

AFR-24S Benutzerhandbuch



<http://www.GCCworld.com>

HINWEIS

GCC behält sich das Recht vor, die in diesem Benutzerhandbuch enthaltenen Informationen jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern; unerlaubte Änderungen, Vervielfältigung, Verbreitung oder Darstellung sind verboten. Alle Kommentare, Fragen oder Vorschläge zu diesem Handbuch richten Sie bitte an Ihren Händler vor Ort.

Inhaltsverzeichnis

Erforderlicher Arbeitsraum	8
Kapitel 1 Allgemeine Informationen	9
1.1 Einführung	9
1.2 Verpackungsbestandteile	9
1.3 Geräteübersicht	11
1.3.1 Automatische Zuführung Übersicht	11
1.3.2 Plotter-Übersicht	13
1.3.3 Bestandteile des Plotters	14
1.3.4 Klemmrollen	15
Kapitel 2 Installation	16
2.1 Anschließen Ihres GCC-Plotters	16
2.1.1 USB-Anschluss	16
2.1.2 RS-232-Anschluss	24
2.1.3 Ethernet-Anschluss	24
2.2 Installation der automatischen Zuführung	25
2.3 Installieren des magnetischen Medienseparators	30
2.4 Installation der Klinge und des Klingenhalters	31
2.4.1 Installation der Klinge	31
2.4.2 Installation des Klingenhalters	32
2.5 Automatische Erkennung der Klingenlänge	34
2.6 Installation des Rillwerkzeugs (nur AFR)	35
Kapitel 3 Die Kontrolltafel	45
3.1 Das Tastenfeld	45
3.2 Menü im Online-Modus	47
3.3 Menü im Online-Modus	48
3.4 Menüpunkte	52
Kapitel 4 Bedienung	59
4.1 Einlegen von Blattmedien in die automatische Zuführung	59
4.1.1 Automatischer Arbeitsablauf	63
4.2 Schnittkraft und Offset-Einstellung	65
4.3 Schneiden von 3mm-Buchstaben	67
4.4 Referenzparameter-Einstellung für verschiedene Materialien	68
Kapitel 5 Wartung	69

5.1	Reinigung des Schneideplotters.....	69
5.2	Reinigen der Gridrollen	70
5.3	Reinigen der Klemmrollen	70
Kapitel 6 Problembehandlung		71
6.1	Nichtbetriebliche Probleme	71
6.2	Betriebsprobleme.....	72
6.3	Schneideplotter/Computer Kommunikationsprobleme	73
6.4	Software-Probleme	74
6.5	Probleme bei der Schnittqualität	75

Sicherheitsmaßnahmen

Bevor Sie mit der Installation beginnen, lesen Sie bitte die folgenden Informationen sorgfältig durch, um potenzielle Gefahrensituationen zu vermeiden.

Allgemeine Sicherheit

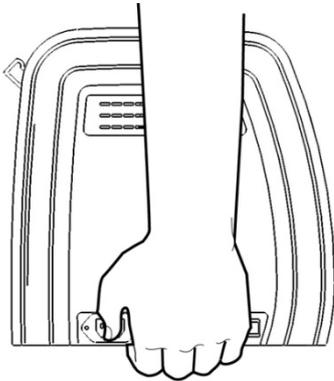
- Achten Sie darauf, dass die Spannung der Stromquelle mit der Spannung des Geräts übereinstimmt, um Schäden oder Ausfälle zu vermeiden.
- Stellen Sie sicher, dass der Stecker vollständig in die Steckdose eingesteckt ist. Verwenden Sie keine Steckdose, die lose ist.
- Berühren Sie das Gerät nicht während eines Gewitters.
- Überlasten Sie das Netzkabel nicht.
- Stellen Sie keine schweren Gegenstände darauf, und beschädigen Sie weder das Netzkabel noch den Stecker.
- Das Netzkabel darf nicht gewaltsam geknickt oder gezogen werden.
- Lassen Sie das Gerät / den AC-Netzadapter / den Netzstecker nicht nass werden, z.B. durch Hantieren mit nassen Händen oder Verschütten von Getränken auf das Gerät.
- Trennen Sie den AC-Netzadapter und stellen Sie die Benutzung des Geräts ein, wenn Sie während der Benutzung einen ungewöhnlichen Geruch, Hitze, Verfärbung, Verformung oder etwas Ungewöhnliches feststellen.

Sicherheitshinweise

- Vermeiden Sie Umgebungen, in denen das Gerät starker Staubentwicklung, hohen Temperaturen (über 30°C oder 85°F) oder hoher Luftfeuchtigkeit (Luftfeuchtigkeit über 75% oder Umgebungstemperatur nahe dem Taupunkt) ausgesetzt ist.
- Halten Sie den Arbeitsbereich stabil und vermeiden Sie starke Vibrationen.
- Verwenden oder lagern Sie das Produkt nicht, wenn es direktem Sonnenlicht, Wasser- oder Ölspritzern, salzhaltiger Luft oder Salzwasser, Staub oder Feuchtigkeit, brennbaren Gasen und starken Luftströmungen ausgesetzt ist.
- Wählen Sie einen Standort, der groß genug ist, für die Unterbringung des Geräts.
- Berühren Sie während des Betriebs nicht die Papierbögen und die beweglichen Teile des Geräts. Achten Sie auch darauf, dass sich keine Kleidungsstücke oder Haare im Gerät verfangen.
- Üben Sie keine Kraft auf den Zuführungsarm aus und legen Sie keine Gegenstände darauf.
- Achten Sie darauf, den Stecker und nicht das Kabel zu ziehen, wenn Sie die Stromversorgung von einer Steckdose trennen.

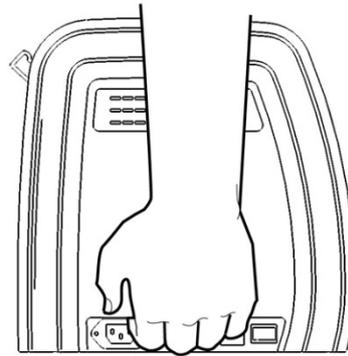
【Wichtige Informationen】

- Aus Sicherheitsgründen sollten Sie den Plotter beim Bewegen immer an der Unterseite festhalten. Bewegen Sie den Plotter nicht, indem Sie ihn an den seitlichen Aussparungen halten.



O (Richtig)

an der Unterseite halten



X (Falsch)

an den Aussparungen halten

- Schütteln Sie den Klingenhalter nicht und lassen Sie ihn nicht fallen, da die Klingenspitze herausfallen kann.
- Berühren Sie während des Betriebs keine beweglichen Teile des Geräts (z. B. den Schlitten). Achten Sie auch darauf, dass sich keine Kleidungsstücke oder Haare im Gerät verfangen.
- Schließen Sie das Netzkabel immer an eine geerdete Steckdose an.
- Verwenden Sie immer das mitgelieferte Netzkabel. Schließen Sie das Netzkabel so an, dass es nicht geknickt oder zwischen Gegenständen eingeklemmt wird.
- Verbinden Sie das Netzkabel nicht mit einem Mehrfachstecker, an dem noch weitere Geräte angeschlossen sind, oder mit einem Verlängerungskabel. Es besteht die Gefahr der Überhitzung und Fehlfunktion des Geräts.
- Lagern Sie die Werkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern.
- Die Klemmrollen müssen sich innerhalb der weißen Markierungen befinden.

【Hinweis】

In den folgenden Situationen wird der Alarmsummer automatisch eingeschaltet und ertönt 3 Sekunden lang:

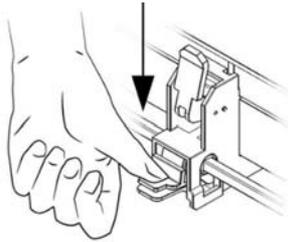
1. Das Medium konnte dreimal hintereinander nicht in den Plotter eingelegt werden.
2. Papierstau nach der Größenbestimmung
3. Papierzufuhrfehler aufgrund von fehlendem Papier
4. Motor abgestürzt
5. Erkennen der Passermarken nicht möglich

Warnung

- Drücken Sie niemals den oberen und unteren Freigabegriff gleichzeitig, wie in den Abbildungen unten dargestellt:

O (RICHTIG)

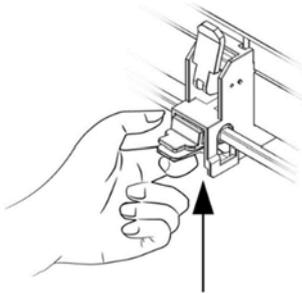
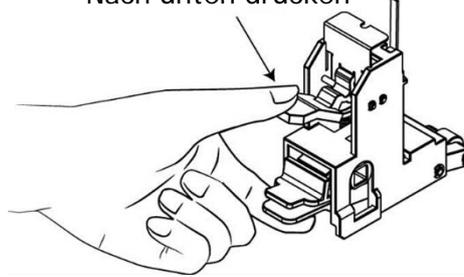
Nach unten drücken



DEAKTIVIEREN

X (FALSCH)

Nach unten drücken



Ziehen Sie die Unterseite hoch, um den Griff zu lösen.

AKTIVIEREN

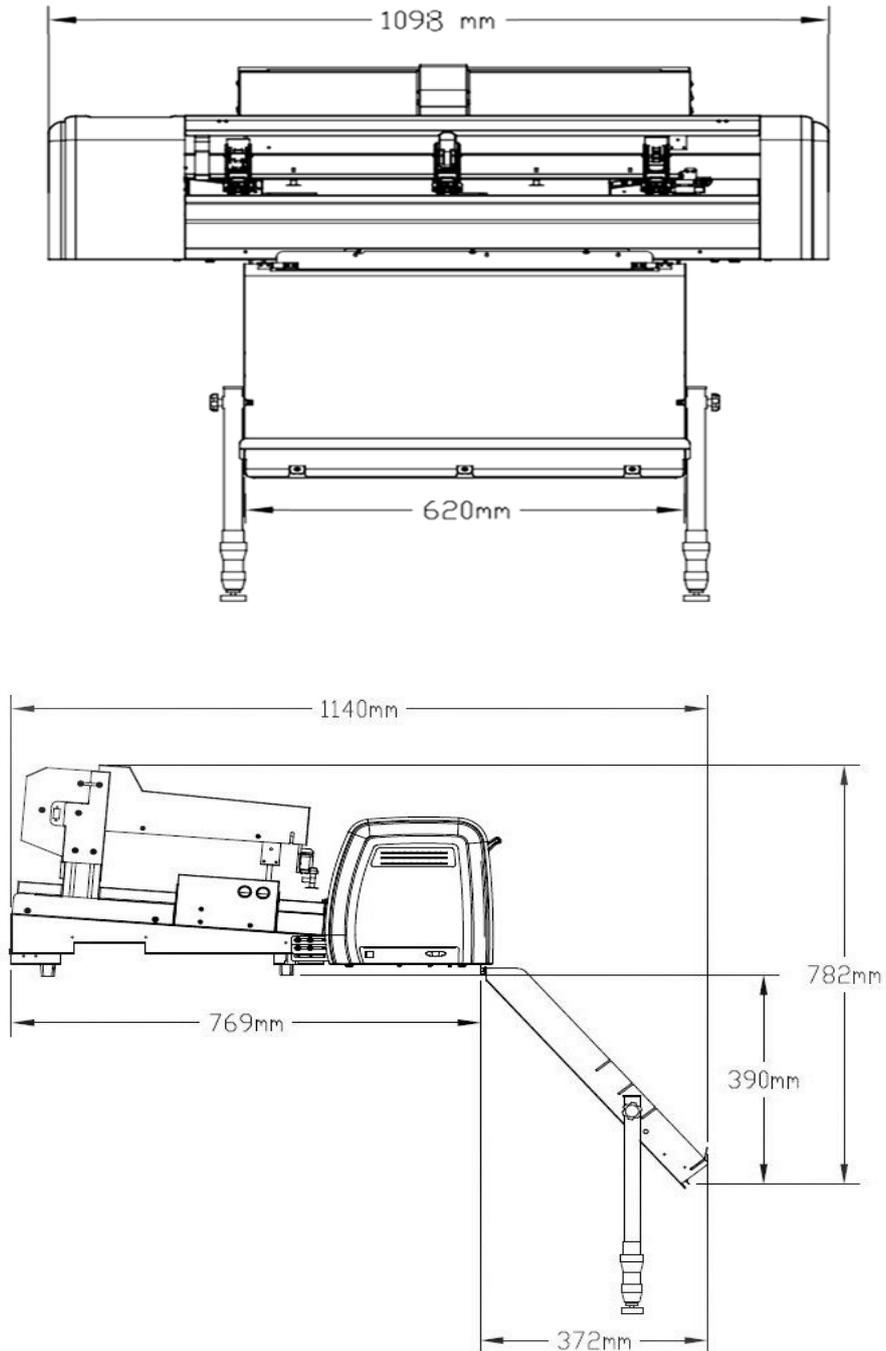
Hinweis:

Falls die Griffe durch eine falsche Bedienung zusammengedrückt sind, verwenden Sie bitte eine Pinzette, um die Anschlagleiste herauszuziehen, wenn Sie den oberen Freigabegriff herunterdrücken. Halten Sie die Anschlagleiste außen und lassen Sie die Griffe los, wie in der Abbildung rechts dargestellt.

Erforderlicher Arbeitsraum

Bereiten Sie einen Arbeitstisch vor, auf den Ihr RXII-61 mit automatischer Zuführung passt. Der erforderliche Arbeitstisch sollte größer als 1.100 mm in der Breite, 800 mm in der Länge und 600 mm in der Höhe sein.

Bereiten Sie drei Steckdosen für Ihren RXII, der automatischen Zuführung und Ihren Computer vor.



Kapitel 1 Allgemeine Informationen

1.1 Einführung

Der AFR-24S ist eine Kombination aus Plotter und automatischer Zuführung, der mit doppeltem Werkzeughalter den Vorteil einer Rillfunktion bis zu 600 g/m² Schnittkraft und bis zu 1.530 mm/s Schnittgeschwindigkeit in der digitalen Bogenzuführung bietet, die Bogen für Bogen gleichzeitig rillt und schneidet, anstatt manuell zu arbeiten. Somit wird ein optimierter Prozess mit Vielseitigkeit für die Produktion von Kleinauflagen ermöglicht, der Ihren Betrieb durch automatische Arbeitsabläufe vereinfacht und maximale Gewinne bei der Herstellung von Schablonen, Faltschachteln, personalisierten Karten, Etiketten und Aufklebern erzielt.

1.2 Verpackungsbestandteile

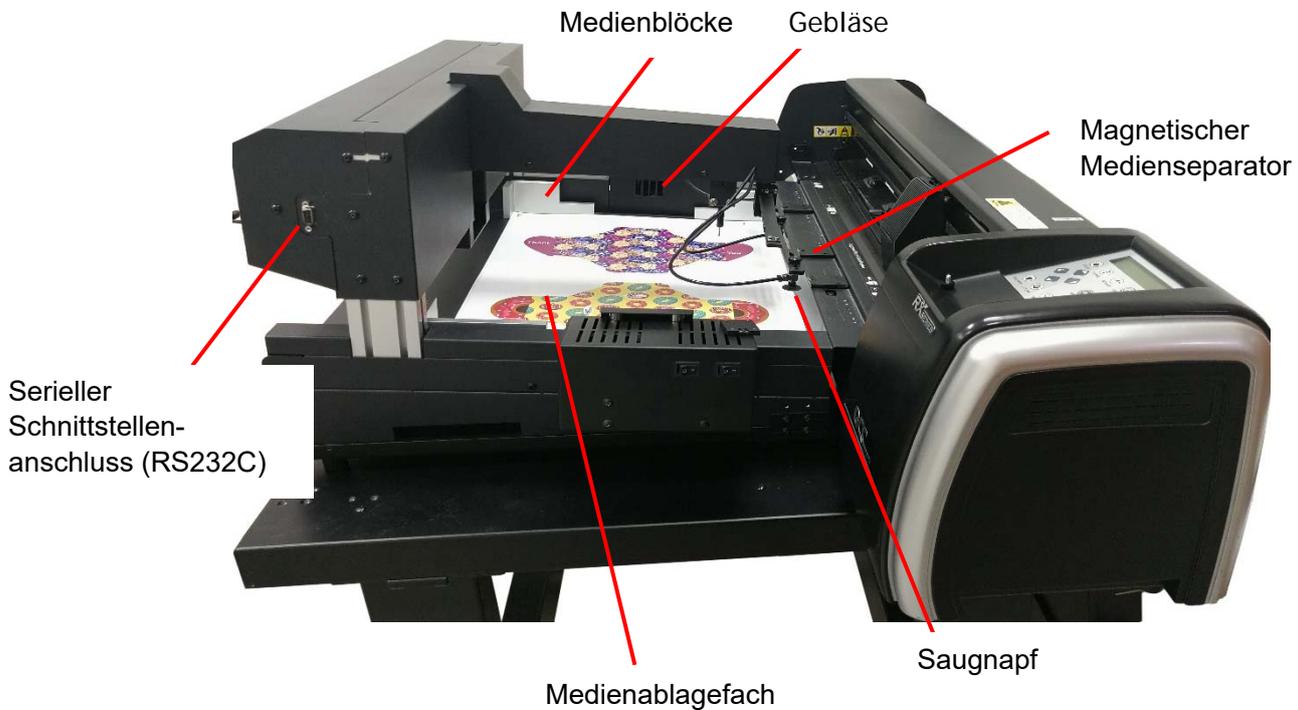
Die Verpackung des Plotters und der automatischen Zuführung enthält die unten aufgeführten Teile, bitte überprüfen Sie diese sorgfältig. Wenn Sie feststellen, dass ein Teil fehlt, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler vor Ort, um weitere Unterstützung zu erhalten.

Standardartikel des Geräts	Anzahl
1. SCHNEIDEPLOTTER	1 Einheit
2. Flexibles Medienträgersystem 2 x Rollenmedienflansch 2 x Rollenhalter 4 x Rollenhalter-Führungsbuchsen 2 x Rollenhalterträger 1 x M6 L-förmiger Sechskantschraubendreher 1 x Installationsanleitung für Rollenhalter 1 x M5 L-förmiger Sechskantschraubendreher 2 x Desktop-Halterungen 4 x Kunststoff-Fuß 4 x M4 Schrauben 12 x M6 Schrauben 1 x M4 L-förmiger Sechskantschraubendreher	1 Satz
3. Zubehör 1 x AC-Netzkabel 1 x Benutzer Compact Disk 1 x Datenkabel (USB-Kabel: 3 m) 1 x Klingenhalter-Anordnung (installiert im Werkzeugschlitten des Schneideplotters) 1 x Klinge (in Klingenhalter installiert) 1 x Ersatzklinge 1 x Schneidematte für Vinylschneiden 1 x Pinzette 1 x Garantiekarte	1 Satz

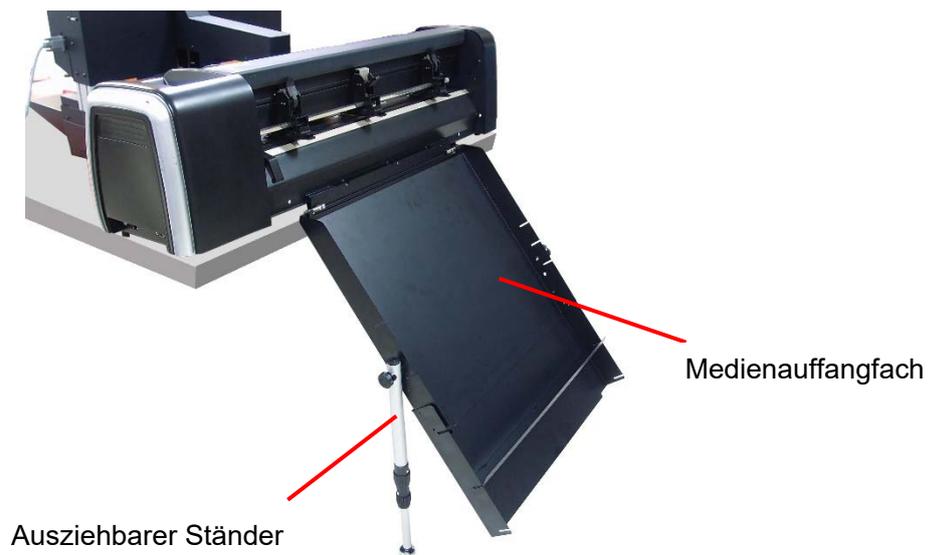
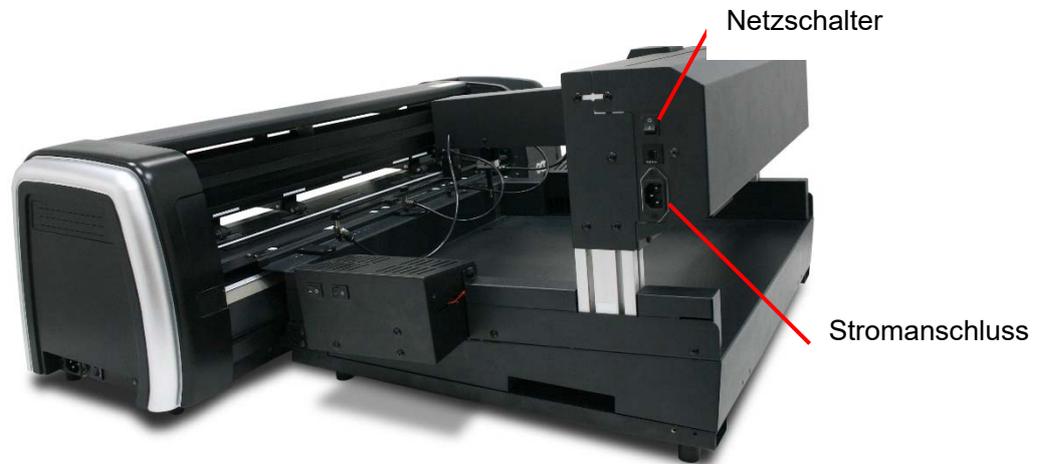
Artikel	Anzahl	Foto
Automatische Zuführung	1 Einheit	
Zubehör der automatischen Zuführung		
Medienauffangfach	1 Satz	
Linke und rechte Verbindungshalterung	2 Stück	
Rändelschraube	2 Stück	
Schraube	4 Stück	
Netzkabel	1 Stück	
RS232-Kabel	1 Stück	
Installationsanleitung	1 Exemplar	
Medienblöcke	2 Stück	

1.3 Geräteübersicht

1.3.1 Automatische Zuführung Übersicht

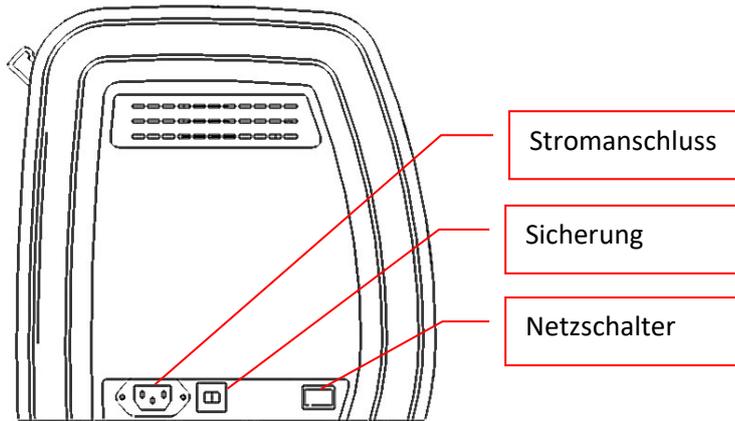


Artikel	Funktion
Serieller Schnittstellenanschluss (RS232C)	Wird verwendet, um eine Zuführung über ein serielles Schnittstellenkabel (RS232) an einen Plotter anzuschließen
Medienblöcke	Bringen das Medium in die richtige Position.
Medienablagefach	Stapelt das Medium für die spätere Verwendung.
Gebläse	Bläst Luft ein, um die Medien zu separieren und eine doppelte Zuführung zu vermeiden.
Magnetischer Medienseparator	Separiert die Medien, um eine doppelte Zuführung zu vermeiden, wenn Sie Blattmedien in den Plotter einlegen.
Saugnapf	Hält das Medienblatt beim Einlegen in den Plotter fest.

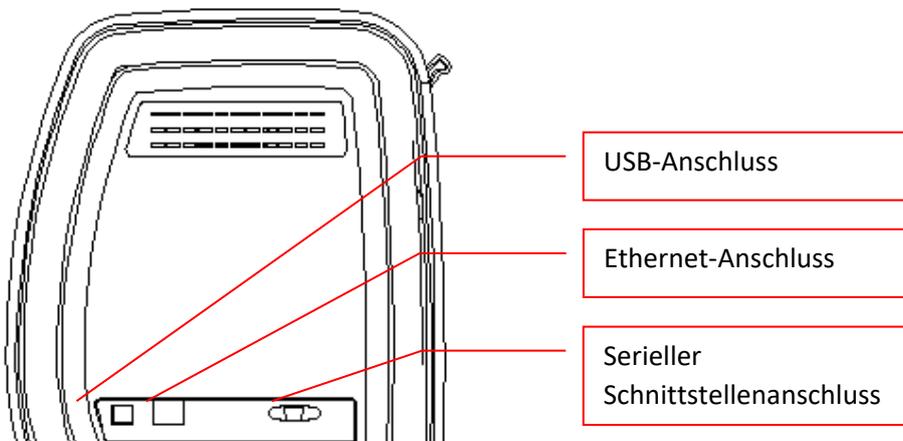


Artikel	Funktion
Stromanschluss	Eine Buchse für das Netzkabel.
Netzschalter	Schaltet die automatische Zuführung ein und aus.
Verstellbares Medienauffangfach	Sammelt das geschnittene Medium nach Beendigung des Auftrags.
Ausziehbarer Ständer	Den Ständer bis zum Boden ausfahren, um das Medienauffangfach zu stützen.

1.3.2 Plotter-Übersicht



Artikel	Funktion
Netzschalter	Ein, wenn auf [I] geschaltet wird; Aus bei [O]
Sicherung	3 Ampere
Stromanschluss	Eine Buchse für das Netzkabel.



Artikel	Funktion
Serieller Schnittstellenanschluss (RS232C)	Dient zum Anschluss des Schneideplotters über ein serielles Schnittstellenkabel (RS232).
Ethernet-Anschluss	Dient zum Anschluss des Schneideplotters an ein lokales Netzwerk.
USB-Anschluss	Dient zum Anschluss des Schneideplotters über ein USB-Kabel an einen Computer.

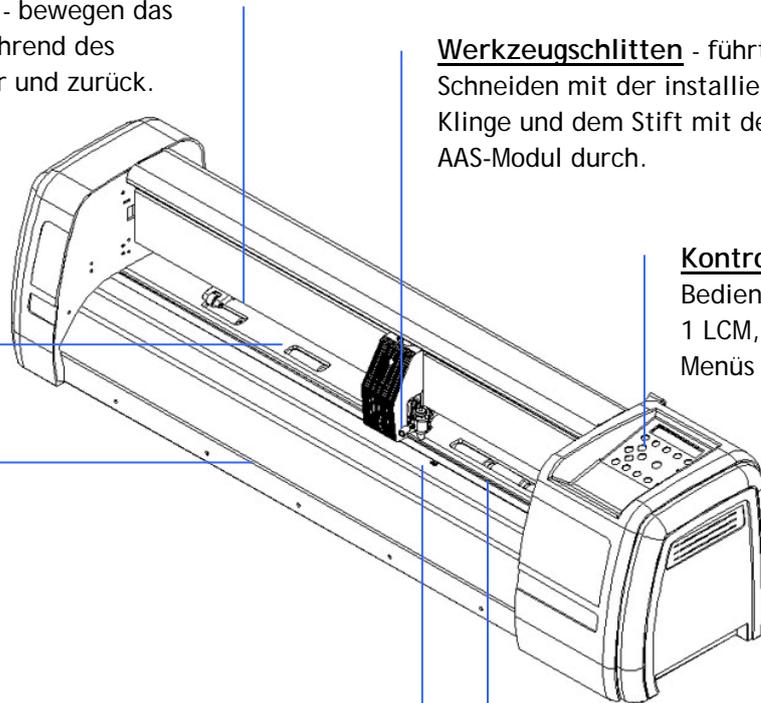
1.3.3 Bestandteile des Plotters

Gridrollen - bewegen das Medium während des Betriebs vor und zurück.

Werkzeugschlitten - führt das Schneiden mit der installierten Klinge und dem Stift mit dem AAS-Modul durch.

Arbeitsplatte - Oberfläche zum Halten und Führen des Mediums beim Schneidevorgang.

Kontrolltafel - besteht aus 14 Bedientasten, 1 LED und 1 LCM, die Meldungen und Menüs anzeigen.



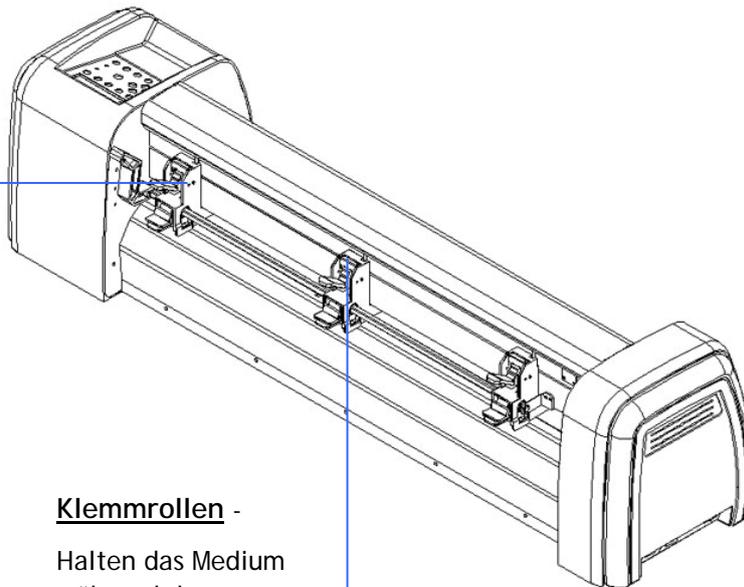
Schneidenut - überflüssige Medien werden entlang dieser Nut abgeschnitten.

Führungslinial - Medien werden an den Markierungen der Führungslinien ausgerichtet.

Schneidematte - schützt die Klinge während dem Schneiden.

Hebel -

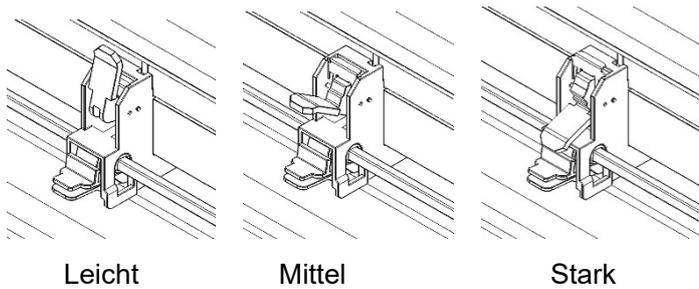
Dient dem Anheben oder Absenken der Klemmrollen.



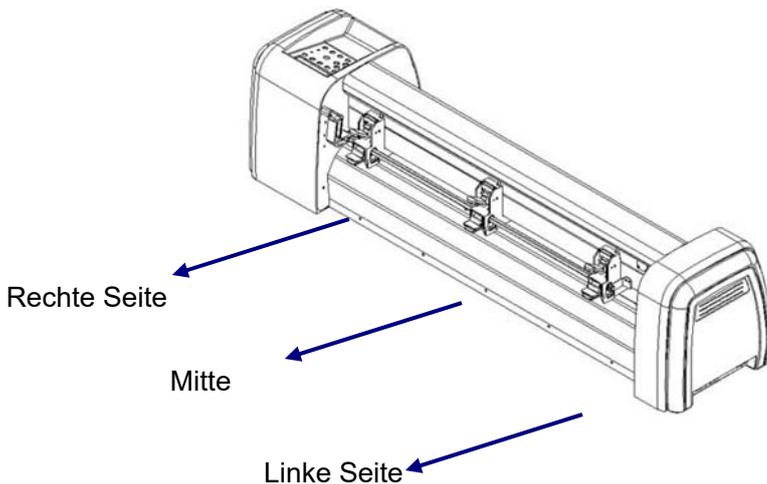
Klemmrollen - Halten das Medium während des Schneidens fest.

1.3.4 Klemmrollen

Die Multidruck-Klemmrollen bieten dem Benutzer drei Druckeinstellungen, um besser auf die verschiedenen Arten von Medien, mit denen er arbeitet, eingehen zu können. Beispielsweise kann ein leichter Niederhaltedruck der Klemmrollen in der Mitte beim Schneiden dünner Materialien eingestellt werden, wie z. B. bei getönten Fensterfolien.



Bitte beachten Sie, dass der Druck der Klemmrollen auf der linken und rechten Seite immer gleich stark oder stärker sein sollte als der der Klemmrollen in der Mitte. Der Druck der Klemmrollen auf der linken und rechten Seite sollte auf den gleichen Wert eingestellt werden. Sie können die folgenden Kombinationen der Andruckrollen verwenden.



Linke Seite	Mitte	Rechte Seite
Stark	Mittel	Stark
Mittel	Mittel	Mittel
Mittel	Leicht	Mittel

Kapitel 2 Installation

Der GCC AFR-24S verfügt über zwei Betriebsarten und kann entweder als regulärer Plotter (RXII-61 Rillen) oder in Verbindung mit einer Bogenzuführung (AFR) zum Schneiden von Medienbögen verwendet werden.

Die folgende Anleitung zeigt Ihnen, wie Sie den regulären Plotter (RXII-61 Rillen) und AFR separat installieren und bedienen.

2.1 Anschließen Ihres GCC-Plotters

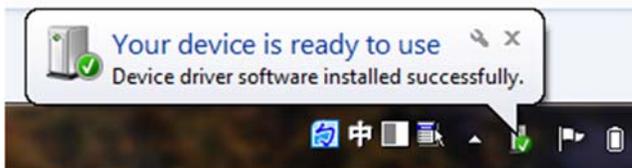
Der Schneideplotter kommuniziert mit einem Computer über einen USB-Anschluss (Universal Serial Bus), einen seriellen Anschluss (RS-232C) oder Ethernet. Der folgende Abschnitt beschreibt, wie Sie den Schneideplotter an einen Host-Computer anschließen und wie Sie die Verbindung zwischen Computer und Schneideplotter einrichten.

Hinweis:

1. Wenn die USB-Verbindung aktiviert ist, wird der serielle Anschluss automatisch deaktiviert.

2.1.1 USB-Anschluss

1. Schalten Sie das Gerät ein.
2. Schließen Sie den USB-Stecker an das Gerät an und der USB-Treiber wird automatisch installiert. Es wird einige Minuten dauern, bis das Gerät gefunden wird. Bitte trennen Sie das USB-Kabel NICHT, bis die Installation abgeschlossen ist.
3. Sie können auf das USB-Symbol in der Taskleiste doppelklicken, um sicherzustellen, dass das USB-Gerät erkannt wird.



2.1.1.1 Treiber-Installation

Verwenden Sie die USB-Ein-Klick-Installation für eine schnelle Treiber-Installation. Führen Sie den folgenden einfachen Schritten für die Treiber-Installation aus.

Vorsicht!!

- ✓ Wenn Sie Windows 7 oder höher als Betriebssystem verwenden, stellen Sie sicher, dass Sie sich mit dem Konto „Administrator“ anmelden.

Schritt 1 Besuchen Sie die GCC-Website und gehen Sie zur Seite „SUPPORT“, um das Benutzerhandbuch, den Treiber und die Software herunterzuladen (<https://www.gccworldnew.com/download.php>).



Schritt 2 Sie können die Suchfunktion verwenden oder direkt auf die Produktkategorie klicken, um das gewünschte Modell auszuwählen.

Download Area

Download Area

enter keywords to search SEARCH

Or browse by machine model

- 
Vinyl Cutter
- 
Laser Engraver
- 
Laser Cutter
- 
Laser Marker
- 
UV Inkjet Printer
- 
Digital Finishing Equipment





DFS



LabelExpress



DecalExpress



DecalExpress-ECO



AFJ-24S



AFR-24S

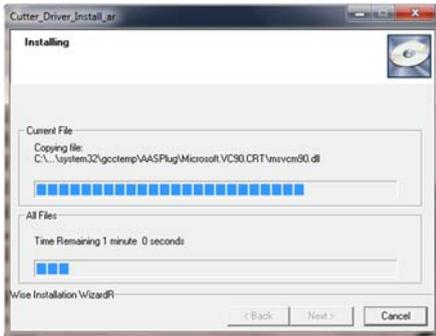


JV-240UV

Laden Sie den Treiber für die jeweilige Verbindungsart herunter.

Software ▶		
Product Brochure ▶		
Driver ▾		
Title	Size	Download
Cutter COM Driver_V2.2f-03	11.2MB	Download
Cutter ETH Driver_V2.2f-03	11.2MB	Download
Cutter USB Driver_V2.2f-03	11.2MB	Download
User Manual ◀		

Schritt 3 Entzippen Sie die Datei und doppelklicken Sie auf die Datei driver.exe, um die Installation des Treibers und des AAS-Plug-ins zu starten.



Schritt 4 Wenn Sie Windows 7 und höher verwenden, klicken Sie auf die **roten Wörter**, um zu erfahren, wie Sie Windows Update deaktivieren können, um eine erfolgreiche Treiber-Installation zu ermöglichen. Klicken Sie dann auf OK für den nächsten Schritt.



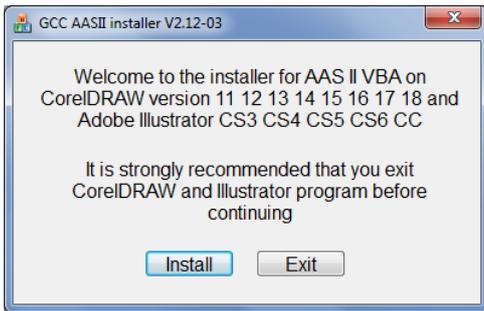
Schritt 5 Vergewissern Sie sich, dass der Schneideplotter eingeschaltet und mit dem USB-Gerät verbunden ist, und klicken Sie dann auf OK für den nächsten Schritt.



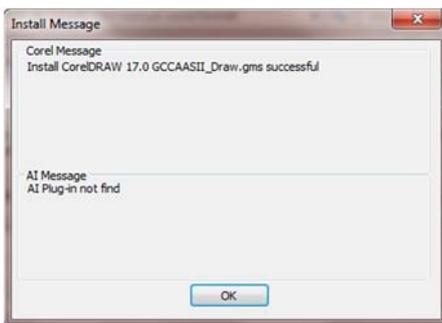
Schritt 6 Bestätigen Sie, dass Sie alle laufenden Anwendungsprogramme schließen, bevor Sie mit der Installation des Treibers beginnen, und klicken Sie dann auf OK.



Schritt 8 Wenn Sie AASII VBA auf CorelDRAW und Adobe Illustrator installieren möchten, beenden Sie CorelDRAW und Adobe Illustrator und klicken Sie dann auf „Installieren“.



Schritt 9 Überprüfen Sie die Installationsmeldung, um die Version von CorelDRAW- und AI zu bestätigen, und klicken Sie dann auf OK.

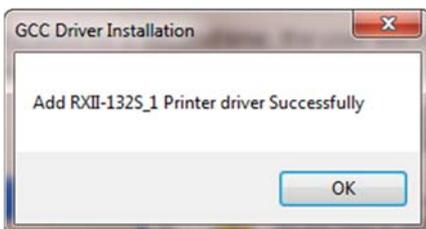


Hinweis:

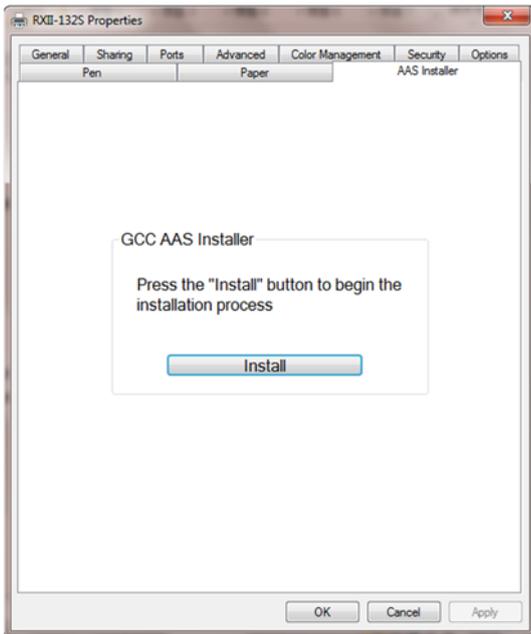
(1) Wenn der Treiber zum zweiten Mal installiert wird, wird der Benutzer gefragt, ob eine zweite Kopie der Treiber-Installation erforderlich ist.



(2) Wenn der Benutzer „Ja“ auswählt, wird eine zweite Kopie des Treibers installiert.



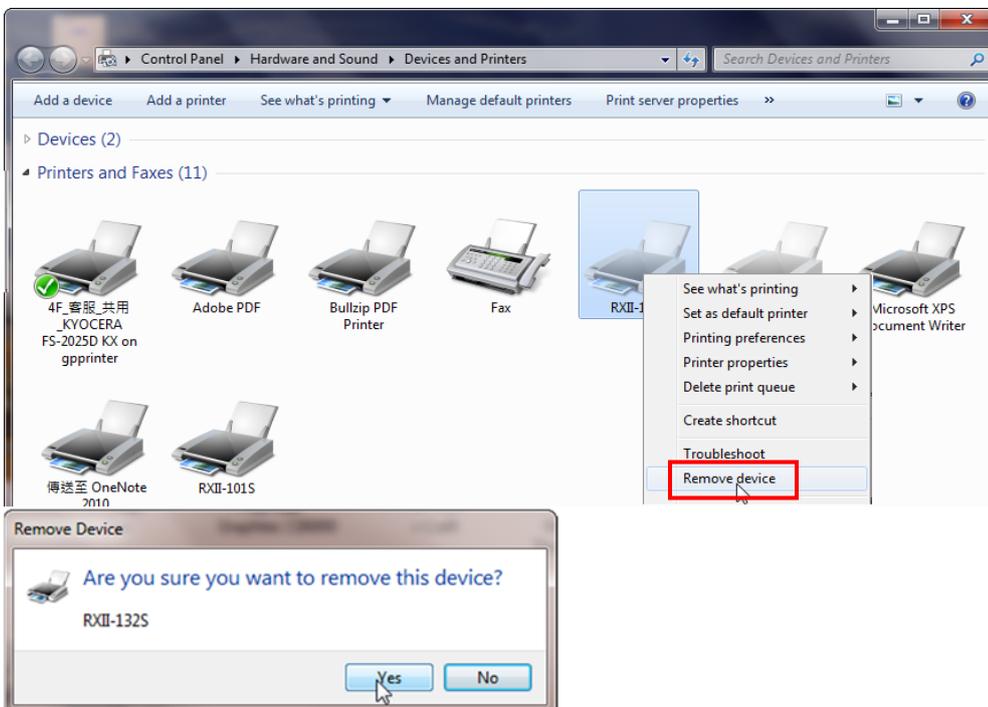
(3) Benutzer, die ein Upgrade von Adobe Illustrator oder CorelDRAW durchgeführt haben, gehen bitte zur Seite **AAS Installer** im Fenster **Druckereigenschaften** und klicken auf „Installieren“, um auf die neueste Version des GCC AAS Plug-in zuzugreifen.



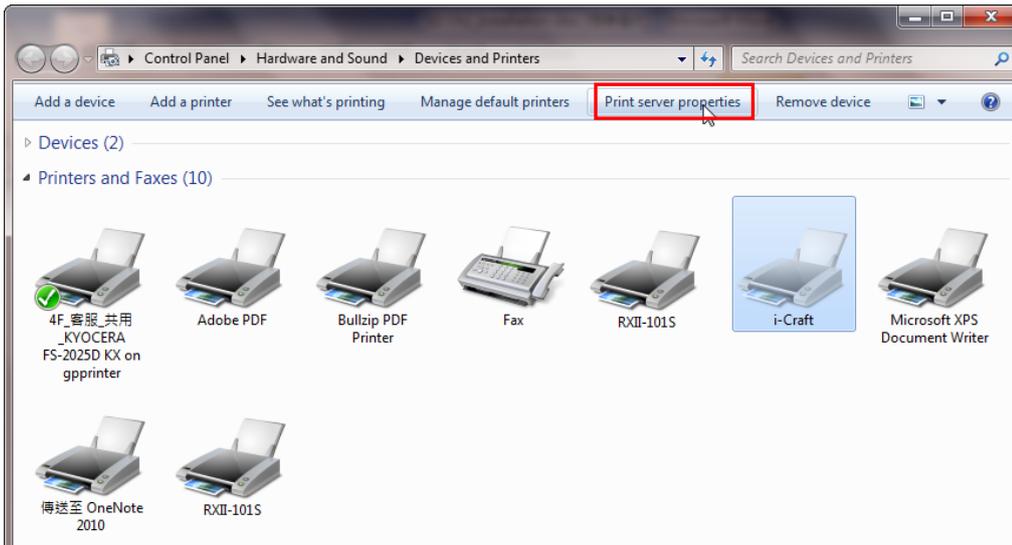
2.1.1.2 Treiber-Deinstallation

Sie müssen die auf Ihrem PC-System installierten Treiber der vorherigen Version vollständig entfernen, bevor Sie die neueste Version erfolgreich installieren können. Bitte beachten Sie die folgenden Schritte.

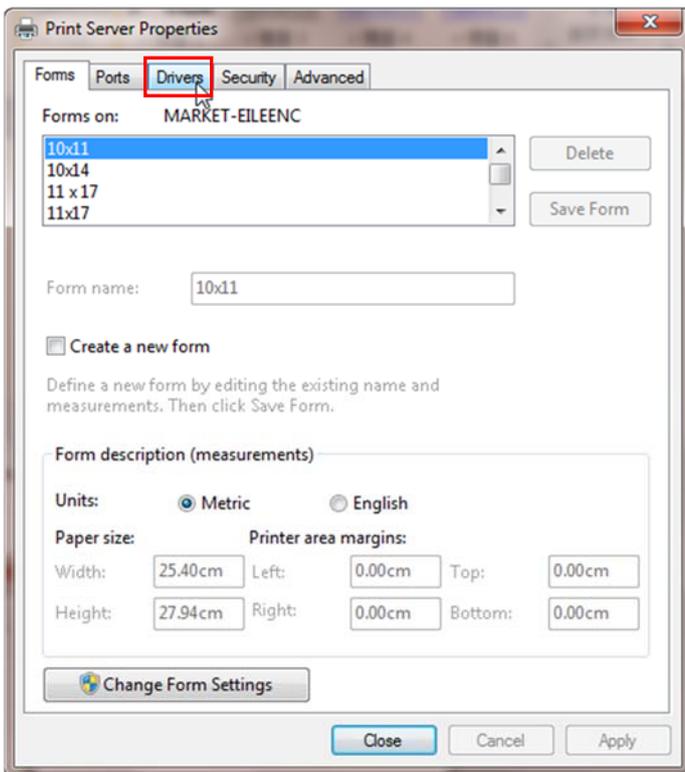
Schritt 1 Gehen Sie zum Fenster Systemsteuerung\Hardware und Sound\Geräte und Drucker. Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den Drucker und wählen Sie „Gerät entfernen“.



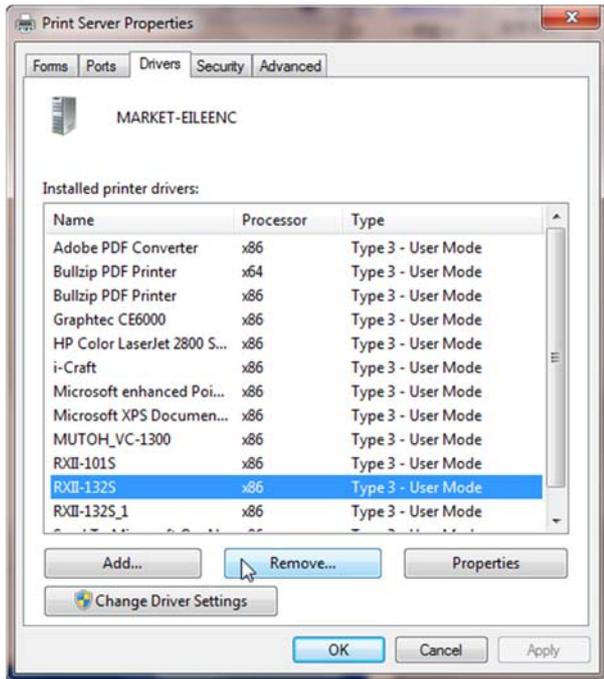
Schritt 2 Klicken Sie nach dem Entfernen des Geräts auf einen beliebigen Drucker auf der Seite und wählen Sie „Druckerservereigenschaften“ (Für Win 7 und höher) oder klicken Sie mit der rechten Maustaste auf das leere Feld und wählen Sie dann „Druckerservereigenschaften“ (Für Windows XP).



Schritt 3 Wählen Sie die Seite „Treiber“



Schritt 4 Wählen Sie das Modell aus und klicken Sie auf „Entfernen“.



Schritt 5 Wählen Sie „Treiber und Treiberpaket entfernen“ und klicken Sie auf OK.



Schritt 6 Klicken Sie auf „Ja“ und anschließend auf „Löschen“ und „OK“, und der auf dem PC installierte Treiber wird vollständig entfernt.



2.1.2 RS-232-Anschluss

■ Anschließen an den RS-232-Anschluss (seriell)

1. Bei IBM PC, PS/2-Benutzern oder kompatiblen Geräten schließen Sie das RS-232C-Kabel an den seriellen Anschluss der zugewiesenen seriellen Schnittstelle (COM1 oder COM2) Ihres Host-Computers an.
2. Stellen Sie die Kommunikationsparameter (Baudrate und Datenbits/Parität) so ein, dass sie mit den Einstellungen des Softwarepakets übereinstimmen, siehe Kapitel 3 - Beschreibung der Taste „Misc“.

Vorsicht!! Schalten Sie den Plotter aus, bevor Sie das RS-232C-Kabel einstecken.

2.1.3 Ethernet-Anschluss

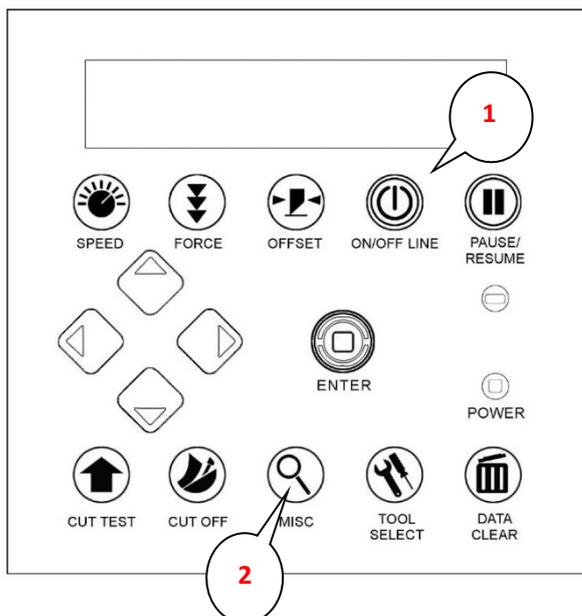
A) Einrichten der Netzwerk-Verbindung

Schritt 1 Verbinden Sie den LAN-Anschluss und den Ethernet-Anschluss des GCC-Schneideplotters mit einem RJ45-Ethernet-Kabel, und schalten Sie das Gerät ein.

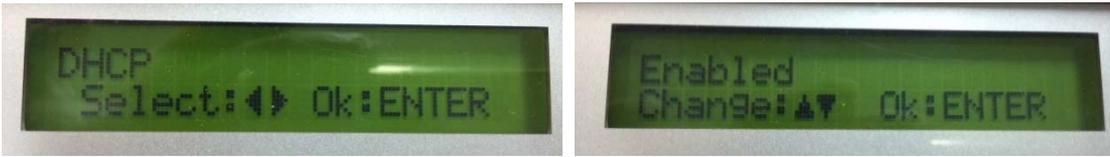


Schritt 2 Drücken Sie auf **ON/OFF LINE** und dann die Taste **MISC** auf Ihrer Kontrolltafel.

RX



Schritt 3 Gehen Sie zur Seite **DHCP**, wählen Sie mit den Auf- und Abwärtspfeiltasten die Option **Aktivieren** und drücken Sie die Taste Enter.



Schritt 4 Die IP-Adresse wird automatisch auf der Anzeige angezeigt. Bitte notieren Sie sich diese.



B) Einrichten der Ethernet-Verbindung

2.2 Installation der automatischen Zuführung

1. Montieren Sie die rechte und linke Verbindungshalterung auf beiden Seiten der automatischen Zuführung mit Schrauben, um die automatische Zuführung am Jaguar V/RXII zu befestigen.



2. Ziehen Sie die Rändelschraube an, um die Verbindungshalterungen an der Seitenplatte des Jaguar V/RXII zu befestigen.



3. Lösen Sie die Schrauben an den seitlichen Halterungen der automatischen Zuführung.



4. Drücken Sie die seitlichen Halterungen so, dass sie eng am Plotter anliegen, und ziehen Sie dann die Schrauben fest.



5. Lösen Sie die Schraube an der hinteren Arbeitsplatte.



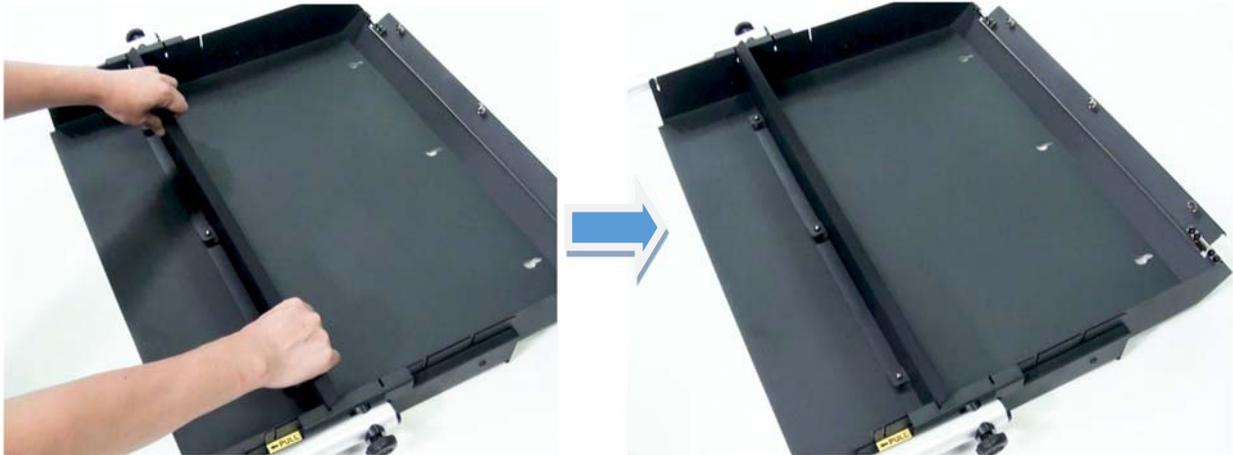
6. Befestigen Sie die Verbindungshalterung mit Schrauben an der hinteren Arbeitsplatte.



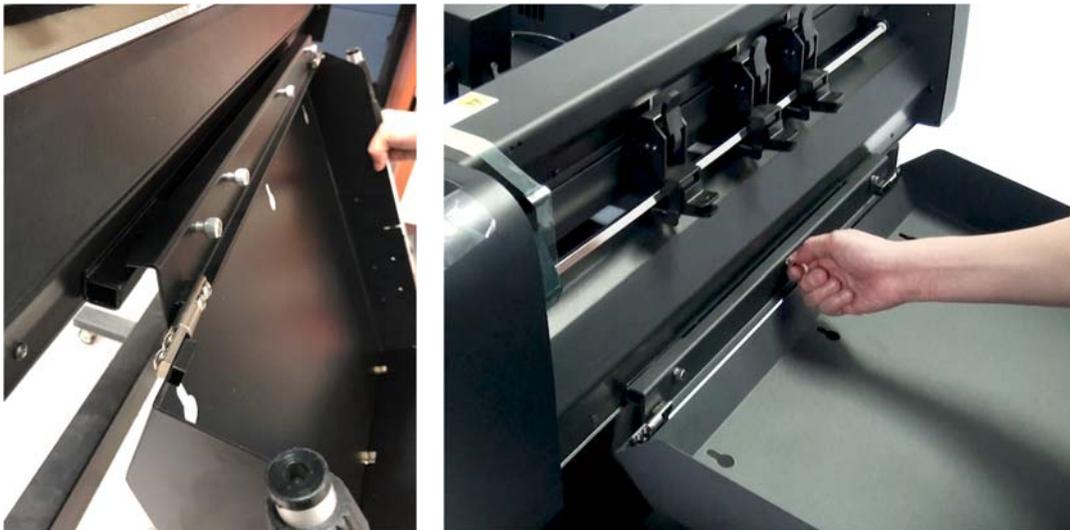
7. Montieren Sie die ausziehbaren Ständer



8. Setzen Sie den Medienstopper in die Nut des Medienauffangfachs ein. Der Medienstopper ist mit einem Magneten befestigt. Stellen Sie den Medienstopper je nach Größe des verwendeten Mediums in die richtige Position.



9. Hängen Sie das Medienauffangfach in die Verbindungshalterung und ziehen Sie sie mit der Handschraube fest.



10. Stellen Sie die ausziehbaren Ständer auf beiden Seiten auf den Boden, dann ist die Installation abgeschlossen.



2.3 Installieren des magnetischen Medienseparators

Die Funktion eines magnetischen Medienseparators besteht darin, den Doppeleinzug von Blattmedien zu verhindern, wenn diese in einen Plotter eingelegt werden.



Ein magnetischer Medienseparator enthält einen Magneten, der zur Befestigung des Medienseparators an einer Bogenzuführung dient. Die Benutzer können den magnetischen Medienseparator bei Bedarf in die richtige Position bringen.



2.4 Installation der Klinge und des Klingenhalters

2.4.1 Installation der Klinge

Führen Sie eine Klinge in den unteren Teil des Klingenhalters ein und entfernen Sie die Klinge, indem Sie auf den Stift drücken. Achten Sie darauf, dass Ihre Finger von der Klingenspitze entfernt sind.



Schritt 1 Installieren Sie die Klinge.



Schritt 2 Schieben Sie die Klinge in die untere Öffnung des Klingenhalters.



Schritt 3 Stellen Sie die Klingenspitze auf die passende Länge ein, indem Sie den Klingenspitze-Justiererring im Uhrzeigersinn oder im Gegenuhrzeigersinn drehen.



Hinweis:

Die „richtige Länge“ einstellen bedeutet, dass die Klingenspitze 0,1 mm länger als die Folienstärke eingestellt wird. Das heißt, wenn die Folienstärke 0,5 mm beträgt, ist die Klingenspitze bei 0,6 mm richtig eingestellt, und sie kann die Folienschicht vollständig durchschneiden, ohne die Unterlage zu durchdringen.

2.4.2 Installation des Klingenhalters

Schritt 1 Lösen Sie die Rändelschraube und setzen Sie den Klingenhalter in den Verlängerungshalter ein.



Schritt 2 Ziehen Sie die Rändelschraube an, um den Werkzeugschlitten zu befestigen.



Schritt 3 Das Gerät ist einsatzbereit.



Schritt 4 Gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor, um den Klingenthaler zu entfernen.

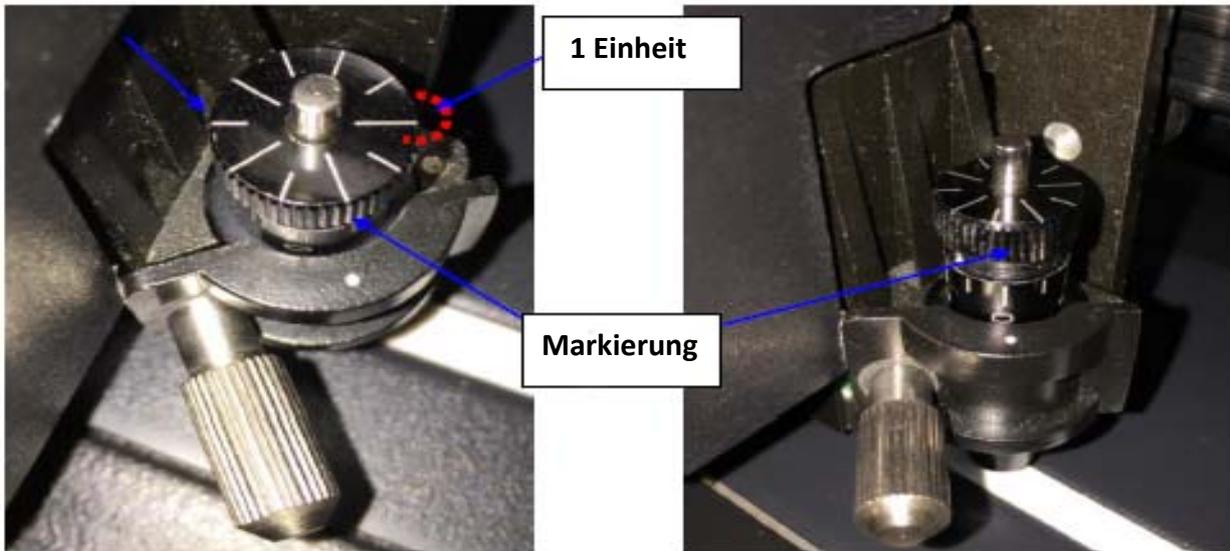
Schritt 5 Werfen Sie die Klinge aus. Drücken Sie den „Klingenauswurfstift“, um die Klinge auszuwerfen, wenn die Klinge ausgetauscht werden muss.

Vorsicht

Die Klinge verliert nach längerem Gebrauch ihre Schärfe; die Schnittqualität kann beeinträchtigt werden. Die Schnittkraft zu erhöhen, könnte helfen. Wenn die Klinge jedoch abgenutzt ist und nicht mehr zuverlässig schneidet, sollten Sie sie durch eine neue ersetzen. Die Klinge ist ein Verschleißteil und muss so oft wie nötig ausgetauscht werden, um die Schnittqualität zu erhalten. Die Qualität der Klinge hat großen Einfluss auf die Schnittqualität. Achten Sie also darauf, eine qualitativ hochwertige Klinge zu verwenden, um ein gutes Schnittergebnis zu erzielen.

2.5 Automatische Erkennung der Klingenslänge

Die Fotos zeigen einen neuen Klingenhalter mit einer Skala und einen Schlitten mit einer Markierung. Dieser Klingenhalter erkennt die Klingenslänge automatisch und zeigt auf dem LCM an, wie der Knopf gedreht werden muss.



Es gibt 10 Einheiten auf der Skala; jede Einheit entspricht 0,05 mm, so dass Sie die Klingenslänge zwischen 0,00 mm - 5,00 mm einstellen können.

Gehen Sie wie folgt vor, um die Länge der Klinge einzustellen:

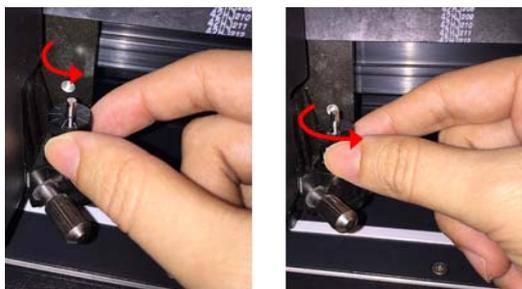
1. Halten Sie die Klingenspitze im Klingenhalter, bevor Sie mit der Einstellung beginnen.
2. Richten Sie eine der Skalen am Klingenhalter auf die Markierung auf dem Schlitten aus.
3. Wählen Sie „Blade Length Adjust“ unter „CUT TEST“ auf dem LCM und geben Sie die gewünschte Klingenslänge unter „Set Length“ ein; testen Sie zuerst den Klingenhalter und dann die Klingenslänge, indem Sie ENTER drücken.

Hinweis: Halten Sie den Klingenhalter in der gleichen Position, wenn Sie den Test für Klingenhalter und Klingenslänge durchführen.

4. Wenn die Tests für Klingenhalter und Klingenslänge abgeschlossen sind, wird auf der Anzeige angezeigt, in welchem Ausmaß (Einheit des Wertes im „Kreis“ nach „CW“ oder „CCW“) und in welche Richtung [CW (im Uhrzeigersinn) oder CCW (gegen den Uhrzeigersinn)] Sie den Justiering drehen sollten.

z.B. um 5 CW drehen bedeutet, den Ring um 5 Einheiten im Uhrzeigersinn zu drehen.

5. Auf der Anzeige wird „Adjustment completes“ angezeigt, wenn der Wert auf der Anzeige 0 ist und die Klingenslänge perfekt ist und keine weitere Einstellung vorgenommen werden muss. Drücken Sie nun die Taste „Enter“, um den Vorgang abzuschließen, und beginnen Sie an dieser Stelle mit dem Schneiden.

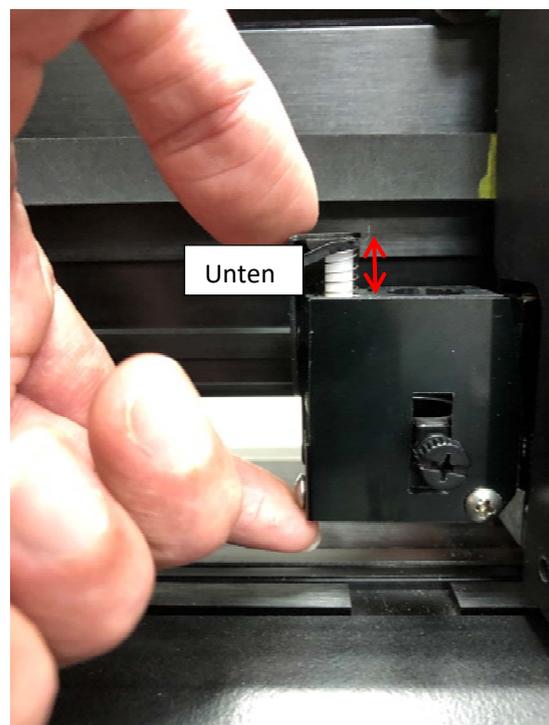


2.6 Installation des Rillwerkzeugs (nur AFR)

1. Nehmen Sie das Rillwerkzeug und den Halter aus dem Schlitten.



2. Stellen Sie sicher, dass sich der Zylinder in der Position „Unten“ befindet.



Drücken Sie den Zylinder und halten Sie die Unterseite fest, um sicherzustellen, dass der Vinylchloridpolymer (VCM) beim Drücken gehalten wird. Wie auf den obigen Bildern zu sehen ist.

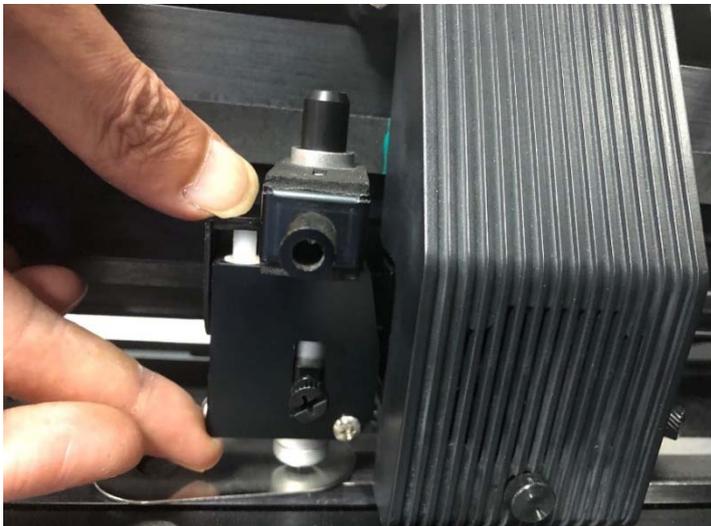
3. Setzen Sie das Rillwerkzeug in das Halterohr ein.



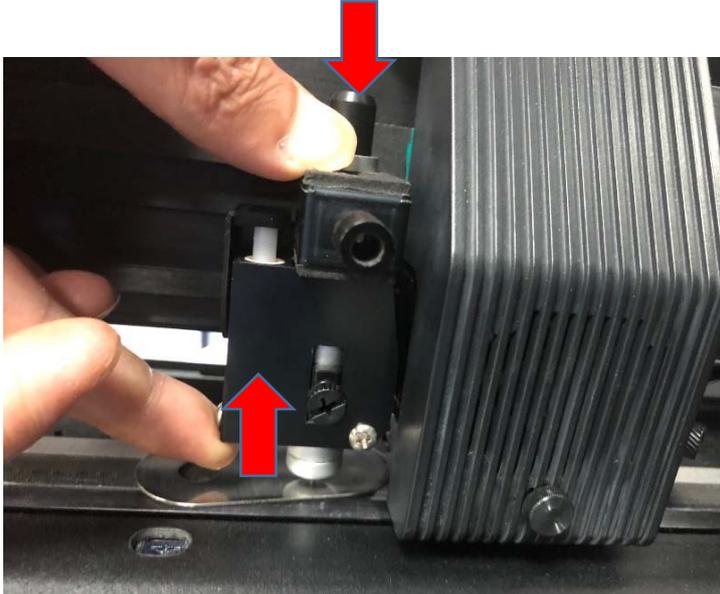
Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug unten in das Halterohr eingesetzt ist und drehen Sie die Handschraube, um die Position zu fixieren.



4. Legen Sie die Höheneinstellvorrichtung unter die Rillwerkzeugposition und setzen Sie den Rillwerkzeughalter ein (stellen Sie sicher, dass sich der Zylinder in der Position „Unten“ befindet).

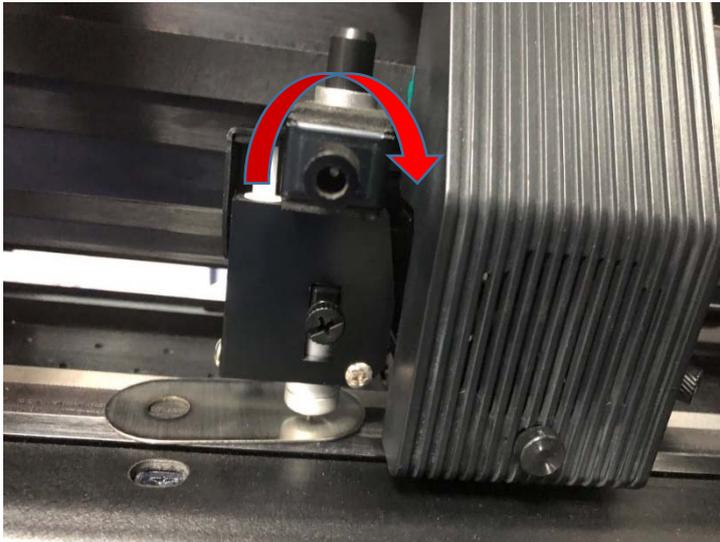


5. Drücken Sie oben auf das Rillwerkzeug und halten Sie es unten am Zylinder fest, um sicherzustellen, dass der Halter auf die richtige Höhe eingestellt ist.



Hinweis: Der untere Finger muss die Vorrichtung hochhalten.

6. Drehen Sie die untere Handschraube, um die Position von Rillwerkzeug und Halter zu arretieren.



Abschließend lassen Sie den Rillwerkzeughalter los und starten Sie das Gerät, um die Einstellung zu überprüfen.

Schritt 1 Schrauben Sie die Abdeckung mit einem Schraubendreher vom Werkzeugschlitten ab (Abbildung 2-31 und 2-32).



Abbildung 2-31

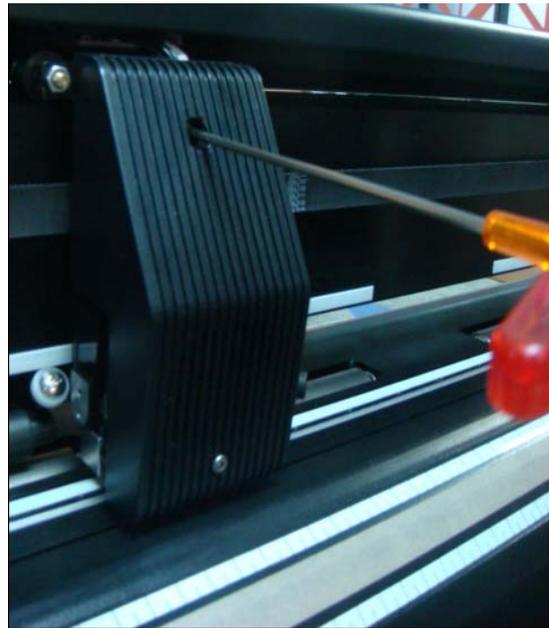


Abbildung 2-32

Schritt 2 Demontieren Sie die Abdeckung, die noch über Drähte mit dem Werkzeugschlitten verbunden ist (Abbildung 2-33 und 2-34).



Abbildung 2-33

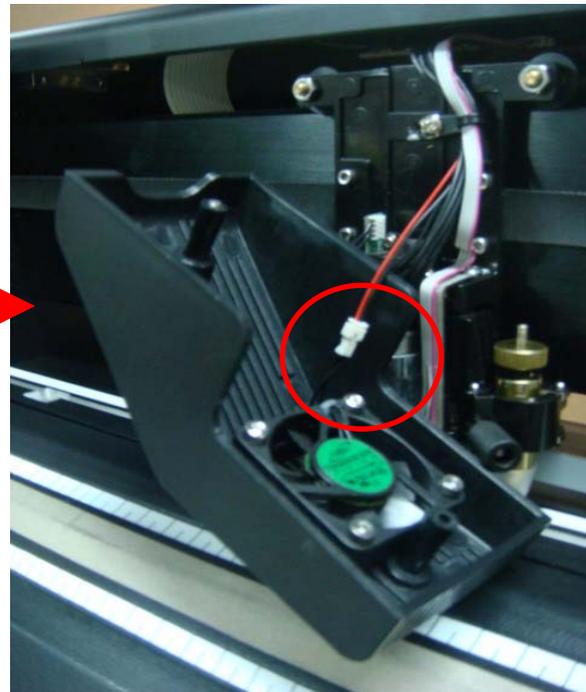


Abbildung 2-34

Schritt 3 Trennen Sie die schwarzen und roten Drähte zwischen der Abdeckung und dem Werkzeugschlitten von der weißen Drahtverbindung und die Abdeckung wird vollständig entfernt (Abbildung 2-35 und 2-36).

Hinweis: Trennen Sie vorsichtig die Drähte an der weißen Drahtverbindung, da die Gebläse nicht funktionieren, wenn diese Drähte an einer anderen Stelle getrennt werden.

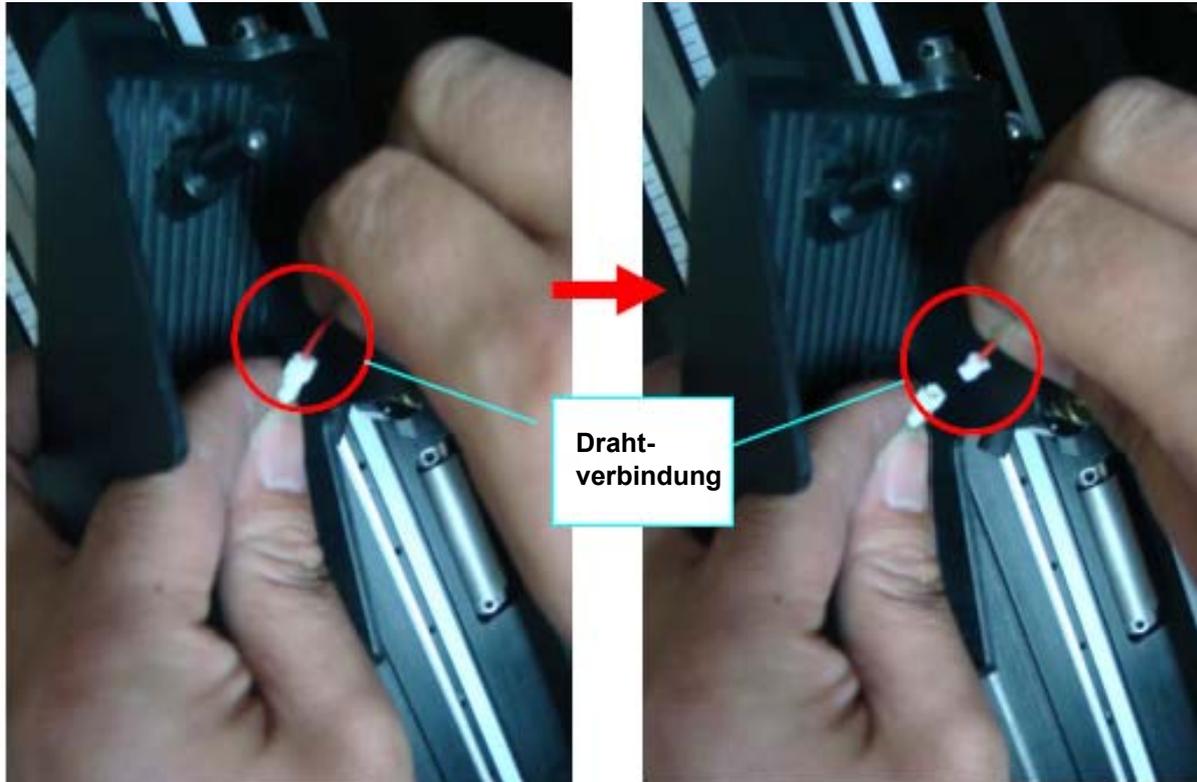


Abbildung 2-35

Abbildung 2-36

Schritt 4 Entfernen Sie die Schraube auf der linken Seite der Schneideinheit von Hand (Abbildung 2-37 und 2-38).

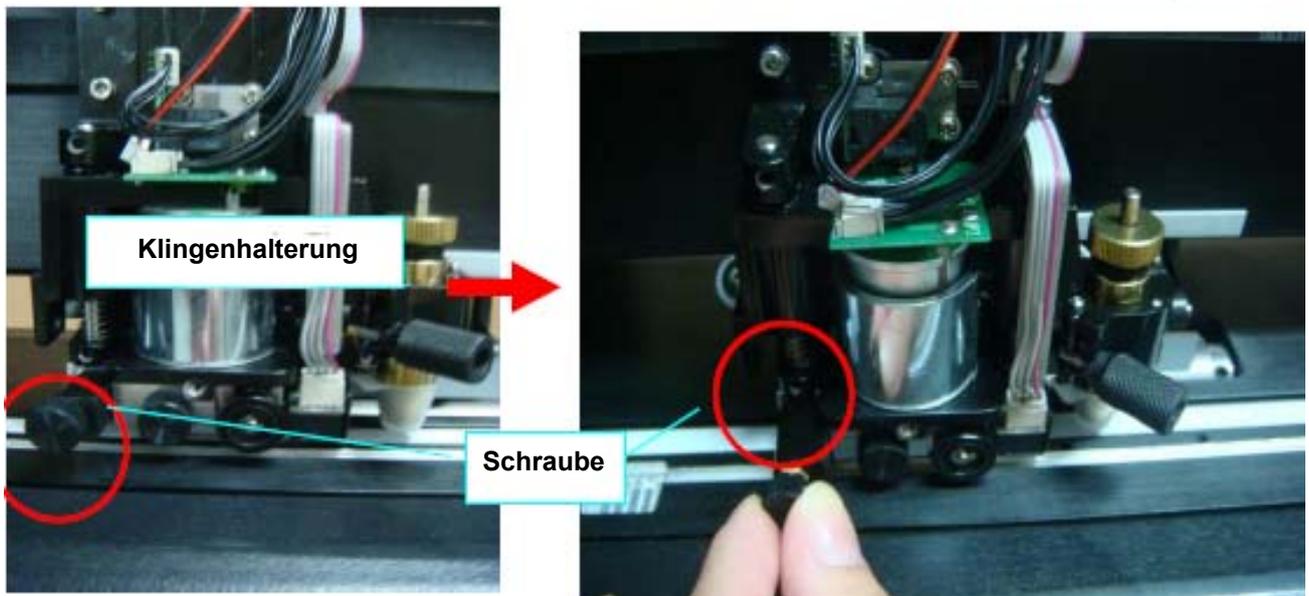


Abbildung 2-37

Abbildung 2-38

Schritt 5 Entfernen Sie die gesamte Schneideeinheit, indem Sie sie festhalten, während Sie die kleine Metallplatte auf der rechten Seite nach links schieben (Abbildung 2-39 und 2-40).

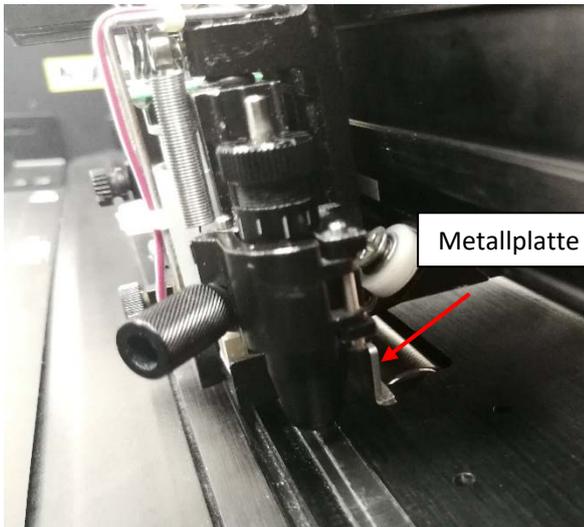


Abbildung 2-39

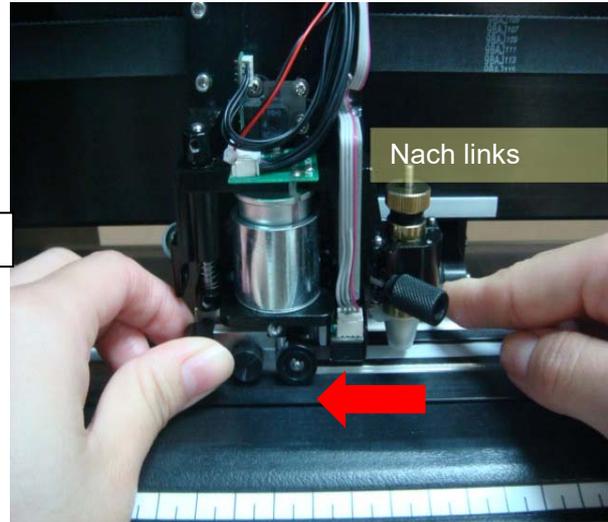


Abbildung 2-40

Die Schneideeinheit wird automatisch herausfallen, sobald die Platte nach links geschoben wird (Abbildung 2-41).

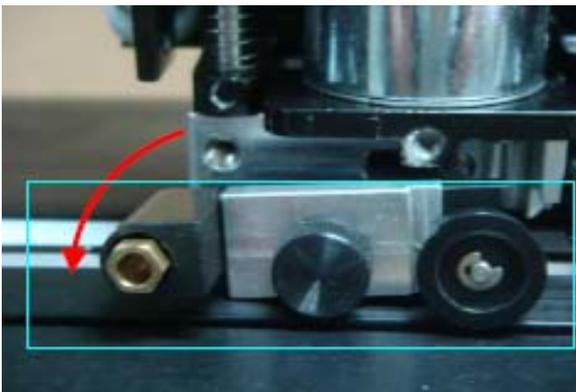


Abbildung 2-41

Schritt 6 Entfernen Sie die Schraube von der Schneideeinheit (Abbildung 2-42 und 2-43) und demontieren Sie die Klingenhalterung, indem Sie sie vertikal nach oben ziehen (Abbildung 2-44).



Abbildung 2-42

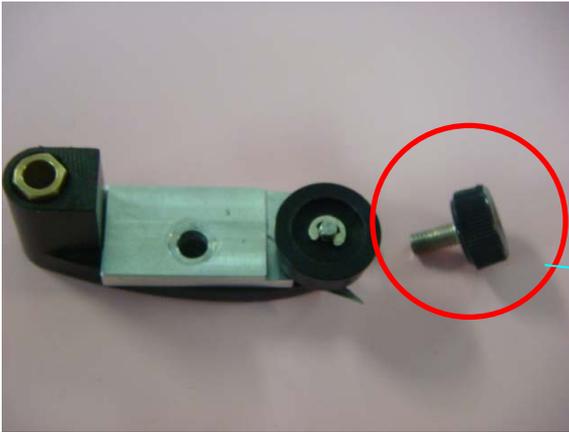


Abbildung 2-43

Schraube

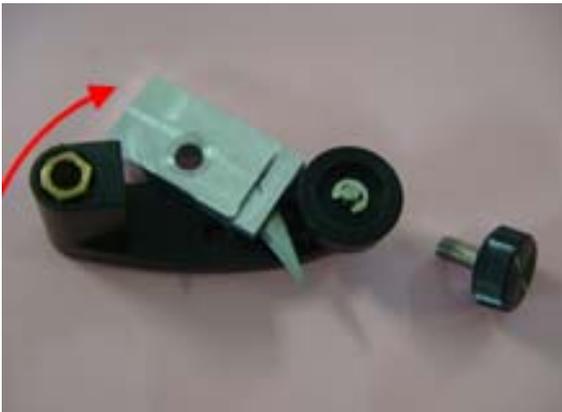


Abbildung 2-44

Schritt 7 Schrauben Sie die Messerklinge von der Klingenhaltung ab, die durch den Magneten angezogen wird, und ersetzen Sie sie mit einer Pinzette entlang der rot markierten Linie mit einer neuen Messerklinge (Abbildung 2-45 und 2-46).

Hinweis: Die Messerklinge ist scharf, also bitte mit Vorsicht handhaben.

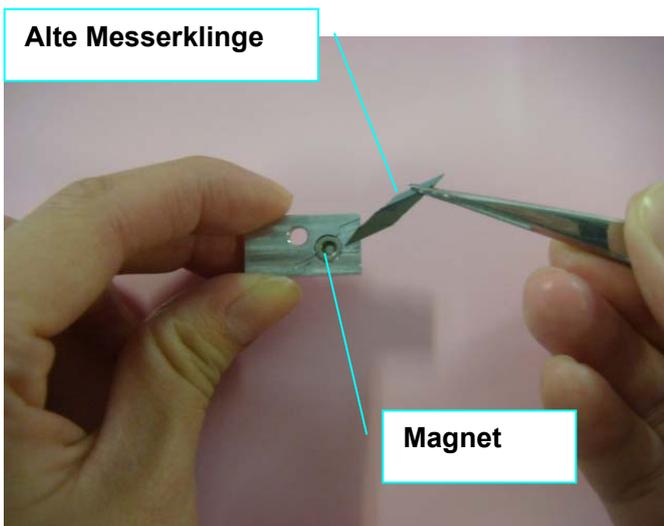


Abbildung 2-45

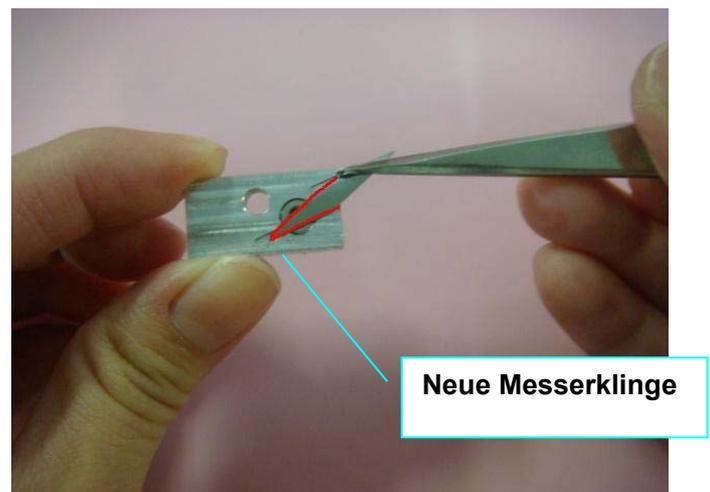


Abbildung 2-46

Schritt 8 Montieren Sie die Klingenhalterung wieder an die Schneideinheit, indem Sie die Halterung nach unten drücken (Abbildung 2-47 und 2-48) und die Schraube anbringen (Abbildung 2-49).



Abbildung 2-47

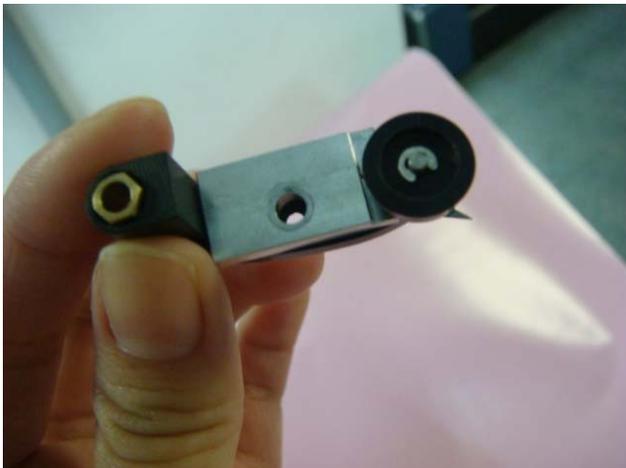


Abbildung 2-48

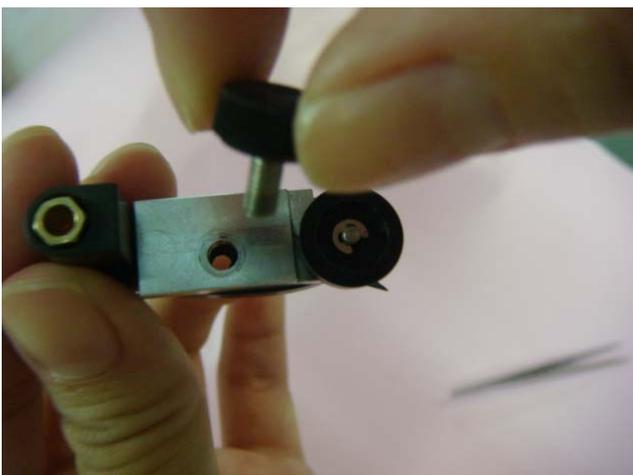


Abbildung 2-49

Schritt 9 Montieren Sie die Schneideeinheit wieder am Werkzeugschlitten, indem Sie die Metallplatte auf der rechten Seite drücken, während Sie die Schneideeinheit nach oben schieben (Abbildung 2-50 und 2-51) und die Schraube anbringen (Abbildung 2-52).

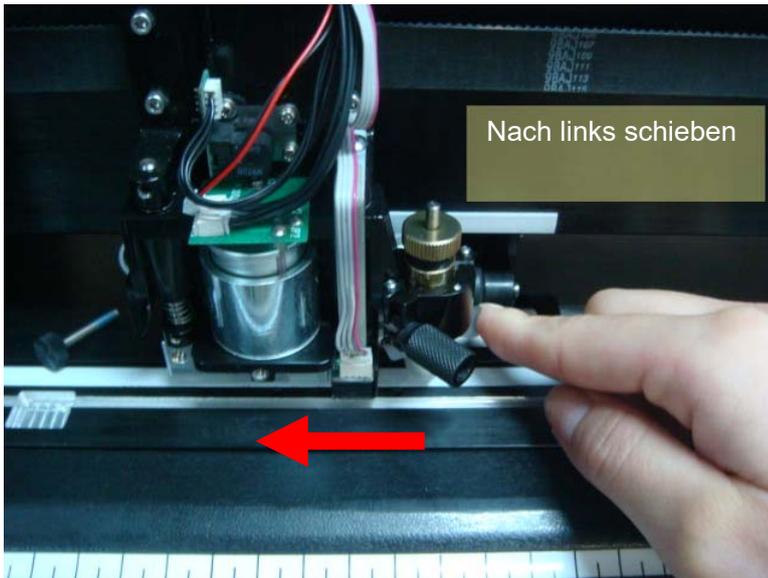


Abbildung 2-50

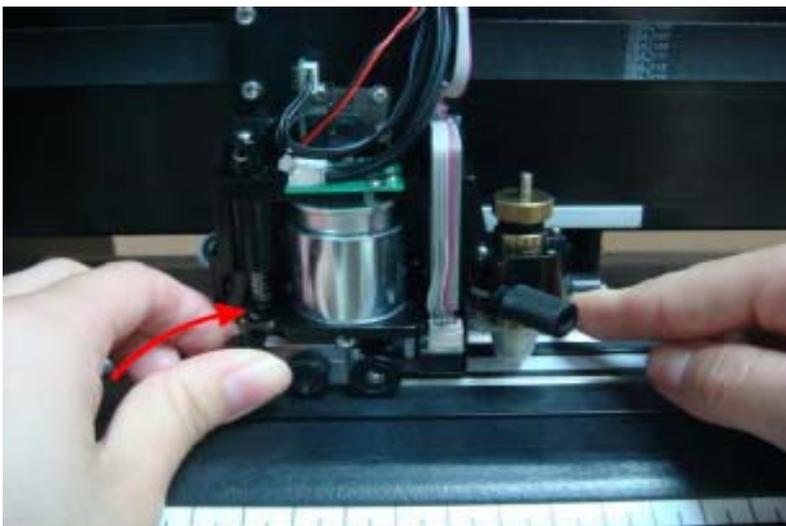


Abbildung 2-51

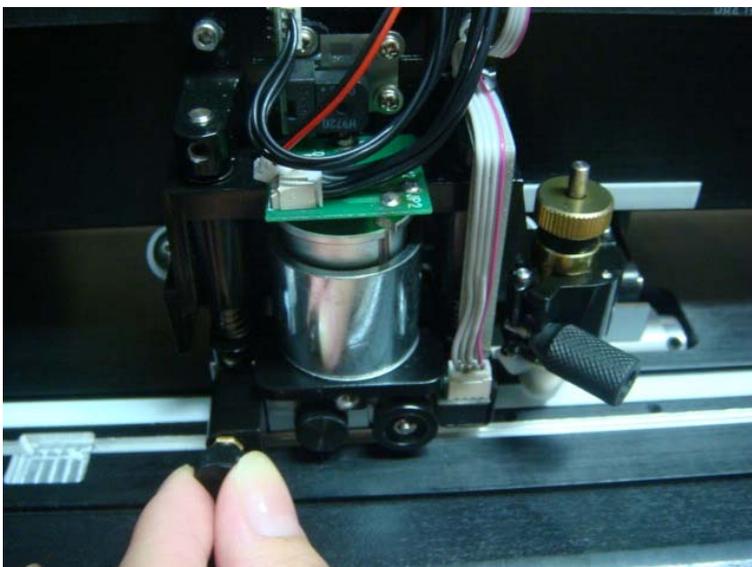


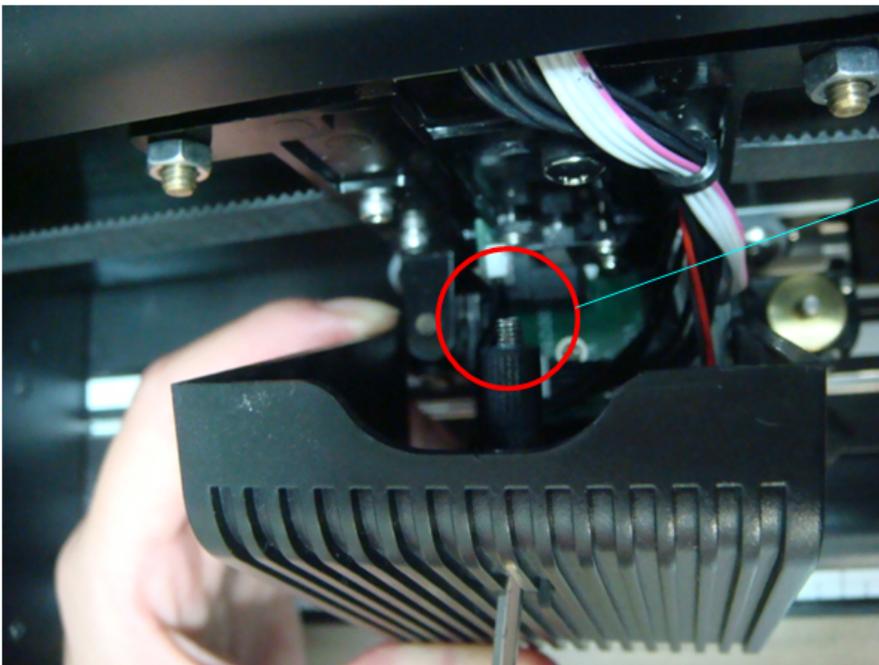
Abbildung 2-52

Schritt 10 Schließen Sie die Drähte an der weißen Drahtverbindung wieder an (Abbildung 2-53).



Abbildung 2-53

Schritt 11 Montieren Sie die Abdeckung des Werkzeugschlittens wieder am Werkzeugschlitten; richten Sie das Ende der Schraube auf das Loch am Schlitten aus, bevor Sie die Schraube festziehen (Abbildung 2-54).

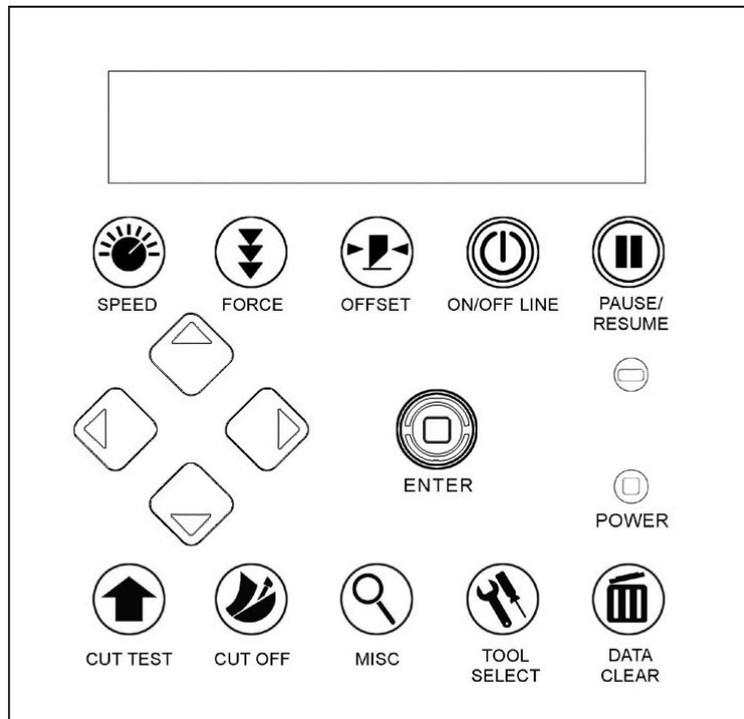


Ende der Schraube

Kapitel 3 Die Kontrolltafel

Dieses Kapitel beschreibt die Tastenbedienung anhand der Menü-Ablaufdiagramme der RX II-Serie. Wenn der Schneideplotter, wie in Kapitel 1 und 2 beschrieben, betriebsbereit ist, sind alle Funktionen auf die Standardparameter eingestellt.

3.1 Das Tastenfeld



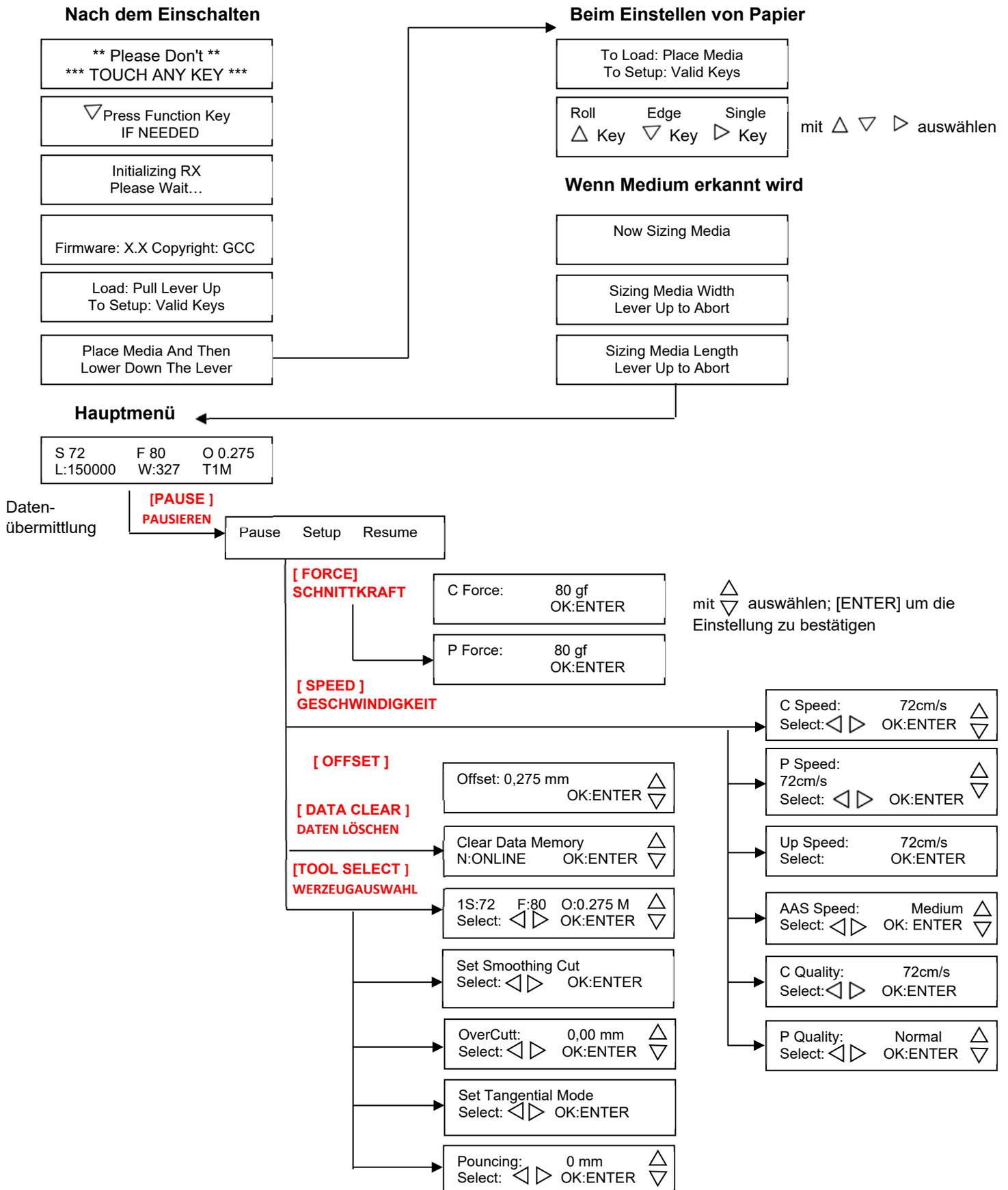
< Tastenfeld der RX II-Serie >

Taste	Funktion
LCD-Anzeige	Anzeige von Funktionen und Fehlermeldungen.
Power-LED	Anzeige des Stromversorgungsstatus (leuchtet: Strom ein; leuchtet nicht: Strom aus)
4 Pfeiltasten	Zum Verschieben der Position, Auswählen der Funktion oder Ändern der Einstellung.
ENTER	Um eine Eingabe zu bestätigen oder den unmittelbar vorhergehenden Eingabewert einzutragen.
PAUSE/RESUME	Um den Schneidevorgang vorübergehend anzuhalten oder fortzusetzen.
ON/OFF LINE	Um den Modus zu wechseln, einen Schneideauftrag zu stoppen oder Änderungen an den Einstellungen abzubrechen.
OFFSET	Um den Offset-Wert der Klinge einzustellen.
FORCE	Um den Wert der Schnittkraft einzustellen.

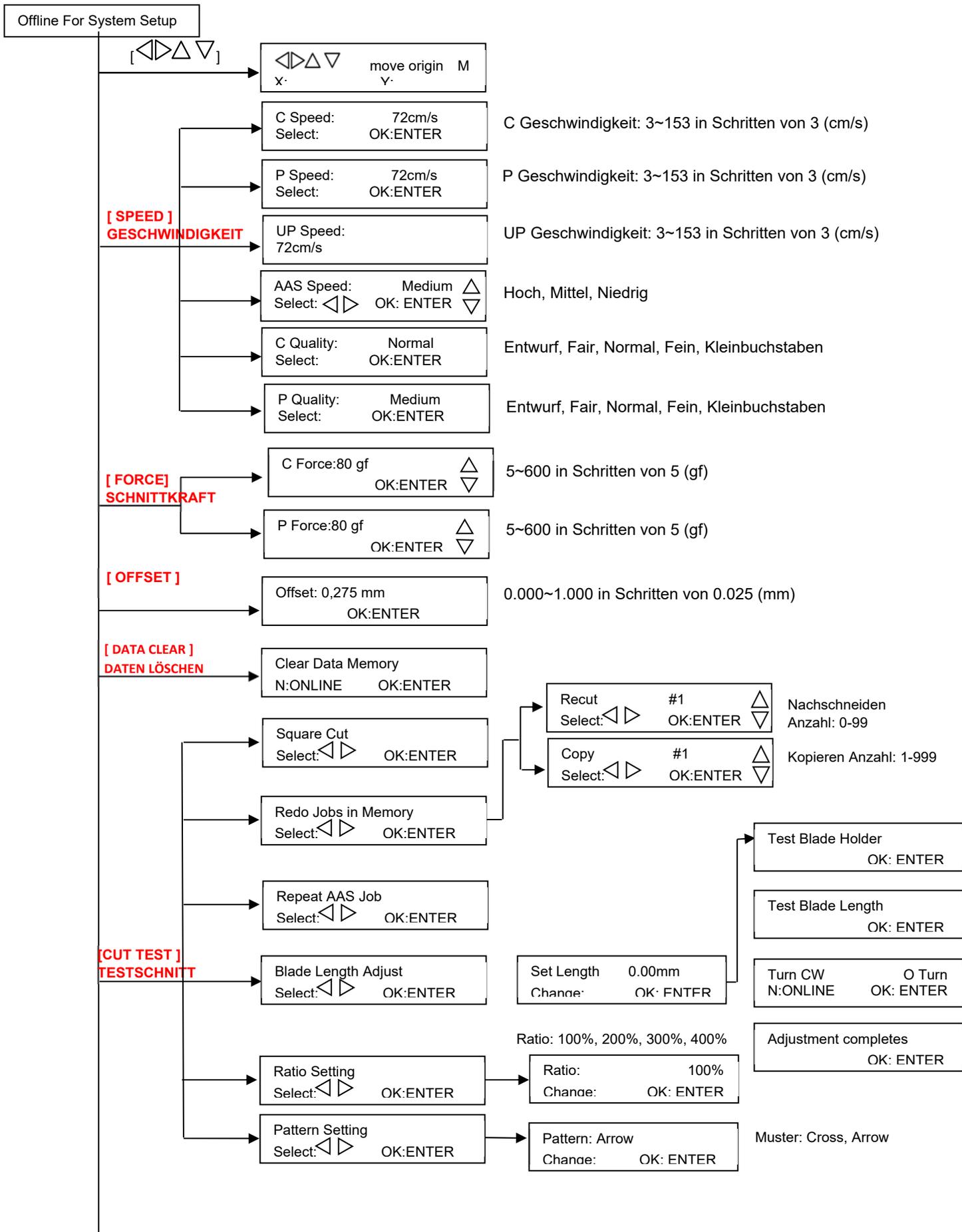
SPEED	Um den Wert für Schnittgeschwindigkeit und Qualität einzustellen.
CUT TEST	Um einen Schnitttest auf verschiedenen Medien durchzuführen.
CUT OFF	Zum Abschneiden des Materials nach Abschluss des Auftrags.
MISC	Zum Einrichten von Funktionen.
TOOL SELECT	Zur Auswahl der Werkzeuge.
DATA CLEAR	Zum Löschen des internen Speichers.

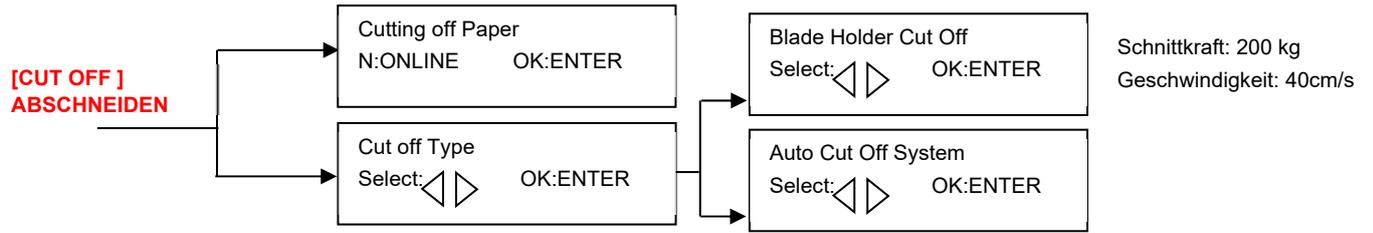
Siehe Einzelheiten in "3.1.4 Menüpunkte".

3.2 Menü im Online-Modus



3.3 Menü im Online-Modus

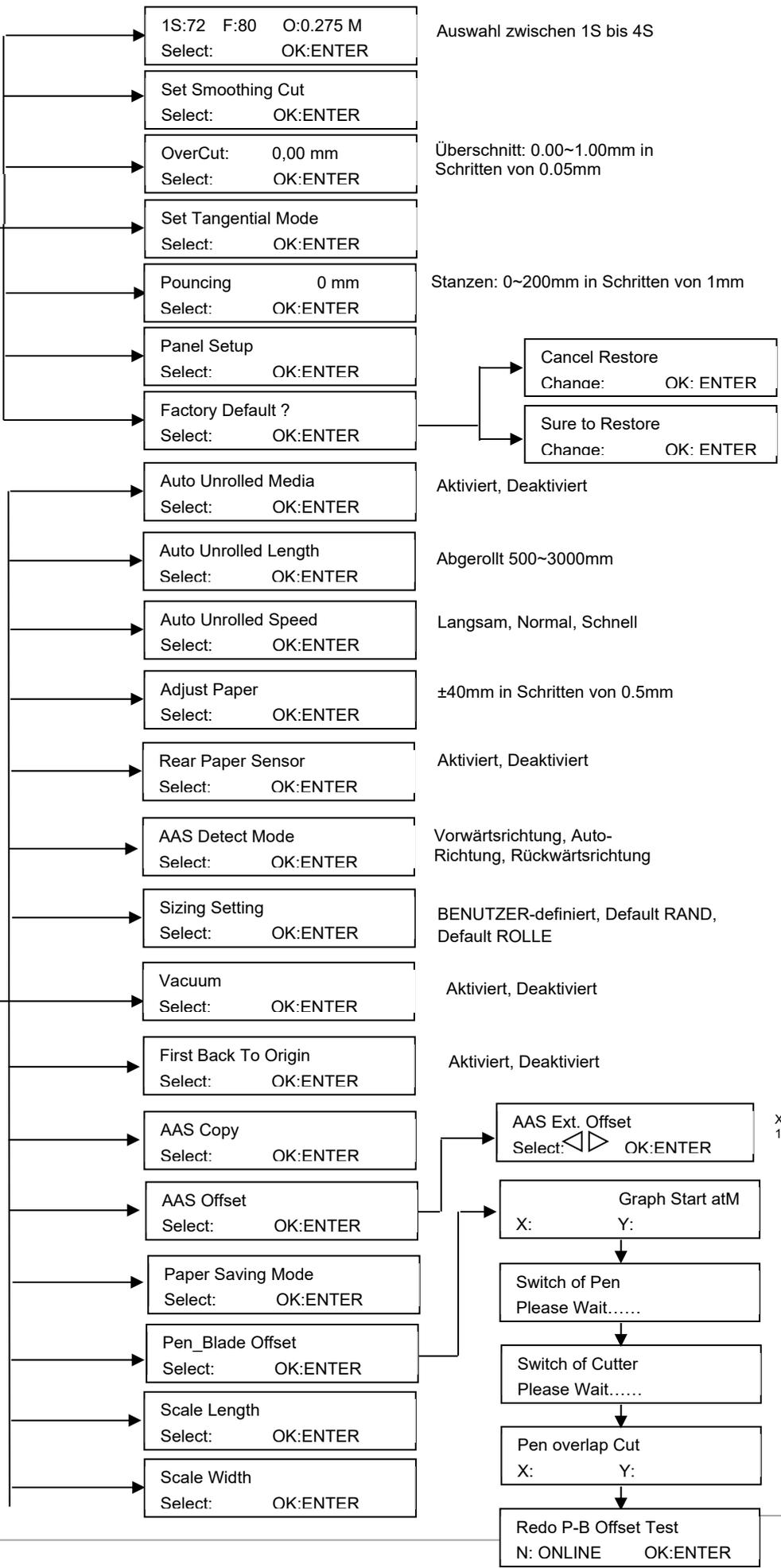




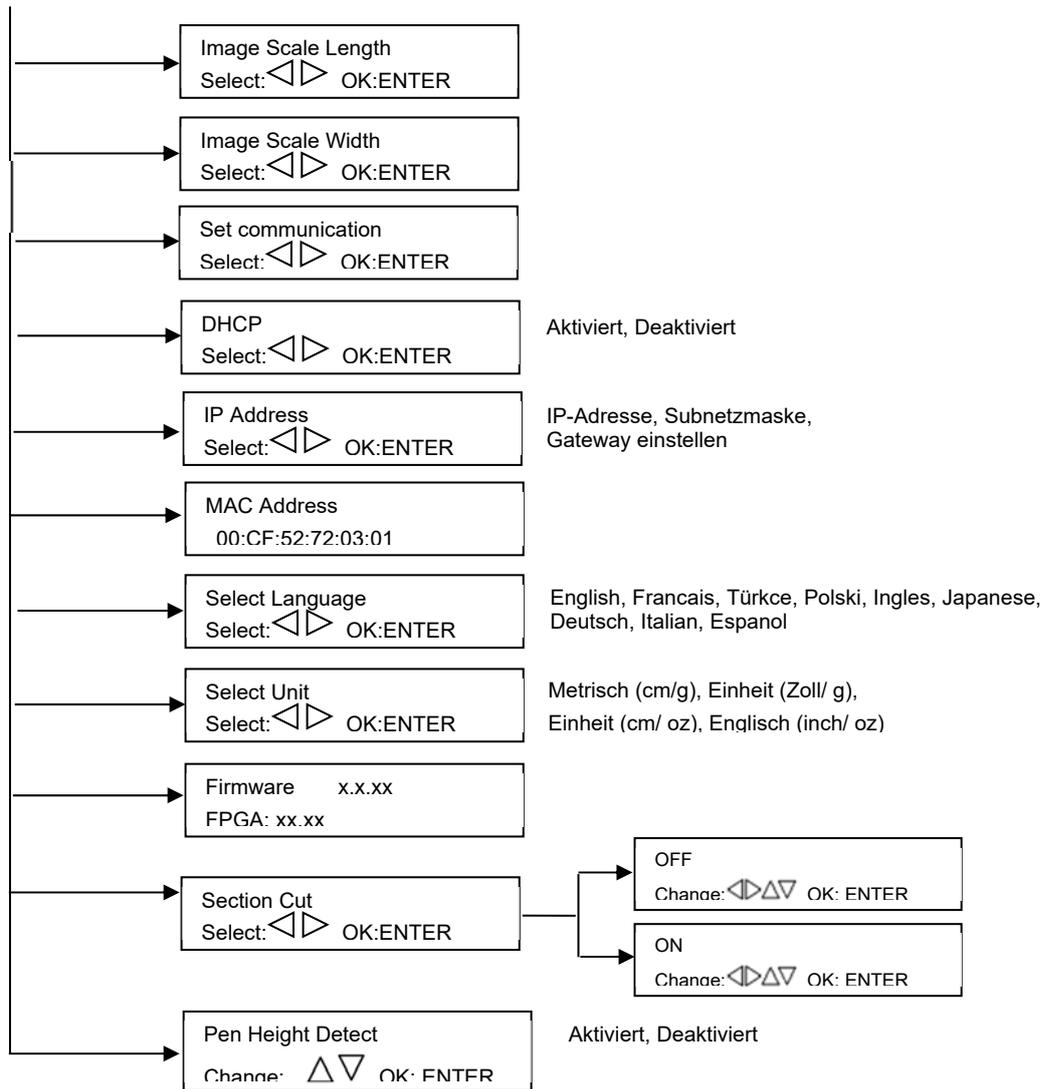
Offline For System Setup

**[TOOL SELECT]
WERKZEUGAUSWAHL**

**[MISC]
VERSCHIEDENES**



[MISC]
VERSCHIEDENES



3.4 Menüpunkte

Im Folgenden werden die Funktionen der Menüpunkte beschrieben

Menü oder Taste	Funktion	Einstellung	Standard-einstellung
--- Mediengrößenbestimmung ---			
Roll	Zum Messen der Medienbreite.	Maximale Medienlänge 150 m	
Edge	Um die Medienbreite zu messen, ziehen Sie das Medium zurück, bis der vordere Papiersensor frei ist.	Maximale Medienlänge 150 m	
Single	Zum Messen der Medienbreite und -länge.	Maximale Medienlänge 10 m	
--- POWER ---			
	Zur Anzeige des Energiestatus.		
[Pfeiltasten]			
	1. Zum Verschieben der Position des Werkzeugschlittens auf der X- oder Y-Achse. 2. Zur Auswahl von Funktionen oder zum Ändern von Einstellungswerten.		
[ENTER]			
	1. Die angezeigten Parameter werden automatisch gespeichert. 2. Zum Setzen eines neuen Nullpunkts an der aktuellen Position des Werkzeugschlittens. Im „Offline“-Modus bewegen Sie den Werkzeugschlitten mit den [Pfeiltasten] an die gewünschte Position und drücken dann die Taste [ENTER], um einen neuen Nullpunkt festzulegen. Während der Bewegung mit den angezeigten Parametern der XY-Achsen wird durch Drücken der Taste [MISC] die Feinabstimmung aktiviert; durch erneutes Drücken der Taste [MISC] wird die Funktion deaktiviert.		
[PAUSE/RESUME]			
	Zum vorübergehenden Anhalten des Schneidevorgangs. Um den Vorgang fortzusetzen, drücken Sie erneut die Taste [Pause/Resume].		
[ONLINE/OFFLINE]			
	1. Zum Umschalten zwischen Online- und Offline-Modus. 2. Zum Stoppen des Schneideauftrags oder die Änderung der Einstellung abbrechen. Sobald Sie diese Taste drücken, wird der Schneideauftrag sofort beendet und kann nicht wieder aufgenommen werden.		
[OFFSET]			
	Zum Einstellen oder Ändern des Abstands zwischen der Klingenspitze und der Mittelachse. Mit den Pfeiltasten nach links oder rechts kann der Benutzer die verwendete Klinge auswählen (rot, grün, gelb, blau, schwarz, Klinge mit Kappe oder Stift) und dann die Offset-Werte nach Drücken der Enter-Taste anpassen, falls erforderlich	0,000~1,000 mm	0,275 mm
[FORCE]			
C Force	Zum Einstellen des Wertes der Schnittkraft der Messerklinge. Bei einer Schnittkraft von mehr als 450 g beträgt die maximale Schnittgeschwindigkeit 15 cm/s und die Schnittqualität ist der	5~600 Gramm; 5 Gramm/pro Schritt	80 Gramm

	Kleinbuchstabenmodus. Bei einer Schnittkraft von 300 g bis 449 g beträgt die maximale Schnittgeschwindigkeit 30 cm/s und die Schnittqualität ist der Feinmodus.		
P Force	Zum Einstellen oder Ändern des Wertes der Andruckstärke des Stiftes. Bei einer Andruckstärke des Stiftes von mehr als 450 g beträgt die maximale Schnittgeschwindigkeit 15 cm/s und die Stiftqualität ist der Kleinbuchstabenmodus. Bei einer Schnittkraft von 300 g bis 449 g beträgt die maximale Stiftgeschwindigkeit 30 cm/s und die Schnittqualität ist der Feinmodus.	5~600 Gramm; 5 Gramm/pro Schritt	80 Gramm
[SPEED]			
C Speed:	Zum Einstellen oder Ändern der Geschwindigkeit der Messerklinge bei horizontaler Bewegung. Bei einer Schnittgeschwindigkeit von mehr als 72 cm/s, wird die Schnittqualität auf den Normalmodus eingestellt.	3~153cm/s; 3cm/s pro Schritt	72cm/Sek
P Speed:	Zum Einstellen oder Ändern der Geschwindigkeit des Stiftes bei horizontaler Bewegung.	3~153cm/s; 3cm/s pro Schritt	72cm/Sek
Up Speed:	Zum Einstellen oder Ändern der Geschwindigkeit von Messerklinge und Stift bei vertikaler Bewegung.	3~153cm/s; 3cm/s pro Schritt	72cm/s
AAS Speed	Zum Einstellen oder Ändern der AAS-Erkennungsgeschwindigkeit.	Hoch, Mittel, Niedrig	Mittel
C Quality:	Zum Einstellen oder Ändern der Schnittqualität (Beschleunigung). Entwurf (4,2G), Fair (2,8G), Normal (1,4G), Fein (0,7G), Kleinbuchstaben (0,2G). Beim Schneiden von Kleinbuchstaben auf "Kleinbuchstaben" einstellen. Beim Schneiden mit hoher Geschwindigkeit auf „Entwurf“ einstellen. Für den Normalbetrieb auf „Normal“ einstellen.	Entwurf, Fair, Normal, Fein, Kleinbuchstaben	Normal
P Quality	Zum Einstellen oder Ändern der Plotqualität (Beschleunigung). Entwurf (4,2G), Fair (2,8G), Normal (1,4G), Fein (0,7G), Kleinbuchstaben (0,2G). Beim Schneiden von Kleinbuchstaben auf "Kleinbuchstaben" einstellen. Beim Schneiden mit hoher Geschwindigkeit auf „Entwurf“ einstellen. Für den Normalbetrieb auf „Normal“ einstellen.	Entwurf, Fair, Normal, Fein, Kleinbuchstaben	Normal
[CUT TEST]			
Square Cut	Zur Durchführung eines Schnitttests in der aktuellen Klappenposition. Weitere Informationen finden Sie unter „4.3 Einstellen der Schnittkraft und des Offsets“ zum Einstellen der Schnittkraft der Messerklinge und der Schnittgeschwindigkeit.		
Redo Jobs in Memory	Zum Wiederholen von gespeicherten Schnitttestaufträgen durch Nachschneiden oder Erstellen von Schnitttestkopien	Nachschneiden (Anzahl der Aufträge: 1-99) Kopieren (Anzahl der Aufträge: 1-999)	Nach- schneiden
Repeat AAS Job	Zur automatischen Wiederholung von AAS-Aufträge, ohne dass eine Bedienung am Computer erforderlich ist. Bitte beachten Sie, dass diese Funktion hauptsächlich im Einzelpapiermodus angewendet wird; stellen Sie sicher, dass neues Material, auf das Sie diese Funktion anwenden möchten, eingelegt ist und der Nullpunkt auf die erste Passermarken positioniert ist bevor Sie beginnen. Wenn die erste Wiederholung des AAS-Auftrags abgeschlossen ist, kann der Benutzer die Option AAS-Auftrag erneut		

	wiederholen „Repeat AAS Job Again“ auswählen; drücken Sie „Online/Offline“, um zum Hauptmenü zurückzukehren.		
Blade Length Adjust	<p>Zum Einstellen der Länge der Klinge</p> <p>Hinweis:</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Behalten Sie die Klingenlänge auf 0, bevor Sie mit dem Einstellen beginnen. 6. Testen Sie zuerst den Klingenthaler und dann die Klingenlänge, indem Sie ENTER drücken. 7. Halten Sie den Klingenthaler in der gleichen Position, wenn Sie den Test für Klingenthaler und Klingenlänge durchführen. 8. Wenn die Tests für Klingenthaler und Klingenlänge abgeschlossen sind, wird auf der Anzeige angezeigt, in welchem Ausmaß (Einheit des Wertes im „Kreis“ nach „CW“ oder „CCW“) und in welche Richtung [CW (im Uhrzeigersinn) oder CCW (gegen den Uhrzeigersinn)] Sie den Justiering drehen sollten. <p>z.B., „Turn CW 0.5“ bedeutet, dass Sie den Knopf um einen halben Kreis im Uhrzeigersinn drehen sollen.</p> <ol style="list-style-type: none"> 9. Auf der Anzeige wird der Wert 0,0 angezeigt, wenn die Klingenlänge perfekt ist und keine weiteren Einstellungen vorgenommen werden müssen. Sie erhalten folgende Meldung: „Adjustment completes and you may start cutting at this point“, was bedeutet, dass die Einstellung abgeschlossen ist und Sie mit dem Schneiden beginnen können. 	0,00 mm - 5,00 mm	0,00 mm
Ratio Setting	Zum Einstellen der Länge des Musters.	100%, 200%, 300%, 400%	100%
Pattern Setting	<p>Zum Bereitstellen von zwei Mustern für den Schnitttest</p> <p>Hinweis: Es wird empfohlen, „Cross“ zu wählen, wenn Sie dicke Materialien bearbeiten.</p>	„Arrow“ und „Cross“ Muster	„Arrow“
[DATA CLEAR]			
	Zum Löschen des Pufferspeichers.		
[TOOL SELECT]			
Save Parameter	<p>Zum Speichern von Schnittmusterparametern für die spätere Verwendung.</p> <p>Es gibt 4 Parametersätze, die in der Kontrolltafel gespeichert sind. Wählen Sie mit den Tasten „Page Up“ und „Page Down“ den Parametersatz aus, den Sie einstellen möchten, und drücken Sie zur Bestätigung die Taste „Enter“ (die in der oberen linken Ecke angezeigte Zahl ändert sich entsprechend). Jeder Parametersatz umfasst Geschwindigkeit, Schnittkraft, Offset, Up-Geschwindigkeit, Qualität und Skalierung, wobei die letzten drei in diesem Abschnitt nicht angezeigt werden. Um einzelne Parameter einzustellen oder zu überprüfen, kehren Sie zu den entsprechenden Tasten auf der Kontrolltafel zurück und drücken Sie zur Bestätigung „Enter“.</p>	<p>Muster 1: Vinyl</p> <p>Muster 2: Getönte Fensterfolie</p> <p>Muster 3 & 4: Standardwert, der bei Bedarf angepasst werden kann</p>	Muster 3 & 4
Set Smoothing Cut	Zum Aktivieren der Glattschneidefunktion.		Aktivieren

Over Cut	Zum Erzeugung eines Überschnitts, um das Entgittern zu erleichtern.	0.00mm-1.00mm 0.05mm/pro Schritt	0,00 mm
Set Tangential Mode	Zum Aktivieren des Tangential-Schnittmodus für dickere Medientypen und Kleinbuchstabenschnitte. Hinweis: Wenn der Offset-Wert auf 0,000 mm eingestellt ist, wird die Funktion Tangentialmodus einstellen „Set Tangential Mode“ automatisch deaktiviert.		Aktivieren
Pouncing	Zur Herstellung von perforierten Mustern. * Um diese Funktion nutzen zu können, muss das Stanzwerkzeug installiert sein. * Bevor Sie mit dem Stanzen beginnen, legen Sie den Stanzstreifen auf die Schneidematte, um die Schneidematte zu schützen. * Setzen Sie den Wert auf 0 mm, um den Stanzmodus zu deaktivieren. * Stanzwerkzeug ist optional erhältlich.	0~200 mm	0 mm
Panel Setup	Einstellungsbefehl akzeptieren: Annahme von Befehlen für Schnittkraft, Geschwindigkeit, Schnittqualität und Offset nur über die Software.		Einstellungsbefehl akzeptieren
	Nur über Kontrolltafel: Annahme von Befehlen für Schnittkraft, Geschwindigkeit, Schnittqualität und Offset nur über Kontrolltafel.		
Factory Default ?	Um alle Parameter der Menüpunkte auf Werkseinstellungen umzustellen.		
[MISC]			
Auto Unrolled Media	Zur Vermeidung von Papierstaus und Motorschäden durch automatisches Abrollen von Medien (50 cm und mehr) vor dem Schneiden, wenn aktiviert. * Automatisches Abrollen wirkt sich nur auf Rollen-/Randmedien aus. * Bei Verwendung des Einzelmodus für die Mediengröße wird diese Funktion automatisch deaktiviert. * Wenn die Länge des aufgerollten Mediums weniger als 2 Meter beträgt oder das Gewicht gering ist, empfiehlt es sich, diesen Modus zu deaktivieren.		Aktiviert
Auto Unrolled Length	Wenn „auto unrolled media“ aktiviert ist, kann der Benutzer die Länge der abgerollten Medien einstellen.	500~3000 mm	3000 mm
Auto Unrolled Speed	Zum Einstellen der Geschwindigkeit des abgerollten Mediums.	Langsam, Normal, Schnell	Normal
Adjust Paper	Zum Festlegen der Position, an der ein Papierbogen in den Arbeitsbereich eingelegt wird. Wenn der Wert von „Adjust paper“ größer ist, wird der in den Arbeitsbereich eingelegte Papierbogen rückwärts eingelegt.  Diese Einstellung funktioniert nur, wenn der Plotter mit automatischer Zuführung verwendet wird, oder im Einzelmodus, wenn der Plotter allein verwendet wird. (*Die automatische Zuführung ist optional erhältlich für Jaguar-61 und RXII-61 Rillen.)	-40~40 mm	

Rear Paper Sensor	<p>Um festzustellen, ob der hintere Papiersensor abgedeckt ist, gehen Sie wie folgt vor: wenn er aktiviert ist, erkennt der Plotter, ob das Material den hinteren Papiersensor im Rollen- und Randmodus bedeckt hat; wenn er deaktiviert ist, funktioniert der hintere Papiersensor nicht.</p> <p>Hinweis: Der hintere Papiersensor funktioniert nur im Modus „Rolle“ und „Rand“.</p>	Aktivieren Deaktivieren	Aktivieren
AAS-Erkennungsmodus	<p>Zur Erkennung, ob das bedruckte Blattmedium in Vorwärts- oder Rückwärtsrichtung zugeführt wird, indem die Passermarken erkannt werden.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Vorwärtsrichtung: zur Erkennung der Passermarken in Vorwärtsrichtung der Medienzuführung 2. Automatische Erkennung: zur automatischen Unterscheidung der Medienzuführrichtung durch Erkennung der Passermarken. <p>Umgekehrte Richtung: zur Erkennung der Passermarken in umgekehrter Richtung der Medienzuführung</p>		
Sizing Setting	<p>Ermöglicht dem Benutzer, die Größeneinstellungen festzulegen.</p> <p>Im benutzerdefinierten Modus wird der Benutzer bei jedem Einschalten des Geräts aufgefordert, die Größeneinstellung zu wählen.</p> <p>Bei der Einstellung „Default Edge or Roll, Edge or Roll“ wird bei jedem Einschalten des Geräts eine Rand- oder Rollengrößeneinstellung durchgeführt.</p>	Benutzerdefiniert, Default RAND, Default ROLLE	Benutzerdefiniert
Vacuum	<p>Zur Verbesserung der Spureinstellung und Schnittgenauigkeit durch Einschalten der Gebläse. Wenn Sie das Vakuumsystem ausschalten, bleiben die Gebläse während des Schneidens oder Plottens inaktiv.</p>	Aktivieren, Deaktivieren	Aktivieren
First Back To Origin	<p>Wenn Aktivieren „Enable“ gewählt wird, fährt der Schlitten nicht zum vorherigen Nullpunkt zurück, während die Auswahl von Deaktivieren „Disable“ den Schlitten zum vorherigen Nullpunkt zurückfahren lässt.</p>	Aktivieren Deaktivieren	Aktivieren
AAS Copy	<p>Um AAS-Kopieren zu aktivieren. Wenn Aktivieren „Enable“ ausgewählt ist, liest das AAS-Modul weiterhin die Passermarke für den Konturschnitt. Mit dieser Funktion kann der Benutzer den Abstand zwischen den Bildern und die AAS-Kopiervorgänge einstellen. Der Entfernungsbereich beträgt 0-500 mm, der Bereich der Kopiervorgänge 0-1000.</p>	Aktivieren Deaktivieren	Aktivieren
AAS Offset/ AAS Ext. Offset	<p>Zum Einstellen oder Ändern des AAS-Offset-Werts.</p> <p>Weitere Einzelheiten finden Sie unter „5.3 Druckertest“.</p> <p>Stellen Sie den Offset-Wert im Menü AAS Offset ein, wenn ein normaler Klingenthaler installiert ist; stellen Sie den Offset-Wert unter AAS Ext. Offset-Menü ein, wenn ein Verlängerungshalter installiert ist.</p>		AAS Offset: X: 0, Y: 0 AAS Ext. Offset: X:8,5, Y:3
Paper Saving Mode	<p>Zum Speichern von Medien gibt es vier verschiedene Modi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Länge erweiterter Modus 2. Breite erweiterter Modus 3. Beide erweiterter Modus 4. Beide nicht-erweiterter Modus 		Länge erweiterter Modus
Pen_Blade Offset	<p>Korrigieren Sie den Spalt zwischen dem Stift und dem Messer, die auf dem Schlitten montiert sind.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Drücken Sie die Pfeiltasten, um den Cursor an die gewünschte Position zu bewegen, und drücken Sie zum Abschluss der Einstellungen die „Enter“-Taste, um zum nächsten Schritt zu gelangen. 2. Wenn die Linien des Stifts und des Messers nicht übereinstimmen, lesen Sie bitte in der folgenden Tabelle nach, wie Sie die X- und Y-Werte in der Option „Pen overlap Cut“ einstellen. 		

	<p>Drücken Sie die Tasten ← und →, um die X- und Y-Richtung zu wechseln.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Richtung</th> <th>Status</th> <th>Taste</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">X</td> <td></td> <td>ⓐ</td> </tr> <tr> <td></td> <td>ⓑ</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Y</td> <td></td> <td>ⓐ</td> </tr> <tr> <td></td> <td>↓</td> </tr> </tbody> </table> <p>Schwarze Linie: Stifflinie, Rote Linie: Schnittlinie</p>	Richtung	Status	Taste	X		ⓐ		ⓑ	Y		ⓐ		↓		
Richtung	Status	Taste														
X		ⓐ														
		ⓑ														
Y		ⓐ														
		↓														
Scale Width	Feste Skalierung, nur zur Wartung.															
Scale Length																
Image Scaling Width	<p>Zum Einstellen des Abbildungsmaßstabs der Medienlänge und -breite, die durch die Medienstärke bedingt sein können.</p> <p>Der Zähler ist die ideale Länge, und der Nenner ist die tatsächliche Länge, die resultierend daraus gemessen wird.</p> <p>Beispiel: Schneiden einer Linie mit 500,0 mm Länge. Das Verfahren ist wie folgt:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Drücken Sie den [PFEIL NACH LINKS], um den Zähler zu wählen und wählen Sie 500,0 mm. 2. Schneiden Sie die Länge, indem Sie eine Grafikdatei senden. 3. Messen Sie die Länge und verwenden Sie dann die Taste [PFEIL RECHTS], um den Nenner zu wählen. 4. Drücken Sie [PFEIL NACH OBEN / PFEIL NACH UNTEN], um die Werte für die tatsächliche Länge zu ändern. 															
Image Scaling Length																
Set Communication	<p>Zum Aufbau der Kommunikation zwischen Host-Computer und Plotter.</p> <p>Die <i>Baudrate</i> bestimmt die Geschwindigkeit der Datenübertragung. <i>Datenbits</i> bezieht sich auf die Größe eines Datenblocks.</p> <p>Die <i>Parität</i> wird verwendet, um zu prüfen, ob die Daten korrekt wiederhergestellt wurden oder nicht.</p> <p>9600, n, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits mit KEINER Parität</p> <p>9600, o, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits mit UNGERADER Parität</p> <p>9600, e, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits mit GERADER Parität</p> <p>9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits mit KEINER Parität</p> <p>9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits mit UNGERADER Parität</p> <p>9600, e, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits mit GERADER Parität</p> <p>19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits mit KEINER Parität</p> <p>19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits mit UNGERADER Parität</p> <p>19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits mit GERADER Parität</p> <p>19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits mit KEINER Parität</p> <p>19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits mit UNGERADER Parität</p> <p>19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits mit GERADER Parität</p>															

DHCP	Zeigt Ihre IP-Adresse für die TCP/IP-Konfiguration		Deaktivieren
IP Address	Zeigt die IP-Adresse Ihres Schneideplotters.		
MAC Address	Zeigt die MAC-Adresse Ihres Schneideplotters.		
Select Language	Zur Auswahl der auf dem LCM-Bedienfeld angezeigten Sprachen: Englisch, Spanisch, Italienisch, Deutsch, Japanisch, Portugiesisch, Polnisch, Türkisch oder Französisch.		Englisch
Select Units	Bietet Nutzern vier Systeme von Einheiten.	cm/s; Zoll/Unze; cm/Unze; Zoll/Gramm	Metrisch
Firmware Version	So zeigen Sie die Versionsnummer der Firmware und des FPGA-Codes an, die von Modell zu Modell variieren.		
Section Cut	Das Abschnittsschneiden unterteilt die langen Plotdaten in abschnittsweise Ausgabeaufträge, um eine höhere Schnittqualität und Präzision zu erreichen. Die Benutzer können den Abschnitt durch Markierungen festlegen oder den Wert manuell eingeben.		200 mm Intervalle
Pen Height Detect	Zur automatischen Erkennung der Stifthöhe.		
[CUT OFF]			
Cut off Paper	Um das Material automatisch abzuschneiden, wenn der Auftrag abgeschlossen ist, müssen Sie den Schlitten mit den Pfeiltasten an die Stelle bewegen, an der Sie das Material manuell abschneiden möchten, und dann die Taste „cut off“ drücken.		
Cut off Type	Zum automatischen Abschneiden durch das automatische Abschneidesystem oder den Klingenhalter. Der Benutzer kann die Schnittkraft/-geschwindigkeit festlegen, wenn die Abschneidefunktion des Klingenhalters ausgewählt ist. Hinweis: Die Klingenhalter-Abschneidefunktion verwendet eine Klinge zum Abschneiden des Materials. Zur Ausführung der Klingenhalter- Abschneidefunktion sind ein Verlängerungshalter und ein Klingenhalter mit Klinge erforderlich.	Automatisches Abschneidesystem, Klingenhalter- Abschneidefunktion	Automatisches Abschneide- system

Kapitel 4 Bedienung

4.1 Einlegen von Blattmedien in die automatische Zuführung

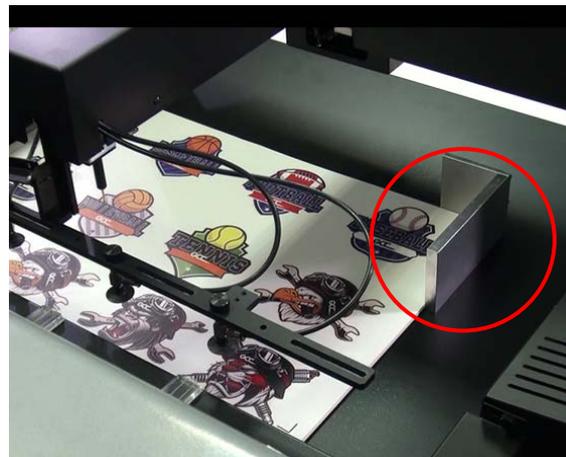
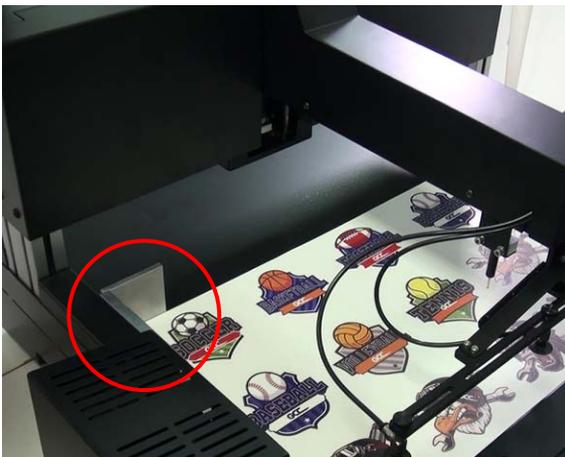
Schritt 1 Legen Sie das Blattmedium auf den Stapel der Zuführung und stellen Sie die Klemmrolle auf die richtige Position für das Medienformat ein.

HINWEIS:

1. Stellen Sie sicher, dass die Blattmedien flach sind, damit dem Gerät nicht gebogene Medien zugeführt werden.
2. Bei Verwendung der automatischen Zuführung muss ein laminiertes Medium verwendet werden. Andernfalls kann es sein, dass der Saugnapf es nicht aufnehmen kann, weil die Luft entweicht.



Schritt 2 Setzen Sie die L-förmigen Medienblöcke so ein, dass sie den hinteren Rand des Blattmediums berühren.



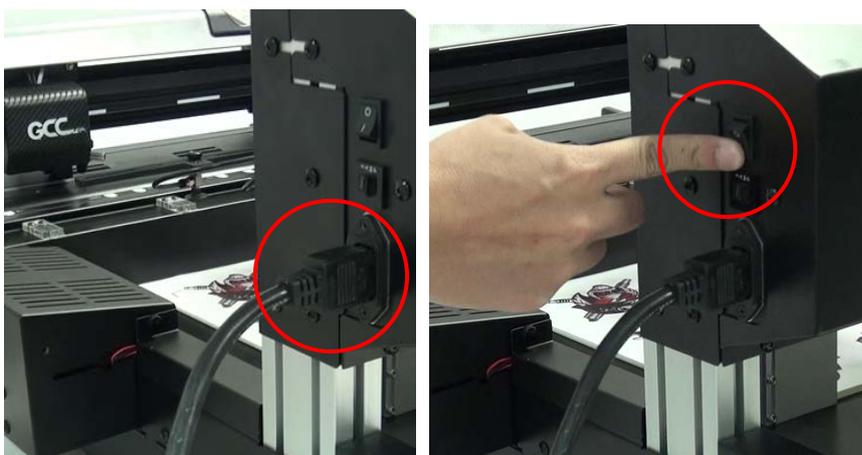
Schritt 3 Stellen Sie die Klemmrolle auf die richtige Position entsprechend der Mediengröße. Das Ausrichtungsetikett bietet einen schnellen Überblick über die vorgeschlagene Position der Klemmrollen für verschiedene Medienformate.



Schritt 4 Verwenden Sie ein RS232-Kabel, um die automatische Zuführung und den Plotter zu verbinden.



Schritt 5 Stecken Sie das Netzkabel ein und schalten Sie den Strom ein.



Schritt 6 Schalten Sie den Plotter ein.



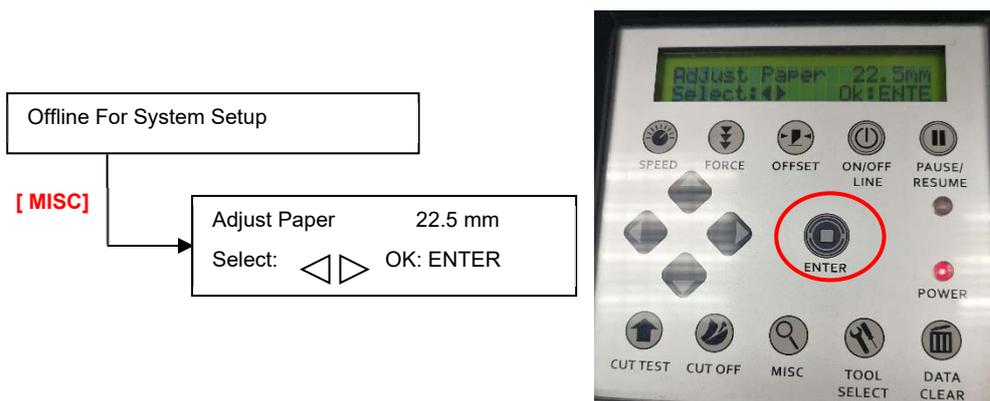
Schritt 7 Senken Sie den Hebel ab, um die Klemmrolle anzuheben.



Schritt 8 Drücken Sie die Taste „ENTER“, um die Größenbestimmung der Medienbreite zu starten.

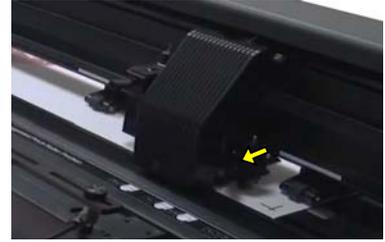


Schritt 9 Gehen Sie in das Menü „MISC“, wählen Sie mit den Pfeiltasten links/rechts die Option „Adjust Paper“ und drücken Sie die Taste „ENTER“. Stellen Sie „Adjust Paper“ auf 22,5 mm und drücken Sie zur Bestätigung die Taste „ENTER“.



Hinweis: mit „Adjust Paper“ wird die Position der Medienvorderkante nach der Größenbestimmung kalibriert.

Wenn der Wert von „Adjust Paper“ größer ist, liegt die Vorderkante des Mediums näher an der Messerklinge.



Schritt 10 Mit den Pfeiltasten links/rechts wählen Sie „AAS copy“ und drücken Sie die Taste „ENTER“.



Schritt 11 Verwenden Sie dann die Pfeiltasten nach oben/unten, um den Wiederholungswert festzulegen (Wert = 0- 500) und drücken Sie die Taste „ENTER“.



Schritt 11 Senden Sie den Auftrag von Ihrem Computer, und der Plotter mit Zuführung führt den automatischen Schneidevorgang durch.



4.1.1 Automatischer Arbeitsablauf

1. Aufnahme des Mediums aus der Zufuhrkassette, um es in den Plotter einzulegen.



HINWEIS:

Die auf beiden Seiten der Medienzufuhrkassette installierten Gebläse schalten sich automatisch ein, wenn das Medium zur Aufnahme bereit ist, um die Medien zu separieren. Sie können die Luftmenge steuern, indem Sie die Gebläse je nach Medientyp einstellen.

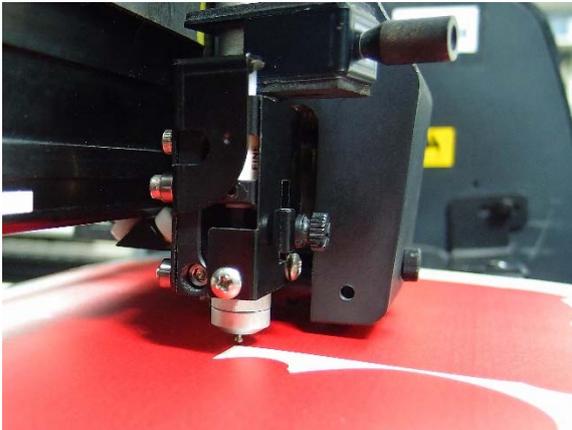


2. AAS II erkennt die Passermarke nach der Größenbestimmung des Mediums.



3. Start des Rillauftrags

HINWEIS: Nur verfügbar, wenn Sie die Rillfunktion in der Software einstellen (siehe **4.6.2 RX II-Creasing Print Driver setting > Creasing Page**)



4. Direkt nach dem Rillen wird es geschnitten.

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Funktion Stanzen/Anstanzen anstelle des regulären Schneidens zu verwenden, um eine gute Qualität bei der Verwendung von Papierschichteln zu erzielen.

5. Auffangen des Mediums nach Abschluss des Auftrags



4.2 Schnittkraft und Offset-Einstellung

Bevor Sie Ihre Designs zum Schneiden senden, können Sie einen „Cut test“ (Schnitttest) durchführen, um zufriedenstellende Schnittergebnisse zu erzielen. Der „Cut test“ sollte so lange wiederholt werden, bis die geeigneten Schnittbedingungen für das Material gefunden sind.

Nach der Größenbestimmung des Mediums drücken Sie die Taste [CUT TEST], um den quadratischen Schnitt „Square Cut“ auszuwählen, und drücken Sie die Taste [ENTER] zur Bestätigung.

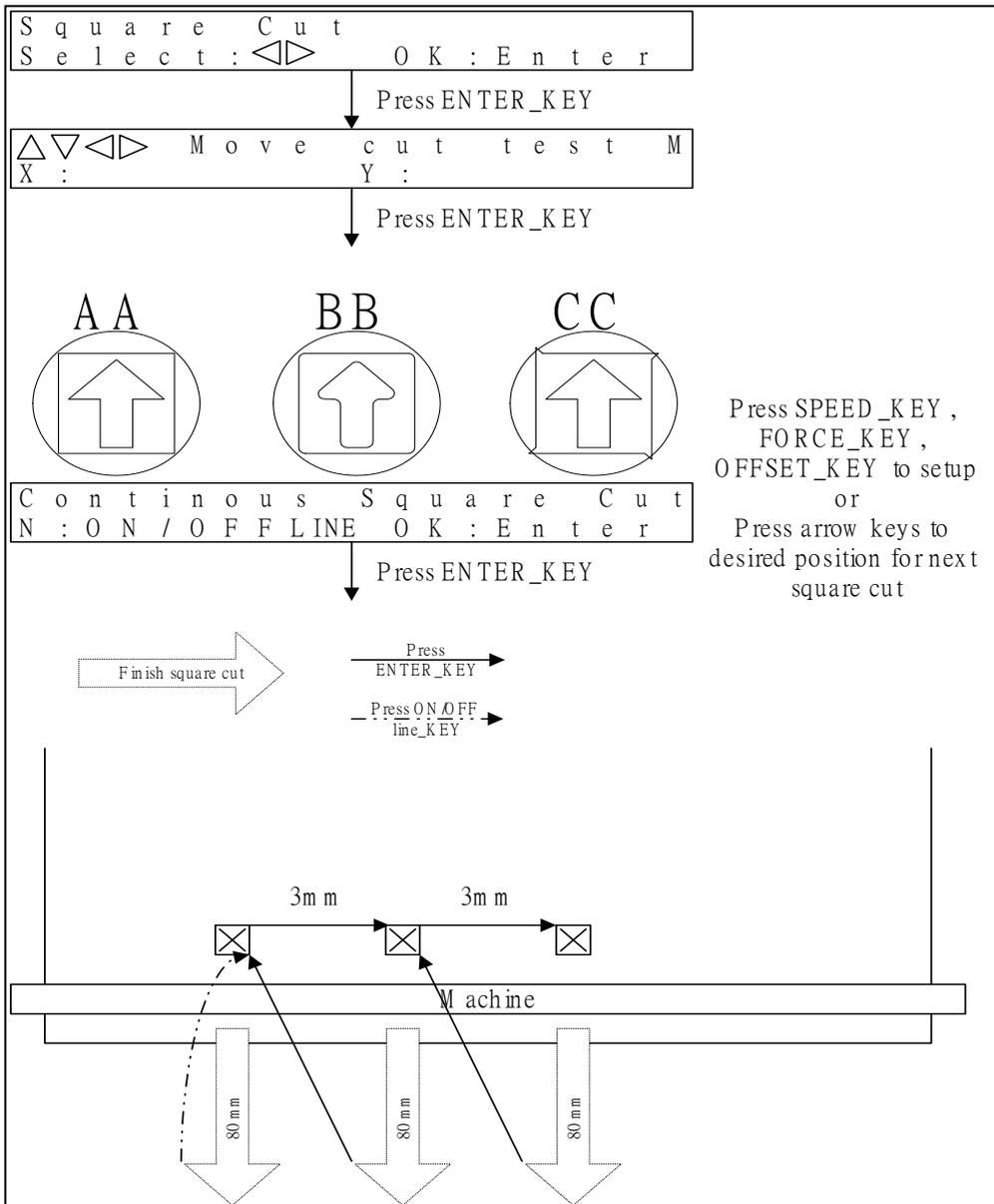


Die Standardwerte für die Schnittkraft und den Offset-Wert des Schnitttests sind 80 gf bzw. 0,275 mm. Drücken Sie die [PFEILTASTE], um den Werkzeugschlitten an die gewünschte Position zu bewegen. Drücken Sie dann die Taste [ENTER], um den Schnitttest durchzuführen.

Hinweis: Gleichzeitig wird auch der neue Nullpunkt an der Schnitttestposition festgelegt.

Wenn der Schnitttest abgeschlossen ist, erscheint ein Muster. Ziehen Sie das Muster ab, um zu sehen, ob es sich leicht von der Medienunterlage lösen lässt. Wenn ja, ist die Kraft des Setup-Tools angemessen. Wenn dies nicht der Fall ist oder das Papier auf der Rückseite durchgeschnitten wird, drücken Sie die Taste [FORCE KEY], um die Kraft des Setup-Tools einzustellen, bis eine optimale Kraft erreicht ist (Abbildung 4-14).

Wenn das Muster ein BB- oder CC-Layout ist, drücken Sie den [OFFSET KEY], um den Offset-Wert anzupassen, bis das AA-Muster erscheint.



4.3 Schneiden von 3mm-Buchstaben

Um eine gute Ausgabequalität zu erzielen, werden schmale Medien empfohlen. Wenn jedoch breite Medien verwendet werden, sollten Sie Folgendes tun:

1. Positionieren Sie zwei Klemmrollen so nah wie möglich an den beiden Rändern des Schneidebereichs.
2. Stellen Sie sicher, dass das eingelegte Medium flach und mit gleichmäßiger Spannung auf der Arbeitsplatte liegt.
3. Empfohlene Betriebseinstellungen:
 - Tool force (Schnittkraft): 55 gf (oder je nach Material)
 - Cutting speed (Schnittgeschwindigkeit): 45-50 cm/s
 - Tool up speed (Geschwindigkeit Werkzeug nach oben): 45-60 cm/s
 - Smooth cut (Glattschneidefunktion): Deaktivieren
 - Quality (Qualität): Kleinbuchstaben

4.4 Referenzparameter-Einstellung für verschiedene Materialien

Für die in der Tabelle aufgeführten GCC-geprüften Materialien wird der folgende Referenzparameter verwendet.

Material	Personalisierte Wandaufkleber	Fahrzeugaufkleber	Schaufensterdekoration	Getönte Fensterfolie
Klinge	rot	rot	rot	rot / gelb
Länge der Klingenspitze (mm)	0,28	0,27	0,25	0,09
Schnittkraft (g)	105	85	95	70
Geschwindigkeit (cm/s)	72	60	65	72
Offset (mm)	0,25	0,25	0,25	0,25
Empfohlene Modelle	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Material	Schablone	Flexfolie	Flockfolie	Karton
Klinge	rot / grün	grün	grün	grün
Länge der Klingenspitze (mm)	0,3	0,5	0,3	0,3
Schnittkraft (g)	180	380	135	165
Geschwindigkeit (cm/s)	15	3	30	30
Offset (mm)	0,25 / 0,5	0,5	0,5	0,5
Empfohlene Modelle	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Material	Magnetfolie	Getönte Schutzfolie	Transferfolie	Sandstrahlfolie
Klinge	grün	grün	grün	blau
Länge der Klingenspitze (mm)	0,8	0,3	0,8	0,27
Schnittkraft (g)	580	320	190	85
Geschwindigkeit (cm/s)	3	3	15	60
Offset (mm)	0,5	0,5	0,5	0,25
Empfohlene Modelle	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma,	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Material	Kleinbuchstaben (Vinyl)			
Klinge	schwarz			
Länge der Klingenspitze (mm)	0,27			
Schnittkraft (g)	dick: 150 dünn: 90			
Geschwindigkeit (cm/s)	9			
Offset (mm)	0,175			
Empfohlene Modelle	RX, Jaguar, Puma,			

Kapitel 5 Wartung

In diesem Kapitel werden die grundlegenden Wartungsarbeiten (d. h. die Reinigung des Schneideplotters) erläutert, die für den Schneideplotter erforderlich sind. Mit Ausnahme der unten genannten Verfahren müssen alle anderen Wartungsarbeiten von einem qualifizierten Servicetechniker durchgeführt werden.

5.1 Reinigung des Schneideplotters

Die richtige und regelmäßige Reinigung des Geräts sorgt für eine optimale Leistung Ihres Geräts.

Warnhinweise zur Reinigung!



- Ziehen Sie vor dem Reinigen den Netzstecker des Schneideplotters aus der Steckdose, um einen elektrischen Schlag zu vermeiden.
- Verwenden Sie zur Reinigung niemals Lösungsmittel, Scheuermittel oder scharfe Reinigungsmittel. Diese können die Oberfläche und beweglichen Teile des Schneideplotters beschädigen.

Empfohlene Methoden:

- Wischen Sie die Oberfläche des Schneideplotters vorsichtig mit einem fusselfreien Tuch ab. Bei Bedarf kann ein in Wasser oder Alkohol getränktes Tuch verwendet werden. Trocknen Sie und wischen Sie alle verbleibenden Rückstände mit einem weichen, fusselfreien Tuch ab.
- Wischen Sie Staub und Schmutz von den Schienen des Werkzeugschlittens ab.
- Verwenden Sie einen Staubsauger, um den angesammelten Schmutz und die Medienrückstände unter dem Klemmrollengehäuse zu beseitigen.
- Reinigen Sie die Arbeitsplatte, die Papiersensoren und Klemmrollen mit einem in Wasser oder Alkohol getränktem Tuch, und trocknen Sie diese mit einem weichen, fusselfreien Tuch.
- Wischen Sie Staub und Schmutz vom Standfuß.

5.2 Reinigen der Gridrollen

1. Schalten Sie den Schneideplotter aus, und verfahren Sie den Werkzeugschlitten so, dass die zu reinigenden Flächen frei liegen.
2. Heben Sie die Klemmrollen an und schieben Sie sie zum Reinigen weg von den Gridrollen.
3. Verwenden Sie einen Pinsel (oder eine Zahnbürste), um Staub von der Rollenoberfläche zu entfernen. Drehen Sie die Rollen manuell, um diese zu reinigen. Siehe Abbildung 6-1.

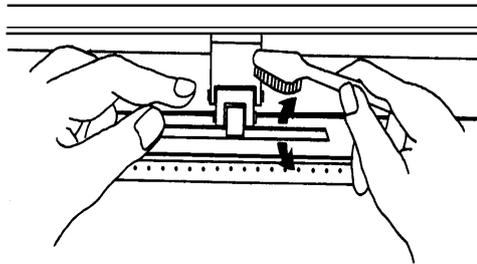


Abbildung 6-1

5.3 Reinigen der Klemmrollen

1. Wenn die Klemmrollen gründlich gereinigt werden müssen, verwenden Sie ein fusselfreies Tuch oder Wattestäbchen, um den angesammelten Staub vom Gummi der Klemmrollen zu entfernen. Halten Sie die Klemmrollen mit den Fingern fest, damit sich diese bei der Reinigung nicht drehen.
2. Verwenden Sie ein in Alkohol getränktes fusselfreies Tuch oder Wattestäbchen, um tiefsitzenden oder hartnäckigen Staub zu entfernen.

Hinweis: Die tägliche Wartung Ihres Schneideplotters ist sehr wichtig. Reinigen Sie die Gridrolle und die Klemmrollen regelmäßig, um die Schnittgenauigkeit und Ausgabequalität zu verbessern.

Kapitel 6 Problembehandlung

Problembehandlung

Dieses Kapitel soll Ihnen helfen, einige häufig auftretende Probleme zu beheben. Bevor Sie sich mit den Einzelheiten dieses Kapitels befassen, vergewissern Sie sich bitte, dass Ihre Anwendungsumgebung mit dem Schneideplotter kompatibel ist.

Hinweis:

Bevor Sie Ihren Schneideplotter reparieren lassen, vergewissern Sie sich bitte, dass die Störung im Schneideplotter selbst liegt und nicht auf ein Schnittstellenproblem, eine Fehlfunktion Ihres Computers oder ein Softwareproblem zurückzuführen ist.



Warum funktioniert der Schneideplotter nicht?

Mögliche Ursachen:

6.1 Nichtbetriebliche Probleme

Überprüfen Sie zuerst die folgenden Punkte:

- Ist das Netzkabel ordnungsgemäß eingesteckt?
- Ist das Netzkabel ordnungsgemäß an die Steckdose angeschlossen?
- Leuchtet die Power-LED noch?

Lösungen:

Wenn das LCM die Meldung anzeigen kann, sollte sich der Schneideplotter in einem normalen Zustand befinden. Schalten Sie den Schneideplotter aus und erneut ein, um zu sehen, ob das Problem weiterhin besteht.

Wenn das LCM keine Meldung anzeigen kann, wenden Sie sich an einen Techniker Ihres Händlers.

6.2 Betriebsprobleme

Einige mechanische Probleme oder Störungen während des Betriebs können Probleme verursachen. In den auf dem LCM angezeigten Fehlermeldungen wird zuerst das Problem beschrieben, gefolgt von den empfohlenen Maßnahmen. Wenn das Problem nach Durchführung der empfohlenen Maßnahmen weiterhin besteht, lassen Sie Ihren Schneideplotter warten.

**Error, Check Media
or Drum or X Motor**

Diese Meldung zeigt an, dass möglicherweise ein Problem auf der **X-Achse** vorliegt. Überprüfen Sie, ob die Gridrollen funktionieren und ob die Medien auch richtig eingelegt sind. Beheben Sie das Problem und schalten Sie das Gerät aus und wieder ein.

**Error, Check Media
or Y Motor**

Diese Meldung zeigt an, dass möglicherweise ein Hindernis bei der Beförderung von Medien im Zusammenhang mit einem Problem auf der **Y-Achse** vorliegt. Beheben Sie das Problem und schalten Sie das Gerät aus und wieder ein.

**Error, Check Carriage
Sensor or VC Motor**

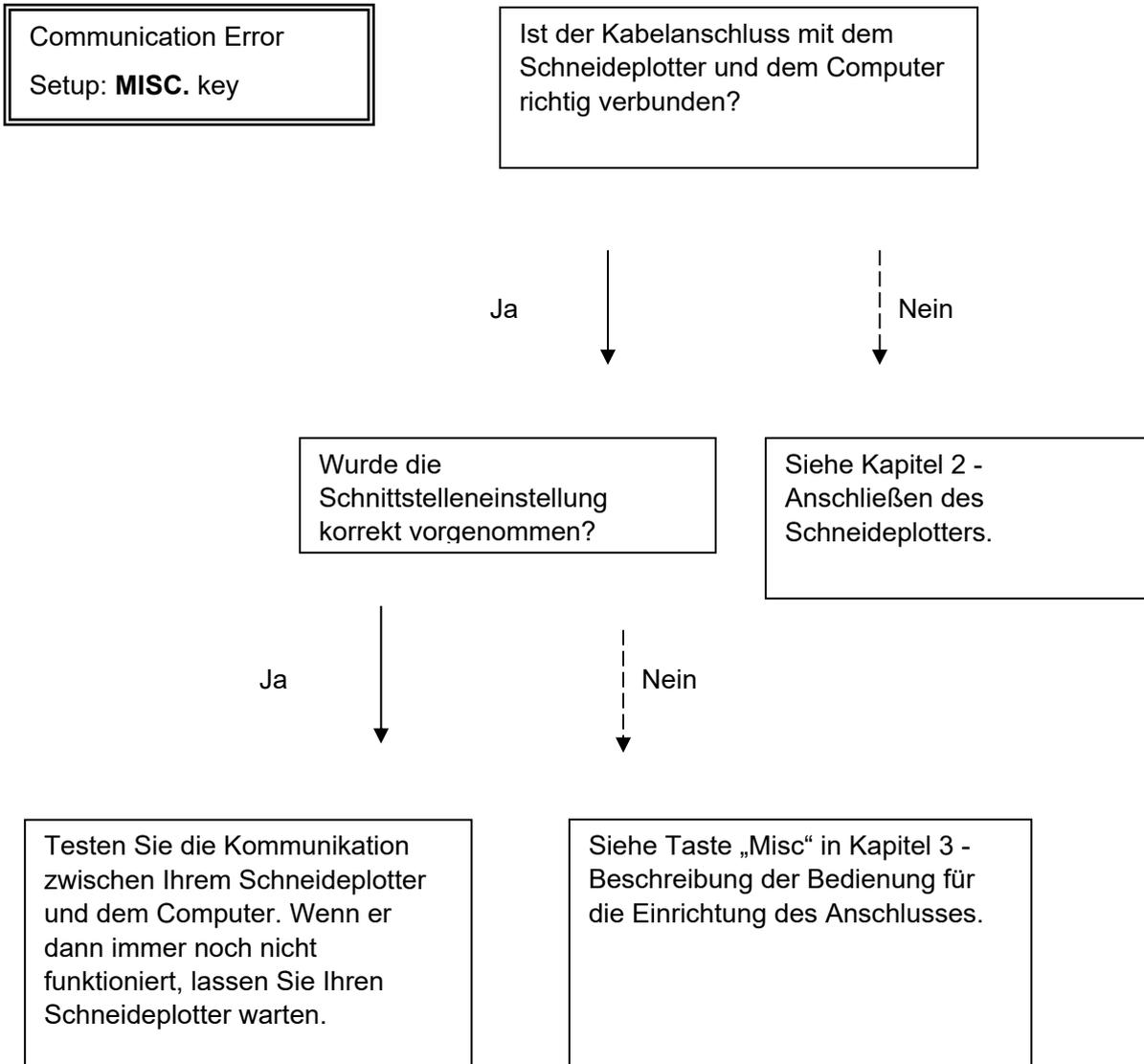
Diese Meldung zeigt an, dass der Sensor für das Hoch- und Runterfahren der Klinge nicht richtig funktioniert. Schalten Sie das Gerät aus und wieder ein. Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an einen Servicetechniker.

**Graph Was Clipped.
Data In Buffer**

Diese Meldung zeigt an, dass der Schnitt die Schnittgrenze überschreitet. Legen Sie ein größeres Medium ein oder verkleinern Sie die Darstellung; drücken Sie die Taste auf der LCM-Anzeige, um fortzufahren.

6.3 Schneideplotter/Computer Kommunikationsprobleme

Die unten aufgeführten Meldungen weisen auf Probleme in der Kommunikation zwischen Schneideplotter und Computer hin.



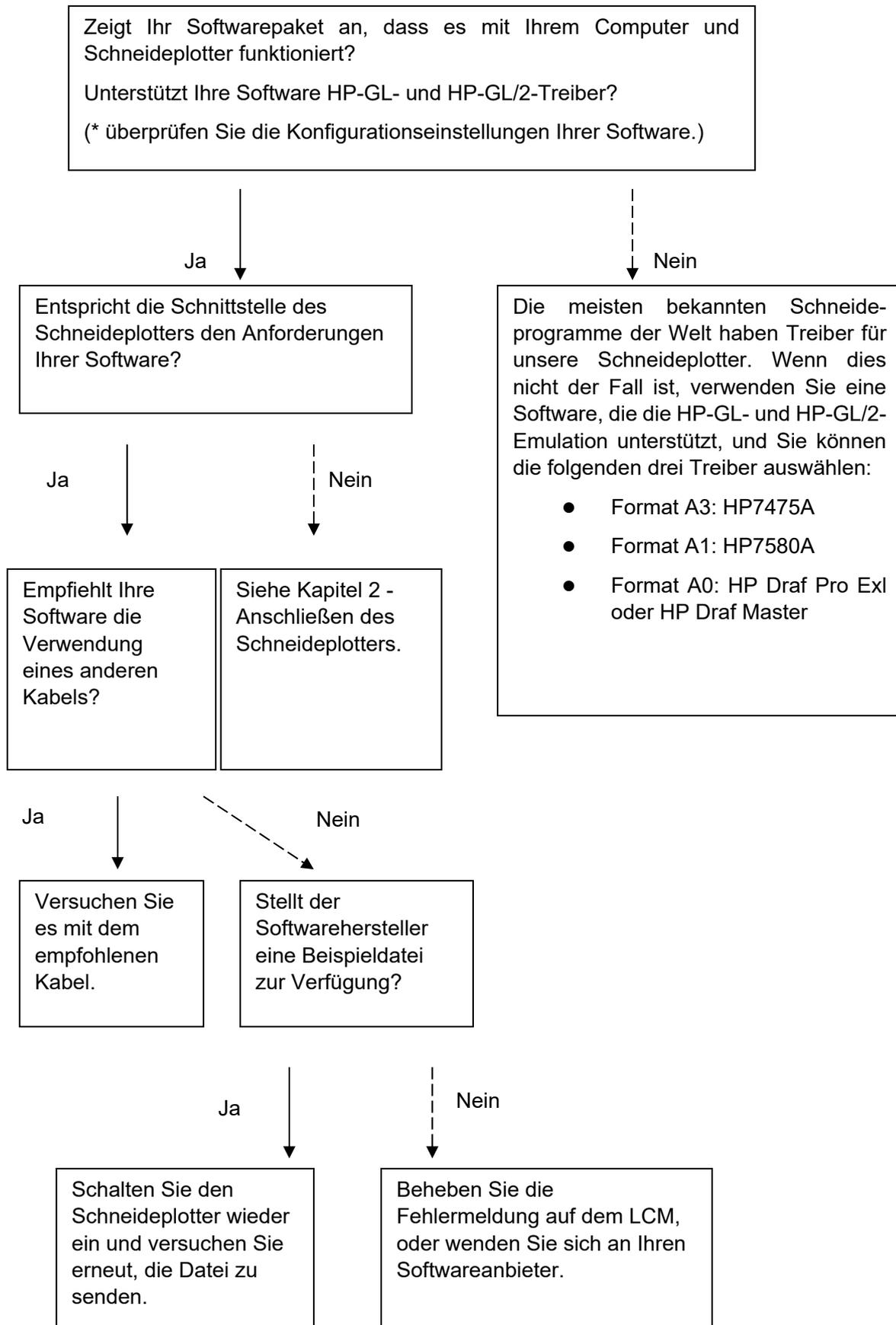
Hinweis:
Der Computer muss außerdem kompatible Kommunikationsparameter für den Schneideplotter einrichten.

HP-GL/2 Cmd. Error

Wenn Ihr Schneideplotter die HP-GL/2- oder HP-GL-Befehle nicht erkennen kann, überprüfen Sie bitte, ob die HP-GL/2- oder HP-GL-Befehle, die auf Ihrem Schneideplotter angewendet werden, richtig verwendet werden.

6.4 Software-Probleme

Überprüfen Sie zuerst die folgenden Punkte:



6.5 Probleme bei der Schnittqualität

Hinweis: Die tägliche Wartung Ihres Schneideplotters ist sehr wichtig. Reinigen Sie die Gridrolle und die Klemmrollen regelmäßig, um die Schnittgenauigkeit und Ausgabequalität zu verbessern.

