

**Режущие плоттеры (каттеры) которые мы продаем
делятся по трем параметрам:
Ширина резки: 330мм. 635мм. 1205мм. 1550мм.**

康耐思
TENETH

**Позиционирование «для контурной резки»:
Ручное (manual) и Оптическое (ACC)**

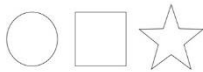
**Тип привода каттера:
Обычный и Сервопривод.**

Плоттеры с обычными шаговыми двигателями имеют хорошую точность и скорость до 500мм в секунду, плоттеры у которых стоят сервоприводы могут работать на скорости до 1000мм в секунду и обеспечивают высокое качество резки материалов, в том числе мелких деталей, букв или элементов.

**Contour Cut
Test Sheet**



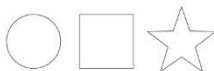
If you have printed
this sheet on paper,
use a pen instead of
a blade in the cutter.



**Contour Cut
Test Sheet**



If you have printed
this sheet on paper,
use a pen instead of
a blade in the cutter.



Оптический датчик - одна из важных опций современных моделей режущих плоттеров. Оптический датчик позволяет производить контурную резку материалов по меткам, отпечатанных на бумаге или самоклеящейся пленке.

Наличие оптического датчика в режущем плоттере, позволяет изготавливать самоклеящиеся этикетки и наклейки произвольной формы и размеров.

Работа с ручными метками производится из программы Flexi

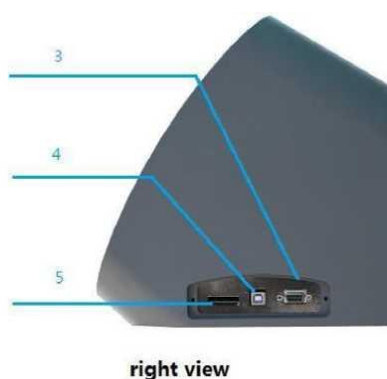
Резать при помощи оптического датчика нужно из программы Signmaster

*ПО есть в продаже,
в комплект режущего плоттера не входит.*

Перед началом эксплуатации оборудования внимательно изучите следующие требования:

1. Запрещается размещать вблизи плоттера (особенно рядом с кареткой) магнитные устройства.
2. Избегайте попадания внутрь плоттера инородных тел (болты, небольшие шурупы и т.п.)
3. При длительном неиспользовании оборудования вилка питания должна быть отключена от розетки.
4. Запрещается подключать и отключать кабели при включенном питании.
5. Запрещается оставлять прижимные ролики прижатыми, если устройство не используется.
6. Разрешается подключение шнура питания только к заземленной розетке.
7. Запрещается перемещение каретки вручную.
8. Запрещается дотрагиваться до каретки, металлического ролика, резца и любых подвижных частей при работающем устройстве.
9. Установка оборудования производится на устойчивой поверхности, не подверженной вибрации, электромагнитному излучению. Не устанавливайте устройство в пыльных, влажных помещениях. Избегайте попадания на него прямых солнечных лучей.
10. Запрещается давить на верхнюю перекладину и поднимать черную перекладину.

ВИД С БОКУ



- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none">1. Коннектор питания2. Кнопка питания3. COM порт | <ol style="list-style-type: none">4. USB порт5. SD CARD порт |
|---|---|

УПАКОВКА

Внимательно проверьте все изделия после вскрытия упаковки. Оборудование поставляется в следующей комплектности: Плоттер. Комплектующие (в пакете). Комплект деталей для станда.

2-2 Комплектация

№	Наименование	Количество
1	Сетевой шнур	1
2	Инструкция по эксплуатации (на диске)	1
3	Держатель для ножа	1
4	Нож	3
5	Стержень	1
6	Последовательный кабель (COM)	1
7	USB-кабель (опционально)	1
8	Диск с плагином для Corel Draw и USB порта	1

1. Стальные ролики.

2. Каретка (в неё крепится перо).

3. Держатель рулонов.

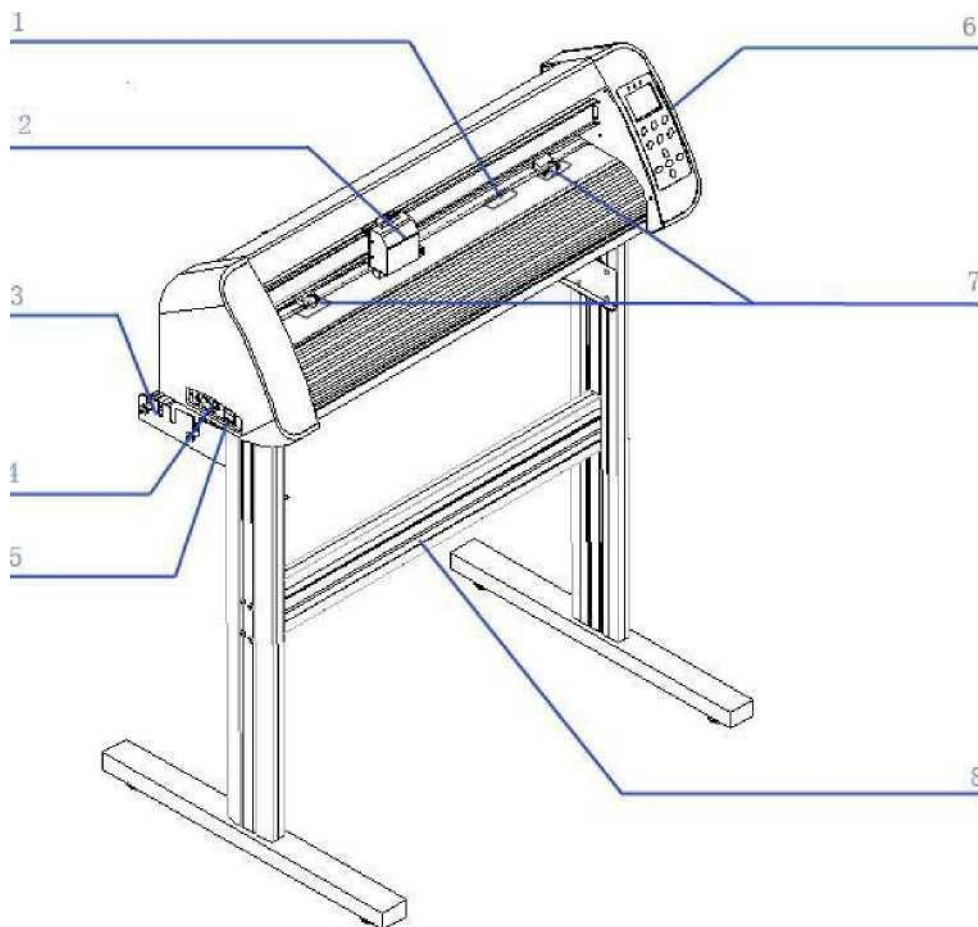
4. Коннектор шнура питания.

5. Кнопка включения питания.

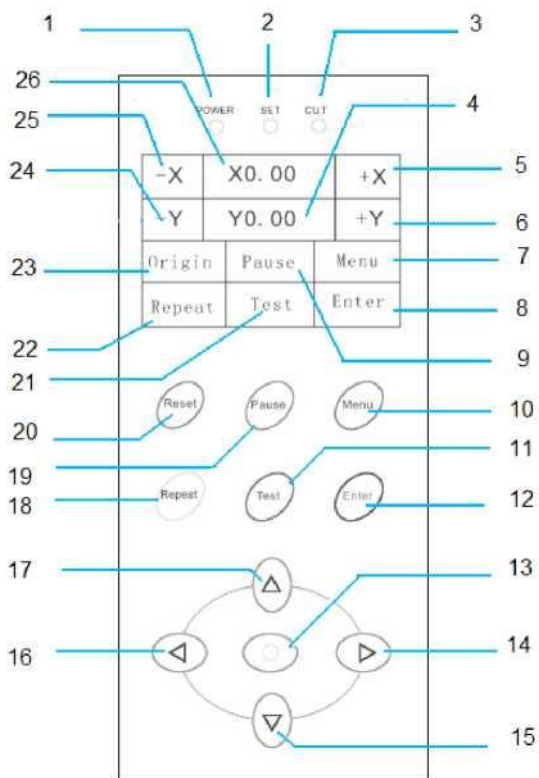
6. Панель управления плоттера.

7. Прижимные ролики.

8. Стэнд (Ноги) опционально



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- | | |
|--|---|
| 1. Индикатор питания | 14. Движение головы «вправо» + действие |
| 2. Индикатор настроек (set up light) | 15. Движения материала «вниз» + действие |
| 3. Индикатор операции (operate light) | 16. Движение головы «влево» + действие |
| 4. Информационная зона (значения параметров) | 17. Движение материала «вверх» + действие |
| 5. X значение «Вправо» | 18. Серая кнопка REPET по умолчанию повтор |
| 6. Y значение «Вперед» | 19. Желтая кнопка PAUSE по умолчанию пауза |
| 7. Отображения действия малиновой кнопки в данном меню | 20. Красная кнопка RESET по умолчанию сброс |
| 8. Отображения действия зеленой кнопки в данном меню | 21. Отображение действия голубой кнопки в данном меню |
| 9. Отображения действия желтой кнопки в данном меню | 22. Отображение действия серой кнопки в данном меню |
| 10. Малиновая кнопка MENU по умолчанию Меню | 23. Отображение действия красной кнопки в данном меню |
| 11. Голубая кнопка TEST по умолчанию Тест (запускает тестовую резку) | 24. Y значение «Назад» |
| 12. Зеленая кнопка ENTER по умолчанию Ввод | 25. X значение «Влево» |
| 13. Кнопка задающая начало Y и X координат | 26. Информационная зона (значения параметров) |

Сборка станда

Примечания по чертежу:

-Подходит лишь для моделей, имеющих ширину не менее 780 мм

Виниловый ролик

Плита для крепления

Левая стойка

Виниловый держатель

Поперечная
перекладина

Правая стойка

Опора

Колесико
опоры



Шаг 1: Прикрепите винтами опоры к левой и правой стойке.

Шаг 2: Соедините правую и левую стойки поперечной перекладной при помощи винтов.

Шаг 3: Присоедините держатели для пленки с внешней части левой и правой стоек при помощи винтов.

Шаг 4: Присоедините плиту для крепления к верхней части левой и правой стойки при помощи винтов.

Шаг 5: Поместите плоттер на плиту крепления и вставьте опоры в панель для присоединения плоттера.

Шаг 6: Поместите ролики для рулонов на держатель.

Основные операции Установка и подключение

1 Установите плоттер на ровную поверхность, в просторном месте

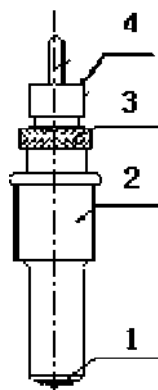
2 Подключите сигнальный кабель к порту COM1 или USB компьютера

3 Проверьте напряжение питания и наличие заземления и убедитесь в соблюдении всех условий.

Части держателя ножа и комплектующие

Поворотом установочного винта отрегулируйте длину ножа таким образом, чтобы он не прорезал нижний слой.

1. Нож (диаметр - 2 мм)
2. Кожух держателя ножа
3. Установочный винт
4. Корпус держателя ножа



Установка и регулировка лезвия

1. Перед установкой ножа тщательно протрите корпус держателя ножа и руки. Даже незначительное загрязнение может сказаться на работе ножа. Для удобства держания ножа в руках используйте захваты из мягкого пластика или резины. Аккуратно вставьте нож в корпус держателя. Он должен примагнититься к нему.

2. Поверните кожух держателя ножа и выставьте такую длину ножа, чтобы длина лезвия не превышала толщину клейкого слоя

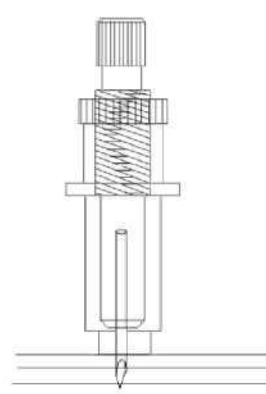
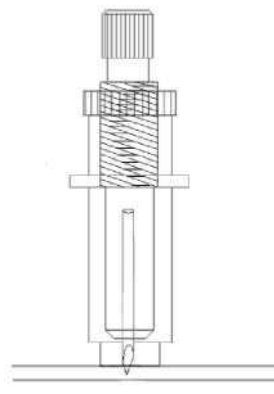
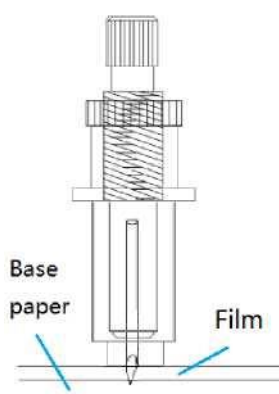
Во избежание травмы запрещается касаться лезвия пальцами

Пленка (Film) должна прорезаться полностью, подложка (Base Paper) нет.

ПРАВИЛЬНО

НЕ ДОРЕЗАЕТ

ПЕРЕРЕЗАЕТ



Максимальное использование ресурса ножа

Ресурс ножа ограничен, но его можно максимально использовать. Примечание:

1. Выставление большей длины ножа приводит к сокращению его ресурса. В процессе резки избегайте прорезания нижнего слоя.
2. Большее усилие реза приводит к сокращению ресурса ножа.
3. Для разных материалов требуется разная степень остроты ножа.
4. Применяйте минимальное усилие реза, насколько это возможно; увеличение усилия необходимо лишь при затуплении ножа.
5. Ножи разных производителей имеют разный ресурс.
6. Производите своевременную замену ножа по мере его затупления или ухудшении производительности плоттера. При необходимости срочной замены для заточки ножа можно использовать кусочек кожи (аналогично тому, как затачивают бритву).

ЗАЖИМЫ ДЛЯ МАТЕРИАЛА

Зажимы должны располагаться строго над стальными шершавыми роликами!



Раздел Установка работы через USB-порт

Подключите USB-кабель режущего плоттера к USB-порту ПК.

Включите плоттер.

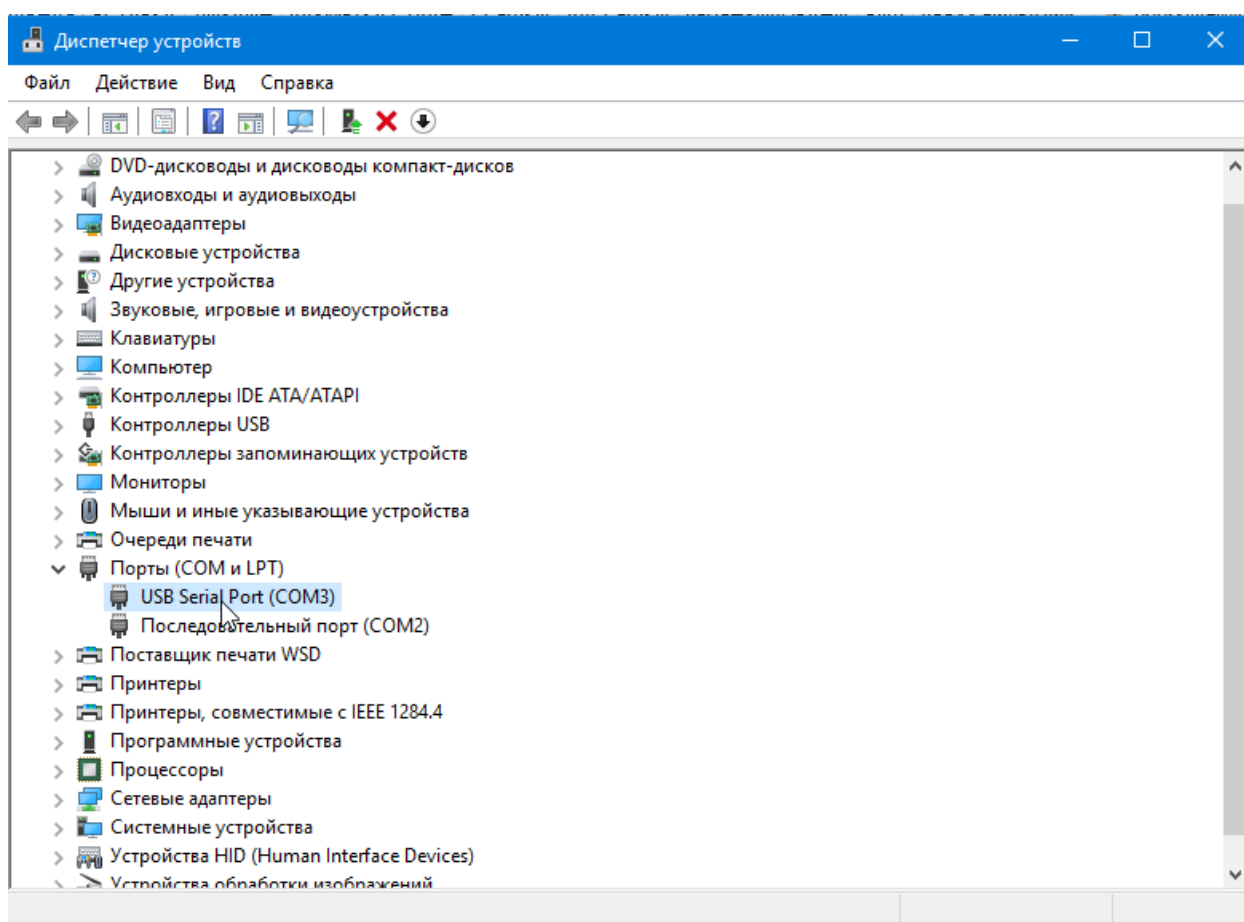
На диске в папке TH есть папка FTDI_USB Driver, зайдите в неё и установите на компьютер драйвер для плоттера, приложение называется «CDM21216_Setup.exe»

В «диспетчере устройств» USB-устройство будет определено как «COM».

Это свидетельствует об успешном подключении плоттера к ПК.

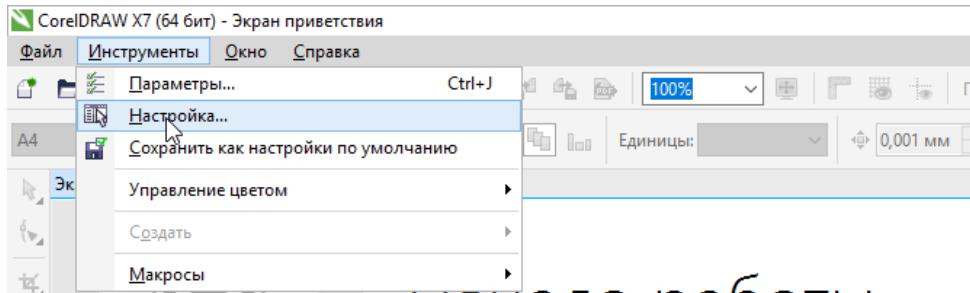
Узнать на каком порте сидит ваш плоттер, вам нужно зайти в «Диспетчер устройств» и посмотреть раздел порты.

В нашем случае плоттер подключился к порту COM3.

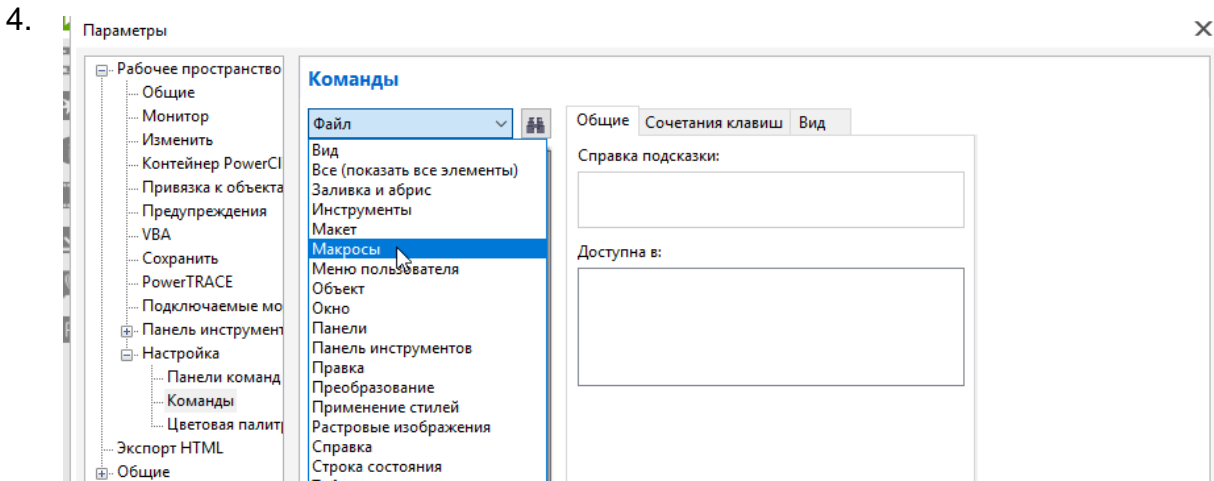


Установка плагина в программу Corel

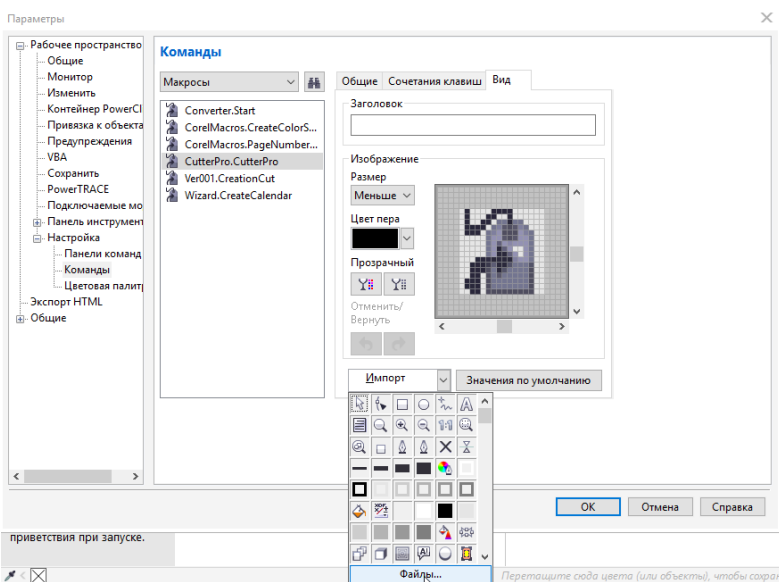
1. На диске который идет в комплекте с режущим плоттером в папке «CorelDRAW Plug-ins» находится файл «CutterPro_5.2.gms», скопируйте его в папку где у вас установлен Corel, по умолчанию путь папки выглядит так «C:\Program Files\Corel\CorelDRAW Graphics Suite X7\Draw\GMS». После копирования файла, вам нужно скопировать папку «CutterProCdr» и поместить её в корень диска C:\ (не переименовывайте эту папку)
2. Открываем вашу версию программы Corel, и идем во вкладку Инструменты > Настройка



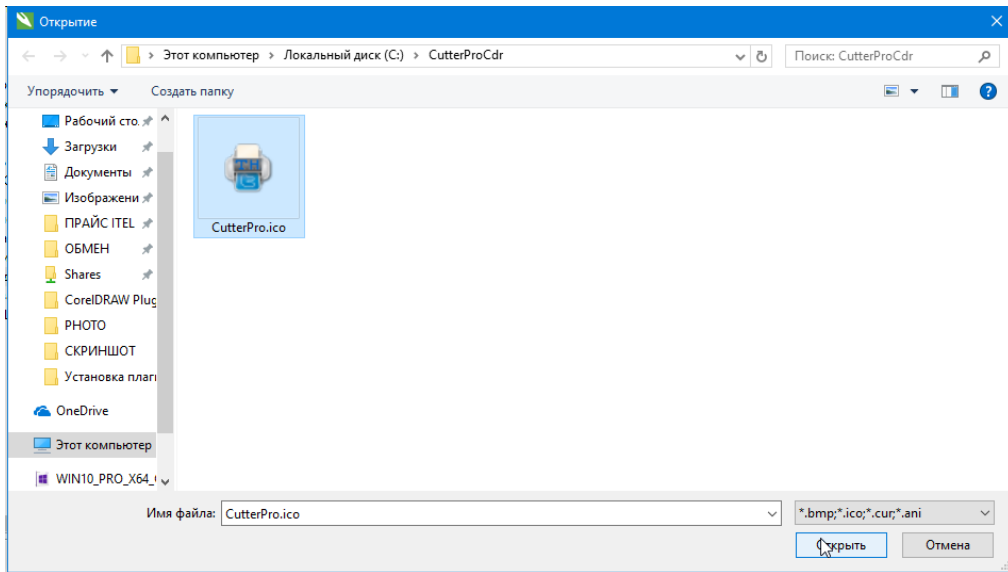
3. Во вкладке «Команды» выберите группу «Макросы»



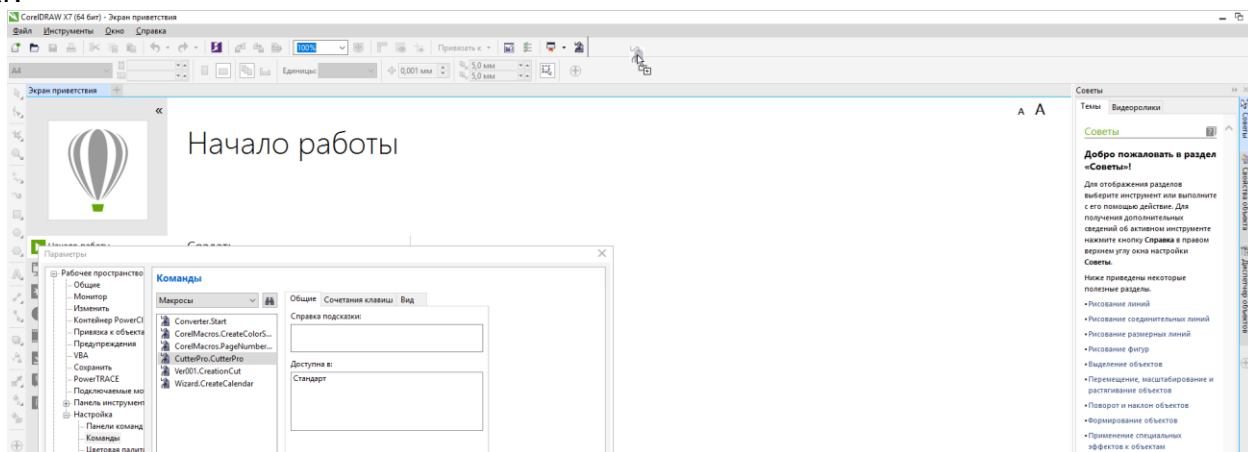
5. В группе макросов выберите макрос CutterPro.CutterPro, перейдите на вкладку «Вид» нажмите на «импорт» и кнопку «файлы...»



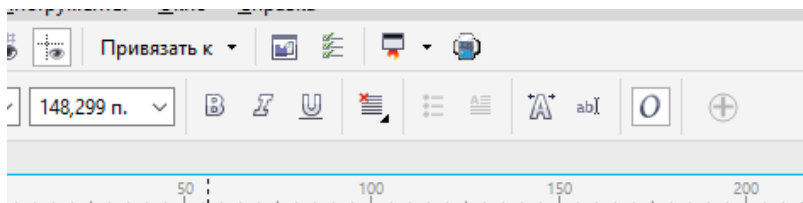
6. В открывшемся окне выбираете путь C:\CutterProCdr и выбираете иконку.



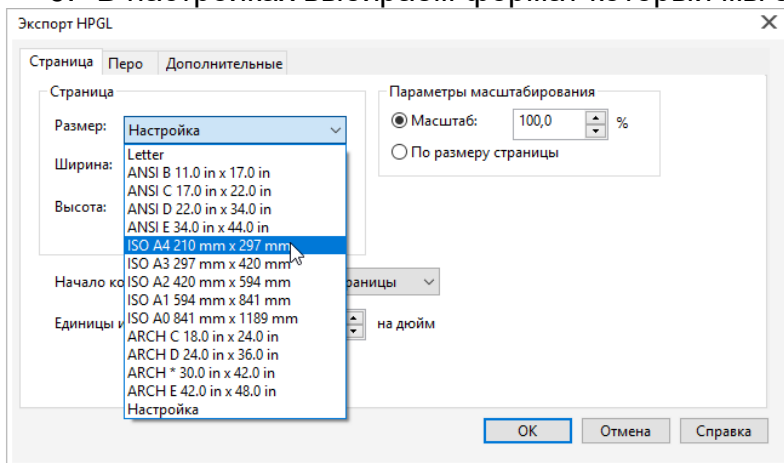
7. Опять возвращаемся в группу Макросы и перетаскиваем макрос CutterPro.CutterPro в toolbar.



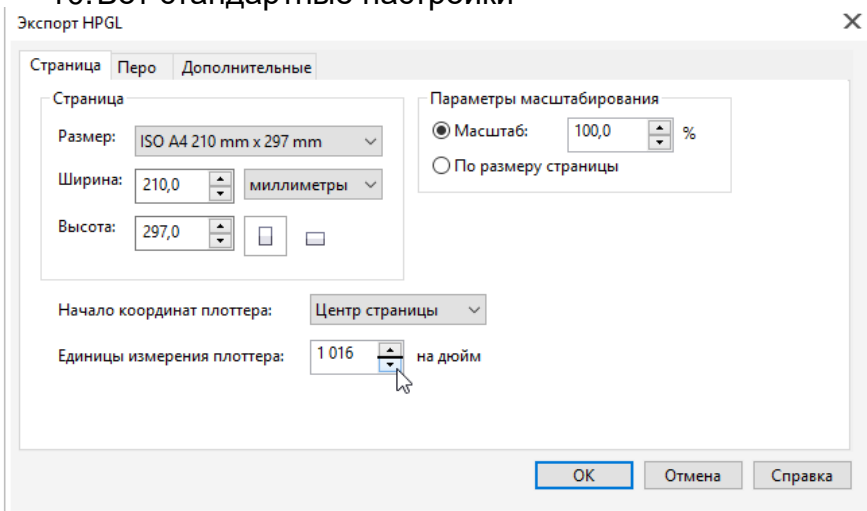
8. Теперь давайте разрежем ! Создаем новый документ, выбираем формат документа, и делаем произвольный текст, выделяем что нужно распечатать и нажимаем на иконку нашего плоттера.



9. В настройках выбираем формат который мы задали для файла, у нас задан A4



10. Вот стандартные настройки



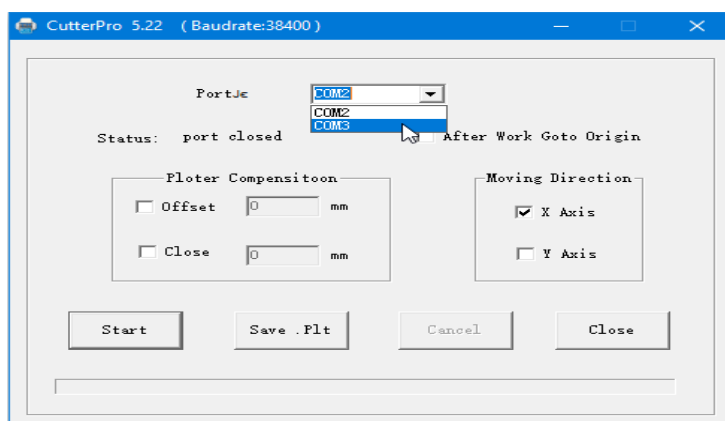
11. Стандартные настройки драйвера плоттера, в них нужно установить порт к которому подключен ваш плоттер и можно нажимать на СТАРТ! Также можно сохранить в файл .plt и ваш текст сохранится уже готовый для резки. А так же можно задать параметры

knife offset/offset

расстояние между осью вращения ножа и концом лезвия. При неправильной установке прямые углы искажаются. Значение берется из паспорта на нож. В общем случае около 0,41 мм.

Overcut/Close

этот параметр влияет на замкнутость контура. В общем случае выбирается не менее удвоенного OFFSET.



Q: При резке макета углы получаются скругленные/кривые.

A: Если во время резки углы получаются не под прямым углом - пожалуйста, установите остроугольную компенсации (Sharp-angled compensation) в вашем программном обеспечении.

ВНИМАНИЕ: изменяя значение смещения вы должны следовать реальной ситуации, как показано ниже:



Верно



Недостаточная
компенсация



Слишком большая
компенсация

При использовании специализированного программного обеспечения мы рекомендуем выбирать высокую точность выхода (high precision output).

При использовании Creation CorelDraw Plug-in выставляйте значение "Blade offset" (смещение ножа). Для ножей с углом заточки 45° это значение лежит в пределах 0,2 — 0,38мм.

Q: При резке макета контур не замыкается (нож не возвращается в точку из которой начал резать).

A: Если плоттер не дорезает контур во время резки, то вам необходимо настроить смещение в программном обеспечении (пожалуйста, читайте руководство вашего программного обеспечения).

При использовании Creation CorelDraw Plug-in следует выставить значение "Overcut" (дословно: за разрез).



Без смещения



Со смещением

Q: Перекос материала при резке.

A: Прорезаемый материал должен быть всегда прижат минимум двумя прижимными роликами, быть заправлен ровно, без загибов, волн и перекосов. Если используется материал в рулоне, то необходимо использовать специальную стойку или подставку для рулона. Если используется материал со скользким покрытием, то необходимо увеличить прижим прижимных роликов. Сделать это можно специальными винтами прямо на прижимном механизме. ВАЖНО: настраивать прижимной механизм необходимо таким образом, чтобы прижим роликов был одинаковым. В противном случае при протяжке материала будет перекосяк.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ НАСТРОЙКИ

1. Настройка давления ножа и скорости резки.

Нажмите малиновую кнопку, нажимайте до тех пор, пока не появится такого вида меню:

-X	F100	+X
-Y	V500	+Y

Значение F100 это сила давления ножа, V500 скорость резки.

В таблице указаны кнопки регулировки и значения Скорости и давления ножа

Давление ножа	Кнопка «влево»	Снижение значения давления	Шаг 5 минимум 5
	Кнопка «вправо»	Увеличение значения давления	Шаг 5 максимум 500
Скорость резки	Кнопка «вверх»	Снижение скорости	Шаг 25 минимум 50
	Кнопка «вниз»	Увеличение скорости	Шаг 25 максимум 500

После установки значений нажмите клавишу ENTER для сохранения настроек.

2. Настройка языка и скорости передачи данных

Нажмите малиновую кнопку, нажимайте до тех пор, пока не появится такого вида меню:

-X	English	+X
-Y	B38400	+Y

На экране мы видим текущий язык Английский и скорость передачи данных 38400

Кнопками «вправо» и «влево» можно настраивать язык интерфейса

Кнопками «вверх» и «вниз» настраивать скорость порта на 38400 и 56000 килобит в секунду.