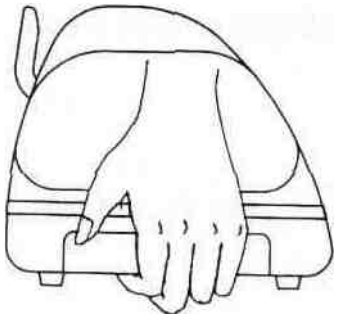
Важная информация

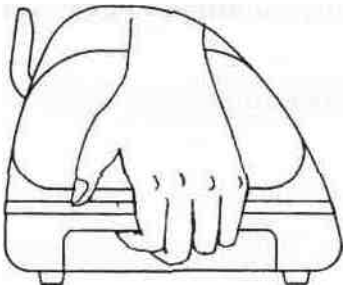
Что вам необходимо знать

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- В целях безопасности устройства, при перестановке плоттера, всегда берите его с обеих сторон за дно, а не за конструктивные углубления в корпусе (см. рисунок ниже).



(0)
беритесь за дно



(X)
не беритесь за углубления

- Не трясите и не роняйте держатель ножа, так как может выпасть нож.
- Во время работы не дотрагивайтесь до движущихся частей механизма (например, каретки).Будьте также внимательны, чтобы в механизм не попала одежда и волосы.
- Всегда подключайте кабель к розетке с заземлением.
- Пользуйтесь исключительно кабелем, входящим в комплект поставки. Не кладите кабель питания так, что бы он перегибался или попадал между другими объектами.
- Не подключайте соединительный кабель к розетке с разветвлениями, к которой подключены другие устройства, при необходимости подключения к такой розетке пользуйтесь удлинительным кабелем. Существует опасность перегрева и неправильной работы устройства.
- Все инструменты держите вне досягаемости от детей.
- Всегда располагайте прижимные ролики под белыми метками.

Как получить 3-мм буквы

- Для получения хорошего выходного качества рекомендуется применять пленку небольшой ширины. Однако, если вы пользуетесь широкой пленкой, то должны:

- Разместить два прижимных ролика как можно ближе к краям области резки.
- Убедиться, что пленка заряжена ровно с плавным натяжением.
- Рекомендуемые устанавливаемые параметры:

усилие инструмента (Force) – 55 г (или в зависимости от материала),
скорость резки (Speed) – 45 – 50 см/с,
сглаживание (Smooth) – отключено,
скорость поднятого инструмента (tool Up Speed) – 45 – 60 см/с,
качество резки (Cutting Quality) – Small Letter.

Как вырезать длинное изображение

- Если Вы выполняете резку длинного изображения (свыше 3 м) с рулона тяжелой и широкой виниловой пленки, вам нужно воспользоваться функцией **AUTO UNROLL MEDIA** (см. с. 41).

1. Если длина рисунка составляет от 3 до 5 м, то лучше устанавливать скорость резки до 45 см/с и качество резки - **Normal**.
2. Если длина рисунка больше 5м, то скорость резки (**CUTTING SPEED**) лучше установить до 30 см/с.
3. Во время зарядки рулонной пленки все прижимные ролики должны быть подняты, распрямите пленку на столе и плотно удерживайте ее передний конец (см. рис 0-1).

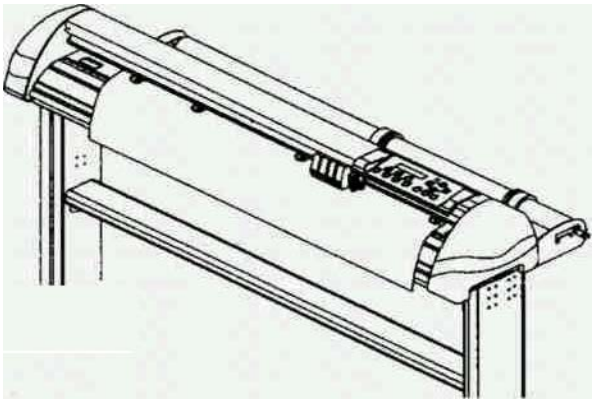


Рисунок 0-1

Затем проверните рулон назад, чтобы добиться равномерного натяжения пленки (см. рис 0-2).



Рисунок 0-2

Убедитесь, что натяжение пленки распределено равномерно слева на право.

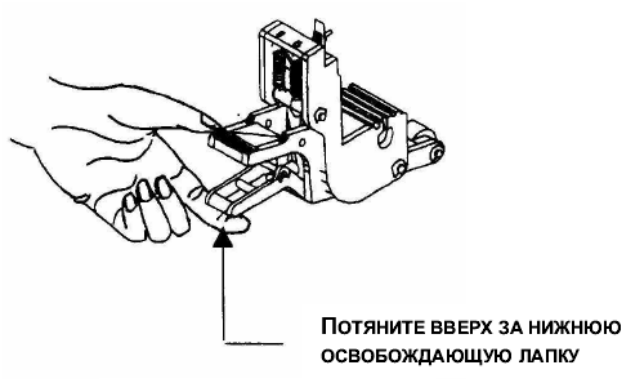
4. Опустите прижимные ролики.
5. Для фиксации рулона закрепите прижимные направляющие втулки.
6. Выступ ножа должен быть больше толщины виниловой пленки.
(Пожалуйста, посмотрите раздел «Об инструменте»).

Предупреждение: Никогда не сжимайте вместе верхнюю и нижнюю освобождающие лапки, как показано на рисунке:

○ (ПРАВИЛЬНО)



ОТКЛЮЧЕНИЕ



ВКЛЮЧЕНИЕ

✕ (НЕПРАВИЛЬНО)



Примечание:
В случае сжатия лапок вместе вследствие неправильного действия, вытяните стопорную планку с помощью пинцета при нажатой вниз верхней освобождающей лапке. Удерживая вытянутую стопорную планку, освободите лапки как показано на правом рисунке.

БЫСТРОЕ МЕНЮ

1. Включите питание (ЖК-дисплей начнет светиться).
2. Зарядите пленку и опустите прижимные ролики (они должны располагаться над валом с насечками).
3. Обмер материала – нажмите соответствующую **клавишу со стрелкой** для рулона (**roll**) - резка от текущей позиции, края (**edge**) - резка от края или листа (**single**) – измеряет длину и ширину листа.
4. Установки компьютера и режущего плоттера по связи должны соответствовать.
5. Автономный режим (**On-Line**) – плоттер готов к получению данных от компьютера.

   ЖК – дисплей покажет:



Только когда на дисплее появится надпись **Ready to receive,** вы можете выбирать функции **CUT TEST**, **SPEED KEY**, **FORCE KEY**, **OFFSET KEY**, **FUNCTION KEY**, **TOOL SELECT KEY**, и также **ARROW KEY**.

- Вырезание теста – нажмите клавишу **CUT TEST**, с помощью клавиш со стрелками установите нужную позицию каретки, нажмите **ENTER**.
- Скорость (**Speed**) / Усилие (**Force**) / Смещение (**Offset**) – нажмите соответствующую клавишу для их регулировки, затем повторите тест для достижения наилучших результатов резки.
- Функции – повторная резка, копирование, качество, установки и параметры связи с компьютером – следуйте инструкциям, отображаемым на ЖК – дисплее.

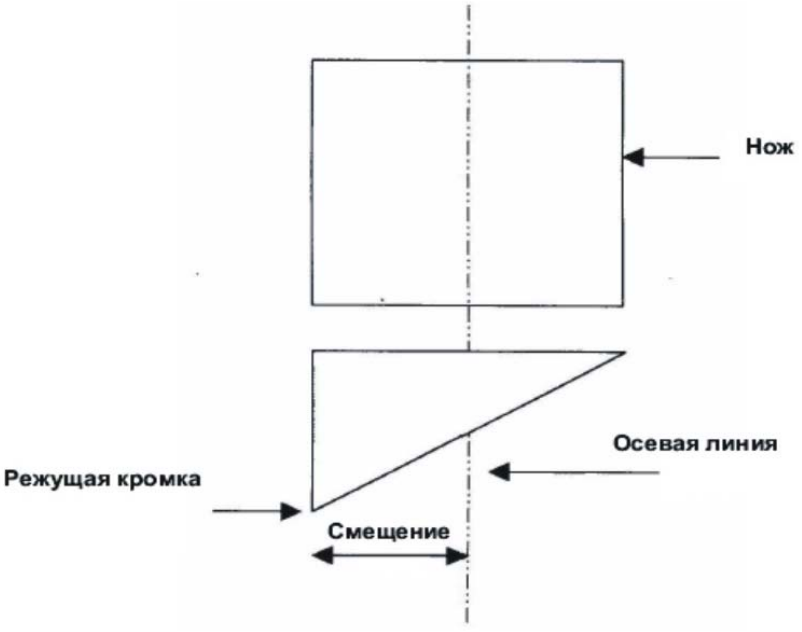
6. Поскольку плоттер получает данные от компьютера, ЖК – дисплей покажет:



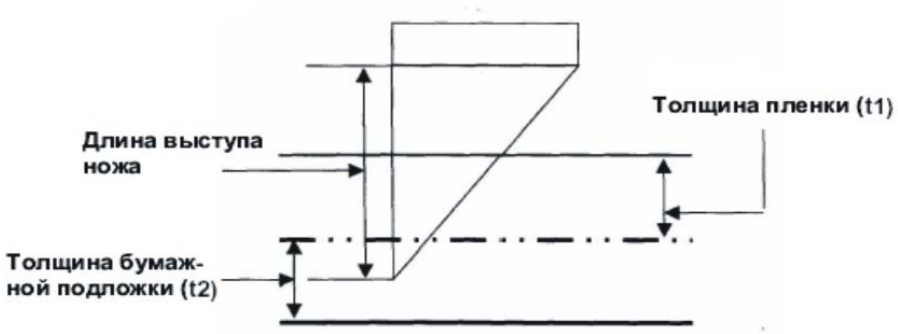
7. Изменение значений установок в процессе резки – нажмите клавишу **PAUSE**, для продолжения резки нажмите **RESUME**.
8. Очистка данных – будет прекращена резка и стерты данные в буфере. Нажмите клавиши **DATA CLEAR** затем **ENTER**.

Об инструменте.

Инструмент – общий термин, относящийся к ножу, который вырезает изображение на пленке, перу, которое вычерчивает графики, и светодиодному прицелу (опция), используемому для наведения на опорную точку.
Смещение (**OFFSET**) – расстояние, на которое смещен режущий кончик ножа от осевой линии ножа.



Длина выступа ножа

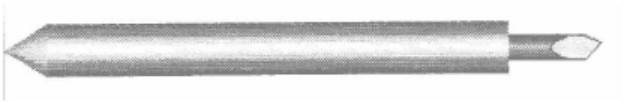


Величина выступа ножа должна быть не менее t1+t2/2, но для простоты вы можете сделать ее примерно 0.3-0.5 мм.

Спецификация ножей GCC

ZZ 00219A
GCB-145S

Стандартный нож для резки виниловой пленки общего назначения.
Лезвие под углом 45° с желтым колпачком, смещение 0,25 мм, ресурс работы 8 км.



ZZ 00220A
GCB-245R

Нож для резки толстых флуоресцентных и световозвращающих пленок, а также для резки мелких деталей из стандартного винила.
Лезвие под углом 45° с красным колпачком, смещение 0,25 мм, ресурс работы 8 км.



ZZ 00221A
GCB-360SB

Нож для резки световозвращающей пленки, картона, пленки для пескоструйки и шаблонов с острыми углами.
Лезвие под углом 60° с зеленым колпачком, смещение 0,50 мм, ресурс работы 8 км.



ZZ 00222A
GCB-460SO

Нож для резки тонких масок для пескоструйки и шаблонов на машинах с фрикционной или зубчатой подачей материала.
Лезвие под углом 60° с синим колпачком, смещение 0,25 мм, ресурс работы 8 км.



ZZ 00233A
GCB-500

Нож для резки мелкого текста и тонких деталей. Острие ножа с очень маленьким смещением.
Лезвие с черным колпачком, смещение 0,175 мм, ресурс работы 8 км.



Содержание

Важная информация **1**
Быстрое меню **5**
Об инструменте **6**
Спецификация для ножей GCC **7**

Глава 1 – Введение **10**

1.1 Предварительный осмотр **10**
1.2 Вид спереди **11**
1.3 Вид сзади **11**
1.4 Общий вид **12**
1.5 Вид слева **12**
1.6 Вид справа **13**
1.7 Панель управления **13**

Глава 2 – Установки режущего плоттера **14**

2.1 Установка **14**
2.2 Установка напольного стенда **15**
2.3 Установка настольного варианта **18**
2.4 Установка ножа **21**
2. 5 Загрузка материала **23**
2. 5 Загрузка листового материала **23**
2.5.2 Загрузка рулонного материала **26**
2.6 Расположение прижимных роликов **29**

Глава 3 - Описание работы **30**

3.1 Настройка меню **31**
3.1.1 Включение питания **31**
3.1.2 Клавиша Speed **34**
3.1.3 Клавиша Force **35**
3.1.4 Клавиша Offset **35**
3.1.5 Клавиши курсора **35**
3.1.6 Клавиша Enter **35**
3. 1.7 Клавиша Pause/Resume **36**
3.1.8 Клавиша Cancel **37**
3.1.9 Клавиша Data Clear **37**
3.1.10 Клавиша Function **37**
3.1.11 Клавиша Tool Select **43**
3.1.12 Клавиша Cut Test **47**

Глава 4 – Соединение плоттера с компьютером **53**

4.1 Параллельная передача данных **53**
4.1.1 Подключение к параллельному порту **53**

4.2 Последовательная передача данных 53
4.2.1 Подключение к последовательному порту 53
4.2.2 Передача данных на плоттер 53
4.3 Интерфейс на Macintosh 55

Глава 5 – Основное техническое обслуживание 56

5.1 Чистка режущего плоттера 56
5.2 Чистка вала с насечками 57
5.3 Чистка прижимных роликов 57

Глава 6 – Поиск неисправностей 58

6.1 Проблемы, связанные с тем, что плоттер не работает 59
6.2 Проблемы при работе с плоттером 59
6.3 Проблемы связи плоттера с компьютером 60
6.4 Проблемы, связанные с программным обеспечением 61
6.5 Проблемы качества резки 62

Приложение: Технические характеристики плоттера 63

Глава 1 – Настройка Вашего режущего плоттера.

1.1 Предварительный осмотр.

Перед установкой Вашего режущего плоттера, аккуратно распакуйте и проверьте все, что Вы получили в упаковке по следующему списку. Если Вы обнаружите в поставке недостачу чего либо, то проинформируйте об этом своего дилера.

Содержимое	Количество
Плоттер	1
Напольный стенд (только для Jaguar JR-132S, 101S, 76S) • H – образная перекладина • Две вертикальные стойки • Поперечная балка • Коробка с принадлежностями	1
Инструкция пользователя (на английском языке)	1
Инструкция пользователя (на русском языке)	1
Шнур питания	1
Кабель для подключения к компьютеру	1
Держатель ножа	1
Нож	1
Пинцет	1
Нож для разрезания пленки	1
Защитная полоска	1
Направляющие втулки держателя рулона	1
Фланцы для держателя рулона	2
Держатель рулона	1
Основание держателя рулона	1
Черные резиновые подставки	4
Винты M6	4
Г-образный шестигранный ключ M6	1
Шайбы M6	4
Фломастер с водяным красителем, ширина наконечника 0.3 мм	1

Поставляется по отдельному заказу

Перфорирующий инструмент
Защитная прокладка для перфорирования
Кабель для принтера (параллельный)
Стенд в комплекте
Корзина для материала
USB адаптер
Стенд в комплекте (только для Jaguar JR-61)

1.2 Вид спереди



Рисунок 1-1

1.3 Вид сзади



Рисунок 1-2

1.4 Общий вид

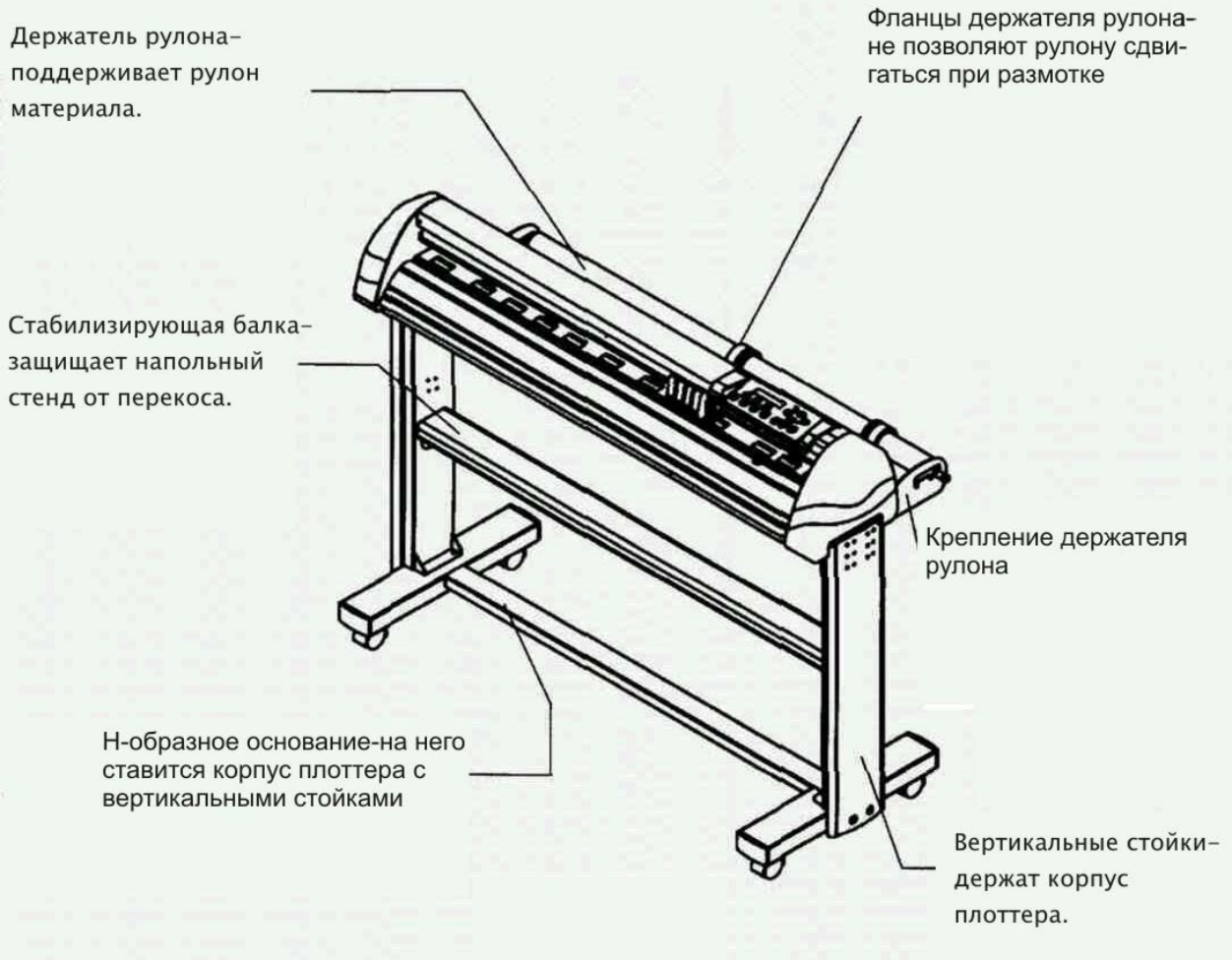


Рисунок 1-3

1.5 Вид слева

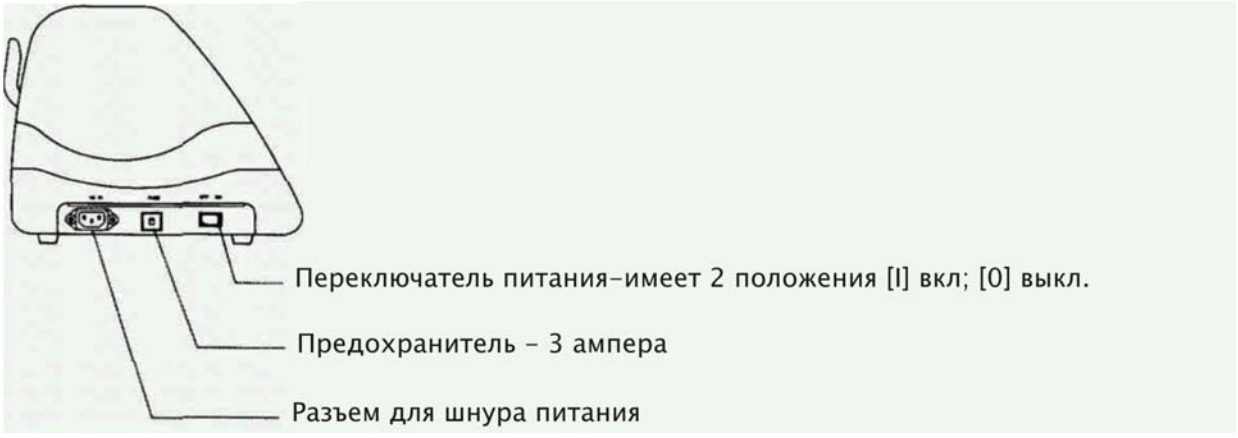


Рисунок 1-4

1.6 Вид справа

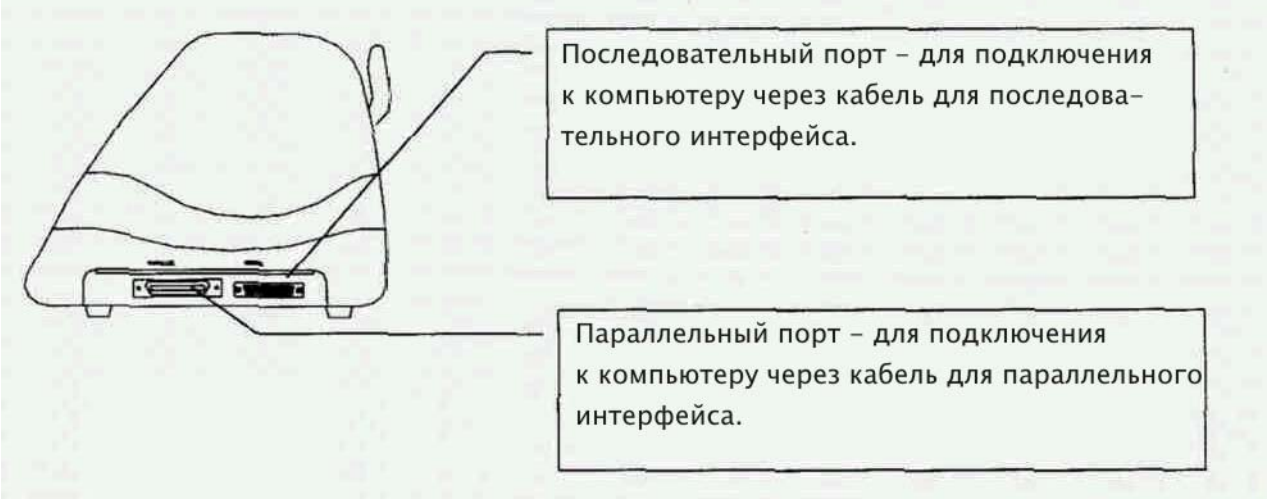


Рисунок 1-5

1.7 Панель управления

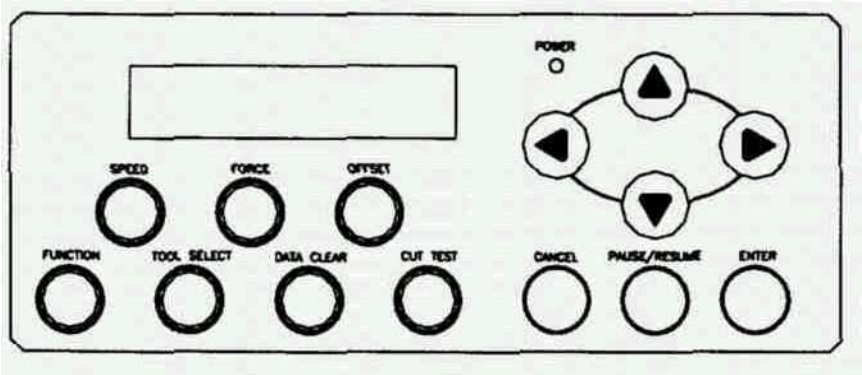


Рисунок 1-6

ЖК-дисплей: отображает функции и ошибки.
Индикатор питания: горит когда плоттер включен.
4 клавиши курсора: используются для передвижения каретки и изменения настроек.
Клавиша **Enter**: используется для выбора функции и подтверждения изменения настроек.
Клавиша **Pause/Resume**: пауза и возврат во время резки.
Клавиша **Cancel**: используется для остановки работы и отмены изменения настроек.
Клавиша **Cut Test**: запуск тестового прореза для настройки оффсета и силы давления ножа.
Клавиша **Data Clear**: используется для очистки буфера.
Клавиша **Tool Select**: используется для выбора настроек инструмента.
Клавиша **Function**: используется для выбора функций, читайте главу 3.
Клавиша **Speed**: используется для настройки скорости, скорости с поднятым ножом, качества резки.
Клавиша **Force**: используется для изменения силы давления ножа.
Клавиша **Offset**: используется для настройки оффсета.

Глава 2 – Установка режущего плоттера

2.1 Установка

Предупреждение 1

- Перед установкой режущего плоттера убедитесь в том, что выключатель питания выключен.
- Аккуратно обращайтесь с плоттером при установке во избежание травм.

Предупреждение 2 **Выбор подходящего места для режущего плоттера.**

Перед тем, как установить плоттер, выберите подходящее место, удовлетворяющее следующим условиям:

- К нему должен обеспечиваться удобный доступ с любой стороны.
- Должна быть предусмотрена достаточная площадь для устройства, приспособлений и вспомогательных материалов.
- Пол должен быть прочным и не иметь больших вибраций.
- Устройство должно устанавливаться в хорошо проветриваемой комнате при температуре **от 5 до 40°C.**
- Относительная влажность в производственном помещении должна быть от **30 до 70%**.
- Должна быть обеспечена защита от пыли и сильных сквозняков.
- Необходимо избегать прямого попадания солнечного света или слишком яркого освещения.

Предупреждение 3 **Подключение электропитания**.

Проверьте, подходит ли вилка кабеля питания к настенной розетке. Если не подходит, обратитесь к своему дилеру.

- Вставьте конец кабеля питания в разъем питания вашего плоттера.
- Вставьте вилку в заземленную розетку.

2.2 Установка напольного стенда

Шаг 1

Вам необходимо иметь следующие детали для установки стенда, которые находятся в коробке с принадлежностями для стенда:

- Шестигранный Г-образный ключ M6
- Шестигранный Г-образный ключ M5
- Комплект из 24 единиц, в который входят винты, гайки.
- 4 шайбы M6

Шаг 2

Достаньте плоттер и принадлежности к нему из упаковочной коробки.
Поставьте вертикальные стойки на Н-образное основание и последовательно соберите, как показано на рисунках (2-1) и (2-2).

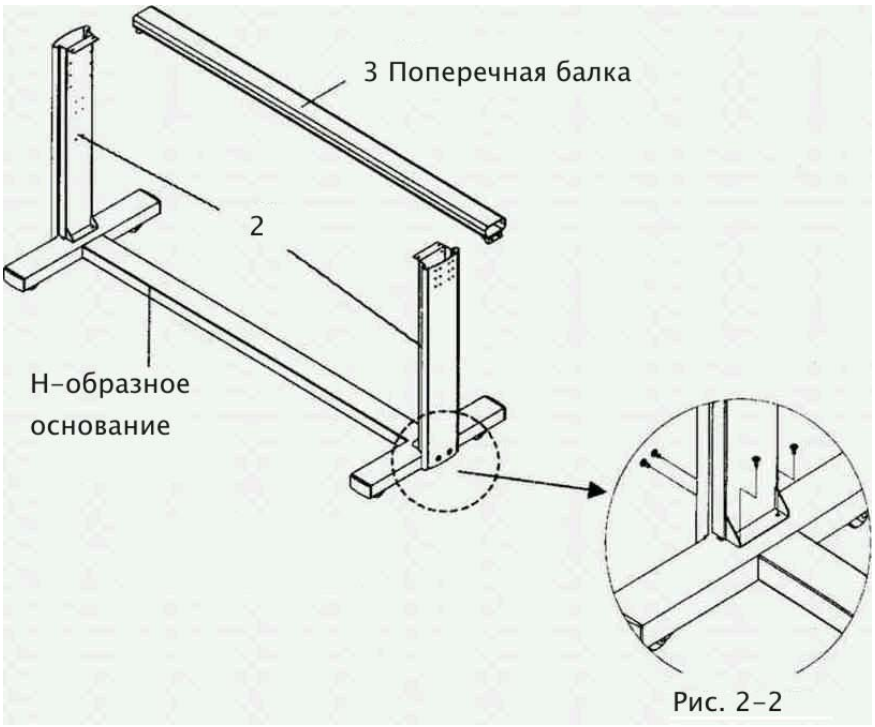


Рисунок 2-1

Шаг 3

Совместите часть 2 и 1, закрепив болтами, как показано на рисунке 2-2.

Шаг 4

Закрепите болтами поперечную балку, как показано на рисунках 2-3 и 2-4.

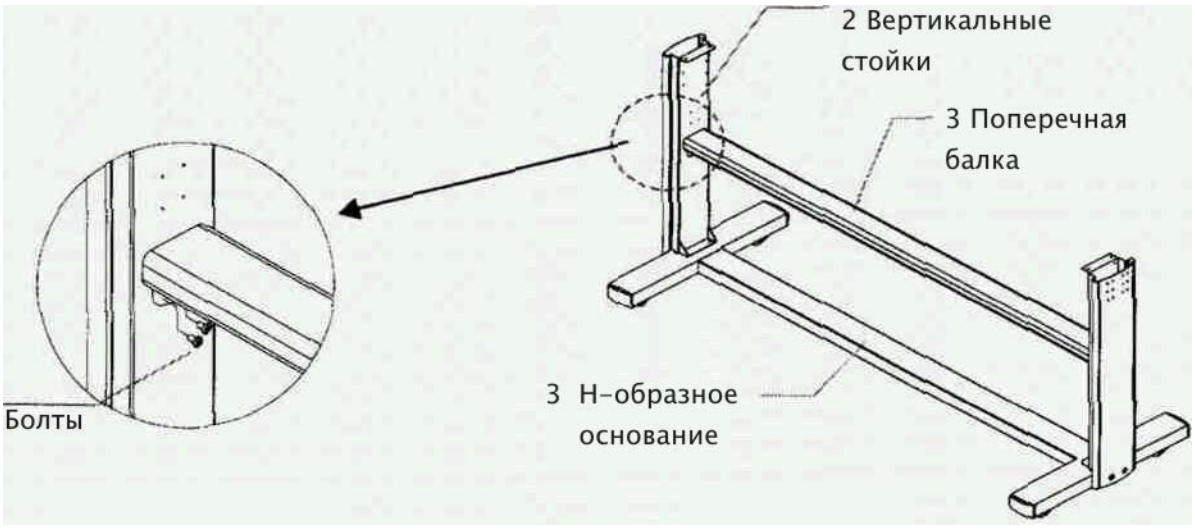


Рисунок 2-4

Шаг 5

Установите плоттер на вертикальные стойки, и закрепите его болтами, как показано на рисунке 2-5.

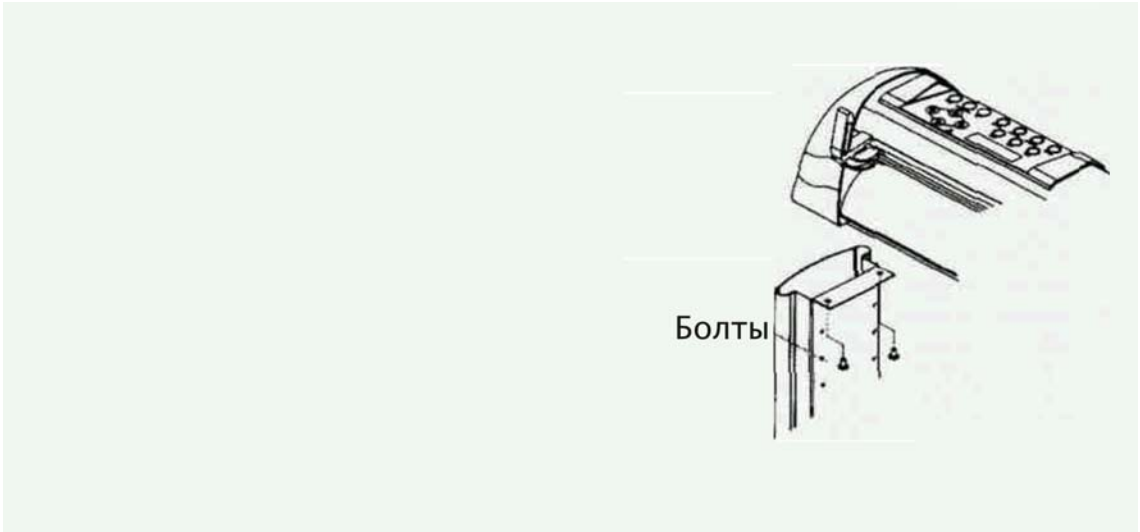


Рисунок 2-5

Шаг 6

Прикрепите, крепления держателей рулона с обеих сторон, как показано на рисунке 2-6. Если Вам будет удобнее, Вы можете прикрепить держатели с другой стороны плоттера, поменяв их местами.



Рисунок 2-6

Шаг 7

Вставьте оба основания держателя рулона в специальные отверстия, как показано на рисунке 2-7.

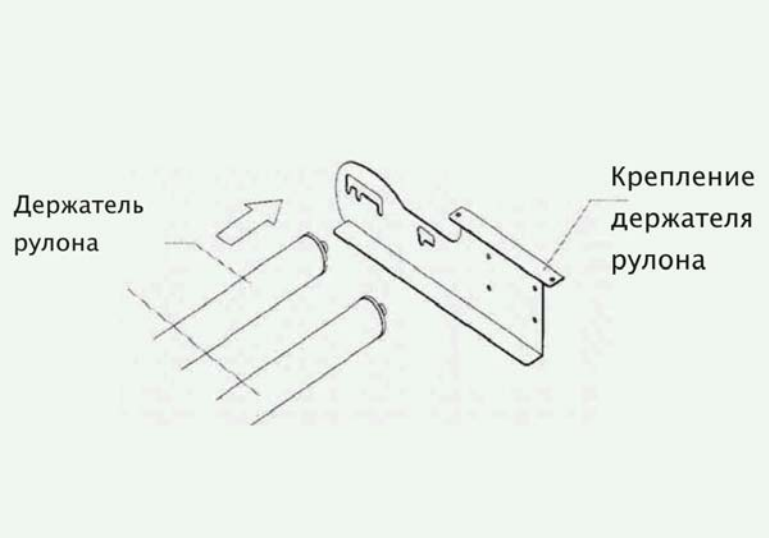


Рисунок 2-7

Шаг 8

Наконец, после сборки, Ваш плоттер должен выглядеть, как показано на рисунке 2-8.

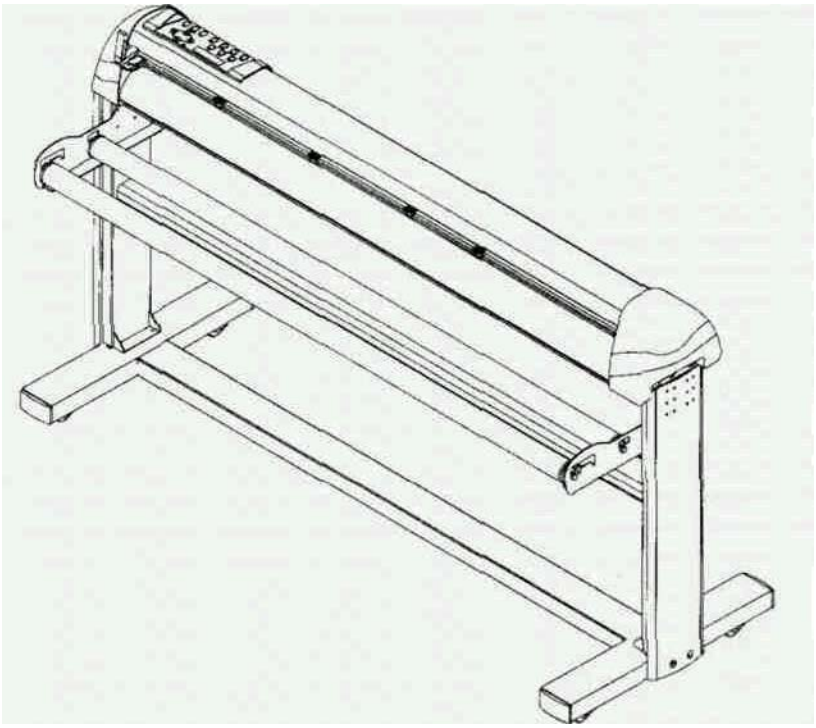


Рисунок 2-8

2.3 Сборка настольного варианта (*Jaguar61*).

Шаг 1

Пожалуйста, удостоверьтесь в полной комплектации плоттера, где должно присутствовать следующее:

Комплект фланцев (2 штуки).
Крепления держателей рулона (2 штуки)
Держатель рулона (2 штуки).
Болты для держателя рулона (4 штуки)
Пластиковые ножки (4 штуки)
Настольная опора (2 штуки)
Болты М4 (4 штуки)
Болты М6 (12 штук)
Шестигранный Г-образный ключ М4
Шестигранный Г-образный ключ М5
Шестигранный Г-образный ключ М6

Шаг 2

Прикрепите четыре пластиковые ножки к креплениям держателей рулона болтами M4, при помощи Г-образного ключа M4, как показано на рисунке (2-3-1).

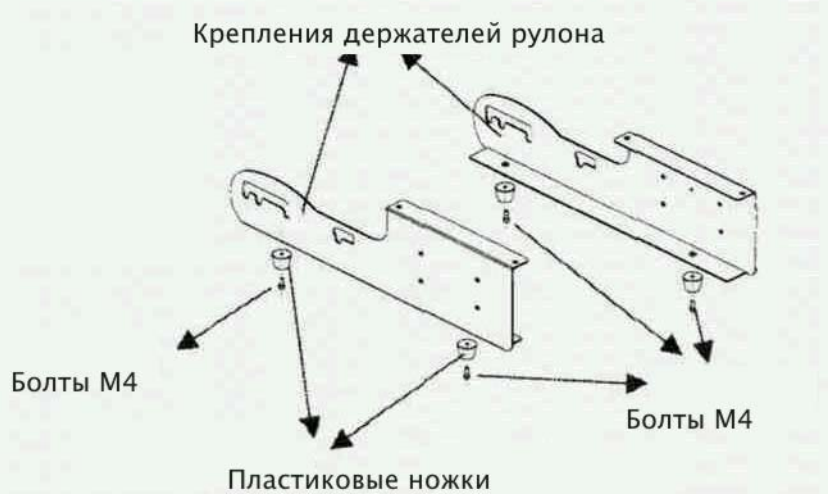


Рисунок 2-3-1

Шаг 3

Прикрепите настольные опоры, при помощи болтов M6 (используйте Г-образный ключ M6), как показано на рисунке (2-3-2).

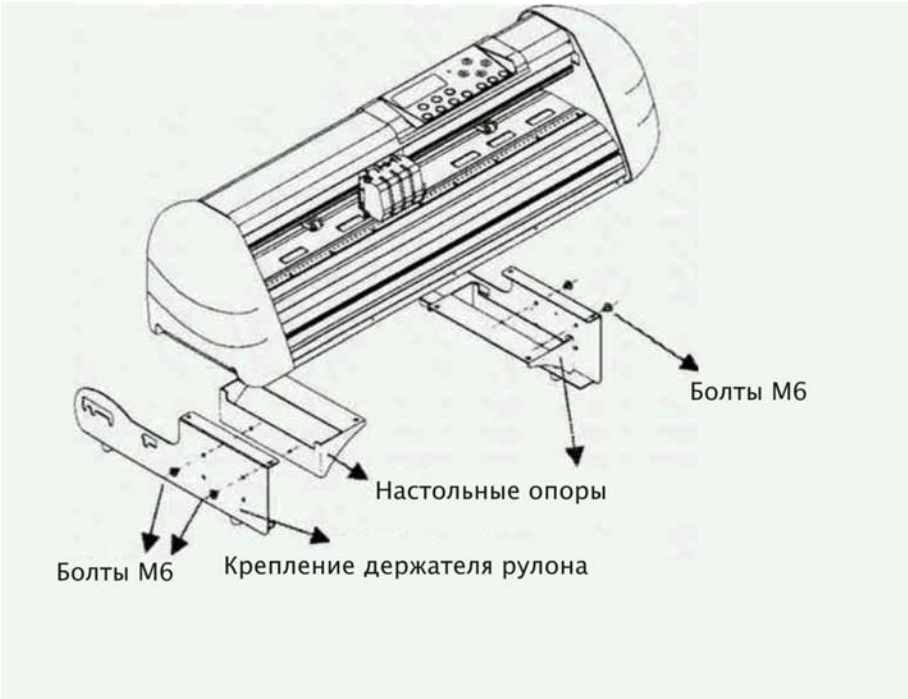


Рисунок 2-3-2

Шаг 4

Прикрепите соединенные вместе крепления держателей рулона к нижней крышке плоттера болтами M6, как показано на рисунке (2-3-3).

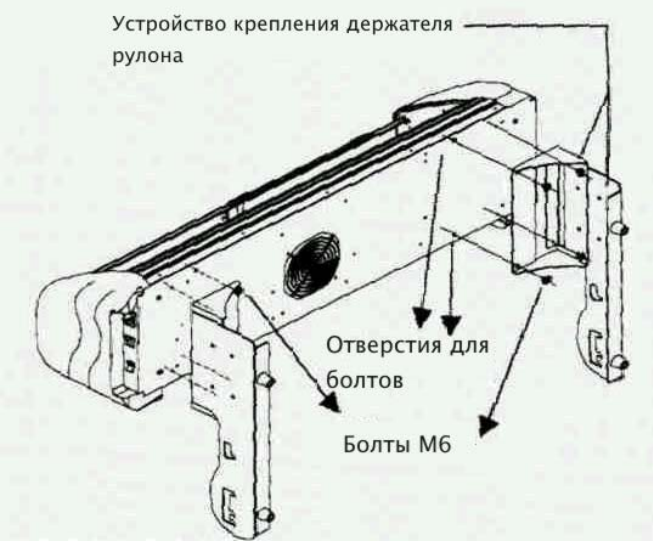


Рисунок 2-3-3

Шаг 5

Вставьте два держателя рулона в специальные отверстия для них (рисунок 2-3-4).



Рисунок 2-3-4

Шаг 6

Правильно собранный плоттер должен выглядеть, как показано на рисунке 2-3-5.

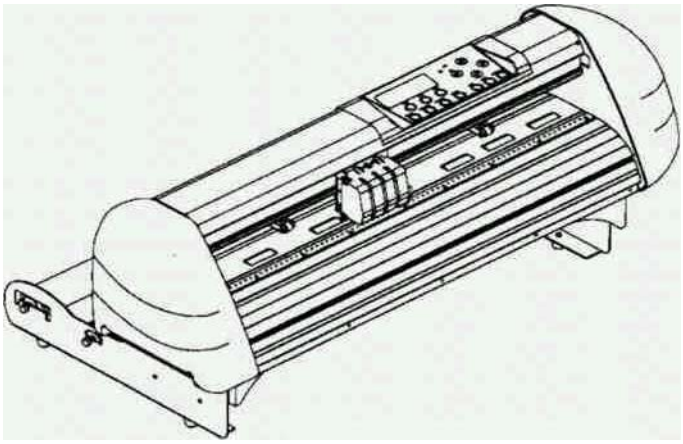


Рисунок 2-3-5

2.4 Установка ножа

Установите нож в держатель ножа. Осторожно обращайтесь с лезвием ножа (рис.2-10).

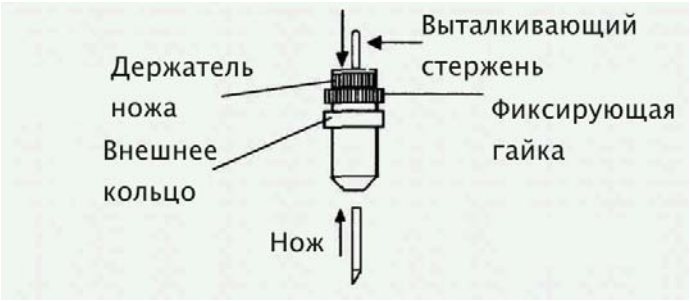


Рисунок 2-10

Шаг 1

Ослабьте регулировочный винт на держателе ножа, отвернув фиксирующую гайку (рис. 2-11).

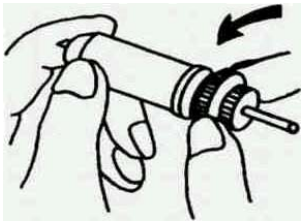


Рисунок 2-11

Шаг 2

После ослабления регулировочного винта установите длину выступа ножа, поворачивая рукоятку регулирования длины. Для увеличения длины выступа ножа поворачивайте рукоятку регулирования длины по часовой стрелке, для уменьшения длины - против часовой стрелки. (Рис.2-12).

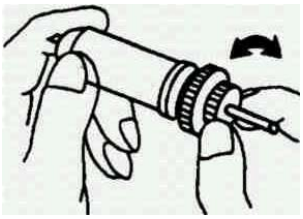


Рисунок 2-12

Шаг 3

После установки надлежащей длины выступа ножа, затяните регулировочный винт на держателе ножа фиксирующей гайкой (рис.2-13).

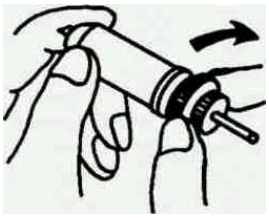


Рисунок 2-13

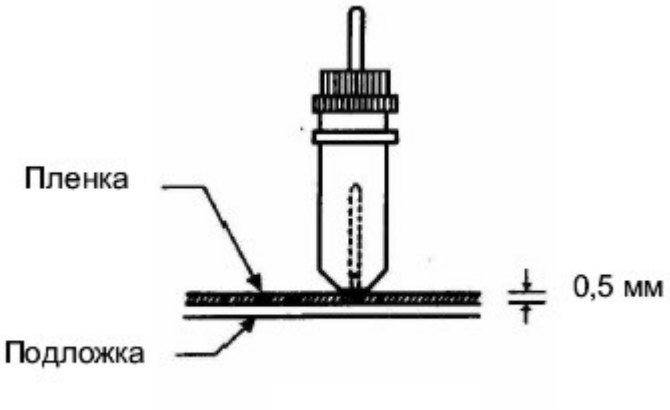


Рисунок 2-14

Примечание:
Выражение «надлежащая длина» выступа ножа означает, что он выступает из держателя на 0.5мм и может полностью прорезать слой пленки, избегая при этом прорезания подложки (рис. 2-14).

Шаг 4

Открутите зажимной винт каретки, откройте зажим держателя ножа, вставьте держатель, закройте зажим, закрутите зажимной винт (рис. 2-15 и рис. 2-16).

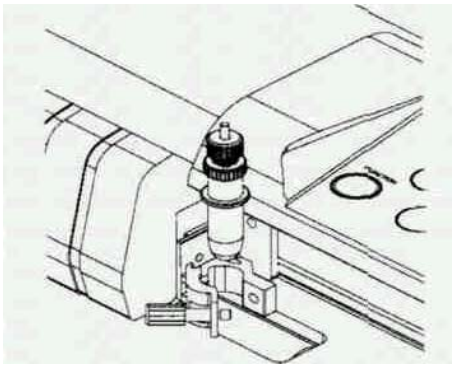


Рисунок 2-15

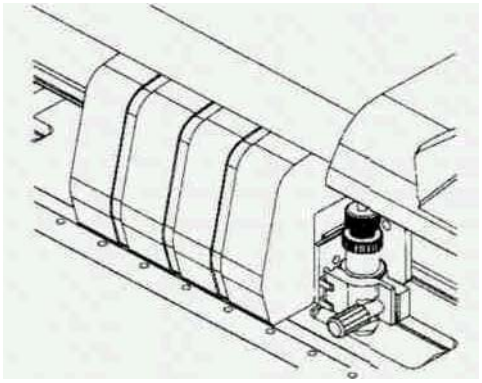


Рисунок 2-16

Шаг 5

Для удаления держателя ножа выполнить обратную последовательность действий.

Шаг 6

Для удаления ножа из держателя (при необходимости его замены), нажать на выталкивающий стержень.

Предупреждение

В процессе работы лезвие ножа будет терять остроту. В связи с этим будет падать его режущая способность. Увеличение усилия резки может помочь до определенного предела. Однако, как только лезвие будет изношено и больше не будет обеспечивать надежное прорезание, Вы должны заменить нож на новый. Нож является расходным инструментом и должен быть заменен по мере износа, чтобы обеспечить необходимое качество резки. Острота лезвия напрямую влияет на качество резки. Вы должны быть уверены, что используете нож высокого качества, чтобы получить гарантированно хорошие результаты резки.

2.4 Загрузка материала

2.5.1 Загрузка листового материала

Чтобы правильно загрузить материал, выполните перечисленные ниже процедуры:

Шаг 1

Для подъема или опускания прижимных роликов пользуйтесь рычагом, расположенным на правой стороне плоттера. Для того чтобы поднять прижимные ролики, потяните рычаг на себя (рис.2-17).

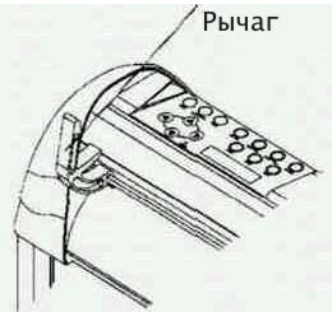


Рисунок 2-17

Шаг 2

Расположите материал на столе и подвиньте его под прижимные ролики вперед или назад. Чтобы точно расположить материал, правый его край должен быть выровнен относительно цветной выравнивающей линейки и ряда отверстий на столе.

> **Примечание.**
> Загруженный материал должен закрывать датчики бумаги на столе. Должен быть закрыт по крайней мере один из датчиков бумаги (рис.2-18). Когда материал закрывает датчик, плоттер определит его размер по ширине и длине автоматически.



Рисунок 2-18

Шаг 3

При поднятом рычаге прижимной ролик может быть передвинут вручную. Поэтому прижимные ролики должны быть вручную установлены в правильное положение. Чтобы добиться максимальной площади резки, нужно переместить наружный ролик к краю пленки. Кроме того, убедитесь в правильном расположении прижимных роликов относительно барабана с насечкой. Белые метки на основной балке подскажут вам о том, где находятся барабаны с насечкой (рис.2-19).



Рисунок 2-19

Шаг 4

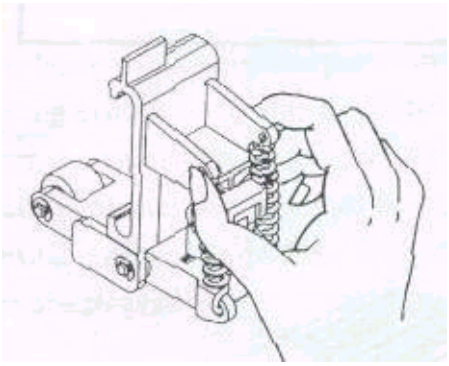
Чтобы опустить прижимные ролики, нажмите на рычаг.

Шаг 5

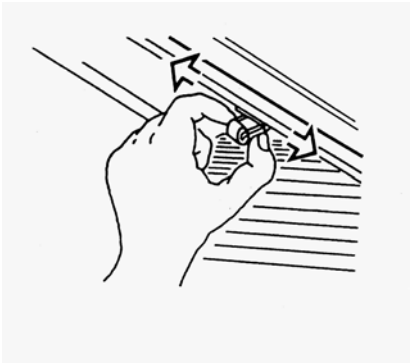
Выберите соответствующий способ загрузки материала по ЖК-дисплею, и плоттер автоматически измерит материал. После измерения материала режущий плоттер готов к работе.

Примечание:

- Всегда проверяйте положение материала при поднятых прижимных роликах.
- Чтобы переместить прижимной ролик, прилагайте усилие к задней части его крепления.
- Никогда не пытайтесь перемещать прижимной ролик за резиновое колесо (рис.2-20).



Правильно



Неправильно

Рисунок 2-20

2.5.2 Загрузка рулонного материала.

1. Поместите рулон материала с фланцами между двумя держателями рулона на направляющих втулках сзади устройства (рис. 2-21).

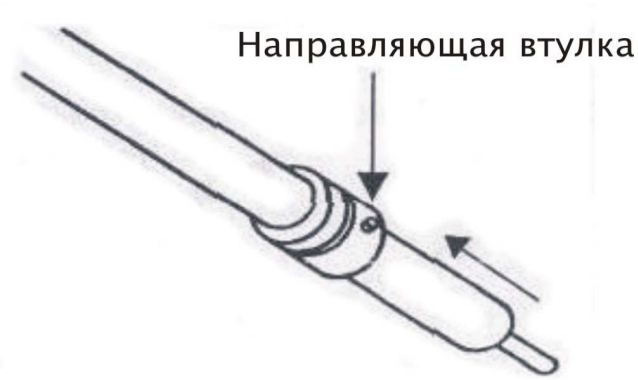


Рисунок 2-22

Способ А (рекомендуемый)

Вставьте два держателя рулона в основания креплений держателей рулона, затем разместите рулон материала непосредственно между двумя держателями рулона (рис. 2-22).

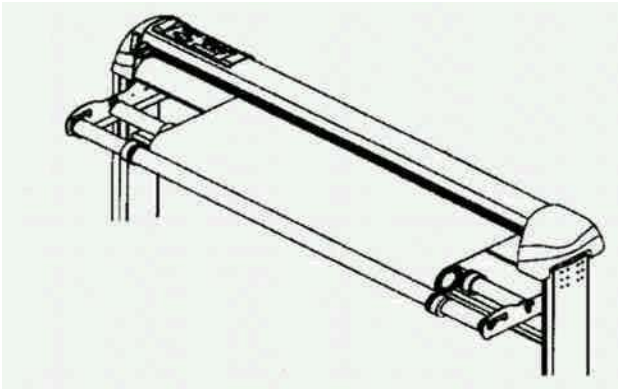


Рисунок 2-22

Способ Б

Вставьте с каждого торца рулона пленки по фланцу для рулонной пленки и затяните винты на фланцах так, чтобы они плотно держались в сердечнике рулона (рис. 2-23).

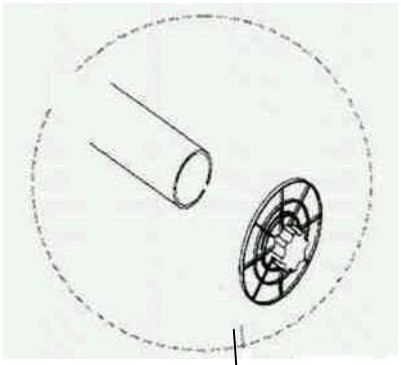


Рисунок 2-23

Наконец**,** передвигая направляющие втулки**,** убедитесь, что фланцы рулона находятся точно в пазах направляющих втулок, а держатели рулона расположены в основаниях креплений на расстоянии, позволяющем рулону на фланцах занимать устойчивое положение (рис.2-24).

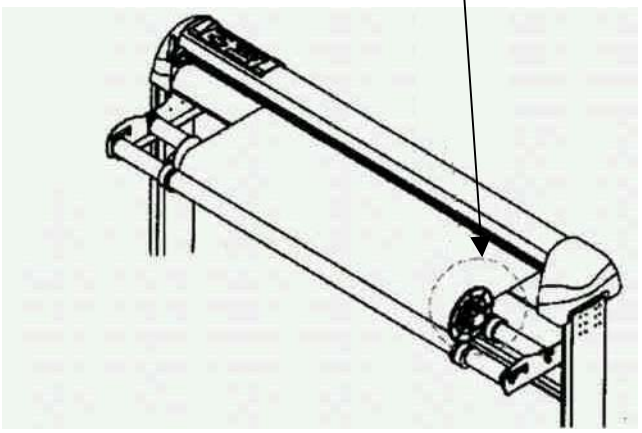


Рисунок 2-24

3. Зарядите пленку с задней стороны машины. Правый край пленки должен быть выровнен по выравнивающим линейкам вдоль рабочего стола, для достижения точности расположения заряженной пленки (рис 2-25).

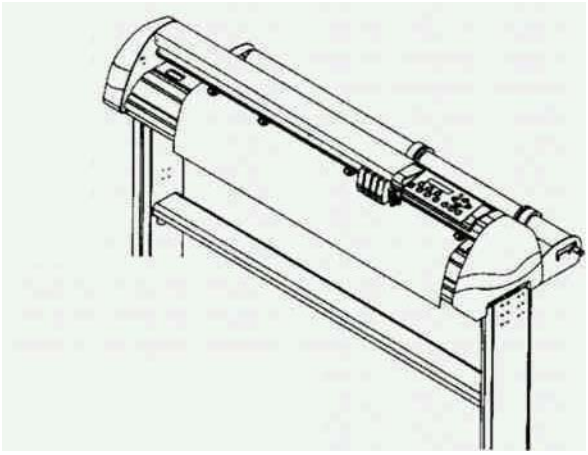


Рисунок 2-25

4. Затем для равномерного натяжения пленки по всей ширине рулона, проверните рулон вниз (рис.2-26).

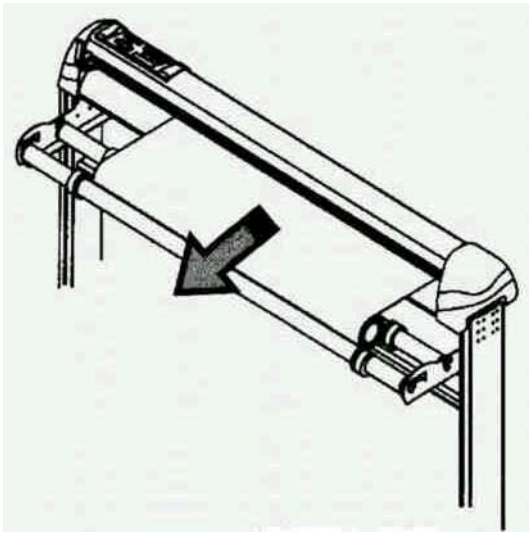


Рисунок 2-26

Убедитесь, что натяжение пленки распределено одинаково слева направо. Если пленка недостаточно плотно прилегает к поверхности стола, могут возникнуть проблемы натяжения пленки под прижимными роликами

5. Переместите прижимные ролики в нужное положение так, чтобы они находились в пределах белых меток.

6. Нажмите рычаг назад, чтобы опустить прижимные ролики.

7. Зафиксируйте рулон пленки направляющими втулками на держателях рулона для обеспечения правильной размотки рулона.

8. Нажмите соответствующую клавишу из отображенных на ЖК-дисплее, и плоттер автоматически измерит пленку.

9. Для удаления пленки из плоттера действуйте в обратной последовательности.

2.5 Расположение прижимных роликов

Для того, чтобы достичь лучшего качества протяжения пленки под прижимными роликами при резке длинного рисунка, мы рекомендуем соблюдать некоторые существенные моменты при зарядке пленки:

1. Если длина пленки менее 4 м, то с правого и левого краев пленки нужно оставлять поля шириной 0,5-25 мм (рис. 2-27).



Рисунок 2-27

2. Если длина пленки превышает 4 м, то с правого и левого краев пленки нужно оставлять поля по крайней мере равные 25 мм (рис. 2-28).



Рисунок 2-28

Также см. раздел **«Важная информация»** в начале книги.

Глава 3 Описание работы

В этой главе поясняется, как пользоваться панелью управления и устанавливать основные операции режущего плоттера. Когда плоттер готов к работе, как описано в главах 1 и 2, все параметры управления установлены по умолчанию. В этой главе описано, как при необходимости изменить эти параметры.

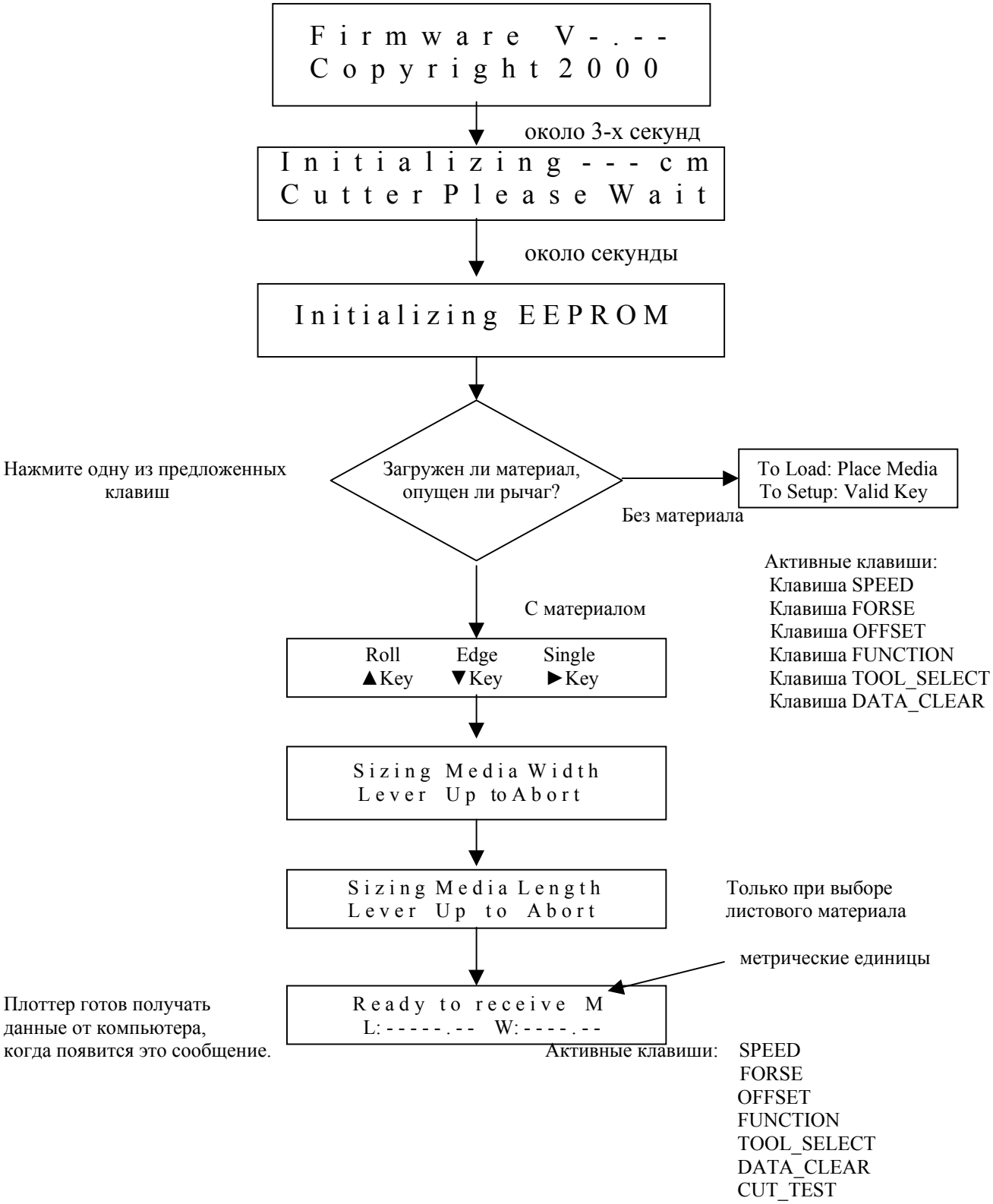


Избегайте попадания длинных волос в вал
с насечками при включенном питании!!!

3.1 Установка меню

3.1.1 Включение питания

Включите выключатель питания, при этом загорится светодиодный индикатор включения питания. Затем ЖК-дисплей последовательно отображает сообщения:



Примечание:

Рулон (Roll) - Выбирайте его, если заряжена рулонная пленка и плоттер должен измерить только ширину пленки. По умолчанию длина пленки составляет 25 м. Плоттер начнет резать от текущего положения по длине.
Край (Edge) - Если вы хотите резать от переднего края пленки, выбирайте «Edge». Длина пленки по умолчанию - 25 м.
Лист (Single) - Выбирайте «Single» при зарядке отдельного листа пленки, тогда плоттер измерит длину и ширину пленки. Максимальная измеряемая длина листа – 10 м.

“M” в правом верхнем углу, обозначает, что используется метрическая система измерений. Если в правом верхнем углу стоит буква “E”, значит, Вы используете английские меры длины. “L” и “W”, обозначают длину и ширину соответственно.

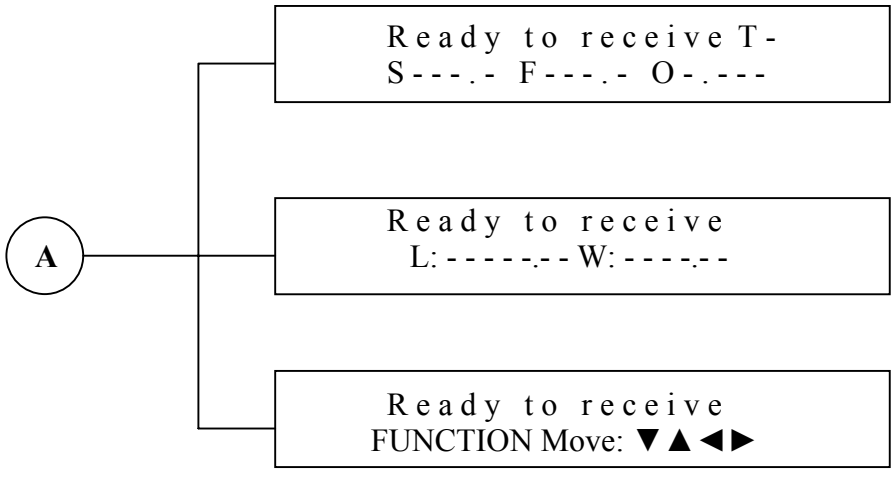
Только при надписи «Ready to receive», Вы можете нажать клавиши установок, такие как:
CUT TEST, SPEED, FORSE, OFFSET, TOOL SELECT и клавиши курсора.

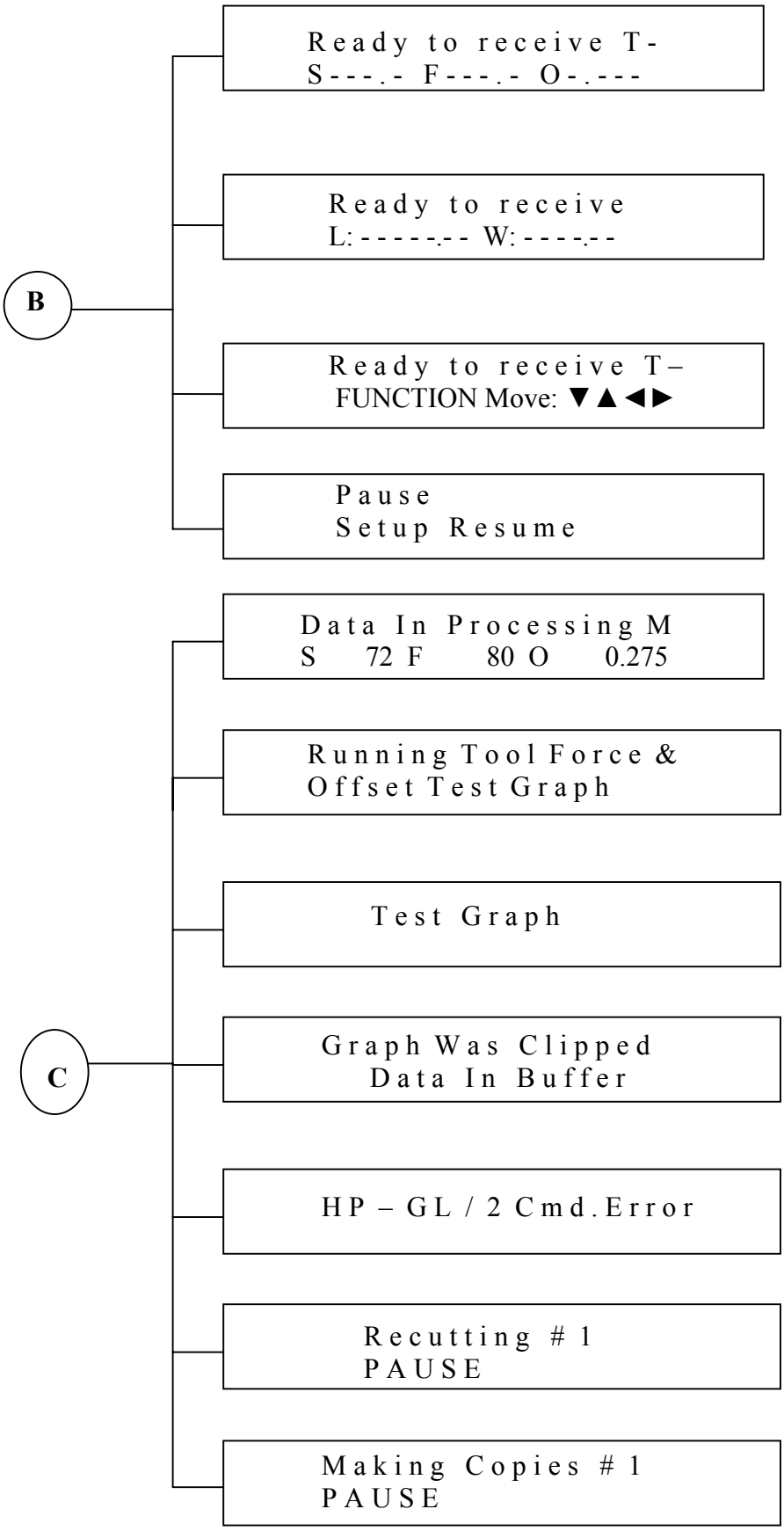
Когда плоттер получает данные с компьютера, ЖК-дисплей показывает:

Data in Processing E S---.-- F---.-- O-.---

Значения «S» , «F» и «O» обозначают скорость (Speed), силу(Force) и оффсет (Offset).
Когда плоттер находится в режиме резки, он будет реагировать только на нажатие клавиши «Пауза» (**PAUSE**).

Используйте блоки от A до C для просмотра сообщений.

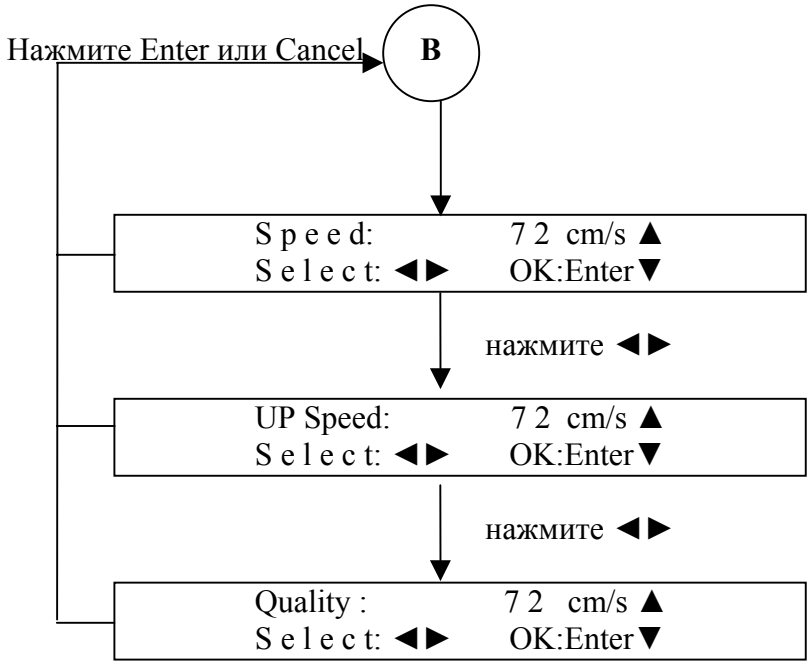




Все переменные показывающиеся в сообщениях, установлены производителем по умолчанию.

3.1.2 Клавиша Speed

В настройки плоттера включено изменение скорости и качество резки.
Диапазон скорости: 3-153 см/с, увеличение с шагом 3 см/с .
Диапазон скорости с поднятым ножом: 3-153 см/с, увеличение с шагом 3 см/с .
Качество резки: черновое (**Draft**), чистовое (**Fair**), нормальное (**Normal**), отличное (**Fine**), мелкий текст (**Small Letter**).

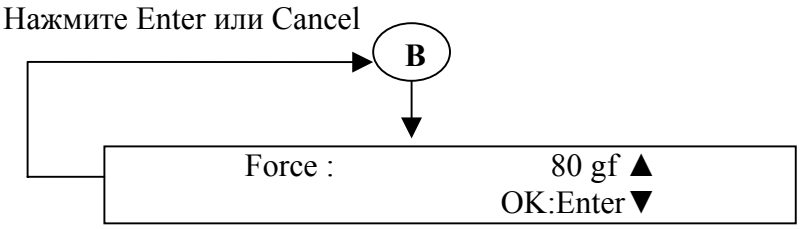


Клавиша **Enter**: записать изменения и вернуться в предыдущее меню.
Клавиши курсора ◄►: автоматически записываются изменения при переходе к следующей функции.
Клавиши курсора ▲▼: изменяют числовое значение функции.
Клавиша **Cancel**: возврат в предыдущее меню , не сохраняя изменения.

Внимание: Качество (**Quality**) будет автоматически изменено с чернового (**Draft**) на чистовое (**Fair**) если Вы поставите скорость (**Speed**) выше 108 см/с.

3.1.3 Клавиша Force

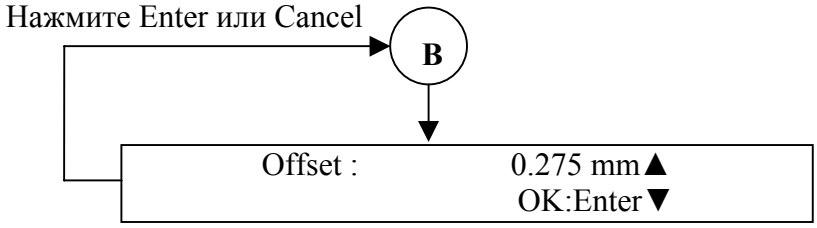
Диапазон: 0-600 г. с шагом изменения 3г.



Клавиша **Enter**: записать изменения и вернуться в предыдущее меню.
Клавиши курсора ◄►: автоматически записываются изменения при переходе к следующей функции.
Клавиша **Cancel**: возврат в предыдущее меню , не сохраняя изменения.

3.1.4 Клавиша Offset

Диапазон: 0.000-1.000 мм с шагом изменения 0.025 мм.



Клавиша **Enter**: записать изменения и вернуться в предыдущее меню.
Клавиши курсора ◄►: автоматически записываются изменения при переходе к следующей функции.
Клавиша **Cancel**: возврат в предыдущее меню , не сохраняя изменения.

3.1.5 Клавиши курсора ▲▼◄►.

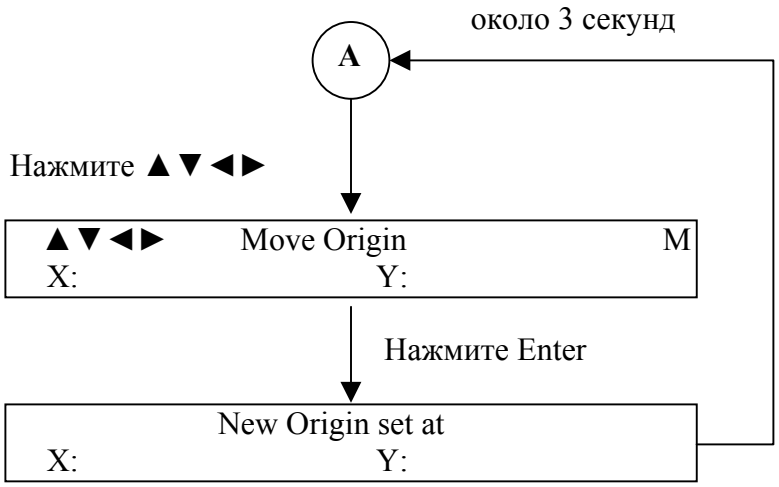
Выполняют две функции:
1) Передвигают каретку по осям X и Y.
2) Управляют ЖК-дисплеем, смена функций и изменение числовых значений.

3.1.6 Клавиша Enter

У клавиши **Enter** две функции:
1) Сохранение выбранных пользователем числовых установок и параметров.
2) Установка новой нулевой точки на месте нахождения каретки.

Установка новой нулевой точки

Вы можете выбрать новую нулевую точку, когда ЖК-дисплей показывает "**Ready to receive**".
При помощи клавиш курсора, двигайте каретку туда, где Вы хотите установить нулевую точку. Пока Вы двигаете каретку, ее положение по осям X,Y будет отображаться на ЖК-дисплее. Нажав клавишу **Enter**, вы установите новую нулевую точку. Дисплей покажет ее новые координаты через 3 секунды.



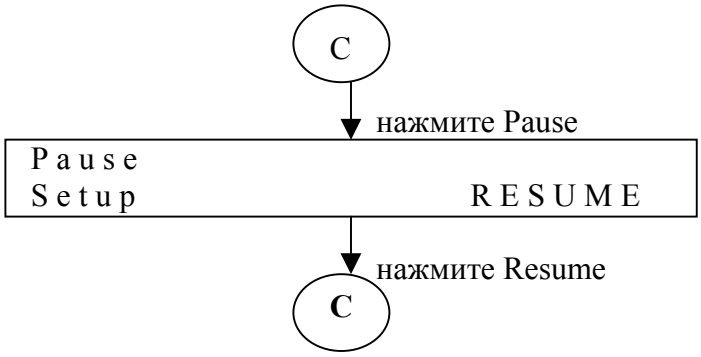
Нажав клавишу **Cancel,** Вы можете вернуться к сообщению "**Ready to receive**", нулевая точка останется без изменений.

Внимание:
1) Пока Вы двигаете каретку, все команды **HPGL** будут игнорироваться, кроме команды "**OA**", которая вернет каретку на место последней нулевой точки.
2) "**OA**" это команда используемая для возврата каретки и позиционирования по меткам.

3.1.7 Клавиша Pause/Resume

Эта клавиша останавливает каретку в процессе резки.

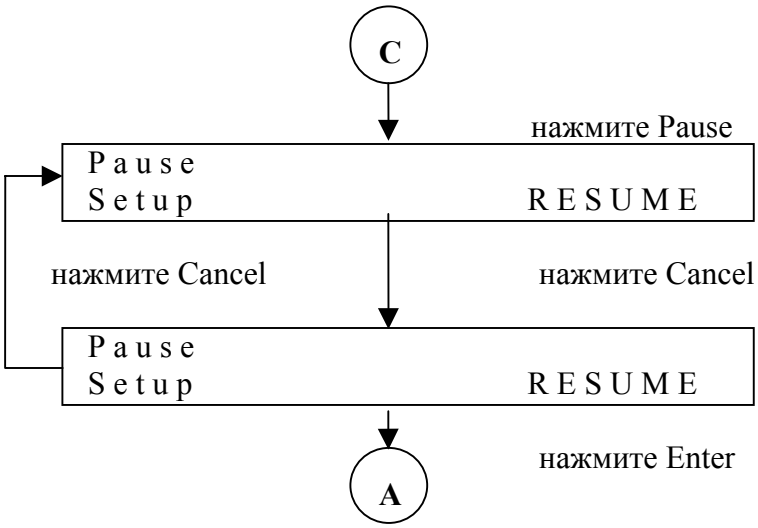
Вы сможете продолжить работу нажав еще раз **Pause/Resume**. Когда Вы нажмете эту клавишу ЖК-дисплей отобразит следующее:



Доступные клавиши:
Speed
Force
Offset
Tool Select
Data Clear
Cancel

3.1.8 Клавиша Cancel

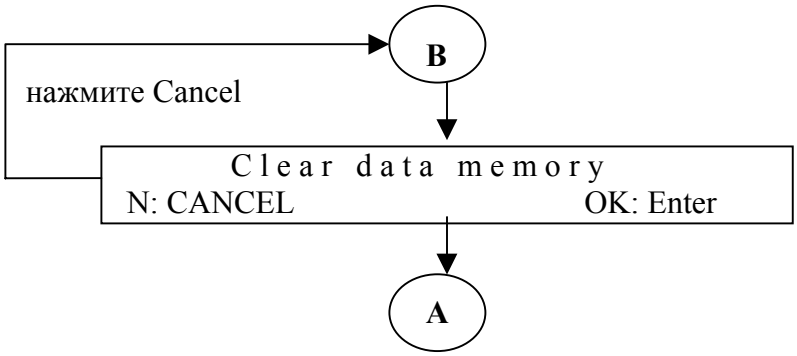
Клавиша **Cancel** останавливает работу плоттера и отменяет сделанные изменения.



Клавиша **Enter**: отменить работу, но не очищать память.
Клавиша **Cancel**: не отменять работу

3.1.9 Клавиша Data Clear

Очищает буфер памяти.

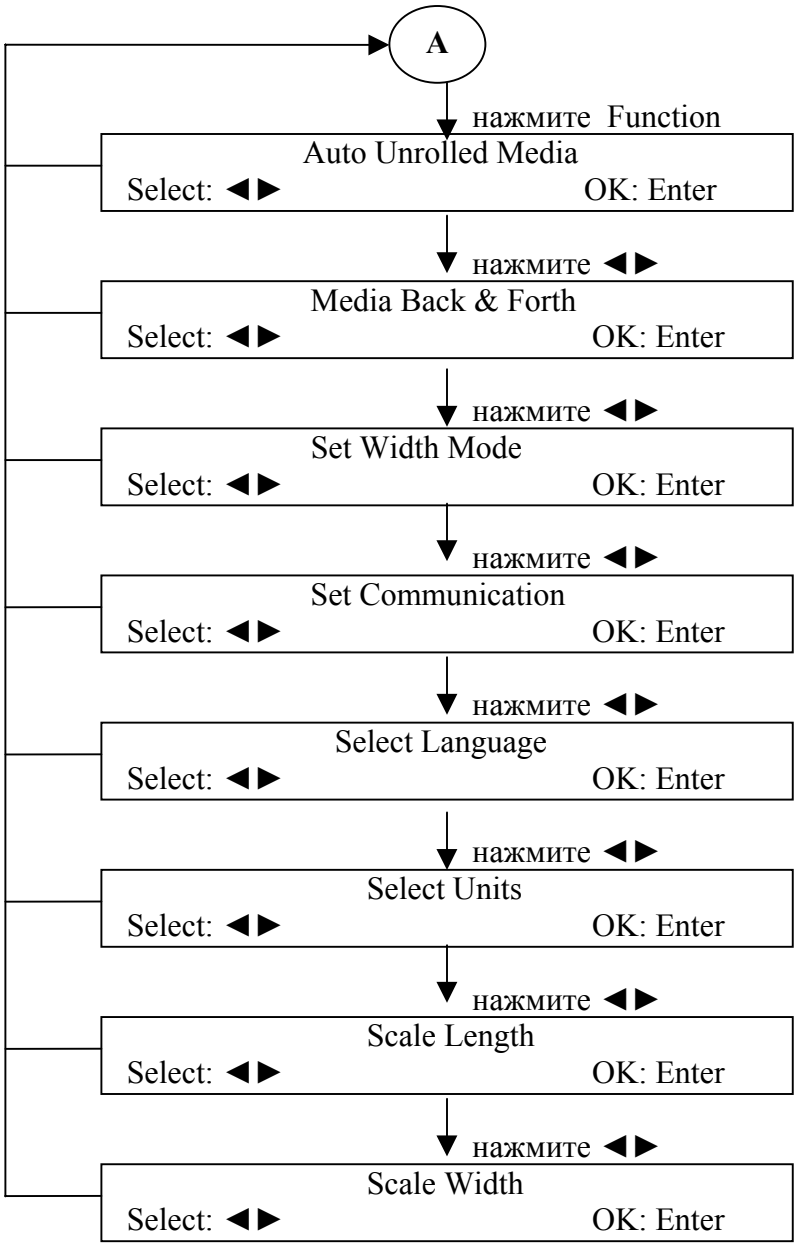


Enter: очистка буфера, при этом Вы не сможете повторить последнюю резку.
Cancel: не очищать буфер.

3.1.10 Клавиша Function

Авторазмотка материала (**Auto Unrolled Media**), материал вперед/материал назад (**Media Back & Forth**), режим ширины (**Width Mode**), установка коммуникаций RS-232C (**Setting of the RS-232C Communication**), язык (**Language**), выбор между английской и метрической системой (**Selection between English/Metric Units**) и масштабирование длины и ширины (**Scaling of Length and Width**).

Внимание:
Все параметры следует изменять, только когда отображается “Ready to receive”, потому, что изменение функций при помощи клавиши Function будет отображаться на координатах графического изображения.



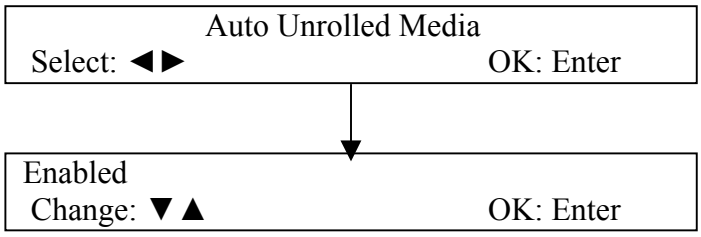
Enter: вход в меню функции
◄►: перейти к следующей функции
Cancel: отмена

Авторазмотка материала

При включении этой функции, плоттер разматывает и промеряет рулон материала вперед по крайней мере на 50 см каждый раз, когда следующая точка перемещения ножа находится за пределами ранее отмеренного участка.

Варианты установки: включено (**Enabled**), выключено (**Disabled**).

Примечание:
1) Если длина материала в рулоне менее 2 метров или если рулон имеет небольшой вес, устанавливайте значение Выключено (**Disabled**).
2) Этой возможностью можно пользоваться только для пленки, измеренной в режимах **рулон/край**.

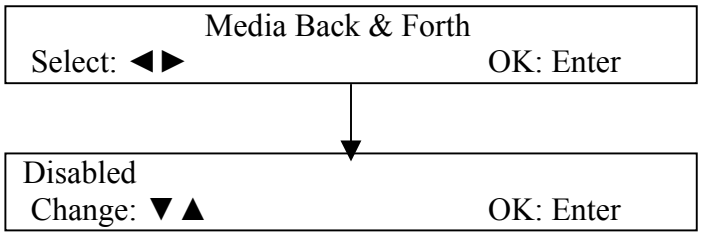


Enter: подтвердить изменение.
▲▼: сменить опцию.
Cancel: отмена.

Материал вперед/назад

После работы, плоттер промотает пленку вперед или назад, чтобы не останавливаться там, где плоттер закончил работу, а чтобы вернуться к нулевой точке.
Включите эту функцию для возврата к нулевой точке.

Варианты установки: включено (**Enabled**), выключено (**Disabled**).



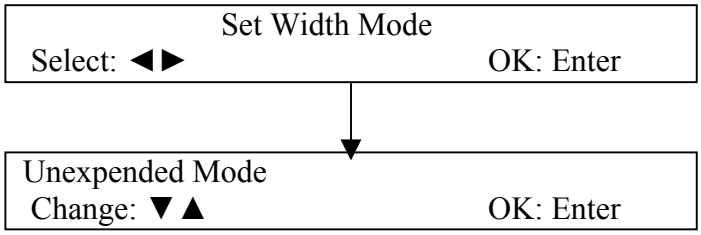
Enter: подтвердить изменение.
▲▼: сменить опцию.
Cancel: отмена.

Установка режима ширины

Функция **«Установка режима ширины»** предусматривает два режима резки - **увеличенный (expanded)** режим ширины рабочего поля и **обычный (unexpanded)** режим ширины. Увеличенный режим ширины расширяет рабочее поле приблизительно на 20 мм по сравнению с обычным режимом.



Варианты установки: обычный режим (**Unexpanded**), увеличенный режим (**Expanded**).
Внимание: Нужно заново измерять материал при изменении опции.

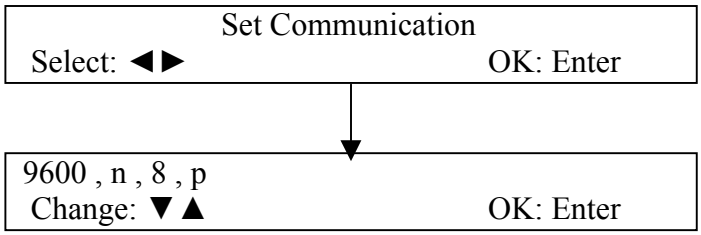


Enter: подтвердить изменение.
▲▼: сменить опцию.
Cancel: отмена.

Установки коммуникаций

Скорость в бодах определяет скорость передачи данных. Эта функция служит для настройки скорости передачи данных от компьютера через последовательный интерфейс.
Число бит данных - это размер одного блока данных (одного символа), а **бит четности** служит для контроля правильности приема данных.

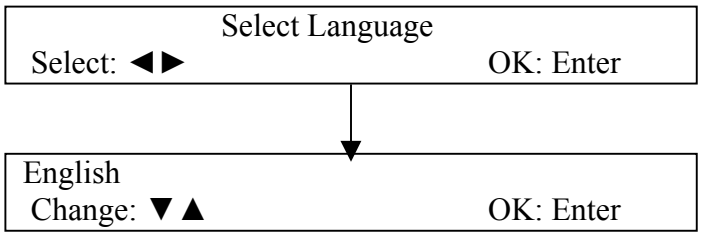
Варианты установок		**Обозначает**
9600, n, 7, 1, p	9600 pbs	7 Bits with NO Parity
9600, o, 7, 1, p	9600 pbs	7 Bits with ODD Parity
9600, e, 7, 1, p	9600 pbs	7 Bits with EVEN Parity
9600, n, 8, 1, p	9600 pbs	8 Bits with NO Parity
9600, o, 8, 1, p	9600 pbs	8 Bits with ODD Parity
9600, e, 8, 1, p	9600 pbs	8 Bits with EVEN Parity
19200, n, 7, 1, p	19200 pbs	7 Bits with NO Parity
19200, o, 7, 1, p	19200 pbs	7 Bits with ODD Parity
19200, e, 7, 1, p	19200 pbs	7 Bits with EVEN Parity
19200, n, 8, 1, p	19200 pbs	8 Bits with NO Parity
19200, o, 8, 1, p	19200 pbs	8 Bits with ODD Parity
19200, e, 8, 1, p	19200 pbs	8 Bits with EVEN Parity



Enter: подтвердить изменение.
▲▼: сменить опцию.
Cancel: отмена.

Выбор языка

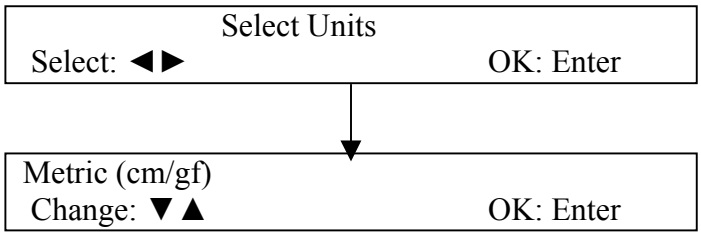
Позволяет ЖК-дисплею отображать различные языки
Варианты установки: **English, Dutch, Italian, Spanish**
Внимание: Сообщение будет отображено на выбранном языке, после выбора языка.



Enter: подтвердить изменение.
▲▼: сменить опцию.
Cancel: отмена.

Выбор системы измерения

Позволяет выбрать одну из двух используемых систем измерения.
Варианты установки: **Metric** (cm/gf) и **English** (inch/oz)



Enter: подтвердить изменение.
▲▼: сменить опцию.
Cancel: отмена.

Масштабирование длины и ширины

Функция **«масштабирования»** используется, для компенсации ошибок по длине (ось X) и ширине (ось У), обусловленных толщиной материала и т.п. **Знаменатель** представляет собой действительную прорезанную длину, а **числитель** - идеальную длину, заданную для резки.

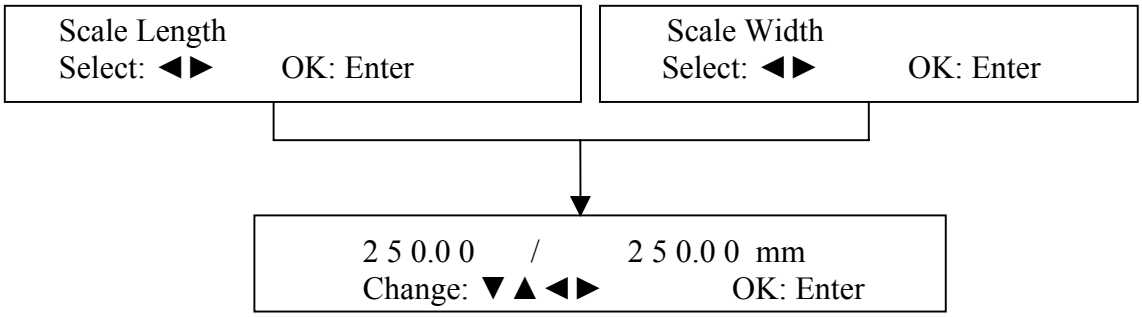
Например, необходимо прорезать линию длиной 500,0 мм. Порядок действий:

- клавишей **«стрелка влево»** выберите значение числителя, равное 500,0 мм,
- прорежьте эту длину, послав графический файл,
- измерьте длину, затем клавишей **«стрелка вправо»** выберите значение знаменателя
- стрелками **вверх-вниз** измените эти значения до достижения действительной длины.

Диапазон:
Числитель для длины: **250,0 - 2000,0 мм с шагом 250,0 мм.**

Числитель для ширины:
Jaguar-61/76S: 250 - 500 мм
Jaguar-101S: 250 - 750 мм
Jaguar-132S: 250-1000 мм

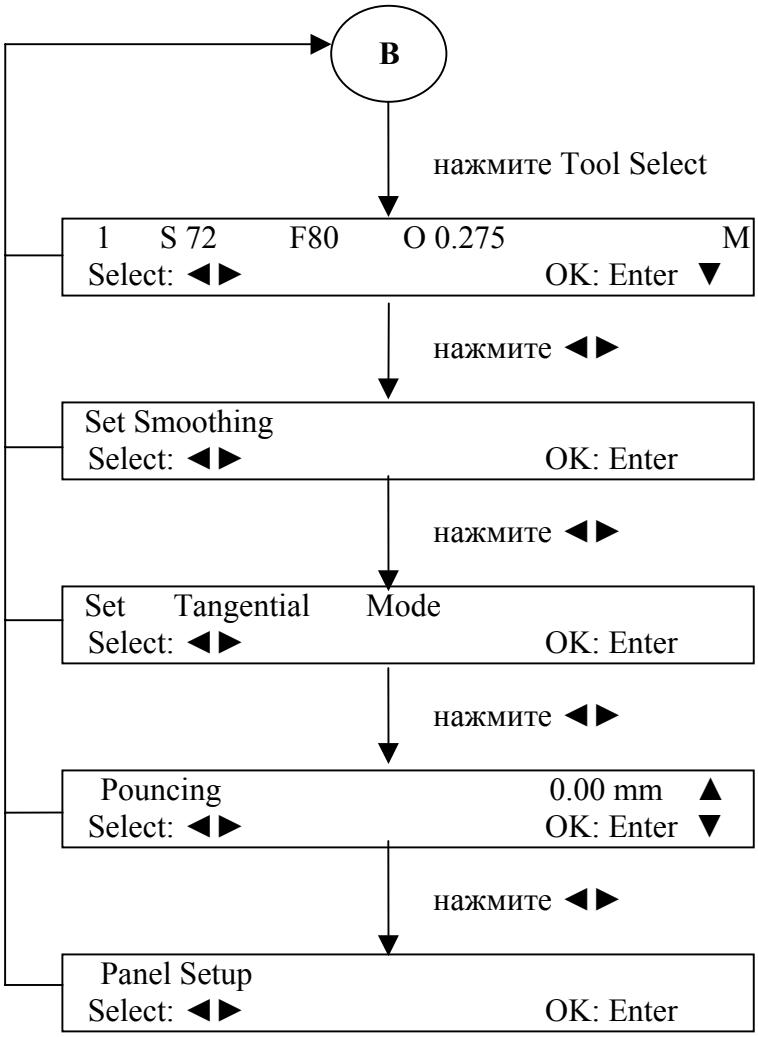
Отклонения знаменателя: 1,0% X числителя.



3.1.11 Клавиша выбор инструмента

Позволяет выставить такие параметры, как сглаживание (**Smoothing Cut**), тангенциальный режим (**Tangential Mode**), перфорирование (**Pouncing**) и (**Panel Setup**).

Внимание: Существует взаимосвязь между оффсетом, тангенциальным режимом и перфорированием.

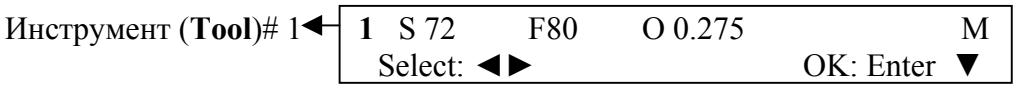


◄►: выбор следующей функции
Cancel: отмена

Выбор инструмента

Назначение клавиши **«Выбор инструмента» (TOOL SELECT)** заключается в быстром переключении между различными наборами параметров (скорости, усилия, смещения), настроенных для различных видов работ и используемого инструмента, как, например: черчение, резка стандартной виниловой пленки, резка световозвращающей пленки и т.д.

Инструмент (**Tool**)#.



Enter: сохранить изменения и вернуться в предыдущее окно.
◄►: автоматически сохранить изменения и перейти к следующей функции.
▲▼: изменить числовое значение функции.
Cancel: вернуться в предыдущее меню, без сохранения изменений.

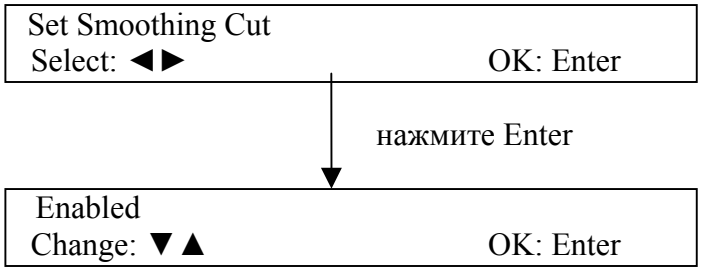
Сглаживание

Функция позволяет сглаживать кривые во время резки.

Используется при тангенциальных режущих инструментах, с плотным материалом и мелким текстом.

Варианты установки: включено (**Enabled)**, выключено (**Disabled)**

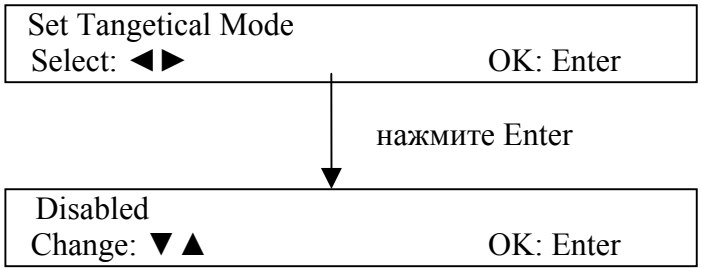
Внимание: автоматически устанавливается **Disabled** если качество резки (**Cutting Quality**) установлено на параметр мелкий текст (**Small Letter**).



Enter: подтвердить изменение
▲▼: изменить числовое значение функции
Cancel: отмена

Тангенциальный режим

Варианты установки: включено (**Enabled)**, выключено (**Disabled)**
Внимание: отключается, когда значение оффсета равно нулю.



Enter: подтвердить изменение
▲▼: изменить числовое значение функции
Cancel: отмена

Тангенциальный режим – эмулирует резку тангенциальным ножом (нож плотно закрепленный в держателе и поворачиваемый специальным двигателем), при включении этого режима, прорезка углов становится более правильной.

Перфорирование

Функция **перфорирования** применяется для получения шаблонов из бумаги. Эти шаблоны позволят вам переносить изображения на поверхности методами ручной окраски или резки.
Прежде, чем приступить к перфорированию шаблонов на бумаге, следует сделать следующее:

1. На защитную полоску плоттера, нужно положить **магнитную полоску для пробивки шаблонов.** Это защитит защитную полоску во время операции.
2. В каретку плоттера вставьте **инструмент для пробивки шаблонов,** и закрутите гайку захвата.

Варианты установки: 0 - 200 мм
По умолчанию: 0 мм (0 используется, когда перфорирование выключено)

Внимание: оффсет автоматически примет значение 0.000, если значение перфорирования примет значение отличное от нуля.

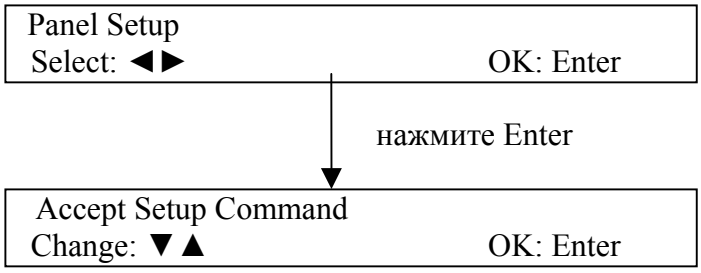
Pouncing	0 mm
Select: ◄►	OK: Enter

Enter: сохранить изменения и вернуться в предыдущее окно.
◄►: автоматически сохранить изменения и перейти к следующей функции.
▲▼: изменить числовое значение функции.
Cancel: отмена.

Установки панели

Если эта функция **отключена**, плоттер может принимать команды на изменение своих настроек от прикладных программ или от своего драйвера**.**
Если эта функция **включена**, плоттер не воспринимает никаких установочных команд из программы или от своего драйвера. Изменять значения усилия, скорости, качества резки и смещения Вы теперь можете только непосредственно с панели управления плоттера.

Варианты установки: только с панели (**Control Panel Only**), принимать получаемые команды (**Accept setup command**).

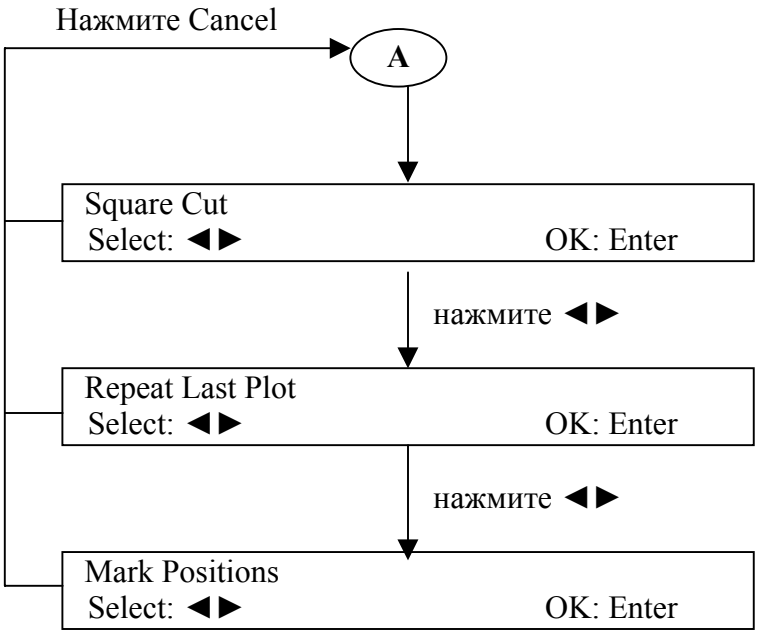


Enter: подтвердить изменение
▲▼: изменить числовое значение функции
Cancel: отмена

3.1.12 Тестовый прорез

Такие функции как – повторное вырезание (**Repeat the last plot**), тестовый квадрат (**Square Cut**) и позиционные метки (**Mark position**), требуют передвижения каретки.

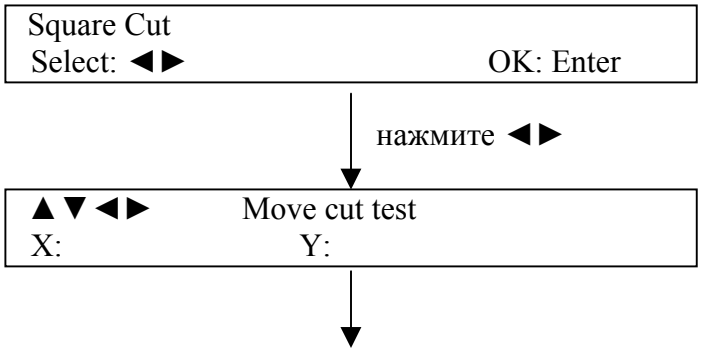
Внимание: клавишу **Cut Test** следует нажимать только при сообщении **Ready to receive**, иначе нажатие клавиши, может повлиять на координирование.

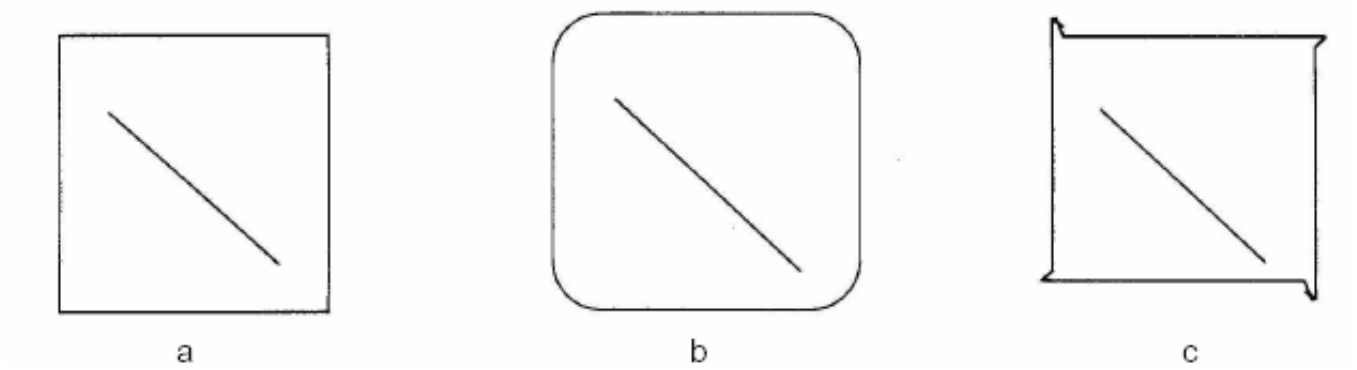


Enter: начать выполнение выбранной функции
◄►: перейти к следующей функции
Cancel: отмена

Тестовый квадрат

Для того, чтобы достичь лучших результатов при резке, необходимо установить параметры резки, которые бы учитывали толщину и тип материала.





Подходящее значение смещения | Низкое значение смещения | Высокое значение смещения

Целью этого теста является определение необходимых параметров: усилия резки и величины смещения для конкретных условий резки (тип материала и ножа).

Последовательность действий:

1) После обмера материала, нажмите клавишу **Cut Test**, выберите тестовый квадрат (**Square test**), нажмите **Enter** для подтверждения.
2) По умолчанию сила давления (Force) и оффсет (Offset) имеют значения 80 b 0.275.
3) При помощи курсора, подведите каретку к тому месту, где хотите сделать тестовый прорез.
4) Нажмите **Enter** для того чтобы начать тест.

Внимание:
Начало координат переносится в место вырезания теста.

▲▼◄►: передвижение каретки
Enter: подтверждение
Cancel: отмена

Настройка силы давления.

После завершения выполнения теста появляется квадратный вырез. Отделите квадратный вырез от подложки для оценки легкости его отделения. Если он удаляется легко, то сила давления инструмента установлено правильно. Если нет - нажмите клавишу **Force** и измените (увеличьте) силу давления инструмента, до получения оптимального значения.

Настройка Оффсета.

Если вырез выглядит как вариант b или c, нажмите клавишу **Offset** для регулировки величины смещения.

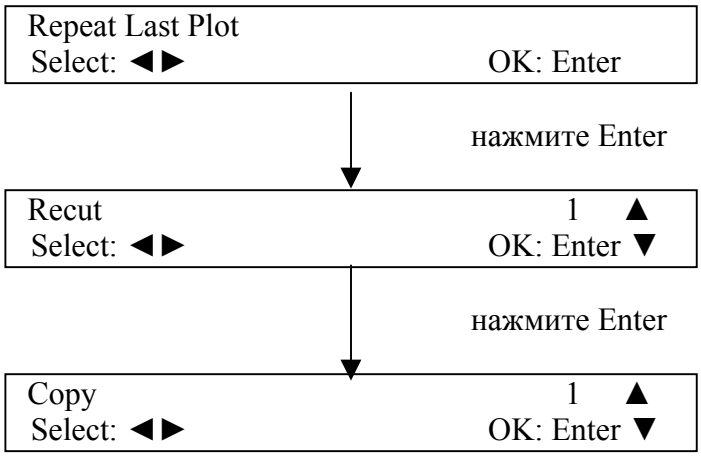
Повторное вырезание.

Вы можете повторно вырезать HPGL/2 файл, не посылая его с компьютера снова. Выберете **Recut**, чтобы резать с той же позиции что и последний файл.

Выберете **Copy** для копирования с разных позиций. Если Вы собираетесь резать на другом материале, поменяйте материал до использования функции.

Диапазон:

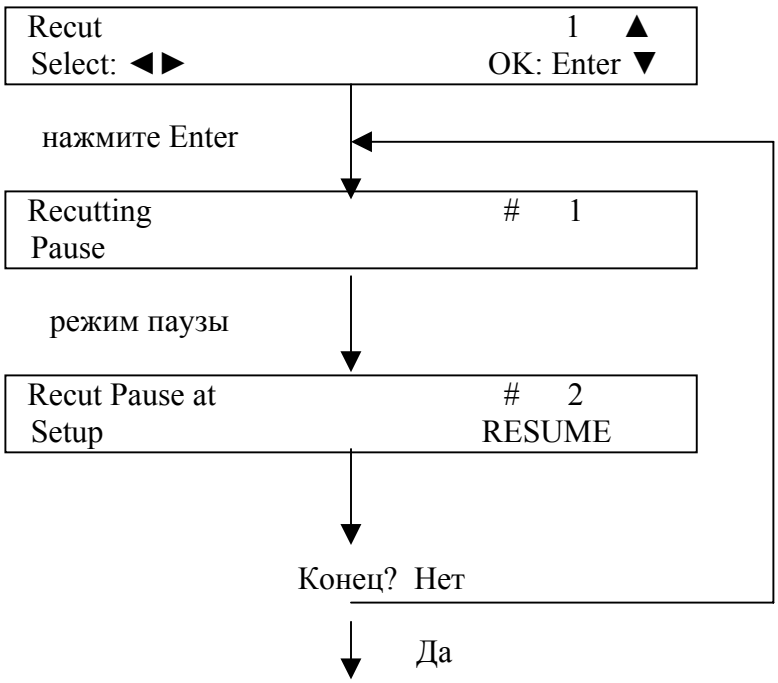
Для Recut: 1-99 с возрастанием в 1 копию.
Для Copy: 1-999 с возрастанием в 1 копию.



Enter: подтвердить количество копий.
◄►: выбрать между **Recut** и **Copy**.
▲▼: выбрать количество копий.
Cancel: отмена.

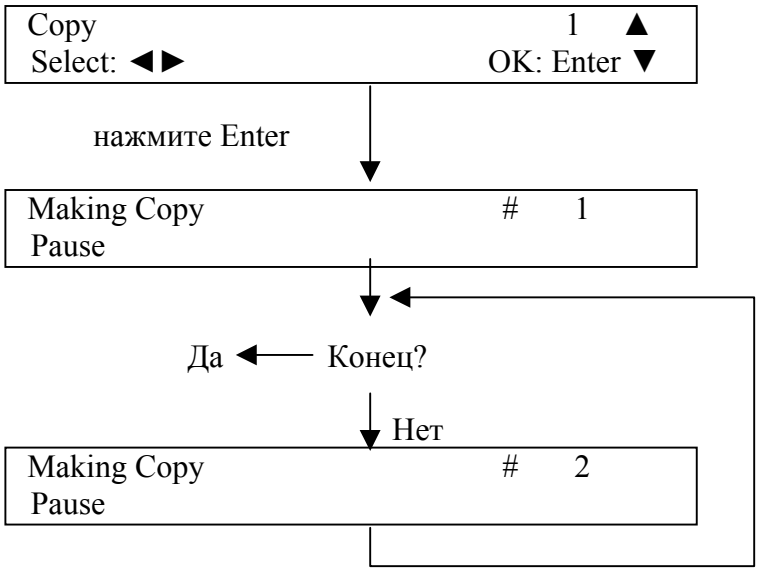
Внимание: Если Вы выбрали обе функции, то плоттер начнет с той, которую выбрали последней.

Режим паузы (**Pause)** приостановит работу после выполнения **Recut**, для того чтобы ее продолжить, нажмите **Resume**.



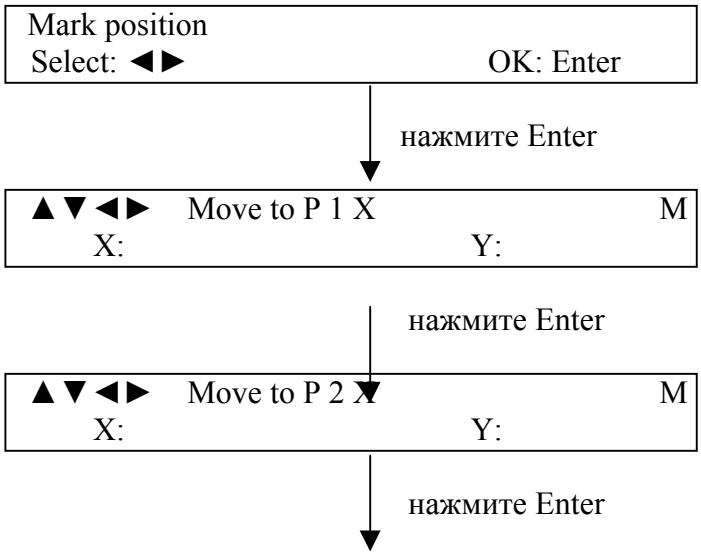
Доступные клавиши:
Speed
Force
Offset
Tool Select
Data Clear
Cancel

Внимание:
При функции Copy, плоттер автоматически начнет резать следующую копию, при этом расстояние между копиями будет 1 мм.



Позиционные метки

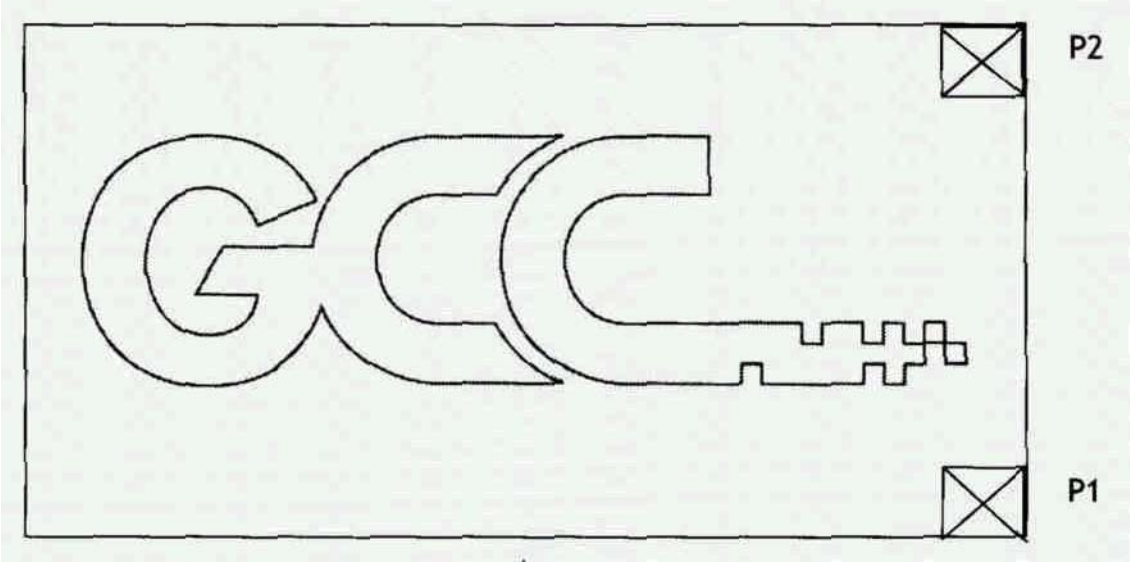
Функция **Позиционные метки** обеспечивает возможность резки изображений, напечатанных до этого любым печатающим устройством. Некоторые пакеты прикладных программ обеспечивают печать позиционных меток по границам изображения. Эти напечатанные позиционные метки будут использоваться для «привязки» вырезаемого контура к ранее напечатанному изображению.



▲▼◄►: передвижение каретки в позицию
Enter: подтвердить позицию
Cancel: отмена выбора/изменения которое еще не было подтверждено

Установите материал в плоттер. Затем выберите функцию **Mark positions** (позиционные метки). Плоттер попросит Вас ввести две позиционные метки. Вам придется последовательно передвигать каретку с инструментом в позиции с меткой и нажимать на клавишу ENTER в позиции каждой метки, чтобы указать плоттеру точное положение метки. После выполнения этих действий нужно послать на плоттер команду резки по профилю с помощью программного обеспечения, обеспечивающего резку. Плоттер будет резать с учетом привязки по позиционным меткам.

Примечание:
Перед выполнением этих действий вам нужно будет установить новое начало координат (0,0) изображения. В большинстве программных пакетов для плоттерной резки началом координат служит точка **P1X**. Поэтому, с помощью клавишей со стрелками переместите каретку в точку **P1X**, нажмите клавишу **Enter** и выберите функцию **Позиционные метки**. Обычно для вырезания изображения требуются две позиционные метки, удовлетворяющие следующему: **Диапазон, отмеченный двумя позиционными метками, должен покрывать все изображение.**



Режущий плоттер

Поместите картинку таким способом

Глава 4. Соединение плоттера с компьютером

Режущий плоттер может быть подключен через параллельный (Centronics) или через последовательный порт (RS-232C). В этой главе рассказывается, как соединить Ваш плоттер с компьютером и как настроить обмен данными между ними.

4.1 Параллельная передача данных.

4.1.1 Подключение к параллельному порту (Centronics).

1. Соединить плоттер и ведущий компьютер параллельным кабелем (рис. 4-1).
2. Установить использование порта **LPT1** или **LPT2** в своем программном пакете.
3. После этого напрямую отослать данные на свой плоттер. Кроме того, для вывода своих данных, Вы можете пользоваться командами **DOS**, вроде **TYPE** или **PRINT**.

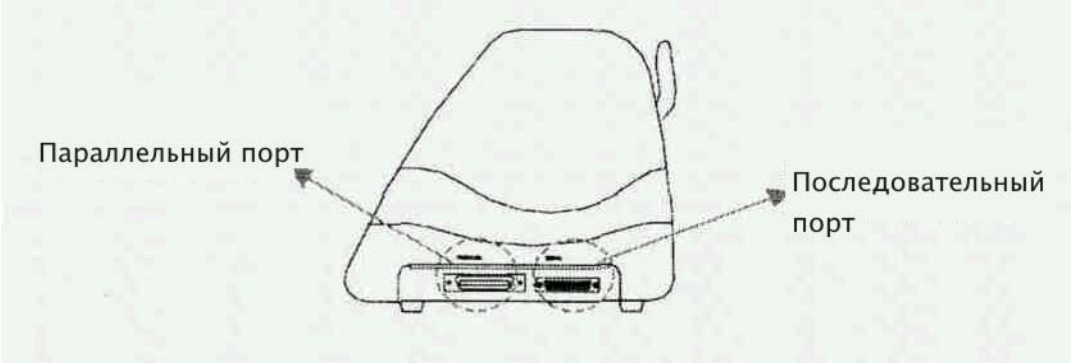


Рисунок 4-1

4.2 Последовательная передача данных.

4.2.1 Подключение к последовательному порту (RS-232C).

1. При использовании IBM PC, PC/2 или совместимыми с ними машинами подключайте кабель RS-232C, входящий в комплект поставки, к выбранному последовательному порту (**COM1** или **COM2**) своего компьютера.
2. Установите параметры обмена (скорость передачи и число бит данных/четности), чтобы согласовать их с установленными аналогичными параметрами в программном пакете или драйвере. См. главу 3, описание клавиши “**Function**”.

4.2.2 Передача данных на плоттер.

Имеются два варианта передачи данных с компьютера на режущий плоттер.

Вариант 1.

При должных параметрах интерфейса, Вы можете непосредственно передавать данные на плоттер из своей программы.

Примечание переводчика:
Если Вы используете специализированное программное обеспечение для режущих плоттеров (**GCC SignPal Master, Expert, Apprentice** и т.п), то настройки на модель плоттера и на параметры интерфейса обычно производятся в самой этой программе.
Если Вы работаете с общим векторным приложением, (например **Corel Draw** или **Adobe Illustrator**), то Вы обычно используете драйвер под Windows, который настраивается через настойку свойств драйвера в папке «**Принтеры**».

Вариант 2.

Большинство приложений для резки могут эмулировать команды языков **HPGL** и **HPGL/2**, поэтому можно пользоваться командами **DOS** (вроде **TYPE** или **PRINT**) для вывода своего файла. Если файл соответствует форматам **HPGL** или **HPGL/2**, то плоттер может выводить его непосредственно.

Например, файл с расширением **PLT**, сформированный программой **SignLAB**, может быть передан прямо на плоттер в сеансе **DOS** и вырезан. Перед выводом в сеансе **DOS** установите протокол передачи (для последовательного порта) между Вашим плоттером и компьютером по команде **MODE** (режим) системы **DOS**.

Например:

MODE COM: 9600, N, 8, 1, P

Затем используйте команду TYPE для ввода через COM2, если COM2 – порт вывода.
TYPE filename > COM2

Совет:
Добавьте командную строку MODE в Ваш системный файл AUTOEXEC.BAT, чтобы автоматически выполнять команду MODE каждый раз, когда Вы хотите вывести данные в сеансе DOS через последовательный порт. Однако, параметры команды MODE должны строго соответствовать требованиям Вашего программного обеспечения. Для получения дополнительной информации обращайтесь к руководству по DOS.

4.3 Подключение компьютера к Macintosh.

Чтобы подключить плоттер к компьютеру Macintosh (например, Power Mac), Вам потребуется модемный кабель MAC (DB8 по DB25), который подсоединяется к кабелю RS-232C (рис. 4-2). Этот кабель поставляется по отдельному заказу. Вы можете заказать этот кабель через своего поставщика.

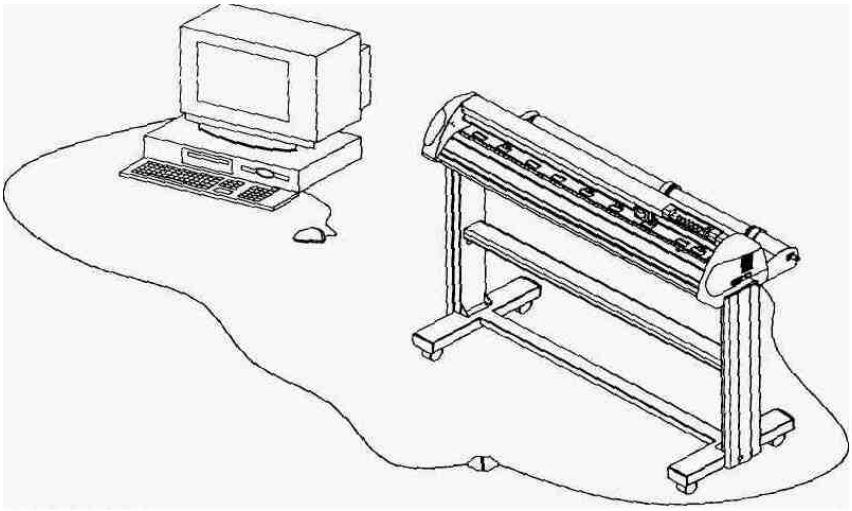


Рисунок 4-2

Глава 5. Основное техническое обслуживание.

В этой главе рассмотрены основные процедуры технического обслуживания (например, чистка), необходимые для режущего плоттера. Кроме процедур, перечисленных ниже, все остальное обслуживание должно выполняться подготовленным специалистом.

5.1 Чистка режущего плоттера.

Для поддержания режущего плоттера в хорошем состоянии и с наилучшими характеристиками, необходимо регулярно и надлежащим образом подвергать его чистке.

Внимание!



- Выключите режущий плоттер из сети перед чисткой во избежание удара электрическим током.
- При чистке, никогда не пользуйтесь растворителями, образивными материалами или сильнодействующими моющими средствами. Они могут привести к повреждению поверхности плоттера и его подвижных частей.

Рекомендуемые методы:

- Аккуратно протрите режущую поверхность плоттера не ворсистым материалом. При необходимости протрите влажной тряпкой или тряпкой, смоченной спиртом. Промокните водой для удаления остатков грязи и вытрите насухо не ворсистой тряпочкой.
- Протрите от пыли и грязи направляющие рельсы каретки сухой чистой тряпкой.
- Для очистки от накопившейся пыли и остатков пленки из под прижимных роликов воспользуйтесь пылесосом.
- Очистите стол, датчики бумаги и прижимные ролики влажной тряпкой или тряпкой, смоченной спиртом. Насухо вытрите мягкой не ворсистой тряпкой.
- Удалите грязь и пыль со станины (ног).

5.2 Чистка вала с насечками.

1. Выключите режущий плоттер и сместите каретку с инструментом из области, которую собираетесь очищать.
2. Поднимите прижимные ролики и сместите их в сторону от очищаемого вала с насечками.
3. Пользуйтесь щеткой из щетины (можно зубной щеткой) для удаления грязи с поверхности вала. Вручную поворачивайте вал во время чистки (рис. 5-1).

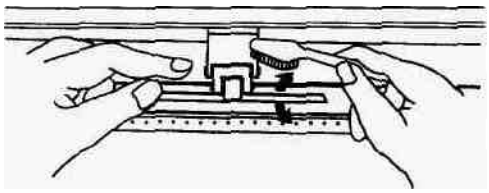


Рис. 5-1

4.3 Чистка прижимных роликов.

1. Если прижимные ролики требуют тщательной очистки, пользуйтесь не ворсистой тканью или хлопчатобумажным тампоном для удаления накопившейся грязи на обрезиненной части прижимных роликов. Чтобы предовратить вращение прижимных роликов во время чистки, удерживайте их пальцем.
2. При необходимости удаления въевшейся грязи, пользуйтесь не ворсистой тканью или хлопчато бумажным тампоном, смоченным спиртом.

Глава 6. Поиск неисправностей

Эта глава поможет Вам исправить некоторые, часто встречающиеся проблемы, с которыми Вы можете столкнуться. Прежде, чем вникать в подробности этой главы, пожалуйста, убедитесь в совместимости Вашего приложения с режущим плоттером.

> Примечание:
> Перед обслуживанием своего плоттера убедитесь, что неисправность относится именно к нему, а не представляет собой проблему интерфейса, неисправность компьютера или проблему программного обеспечения.

6.1 Проблемы, связанные с тем, что плоттер не работает.

Проверьте сначала следующее:

- Правильно ли подключен шнур питания переменным током к розетке?
- Правильно ли подключен шнур питания переменным током к плоттеру?
- Горит ли при этом индикатор питания?

Действия:

- Если ЖК-дисплей отображает сообщения, то режущий плоттер должен быть в нормальном состоянии. Выключите плоттер и вновь включите его, чтобы убедиться в том, что проблема все же существует.
- Если на ЖК-дисплее нет никаких сообщений, обратитесь к техническому персоналу продавца плоттера.

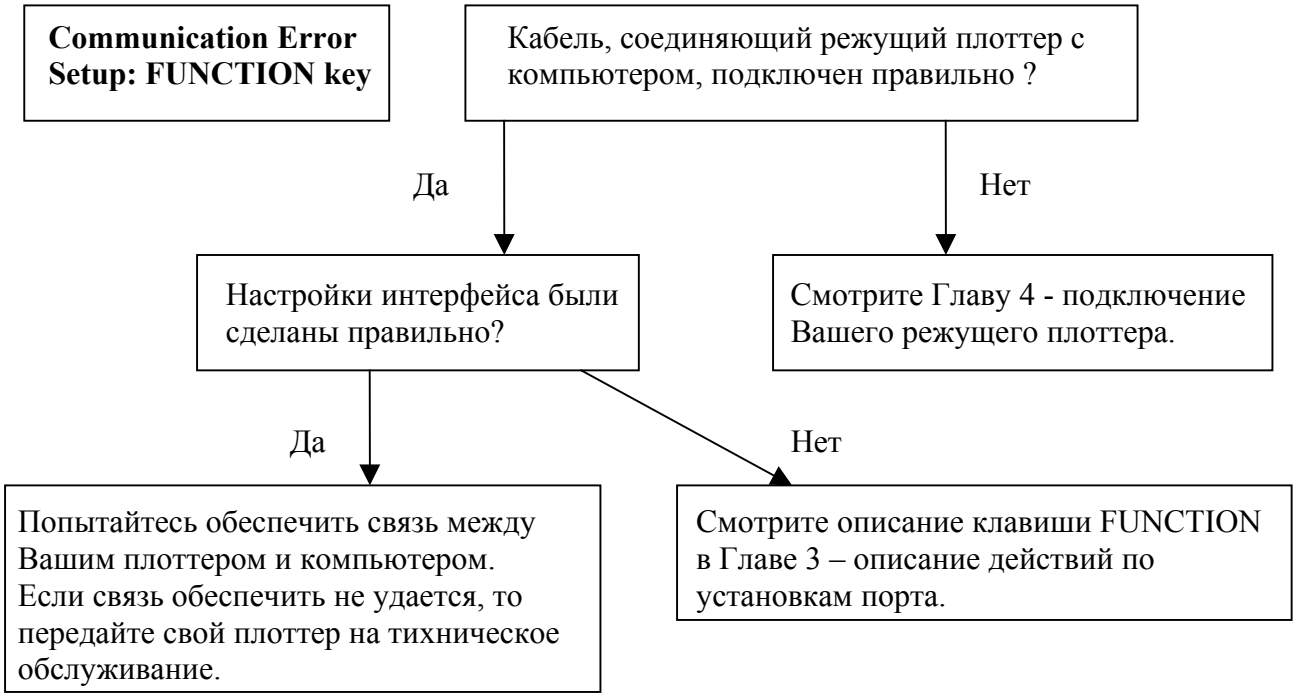
6.2 Проблемы при работе с плоттером.

Механические повреждения и отказы во время работы вызывают следующие проблемы. Сообщения об ошибках, отраженные на ЖК-дисплее, вначале сообщают о проблеме, а затем рекомендуют действия по ее устранению. Если проблема после выполнения рекомендуемых действий все же не будет разрешена, то плоттер нуждается в техническом обслуживании.

Error, Check Media Or Drum or X Motor	Это сообщение говорит о том, что может существовать помеха на оси X. Проверьте, правильно ли работает вал и хорошо ли заряжена пленка. Устраните помеху и повторно включите Питание для перезагрузки системы.
Error, Check Media Or Y Motor	Это сообщение говорит о том, что может быть помеха движению каретки (по оси Y). Устраните помеху и повторно включите питание для перезагрузки системы.
Error, Check Carriage Or VC Motor	Это сообщение говорит о неисправности датчика перемещения ножа вверх/вниз. Повторно включите питание для перезагрузки системы. Если проблема все же остается, обратитесь к обслуживающему персоналу.
Graph Was Clipped Data In Buffer	Это сообщение говорит о том, что рисунок выходит за допустимые пределы резки. Зарядите пленку большего размера или измените масштаб рисунка на меньший, затем нажмите клавишу, указаную на ЖК- дисплее для продолжения.

6.3 Проблемы связи плоттера с компьютером.

Приведенные ниже сообщения связаны с проблемами взаимосвязи плоттера и компьютера.

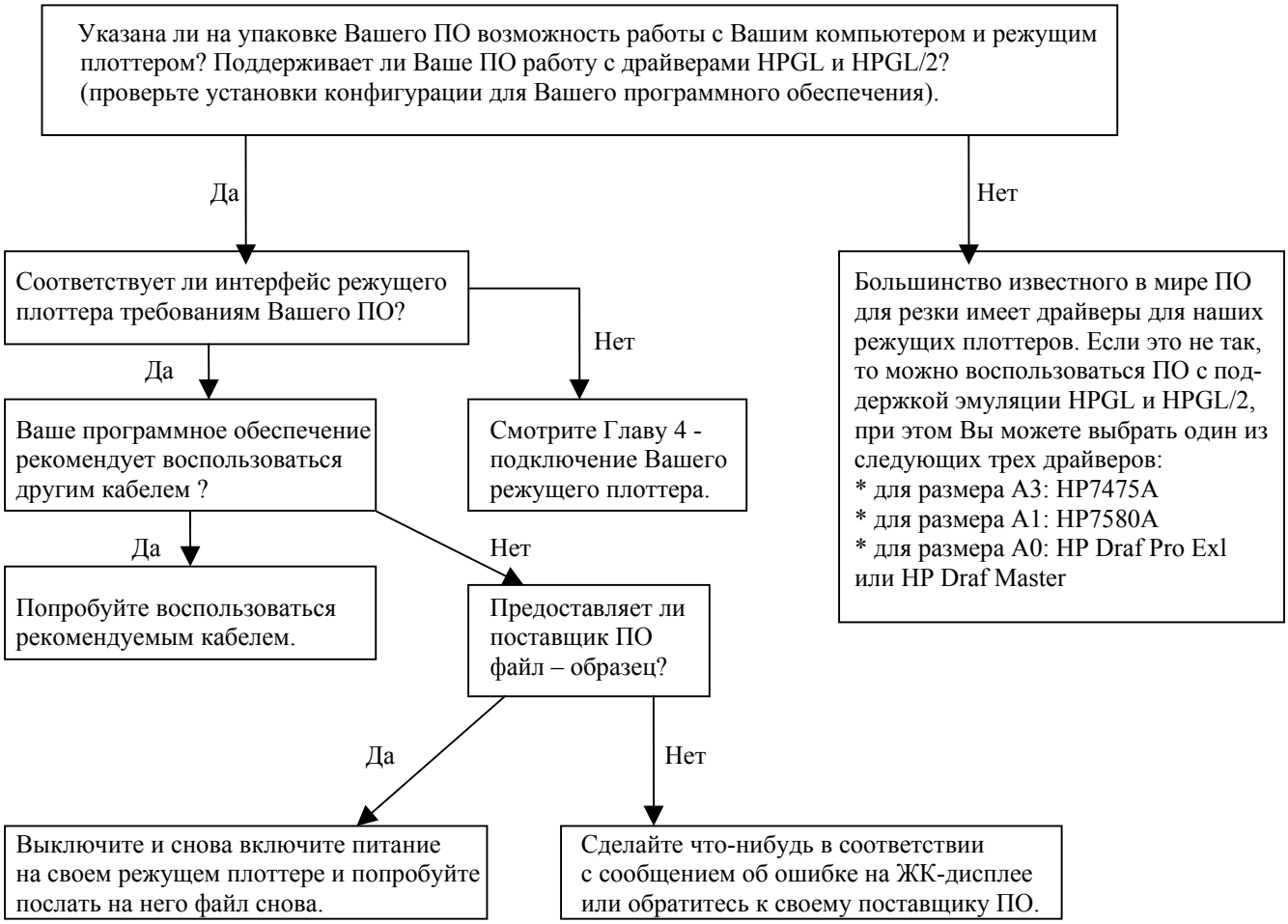


Примечание:
В компьютере также должны быть установлены коммуникационные параметры, соответствующие параметрам плоттера.

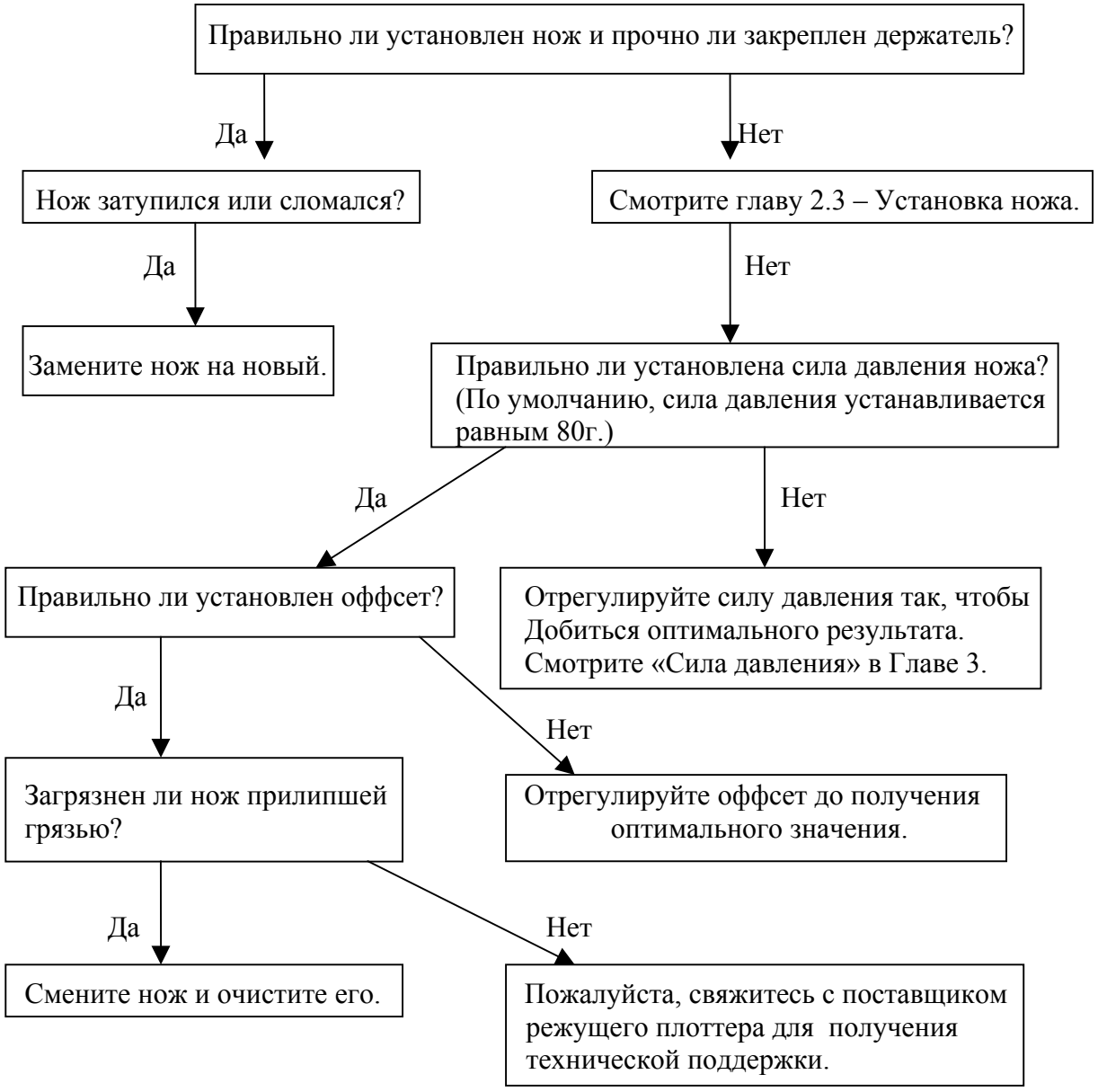
HPGL/2 Cmd. Error	Если Ваш режущий плоттер не может распознать команды HPGL или HPGL/2, необходимо убедиться в правильности команд HPGL или HPGL/2, поданных на Ваш плоттер.

6.4 Проблемы, связанные с программным обеспечением.

Сначала проверьте следующее:



6.5 Проблемы качества резки.



Приложения:

Технические характеристики плоттеров Jaguar.

Модель: Jaguar	JG-61	JG-76S	JG-101S	JG-132S
Принцип работы	Рулонного типа			
Максимальная ширина резки	610 мм	760 мм	1016 мм	1320 мм
Максимальная ширина материала	770 мм	920 мм	1270 мм	1594 мм
Кол-во прижимных роликов	3		4	
Минимальная ширина	50 мм			
Допустимая толщина материала	1.2 мм			
Тип привода	Серводвигатель постоянного тока			
Усилие резки	0~600 г.			
Максимальная скорость резки	1530 мм/сек			
Ускорение	4.2 G			
Перемещение начала координат	Есть			
Опережающий просмотр вектора	Есть			
Сграживание кривых и дуг	Есть			
Встроенный тест	Есть			
Функция повторного вырезания	Есть			
Функция перфорирования	Есть			
Функция повторного копирования	Есть			
Тангенциальная эмуляция	Есть			
Резка бумаги	Есть			
Корзина материала	Опция			
Оффсет (смещение ножа)	0~1 мм (возрастание по 0.025 мм)			
Механическое разрешение	0.00625 мм			
Программное разрешение	0.025 мм			
Точность прокрутки	0.1 мм или 1% от длинны (что больше)			
Размер буфера	1 МБ (с возможностью расширения до 4)			
Интерфейсы	USB (опция),параллельный (Centronics) и последовательный (RS-232C)			
Командный язык	HPGL и HPGL/2			
Панель управления	ЖК-дисплей (20 знаков*2 строки), 1 светодиод и 14 клавиш			
Размеры (выс*длин*шир)мм	414*930*490	1166*1080*667	1166*1430*667	1166*1754*667
Масса нетто, кг	37.2 кг	40.5 кг	53.3 кг	61.0 кг
Электропитание	Переменный ток 100~240В			
Энергопортебление	Максимум 110 Вт			
Температура окружающей среды	0~55С (работа), -40~75 С (хранение)			
Относительная влажность	30%-70% (работа)			