

Instrukcja użytkowania ploter Mutoh 760 / 1400 / 1650





## **Copyright notice**

COPYRIGHT © 26/10/09 Mutoh Europe nv All rights reserved.

Mutoh Europe nv reserves the right to modify the information contained in this manual at any time without prior notice. This document may not be reproduced by any means, in whole or in part, without written permission of the copyright owner. Mutoh furnished this document to support the Kona cutting plotter series. In consideration of the furnishing of the information contained in this document, the party to whom it is given, assumes its custody and control and agrees to the following: The information herein contained is given in confidence, and any part thereof shall not be copied or reproduced without written consent of Mutoh Europe nv This document or the contents herein under no circumstances shall be used in the manufacture or reproduction of the article shown and the delivery of this document shall not constitute any right or license to do so.

Uwaga – użytkownik winien dokonywać przeglądu urządzenia w autoryzowanym serwisie nie rzadziej niż raz na 6 miesięcy. Urządzenie winno być podłączone do zasilacza UPS.

## Spis treści

#### Rozdział 1 Regulamin i informacje dotyczące bezpieczeństwa

- 1.1 Ostrzeżenia, przestrogi i uwagi
   1.2 Zgodność z następującymi przepisami
- 1.3 ważne informacje
- 1.4 Znaki bezpieczeństwa

#### Rozdział 2 Przegląd produktu

- 2.1 rozmiary
- 2.2 Wymogi ochrony środowiska instalacji
  - zasilanie
    - · warunki otoczenia plotera
- wymiary pomieszczenia
   2.3 Nazwy części i funkcje

#### Rozdział 3 Podstawy

3.1 Instalacja i wymiana narzędzi

- instalowanie narzędzi
  - wymiana noża
- wymiana noża odcinającego
- wymiana mat tnących
- 3.2 Ustawianie prawidłowej głębokości noża (wysuw)
  - głębokość noża do cięcia po obrysie •
  - głębokość przecinania
  - ustawianie głębokości przecinania
  - · cechy uchwytu do noża z noniuszem
  - Obróbka i przechowywanie mediów
  - obróbka mediów
    - Środki ostrożności dotyczące przechowywania nośników Ładowanie mediów
    - · ładowanie kartki
      - Ładowanie rolki folii z wykorzystaniem nośników rolki
      - ładowanie zadrukowanej rolki przy użyciu roll-off system

#### Rozdział 4 Panel sterowania

Rozdział 5

Rozdział 6

3.3

3.4

4.1	Objaśnianie przycisków menu główne ustawianie działania dostosowanie wartości Przegląd menu schemat ustawienia 1/4 ustawienia 3/4 ustawienia 4/4 działanie 1/2 działanie 2/2
Dos	strajanie plotera tnącego
5.1 5.2	Rodzaje noży tnących Kalibrowanie plotera Kona • ustawienia noża • test E-POS (cięcie po obrysie) • dokładność w osi X-Y
Cię	cie po obrysie
6.1 6.2 6.3	wprowadzenie różne metody osiowania której metody użyć? • metoda ręczna • metoda pojedynczej ramki (małe prace) • duże prace
6.4 6.5	<ul> <li>szczegóły obrysu</li> <li>porady, wskazówki i zalecenia</li> <li>specyfikacja obrysu skanowanie obrysu</li> </ul>

#### Rozdział 7 Konserwacja

czyszczenie i dzienna obsługa 7.1 czyszczenie grit roll

- czyszczenie wykrojnika
- czyszczenia ostrza tnącego
  czyszczenie panelu dotykowego

#### Rozdział 8 Rozwiązywanie problemów

- 8.1 Korzystanie z dnia na dzień
- 8.2 Komunikaty błędów
  - zwrotny komunikat o błędach z właściwym ID (bez numeru błędu)
    błędy z numerem (ID 1009-6115)
    błędy i ostrzeżenia cięcia po obrysie (ID 6201-6271)
    błędy HPGL (ID 4000-5000)

#### Rozdział 9 Materiały eksploatacyjne

9.1

- uchwyt do noża
- uchwyt noża bez zmiany głębokości wysuwu noża
  uchwyt noża ze zmianą głębokości wysuwu
- 9.2 Pisaki
- 9.3 noże odcinające
- 9.4 listwa tnąca

## Rozdział 1 Rozporządzenia i bezpieczeństwo

Ostrzeżenia, przestrogi	10
Zgodność z następującymi przepisami	10
ważne informacje	11
Etykiety bezpieczeństwa	12

## 1.1 Ostrzeżenia, przestrogi

Ostrzeżenia, przestrogi.

Pod względem bezpieczeństwa w tej instrukcji etykiety ostrzegawcze związane z ploterem tnącym zostały podzielone na trzy rodzaje, w zależności od stopnia ryzyka (lub skali wypadków).

Przeczytaj poniższe wyjaśnienia uważnie i postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w tym podręczniku.

Względy bezpieczeństwa	szczegóły
$\triangle$	WAŻNE! Należy postępować uważnie, aby uniknąć śmierci lub poważnych obrażeń ciała.
	UWAGA! Zalecenia muszą być przestrzegane, aby uniknąć uszkodzenia ciała (umiarkowany lub lekki) lub uszkodzenia sprzętu
	NOTATKA! Zawiera ważne informacje i przydatne wskazówki na temat funkcjonowania plotera

## 1.2 Zgodność z następującymi przepisami



Oznakowanie CE jest obowiązkowe oznakowaniem Unii Europejskiej w odniesieniu do niektórych grup produktów, w celu wskazania zgodności z zasadniczymi wymogami bezpieczeństwa i zdrowia określonych w dyrektywach europejskich Poprzez umieszczenie oznakowania CE, producent, jego

Poprzez umieszczenie oznakowania CE, producent, jego upoważniony przedstawiciel lub osoby wprowadzając produkt na rynek lub do użytku gwarantuje, że obiekt spełnia wszystkie niezbędne wymogi wszystkich obowiązujących dyrektyw UE, a procedury dotyczące oceny zgodności zostały zastosowane.

	To urządzenie zostało przetestowane i stwierdzono jego zgodność z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy A zgodnie z częścią 15 przepisów FCC.
	Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami, gdy urządzenie jest obsługiwane w komercyjnym środowisku. To urządzenie generuje, wykorzystuje i może emitować energię częstotliwości radiowych, a jeśli nie jest zainstalowane i używane zgodnie z instrukcją obsługi, może powodować szkodliwe zakłócenia radiowe komunikacji.
FCC	Korzystanie z tego urządzenia w obszarze zamieszkanym może powodować szkodliwe zakłócenia, które użytkownik będzie zobowiązany do usunięcia na własny koszt

Produkt jest zaprojektowany i wykonany z wysokiej jakości materiałów i komponentów, które mogą być poddane recyklingowi i ponownie użyte

produkt jest objęty dyrektywą europejską 2002/96/WE - WEEE .

Proszę znaleźć informacje na temat lokalnego systemu selektywnej zbiórki produktów elektrycznych i elektronicznych. Należy postępować zgodnie z lokalnymi przepisami i nie wyrzucać zużytych produktów jako normalnych odpadów domowych. Prawidłowe usuwanie starych produktów pomoże uniknąć potencjalnych negatywnych konsekwencji dla środowiska i zdrowia ludzi.

## ICES

## Klasa A zgodnie z kanadyjskimi normami ICES-003

#### 1.3 Ważne informacje

Wszelkie naprawianie problemów technicznych i konserwacja, które wymagają zdjęcia obudowy plotera, mogą być wykonywane tylko

przez wykwalifikowanych pracowników, którzy zostali przeszkoleni w zakresie naprawy tego typu maszyn.
Nieautoryzowane usuwanie pokrywy i / lub zamków bezpieczeństwa mogą być niebezpieczne i spowodują utratę gwarancji

Po wyłączaniu maszyny, należy odczekać co najmniej 10 sekund przed ponownym podłączeniem zasilania.

Nie przestrzeganie tego zalecenia może spowodować uszkodzenie urządzenia

Ploter musi być podłączony do uziemionego gniazdka sieciowego

1.4 Znaki bezpieczeństwa

znak	opís
	np. Uważaj, aby nie wkładać palców między rolki oporowymi i dociskowe w trakcie ładowania mediów
	Uważaj, aby nie utknąć między częściami ruchomymi np: głowicą tnącą

Maximum CV	CAUTION LASER RADIATION DO NOT STARE INTO BEAM CLASS 2 LASER PRODUCT V Laser Power 5mW	UWAGA!, nie należy patrzeć w laser zamontowany na głowicy tnącej
IEC 6082	5-1:2007 2nd Ed.	
CAUTION - LASER RADIATIO DO NOT STARE	- CLASS 2 ON WHEN OPEN. INTO THE BEAM	
MUTOH Mutoh Europe NV Archimedesstraat 13 8400 Oostende - Belgium	UNIT-SCL1650 Made in BELGIUM Manufactured : 2009	Numer Seryjny na etykiecie przedstawia następujące informacje: •Numer seryjny • Nazwa jednostki
This device complies with Part 15 of the FG Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.	voltage : 100 / 240 V Current : 1 A Frequency : 60-60 Hz	• Klasa produktu uregulowania • Adres Mutoh Europe N.V
This Class A digital apparatus comples wi Canadian ICES-003. Cet appareil numèriq la classe A est conforme à la norme MNB- du Canada.		

## Rozdział 2 Przegląd produktu

## Wymiary maszyny

Wymogi ochrony środowiska instalacji

- zasilanie
- warunki otoczenia
  - środowisko operacji
  - zalecana przestrzeń (ciemny obszar).
- zmienność warunków atm.
- temperatura
- warunki pomieszczenia

Nazwy części i funkcje

## 2.1 rozmiary

	Kona 760	Kona 1400	Kona1650
Szerokość	1200 mm / 47,2"	1850 mm / 72,8"	2090 mm / 82.3"
Głębokość	260 mm / 10,2"	490 mm / 19,3"	490 mm / 19,3"
Wysokość	275 mm / 10,8"	1150 mm / 45,3"	1150 mm / 45,3"
Waga	21 kg / 46,3 lb	48 kg / 105,8 lb	52 kg / 114,6 lb

## 2.2 Wymagania dotyczące środowiska instalacji

2.2.1. zasilanie

- Napięcie 100-240 V
- 1 A
  Częstotliwość 50-60 Hz
- 2.2.2. warunki otoczenia

Funkcjonowanie środowiska

•temperatura: 10°C - 35°C •wilgotność: 35% - 75%

Zalecana przestrzeń (ciemny obszar)

•temperatura: 16°C - 32°C •wilgotność: 35% - 75%

Zmienność warunków atm.

temperatura: 2°C/ na godzinę
wilgotność: 5% na godzinę

Warunki przechowywania:

•temperatura: 0°C - 50°C



#### 2.2.3 warunki pomieszczenia

Należy chronić swój ploter od wilgoci, kurzu, przeciągu i bezpośredr Najlepiej utrzymywać komputer z dala od z otwartych okien i klim
Zwróć uwagę, żeby wokół plotera była odpowiednia przestrzeń, w celu
Unikaj niepotrzebnych wibracji bezpośredniego działanie światła słonecznego . otwartych okien i klimatyzacji.

sprawnej wentylacji.

• Upewnij się, że masz trochę wolnego miejsca na każdej stronie plotera Kona w celu ułatwienia jego funkcjonowania.



a = co najmniej 1 metr
b = co najmniej 1 metr
c = co najmniej 1 metr

• d = co najmniej 0,2 metra



nr	opis	Opis szczegółowy
1	Rolki dociskowe	Dociskają medium do rolki przesuwającej
2	Podajnik mediów	Platforma z podsysem do utrzymywania mediów jak najbardziej płasko podczas cięcia
3	Mata	Zapewnia niezawodne cięcie powierzchni i minimalizuje uszkodzenia końcówki noża
4	Rolka przesuwająca	Rolka o porowatej powierzchni umożliwiająca ruch mediów przód tył
5	Dotykowy panel sterowania	Umożliwia wykonywanie różnych ustawień przed i w trakcie cięcia
6	Głowica tnąca	Zawiera nóż tnący, odcinający czujnik E-POS
7	Wejście USB	Do połączeń za pomocą kabla USB
8	Wejście i włącznik zasilające	Aby podłączyć kabel sieciowy i włączyć urządzenie
9	przenośnik	Wspiera prawidłowe podawanie mediów
10	Podstawa plotera na kółkach	Ułatwia transport maszyny
11	kosz	Przechowywanie wyciętych prac
12	System podawania z roli	Ułatwia pracę przy użyciu zadrukowanej rolki
13	Dźwignia rolki dociskowej	Aby zmniejszyć i podnieść ciśnienie rolki

#### Rozdział 3 Podstawy

3.1 Instalacja i wymiana narzędzi

3.1.1 instalowanie narzędzi

Po prawej stronie głowicy plotera tnącego znajduje się obrotowy wspornik. Otwarcie tego uchwytu pozwoli na zainstalowanie narzędzia do pełnego zakresu rysowania i cięcia. Proszę postępować zgodnie z instrukcją zamieszczoną poniżej:

Krok 1: Otwarcie śruby (1), aby odblokować wspornik. Głowicy

Krok 2: pociągnij zatrzask (3) uchwytu i przesuń narzędzie do pozycji, upewniając się, że kołnierz uchwytu pasuje do rowka tuż pod śrubą blokującą (2).

Krok 3: dokręć śrubę, żeby zapewnić położenie uchwytu we właściwym miejscu.



Krok 4: Przeprowadź kontrolę dostosowania EPOS aby upewnić się, odległość między czujnikiem EPOS i nożem jest ustawiona prawidłowo. W przeciwnym razie może się zdarzyć, praca zostanie przecięta.

3.1.2 wymiana noża

Wymiany noża dokonasz postępując zgodnie z poniższą instrukcją:

Krok 1: przytrzymaj uchwyt (2) w jednej ręce i odkręć części podstawy (1)



Krok 2: Usuń sprężynę (3) i ostrze tnące (4).

Krok 3: nasuń sprężynę na nowe ostrze

Krok 4: Úmiešć nowe ostrze ze sprężyną w części podstawy i zakręć śrubę montażową .

Uchwyt noża z noniuszem



Krok 1: weź uchwyt w jedną rękę i usuń pierwszą część







Umieść część w górnej części podstawy do montażu uchwytu i przykręć go mocno

Krok 3:

# UWAGA! Uważaj żeby się nie zranić w trakcie wykonywania tej czynności

Wymiany noża dokonasz postępując zgodnie z poniższą instrukcją

Krok 1: Odkręć wkręt mocujący nóż odcinający i płytkę zabezpieczającą kluczem sześciokątnym 2,5 mm. (klucz allena)



Krok 2: ochronnej

Usunięcie

tarczy.

płytki



Krok 3:Wymień nóż odcinający lub obróć go i ponownie zainstaluj wszystkie elementy.Krok 4:Dokręć śrubę mocno i sprawdź, czy montaż został przeprowadzony poprawnie .



Krok 3: Wyczyść listwę dociskową izopropanolem.

Krok 4: Zainstaluj nową listwę w tym samym miejscu co poprzednia

Krok 5: Zainstaluj ponownie pokrywę.

Krok 6: Jeśli zauważysz jakieś błędy cięcia po wymianie listwy, konieczne może być skontaktowanie się z przedstawicielem sprzedawcy .

3.2 Ustawianie prawidłowej głębokości noża (wysuw)

Regulacja głębokości noża jest bardzo ważnym parametrem, gdy zależy użytkownikowi na uzyskaniu wysokiej jakości cięcia.

Przede wszystkim trzeba zdecydować, czy ograniczyć pracę w trybie jednego lub wielu narzędzi zanim poprawnie ustawisz głębokość noża

W tabeli poniżej przedstawiono różne ustawienia głębokości wysuwu noża.

Zastosowanie	Jedno narzędzie	multi
nacinanie	Głębokość cięcia po obrysie	Głębokość cięcia po obrysie
przecinanie	Głębokość przecinania	Głębokość przecinania
Nacinanie i przecinanie	Głębokość przecinania	Głębokość cięcia po obrysie i Głębokość przecinania

3.2.1. głębokość wysuwu noża w trakcie cięcia po obrysie

Zawsze upewnij się, że ostrze noża wystaje poza uchwyt, ale nie za mocno. Wierzchołek noża powinien tylko zostawić ślad na podłożu.



nr	opis
1	uchwyt
2	folia
3	Folia adhezyjna
4	podłoże

## 3.2.2.głębokość przecinania

Zawsze upewnij się, że ostrze noża wystaje poza uchwyt, ale nie za mocno. Wierzchołek noża powinien tylko zostawić ślad na podłożu.



nr	opis
1	uchwyt
2	folia
3	Folia adhezyjna
4	podłoże

## 3.2.3 Regulacja głębokości wysuwu noża

Standardowy uchwyt	Uchwyt z noniuszem
--------------------	--------------------

Przytrzymaj uchwyt(2) w jednej ręce a drugą wyreguluj głębokość Poluzuj części uchwytu noża do cięcia. By wysuwu używając pokrętło(3) to zrobić, weź uchwyt do lewej ręki i przekręć pierścień 2 nieznacznie przekręcanie pokrętła (3) w prawo spowoduje wysunięcie ostrza poza krawędź ÷., części uchwytu (1). przekręcenie pokrętła odwrotnie do ruchu wskazówek zegara spowoduje schowanie ostrza (3) weź uchwyt w lewą rękę i przekręć aż ostrze będzie wystawało Do testu wysuń ostrze o 0.02 mm poza uchwyt. 0,002 mm poza uchwyt 12.21 Dokręć mocno pierścień uchwytu. Pozwoli to uniknąć poluzowania tarczy tnącej podczas cięcia Wykonaj test cięcia na małym kawałku podłoża, które będzie zazwyczaj używane Cięcie po obrysie. Reguluj wysuw ostrza tak długo aż po testach zobaczysz że praca została poprawnie wycięta a na materiale podkładowym jest lekkie zadrapanie. W żadnym przypadku nie powinieneś zobaczyć zacięcia z tyłu podłoża. Oznacza to że nóż jest za daleko wysunięty. Przecinanie Reguluj wysuw ostrza tak długo aż podczas testu zobaczysz, że materiał został przecięty

zastosowań Mutoh może dostarczyć uchwyt zawierający noniusz, z którym możliwe jest dostosowanie głębokości wysuwu noża o 0,01 mm Górna skala umożliwia zmianę głębokości wysuwu noża o 0,05 mm Dolna skala (noniusz) umożliwia zmianę głębokości wysuwu noża ponad 0,01 mm

#### 3.3 Obróbka i przechowywanie mediów

Zanim zaczniesz wycinać prace powinieneś wiedzieć jakich podłoży należy używać.

3.3.1 obróbka podłoża

W trakcie obróbki podłoża zwróć uwagę na poniższe zagadnienia

· Zaleca się stosowanie mediów w odpowiednich warunkach temperaturze i wilgotności

	Temperatura	wilgotność
Zalecane środowisko pracy	16°C - 32°C	35% - 70%
Zmiana warunków	około 2°C na godzinę	około 5% na godzinę

- Nie stosować pogniecionych, uszkodzonych, podartych, zakręcony, lub podwiniętych mediów.
- Zmiany temperatury beda miały wpływ na rozmiar nośnika, który jest używany. Przed zastosowaniem arkusza należy dopasować panującą temperaturę do warunków pracy
- cięcie zanim podłoże zostało przystosowane do panujących warunków może spowodować zacięcie nośnika ze względu na poślizg lub zagniecenia, co negatywnie wpłynie na jakość cięcia.
- Nie należy wyrzucać kosza na media

3.3.2. Środki ostrożności dotyczące przechowywania nośników

W trakcie obróbki podłoża zwróć uwagę na poniższe zagadnienia

- nie przechowywać podłoży w wysokich temperaturach, wilgotności i w miejscach bezpośrednio nasłonecznionych
- podłoże powinno być przechowywane w oryginalnych opakowaniach przed użyciem
- nieużywane podłoże powinno zostać usunięte z rolki podającej i przechowywane w oryginalnym opakowaniu
- nie moczyć podłoża

## 3.4 zakładanie podłoża

3.4.1.zakładanie arkusza

- rolki dociskowe są podniesione.
- . Rolki wspierające są usunięte
- . rolka podająca podłoże jest otwarta i pusta.
- kosz na prace jest otwarty (gdy praca cięcia jest mniejsza niż 4m)
- kosz na prace jest zamknięty (gdy praca cięcia jest większy niż 4m)

procedura zakładania podłoża

- Krok 1. przełóż podłoże pod rolkami dociskowymi z przodu plotera. Krok 2:
  - pozycja rolek dociskowych. Zwróć uwagę na następujące ograniczenia:
  - rolki dociskowe(1) nie powinny stykać się z rolką przesuwającą(2) (grit roll). Naciśnij przycisk na panelu sterowania, który ustawi je w odpowiedniej pozycji.



• podczas pracy z Kona 1400 lub 1650 należy używać rolkę dociskową umieszczoną na środku

Krok 3: Ustaw typ nośnika do arkusza w następujący sposób

<ul> <li>Settings</li> </ul>
1 and
<ul> <li>Load Mode</li> </ul>
La la
Select sheet and confirm with $\checkmark$
Lastat.
Dheet 🔬 🔀

Naciśnij następujące przyciski

Krok 4: Upewnij się, że około połowa arkusza wisi z przodu maszyny . Pozwoli to na łatwiejsze dostosowanie mediów poprawnie.





Krok 6:Upewnij się, że nośnik jest odcięty z przodu prosto , aby uniknąć niedopasowania podłoża.Krok 7:Upewnij się, że maksymalna możliwa długość arkusza jest mniejsza niż długość załadowanegopodłoża jeśli nie długość arkusza zostanie zamieniona na domyślną.

WAŻNE!

 Przed opuszczeniem rolek dociskowych, upewnij się że uchwyt z nożem został poprawnie zainstalowany w głowicy plotera, ponieważ podczas inicjalizacji podłoża również nóż zostanie rozpoznany. Gdy nóż nie zostanie zainstalowany przed opuszczeniem rolek dociskowych maszyna nie rozpozna rodzaju narzędzia. Może to spowodować cięcie linii po przekątnej pracy.

Krok 8: Opuść rolki dociskowe.

## WAŻNE!

• Uważaj na swoje palce ponieważ głowica przesunie się stosunkowo szybko nad mediami.

Krok 9:

Ploter zmierzy załadowane podłoże, następnie zostanie wyświetlony następujący komunikat:



ploter jest gotowy do pracy.

Krok

## Rozdział 4 Panel sterowania

## 4.1 Objaśnianie przycisków

## 4.1.1. menu główne



Nr	Opis	Opis szczegółowy
1	Przycisk ustawień	Otwórz ustawienia 1/4
2	Przycisk	Otwórz 1/2
3	Przycisk play/pause	Przerwa lub podsumowanie pracy
4	Cancel	Odwołanie pracy





nr	Opis	Opis szczegółowy
1	Przycisk HOME	Powrót do głównego menu
2	Przycisk ustawień	Otwórz ustawienia 1/4
3		
4	Przycisk BACK/CANCEL	Powrót do poprzedniego menu
5	Przycisk strzałka w lewo	Powrót do poprzedniej strony menu
6	Przycisk strzałka w prawo	ldź do następnej strony menu
7	Przycisk menu	Otwórz odpowiednie menu



nr	Opis	Opis szczegółowy
1	Przycisk HOME	Powrót do głównego menu
2	Przycisk ustawień	Otwórz ustawienia 1/4
3	Przycisk działanie	Otwórz działanie 1/2
4	Przycisk BACK/CANCEL	Powrót do poprzedniego menu
5	Przycisk numeracja	Wpisz zadaną wartość
6	Przycisk zatwierdzanie	Zatwierdzanie ustawień
7	Przycisk obniżania	Obniżanie wartości ustawień
8	Przycisk podwyższania	Podwyższanie wartości
9	Przycisk kasowanie	Kasowanie wyświetlonych ustawień
10	Przycisk C	Kasowanie całego ustawienia

## WAŻNE!

- nie da się przekroczyć maksymalnej wartości. Jeśli spróbujesz ploter wyda podwójny sygnał dźwiękowy
  Wartości będą wyświetlane na niebiesko, gdy wybrana wartość
- jest mniejsza niż Minimalna wartość

## 4.2 Przegląd menu

4.2.1. diagram

Menu główne	podmenu	Ustawienia domyślne		Więcej informacji	
Ustawienia 1/4	Velocity (szybkość)	Tool down	1 - <b>60</b> -100 cm/s	Strona 45	
		Tool up	1 - <b>100</b> cm/s Laser		
		Laser	1 - <b>15</b> -100 cm/s		
	offset	offset	0.1 - <b>0.5</b> - 1 mm	Strona 47	
		test			
	Force	force	20 - <b>100</b> - 450 g	Strona 49	
	(docisk)	test			
	Tool	Drag knife		Strona 51	
	(Narzędzie)	pen			
	Load mode	roll		Strona 52	
	(ładowanie trybu)	Take up			
		sheet			
	Origin	center		Strona 53	
		Lower right (prawy dolny ró)			
		Lower left (lewy dolny róg)			
		Upper right (prawy górny)			
		Upper left (lewy górny)			
Ustawienia 2/4	prefeed	0 - <b>1000</b> - 10000 mm		Strona 54	
	Sheet off (odcinanie)	Mode (tryb)	Automatic	Strona 55	
			manual		
			wyłączone		
		margin	1-5-250 mm		
	Max lenght (dlugość)	0-2000-10000		Strona 56	
	Auto shuffle	On (włączone)		Strona 56	
		Off (wyłączone)			
	Job focus (ostrość pracy)	Accuracy (dokładność)		Strona 57	
		Speed (prędkość)			
	Page mode	0-1-2		Strona 58	

Menu główne	Podmenu	Ustawienia domyślne		Więcej informacji
Ustawienia 3/4	Smoothing (wygładzanie)	on		Strona 59
		off		
	Language (język)	English (angielski)		Strona 59
	protocol	emulacja	HPGL2	Strona 60
			HPGL	
			MHGL	
			MHGL2	
		VS/ZF/AS	accept	
			ignore	
Resolution (rozdzielczość)	0.010 mm		Strona 61	
	(rozdzielczość)	0.025 mm		
	Swap (wymiana)	Single tool/ mutitool		Strona 62

	Cut through (przecięcie	Velocity (szybkość)	1 - <b>15</b> - 100 cm/s	Strona 63
wzdłuż)	Force (docisk)	20 - <b>250</b> - 450 g		
		test		-
		Up distance (w górę)	<b>0.1</b> - 2.0 mm	
		Down distance (w dół)	0 - <b>10</b> - 100 mm	
Ustawienia 4/4	Epos Alignment	automatic		Strona 65
(pozycjonowanie) Screen (wyświetlacz)	manual			
	beep	On (włączony)	Strona 66	
		Off (wyłączony)		
		contrast	0 - <b>25</b> - 40%	
		Brightness (jasność)	0 - <b>50</b> - 100%	
Diagnostics	Tylko dla autoryzowanego personelu		Strona 67	
	Defaults (domyślne)	yes/no (tak/nie)		
	information			Strona 68

Menu główne	Podmenu	ustawienia domyślne		strona	
Actions	jogging			Strona 69	
(działanie) 1/2	origin			Strona 70	
	Cut through	Trim poster	Lenght (dlugość)	Strona 71	
			Width (szerokość)		
	Contour cut	Multi frame	Single scan	Strona 74	
			Repeat mode		
		Single frame	Single scan		
			Repeat mode		
		Manual	lenght		
			width		
			Direction (kierunek)		
	E-POS read			Strona 76	
	Sheet off	yes/no		Strona 77	
Actions (działanie) 2/2	Copies (kopie)	0 - <b>1</b> - 100		Strona 78	

#### 4.2.2. Ustawienia 1/4

## szybkość

Ustaw prędkość cięcia w zależności od aplikacji. Można ustawić następujące prędkości:

Narzędzie prędkości: (góra)

- prędkość głowicy tnącej, gdy narzędzie jest podniesione
- prędkość przemieszczania głowicy lewo prawo

Narzędzie prędkości: (dół)

- prędkość głowicy tnącej, gdy narzędzie jest opuszczone
- prędkość przesuwu (wykrywanie podłoża)

Laser:

prędkość cięcia w trybie laserowym

Prędkości można ustawić zarówno na panelu jak w oprogramowaniu cięcia. Gdy prędkość została ustawiona w oprogramowaniu. Prędkość panelu zostanie unieważniona, gdy funkcja VS / ZF / AS jest włączona (domyślnie).

## 4.2.2 Ustawienia 1/4a

## Prędkość

Ustawiać prędkość zgodnie z aplikacją.

Możliwe są ustawienia następujących prędkości:

*Tool up speed* Szybkść głowicy tnacej przy uniesionym narzędziu tnacym Szybkość głowicy przy ruchu od lewej do prawej *Tool down speed* Szybkść głowicy tnacej przy opuszczonym narzędziu tnącym Szybkość podawania medium (wykrywanie medium) *Laser speed* Szybkość wirtualnego cięcia w trybie laser to nie jest prędkość mierzenia ramki.

Prędkości mogą być ustawione zarowno w panelu noża tnącego jak i w oprogramowaniu. Kiedy prędkośc ustawiona jest w oprogramowaniu, prędkośc ustawiona w panelu będzie pominięta gdy jest włączona funkcja VS/ZF/AS (domyślnie włączona).

Odwołanie Spis treści > ustawienia 3/4 > VS/ZF/AS

W tym przypadku, szybkość opuszczonego narzędzia jestprędkością pomiaruramki w kierunku X. Szybkośc ruchu narzędzia w kierunku Y będzie zawsze maksymalną szybkością narzędzia uniesionego (100cm/s).



(maximum tool up speed - 100 cm/s)

Występuje również przędkośc przecinania. Ta prędkośc może być ustawiona oddzielnie poprzez *Cut Through* menu. **Odwołanie** Ustawienia 3/4 > Przecinanie

Ustaw narzędzie w poniższy sposób

Krok1: Naciśnąć poniższe przyciski:

Settings



## Krok 2:

Wybiezr którą prędkość chcesz ustawić

- □ Tool Dov □ Tool Up
- Laser



Krok 3: Zmien wartości do rządanych i potwierdź lub anuluj



#### **Odsunięcie**

Jednym z najważniejszych czynników do istotnych dla osiągnięcia dobrej jakości, ale również czynnikiem o którym latwozapomina się, jest wlaśnie odsunięcie. Jak widać na rysunku poniżej, odsunięcie noża (1) jest odleglością pomiędzy środkiem i koncem noża. Dokladny wymiar *offset* jest bardzo trudny do okreslenia i wymaga specjalnych narzędzi. Powinno się zatem wyregulować odsunięcie (1) poprzez sprawdzenie rzeczywistego wyniku cięcia. Mutoh pomaga zrobić to poprzez pólautomatczne ustawinie odsunięcia (semiautomatic offset adjustment routine), które jest zintegrowane z Twoja przecinarką.

.....



Prosimy postępować zgodnie z krokami aby przeprowadzić powyższą procedurę

Krok 1: Nacisnąć odpowiednie przycisku w następującej kolejności:



Krok 2: Zostanie wycięta seria kadratow, kazdy z innym odsunięciem



Krok 3: Usunąć ramki i sprawdzić desenie określając który z nich jest najlepszej jakości. Szczególnie zwracać uwagę na wykonczenie narożników i łatwośc odrywania.



Krok 4: Ustaw optymalne ustawinie odsunięcia noża uzywając strzałek lewo-prawo na panelu i potwierdź. Użyj strzalek góra-dół żeby żeby pokazać jeszcze raz deseń



### <u>Siła</u>

Siła narzedzia (docisk cięcia) jest wielkością nacisku jaka przecinarka podaje na nóż lub pisak. Sugerujemy żeby uzywać minimalnej siły jaka pottrzebna jest do nacinania bez kłopotów z odrywaniem. Niektore media przeciane są już przy docsiku 20g. Nie ma w takim przypadku potrzeby nastawiania siły, np. 100g. Zbyt duży nacisk może powodować obniżenie jakości. Dla odcinania rekomendujemy nacisk 250g. Najniższe ciśnienie jest wskazanie nie tylko ze względu na jakość ale również ze wzgędu na żywotność taśmy pod nóż tnący. Prosimy się upewnić że głębokość noża jest poprawna.

Odwolanie Ustawienie poprawnej głebokości cięcia noża

Prosimy postepowac wg poniższej procedury

Krok 1: : Użyć przycisków wg następującej kolejności

Settin	gs
	<b>U</b>
□ Force	(2x)
	Ŏ

Krok 2: Zmień wartości do wymaganych i potwierdź lub anuluj

Settin <del>s</del> \Force				
	Force [9r]			
	100			
<b>F</b>	Back		С	
	7	8	9	
	4	5	6	
	1	2	3	
<b>~</b>	0			$\checkmark$

Prosimy postępować zgodnie z poniższą procedurą w celu przetestowania aktualnych ustawień:

Krok 1: Użyć następujących przycisków w podanej kolejności:



Krok 2: Kiedy test będzie przygotowany, deseń będzie wycięty z użyciem aktualnych ustawień sily docisku noża.



Krok 3: Oderwać następujące kwadraty



Krok 4: Sprawdzić czy górna warstwa jest całkowicie odcięta oraz czy na dolnej warstwie są widoczne zadrapania, nacięcia.

#### Narzędzie

Zależnie od tego jakie narzędzie zostalo zainstalowane, odsunięcie ostrza powinno być wyliczone lub nie. Kiedy jest zainstalowany pisak, nie jest konieczne ustawinie odsunięcia. Kiedy zainstalowany jest nóż wleczony, jego szczyt nie jest w środku glowicy i ustawienie odsunięcia jest konieczne.

Zgodnie z Spise treści > ustawienia 1/4 > Odsunięcie

Ustaw narzędzie zgodnie z poniższym

## Krok 1:

Settings

□ Tools





**Krok 2:** Wybierz zainstalowane narzędzie Drag knife Pen





Krok 3: Confirm with

**Step 4:** Przygotuj EPOS wyrownanie, upewnij się czy odleglość pomiędzy czujnikiem EPOS a nożem/pisakiem jest poprawna. W innym przypadku może nastąpić wycięcie z odsunięciem.

W odwolaniu do Spis treści > Ustawienia 4/4 > Epos wyrównanie

#### Tryb ładowania

It is necessary to pre-define the media kind before lowering the pressure rolls. Depending on the kind of media selected, another media measurement routine will be executed.

Follow the procedure below to set the media kind and measurement details:

Step 1: Press the following buttons in order:



Step 2: Select which media kind is installed and confirm with Roll

Sheet



## <u>Baza</u>

ustaw pozycje startową cięcia (bazę) jak poniżej:

Krok 1: Please make sure media is loaded. If not, the positioning calculation is based on previously installed media.

Krok 2: Użyj wskazanych przycisków



Krok 3: Wybierz pozycję bazy (początku cięcia) i potwierdź..

Center

- Lower right corner (domyślnie)
- Lower left corner
- Upper right corner
- Upper left corner



## 4.2.3 Ustawienia 2/4

## Margines przedni ładowania podloża

Ten parametr jest bezpośrednio związany z trybem ładowania podloża.

Odwolanie Ustawinia 1/4 > tryb ładowania

Dlugość marginesu lub losowa długośc marginesu musi być ustawiona przed zaladowaniem podłoża.

Trzy powody używania przedniego marginesu ladowania podloża:

Ústawiona dlugość podloża z zadanym przednim marginesem ładowania (Pre-feed). Nim ploter zacznie pracę z roli zostanie odwinięta zadana długość marginesu. Chroni to podloże przed pociągnięciem na pelnej prędkości i przyspieszeniu .
 Przed wlaściwym rozpoczęciem cięcia podloże jest wysunięte w kierunku roli i z powrotem, dając możliwośc korekty przez

użytkownika.

Twój ploter tnący Kona został wyposażony w automatyczny mechanizm odcinania arkusza. Ploter mierzy podłoże okreslając jego ilość i czy pozwala ona na dalsza pracę. Jeśli nie pozostało wystarczająco dużo , ploter zatrzyma się przed końcem pomierzonego podloża i przlączy się na tryb Arkusza. Ploter nie rozpocznie dalszej pracy pomiędzy dwoma konturami.

Ustaw pozycję startową cięcia (bazy) wg schematu:

Krok 1: Upewnij się że podłoże jest załadowane. Jeśli nie, pozycjonowanie jest oparte na pierwotnie zainstalowanym podlożu.

Krok 2: Użyj poniższych przycisków





Odcinanie arkusza (Sheet off)

The auto-sheet-off mechanism of your cutter can be very easily used to cut the front edge of a new roll of vinyl straight as well as to cut off a sheet of vinyl from a roll, to be used as a separate sheet.

As well the sheet-off mode as the sheet-off margin can be set:

Step 1: Press the following buttons in order:



## Step 2: Wybierz jedno z następujących trybów i potwierdź.

Tryb odcinania	Opis
Automatyczny	Odcinanie arkusza będzie wykonane automatycznie przy wyborze funkcji Sheet- off w menu.
Ręczny	Podłoże będzie odebrane ze stolu. Używane jest ostrze odcinające.
wyłączony	Brak możliwości odcinania arkusza

## Krok 3: Kliknij przycisk marginesu.



Krok 4: Ustaw odległość na której podloże powinno zostać zaladowane przed obcięciem i potwierdź wartość. .

## Dłgość maksymalna

Po zainstalowaniu podloża i wybraniu jego rodzaju menu, ploer pomierzy jego szerokość i dlugość. Aby uniknąć rozwiniecia całej roli kiedy ustawione jest jako arkusz, można okreslić maksymalną dlugość arkusza. W przypadku kiedy wbrana jest opcja arkusza w menu, ploter nie będzie mierzyl dalej niż okreslona maksymalna długość. Menu długości arkusza chroni przed całkowitym odwinieciem roli.

Ustaw maksymalna długość arkusza w podany sposób:

Krok 1: użyj przycisków zgodnie z kolejnością:



Krok 2: Wpisz żadaną wartość (mm) i potwierdź

Jakość pracy	Opis
Dokładna Dostosowuje szybkość dla polepszenia jakości	
Szybka	Dostosowuje jakość do zwiększenia szybkości

## Tryb strony (Page Mode)

tryb ten określa reakcję plotera na komendy PAGE wysyłaną przez oprogramowanie plotera. Tryb PAGE jest używany do przeniesienia bazy po zakończeniu pracy i kontroluje zdalnie automatyczne odcinanie arkusza.

Automatyczne odcinanie arkusza bez interwencji jest unikalnym systemem ploterów tnących Mutoh zwiększając szybkośc cięcia. Komenda PAGE oznaczon jako "PG;" lub "PGN;" z "n" wartością w milimetrach.

Jeśli komenda PAGE "PG" jest wysłana, ploter automatycznie odetnie arkusz minimalizując straty materiału. Jeśli komenda PAGE "PGN" jest wyslana, numer okrślony po komendzie "PG" będzie okreslony oddzielnie, zależnie od trybu jaki wybraleś: **Page Mode 0** numer po komendzie strony jest ignorowany. Materiał zostanie obcięty w odległości 5mm od

ostatniego dolnego punktu wydruku.

Page Mode 1 Nowa baza jest odsunięta "n" milimetrów od ostatniego dolego punktu wydruku który został wysłany

Page Mode 2 Nowa baza jest odsunięta "n" milimetrów poza poprzednią pozycję bazy



Jeśli kąt pomiędzy A&B jest mniejszy niż kąt wygładzania, ploter utrzyma prędkość i obetnie narożnik po łuku (2). Optymalny kąt wygładzania jest obliczany przez maszynę.

Jeśli wygładzanie jest WYŁACZONE wszystkie narozniki zostana obcięte na ostro.



Włącz lub wyłącz wygładzanie jak poniżej:

Step 1: Użyj odpowiednich przycisków w danej kolejności:

Settings

2 x next page

□ Smoothing



Krok 2: Wybierz właczone (enabled)(rekomendowane) ub wyłącz(disabled) i potwierdź.

## Język (Language)

Ustaw żądany język w podany sposób:

Krok 1: Press the following buttons in order:

Settings



2 x next page

Language



Krok 2: Wybierz pomiędzy dostępnymi językami i potwierdź.

### Emulacja (Emulation)

## VS/ZF/AS

Twój ploter rozumie różne pliki róznych programów graficznych. Jest wskazane aby nie zmieniać tych ustawień. Domyślna wartość to HPGL2

Różne oprogramowanie pozwala wysłać użytkownikowi żadania co do prędkości, nacisku i przyspieszenia do plotera. Ploter może być ustawiony na akceptowanie lub ignorowanie tych komend

Ustaw ten parametr:

Krok 1: Uzyj przycisków w kolejności:



Krok 2: wybierz i potwierdź wybór

UWAGA 🗆 Kiedy komendy VS i ZF są wyslane i zaakceptowane, unieważniają one ustawienia zadane przez uzytkownika w panelu kontrolnym plotera. Kiedy komendy VS i ZF są wyłączone, ploter zawsze używa ustawień które są wprowadząne w panelu sterowania.

#### Rozdzielczość (Resolution)

Należy zwrocić uwagę że oprogramowanie używa określenia "krok na mm", gdzie krok to 0.025 mm co daje 40 kroków na mm a krok programu 0.010 mm daje 100 kroków na mm.

Cięcie po obwodzie przebiega przy kroku 0.010 mm.

## UWAGA 🗆 Jeżeli jednostki nie są poprawnie ustawione, wszystkie prace będą wycięte 2,5x większe lub mniejsze.

Ustaw rozdzielczośc w podany sposob:

Krok 1: Użyj podanych przycisków:

Settings

2 x next page

Resolution



Krok 2: wybierz pomiędzy 0,010 a 0,025 i potwierdź

Swap alert

Mutoh rozwiązal problem przecinania na dwa sposoby:

- Single tool (pojedyncze narzędzie)- narzędzie (1) wykanuje wszystkie operacje cięcia.
- Multi-tool (podwójne narzędzie)- standardwo narzędzie (1) & narzędzie przecinające (2) Ta wielonarzędziowa metoda wykorzystuje do ciecia dwa noże w dwóch osobnych mocowaniach (jeden nóz nacina drugi przecina).





Odwołanie Spis treści > Ustawienia 3/4 > przecinanie

Krok 1: użyj przycisków w nastepującej kolejności:

Settings

 2 x next page

 Swap alert



Krok 2: Wybierz metodę:

- Multi-tool Będziesz poproszony o zmianę narzedzia
- □ Single tool Nie będziesz proszony o zmianę narzędzia.

## Przecinanie (Cut through)

When all vector paths of your contour alignment are completed, single sticker samples (basic shapes) are often to be isolated. Due to the intermittent or discontinued plotting of Mutoh's supporting cut through technique, an extra protection of sticker drop-outs will be guaranteed by configuring your tool-up distance consequently.



## Refer to the Application Guide of the Kona to know how to initiate a cut through routine flawless.

It is however not easy to match an ideal tool configuration setup in which the media weakness suffers not radically from the multiple cut through samples accomplished. Therefore a perfect harmony between your tool down force and tool up distance needs to be

## synchronised.

Via this menu, you can set the desired cut through parameters.

Parametr	Opis	
Szybkość	The speed of which the cut through routine is cut. <i>Default: 10 cm/s</i>	
Siła	The force on the tool during the cut through routine. <i>Default: 250 gram</i>	
Tool Down dystans (1)	The distance of cutting through the vinyl. Default: 10 cm	
Tool Up dystans (2)	The quantity of vinyl left uncut to hold the sticker fixed to the media. <i>Default: 0,1 cm</i>	

Po wybraniu ustawień, jest mozliwość ich przetestowania.

Dla szybkości i siły należy postąpić w podany sposob:

Krok 1: Użyć poniższych przycisków:

Settings



□ 2 x next page (nacisnąc dwukrotnie)

Cut through





Krok 2: ustawić wartości dla szybkości (velocity) i siły (force).



Krok 3: Wpisać żądane wartości i potwierdzić

Krok 4: Ustawić wartości dla tool up i tool down odleglości.

□ Go to the next sub page (przejśc do następnej podstrony)

Select Up Dist. and/or Down. Dist. (wybrać Up Dist. i/lub Down. Dist.)



Krok 5: wprowadzić żąddane wartości i zatwierdzić

Krok 6: Wcisnąć przycisk "test" aby zweryfikować jakość ustawień przecinania



Krok 7: Zostanie wycięty następujący wzór



Krok 8: Sprawdź czy wycięte elementy dają się łatwo usunąć.

jeśli nie spróbuj zmienić silę i glebokość noża

Odwolanie do Ustawienia 1/4 > Force on page 49 and Setting the correct knife depth on page 24

Krok 9: Be sure to perform a sheet-off after the test because the pushed-out squares/circles will uncover the paper sensor which could lead to an error.

Odwołanie do Spis treści > Settings 3/4 > Swap alert

## 4.2.5 Ustawienia 4/4

str. 76.

## Kalibracja EPOS

Ten test pomoże precyzyjnie skalibrować EPOS względem noża. Test może zostać wykonany automatycznie, bądź ręcznie. Zalecane jest jendnak, aby Kona wykonała ten test automatycznie.

## UWAGA!

Za każdym razem, gdy zmieniane jest narzędzie, taki test powinien być wykonany.

Krok 1. Włóż i zainstaluj nóż.

Krok 2. Załóż ciemną (czarną) folię. Sprawdź z odczytem EPOS, czy jest wystarczająco ciemna, tak jak opisano w EPOS na



•



- Kalibracja EPOS



Kalibracja Automatyczna	Manualna	
-------------------------	----------	--

Krok 4.	Wbierz automatyczna	Wybierz ręczna
Krok 5.	Wciśnij klawisz start	Wciśnij klawisz start
Krok 6.	Następujący wzór zostanie wycięty	Następujący wzór zostanie wycięty
Krok 7.	Kona pokaże wycięty wzór wysuwając folię	Kona pokaże wycięty wzór wysuwając folię

Kalibracja	Automatyczna	Manualna	
Krok 8.	Wybierz kwadrat i wciśnij OK.	Manualna Wybierz kwadraty i wciśnij OK.	
Krok 9.	Ploter automatycznie zmierzy dół i prawą stronę kwadratu, aby poznać odległość pomiędzy nożem a laserem.	Laser zostanie aktywowany i przesunie się mniej więcej do środka krzyża. Naprowadź laser ręcznie do środka (jeśli na nim nie jest) i wćiśnij OK.	
Krok 10.	Kalibracja zakończona.	Kalibracja zakończona.	

## <u>Ekran</u>

Wszysktie ustawienia dotyczące ekranu mogą być tu zmienione. Jasność, kontrast, dźwięk również.

Krok 1. Wciśnij klawisze w kolejności:

Ustawienia

•



1x strona wstecz



Ekran

•



Krok 2. Wybierz pożądany parametr , zmień go i potwierdź

 $\checkmark$ 

## <u>Diagnostyka</u>

Ta sekcja jest tylko dla autoryzowanych techników Mutoh.



## Ustawienia fabryczne

Przywróć w maszynie ustawienia fabryczne: Krok 1. Wciśnij przyciski w kolejności:



Krok 2. Aby zresetować ustawienia, wciśnij OK.

0		
the User settines?		
Yes	Ho	

## Informacja

Zarówno dla siebie, jak i dla autoryzowanego technika Mutoh, ważne jest, aby znać który firmware (oprogramowanie maszyny), numer seryjny posiada maszyna.

Otwórz tą informację w następujący sposób:



## 4.2.6 Akcje 1 /2

## Przesuwanie

Przesuwaj głowicę w lewo i prawo, media w przód i tył w następujący sposób.

Krok 1. Wciskaj przyciski w kolejności:

Actions







Krok 2. Następujący ekran się wyświetli:



Przycisk	Akcja
	Przesuń głowicę w lewo.
	Przesuń głowicę w prawo.
	Wysuń media w przód.



Przesuń media w tył.

Krok 3. Przeprowadź głowicę nad media używając strzałek. Pojedyncze strzałki przesuwają głowicę powoli, podwójne przesuwają prędzej.

## UWAGA!

Krok 4. Wciśnij OK jak skończysz.

## <u>Punkt 0,0</u>

Aby ustalić, gdzie ploter ma zacząć ciąć, wykonaj poniższe procedury. Krok 1. Wciśnij klawisze w kolejności:

Actions



Origin





Krok 3. Przesuń głowicę/media w pożądane miejsce. Krok 4. Wciśnij OK, aby zachować ustawienie.

Odnieś się do Ustawienie 1/4>punkt 0,0 na stronie 53, aby uzyskać więcej informacji.

## Przecinanie na wylot – przycinanie plakatów

Po wydrukowaniu niektórych plakatów, jest możliwe aby wykorzystać Konę do przycięcia plakatu. Aby to wykonać, postępuj zgodnie z poniższą instrukacją:

Krok 1. Załaduj plakat do plotera.

Krok 2. Zainstaluj nóż na pożądaną głębokość cięcia. Odnieś się do Ustawianie odpowiedniej głębokości noża na stronie 23

Krok 3. Ustaw indywidualne parametry cięcia:

- prędkość
- siła nacisku
- dystans Tool up
- dystans Tool down

Odnieś się do Ustawianie 3 /4> Przecinanie na stronie 63 aby dowiedzieć się, jak zmienić te parametry.

Krok 4. Wciśnij następujące klawisze w kolejności:



Cut Through



Trim poster



Krok 5. Ustaw szerokość i długość plakatu.



Krok 6. Wciśnij klawisz Play

 $\geq$ 

Krok 7. Ustaw głowicę używając klawiszy przesuwania na pozycję P1 i wciśnij OK.



Krok 10. Włóż nóż przecinający jak ploter Cię poprosi i wciśnij OK.



## UWAGA!

Ten komunikat pojawi się tylko wtedy, jeśli włączone jest powiadamianie o zmianie narzędzia cięcia. W innym przypadku, plakat zostanie wycięty z takim powiadomieniem. Odnieś się do Przegląd Menu>Ustawienia 3 /4>alert powiadamiania o zmianie narzędzia na stronie 62.

Krok 11. Ploter wytnie plakat w kolejności jak na obrazku poniżej.



Krok 12. Po skończeniu trymowania plakatu włóż z powrotem poprzednie narządzie i kliknij OK.



### UWAGA!

Ten komunikat pojawi się tylko wtedy, jeśli włączone jest powiadamianie o zmianie narzędzia cięcia. Odnieś się do Przegląd Menu>Ustawienia 3 /4>alert powiadamiania o zmianie narzędzia na stronie 62.



## Cięcie po konturze

Odnieś się do Przewodnika aplikacji Kony aby uzyskać wszystkie informacje szczegółowo, a także jak ustawić ploter i oprogramowanie.

Odnieś się do rozdziału Cięcie po konturze na stronie 85 aby dowiedzieć się, którą metodę kalibracji wybrać.

Podczas wykonywania cięcia pojedynczych lub powtarzalnych plakatów, praca może zostać

rozpoczęta poprzez przycisk GO na Cutserwerze Mutoh'a. Jest również możliwość rozpoczęcia cięcia, ale pod warunkiem, że ploter jest podłączony do Cutserwera. W praktyce, zastępuje to klawisz GO.

Rozpocznij cięcie pojedynczych lub powtarzalnych prac w następujący sposób:

Krok 1. Wciśnij klawisze w kolejności:

Actions



Contour Cut



Krok 2. Wybierz, czy praca jest pojedyncza, czy powtarzalna.



Krok 3. Zdecyduj, czy praca ma być wykonana raz (single scan) czy kilka razy (repeat mode).

Krok 4. Wciśnij klawisz start.

Krok 5. Ploter zacznie skanować ramki oraz zczytywać kody kreskowe.

Krok 6. Jak tylko kod kreskowy zostanie rozpoznany, a praca znjduje się na Cutserwerze, ploter zacznie wycinać automatycznie.

Kiedy chcesz wycinać nieużywając opcji automatycznej, opcja manualna musi zostać wybrana. To może być przydatne, jeśli załadujesz odblaskowe media, których ploter może nie wykryć.

Rozpocznij cięcie manualne w następujący sposób.

Krok 1. Wciśnij klawisze:

Actions



Contour Cut



Manual



Krok 2. Wpisz długość i szerokość ramki.



Krok 3. Ustaw kierunek roli.

- Non-reverse dane nie będą obrócone
- Reverse dane będą obrócone

Krok 4. Wciśnij przycisk start



•

Krok 5. Przesuń głowicę nad punkt P1 i wciśnij OK po zakończeniu.



## **Czytanie EPOS**

Aby cięcie po konturze było możliwe, laser musi widzieć różnicę pomiędzy ramką, a mediami. Jeśli załadowałeś media, a pomiar ramki nie wychodzi, zalecane jest zrobienie testu czytania EPOS. Dzięki temu zobaczysz, czy laser jest w stanie wykryć różnicę pomiędzy materiałem, a ramką. Test zrób w następujący sposób:

Krok 1. Wciśnij klawisze w takiej kolejności:



Krok 2. Czujnik EPOS zostanie aktywowany.

Krok 3. Odsuń media spod czujnika i sprawdź, czy wartość zmienia się z białej (materiał) na

kolorową (ramka).



- Biały to około 1000
- Czarny <400</li>

Krok 4. Jeśli w tym tkwi problem, będzie niemożliwe, aby używać automatycznej metody wykrywania ramki i trzeba się przełączyć na ustawianie ręczne.

Odnieś się do: Akcje 1/2> Cięcie po konturze na stronie 74

## **Odcinanie**

W tym menu można odciąć media. Aby to wykonać, wykonaj poniższe instrukcje:

Krok 1. Wciśnij poniżesz przyciski.

Actions







Krok 2. W zależność od ustawień zrobionych w Menu odcinania, jeden z poniższych ekranów się wyświetli: Odnieś się do Ustawienia 2 /4> Odcinanie na stronie 55







Krok 3. Wciśnij Yes, aby zacząć odcinać.

## 4.2.7AKCJE 2 /2

## <u>Kopie</u>

W przypadku, gdy potrzeba jest wielokrotnego cięcia, możesz użyć funkcji Kopie. Funkcja ta spowoduje, że wycięty materiał zostnie wycięty raz jeszcze. Innymi słowy, ploter wytnie jeszcze raz to samo, w tym samym miejscu.

Ustaw ilość kopii w następujący sposób:

Krok 1. Wciśnij klawisze w następującej kolejności



Copies

 $\checkmark$ 



Krok 2. Ustal ilość kopii i potwierdź klawiszem

#### Rozdział 5 Kalibracja Plotera

#### Typ noży

Kona- kalibracja - Ustawienia noża - EPOS cięcie testowe - EPOS wryfikacja kalibracji - EPOS kalibracja- test - EPOS detekcja - XY-korekta przesuwu

Aby pomóc Ci w uzyskaniu doskonałej jakości nasi inżynierowie opracowali metodę krok po kroku dla początkujących użytkowników

## 5.1 Typ noży

Dostępne jest kilka typów noży używanych w zależności od rodzaju materiałów.

	Ostrze tnące 1	Ostrze tnące 2	Ostrze tnące 3
Kąt natarcia ostrza	45 kolor czerwony	30 kolor żółty	60 kolor niebieski
Typowy offset	0,50 mm	0,50mm	0,50mm
Domyślna prędkość	60cm/s	60cm/s	60cm/s
Domyślny nacisk			
<ol><li>Ciecie po obrysie</li></ol>	100g	100g	100g
<ol><li>-ciecie na wylot</li></ol>	250g	250g	250g

## 5.2 Kona - Kalibracja

## 5.2.1 Ustawienie noża

Istnieją trzy czynniki ,które należy wziąść pod uwagę w trakcie konfiguracji twojego plotera

- Perfekcyjne ustawienie głębokości noża dla cięcia po obrysie I cięcia na wylot. Przeczytaj rozdział prawidłowe ustawienia głębokości noża na stronie 22 aby zapoznać się z procedurą ustawienia I testowania parametrów.

- Siła nacisku noża dla ciecia po obrysie I cięcia na wylot. Przeczytaj rozdział prawidłowe ustawienia na stronie 49 aby zapoznać się z procedurą ustawienia I testowania parametru

- Offset noża tnącego Przeczytaj rozdział prawidłowe ustawienia na stronie 47 aby zapoznać się z procedurą ustawienia i testowania.

#### 5.2.2 Cięcie Testowe

Aby umożliwić cięcie po konturze ploter został wyposażony w Epos® . Funkcja ta wykrywa ramkę pozycjonującą I określa położenie grafiki. Aby uzyskać bezbłędne cięcie po obrysie zaleca się przeprowadzić poniższy test. Wynik testu powinień być pozytywny w przeciwnym wypadku skontaktuj się z autoryzowanym serwisem.

## EPOS weryfikacja kalibracji

Aby przeprowadzić test potrzebujesz arkusz testowy

EPOS I Mutoh CUTserver.

Plik źródłowy testu znajduje się na płycie CD dołączonej do plotera Kona. Arkusz testowy umożliwi ci kalibracje systemu Epos® w twoim ploterze.

Dokanaj tego w następujący sposób:

Krok 1: Wydrukuj test na folii winylowej tak by zapewnić orginalny rozmiar

Krok 2:Zainstaluj nóż lub długopis

Krok 3: Włącz ploter

Krok 4: Wybierz narzędzie ,które zostało zamontowane.



Zapoznaj się z rozdziałem na stronie 51 Krop 5: Wybierz tryb załadunku medium arkusz (Sheet)



Zapoznaj się z rozdziałem na stronie 52 **Krok 6**: Załaduj wydrukowany arkusz testowy Zapoznaj się z rozdziałem na stronie 27 **Krok 7**: Opuść rolki dociskowe **Krok 8**: Ustaw prawidłowo siłe nacisku I prędkość



Force Velocity Zapoznaj się z rozdziałem na stronie 45 Zapoznaj się z rozdziałem na stronie 49



Krok 9: Uruchom Mutoh CUTserver I stwórz połączenie z ploterem

Krok 10: Przejdź do menu Contour Cutting wybierz opcje Single Frame - Single Scan.



#### Zapoznaj się z rozdziałem "Cięcie po konturze" na stronie 74

Krok 11: Rozpocznij cięcie po konturze naciskając przycisk ">" PLAY Krok 12: : Ploter wykona następujące czynności:

- Skanowanie ramki
- Skanowanie kodów kreskowych
- Cięcie zgodnie z danymi wektorowymi
- Krok 13: Sprawdź dokładność pozycjonowania.
- Jeżeli chcesz, aby zoptymalizować pozycjonowanie konturu przejdź do wskazanych rozdziałów:
- kalibracji Kona> EPOS test ciecia test EPOS> wyrównanie na stronie 82 Kona calibration > EPOS test cuts > Dostosowanie test EPOS na str. 82 EPOS alignment test on page 82
- kalibracji Kona> XY odległości dokładności str. 82 Kona calibration > XY-distance accuracy on page 82

## EPOS alignment test

Ten test pozwoli precyzyjnie dostosować pozycję cięcia nożem do wskazań lasera EPOS. Ten test można wykonać ręcznie i automatycznie. Zaleca się jednak, aby korygować wartości automatycznie.

Odnoszą się do zestawienia Menu> Ustawienia 4 / 4> Epos Wyrównanie na stronie 65, aby wiedzieć, jak przeprowadzić test zapoznaj się Menu overview > Settings 4/4 > Epos Alignment na stronie 65

### EPOS odczyt

#### 5.2.3 XY- odległość dokładność distance accuracy

Aby prawidłowo pracować czujnik systemu EPOS musi widzieć różnicę pomiędzy medium a wydrukowanym prostokątem ograniczającym (pozycjonującym). Aby mieć pewność że po załadowaniu medium powiedzie się pomiar prostokąta warto wykonać test Epos Readout. W ten sposób sprawdzimy czy czujnik plotera prawidłowo wykryje kontrast pomiędzy prostokątem ograniczającym a medium .

Odniesienie do Menu> Przegląd Działania 1 / 2> EPOS czytaj na str. 76

XY - Distance Accuracy - Test jest stosowany w celu sprawdzenia rzeczywistej odległości XY cięcia wysyłanych z danych wektorowych.

Należy wykonać poniższą procedurę, aby wykonać test

Krok 1: Uruchom Mutoh's CUTserver.

krok 2: Upewnij się, że ploter jest połączony z Mutoh CUTserver.

Krok 3: Wybierz, aby wykonać test.



Krok 5: Załąduj rolkę lub arkusz do pomiarów wskazany w menu.

Krok 6: Włóż nóż.

- Krok 7: Obszar zostanie przycięty.
- Krok 8: Zdejmij folie w wycietym obszarze.

Krok 9: Zmierzyć długość i szerokość X Y i podaj je. Należy podać wartości w mm



Krok 10: Jeżeli wartości zostały wpisane, pojawi się komunikat:

Informa	tion	×
<b>i</b>	The settings were accepted an	d saved!
	OK	

Rozdział 6 Cięcie po konturze

Wprowadzenie Różne metody pozycjonownia Którą metodę wykorzystać ? - Pozycjonowanie ręczne - Pozycjonowanie pojedyńczą ramką - Pozycjonowanie ramką wielokrotną Szczegóły ramka pozycjonująca - Wskazówki, porady i zalecenia - Specyfikacja ramki ograniczającej Skanowanie ramki pozycjonującej

## 6.1 Wprowadzenie

Cięcie po konturze jest bardzo popularnym trybem pracy plotera Mutoh Kona. <u>Ta funkcja służy do wycinania wcześniej wydrukowanych grafik</u> do produk<sub>c</sub>ji naklejki, jak pokazano na zdjęciu:



Przeczytaj ten rozdział uważnie. Ze względu na znaczenie prawie cała ta instrukcja poświecona jest temu tematowi. Proszę zapoznaj się z nią aby uzyskać niezbędne informacje.

#### 6.2 Różne metody pozycjonowania

Istnieje kilka różnych metod pozycjonowania grafiki.

Ν	Opis	Info
1	Manual	Ręczne ustawienie rozmiaru arkusza poprzez cztery znaczniki w rogach obszaru
		cięcia.
2	Single Frame	Automatyczne pozycjonowanie z wykorzystaniem kodu kreskowego i pojedynczej ramki. Dostępne są dwa tryby: - automatyczny pomiar i odczyt kodu kreskowego - tylko pomiar ramki pozycjonującej.
3	Multi Frame	Automatyczne pozycjonowanie z wykorzystaniem kodu kreskowego i ramki wielosegmentowej. System zapewnia precyzję przy długich plikach.

Manual alignment

Single frame alignment

Multi frame alignment



#### 6.3 Jaką metodę pozycjonowania wybrać ?

## 6.3.1 Ręczna metoda pozycjonowania

Jest to metoda pozycjonowania z wyłączoną automatyką. Jej zaletą jest bardzo mały znacznik może być również niezbędna w przypadku materiałów słabo odbijających promieniowanie lasera. W takim przypadku laser systemu EPOS nie będzie zdolny do automatycznego pomiaru znaczników cięcia.

Zapoznaj się z rozdziałęm na stronie 76

W trybie tym użytkownik korzystając z klawiszy kursora <jog> musi ręcznie ustawić wskaźnik lasera na krzyżu znacznika przed uruchomieniem cięcia po obrysie.

#### 6.3.2 Pozycjonowanie metodą Single Frame

Metoda pozycjonowania Mutoh Single Frame jest metodą w pełni automatyczną wykorzystującą kod kreskowy wydrukowany wraz z grafiką. Przy metodzie tej powinno się korzystać z Mutoh Cut Serwer.

Metoda ta pozwala na servjne wycięcie wcześniej przygotowanych grafik po obrysie (np. z drukowania w nocy) Pozwala na załadowanie rolki z grafiką do plotera Kona.

Jeżeli każdy obszar zadruku posiada swój kod paskowy i wszystkie pliki umieszczone są w oprogramowaniu Cut Serwer możesz kliknąć <GO> Upewnij się o ustawieniu konfiguracji Mutoh CUTserwer na SINGLE FRAME i tryb REPET MODE. Wówczas każdy z elementów na rolce zostanie wycięty bez konieczności interwencji użytkownika.

Stosowania dwóch kodów kreskowych umożliwia Konie automatycznie wykryć czy obraz załadowany jest do góry nogami (odwrotnie) czy prawidłowo. Nie ma potrzeby, aby wyszukać plik dla każdego wydruku, Kona i Mutoh CUTserver zrobi to w pełni automatycznie, aż do ostatniej grafiki.

Nie polecamy tej metody do prac o długości ponad 2 m, chociaż nie ma ograniczeń co do rzeczywistej długości którą można wykorzystać.

Zapoznaj się w instrukcji plotera z informacjami na temat CUTserver Mutoh oraz Print & Cut 6.3.3 Pozycjonowanie metodą Multi frame

Metoda ta oferuje wszystkie zalety metody poprzedniej (Single Frome) ale dodatkowo pozwala podzielić prace na mniejsze fragmenty. Pozwala to zwiększyć precyzję przy dużych długościach prac. Metoda powinna być stosowana w połaczeniu z systemem Mutoh CUTserwer.

Metoda ta pozwoli nam przygotować prace o długości 10 m i więcej nawet 100m kurcze to niesamowite. Ploter będzie dokonywał pomiaru segment po segmencie i ciachał segment po segmencie. Dzięki temu uzyskamy nieprawdopodobną dokładność większą niż grubość ludzkiego włosa i większą niż poprzednie metody. Jednak uwaga nie polecamy tej metody do prac mniejszych niż 1,5m Nu, nu nie wolno.

W przypadku tej metody musisz skorzystać z Mutoh CUTserver, upewnij się iż w konfiguracji Mutoh CUTserwer ustawiony jest na tryb MULTI-FRAME.

#### 6.4 Szczegóły informacje - ramka pozycjonująca

## 6.4.1 Wskazówki, porady i zalecenia

Aby korzystać z systemu automatycznego pozycjonowania, wydrukowany arkusz zawiera ramkę pozycjonującą wokół obszaru cięcia. - Ramka pozycjonująca musi zostać wydrukowana. System EPOS wykryje ramkę pozycjonującą i określi położenie grafiki obszaru cięcia. - Upewnij się, że istnieje 5 mm odstęp między grafiką i ramką pozycjonującą.

- Upewnij się, że ramka ma ciemny kolor (zalecane: czarny) w celu uzyskania wystarczającego kontrastu do podłoża.

- Minimalna grubość linii ramki wynosi 3 mm. Jednak podczas drukowania pliku drukowania i cięcia na ploterach Osprey lub Toucan, zaleca się zwiększyć tę wartość do co najmniej 5 mm. A co Cie obchodzi dlaczego ? Masz Problem ???!!!!

- Upewnij się, że obszar cięcia mieści się w marginesie maksymalnej szerokość cięcia twojego plotera. Cięcie obszarów większych niż

obszar roboczy plotera jest mocno utrudnione a nawet kurcze niemożliwe i serwis będzie w tym temacie nieugięty. - Upewnij się, że media zostały załadowane prosto i prawidłowo w przeciwnym wypadku ploter będzie miał problemy z prawidłowym pomiarem.

### Uwaga

- Umieszczenie ramki pozycjonującej względem krawędzi arkusza musi zostać określony w oprogramowaniu plotera drukujacego.

- Tworzenie grafiki powinno odbywać się w aplikacji graficznej (np. CorelDraw, Adobe Illustrator, Adobe Photoshop lub Macromedia Freehand) lub w oprogramowaniu posiadającym funkcje edycyjne (EasySIGN Power Pack Pro Edition lub Scanvec Mutoh Amiable PhotoPrint DX Mutoh Edition)

Nie zapomnij, aby utworzyć linię cięcia wokół obrazu. Domyślnie linia cięcia jest "linią włosową w kolorze Magenta" lub "spotcolor" z <CutContour> swatch nazwę (w palecie CMYK).

- line = Grubość linii włosowej (lub 0,25)

- Kolor = 100% magenta

- Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z Kona Application Guide.

### 6.4.2 Specyfikacja ramki pozycjonującej.

Ramka pozycjonująca I obszar cięcia powinien spełniać nastepujące wytyczne:



Ν	Opis	Minium	Maximum
1	Biała krawędź, margines po prawej stronie	20mm	300mm
2	Biała krawędź, matgines po lewej stronie	20mm	300mm
3	Biała krawędź z tyłu:		
	-Arkusz	90mm	250mm
	<ul> <li>Pomiędzy dwoma obszarami cięcia.</li> </ul>	50mm	250mm
4	Biała krawędź margines z przodu.	20mm	300mm

5	Grubość ramki pozycjonującej.	3mm	20mm
6	Szerokość ramki pozycjonującej.	250mm	-
7	Wysokość ramki długość	350mm	-
8	Media długość	440mm	10m
9	Media szerokość	280mm	Device Limit
10	Margines pomiędzy grafiką I ramką lub kodem kreskowym.	6mm	-
11	Odstęp pomiedzy rolką dociskową I ramką pozycjonującą.	5mm	-

## 6.5 Skanowanie ramki pozycjonującej.

Ramka pozycjonująca jest mierzona przez system EPOS za pomocą czujnika podczas szybkiego skanowania. Warto poznać tą szalenie interesującą i niesamowicie innowacyjną metodę skanowania. Szybkie skanowanie musi wykonać następujące kroki:



1. Laser zostanie aktywowany w celu wykrycia kolor tła. Wartość ta zostanie wykorzystana do wykrycia różnicy między tłem i ramką w trakcie procedury skanowania.

Skanowanie po przekątnej zostanie wykonane z prędkością ustaloną przez użytkownika w ustawieniach plotera.
 Poziome skanowanie zostanie wykonane przy maksymalnej prędkości.

4. Głowica wraca na ścieżkę skanowania w celu sprawdzenia.

W momencie wykrycia 4 punktów znane jest położenie kodu kreskowego. Jeśli wykryte jest mniej niż 4 punkty system przesunie medium i dokona ponownego skanowania.







Gdy nóż zakłada niewielką różnicę pomiędzy grubością ramy w jednym albo więcej kątów, ponowne mierzenie zostanie wykonane przy odpowiednim boku ramy ale nieco wyżej lub niżej. Jeśli nadal występuje tam odmienność,różnica, ostrzegawcza wiadomość będzie wyświetlana na panelu, a krzyż zostanie wycięty w niższym prawym rogu.

## Czyszczenie i codzienne utrzymanie

- Czyszczenie zanieczyszczonych rolek
- Czyszczenie plotera tnącego.
- 🗆 Czyszczenie ostrzy noża
- Standardowy stojak noża.
- □ Stojak/trzymacz noża z NONIUS
- Czyszczenie ekranu dotykowego

#### Czyszczenie i codzienna pielęgnacja,.

Twój plotter tnący, noże i ołówki będą pracować lepiej i dłużej ci posłużą, jeśli wykonasz codziennie kilka czynności.

#### <u>Uwaga.</u>

 Przed rozpoczęciem czyszczenia I codziennej pielęgnacji, proszę wyłącz plotter I usuń kabel zasilania.

#### 7.1.1

Czyszczenie zanieczyszczonych rolek

Rysunki poniżej wskazują te partie plotera, ktore mogą wymagać twojej uwagi.

Rolki dociskowe (1) dociskają ściśle folię naprzeciw trących rolek (2). Z tego powodu możliwe jest, że po jakimś czasie, trące rolki (2) stają się zasklepione z powodu pozostałości po ciętych mediach. Może to powodować odchylenie materiału, cięcia w niedokładne kawałki lub niewłaściwego transportu folii. Dlatego też jest to dobry powód do czyszczenia ich regularnie. Żeby to zrobić możesz użyć szczoteczki i obracać je ręcznie, aby się upewnić że są dokładnie wyczyszczone.



7.1.2 Czysczenie plotera tnącego.

Użyj miękkiej ściereczki do wyczyszczenia papierowych śmieci, resztek i części od tacy, the grit cover the cutting mat and the carriage cover.

Użyj bawełnianej ściereczki do wyczyszczenia czujników mediów i laseru EPOS. Upewnij się, że zrobiłeś ponowną kalibrację czujnika EPOS po wyczyszczeniu go.

Refer to Menu overview > Settings 4/4 > Epos Alignment on page 65

## 7.1.3 Czyszczenie ostrzy noży.

Użyj następującej procedury do usunięcia małych partii folii u podstawy tnącego noża.

Standardowy chwytak noża.

7



Krok 5: Umieść z powrotem sprężynkę ponad ostrzem i ściśle skręć z powrotem wszystkie części.

Chwytak noża z noniu



Step 4: Umieść główną partię na szczycie chwytaka i skręć wszystko ściśle.



## 7.1.4 Czyszczenie ekranu dotykowego.

Po jakimś czasie, odciski palców lub kurz mogą spowodować zabrudzenie ekranu. Wyczyść ekran dotykowy w następujący sposób:



## Krok 1: Wyłącz zasilanie w ploterze.

Krok 2: Potrzebna będzie szmatka, która nie zostawia żadnego puszku oraz destylowana woda. Ściereczkę nawilż destylowaną wodą, wykręć z niej jak najwięcej wody się da. Upewnij się, że ściereczka jest wilgotna, ale nie mokra. Przetrzyj ekran delikatnym ruchem, aby usunąć kurz lub odciski palców.

Krok 3: Inną opcją jest użycie zestawu do czyszczenia, który zawiera antystatyczne szmatki. Możesz to kupić w różnego rodzaju sklepach elektronicznych lub przez Internet. Użyj płynu na szmatkę i delikatnie przetrzyj ekran.

Krok 4: Zakończ czyszczenie ekranu ścierając bezpyłkową tkaniną nadmiar wilgoci.

## Rozdział 8 Rozwiązywanie problemów

## Codziennie zagadnienia użytkowania

Włącznik jest włączony na pozycji ON, ale plotter nie działa.

[	Media są załadowane, ale plotter nie pracuje.
[	Dane z komputera zostały wysłane, ale plotter nie reaguje
[	Dane z komputera zostały wysłane, ale błędy występują po stronie plotera
[	Niektóre partie wzoru nie zostały dobrze wycięte

Wydajnośc jest 2,5 x za duża lub 2,5 x za mała

## Error messages

Wiadomości o odzyskiwalnym błędzie bez podanego ID, numeru błędu
Błędyz numerem ID(ID 1009-6115
Błędy cięcia po konturze i ostrzeżenia (ID 6201-6271)
HPGL błędy (ID 4000-5000)

## 8.1 Codzienne użytkowanie.

W tej sekcji znajdziesz streszczenie problemów, jakie mogą występować podczas codziennego użytkowania plotera i kilka sztuczek jak rozwiązać te problemy.

Włącznik jest włączony na pozycji ON, ale plotter nie działa

Czy kabel zasilający jest podłączony do plotera?

#### Media są załadowane, ale plotter nie pracuje..

- Czy rolka ciśnieniowa jest obniżona?
- Czy media są prawidłowo załadowane?
- Czy czujniki papieru są czyste?
- Czy plotter jest w stanie błędu??
- Czy plotter jest zabezpieczony przed działaniem światła słonecznego, ktore mogłoby spowodowac uszkodzenie czujników?

## Dane z komputera zostały wysłane, ale plotter nie pracuje.

- Czy kabel jest właściwie podłączony?
- Czy warunki podłączenia przy komputerze głównym pasują do ustawień na ploterze?
- □ Czy jesteś w obszarze pauzy, przerwy?
- Czy media są załadowane?

## Dane z komputera zostały wysłane, ale błędy występują po stronie plotera

- Czy ustawienia na komputerze i ploterze są prawidłowe?
- Czy warunki interfejsu komputera pasują do tych, które są ustawione na ploterze?
- Does the command mode on the host computer match the command mode on the cutter?

## Niektóre rzeczy z projektu nie zostały prawidłowo wycięte.

- Sprawdź czy wskaźnik noża nie jest zabrudzony pozostałościami materiału.
- Sprawdź nóż za pomocą szkła powiększającego, by zobaczyć czy nie jest ukruszony.
- U Wykonaj pomiar ustawień, aby sprawdzić poprawność cięcia.
- Wykonaj test cięcia I sprawdź jego jakość (jakość cięcia).
- Wykonaj test wyrównania EPOS.

## Wydajnośc jest 2,5 x za duża lub 2,5 x za mała.

 Nóż używa niewłaściwego dostosowania. Proszę odwołaj się do rozdziału 4, aby skorygowaćustawienia I spróbuj ponownie. Jako rozwiązanie alternatywne, możesz także wybrać zmianę ustawień w twoim komputerze, oprogramowaniu. Oba ustawienia powinny do siebie pasować.

## 8.2 Informacje o błędach.

## 8.2.1 Zwrotne informacje o błędach bez numeru ID.

Podczas wycinania, wymiarowania lub innej sekwencji, możliwe jest, iż jeden z poniższych błędów będzie się pojawiał.Proszę zapoznaj się z listą poniżej z wszystkimi błędami, które możesz rozwiązać sam,bez potrzeby jakiejkolwiek interwencji techników Mutoh.

Błąd	Przypadek	Rozwiązanie	Sk
EPOS calibration error <retry></retry>	Czujnik EPOS wszedł w błąd z kalibracją EPOS	<ol> <li>Spróbuj ponownie lub uruchom ponownie i spróbuj jeszcze raz.</li> </ol>	
		2. Skontaktuj się z autoryzowanym technikiem	
		Mutoh jeśli problem będzie powracał.	
EPOS problem: PG	Jeśli zostało wykonane polecenie PG	1. Sprawdź Rozmiar mediów.	
problem occurred pomiędzy 2 segmentami lub na początku nowej pracy, nowego zadania, ten błąd może się pojawić. Może być to spowodowane przez:		2. Uruchom ponownie maszynę.	
	Media są za krótkie.		
	<ul> <li>Praca została przerwana przez operatora</li> </ul>		
	<ul> <li>Ruch nie może być wykonany przez uszkodzenie mechaniczne</li> </ul>		
Zakres danych jest out of	Dane przesłane doplotera są	1. Załadować odpowiednie media.	Ref
limit and is clipped to	d is clipped to większe niż pozycja pomiędzy 1 a 4	2. Przeprogramuj pozycję rolek dociskowych.	er
		<ol> <li>Przeprojektuj swoją pracę.</li> </ol>	Zała dun

Error	Cause	Solution	Refer to
Unable to show point	There is an error during the switch from the cutter knife to the laser or vice versa.	<ol> <li>Spróbuj ponownie lub uruchom ponownie i spróbuj jeszcze raz.</li> </ol>	
	If the cutting head is located at the end of a paper during the switch, this error can occur also.	<ol> <li>Skontaktuj się z autoryzowanym technikiem Mutoh jeśli problem będzie</li> </ol>	
EPOS problem: nie znaleziono odniesienia EPOS	<ul> <li>Może się zdarzyć, że zbiór odniesień nie może być znaleziony.</li> <li>Czujnik EPOS jest zepsuty.</li> </ul>	<ol> <li>Wybierz prawidłowy plik w Mutoh Cut- Server I rozpocznij pracę manualnie.</li> </ol>	Refer to Przewodnik stosowania Refer to Ograniczajacy pole przwodnik Na stronie 90
		<ol> <li>Upewnij się, że zbiór odniesień druku jest skonstruowanyw ciągu specyfikacji. (wydrukuj plik jeszcze raz z pola odniesienia grubsze, niż. 5 mm lub więcej)</li> </ol>	
		<ol> <li>Upewnij się, że kontur cięcia jest ulokowany pomiędzy dwoma zewnętrznymi rolkami</li> </ol>	

## 8.2.2 Errors with error number (ID 1009-6115)

Error	Informacja	Opis	Rozwiązanie	Kategoria
1009	błąd pozycji Y	Głowica jest zamknięta I nie może	Usuń media lub przedmiot i zrestartuj plotter.	Fatal error
1010	błąd pozycji X	Media nie mogą być podawane w	Usuń media lub przedmiot blokujący rolki i zrestartuj ploter.	Fatal error
1014	X fuse error	<ul> <li>48 V</li> <li>problem</li> <li>X fuse is broken</li> </ul>	Skontaktuj się z autoryzowanym technikiem Mutoh	Fatal error
1015	Y fuse error	<ul> <li>48 V</li> <li>problem</li> <li>Y fuse is broken</li> </ul>	Skontaktuj się z autoryzowanym technikiem Mutoh	Fatal error

1045	No Z encoder	Z encoder or flatcable is broken	Skontaktuj się z autoryzowanym technikiem Mutoh	Fatal error
1049	Y PWM max error	There is too much force necessary to	Usuń media lub przedmiot blokujący głowicę i zrestartuj plotter.	Fatal error
1050	X PWM max error	There is too much force necessary to	Usuń media lub przedmiot blokujący rolki i zrestartuj ploter.	Fatal error
1060	Sheet off error	Zewnętrzny czujnik jest	Check if the sheet-off system Is the cutting blade still sharp?	Warning
2000	PG problem	Media są zbyt	Załaduj dłuższe media.	Warning

Error	Message	Description	Solution	Category
6098	EPOS calibration error	Nie można skalibrować pisaka to laser distance	<ul> <li>Upewnij się,że różnica pomiędzybiałym i kolorowym może być rozpoznana przez czujnik EPOS.</li> <li>Refer to EPOS read on page 76</li> <li>The media has not been weed out (when asked on the display) before the EPOS alignment measurement</li> <li>Laser jest uszkodzony</li> </ul>	Warning
6099	EPOS measurement is unstable	Jest zbyt duża różnica wymiarowania między punktami X i Y.	<ul> <li>Czy media są załadowane prawidłowo?</li> <li>Refer to Loading media on page 27</li> </ul>	Warning
6100	Bump problem machine width	Ploter nie może ukończyć cięcia po długości z podanych wymiarów.Może być to	Usuń media lub przedmiot blokujący głowicę i zrestartuj plotter.	Warning
6105	X measurement problem. Reload media	The rear media sensor is uncovered during a media measurement routine	Try tls the media loaded correctly?     Refer to Loading media on page 27	Warning
6115	TFT board detection problem	The flatcable of the touch screen is not connected or	Skontaktuj się z autoryzowanym technikiem Mutoh.	Warning

## Contourcutting errors and warnings (ID 6201-6271)

When a specific contour cutting warning or error occurs, an error number will be displayed and a cross will be cut in the lower right corner. All codes are unique and the cross has a predefined angle and size to know of which nature the error is.

Pre-defined crosses	Single frame calibration points	Multi frame calibration points
5		P7
	P7	P6
3	P6	P8
	P8	P5
1	P5	<u>last</u>
		P10
		P9
		I I
		P12
1. Print distortion - Bad rectangle		P11
<ol> <li>Media shift detected</li> <li>Print distortion - Stretch</li> </ol>		middlo
4. Possible data clipped		segments
	P4	
	P1	
	P3	P9
	P2	
		P12
		P11
		1st
		segment

Odszukaj na poniższej liście kod błędu oraz jego opis i kategorię - Ostrzeżenie oznacza, że będziesz miał wybór pomiędzy możliwością kontynuowania cięcia lub jego przerwaniem - Błąd oznacza, że nie można kontynuować cięcia i będziesz musiał ponowić próbę pomiaru medium i próbę cięcia

Błąd	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Kategoria
6201	Zestrajanie EPOS'u przerwane	Zestrajanie EPOS'u przerwane		Błąd
6202	Zestrajanie EPOS'u przerwane	Wałki dociskowe są podniesione		
6203	Zestrajanie EPOS'u przerwane	Procedura zestrajania została przerwana przez użytkownika		
6206	Przesuw uległ awarii	Przesuw zawiódł podczas procedury EPOS (moveabsc)		Błąd
6207	Przesuw uległ awarii	Przesuw zawiódł podczas procedury EPOS (drawcontrol)		
6208	Przesuw uległ awarii	Przesuw zawiódł podczas procedury EPOS (scanroutine)		
6211	Kod kreskowy wystąpił problem	Kod kreskowy zbyt długi		Błąd
6212	Kod kreskowy wystąpił problem	Kod kreskowy problem z szerokością		
6213	Kod kreskowy wystąpił problem	Kod kreskowy problem z wysokością	się powtarza, to: - wydrukuj raz jeszcze prace	
6214	Kod kreskowy wystąpił problem	Problem skanowania kodu kreskowego 1 (spróbuj niżej)	- wytnij raz jeszcze prace	
6215	Kod kreskowy wystąpił problem	Problem skanowania kodu kreskowego 1 (spróbuj wyżej)	Patrz ramka brzegowa na stronie 90	
6216	Kod kreskowy wystąpił problem	Suma kontrolna nie jest OK		
6218	Rozmiar mediów problem	Sprawdź, czy marginesy lewy, prawy, górny i dolny są zgodne ze specyfikacją. Możliwe jest również, ze plik, który wysłałeś nie jest poprawny	Upewnij się, że wysłałeś odpowiedni plik	Błąd
6221	Wystąpił problem strony	PG po zadaniu uległ awarii	- Sprawdź rozmiar mediów	Błąd
6222	Wystąpił problem strony	PG między 2 segmentami zawiódł albo ploter ustawiony jest na cięcie wielu kopii i nie znajduje kolejnej pracy		

Błąd	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Kategoria
6223	Nie znaleziono danych dla EPOS	W trakcie przeszukiwania laserowym czujnikiem EPOS'u nie została wykryta żadna krawędź (kolor <> biel)	Patrz EPOS strona 76	Błąd
6225	Możliwe obcięcie danych	Jeden lub więcej punktów ramki znajdują się poza obszarem cięcia plotera. Dane cięcia zostaną skasowane	Zewnętrzne rolki dociskowe są wewnątrz ramki. Patrz ładowanie mediów strona 27	Ostrzeżenie
6226	Zniekształcony wydruk (zły prostokąt)	Wydruk wypaczony. Prostokąt nie jest prostokątny. Wypaczenie może wynosić więcej niż 3 mm	Zła jakość druku, niewyraźne krawędzie ramki. Patrz ramka brzegowa na stronie 90	Ostrzeżenie

6227	Zniekształcony wydruk (rozciągnięcie wydruku)	Wykryto rozciągnięcie ramki w dolnej części. P1 i P4 ma identyczną grubość, P2 i P3 ma identyczną grubość. Jednak P1-P4 i P2-P3 zbytnio się od siebie różnią. Druk wydaje się być rozciągnięty	Możesz spróbować odciąć zadanie. Nie gwarantujemy zadowalających efektów. Co zrobić, sprawdzić w przypadku złej jakości:	
6228	Zniekształcony wydruk (rozciągnięcie wydruku)	Wykryto rozciągnięcie ramki w górnej części. P5 i P8 ma identyczną grubość, P6 i P7 ma identyczną grubość. Jednak P5-P8 i P6-P7 zbytnio się od siebie różnią. Druk wydaje się być rozciągnięty		
6229	Zniekształcony wydruk (rozciągnięcie wydruku)	<ul> <li>Wykryto deformacje ramki na stronie. Px i Py ma identyczna grubość, Pw i Pz ma identyczną grubość. Jednak Px-Py i Pw-Pz zbytnio się od siebie różnią. W zależności od zmierzonego segmentu: Px, Py, Pw, Pz jest różny.</li> <li>1. Px = P1, Py = P4, Pw = P5, PZ = P8</li> <li>2. Px = P1, Py = P4, Pw = P9, PZ = P10</li> <li>3. Px = P9, Py = P10, Pw = P11, PZ = P12</li> <li>4. Px = P11, Py = P12, Pw = P5, PZ = P8</li> </ul>	- Ustawienia drukarki - Ustawienia RIP'u - Projekt Patrz ramka brzegowa na stronie 90	Błąd

Błąd	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Kategoria
6231	Problem grubości dołu ramki	Wszystkie zmierzone punkty zbytnio różnią się od siebie, może wpłynąć to negatywnie na jakość cięcia.		
6232	Problem grubości dołu ramki	Błędna grubość P1 (prawa strona dolnej ramki). Grubość jest różna względem pozostałych punktów spodu ramki. To wpłynie na jakość cięcia		
6233	Problem grubości dołu ramki	Błędna grubość P2 (prawy spód dolnej ramki). Grubość jest różna względem pozostałych punktów spodu ramki. To wpłynie na jakość cięcia	Możesz spróbować odciąć zadanie. Nie gwarantujemy zadowalających efektów. Co zrobić, sprawdzić w przypadku złej	
6234	Problem grubości dołu ramki	Błędna grubość P3 (lewy spód dolnej ramki). Grubość jest różna względem pozostałych punktów spodu ramki. To wpłynie na jakość cięcia	jakości: - Ustawienia drukarki - Ustawienia RIP'u - Projekt Patrz ramka brzegowa na stronie 90	Ostrzeżenie
6235	Problem grubości dołu ramki	Błędna grubość P4 (lewa strona dolnej ramki). Grubość jest różna względem pozostałych punktów spodu ramki. To wpłynie na jakość cięcia		
6236	Problem grubości dołu ramki	Błędna grubość P1 i P4. Grubość tych punktów jest różna względem siebie i może być różna względem punktów P2 i P3. To wpłynie na jakość cięcia		
6237	Problem grubości dołu ramki	Błędna grubość P2 i P3. Grubość tych punktów jest różna względem siebie i może być różna względem punktów P1 i P4. To wpłynie na jakość cięcia		

Błąd	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Kategoria
6241	Problem grubości góry ramki	Wszystkie zmierzone górne punkty zbytnio różnią się od siebie, może wpłynąć to negatywnie na jakość cięcia.	Możesz spróbować odciąć zadanie. Nie gwarantujemy zadowalających efektów. Co zrobić, sprawdzić w przypadku złej jakości: - Ustawienia drukarki - Ustawienia RIP'u - Projekt	Ostrzeżenie
6242	Problem grubości góry ramki	Błędna grubość P5 (prawa strona górnej ramki). Grubość jest różna względem pozostałych punktów góry ramki. To wpłynie na jakość cięcia		
6243	Problem grubości góry ramki	Błędna grubość P6 (prawa góra górnej ramki). Grubość jest różna względem pozostałych punktów górnej ramki. To wpłynie na jakość cięcia		

6244	Problem grubości góry ramki	Błędna grubość P7 (górna lewa strona górnej ramki). Grubość jest różna względem pozostałych punktów góry ramki. To wpłynie na jakość cięcia	Patrz ramka brzegowa na stronie 90	
6245	Problem grubości góry ramki	Błędna grubość P8 (lewa strona dolnej ramki). Grubość jest różna względem pozostałych punktów spodu ramki. To wpłynie na jakość cięcia		
6246	Problem grubości góry ramki	Błędna grubość P5 i P8. Grubość tych punktów jest różna względem siebie i może być różna względem punktów P6 i P7. To wpłynie na jakość cięcia		
6247	Problem grubości góry ramki	Błędna grubość P6 i P7. Grubość tych punktów jest różna względem siebie i może być różna względem punktów P5 i P8. To wpłynie na jakość cięcia		

Błąd	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Kategoria
6251	Problem grubości środek ramki	Grubość punktów środkowych (P9 i P10) różni się zbyt dużo od siebie i punkty te różnią się od dolnych punktów P1 i P4		
6252	Problem grubości środek ramki	Błędna grubość P9 (prawy środkowy punkt). Grubość zbytnio jest różna od P10. To wpłynie na jakość cięcia	Motorz ortóbować odejać zadarja Nia	
6253	Problem grubości środek ramki	Błędna grubość P10 (lewy środkowy punkt). Grubość zbytnio jest różna od P9. To wpłynie na jakość cięcia	Możesz sprobować odciąć zadanie. Nie gwarantujemy zadowalających efektów. Co zrobić, sprawdzić w przypadku złej jakości:	
6254	Problem grubości środek ramki	Grubość punktów środkowych (P11 i P12) różni się zbyt dużo od siebie i punkty te różnią się od dolnych punktów P1 i P4	- Ustawienia druka ki - Ustawienia RIP'u - Projekt	Ostrzeżenie
6255	Problem grubości środek ramki	Błędna grubość P11 (prawy środkowy punkt). Grubość zbytnio jest różna od P12. To wpłynie na jakość cięcia		
6256	Problem grubości środek ramki	Błędna grubość P12 (lewy środkowy punkt). Grubość zbytnio jest różna od P11. To wpłynie na jakość cięcia		

Błąd	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Kategoria
6261	Nie wykryto ramki	Żadna z wymaganych krawędzi ramki nie została znaleziona podczas laserowego pozycjonowania. Upewnij się, że ramka wykonana jest zgodnie z instrukcją		
6262	Nie wykryto ramki	Tylko jedna krawędź ramki została znaleziona podczas laserowego skanowania po przekątnej		
6263	Nie wykryto ramki	Nie znaleziono żadnej krawędzi podczas pomiaru po przekątnej		
6264	Nie wykryto ramki	Błędna grubość ramki z lewej strony	Sprawdź: - Nie znaleziono ramki w granicach 120	
6265	Nie wykryto ramki	Zmieniająca się grubość	cm. Przestrzeń materiału przed ramką jest zbyt duża.	Błąd
6266	Nie wykryto ramki	Błędna grubość ramki	- Dół ramki nie jest zgodny ze specyfikacją	
6267	Nie wykryto ramki	Zły kąt ramki	(min. grubość 3mm po każdej ze stron) Patrz ramka brzegowa na stronie 90	
6268	Nie wykryto ramki	Skanowanie laserowe w osi X nie może zostać przeprowadzone		
6269	Nie wykryto ramki	Błędny znacznik		
6271	Wykryto przesunięcie mediów	Wykryto przesunięcie mediów podczas cięcia. Znaczniki poprzedniego segmentu są przesunięte o ponad 2 mm	Sprawdź: - wałek przesuwu - czy wałek przesuwu i rolki dociskowe są czyste Patrz czyszczenie i zabezpieczanie plotera strona 96	Ostrzeżenie