

**Instrukcja obsługi  
Wynylowy Płoter tnący  
SK720T / SK1350T**



# Spis treści

## 1. Informacje ogólne

- Wprowadzenie
- Ogólne środki ostrożności
- Zawartość opakowania

## 2. Instalacja

- Instalacja stojaka
- Instalacja pióra
- Montaż ostrza
- Instalacja uchwytu pióra/ostrza

## 3. Działanie

- Cięcie komponentów
- Obsługa panelu sterującego
- Ustawienie nośnika
- Pierwsze testowanie

## 4. Funkcje

- Realizacja funkcji
- Funkcje lokalne
- Specyfikacja

## 5. Przewodnik po rozwiązywaniu problemów

# 1. Informacje ogólne

---

## Wprowadzenie

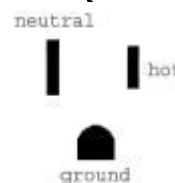
Dziękujemy za zakup plotera tnącego. Teraz możesz skorzystać z tej wspaniałej nowej technologii i zyskać swobodę projektowania. Twoja nowa seria T to wycinarka winylu podłączana do komputera, umożliwiająca szybkie i łatwe wycinanie profesjonalnego, niestandardowego znaku, który utworzyłeś na komputerze za pomocą oprogramowania do edycji znaków. Ma doskonałą jakość i niezawodne działanie w linii maszyn elektrycznych. Aby w pełni korzystać z tego urządzenia, należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją i nauczyć się dobrze obsługiwać produkt zgodnie z instrukcją obsługi.

## Ogólne środki ostrożności

Przeczytaj całą instrukcję przed użyciem plotera tnącego.

### **OSTRZEŻENIE: ABY ZMNIJSZYĆ RYZYKO POŻARU LUB PORAŻENIA PRĄDEM ELEKTRYCZNYM:**

- Podłączaj tylko do odpowiednio uziemionego gniazdka (**patrz rysunek**)
- Gdy urządzenie jest włączone, NIE podłączaj ani nie odłączaj kabli.
- Trzymaj dłonie i włosy z dala od metalowej rolki.
- Wyłącz urządzenie, nie naciskaj rolek dociskowych na metalową rolkę, gdy urządzenie nie jest używane.
- Nie naciskaj górnej belki ani nie podnoś czarnej szyny.
- Nie należy wystawiać plotera tnącego na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.
- Nie należy umieszczać ani przechowywać plotera tnącego w pobliżu grzejników lub innych urządzeń gorących, w miejscach narażonych na działanie ekstremalnie wysokich lub niskich temperatur, wysokiej wilgotności.
- Nie używać z uszkodzonym przewodem lub wtyczką.
- Nie umieszczaj ciężkich przedmiotów ani przedmiotów zawierających wodę na ploterze tnącym. Jeśli dostanie się do niej woda lub obcy przedmiot, może dojść do uszkodzenia urządzenia lub porażenia prądem.
- Nie wkładaj żadnych przedmiotów do kieszeni wyjściowej winylu ani jej nie blokuj.
- Ostrze nie powinno wysunąć wymaganego zasięgu. Jeśli ostrze wystaje za daleko, spowoduje to uszkodzenie paska ochronnego i wpłynie na jakość wydruków. Rozciągnięcie ostrza wynosi zwykle około 3 do 4 mil.
- Nie przesuwaj szybko wózka narzędziowego rękami.



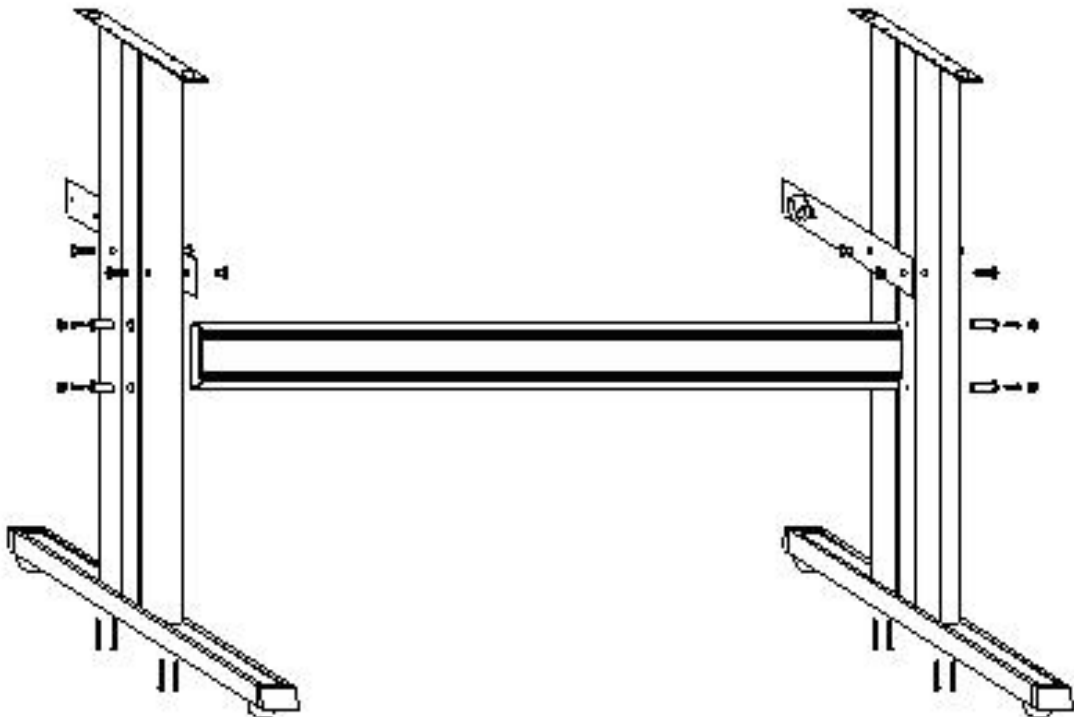
## Zawartość opakowania

Przed użyciem plotera tnącego sprawdź, czy opakowanie zawiera następujące elementy. Jeśli brakuje jakiegoś elementu lub jest on uszkodzony, skontaktuj się ze sprzedawcą lub dystrybutorem, w którym zakupiono ploter tnący.

- Instrukcja obsługi
- Ploter tnący 1 szt
- Oprogramowanie (opcjonalnie)
- Przewód zasilający 1szt
- Kabel szeregowy 1szt
- Uchwyt ostrzy 1szt
- Uchwyt pióra 1szt
- Stojak 1szt
- Ostrza 3szt

## 2. Instalacja

### Instalacja stojaka

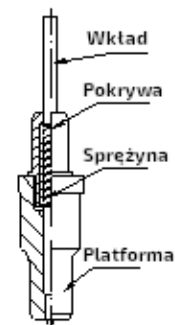


## Instalacja pióra

① Za pomocą pióra możesz narysować znaki lub grafikę, które zaprojektowałeś na papierze, podczas drukowania, powinieneś zmniejszyć siłę dociskającą, aby uniknąć uszkodzenia papieru. W międzyczasie powinieneś zrezygnować z kompensacji w oprogramowaniu i zwiększyć prędkość cięcia.

② Instalacja pióra:

1. Poluzuj śrubę na uchwycie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
2. Włóż długopis i pozwól końcówce napętniania z odpowiedniej długości.
3. W prawo dokręć śrubę.

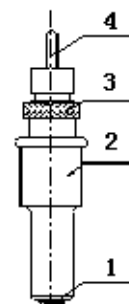


## Montaż ostrza

① W maszynie znajdują się trzy ostrza. Są kompatybilne z Roland. Średnica to 2 mm.

② Zamontuj ostrze:

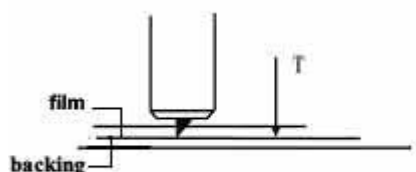
1. Ostrze (średnica wynosi 2 mm)
2. Korpus uchwytu ostrza
3. Obudowa uchwytu ostrza
4. Biegun wyjmowania ostrza



③ Regulacja rozciągnięcia ostrza wystającego na zewnątrz



④ Wsuń końcówkę ostrza o wymaganą siłę naciągnięcia dla pożądanego materiału tnącego (T < 5mil).

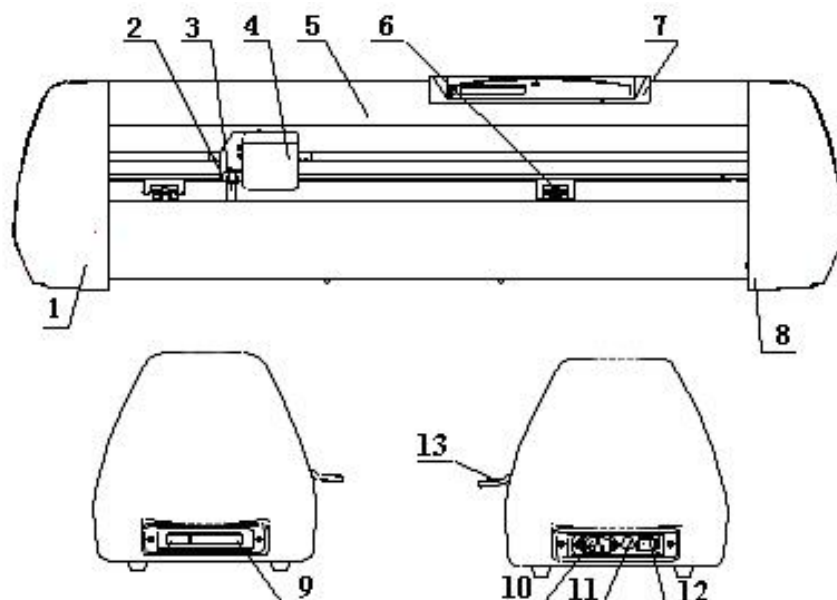


## Instalacja uchwyty pióra / ostrza

- ① Wyłącz zasilanie.
- ② Poluzuj śrubę blokującą wspornika uchwyty, a następnie umieść uchwyty ostrza lub uchwyty na pióro w otworze V i upewnij się, że końcówka lub zapas ostrza dociera do paska ochronnego. W końcu dokręć śrubę blokującą zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- ③ Po włączeniu maszyny końcówka powinna podnieść się o około 1/8 cala od paska ochronnego.

## 3. Działanie

### Elementy plotera tnącego



- ① Lewa pokrywa
- ② Wspornik uchwyty ostrza / pisaka
- ③ Uchwyty ostrza / długopisu
- ④ Karetka narzędzia
- ⑤ Faselka szparagowa
- ⑥ Rolka dociskowa
- ⑦ Panel sterowania
- ⑧ Prawa pokrywa
- ⑨ Port szeregowy
- ⑩ Moc
- ⑪ Bezpiecznik
- ⑫ Włącznik zasilania
- ⑬ Uchwyty rolkowy z uchwytem

## Obsługa panelu sterowania



- ① Dwu liniowy wyświetlacz LCD
- ② Wskaźnik zasilania
- ③ Lampka kontrolna off-line
- ④ Ustawianie kontrolki
- ⑤ Klawisze funkcyjne (od lewej do prawej, od góry do dołu):  
Resetuj, opuszczaj, ustawiaj, testuj i początek.
- ⑥ Klawisze kierunkowe

## Ustawienie nośnika

- ① Dopasuj położenie rolki dociskowych zgodnie z szerokością papieru. Ploter tnący ma 2-4 rolki dociskowe i można je przesuwając na szynie prowadzącej. Podczas przenoszenia upewnij się, że uchwyt rolki dociskowej został podniesiony, a następnie przytrzymaj tył uchwyty rolki dociskowej i przesunij go w lewo lub w prawo. Nie przesuwaj rolki dociskowej od przodu.
- ② Miejsce rolki dociskowej powinno unikać połączenia głównych metalowych rolek. Rolka dociskowa znajduje się około 1 cala od krawędzi mediów.
- ③ Jeżeli nośnik nie jest dobrze umiejscowiony, wystąpi poważne odchylenie. Umieść nośnik na linii pionowej, a następnie naciśnij wszystkie rolki dociskowe w dół i przesuwaj nośnik w przód i w tył kilka razy w odległości roboczej. W razie potrzeby wyreguluj nośnik.

## Pierwsze testowanie

- ① Postaw maszynę na stabilnej platformie i zachowaj dostatecznie dużo miejsca wokół niej.
- ② Podłącz urządzenie do komputera za pomocą kabla szeregowego, a następnie włącz zasilanie. Karetka automatycznie przesunie się w prawo, a metalowa rolka może się obracać w jedną i drugą stronę, co oznacza reset maszyny.
- ③ Jeśli nie uda się wyzerować, naciśnij przycisk "Reset".
- ④ Wspornik uchwyty unosi się około 1/8 cala. Po naciśnięciu klawisza "początek", nawias spadnie; zwolnij klucz, wspornik znowu się podniesie. Oznacza to, że wspornik wózka i frezu może działać prawidłowo.

- ⑤ Jeśli chcesz, aby maszyna wycinała z wyznaczonego miejsca, naciśnij przycisk "Opuść", kontrolka Off-line zaświeci się, naciśnij "←" lub "→", karetkę przesunie się w lewo lub w prawo; naciśnij "↓" lub "↑", nośnik porusza się do przodu lub do tyłu. Naciśnij przycisk "Początek", urządzenie ustawi aktualną pozycję jako pozycję początkową początku.
- ⑥ Naciśnięcie przycisk "Test", maszyna może uruchomić własny program testowy, a nóż powinien wyprowadzić kwadrat i trójkąt.

#### **Uwaga:**

- **Wyłącz zasilanie komputera i urządzenia przed podłączeniem lub odłączeniem kabli.**

## **4. Funkcje**

### **Realizacja funkcji**

- ① Funkcja plotowania: gdy urządzenie jest włączone, a lampka kontrolna "Leave" jest wyłączona. Maszyna jest w trybie online i gotowa do cięcia, gdy komputer wysyła do niej dane graficzne.
- ② Regulacja prędkości: Prędkość można zmieniać za każdym razem, naciskając przycisk "↑" lub "↓". Trzymając klawisz, wartość może się zmieniać w sposób ciągły.
- ③ Regulacja siły docisku: Naciskając klawisz "←" lub "→" można zmieniać siłę nacisku. Trzymając klawisz, wartość może się zmieniać w sposób ciągły.
- ④ Prędkość i siłę docisku można zmieniać podczas cięcia maszyny.

### **Funkcje lokalne**

- ① **Resetuj status:**

Po włączeniu zasilania urządzenie może zostać automatycznie zresetowane. Po naciśnięciu klawisza "Resetuj" urządzenie powróci do trybu resetowania, wyczyści wszystkie informacje i przygotuje się do nowej pracy. Maszyna zamierza odbierać dane z komputera.

- ② **Stan offline:**

W stanie online naciśnij klawisz "Opuść", urządzenie przejdzie w tryb offline. Kontrolka trybu offline świeci. Naciskając klawisze kierunkowe, nośnik może poruszać się w górę lub w dół lub karetkę narzędzia w prawo lub w lewo. W stanie offline urządzenie nie może odbierać danych z komputera. Jeśli ponownie naciśniesz przycisk "Opuść", nastąpi powrót do poprzedniej pozycji. Jeśli naciśniesz "Początek", urządzenie ustawi aktualną pozycję jako pozycję początkową początku.

- ③ **Status instalacji:**

W stanie online, po naciśnięciu klawisza "Setup" konfiguracja wskazuje, że światło



jest włączone. Możesz ustawić prędkość transmisji portu szeregowego. Jeśli ponownie naciśniesz klawisz "setup", przywrócony zostanie status online. Jeśli nie jesteś profesjonalnym technikiem, nie sugerujesz zmiany domyślnego ustawienia.

④ Funkcje testowania / zatrzymania:

Naciśnięcie klawisza "Test" spowoduje uruchomienie programu samokontroli. Przecinak powinien wyprowadzać kwadrat i okrąg. Podczas cięcia, jeśli klawisz "Test" zostanie naciśnięty, maszyna może się zatrzymać do momentu ponownego naciśnięcia przycisku "Test", a następnie kontynuować pracę.

⑤ Funkcje początkowe:

Naciśnij klawisz "Origin", możesz zmienić status offline na status online. Maszyna ustawi aktualną pozycję jako pozycję początkową początku.

## Specyfikacja

Model	SK720T	SK1350T
Najszerszy papier do wprowadzania	720mm	1350mm
Najszerszy papier do cięcia	620mm	1260mm
Sita	10-500g	
Prędkość	10-800mm/s (32 ips)	
Pamięć	4M	
Interfejs	RS-232 (szeregowy)	
Język	DMPL / HPGL	
Zasilanie	AC110V / 220V 50-60HZ 45W	
Typ silnika	Silnik krokowy	
Wyświetlacz	Dwuliniowy wyświetlacz LCD	
Względna wilgotność	5-85%, bez kondensacji	
Temperatura	0-35 °C	

## **5. Rozwiązywanie problemów**

### **Q1. Dlaczego wzór jest zdeformowany lub niekompletny?**

Powody:

1. Być może zbyt duża siła dociskająca, ostrze wydłuża się zbyt długo, zbyt brudny blok, zbyt miękkie nośniki lub powierzchnia nośnika nie jest płynna.
2. Może ostrze nie może swobodnie poruszać się w uchwycie, wyczyść uchwyt alkoholem.
3. Podczas ładowania mediów rolka dociskająca nie może być wciśnięta w prawo na rolce.
4. Oprogramowanie nie jest ustawione prawidłowo.

### **Q2. Dlaczego maszyna nie otrzymała danych wyjściowych?**

Powody:

1. Sprawdź, czy ploter tnący jest dobrze podłączony do komputera.
2. Sprawdź instalację interfejsu w stanie wyjściowym. Upewnij się, że jest COM1 lub COM2 i upewnij się, że interfejs menu powinien być zgodny z interfejsem komputera podłączonego do plotera tnącego.
3. Zainstaluj ponownie oprogramowanie, jeśli wystąpił problem z oprogramowaniem.

### **Q3. Dlaczego maszyna działa nieprawidłowo?**

Powody:

1. ustawienie oprogramowania nie jest prawidłowe
2. oprogramowanie tnące zostało uszkodzone przez wirusa w komputerze
3. funkcja ochrony nie jest zamknięta
4. Wybór urządzenia zewnętrznego nie pasuje do plotera tnącego

### **P4. Dlaczego odchylenie wzoru?**

Powody:

1. Media nie są prawidłowo umieszczone.
2. Obszar roboczy jest zbyt brudny; dwie strony ruchomego papieru o różnych opornościach mogą prowadzić do ugięcia papieru.
3. Zdeformowane lub różne rodzaje prasujących kół mogą prowadzić do ugięcia papieru.
4. Nacisk na prasujące koła jest za mały i papier będzie łatwo odchylany poza siłę.

### **Q5. Dlaczego powoduje to zjawisko utraconego kroku?**

Powody:

1. Prędkość jest zbyt wysoka, nacisk ostrza jest zbyt wysoki, a czubek ostrza zbyt długi, przesuwał papier na dużą odległość, pusta prędkość na odległość jest za wysoka.
2. Napięcie zasilania jest zbyt niskie.

#### **Q6. Dlaczego znaki cięcia nie znajdują się na tej samej głębokości, na przykład papier jest nakłuty w pewnym miejscu, ale nie w innym miejscu.**

Powody:

1. Ostrze końcówki jest za długie. Prawidłową metodą jest przedłużenie końca ostrza o nie więcej niż dwie trzecie grubości papieru, co może zagwarantować, że ciśnienie nie złamie papieru, a następnie zmniejszyć nacisk noża, aby upewnić się, że cały papier jest dokładnie wycięty
2. Jest rów, który jest cięty na pasie ochronnym lub nowy pasek ochronny nie jest gładki lub na boku umieszczona jest strona paska ochronnego, który tworzy fazę.

#### **Q7. Dlaczego nie zrywa papieru winylowego po cięciu?**

Powód:

1. Nie ustawiłeś właściwego rozmiaru ostrza. Przed cięciem sprawdź ciśnienie ostrza i wyreguluj je.
2. Jeśli pojawi się przerywana linia, musisz zmienić nowe ostrza

#### **Q8. Jak zmienić sytuację pochodzenia?**

Gdy maszyna jest w stanie opuszczenia, możesz przesunąć karetkę i papier w przód, w tył, w lewo lub w prawo; jeśli naciśniesz przycisk początku, aktualna pozycja karetki zostanie ustawiona jako początkowa pozycja początkowa, a urządzenie zostanie podłączone (zielone światło). Następnie naciśnij przycisk Opuść w polu Pozostaw status, możesz zwolnić przesuwanie papieru. Później naciśnij przycisk Opuść, aby połączyć status, karetkę powróci do położenia przed wykonaniem ruchu i ustawi go jako pozycję początkową.

#### **Q9. Co powinieneś zrobić po odcięciu małego znaku?**

1. Jeśli znaki mają mniej niż 20 mm, ustaw prędkość na najwolniejszą. Ponieważ odległość między poszczególnymi znakami jest bliska, szybka prędkość spowoduje pojawienie się znaków niskiej jakości.
2. Podczas przycinania małych znaków lepiej jest użyć funkcji kompensacji, a wartość kompensująca powinna być ustawiona pomiędzy 0,2-0,4 mm, co przyniesie lepszy wynik.
3. Długość końcówki noża powinna być krótsza niż normalna długość, co powoduje, że znaki są gładkie.

#### **Q10. Co powinieneś zrobić, gdy wycinasz duży znak?**

1. Jeśli szerokość znaku cięcia jest większa niż szerokość plotera tnącego, oprogramowanie systemowe rozdzieli się automatycznie. Możesz również oddzielić go ręcznie, aby każda strona była ze sobą połączona i powstała duża. Ale upewnij się, że szerokość wydruku powinna być taka sama jak ta na naklejce.
2. Szybkość można regulować nieco szybciej. Poza tym funkcja kompensacji powinna zostać wyeliminowana w procesie, a jednocześnie powinno zostać wybrane płynne połączenie.

----

---

Designed in Poland  
Made in P.R.C.

**Importer:** Big5 Krzysztof Czurczak  
ul. Wysockiego 41/6  
42-218 Częstochowa  
NIP: 6861576041



## Znajdź nas:



[newelectricshop](#)



[newelectric\\_shop](#)



[new-electric](#)