

SUMMA  
S CLASS™

**Manuale Utente**  
**Rev 011**

## Avviso FCC

I Plotter da taglio della serie S CLASS™ sono stati testati e ritenuti conformi ai limiti per i dispositivi digitali di Classe A in base alla Sezione 15 delle normative FCC. Lo scopo di tali limiti è di offrire una ragionevole protezione contro le interferenze nocive quando l'attrezzatura viene usata in ambienti commerciali. I plotter generano, usano e possono sprigionare energia a radiofrequenza e, se non installati ed utilizzati come descritto nel "Manuale Utente" possono causare interferenze nocive alle radiocomunicazioni. Il funzionamento di tali plotter in zone residenziali può causare interferenze nocive ed in tal caso spetterà all'utente correggere l'interferenza a sue spese.

## Attenzione!

Qualsiasi cambiamento o modifica non espressamente approvato dalla Summa, che è responsabile per la conformità alle norme FCC, può invalidare il diritto degli utenti ad utilizzare questa apparecchiatura.

## Avviso DOC

I plotter della serie S CLASS™ non eccedono i limiti di Classe A per i rumori radioelettrici degli apparati digitali disposti dalle normative di Radiofrequenza del dipartimento delle Comunicazioni Canadesi

## Avviso

La Summa si riserva il diritto di modificare le informazioni contenute in questo Manuale Utente in qualsiasi momento senza preavviso. E' vietato eseguire copie, modifiche, distribuzioni o visualizzazioni non autorizzate. Tutti i diritti sono riservati.

## Direttiva sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)

Direttiva 2002/96/EC del Parlamento Europeo e del Consiglio d'Europa

Il simbolo (a destra) appare su questo prodotto. Esso indica che il prodotto non dev'essere smaltito assieme ai normali rifiuti domestici, ma mediante raccolta separata.

Le attrezzature elettriche ed elettroniche possono contenere materiali nocivi per l'ambiente e la salute umana e, pertanto, devono essere smaltite presso apposite discariche o restituite al rivenditore per l'eventuale riciclaggio.

Chi volesse disfarsi di questo prodotto ancora funzionante può prendere in considerazione l'idea del riciclaggio/reimpiego dello stesso tramite donazione ad associazioni, la vendita o la permuta parziale presso il rivenditore.



## Registrazione

Vi preghiamo di compilare il modulo di registrazione tramite il seguente link:

<http://www.summa.be/registration.html>

La mancata registrazione potrà causare un ritardo nella risposta a domande o richieste d'intervento durante il periodo di garanzia.

## Informazioni per contattarci

Indirizzare qualsiasi richiesta d'informazione, commento o suggerimento relativi a questo od altri manuali della Summa ai seguenti indirizzi:

<b><i>Nord America e Paesi Asiatici del Pacifico</i></b>	<b><i>Stati Uniti Orientali ed America Latina</i></b>	<b><i>Europa, Africa e Medio Oriente</i></b>
<b>Summa, Inc</b> 10001 Lake City Way NE Seattle, WA 98125 USA	<b>Summa East, Inc</b> 222 Jubilee Drive Peabody, MA 01960 USA	<b>Summa, bvba</b> Rochesterlaan 6 B-8470 GISTEL Belgium
<b>Ufficio</b> +1-206-527-1050 +1-800-527-7778	<b>Ufficio</b> +1-978-531-1991 +1-888-527-1050	<b>Ufficio</b> +32 (0)59 270011
<b>Fax</b> +1-206-527-1046	<b>Fax</b> +1-978-531-1993	<b>Fax</b> +32 (0)59 270063
<b>Supporto</b> <a href="mailto:support@summausa.com">support@summausa.com</a>	<b>Supporto</b> <a href="mailto:support@summausa.com">support@summausa.com</a>	<b>Supporto</b> <a href="mailto:support@summa.be">support@summa.be</a>
<b>Vendite</b> <a href="mailto:sales@summa.us">sales@summa.us</a>	<b>Vendite</b> <a href="mailto:sales@summa.us">sales@summa.us</a>	<b>Vendite</b> <a href="mailto:sales@summa.be">sales@summa.be</a>
<b>Sito Internet</b> <a href="http://www.summausa.com">www.summausa.com</a>	<b>Sito Internet</b> <a href="http://www.summausa.com">www.summausa.com</a>	<b>Sito Internet</b> <a href="http://www.summa.be">www.summa.be</a>

# S CLASS ---

**Benvenuto**

## **Congratulazioni per l'acquisto di un plotter S CLASS™ !**

I plotter della serie S CLASS™ sono stati progettati per chi necessita di un'ottima qualità nel taglio di vinili.

Quattro differenti modalità di funzionamento Vi consentono di selezionare tra taglio continuo, taglio con linea non continua (Flexmode), disegno con penna a sfera e perforazione. Anche se la dimensione del supporto è limitata le opzioni per la produzione non lo sono.

Un sistema esclusivo di trascinamento garantisce un' accuratezza nel taglio fino a una lunghezza di 12 metri (40 piedi). Così non dovete controllare i lavori di taglio anche se questi sono molto lunghi.

I plotter da taglio serie S CLASS™ T tramite un vero controllo tangenziale della lama, e non con una semplice "emulazione tangenziale," possono utilizzare un numero maggiore di tipi di supporto e tagliarli con una precisione ineguagliabile.

In breve, i plotter da taglio della serie S CLASS™ sono una rivoluzione nel taglio del vinile.

Questo manuale è la guida di riferimento per l'installazione e l'utilizzo di tutti i modelli dei plotter serie S CLASS™.

<b>1</b>	<b>Configurazione .....</b>	<b>1-1</b>
<b>1.1</b>	<b>Disimballaggio del plotter .....</b>	<b>1-1</b>
1.1.1	Rimozione del plotter dall'imballo .....	1-1
1.1.2	Assemblaggio del piedistallo .....	1-2
1.1.3	Posizionamento del plotter sul piedistallo .....	1-4
<b>1.2</b>	<b>Componenti dei plotter S CLASS™ Cutter .....</b>	<b>1-5</b>
1.2.1	Vista lato anteriore del plotter .....	1-5
1.2.2	Vista lato posteriore del plotter .....	1-7
<b>1.3</b>	<b>Collegamento del plotter alla rete elettrica .....</b>	<b>1-9</b>
1.3.1	Messa a terra .....	1-9
1.3.2	Tensione di alimentazione .....	1-9
1.3.3	Accensione del plotter .....	1-10
<b>1.4</b>	<b>Connessione al Personal Computer .....</b>	<b>1-11</b>
1.4.1	Connessione USB .....	1-11
1.4.1.1	Connessione plotter S CLASS™ a PC con cavo USB .....	1-11
1.4.1.2	Connessione plotter S CLASS™ a Mac con cavo USB .....	1-12
1.4.2	Connessione seriale RS-232 .....	1-13
1.4.3	Connessione Wireless (opzionale) .....	1-14
1.4.3.1	Impostazione del plotter S CLASS™ in una WLAN (compatibile Wi-Fi®) .....	1-14
1.4.3.2	Connessione del plotter S CLASS™ in una rete ad hoc .....	1-19
1.4.3.3	Server Web .....	1-25
<b>1.5</b>	<b>Caricamento supporto .....</b>	<b>1-26</b>
1.5.1	Posizionamento rotelle di trascinamento .....	1-26
1.5.2	Selezione pressione rotelle di trascinamento .....	1-27
1.5.2.1	Changing pressure on older models .....	1-27
1.5.2.2	Modificare la pressione sui nuovi modelli .....	1-28
1.5.3	Caricamento supporto .....	1-29
1.5.4	Procedura caricamento supporto .....	1-32
<b>1.6</b>	<b>Installazione Utensili .....</b>	<b>1-36</b>
1.6.1	Plotter con testa auto-pilotante .....	1-36
1.6.1.1	Installazione lama .....	1-36
1.6.1.2	Installazione penna .....	1-40
1.6.1.3	Installazione perforatore .....	1-40
1.6.2	Plotter con testa a controllo tangenziale .....	1-41
1.6.2.1	Installazione Lama Tangenziale .....	1-41
1.6.2.2	Installazione Penna .....	1-45
1.6.2.3	Installazione Perforatore .....	1-45
1.6.2.4	Installazione lama auto-pilotante .....	1-46
1.6.3	Sostituzione lama per taglio supporto .....	1-46

<b>2</b>	<b>Operazioni Base</b> .....	<b>2-1</b>
<b>2.1</b>	<b>Schermo sensibile al tatto (Touch Screen)</b> .....	<b>2-1</b>
2.1.1	Schermo sensibile al tatto (Touch screen) .....	2-2
2.1.2	Configurazione .....	2-3
2.1.3	In linea/Pausa .....	2-4
2.1.4	Operazioni .....	2-4
<b>2.2</b>	<b>Come configurare i parametri degli utensili.</b> .....	<b>2-5</b>
2.2.1	Selezione tipo utensile .....	2-5
2.2.2	Modifica pressione utensile .....	2-6
2.2.3	Modifica compensazione della lama auto-pilotante .....	2-6
2.2.4	Calibrazione lama tangenziale .....	2-7
<b>2.3</b>	<b>Come variare la velocità di taglio</b> .....	<b>2-11</b>
<b>2.4</b>	<b>Come selezionare un differente Utente (Cambio veloce dei parametri)</b> .....	<b>2-13</b>
<b>2.5</b>	<b>Come essere certi che il taglio abbia le dimensioni esatte.</b> .....	<b>2-14</b>
<b>2.6</b>	<b>Scelte rapide tramite touch screen</b> .....	<b>2-16</b>
2.6.1	Cambio origine .....	2-16
2.6.2	Cambio velocità.....	2-16
2.6.3	Cambio pressione utensile .....	2-17
2.6.4	Cambio utente .....	2-17
<b>2.7</b>	<b>Come gestire materiali con problemi di trascinamento</b> .....	<b>2-18</b>
<b>3</b>	<b>OPOS (POSizionamento Ottico)</b> .....	<b>3-1</b>
<b>3.1</b>	<b>Introduzione</b> .....	<b>3-1</b>
<b>3.2</b>	<b>Operazioni basilari del sistema OPOS</b> .....	<b>3-1</b>
3.2.1	Calibrazione OPOS.....	3-2
3.2.2	Calibrazione supporto OPOS .....	3-3
<b>3.3</b>	<b>Operazioni dettagliate dell'OPOS</b> .....	<b>3-5</b>
3.3.1	Creazione del disegno con i riferimenti .....	3-5
3.3.2	OPOS XY .....	3-8
3.3.3	Stampa del disegno .....	3-9
3.3.4	Caricamento del disegno nel plotter da taglio .....	3-10
3.3.5	Impostare i parametri per il sensore OPOS.....	3-10
3.3.6	Lettura riferimenti.....	3-11
3.3.6	Taglio del contorno .....	3-12
<b>3.4</b>	<b>Esecuzione automatica dei lavori con il sistema OPOS</b> .....	<b>3-13</b>
3.4.1	Taglio multiplo di un disegno dallo stesso rotolo.....	3-13
3.4.2	Taglio di uno stesso disegno su più fogli singoli.....	3-14
3.4.3	OPOS E CODICE A BARRE .....	3-16
<b>3.5</b>	<b>Taglio passante</b> .....	<b>3-17</b>

<b>4</b>	<b>Operazioni Dettagliate .....</b>	<b>4-1</b>
<b>4.1</b>	<b>Introduzione.....</b>	<b>4-1</b>
<b>4.2</b>	<b>Menu Operazioni.....</b>	<b>4-1</b>
<b>4.3</b>	<b>Menu Configurazione .....</b>	<b>4-2</b>
4.3.1	Parametri.....	4-3
4.3.1.1	Utensile.....	4-3
4.3.1.2	Taglio avanzato .....	4-3
Sovrataglio:	.....	4-3
OptiCut:	.....	4-3
FlexCut:	.....	4-4
Segmentare:	.....	4-5
Ordinamento Vettori:	.....	4-5
Arrotondamento:	.....	4-6
Concatenamento:	.....	4-6
4.3.1.3	Generale .....	4-6
Sensore supporto:	.....	4-6
Linguaggio:	.....	4-7
Unità di misura:	.....	4-7
Spazio ritagliare:	.....	4-7
Distanze par tagliare:	.....	4-7
Roll up media:	.....	4-8
Autocaricamento:	.....	4-8
Margine anteriore:	.....	4-8
4.3.1.4	Parametri OPOS.....	4-9
4.3.1.5	Comunicazione .....	4-10
Wireless:	.....	4-10
Velocità trasmissione (RS232):	.....	4-11
Parità (RS232):	.....	4-11
RTS/DTR (RS232):	.....	4-11
Linguaggio Emulazione:	.....	4-12
Origine HP-GL:	.....	4-12
Indirizzamento DM-PL:	.....	4-12
Classe del USB:	.....	4-13
4.3.1.6	Velocità in dettaglio .....	4-13
Velocità vettori lunghi:	.....	4-13
TurboCut:	.....	4-14
Velocità FlexCut:	.....	4-14
4.3.2	Prove e calibrazioni .....	4-15
4.3.2.1	Configurare OPOS.....	4-15
4.3.2.2	Calibrare lunghezza .....	4-15
4.3.2.3	Calibrazione bobina.....	4-15
4.3.2.4	Calibrare lama .....	4-16
4.3.2.5	Parametros di fabbrica.....	4-16
4.3.2.6	Prova Confidence.....	4-16
4.3.2.7	Calibrazione sensore vinile.....	4-16
4.3.2.8	Prova DIN A4.....	4-17
4.3.2.9	Prova RS232 .....	4-17
4.3.2.10	Regolazione touch screen .....	4-17
4.3.2.11	Revisione ROM.....	4-17
4.3.2.12	Copiar utente attuale .....	4-17
4.3.3	Utente .....	4-18

---

<b>5</b>	<b>Manutenzione e Pulizia</b> .....	<b>5-1</b>
<b>5.1</b>	<b>Introduzione</b> .....	<b>5-1</b>
5.1.1	Pulizia del sistema di trascinamento.....	5-1
5.1.2	Pulizia del sensore del supporto .....	5-2
5.1.3	Pulizia della barra guida dell'asse Y.....	5-3
5.1.4	Pulizia dell'estremità guida delle lame (solo per macchine con controllo tangenziale).....	5-3
5.1.5	Pulizia dell'OPOS .....	5-4
5.1.6	Sostituzione fusibile.....	5-5
<b>6</b>	<b>Specifiche ed informazioni generali</b> .....	<b>6-1</b>
<b>6.1</b>	<b>Introduzione</b> .....	<b>6-1</b>
6.1.1	Caratteristiche del prodotto .....	6-1
<b>6.2</b>	<b>Caratteristiche</b> .....	<b>6-3</b>
6.2.1	Plotter.....	6-3
6.2.2	Supporto .....	6-3
6.2.3	Lame, penne a sfera e punzoni .....	6-4
6.2.4	Interfacce .....	6-5
6.2.5	Firmware .....	6-5
6.2.6	Caratteristiche.....	6-6
6.2.7	Certificazioni .....	6-6
6.2.8	Ambiente .....	6-7
6.2.9	Electriche .....	6-7



## Elenco delle Illustrazioni

1-1 Imballo completo plotter serie S CLASS™	1-1
1-2 Contenuto scatola piedistallo	1-2
1-3 Assemblaggio barra orizzontale	1-2
1-4 Assemblaggio basamenti e ruote	1-2
1-5 Assemblaggio tubi cesto	1-3
1-6 Preparazione assemblaggio cesto in telo	1-3
1-7 Orientamento dei fori e sicurezze a scatto nei tubi	1-3
1-8 Piedistallo plotter serie CLASS™ cutter completamente assemblato	1-4
1-9 Posizione delle viti	1-4
1-10 Plotter serie S CLASS™, vista frontale	1-5
1-11 Plotter serie S CLASS™, vista posteriore	1-7
1-12 Corretto collegamento alla rete con presa con messa a terra	1-9
1-13 Il plotter ha caricato il supporto ed è pronto	1-10
1-14 Il plotter è pronto senza supporto caricato	1-10
1-15 Utility di configurazione del punto di accesso	1-14
1-16 Posizione delle rotelle di trascinamento	1-26
1-17 Pressione normale	1-27
1-18 Pressione ridotta	1-27
1-19 Ridurre la pressione	1-28
1-20 Leva sollevamento rotelle di trascinamento	1-29
1-21 Flange per supporto	1-29
1-22 Posizione del rotolo con le flange sul plotter	1-29
1-23 Posizionamento rotolo supporto senza utilizzo delle flange	1-30
1-24 Posizione supporto	1-30
1-25 Leva azionamento rotelle di trascinamento	1-31
1-26 Rimozione del porta-lama auto-pilotante dal morsetto	1-36
1-27 Rimozione della lama auto-pilotante standard dal porta-lama	1-36
1-28 Regolazione profondità taglio	1-37
1-29 Moesetto della testa auto-pilotante con due alloggiamenti	1-37
1-30 Disegno di prova per la pressione	1-38
1-31 Rimozione del porta-lama tangenziale	1-41
1-32 Rimozione della lama dal porta-lama tangenziale	1-41
1-33 Inserimento lama	1-42
1-34 Inserimento del porta-lama tangenziale	1-42
1-35 Definizione sporgenza lama	1-42
1-36 Disegno di prova per la pressione	1-43
1-37 Lama da rasoio per taglio vinile dopo l'esecuzione del lavoro	1-46
2-1 Schermo sensibile al tatto (Touch screen)	2-1
2-2 Screen saver	2-1
2-3 Schermata plotter "in linea"	2-4
2-4 Prova corretta della compensazione	2-7
2-5 Calibrazioni possibili per la lama tangenziale	2-8
2-7 Prova per la calibrazione della lunghezza di taglio	2-14
2-8 Aree di scelta rapida sulla pagina iniziale	2-16

3-1 Posizionamento del supporto per più fogli singoli.....	3-15
3-2 Esempio di lavoro con codice a barre caricato .....	3-16
3-3 Principio della modalità FlexCut.....	3-17
4-1 Menu operazioni.....	4-1
4-2 Menu configurazione.....	4-2
4-3 Sovrataglio.....	4-3
4-4 Regolazione sensore .....	4-16
5-1 Sollevare la rotella di trascinamento .....	5-2
5-2 Posizionamento della striscia di vinile.....	5-2
5-3 Sensori supporto sui plotter serie S CLASS™ .....	5-2
5-4 Superfici scorrimento sulla barra asse Y.....	5-3
5-5 Pulizia sensore opos.....	5-4
5-6 Modulo presa alimentazione .....	5-5

## Elenco Tabelle

1-1 S CLASS™ - configurazione predefinita interfaccia RS-232 .....	1-13
6-1 S CLASS™ - specifiche fisiche.....	6-3
6-2 S CLASS™ - caratteristiche supporto .....	6-3
6-3 S CLASS™ - utensili .....	6-4
6-4 S CLASS™ - specifiche interfacce .....	6-5
6-5 S CLASS™ - firmware.....	6-5
6-6 S CLASS™ - prestazioni.....	6-6
6-7 S CLASS™ - condizioni ambientali.....	6-7
6-8 S CLASS™ - accessori.....	6-10



## 1 Configurazione

### 1.1 Disimballaggio del plotter

**NOTE:** Conservare la scatola originale e tutti gli altri imballi nel caso il plotter debba essere spedito. Non spedire il plotter prima di averlo imballato completamente con gli imballi originali.

Prima di disimballare il plotter assicurarsi che ci sia spazio sufficiente per assemblare il piedistallo, posizionarvi sopra il corpo del plotter ed inserire le viti per assicurarlo.

**ATTENZIONE:** Per ragioni di sicurezza occorre essere almeno in due persone per rimuovere il plotter dall'imballo.

#### 1.1.1 Rimozione del plotter dall'imballo

1. Rimuovere le regge, le graffe ed aprire la scatola.
2. Il plotter è avvolto da una pellicola ed è alloggiato di fronte. Dietro il plotter c'è la scatola che contiene il piedistallo. Gli accessori sono contenuti in una scatola separata che è situata sul fondo. Prima verificare che ci siano tutte i componenti.
3. Non distruggere l'imballo. La spedizione del plotter senza l'imballo originale invalida la garanzia.



FIG 1-1  
IMBALLO COMPLETO PLOTTER SERIE S CLASS™

### 1.1.2 Assemblaggio del piedistallo

1. Verificare che ci siano tutti i componenti del piedistallo. La scatola contiene i seguenti pezzi:
  - a. 2 fiancate, uno destro ed uno sinistro
  - b. 2 basamenti, uno destro ed uno sinistro.
  - c. Barra orizzontale
  - d. Flange per il supporto
  - e. 7 tubi per il cesto raccolta supporto.
  - f. Cesto in tessuto.
  - g. 4 rotelle, viti ed altri accessori per assemblare il piedistallo.



FIG 1-2  
CONTENUTO SCATOLA PIEDISTALLO

2. Fissare la barra orizzontale tra le due fiancate del piedistallo tramite quattro viti per lato.



FIG 1-3  
ASSEMBLAGGIO BARRA ORIZZONTALE

3. Capovolgere il piedistallo e fissare i basamenti alle fiancate utilizzando 4 viti per ciascuna. Osservare accuratamente la posizione dei basamenti fare in modo che il foro dei basamenti corrisponda al foro dei fiancati (1) come da figura seguente, ed altrettanto con i 4 fori posizionati nel mezzo dei basamenti (2). Avvitare 4 viti in ogni fiancata. Avvitare le 4 ruote ai basamenti.

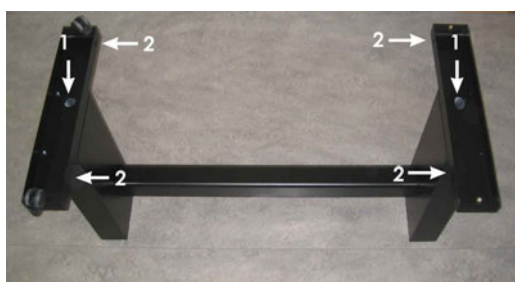


FIG 1-4  
ASSEMBLAGGIO BASAMENTI E RUOTE

- Inserire nei basamenti, sinistro e dexto, 4 tubi per il cesto come dalla seguente figura 1-5. Per ogni tubo occorre inserire il tappo di chiusura (1) ed i fermi avvolgenti (2) per fissare i tubi nella loro sede. Posizionare i tubi più corti (3) nella parte posteriore (lato in cui è posizionata la barra orizzontale).



FIG 1-5  
ASSEMBLAGGIO TUBI CESTO

- Capovolgere il piedistallo e stendere il cesto di tessuto sulla barra orizzontale come rappresentato nella figura 1-6.



FIG 1-6  
PREPARAZIONE ASSEMBLAGGIO CESTO IN TELO

- Prendere uno dei tubi a C lunghi ed inserirlo nell'orlo della parte anteriore del telo. Assicurarsi che i fori siano orientati in modo da coincidere con le sicurezze a scatto poste sui tubi fissati ai basamenti. Inserire il tubo col telo nei tubi fissati ai basamenti. Nell'inserire i tubi fare pressione sulle sferette sporgenti fino a che queste non si posizionano nell'apposita sede.



FIG 1-7  
ORIENTAMENTO DEI FORI E SICUREZZE A SCATTO NEI TUBI

- Inserire un fermo avvolgente ad una estremità del tubo diritto. Inserire l'altro lato nell'orlo posto in mezzo al telo e successivamente nel foro sulla fiancata. Quindi inserire l'altra estremità del tubo nel foro sull'altra fiancata fino al fermo. Fissare all'estremità opposta del tubo l'altro fermo avvolgente.

8. Assicurarsi che il telo sia posizionato sotto la barra orizzontale. Prendere il rimanente tubo a C, inserirlo nell'orlo posteriore del telo. Inserire il tubo nei due tubi fissati ai basamenti nella parte posteriore. Assicurarsi che i fori siano orientati in modo da coincidere con le sicurezze a scatto. Nell'inserire i tubi fare pressione sulle sferette sporgenti fino a che queste non si posizionano nell'apposita sede. Il piedistallo completamente assemblato è mostrato nella figura 1-8.



FIG 1-8  
PIEDISTALLO PLOTTER SERIE CLASS™ CUTTER COMPLETAMENTE ASSEMBLATO

9. Se si è assemblato correttamente il piedistallo, nella fiancata destra c'è un foro ed un fessura che permette di far passare il cavo segnale e quello d'alimentazione. Se si decide d'utilizzare questo passaggio per i cavi inserirli prima di posizionare il plotter sul piedistallo.

### 1.1.3 Posizionamento del plotter sul piedistallo

1. Con prudenza togliere il plotter dalla scatola ed adagiarlo capovolto ( prima avere cura di scomporre il cartone della scatola del piedistallo e successivamente porre il plotter su tale cartone). Inserire sul lato sinistro e destro due viti avendo cura di avvitarle per tre giri. Non inserire la vite davanti.



FIG 1-9  
POSIZIONE DELLE VITI

2. Mettere il plotter sopra il piedistallo. Avvitare le rimanenti due viti. Serrare tutte le sei viti.
3. Liberare la testa da taglio. Sollevare le rotelle di trascinamento e rimuovere la barretta posta sotto le rotelle di trascinamento.



## 1.2 Componenti dei plotter S CLASS™ Cutter

### 1.2.1 Vista lato anteriore del plotter

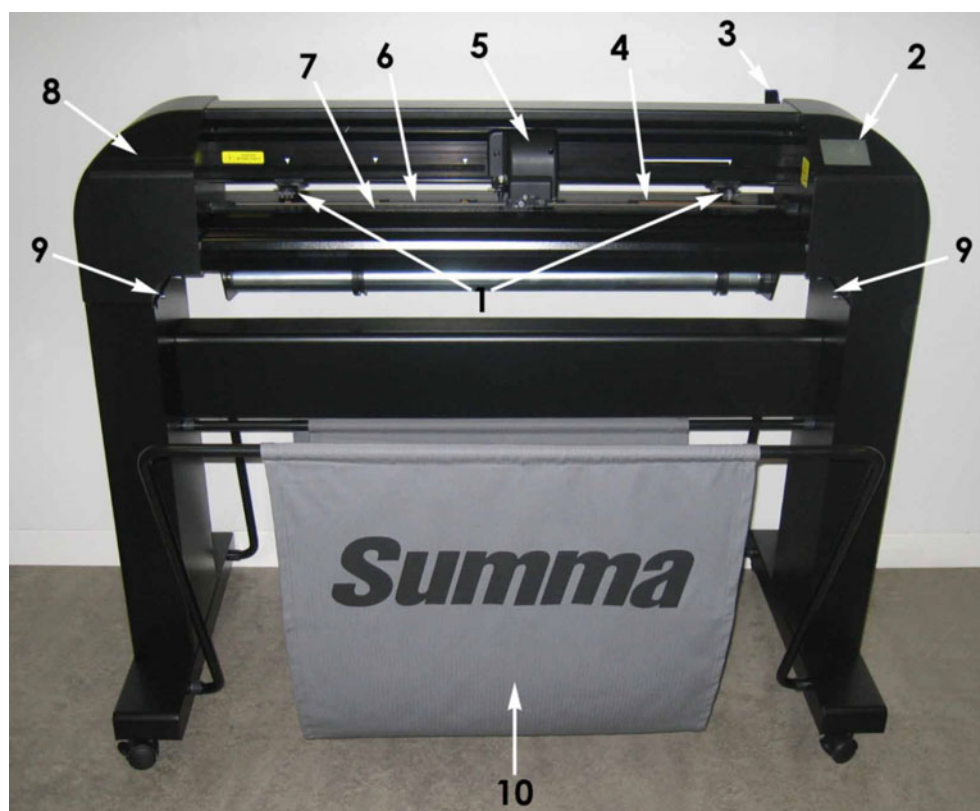


FIG 1-10  
PLOTTER SERIE S CLASS™, VISTA FRONTALE

- 1. Rotelle di trascinamento:** Le rotelle di trascinamento pressano il supporto su i rulli di trascinamento in modo da garantire un trascinamento preciso. I modelli S120(T) hanno una rotella supplementare mentre I modelli serie S140(T) e S160(T) ne hanno due, questo per garantire che supporti larghi rimangano perfettamente distesi anche nella parte centrale. Sulle altre rotelle di trascinamento si può regolare la pressione; mentre su quelle supplementari è possibile scegliere se utilizzarle o disattivarle.
- 2. Pannello sensibile al tatto:** di seguito chiamato "touch screen". Tutte le attività del plotter possono essere effettuate tramite tale pannello di dimensioni 320x240 punti. Su questo sono visualizzate le informazioni sullo stato e/o le operazioni da eseguire.
- 3. Leva rotelle di trascinamento:** Tale leva serve per alzare ed abbassare le rotelle di trascinamento per il caricamento del supporto.
- 4. Rulli trascinamento supporto:** I rulli di trascinamento trascinano il supporto solo quando le rotelle sono abbassate. La seguente tabella indica il numero di rulli di trascinamento presenti nei vari modelli dei plotter della serie S CLASS™.

Numero di rulli	S75 (T)	S120 (T)	S140 (T)	S160 (T)
Rulli piccoli	4	7	8	9
Rullo lungo	1	1	1	1

- 5. Carrello porta utensili:** Il carrello porta utensili è l'elemento dove si inseriscono gli utensili quali: il porta lama, la penna od il perforatore. Inoltre è montato il dispositivo ottico per il rilevamento dei riferimenti (Optical POSitioning - OPOS) e la lama per il taglio del supporto a fine lavoro.
- 6. Area per il taglio:** Striscia di colore arancio che serve ad evitare che la lama si danneggi qualora il supporto non è ben caricato. Il taglio avviene su tale striscia ed è necessario che rimanga intatta.
- 7. Area per la perforazione:** Striscia addizionale di colore nero da utilizzarsi solo per la perforazione.
- 8. Porta utensili:** Sulla parte sinistra de plotter c'è una piccola mensola che può essere utilizzata come deposito per gli utensili.
- 9. Viti che assicurano il plotter al piedistallo:** Assicurarsi prima di utilizzare il plotter che tutte le viti siano ben strette.
- 10. Cesto raccogli supporto:** IL piedistallo ed il cesto raccogli supporto in tela sono forniti come standard per tutti i plotter della serie S CLASS™.

## 1.2.2 Vista lato posteriore del plotter

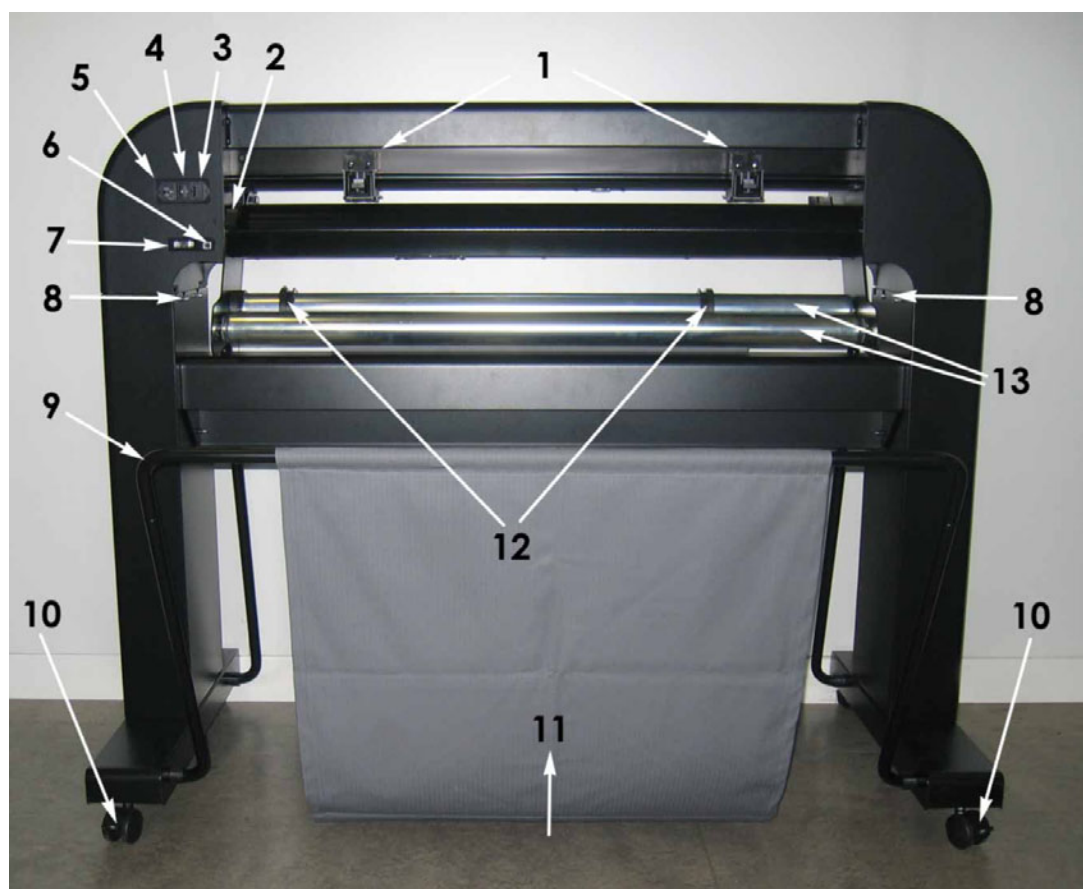


FIG 1-11  
PLOTTER SERIE S CLASS™, VISTA POSTERIORE

1. **Rotelle di trascinamento:** Le rotelle di trascinamento stringono il supporto su i rulli di trascinamento in modo da garantire un trascinamento preciso. I modelli S120(T) hanno una rotella supplementare mentre I modelli serie S140(T) e S160(T) ne hanno due, questo per garantire che il supporto rimanga perfettamente disteso anche nel mezzo. Sulle altre rotelle di trascinamento si può regolare la pressione, mentre su quelle supplementari è possibile scegliere se utilizzarle o disattivarle. Non spostare le rotelle di trascinamento afferrandole solo da questo lato.
2. **Leva rotelle di trascinamento:** Tale leva serve per alzare ed abbassare le rotelle di trascinamento per il caricamento del supporto.
3. **Scatola fusibili:** Il fusibile è posizionato posteriormente sulla destra della presa per l'alimentazione. Fare riferimento all'apposito paragrafo per vedere le caratteristiche dei fusibili che sono utilizzati sui plotter della serie S CLASS™.

**ATTENZIONE:** Per mantenere la protezione dai corto circuiti sostituire il fusibile sempre con uno dello stesso tipo e le stesse caratteristiche.

4. **Interruttore d'accensione On/Off :** Tale interruttore è posizionato nella parte posteriore nel mezzo del modulo d'alimentazione e serve per accendere e spegnere il plotter. Per l'accensione premere il lato dell'interruttore contrassegnato "I".

5. **Presa per il cavo d'alimentazione:** Questa è posizionata sulla sinistra del modulo d'alimentazione. La procedura per l'accensione è spiegata al paragrafo 1.3. Utilizzare sempre il cavo d'alimentazione dato in dotazione con il plotter.
6. **Interfaccia USB:** Tale interfaccia è conforme alle norme specificate dall'Universal Serial Bus Specifications Revision 1.1. Questa consente una veloce comunicazione bi-direzionale tra il plotter ed il calcolatore.
7. **Interfaccia RS-232 :** Il connettore DB-9P consente una comunicazione seriale bi-direzionale tra il plotter ed il calcolatore.
8. **Viti per fissare il plotter al piedistallo:** Viti (3 sul lato destro e 3 su quello sinistro) che assicurano il plotter al piedistallo. Assicurarsi prima di utilizzare il plotter che tutte le viti siano ben strette.
9. **Tubi per il cesto raccogli supporto:** Tali tubi posizionati sia di fronte che sul retro del plotter servono per reggere il telo di raccolta del supporto. Permettono con facilità di posizionarlo.
10. **Ruote:** Le ruote situate sotto il piedistallo sono dotate di blocchi. Quando il plotter è stato posizionato premere sulle linguette con i piedi in modo da attivare il blocco.
11. **Cesto raccogli supporto:** IL piedistallo ed il cesto raccogli supporto in tela sono forniti come standard per tutti i plotter della serie S CLASS™.
12. **Guide scanalate per le flange:** Le due guide servono per mantenere il rotolo in posizione quando viene srotolato durante il lavoro.
13. **Rulli porta supporto:** Rulli girevoli che servono per reggere il rotolo di supporto.

## 1.3 Collegamento del plotter alla rete elettrica

### 1.3.1 Messa a terra

**ATTENZIONE:** L'impianto che alimenta la presa a muro a cui è collegato il plotter deve avere un conduttore di terra isolato come parte del circuito derivato. Il conduttore di terra deve avere la stessa dimensione, lo stesso isolamento e lo stesso spessore dei conduttori di alimentazione a terra e non a terra del circuito derivato. La guaina d'isolamento solitamente è di colore verde o verde a righe gialle.

Il conduttore di terra sopradescritto deve essere collegato alla messa a terra del pannello di distribuzione della corrente elettrica. Se la tensione è fornita da un impianto separato il cavo di messa a terra deve essere collegato al quello di messa a terra del motore o trasformatore.

La presa di corrente sulla parete deve necessariamente avere lo spinotto di messa a terra. Questi deve essere collegato all'impianto di messa a terra del fabbricato in modo corretto..

In caso d'emergenza per un facile accesso il plotter dovrebbe essere installato vicino alla presa di corrente.

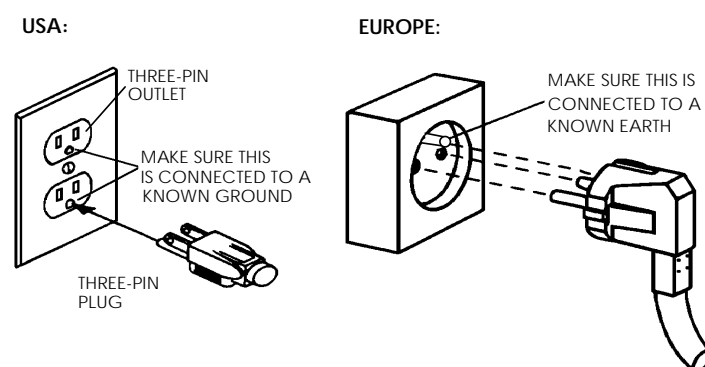


FIG 1-12

CORRETTO COLLEGAMENTO ALLA RETE CON PRESA CON MESSA A TERRA

### 1.3.2 Tensione di alimentazione

**ATTENZIONE:** Prima di effettuare il cambio del fusibile assicurarsi che il plotter sia completamente scollegato dalla rete elettrica.

**ATTENZIONE:** Per mantenere la protezione dai corto circuiti sostituire il fusibile sempre con uno dello stesso tipo e con le stesse caratteristiche.

Caratteristiche fusibile: T2.0A, 250V SCHURTER SPT O EQUIVALENTE.

Il sistema d'alimentazione del plotter percepisce il tipo di tensione ed automaticamente converte tra 100V e 230V.

### 1.3.3 Accensione del plotter

**ATTENZIONE:** Prima d'inserire il cavo d'alimentazione verificare che l'interruttore del plotter sia posizionato su spento (premere sull'interruttore sul lato contrassegnato con "0").

**AVVERTIMENTO**  
**TENERE LONTANO LE DITA O QUALSIASI PARTE DEL CORPO DALLA SUPERFICIE DI TAGLIO DEL PLOTTER. PARTI PERICOLOSE SARANNO IN MOVIMENTO.**

1. Inserire il terminale femmina del cavo d'alimentazione nell'apposita presa sul plotter che è situata sul retro del plotter.
2. Inserire l'altra estremità del cavo d'alimentazione nella presa a muro dotata di messa a terra.
3. Accendere il plotter pigiando sul lato contrassegnato con "I" dell'interruttore posizionato sul modulo d'alimentazione nella parte posteriore del plotter.
4. Il touch screen si illuminerà e partirà il processo d'inizializzazione. Se è inserito del supporto il plotter verificherà la larghezza e caricherà il supporto.



FIG 1-13  
IL PLOTTER HA CARICATO IL SUPPORTO ED È PRONTO

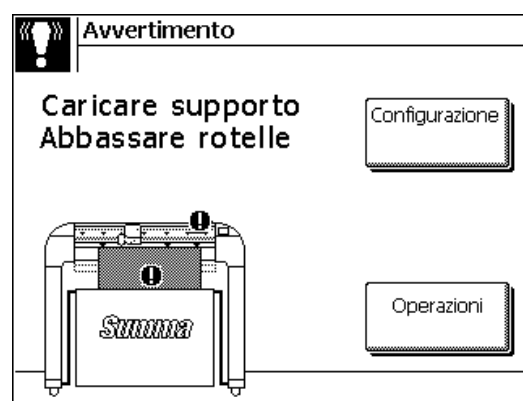


FIG 1-14  
IL PLOTTER È PRONTO SENZA SUPPORTO CARICATO

## 1.4 Connessione al Personal Computer

I plotter della serie S CLASS™ sono muniti di interfacce bi-direzionali USB e RS-232. Quando entrambi le interfacce sono collegate quella che riceve per prima i dati rimane attiva mentre l'altra viene disattivata.

### 1.4.1 Connessione USB

Il cavo segnale USB non deve essere lungo più di 5 metri (16 feet). Il connettore lato plotter è USB B 4-pin. Quello lato calcolatore è USB tipo The USB A 4-pin.

#### 1.4.1.1 Connessione plotter S CLASS™ a PC con cavo USB

1. Spegnerne il plotter da taglio.
2. Inserire il disco CD "S Class" nel lettore CD-ROM del calcolatore.
3. Collegare un' estremità del cavo USB ad una porta USB del computer.
4. Scegli la lingua e installare USB driver.
5. Collegare l' altra estremità del cavo USB alla porta di connessione USB sul retro del plotter da taglio.
6. Accendere il plotter da taglio e tornare a lavorare al computer.
7. Premere il pulsante "OK" e seguire le istruzioni fornite dalla procedura di installazione a computer. Windows troverà e installerà il driver USB del plotter da taglio.
8. Rimuovere il disco CD dal lettore CD-ROM.  
Riavviare il calcolatore..
9. Spegnerne e riaccendere il calcolatore.

**NOTA:** Quando si connette un plotter a un computer per la prima volta utilizzando il cavo USB, il computer rileverà il plotter e installerà il driver USB se, precedentemente, è stato eseguito il programma di installazione. Se il programma di installazione non è stato eseguito prima della connessione, eseguire il programma quando il plotter è connesso e acceso. Dopo l'esecuzione del programma, il computer rileverà un nuovo dispositivo e installerà automaticamente il driver corretto.

**NOTA:** Per connettere più di un plotter a un computer, si veda il paragrafo Classe USB.

**NOTA:** E' consigliato utilizzare sempre l'ultima versione del driver. Il CD è realizzato in modo tale da scaricare automaticamente l'ultima versione. Se nessuna connessione Internet è disponibile, allora è possibile che il driver presente sul CD sia datato.

**NOTA:** Quando installate un plotter su Windows Vista o Windows 7, assicuratevi che l'utente abbia i diritti di amministratore e che la funzionalità UAC sia disattivata.

### 1.4.1.2 Connessione plotter S CLASS™ a Mac con cavo USB

➤ Mac OS 8.5 fino al OS 9.2

1. Spegnerne il plotter.
2. Collegare una estremità del cavo USB al calcolatore.
3. Collegare l'altra estremità alla porta USB del plotter che è posta nella parte posteriore del plotter.
4. Accendere (vedere capitolo **Error! Reference source not found.**) e ritornare al calcolatore.
5. Inserire il CD fornito con i plotter serie S CLASS™ nel lettore CD-ROM del PC
6. Cliccare sull'icona "USB install driver" del CD-ROM.  
*Verrà installato automaticamente il drive e le utility Summa Port Mapper.*
7. Rimuovere il CD dal lettore di CD-ROM.
8. Spegnerne e riaccendere il calcolatore.

**NOTA:** Se il plotter è stato collegato al calcolatore prima dell'installazione del driver il computer visualizza che ha rilevato una periferica non conosciuta. Il drive può essere installato in ogni momento con o senza il plotter collegato.

➤ Mac OSX

Molti software recenti non necessitano dell'installazione di un driver quando il plotter è collegato al calcolatore. I programmi stessi contengono il driver per controllare il plotter.



### 1.4.2 Connessione seriale RS-232

Il cavo seriale RS-232 non deve essere più lungo di 5 metri (16 feet). I connettori di entrambi i lati sono tipo DB-9S. Non è richiesta l'installazione di un driver quando si collega il plotter tramite l'interfaccia seriale RS-232.

I parametri per il collegamento tramite RS-232 debbono essere configurati correttamente nel programma di gestione delle COM o all'interno del programma di taglio. Fare riferimento al manuale del software per il taglio per sapere come configurare i parametri della parte RS-232 di collegamento con il plotter.

Nella seguente tabella sono indicati i valori di fabbrica dei parametri per il collegamento tramite RS-232

<b>Velocità trasmissione</b>	9600
<b>Bits Dati</b>	8
<b>Parità</b>	none
<b>Bits stop</b>	2
<b>Controllo flusso</b>	Hardware o XON / XOFF

TABELLA 1-1  
S CLASS™ - CONFIGURAZIONE PREDEFINITA INTERFACCIA RS-232

### 1.4.3 Connessione Wireless (opzionale)

La connessione wireless ha due opzioni:

Connessione wireless in una rete locale (connessione WLAN – rete con un punto di accesso wireless)

Connessione wireless diretta tra il plotter e il computer (connessione ad-hoc).

**ATTENZIONE:**  Contiene Modulo Trasmettitore FCC ID: U9R-W2SW0001.

**ATTENZIONE:** Nell'Unione Europea il modulo Wi-Fi può operare senza restrizioni al chiuso, ma non può operare all'esterno in Francia.

#### 1.4.3.1 Impostazione del plotter S CLASS™ in una WLAN (compatibile Wi-Fi®)

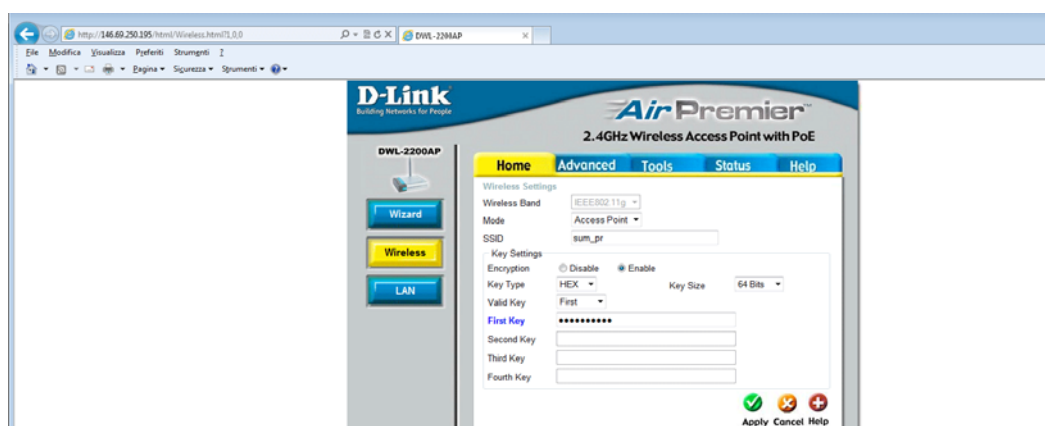
Wireless è una connessione di rete. Questo significa che il plotter può essere integrato in una rete come normalmente lo sono le stampanti. In questo modo persone diverse possono lavorare con il plotter da computer diversi. E' inoltre possibile, attraverso la connessione wireless, lavorare con plotter diversi da un computer.

Al fine di configurare il plotter, sia i parametri WLAN (SSID – nome del punto di accesso wireless – e sicurezza) che i parametri LAN (configurazione IP) devono essere inseriti nel plotter.

##### **Parametri WLAN (punto di accesso):**

- SSID (nome del punto di accesso)
- Canale di comunicazione (è assegnato automaticamente)
- Impostazioni di sicurezza (nessuna, WEP o WPA + password)

Questi parametri possono essere forniti dall'amministratore di rete o possono essere controllati con specifiche utility di configurazione del punto di accesso (saranno necessari un nome utente e una password per eseguire il login – verificate con l'amministratore di rete).



**FIG 1-15**

UTILITY DI CONFIGURAZIONE DEL PUNTO DI ACCESSO

##### **Parametri LAN (configurazione IP):**

- indirizzo IP
- maschera di sottorete

Oltre ai parametri sopraccitati, ci sono due parametri aggiuntivi che l'amministratore di rete deve fornire. Se il punto di accesso pubblica il suo nome; allora lo SSID può essere visto sul plotter. Se la rete ha un server DHCP, allora i parametri LAN possono essere assegnati automaticamente.

**Procedura per impostare un plotter in una WLAN quando il punto di accesso pubblica il suo nome e con un server DHCP:**

La seguente procedura assume che i parametri della connessione wireless del plotter non siano mai stati modificati. In caso contrario, prima di procedere, si consiglia di ripristinare i parametri della connessione wireless a quelli di fabbrica (si veda il menu Wireless).

1. Accendere il plotter.

2. Premere  .

*Il menu principale apparirà sullo schermo.*

3. Premere  .

*Il menu Parametri apparirà sullo schermo.*

4. Premere  .

*Il menu Comunicazione apparirà sullo schermo.*

5. Premere  .

*Il menu Wireless apparirà sullo schermo.*

6. Premere  .

*Il menu WLAN apparirà sullo schermo.*

7. Premere  .

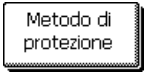
*Il plotter rileverà i punti di accesso e mostrerà i loro nomi sullo schermo.*

8. Usare  o  per selezionare il punto di accesso desiderato.

*Il punto di accesso selezionato cambierà ed apparirà evidenziato.*

9. Premere  per confermare.

*Il menu WLAN apparirà sullo schermo.*

10. Premere  .

*Il menu Metodo Sicurezza apparirà sullo schermo.*

11. Usare  o  per selezionare il metodo di sicurezza corretto.


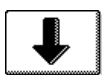
*Il metodo di sicurezza selezionato cambierà ed apparirà evidenziato.*

12. Premere  per confermare.


*Il menu WLAN apparirà sullo schermo.*

13. Premere .


*Il menu Configurazione apparirà sullo schermo.*

14. Usare  o  per selezionare Chiave 1.

*'Chiave 1' sarà evidenziata.*

15. Premere  per inserire la password.

*Un tastierino simile a quello di un cellulare apparirà sullo schermo.*

16. Inserite la password. Se sono già visibili degli asterischi nella linea superiore, allora prima eliminateli premendo  il numero di volte necessario.

*La password apparirà sullo schermo.*

17. Premere  tre volte, poi premere .

*Verrà richiesto all'utente di riavviare il plotter.*

18. Riavviare il plotter.

Dopo il riavvio il plotter mostrerà l'indirizzo IP assegnato nella linea in fondo allo schermo. Questo indirizzo deve essere utilizzato durante l'installazione del plotter nel programma di taglio.

**Procedura alternativa quando il punto di accesso non pubblica il suo nome:**

La procedura è analoga alla precedente.

I passi 6 -> 8 devono essere omessi.

Una volta inserita la password, inserire SSID nello stesso modo con cui si è inserita 'chiave 1'.

**Procedura alternativa quando non è presente un server DHCP:**

In questo caso l'indirizzo IP e la maschera di sottorete devono essere forniti dall'amministratore di rete.

La procedura è analoga a quella sopraccitata.

Interrompere prima del passo 16.

Poi continuare con la seguente procedura:

16. Premere  due volte.


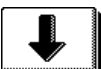
*Il menu Comunicazione apparirà sullo schermo.*

17. Premere .

*Il menu LAN apparirà sullo schermo.*

18. Premere .

*Il menu DHCP apparirà sullo schermo.*

19. Usare  o  per impostare DHCP a ON se necessario.


*DHCP cambierà in ON ed apparirà evidenziato.*

20. Premere  per confermare.

*Il menu LAN apparirà sullo schermo.*

21. Premere .

*Il menu Configurazione apparirà sullo schermo.*

22. Premere  per inserire il primo numero dell'indirizzo IP.

*Un tastierino simile a quello di un cellulare apparirà sullo schermo.*

23. Inserire l'indirizzo IP. Un indirizzo IP consiste di quattro numeri di 3 cifre. Se l'indirizzo IP, ricevuto dall'amministratore di rete, ha uno o più numeri con meno di 3 cifre, allora precederli dal numero di 0 necessari per ottenere un numero di 3 cifre.


*L'indirizzo IP apparirà sullo schermo.*

24. Premere .

*Il menu Configurazione apparirà sullo schermo.*

25. Premere  per inserire la maschera di sottorete.

*'maschera di sottorete' apparirà evidenziato.*

26. Premere  per inserire il primo numero della maschera di sottorete.

*Un tastierino simile a quello di un cellulare apparirà sullo schermo.*

27. Inserire la maschera di sottorete. La maschera di sottorete consiste di quattro numeri di 3 cifre. Se la maschera di sottorete, ricevuta dall'amministratore di rete, ha uno o più numeri con meno di 3 cifre, allora precederli dal numero di 0 necessari per ottenere un numero di 3 cifre.

*La maschera di sottorete apparirà sullo schermo.*

28. Premere  tre volte, poi premere .

*Verrà richiesto all'utente di riavviare il plotter.*

29. Riavviare il plotter.

Dopo il riavvio il plotter mostrerà l'indirizzo IP assegnato nella linea in fondo allo schermo. Questo indirizzo deve essere utilizzato durante l'installazione del plotter nel programma di taglio.

### **Procedura quando la rete wireless usa il controllo degli indirizzi MAC (MAC filtering):**

Alcune reti wireless utilizzano una funzionalità di sicurezza ulteriore chiamata "Mac filtering". Questa funzionalità consente l'accesso alla rete ai soli dispositivi di cui il punto di accesso conosce l'indirizzo MAC.

Se la rete wireless ha questo controllo degli accessi abilitato (verificare con l'amministratore di rete), allora l'indirizzo MAC del plotter, prima di modificare qualsiasi impostazione, deve essere aggiunto all'elenco degli indirizzi MAC accettati dal punto di accesso. La seguente procedura descrive come entrare in possesso dell'indirizzo MAC del plotter:

1. Accendere il plotter.

2. Premere .

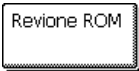
*Il menu principale apparirà sullo schermo.*

3. Premere .

*La prima parte del menu Prove & Calibrazioni apparirà sullo schermo.*

4. Premere .

*La seconda parte del menu Prove & Calibrazioni apparirà sullo schermo.*

5. Premere .

*La revisione ROM apparirà sullo schermo.*

6. L'ultima linea sullo schermo è l'indirizzo MAC del modulo wireless. Comunicare questo numero all'amministratore di rete così da concedere l'accesso del plotter alla rete wireless.

### 1.4.3.2 Connessione del plotter S CLASS™ in una rete ad hoc.

Le reti ad-hoc connettono dispositivi wireless con lo stesso SSID (nome di rete) ed utilizzano lo stesso canale di comunicazione.

**Le seguenti impostazioni devono essere eseguite su ogni dispositivo appartenente ad una specifica rete ad-hoc:**

- Impostare lo stesso SSID su ogni dispositivo.
- Impostare lo stesso canale di comunicazione su ogni dispositivo.
- Impostare un indirizzo IP univoco su ogni dispositivo all'interno della stessa sottorete (DHCP non è disponibile).
- Impostare la stessa sottorete su ogni dispositivo.
- Se un dispositivo è connesso a Internet (e su quel dispositivo la condivisione della connessione a Internet è attiva), impostare l'indirizzo IP di questo dispositivo come gateway su ogni altro dispositivo.

#### **Impostare i parametri del plotter:**

La seguente procedura assume che i parametri della connessione wireless del plotter non siano mai stati modificati. In caso contrario, prima di procedere, si consiglia di ripristinare i parametri della connessione wireless a quelli di fabbrica (si veda il menu Wireless).

1. Accendere il plotter.

2. Premere .

*Il menu principale apparirà sullo schermo.*

3. Premere .

*Il menu Parametri apparirà sullo schermo.*

4. Premere .

*Il menu Comunicazione apparirà sullo schermo.*

5. Premere .

*Il menu Wireless apparirà sullo schermo.*

6. Premere .

*Il menu LAN apparirà sullo schermo.*

7. Premere .

*Il menu DHCP apparirà sullo schermo.*

8. Usare  o  per impostare DHCP a OFF.

*DHCP cambierà in OFF ed apparirà evidenziato.*

9. Premere  per confermare.

*Il menu LAN apparirà sullo schermo.*

10. Premere .

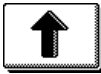
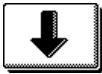
*Il menu Wireless apparirà sullo schermo.*

11. Premere .

*Il menu WLAN apparirà sullo schermo.*

12. Premere .

*Il menu Modo apparirà sullo schermo.*

13. Premere  o  per selezionare il modo corretto (Ad-hoc).

*Il modo selezionato cambierà ed apparirà evidenziato.*

14. Premere  per confermare.

*Il menu WLAN apparirà sullo schermo.*

15. Premere  tre volte, poi premere .

*Verrà richiesto all'utente di riavviare il plotter.*

16. Riavviare il plotter.

Questa procedura avrà impostato I parametri WLAN e LAN ai valori di default di una rete Ad-hoc.

Questi valori sono:

SSID: SummaCutter

Canale: 9

Sicurezza: off

Indirizzo IP: 192.168.1.100

Maschera di sottorete: 255.255.255.0.



Se necessario, I valori possono essere cambiati nei menu di configurazione dei menu WLAN e LAN, ma non è consigliato farlo.

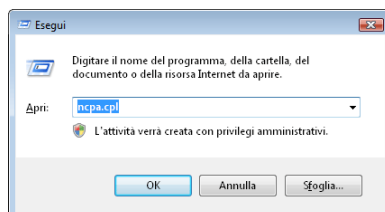
Se più di un plotter è presente nella rete ad-hoc, allora solo l'indirizzo IP necessita di essere modificato in modo tale che ogni plotter abbia un numero univoco. Solo l'ultimo numero di 3 cifre deve essere modificato in un numero non utilizzato nella rete.



**Impostare il computer per una connessione ad-hoc:**

Impostare i parametri LAN di un PC:

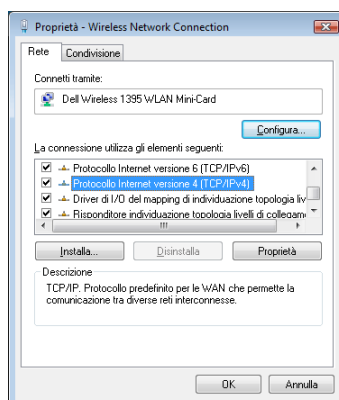
Premere  e . Apparirà una finestra, inserite ncpa.cpl e fate clic su OK.



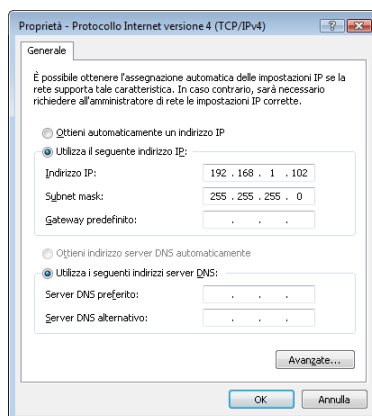
Apparirà una finestra con le connessioni di rete disponibili. Una di loro sarà la connessione wireless.



Fare clic con il pulsante destro del mouse sulla connessione wireless e selezionare Proprietà.



Selezionare il protocollo TCP/IP (versione 4 se c'è ne più di uno) e fare clic su Proprietà.



Selezionare 'Utilizza il seguente indirizzo IP'. Scegliere come maschera di sottorete 255.255.255.0 e definire un indirizzo univoco per questa rete. Fare clic su OK. Chiudere la finestra delle proprietà della rete.

I parametri LAN sono ora impostati. Ora è necessario impostare i parametri WLAN. I parametri WLAN possono essere impostati sia con il programma rilasciato con il dispositivo wireless che con Windows. La seguente procedura descrive come farlo in Windows XP e Windows Vista.

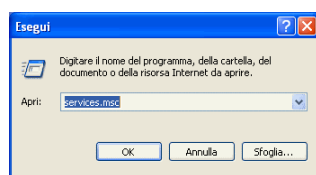
### Impostare i parametri WLAN in Windows XP:

Per l'installazione in XP è necessario un servizio pre-installato di Windows, 'Zero Configuration reti senza fili'.

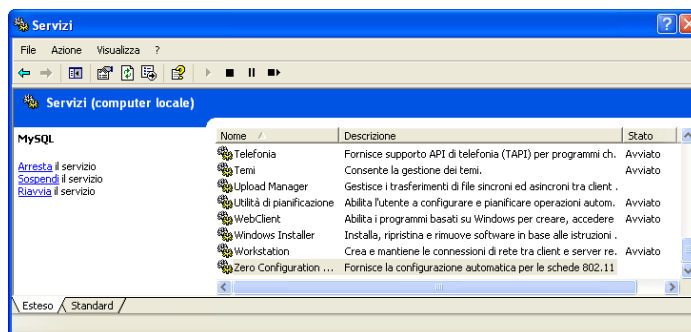
Per prima cosa controllare se il servizio 'Zero Configuration reti senza fili' è avviato, se no è necessario avviarlo.



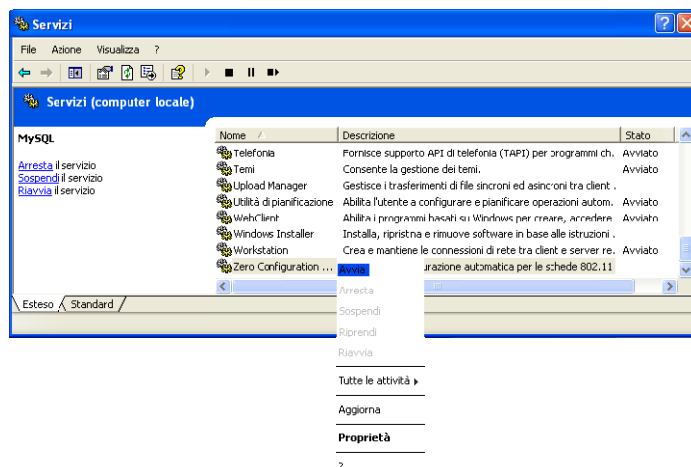
Premete  e . Appare una finestra, inserite services.msc e fate clic su OK.



Nella nuova finestra scorrere in basso fino al servizio 'Zero Configuration reti senza fili'. Controllare se è avviato.



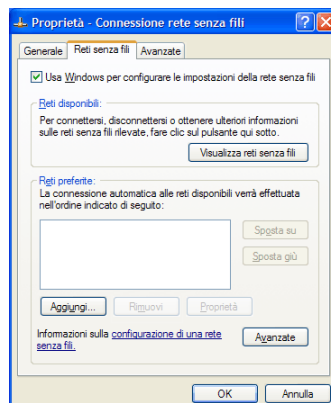
Se non è avviato, allora selezionarlo, fare clic con il pulsante destro del mouse sul servizio ed avviarlo.



Chiudere la finestra dei servizi.

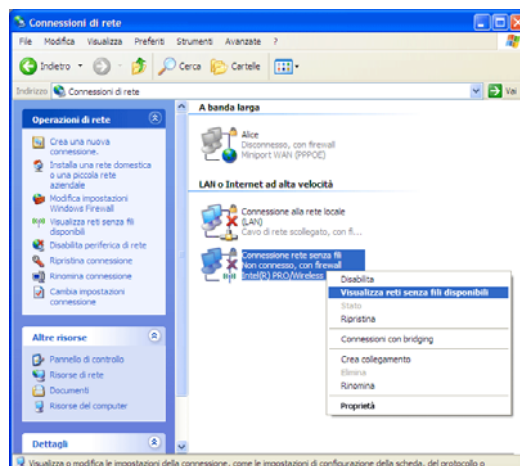
Andare alla finestra delle Connessioni di Rete. Se è già stata chiusa, allora aprirla di nuovo con il comando Esegui e ncpa.cpl.

Fare clic con il pulsante destro del mouse sulla connessione wireless e selezionare Proprietà. Poi fare clic su Reti senza fili (secondo pannello). Verificare che l'opzione 'Usa Windows per configurare le impostazioni della rete senza fili' è selezionata. Fare clic su OK.

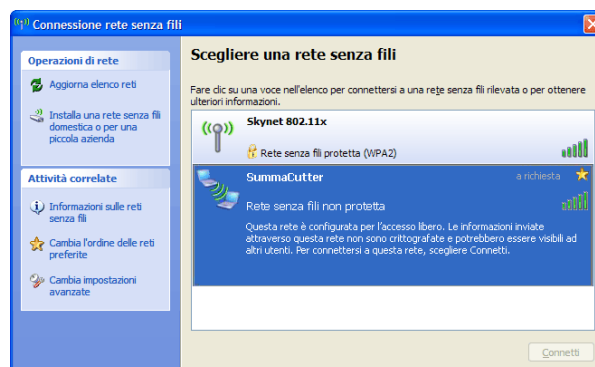


Andare alla finestra delle Connessioni di Rete. Se è già stata chiusa, allora aprirla di nuovo con il comando Esegui e ncpa.cpl.

Fare clic con il pulsante destro del mouse sulla connessione wireless e selezionare 'Visualizza reti senza fili disponibili'.



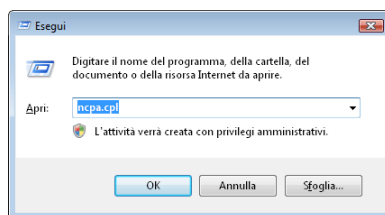
Selezionare SummaCutter nell'elenco e fare clic su Connetti. Se Windows emette un avviso riguardante la sicurezza, ignorarlo.



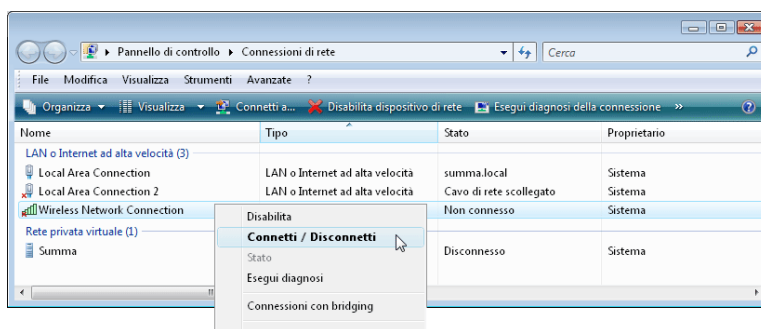
**ATTENZIONE:** Il servizio 'Zero Configuration reti senza fili' può andare in conflitto con il programma di controllo della scheda di rete senza fili del computer. Verificare che solo uno dei due funzioni.

**Impostare i parametri WLAN in Windows Vista:**

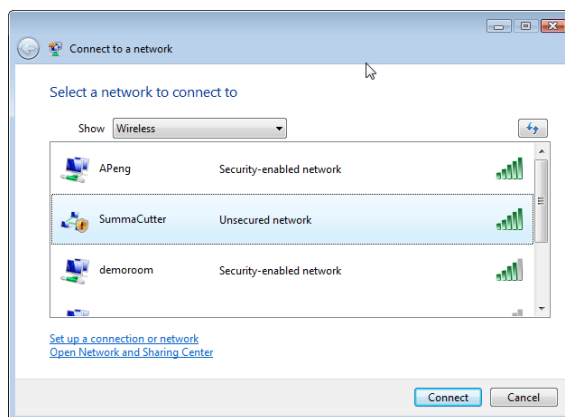
Andare alla finestra delle Connessioni di Rete. Se è chiusa, allora aprirla con il comando Esegui e ncpa.cpl.



Fare clic con il pulsante destro del mouse sulla connessione wireless e selezionare 'Connetti/Disconnetti'



Apparirà una finestra con le connessioni wireless disponibili. Selezionare SummaCutter nell'elenco e fare clic su Connetti. Se Windows emette un avviso riguardante la sicurezza, ignorarlo.

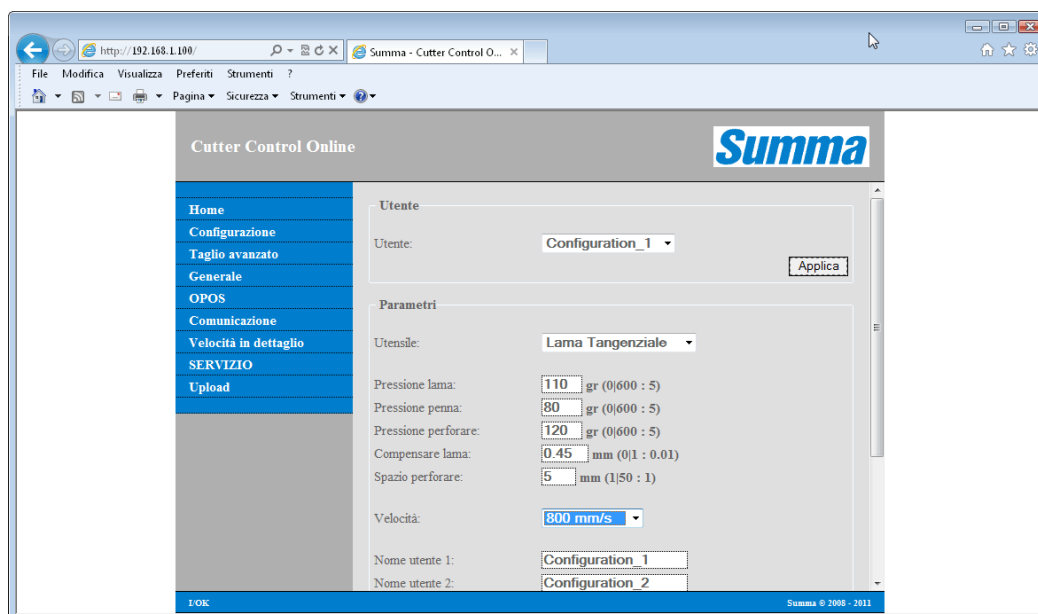


### 1.4.3.3 Server Web

Il plotter ha un proprio server web all'interno.

Inserendo l'indirizzo IP del plotter nella barra indirizzo del browser Internet (ad esempio, <http://192.168.1.100>), viene avviata una versione in linea, semplificata del programma Summa Cutter Control, la quale è accessibile da ogni computer, su qualsiasi piattaforma (ad esempio, Windows, Macintosh, Linux).

Alcune combinazioni di sistema operativo e browser possono non funzionare, in tal caso ricaricare parzialmente la pagina o installare un altro browser Internet.



**Nota:** Alcune impostazioni nel firewall o nella connessione Internet possono impedire l'uso del server web interno al plotter. In tal caso contattate l'amministratore di rete.

## 1.5 Caricamento supporto

La seguente procedura deve essere seguita soprattutto quando sono utilizzati supporti in rotoli. Se si utilizzano dei fogli ci sono altre due possibilità:

Per fogli lunghi, arrotolare il foglio in modo che l'allineamento è identico a quello per i rotoli. Per fogli corti, l'allineamento non è molto rilevante. Se il foglio è tagliato con i lati perpendicolari, può essere allineato lungo il bordo frontale.

### 1.5.1 Posizionamento rotelle di trascinamento

Un corretto movimento del supporto avviene solo se questi è trascinato dalle due rotelle di trascinamento esterne e se sono ben posizionate sui rispettivi rulli di trascinamento.

Le rotelle di trascinamento sono sollevate o abbassate contemporaneamente azionando la leva posizionata sul lato posteriore destro del plotter. Le rotelle di trascinamento debbono essere sollevate per caricare il supporto che deve essere trascinato dalla parte posteriore a quella anteriore del plotter. Quando le rotelle di trascinamento sono sollevate possono essere spostate con la mano a destra o sinistra lungo la barra a cui sono vincolate.

**ATTENZIONE:** Prima di spostare le rotelle di trascinamento a destra o sinistra verificare che queste siano completamente sollevate.

Per spostare a destra o a sinistra le rotelle di trascinamento afferrare con la mano le staffe ove sono collocate; non spostare le rotelle di trascinamento afferrando la parte posteriore.

Le rotelle di trascinamento **DEBBONO** essere correttamente posizionate e collocate sopra il supporto prima di iniziare la sequenza per il caricamento. Assicurarsi che tutte le rotelle di trascinamento siano posizionate in corrispondenza dei rulli zigrinati di trascinamento. Le rotelle di trascinamento esterne debbono essere posizionate in una delle zone contrassegnate col triangolo e con scatto di controllo. La rotella esterna destra deve essere posizionata sul rullo di trascinamento lungo. Lo scatto di controllo è posizionato agli estremi di tale zona



FIG 1-16  
POSIZIONE DELLE ROTELLE DI TRASCINAMENTO

**ATTENZIONE:** Avere cura di lasciare le rotelle di trascinamento sollevate quando non si utilizza il plotter. Lasciare le rotelle abbassate per un lungo periodo può appiattirle in taluni punti e presentare dei seri problemi nel trascinamento con ripercussioni sulla qualità del taglio.

**NOTE:** When the pinch rollers are raised during a job, then the cutter will immediately stop and after a second move the carriage to the right side.

## 1.5.2 Selezione pressione rotelle di trascinamento

Nei plotter della serie S CLASS™ si può selezionare la pressione delle rotelle di trascinamento tra "normale" o "ridotta". La pressione può essere cambiata sia con le rotelle abbassate che sollevate.

The earlier models have a system which can be switched in and out at all times.

They can be recognized by the green/red sticker on the back of the outer pinch roller assemblies.

### 1.5.2.1 Changing pressure on older models

**ATTENZIONE:** Assicurarsi che la pressione delle rotelle di trascinamento esterne di destra è sinistra abbiano la stessa pressione.

Nella parte posteriore del meccanismo delle rotelle di trascinamento c'è un'etichetta che favorisce la verifica e la selezione della pressione.

Si consiglia di variare la pressione quando le rotelle di trascinamento sono sollevate.

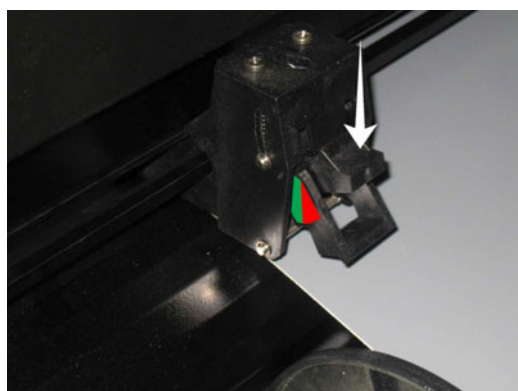


FIG 1-17  
PRESSIONE NORMALE

Pressione normale: sull'etichetta sono visibili due colori. La pressione può essere ridotta premendo sulla leva di plastica come mostrato in figura. Premendo leggermente forte emette un click per confermare l'avvenuta selezione della nuova pressione.

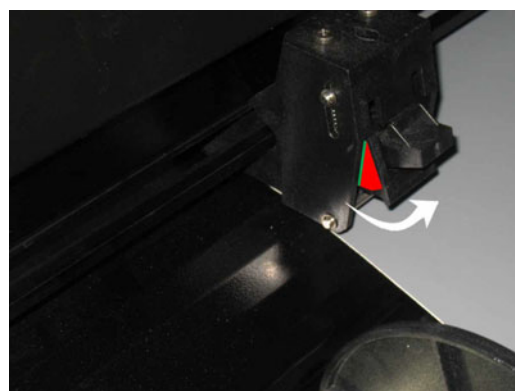


FIG 1-18  
PRESSIONE RIDOTTA

Pressione ridotta: sull'etichetta è visibile un solo colore. La pressione può essere selezionata come standard sollevando la leva come mostrato in figura. Sollevando leggermente forte emette un click per confermare l'avvenuta selezione della nuova pressione.

I modelli S120 e S160 hanno delle rotelle di trascinamento supplementari in modo da tenere il supporto teso durante il lavoro. Queste possono essere attivate o disattivate tramite la stessa procedura utilizzata per selezionare la pressione sulle rotelle di trascinamento esterne.

### 1.5.2.2 Modificare la pressione sui nuovi modelli

Con i modelli successivi, la pressione delle rotelle di trascinamento può essere cambiata solo quando queste sono abbassate. Quando è necessaria una pressione ridotta, bisogna impostare Autocaricamento a 'Chiedere'. In tal caso il plotter non inizierà a srotolare il materiale quando le rotelle di trascinamento sono abbassate e sullo schermo apparirà un messaggio che consente all'utente il tempo necessario per modificare la pressione delle rotelle di trascinamento.

**NOTA:** Ogni volta che le rotelle di trascinamento sono sollevate, la pressione è di nuovo automaticamente impostata a quella normale.

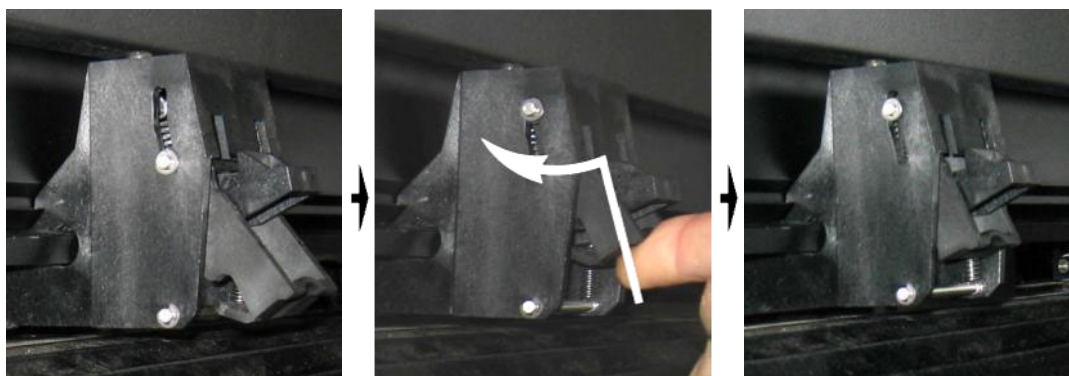


FIG 1-19  
RIDURRE LA PRESSIONE

Per lavorare con una pressione ridotta:

1. Impostare Autocaricamento a Chiedere (vedere sezione Autocaricamento).
2. Caricare il materiale nel plotter (vedere sezione Procedura caricamento supporto).
3. Premere la leva delle due rotelle di trascinamento più esterne verso l'alto e verso l'interno (in direzione del plotter) – vedere figura soprastante.



### 1.5.3 Cricamento supporto

1. Sollevare le rotelle di trascinamento tramite l'apposita leva situata sulla parte posteriore destra del plotter, dietro il pannello di controllo.

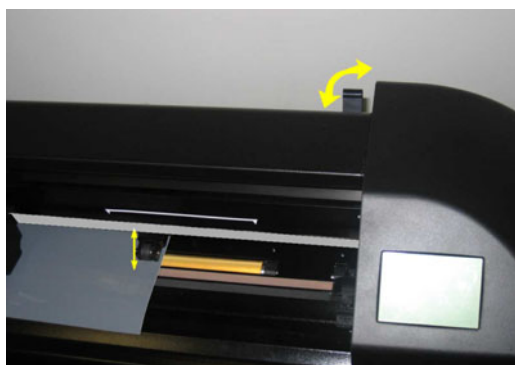


FIG 1-20  
LEVA SOLLEVAMENTO ROTELLE DI TRASCINAMENTO

2. Allentare la manopola di entrambe le flange. La seguente figura mostra la flangia con la manopola allentata (1) and e con la manopola stretta (2).



FIG 1-21  
FLANGE PER SUPPORTO

3. Inserire entrambe le flange nel rotolo di supporto e stringere le manopole. Verificare che le flange siano ben affrancate.
4. Mettere il rotolo di supporto con le flange sul porta rotolo del plotter. Posizionare le flange nelle apposite guide. Le guide possono essere mosse lateralmente in modo d'adattarsi alla flange..



FIG 1-22  
POSIZIONE DEL ROTOLO CON LE FLANGE SUL PLOTTER

**NOTA:** Se le flange non sono utilizzate (cosa non raccomandata – il trascinamento non è garantito), posizionare il rotolo tra le guide delle flange.

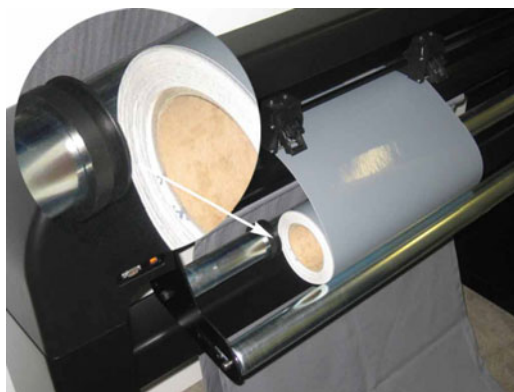


FIG 1-23  
POSIZIONAMENTO ROTOLO SUPPORTO SENZA UTILIZZO DELLE FLANGE

5. L'alimentazione del supporto avviene dal retro del plotter. Far passare il supporto sotto le rotelle di trascinamento fino a farlo uscire dalla parte anteriore.
6. Posizionare il lato sinistro del supporto sopra il rullo di trascinamento posizionato più a sinistra e verificare che il bordo destro del supporto sia posizionato sopra il rullo di trascinamento lungo. Quindi posizionare in corrispondenza dei rulli di trascinamento le rotelle di trascinamento, sia la destra e che la sinistra.

Le rotelle debbono essere posizionate sopra i rulli di trascinamento e devono distare (1) dal bordo del materiale da 3 a 15 mm (da 0.1" a 0.6"). Quindi tirare in avanti il supporto fino a che questi non è ben teso. Assicurarsi di coprire il sensore frontale che rileva la presenza del supporto (2).

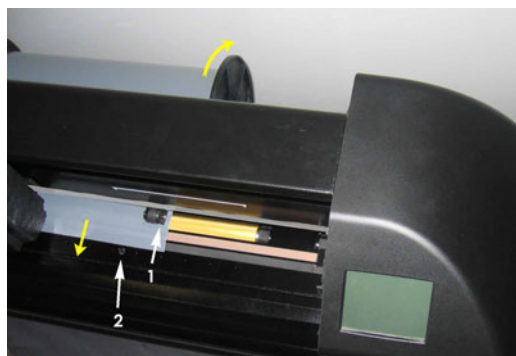


FIG 1-24  
POSIZIONE SUPPORTO

Nel caso che, quanto sopra descritto non permette al supporto di arrivare a coprire il rullo di trascinamento lungo in quanto troppo stretto, provare a posizionare il bordo sinistro del supporto sopra il secondo rullo di trascinamento di sinistra e verificare che l'orlo destro copra il rullo di trascinamento lungo. Continuare a spostare il rotolo di supporto verso il rullo di trascinamento lungo fino a che gli estremi non siano nella posizione desiderata.

In ogni caso entrambi gli estremi del supporto debbono essere posizionati sopra un rullo di trascinamento. Se questo non avviene riposizionare il rotolo di materiale in modo da coprire i rulli di trascinamento.

7. Verificare che il materiale si srotoli in modo diritto. Per verificare che ciò avvenga, spostare il rotolo di materiale e le guide delle flange sulla sinistra e destra del rullo porta supporto.

**AVVISO**  
**TENERE LONTANO LE DITA O QUALSIASI PARTE DEL CORPO DALLA SUPERFICIE DI TAGLIO DEL PLOTTER. PARTI PERICOLOSE SARANNO IN MOVIMENTO.**

8. Abbassare la leva delle rotelle di trascinamento in modo da fissare il supporto contro i rulli di trascinamento. Dopo un secondo il carrello porta utensili si muoverà in automatico da destra a sinistra per misurare la larghezza utile del supporto.



FIG 1-25  
LEVA AZIONAMENTO ROTELLE DI TRASCINAMENTO

**NOTA:** Non è necessario srotolare con le mani il supporto. Il plotter provvederà automaticamente a tale operazione durante la fase di caricamento

9. Il posizionamento del supporto a fogli singoli è identico a quello descritto per quello in rotoli.
10. Il plotter è ora pronto.

### 1.5.4 Procedura caricamento supporto

**ATTENZIONE:** Non collocare davanti e dietro il plotter oggetti che possono interferire. Accertarsi che il supporto possa muoversi avanti ed indietro. Tenere le mani, i capelli, i vestiti e gioielli lontano dalle parti mobili.

Quando il plotter è acceso, subito dopo che si sono abbassate le rotelle di trascinamento, eseguirà in automatico una breve procedura di caricamento del supporto. La procedura di caricamento è eseguita anche quando il plotter viene acceso con il supporto già inserito e le rotelle di trascinamento abbassate (questo è sconsigliato). Ricordarsi di sollevare sempre le rotelle di trascinamento quando il plotter non è utilizzato.

La breve procedura di caricamento consiste:

- Misurazione della larghezza del supporto.
- Il supporto viene srotolato della lunghezza pari alla misura della larghezza del materiale compreso tra le rotelle esterne di trascinamento.
- Nello stesso tempo un movimento di 45° avverrà tra il rullo di trascinamento ed il carrello porta utensili.

Dopo questo, il plotter è pronto per ricevere i dati dal calcolatore.

Quando il plotter riceve il lavoro da eseguire dal calcolatore automaticamente trascinerà dal rullo il supporto necessario. Tale operazione può essere eseguita più volte. La lunghezza totale del vinile caricato è data dal numero di volte che viene srotolato per la lunghezza e che risulta essere uguale alla larghezza misurata durante il caricamento.

**IMPORTANTE:** Il taglio di lavori lunghi è garantito solo quando si esegue la procedura completa di caricamento.

Procedura completa di caricamento:

**ATTENZIONE**

Ogni tasto premuto può effettuare un test interno o causare il movimento del carrello porta utensili.

Tenere le dita e ogni parte del corpo lontano dall'area di taglio.

Ci sono parti in movimento.

➤ **Caricamento foglio.**

1. Premere .

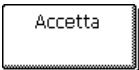
*Sarà visualizzato il menu Azioni.*

2. Premere .

*Sarà visualizzato un messaggio che indica di selezionare tra rotolo e foglio.*

3. Premere .


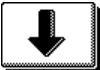

*Il plotter inizierà subito a caricare il foglio. Misura la larghezza e caricherà una determinate lunghezza o fino ad incontrare la fine del foglio. L'utilizzatore potrà decidere se accettare o no la lunghezza.*

4. Premere  per accettare la lunghezza oppure andare al punto 5.

*Il plotter completerà la procedura di caricamento e sarà pronto per ricevere i dati. La procedura di caricamento srotola il supporto per una determinata lunghezza per assestarlo. Se il lavoro di taglio è più lungo del supporto srotolato il plotter in successione eseguirà differenti caricamenti fino alla conclusione del lavoro.*

5. Premere .

*Sul touch screen saranno visualizzate due frecce.*

6. Premere  o  fino a che non è visualizzata la misura voluta poi premere .

*Il plotter terminerà la sequenza di caricamento e poi sarà pronto per ricevere i dati. La lunghezza del lavoro che si potrà tagliare sarà limitata alla lunghezza del supporto caricato.*

**NOTA:** Se il sensore posteriore rileva la fine del supporto il plotter terminerà la sequenza di caricamento in automatico senza alcun intervento dell'operatore.

➤ **Caricamento rotolo**

1. Premere .



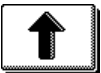
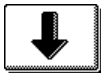

Sarà visualizzato il menu Azioni.

2. Premere .


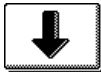


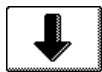
Sarà visualizzato un messaggio che indica di selezionare tra rotolo e foglio.

3. Premere .

Saranno visualizzate quattro frecce ed il tasto "Applica". I valori sono visibili nel mezzo della parte destra dello schermo.

4. Utilizzare , ,  o  se è necessario ridefinire l'origine. Poi premere .

Sono visualizzate due frecce per selezionare la lunghezza del supporto che deve essere caricato.

5. La lunghezza del materiale necessaria per il lavoro può essere selezionata premendo  o  ed il plotter caricherà la lunghezza necessaria. Oppure premendo  e poi premendo  o  si cambia la lunghezza predefinita del supporto che sarà caricato.

Dipende dal modo che si effettua la scelta per inserire la lunghezza del supporto che sarà caricato, il plotter caricherà l'intera lunghezza o visualizzerà il valore selezionato.

6. Premere .

Il plotter porterà a termine la procedura completa di caricamento. Il plotter sarà pronto per ricevere i dati. La lunghezza del lavoro che può essere tagliato è limitata solo dalla quantità di supporto che è disponibile sul rotolo. Il plotter assumerà sempre come disponibilità di supporto la lunghezza del rotolo intero, quindi utilizzerà 50000mm (1982 pollici) come visualizzato sullo schermo.


Quando il sensore rileva la fine del rotolo il plotter completerà la procedura di caricamento e visualizzerà le dimensioni rilevate.

➤ **Caricamento esteso**

Tramite tale funzione è possibile definire l'origine dell'area di lavoro lungo l'asse Y all'esterno delle rotelle di trascinamento. Prima è necessario che il supporto sia già stato caricato.

1. Premere .




*Sarà visualizzato il menu Azioni.*

2. Premere .




*Sarà visualizzato un messaggio che indica di selezionare tra rotolo e foglio.*

3. Premere .

*sarà visualizzata la scritta "Definire Origine estesa in Y", due frecce ed il tasto "Applica".*

4. Utilizzare  o  se è necessario ridefinire un'origine estesa, oltre la rotella di trascinamento destra, e premere il tasto  per confermare.

*sarà visualizzata la scritta "Definire Dimensione estesa in Y", due frecce ed il tasto "Applica".*

5. 4. Utilizzare  o  se è necessario ridefinire una dimensione estesa, oltre la rotella di trascinamento sinistra, e premere il tasto  per confermare.

**Nota:** Le prestazioni di trascinamento non sono garantite quando si utilizza questa modalità.

## 1.6 Installazione Utensili

**AVVISO PER LA SICUREZZA:** I plotter della serie S CLASS™ utilizzano delle lamette per rasoio molto affilate. Per evitare d'avere seri problemi utilizzare la massima attenzione durante l'installazione, la rimozione e la manipolazione.

### 1.6.1 Plotter con testa auto-pilotante

#### 1.6.1.1 Installazione lama

Una lama è già pre-installata sul plotter.

Per ragioni di sicurezza la sporgenza della lama è nulla. Basta semplicemente far fuoriuscire la lama (vedere Fig. 1-22) per iniziare a tagliare. Di seguito è descritto come rimuovere ed inserire le lame.

##### ➤ *Rimozione lama auto-pilotante*

1. Allentare la vite del morsetto (1), spostare all'indietro il braccio del morsetto e rimuovere il porta-lama dal morsetto (2).



FIG 1-26

RIMOZIONE DEL PORTA-LAMA AUTO-PILOTANTE DAL MORSETTO

2. Girare in modo orario la manopola zigrinata di regolazione (3) tirare la lama (4) per estrarla da porta-lama (5).

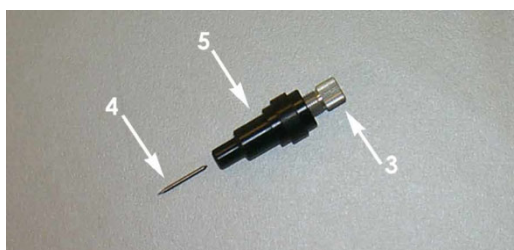


FIG 1-27

RIMOZIONE DELLA LAMA AUTO-PILOTANTE STANDARD DAL PORTA-LAMA

3. Con attenzione estrarre la lama dal porta-lama.



➤ **Installazione lama auto-pilotante**

1. Rimuovere dal porta utensile in plastica (5) ruotando in senso antiorario la manopola zigrinata del pezzo in alluminio (3) fino a che non è completamente estratta.
2. Inserire la parte conica della lama (la parte non affilata) nel porta utensili (5) ed avvitare leggermente la manopola zigrinata in alluminio (3).
3. Ruotare l'insieme in modo d'avere la manopola in alluminio rivolta verso il basso e battere leggermente su di una superficie solida per verificare che la lama sia completamente inserita.
4. Avvitare la manopola zigrinata fino a che la punta della lama non fuoriesce dal porta-lama della misura necessaria per tagliare lo strato di vinile (t) come mostrato nella seguente figura.

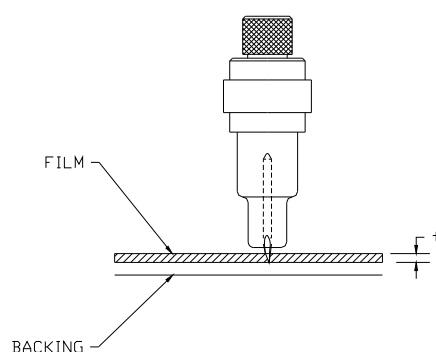


FIG 1-28  
REGOLAZIONE PROFONDITÀ TAGLIO

5. Inserire il porta-lama nell'alloggiamento posteriore (1) dei due che ci sono sul morsetto della testa.

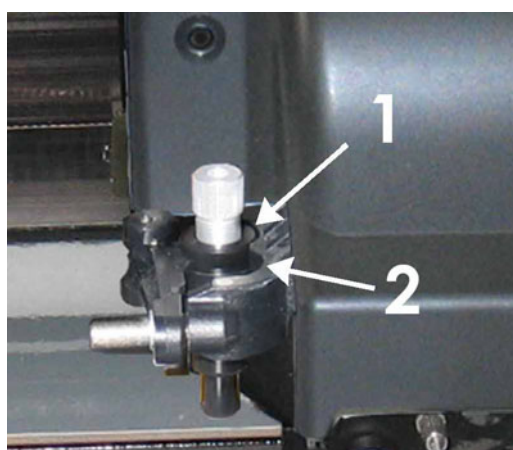


FIG 1-29  
MOESETTO DELLA TESTA AUTO-PILOTANTE CON DUE ALLOGGIAMENTI

6. Chiudere il morsetto e stringere la vite.
  - 1 questa è la posizione per la lama e la penna.
  - 2 questa è la posizione per il perforatore (vedere capitolo 1.6.1.3).

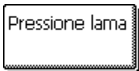
- **Determinazione pressione e sporgenza:**  
(prima di effettuare le prove per la profondità di taglio si deve caricare il supporto).

**ATTENZIONE**

Ogni tasto premuto può effettuare un test interno o causare il movimento del carrello porta utensili.  
Tenere le dita e ogni parte del corpo lontano dall'area di taglio.  
Ci sono parti in movimento.

1. Premere .




*Sullo schermo è visualizzato un menù con le funzioni più utilizzate (vedere capitolo 2.1).*


2. Premere .

*Sullo schermo è visualizzata la pressione attualmente impostata.*

3. Premere  o  per cambiare il valore della pressione.

*Sarà assunto il nuovo valore (in grassetto)*

1. Premere  per eseguire la prova interna della pressione.
2. Premere  per confermare il nuovo valore ed uscire.
3. Premere  per uscire dalla procedura senza cambiare il valore.

Quando si preme il tasto  il valore della pressione che si è selezionato viene assunto in automatico ed il plotter eseguirà il taglio del disegno di prova per la pressione di taglio.

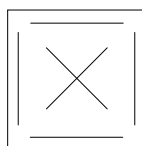


FIG 1-30  
DISEGNO DI PROVA PER LA PRESSIONE

Spllelicolare il rettangolo e osservare il supporto posteriore.

La profondità di taglio è corretta quando nella prova di taglio è tagliato completamente solo il vinile. Rimuovendo il vinile si deve osservare che il supporto posteriore è scalfitto dalla punta della lama. La lama non deve mai oltrepassare il supporto posteriore ma graffiare leggermente lo strato di silicone e il materiale di supporto posteriore.

Poichè la pressione necessaria per il taglio dipende dallo spessore e tipo di supporto utilizzato la regolazione richiede esperienza. Generalmente la sporgenza della lama deve

essere aumentata quando si utilizza un vinile spesso e diminuita quando si utilizza un vinile sottile.

**ATTENZIONE:** Dopo aver selezionato la profondità e/o la pressione della lama eseguire un controllo visivo accurato della lama di taglio per vedere quanto sporge dal porta lama. Eseguire il test e vedere il risultato.

**AVVERTIMENTO:** Non utilizzare mai il plotter quando la lama taglia anche la parte posteriore del vinile, questo può danneggiare in modo serio la striscia in gomma e la lama

**ATTENZIONE:** Per il taglio della maggior parte dei vinili la sporgenza della lama dalle è appena visibile. Se invece la sporgenza risulta essere facilmente visibile significa che la profondità deve essere ridotta.

Per evitare di danneggiare il plotter tutte le volte che si carica un supporto differente verificare la profondità della lama e la qualità del taglio.

### 1.6.1.2 Installazione penna

I plotter della serie S CLASS™ con testa auto-pilotante possono utilizzare anche penne. Dopo aver sostituito la lama con una penna il plotter può essere utilizzato per produrre i disegni nuovi o esistenti su carta.

1. Allentare la vite del morsetto e spostare all'indietro il braccio del morsetto, rimuovere dal morsetto l'utensile attualmente in uso.
2. Inserire la penna nell'alloggiamento posteriore, chiudere il morsetto e stringere la vite per bloccare.
3. La selezione dell'utensile può essere effettuata tramite il touch screen, con il Summa Cutter Control o con il programma di taglio.

Selezionando la penna come strumento, in automatico è disabilitata la funzione compensazione lama e la pressione è impostata su "Pressione Penna".

**NOTA:** Sul pannello è visualizzato il tipo di utensile installato. Verificare che l'utensile impostato nel plotter sia lo stesso che è installato ed attualmente in uso.

### 1.6.1.3 Installazione perforatore

I plotter della serie S CLASS™ con testa auto-pilotante possono utilizzare come utensile anche un perforatore. Dopo aver sostituito la lama con un perforatore possono essere utilizzati per produrre supporti per spolvero.

1. Allentare la vite del morsetto e spostare all'indietro il braccio del morsetto, rimuovere dal morsetto l'utensile attualmente in uso.
2. Inserire il perforatore nell'alloggiamento anteriore, chiudere il morsetto e stringere la vite per bloccare.
3. La selezione dell'utensile può essere effettuata tramite il touch screen, con il Summa Cutter Control o con il programma di taglio.

Selezionando il perforatore come strumento, in automatico la pressione è impostata su "Pressione Perforatore" ed aggiunge "Distanza Perforazione" alle caratteristiche dell'utensile.

**NOTA:** Sul pannello è visualizzato il tipo di utensile installato. Verificare che l'utensile impostato nel plotter sia lo stesso che è installato ed attualmente in uso.

**ATTENZIONE:** Prima d'iniziare la perforazione verificare che il perforatore sia posizionato sopra l'apposita striscia nera. Se il perforatore è inserito nell'alloggiamento posteriore la striscia sottostante può essere danneggiata in modo irrimediabile.

## 1.6.2 Plotter con testa a controllo tangenziale

### 1.6.2.1 Installazione Lama Tangenziale

Una lama è già pre-installata sul plotter.

Per ragioni di sicurezza la profondità della lama è nulla. Basta semplicemente far fuoriuscire la lama (vedere Fig. 1-29) per iniziare a tagliare. Di seguito è descritto come rimuovere ed inserire le lame.

**NOTA:** Per ottenere il massimo beneficio nell'utilizzo di lame tangenziali è molto importante controllare la sporgenza della lama. La pressione di taglio non controlla la profondità del taglio; i due cuscinetti guida-lama posti all'estremità del porta-lama debbono sempre toccare il materiale, difatti sono questi che controllano la profondità.

#### ➤ *Rimozione lama tangenziale*

1. Girare il porta lama in modo antiorario. Questi si sviterà e potrete estrarre con delicatezza il porta-lama con la lama dalla testa tangenziale. Sotto c'è il guida-lama. Rimuovere anche questi se si deve utilizzare un altro tipo d'utensile.



FIG 1-31  
RIMOZIONE DEL PORTA-LAMA TANGENZIALE

2. Per rimuovere la lama dal porta-lama si consiglia d'utilizzare un piccolo cacciavite piatto per fare leva nella scanalatura che c'è tra la lama e il porta-lama.



FIG 1-32  
RIMOZIONE DELLA LAMA DAL PORTA-LAMA TANGENZIALE

➤ **Installazione lama tangenziale e determinazione della sporgenza:**

1. Per inserire la lama nel porta lama occorre utilizzare l'apposito strumento. Inserire la lama nell'apposito strumento avendo cura di non danneggiarla. Inserire la parte posteriore della lama nel foro del porta-lama con la parte smussata rivolta verso la parte smussata del porta-lama fino a farla fuoriuscire dall'incavo. Assicurarsi che questa sia ben fissata al porta-lama. La lama è inserita correttamente quando è impossibile rimuoverla con le mani.

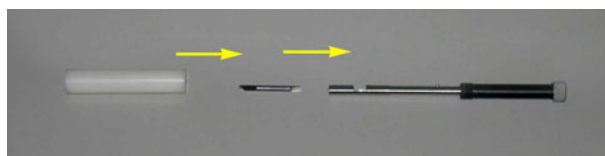


FIG 1-33  
INSERIMENTO LAMA

2. Inserire il guida-lama nella propria sede fino allo scatto. Inserire con cura il porta-lama con la lama nell'alloggiamento sul carrello porta-utensili. Con una mano tenere fermo il guida-lama e con l'altra girare il porta-lama in senso orario affinché il perno d'allineamento non entri nella propria sede. Fatto questo ruotare la testa del porta-lama per avvitarlo al carrello porta-utensili.



FIG 1-34  
INSERIMENTO DEL PORTA-LAMA TEANGENZIALE

3. Mantenendo sempre fermo il puntale con una mano regolare la profondità della lama sempre ruotando in senso orario la parte superiore del porta-lama finché non si vede la punta della lama sporgere in mezzo ai cuscinetti del guida-lama (vedere Fig. 1-33).

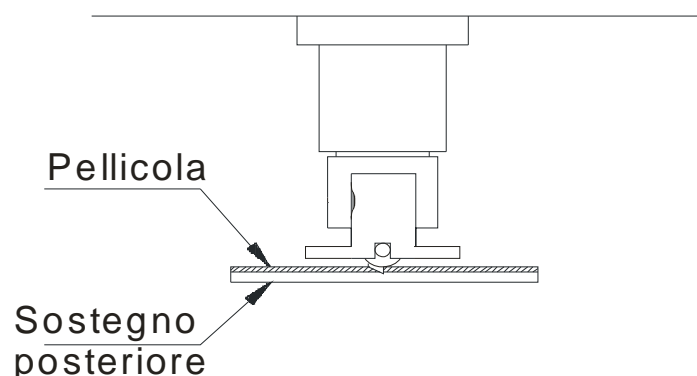


FIG 1-35  
DEFINIZIONE SPORGENZA LAMA

➤ **Selezione pressione e regolazione profondità di taglio:**  
(prima di effettuare le prove per la profondità di taglio si deve caricare il supporto).

**ATTENZIONE**

Ogni tasto premuto può effettuare un test interno o causare il movimento del carrello porta utensili.  
Tenere le dita e ogni parte del corpo lontano dall'area di taglio.  
Ci sono parti in movimento.

1. Premere .

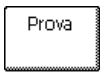
*Sullo schermo è visualizzato un menù con le funzioni più utilizzate (vedere paragrafo 2.1).*


2. Premere .


*Sullo schermo è visualizzata la pressione attualmente impostata*


3. Premere  o  per cambiare il valore della pressione.

*Sarà assunto il nuovo valore (in grassetto)*

1. Premere  per eseguire la prova interna della pressione.

2. Premere  per confermare il nuovo valore ed uscire.

3. Premere  per uscire dalla procedura senza cambiare il valore.

4. Quando si preme il tasto , il valore della pressione che si è selezionato viene assunto in automatico ed il plotter eseguirà il taglio del disegno di prova per la pressione di taglio.

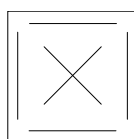


FIG 1-36  
DISEGNO DI PROVA PER LA PRESSIONE

Spellicolare il rettangolo e osservare il supporto posteriore.

La profondità di taglio è corretta quando nella prova di taglio è tagliato completamente solo il vinile. Rimuovendo il vinile si deve osservare che il supporto posteriore è scalfitto dalla punta della lama. La lama non deve mai oltrepassare il supporto posteriore ma graffiare leggermente lo strato di silicone e il materiale di supporto posteriore.

**NOTA:** La pressione non può essere utilizzata per verificare la profondità di taglio (questa è determinata dalla sporgenza della lama dai cuscinetti guida-lama). Se il valore corretto della pressione è di 150 gr, allora la lama non deve tagliare il supporto posteriore del vinile. Se questo si verifica occorre ridurre la profondità della lama.

**ATTENZIONE:** Dopo aver selezionato la profondità e/o la pressione della lama eseguire un controllo visivo accurato della lama di taglio per vedere quanto sporge dai cuscinetti guida-lama ed il risultato della prova dopo aver tolto il vinile.

**SUGGERIMENTO :** Non utilizzare mai il plotter quando la lama taglia anche la parte posteriore del vinile, questo può danneggiare in modo serio la striscia in gomma e la lama.

**ATTENZIONE:** Per il taglio della maggior parte dei vinili la sporgenza della lama dalle rotelle guida è appena visibile. Se invece la sporgenza risulta essere facilmente visibile significa che la profondità deve essere ridotta.

Per evitare di danneggiare il plotter tutte le volte che si carica un supporto differente verificare la profondità della lama e la qualità del taglio.



### 1.6.2.2 Installazione Penna

I plotter della serie S CLASS™ con testa a controllo tangenziale possono utilizzare anche penna a sfera. Dopo aver sostituito la lama con una penna a sfera il plotter può essere utilizzato per produrre i disegni nuovi o esistenti su carta.

1. Girare il porta lama in modo antiorario. Questi si sviterà e potrete estrarre con delicatezza il porta-lama con la lama dalla testa tangenziale. Sotto c'è il guida-lama. Rimuovere anche questo se è installato.
2. Inserire la penna a sfera nell'asta dell'apposito utensile.
3. Inserire con attenzione il porta penna con la penna nell'apposito alloggiamento sul carrello porta utensili. Girare l'estremità del porta penna in modo d'avvitarlo completamente.
4. La selezione dell'utensile può essere effettuata tramite il touch screen, con il Summa Cutter Control o con il programma di taglio.

Selezionando la penna come strumento, in automatico la pressione è impostata su "Pressione Penna".

**NOTA:** Sul pannello è visualizzato il tipo di utensile installato. Verificare che l'utensile impostato nel plotter sia lo stesso che è installato ed attualmente in uso.

### 1.6.2.3 Installazione Perforatore

I plotter della serie S CLASS™ con testa a controllo tangenziale possono utilizzare come utensile anche un perforatore. Dopo aver sostituito la lama con il perforatore possono essere utilizzati per produrre supporti per spolvero.

1. Girare il porta lama in modo antiorario. Questi si sviterà e potrete estrarre con delicatezza il porta-lama con la lama dalla testa tangenziale. Sotto c'è il guida-lama. Rimuovere anche questi se è installato.
2. Rimuovere il tappo nero sul carrello porta utensili situato dinnanzi al foro d'inserimento delle lame.
3. Inserire il perforatore nell'asta dell'apposito utensile. Inserire con attenzione il porta perforatore con l'utensile nell'apposito alloggiamento sul carrello porta utensili. Girare l'estremità del porta perforatore in modo di avvitarlo completamente.
4. La selezione dell'utensile può essere effettuato tramite il touch screen, con il Summa Cutter Control o con il programma di taglio.

Selezionando il perforatore come strumento, in automatico la pressione è impostata su "Pressione Perforatore" ed aggiunge "Distanza Perforazione" alle caratteristiche dell'utensile.

**NOTA:** Sul pannello è visualizzato il tipo di utensile installato. Verificare che l'utensile impostato nel plotter sia lo stesso che è installato ed attualmente in uso.

**ATTENZIONE:** Prima d'iniziare la perforazione verificare che il perforatore sia posizionato sopra l'apposita striscia nera. Se il perforatore è inserito nell'alloggiamento posteriore la striscia sottostante può essere danneggiata in modo irrimediabile.

### 1.6.2.4 Installazione lama auto-pilotante

I plotter della serie S CLASS™ con testa a controllo tangenziale possono utilizzare anche lame auto-pilotanti. Per configurare i parametri della la lama auto-pilotante vedere il paragrafo 1.6.1.1. Seguire i passi dall' 1 al 4 e quindi continuare dal punto 5 come segue:

1. Girare il porta lama installato in modo antiorario. Questi si sviterà e potrete estrarre con delicatezza il porta-lama con la lama dalla testa tangenziale. Sotto c'è il guida-lama. Rimuovere anche questi se è insilato.
2. Inserire il guida-lama per le lame auto-pilotanti.
3. Inserire con attenzione il retro della lama nel porta-lama. Inserire il porta lama con la lama nell'apposita sede. Girare l'estremità del porta-lama in modo da far scendere la lama..
4. La selezione dell'utensile può essere effettuata tramite il touch screen, con il Summa Cutter Control o con il programma di taglio.
5. Selezionando la lama auto-pilotante come strumento, in automatico aggiunge "Compensazione lama" alle proprietà dell'utensile.

**NOTA:** Sul pannello è visualizzato il tipo di utensile installato. Verificare che l'utensile impostato nel plotter sia lo stesso che è installato ed attualmente in uso.

### 1.6.3 Sostituzione lama per taglio supporto

Il carrello porta utensili è dotato di una lama ( lama da rasoio) per il taglio in automatico del vinile dopo l'esecuzione del lavoro.

**NOTA:** La lama per il taglio del vinile dopo l'esecuzione del lavoro deve essere utilizzata solo con vinili normali (massimo spessore 0.25mm).

1. Rimuovere l'apposito porta lama girando la rotella zigrinata posta sul carrello porta utensili.
2. La lama è trattenuta nella sua posizione da una piccola calamita. Girare la lama o sostituirla se è stata totalmente usata, figura 1-b.



FIG 1-35  
LAMA DA RASOIO PER TAGLIO VINILE DOPO L'ESECUZIONE DEL LAVORO

**NOTA:** Quando si debbono rimontare i componenti sul plotter questi sono inclinati di un angolo di +/- 30°. Ricordarsi la posizione dei pezzi da montare prima di sostituire la lama da rasoio.

### 2.1 Schermo sensibile al tatto (Touch Screen)

Lo schermo sensibile al tatto con 320x240 punti è l'unico mezzo che permette di interagire col sistema. Questo visualizza in dettaglio le informazioni sullo stato del plotter e offre la possibilità di avere un totale e flessibile controllo della configurazione del plotter.

Tutto lo schermo e le varie pagine di controllo sono suddivise per consentire un rapido accesso ai settaggi del plotter più frequentemente utilizzati.

Di seguito sono elencati i messaggi che descrivono lo stato del plotter e/o i vari menu che sono visualizzati sul touch screen. Saranno illustrati i simboli dei tasti che debbono essere premuti per accedere ai vari menu o modificare il valore di un determinato parametro.



FIG 2-1  
SCHERMO SENSIBILE AL TATTO (TOUCH SCREEN)

Per economizzare lo schermo, si estingue automaticamente dopo certi termini. Il modello del plotter appare e scompare dallo schermo per segnalare che il plotter di taglio è sempre disponibile. Toccare lo schermo per riattivarlo.



FIG 2-2  
SCREEN SAVER

#### ATTENZIONE

Ogni tasto premuto può effettuare un test interno o causare il movimento del carrello porta utensili.

Tenere le dita e ogni parte del corpo lontano dall'area di taglio.

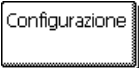

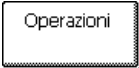
Ci sono parti in movimento.



### 2.1.1 Schermo sensibile al tatto (Touch screen)

Il touch screen visualizza le informazioni e guida l'utente nella modifica dei parametri del plotter.



➤ **Pulsanti più frequentemente utilizzati sul touch screen:**


Solitamente lo stato del plotter ed i valori impostati sono visibili sulla sinistra dello schermo, mentre i tasti per il controllo sono sulla destra.


I pulsanti principali per il controllo sono tre: ,  e .

Una volta entrati nei menu ci sono tre pulsanti che servono per spostarsi: ,  e










. Premere  per tornare al menu iniziale. Se il supporto è caricato sul plotter questi è già pronto per ricevere i dati dal calcolatore per eseguire un nuovo lavoro.


Premere  per visualizzare altre opzioni del menu. Se il menu prevede più di 6 opzioni di scelta premendo tale pulsante saranno visualizzate sullo schermo le rimanenti.


Premere  per retrocedere di un passo nella struttura del menu.

➤ **Altri pulsanti che appariranno sullo schermo sono:**

, ,  e  pulsanti freccia per muovere il carrello porta utensili e/o il supporto,  e  per modificare il valore dei parametri.

 per annullare un'istruzione o la modifica di un parametro.

 per confermare la modifica del valore di un parametro.

 per eseguire una prova interna.

➤ **Bottom line:**

The bottom line gives extra information on the way the cutter can be connected to the computer.

If a wireless board is installed, then information about the setting is shown (IP address, signal strength, signal quality and if connected or not).

In other cases, the current USB class is shown.

## 2.1.2 Configurazione

Il tasto Configurazione consente di accedere al menu principale. Premendo tale tasto il plotter si disconnetterà e sospenderà tutte le operazioni in corso. Il menu principale contiene tutti i sotto-menu, le funzioni di calibrazione e le varie prove.

L'utensile selezionato determinerà i parametri di configurazione visualizzati.

**Impostazioni:** Tale menu permette d'accedere a vari sotto-menu per la configurazione dei parametri operativi del plotter. Tramite questi sotto-menu si può definire il linguaggio o il tipo d'utensile.

**Prove e calibrazioni:** Tramite questo menu si possono eseguire le varie prove interne e procedure per la calibrazione. Le procedure di calibrazione servono a tarare il plotter per ottenere il miglior risultato nelle differenti applicazioni. Le prove interne servono come verifiche e controlli.

**Pressione Utensile :** Tale menu serve per selezionare o modificare la pressione dell'utensile in uso.

**Compensazione lama:** Tale menu serve per selezionare o modificare la distanza tra la punta della lama e l'asse. Il valore preimpostato è di 0.45 mm. Tale parametro è visualizzato solo quando si seleziona come utensile la lama auto-pilotante.

**Distanza Perforazione:** Tale parametro serve per selezionare o modificare la distanza dei fori di perforazione. Tale parametro è visualizzato solo quando si seleziona come utensile il perforatore.

**Velocità:** Tale parametro serve per selezionare o modificare la velocità dell'utensile.

**Utente:** I plotter della serie S CLASS™ possono memorizzare fino a 8 configurazioni utente, tutte queste prevedono gli stessi parametri. Ogni configurazione può memorizzare per ogni parametro valori differenti. Questo permette di configurare il plotter rapidamente e facilmente per i differenti lavori. La configurazione utente da utilizzare si seleziona tramite il touch screen. I nomi delle configurazioni utente possono essere modificati solo tramite il programma Summa Cutter Control.



### 2.1.3 In linea/Pausa

“In linea” e “pausa” per chi utilizza i plotter della serie S CLASS™ sono due concetti molto importanti. Il plotter è nello stato di “in linea” solo quando sul touch screen è visualizzata la maschera come mostra la figura 2-2.



FIG 2-3  
SCHERMATA PLOTETR “IN LINEA”

Quando il plotter è nello stato di “in linea” può essere pilotato dal calcolatore, questo significa che il plotter eseguirà le istruzioni di taglio o disegno che gli verranno inviate dai programmi applicativi tramite calcolatore. Appena viene premuto un qualsiasi pulsante sul plotter questi si posiziona nello stato di “pausa” e questi non potrà più essere pilotato dal calcolatore. Comunque il calcolatore continuerà ad inviare dati fino a che ci sarà spazio nella memoria tampone del plotter. Se si preme il pulsante pausa tramite i tasti a freccia si può spostare il carrello porta utensile all’interno del foglio di lavoro.

Premere  per sollevare o abbassare l’utensile (ogni volta che si preme cambia lo stato). Premere  per posizionare nuovamente il plotter nello stato di “in linea”.

### 2.1.4 Operazioni

Il pulsante “Operazioni” è utilizzato per spostare l’origine (punto di partenza per il taglio), iniziare la sequenza di caricamento, terminare il lavoro in corso, o tagliare nuovamente l’ultimo lavoro ricevuto.

- La funzione “Selezione Origine” serve per spostare l’origine della lama da taglio.
- La funzione “Caricamento Supporto” serve per attivare la fase di caricamento del supporto.
- La funzione “Annulla Lavoro” termina l’esecuzione di un lavoro ed esegue il ripristino completo del plotter.
- La funzione “Allineamento supporto OPOS” serve per definire i riferimenti del sistema OPOS prima dello scontorno.
- La funzione “Ritraccia” esegue nuovamente l’ultimo lavoro che è stato inviato al plotter (purchè sia correttamente archiviato nella memoria del plotter).
- La funzione “Taglio Supporto” taglia del vinile dopo il lavoro.

## 2.2 Come configurare i parametri degli utensili.

I plotter della serie S CLASS™ possono utilizzare una lama, penna o perforatore. Con quelli della versione T si può selezionare tra lama auto-pilotante od a controllo tangenziale.

Tutte le volte che si cambia l'utensile occorre azzerare o verificare i relativi parametri (menu configurazione).

Tutti i differenti utensili hanno in comune un parametro: la pressione.

Ogni utensile poi ha i propri specifici parametri.

I parametri dell'utensile possono essere modificati cambiandoli singolarmente nell'utente attualmente in uso o più semplicemente selezionando un altro utente (vedere paragrafo 2.4).

**NOTA:** I plotter della serie S CLASS™ rispettano le specifiche solo se si utilizzano lame, penne o punzoni originali Summa. Non utilizzare lame, penne o perforatori non originali.

Premendo qualsiasi tasto può iniziare una prova o il movimento della testa o del supporto.

**ATTENZIONE**  
TENERE LONTANO LE DITA O QUALSIASI PARTE DEL CORPO DALLA SUPERFICIE DI  
TAGLIO DEL PLOTTER. PARTI PERICOLOSE SARANNO IN MOVIMENTO.

### 2.2.1 Selezione tipo utensile

1. Accendere il plotter.

2. Premere .

*Sullo schermo sarà visualizzato il menu principale.*


3. Premere .

*Sullo schermo saranno proposti i vari menu di configurazione..*

4. Premere .

*E' mostrata la lista degli utensili utilizzabili.*

5. Usare  o  per selezionare l'utensile.

6. Premere  per selezionare l'utensile evidenziato sullo schermo.

## 2.2.2 Modifica pressione utensile

1. Accendere il plotter, caricare il supporto e montare il supporto (vedere capitolo 1).

2. Premere .

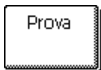


Sullo schermo sarà visualizzato il menu principale. I tasti possono variare a seconda dell'utensile selezionato. Comunque ci sarà sempre un pulsante identificato col nome "Pressione Utensile".

3. Premere il pulsante .

Sullo schermo sarà visualizzato il valore della pressione per l'utensile utilizzato.

4. Usare  o  per modificare la pressione.

Sarà assunto il nuovo valore (in grassetto).

1. Premere  per eseguire la prova interna della pressione (vedere paragrafo 1.6.1.1).
2. Premere  per confermare il valore della pressione ed uscire.
3. Premere  per uscire dalla procedura senza cambiare il valore.

## 2.2.3 Modifica compensazione della lama auto-pilotante

Un parametro importante per la lama auto-pilotante è la compensazione. Questo valore indica la distanza tra l'asse di rotazione della lama e la punta di taglio.

**NOTA:** La compensazione della lama deve essere effettuata tutte le volte che si cambia la lama o questa presenta dei segni d'usura.

Il valore di compensazione per le lame originali Summa è compreso tra 0.41mm e 0.45mm per le lame standard, e tra 0.9mm and 0.97mm per le lame da sabbiatura.

**NOTA:** Le lame per sabbiatura devono essere utilizzate quando il materiale da tagliare ha uno spessore superiore ai 0.25mm.

*Modifica compensazione della lama auto-pilotante :*

1. Accendere il plotter, caricare il supporto e montare la lama auto-pilotante (vedere capitolo 1).

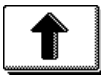
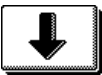
2. Premere .

Sarà visualizzato il menu principale.






3. Premere .

Sullo schermo sarà visualizzato l'attuale valore di compensazione.

4. Usare  o  per modificare il valore della compensazione.

Sarà assunto il nuovo valore (in grassetto).

1. Premere  per eseguire la prova interna della compensazione
2. Premere  per confermare il valore della pressione.
3. Premere  per uscire dalla procedura senza cambiare il valore.

Quando il valore della compensazione è corretto si deve vedere una figura simile alla seguente:

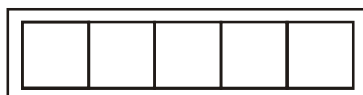
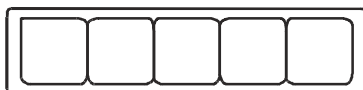
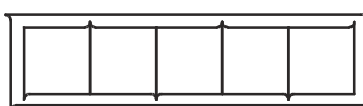


FIG 2-4  
PROVA CORRETTA DELLA COMPENSAZIONE

Quando il valore della compensazione è troppo basso si vede una figura simile alla seguente:



Quando il valore della compensazione è elevato si vede una figura simile alla seguente:



## 2.2.4 Calibrazione lama tangenziale

La procedura di calibrazione della lama serve per individuare e, se è necessario, correggere problemi dovuti alla concentricità della lama a controllo tangenziale.

**NOTA:** La calibrazione della lama deve essere effettuata tutte le volte che si cambia la lama o questa presenta dei segni d'usura.

Errori di calibrazione della lama possono essere dovuti ai seguenti motivi:

- **Deviazione origine.** La punta della lama è ruotata leggermente rispetto al suo teorico angolo 0. Tale errore può essere corretto modificando l'origine.

- **Deviazione laterale.** La punta della lama è deviata dal suo centro teorico nella direzione laterale. Tale errore può essere corretto modificando il parametro laterale.
- **Deviazione longitudinale.** La punta della lama è deviata dal suo centro teorico nella direzione longitudinale. Tale errore può essere corretto modificando il parametro della longitudine.

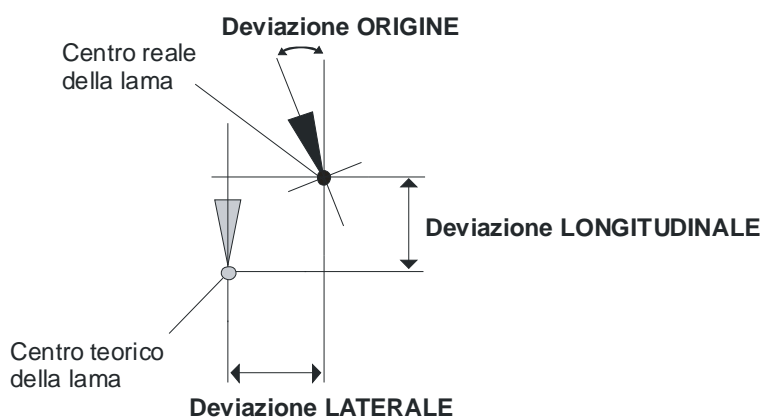


FIG 2-5  
CALIBRAZIONI POSSIBILI PER LA LAMA TANGENZIALE

Durante la fase di calibrazione il plotter eseguirà una serie di prove in modo da individuare eventuali errori di rotazione e concentricità. Utilizzare il pannello per effettuare le correzioni.

*Configurazione dei parametri della lama a controllo:*

1. Accendere il plotter, caricare il supporto e montare la lama auto-pilotante (vedere capitolo 1).

2. Premere .

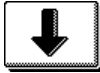
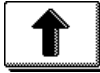
*Sarà visualizzato il menu principale.*

3. Premere .

*Sullo schermo sarà visualizzata la prova principale.*

4. Premere .



*Sullo schermo saranno visualizzati i tre parametri..*

5. Usare  o  per selezionare il paragrafo da modificare.

*Il parametro selezionato sarà evidenziato sullo schermo.*

6. Usare  o  per modificare il parametro.

*Sarà assunto il nuovo valore (in grassetto).*

1. Premere  per eseguire le prove per la calibrazione.
2. Premere  per confermare ed uscire dal menu di calibrazione.

Quando i valori di calibrazione sono corretti si devono vedere le figure delle prove così come sotto rappresentate:

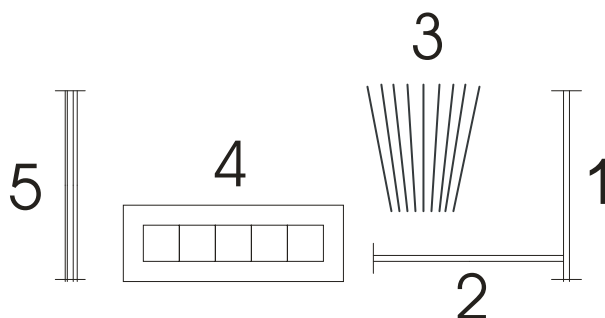


FIG 2-6  
PROVE CORRETTE DELLA CALIBRAZIONE DELLA LAMA TANGENZIALE

I rettangoli 1 e 2 si dovrebbero spellicolare con facilità senza avere attaccature col resto del vinile.

Il ventaglio rappresentato nella figura 3 deve avere la linea di mezzo tagliata perfettamente; quelle esterne debbono presentare delle seghettature.

I quadrati rappresentati nella figura 4 debbono essere allineati e di eguali dimensioni.

I 4 tagli verticali rappresentati nella figura 5 debbono essere perfetti e dritti dall'inizio alla fine (non debbono presentare arrotondamenti alle estremità vicino alle linee orizzontali).

**NOTA:** E' possibile che non tutte le prove risultino perfette (dipende dal tipo di vinile utilizzato). Le prove 1 e 4 sono le prove più importanti. Queste debbono eseguite nel modo migliore possibile.

Iniziare sempre dalla definizione dell'origine poi continuare con gli altri parametri.

#### *Correzione origine*

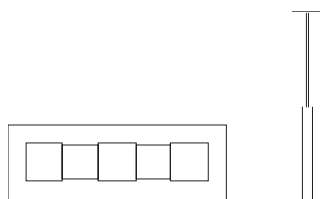
Se la linea tagliata perfettamente nella prova 3 è alla destra occorre aumentare il valore dell'origine, iniziare con passi di 20 unità, diminuire il valore quando ci si avvicina la valore corretto dell'origine (linea di centro tagliata correttamente).

A volte occorre toccare delicatamente la prova per individuare ove è la linea tagliata correttamente.

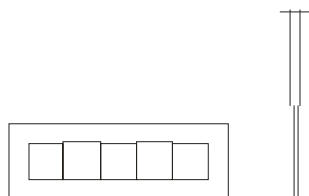
Se la linea tagliata perfettamente nella prova 3 è alla sinistra occorre diminuire il valore dell'origine, iniziare con passi di 20 unità, diminuire il valore quando ci si avvicina la valore corretto dell'origine.

#### *Correzione laterale*

Spellicolare i rettangoli nelle prove 1 e 4, se quello che si ottiene è come quello rappresentato nella seguente figura occorre diminuire il valore del parametro laterale per correggere la chiusura delle linee.



Se invece quello che si ottiene è come rappresentato di seguito occorre aumentare il valore del parametro laterale per correggere la chiusura delle linee.



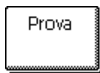
#### *Correzione longitudinale*

Spellicolare il rettangolo e se si ottiene è come quello rappresentato nella seguente figura occorre diminuire il valore del parametro longitudinale per correggere la chiusura delle linee.



Se invece quello che si ottiene è come rappresentato di seguito occorre aumentare il valore del parametro longitudinale per correggere la chiusura delle linee.



Tutte le volte che si modificano i parametri premere il tasto  per eseguire la prova di calibrazione.

**NOTA:** Se non si riesce a tarare correttamente i parametri della lama, la qualità del taglio sarà bassa.

## 2.3 Come variare la velocità di taglio

La velocità con la quale l'utensile si sposta è determinate da 4 differenti parametri. Velocità (ed accelerazione con utensile abbassato; velocità (ed accelerazione) con utensile sollevato.

Questi 4 parametri sono stati riuniti in uno solo in modo rendere semplice e celere la modifica della velocità.

Tale parametro che li accomuna è stato chiamato "velocità" ed è la velocità con cui si sposta l'utensile quando è abbassato, cioè in fase di taglio o disegno. Se la velocità è aumentata o diminuita gli altri parametri vengono di conseguenza aumentati o diminuiti.

C'è una velocità che è invariabile: la velocità con la quale il plotter trascina il supporto dal rotolo. Questa è impostata 200mm/s (8ips).

*Selezione della velocità di taglio:*



1. Accendere il plotter.

2. Premere .

*Sarà visualizzato il menu principale.*


3. Premere .

*Il valore della velocità è visualizzato sullo schermo.*

4. Usare  o  per modificare il valore della velocità.

*E' visualizzato (in negativo) il valore modificato.*

5. Premere  per confermare il nuovo valore di velocità.

6. Premere  per terminare senza modificare il valore della velocità.

*Slezione dei quattro parametri separatamente:*

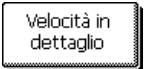
1. Accendere il plotter.

2. Premere .

*Sarà visualizzato il menu principale.*



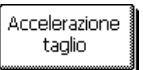
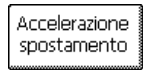
3. Premere .

*Il menu di configurazione sarà visualizzato sullo schermo.*

4. Premere .



*I 4 parametri della velocità saranno visualizzati separatamente.*

**NOTA:** La "Velocità" è il parametro di velocità principale. Il valore predefinito per gli altri tre parametri è **AUTOMATICO**. Ciò significa che sono collegati alla velocità dell'utensile quando taglia o scrive (utensile abbassato). Quando questi parametri sono configurati separatamente si perde il collegamento automatico con il parametro velocità che li accomuna.

5. Premere , ,  o  per selezionare il parametro che deve essere modificato.

*Dopo la scelta sarà visualizzato sullo schermo.*

6. Usare  o  per modificare il valore.

7. Premere  per confermare il nuovo valore o premere  per uscire senza modificare il valore.


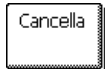
**8. NOTA:** Alcune volte il materiale viene trascinato così velocemente che non ha il tempo di sistemarsi e di piegarsi nel cesto. Un quinto parametro di velocità è stato studiato per tali casi. La velocità dei vettori lunghi nella direzione dell'asse X è automaticamente ridotta così che il materiale non si incurva/rigonfia.

9. Premere .

*Il parametro selezionato apparirà sullo schermo.*

10. Usare  o  per impostare su automatico o velocità costante.

*Il valore cambierà ed apparirà evidenziato.*

11. Premere  per confermate il nuovo valore. O premere  per uscire dal menu senza modificare il valore.

## 2.4 Come selezionare un differente Utente (Cambio veloce dei parametri)

I plotter della serie S CLASS™ hanno 8 configurazioni utente, e tutte queste hanno gli stessi parametri. I parametri di ogni configurazioni possono essere differenti. Questo consente al plotter di essere facilmente e velocemente configurato in base ai differenti tipi di lavori e di supporti.

**NOTA:** I valori preimpostati dalla fabbrica sono identici per tutti gli utenti.

*Modifica Configurazione Utente:*

1. Accendere il plotter.

2. Premere .

*Sarà visualizzato il menu principale.*


3. Premere .

*I differenti utenti saranno visualizzati sullo schermo.*

4. Usare  o  per selezionare l'utente.

*E' visualizzato (in negativo) l'utente da modificare.*

5. Premere  per confermare la scelta del nuovo utente.

6. Premere  per terminare senza cambiare l'utente.

**SUGGERIMENTO:** Utilizzare nomi semplici per riconoscere facilmente per cosa è stato impostato un utente. I nomi normalmente utilizzati sono: Normale, Penna, Lento, Sabbiatura, Perforatore, Vinile, ecc.

**NOTA:** Il touch screen può essere utilizzato per modificare le configurazioni utente. I nomi degli utenti possono essere modificati solo tramite il programma Summa Cutter Control (solo per PC).

**NOTA:** Per gli utilizzatori di Macintosh sul Cd c'è un file di testo. Il nome del file è "name.enc". Editare la seconda linea per cambiare il nome utente. La seconda linea del file è: "SET USER01NAME Type\_text\_here.". Come prima cosa modificare in questa linea il numero relativo all'utente a cui si vuole modificare il nome. Modificare "Type\_text\_here" inserendo il nuovo nome. Questi non deve contenere spazi. Sul touch screen le sottolineature (underscores) saranno visualizzate come spazi. La lunghezza massima del nome utente è di 16 caratteri. Non modificare assolutamente altre linee in questo file, salvare il file. Inviare il file al plotter.

## 2.5 Come essere certi che il taglio abbia le dimensioni esatte.

I plotter della serie S CLASS™ sono plotter da taglio con il trascinamento del supporto tramite frizione. Questo fa sì che la lunghezza del taglio è dipendente dallo spessore del materiale.

I plotter sono stati calibrati in fabbrica per vinili standard da 2-mil cast o calandrati 3-mil. Ogni utente (i plotter della serie S CLASS™ ne gestiscono 8) può avere un fattore di calibrazione differente.

Questo è molto utile per lavori con più colori; questo assicura che le parti eseguite con colori differenti e con differenti tipi di vinile si accoppiano perfettamente.

**NOTA:** Per un utilizzo normale non è necessario calibrare l'apparecchiatura. Con vinili normali l'accuratezza è minore del 0.2%. Se avete bisogno un'elevata accuratezza con i differenti supporti è necessario eseguire la calibrazione.

*Calibrazione lunghezza:*

1. Accendere il plotter, caricare il foglio ed inserire la lama. (vedere capitolo 1).

**NOTA:** Più largo e lungo sarà il supporto caricato più la calibrazione sarà precisa. Utilizzare un pezzo di vinile con la larghezza massima consentita dal plotter ed una lunghezza di circa 1,5 volte la larghezza.

2. Premere  .

*Sarà visualizzato il menu principale.*

3. Premere  .

*Sullo schermo sono visualizzati le differenti prove e procedure per le calibrazioni.*

- Premere  .

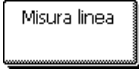




*Il plotter caricherà il supporto ed eseguirà la prova per la calibrazione della lunghezza. Togliere il supporto e misurare la lunghezza tra le due linee di taglio. La misura che deve essere introdotta è la distanza tra le linee 1 e 2 come è mostrato nella figura.*



FIG 2-7  
PROVA PER LA CALIBRAZIONE DELLA LUNGHEZZA DI TAGLIO

**NOTA:** Il plotter sarà più preciso tanto quanto lo sarà la precisione della calibrazione. Se lo strumento utilizzato per la misura è impreciso eseguendo la calibrazione si può peggiorare la qualità. L'accuratezza della calibrazione si vedrà direttamente nei lavori. Per eseguire la calibrazione selezionare come unità di misura la metrica. Con questa unità di misura la calibrazione è più precisa che non utilizzando le unità Inglesi. (Vedere **Unità di misura**).



4. Premere  per continuare con la calibrazione o  per terminare.
5. Usare  o  per modificare il valore della lunghezza misurata tra le due linee di taglio fatte lungo il rotolo di supporto.
6. Premere  per confermare il valore introdotto.

**SUGGERIMENTO:** Quando l'utente è stato calibrato modificare il nome utente. Utilizzare un nome facilmente identificabile in futuro.

## 2.6 Scelte rapide tramite touch screen

Sul pannello touch screen ci sono 4 aree tramite le quali si accede velocemente a dei parametri quando il plotter è in linea ed in attesa di ricevere i dati. Queste non sono evidenziate sullo schermo come tasti ma l'utilizzo vi permetterà di velocizzare le operazioni. Nella figura seguente sono evidenziate le 4 aree per dei percorsi veloci.










FIG 2-8  
AREE DI SCELTA RAPIDA SULLA PAGINA INIZIALE

Premendo su queste aree evidenziate si accederà direttamente al parametro.

### 2.6.1 Cambio origine

Premere sull'area 1



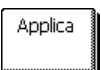
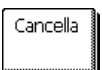
*Sullo schermo sarà visualizzato il menu per il cambio dell'origine.*

- Usare , ,  o  per selezionare la nuova origine; premere  per confermare o  per uscire senza cambiare origine.
- Premere  per tagliare il vinile se è necessario dopo aver eseguito un lavoro, poi il plotter rileverà l'inizio del supporto e fisserà la nuova origine.

### 2.6.2 Cambio velocità

Premere sull'area 2

*Sullo schermo è visualizzato il menu per la modifica della velocità e l'attuale valore è visualizzato in negativo.*

- Usare  o  per modificare la velocità.
- Premere  per confermare il nuovo valore della velocità o  per uscire senza modificare il valore.




### 2.6.3 Cambio pressione utensile

Premere sull'area 3

*Sullo schermo è visualizzato il menu per la modifica della pressione e l'attuale valore è visualizzato in negativo.*

1. Usare  o  per modificare la pressione.


*E' visualizzato (in negativo) il valore modificato.*

2. Premere  attivare la prova della pressione (veder 1.6.1.1).
3. Premere  per confermare ed uscire del menu.
4. Premere  per uscire senza cambiare la pressione.

### 2.6.4 Cambio utente

Premere sull'area 4

*Saranno visualizzati i nomi dei differenti utenti*

1. Usare  o  per selezionare l'utente.
2. Premere  per confermare il nuovo utente.
3. Premere  per uscire senza cambiare utente.

## 2.7 Come gestire materiali con problemi di trascinamento

Alcuni materiali da taglio non sono concepiti per essere utilizzati su plotter a trascinamento.

In qualche caso la ragione è dovuta ad un liner non sufficientemente rigido.

L'opzione pannellizzazione è una soluzione possibile a questo problema.

La pannellizzazione divide l'intero lavoro in pannelli nel senso dell'avanzamento del materiale.

**NOTA:** La pannellizzazione è stata sviluppata per ottenere una migliore qualità nella chiusura del taglio usando materiali dove il trascinamento risulta essere problematico. Questo non significa, in ogni caso, che questi materiali potranno essere tagliati secondo le specifiche di accuratezza dei plotter Summa. Si raccomanda comunque una dimensione dei pannelli compresa tra i 5 e i 10 cm

*Settaggio dei parametri:*


1. Accendere il plotter.

2. Premere .

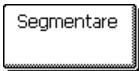
*Il menù principale viene visualizzato sullo schermo.*

3. Premere .



*Il menu del taglio avanzato viene visualizzato sullo schermo*

4. Premere .

*Il menu pannelli viene visualizzato sullo schermo*

5. Premere .

*Il menu di attivazione o disattivazione viene visualizzato sullo schermo*

6. Usare  o  per attivare o disattivare la funzione.

7. Premere  per confermare.

*Il menù pannellizzazione viene visualizzato sullo schermo.*

8. Premere .

*La dimensione corrente del pannello viene visualizzato sullo schermo.*

9. Usare  o  per modificare la dimensione.

*Appare il nuovo valore.*

10. Premere  per confermare.

## 3 OPOS (POSizionamento Ottico)

### 3.1 Introduzione

Il taglio dei contorni è reso possibile dal Sistema di POSizionamento Ottico (OPOS) ad alta accuratezza presente sui plotter da taglio della serie S CLASS™.

Il sensore OPOS, installato sul lato destro della testa di taglio, legge i riferimenti quadrati posizionati attorno al disegno, permettendo l' esatta determinazione della posizione degli elementi stampati.

Il sensore viene abbassato automaticamente durante la lettura dei riferimenti e sollevato al completamento dell' operazione. Il nuovo tipo di sensore utilizzato per il sistema OPOS può praticamente leggere ogni combinazione di supporto e riferimenti stampati.

### 3.2 Operazioni basilari del sistema OPOS

La maggior parte dei programmi di taglio hanno di base delle funzioni per gestire in modo semplice ed affidabile le operazioni di taglio degli scontorni. Fare riferimento al manuale utente fornito con il programma o contattare il rivenditore del programma per informazioni specifiche.

Riassumendo, il taglio dei contorni si articola nelle fasi seguenti:

- Creazione di un disegno.
- Stampa di un disegno (seguite da operazioni opzionali, es: laminazione).
- Caricamento supporto stampato nel plotter da taglio.
- Impostazione dei parametri necessari al sensore OPOS.
- Caricamento del supporto e lettura dei riferimenti.
- Taglio del supporto .

Per assicurare il perfetto funzionamento del sistema OPOS sono necessarie due calibrazioni: la calibrazione OPOS e la calibrazione del supporto. La calibrazione OPOS è la determinazione della distanza tra la lama e il sensore, mentre la calibrazione del supporto permette la lettura dei livelli di riflessione dei colori dei riferimenti e del supporto vinilico.

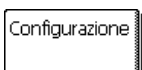
**NOTA:** Sebbene il sensore OPOS viene calibrato in fabbrica, Summa raccomanda l' esecuzione di un test di taglio per determinare se i valori pre-impostati sono ideali per i materiali maggiormente utilizzati. Nel caso in cui l' accuratezza non sia come da specifiche è necessario calibrare il sistema OPOS. Fare riferimento alla sezione delle operazioni dettagliate del sistema OPOS (3.3) per ulteriori suggerimenti sulla definizione e taglio dei contorni.

### 3.2.1 Calibrazione OPOS

1. Accendere il plotter da taglio e caricare del vinile nero opaco con un supporto vinilico inferiore di colore bianco.

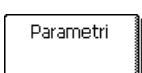
**NOTA:** Si raccomanda di non eseguire la calibrazione del supporto per l' OPOS. Se è stata effettuata la calibrazione del supporto ed i risultati non sono accettabili inserire come valore di calibrazione del supporto quello di default :30

2. Impostare l' origine sopra un' area pulita e non usata del vinile.



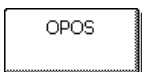
3. Premere .

*Il menu di configurazione apparirà sullo schermo.*



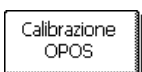
4. Premere .

*Il menu di impostazione verrà visualizzato sullo schermo.*



5. Premere .

*Il menu di regolazione del sensore OPOS apparirà sullo schermo.*



6. Premere .

*Il plotter da taglio tratterà un quadrato da circa 9.5x9.5mm e lo sposterà in avanti. Il messaggio "Spellicolare l' area del rettangolo" apparirà sullo schermo.*

7. Rimuovere attentamente il quadrato tagliato, assicurandosi di lasciare intatti i bordi.



- Premere .

*Il sensore OPOS leggerà la dimensione del quadrato e si calibrerà di conseguenza.*

**NOTE:** Per conservare l' accuratezza del sensore OPOS ai massimi livelli è consigliabile eseguire la calibrazione ad ogni sostituzione della lama.

### 3.2.2 Calibrazione supporto OPOS

La calibrazione del supporto assicura che il sensore sia in grado di riconoscere i riferimenti. Il sensore OPOS è calibrato in fabbrica per lavorare su un'ampia gamma di supporti vinilici. Tuttavia certi supporti come quelli molto lucidi, potrebbero non operare correttamente con le regolazioni di fabbrica. E' quindi necessario eseguire una prova di calibrazione supporto prima di lavorare con simili materiali. Questa procedura modificherà la sensibilità del sensore OPOS per permettere la lettura dei riferimenti con una maggiore affidabilità.

Stampare un quadrato nero di almeno 4x4cm sul supporto che sarà utilizzato per lo scontorno. Assicurarsi di utilizzare lo stesso tipo e intensità di colore nero che sarà usato per la creazione dei riferimenti.

*Procedura per la calibrazione del supporto:*

1. Accendere il plotter da taglio e caricare il supporto su cui è stampato il quadrato.

2. Premere .

*Il menu di configurazione apparirà sullo schermo.*

3. Premere .

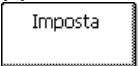
*Il menu di impostazione verrà visualizzato sullo schermo.*

4. Premere .

*Il menu di regolazione del sensore OPOS apparirà sullo schermo.*

5. Premere .

*Il plotter da taglio consente all'utente di scegliere se eseguire la misura del supporto o inserire un valore di regolazione precedente.*

**NOTE:** Nel caso in cui una certa combinazione di colore del supporto e dei riferimenti sia già stata calibrata e il valore registrato, è possibile utilizzare  per immettere direttamente questo valore senza la necessità di eseguirla nuovamente.

6. Premere .

*Il plotter da taglio abbasserà il sensore OPOS e sul visore apparirà il messaggio "Posizionare la lama sopra l'area bianca".*

7. Usare le frecce , ,  o  per posizionare la lama sopra un'area bianca (l'area bianca dovrebbe essere di almeno 3 x 3 cm o 1" x 1").

8. Premere  per confermare.

*Il plotter da taglio effettuerà un movimento circolare misurando la riflessione del supporto, mostrerà brevemente il valore misurato e sullo schermo apparirà il messaggio "Posizionare la lama sopra l' area stampata".*

9. Utilizzare le frecce , ,  o  per posizionare la lama sopra un' area nera (approssimativamente a metà della larghezza del supporto e leggermente verso il basso).

10. Premere  per confermare.

*Il plotter da taglio effettuerà un movimento circolare misurando la riflessione del colore del riferimento, mostrerà brevemente il valore misurato e quindi visualizzerà un valore che è caratteristico e unico per questa combinazione di colori del supporto e dei riferimenti. Conservare e prendere nota di questo valore per utilizzi futuri.*

**NOTE:** Un messaggio di errore potrebbe apparire se il sensore non fosse in grado di differenziare tra nero e bianco. Verificare che la prova sia stata eseguita correttamente. Se il sistema OPOS non fosse in grado di leggere i riferimenti, dovrebbe essere utilizzato uno dei metodi di allineamento manuali (vedere 4.3.1.4).



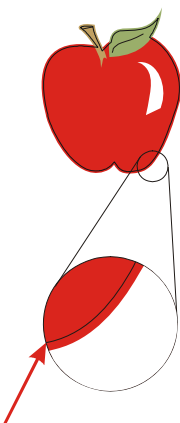
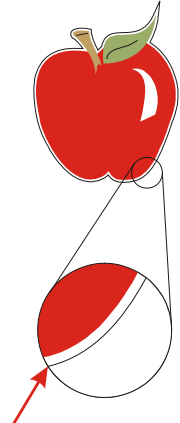
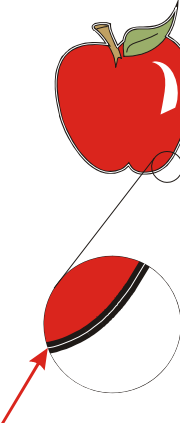

### 3.3 Operazioni dettagliate dell'OPOS

#### 3.3.1 Creazione del disegno con i riferimenti

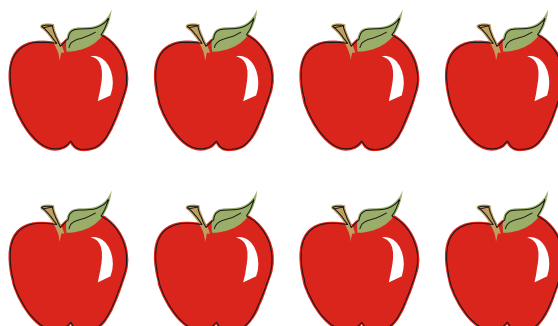
1. Creare il disegno e le linee di scontorno. Per una gestione facilitata inserire le linee di taglio su un diverso livello.

**NOTA:** Nel definire i profili di taglio non definirli esattamente sul contorno dell'immagine, per evitare che un piccolo disallineamento possa provocare un taglio impreciso, ma utilizzare una delle seguenti tecniche:

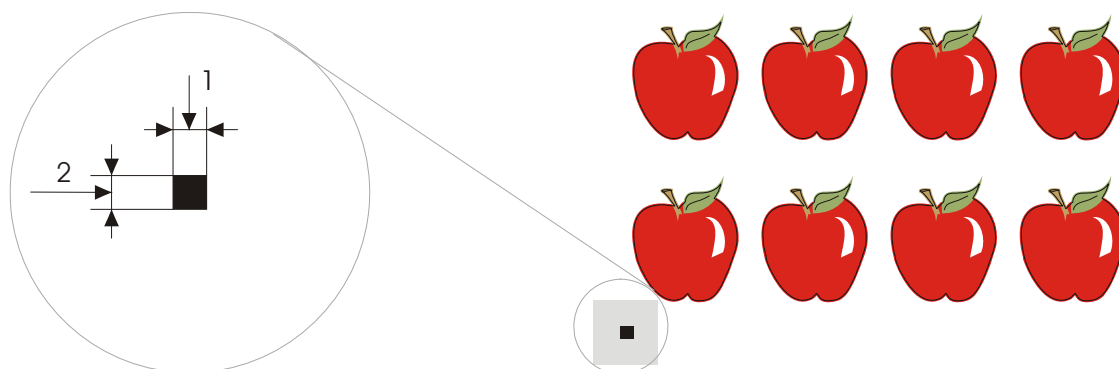
- Posizionare le linee di taglio appena all'interno del disegno (raccomandato) (1)).
- Posizionare le linee di taglio all'esterno del disegno (2).
- Creare un contorno di spessore consistente attorno al disegno e piazzare le linee di taglio all'interno di questo contorno (3).

(1) ) Linea di taglio all'interno del disegno (raccomandato)	(2) Linea di taglio all'esterno del disegno	(3) Linea di taglio all'interno di un contorno di spessore	Linea di taglio sul bordo del disegno (da evitare)
			

2. Se necessario, creare copie aggiuntive del disegno e del tracciato di taglio.

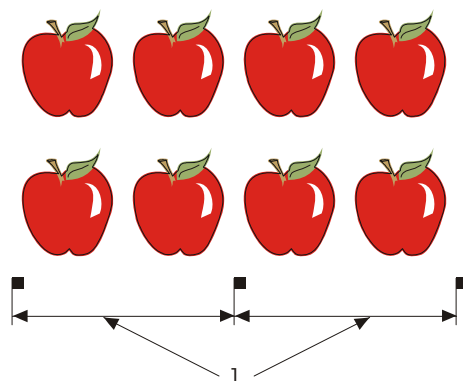


3. Inserire un riferimento per indicare l'origine del lavoro. Il riferimento deve essere un quadrato nero e deve avere una dimensione del lato compresa tra 1.2mm e 10mm; il valore consigliato è di 3mm. (1=Dimensione X, 2=Dimensione Y)



4. Impostare lo stile della linea (Filetto) del quadrato di riferimento a Nessuno. Se lo stile di linea è impostato ad uno spessore diverso da 0, le dimensioni del quadrato di riferimento possono risultare alterate in modo significativo. Assicurarsi che ci sia attorno al riferimento un margine bianco di circa 3-4 volte la dimensione del quadrato (nella figura qui sopra questo spazio è rappresentato dall' area grigia). Se venisse stampato qualcosa entro questi margini, il sensore OPOS potrebbe non essere in grado di localizzare correttamente il quadrato di riferimento.
5. Assicurarsi che il riferimento di origine sia posizionato in basso e a sinistra di tutti i tracciati di.
6. Inserire un duplicato del riferimento di origine ad una determinata distanza in orizzontale (Distanza X). Il gruppo di riferimenti rappresenta l' asse X.

La distanza X (1) è la distanza dall' angolo in basso a sinistra di un riferimento all' angolo in basso a sinistra del successivo riferimento e dipende da diversi fattori. Normalmente 20cm è un valore adeguato ma se la dimensione del quadrato di riferimento è minore di 3x3mm la distanza in X dovrebbe essere diminuita. *La distanza in X è un parametro necessario nella fase di impostazione manuale dei parametri OPOS.* La distanza massima tra due riferimenti posti lungo l'asse X è 1.300mm.

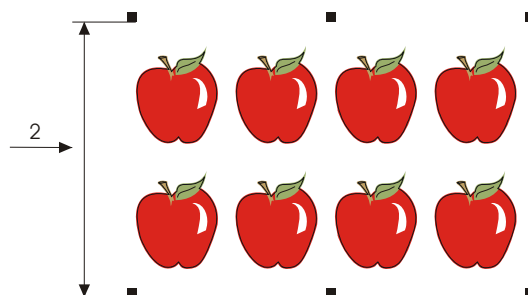


**NOTA:** Il sistema OPOS opererà più velocemente all' aumentare della distanza in X. Contrariamente, il sistema OPOS sarà più preciso al diminuire della distanza in X, sebbene l' impatto sull' accuratezza sia minimo. La distanza raccomandata tra i riferimenti è di 400mm.

7. Assicurarsi di lasciare sufficiente spazio bianco attorno a ciascun riferimento. La distanza X dovrebbe essere incrementata se il margine di spazio bianco attorno il riferimento non è di 3 o 4 volte la dimensione del riferimento stesso.
8. Assicurarsi che i riferimenti siano tutti perfettamente allo stesso livello.

9. Creare una copia della riga di riferimenti creati al passo 5 e posizionare questa nuova riga sopra il disegno lungo l'asse Y, conservando l'allineamento in X con la riga inferiore.

La distanza Y (2) è la distanza tra il bordo inferiore di un riferimento e il bordo inferiore del riferimento successivo lungo l'asse Y. *La distanza in Y è un parametro necessario nella fase di impostazione manuale dei parametri OPOS.*



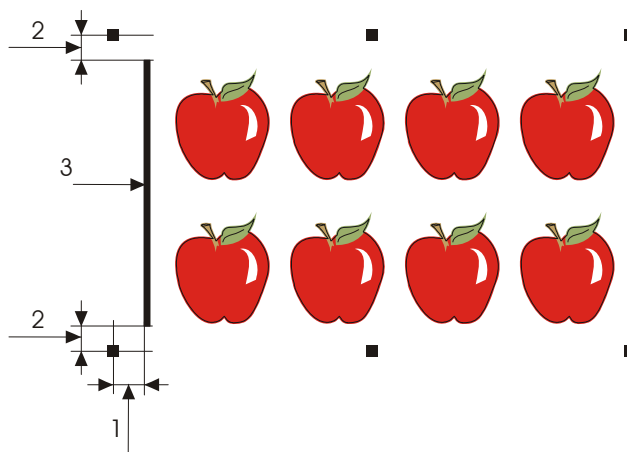
10. Assicurarsi che le due righe di riferimenti non siano spostate lungo gli assi X o Y.
11. Controllare che il disegno, i riferimenti e il contorno di taglio siano ciascuno su un livello separato. Copiare il riferimento di origine sul livello del taglio come riferimento di origine.

**NOTA:** Il livello con il disegno e il livello con i riferimenti devono essere stampati, mentre il livello con il contorno di taglio e il riferimento di origine devono essere tagliati.

**NOTA:** La dimensione ottimale dei riferimenti dipende dal tipo di stampante e dalla distanza X e Y tra i riferimenti.  
 Le stampanti a getto il cui inchiostro tende a sbordare richiedono la stampa dei riferimenti leggermente più grandi. Per determinare la corretta dimensione dei riferimenti saranno necessarie alcune prove utilizzando la stampante in questione.  
 Se la distanza X è relativamente grande (> 800mm) è consigliabile usare dei riferimenti leggermente più grandi.

### 3.3.2 OPOS XY

Nell'OPOS esiste una funzione che consente di compensare gli errori di stampa anche lungo l'asse Y. Questa funzione si chiama OPOS XY. Per poter utilizzare la funzione OPOS XY col disegno occorre stampare una linea aggiuntiva (3).



La linea supplementare deve essere posizionata o tra i riferimenti anteriori lungo l'asse Y o verso l'interno del lavoro. La distanza tra la linea di riferimento ed il centro dei riferimenti non deve essere superiore ai 20mm (1). La distanza tra i riferimenti di destra e sinistra e la linea di riferimento per ottimizzare la lettura deve essere di 10mm (2). La linea deve avere uno spessore di 1mm. Non è necessario lasciare un'area bianca tra la linea aggiuntiva ed il resto del disegno.

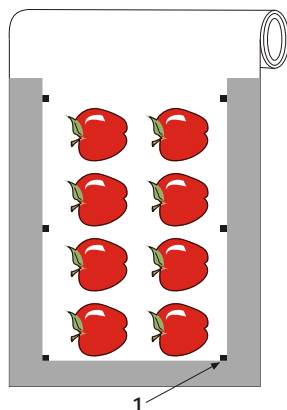
Quando la funzione OPOS XY è abilitata il sensore OPOS misurerà dei punti lungo la linea aggiuntiva. Il numero di punti rilevati per la misura è stabilito dal plotter e dipende dalla larghezza del disegno.

**NOTA:** La configurazione predefinita per l' OPOS è OPOSX. Per attivare la modalità OPOS XY occorre modificare manualmente tramite il pannello di controllo il parametro "modalità d'allineamento" nel menu di configurazione dell'OPOS selezionando OPOS XY (vedere 4.3.1.4) o tramite il software per il taglio.

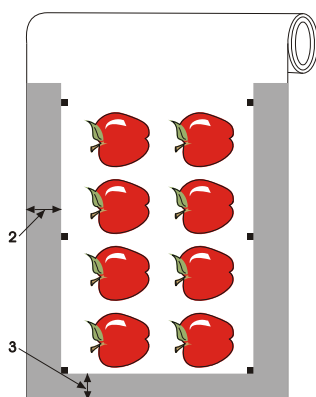
**NOTA:** Alcuni programmi di taglio non supportano la modalità di allineamento OPOS XY. Se questi, inoltre, inviano il comando 'OPOS' al plotter, allora bloccano l'uso della modalità OPOS XY del plotter. Se nel disegno è possibile definire a mano una linea che soddisfi le specifiche sopracitate, allora il blocco del programma può essere neutralizzato utilizzando l'impostazione 'FORZA OPOS XY' nella modalità di allineamento.

### 3.3.3 Stampa del disegno

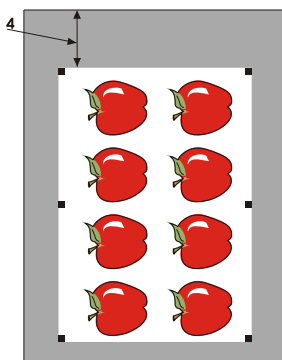
1. Stampare il disegno e i suoi riferimenti con una stampante in scala 1=1 (100%). Quando si stampa in modalità a rotolo, assicurarsi che l'origine del quadrato di riferimento di origine coincida con l'origine del supporto (1).



2. Assicurarsi che ci sia un minimo di 1cm (0.4pol) tra i riferimenti e il bordo del supporto (2). Un margine di 2cm (0.8pol) è comunque consigliabile. Il margine frontale richiesto deve essere di 2,8cm (3).



3. Lasciare un margine di almeno 8cm (3.15pol) alla fine della stampa quando si utilizzano fogli singoli o quando si separa la stampa dal rotolo del supporto (4).



### 3.3.4 Caricamento del disegno nel plotter da taglio

Caricare la stampa nel plotter da taglio come descritto nella sezione 1.5. Assicurarsi che il riferimento indicante l'origine sia posizionato nell'angolo inferiore destro del plotter da taglio.

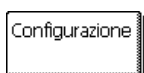
### 3.3.5 Impostare i parametri per il sensore OPOS

I parametri del sistema OPOS sono variabili che definiscono le distanze, le dimensioni e il numero dei quadrati di riferimento. Molti programmi di taglio impostano questi parametri automaticamente e avviano anche la procedura di caricamento.

	Limiti
Distanza X	30 mm to 1300 mm
Distanza Y	30 mm to 1600 mm
Dimensione X	1.2 mm to 10 mm
Dimensione Y	1.2 mm to 10 mm
Numero di riferimenti su una linea	2 to 64

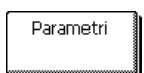
Cambiare le impostazioni:

1. Accendere il plotter da taglio.



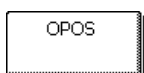
2. Premere .

*Il menu di configurazione apparirà sullo schermo.*



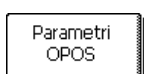
3. Premere .

*Il menu di OPOS apparirà sullo schermo.*



4. Premere .

*Il menu di regolazione del sensore OPOS apparirà sullo schermo.*



5. Premere .

*I diversi parametri del sensore OPOS appariranno sullo schermo.*

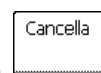


6. Premere o per selezionare il parametro da modificare.

*Il parametro scelto sarà visualizzato in negativo.*



7. Utilizzare o per cambiare il valore.



8. Premere per confermare i nuovi valori oppure premere per uscire dal menu senza cambiare il valore.

### 3.3.6 Lettura riferimenti

Molti programmi di taglio avviano la procedura di caricamento speciale dopo aver inviato i parametri OPOS al plotter da taglio. Se il programma non permette ciò, è necessario impostare la sequenza di caricamento dal pannello di controllo sensibile al tatto del plotter da taglio.




*Leggere i riferimenti:*

1. Premere .

*Il menu delle operazioni apparirà sullo schermo.*

2. Premere .


*Il plotter da taglio abbasserà il sensore. Lo schermo mostrerà il messaggio: "Posizionare la lama sopra il primo riferimento".*

3. Utilizzare le frecce , ,  o  per posizionare la lama sopra il primo riferimento di origine.

4. Premere  per confermare.

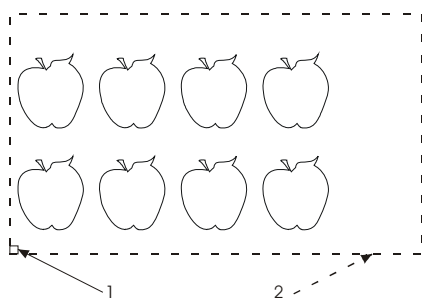
*Il plotter da taglio caricherà nuovamente il supporto per verificare se la lunghezza caricata coincide con i parametri OPOS utilizzati; successivamente tornerà all' origine e leggerà i riferimenti.*

**NOTA:** Nel caso in cui un riferimento non può essere letto, verrà proposto all' operatore di riposizionare la lama (sensore) o di abortire.

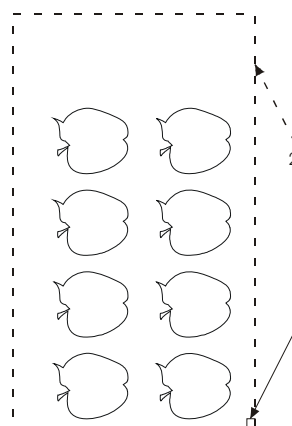
**NOTA:** Nel caso si verificasse un errore o il plotter da taglio non riuscisse a leggere i riferimenti dopo tre tentativi, apparirà il messaggio seguente: "Riferimento non correttamente rilevato, premere  per continuare."

## Taglio del contorno

1. Rendere visibile e stampabile il livello contenente le linee di scontorno e rendere invisibile e non stampabile la parte grafica.
2. Assicursi che il contorno del riferimento di origine sia definito come taglio, poichè verrà utilizzato come punto di origine per tutto il lavoro di taglio.
3. All' interno del programma di taglio potrebbe essere necessario ruotare tutti gli elementi (contorni e riferimenti) per posizionare a video il riferimento di origine (1) nell' angolo basso a sinistra dell' area di taglio (2). Se l' orientamento standard del programma di taglio non è impostato in orizzontale, i contorni e i riferimenti devono essere ruotati.



Orientamento necessario in molti programmi di taglio.



Orientamento utilizzato da WinPlot.

4. Verificare che il plotter da taglio sia collegato al calcolatore e sia acceso. Il pannello del plotter da taglio deve indicare lo stato ONLINE.
5. Attivare il comando di taglio all' interno del programma. Il plotter da taglio eseguirà il taglio dei contorni e ritornerà allo stato ONLINE ad operazione conclusa.



### 3.4 Esecuzione automatica dei lavori con il sistema OPOS

Il sistema OPOS permette all'utente di automatizzare certe procedure, riducendo l'intervento dell'operatore e i tempi di produzione. Quando si tagliano disegni multipli, l'utente ha solo il compito di posizionare il sensore OPOS sopra il riferimento di origine del primo lavoro; i tagli successivi non richiederanno ulteriori introduzioni di parametri.

I lavori multipli con il sistema OPOS possono essere utilizzati in due situazioni:

- *Taglio multiplo di copie di un disegno dallo stesso rotolo stampato.*
- *Taglio di un disegno da copie multiple stampate a foglio singolo.*

Molti lavori automatici sono gestibili dal programma di taglio. Tuttavia, quando deve essere ripetuto lo stesso taglio, i lavori automatici richiedono un'intervento manuale.

Prima di utilizzare le funzioni automatiche è necessario controllare la quantità di memoria RAM del plotter da taglio. Le funzioni automatiche possono essere utilizzate nel caso in cui la memoria RAM del plotter da taglio è maggiore della dimensione del documento di lavoro di taglio. Le funzioni automatiche non possono essere invece utilizzate nel caso in cui la memoria RAM del plotter è minore della dimensione del lavoro di taglio.

#### 3.4.1 Taglio multiplo di un disegno dallo stesso rotolo

Questa funzione può essere utilizzata nel caso in cui lo stesso lavoro sia stato stampato su un rotolo ad una distanza uguale tra le copie.

Le prime operazioni da compiere sono quelle di caricare il supporto e verificare che i parametri dei riferimenti OPOS siano impostati correttamente.

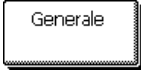
*Taglio multiplo di un disegno dallo stesso rotolo:*

1. Premere .

*Il menu di configurazione apparirà sullo schermo.*

2. Premere .



*Il menu di impostazione apparirà sullo schermo.*



3. Premere .


*Le impostazioni generali appariranno sullo schermo.*

4. Premere .

*Il valore attuale del parametro "Distanza tagli Multipli" apparirà sullo.*

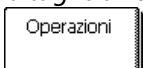
5. Utilizzare  o  per modificare il valore di "Distanza tagli Multipli".

6. Premere  per confermare il nuovo valore o premere  per uscire dal menu senza cambiare il valore.

7. Premere  per tornare allo stato ONLINE.



8. Effettuare la lettura dei riferimenti e il taglio del primo contorno come descritto nei paragrafi 3.3.5 e 3.3.6.


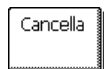
*Il plotter da taglio si fermerà dopo il primo taglio e tornerà allo stato ONLINE.*

9. Premere .

*Il menu principale delle operazioni apparirà sullo schermo.*

10. Premere .

11. Utilizzare  o  per cambiare il numero di copie desiderate.

12. Premere  per confermare il nuovo valore o premere  per uscire.

*Il sistema OPOS leggerà i riferimenti del secondo lavoro ed effettuerà il taglio. Queste fasi di lettura e taglio saranno ripetute automaticamente per tutte le copie precedentemente impostate.*

### 3.4.2 Taglio di uno stesso disegno su più fogli singoli

Questa funzione può essere utilizzata nel caso in cui lo stesso lavoro sia stato stampato su più fogli singoli.

**NOTA:** I fogli devono essere approssimativamente della stessa dimensione e i disegni devono essere orientati e posizionati nello stesso verso e posizione.

Le prime operazioni da compiere sono quelle di caricare il supporto e verificare che i parametri dei riferimenti OPOS siano impostati correttamente.

*Taglio di uno stesso disegno su più fogli singoli:*

1. Premere .

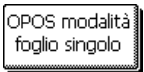
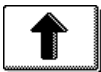
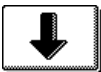



*Il menu di configurazione apparirà sullo schermo.*

2. Premere .

*Il menu di parametri apparirà sullo schermo.*

3. Premere .

*Il menu di regolazione del sensore OPOS apparirà sullo.*

4. Premere .
5. Utilizzare  o  per impostare la modalità foglio singolo OPOS ad “attivo” o “inattivo”.
6. Premere  per confermare o premere  per uscire.
7. Premere  per tornare allo stato .
8. Effettuare la lettura dei riferimenti e il taglio del primo contorno come descritto nei paragrafi 3.3.5 and 3.3.6.  
*Il plotter da taglio si fermerà dopo il primo taglio e tornerà allo stato ONLINE.*
9. Sollevare le rotelle di trascinamento e rimuovere manualmente il foglio.
10. Inserire il successivo foglio nel plotter da taglio. Abbassare le rotelle di trascinamento.

**NOTA:** Il secondo e i successivi fogli devono essere caricati nel plotter da taglio nella stessa posizione e con lo stesso orientamento del primo foglio. Nella modalità di lavoro a foglio singolo del sistema OPOS il plotter da taglio memorizza la distanza tra i margini del foglio e il primo riferimento.

**SUGGERIMENTO:** Adottare dei punti di riferimento per posizionare velocemente il foglio. Nella figura sottostante il profilo del piano di uscita e il lato del gommino di trascinamento sono utilizzati per allineare i fogli.

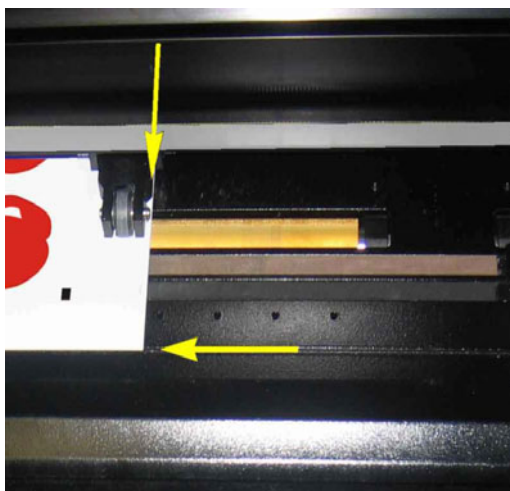


FIG 3-1  
POSIZIONAMENTO DEL SUPPORTO PER PIÙ FOGLI SINGOLI

### 3.4.3 OPOS E CODICE A BARRE

I plotter della serie S class sono in grado di leggere i codici a barre. Alcuni RIP software hanno la possibilità di stampare un codice a barre insieme ai marcatori per l'OPOS.

Il codice a barre può essere usato per identificare il lavoro stampato ed il relativo taglio automaticamente dal computer.

La procedura è normalmente avviata dal computer.

Nel programma di taglio è generalmente presente un comando chiamato "ricerca codice a barre".

Prima assicurarsi che il materiale sia caricato

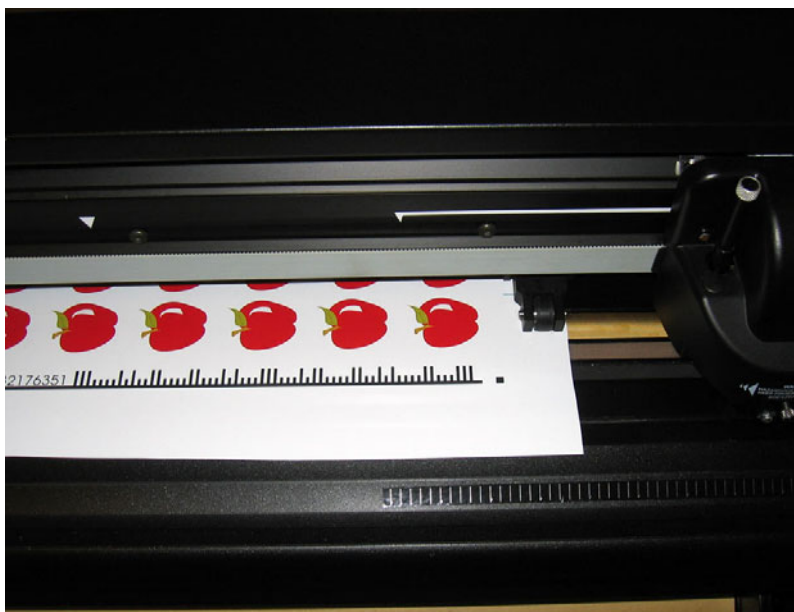


FIG 3-2  
ESEMPIO DI LAVORO CON CODICE A BARRE CARICATO

Procedura di avvio dal computer o dallo schermo sensibile al tatto.

Avvio della procedura dallo schermo sensibile al tatto:

premere  quindi premere  per ultimo premere .

Il plotter richiede all'utente di posizionare il coltello sotto il codice a barre.

Il posizionamento del coltello viene effettuato per mezzo delle quattro frecce.

Premere

Il plotter legge il codice a barre e comunica i dati al computer.

Il programma di taglio invia automaticamente il relativo taglio al plotter

Il plotter incomincia a leggere i marcatori per l'OPOS ed esegue il taglio.

Dopo il taglio il lettore OPOS esegue una ricerca per verificare se è presente un altro lavoro stampato ed eseguire il taglio successivo.

Questa procedura viene ripetuta fino a che non risulteranno presenti altri lavori.

### 3.5 Taglio passante

La funzione di taglio passante è finalizzata al taglio di semplici figure (p.e. rettangoli) ed è generalmente usata in combinazione con il taglio di contorno.

Una linea tratteggiata viene eseguita in modo che il materiale rimanga unito grazie a delle piccole "attaccature". Quando il lavoro è finito la parte tagliata può essere facilmente separata dal resto del vinile.

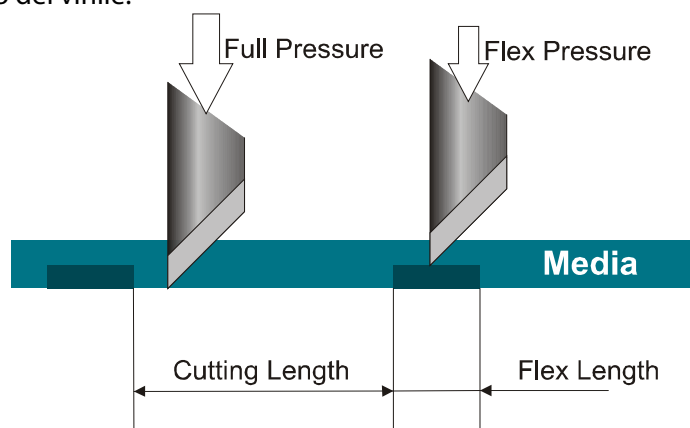


FIG 3-3  
PRINCIPIO DELLA MODALITÀ FLEXCUT

Alcuni programmi di taglio sono in grado di riconoscere la differenza tra un taglio di contorno ed un taglio passante. Il programma invia prima i dati per il taglio di contorno al plotter e, successivamente, attiva le modalità FlexCut e pannellizzazione quindi invia i dati al plotter per eseguire il taglio passante.

Nei programmi in cui non è possibile l'automatismo sopra descritto l'utente deve inviare al plotter prima i dati per il taglio di contorno, configurare il plotter in modalità FlexCut e, successivamente inviare i dati per il taglio passante.

*Settaggio dei parametri per l'esecuzione del taglio passante :*

1. Accendere la macchina.

2. Premere .

*Il menu principale viene visualizzato sullo schermo.*

3. Premere .


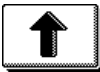

*Il menu di taglio avanzato viene visualizzato sullo schermo.*

4. Premere .

*Il menù FlexCut viene visualizzato sullo schermo.*

5. Premere .


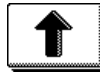

*Il menu di attivazione e disattivazione viene visualizzato sullo schermo.*

6. Premere  o  per scegliere la modalità FlexCut (la modalità accurata è raccomandata) e premere  per confermare.

*Il menu FlexCut appare sullo schermo.*

7. Premere .




*Il menu di selezione full (taglio passante) pressione viene visualizzato sullo schermo.*

8. Premere  o  per modificare la pressione (è raccomandato un valore iniziale di 180 gr) premere  per confermare.


*Il menu FlexCut appare sullo schermo.*

9. Premere .




*Il menu di selezione della lunghezza di taglio in modalità full pressione viene visualizzato sullo schermo*

10. Premere  o  per modificare la lunghezza di taglio (è raccomandato un valore di taglio iniziale di 10mm) premere  per confermare.

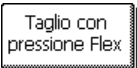
*Il menu FlexCut viene visualizzato sullo schermo.*

11. Premere .



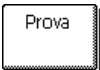
*Il menù di selezione flex (attaccatura) pressione viene visualizzato sullo schermo*

12. Premere  o  per modificare la pressione (è raccomandato un valore iniziale di 80 gr) premere  confermare.

*Il menu FlexCut viene visualizzato sullo schermo.*

13. Premere .

*Il menu di selezione della lunghezza di taglio in modalità flex pressione viene visualizzato sullo schermo*


14. Premere  o  per modificare il valore (è raccomandato un valore iniziale di 0,8 mm) premere  per confermare.

*Il plotter esegue il test di taglio.*

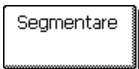
15. Verificare il risultato del test. se il test non risulta corretto modificare uno dei quattro parametri sopra descritti. La riduzione della velocità può anche migliorare il risultato. Non è mai raccomandabile lavorare con velocità superiori a 400mm/s (16 ips) con pressione di taglio oltre I 170 gr.

**Note:** Non è sempre facile ottenere una corretta calibrazione ; In alcuni casi è impossibile perchè alcuni materiali non possono essere tagliati con un risultato soddisfacente.

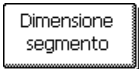
**Note:** Quando si eseguono delle linee parallele con il taglio passane lasciare tra una linea e l' altra una distanza di almeno 1 cm. Dopo il taglio della prima linea una distanza minore della seconda può causare problemi di trascinamento del materiale.

16. Dopo aver premuto .



*Il menu di taglio avanzato viene visualizzato sullo schermo.*

17. Premere .

*Il menu pannellizzazione viene visualizzato sullo schermo.*

18. Premere .

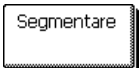
*La dimensione attuale del pannello viene visualizzata sullo schermo.*

19. Usare  o  per modificare la dimensione del pannello. (si raccomanda un valore compreso fra 3 e 10 cm

*Il nuovo valore viene impostato.*

20. Premere  per confermare.

*Il menu pannellizzazione viene visualizzato sullo schermo.*

21. Premere .

*Il menu per attivare e disattivare i pannelli apparirà sullo schermo.*



22. Usare  o  per attivare i pannelli se necessario.

23. Premere  per confermare.


*Il menu pannelli apparirà sullo schermo.*

24. Premere .

*La menu.classificare vettori viene visualizzata sullo schermo.*

25. Usare  o  per attivare.

26. Premere  per confermare.

27. Press  to set the cutter online again.

**Nota:** La suddetta procedura deve fatto anche se il software sul calcolatore può attivare FlexCut. Soltanto i punti 5-6 e 19-21 possono essere saltati, perché l'ordine dal calcolatore attiverà automaticamente quei parametri..

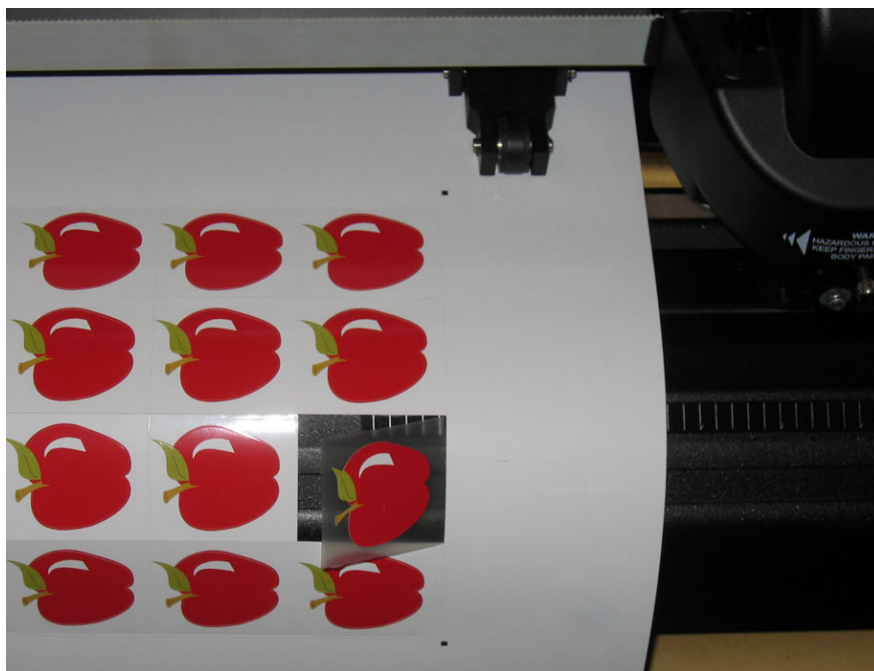


FIG 3-4

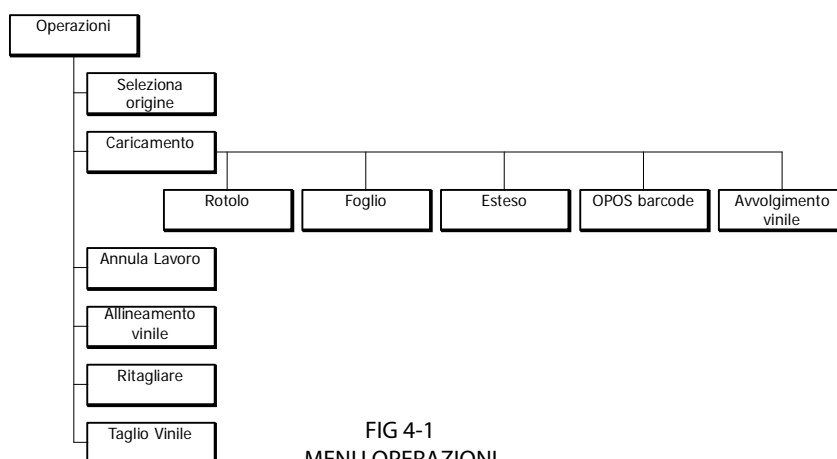
profilo unito tagliato e che taglia attraverso



### 4.1 Introduzione

Questa sezione contiene la lista dettagliata di tutti i parametri che possono essere modificati e i tracciati di prova che possono essere eseguiti dal pannello di controllo sensibile al tatto. Le sezioni 1 e 2 di questo manuale descrivono dettagliatamente le operazioni eseguibili dal pannello di controllo sensibile al tatto più comunemente utilizzate. Questa sezione può essere utilizzata come riferimento guida per localizzare un particolare parametro di impostazione o un disegno di prova. In questa sezione sono anche descritti i parametri meno frequentemente.

### 4.2 Menu Operazioni



La maggior parte delle spiegazioni di questo menu sono descritte nella sezione precedente.

**Selezionare Origine:** Utilizzato per definire l'origine della lama all'interno dell'area del supporto caricato. Alla selezione di questo tasto appariranno le frecce direzionali per permettere all'utente lo spostamento al nuovo punto di origine.

**Caricamento Supporto:** La procedura di caricamento è descritta nel paragrafo 1.5.4.

**Annulla Lavoro:** Utilizzato per interrompere un lavoro in esecuzione.

**Allineamento supporto OPOS:** Avvia la procedura di caricamento per il taglio dei contorni; per i dettagli vedere la sezione 3.3.4.

**Ritraccia:** Ogni lavoro è salvato nella memoria del plotter da taglio fino all'invio di un nuovo lavoro. Premendo il pulsante Ritraccia è possibile ripetere il taglio, con la possibilità per l'utente di definire il numero di copie. Il pulsante Ritraccia non è attivo se non sono presenti lavori nella memoria del plotter o se la dimensione dell'ultimo lavoro era maggiore della memoria del plotter da.

**Taglio supporto:** taglia del vinile dopo il lavoro.

### 4.3 Menu Configurazione

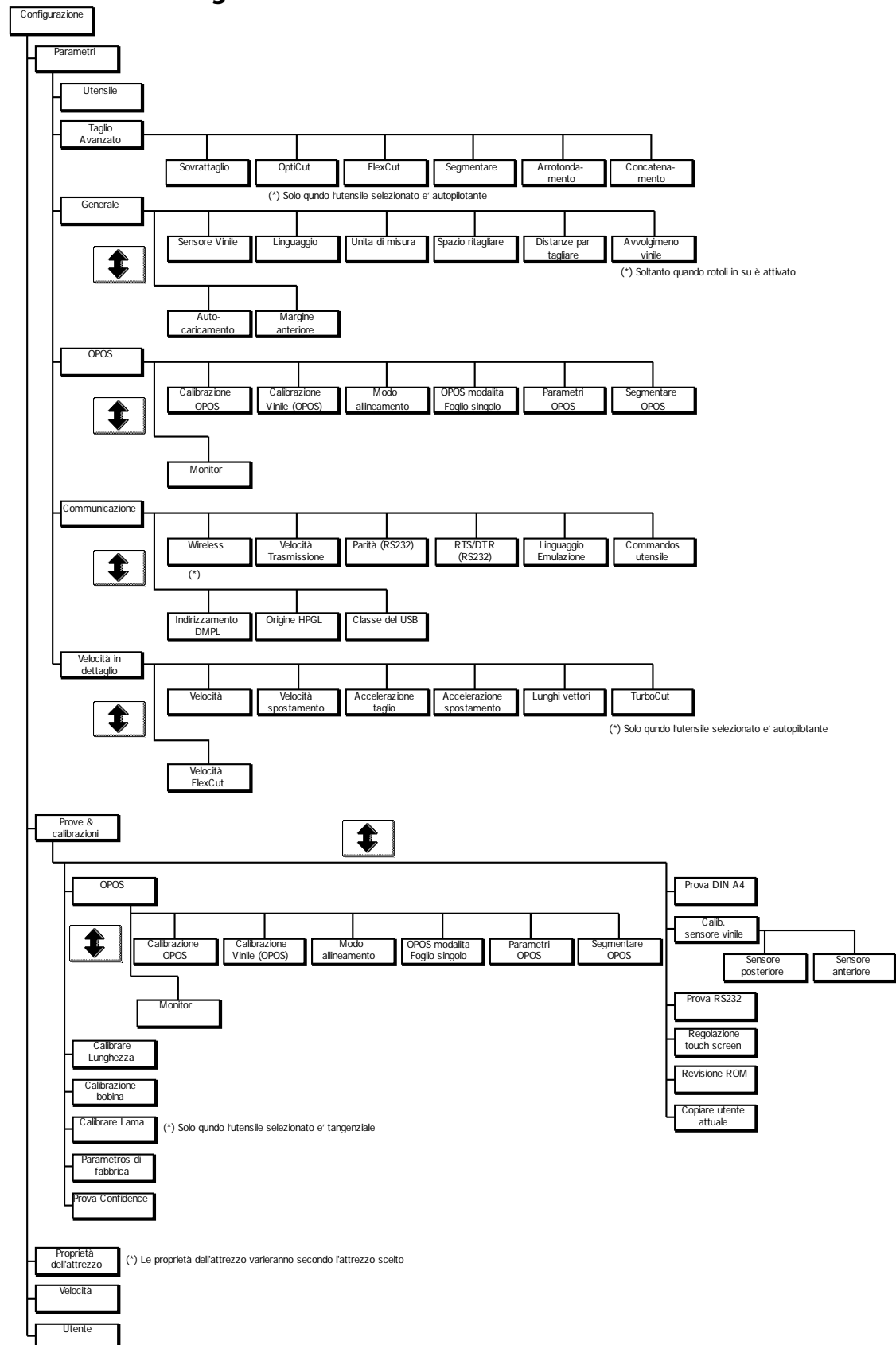



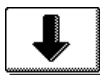


FIG 4-2  
MENU CONFIGURAZIONE

### 4.3.1 Parametri

Questo menu raggruppa tutte le impostazioni dei plotter da taglio S CLASS™ che sono definibili dall'utente (sono esclusi i parametri OPOS) per ciascuno delle otto configurazioni individuali (vedere la sezione 4.3.3).

#### 4.3.1.1 Utensile

Il sotto-menu Utensile è utilizzato per selezionare l'impostazione standard del tipo di lama attivo ad ogni accensione del plotter da taglio.

Premere il pulsante Utensile e quindi utilizzare i pulsanti  o  per cambiare il tipo di utensile standard. Premere  per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione. Dopo aver cambiato l'utensile il plotter da taglio chiederà all'utente la conferma dell'avvenuto cambio prima di tornare allo stato di online.

**NOTA:** E' necessario verificare e/o ricalibrare i parametri dell'utensile quando questi viene sostituito (vedere 2.2.1), assieme alle calibrazioni del sistema OPOS (vedere 3.2.1).

#### 4.3.1.2 Taglio avanzato


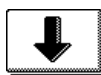


##### Sovrataglio:

Il sotto menu Sovrataglio abilita la generazione di un taglio leggermente sovradimensionato allo scopo di facilitare le operazioni di spellicolamento. In tutti i percorsi con direzione su e giù, la lama taglia per un segmento aggiuntivo; la figura 4.3 qui sotto mostra l'effetto del sovrataglio utilizzando la lama tangenziale. Utilizzando una lama autopilotante si noteranno meno segmenti di sovrataglio poiché sono inferiori i movimenti su e giù della lama (solitamente solo uno per curva/lettera).

L'impostazione del sovrataglio può essere disabilitata (=0) o impostata a qualsiasi valore tra 0(=disabilitata) e 10. Una unità corrisponde circa a 0.1 mm o 0.004".



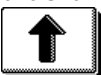
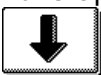

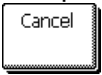
FIG 4-3  
SOVRATAGLIO

Premere il pulsante Sovrataglio e utilizzare poi i pulsanti  o  per modificare il valore. Premere  per confermare o  per cancellare l'operazione. L'impostazione standard del valore di sovrataglio è 1.

##### OptiCut:

La funzione OptiCut aumenta la qualità di taglio nel caso in cui la lama sia rovinata o non completamente calibrata.

L'impostazione standard della funzione OptiCut è INATTIVO. Premere il pulsante OptiCut e

poi utilizzare i pulsanti  o  per impostare la funzione OptiCut ad ATTIVO o INATTIVO. Premere  per confermare o  per cancellare l'operazione.

**FlexCut:**

La funzione FlexCut può essere impostata su INATTIVO, RAPIDO, o ACCURATO. Quando il plotter da taglio è impostato a Rapido o Accurato, questi taglierà alternativamente una determinata lunghezza con pressione piena e una determinata lunghezza con pressione ridotta. Il vantaggio della funzione FlexCut è che riesce a tagliare completamente attraverso il materiale, permettendo però al materiale di rimanere ancora integro nei tratti tagliati a pressione ridotta.


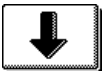
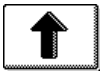



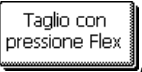

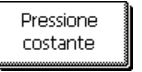






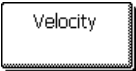
La modalità Rapido è la più veloce, ma è meno precisa poiché la pressione cambia durante il taglio.

La modalità Accurato è più lenta, ma molto più precisa poiché il plotter da taglio si ferma ad ogni cambio di pressione.

Quattro parametri definiscono la funzione FlexCut:

1. *Pressione costante:* Questo parametro definisce la pressione piena.
2. *Taglio a pressione piena:* Questo parametro definisce la lunghezza che verrà tagliata alla massima pressione, cioè quella che avrà il taglio completamente passante.
3. *Taglio a pressione Flex:* Questo parametro definisce la lunghezza che verrà tagliata a pressione ridotta o senza pressione. Questo valore sarà tipicamente molto più piccolo del taglio a pressione piena e costituirà la lunghezza dei tratti non separati completamente.
4. *Pressione FlexCut:* Questo parametro definisce la pressione che verrà adottata durante il taglio a pressione ridotta per incidere solo il supporto o per tagliare il solo strato vinilico.

Procedura per impostare correttamente i parametri FlexCut:

1. Premere  e utilizzare poi i pulsanti  o  per scegliere la modalità FlexCut appropriata.
2. Premere  per confermare o  per cancellare l'operazione.
3. Premere , ,  o  per selezionare i parametro da modificare.
4. Utilizzare  o  per impostare il valore desiderato e premere  per confermare o  per cancellare l'operazione.
5. Tornare a  e premere  per controllare il risultato.
6. Ripetere i passi da 3 a 4 fino ad ottenere il risultato desiderato.
7. If necessary change velocity by pressing .

## Segmentare:

Ci sono 4 parametri specifici del submenu nei pannelli:

1. *Pannelli*: Pannelli degli insiemi di questo parametro sopra o fuori.
2. *Formato del pannello*: Questo parametro determina la lunghezza del pannello..
3. *rintraccia il pannello*: Questo parametro determina se il disegno deve essere tagliato più di una volta in cima se, ciò per il pannello. . è usato per i mezzi spessi ed i mezzi che è difficile da tagliare. Il valore di questo parametro è ignorato se il paneling è regolato a fuori.
4. *Classificare vettori*: See paragraph below

Il Paneling è utilizzato per varie applicazioni. Sotto sono le regolazioni tipiche per il la maggior parte 3 applicazioni comuni.

*Taglio attraverso*: Ciò è spiegata nella parte 3.5.

*Trascinamento del supporto difficile*: Ciò è spiegata nella parte **Error! Reference source not found.**

*Roll Up*: Il sistema di roll-up è un'opzione che può essere aggiunta sui più grandi modelli del S Class si riferisce al manuale per il sistema di roll-up per più.

## Ordinamento Vettori:



Ordinamento vettori è un sottomenu del menu Segmentare, ma a causa della sua importanza viene spiegato separatamente.



Ci sono tre opzioni in questo menu.

1. *Disattivo*: Quando l'ordinamento dei vettori è disattivo, allora il plotter non esegue alcuna ottimizzazione dei vettori. Selezionare questa opzione quando si preferisce utilizzare procedure di ordinamento del programma di taglio.
2. *Direzionale*: Se impostato a direzionale, allora i vettori sono ordinati nella direzione di taglio (spostamento del materiale). Selezionare questa opzione quando è necessario impostare valori relativamente alti della pressione (per esempio nel taglio passante).
3. *Punto di Partenza*: Questa opzione ottimizza il punto di partenza dei tracciati chiusi. Selezionare questa opzione quando le curve non vengono chiuse come dovrebbero.

**Arrotondamento:**



La funzione Arrotondamento contribuisce ad ottenere un taglio morbido delle curve create e inviate dal calcolatore come flusso di vettori corti.



Premere il pulsante Arrotondamento e poi utilizzare i pulsanti  o  per impostare il parametro ad ATTIVO o INATTIVO.

Premere  per confermare o  per cancellare l'operazione.  
L'impostazione standard del parametro è INATTIVO.

**Concatenamento:**

La funzione Concatenamento aumenta la velocità e la qualità dei lavori inviati con alta risoluzione di taglio. Quando si torna a lavori di taglio normali che includono anche caratteri è buona norma disattivare la funzione impostando questo parametro a 0.

Premere il pulsante Concatenamento e utilizzare poi i pulsanti  o  per modificare il valore.



Premere  per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
L'impostazione standard del valore di sovrataglio è 1.

**4.3.1.3 Generale****Sensore supporto:**

Il sensore del supporto rileva se il supporto è caricato e rileva inoltre la fine dello stesso, impedendo il taglio (e quindi l'usura) della striscia di taglio e della lama. Attraverso questa voce del menu è possibile attivare o disattivare il sensore.

Quando i sensori sono attivati, il plotter da taglio ricerca il bordo frontale del supporto durante la procedura di caricamento. Se non viene rilevato questo bordo per una distanza di riavvolgimento di 1m (+/- 3 piedi) il plotter si fermerà e imposterà l'origine X in questo punto. Il plotter da taglio si fermerà anche nel caso in cui durante la procedura di caricamento o durante il taglio viene rilevata dal sensore posteriore la fine del supporto.

Se i sensori sono disattivati il plotter da taglio non eseguirà la ricerca del bordo frontale del supporto e considererà che il supporto sia senza fine.



Premere il pulsante Sensore supporto e poi usare i pulsanti  o  per attivare o disattivare la funzione.



Premere  per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
L'impostazione standard del parametro Sensore supporto è ATTIVO.

### Linguaggio:

Questo sotto menu è utilizzato per impostare o modificare il linguaggio dei messaggi che appaiono sullo schermo sensibile al tatto. Alla prima accensione della nuova apparecchiatura verrà proposto all'utente di scegliere la lingua. Se per questa impostazione viene scelta la lingua sbagliata, questa può essere cambiata attraverso questa funzione.



Le informazioni sullo schermo possono essere visualizzate in Inglese, Francese, Tedesco, Spagnolo, Italiano, Polacco o Olandese.



Premere il pulsante Linguaggio e poi usare i pulsanti  o  per impostare il linguaggio desiderato.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
Il linguaggio standard viene scelto alla prima accensione del plotter da taglio.

### Unità di misura:



L'impostazione di questa opzione definisce se i valori della velocità e delle dimensioni sono visualizzate nel sistema di misura metrico o nel sistema di misura Anglosassone ENG/US.



Premere il pulsante Voce menu e poi usare i pulsanti  o  per impostare il sistema di misura desiderato.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
Il valore di Unità di misura viene scelto alla prima accensione del plotter da taglio.

### Spazio ritagliare:



Il sotto menu spazio ritagliare è usato per impostare o modificare le distanze tra i lavori quando si eseguono multipli di tagli uguali. Questo parametro è anche utilizzato quando si lavora con le operazioni automatizzate dei lavori OPOS.



Premere il pulsante Distanza Tagli Multipli e poi usare i pulsanti  o  per impostare il valore desiderato.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
Il valore standard del parametro Distanza Tagli Multipli è 5mm.

### Distanze par tagliare:

Il sotto menu Distanza par tagliare supporto è usato per impostare o modificare le distanze che il vinile est ha mosso prima che sia tagliato, nel usando 'taglios supporto' del schermo sensibile al tatto.



Premere il pulsante Distanza Tagli Multipli e poi usare i pulsanti  o  per impostare il valore desiderato.



Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
Il valore standard del parametro Distanza Tagli Multipli è 5mm.

**NOTE:** Lo Spazio Ritagliare (ovvero la distanza tra i lavori quando di eseguono più copie) dovrebbe essere più grande di Distanza per Tagliare (ovvero la quantità di materiale portata avanti dal plotter prima di separarlo con la taglierina) se entrambi i parametri sono utilizzati nello stesso lavoro. Per i lavori OPOS che utilizzano il comando della taglierina lo Spazio Ritagliare deve essere almeno 30 mm più grande di Distanza per Tagliare.

### Roll up media:

Il riavvolgitore può essere disabilitato, attivato dopo il taglio di ogni pannello o dopo la fine di tutto il lavoro lavoro.



Premere il pulsante Roll up Media e poi usare i pulsanti  o  per impostare il valore desiderato.



Premere  , per confermare la scelta o  per cancellare l' operazione.  
Il valore standard del parametro Roll up Media è fine di tutto il lavoro.

### Autocaricamento:

L' opzione Autocaricamento abilita l' utente a cambiare la procedura di srotolamento del vinile. Quando l' autocaricamento è attivo, il plotter da taglio srotolerà automaticamente il supporto vinilico quando necessario. Se il valore è disattivato l' operatore deve srotolare manualmente la quantità di supporto necessaria al lavoro.

L' impostazione standard del parametro Sensore supporto è ATTIVO. Il trascinamento non è garantito se l'autocaricamento è impostato su INATTIVO.


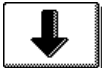
Premere il pulsante Autocaricamento e poi usare i pulsanti  o  per attivare o disattivare la funzione di autocaricamento.



Premere  , per confermare la scelta o  per cancellare l' operazione.  
L' impostazione standard del parametro Sensore supporto è ATTIVO.

**NOTA:** Il trascinamento non è garantito se il valore del parametro Autocaricamento è impostato a INATTIVO.

### Margine anteriore:

Il margine anteriore è la quantità di materiale che viene portata in avanti dal plotter dopo aver rilevato il bordo anteriore del materiale caricato. Può assumere valori compresi tra 10 mm e 500 mm.

Premere il pulsante, poi usare  o  per impostare il valore desiderato.

Premere  , per confermare o  per annullare.  
Il valore di default è 24,6 mm.



#### 4.3.1.4 Parametri OPOS

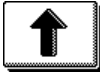
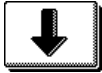


I parametri OPOS sono descritti dettagliatamente nella sezione 3, ad eccezione delle modalità di Allineamento supporto.

Sui plotter da taglio S CLASS™ sono disponibili altri tre metodi di allineamento:

Allineamento X, Allineamento XY e Regolazione XY. Questi metodi di allineamento possono essere utilizzati nel caso in cui la combinazione tra il colore di riferimento e il colore del supporto non riescono ad essere letti regolarmente dal sensore OPOS. Tutti i tre metodi di allineamento richiedono da parte dell'operatore la lettura manuale dei riferimenti utilizzando la tastiera del plotter da taglio. La gran parte dei programmi di taglio riesce a gestire automaticamente l'inserimento di questi riferimenti attorno al soggetto da stampare. Allineamento X compensa gli errori di allineamento del supporto ruotando il lavoro di scontro. All'operatore viene richiesto di specificare il punto di origine e un secondo punto lungo l'asse X, che potrà trovarsi spostato nell'asse Y; questa inclinazione determinerà la rotazione del contorno di taglio. Allineamento X è il metodo più semplice di allineamento e non richiede l'immissione di parametri legati alla distanza.

Allineamento XY compensa gli errori di rotazione e deformazione della stampa. Gli errori di deformazione sono legati alla non perfetta perpendicolarità degli assi X e Y. Per questo metodo è richiesta l'immissione del punto di origine, di un punto lungo l'asse X e di un punto lungo l'asse Y.

Regolazione XY compensa gli errori di rotazione, deformazione e scala. Gli errori di scala si verificano quando le dimensioni del disegno stampato differiscono dalle dimensioni del lavoro creato con il programma di grafica. Per l'utilizzo di questo metodo sono richiesti i parametri di dimensione tra il punto di origine e le distanze in X e in Y del disegno. Regolazione XY è il più accurato e preciso dei tre metodi di allineamento manuale.


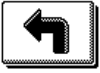
Premere il pulsante Parametri OPOS e utilizzare poi i pulsanti  o  per cambiare il metodo di allineamento. Premere  , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione. Il metodo di allineamento standard è OPOS.

#### Segmentare OPOS:

Quando questa opzione è attiva, i riferimenti sono letti a segmenti. Il sensore OPOS leggerà i riferimenti in base alla dimensione del segmento, invece di leggerli tutti in una sola volta.

Questa opzione può essere impostata a OFF o ON. Quando impostata a ON, allora il sensore leggerà, all'inizio del lavoro, solo i primi 2 riferimenti (su ogni lato) lungo la direzione X. Gli altri riferimenti saranno letti successivamente quando verrà svolto il materiale. Questa opzione deve essere usata in combinazione con le funzioni di segmentazione interne al plotter o al programma di taglio. OPOS XY non è supportato quando la segmentazione OPOS è attiva..

#### Monitor:

X-encoder: 3	Y-encoder: 82
Z-encoder: 68	UD-encoder: 2
Sensore anteriore: 658 ( m: 657 - M: 662 )	
Sensore posteriore: 668 ( m: 663 - M: 676 )	
OPOS sensore: 1984 ( m: 1983 - M: 1984 )	
Cam sensore: NOT COVERED	
	

Questa opzione mostra la lettura di tutti i sensori del plotter. Gli encoder X e Y encoder sono le posizioni dei motori X e Y. L'encoder Z è la posizione del motore presente sulla testa T. L'encoder UD è all'interno della testa e misura l'altezza. I sensori anteriore e posteriore sono i sensori che rilevano il materiale. Il sensore OPOS mostra il valore di riflessione del sensore OPOS. Il sensore Cam è il sensore che determina la posizione delle rotelle di trascinamento. Questi valori possono essere usati per comunicare un problema ad un

tecnico certificato per l'assistenza.

#### 4.3.1.5 Comunicazione

Il gruppo di parametri di Comunicazione determina la velocità e la modalità di comunicazione con il calcolatore, meglio conosciuta come protocollo di linguaggio.

**NOTA:** Le impostazioni dei parametri seriali della porta RS232 devono combaciare con le impostazioni della porta RS232 del calcolatore. Utilizzare il programma Summa Cutter Control per verificare l'impostazione della porta RS232.

Alcuni programmi utilizzano le impostazioni standard di Windows per la porta seriale. Il programma Summa Cutter Control utilizza i propri parametri e possono essere facilmente modificati. La Velocità di trasmissione è un parametro che si imposta automaticamente.

#### Wireless:

Il menu wireless ha due sottomenu (WLAN e LAN) e la possibilità di ripristinare tutti i parametri della connessione wireless.

Riavviare il plotter dopo un ripristino o modifica dei parametri.

A sua volta il menu WLAN ha quattro sottomenu.

Modo: Per selezionare una connessione con un punto di accesso o una connessione ad-hoc.

Punto di Accesso: Per rilevare i punti di accesso disponibili.

Metodo Sicurezza: Per selezionare le corrette impostazioni di sicurezza.

Configurazione: Mostra ulteriori parametri del punto di accesso selezionato.

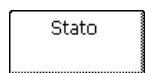
Il menu LAN ha due sottomenu.

DHCP: Per attivare/disattivare il protocollo DHCP.

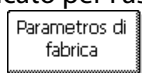
Configurazione: Per impostare i parametri LAN (indirizzo IP, maschera di sottorete,..)

Se DHCP è attivato, allora il plotter otterrà automaticamente l'indirizzo IP e gli altri parametri LAN, li memorizzerà, dopodiché DHCP verrà disattivato. Questo perché il plotter necessita di un indirizzo IP statico affinché il programma di taglio possa sempre comunicare con esso.

Non ci sono particolari valori di fabbrica dei parametri wireless. I valori di default sono equivalenti a 0. Impostare i parametri ai loro valori di default equivale a ripristinarli. E' consigliato ripristinare i parametri prima di impostare una connessione wireless.



Il pulsante fornisce ulteriori informazioni sulla connessione corrente. Questo può essere utile in fase di identificazione ed eliminazione di problemi. Normalmente è da usare solo su richiesta di un tecnico certificato per l'assistenza.



Per ripristinare i parametri premere . Dopodiché riavviare il plotter.

L'opzione Buffer data è usata quando la qualità della connessione wireless connection è scadente. Quando questa opzione è attiva, il plotter non inizia il taglio fino a quando non ha completamente ricevuto tutti i dati.



**NOTE:** Sebbene questa opzione possa essere utilizzata per connessioni wireless scadenti, è tuttavia consigliato di utilizzare una connessione di alta qualità. Questo può essere realizzato sia spostando il plotter più vicino al punto di accesso o aggiungendo un punto di accesso. Il valore minimo raccomandata per Q e S è 60%.



**Velocità trasmissione (RS232):**

La velocità di trasmissione è la velocità alla quale i dati vengono inviati dal calcolatore al plotter da taglio.

Le impostazioni possibili sono: 2400 bps, 4800 bps, 9600 bps, 19200, 38400 e 57600 bps.

**NOTA:** Se l'impostazione della velocità di trasmissione del plotter da taglio non coincide con quella impostata sul calcolatore, i due dispositivi non comunicheranno tra loro.

Premere il pulsante Velocità Trasmissione e utilizzare poi i pulsanti  o  per cambiarne il valore.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
Il valore standard della velocità di trasmissione è impostato a 9600 (questo è il valore standard impostato da Windows per le porte seriali).



**Parità (RS232):**

Il sotto-menu Parità è utilizzato per impostare o modificare il formato del pacchetto dei dati per le comunicazioni seriali tra calcolatore e plotter da taglio.

La scelta è tra Nessuno, Alto, Pari e Dispari.

**NOTA:** Se l'impostazione della parità del plotter da taglio non coincide con quella impostata sul calcolatore, la comunicazione tra i dispositivi sarà errata o potrebbe non essere possibile del tutto, indipendentemente dai comandi ricevuti.

Premere il pulsante Parità e poi  o  per modificare il valore.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
L'impostazione standard del parametro Parità è Nessuno.



**RTS/DTR (RS232):**

Questo parametro imposta la modalità di controllo del flusso dei dati tra plotter da taglio e calcolatore.

I valori possibili sono Commutazione o Sempre Alta.

**NOTA:** Se l'impostazione parametro RTS/DTR del plotter da taglio non coincide con quella impostata sul calcolatore, la comunicazione tra i dispositivi non sarà gestita correttamente quando verranno inviati al plotter da taglio dei lavori complessi comprendenti una notevole quantità di dati. Un tipico caso di errato controllo del flusso compare quando, durante il taglio di un lavoro, cominciano ad essere tagliati (o anche non tagliati) dei vettori estranei al lavoro.

Premere il pulsante RTS/DTR e poi  o  per modificare il valore.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
L'impostazione standard RTS/DTR è Commutazione.

### Linguaggio Emulazione:



I plotter da taglio S CLASS™ supportano i linguaggi DM-PL , HP-GL , HP-GL/2.



DM-PL è il linguaggio di emulazione raccomandato ed è quello che fornisce la migliore qualità di taglio.

HP-GL emula i plotter della serie HP 7585B, 7580B, 758X.

HP-GL/2 emula i plotter della serie HP Draftmaster RX / SX / MX 7595B.

AUTO permette al plotter di riconoscere automaticamente il linguaggio di emulazione.

Premere il pulsante Linguaggio Emulazione e poi  o  per cambiare il linguaggio di emulazione.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
L'impostazione standard è Auto.

### Origine HP-GL:



Questa opzione non è visualizzata se il linguaggio di emulazione è impostato a DM-PL.

Il punto d'origine può essere impostato Fronte Destro o Centro.

Se il taglio risultasse incompleto e localizzato nell'area sinistra superiore del supporto, è necessario modificare l'impostazione di HP-GL origine a fronte destro.

Se il taglio risultasse incompleto e localizzato nell'area destra inferiore del supporto, è necessario modificare l'impostazione di Origine HP-GL al centro.



Premere il pulsante Origine HP-GL e poi  o  per cambiare il punto di origine.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
L'impostazione standard del punto di origine è Fronte destro.

### Indirizzamento DM-PL:

Questa opzione è visualizzata solamente quando il linguaggio di emulazione è impostato a DM-PL.

L'indirizzamento utente della risoluzione della curva può essere impostato a 0.025 mm o 0.001" o 0.1 mm o 0.005".

Premere il pulsante Indirizzamento DM-PL e poi  o  per impostare la risoluzione.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.

L'impostazione standard della risoluzione indirizzare è 0.025 mm (Europa) o 0.001" (Stati Uniti).



### Classe del USB:

Il parametro Classe USB può essere impostato a Summa USB Port 1, Printer Uni (unidirezionale), Printer Bidi. (bidirezionale), Summa USB port 2, Summa USB port 3, o Summa USB port 4.

Printer Uni e Printer Bidi sono per l'uso con adattatori per stampanti dotati di connessioni di rete o wireless.

Grazie ai differenti identificatori USB, il computer può distinguere fra differenti plotter ad esso collegati (massimo 4).

Premere il pulsante Classe USB e poi  o  per cambiare il tipo di classe USB.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.  
Il valore standard della classe USB è USB 1.

**NOTA:** La versione del driver USB minima richiesta per collegare più di un plotter allo stesso computer è la 6.2. Le modifiche alla Classe USB diventano attive solo dopo aver riavviato il plotter.

**NOTA:** L'identificatore USB impostato nel programma di taglio deve essere uguale a quello selezionato nel plotter. Ogni volta che un nuovo identificatore USB è selezionato nel plotter, quando il plotter è connesso la prima volta al computer Windows avvierà la procedura di installazione di un driver.



**NOTA:** Plotter con revisione del firmware precedenti la 19 non hanno la possibilità di assegnare un identificatore a una porta USB, così che solo un plotter può essere connesso allo stesso computer via USB.

### 4.3.1.6 Velocità in dettaglio

Questo menu include tutti i parametri che influiscono sulle prestazioni del plotter da taglio. Le impostazioni di velocità e accelerazione sono descritte nella sezione 2.3.

#### Velocità vettori lunghi:

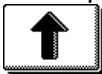
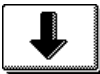
Alcuni materiali hanno la tendenza ad accartocciarsi quando vengono eseguiti tagli di grosse dimensioni. Per evitare questo è necessario ridurre la velocità. Questa opzione esegue ciò automaticamente in modo tale da non aver alcun effetto su velocità ed accelerazione dei vettori piccoli.



Premere il pulsante, poi usare  o  per impostare la velocità su automatico o normale.

Premere  per confermare o  per annullare.

**TurboCut:**

TurboCut aumenta le prestazioni del plotter da taglio velocizzando i movimenti di orientamento della sola lama auto-pilotante. La riduzione del tempo di taglio è significativa, specialmente nel taglio di piccoli e dettagliati lavori. Alcuni materiali spessi potrebbero non essere tuttavia tagliati correttamente se questa funzione è attivata.

Premere il pulsante TurboCut e  o  per attivare o disattivare la funzione TurboCut.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione. Il parametro standard dell'opzione TurboCut è Attivato.

**Velocità FlexCut:**

FlexCut usa pressioni della lama più elevate. Pressioni della lama più elevate necessitano di velocità di taglio più basse.

Con questo parametro la velocità FlexCut può essere impostata indipendentemente dalla normale velocità di taglio.

**NOTE:** Per FlexCut è consigliato utilizzare velocità inferiori di 400 mm/s.

## 4.3.2 Prove e calibrazioni

### 4.3.2.1 Configurare OPOS

Le impostazioni OPOS sono descritte in dettaglio nella sezione 3 e nel menu Impostazioni.

### 4.3.2.2 Calibrare lunghezza

La voce Calibrazione Lunghezza permette la regolazione entro le specifiche della lunghezza delle linee tagliate.

Ad esempio, se una linea di taglio dovrebbe misurare esattamente 100mm, il plotter da taglio può essere regolato per qualsiasi discrepanza misurata.





Il metodo di calibrazione è spiegato nella sezione 2.5.



### 4.3.2.3 Calibrazione bobina

Questo test è utilizzato per calibrare le pressioni della lama e della penna e la discesa della lama e della penna.

La qualità di taglio è influenzata da impostazioni errate del parametro di discesa. Prendere nota dei valori prima di modificarli, poiché non esiste un' impostazione standard per questi parametri.

Dopo le regolazioni i valori vengono salvati sulla memoria di sistema non volatile del plotter da taglio.



Premere il pulsante Regolazione bobina e poi  o  per scorrere tra i parametri e  o  per cambiare il valore del parametro evidenziato.

Premere  per confermare la scelta o  per cancellare l' operazione.

#### **Impostazioni delle pressioni a 40g e 600g (400g).**


Per eseguire questo test è necessario un tensiometro da  $\pm 100$  gr a  $\pm 600$  gr.


Misurare la pressione sulla lama con il tensiometro (leggere il valore dallo strumento appena

la lama si solleva dal supporto). Utilizzare  o  per cambiare il valore del parametro fino al valore letto sul tensiometro (40g, 400g o 600g a seconda del parametro che si sta calibrando).

#### **Calibrazione discesa**

Il parametro discesa determina, tra le altre cose, la forza con la quale l' utensile colpisce il supporto. Quando si calibra la discesa è necessario avere inserito il porta-lama e la lama sulla testa di taglio, assicurandosi che la lama non sporga eccessivamente.

Utilizzare  per abbassare il valore di discesa fino a che il porta-lama sia in posizione

alta. Utilizzare poi  per aumentare il valore del parametro. Incrementando il valore di un' unità alla volta, continuare fino a che il porta-lama sia in posizione giù, e quindi incrementare il valore di tre unità.

#### 4.3.2.4 Calibrare lama

Questa prova viene visualizzato solamente su plotter da taglio di tipo tangenziale e l' utensile selezionato è la lama tangenziale. La procedura è spiegata nella sezione 2.2.4.

#### 4.3.2.5 Parametros di fabbrica

Questa opzione ripristina tutti i parametri alle impostazioni di fabbrica. I parametri che richiedono la calibrazione non vengono ripristinati.

#### 4.3.2.6 Prova Confidence

La Prova Confidence esegue una prova veloce elettrica e meccanica del plotter da taglio per verificare la perfetta funzionalità del plotter da taglio. Per eseguire questo lavoro è necessario una dimensione minima del supporto nel formato A3/B. Il test viene sempre eseguito sul lato sinistro del supporto caricato.

#### 4.3.2.7 Calibrazione sensore vinile

L' opzione di calibrazione dei sensori del supporto è una procedura utile per verificare che i due sensori (anteriore e posteriore) del supporto funzionino regolarmente e siano regolarmente impostati i rispettivi livelli di commutazione.

1. Premere  o  per selezionare il sensore da verificare.
2. Inserire un pezzo di supporto sul sensore scelto coprendolo a metà e sotto i due gommini di trascinamento esterni. Premere . Ci sono cinque livelli di sensibilità tra cui scegliere.
3. Utilizzare  o  per cambiare il livello di sensibilità.

*Dopo aver scelto il livello di sensibilità apparirà un rettangolo. Quando il sensore è coperto il rettangolo sarà completamente riempito da tacchettine nere, mentre a sensore scoperto non ci sarà (quasi) alcuna tacchetta nera nel rettangolo.*

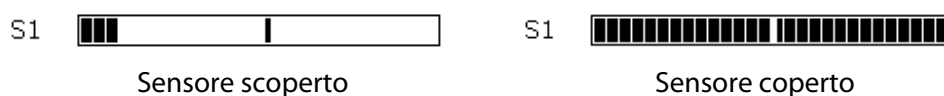


FIG 4-4  
REGOLAZIONE SENSORE

*Il trattino verticale nero nel rettangolo è il livello di commutazione al quale il plotter da taglio fa riferimento per determinare se il supporto è inserito nel plotter dal taglio.*

4. Utilizzare  e  per cambiare il livello di commutazione se necessario.

In condizioni normali a sensore scoperto ci saranno da 2 a 4 tacchette nere, mentre il rettangolo sarà riempito completamente a sensore coperto e il livello di commutazione è impostato a metà scala.



#### 4.3.2.8 Prova DIN A4

La Prova DIN A4 esegue una prova elettrica e meccanica del plotter da taglio per verificare la qualità di taglio e fornisce informazioni all'utente sulle impostazioni della lama, della pressione, dell'offset e della profondità di taglio.

Il test di taglio è di dimensioni DIN A4/A in verticale, indipendentemente dalla dimensione del supporto caricato. Se il supporto caricato è più piccolo del formato DIN A4/A parte del rettangolo esterno sarà eliminato e quindi non tagliato.

#### 4.3.2.9 Prova RS232

La Prova RS232 verifica la comunicazione dei circuiti della porta seriale RS-232-C (trasmissione dati, ricezione dei dati, e gestione del controllo del flusso dei dati). Il test non richiede il caricamento di nessuna penna, lama o supporto.

*Per eseguire la Prova RS-232 seguire la seguente procedura:*

1. Scollegare il cavo dati RS-232-C dal retro del plotter da taglio.
2. Utilizzare un cavo di prova con segnali di ritorno che colleghi il contatto 2 con il contatto 3 e il 7 con l'8 del connettore dati del plotter da taglio.
3. Premere il pulsante Prova RS232. Il plotter da taglio comincerà a trasmettere e ricevere dei dati a tutte le possibili combinazioni di velocità di trasmissione e parità. La durata delle trasmissioni varierà in base ai diversi valori di velocità di trasmissione utilizzati. Il plotter verificherà quindi il segnale di controllo del flusso dei dati. Successivamente sullo schermo verrà visualizzato il messaggio riassuntivo dello stato dei test eseguiti.
4. Al completamento della Prova RS232, rimuovere il cavo di prova con segnali di ritorno da connettore posteriore RS 232c del plotter da taglio.
5. Collegare il cavo dati RS-232-C nel connettore del plotter da taglio.

#### 4.3.2.10 Regolazione touch screen

Questa opzione rende possibile la calibrazione dello schermo sensibile al tatto. Eseguire questa regolazione nel caso in cui l'immagine del pulsante sullo schermo non coincide con l'area che deve essere premuta per attivare il pulsante.

Premere il pulsante Regolazione touch screen per avviare la calibrazione e seguire le indicazioni sullo schermo.

#### 4.3.2.11 Revisione ROM

Se si seleziona l'opzione Revisione Rom, premendo il tasto, diventano disponibili i dettagli sulla revisione ROM del cutter. Queste informazioni sono spesso utili ai tecnici per diagnosticare dei problemi telefonicamente.

#### 4.3.2.12 Copiar utente attuale

Questa opzione copia tutti i parametri dall'utente corrente a tutti gli altri utenti. Si raccomanda per usare questo soltanto quando l'utente corrente 'configuration 1'.

### 4.3.3 Utente

La serie di plotter da taglio S CLASS™ include 8 configurazioni utente, tutte comprendenti gli stessi parametri. Ciascuna configurazione può avere parametri di impostazione unici. Questo permette di configurare velocemente e facilmente il plotter da taglio per i diversi tipi di supporto o di lavori. Diversamente dai parametri menzionati nella sezione 4.3.1, anche le calibrazioni X/Y sono legate all'utenza. (l'informazione è contenuta in ciascuno delle 8 configurazioni utente).

Premere , utilizzare poi  o  per cambiare l'utenza.

Premere , per confermare la scelta o  per cancellare l'operazione.

I nomi degli utenti possono essere modificati solo da calcolatore.

Esiste un file nel direttorio principale col nome username.dmp.

Questo file può essere utilizzato per cambiare il nome utente. Per cambiare nome all'utenza, seguire la seguente procedura:

1. Aprire il file con un semplice programma per editare testi.
2. Cambiare il testo 'change\_name' con il nome desiderato.
3. Utilizzare la sottolineatura ( \_ ) al posto degli spazi. La lunghezza del nuovo nome deve essere di 16 caratteri al massimo.
4. Salvare il file.
5. Inviare il file al plotter da taglio.

**ATTENZIONE:** L'uso non corretto di questo file può seriamente danneggiare i parametri interni del plotter da taglio.

**NOTA:** Il programma Summa Cutter Control per Windows può essere utilizzato direttamente per cambiare nome all'utenza.  
Gli utenti che utilizzano Mac con sistema operativo OSX possono utilizzare un piccolo programma presente sul disco CD per inviare i files al plotter da taglio.

### 5.1 Introduzione

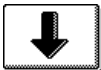
I plotter della serie S CLASS™ sono composti da un discreto numero di pezzi in metallo o plastica che sono in movimento. Tutte queste parti sono teoricamente prive di attrito e quindi non necessitano di lubrificazione. Comunque della sporcizia o dei frammenti di supporto depositati sulla parte gommosa ove il plotter esegue il taglio o su parti rotanti del plotter come le rotelle di trascinamento o sulla parte zigrinata del rullo di trascinamento possono peggiorare la qualità del plotter. Per avere la migliore qualità mantenere il plotter il più pulito possibile utilizzando una copertura quando non è in funzione. Quando è necessario, pulirlo con un panno morbido inumidito con alcool o un detergente leggero. Non utilizzare assolutamente materiali abrasivi.

#### 5.1.1 Pulizia del sistema di trascinamento

Dopo un certo tempo sia le rotelle di trascinamento che la parte zigrinata del rullo di trascinamento necessitano di una pulizia in quanto frammenti di vinile possono accumularsi su di loro. Questo fa sì che il materiale slitti tra le rotelle di trascinamento ed il rullo, diminuendo la trazione.

*Pulizia del sistema di trascinamento::*

**AVVISO**  
**TENERE LONTANO LE DITA O QUALSIASI PARTE DEL CORPO DALLA SUPERFICIE DI TAGLIO DEL PLOTTER. PARTI PERICOLOSE SARANNO IN MOVIMENTO.**

1. Assicurarsi che non vi sia del supporto caricato.
2. Disabilitare il sensore tramite il pannello touch screen (vedere paragrafo "Sensore supporto") o coprirlo temporaneamente.
3. Posizionare una rotella di trascinamento sopra il rullo di trascinamento che deve essere pulito. Le rotelle di trascinamento d'utilizzare devono essere quelle estreme alla destra e sinistra e non quelle intermedie (altrimenti non hanno la stessa pressione).
4. Abbassare le rotelle di trascinamento ed attendere fino a che la procedura di caricamento sia terminata.
5. Porre il plotter in pausa (vedere il capitolo "In Linea/Pausa"- In linea/Pause).
6. Premere il tasto  fino a che il rullo di trascinamento non abbia effettuato almeno un giro.

7. Rimuovere da una striscia di vinile la parte solitamente cartacea posteriore. Sollevare la rotella di trascinamento sollevando la parte 1 e premendo sulla 2 (come in Fig. 5-1). Posizionare il pezzo di vinile tra la rotella di trascinamento ed il rullo zigrinato con la faccia appiccicosa rivolta verso il basso (Fig. 5-2). Rilasciare la leva posteriore delle rotelle di trascinamento.



FIG 5-1  
SOLLEVARE LA ROTELLA DI TRASCINAMENTO

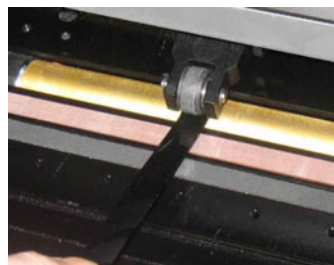
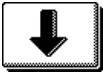
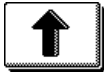


FIG 5-2  
POSIZIONAMENTO DELLA STRISCIA DI VINILE

8. Utilizzare il tasto  e  per far muovere avanti ed indietro la striscia di vinile più volte fino a che tutti i residui sono rimossi dal rullo di trascinamento.
9. Ripetere l'operazione per tutti i rimanenti rulli di trascinamento.

### 5.1.2 Pulizia del sensore del supporto

Dopo un certo periodo di funzionamento i sensori che rilevano la presenza del supporto possono sporcarsi a causa dell'accumularsi dei residui dei supporti o polvere. Questo potrebbe essere causa di malfunzionamento del plotter.

Pulire i sensori utilizzando un panno di cotone morbido.

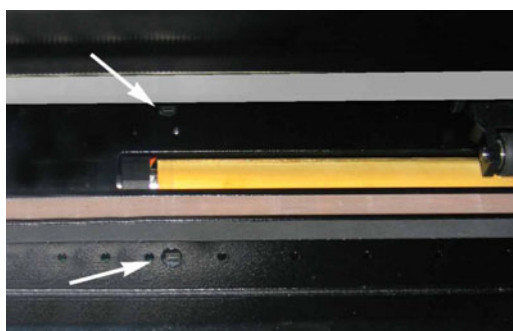


FIG 5-3  
SENSORI SUPPORTO SUI PLOTTER SERIE S CLASS™

### 5.1.3 Pulizia della barra guida dell'asse Y

Ci sono 4 zone sulla barra guida dell'asse Y ove il carrello porta utensili scorre da sinistra a destra e viceversa. Le due zone (1) sono visibili e posizionate anteriormente sulla barra guida. Le altre due (2) sono poste dietro e precisamente sono opposte a quelle visibili anteriormente.

La Fig. 5-4 mostra dove sono posizionate tale zone. Anche se la forma della barra guida dell'asse Y può avere forme differenti a seconda dei modelli tali zone sono posizionate sempre nello stesso posto, nella parte superiore e inferiore della barra.

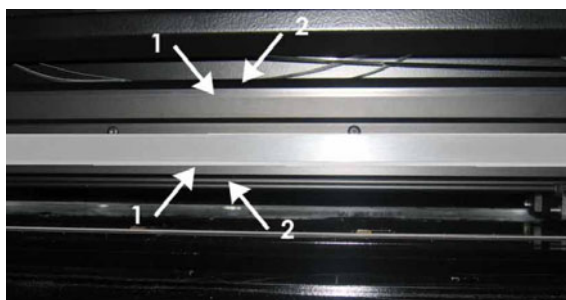


FIG 5-4  
SUPERFICI SCORRIMENTO SULLA BARRA ASSE Y

Dopo un certo periodo d'utilizzo possono accumularsi dei residui di materiale o polvere sulla superficie di scorrimento e sulle rotelle del carrello porta utensili.

*Pulizia della superficie di scorrimento della barra guida dell'asse Y::*

1. Spegnerne il plotter.
2. Prendere un panno di cotone morbido inumidito con alcol isopropilico od un detergente leggero.
3. Pulire le superfici; se la testa porta utensili è nel mezzo, spingere delicatamente per spostarla sulla destra o sinistra.

### 5.1.4 Pulizia dell'estremità guida delle lame (solo per macchine con controllo tangenziale)

Tale estremità di guida può accumulare residui di vinile e causare un deterioramento della qualità del taglio.

Un difetto tipico che indica che l'estremità guida della lama è sporca è un'interruzione costante del linea di taglio ogni 12mm (0.5").

*Pulizia dell'estremità guida::*

1. Rimuovere la lama ruotando delicatamente in senso antiorario il porta lama.
2. Osservare l'orientamento dell'estremità guida e facendo pressione estrarlo dalla propria sede.
3. Rimuovere ogni residuo di vinile utilizzando uno spazzolino o delle pinzette.
4. Reinscrivere l'estremità guida nella propria sede.
5. Installare la lama come descritto nel capitolo 1.6.2.1.

### 5.1.5 Pulizia dell'OPOS

Il sistema ottico può raccogliere dello sporco. Pertanto il piccolo foro praticato nel sensore deve essere periodicamente pulito utilizzando la punta di uno straccio di cotone.

*Pulizia del sistema OPOS:*

1. Tirare delicatamente la porta lama verso l'alto in modo da far abbassare l'OPOS.
2. Localizzare l'adesivo sopra il foro dell'OPOS sul lato sinistro del carrello porta utensili.
3. Togliere l'adesivo.
4. Pulire utilizzando uno straccio di cotone.
5. Coprire il foro ancora con l'adesivo simile.
6. Spostare la testa totalmente sulla destra in modo d'essere sicuri che l'OPOS sia di nuovo sollevato.

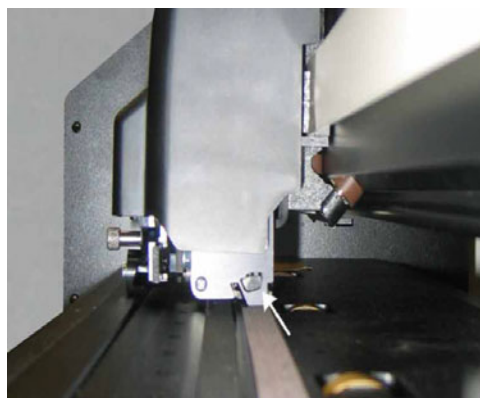
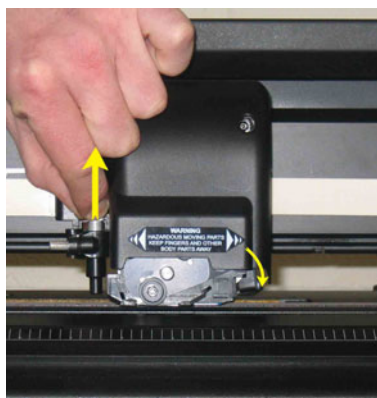


FIG 5-5  
PULIZIA SENSORE OPOS

### 5.1.6 Sostituzione fusibile

**ATTENZIONE:** Prima di sostituire il fusibile assicurarsi che il plotter è scollegato dalla rete elettrica.

**ATTENZIONE:** Per mantenere la protezione dai corto circuiti sostituire il fusibile sempre con uno dello stesso tipo e con le stesse caratteristiche: T2.0A, 250V SCHURTER SPT O EQUIVALENTE.

1. Per rimuovere il fusibile (3), sollevare delicatamente il coperchio del porta fusibile nella direzione opposta dell'interruttore per l'accensione. Il porta fusibile sarà sbloccato.

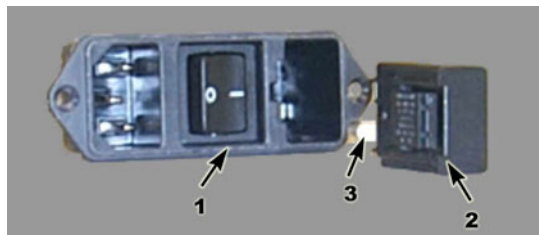


FIG 5-6  
MODULO PRESA ALIMENTAZIONE

2. Rimuovere il porta fusibile.
3. Rimuovere il fusibile dal porta fusibile.
4. Mettere un nuovo fusibile ed inserire il porta fusibile nell'apposito alloggiamento.





## 6 Specifiche ed informazioni generali

### 6.1 Introduzione

I plotter della serie S CLASS™ sono stati progettati per tagliare supporti di vinile a foglio singolo od a rullo disegni prodotti da calcolatori tramite appositi programmi. Utilizzando il sistema integrato di posizionamento in automatico (OPOS) permettono di scontornare figure stampate. Sostituendo la lama con una penna il plotter può essere utilizzato per produrre copie a basso costo su carta dei disegni nuovo.

Sono disponibili i seguenti modelli:

- L' S75, che può caricare supporti da 60 mm fino a 840 mm (da 2,4" fino 33") ed ha una testa auto-pilotante.
- L' S120, che può caricare supporti da 115 mm fino a 1300 mm (da 4,5" fino 51") ed ha una testa auto-pilotante.
- L' S140, che può caricare supporti da 170 mm fino a 1450 mm (da 6,7" fino 57") ed ha una testa auto-pilotante.
- L' S160, che può caricare supporti da 170 mm fino a 1680 mm (da 6,7" fino 66") ed ha una testa auto-pilotante.
- L' S75 T, che può caricare supporti da 60 mm fino a 840 mm (2,4" fino 33") ed ha una testa a controllo tangenziale.
- L' S120 T, che può caricare supporti da 115 mm fino a 840 mm (4,5" fino 51") ed ha una testa a controllo tangenziale.
- L' S140 T, che può caricare supporti da 170 mm fino a 1450 mm (da 6,7" fino 57") ed ha una testa a controllo tangenziale.
- L' S160 T, che può caricare supporti da 170 mm fino a 840 mm (6,7" fino 66") ed ha una testa a controllo tangenziale.

#### 6.1.1 Caratteristiche del prodotto

Di seguito sono elencate le caratteristiche principali dei plotter della serie S CLASS™.

- Larghezza supporto variabile.

- Linguaggio selezionabile dall'utente tra: DM/PL,™ HP-GL,™ e HP-GL/2™
- Perforatore intercambiabile con possibilità di lavoro su apposita area.
- Sistema OPOS per posizionamento ed allineamento in automatico integrato.
- Penna intercambiabile per la produzione di disegni a basso costo su carta.
- Regolazione pressione lama e compensazione controllate da microprocessore.
- Comunicazioni con il calcolatore tramite interfacce USB 1.1 o RS-232.
- Pannello a touch screen con 320 x240 punti per un miglior controllo .
- Unità di misura metriche o inglesi.
- Risoluzione selezionabile dall'utente: 0.1 mm, 0.025 mm, 0.001" o 0.005".
- Menu per selezionare la configurazione del plotter.
- Ampia selezione della velocità di taglio (in misure metriche o inglesi).
- Memorizzazione in modo permanente fino a otto configurazioni utente.
- Sistema di sostegno del supporto per caricamento automatico con funzione di "rotolamento lento" in modo da garantire una corretta alimentazione anche per lavori lunghi.
- Trascinamento automatico del supporto dal rotolo.
- Rilevamento supporto.
- Funzione di concatenamento e smusso per migliorare la qualità.
- Funzione per eseguire tagli multipli.
- Prove per calibrazione utensili.
- Funzione "Sovrataglio" per favorire lo spellicolamento ed "OptiCut" per aumentare la durata delle lame.
- Piedistallo e cesto di raccolta.
- Utilizzo di foglio singolo o rullo con taglio in automatico.

## 6.2 Caratteristiche

### 6.2.1 Plotter

	S75(T)		S120(T)		S140(T)		S160(T)	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
<b>Altezza</b>	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7
<b>Lunghezza</b>	1410	55.5	1870	73.6	2021	79.6	2250	88.6
<b>Profondità con cesto chiuso</b>	680	26.8	680	26.8	680	26.8	680	26.8
<b>Profondità con cesto aperto</b>	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5
	<b>Kg</b>	<b>libbre</b>	<b>Kg</b>	<b>libbre</b>	<b>Kg</b>	<b>libbre</b>	<b>Kg</b>	<b>libbre</b>
<b>Peso Kg-Libbre</b>	49.5	109	61.5	135.6	65.5	144.5	71	156.5

TABELLA 6-1  
S CLASS™ - SPECIFICHE FISICHE

### 6.2.2 Supporto

	S75(T)		S120(T)		S140(T)		S160(T)	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
<b>Altezza</b>	60 - 840	2.4 - 33	115 - 1300	4.5 - 51	170 - 1450	6.7 - 57	170 - 1680	6.7 - 66
<b>Massima altezza di taglio<sup>(*)</sup></b>	742	29.2	1200	47.2	1350	53.1	1580	62.2
<b>Margine destro e sinistro minimo<sup>(**)</sup></b>	25	1	25	1	25	1	25	1
<b>Margine frontale</b>	45	45	45	45	45	45	45	45
<b>Margine posteriore</b> Sensore attivo Sensore disattivo	45 33	1.75 1.3	45 33	1.75 1.3	45 33	1.75 1.3	45 33	1.75 1.3
<b>Ripetibilità<sup>(***)</sup></b>	± 0.1mm fino a 12 m (vinile < 760mm) ± 0.004" fino a 40 feet (vinile < 30")				± 0.1mm fino a 4 m (vinile >760mm) ± 0.004" fino a 13 feet (vinile >30")			
<b>Spessore supporto</b>	0.05mm a 0.25mm 0.002" a 0.01"		Fino a 0.8mm (0.03") con lama per mascheratura autopilotante Fino a mm (0.047") con lama da mascheratura a controllo tangenziale					

<sup>(\*)</sup> Larghezza massima di taglio in modalità normale, in "modalità estesa" si ha un'area maggiore.

<sup>(\*\*)</sup> Per il posizionamento delle rotelle di trascinamento (vedere paragrafo 1.5.1).

<sup>(\*\*\*)</sup> Possono essere caricati supporti con lunghezze superiori a quelle dichiarate ma in tal caso non è garantita la conformità con le specifiche (questo dipende dal tipo di materiale, dalla dimensione e da altri parametri).

TABELLA 6-2  
S CLASS™ - CARATTERISTICHE SUPPORTO

### 6.2.3 Lame, penne a sfera e punzoni

I plotter della serie S CLASS™ sono corredati dagli utensili necessari in modo da poter lavorare immediatamente.

Alcuni utensili sono già installati sul plotter, altri sono contenuti in un'apposita scatola. La tabella seguente indica gli utensili che sono forniti con il plotter. Verificare che col plotter siano forniti tutti gli utensili previsti.

	<b>Supporto</b>	<b>S75 S120 S140 S160</b>	<b>S75T S120T S140T S160T</b>
<b>Lama autopilotante standard</b>	Vinile standard con spessore fino a 0.25mm (0.03")	2	1
<b>Lama per materiale da mascheratura</b> (richiede apposita guida per materiale da mascheratura)	Per materiale da mascheratura e materiale resistente con spessore fino a 0.25mm (0.03")	<b>x</b>	<b>x</b>
<b>Lama tangenziale standard</b>	Vinile standard con spessore fino a 0.25mm (0.03")	<b>x</b>	2
<b>Lama tangenziale per materiale da mascheratura</b> (richiede apposita guida per materiale da mascheratura)	Per materiale da mascheratura e materiale resistente con spessore fino a 0.25mm (0.03")	<b>x</b>	1
<b>Penna in fibra</b>	Carta	1	<b>x</b>
<b>Penna a sfera</b> (richiede adattatore per penne a sfera)	Carta	<b>x</b>	1
<b>Perforatore</b>	Carta	<b>1</b>	<b>1</b>
<b>Lama da rasoio per taglio foglio</b>	Vinile standard con spessore fino a 0.25mm (0.03")	2	2

TABELLA 6-3  
S CLASS™ - UTENSILI

Per acquistare lame, penne, perforatori ed altri materiali di consumo contattare il rivenditore Summa avendo cura di indicare i numeri di codice come da figura 6-8.

I plotter da taglio Summa della serie S CLASS™ rispettano le caratteristiche solo se vengono utilizzate lame, penne o perforatori originali Summa. Non utilizzare strumenti non originali fabbricati da altri produttori.

### 6.2.4 Interfacce

<b>Comunicazione</b>		USB e seriale tipo RS-232-C
<b>USB</b>	Connettore interfaccia	USB serie "B" presa (connettore femmina)
	Connettore cavo	USB serie "B" spina (connettore maschio)
	Versione	1.1
<b>RS-232</b>	Connettore interfaccia	DB-9P
	Connettore cavo	DB-9S
	Formato dati	8 bit dati, 2 bit stop, senza parità
	Velocità trasmissione	57600, 38400, 19200, 9600, 4800, 2400 bps

TABELLA 6-4  
S CLASS™ - SPECIFICHE INTERFACCE

### 6.2.5 Firmware

<b>Linguaggio</b>	DM/PL, HP-GL (emulazione 758x), HP-GL/2
<b>Sets di caratteri supportati</b>	Standard ASCII
<b>Fonts supportate</b>	Sans serif (single stroke & medium)
<b>ROM-based plots</b>	Confidence plot, DIN plot

TABELLA 6-5  
S CLASS™ - FIRMWARE

### 6.2.6 Caratteristiche

Le caratteristiche di taglio sono state rilevate con vinile con supporto paraffinato di 0.05 mm (0.002"), spessore totale non superiore 0.25 mm (0.010")

<b>Velocità asiale</b>	50 to 1000 mm/s	2 to 40 ips
<b>Velocità predefinita</b>	800 mm/s	32 ips
<b>Accelerazione</b>	Fino a 5.5 G	
<b>Risoluzioni indirizzabili</b>	0.025 mm, 0.1 mm	0.001", 0.005"
<b>Risoluzione predefinita</b>	0.025 mm	0.001"
<b>Risoluzione meccanica</b>	6.3 µm	0.25 mil
<b>Accuratezza</b>	0.2% del movimento o 0.25 mm, il maggiore dei due (*)	0.2% del movimento o 0.010", il maggiore dei due (*)
<b>Pressione lama per testa autopilotante</b>	Da 0 a 400 gr.	
<b>Pressione penna per testa autopilotante</b>	Da 0 a 400 gr.	
<b>Pressione perforatore per testa autopilotante</b>	Da 0 a 250 gr.	
<b>Pressione lama per testa a controllo tangenziale</b>	Da 0 a 600 gr.	
<b>Pressione penna per plotter a controllo tangenziale</b>	Da 0 a 600 gr.	
<b>Pressione perforatore per testa a controllo tangenziale</b>	Da 0 a 250 gr.	

\*Sono esclusi gli scostamenti dovuti al supporto quale la dilatazione, stiramento, ecc.

TABELLA 6-6  
S CLASS™ - PRESTAZIONI

### 6.2.7 Certificazioni

Certificato CE  
FCC Class A  
Conformità con IEC 950, EN 60950

### 6.2.8 Ambiente

(Plotter senza supporto)

<b>Temperatura di funzionamento</b>	15 to 35° C	59 to 95° F
<b>Temperatura di stoccaggio</b>	-30 to 70° C	-22 to 158° F
<b>Umidità relativa</b>	35 - 75 %, senza condensa	

TABELLA 6-7  
S CLASS™ - CONDIZIONI AMBIENTALI

**SUGGERIMENTO IMPORTANTE:** Per ottenere un'elevata qualità di taglio è molto importante utilizzare un supporto stabile. Solitamente i supporti subiscono dilatazioni o ritiri a seconda della temperatura. Per aumentare la stabilità del supporto occorre lasciarlo stabilizzare alle condizioni ambientali di lavoro per un periodo di almeno 24 ore prima dell'utilizzarlo.

### 6.2.9 Electriche

Intervallo frequenza: 47-63 Hz, fase singola.

Intervallo tensione: 90 – 260 V.

Tipo fusibile: T2.0A, 250V SCHURTER SPT O EQUIVALENTE.

**ATTENZIONE:** Per mantenere la protezione dai corto circuiti sostituire il fusibile sempre con uno dello stesso tipo e le stesse caratteristiche.

ACCESORI E MATERIALI DI CONSUMO PER I PLOTTER

La presente tabella contiene la descrizione, i codici e la foto degli accessori per i plotter della serie S CLASS™.

Part description	Part number	Picture
<p><b>CD con manuali e driver</b></p>	<p><b>MD9150</b></p>	
<p><b>Cavo alimentazione</b> (Differente per ogni nazione. Contattare il distributore per il codice esatto)</p>		
<p><b>Cavo USB</b></p>	<p><b>399-111</b></p>	
<p><b>Cavo seriale</b></p>	<p><b>423-183</b></p>	
<p><b>Flange per il supporto</b> (numero 2pz)</p>	<p><b>391-510</b></p>	
<p><b>Porta-lama standard per lama auto-pilotante</b></p>	<p><b>391-332</b></p>	
<p><b>Porta-lama per lama tangenziale</b></p>	<p><b>395-322</b></p>	
<p><b>Porta-lama per lame auto-pilotanti per plotter con testa a controllo tangenziale</b></p>	<p><b>395-323</b></p>	
<p><b>Lama da rasoio</b> (confezione da 10pz)</p>	<p><b>391-146</b></p>	



Part description	Part number	Picture
<b>Lama tangenziale standard</b> (confezione da 5pz)	<b>390-534</b>	
<b>Lama per materiali da mascheratura</b>	<b>390-550</b>	
<b>Lama tangenziale a doppio taglio</b>	<b>390-551</b>	
<b>Lama auto-pilotante standard</b> (confezione da 5pz)	<b>391-360</b>	
<b>Lama auto-pilotante per mascheratura</b> (confezione da 5pz)	<b>391-358</b>	
<b>Utensile per inserimento lame tangenziali</b>	<b>390-553</b>	
<b>Guida per lame standar</b> (per plotter con lama a controllo tangenziale)	<b>395-348</b>	
<b>Guida per lame da mascheratura</b> (per plotter con lama a controllo tangenziale)	<b>395-347</b>	
<b>Guida per lame auto-pilotanti</b> (per plotter con lama a controllo tangenziale)	<b>395-330</b>	
<b>Adattatore per penna a sfera</b>	<b>395-324</b>	











Part description	Part number	Picture
<b>Penna a sfera</b>	<b>395-325</b>	
<b>Pennarelli in fibra</b> (confezione da 4pz)	<b>MP06BK</b>	
<b>Porta-lama per lame da mascheratura per plotter con testa auto-pilotante</b>	<b>391-363</b>	
<b>Porta perforatore per plotter con testa a controllo tangenziale</b>	<b>395-315</b>	
<b>Porta perforatore per plotter con testa auto-pilotante</b>	<b>395-313</b>	
<b>Perforatore</b>	<b>391-592</b>	
<b>Fusibile</b>	<b>MF9003</b>	
<b>Cutting strip S75 S120</b>	<b>391-886</b>	
<b>Cutting strip S160</b>	<b>400-565</b>	
<b>Pouncing strip</b>	<b>391-598</b>	

TABELLA 6-8  
S CLASS™ - ACCESSORI