



SERIE EXPERT 24 Y EXPERT 24 LX.

MANUAL BÁSICO DE USO



Este manual es una guía de referencia rápida y básica para simplificar el uso y manejo del plotter de corte GCC Expert 24.

TABLA DE CONTENIDOS

 Información general	
 Instalación	
 Ajustes y funcionamiento	
 Lector óptico (Modelo LX)	
 Mantenimiento	
 Cuchillas	

INFORMACION GENERAL

CONTENIDO DEL EMBALAJE

A continuación se enumera una lista del contenido del embalaje del modelo Jaguar IV.

- CD de instalación de drivers y del software de corte.
- Cable de alimentación.
- Cable USB.
- Cable serie RS-232C.
- Soporte portarrollos.
- Repuesto teflón.
- Pinzas.
- Cuchilla.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES DEL EXPERT 24.

Dos puertos de conexión. USB y Puerto Serie.

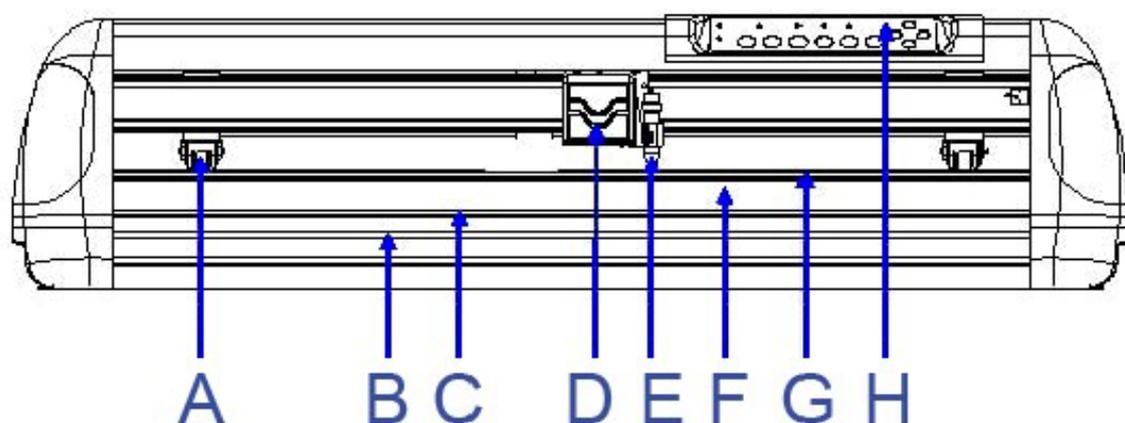
Un máximo de 250 gramos de fuerza de corte.

Una velocidad máxima de corte de 400 mm/seg.

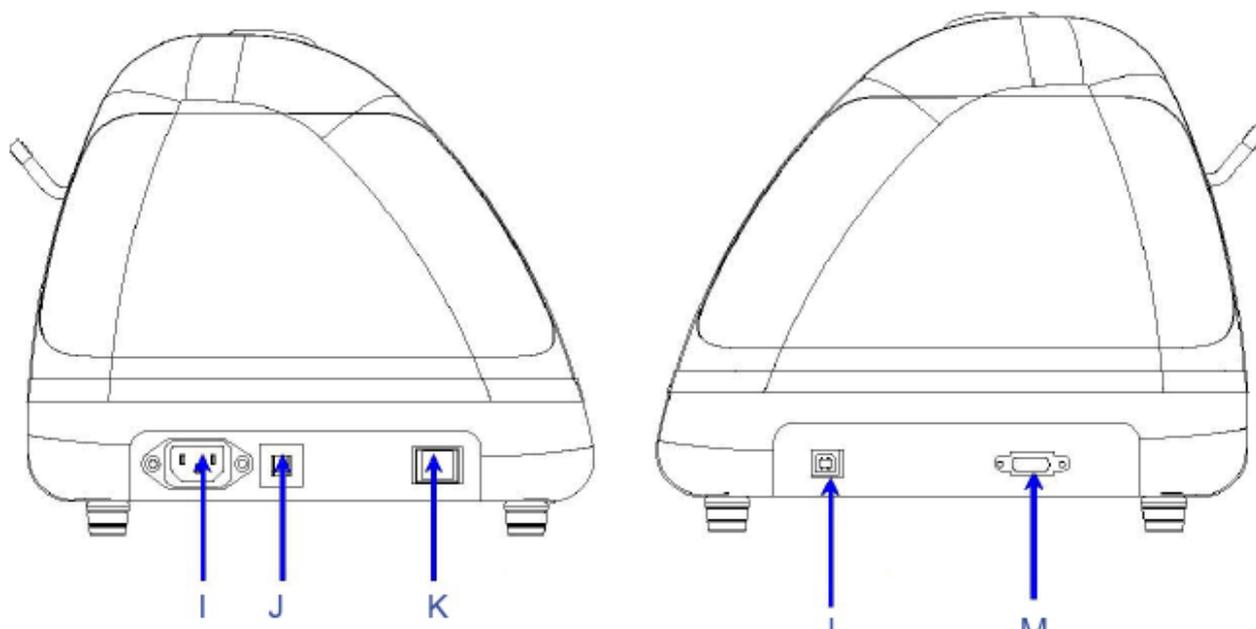
Grosor medio de hasta 0,8 mm.

3 metros de trayectoria garantizada.

Lector óptico de marcas de corte. (Solamente en el modelo LX)



- A. Rodillo de arrastre de material. Los modelos Expert 24, disponen de tres rodillos de arrastre. El primero y el último son los que definen la anchura del material.
- B. Ranura de corte. Esta ranura situada en la parte frontal del plotter, sirve para cortar de forma precisa el material con la cuchilla que se adjunta.
- C. Regla de alineación para tener una referencia a la hora de colocar el material.
- D. Cabezal de movimiento del portacuchillas y del lector óptico en el modelo LX.
- E. Portacuchillas.
- F. Placa frontal para el deslizamiento del material.
- G. Banda protectora de teflón.
- H. Panel de control formado por 10 botones de control y 6 luces led.



- I. Conector toma de corriente.
- J. Fusible de 3 amp.
- K. Botón de encendido y apagado.
- L. Conector USB.
- M. Conector RS 232.

INSTALACION

MONTAJE DE LAS PATAS (OPCIONAL)

Los plotters Expert 24 son cortadores de sobremesa y disponen de un stand opcional para su montaje.

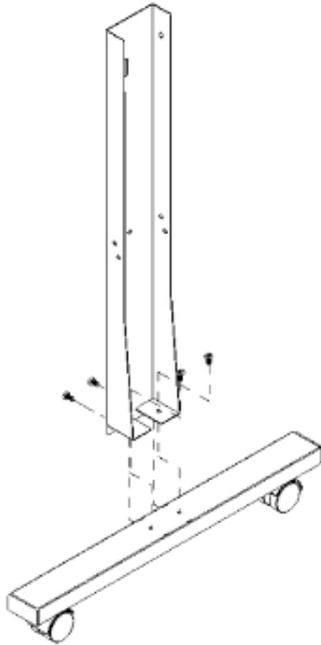


Fig. 1

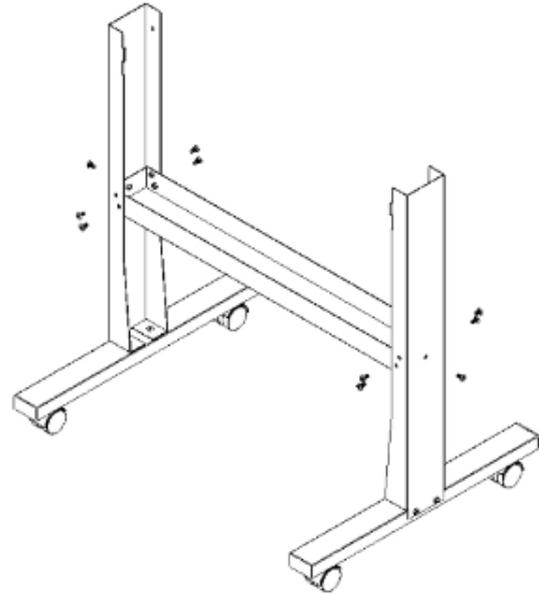


Fig.2

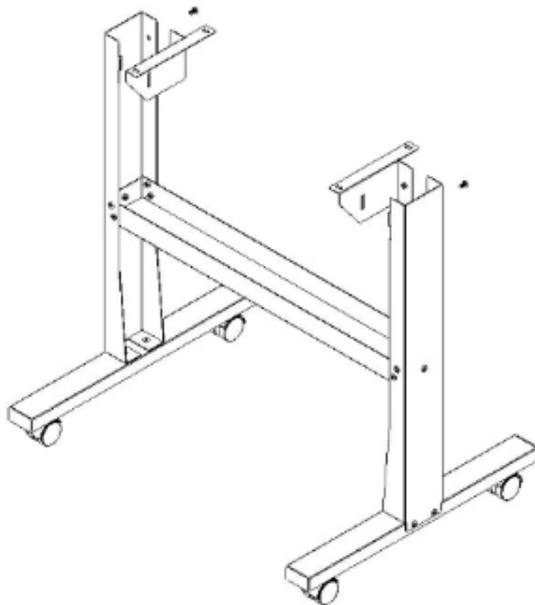


Fig. 3

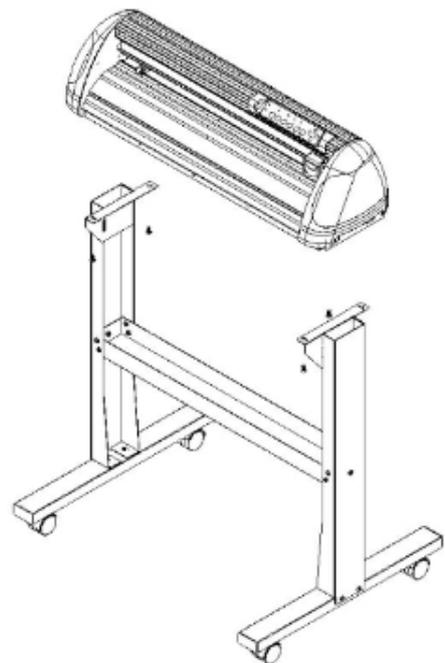


Fig. 4

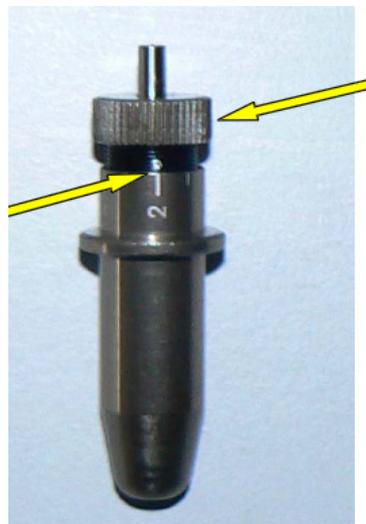
PORTACUCHILLAS

Es importante seleccionar bien el tipo de cuchilla que vamos a usar, ya que la calidad del corte y la duración de la cuchilla dependen bastante de este factor. Según el grosor y el tipo de material a usar, necesitaremos cuchillas con diferentes ángulos de filo.

Para realizar la instalación de la cuchilla, la introduciremos por el agujero del portacuchillas hasta que quede enganchada con el imán interior.

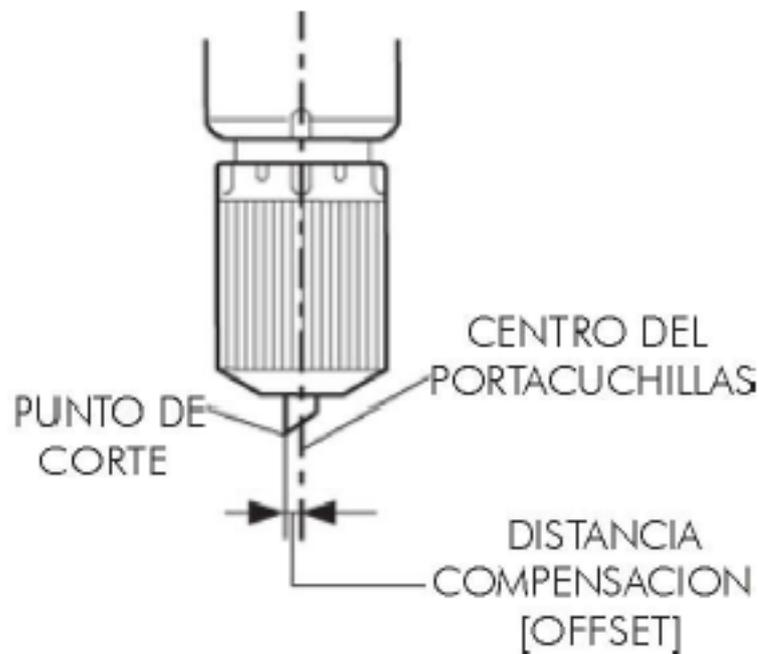


Una vez la cuchilla está situada en el interior del portacuchillas, regularemos la salida de la cuchilla girando la rueda estriada de la parte superior que hay encima de la zona graduada.

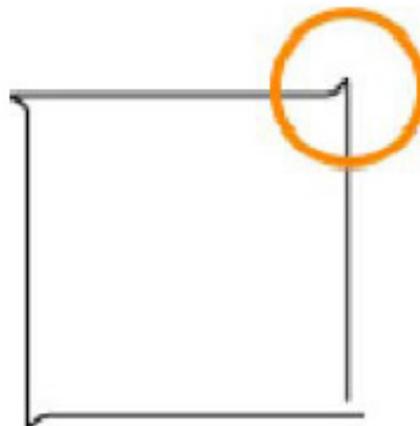


Si al realizar el ajuste, nos excedemos sacando la cuchilla, le acortaremos la vida, ya que la desgastaremos en exceso. También corremos el riesgo de no poder bajar la presión de corte lo suficiente y podemos llegar a dañar la base de teflón del plotter o a romper la punta de la cuchilla.

Cabe la posibilidad de que según el tipo de cuchilla que usemos, tengamos que modificar el offset para compensar el descentrado de dicha cuchilla.



Si el offset no está bien ajustado, tenemos el riesgo de que el corte salga descentrado como se puede apreciar en la imagen. Podemos ver los picos que salen en las esquinas con el offset mal ajustado.



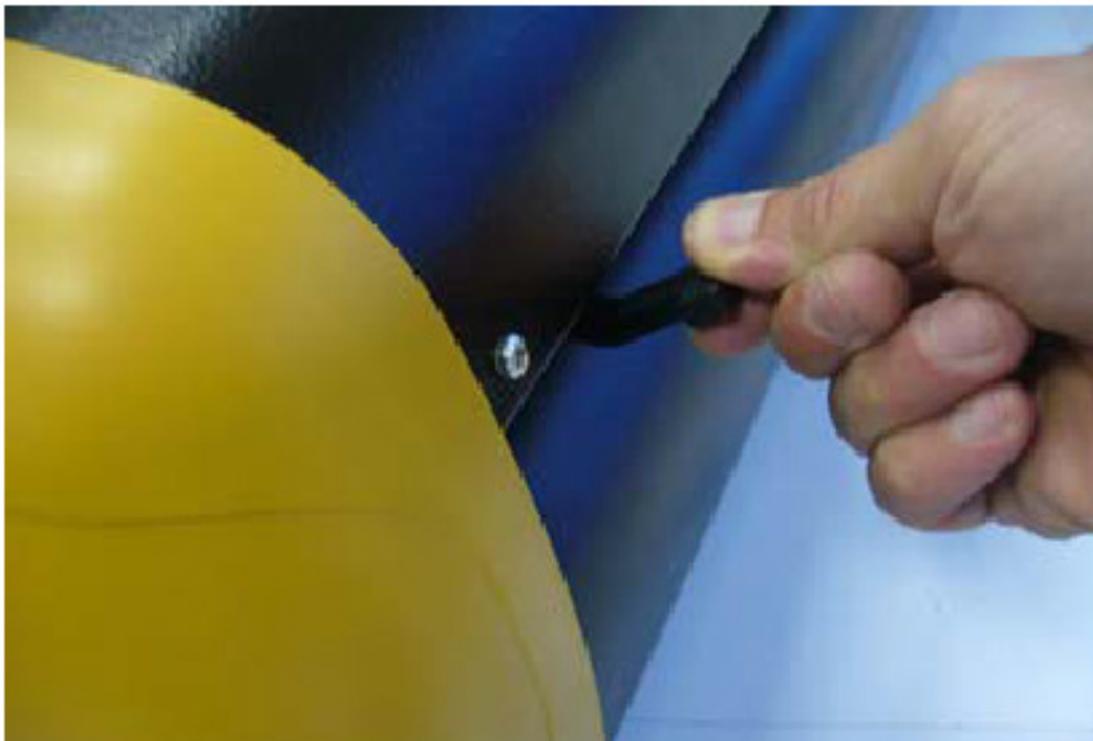
Una vez tengamos la cuchilla ubicada de forma correcta en el portacuchillas, lo introduciremos en el plotter, abriendo la brida de sujeción.



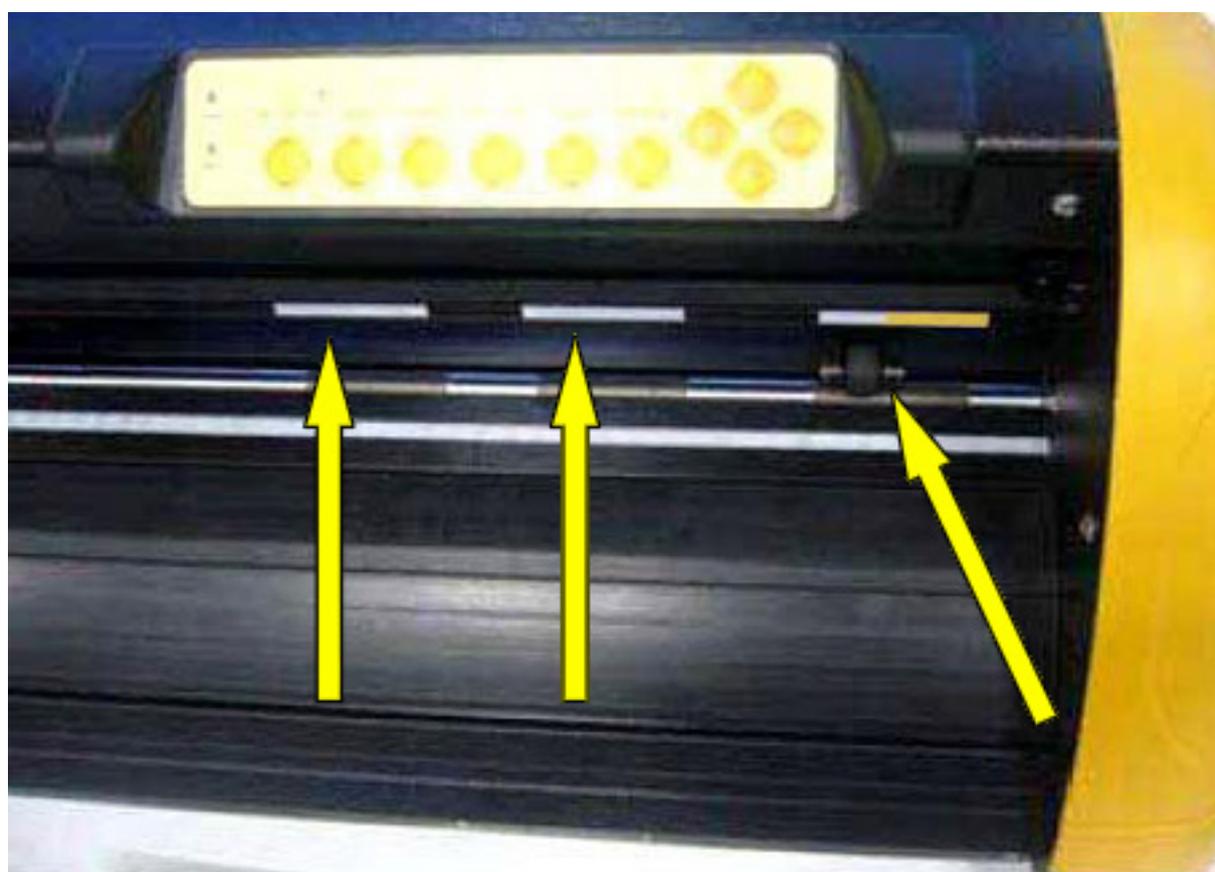
AJUSTES Y FUNCIONAMIENTO.

COLOCACION DEL MATERIAL

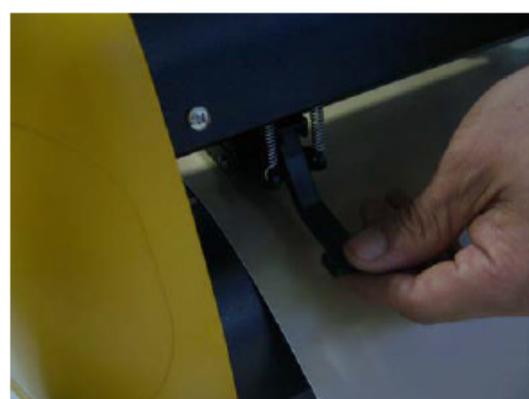
Para cargar el material en el plotter debemos primero levantar las palancas de las ruedas de arrastre que se encuentran en la parte trasera.



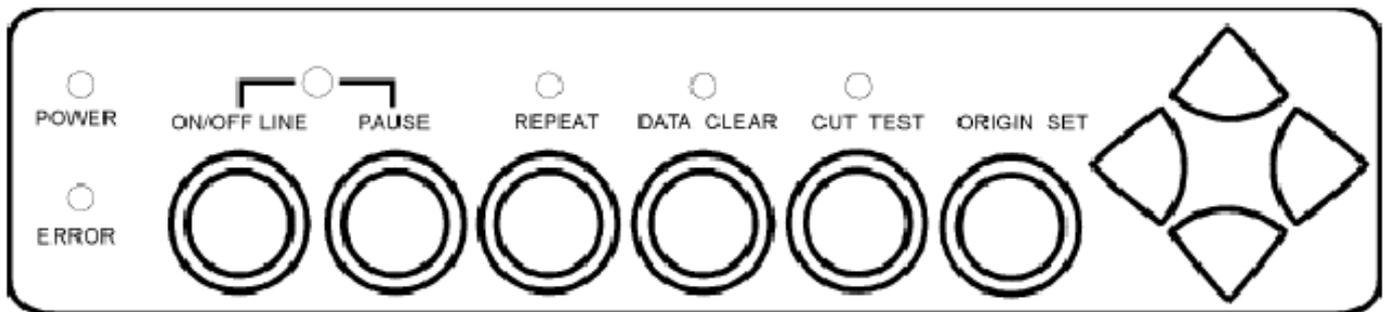
Hay que poner los rodillos de arrastre del material en cualquiera de las marcas blancas que tiene el plotter y a 1 cm. como mínimo hacia el interior del material, para garantizar la correcta sujeción de este.



Ahora podemos colocar el material en el plotter, utilizando como guía de alineación la regla graduada que se encuentra en la parte delantera. A continuación, bajamos las palancas para que las ruedas sujeten el material y ponemos en marcha el plotter para que se efectúe automáticamente la medición de anchura.



PANEL DE CONTROL.



LUZ POWER. Indica que el plotter está conectado.

LUZ ERROR. Indica un error durante el funcionamiento del plotter.

ON/OFF LINE. Cambia a modo de corte (luz encendida online) y a modo de ajustes (luz apagada offline).

PAUSE. Detiene temporalmente el proceso de corte.

REPEAT. Repite el último trabajo realizado.

DATA CLEAR. Borra los datos del búffer de memoria.

CUT TEST. Realiza una prueba de corte.

ORIGIN SET. Restablece el punto de origen en una nueva posición.

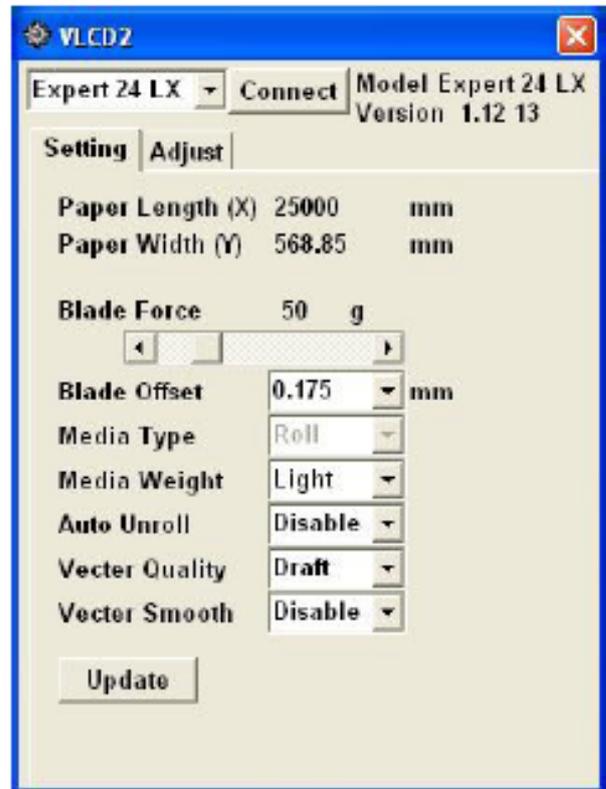
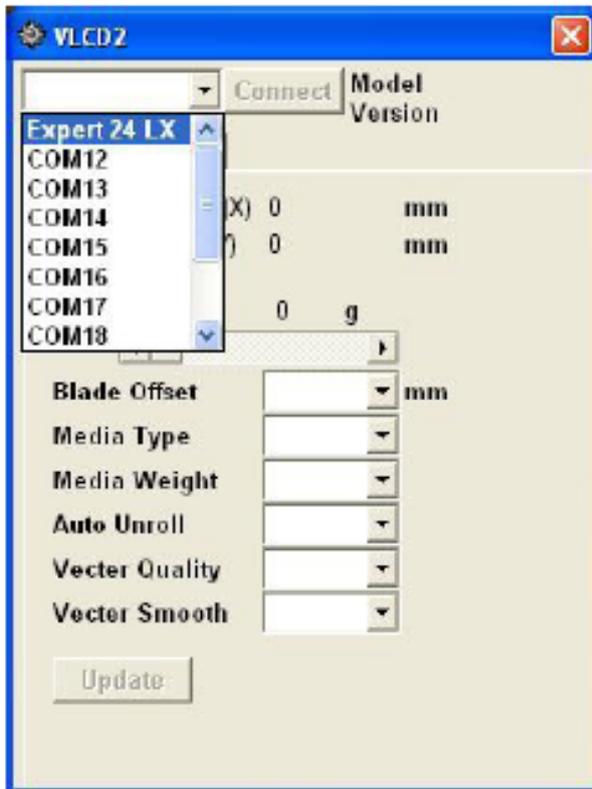
4 CURSORES. Mueven el material o el portacuchillas y sirven para seleccionar opciones en los menús.

AJUSTES MEDIANTE VLCD

Los plotters de corte modelo Expert carecen de un display donde realizar los diferentes ajustes necesarios para el corte, por ejemplo la presión o la velocidad. Es por ello que disponen de una utilidad llamada VLCD que emula un display de ajustes en la pantalla del PC. Para utilizar esta utilidad, debemos de copiar el archivo VLCD.exe que hay en el cd de instalación, en el apartado accesorios, al PC.



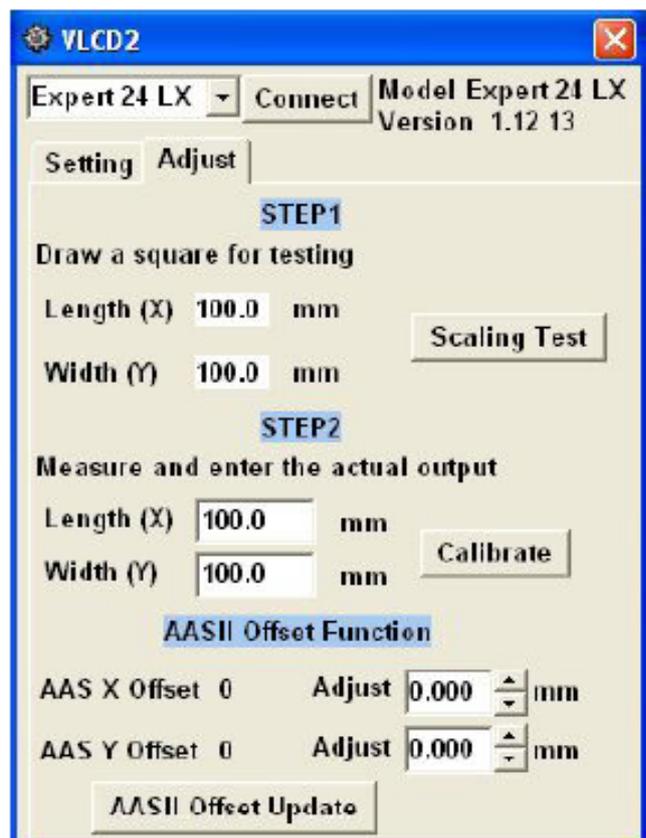
Con el plotter conectado por USB al ordenador, se abre la aplicación VLCD y nos aparece una ventana de ajustes, donde lo primero es seleccionar el puerto donde se encuentra instalado el plotter.



Una vez seleccionado el puerto le damos al botón CONNECT y el ordenador se comunica con el plotter, apareciendo en la pantalla los ajustes que en ese momento tiene.

Podemos modificar el ancho y largo del material, así como su peso. También podemos controlar la fuerza de la cuchilla, el offset y el desarrollo automático.

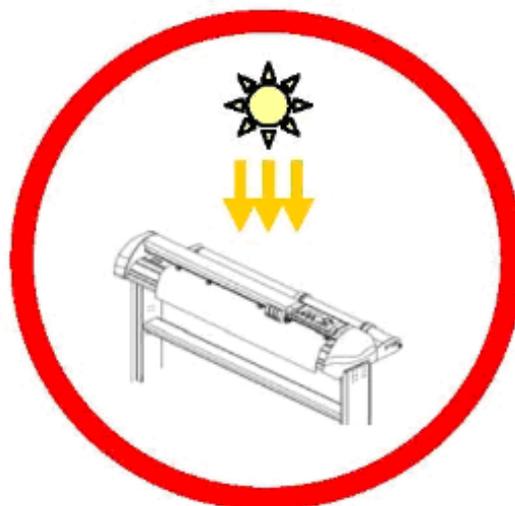
Es posible calibrar la desviación del lector óptico (sólo en el modelo LX).



LECTOR OPTICO

La serie Jaguar IV de plotters de corte tienen un lector óptico llamado Accu-Alineación de Sistema (AAS II) para garantizar el contorno de corte preciso mediante la detección de marcas impresas alrededor del gráfico.

Hay que evitar la iluminación excesiva del modulo AAS horizontalmente.

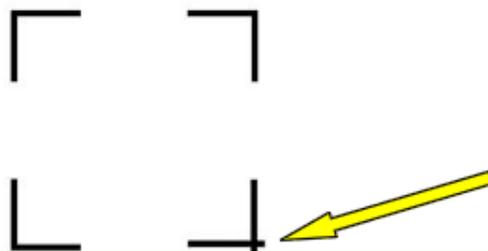


No retirar la cubierta del modulo AAS mientras el sistema se encuentre funcionando.



Puede ser necesario ajustar el AAS para que realice la lectura correcta de las marcas de corte. Normalmente la configuración por defecto funciona en la lectura de forma correcta, siempre que se tenga en cuenta que las marcas sean impresas en color negro y a ser posible sobre fondo blanco o por lo menos bastante claro. Otro factor influyente en la detección de las marcas es el grosor del material, que no debe exceder de 0.8mm.

La primera de las marcas de corte es diferente a las demás para que se pueda detectar el origen automáticamente. Se debe respetar el patrón de las marcas sin modificarlo para que la detección sea correcta, esto incluye un rango de medidas y de grosores para las marcas.



Las marcas de corte deben ser:

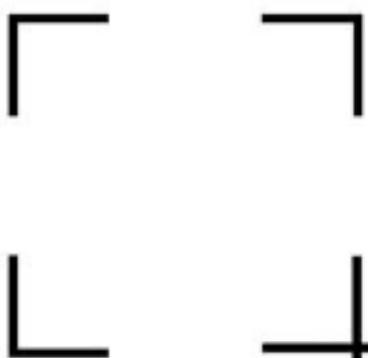
- Creadas con el software de corte o con el plug-in GCC para CorelDraw.
- En color negro.
- Longitud de marcas: De 10mm. a 50mm. Recomendado 25mm.
- Grosor de marcas: De 1mm. a 2mm. Recomendado 1mm.
- Margen: De 1mm. a 50mm. Recomendado 5mm.

TIPOS DE MARCAS

Hay tres tipos de marcas de corte, que variaremos según la imagen o imágenes a recortar. Los tipos de marcas son los siguientes:

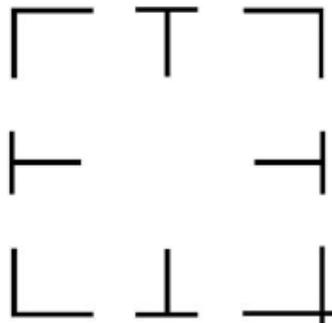
- 4 PUNTOS DE POSICIONAMIENTO

Es el tipo de marca por defecto en la que se detectarán las cuatro marcas con el diseño a cortar en su interior. Las marcas son en forma de L y van ubicadas en las esquinas del diseño.



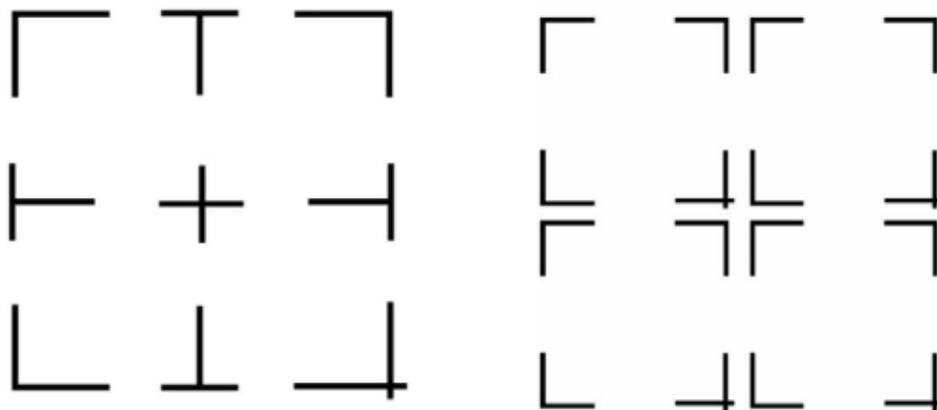
- POSICIONAMIENTO SEGMENTAL

Además de los 4 puntos de origen, se añaden unas marcas de registro intermedias en ambos ejes para que la lectura sea más precisa, sobre todo en imágenes de gran tamaño.



-COPIAS MULTIPLES

En esta opción se generan varias marcas de registro para que el plotter reconozca que hay varios diseños ubicados en el interior. Hay dos tipos de marcas para las copias múltiples, la primera de ellas es la que se imprime por defecto.



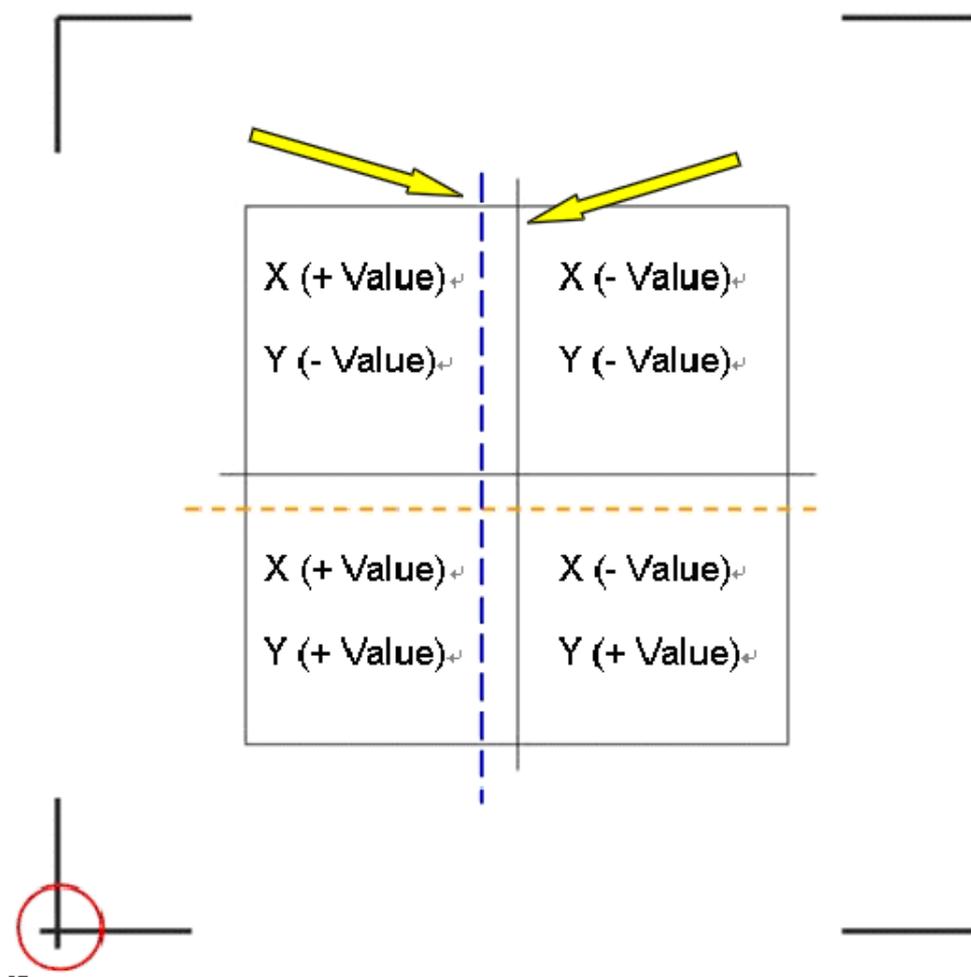
Antes de realizar trabajos de impresión y corte de contorno, se recomienda imprimir un archivo de prueba que se puede encontrar en el CD de instalación adjunto para asegurarse que el AAS II realiza la lectura correctamente y tiene precisión en el corte. Hay dos archivos de prueba para AAS II y son los siguientes:

1. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_A4. EPS (tamaño A4)

2. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_600_600. EPS (configuración por defecto, se recomienda para las pruebas)

Si tras la impresión del test, observamos que hay algún desplazamiento entre la impresión y el corte podemos variar los ajustes del plotter.

Los ajustes se introducen mediante la aplicación VLCD y entrando en el menú de ajuste AAS OFFSET. Debemos de medir el desplazamiento entre la marca de corte impresa y el corte real e introducir ese valor tanto en X como en Y en el menú de ajuste y definir también el valor como positivo o negativo para que se desplace el corte arriba y abajo o a derecha y a izquierda según sea necesario.



Se recomienda dejar unos márgenes mínimos al poner las marcas en la hoja a imprimir que son 30mm de margen en los lados derecho e izquierdo, de 20 a 30mm en la parte superior y 50mm en la parte inferior.

MANTENIMIENTO

Este capítulo explica el mantenimiento básico necesario para el plotter de corte.

Limpiar de la máquina adecuada y periódicamente para garantizar un rendimiento óptimo.

Precauciones

Desconectar el plotter de corte antes de la limpieza con el fin de evitar una descarga eléctrica.

Nunca utilizar disolventes, limpiadores abrasivos o detergentes fuertes para la limpieza, estos pueden dañar la superficie del plotter de corte y las piezas móviles.

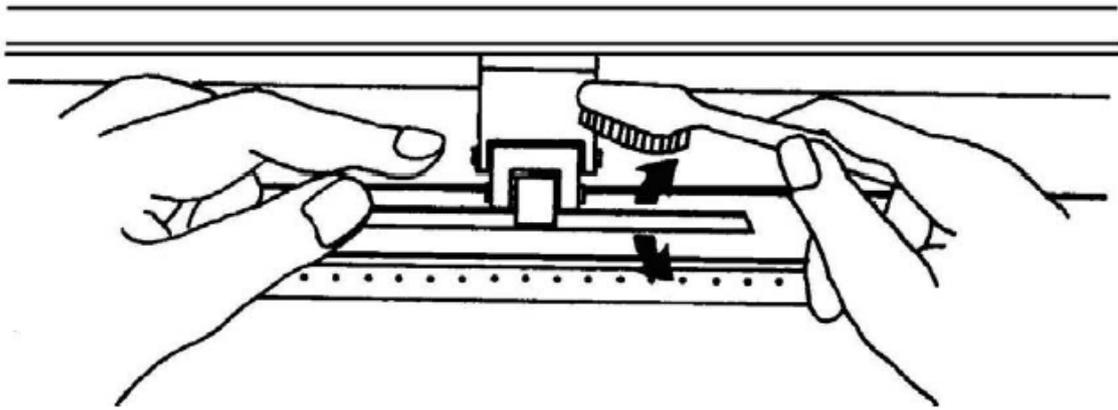
Métodos recomendados:

Limpiar suavemente la superficie del plotter de corte con un paño que no deje pelusa. Si es necesario, con un paño humedecido con agua o alcohol.

Limpiar todo el polvo y la suciedad de la herramienta y de los carriles de transporte. Limpiar la suciedad que se pueda acumular bajo los rodillos, se puede utilizar un cepillo.

Limpiar los sensores de papel y los rodillos de apriete con un paño humedecido con agua o alcohol, y secar con un paño suave que no deje pelusa.

Cuando la tira blanca de teflón protector se encuentre muy deteriorada, sustituir por una nueva ya que del estado de esta tira también depende la calidad del corte.



CUCHILLAS

Existen varios tipos de cuchillas a usar dependiendo del material usado, aunque las más recomendadas son las siguientes:

-Para corte de vinilos de rotulación, textiles y fluorescentes.



Cuchilla de 45° con 0,25 de offset.

-Para corte de vinilos flockados, reflectantes, chorro de arena y vinilos de grosor especial.



Cuchilla de 60° con 0.50 de offset.



Cuchilla de 60° con 0.25 de offset.

