



Серия Jaguar V. Руководство по эксплуатации



**ДЕПОВАЯ
ИНИЦИАТИВА**
www.delinit.by

Важная информация

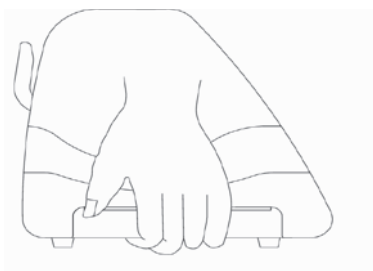
Благодарим за приобретение режущего плоттера GCC Jaguar V. Перед началом работы с плоттером необходимо ознакомиться с мерами предосторожности и указаниями ниже.



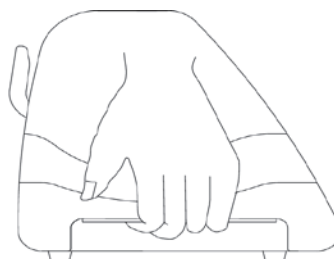
Внимание

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ!

- В целях безопасности при перемещении необходимо надежно удерживать режущий плоттер за основание. Запрещается перемещать плоттер, удерживая его за боковые поверхности.



О (Верно)
За дно



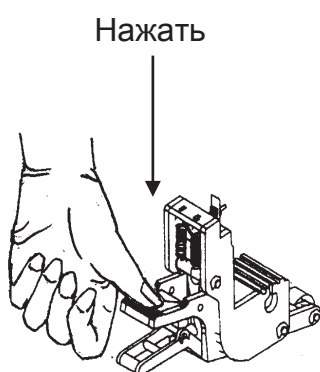
Х (НЕВЕРНО)
За выемки по бокам

- Запрещается трясти и бросать держатель ножа — риск отламывания кромки ножа.
- Запрещается касаться движущихся частей плоттера при работе (включая каретку). Необходимо следить, чтобы в плоттер не попали волосы и одежда.
- Кабель электропитания подключать только к розетке с заземлением.
- Использовать только комплектный кабель электропитания. Следить, чтобы кабель электропитания не перекручивался и не застревал между предметами.
- Запрещается использовать удлинительный кабель и подключать кабель электропитания к сетевому разветвителю вместе с другим оборудованием. Это может привести к перегреву и выходу устройства из строя.
- Инструменты необходимо держать в недоступном для детей месте.
- Прижимные ролики необходимо выравнивать по белым отметкам.

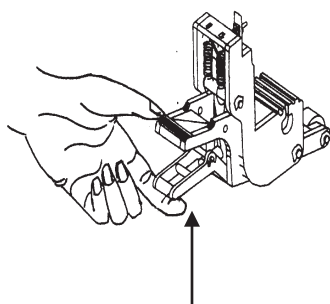
Осторожно

Запрещается одновременно нажимать верхний и нижний захваты,
как на рисунке ниже:

О (ВЕРНО)

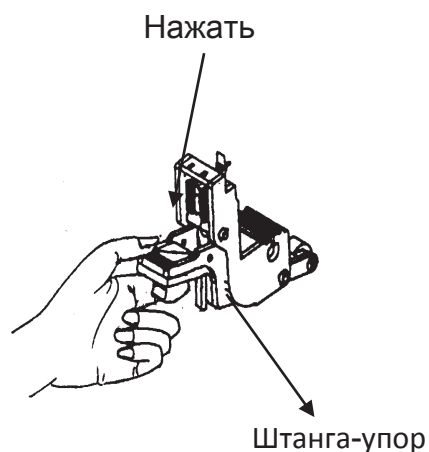


ОТКЛЮЧИТЬ



ВКЛЮЧИТЬ

Х (НЕВЕРНО)



ПРИМЕЧАНИЕ:

Если из-за ошибок в эксплуатации захваты застряли в сведенном положении, вытянуть пинцетом штангу-упор, одновременно нажимая верхний захват. Полностью вытянув и зафиксировав упор, отпустить захваты, как на рисунке справа.

Содержание

Важная информация

1. Общие сведения

1.1	Введение	1-1
1.2	Упаковка	1-1
1.3	Технические характеристики	1-2
1.4	Внешний вид Jaguar V	
1.4.1	Вид спереди	1-3
1.4.2	Вид сзади	1-3
1.4.3	Общий вид устройства	1-4
1.4.4	Левый торец	1-4
1.4.5	Правый торец	1-5

2. Установка

2.1	Меры предосторожности	2-1
2.2	Стойка и опора для гибких материалов	2-2
2.3	Хомут и кронштейн для кабеля USB	2-8
2.4	Настольная подставка для гибких материалов	2-10
2.5	Использование демпферного валика	2-12
2.6	Установка ножа	2-13
2.7	Автоматическое определение длины ножа	2-15
2.8	Кабельные соединения	2-17
2.8.1.	Интерфейс USB	2-17
2.8.1.1.	Подключение режущего плоттера GCC	2-17
2.8.1.2.	Установка драйвера	2-18
2.8.1.3.	Удаление драйвера	2-21
2.8.2.	Интерфейс RS-232	2-24
2.8.3.	Ethernet-соединение	2-24
2.8.4.	Передача данных	2-29
2.8.5.	Настройка общего доступа	2-29

3. Панель управления

3.1	ЖК-панель	3-1
3.2	Меню в онлайн-режиме	3-2
3.3	Меню в автономном режиме	3-3
3.4	Пункты меню	3-5

4. Эксплуатация

4.1	Загрузка материала	
4.1.1.	Загрузка листового материала	4-1
4.1.2.	Загрузка рулонного материала	4-3
4.2	Отслеживание	4-5

4.3	Усилие реза и регулировка смещения	4-7
4.4	Как вырезать буквы в 3 мм	4-8
4.5	Как получить длинномерное изделие	4-8
4.6	Как закончить резку	4-9
4.7	Настройка драйвера печати Jaguar V	4-10
4.7.1	Вкладка Option	4-10
4.7.2	Вкладка Paper	4-14
4.8	Рекомендованные настройки для различных материалов	4-16

5. Автоматическое выравнивание

5.1	Общая информация	5-1
5.2	Система контурной резки AAS	5-2
5.2.1.	Примечание по приводочным меткам	5-2
5.2.2.	AAS II для Jaguar V	5-3
5.2.3.	Автоматическое определение направления макета	5-5
5.3	Проверка смещения через AAS	5-6
5.4	Допустимое смещение приводочных меток	5-8
5.5	Контурная резка	5-8
5.6	Советы по AAS	5-10

6. Базовое техническое обслуживание

6.1	Очистка режущего плоттера	6-1
6.2	Очистка решетчатого барабана	6-2
6.3	Очистка прижимных роликов	6-3

7. Поиск и устранение неисправностей

7.1	Нарушения, не связанные с эксплуатацией	7-1
7.2	Нарушения, связанные с эксплуатацией	7-2
7.3	Нарушение обмена данными	7-3
7.4	Отказ программных средств	7-4
7.5	Снижение качества резки	7-5

Приложение

A-1	Jaguar V. Технические характеристики	A-1
A-2	Технические характеристики ножей	A-2
A-3	Инструкция по выводу из CorelDRAW	A-3
A-4	Инструкция по модулю CorelDRAW	A-4
A-5	Инструкция по модулю Illustrator	A-5

Раздел 1. Общие сведения

1.1 Общая информация

Режущие плоттеры серии Jaguar V предназначены для получения созданных на компьютере изображений и контурной резки рулонного и листового материала на основе поливинила.

В руководстве рассмотрены следующие модели режущих плоттеров серии Jaguar V:

• J5-61(LX)	для материалов шириной от 50 до 770 мм
• J5-101 (LX)	для материалов шириной от 50 до 1270 мм
• J5-132 (LX)	для материалов шириной от 50 до 1594 мм
• J5-183LX	для материалов шириной от 300 до 1900 мм

1.2 Упаковка

В комплект поставки модели Jaguar V входят перечисленные ниже компоненты. Следует внимательно проверять комплектацию. В случае нехватки компонентов обратиться к региональному дилеру.

Стандартная комплектация	Кол-во
1. Режущий плоттер	1
2. Типовая комплектация (только для J5-101/132/183) (Расширенная для J5-61) ● Стойка Т-образная — 2 шт. ● Траверса стойки — 1 шт. ● Винты М6 — 20 шт. ● Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов М5 — 1 шт. ● Руководство по сборке стойки — 1 шт.	1

3. Модульная опора для гибких материалов			1
Элементы	183/132/101	61	
1 комплект фланцев для рулонов (2 шт.)	✓	✓	
1 комплект держателей рулонов (2 шт.)	✓	✓	
1 комплект направляющих втулок (4 шт.)	✓	✓	
1 комплект опор для рулонов (2 шт.)	✓	✓	
Г-образный ключ для винтов М6 — 1 шт.	✓	✓	
Руководство по монтажу стойки — 1 шт.		✓	
Г-образный ключ для винтов М5 — 1 шт.		✓	
1 комплект настольных опорных кронштейнов		✓	
4 пластиковые ножки		✓	
Винты М4 — 4 штуки		✓	
Винты М6 — 12 штук		✓	
Г-образный ключ для винтов М4 — 1 шт.		✓	
4. Дополнительные компоненты			1
● Компакт-диск пользователя — 1 шт.			
● Шнур питания — 1 шт.			
● Кабель передачи данных — 1 шт. (кабель USB длиной 3 м)			
● Узел держателя ножа — 1 шт. (устанавливается в каретку режущего плоттера)			
● Нож — 1 шт. (устанавливается в держатель)			
● Безопасный нож — 1 шт.			
● Марзан для резки поливинила — 1 шт.			
● Плоскогубцы — 1 пара			
● Карта Promise — 1 шт.			

1.3 Технические характеристики

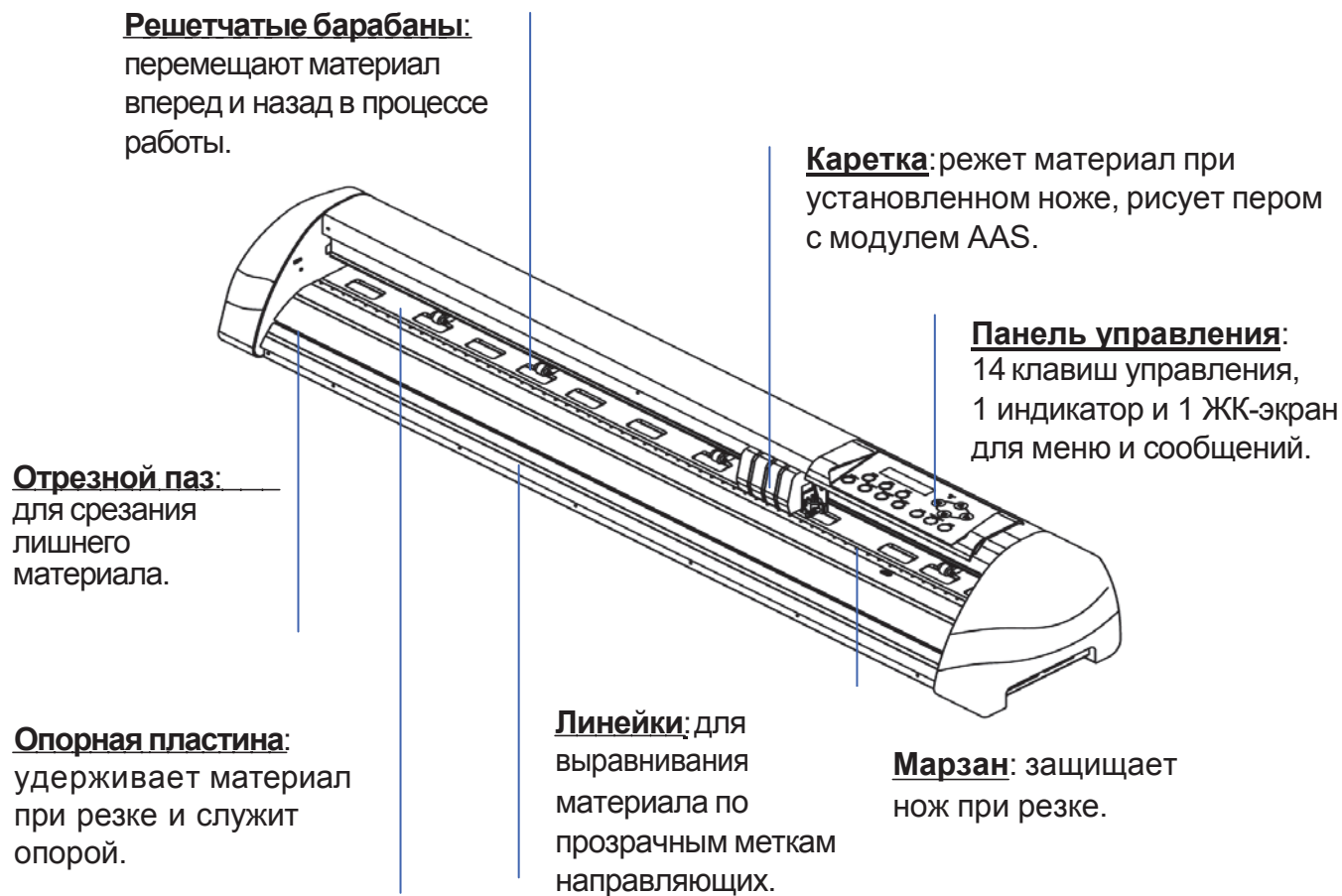
Ниже перечислены основные технические характеристики режущих плоттеров серии Jaguar V:

- три порта для подключения для удобства работы;
- усилие реза до 600 г;
- скорость реза до 1530 мм/с (под углом 45°);
- гарантированное отслеживание длины в 10 м;
- удобная панель управления с возможностью переключения языка;
- оригинальная корзина для материала (дополнительно);
- улучшенная система автоматического выравнивания для автоматической контурной резки.

1.4 Внешний вид Jaguar V

1.4.1 Вид спереди (рис. 1-1)

Рис. 1-1



1.4.2 Вид сзади (рис. 1-2)

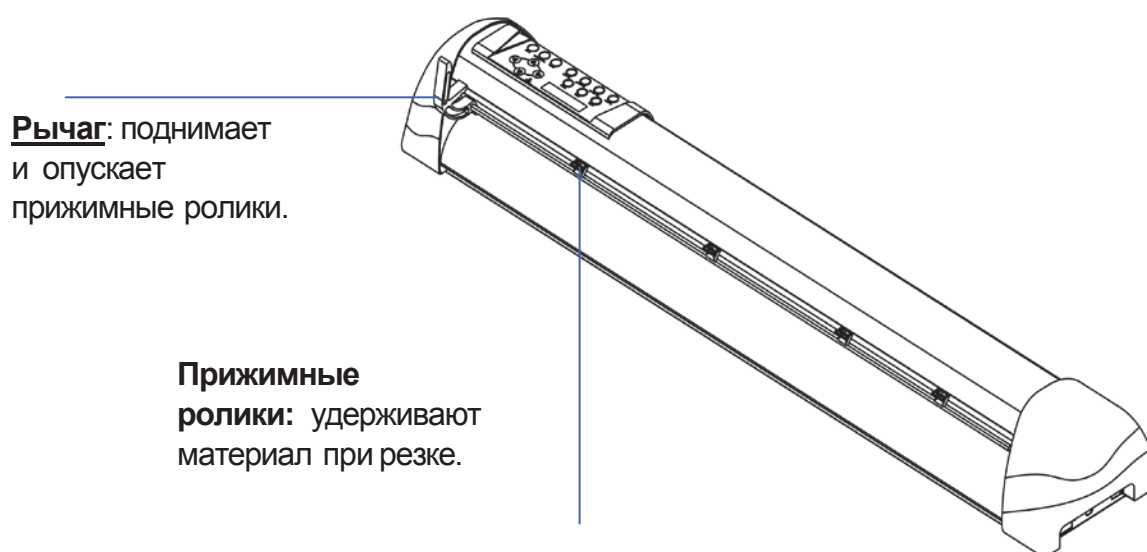
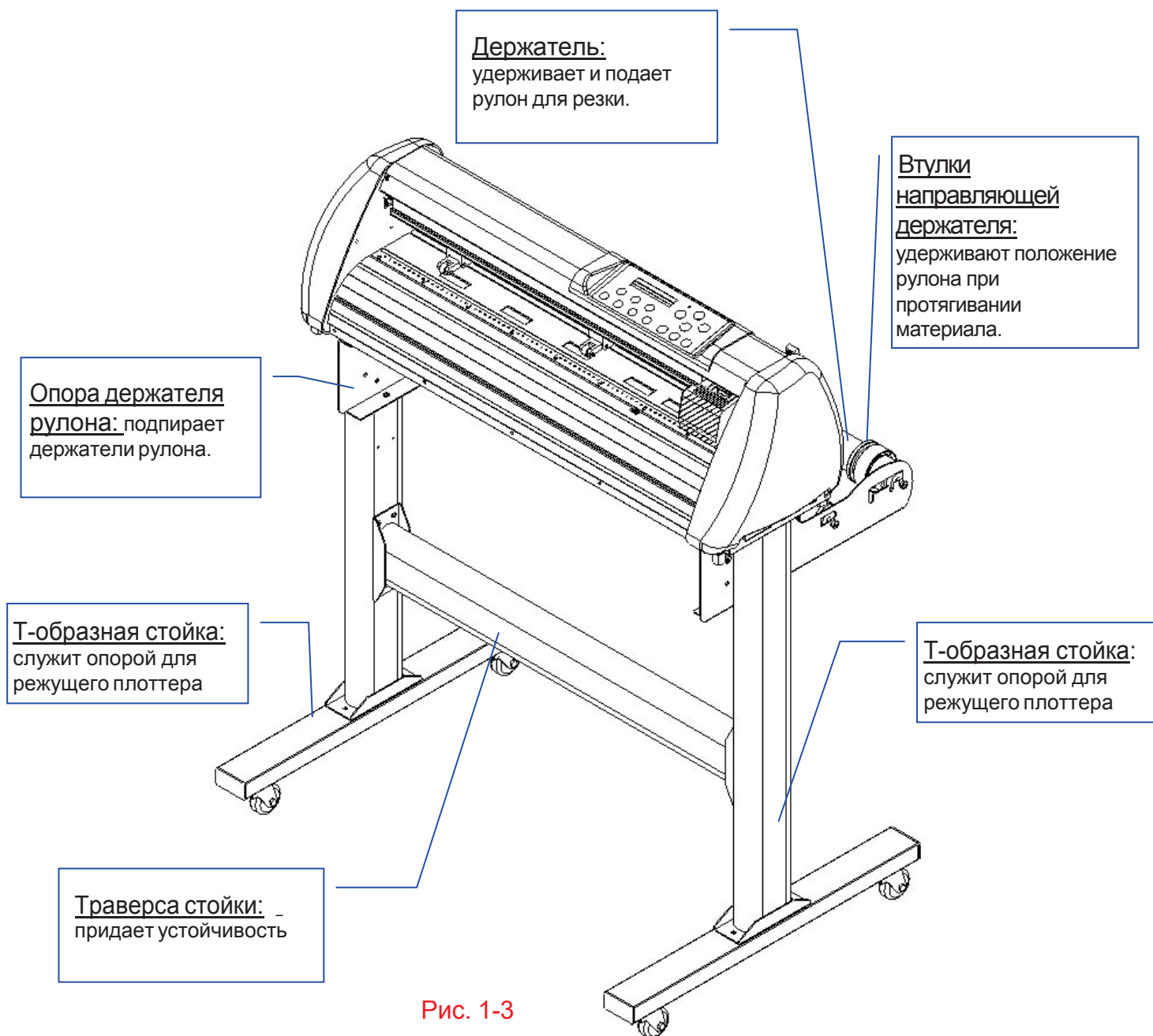


Рис. 1-2

1.4.3 Общий вид устройства Jaguar V (рис. 1-3)



1.4.4 Левый торец (рис. 1-4)



Рис. 1-4

Силовой выключатель — вкл. [I]; откл. [O]

Предохранитель — 3 А

Соединитель питания переменного тока — для подключения шнура питания.

1.4.5 Правый торец (рис. 1-5)



Рис. 1-5

Порт последовательного интерфейса (RS232C) — для подключения режущего плоттера к компьютеру через кабель последовательного интерфейса.

Порт Ethernet — для подключения режущего плоттера по локальной сети.

Порт USB — для подключения режущего плоттера к компьютеру через кабель USB.

Раздел 2. Установка

2.1 Меры предосторожности

Перед началом установки изучить информацию ниже.

Примечание 1

- Перед установкой режущего плоттера убедиться, что силовой выключатель находится в отключенном положении.
- Во избежание травм соблюдать осторожность при перемещении плоттера.

Примечание 2 Порядок выбора места установки режущего плоттера

До начала установки режущего плоттера выбрать подходящее место, отвечающее следующим условиям.

- Имеются удобные подходы к устройству со всех сторон.
- Имеется достаточно места для плоттера, вспомогательного оборудования и расходных материалов.
- Поверхность установки устойчива, не допускает значительной вибрации.
- Температура в помещении **от 15 до 30°С**.
- Относительная влажность воздуха в рабочей зоне **от 25 до 75 %**.
- Устройство защищено от пыли и сквозняков.
- На устройство не попадает яркий и прямой солнечный свет.

Примечание 3 Порядок подключения шнура электропитания

Убедиться, что вилка шнура электропитания подходит к настенной розетке. Если нет, связаться с дилером.

- Вставить вилку в розетку электропитания с заземлением.
- Вторым концом шнура электропитания подключить к соединителю питания режущего плоттера.

Примечание 4 Порядок затяжки и ослабления винтов

При работе ключом и электрической отверткой необходимо соблюдать осторожность и не прилагать чрезмерных усилий при затягивании и ослаблении винтов. При затягивании и ослаблении винтов из обычной и нержавеющей стали пользоваться следующей таблицей расчета усилия затяжки винта. Расчеты для винтов из других материалов не приведены.

Диаметр винта	Усилие затяжки (кгс/см)
	Стандарт затяжки для высокопрочных материалов
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

2.2 Стойка и опора для гибких материалов [для J5-101(LX)/132(LX)/183LX]

Шаг 1

Найти в картонной коробке с вспомогательными компонентами к стойке такие детали:

- 1 комплект фланцев для рулонных материалов (2 шт.)
- 1 комплект держателей рулонов (2 шт.)
- Нижние опоры — 2 шт.
- Боковые опоры — 2 шт.
- Траверса стойки — 1 шт.
- Опоры рулонов — 2 шт.
- Винты M6 — 20 шт.
- Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов M5— 1 шт.
- Руководство по сборке стойки — 1 шт.

Шаг 2

- Достать из картонной транспортной упаковки корпус плоттера и вспомогательные компоненты.
- Двумя винтами прикрепить нижнюю опору к боковой опоре, получив Т-образную стойку (см. рис. 2.2-1).

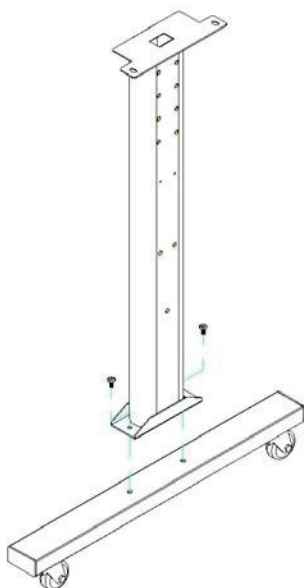


Рис. 2.2-1

Обращать внимание на расположение нижней опоры (колесо на передней части опоры оснащено тормозом, в отличие от заднего).



Рис. 2.2-2



Рис. 2.2-3

Шаг 3

Траверсу поместить на Т-образную стойку и собрать по меткам **1** **2** (см. рис. 2.2-4 и 2.2-5). Центровочные штифты не предусмотрены. Совмещать винты с головкой с внутренним шестигранником с резьбовыми отверстиями на обеих Т-образных стойках.

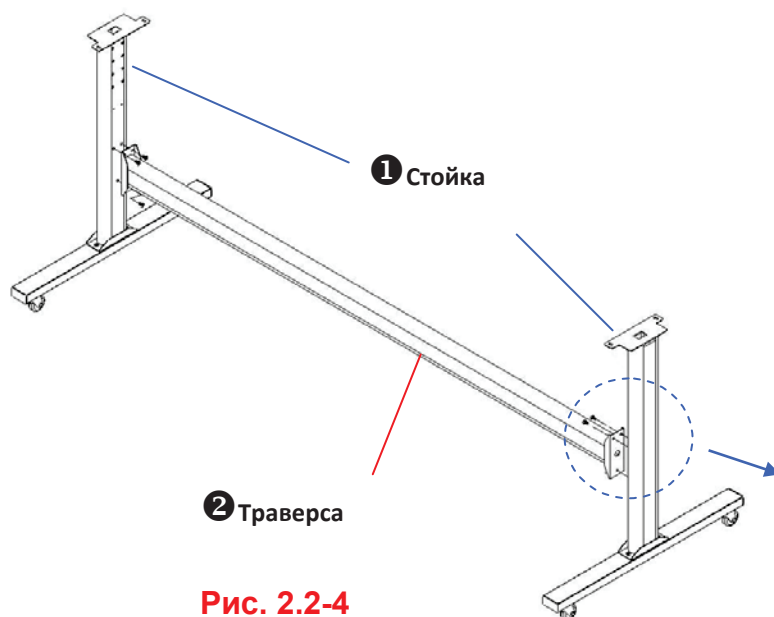


Рис. 2.2-4



Рис. 2.2-5

Шаг 4

Расположив траверсу перпендикулярно к элементу **1**, вставить в отверстия винты и затянуть их, как на рис. 2.2-5. Готовая стойка должна выглядеть, как на рис. 2.2-4.

Шаг 5

Извлечь режущий плоттер из коробки. Установить стойку под плоттером. На нижней части плоттера с каждой стороны имеется по одному отверстию для центровочных штифтов. Вставить штифты в отверстия. После этого вставить винты в отверстия на стойке, чтобы закрепить плоттер, и затянуть их, как показано на рис. 2.2-6.

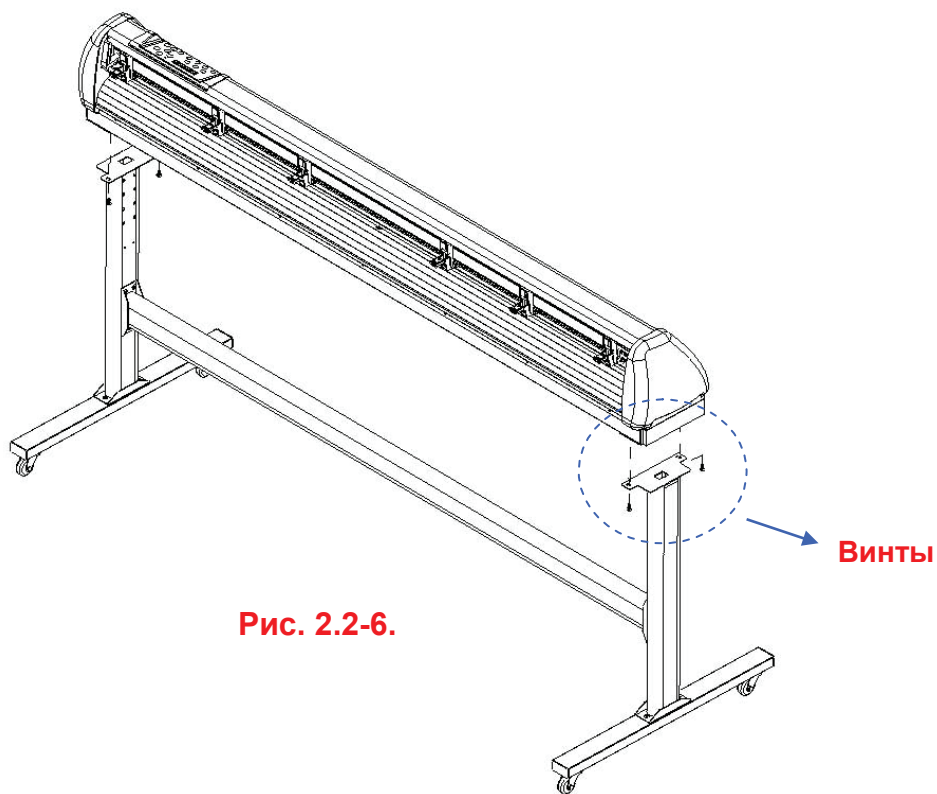
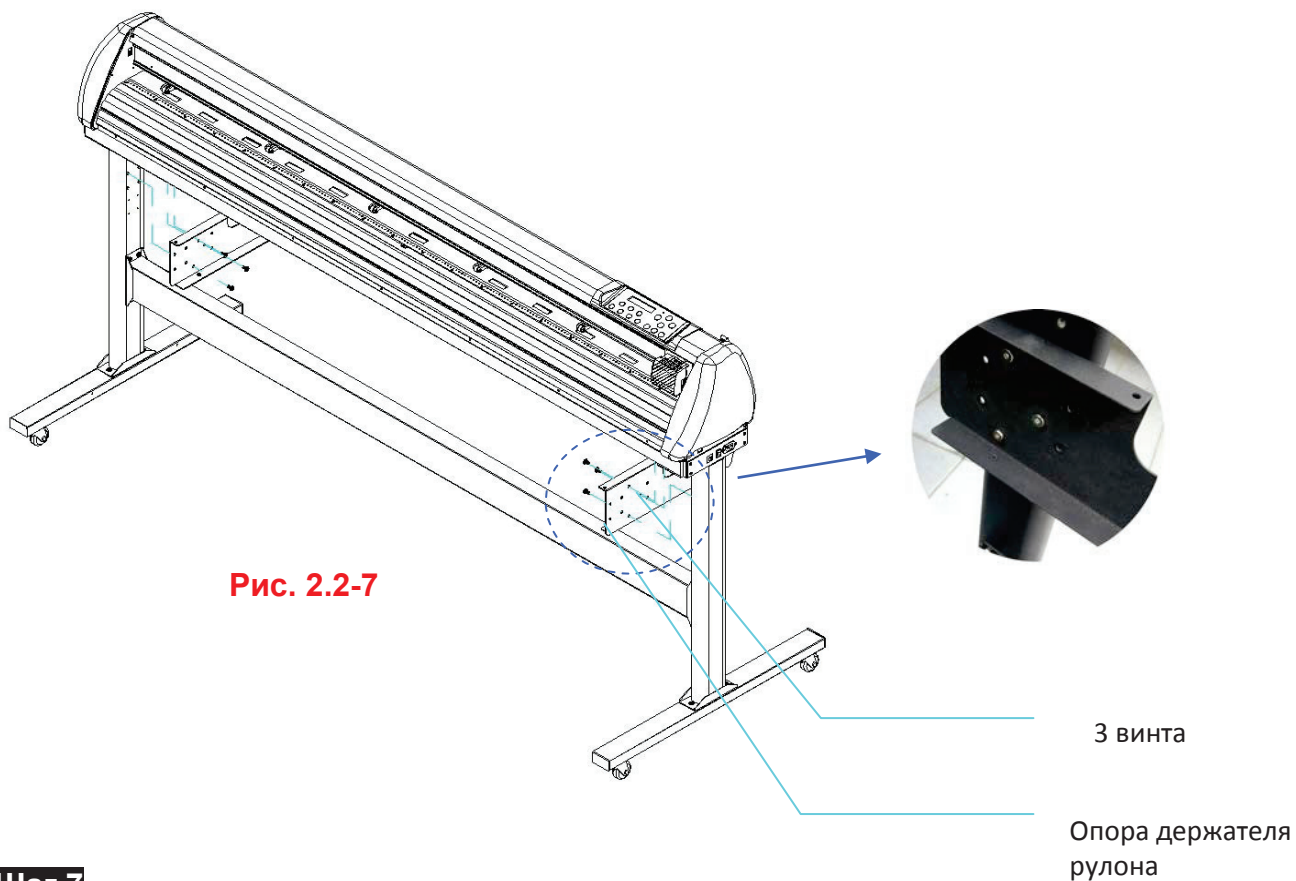


Рис. 2.2-6.

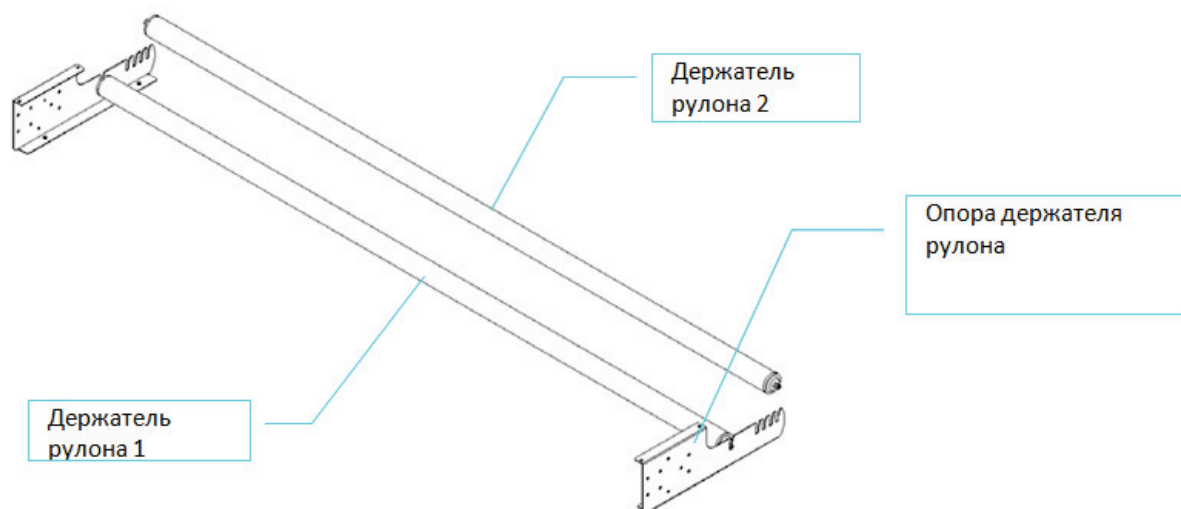
Шаг 6

Совместить отверстия на опорах держателя рулона с резьбовыми отверстиями стойки, наживить и затянуть винты, как показано на рис. 2.2-7. Резьбовые отверстия выбираются в зависимости от желаемого положения опоры.



Шаг 7

Поместить держатель рулона 1 на опору держателя рулона (рис. 2.2-8).



Шаг 8

Сняв упаковку с держателя рулона, повернуть винт против часовой стрелки около трех раз (рис. 2.2-9).



Рис. 2.2-9

Шаг 9

Вставить торец держателя рулона без демпфера в левую опору держателя. Затем вставить торец держателя с демпфером в правую опору. Убедиться, что белая выступающая часть лежит в прорези (рис. 2.2-10).



Рис. 2.2-10

Шаг 10

Затянуть винт на демпфере так, чтобы плотно притянуть держатель к правой опоре (рис. 2.2-11).



Рис. 2.2-11

Шаг 11

После сборки устройство должно выглядеть, как показано ниже. (Рис. 2.2-12)

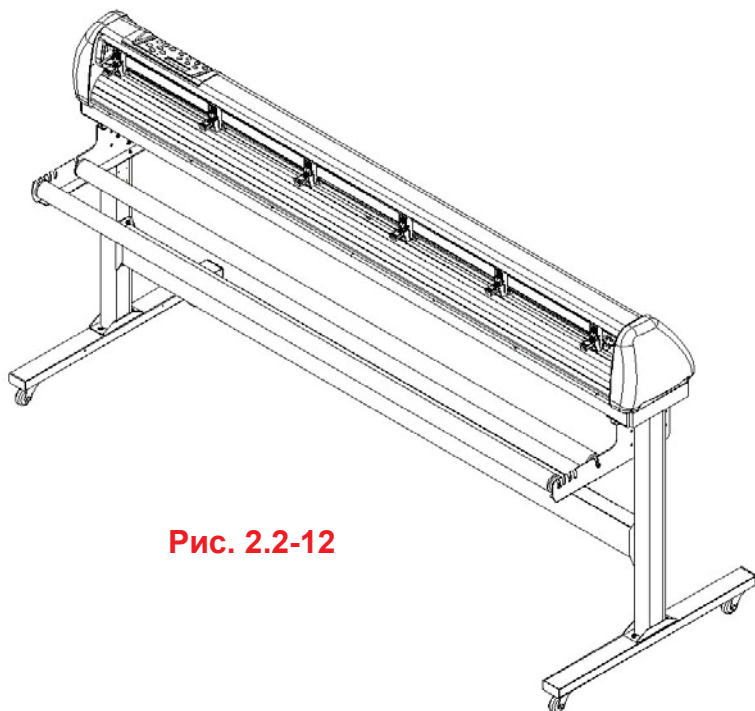


Рис. 2.2-12

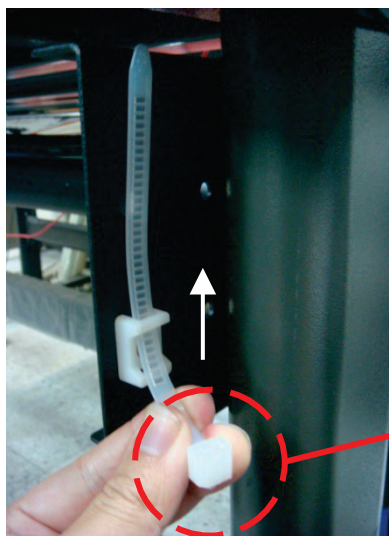
Шаг 12

Загрузка рулонных материалов описана в разделе 4.1 данного руководства.

2.3 Хомут и кронштейн для кабеля USB

Хомут и кронштейн для кабеля USB устанавливаются только в комплекте с подставкой для гибких материалов.

Шаг 1 Хомут для кабеля продеть сверху вниз через верхнее отверстие кронштейна.



Этой стороной вверх

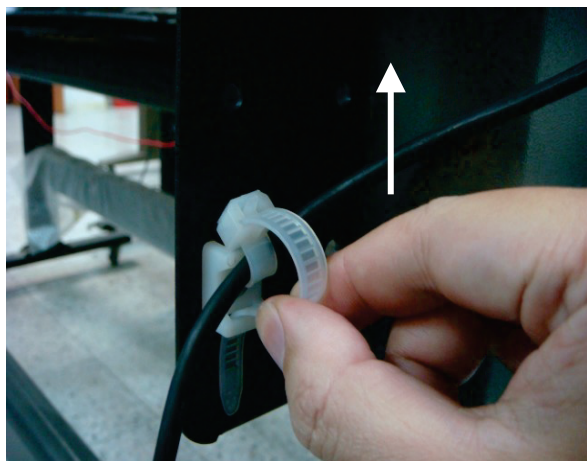
Шаг 2 Поместить кабель USB в хомут и затянуть хомут.



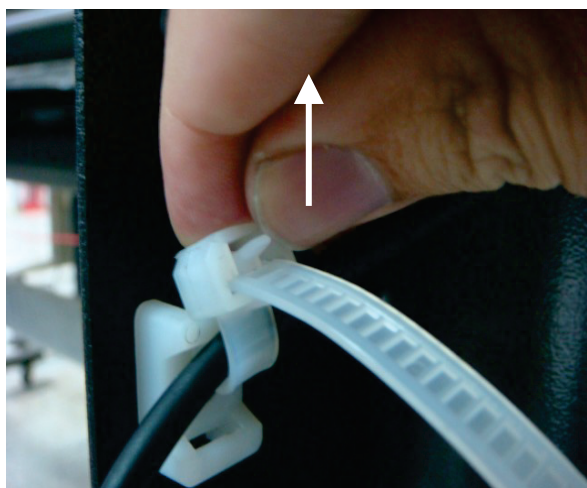
Шаг 3 Вставить конец хомута с кабелем в нижнее отверстие кронштейна.



Как освободить кабель: вытянуть хомут → поднять защелку → ослабить хомут.



Вытянуть хомут



Поднять защелку



Ослабить хомут

2.4 Настольная подставка для гибких материалов [для J5-61(LX)]

Шаг 1

Найти в коробке с вспомогательными компонентами к стойке такие детали:

- 1 комплект фланцев для рулонных материалов (2 шт.)
- 1 комплект держателей рулонов (2 шт.)
- 1 комплект направляющих втулок (4 шт.)
- 1 комплект опор для рулонов (2 шт.)
- 1 комплект настольных опорных кронштейнов (2 шт.)
- 4 пластмассовые ножки
- Винты M4 — 4 штуки
- Винты M6 — 12 штук
- Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов M4 — 1 шт.
- Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов M5 — 1 шт.
- Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов M6 — 1 шт. (для регулировки винтов держателей рулонов)
- Руководство по монтажу стойки — 1 шт.

Шаг 2

4 пластмассовые ножки поместить под опору для рулонов. Вставить винт M4 в отверстие в ножке и затянуть ключом для винтов M4. (Рис. 2.3-1)

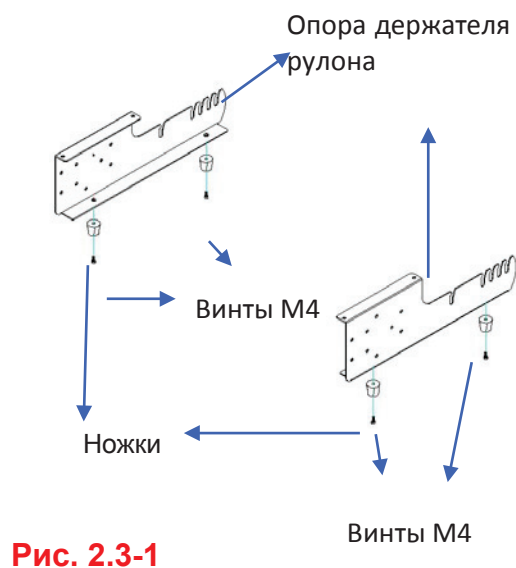


Рис. 2.3-1

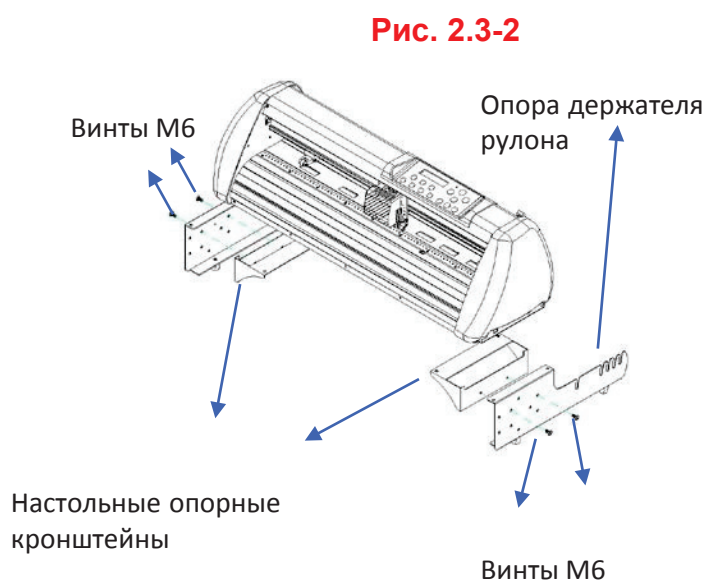


Рис. 2.3-2

Шаг 3 Совместить опорные кронштейны с опорой держателей рулона, вставить винты M6 в резьбовые отверстия опоры и затянуть ключом под внутренний шестигранник. (См. рис. 2.3-2.)

Шаг 4

Повернуть устройство нижней панелью набор и совместить опору держателей рулона в сборе с нижней панелью устройства. Пропустить винты М6 сквозь отверстия в опоре держателей рулонов, вставить в резьбовые отверстия в нижней панели устройства и затянуть ключом под внутренний шестигранник. (См. рис. 2.3-3.)

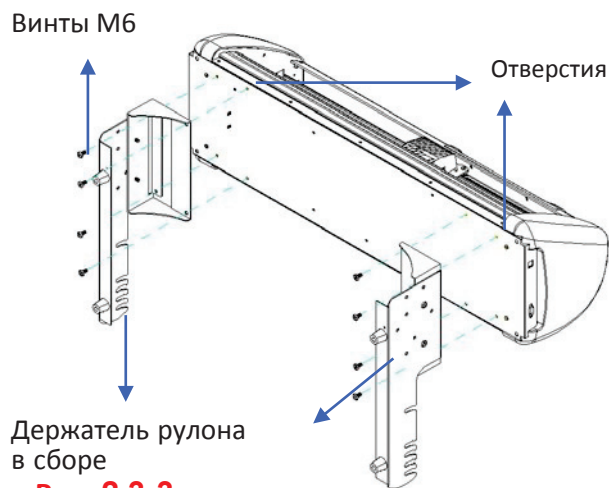


Рис. 2.3-3

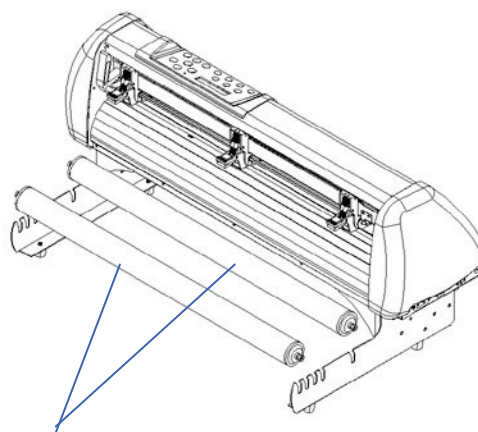


Рис. 2.3-4

Шаг 5

Установить два держателя рулонов шипами вала в пазы в опоре держателей (рис. 2.3-4). Порядок установки держателя рулона с демпфером см. раздел 2.2, шаги 8–10.

Шаг 6

Настольная подставка для материалов в сборе с плоттером показана на рис. 2.3-5.

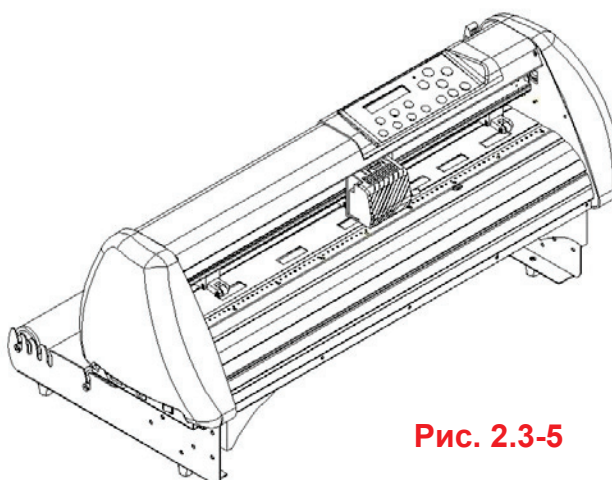


Рис. 2.3-5

2.5 Использование демпферного валика

Регулировка демпфирования осуществляется вращением диска, как описано ниже. Чем больше число, тем сильнее демпфирующее усилие. Уровень демпфирования показан на наклейке с условным обозначением уровня (рис. 2.3-6, 2.3-7).

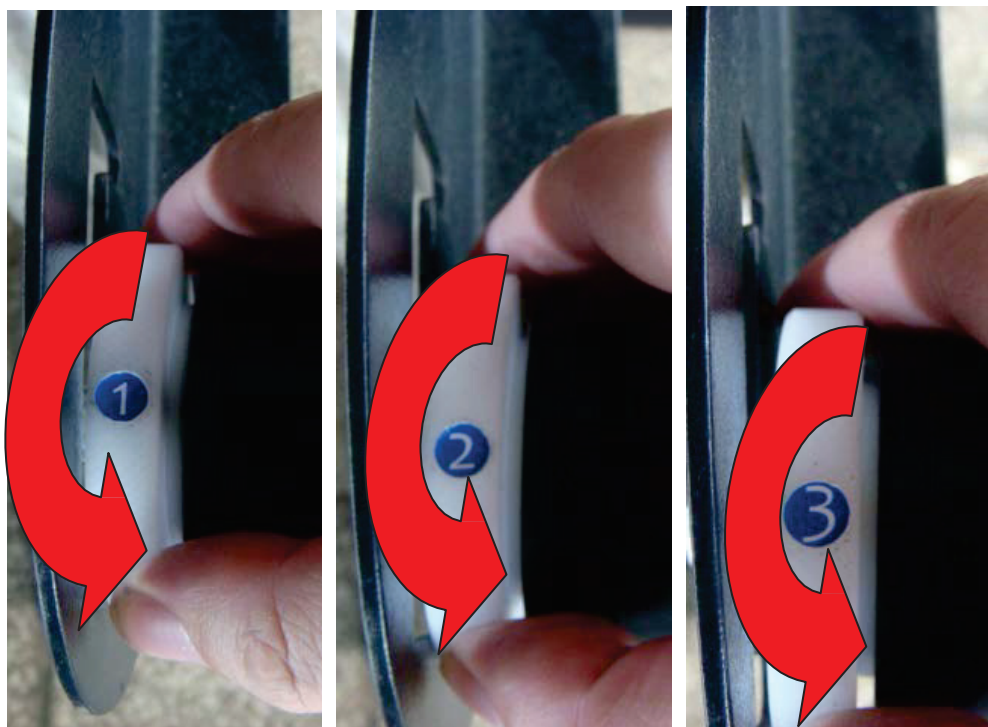


Рис. 2.3-6



Рис. 2.3-7

2.6 Установка ножа

На рис. 2.5-1 показан держатель ножа. Нож вставляется в нижнюю часть держателя. Для извлечения необходимо нажать на штифт. Запрещается касаться острия ножа пальцами.



Рис. 2.5-1

Шаг 1

Вставить нож (рис. 2.5-2).

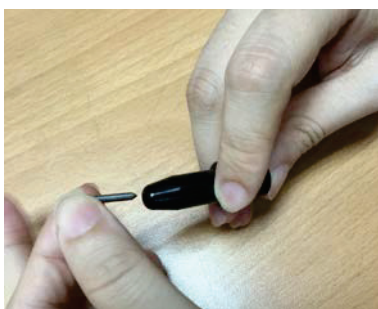


Рис. 2.5-2



Рис. 2.5-3

Шаг 2

Протолкнуть нож в нижнюю часть держателя (рис. 2.5-3).

Шаг 3

Отрегулировать высоту режущей части, поворачивая винт регулировки ножа по часовой стрелке или против часовой стрелки (рис. 2.5-4).



Рис. 2.5-4

Совет:

Оптимальной высотой режущей части считается лезвие, высота которого на 0,1 мм больше толщины пленки. Если толщина пленки составляет 0,5 мм, высоту ножа необходимо установить на 0,6 мм, чтобы нож полностью прорезал пленку, но не подложку.

Шаг 4

Вставить держатель ножа в каретку. Убедившись, что внешнее кольцо держателя надежно входит в желоб каретки (рис. 2.5-5), закрыть крышку (рис. 2.5-6).



Рис. 2.5-5



Рис. 2.5-6

Шаг 5 Для демонтажа держателя выполнить шаги в обратном порядке.

Шаг 6 Извлечение ножа. Чтобы извлечь подлежащий замене нож, нажать на штифт для извлечения ножа.

!! Внимание

Спустя определенное время эксплуатации нож утрачивает остроту; это может повлиять на качество реза. Компенсировать этот эффект можно увеличением усилия реза. Но если нож изношен и режет нестабильно, его следует заменить новым. Нож — это расходный материал. Для обеспечения качества реза его необходимо заменять так часто, как потребуется. Качество ножа существенно влияет на качество реза. Для достижения хороших результатов следует использовать ножи высокого качества.

2.7 Автоматическое определение длины ножа

На рис. 2.6-1 показан новый держатель ножа со шкалой и каретка с меткой. Высота ножа в держателе определяется автоматически. На шкале будет показано, насколько нужно повернуть регулировочную головку.

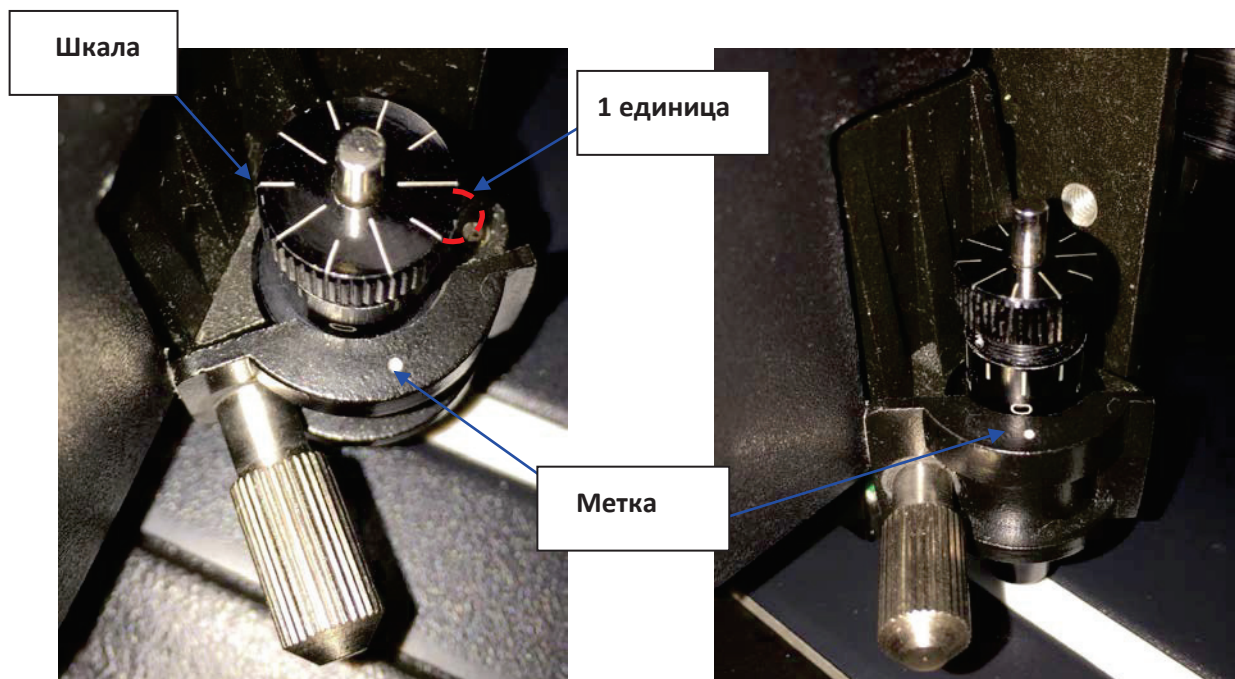


Рис. 2.6-1

Рис. 2.6-2

На шкалу нанесено 10 делений. Каждое соответствует 0,05 мм. Соответственно, высота ножа регулируется в пределах от 0,00 до 5,00 мм (рис. 2.6-2).

Чтобы отрегулировать высоту выступающей части ножа:

1. До начала регулировки режущая часть должна оставаться внутри держателя.
2. Одну из меток на держателе ножа выровнять по метке на каретке.
3. В разделе CUT TEST (Тестирование реза) выбрать Blade Length Adjust (Регулировка выступающей части). Ввести нужную высоту ножа в поле Set Length, проверить держатель ножа. Затем нажать Enter, чтобы проверить высоту выступающей части.

Примечание При проверке держателя ножа и высоты выступающей части держатель должен оставаться в одном положении.

4. По завершении проверки на экране будет показано, на сколько (величина после обозначения CW или CCW) и в каком направлении [CW (по часовой стрелке) или CCW (против часовой стрелки)] повернуть регулировочную головку. Например, Turn CW 5 означает «повернуть головку на 5 делений по часовой стрелке» (рис. 2.6-3, 2.6-4).

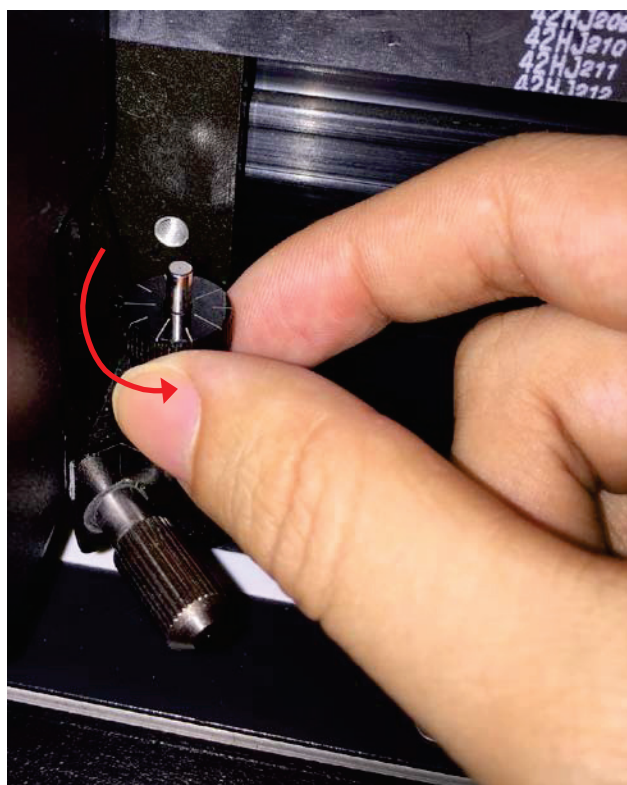


Рис. 2.6-3

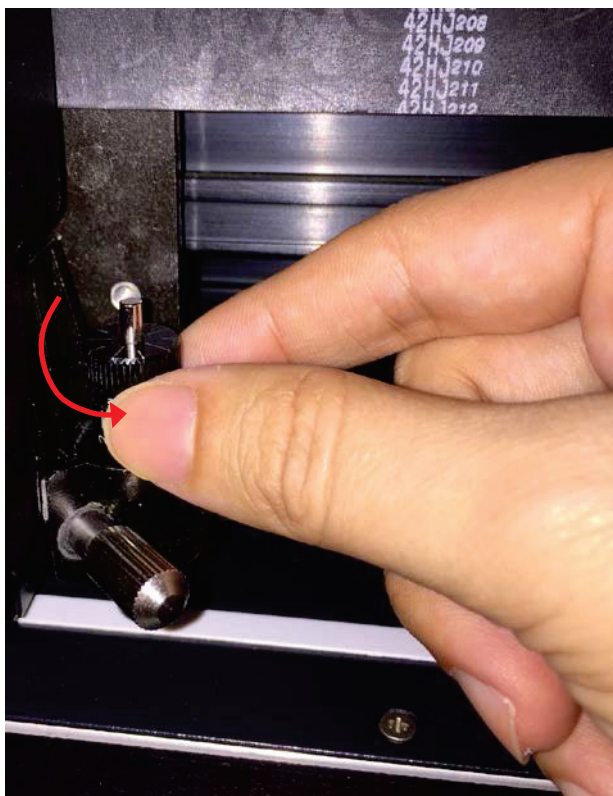


Рис. 2.6-4

5. Когда значение на экране будет равно 0, система выведет сообщение Adjustment complete (Регулировка завершена). Высота ножа оптимальна и не требует корректировки. Нажать Enter, чтобы завершить настройку и приступить к резке.

2.8 Кабельные соединения

Режущий плоттер обменивается данными с компьютером через порт USB (Universal Serial Bus), последовательный порт (RS-232C) или Ethernet. В этом разделе рассмотрено подключение плоттера к основному компьютеру, а также настройка компьютера и обмена данными с плоттером.

Внимание. При соединении через USB последовательный порт отключается.



Рис. 2-25

Порт последовательного интерфейса (RS232C) — для подключения режущего плоттера к компьютеру через кабель последовательного интерфейса.

Порт Ethernet — для подключения режущего плоттера по локальной сети.

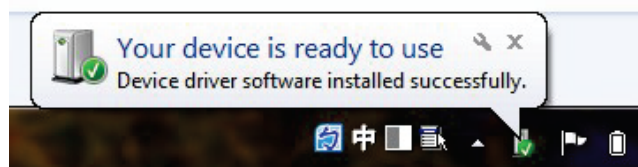
Порт USB — для подключения режущего плоттера к компьютеру через кабель USB.

2.8.1. Интерфейс USB

USB-интерфейс плоттера Jaguar V соответствует спецификации универсальной последовательной шины версии 2.0 (полная скорость).

2.8.1.1 Подключение режущего плоттера GCC

1. Включить компьютер.
2. Подключить к устройству кабель USB. Драйвер USB будет установлен автоматически. Обнаружение устройства занимает до нескольких минут.
НЕ ДОПУСКАЕТСЯ отсоединять кабель USB до завершения процесса установки.
3. Дважды щелкнуть на значке USB на панели задач, убедившись, что компьютер распознал устройство.



2.8.1.2 Установка драйвера

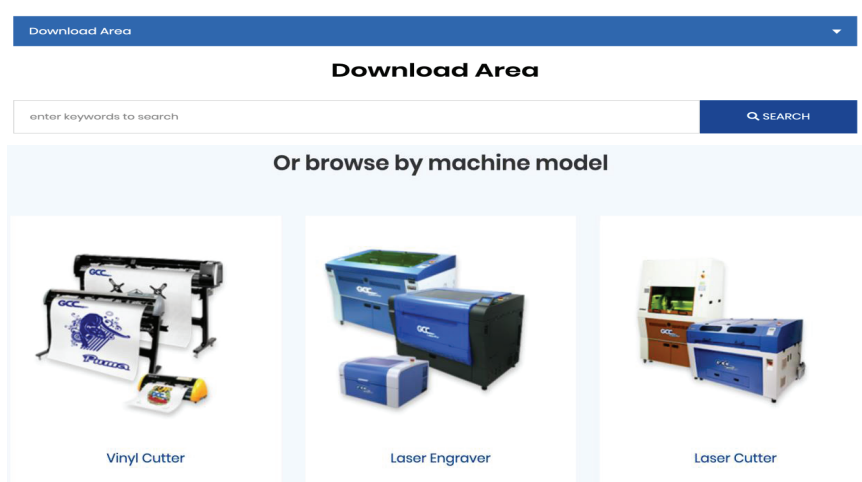
Для быстрой установки драйвера рекомендуется использовать мгновенную установку. Для настройки выполнить перечисленные ниже шаги.

- ✓ Если на компьютере установлена ОС Windows 7 и выше, в систему входить через учетную запись с правами администратора.

Шаг 1 Зайдите на сайт производителя режущих плоттеров GCC и скачайте по следующей ссылке драйвера, инструкции и программное обеспечение для своей модели режущего плоттера:

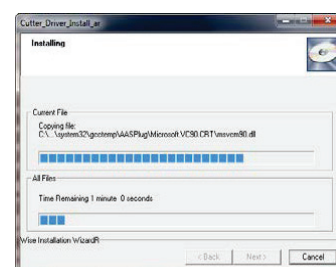
<https://delinit.by/tech-support/user-manual/cutting-plotter-gcc/>

<https://www.gccworld.com/download.php>

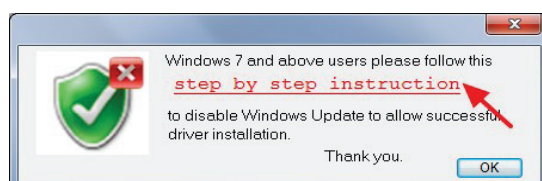


Шаг 2 Сохраните все файлы на диске и распакуйте архивы.

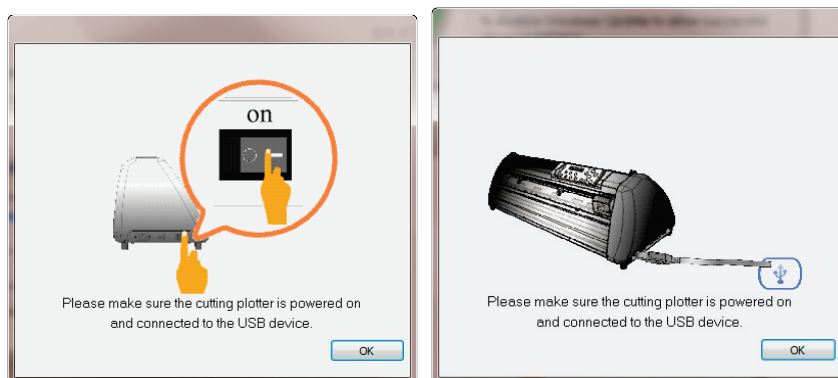
Шаг 3 Запустить установку драйвера, нажав Next.



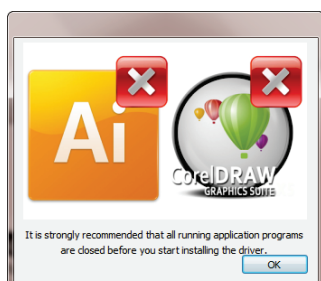
Шаг 4 Для установки драйвера пользователям Windows 7 и выше необходимо нажать на **красную ссылку** и прочесть, как отключить функцию обновлений Windows Update. Нажав ОК, перейти к следующему шагу.



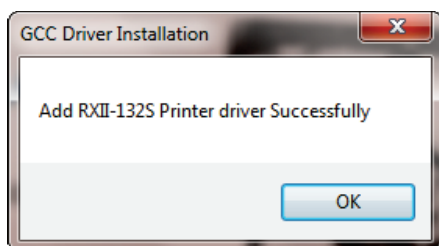
Шаг 5 Убедившись, что питание включено и плоттер подсоединен к разъему USB, нажать кнопку OK.



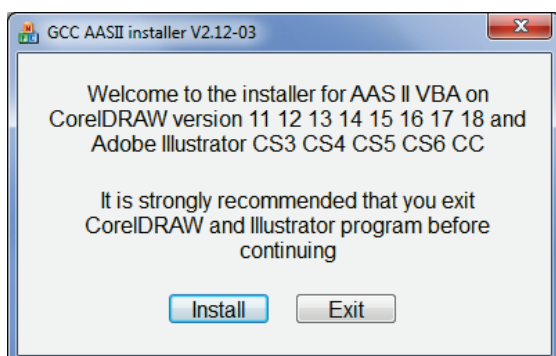
Шаг 6 Перед началом установки подтвердить закрытие работающих программ и нажать OK.



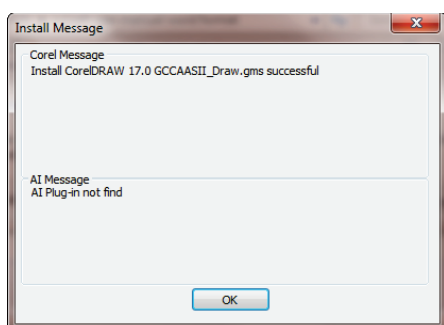
Шаг 7 Установка занимает несколько минут. По окончании установки нажмите OK. Надеемся, вам понравится работать с плоттером GCC!



Шаг 8 Чтобы установить AASII VBA в ПО CorelDRAW и Adobe Illustrator, закрыть CorelDRAW и Adobe Illustrator и нажать кнопку Install.

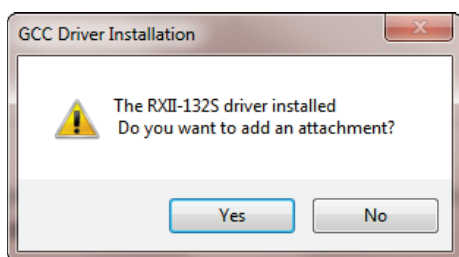


Шаг 9 Проверить версии CorelDRAW и AI в окне Install Message, затем нажать OK.

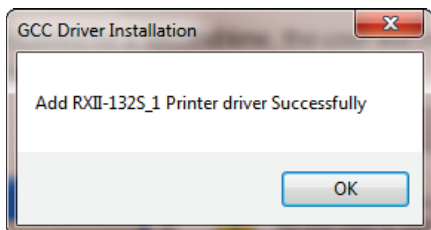


Важно:

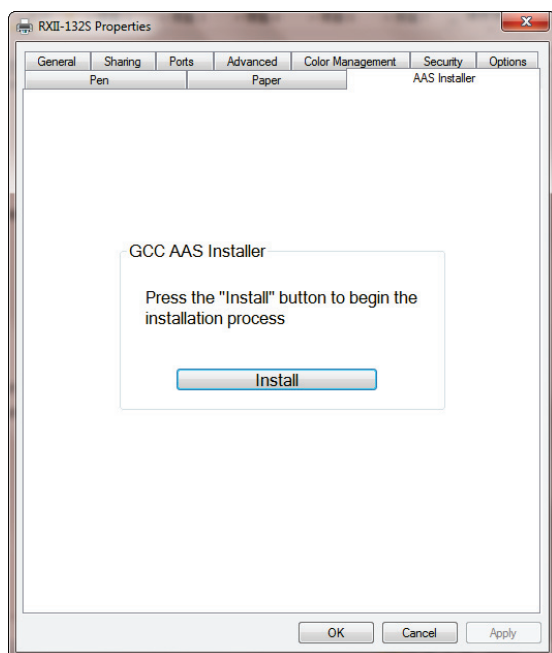
- (1) При повторной установке пользователю необходимо подтвердить, нужна ли ему копия уже установленного драйвера.



- (2) При выборе опции Yes будет установлена еще одна копия драйвера.



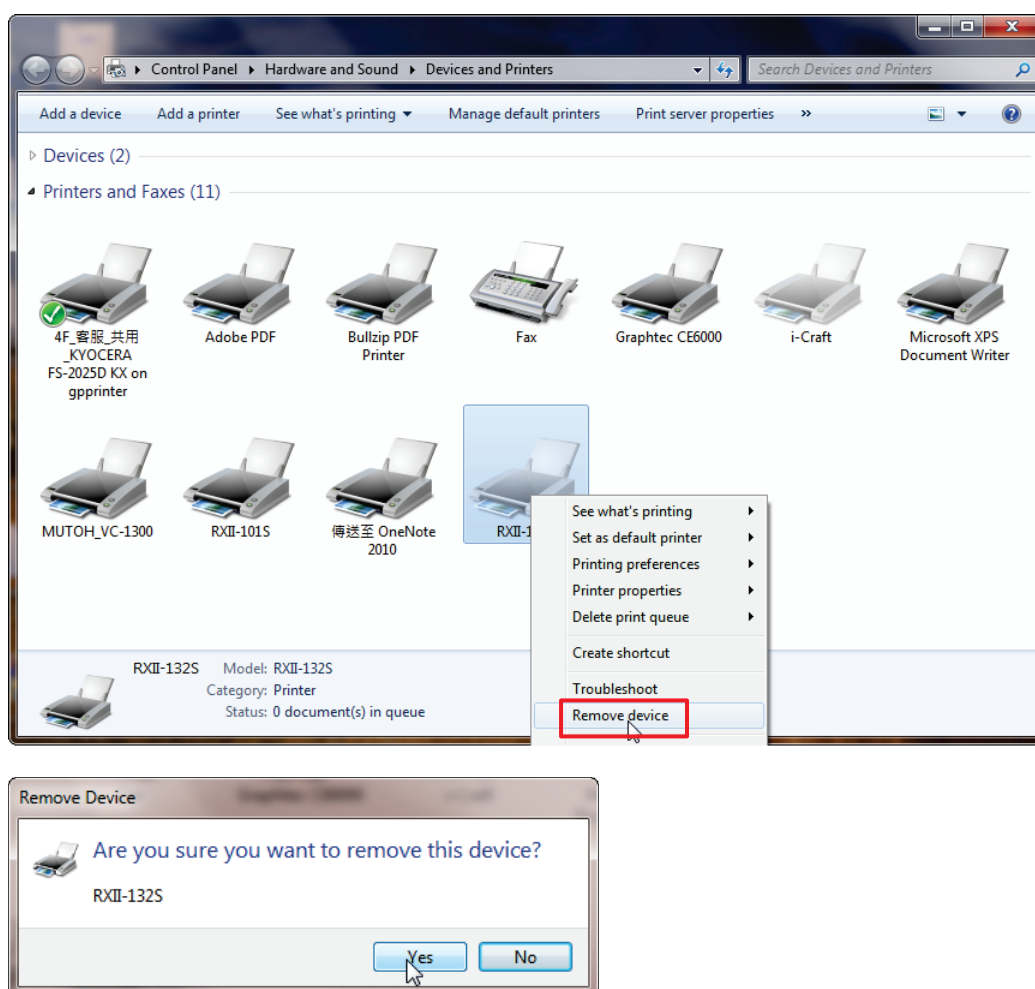
- (3) Пользователям, обновившим Adobe Illustrator или CorelDRAW, нужно открыть вкладку **AAS Installer** в окне **Свойства принтера** и нажать Install (Установить), чтобы получить доступ к последней версии модуля GCC AAS.



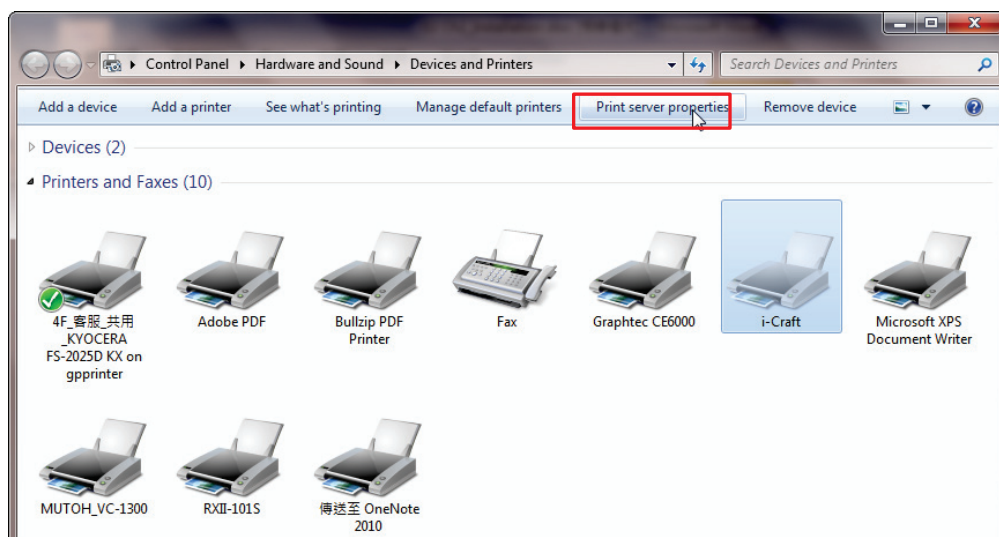
2.8.1.3 Удаление драйвера

Перед установкой новой версии драйвера с компьютера необходимо полностью удалить предыдущую версию. Процедура удаления описана ниже.

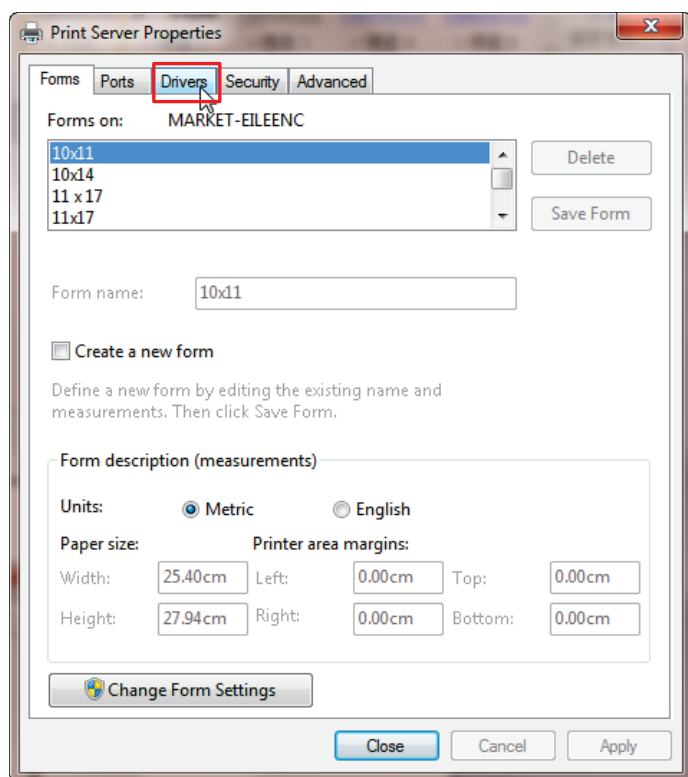
Шаг 1 Выполнив Control Panel > Hardware (Панель управления > Оборудование и звук), открыть окно Sound/Devices and Printers (Просмотр устройств и принтеров). Щелкнув правой кнопкой мыши на принтере, выбрать **Remove device** (Удалить устройство).



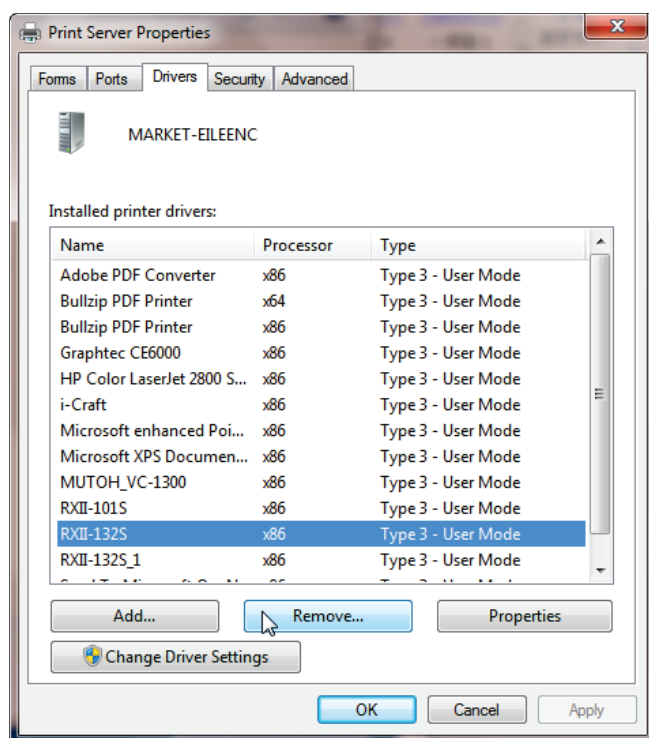
Шаг 2 После удаления устройства щелкнуть на любом принтере в окне и выбрать **Print server properties** (Свойства сервера печати) — для Windows 7 и выше.
Для Windows XP: щелкнуть правой кнопкой не на принтере, а на пустом месте в окне, и выбрать **Print server properties**.



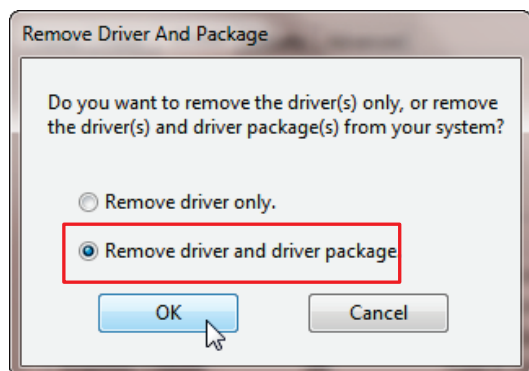
Шаг 3 Перейти на вкладку Drivers (Драйверы).



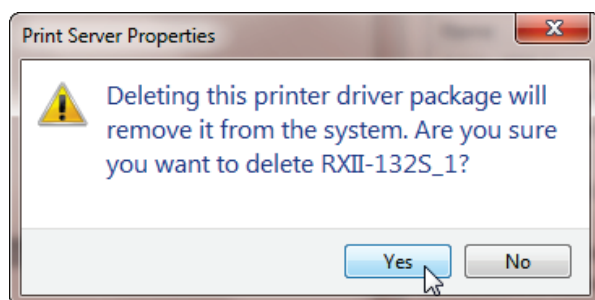
Шаг 4 Выбрав нужную модель, нажать Remove (Удалить).

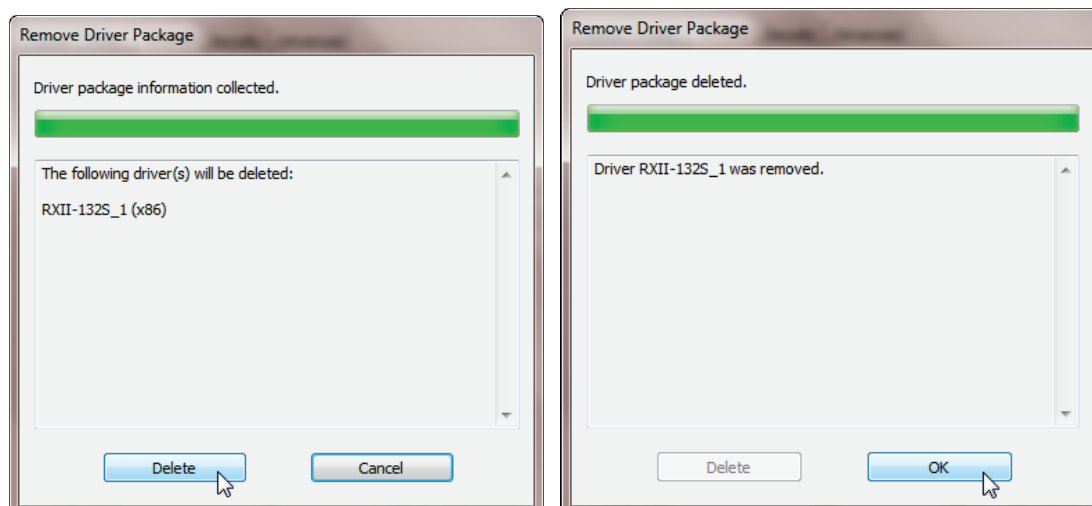


Шаг 5 Выбрав Remove driver and driver package (Удалить драйвер и пакет драйвера), нажать кнопку OK.



Шаг 6 Выбрать Yes, нажать кнопки Delete и OK. Установленный драйвер будет удален с компьютера.





2.8.2 Интерфейс RS-232

■ Подключение к порту RS-232 (последовательному)

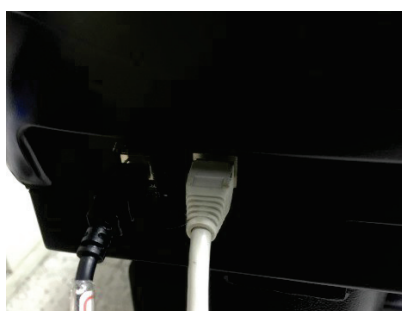
1. Для пользователей IBM PC, PS/2 и совместимых устройств: подключить кабель RS-232C к нужному последовательному порту (COM1 или COM2) главного компьютера.
2. Настроить параметры обмена данными Baud Rate (Скорость бит/с) и Data Bits/Parity (Кол. бит /четность) в соответствии с параметрами ПО.
См. раздел 3 — описание клавиши Misc.

Осторожно! Отключить плоттер перед подсоединением кабеля RS-232C.

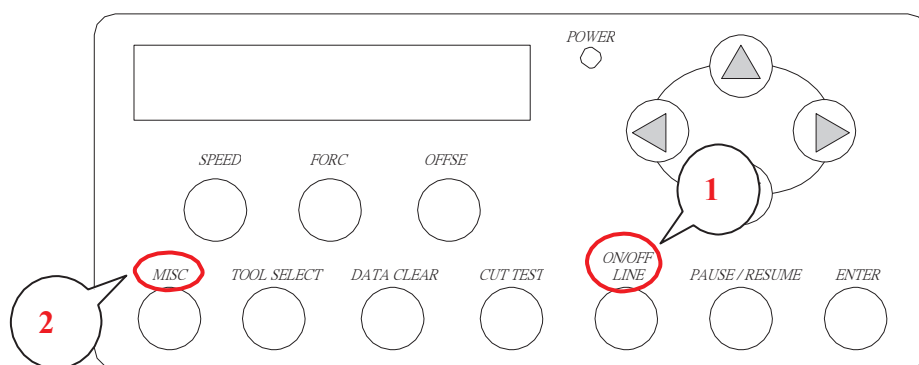
2.8.3 Ethernet-соединение

1. Настройка сетевого подключения

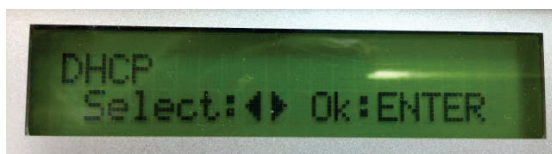
Шаг 1 Соединить порт LAN и порт Ethernet режущего плоттера GCC Ethernet-кабелем RJ45 и включить устройство.



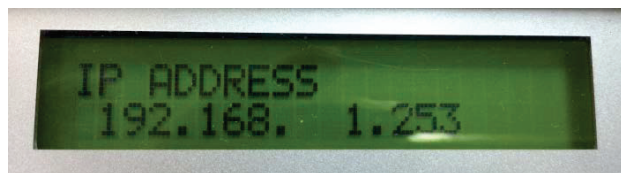
Шаг 2 Нажать **On/Off line**, затем кнопку **MISC** на панели управления.



Шаг 3 На странице **DHCP** кнопками со стрелками вверх и вниз выбрать **Enable** и нажать ENTER.

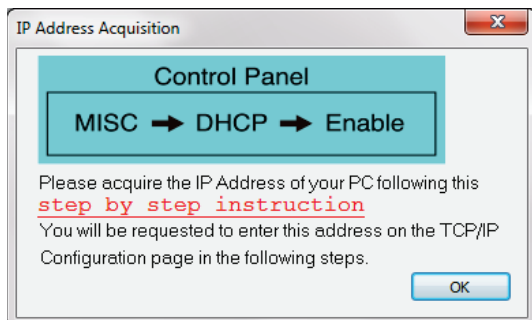


Шаг 4 IP-адрес будет автоматически выведен на экран. Его необходимо записать.

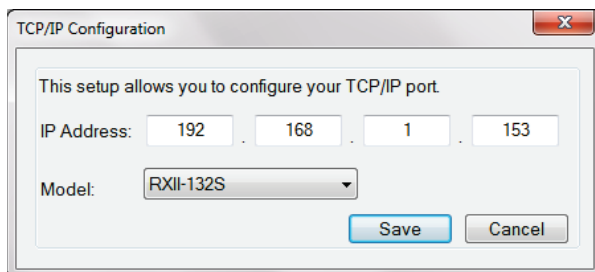


II. Вывод через драйвер Ethernet

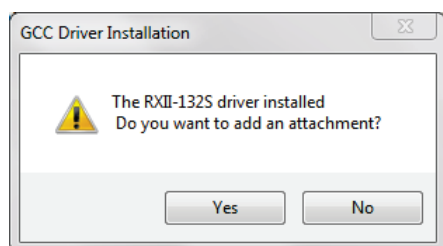
Шаг 1 Подсоединить кабель Ethernet к компьютеру и установить **драйвер Cutter Ethernet**. Чтобы продолжить, нажать кнопку ОК.



Шаг 2 Ввести IP-адрес с панели управления и выбрать модель. (См. раздел 1 настоящего руководства.)



Шаг 3 Драйвер установлен. Теперь можно отправлять на вывод файлы из AI и CorelDRAW.



2.8.4 Передача данных

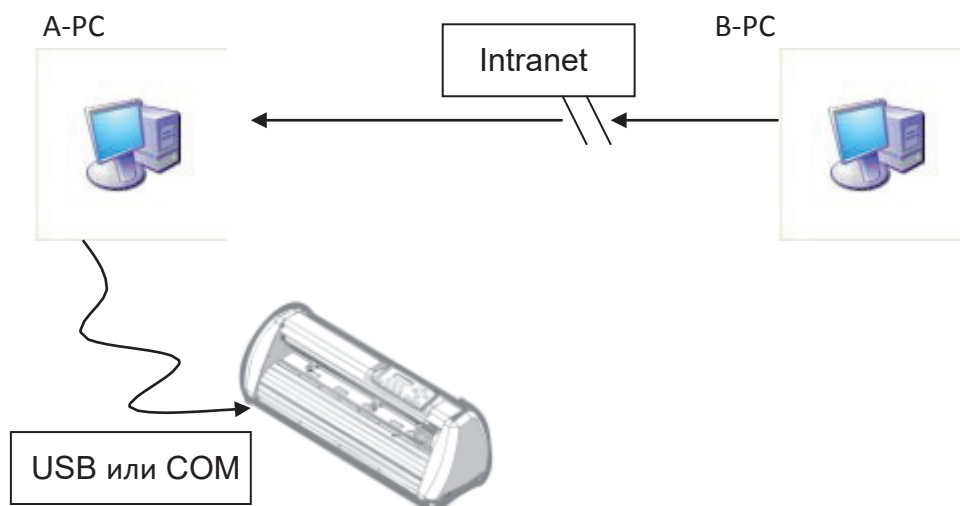
Передать данные с компьютера на режущий плоттер можно двумя способами:

Вариант 1. При правильно настроенных параметрах можно передавать данные из программы прямо на режущие плоттеры.

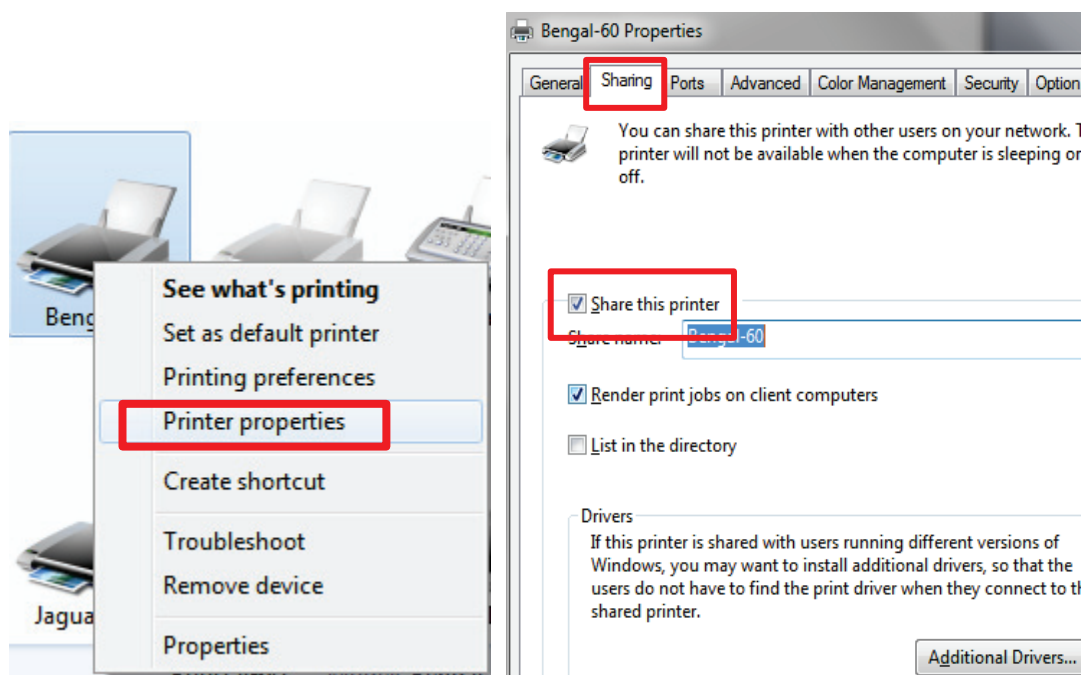
Вариант 2. Практически все программы поддерживают эмуляцию команд **HP-GL** и **HP-GL/2**. Если файл в формате **HP-GL** или **HP-GL/2**, ошибки при выводе на режущем плоттере исключены.

2.8.5 Настройка общего доступа

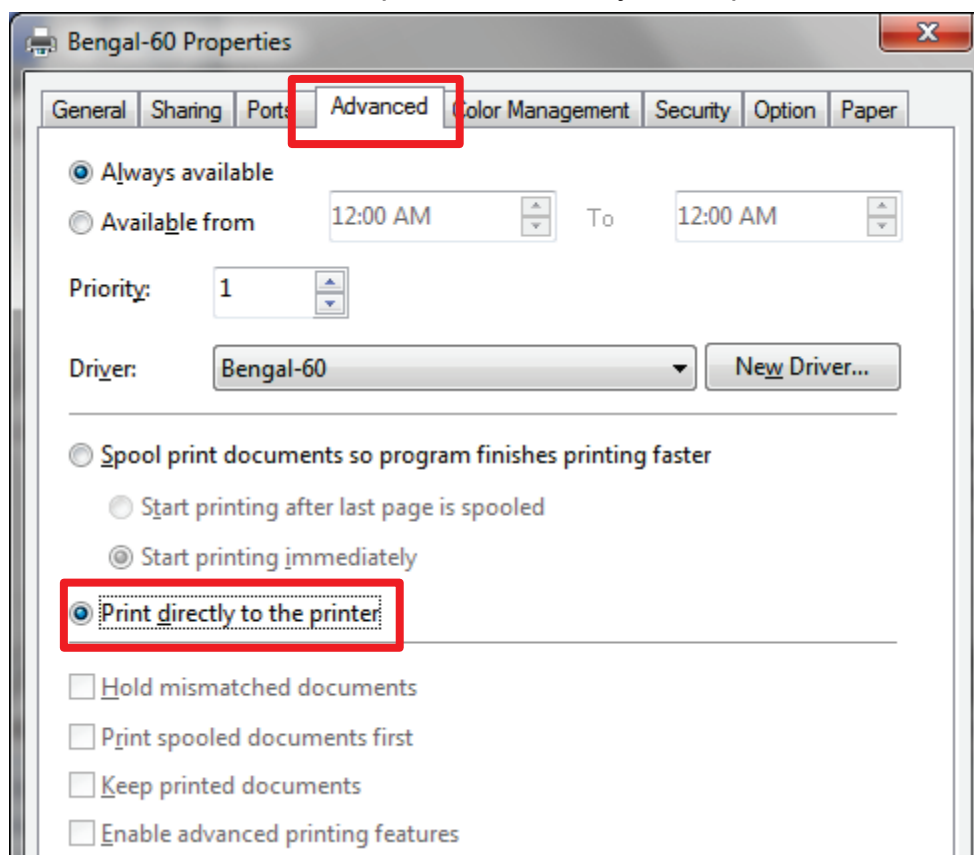
На компьютере А-РС настроить драйвер принтера как общий принтер, затем использовать компьютер В-РС для подключения к принтеру А-РС через Intranet.



Шаг 1 На компьютере А-РС в настройках драйвера, указать, что это общий принтер. Щелкнуть правой кнопкой мыши на значке принтера, выбрать Printer properties (Свойства принтера). Нажать Sharing (Общий доступ), затем Share this printer (Общий доступ к принтеру).



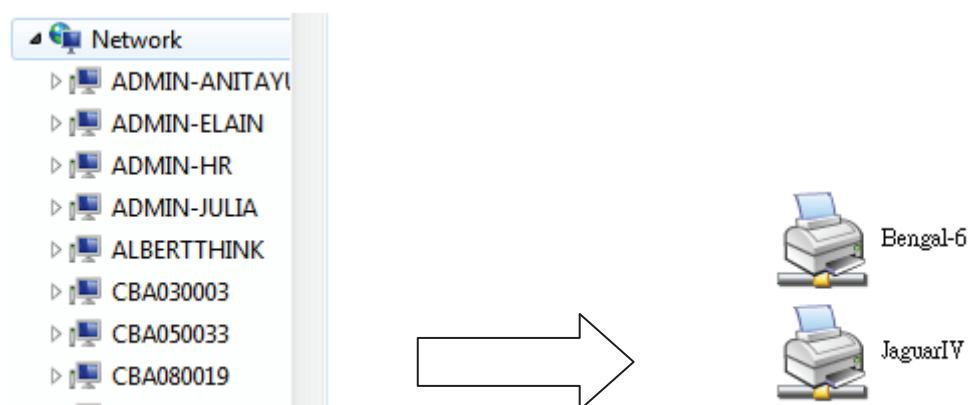
Шаг 2 На вкладке Advanced выбрать Print directly to the printer.



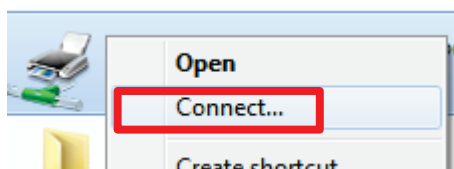
Шаг 3 Отправить задание с компьютера A-PC на устройство, чтобы проверить, подключен ли к устройству компьютер A-PC.



Шаг 4 Активировать драйвер принтера для компьютера A-PC через сеть B-PC.



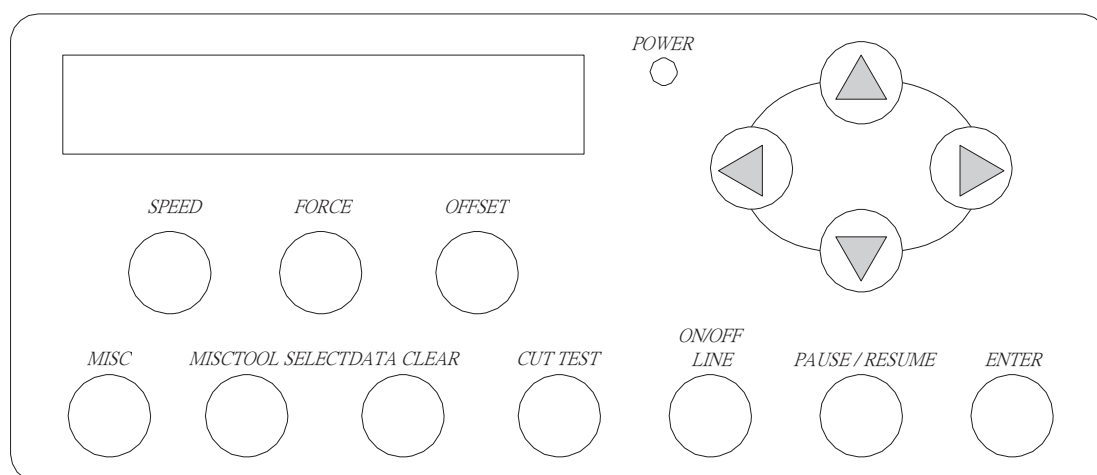
Шаг 5 Правой кнопкой мыши щелкнуть на значке принтера и выбрать Connect (Подключить) для принтера A-PC.



Раздел 3. Панель управления

В этом разделе описаны функции кнопок и экранных меню плоттера Jaguar V. После подготовки плоттера к работе согласно разделам 1 и 2, для всех функций установлены параметры по умолчанию.

3.1 ЖК-панель

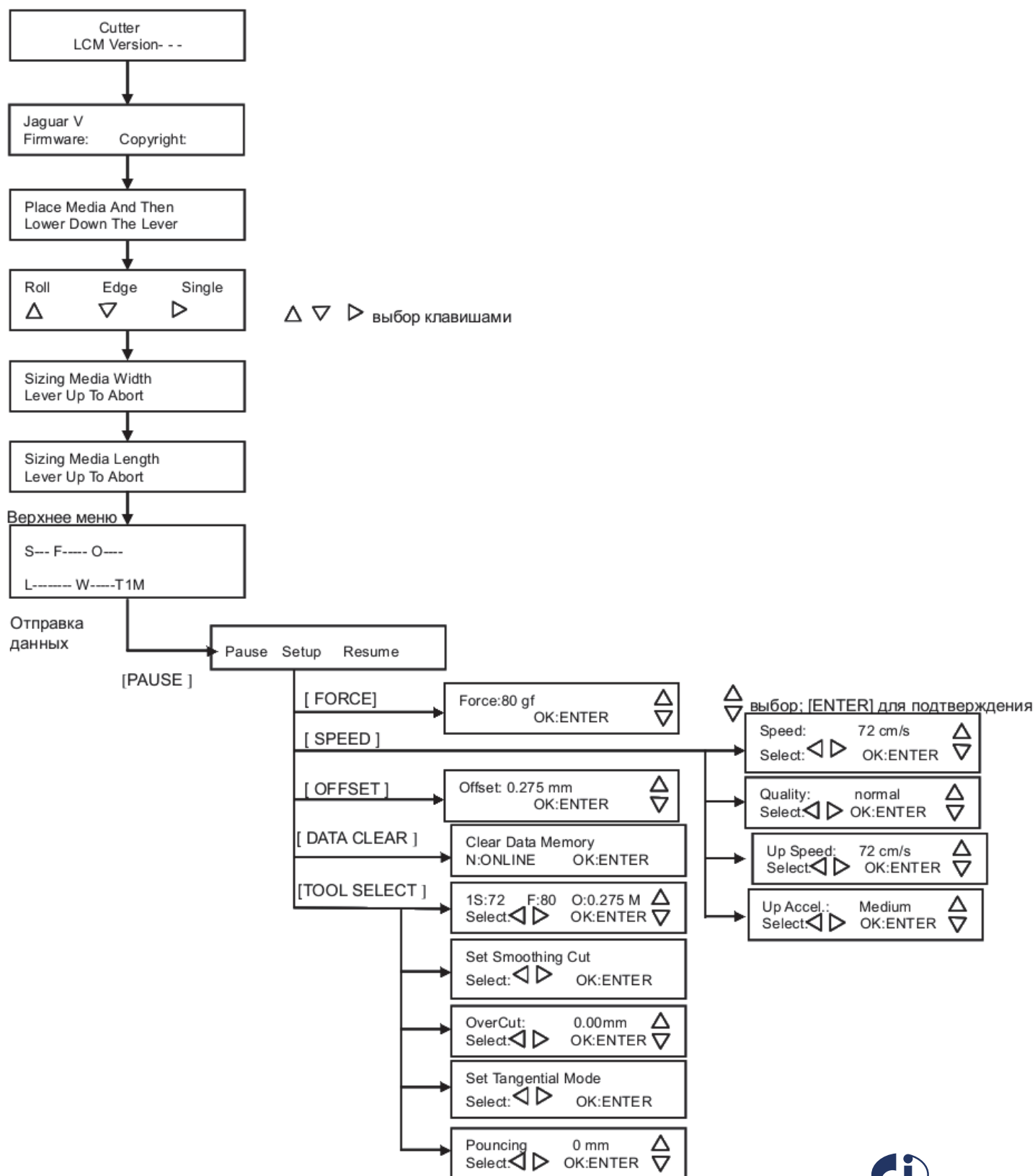


< ЖК-панель управления в серии Jaguar V >

Элемент	Функция
ЖК-дисплей	Для отображения функций и сообщений об ошибках
Индикатор	Состояние (горит — питание включено; не горит — отключено)
Клавиши-стрелки	Для смены положения, выбора функции и изменения настроек
ENTER	Для настройки и подтверждения последнего значения
PAUSE/RESUME	Для приостановки и возобновления резки
ON/OFF LINE	Для переключения режима, остановки резки, отмены изменений
OFFSET	Для регулировки смещения ножа
FORCE	Для регулировки усилия реза
SPEED	Для регулировки скорости и качества реза
CUT TEST	Для проверки реза на различных материалах
DATA CLEAR	Для очистки буфера памяти
TOOL SELECT	Для выбора инструментов
MISC	Для настройки функций

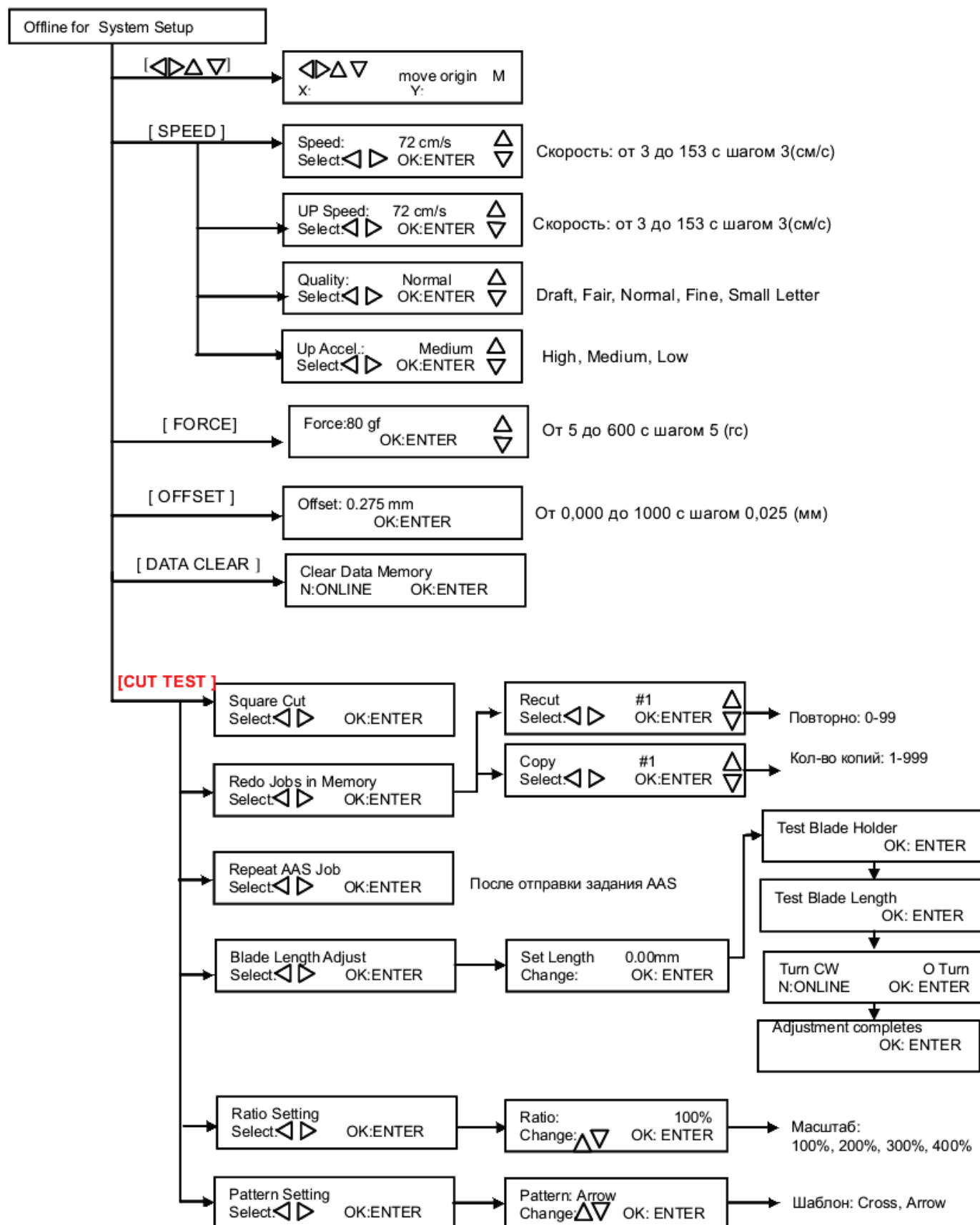
3.2 Меню в онлайн-режиме

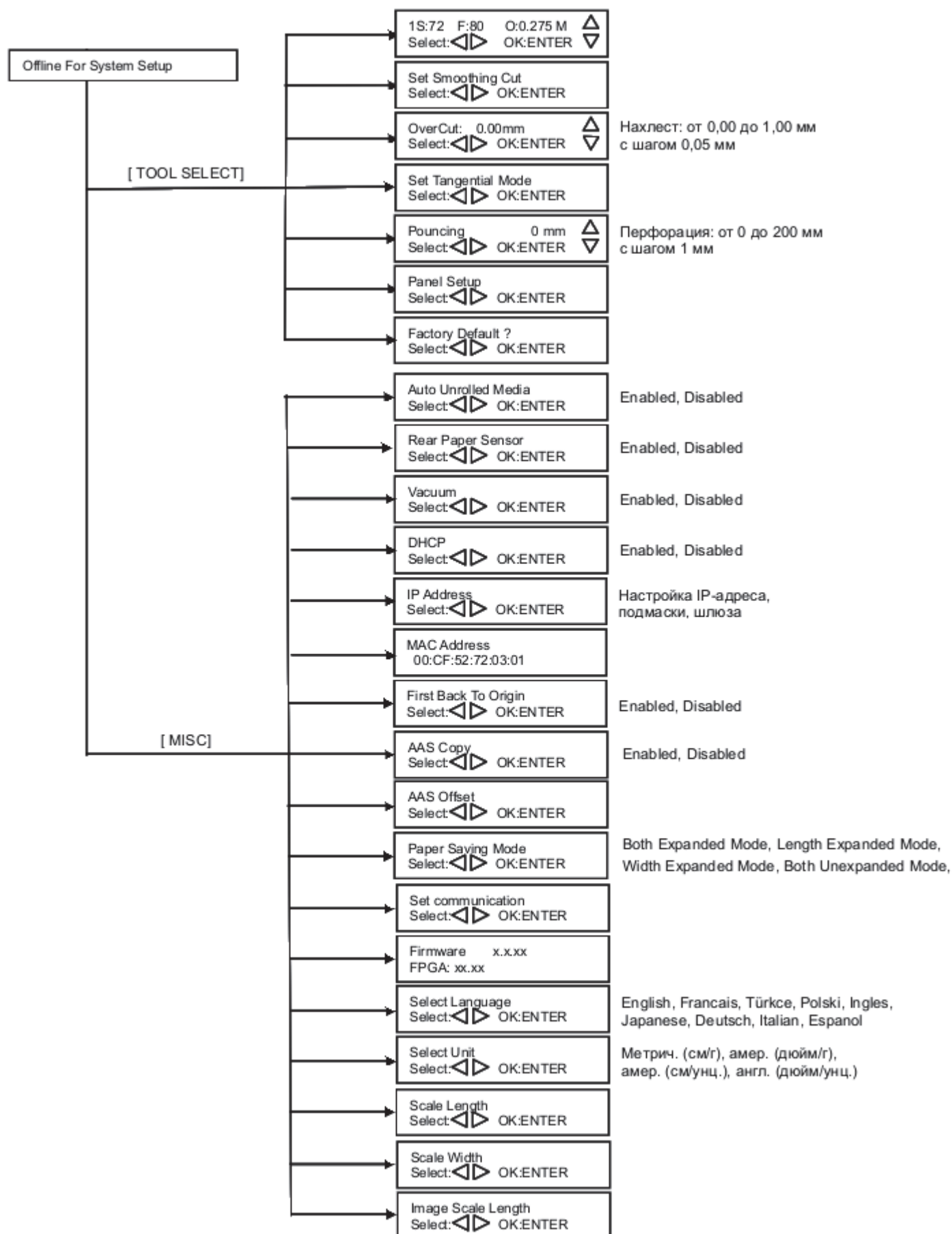
Устройство включено Jaguar V работает



3.3 Меню в автономном режиме

Для перехода в автономный режим нажать [ON/OFF LINE]





3.4 Пункты меню

Ниже описаны функции пунктов меню

Меню/Кнопка	Функция	Параметр	Исх.
--- Размер материала ---			
Roll	Замер ширины материала	Длина до 150 м	
Edge	Замер ширины материала и протяжка материала назад до открытия фронтального датчика бумаги.	Длина до 150 м	
Single	Замер ширины и длины материала	Длина до 10 м	
--- POWER ---			
	Оповещение о состоянии.		
[Кнопки со стрелками]			
	1. Перемещение каретки с инструментом по оси X или Y. 2. Выбор функций и изменение значений параметров.		
[ENTER]			
	1. Отображаемые параметры сохраняются автоматически. 2. Текущее положение каретки как исходная точка. В режиме offline передвинуть каретку в нужное положение [клавишами], клавишей Enter задать новую исходную точку. При перемещении с отображением параметров по осям XY нажать клавишу [MISC] для точного перемещения. Для отключения функции снова нажать [MISC].		
[PAUSE/RESUME]			
	Приостановка процесса резки. Чтобы возобновить резку, нажать [Pause/Resume] повторно.		
[ONLINE/OFFLINE]			
	1. Переключение между активным и автономным режимами. 2. Остановка резки или сброс изменений в параметрах. При нажатии клавиши задание реза немедленно прерывается и не может быть возобновлено.		
[OFFSET]			
	Задание или изменение расстояния между острием ножа и центральной осью.	От 0,000 до 1000 мм	0,275 мм
[FORCE]			
	Задание или изменение усилия инструмента. Если усилие реза для модели Jaguar V_R превышает 450 г, скорость реза не должна быть выше 15 см/с при режиме Small Letter (0,2 г). При усилении реза 300–449 г скорость реза должна составлять 30 см/с при режиме Fine (0,5 г).	От 5 до 600 г шаг 5 г	80 г
[СКОРОСТЬ]			
Speed	Задание или изменение скорости перемещения инструмента по горизонтали.	От 3 до 153 см/с; шаг 3 см/с	72 см/с
Up Speed:	Задание или изменение скорости перемещения инструмента от конечной точки до следующей начальной точки по горизонтали.	От 3 до 153 см/с; шаг 3 см/с	72 см/с

Quality	Задание или изменение качества резки. Для мелких букв установить значение Small letter. Для большой скорости установить значение Draft. В обычном режиме установить значение Normal.	Режимы Draft, Fair, Normal, Fine, Small Letter	Normal
Up Accel.:	Задание или изменение ускорения при перемещении инструмента от конечной точки до следующей начальной точки по горизонтали.	High, Medium, Low	Medium
[CUT TEST]			
Square Cut	Тестирование резки с текущим положением ножа. Подробнее о регулировке усилия ножа и скорости реза см. «4.3. Регулировка силы реза и смещения».		
Redo Jobs in Memory	Для повторного выполнения сохраненного в памяти тестового задания: повторный рез или получение тестовых копий. Кол. повторов: 0 = бесконечно. Если значение нужно установить на 0, это делают между перезапуском	Recut (число повторов: 0-99) Copy (число заданий: 1-999)	Recut
Repeat AAS Job	Для автоматического повторения задания из AAS без отправки с компьютера. Внимание: функция обычно применяется для режима бумаги Single. Перед запуском убедиться, что загружен новый материал и в качестве исходной точки задана первая приводочная метка. По окончании задания AAS пользователю будет предложено на выбор повторить задание (Repeat AAS Job Again) или вернуться в главное меню, нажав Online/Offline. Сообщение выводится по окончании считывания всех приводочных меток.		
Pattern Setting	Два режима тестового реза Примечание. Для материалов большой толщины рекомендована опция Cross.	Arrow (стрелка) и Cross (крест)	Arrow Для Jaguar V_R — Cross.
Ratio Setting	Для настройки размеров тестового элемента	100%, 200%, 300%, 400%	100%
Blade Length Adjust	Подробнее см. «2.5. Автоматическое определение высоты ножа». Регулировка длины выступающей части ножа Примечание: до начала регулировки высота ножа должна составлять 0. Сначала проверяется держатель ножа, затем нажатием клавиши Enter запускается тестирование высоты ножа. При проверке держателя ножа и высоты выступающей части держатель должен оставаться в одном положении. По завершении проверки на экране будет показано, на сколько (величина после обозначения CW или CCW) и в каком направлении [CW (по часовой стрелке) или CCW (против часовой стрелки)] повернуть регулировочную головку. Turn CW 0.5: повернуть головку на 5 делений по часовой стрелке. Если значение на экране 0.0, высота ножа оптимальна и не требует корректировки. Можно приступить к резке.	От 0,00 до 5,00 мм	0.00mm

[DATA CLEAR]			
	Для очистки буфера памяти.		
[ИНСТРУМЕНТ]			
Set Smoothing Cut Select:	Включение функции плавной резки.		Enable
Over Cut	Резка с нахлестом для удобного отделения облоя.	От 0,00 до 1,00 мм с шагом	0.00mm
Set Tangential Mode	Эмуляция тангенциального режима для толстых материалов и мелких букв. Примечание: при значении Offset, установленном на 0,000 мм, меню Set Tangential Mode будет недоступно.		Enable
Pouncing	Получение перфорированных контуров. * Для использования функции необходим перфорирующий инструмент. * Перед запуском защитить марзан, положив на него специальную ленту. * Для отключения значение устанавливается на 0 мм.	от 0 до 200 мм	0mm
Настройка панели	Accept setup command: Ввод команд Force, Speed, Cutting Quality и Offset только из программы.		Accept setup command
	Control panel only: Ввод команд Force, Speed, Cutting Quality и Offset только с панели управления плоттера.		
Factory Default	Сброс всех параметров меню до заводских настроек.		
[MISC]			
Auto Unrolled Media	Предотвращение затора бумаги и отказа двигателя путем авторазмотки (50 см и более) до начала резки. * Автоматическая размотка действует только с рулонами. * При переходе в режим Single функция автоматически отключается. * Если в рулоне меньше 2 м материала или он мало весит, функцию рекомендуется отключить.		Enable
Rear Paper Sensor	Определение доступности бокового датчика бумаги. Если режим активирован, плоттер распознает, перекрыт ли боковой датчик бумаги материалом в режимах Roll и Edge. При отключении боковой датчик работать не будет. Примечание. Боковой датчик бумаги функционирует только в режимах Roll и Edge.	Enable Disable	Enable
DHCP	Ваш IP-адрес для конфигурации TCP/IP		Disable
IP Address	IP Address IP-адрес режущего плоттера.		
MAC Address	MAC-адрес режущего плоттера.		
Vacuum	Включение вентиляторов для лучшего отслеживания и точности реза. При отключении вентиляторы бездействуют в режиме резки и графопостроения.		Enable
First Back to Origin	Возвращение каретки в предыдущую исходную точку. При выборе Enable каретка не вернется в предыдущую точку. При выборе Disable каретка вернется в предыдущую точку.	Enable Disable	Enable
AAS Copy	Подключение копирования AAS. Enable: AAS считывает приводочные метки для резки. Можно задать расстояние между изображениями и количество	Enable Disable	Enable

	копий AAS. Диапазон расстояний от 0 до 500 мм, количество копий от 0 до 1000.		
AAS Offset	Для настройки и изменения смещения AAS. Подробнее см. «5.3. Тестирование принтера».		
Paper Saving Mode	Четыре режима экономии материала: 1. Увеличение длины. 2. Увеличение ширины. 3. Увеличение длины и ширины. 4. Без увеличения.		Length expanded mode
Set Communication	Настройка обмена данными между компьютером и плоттером. <i>Baud Rate</i> определяет скорость передачи данных. <i>Data Bits</i> определяет размер одного блока данных. <i>Parity</i> — контроль корректности передачи данных. 9600, n, 7, 1, p 9600 бит/с, 7 бит, БЕЗ контроля 9600, n, 7, 1, p 9600 бит/с, 7 бит, НЕЧЕТНОСТЬ 9600, n, 7, 1, p 9600 бит/с, 7 бит, ЧЕТНОСТЬ 9600, n, 8, 1, p 9600 бит/с, 8 бит, БЕЗ контроля 9600, n, 8, 1, p 9600 бит/с, 8 бит, НЕЧЕТНОСТЬ 9600, n, 8, 1, p 9600 бит/с, 8 бит, ЧЕТНОСТЬ 19200, n, 7, 1, p 19200 бит/с, 7 бит, БЕЗ контроля 19200, n, 7, 1, p 19200 бит/с, 7 бит, НЕЧЕТНОСТЬ 19200, n, 7, 1, p 19200 бит/с, 7 бит, ЧЕТНОСТЬ 19200, n, 8, 1, p 19200 бит/с, 8 бит, БЕЗ контроля 19200, n, 8, 1, p 19200 бит/с, 8 бит, НЕЧЕТНОСТЬ 19200, n, 8, 1, p 19200 бит/с, 8 бит, ЧЕТНОСТЬ		
Firmware Version	Версия встроенного программного обеспечения и код FPGA.		
Select Language	Выбор языка панели: английский, испанский, итальянский, немецкий, португальский, польский, турецкий, французский.		English
Select Units	Система измерения для удобства пользователя.	cm/s; inch/oz; cm/oz;	метрич.
Image Scale Length Select:	Регулировка масштаба изображения по отношению к длине и ширине материала с учетом толщины материала. Числитель — идеальная длина, знаменатель — реальная длина по факту.		500/500 мм
Image Scale Width	Пример: резка линии длиной 500,0 мм. Процедура: 1. Нажатием [СТРЕЛКИ ВЛЕВО] выбрать числитель и 500,0 мм. 2. Отправить графический файл для резки 3. Измерить длину, затем [СТРЕЛКОЙ ВПРАВО] выбрать знаменатель, 4. Нажатием [СТРЕЛКИ ВВЕРХ / СТРЕЛКИ ВНИЗ] изменить значение фактической длины.		
Scale Length	Фиксированный масштаб, только для технического обслуживания.		
Scale Width			

Раздел 4. Эксплуатация

4.1 Загрузка материала

4.1.1 Загрузка листового материала

Для правильной загрузки материала выполнить перечисленные ниже шаги:

Шаг 1

Рычагом с верхней правой стороны режущего плоттера поднять или опустить нижние прижимные ролики. Потянуть рычаг вперед до щелчка, чтобы поднять ролики (рис. 4-1).

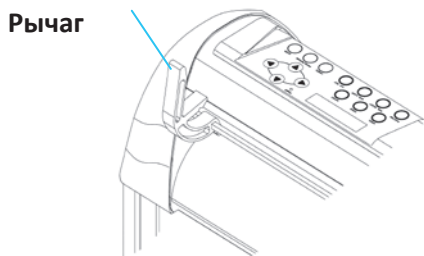


Рис. 4-1

Шаг 2

Наложить материал на опорную пластину и протолкнуть его под прижимные ролики спереди или сбоку. Для выравнивания материала на опорной пластине имеются приводочные линейки.

Примечание:

При загрузке материала убедиться, что он перекрыл датчики бумаги на опорной пластине. Должны быть перекрыты как минимум два датчика бумаги (рис. 4-2). Как только материал перекроет датчики, режущий плоттер автоматически определит длину и ширину материала.

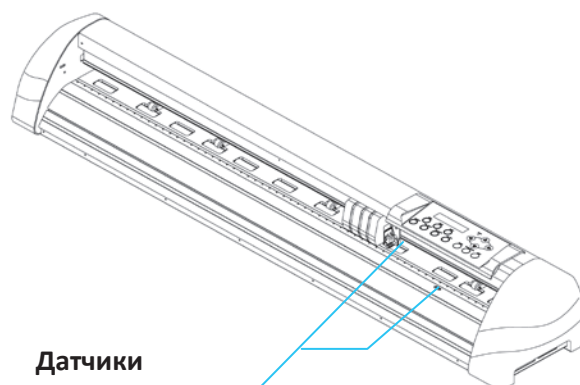


Рис. 4-2

Шаг 3

Вручную переместить прижимные ролики в нужное положение. Прижимные ролики должны находиться на решетчатом барабане. Определить положение барабанов можно по **белым меткам** на верхней станине (рис. 4-3).

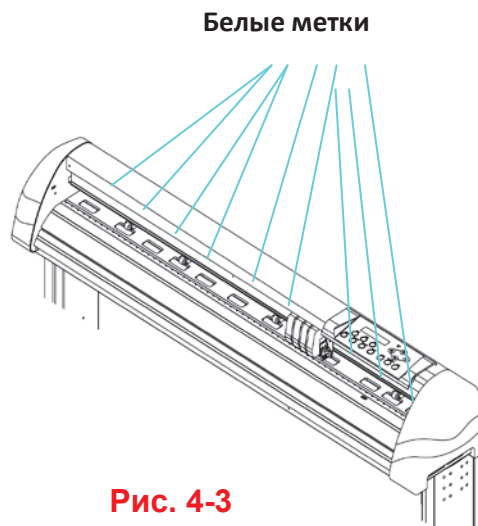


Рис. 4-3

Шаг 4

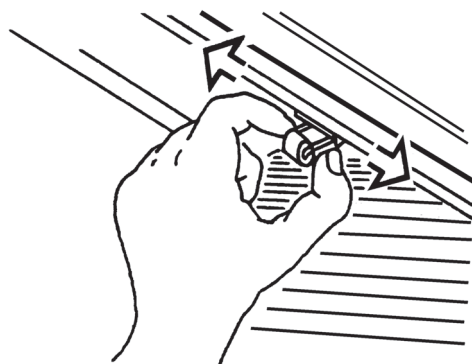
Отвести рычаг назад, чтобы опустить прижимные ролики.

Шаг 5

Включить питание. Каретка инструмента автоматически определит размер материала. Режущий плоттер начнет работать.

Примечание:

1. Регулировку положения проводить только с поднятым прижимным роликом.
2. Для перемещения прижимного ролика нажать на торец опоры ролика.
3. Не перемещать ролик за переднюю прорезиненную часть (рис. 4-4).



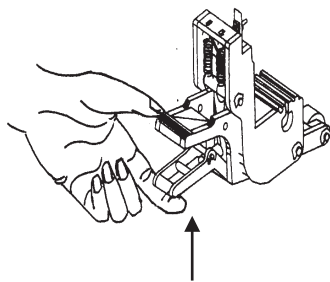
(X)

Неправильно

Рис. 4-4

Примечание:

Для правильного определения ширины материала сначала поднимают все прижимные ролики (рис. 4-5) и только потом толкают рычаг.



Нажать снизу, чтобы освободить захват

ВКЛЮЧИТЬ

Рис. 4-5

4.1.2 Загрузка рулонного материала

Шаг 1

Направляющие втулки держателя поместить на два держателя (рис. 4-6).

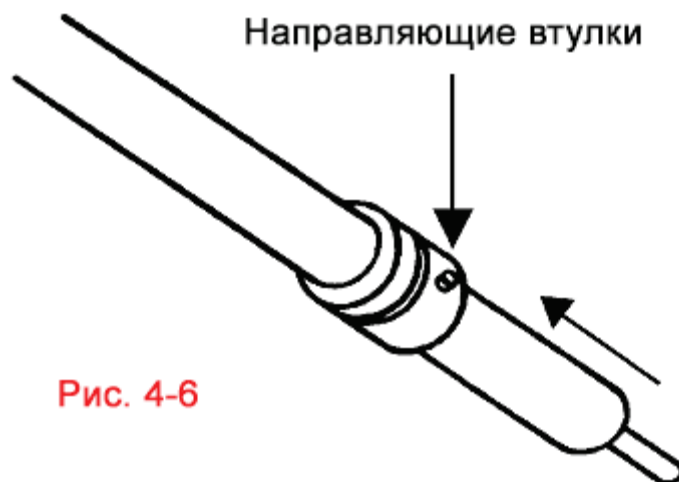


Рис. 4-6

Шаг 2

— Вариант А (с фланцами для рулона) (Рекомендовано)

Вставить с обеих сторон рулона фланцы в сердечник рулона и плотно затянуть винтами ручной затяжки, зафиксировав рулон (рис. 4-7).

Установить рулон с материалом на держатели. Отрегулировать положение рулона так, чтобы фланцы проворачивались в проточках направляющих втулок (рис. 4-8).

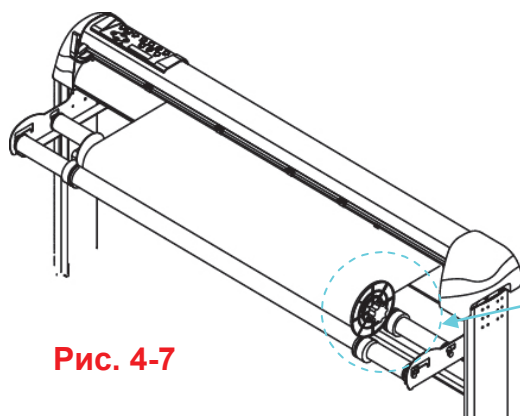


Рис. 4-7

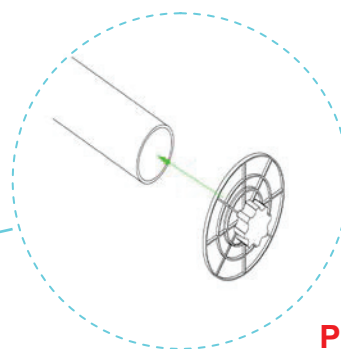


Рис. 4-8

— Вариант В

Вставить два держателя рулона в опорный узел, затем поместить рулон между двумя держателями (рис 4-9).

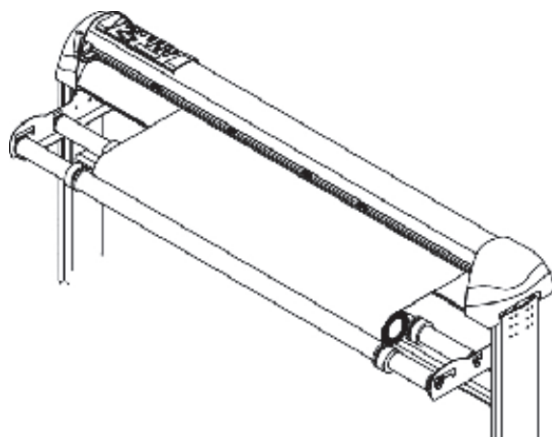


Рис. 4-9

Шаг 3

Загрузить материал в устройство так, чтобы край рулона лег на опорную пластину. См. «4.1.1. Загрузка листового материала». После загрузки рулона расправить материал на опорной пластине и надежно зафиксировать переднюю кромку рулона (рис. 4-10).

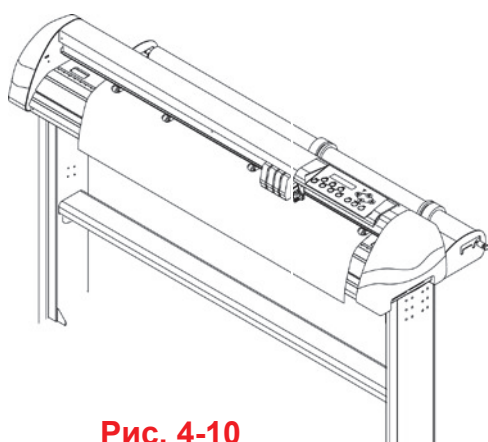


Рис. 4-10

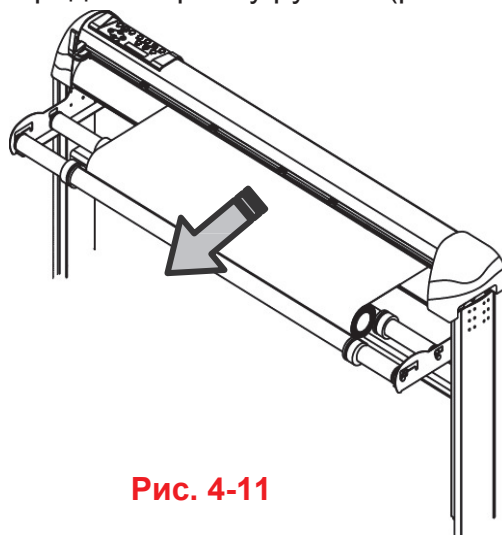


Рис. 4-11

Шаг 4

Провернуть рулон в направлении намотки, добившись равномерного натяжения материала (рис. 4-11).

Шаг 5

Передвинуть прижимные ролики в нужное положение. Они должны обязательно находиться над решетчатыми барабанами.

Шаг 6

Отвести рычаг назад, чтобы опустить прижимные ролики.

Шаг 7

Направляющие втулки держателя поместить на два держателя, зафиксировав рулон.

Шаг 8

Включить питание и выбрать нужный режим для настройки (Roll, Edge или Single) или задать настройки по умолчанию (Default). Параметры Roll in Sizing и Roll Type sizing задаются после включения плоттера. Режущий плоттер готов к работе.

Прим.

Проверить, чтобы материал натянут равномерно по всей ширине. Провисание материала на опорной пластине ведет к проблемам с отслеживанием!

Шаг 9

Для снятия материала повторить шаги в обратном порядке.

4.2 Отслеживание

Чтобы обеспечить качество отслеживания для длинномерных макетов, рекомендуется соблюдать правила загрузки материала, изложенные ниже.

При длине материала менее 4 м оставляют поля от 0,5 до 25 мм от левой и правой кромок материала (рис 4-12).

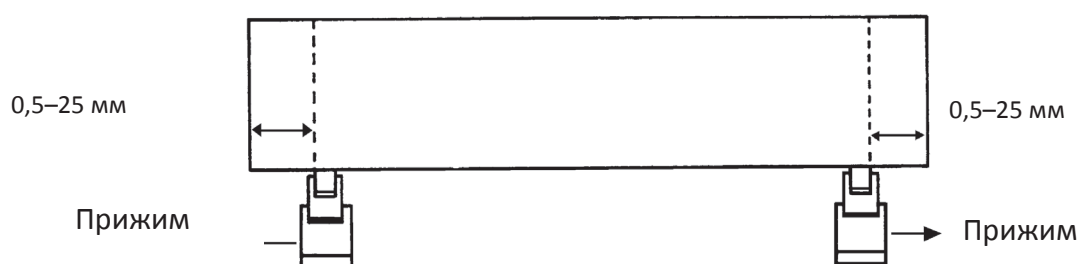


Рис. 4-12

При длине материала более 4 м оставляют поля не менее 25 мм от левой и правой кромок материала (рис 4-13).

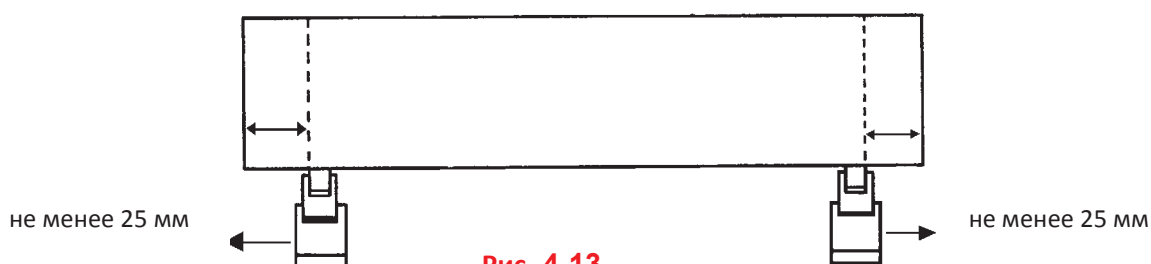


Рис. 4-13

Подробнее см. «4.5. Как получить длинномерное изделие».

4.3 Усилие реза и регулировка смещения

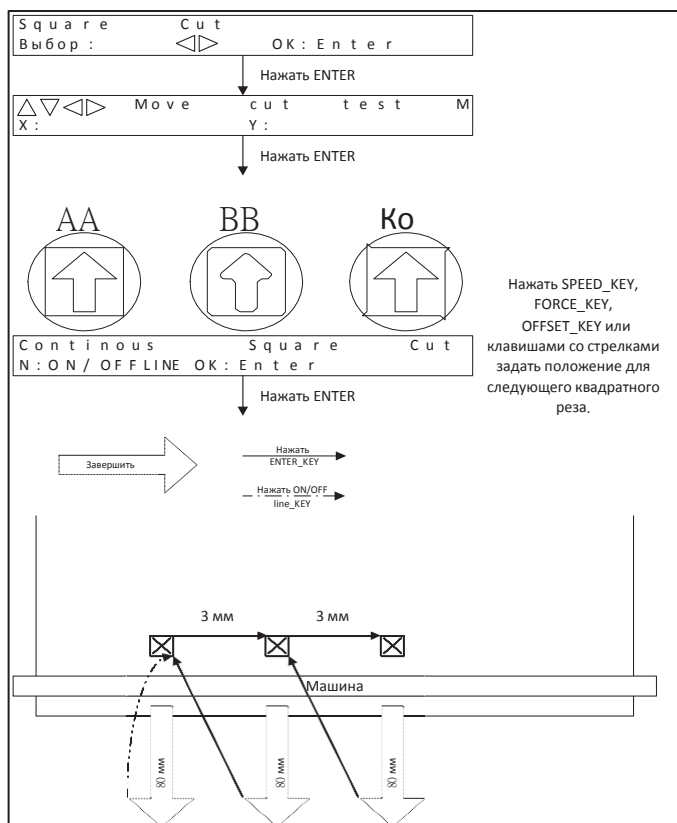
Чтобы получить хорошие результаты резки, до отправки дизайна на плоттер можно провести тестирование. Функцию Cut Test повторяют до получения нужного результата на материале.

После измерения материала нажать кнопку [CUT TEST], выбрать square cut и подтвердить клавишей [ENTER].

Усилие реза и величина смещения по умолчанию составляют 80 г и 0,275 мм, соответственно. Клавишами со стрелками переместить каретку в нужную позицию. Клавишей [ENTER] запустить тестовый рез.

Примечание. При тестовом резе одновременно задается новая исходная точка.

Плоттер вырежет нужный макет. Следует проверить, насколько легко облой отделяется от материала. Если легко, усилие реза выбрано верно. Если облой не отделяется или прорезан, клавишей [FORCE] отрегулировать усилие инструмента до получения нужного результата (рис. 4-14).



Если получен результат типа BB или CC, следует регулировать смещение клавишей [OFFSET] до получения результата AA.

Рис. 4-14

4.4 Как вырезать буквы в 3 мм

Для получения качественного результата рекомендуется брать узкие материалы.

При работе с широкими материалами:

1. Расположить два прижимных ролика как можно ближе с двух сторон реза.
2. Убедиться, что материал выровнен, натяжение равномерное по ширине.
3. Рекомендованные настройки:

Усилие реза: 55 г (или в зависимости от материала)

Скорость реза: 45–50 см/с

Скорость инструмента: 45–60 см/с

Плавный рез: Disable

Качество: Small Letter

4.5 Как получить длинномерное изделие

Для резки длинномерного изделия из рулона тяжелого и широкого винила или бумаги использовать функцию AUTO UNROLL MEDIA. Для получения наилучшего качества рекомендованы следующие параметры. Качество результата может отличаться для разных материалов.

1. При длине макета от 3 до 5 м: скорость реза — менее 72 см/с, качество реза — Normal.
2. При длине макета от 5 м и сложном для резки материале скорость реза рекомендуется еще снизить.
3. После загрузки рулона расправить материал на опорной пластине и надежно зафиксировать переднюю кромку рулона (рис. 4-15).

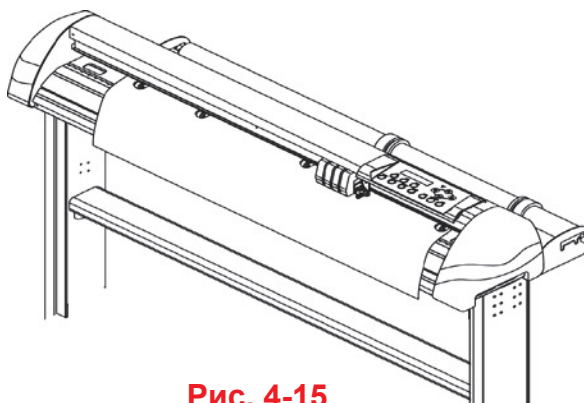


Рис. 4-15

Провернуть рулон в направлении намотки, добившись равномерного натяжения материала (рис. 4-16).

Убедиться, что материал натянут равномерно по всей ширине. Провисание материала на опорной пластине приведет к проблемам с отслеживанием.

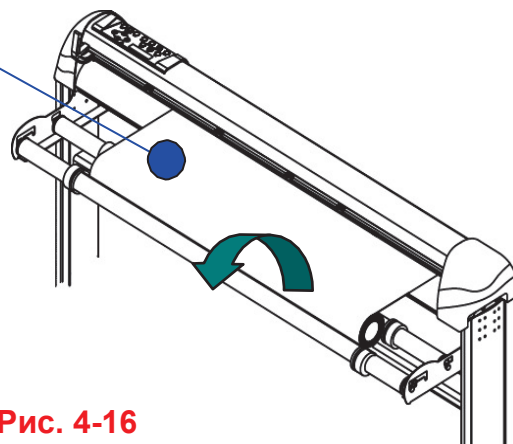


Рис. 4-16

4. Активировать прижимные ролики.
5. Направляющие втулки держателя поместить на два держателя, зафиксировав рулон.
6. Выступающая высота ножа должна быть больше толщины поливинила. (См. приложение «Параметры ножей: об инструменте».) Выполнив все шаги, можно приступить к изготовлению крупноформатных изделий.

4.6 Как закончить резку

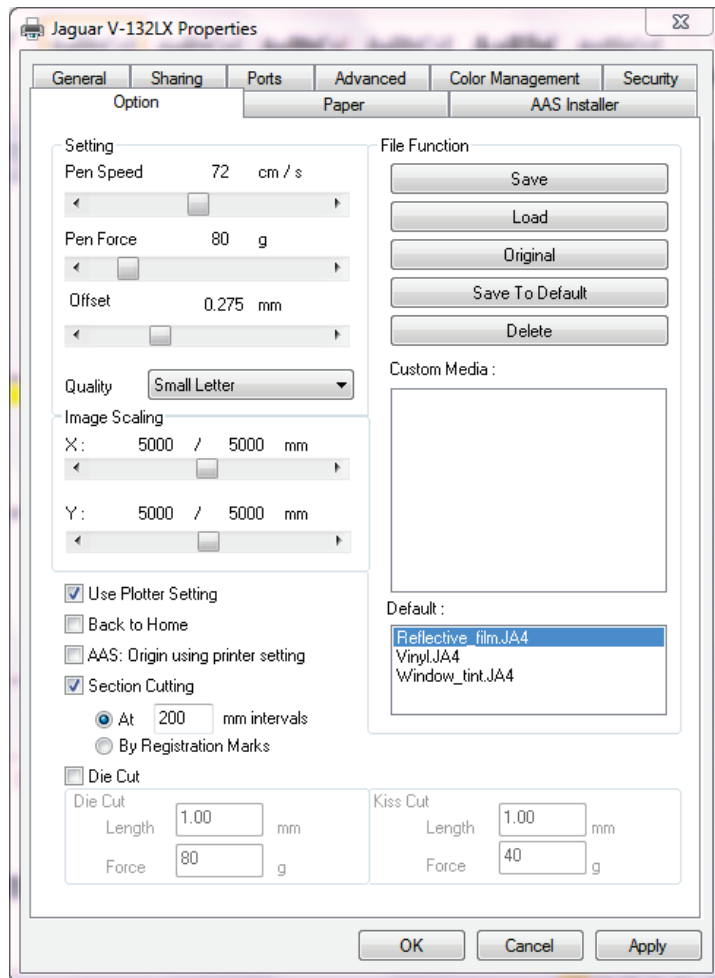
Закончив работу, поднять рычаг для загрузки листов и вынуть материал. Отрезать готовую продукцию удобно с помощью безопасного ножа (входит в комплект) по отрезному пазу (рис. 4-17).



Рис. 4-17

4.7 Настройка драйвера печати Jaguar V

4.7.1 Настройка драйвера печати Jaguar V > Вкладка Option



Настройка: Перечисленные ниже параметры устанавливаются в зависимости от приложения и желаемых результатов.

Quality:

[Ниже скорость / выше качество - Выше скорость / ниже качество]

Параметр Cutting Quality задает соотношение качества и скорости в зависимости от конкретного задания. Режим Draft — самая высокая скорость в ущерб качеству.

Режим Small letter — самое высокое качество в ущерб скорости. Необходимо учитывать, что скорость и качество — понятия взаимоисключающие.

Use Plotter Setting:

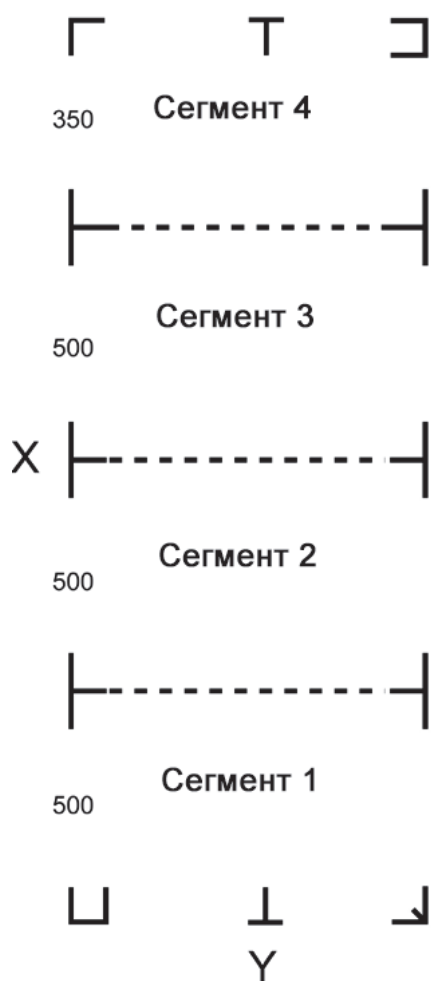
Параметры будут соответствовать введенным с панели управления.

Back to home:

При установке флажка каретка будет возвращаться в исходную позицию.

Section Cutting:

Пользователи могут выводить длинномерные макеты посегментно. Результат будет стабильнее, а качество печати — выше. Сегменты можно настроить по приводочным меткам или ввести значения вручную. Закончив резку первого сегмента, плоттер перейдет ко второму. См. рис. ниже:



File Function:

Функция позволяет сохранять ранее заданные параметры скорости, силы, смещения и качества. При повторяющихся работах это позволяет сохранять самые востребованные настройки в виде файлов и загружать их по мере необходимости.

- **SAVE:** Сохраняет текущие настройки драйвера печати в файл в указанной папке компьютера. (Файлы с параметрами помечаются расширением серии Jaguar V).

- **LOAD:** Загружает ранее сохраненные параметры драйвера печати.
- **ORIGINAL:** Загружает исходные заводские параметры драйвера печати.
- **SAVE TO DEFAULT:** Сохраняет текущие параметры драйвера печати как исходные параметры по умолчанию.
- **DELETE:** Удаляет выбранный файл из раздела Custom Media. Настройки в разделе Default удалить невозможно. Внимание: функция удаляет только список, показанный в разделе Custom Media, не затрагивая файл на жестком диске. Удалить файл с жесткого диска можно только вручную через операционную систему.
- **Custom Media:** Раздел содержит список недавно созданных и использованных файлов с параметрами настройки. Для удобства работы можно сохранять более 50 файлов.
- **Default:** В разделе содержатся эталонные настройки для проверенных материалов, обеспечивающие наилучшие результаты резки. Рекомендованные параметры могут нуждаться в корректировке в зависимости от поставщика материалов.
- **Die Cut**
 Функцию высечки активируют вместе с функцией Kiss Cut (Надсечка), чтобы материал после резки не падал и не собирался под кареткой. В режиме Die cut прорезается подложка материала, в режиме Kiss Cut прорезается только верхний слой, но не подложка. Соответственно, на верхнем слое остаются только небольшие фрагменты подложки, а на листах подложки воспроизводится весь макет (рис. 18 и 19).

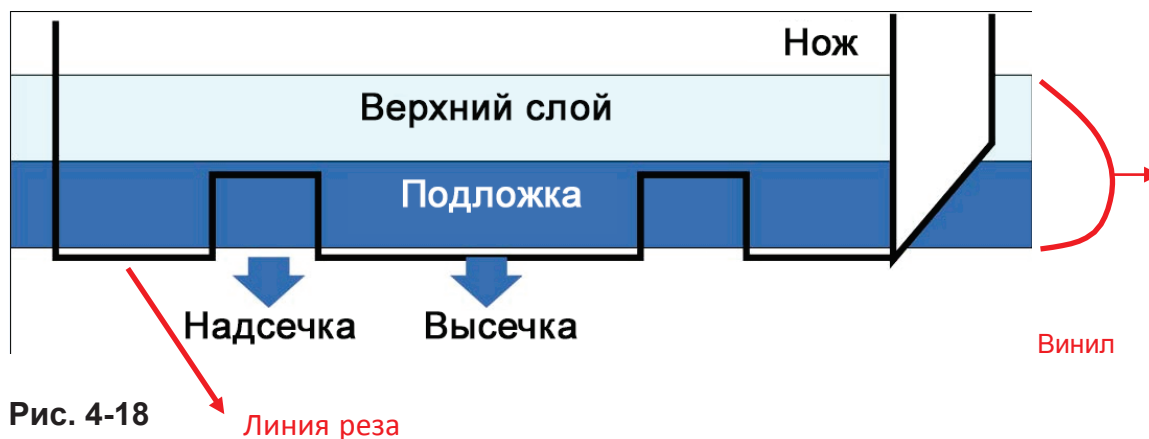
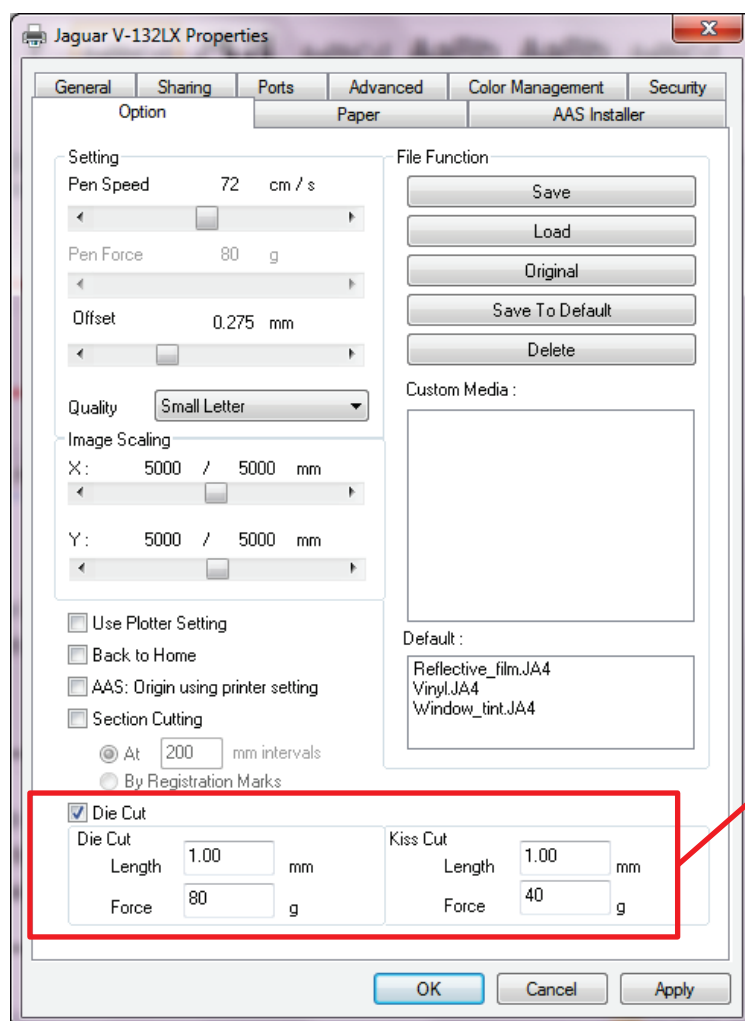


Рис. 4-18



Рис. 4-19

Для активации функции Die Cut перейти в меню Option, установить флажок Die Cut и ввести нужные параметры Length (Длина) и Force (Усилие) для высечки и надсечки. Подтвердить кнопкой ОК (рис. 4-20).



Прим.

Длина линии реза для высечки составляет от 0 до 2000 мм, для надсечки — от 0 до 100 мм.

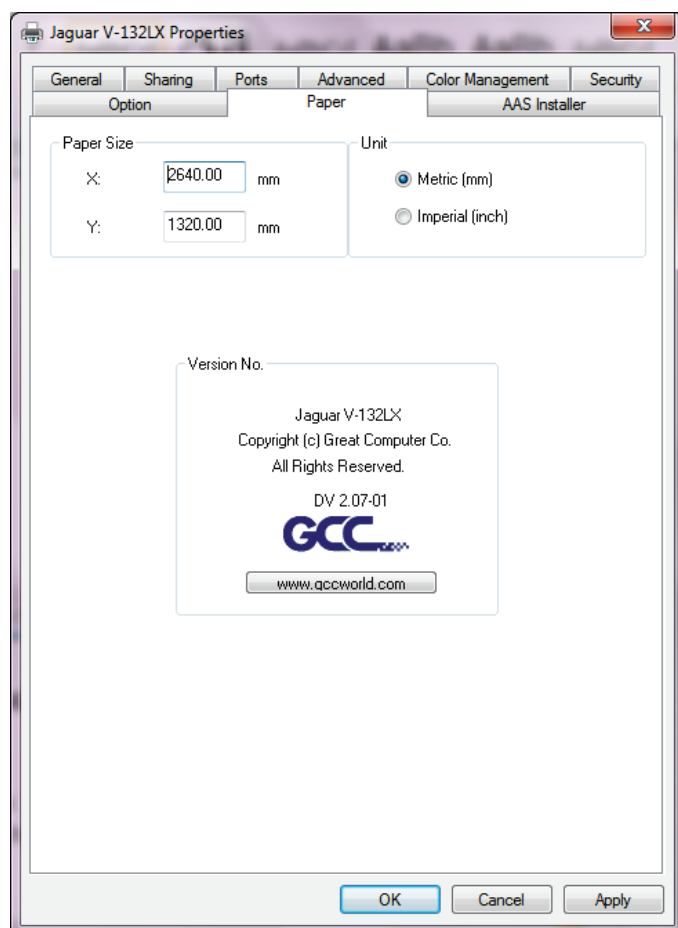
Рис. 4-20

По окончании задания, когда флажок Die Cut снова будет снят, можно отрегулировать стандартную скорость пера, усилие прижатия пера и смещение в разделе сверху (см. рис 4-21).

Примечание:

1. Сначала необходимо задать высоту ножа для прорезания верхнего слоя и подложки. После этого отрегулировать усилие реза для получения оптимальных результатов.
2. После активации функции Die Cut она применяется ко всем линиям объекта.

4.7.2 Настройка драйвера печати Jaguar V > Вкладка Paper



Paper Size (Формат бумаги) на вкладке Paper [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ:

Y = ширина устройства; X рассчитывается автоматически умножением длины Y на два]

Формат бумаги соответствует общей рабочей площади. Значение X соответствует длине, Y — ширине. Для лучшего качества реза формат бумаги должен соответствовать изображению.

**Unit (Единицы измерения) на вкладке Paper [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ:
Metric (мм)]**

Для настройки стандартных единиц измерения, с которыми будет работать драйвер Jaguar V, — метрических или дюймовых.

4.8. Рекомендованные настройки для различных материалов

Параметры ниже используются для материалов из таблицы, сертифицированных GCC.

Материал	Наклейки под заказ / на стены	Наклейки на автомобили	Витринный декор	Тонирование витрин
Нож	красный	красный	красный	красный /
Длина лезвия, мм	0,28	0,27	0,25	0,09
Усилие, гс	105	85	95	70
Скорость, см/с	72	60	65	72
Смещение, мм	0,25	0,25	0,25	0,25
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Материал	Трафарет	Светоотраж. пленка	Флок	Картон
Нож	красный / зеленый	зеленый	зеленый	зеленый
Длина лезвия, мм	0,3	0,5	0,3	0,3
Усилие, гс	180	380	135	165
Скорость, см/с	15	3	30	30
Смещение, мм	0,25 / 0,5	0,5	0,5	0,5
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Материал	Магниты	Тонировочная защита	Стразы	Маска для пескоструйки
Нож	зеленый	зеленый	зеленый	синий
Длина лезвия, мм	0,8	0,3	0,8	0,27
Усилие, гс	580	320	190	85
Скорость, см/с	3	3	15	60
Смещение, мм	0,5	0,5	0,5	0,25
Рекомендованная модель	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Материал	Мелкий текст (винил)			
Нож	черный			
Длина лезвия, мм	0,27			
Усилие, гс	толстый: 150 тонкий: 90			
Скорость, см/с	9			
Смещение, мм	0,175			
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma			

Раздел 5. Автоматическое выравнивание

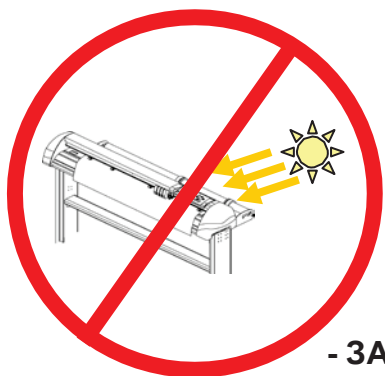
Внимание! Это глава представляет собой вводную инструкцию к AASII. Пошаговые инструкции приведены в следующих главах: 08_A-3 Модуль CorelDraw, 08_A-4 Модуль Illustrator, 08_A-5 Модуль GreatCut.

5.1 Общая информация

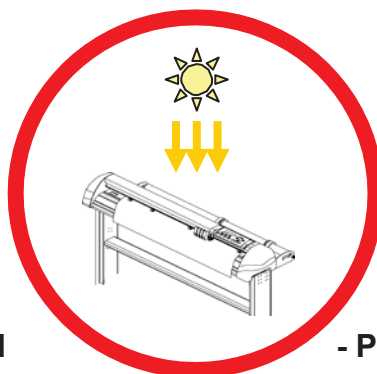
Серия режущих плоттеров Jaguar V LX укомплектована стандартной системой автоматического выравнивания (AAS II), которая распознает приводочные метки на отпечатках, гарантируя точность реза.

Уведомление

- Избегать горизонтального освещения модуля AAS любым источником света.



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ



- РАЗРЕШЕНО

- ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать крышку модуля AAS в процессе работы.



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ

5.2 Система контурной резки AAS

Исключительная точность работы системы AAS обеспечивается специальными калибровочными процедурами. Для работы с системой AAS необходимо уметь загружать материал (см. «4.1. Загрузка материала».)

5.2.1 Примечание по приводочным меткам

Первая приводочная метка должна отличаться, чтобы ее распознавала система AAS. На автоматическое считывание меток влияют следующие факторы.

- Тип материала
- Расположение приводочных меток
- Диапазон считывания для распознавания приводочных меток
- Положение приводочных меток и материала

Приводочные метки должны быть:

- созданы в программе для резки типа SignPal или модуля GCC для CorelDRAW
- черного цвета (важно качество печати приводочных меток: неверные цвета, проблемы привода, размытие, размазывание могут ухудшить результаты резки)
- Length: длина меток
 - Диапазон: от 5 до 50 мм
 - Оптимально: 25 мм
- Thickness: толщина линии меток
 - Диапазон: от 1 до 2 мм
 - Оптимально: 1 мм
- Поля: расстояние между метками и изображениями
 - Диапазон: от 0 до 50 мм
 - Оптимально: 5 мм

Режущий плоттер не распознает метки, если:

- Перед распознаванием каретку плоттера не подвели к внешней границе первой метки (зону автоматического распознавания первой приводочной метки см. на рис. 5-7.).
- Средняя толщина более 0,8 мм.
- Используется прозрачный материал.
- Рисунок не монохромный. Отпечатанные на цветной поверхности метки не считываются.
- Поверхность материала испачкана или измята.

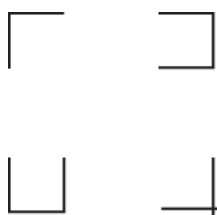
5.2.2 AAS II для Jaguar V

В AAS II есть три схемы работы с метками: 4-Point Positioning (по 4 точкам), Segmental Positioning (по сегментам), Multiple Copies (создание копий). Перед печатью макетов на струйном принтере необходимо добавить к макету приводочные метки, созданные в программе для резки типа SignPal или модуля GCC для CorelDRAW. Режущие плоттеры GCC не работают с рисунками и метками, сделанными от руки. Подробнее о настройке приводочных меток в программе резки см. «**Приложение А-3:** Инструкция по программному модулю CorelDRAW», «**Приложение А-4:** Инструкция по программному модулю Illustrator», «**Приложение А-5:** Инструкция по программному модулю GreatCut» и «**Приложение А-6:** Инструкция по SignPal 10.5».

1. Позиционирование по 4 точкам

Базовая схема автоматического распознавания приводочных меток в AAS II и контурной резки изображений внутри этих меток.

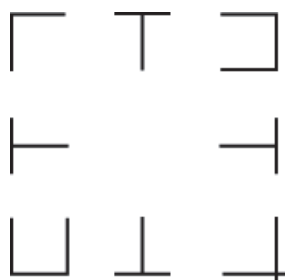
- Команда: Esc.D1;(XDist);(YDist):
- Компоновка: 4 приводочные метки по четырем углам вокруг макета.



2. Позиционирование по сегментам

К четырем исходным точкам добавляются промежуточные приводочные метки по осям X и Y для большой точности резки, особенно крупных изображений.

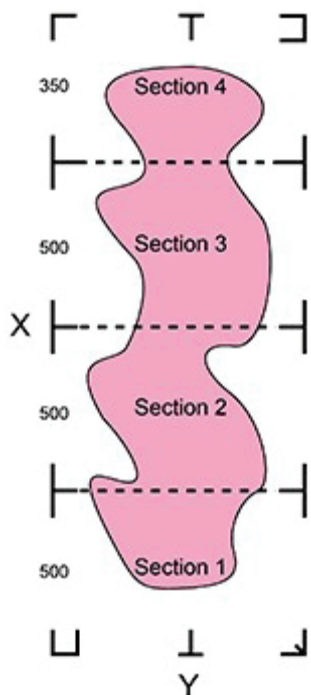
- **Команда:** Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep):
- **Компоновка:**
Промежуточное расстояние по оси X: от 200 до 600 мм,
по умолчанию 300 мм
Промежуточное расстояние по оси Y: от 200 до 600 мм,
по умолчанию 300 мм



■ Точная резка длинномерных макетов

Для более качественных результатов серия Jaguar V работает с посегментной резкой.

- Объект обрабатывается по сегментам с учетом настроек схемы Segmental Positioning.
- Последовательность: Сегмент 1-> Сегмент 2-> Сегмент 3-> Сегмент 4

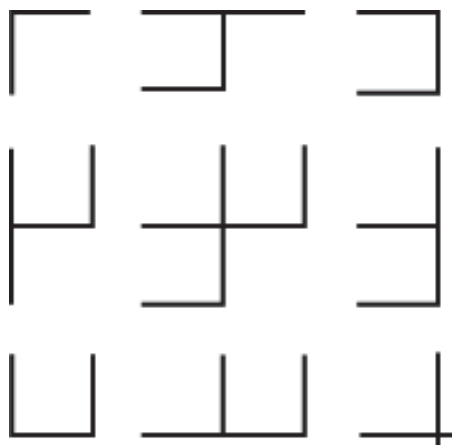


3. Multiple Copies (Создание копий)

Функция используется для тиражирования изображений, если нужно получить сразу несколько экземпляров. Датчик AAS II автоматически отсканирует приводочные метки для каждого отдельного изображения, обеспечив точность реза.

■ **Команда:** Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space):

■ **Компоновка:**



5.2.3 Автоматическое определение направления макета

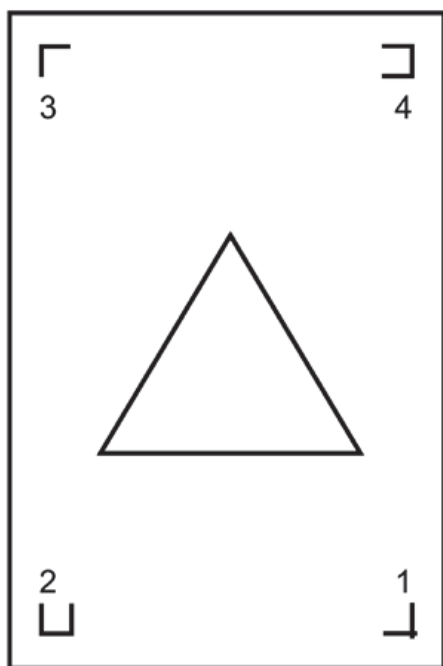
Для удобства пользователей устройства серии JAGUAR V автоматически определяют направление подачи материала при контурной резке. На рис. 5-1 показана последовательность распознавания приводочных меток при стандартной подаче материала (1->2->3->4). На рис. 5-2 устройство JAGUAR V распознает приводочные метки (3->4->1->2) при подаче в обратном направлении. Плоттеры серии JAGUAR V распознают метки и выполняют контурную резку независимо от способа загрузки материала.

Алгоритм распознавания направления:

(См. рис. 5-2)

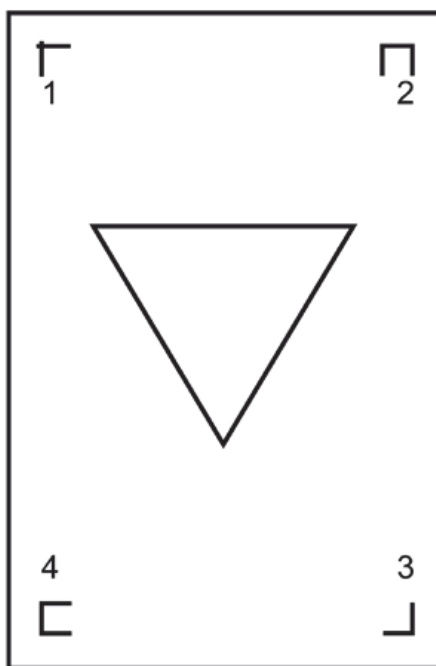
- a. Распознавание положения третьей приводочной метки
- b. Переход к четвертой приводочной метке для определения направления
(Направление распознается по четвертой приводочной метке)
- c. Перед началом резки драйвер обрабатывает информацию
- d. Метки распознаны, идет выполнение задания
(Последовательность распознавания меток (3->4->1->2))

Рис. 5-1



Обычное направление подачи 1->2->3->4

Рис. 5-2



Обратное направление подачи 3->4->1->2

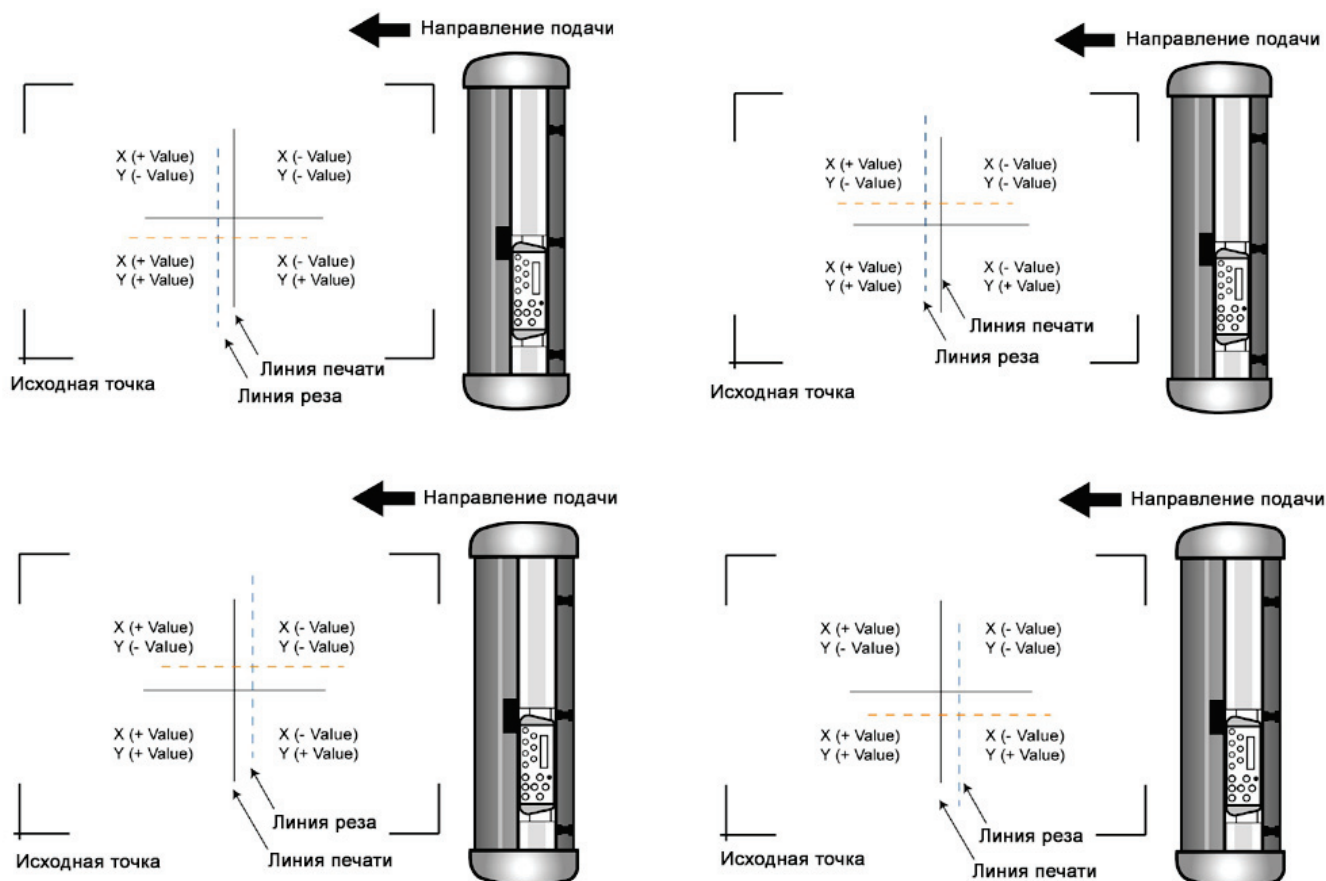
5.3 Проверка смещения через AAS

Перед выполнением контурной резки с системой AAS рекомендуется распечатать тестовый файл, чтобы обеспечить точность реза на Jaguar V.

Для AASII предусмотрено два тестовых файла:

1. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_A4.eps (формат A4)
2. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_600_600.eps (по умолчанию, рекомендован для тестирования)

- Распечатать тестовое изображение. (Рекомендован принтер с высокой точностью печати)
- Загрузить изображение в Jaguar V и отправить файл на резку для тестирования
- Если необходимо внести корректировки, отредактировать величину смещения, как описано ниже:
 - Замерить величину смещения отпечатанной линии и линии реза.
 - Ввести значение AAS Offset в разделе MISC с учетом полученных значений, затем нажать Enter
 - Повторно протестировать резку
 - Величину смещения по осям X и Y для AAS II определяют следующим образом:
Горизонтальная линия — X, вертикальная линия — Y
(лицом к режущему плоттеру)
- Если нужно сместить линию реза и отпечатанную линию по направлению к исходной метке, указывают отрицательное значение смещения. Если нужно сместить линию от исходной метки, вводят положительное значение смещения (см. рис. ниже). Это относится к обеим осям — X и Y.

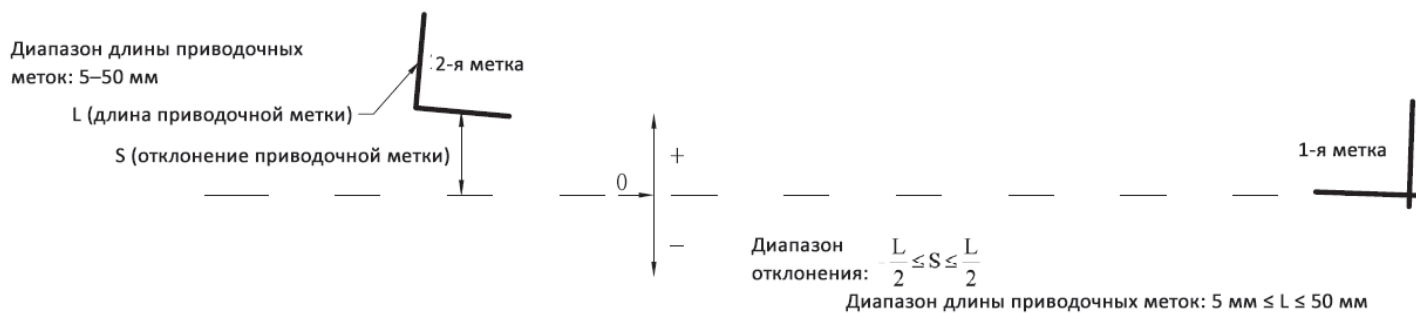


Примечание

- Перед изменением настроек AAS II выполняют масштабирование по ширине и длине.
- Для тестового изображения смещение ножа не задано. Его настраивают в зависимости от выбранного ножа.
- С вопросами обращаться к нам или к местному дистрибьютору.

5.4 Допустимое смещение приводочных меток

Чтобы система распознала приводочные метки, необходимо следить за правильностью загрузки материала (по приводочной линейке на опорной пластине). При отклонениях, выходящих за приведенный диапазон, метки распознаны не будут.



5.5 Контурная резка

Для точности контурной резки с функцией AAS выполнить следующие шаги:

Шаг 1 Создать графику

- Создать изображение, которое нужно отпечатать и вырезать через программу.



- Создать контур реза вокруг изображения.



Совет 1. Оставляйте место между изображением и контурной линией.

Совет 2. Создавать контур в отдельном слое и присваивать ему другой цвет.

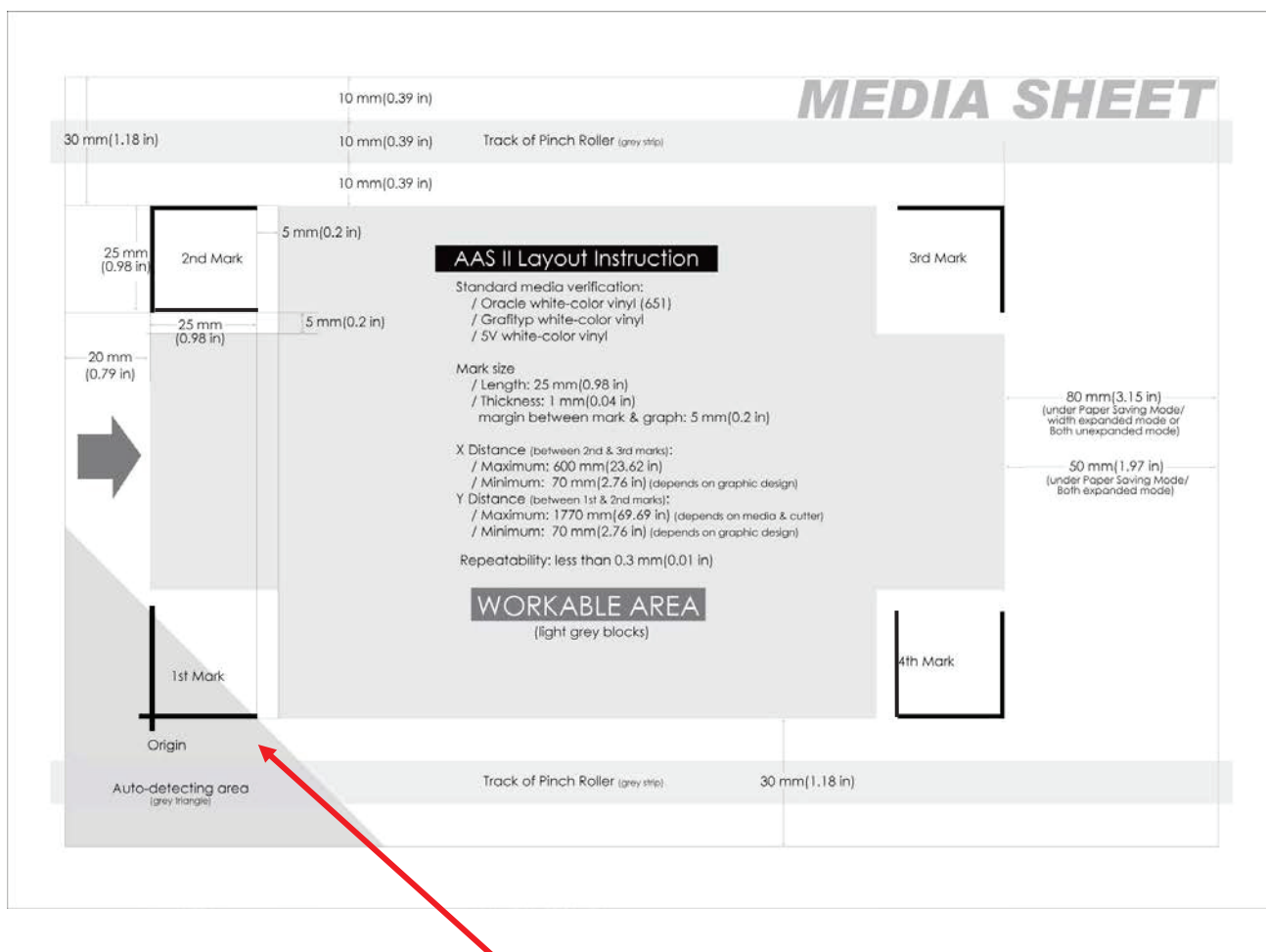
- Добавить приводочные метки вокруг изображения.

Примечание:

Можно воспользоваться функцией Multiple Copies. Она автоматически копирует изображение и приводочные метки.

Шаг 2 Разместить приводочные метки

- Макет в AAS:



* Функция автораспознавания на 1-й метке охватывает серую зону.

- Рекомендованы поля в 30 мм слева и справа от листа материала.
- Рекомендованы поля от верхней кромки листа от 20 до 30 мм, от нижней кромки — не менее 50 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

Шаг 3 Отпечатать графику

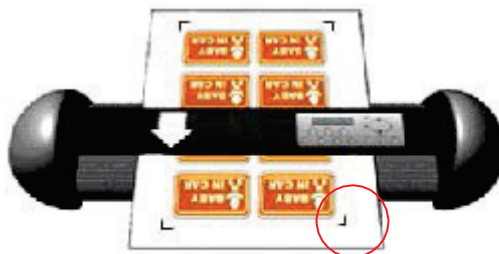
- Отпечатать на принтере изображение и метки.
- При печати на рулоне придерживаться следующей ориентации:



(масштаб = 100 %).

Шаг 4 Загрузить отпечаток в режущий плоттер

- Исходная метка должна отличаться от остальных приводочных меток. Необходимо проверить правильность направления подачи.



Шаг 5 Вырезать контур

- Через программу дать команду выполнить задание на резку.

5.6 **Советы по AAS**

Для лучших результатов контурной резки придерживаться следующих правил.

- Работать с простыми источниками освещения, не освещать плоттер сбоку.
- Перед запуском системы AAS изменить максимальный формат бумаги в свойствах драйвера Jaguar V.

Шаг 1 В папке Printer & Fax на компьютере найти **модель Jaguar V**.

Шаг 2 Открыть окно Properties (Свойства) и выбрать вкладку Paper (Бумага).

Шаг 3 Изменить максимальный размер бумаги по оси X на **1200** мм.

- Скорость резки установить в диапазоне 300–600 мм/с.
- Проследить, чтобы прижимные ролики не закрывали приводочные метки.
- При распознавании приводочных меток убедиться, что материал не загнут.

Раздел 6. Базовое техническое обслуживание

В этом разделе рассмотрено базовое техническое обслуживание режущего плоттера, включая очистку. Все процедуры, не вошедшие в перечень ниже, выполняются только квалифицированным сервисным специалистом.

6.1 Очистка режущего плоттера

Необходимо регулярно и тщательно очищать режущий плоттер — от этого зависит качество его работы.

**Осторожно
при очистке!**



- Во избежание удара электрическим током перед очисткой режущий плоттер отключить от розетки электросети.
- Запрещается использовать для очистки растворители, абразивные чистящие средства и агрессивные моющие составы. Они могут повредить поверхность режущего плоттера и движущиеся части.

Рекомендованные процедуры:

- Осторожно протереть поверхность режущего плоттера безворсовой тканью. При необходимости смочить ткань водой или спиртом. Просушить и вытереть остатки влаги мягкой безворсовой тканью.
- Протереть направляющие рейки каретки от пыли и грязи.
- Удалить грязь и остатки материала из-под корпуса прижимного ролика с помощью пылесоса.
- Очистить опорную пластину, датчики бумаги, прижимной ролик влажной тканью, смоченной в воде или в спирте и просушить мягкой безворсовой тканью.
- Протереть стойку от пыли и грязи.

6.2 Очистка решетчатого барабана

1. Режущий плоттер отключить, каретку отодвинуть от очищаемой области.
2. Поднять прижимные ролики и отодвинуть от решетчатого барабана.
3. Жесткой щеткой (можно зубной) очистить поверхность барабана от пыли. В процессе очистки проворачивать барабан вручную. См. рис. 6-1.

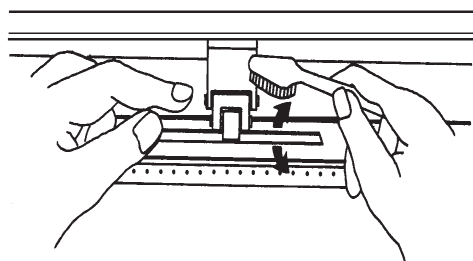


Рис. 6-1

6.3 Очистка прижимных роликов

1. Если прижимные ролики нуждаются в очистке, удалять загрязнения с обрезиненной части роликов следует безворсовой тканью или тупфером. Чтобы прижимной ролик не проворачивался при очистке, придерживать ролик пальцем.
2. Въевшиеся и стойкие загрязнения удалять безворсовой тканью или тупфером, смоченными в медицинском спирте.

Примечание. Очень важно обслуживать режущий плоттер ежедневно. Для точности и качества резки решетчатый барабан и прижимные ролики нуждаются в регулярной очистке.

Раздел 7. Поиск и устранение неисправностей

В этом разделе рассмотрены распространенные проблемы в процессе эксплуатации плоттера. Перед тем как знакомиться с содержимым раздела, убедитесь, что ваша программная среда совместима с режущим плоттером.

Примечание:

Перед тем как обращаться за техническим обслуживанием, необходимо убедиться, что проблема в режущем плоттере, а не в интерфейсе, в компьютере или в программном обеспечении.



Почему режущий плоттер не функционирует?

Вероятные причины:

7.1 Нарушения, не связанные с эксплуатацией

Сначала проверить следующее:

- Правильно ли подключен шнур питания к плоттеру?
- Правильно ли подключен шнур питания к источнику питания?
- Горит ли светодиодный индикатор питания?

Решения:

Если на дисплее отображаются сообщения, режущий плоттер исправен.

Отключить и повторно включить режущий плоттер. Проверить, сохранилась ли проблема.

Если на дисплее ничего не отображается, следует обратиться к техническим специалистам дилера.

7.2 Нарушения, связанные с эксплуатацией

К нарушениям работы могут привести механические неисправности и отказ функций. В сообщениях об ошибках, которые выводятся на дисплей, сначала указана проблема, затем рекомендованные действия. Если после выполнения рекомендованных действий проблема не исчезла, следует обратиться за техническим обслуживанием.

**Error, Check Media
Or Drum or X Motor**

В сообщении указывается, что проблема может быть по **оси X**. Проверить, работает ли барабан и правильно ли загружен материал. Для перезагрузки системы устранить нарушение и включить плоттер повторно.

**Error, Check Media
Or Y Motor**

В сообщении указывается, что каретке может что-то мешать на оси Y. Для перезагрузки системы устранить помеху и включить плоттер повторно.

**Error, Check Carriage
Sensor or VC Motor**

В сообщении указывается, что неисправен датчик опускания и поднятия ножа. Для перезагрузки системы отключить и повторно включить плоттер. Если проблема не исчезла, следует обратиться к техническому специалисту.

**Graph Was Clipped.
Data In Buffer**

В сообщении указывается, что область реза превысила лимит. Загрузить материал большего размера или уменьшить изображение. Для продолжения нажать клавишу на дисплее.

7.3 Нарушения взаимодействия режущего плоттера и компьютера

Представленные ниже сообщения указывают на нарушения взаимодействия режущего плоттера и компьютера.



Примечание:

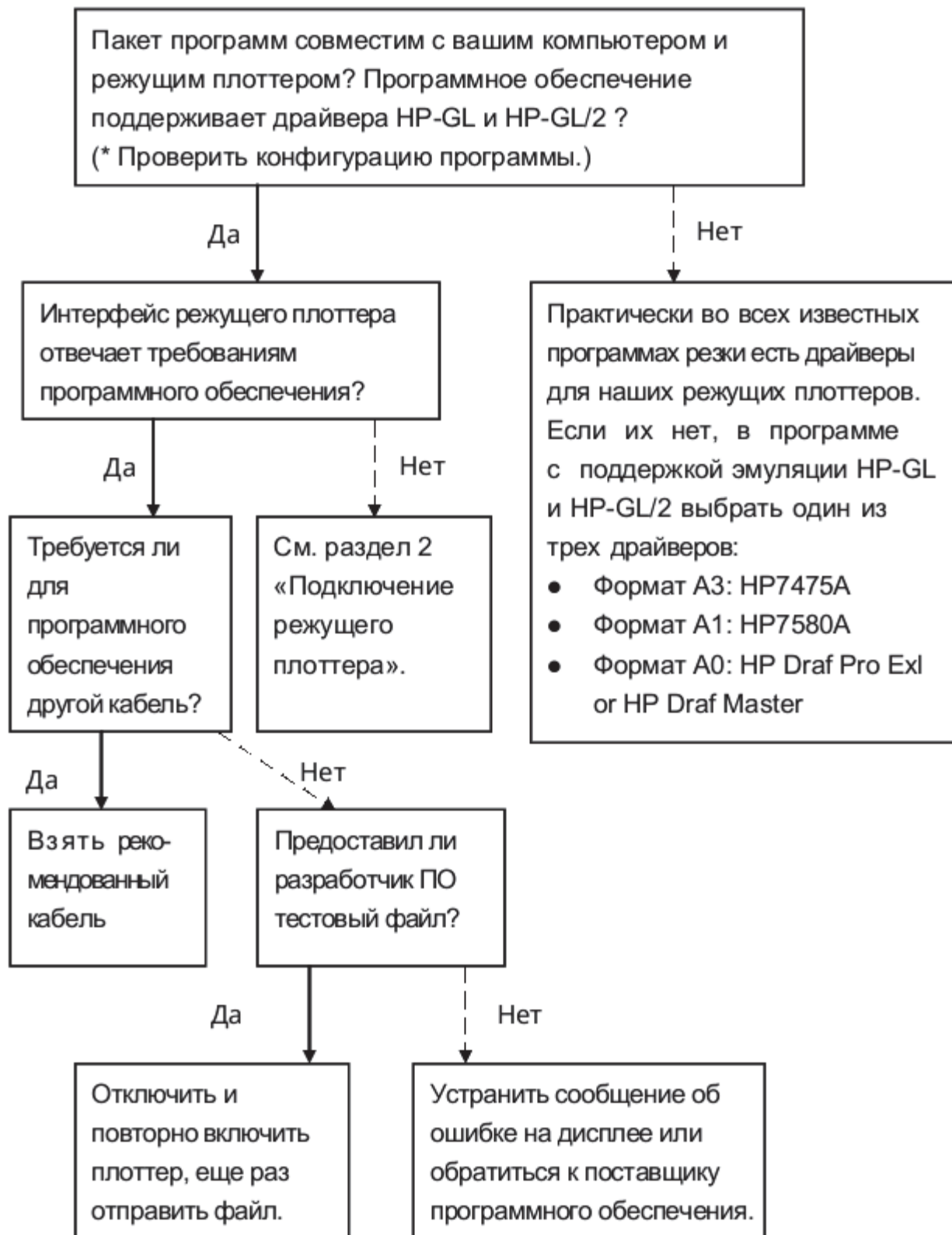
Настроенные параметры обмена данными для компьютера должны быть совместимы с требованиями плоттера.

HP-GL/2 Cmd. Error

Если режущий плоттер не распознает команды HP-GL/2 или HP-GL, проверить правильность применения команд HP-GL/2 или HP-GL к режущему плоттеру.

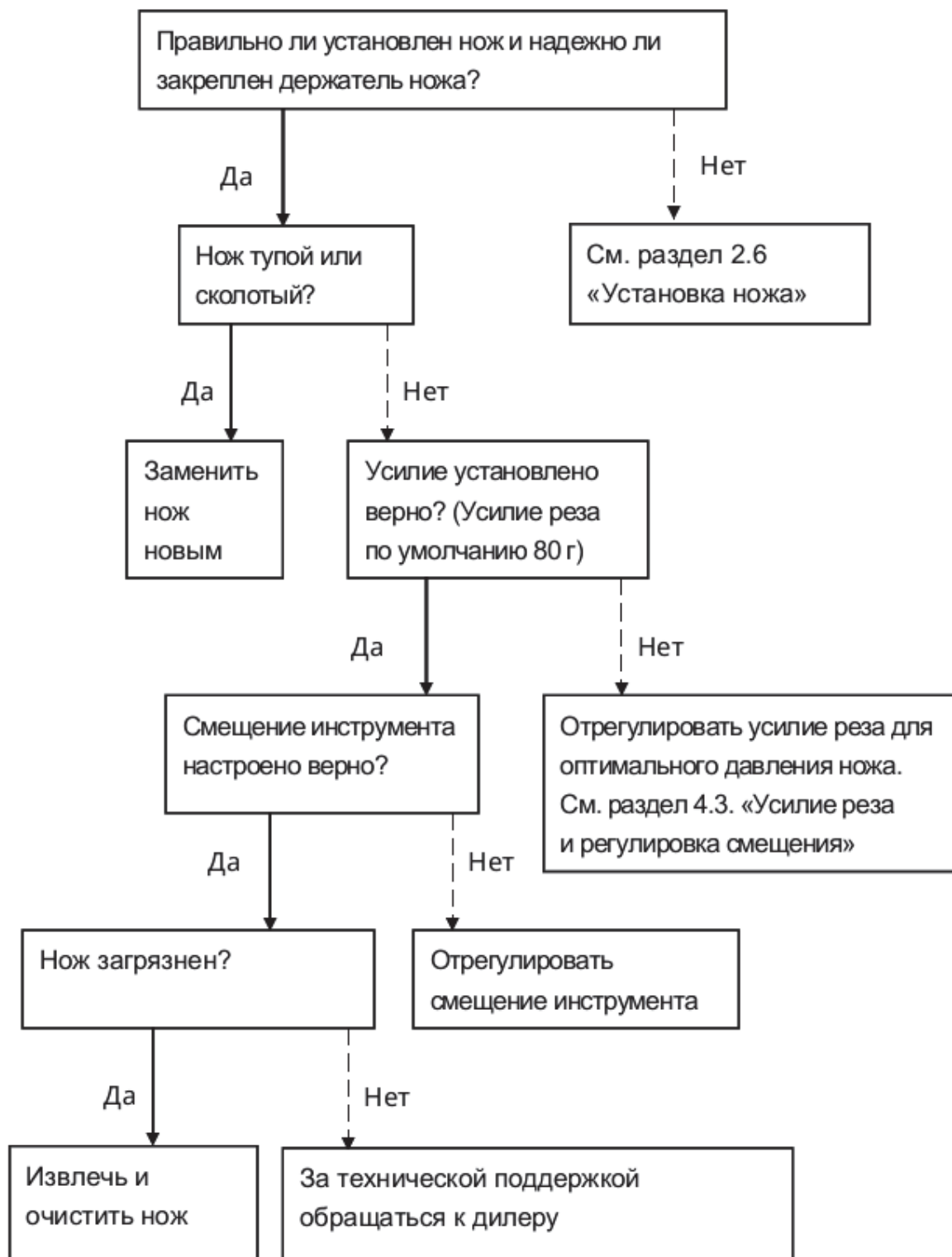
7.4 Отказ программных средств

Сначала проверить следующее:



7.5 Снижение качества резки

Примечание. Очень важно обслуживать режущий плоттер ежедневно. Для точности и качества резки решетчатый барабан и прижимные ролики нуждаются в регулярной очистке.



Jaguar V. Технические характеристики

Номер модели:	J5-61 (LX)	J5-101 (LX)	J5-132 (LX)	J5-183LX
Способ работы	Роликовый			
Ширина реза, до	610 мм	1016 мм	1320 мм	1830 мм
Длина реза, до	50 м			
Ширина материала, от	770 мм	1270 мм	1594 мм	1990 мм
Ширина материала, от	50 мм			300 мм
Кол-во прижимных роликов	3	4	6	
Допустимая толщина	0,8 мм			
Приводной двигатель	Серводвигатель постоянного тока			
Усилие реза	от 0 до 600 г			
Скорость реза, до	1530 мм/с (под углом 45°)			
Ускорение	4,2 G			
Смещение	от 0 до 1,0 мм (с шагом 0,025 мм)			
Буфер памяти	32 МБ / 16 МБ (с системой AAS)			
Интерфейсы	USB 2.0 (полноскоростной), последовательный (RS-232C), Ethernet			
Тип команд	HP-GL, HP-GL/2			
Физическое разрешение	0,006 мм			
Экранное разрешение	0,025 мм			
Точность перемещения	±0,254 или ±0,1% хода, по большей величине			
Повторяемость	±0,1 мм			
Сглаживание дуг и кривых	Да			
Настройка исходной точки	Да			
Функция тестирования реза	Да			
Тангенц. рез — эмуляция	Да			
Повтор	Да			
Копирование	Да			
Перфорация	Дополнительно			
Панель управления	ЖК (20 символов x 2 строки), 14 клавиш, 1 светодиодный индикатор питания			
Диаметр ножа	2,5 мм			
Источник электропитания	Переменное напряжение 100–240 В, 50/60 Гц (автопереключение)			
Энергопотребление	Не более 110 Вт			
Габариты (ВхШхГ), мм	412 x 950 x 486	1096 x 1450 x 651	1111 x 1774 x 651	1127 x 2170 x 756
Габариты (ВхШхГ), дюймы	16,2 x 37,4 x 19,1	43,1 x 57 x 25,6	43,7 x 69,8 x 25,6	44,4 x 85,4 x 29,8
Масса нетто	18 кг	41,5 кг	50 кг	63 кг
Стойка	Дополнительно	Стандарт		
Система автоматического выравнивания (AAS II)	Для моделей Jaguar V LX, включая позиционирование по сегментам и автоповорот			
Корзина для материала	Дополнительно			
Условия эксплуатации	Температура	от 15 °C до 30 °C		
	Влажность	От 25 % до 75 %		

- Совместимость с ОС Windows 7 и выше, MAC OS X 10.6 и выше
- Спецификации и технические характеристики могут отличаться в зависимости от материала. Для оптимальных результатов рекомендуется проводить надлежащее систематическое техобслуживание устройства.
- GCC оставляет за собой право на изменение технических характеристик без предварительного уведомления.
- Данные приведены для материала Avery MPI 3000, сертифицированного GCC.
- Приведенные выше технические характеристики действительны только при работе с материалами, сертифицированными GCC.

Jaguar V LX-R. Технические характеристики

Номер модели:	J5-61LX-R	J5-132LX-R
Способ работы	Роликовый	
Ширина реза, до	610 мм	1320 мм
Длина реза, до	50 м	
Не более Ширина	770 мм	1594 мм
Ширина материала, от	50 мм	
Кол-во прижимных роликов	3	4
Допустимая толщина	0,8 мм	
Приводной двигатель	Серводвигатель постоянного тока	
Усилие реза	от 0 до 600 г	
Скорость реза, до	1080 мм/с (под углом 45°)	
Ускорение	4,2 G (ускорение свободного падения)	
Смещение	от 0 до 1,0 мм (с шагом 0,025 мм)	
Буфер памяти	32 МБ / 16 МБ (с системой AAS)	
Интерфейсы	USB 2.0 (полноскоростной), последовательный (RS-232C), Ethernet	
Тип команд	HP-GL, HP-GL/2	
Физическое разрешение	0,006 мм	
Экранное разрешение	0,025 мм	
Точность перемещения	±0,254 или ±0,1% хода, по большей величине	
Повторяемость	±0,1 мм	
Сглаживание дуг и кривых	Да	
Настройка исходной точки	Да	
Функция тестирования реза	Да	
Тангенц. рез — эмуляция	Да	
Повтор	Да	
Копирование	Да	
Перфорация	Дополнительно	
Панель управления	ЖК (20 символов x 2 строки), 14 клавиш, 1 светодиодный индикатор питания	
Диаметр ножа	2,5 мм	
Источник электропитания	Переменное напряжение 100–240 В, 50/60 Гц (автопереключение)	
Энергопотребление	Не более 110 Вт	
Габариты (ВхШхГ), мм	412 x 950 x 486	1111 x 1774 x 651
Габариты (ВхШхГ), дюймы	16,2 x 37,4 x 19,1	43,7 x 69,8 x 25,6
Масса нетто	18 кг	50 кг
Стойка	Дополнительно	Стандарт
Система автоматического выравнивания (AAS II)	Для моделей Jaguar V LX-R, включая позиционирование по сегментам и автоповорот	
Корзина для материала	Дополнительно	
Условия эксплуатации	Температура	от 15 °С до 30 °С
	Влажность	От 25 % до 75 %

- Серия V LX-R предназначена специально для светоотражающих пленок.
- Совместимость с ОС Windows 7 и выше, MAC OS X 10.6 и выше
- Спецификации и технические характеристики могут отличаться в зависимости от материала. Для оптимальных результатов рекомендуется проводить надлежащее систематическое техобслуживание устройства.
- GCC оставляет за собой право на изменение технических характеристик без предварительного уведомления.
- Данные приведены для материала Avery MPI 3000, сертифицированного GCC.
- Приведенные выше технические характеристики действительны только при работе с материалами, сертифицированными GCC.

Jaguar V LX-W. Технические характеристики

Номер модели:		J5-101LX-W	J5-183LX-W
Способ работы		Роликовый	
Ширина реза, до		1016 мм	1830 мм
Длина реза, до		50 м	
Не более Ширина		1270 мм	1900 мм
Ширина материала, от		50 мм	300 мм
Кол-во прижимных роликов		4	6
Допустимая толщина		0,8 мм	
Приводной двигатель		Серводвигатель постоянного тока	
Усилие реза		от 0 до 600 г	
Скорость реза, до		1530 мм/с (под углом 45°)	
Ускорение		4,2 G	
Смещение		от 0 до 1,0 мм (с шагом 0,025 мм)	
Буфер памяти		32 МБ / 16 МБ (с системой AAS)	
Интерфейсы		USB 2.0 (полноскоростной), последовательный (RS-232C), Ethernet	
Тип команд		HP-GL, HP-GL/2	
Физическое разрешение		0,006 мм	
Экранное разрешение		0,025 мм	
Точность перемещения		±0,254 или ±0,1% хода, по большей величине	
Повторяемость		±0,1 мм	
Сглаживание дуг и кривых		Да	
Настройка исходной точки		Да	
Функция тестирования реза		Да	
Тангенц. рез — эмуляция		Да	
Повтор		Да	
Копирование		Да	
Перфорация		Дополнительно	
Панель управления		ЖК (20 символов x 2 строки), 14 клавиш, 1 светодиодный индикатор питания	
Диаметр ножа		2,5 мм	
Источник электропитания		Переменное напряжение 100–240 В, 50/60 Гц (автопереключение)	
Энергопотребление		Не более 110 Вт	
Габариты (ВхШхГ), мм		1096 x 1450 x 651	1127 x 2170 x 756
Габариты (ВхШхГ), дюймы		43,1 x 57 x 25,6	44,4 x 85,4 x 29,8
Масса нетто		41,5 кг	63 кг
Стойка		Стандарт	
Система автоматического выравнивания (AAS II)		Для моделей Jaguar V LX-W, включая позиционирование по сегментам и автоповорот	
Корзина для материала		Дополнительно	
Условия эксплуатации	Температура	от 15 °C до 30 °C	
	Влажность	От 25 % до 75 %	

- Серия Jaguar V LX-W предназначена специально для витринных пленок.
- Совместимость с ОС Windows 7 и выше, MAC OS X 10.6 и выше. (
- Спецификации и технические характеристики могут отличаться в зависимости от материала. Для оптимальных результатов рекомендуется проводить надлежащее систематическое техобслуживание устройства.
- GCC оставляет за собой право на изменение технических характеристик без предварительного уведомления.
- Данные приведены для материала Avery MPI 3000, сертифицированного GCC.
- Приведенные выше технические характеристики действительны только при работе с материалами, сертифицированными GCC.

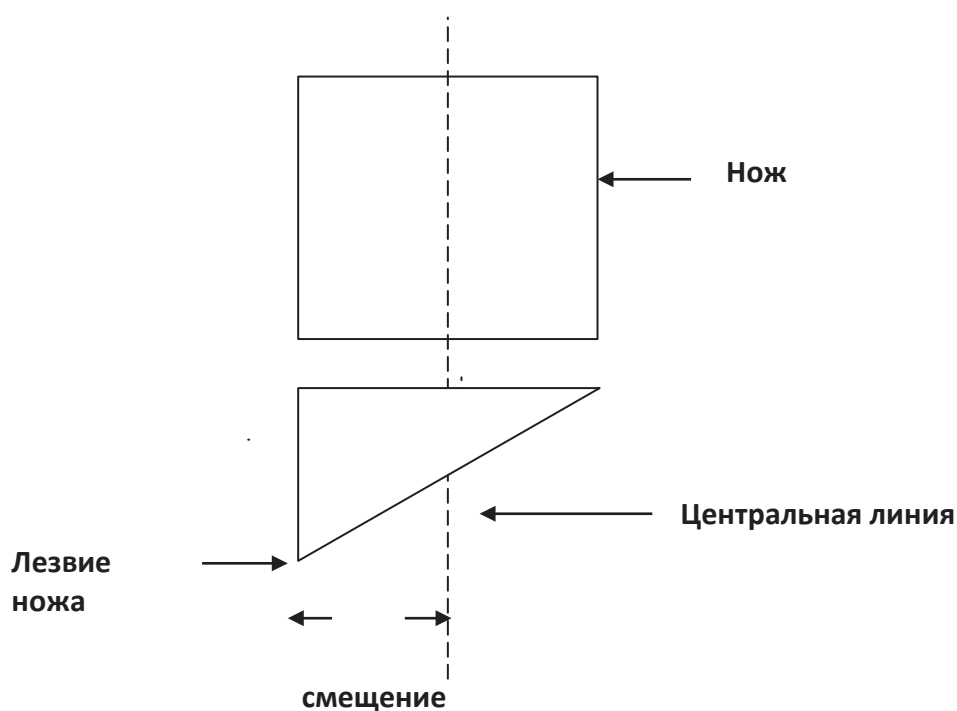
Технические характеристики ножей

265019700G	Для толстой флуоресцентной и витринной тонирующей пленки. Также для работ из стандартного винила с мелкими деталями. Характеристики ножа: 45°, красная насадка, смещение 0,25 мм, диаметр лезвия 2,5 мм.
	
265017540G	Для резки светоотражающего винила, картона, флока, острых краев трафарета, пескоструйных материалов. Характеристики ножа: 60°, зеленая насадка, смещение 0,50 мм, диаметр лезвия 2,5 мм.
	
265017550G	Для резки тонких пескоструйных масок и шаблонов. Нож особой конструкции с острым углом заточки для обработки острых углов. Характеристики ножа: 60°, синяя насадка, смещение 0,25 мм, диаметр лезвия 2,5 мм.
	
265017560G	Для резки мелкого текста и сложных деталей. Острый нож с минимальным смещением. Характеристики ножа: 50°, черная насадка, смещение 0,175 мм, диаметр лезвия 2,5 мм.
	
265017530G	Для тонких и хрупких материалов, включая витринные тонирующие пленки. Характеристики ножа: 25°, желтая насадка, смещение 0,25 мм, диаметр лезвия 2,5 мм.
	

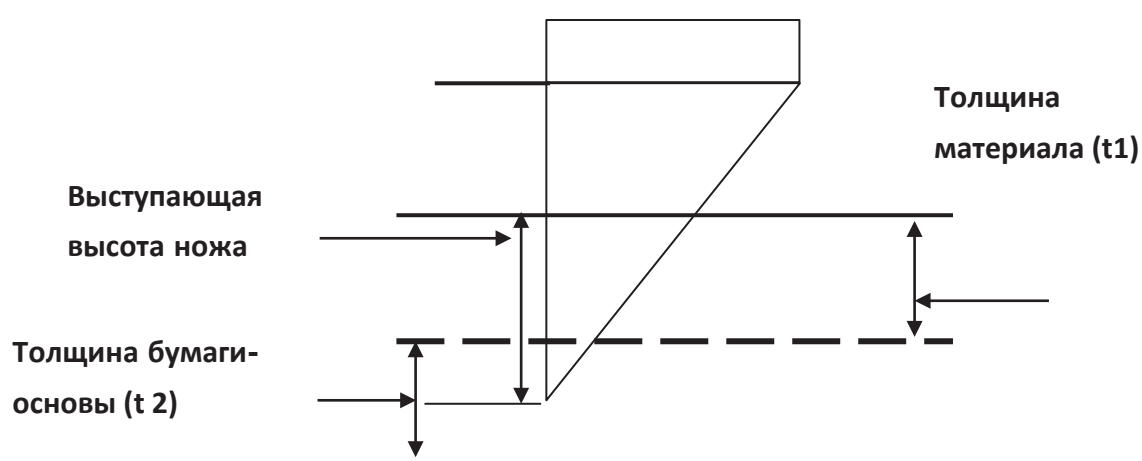
Об инструменте

Общий термин, обозначающий нож для резки листов, перо для графопостроения и светодиодный прицел (дополнительно) для наведения на точку привязки.

СМЕЩЕНИЕ — расстояние, на которое сдвинуто лезвие ножа относительно центральной линии ножа.



Выступающая высота ножа



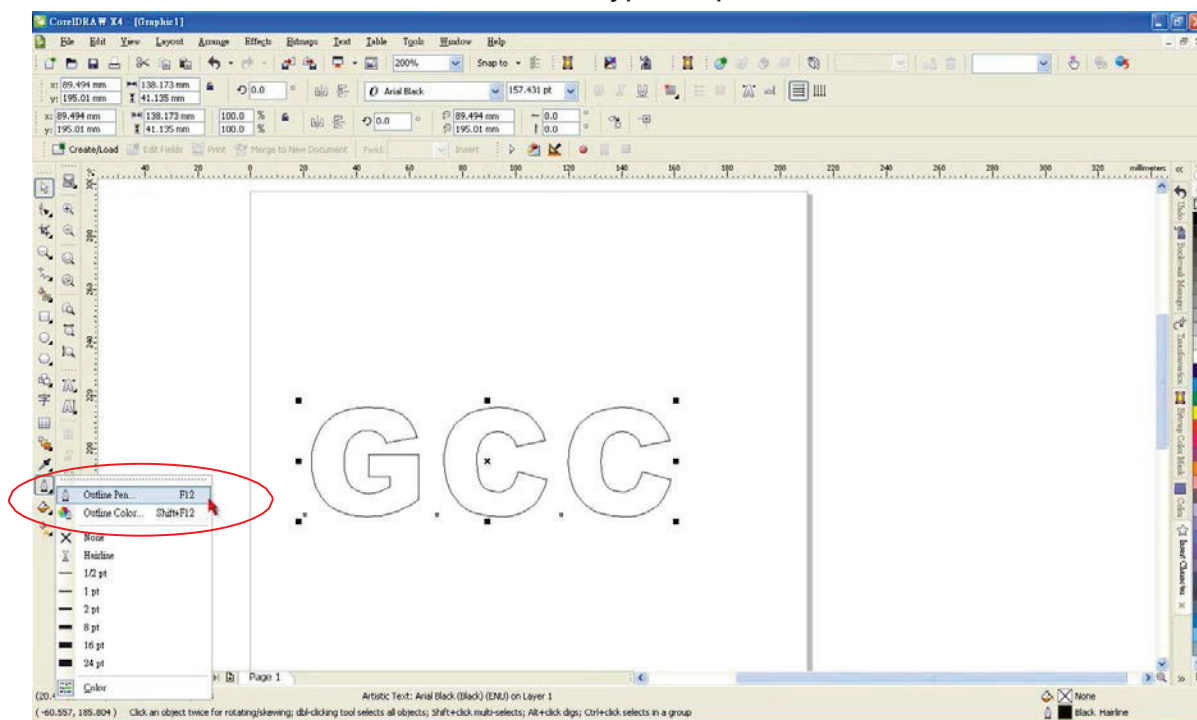
Высота, на которую выступает нож = $t_1 + t_2 / 2$. Для удобства можно считать, что это от 0,3 до 0,5 мм от края держателя.

Инструкция по выводу из CorelDRAW

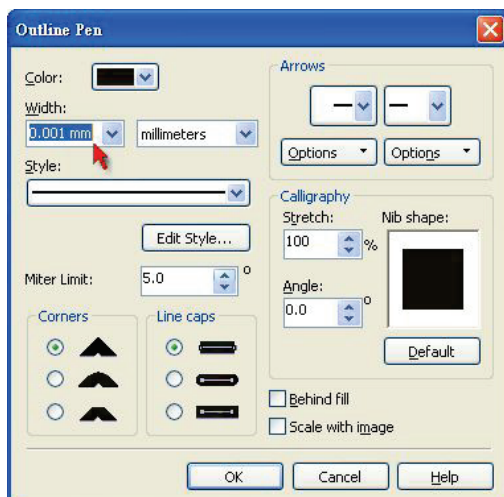
Ниже описана процедура вывода файла из CorelDRAW.

Инструкции для пользователя

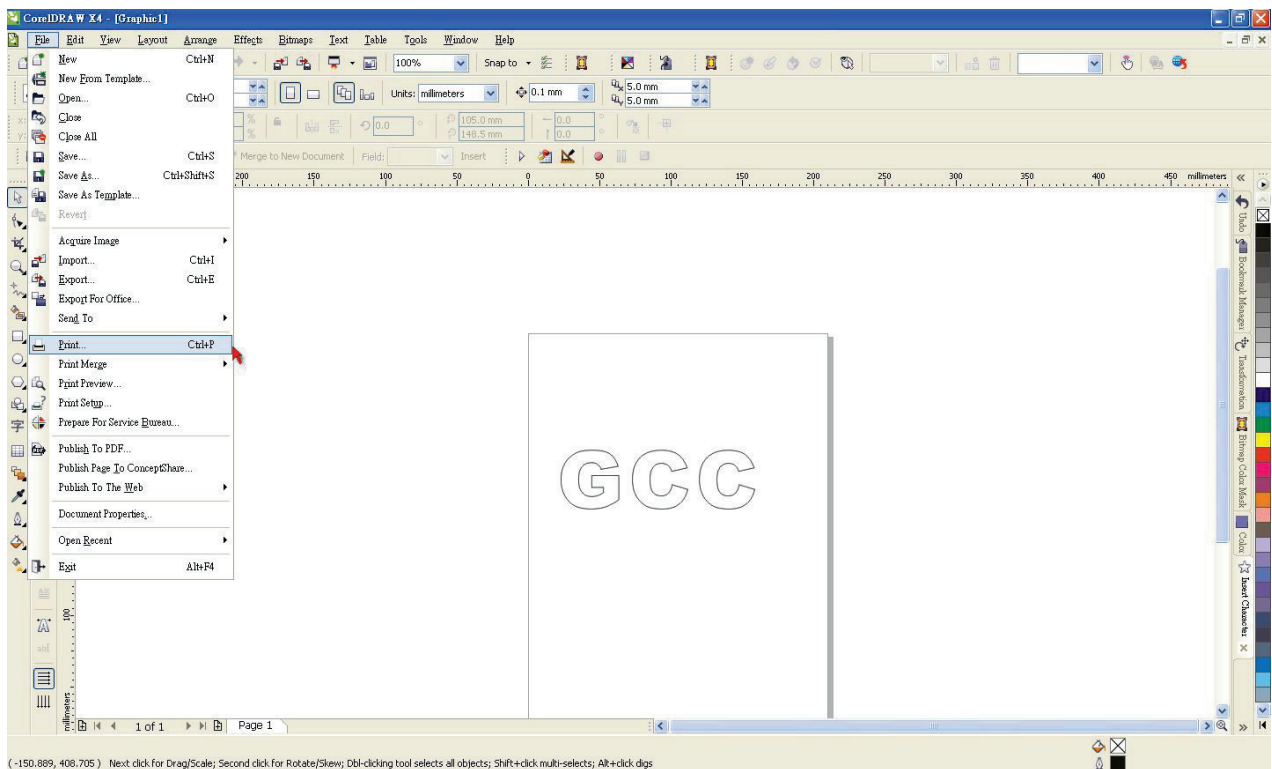
1. Открыть CorelDRAW, закончить редактирование всех файлов для вывода и выбрать сразу все изображения.
2. Командой Outline Pen задать контур для резки.



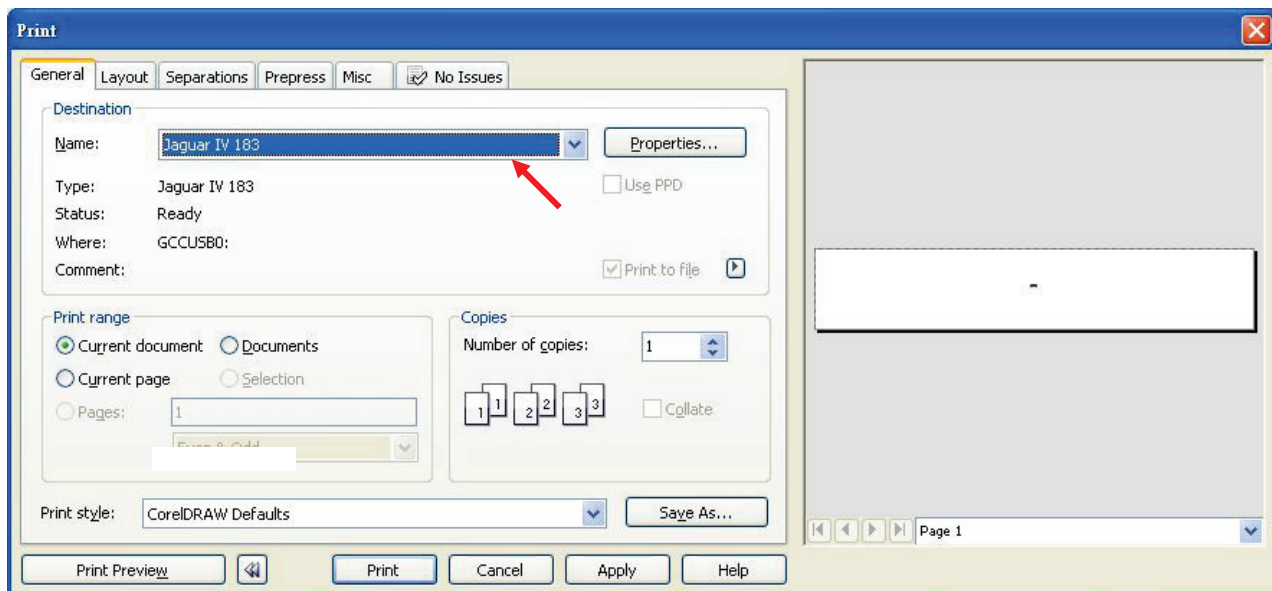
3. Установить значение ширины пера на 0,001 мм и подтвердить кнопкой ОК.



4. Командой File > Print (Файл > Печать) отправить файл на режущий плоттер.

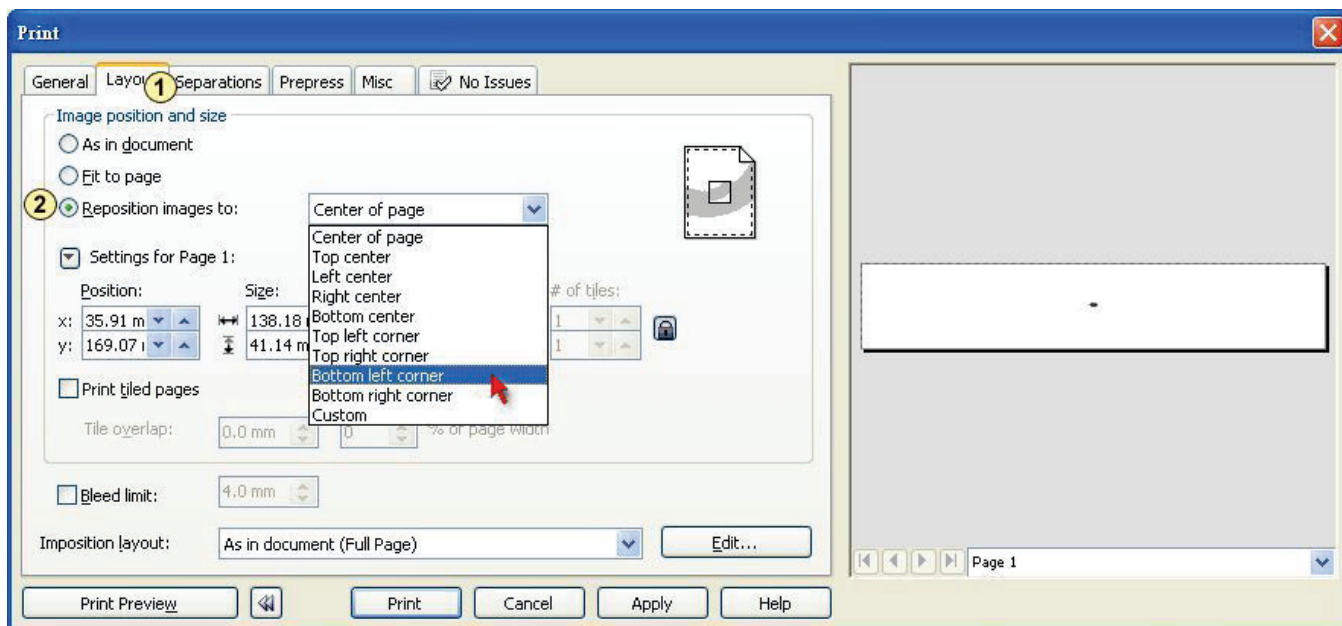


5. Выбрать установленную модель.

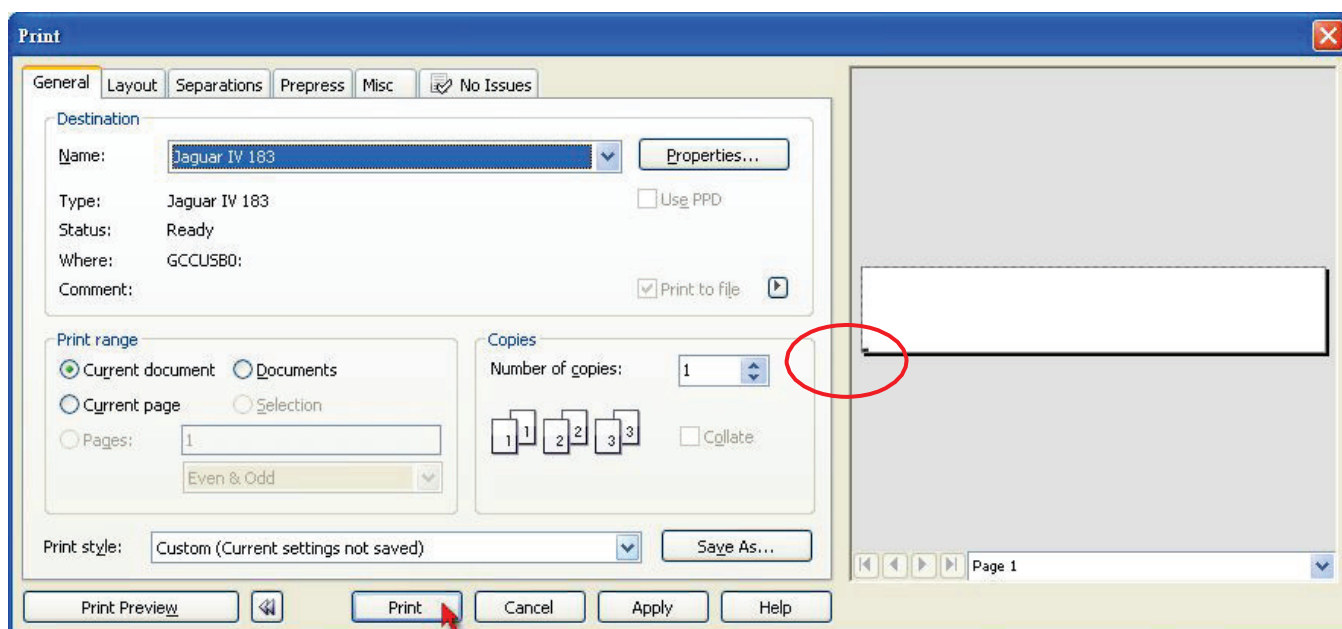


6. На вкладке Layout для опции Reposition images to выбрать вариант: → Bottom left corner (Выравнивание по левому нижнему углу).

Внимание: изображение должно находиться в нижнем левом углу.



7. Вернуться на вкладку General и проверить, чтобы изображение было в нижнем левом углу. Нажать Print (Печать) и получить прекрасно вырезанное изделие.



Инструкция по модулю CorelDRAW

Программа установки AASII VBA работает с CorelDRAW версий 13, 14, 15, 16, 17, 18

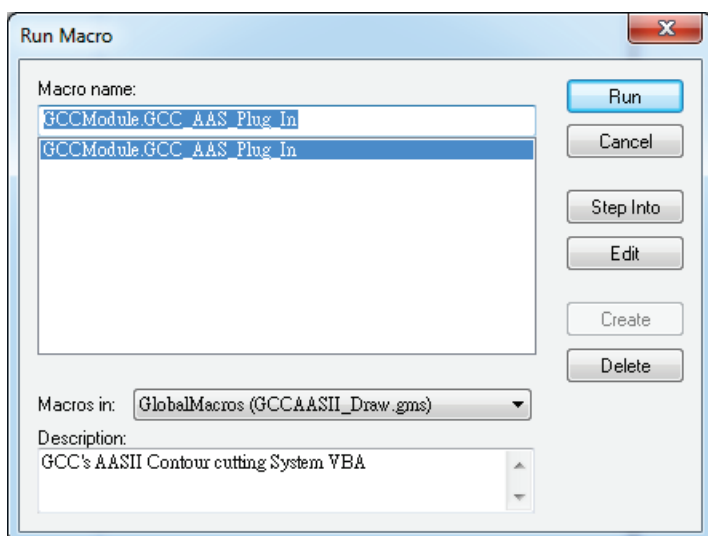
Установка

Установка программного модуля AAS для CorelDRAW описана в шаге 8 раздела 2.8.1.2 «Установка драйвера».

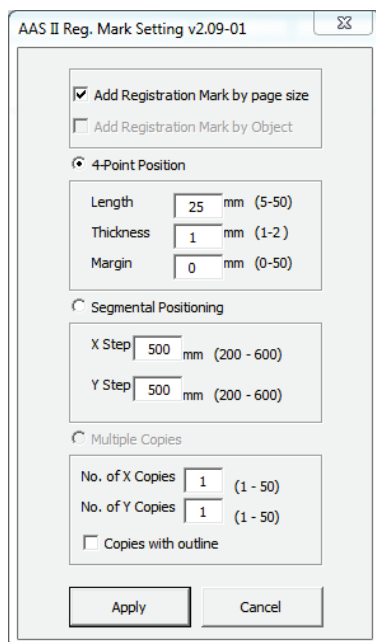
Запуск программного модуля CorelDRAW AAS

Шаг 1 Запустить CorelDRAW для редактирования графики и выделить сразу все изображения для отправки на плоттер.

Шаг 2 Запустить макрос командой Tools→Macros→Run Macro. В меню Macros in выделить опцию **Global Macros (GCCAASII_Draw13.gms)** и нажать Run (Выполнить).



Шаг 3 Щелкнуть на кнопке Apply (Применить) и указать тип приводочных меток — по размеру страницы или по объекту.

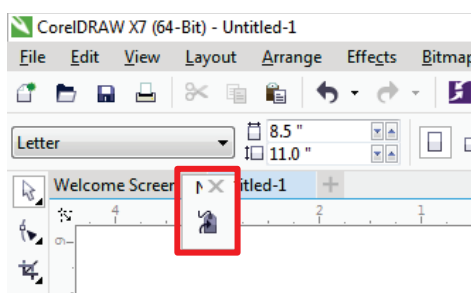
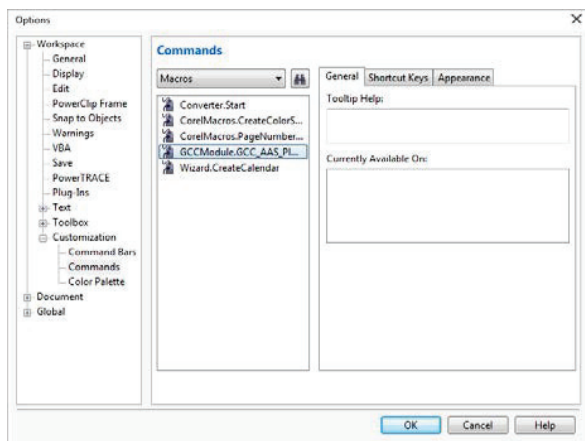


Шаг 4 Теперь можно распечатывать файл с приводочными метками.

Примечание. При щелчке на изображении по умолчанию выбирается опция Add Registration Mark by Object (Добавлять приводочные метки по объекту). При щелчке на пустой области страницы по умолчанию выбирается опция Add Registration Mark by page size (Добавлять приводочные метки по размеру страницы).

Для модуля AAS можно добавить значок быстрого запуска

Tools→ Options→ Workspace→ Customization→ Commands→ Macros→ GCCModule.GCC_AAS_Plug_In Нажать OK.



Добавление приводочных меток по странице

Если установить флажок Add Registration Mark by page size и нажать Apply, программа автоматически создаст приводочные метки (рис. А3-1).

Примечание:

1. Длина варьируется от 5 до 25 мм, в зависимости от размера страницы.
2. При добавлении приводочных меток по странице, как показано ниже, **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** внесение изменений в раздел Origin во избежание смещения меток (см. рис. А3-2).

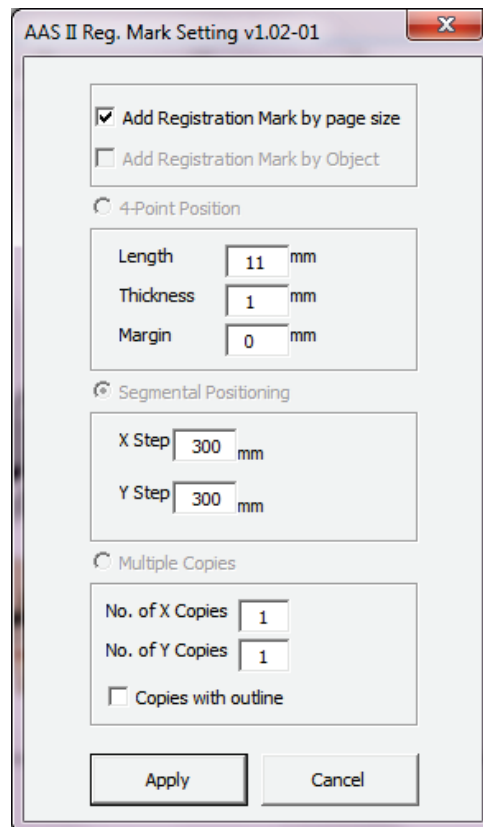


Рис. А3-1

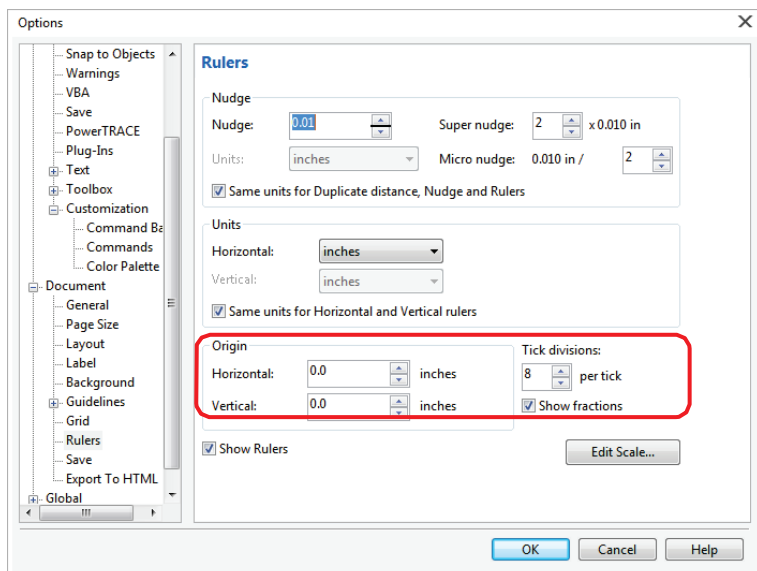


Рис. А3-2

При перемещении изображения программа создает 4 метки на углах страницы, как показано ниже.

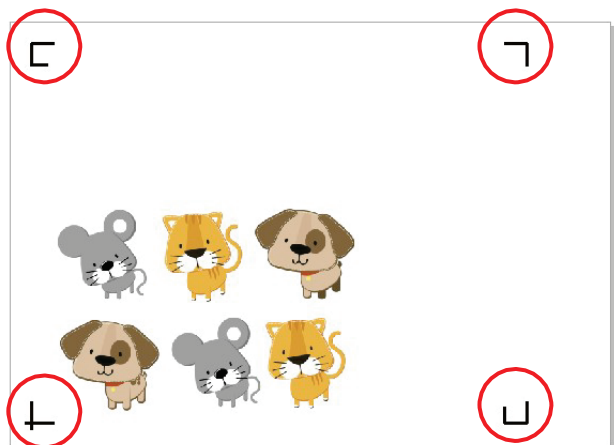


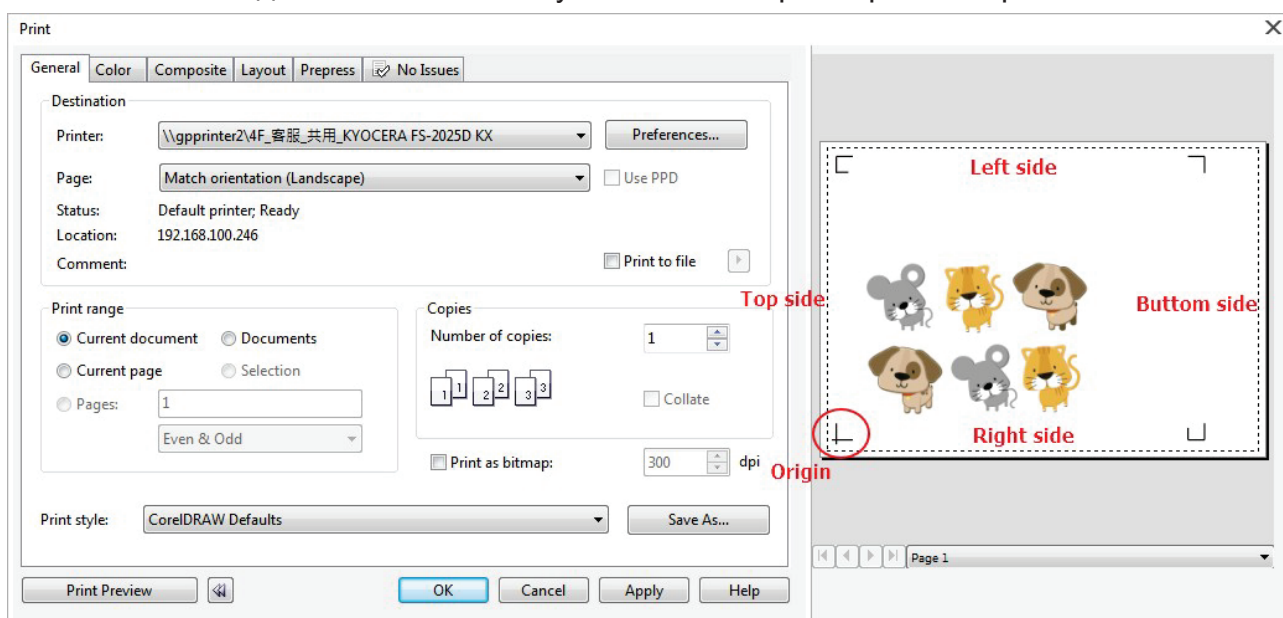
Рис. А3-3

Рабочая область

Позволяет редактировать и вырезать изображения за границами приводочных меток при условии добавления меток по странице.

Для материалов A4 рабочая область на 2,5 мм заходит за приводочные метки с правой и левой сторон, на 4,5 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

Для материалов формата A3 рабочая область на 10 мм заходит за приводочные метки с левой стороны, на 9 мм — с правой стороны, на 11 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.



Примечание. Для размотки рулона выбрать режим **Edge** при настройке формата материала. При работе в режиме **Single** лист материала нельзя переместить назад, а значит, фронтальный датчик бумаги его не распознает.

Добавление приводочных меток по объекту

При установке флажка Add Registration Mark by Object на выбор доступно три варианта приводочных меток.

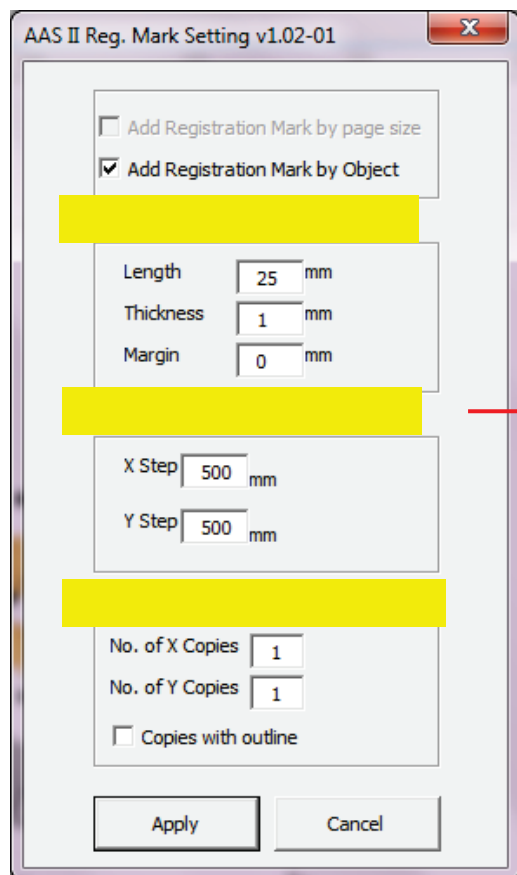


Рис. А3-4

4-Point Positioning (по 4 точкам)

- Length: длина меток
 - Диапазон: от 5 до 50 мм
 - Оптимально: 25 мм
- Thickness: толщина линии меток
 - Диапазон: от 1 до 2 мм
 - Оптимально: 1 мм
- Margin: расстояние между метками и изображениями
 - Диапазон: от 0 до 50 мм
 - Оптимально: 5 мм

Segmental Positioning (по сегментам)

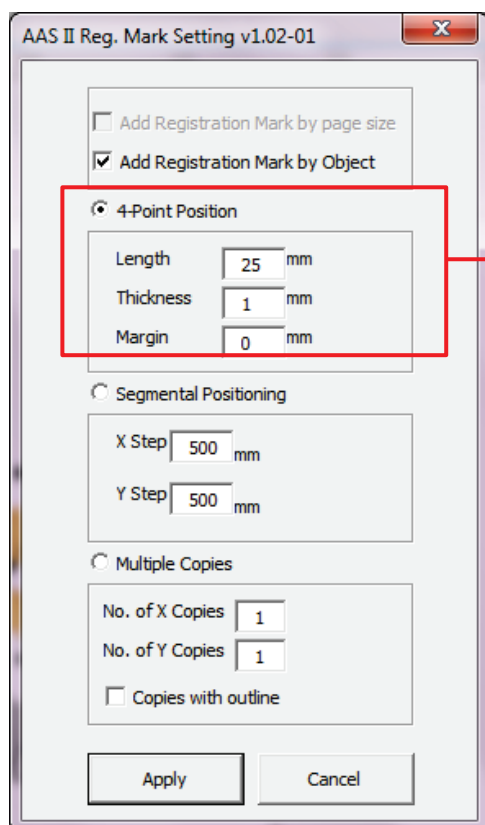
- X Step: расстояние промежуточного положения по оси X
- Y Step: расстояние промежуточного положения по оси Y
 - Диапазон: от 200 до 600 мм
 - Оптимально: менее 500 мм

Multiple Copies (создание копий)

- No. of X Copies: количество копий по оси X
- No. of Y Copies: количество копий по оси Y
 - От 1 до 50 (чем больше копий, тем больше времени на передачу данных).
 - Количество копий X * количество копий Y = общее количество копий изображения
- Copies with outline: для отображения контуров изображения

Примечание. Значения, указанные в разделе 4-Point Positioning (длина, толщина, поля), действительны также с установленными флажками Segmental Positioning и Multiple Copies.

Позиционирование по 4 точкам



4-Point Positioning

- Length: длина меток
→ Диапазон: от 5 до 50 мм
→ Оптимально: 25 мм
- Thickness: толщина линии меток
→ Диапазон: от 1 до 2 мм
→ Оптимально: 1 мм
- Margin: расстояние между метками и изображениями
→ Диапазон: от 0 до 50 мм
→ Оптимально: 5 мм

Рис. А3-5

Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.

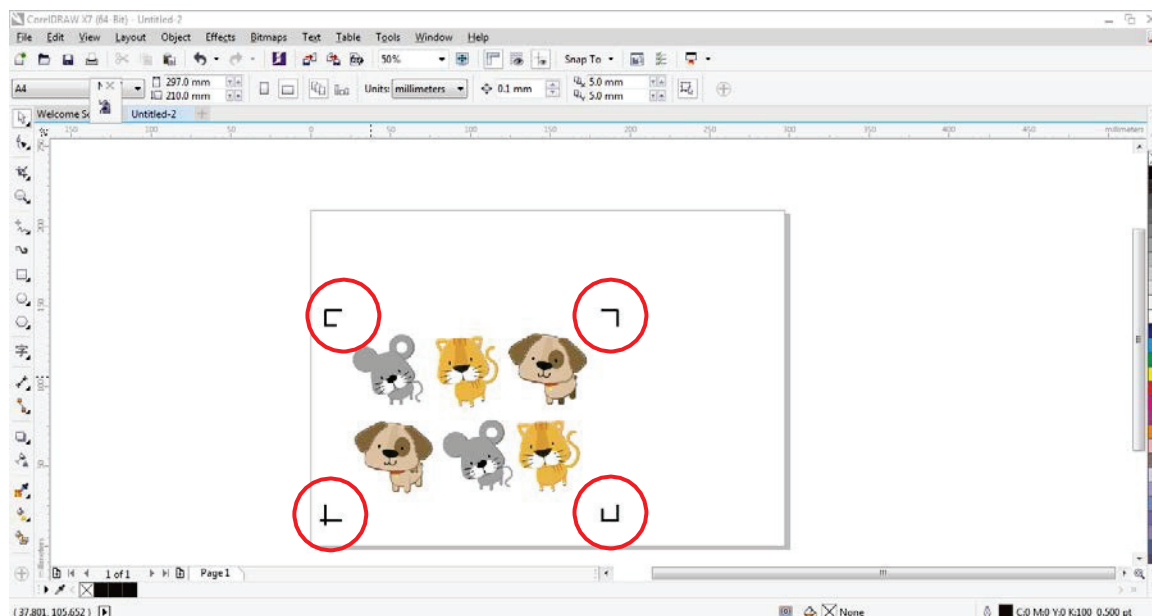
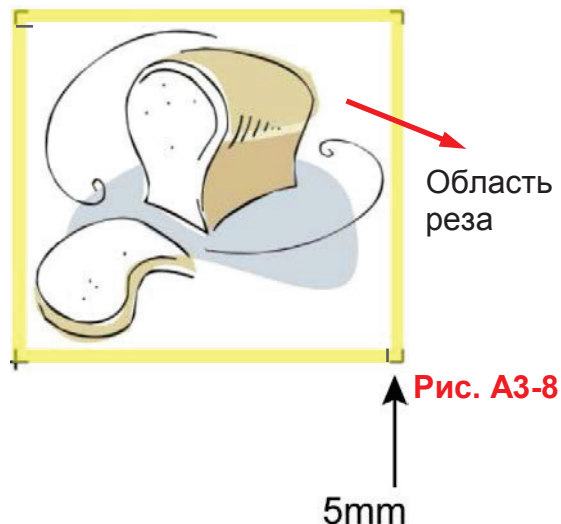
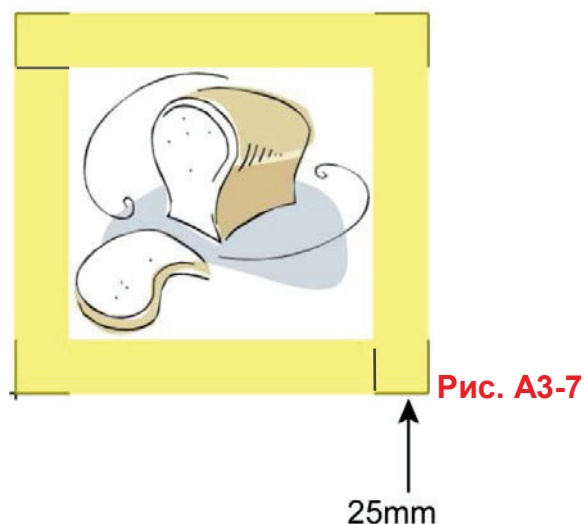


Рис. А3-6

Примечание:

1. Для экономии материала при позиционировании по 4 точкам допускается менять не только поля объекта, но и длину приводочных меток (не менее 5 мм). Рекомендации для различных форматов см. в таблице 1. Чем меньше размер, тем меньшим должно быть расстояние между объектом и приводочной меткой (см. расчеты ниже).



Формат страницы, мм	Рекомендуемая длина метки, в мм
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
A1 (594 × 841) и более	25*

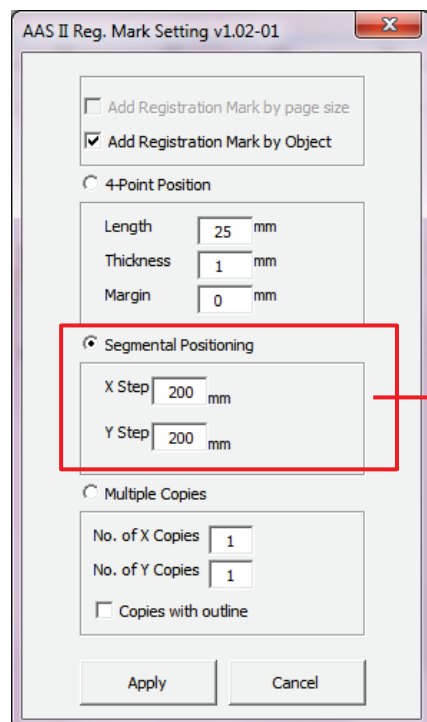
Таблица 1

* 25 мм — рекомендованная длина приводочной метки

2. Размер приводочных меток влияет на точность распознавания, поэтому не следует делать их слишком мелкими

3. При изменении формата бумаги необходимо указать новые значения для приводочных меток, иначе применяются текущие настройки.

Позиционирование по сегментам



Для высокоточной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив точность обработки длиномерных и крупноформатных изображений.

Segmental Positioning

- X Step: расстояние промежуточного положения по оси X
- Y Step: расстояние промежуточного положения по оси Y
 - Диапазон: от 200 до 600 мм
 - Оптимально: менее 500 мм

Рис. А3-9

Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.

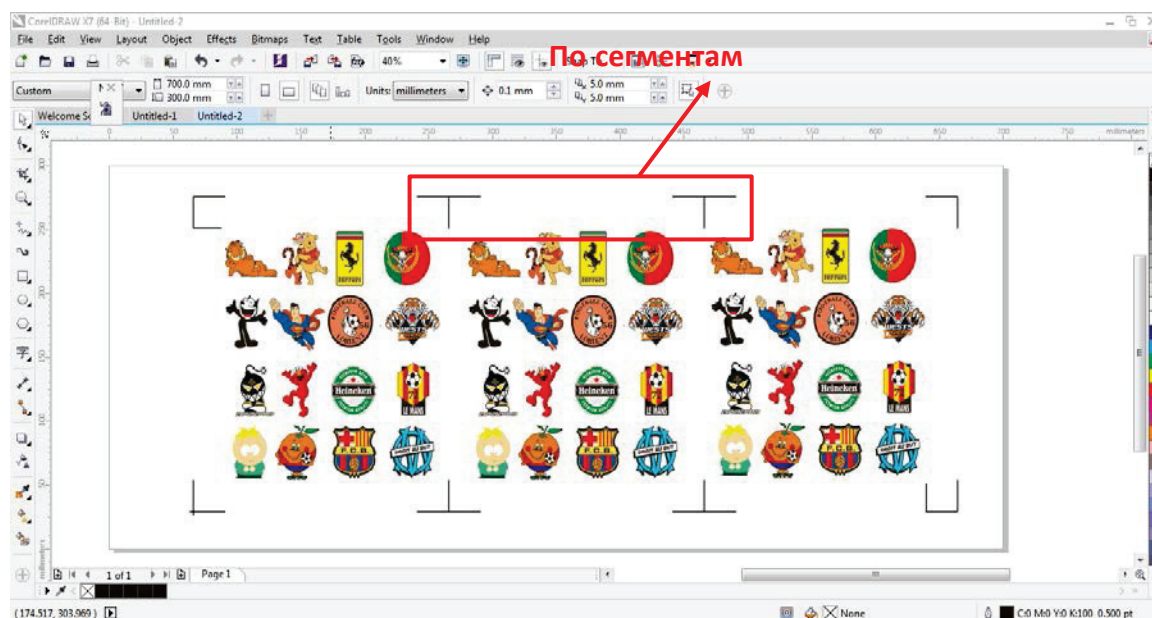
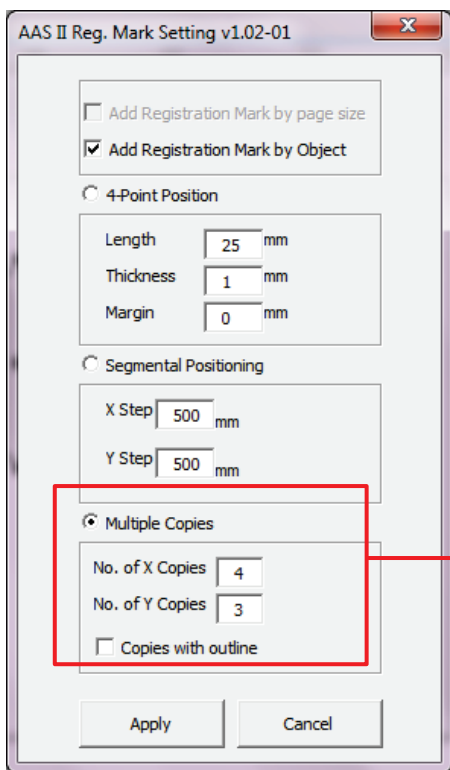


Рис. А3-10

При копировании объектов больших размеров (длина либо ширина более 200 мм) с функцией Multiple Copies к ним применяется позиционирование по сегментам — для более точного распознавания приводочных меток.

Создание копий

Переключатель Multiple Copies повышает точность реза в случаях, когда из материала необходимо получить несколько экземпляров одного изображения.



Multiple Copies

- No. of X Copies: количество копий по оси X
- No. of Y Copies: количество копий по оси Y
→ Диапазон: от 1 до 50 (чем больше копий, тем больше времени на передачу данных).
→ Количество копий X * количество копий Y = общее количество копий изображения
- Copies with outline: для отображения контуров изображения

Рис. А3-11

Программа создаст результат, как показано на рисунке ниже.

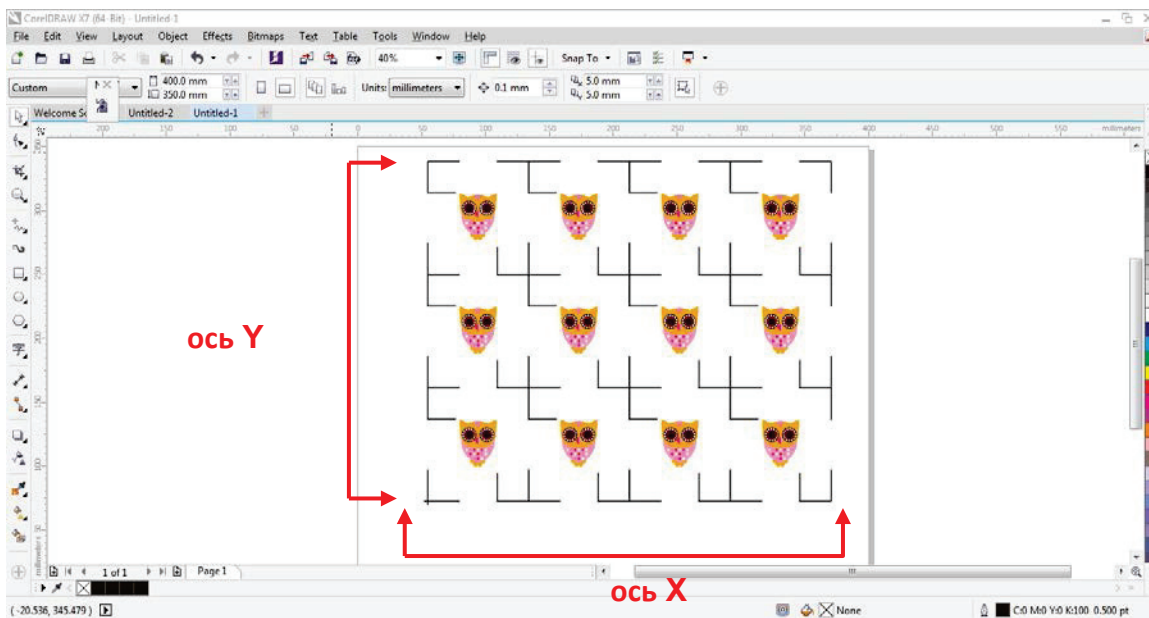


Рис. А3-12

Контурная резка через CorelDraw

Шаг 1 Поместить в плоттер GCC бумагу с приводочными метками, отпечатанными на принтере.

Шаг 2 Выполнить Files→Print.

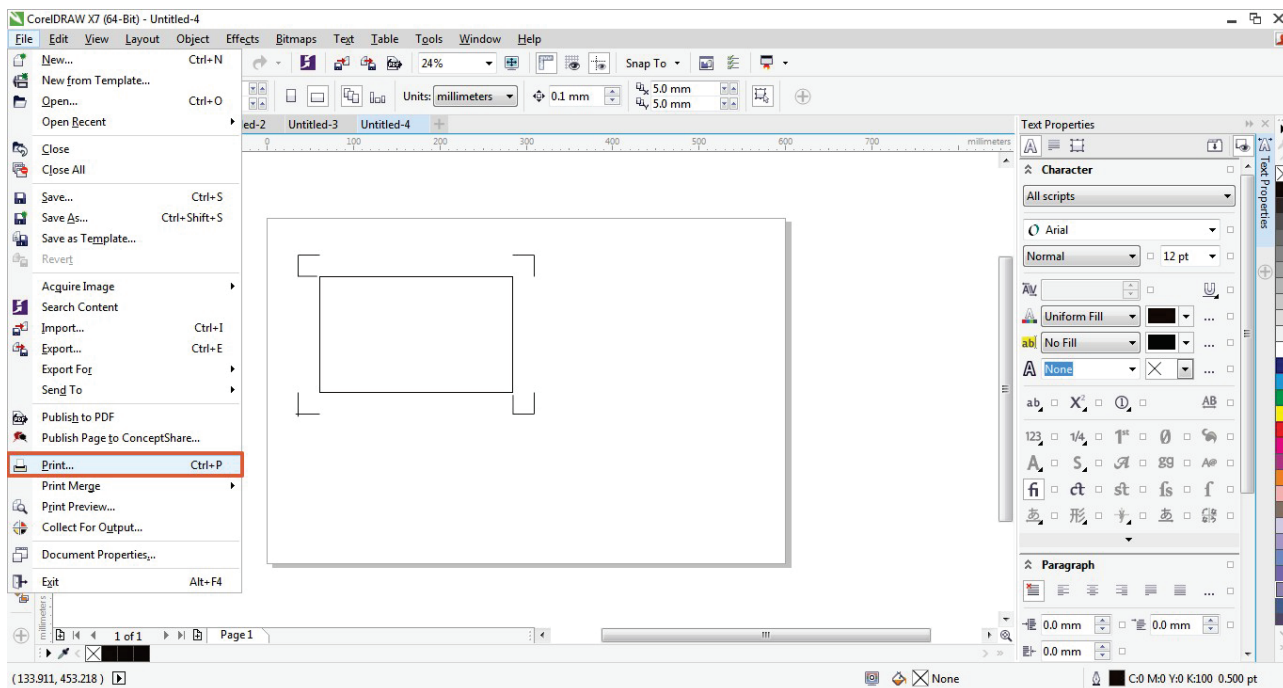


Рис. А3-13

Примечание.

Для CorelDraw версии X5 и выше выполнить описанные ниже шаги.

Шаг 1 На вкладке Color в поле Color conversions performed by: (Выполнить преобразование цвета в:) указать модель плоттера (см. рис. А3-14).

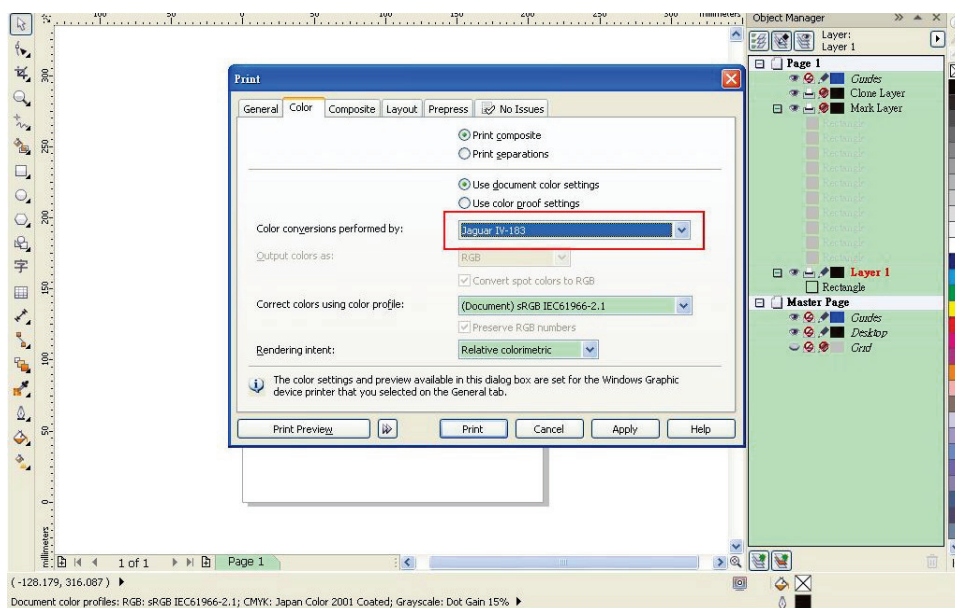


Рис. А3-14

Шаг 2 На вкладке Layout для опции Reposition images to выбрать вариант Bottom left corner (Выравнивание по левому нижнему углу).

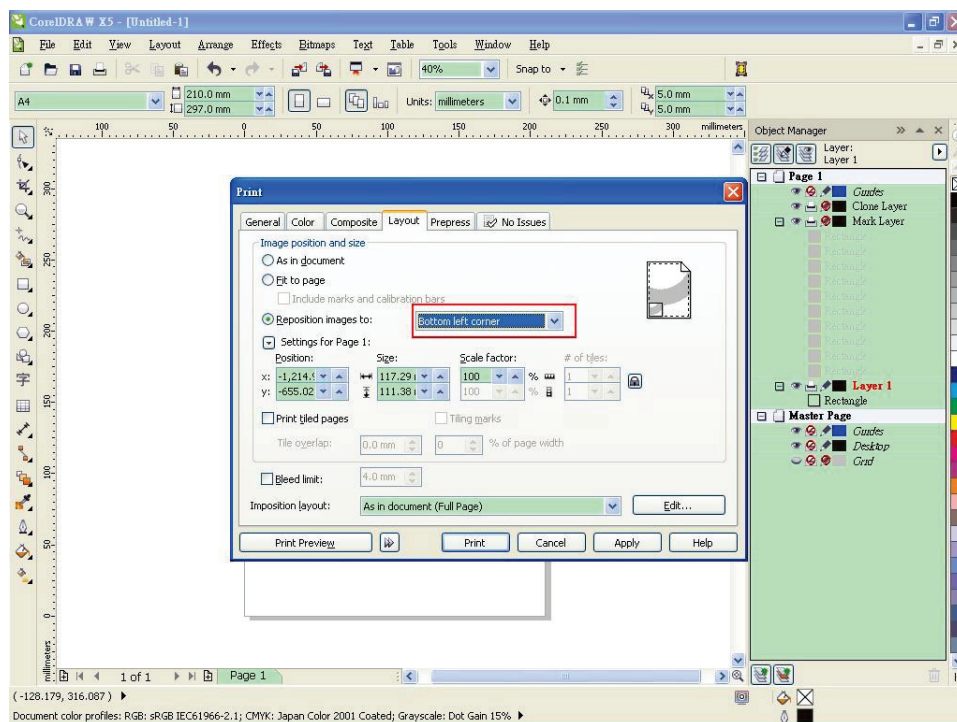


Рис. А3-15

Шаг 3 Нажать кнопку Print.

Инструкция по модулю Illustrator

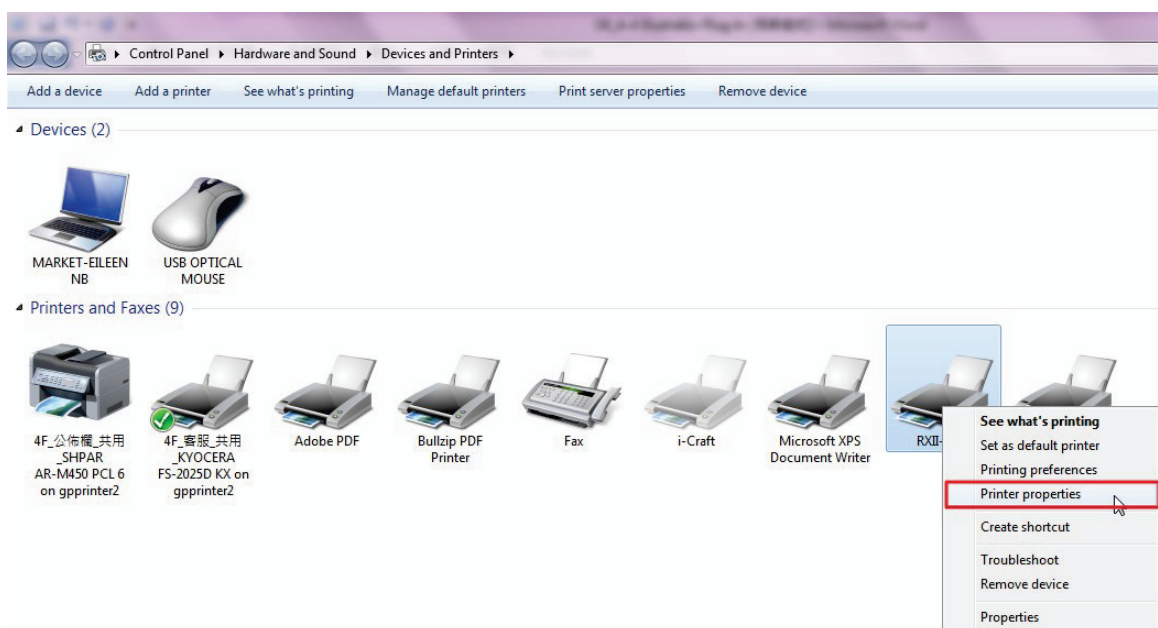
Установщик AASII VBA работает с Adobe Illustrator версий CS4, CS5, CS6, CC.

Установка

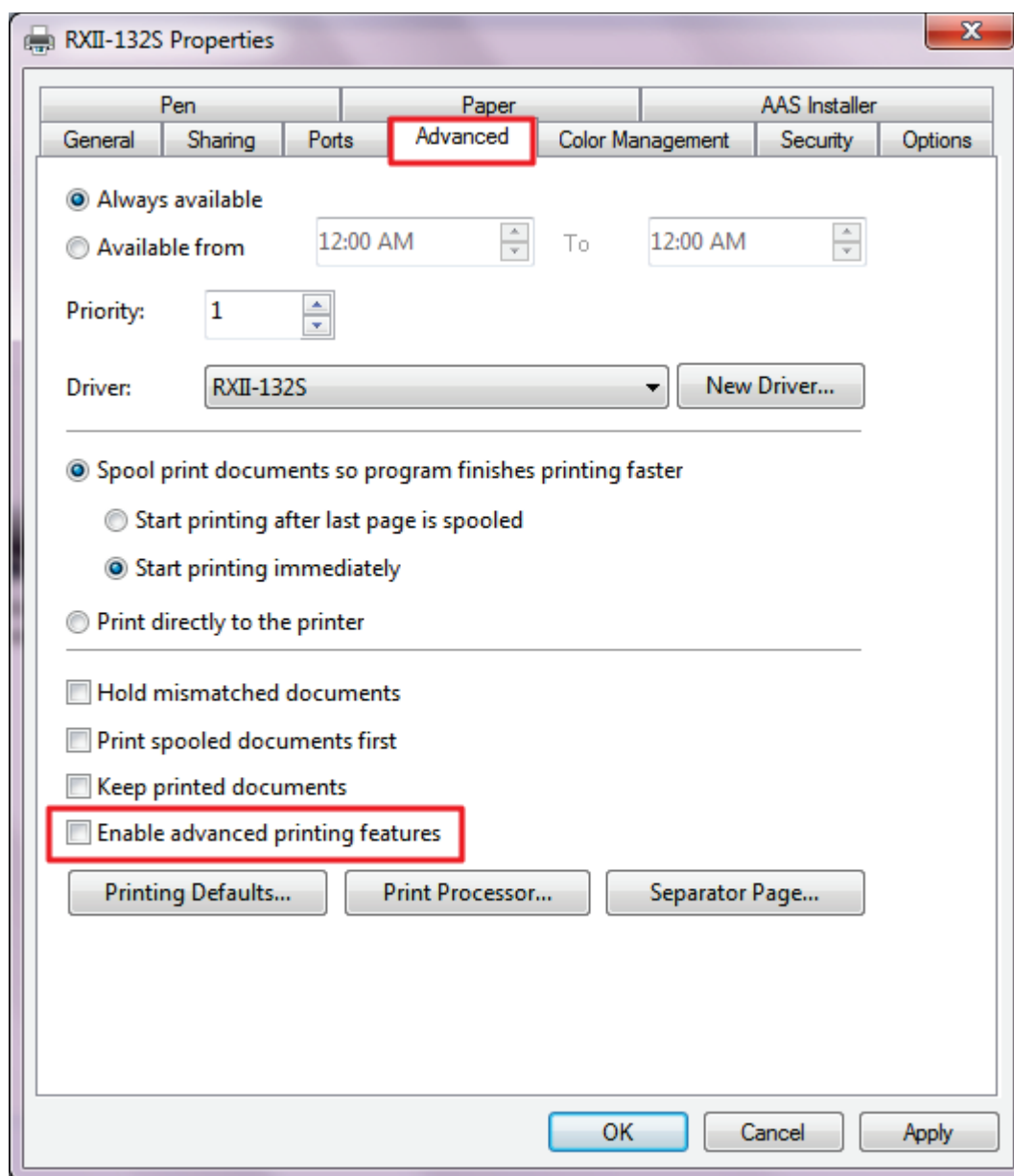
Установка программного модуля AAS для Adobe Illustrator описана в шаге 8 раздела 2.8.1.2 «Установка драйвера».

Настройка принтера

Шаг 1 Открыв окно принтеров через Панель управления, щелкнуть правой кнопкой мыши на принтере и выбрать Printer Properties, откроется диалоговое окно свойств принтера.



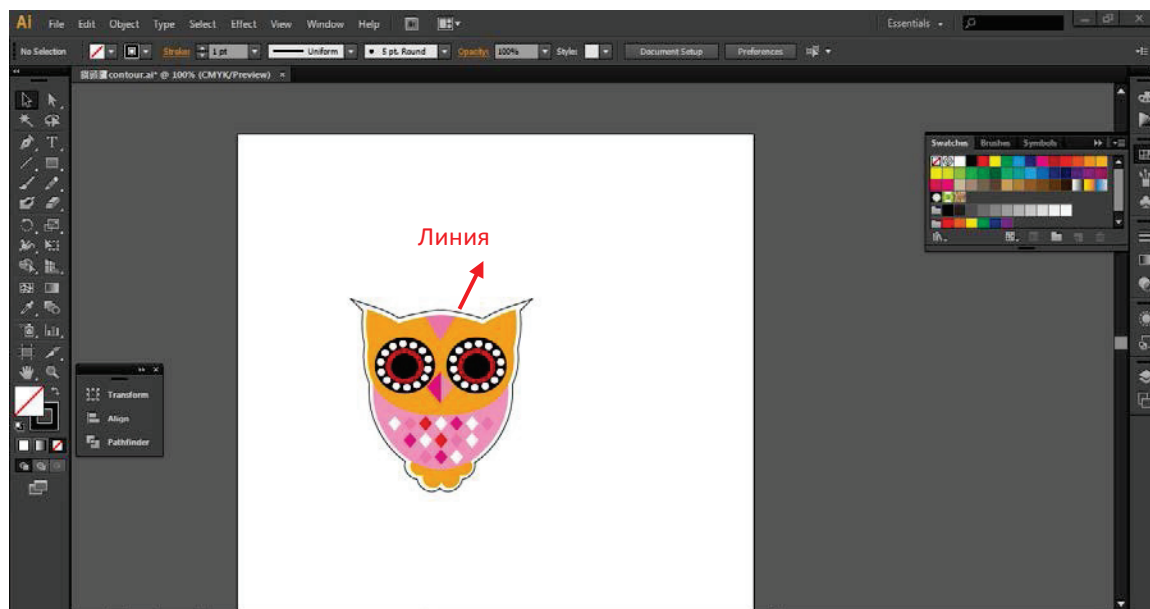
Шаг 2 Убедиться, что на вкладке Advanced (Дополнительно) снят флажок Enable advanced printing features (Включить дополнительные возможности печати).



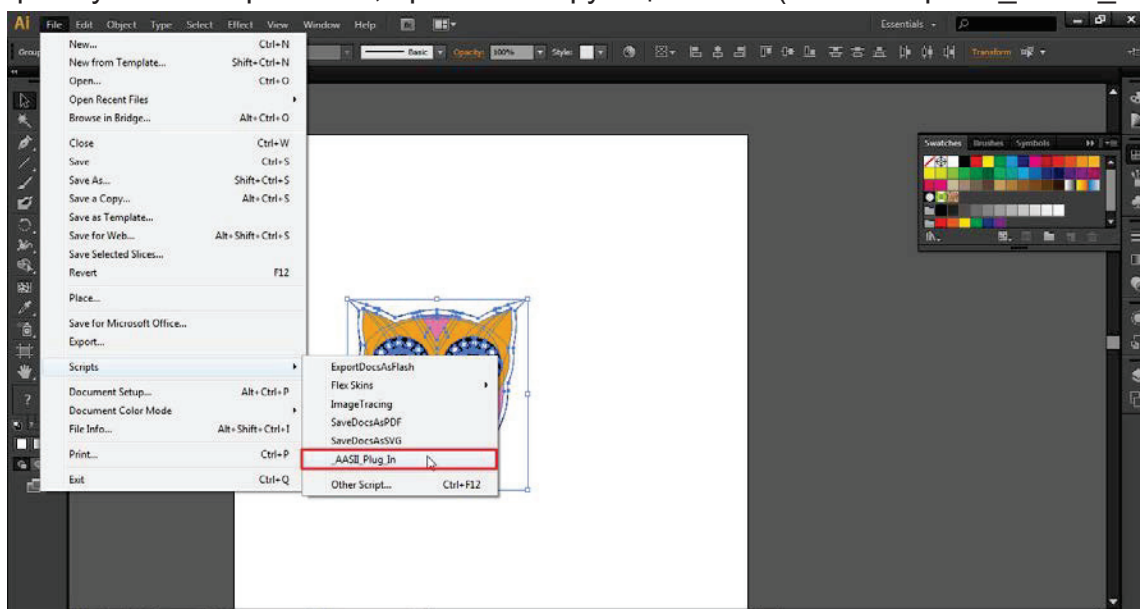
Инструкции для пользователя

Шаг 1 Открыть Illustrator.

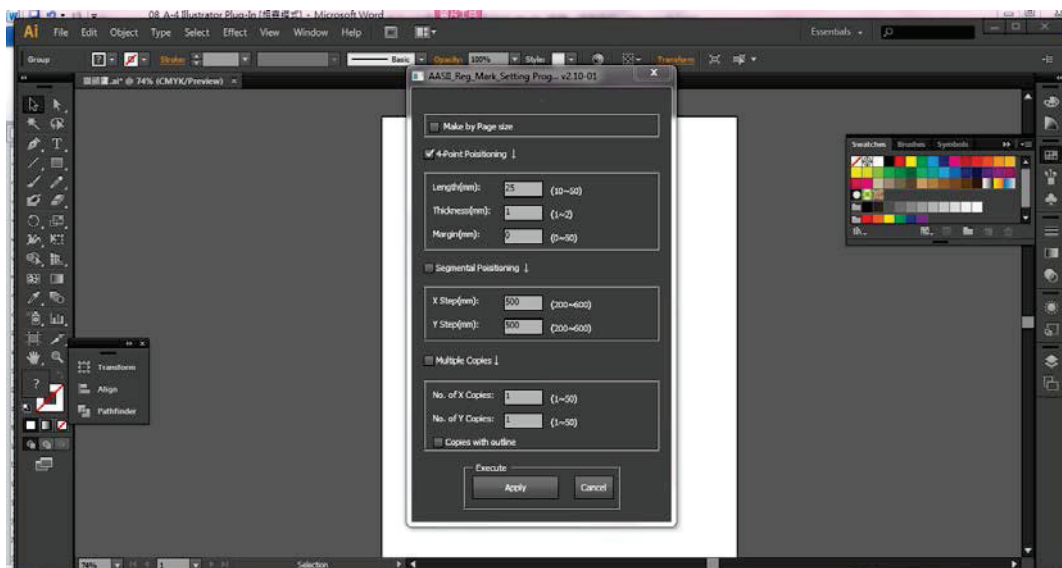
Шаг 2 Отредактировать изображение, создав контурную обводку. (**Примечание.** Ширину линии установить на 0,001 мм).



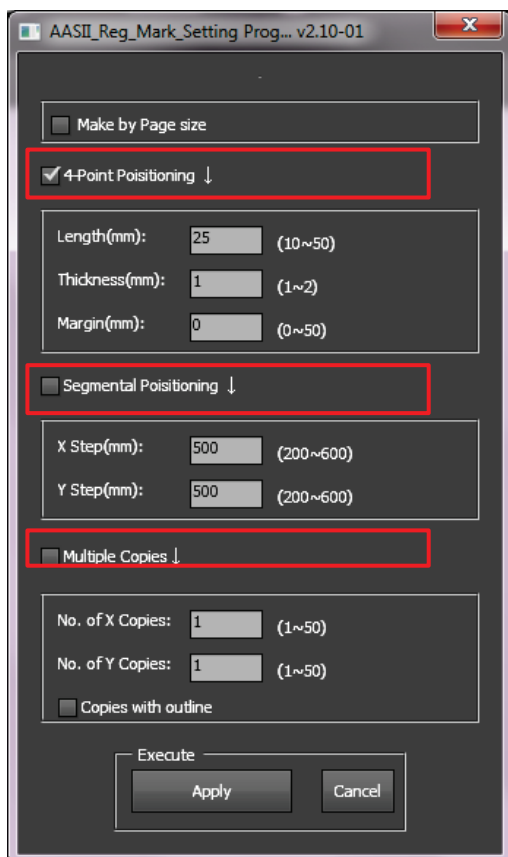
Шаг 3 Щелкнув на изображении, применить функцию AAS (File→Scripts→_AASII_Plug_In).



Шаг 4 Выделить нужные приводочные метки.



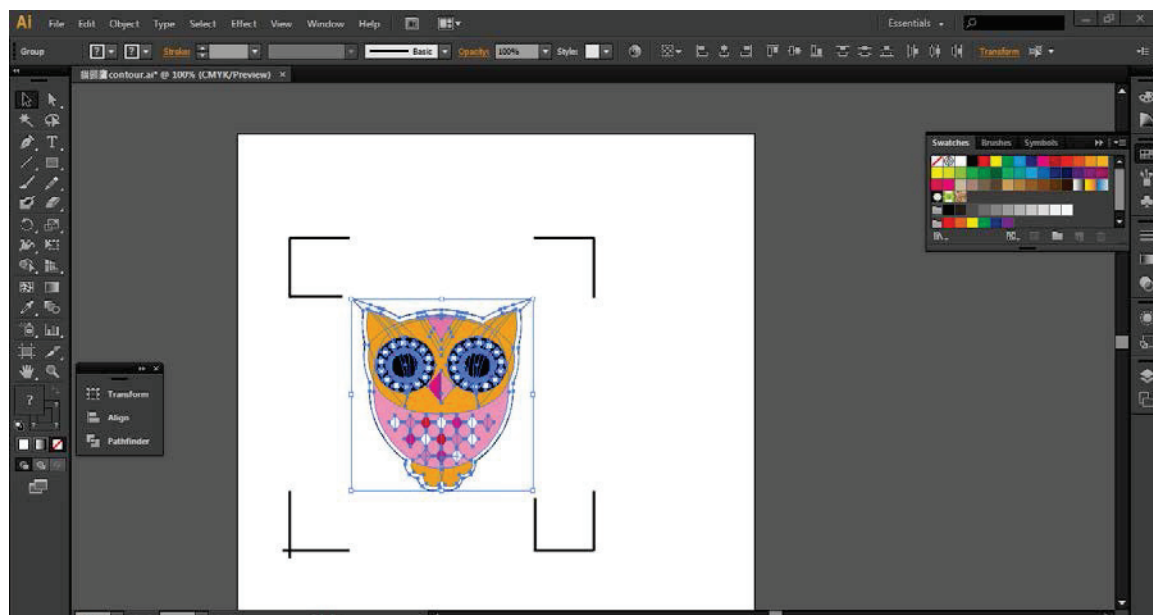
Шаг 5 Здесь доступны три типа приводочных меток: 4-Point Positioning (по 4 точкам), Segmental Positioning (по сегментам), Multiple Copies (создание копий).



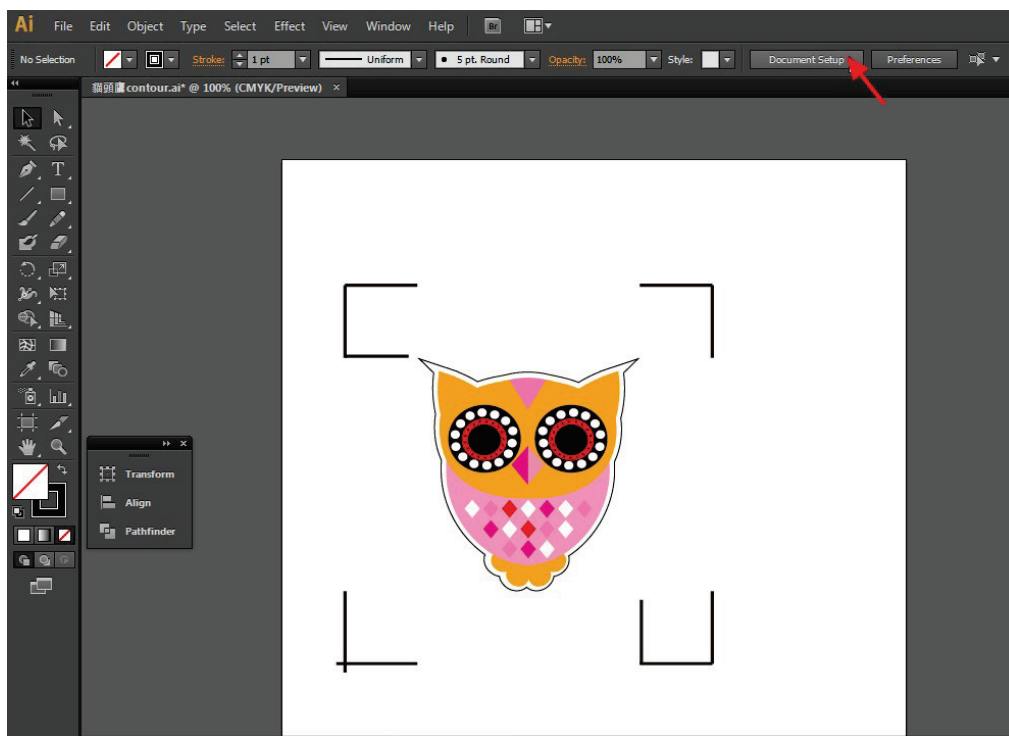
Примечание:

Значения для 4-Point Positioning (длина, толщина, поля), также действительны после установки флажков Segmental Positioning и Multiple Copies.

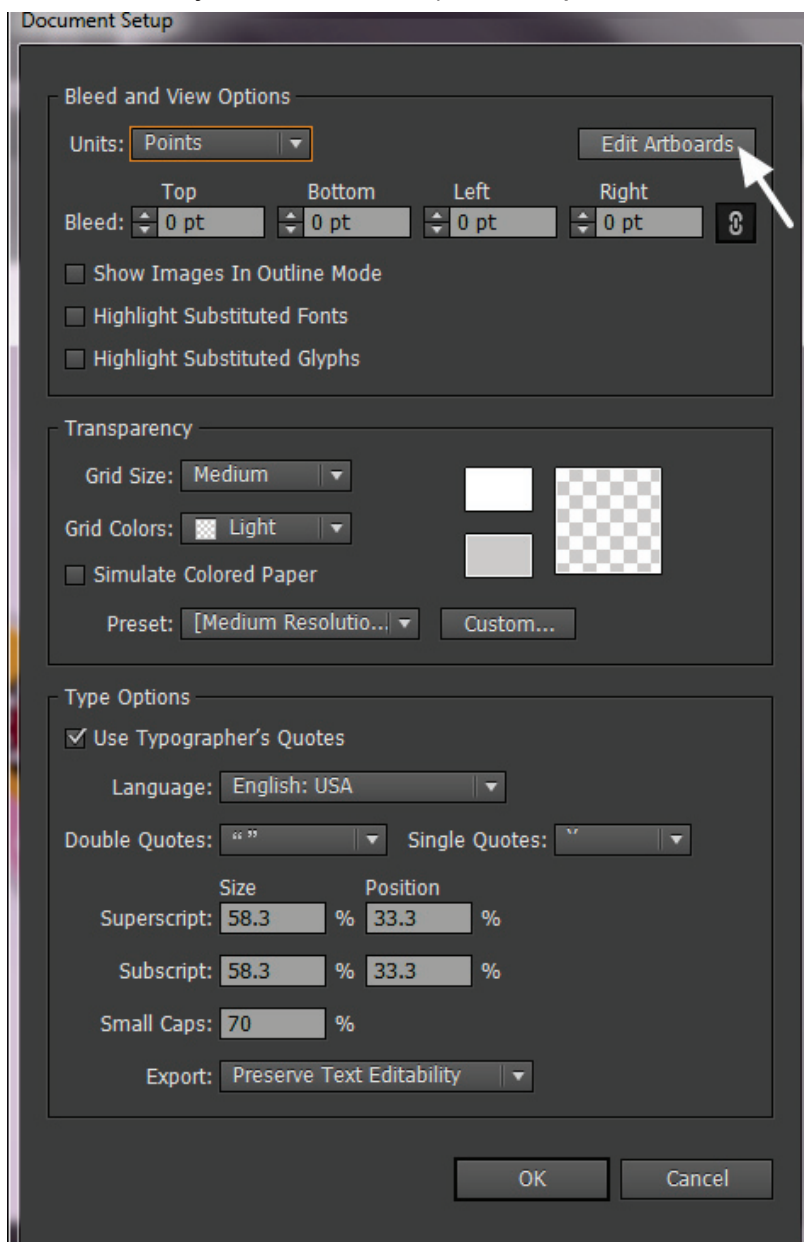
Шаг 6 Подтвердить приводочные метки (далее в примере рассмотрено позиционирование по 4 точкам).



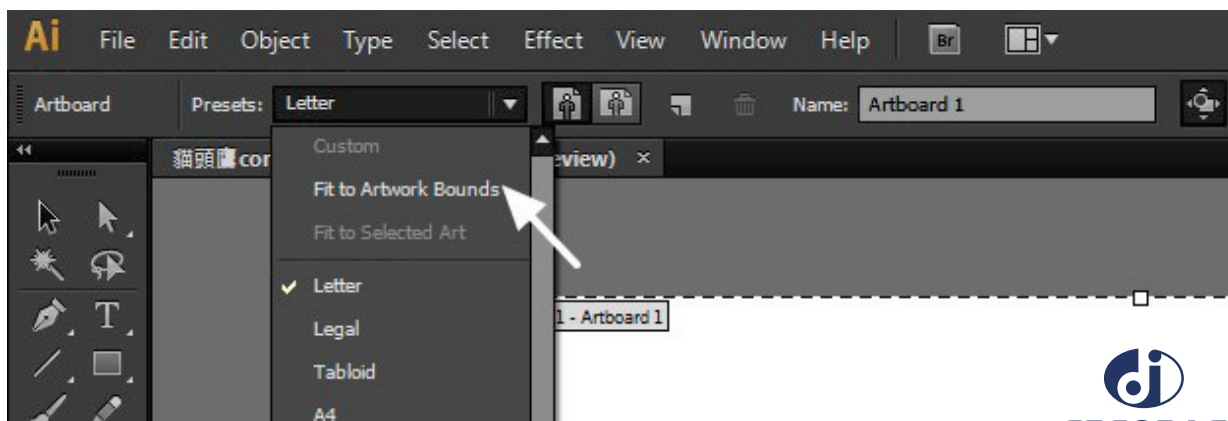
Шаг 7 Щелкнув на пустой области страницы, выбрать Document Setup (Настройка документа).



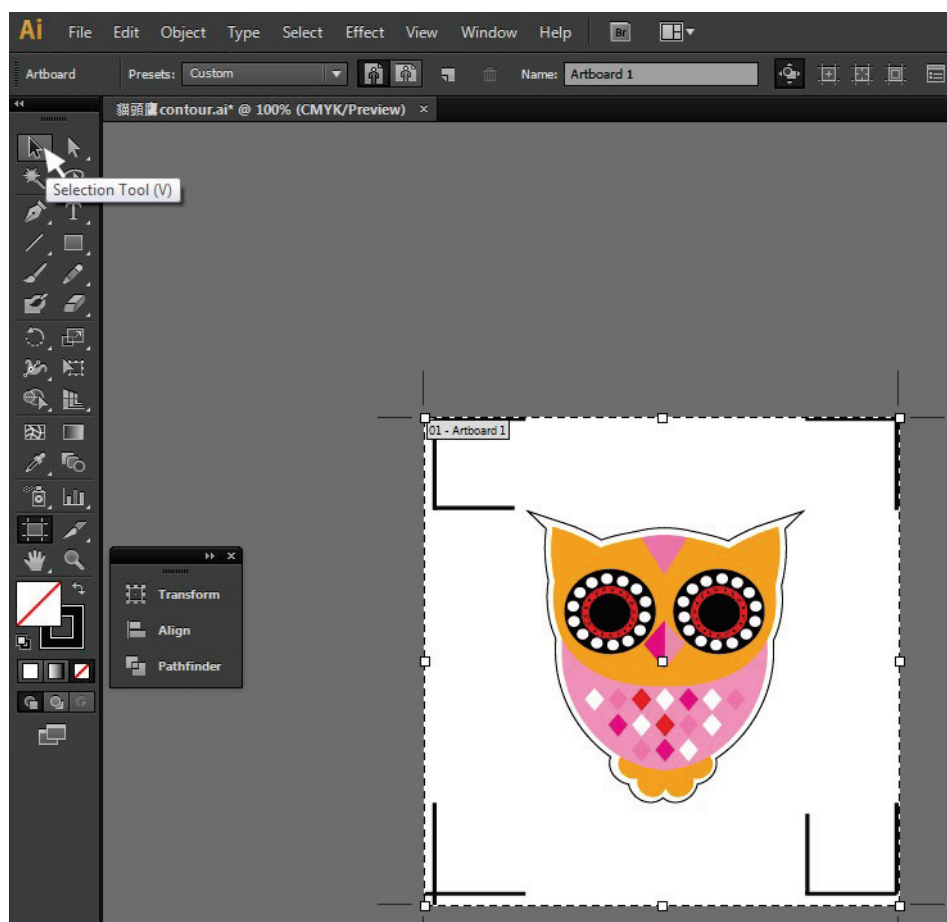
Шаг 8 Нажать кнопку Edit Artboards (Редактировать монтажные области).



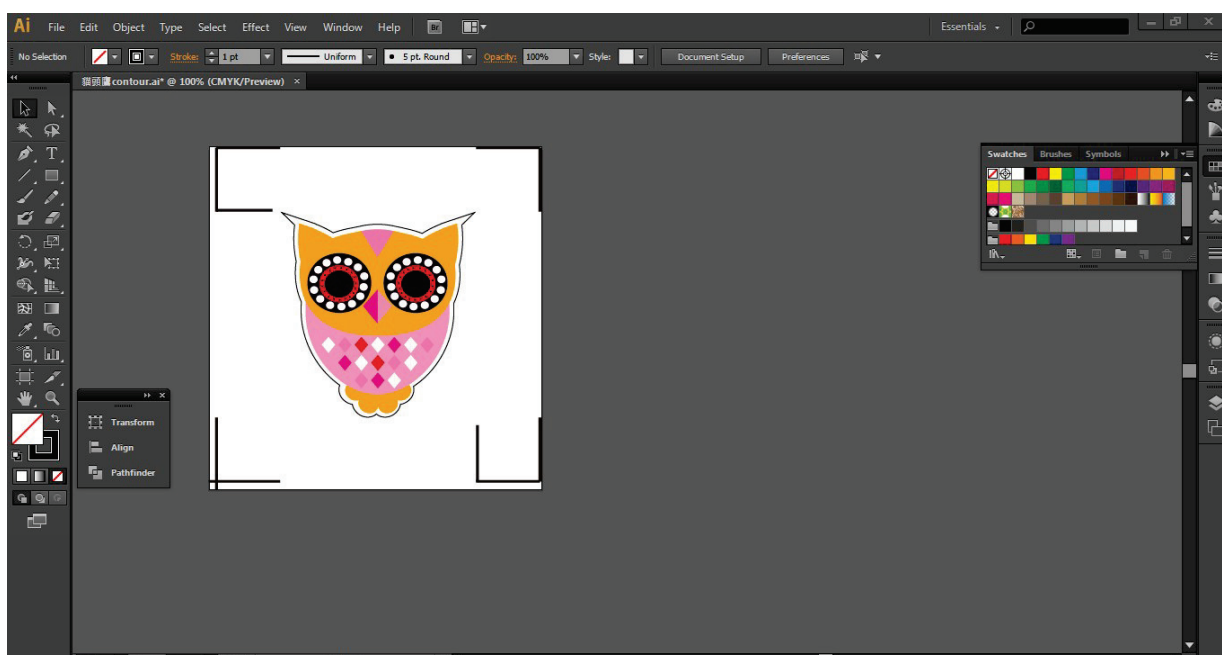
Шаг 9 Выполнить Presets → Fit Artboard to Artwork bounds (Подогнать монтажную область по выбранной иллюстрации).



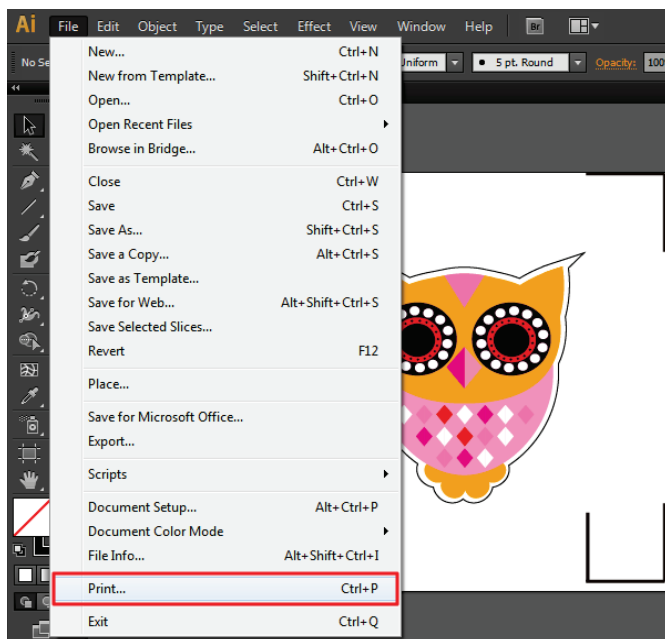
Шаг 10 После шага 9 навести мышь на панель инструментов слева и выбрать инструмент выделения Selection Tool.



Шаг 11 Режим редактирования снова активен.

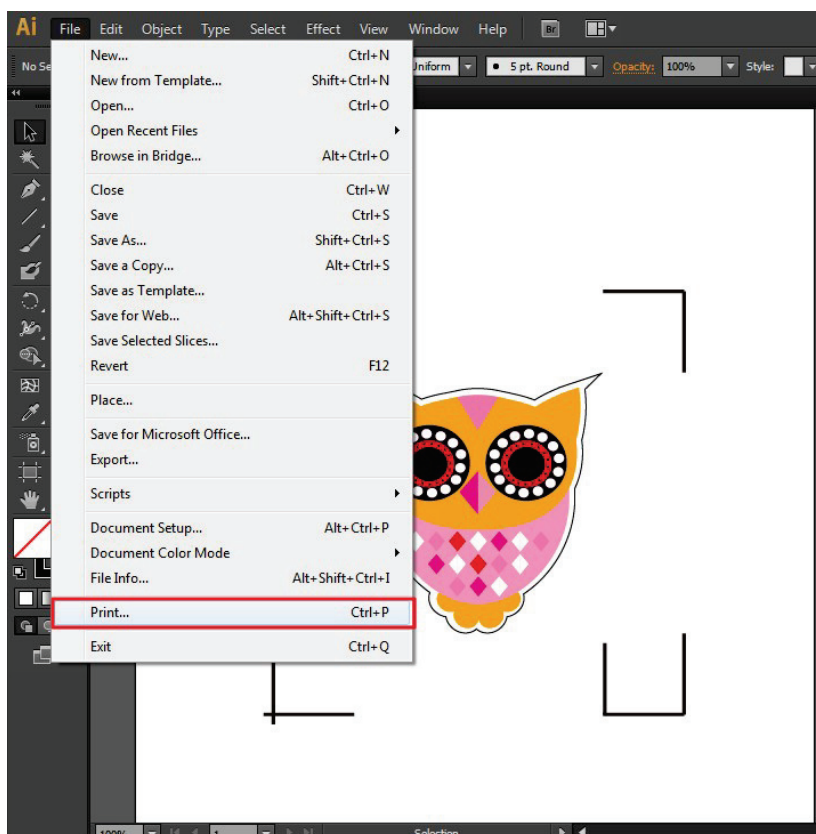


Шаг 12 Распечатать файл с линией контура и приводочными метками.

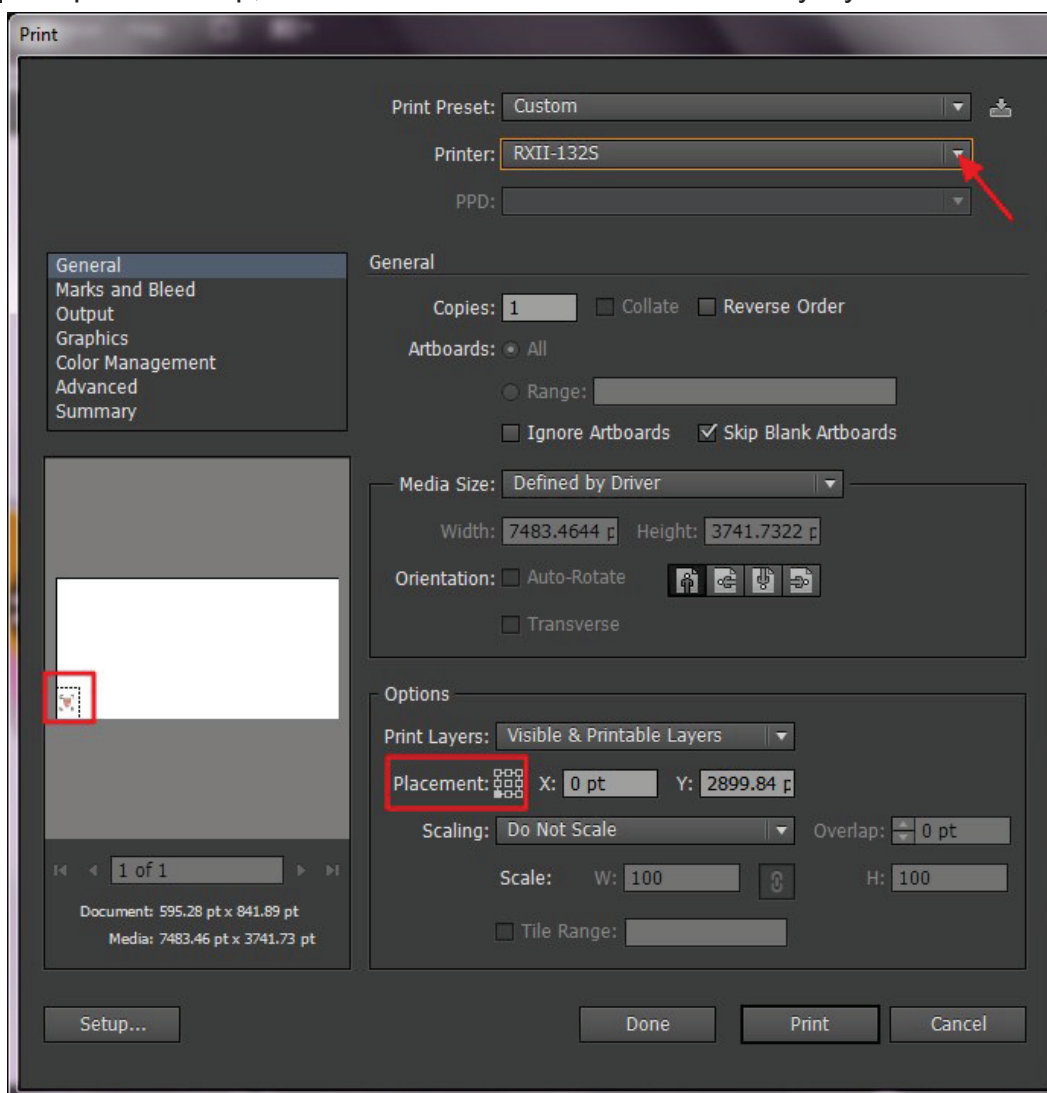


Шаг 13 Поместив отпечаток в плоттер, ослабить прижимные ролики и подвести каретку к приводочным меткам.

Шаг 14 Отправить файл на плоттер.



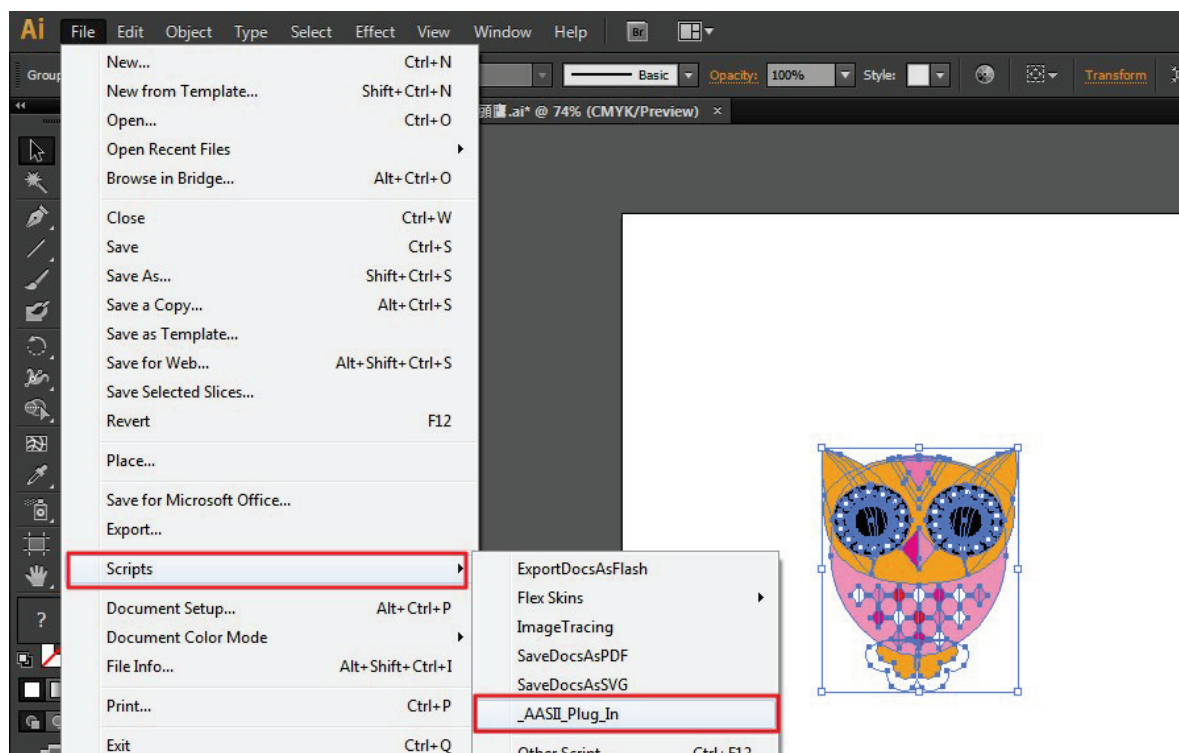
Шаг 15 Выбрав плоттер, поместить объект в левом нижнем углу.



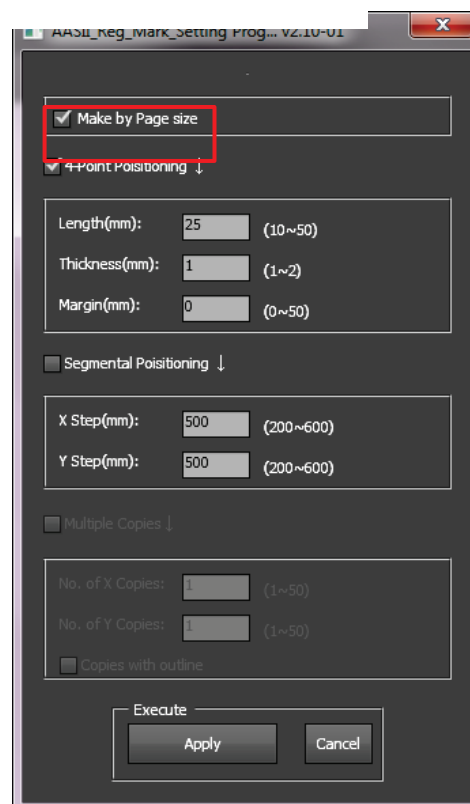
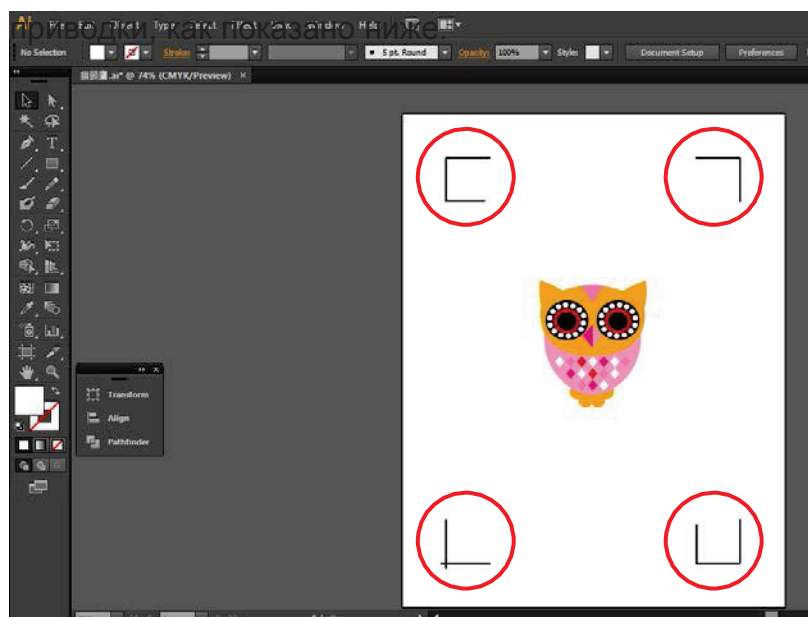
Шаг 16 Работа завершена.

Добавление приводочных меток по странице

Чтобы создать метки привода по размеру страницы, следует выделить объект, выполнить команду Scripts из меню File и выбрать AASII_Plug_In.



Установив флажок Make by page size, щелкнуть на кнопке Apply (Применить). В четырех углах страницы автоматически создаются метки



Примечание:

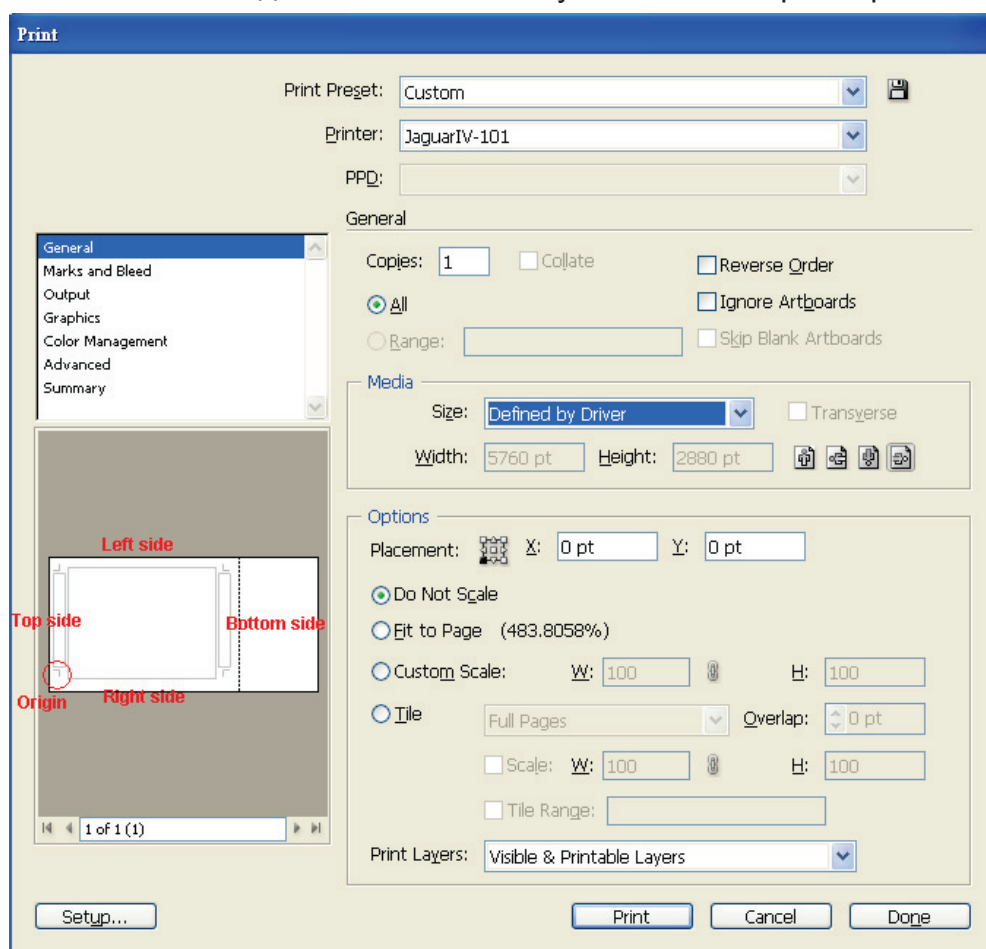
Длина метки составляет от 10 до 50 мм, в зависимости от размера страницы.

Рабочая область

Позволяет редактировать и вырезать изображения за границами приводочных меток при условии добавления меток по странице.

Для материалов A4 рабочая область на 2,5 мм заходит за приводочные метки с правой и левой сторон, на 4,5 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

Для материалов формата A3 рабочая область на 10 мм заходит за приводочные метки с левой стороны, на 9 мм — с правой стороны, на 11 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

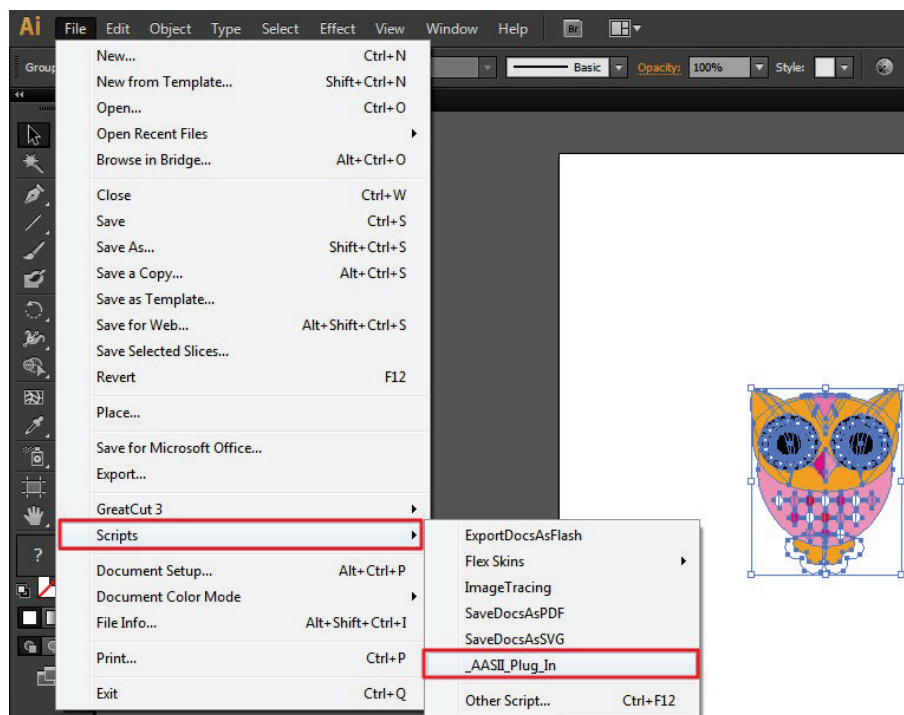


Примечание. Для размотки рулона выбрать режим **Edge** при настройке формата материала. При работе в режиме **Single** лист материала нельзя переместить назад, а значит, фронтальный датчик бумаги его не распознает.

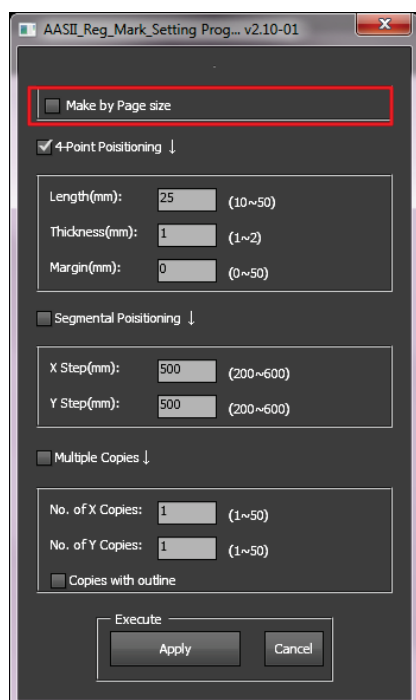
Добавление приводочных меток по объекту

При добавлении приводочных меток по объекту на выбор доступно три варианта.

Выделив изображение, которое нужно обозначить метками, выполнить команду Scripts из меню File и выбрать AASII_Plug_In.

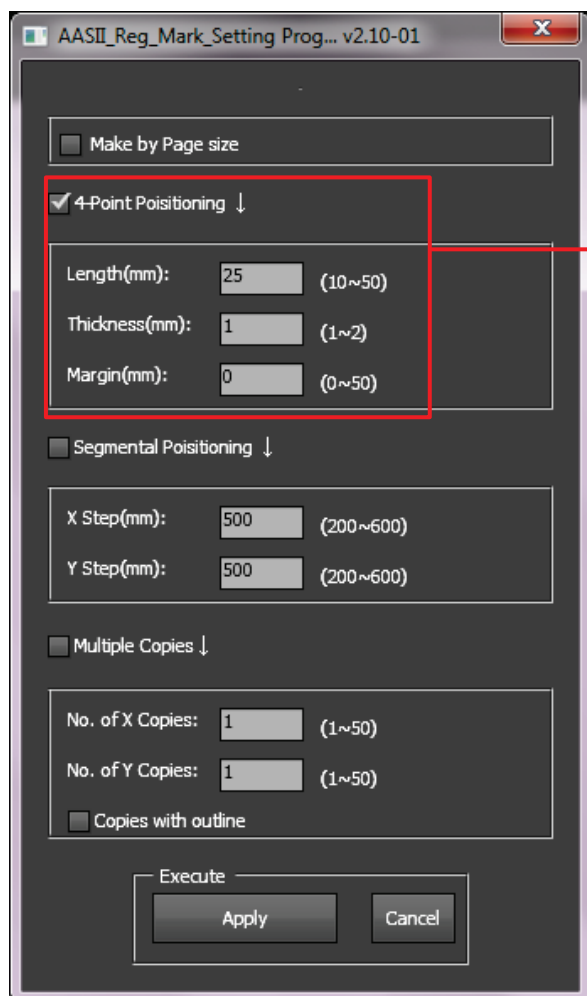


Флажок Make by page size следует снять, а затем указать нужный тип приводочных меток.



Три типа приводочных меток

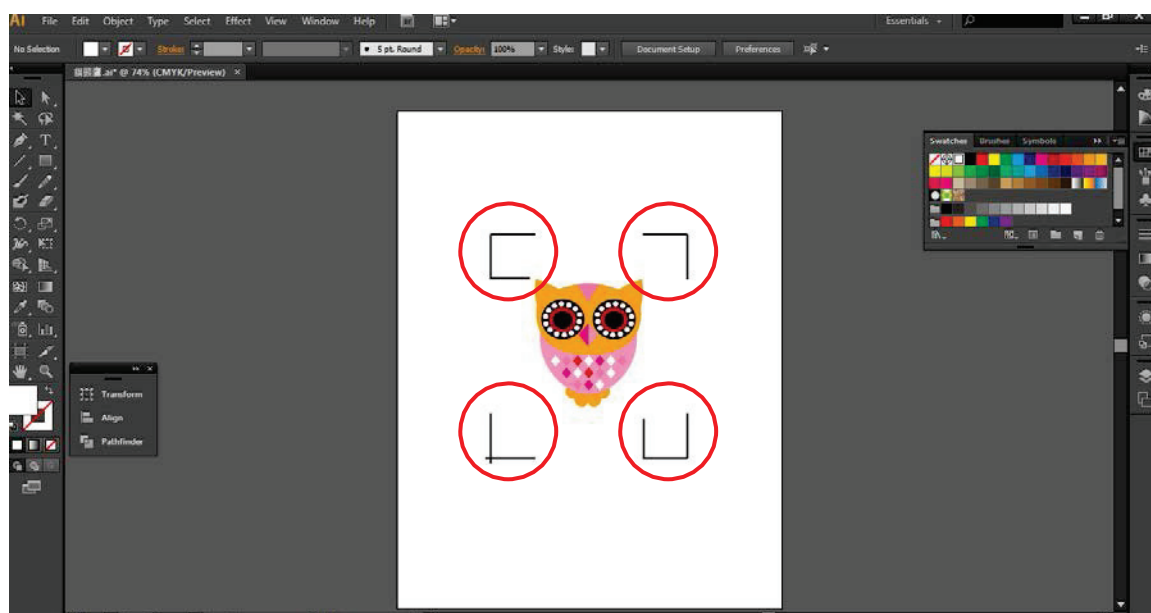
Позиционирование по 4 точкам



4-Point Positioning

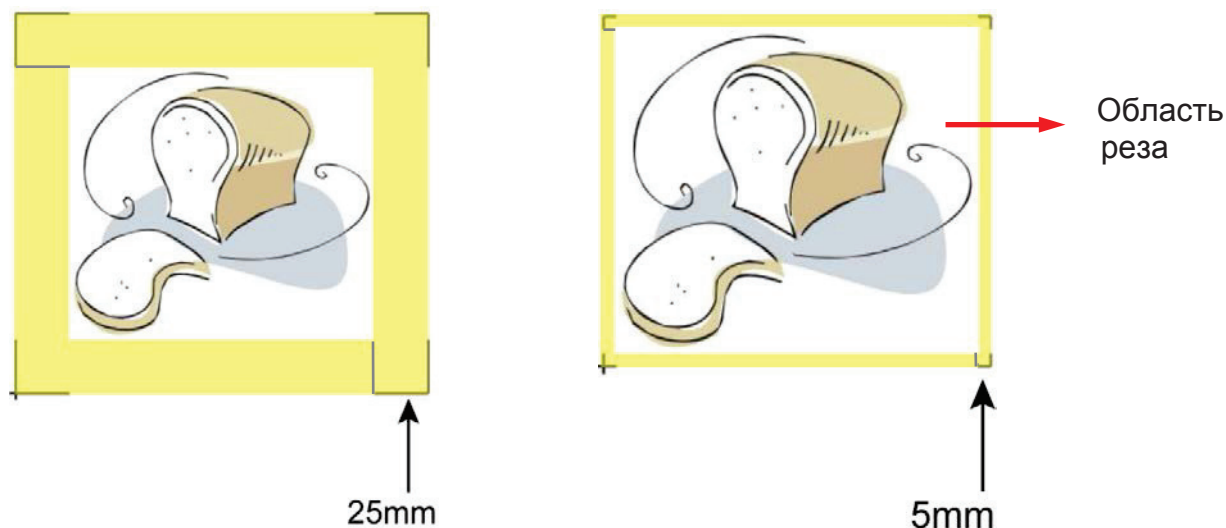
- Length: длина меток
→ Диапазон: от 5 до 50 мм
→ Оптимально: 25 мм
- Thickness: толщина линии меток
→ Диапазон: от 1 до 2 мм
→ Оптимально: 1 мм
- Поля: расстояние между метками и изображениями
→ Диапазон: от 0 до 50 мм
→ Оптимально: 5 мм

Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.



Примечание:

1. Для экономии материала при позиционировании по 4 точкам допускается менять не только поля объекта, но и длину приводочных меток (не менее 5 мм). Рекомендации для различных форматов см. в таблице 1. Чем меньше размер, тем меньшим должно быть расстояние между объектом и приводочной меткой (см. расчеты ниже).



Формат страницы, мм	Рекомендуемая длина метки, мм
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
A1 (594 × 841) и более	25*

Таблица 1

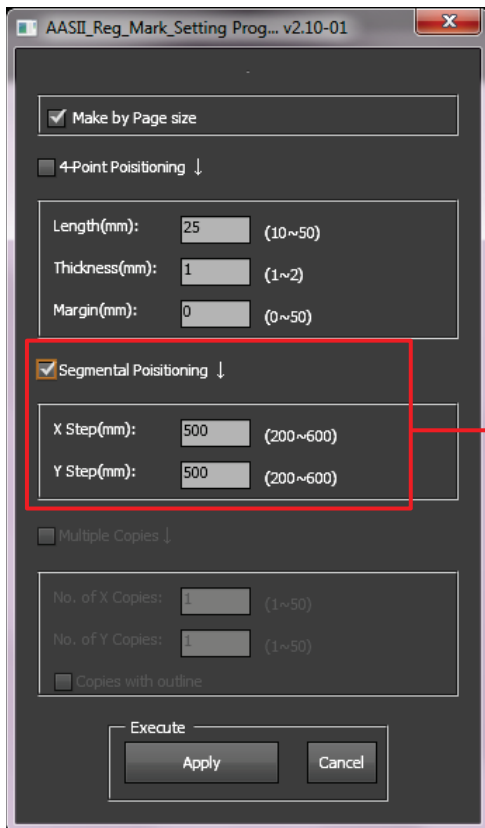
*25 мм — рекомендованная длина приводочной метки

2. Размер приводочных меток влияет на точность распознавания, поэтому не следует делать их слишком мелкими

3. При изменении формата бумаги необходимо указать новые значения для приводочных меток, иначе применяются текущие настройки.

Позиционирование по сегментам

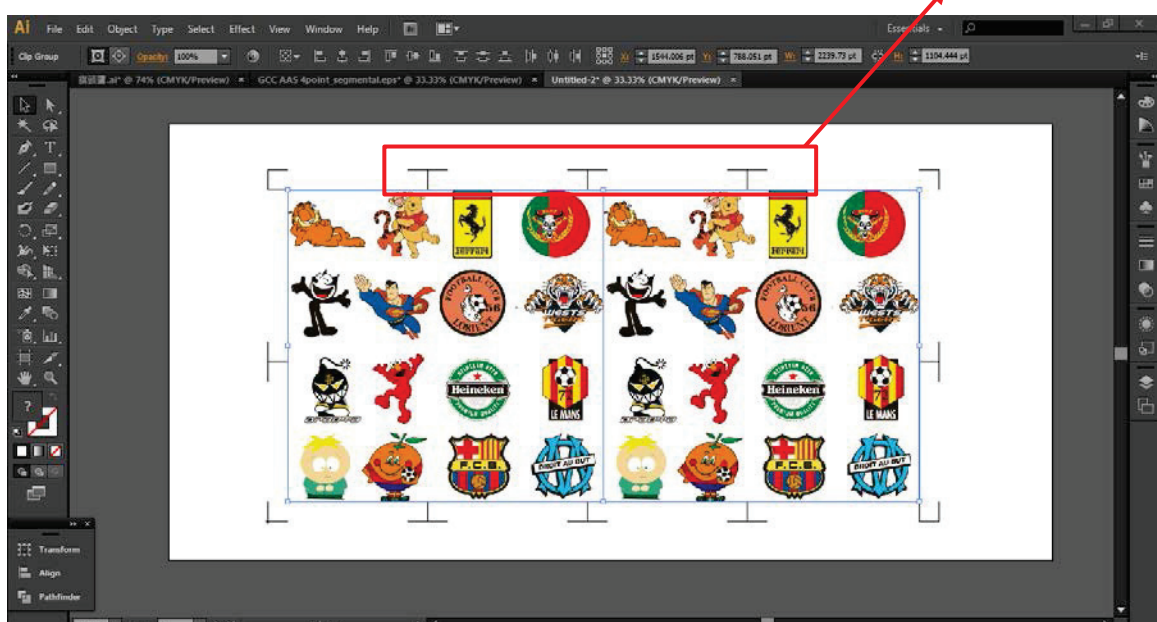
Для высокоточной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив точность обработки длинных и крупноформатных изображений.



Segmental Positioning

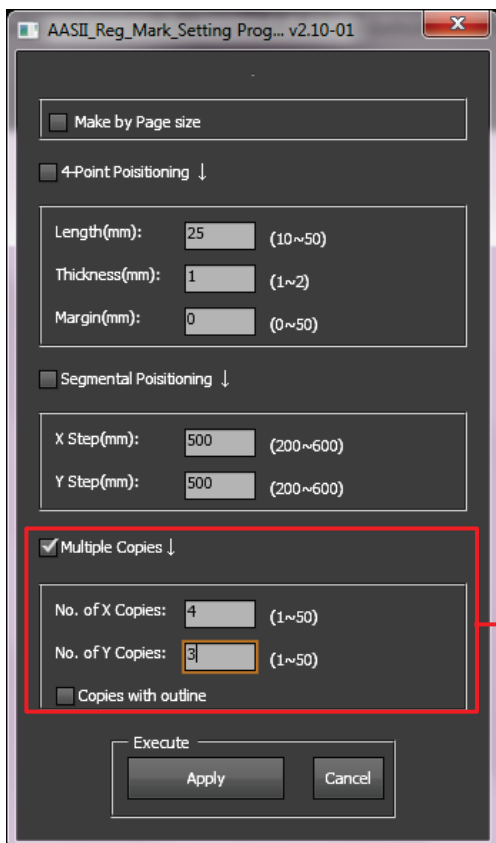
- X Step: расстояние промежуточного положения по оси X
- Y Step: расстояние промежуточного положения по оси X
 - Диапазон: от 200 до 600 мм
 - Оптимально: менее 500 мм

Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.



Создание копий

Переключатель Multiple Copies повышает точность реза в случаях, когда из материала необходимо получить несколько экземпляров одного изображения.



Multiple Copies

- No. of X Copies: количество копий по оси X
- No. of Y Copies: количество копий по оси Y
→ Диапазон: от 1 до 50 (чем больше копий, тем больше времени нужно на передачу данных).
→ Количество копий X * количество копий Y = общее количество копий изображения
- Copies with outline: для отображения контуров изображения
- Margin: расстояние между метками; должно быть 0 или ≥ 20 ; отрицательные значения не допускаются

Программа создаст результат, как показано на рисунке ниже.

