

CAMM-1 PRO

Sign Maker by Roland DG Corporation

GX-500

GX-400

GX-300

MANUAL DEL USUARIO

Gracias por adquirir el GX-500/400/300.

- Para garantizar una utilización correcta y segura con una plena comprensión de las prestaciones de este producto, lea este manual atentamente y guárdelo en un lugar seguro.
- La copia o transferencia no autorizada de este manual, en su totalidad o en parte, queda terminantemente prohibida.
- El contenido de este manual y las especificaciones de este producto están sujetos a cambios sin previo aviso.
- El manual de funcionamiento y el producto han sido preparados y revisados exhaustivamente. Si localiza alguna falta tipográfica u otro tipo de error le agradeceríamos que nos informase del mismo.
- Roland DG Corp. no se responsabiliza de la pérdida y daños directos o indirectos que se puedan producir durante el uso de este producto, excepto en caso de un fallo en el funcionamiento del mismo.
- Roland DG Corp. no asume ninguna responsabilidad por pérdidas o daños directos o indirectos que se puedan producir respecto a cualquier artículo fabricado con este producto.

For the USA

**FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION
RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STA-
TEMENT**

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.

These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.

This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.

Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

The I/O cables between this equipment and the computing device must be shielded.

NOTICE

Grounding Instructions

Do not modify the plug provided - if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

Check with qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the tool is properly grounded.

Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding plugs and 3-pole receptacles that accept the tool's plug.

Repair or replace damaged or worn out cord immediately.

Operating Instructions

KEEP WORK AREA CLEAN. Cluttered areas and benches invites accidents.

DON'T USE IN DANGEROUS ENVIRONMENT. Don't use power tools in damp or wet locations, or expose them to rain. Keep work area well lighted.

DISCONNECT TOOLS before servicing; when changing accessories, such as blades, bits, cutters, and like.

REDUCE THE RISK OF UNINTENTIONAL STARTING. Make sure the switch is in off position before plugging in.

USE RECOMMENDED ACCESSORIES. Consult the owner's manual for recommended accessories. The use of improper accessories may cause risk of injury to persons.

NEVER LEAVE TOOL RUNNING UNATTENDED.
TURN POWER OFF. Don't leave tool until it comes to a complete stop.

For Canada

CLASS A NOTICE

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

CLASSE A AVIS

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.



ROLAND DG CORPORATION

1-6-4 Shinmiyakoda, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPÓN 431-2103

NOMBRE DEL MODELO: Consulte el MODELO que aparece en la placa de características.



DIRECTIVAS RELEVANTES: EC LOW VOLTAGE DIRECTIVE (73/23/EEC)

EC ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE (89/336/EEC)

ATENCIÓN

Este es un producto de Clase A. En un entorno doméstico este producto puede producir interferencias radioeléctricas. En este caso, el usuario debería tomar las medidas adecuadas.

Tabla de Contenido



 Para una utilización segura.....	2
 Pour utiliser en toute sécurité	8
Notas importantes sobre la manipulación y uso.....	13
1 Comprobar los elementos incluidos	15
2 Nombres de partes y de funciones	15
2-1 Vista frontal	15
2-2 Vista posterior	16
2-3 Panel de operaciones	16
3 Funcionamiento básico	17
3-1 Cargar el material (Rollo de material)	17
3-2 Instalar una cuchilla	23
3-3 Ajustar la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte.....	24
3-4 Ajustar el punto de origen	26
3-5 Empezar a cortar.....	27
3-6 Cuando el corte ha terminado.....	30
4 Funcionamiento avanzado	31
4-1 Ajustes detallados de las condiciones de corte.....	31
4-2 Detalles acerca de la ubicación del punto de origen y del área de corte.....	34
4-3 Realizar cortes a lo largo.....	37
4-4 Cargar material plano (Material de tamaño estándar, material cortado, etc.)	39
4-5 Repetir el mismo corte	40
4-6 Carga frontal	41
4-7 La función Overcut.....	44
4-8 La función Memory.....	45
4-9 La función Crop Mark.....	47
5 Acerca de las cuchillas y los materiales.....	51
5-1 Combinaciones de cuchillas y materiales	51
5-2 Acerca de los materiales especiales.....	52
6 Descripciones de las funciones.....	53
6-1 Operaciones de las teclas.....	53
6-2 Diagrama de los menús de pantalla.....	54
6-3 Lista de funciones	57
7 Mantenimiento	63
7-1 Limpiar	63
7-2 Consumibles	64
7-3 Cómo sustituir la cuchilla de separación.....	65
8 Si se produce algún problema	67
8-1 Comprobación del funcionamiento mediante el self-test.....	67
8-2 Qué hacer si.....	68
8-3 Mensajes de error	72
9 Especificaciones	73
9-1 Posiciones de las etiquetas de las características de la alimentación y del número de serie.....	73
9-2 Especificaciones	74
9-3 Especificaciones de interface.....	76






Para una utilización segura

Un uso inadecuado del equipo podría provocar accidentes o daños en el equipo. A continuación se describen los puntos que debe tener en cuenta para no dañar el equipo.

Acerca de los avisos de **ATENCIÓN** y **PRECAUCIÓN**


 ATENCIÓN	Se utilizan en las instrucciones que pretenden alertar al usuario del riesgo de muerte o heridas graves si se utiliza el equipo de forma inadecuada.
 PRECAUCIÓN	Se utilizan en las instrucciones que pretenden alertar al usuario del riesgo de heridas o daños materiales si se utiliza el equipo de forma inadecuada. * Daños materiales se refiere a daños u otros efectos adversos causados al hogar y al mobiliario, así como a animales domésticos y mascotas.


Acerca de los símbolos


	El símbolo  alerta al usuario de instrucciones importantes o avisos. El significado específico del símbolo viene determinado por el dibujo contenido dentro del triángulo. El símbolo de la izquierda significa "peligro de electrocución".
	El símbolo  alerta al usuario de acciones que nunca debería llevar a cabo (están prohibidas). La acción específica que no debe efectuar se indica en el dibujo contenido en el círculo. El símbolo de la izquierda significa que nunca debe desmontar el equipo.
	El símbolo  alerta al usuario de acciones que sí debe efectuar. La acción específica que debe efectuar se indica en el dibujo contenido en el círculo. El símbolo de la izquierda significa que debe desconectar el conector del cable de la toma de alimentación.


Un funcionamiento incorrecto podría provocar lesiones

ATENCIÓN


 **Siga los procedimientos operativos descritos en esta documentación. No permita que nadie que no esté familiarizado con el uso o manejo del equipo lo toque.**
La utilización o el manejo incorrectos pueden provocar un accidente.


 **Mantenga a los niños alejados del equipo.**
En el equipo hay zonas y componentes que suponen un peligro para los niños y que pueden provocar lesiones, ceguera, asfixia u otros accidentes graves.


 **Nunca intente desmontar, reparar ni modificar el equipo.**
Si lo hiciera podría provocar un incendio, sufrir una descarga eléctrica o lesionarse. Confíe las reparaciones a un servicio técnico con la formación adecuada.


 **Para los accesorios (elementos opcionales y consumibles, cable de alimentación y similares), utilice sólo artículos originales compatibles con este equipo.**
Los elementos incompatibles pueden provocar un accidente.


PRECAUCIÓN

 **Tome precauciones para evitar quedar enganchado o atrapado.**
El contacto involuntario con ciertas zonas puede provocar que las manos o los dedos queden enganchados o atrapados. Tenga cuidado al realizar las operaciones.

 **Nunca utilice el equipo si lleva una corbata, un collar o ropas holgadas. Recójase el pelo para mayor seguridad.**
Dichos objetos podrían quedar atrapados en el equipo y provocar lesiones.


 **Precaución: herramienta de corte.**
Este equipo dispone de una herramienta interna. Para evitar lesionarse, maneje la herramienta con cuidado.


 **Antes de realizar la limpieza, el mantenimiento, la instalación o la desinstalación de los elementos opcionales, desconecte el cable de alimentación.**
Realizar estas operaciones mientras el equipo está conectado a una fuente de alimentación puede lesionarle o provocar una descarga eléctrica.

 **Nunca utilice el equipo para finalidades para las que no está pensado, ni lo utilice de forma que supere su capacidad.**
Si lo hiciera podría lesionarse o provocar un incendio.


Este equipo pesa 60 kg (135 lb.).

ATENCIÓN

 **Instálelo en una posición plana y nivelada.**
La instalación en lugares inadecuados puede propiciar accidentes, ya que el equipo puede volcarse o caerse.

 **La descarga y la ubicación son operaciones que deben realizarse entre dos personas o más.**
Si las tareas que requieren un esfuerzo excesivo las realizan pocas personas, podrían lesionarse. Además, si estos elementos cayeran podrían provocar lesiones.

ATENCIÓN

 **Libere los frenos de las ruedas del soporte antes de intentar moverlo.**
De lo contrario, el equipo podría caerse y provocar lesiones.

⚠ Peligro de cortocircuito, descarga eléctrica, electrocución o incendio

⚠ ATENCIÓN

- ⚠ **Conecte el equipo a una toma de corriente que cumpla con sus especificaciones (de voltaje, frecuencia y corriente).**
Un voltaje incorrecto o una corriente insuficiente podrían causar un incendio o una descarga eléctrica.



- ⊘ **Nunca lo utilice en exteriores ni en lugares donde pueda quedar expuesto al agua o a una humedad elevada. Nunca lo toque con las manos húmedas.**
Si lo hiciera podría provocar un incendio o una descarga eléctrica.

- ⊘ **No permita que penetren objetos extraños en el interior del equipo. No lo exponga a derrames de líquidos.**
Si inserta objetos como monedas o cerillas, o si se derraman bebidas en los puertos de ventilación, podría provocar un incendio o una descarga eléctrica. Si penetra algún objeto en el interior, desconecte inmediatamente el cable de alimentación y consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

- ⊘ **Nunca coloque ningún objeto inflamable cerca del equipo. Nunca utilice un aerosol combustible cerca del equipo. Nunca utilice el equipo en un lugar donde puedan acumularse gases.**
Podría haber peligro de combustión o explosión.

⚠ ATENCIÓN

- ⚠ **Maneje el cable de alimentación, el conector y la toma de corriente correctamente y con cuidado. Nunca utilice artículos dañados.**
Si utiliza un artículo dañado podría provocar un incendio o una descarga eléctrica.

- ⚠ **Si utiliza un alargó o una regleta, compruebe que cumpla con las especificaciones del equipo (de voltaje, frecuencia y corriente).**
La utilización de varias cargas eléctricas en una sola toma de corriente o de un alargó de gran longitud puede provocar un incendio.

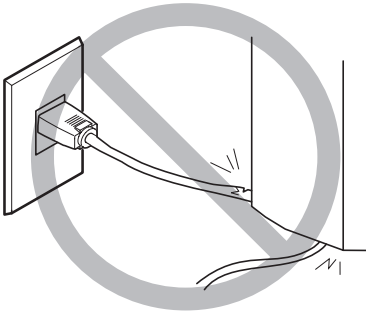
- ⚡ **Derívelo a masa.**
Esto puede evitar incendios o descargas eléctricas debido a la pérdida de corriente en el caso de funcionamientos incorrectos.

- ⚡ **Si utiliza el equipo durante un periodo largo de tiempo, desconecte el cable de alimentación.**
De esta forma evitará accidentes en caso de pérdidas de corriente o inicios desintencionados.

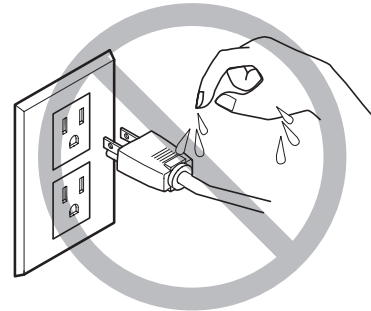
- ⚠ **Coloque el equipo de modo que el conector de alimentación quede al alcance en todo momento.**
Esto servirá para desconectar rápidamente el conector en caso de emergencia. Instale el equipo junto a una toma de corriente. Igualmente, deje suficiente espacio para permitir un acceso inmediato a la toma de corriente.

- ⚠ **Si se observan chispas, humo, olor a quemado, sonidos anormales o funcionamientos anómalos, desconecte inmediatamente el cable de alimentación. Nunca utilice el equipo si alguno de los componentes está dañado.**
Si continua utilizando el equipo podría provocar un incendio, una descarga eléctrica o lesionarse. Consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

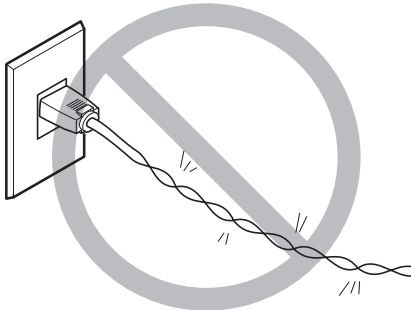
⚠ **Notas importantes acerca del cable de alimentación, el conector y la toma de corriente**



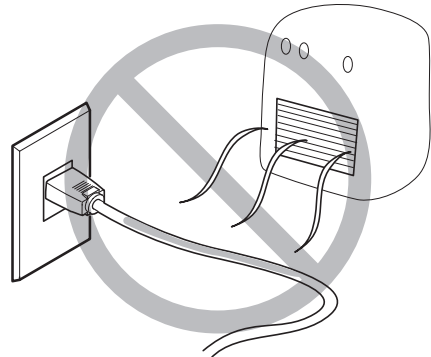
Nunca coloque ningún objeto encima ni lo dañe.



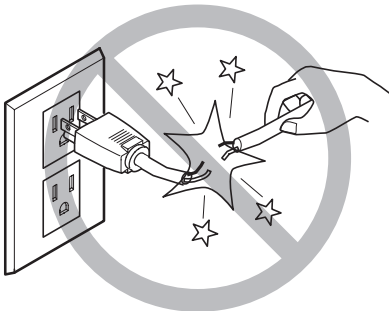
Nunca permita que se moje.



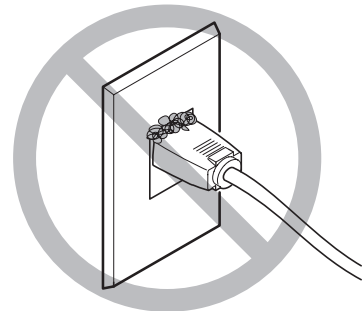
Nunca lo doble ni lo retuerza con demasiada fuerza.



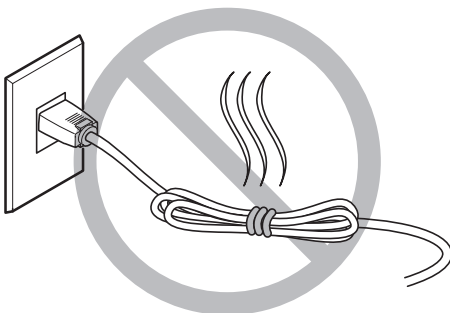
Nunca lo caliente.



Nunca tire de él con demasiada fuerza.



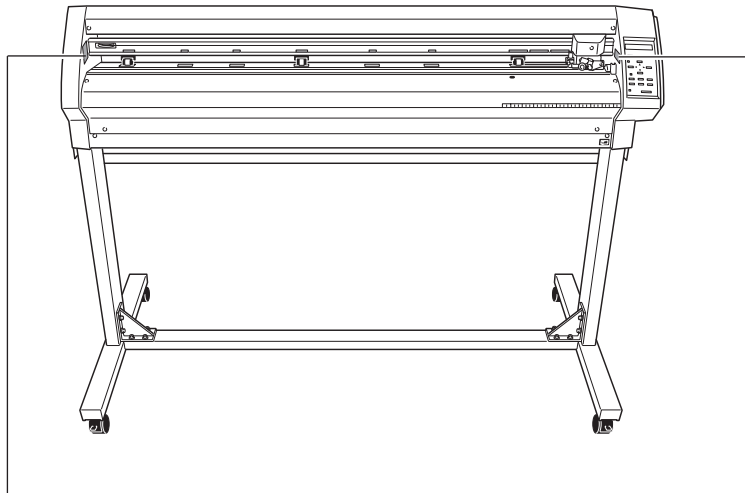
El polvo podría provocar un incendio.



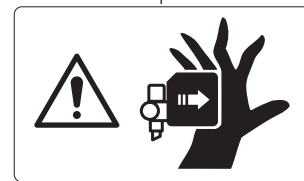
No lo ate ni lo enrolle nunca.

⚠ Etiquetas de aviso

Las etiquetas de aviso están pegadas para que las áreas de peligro se vean claramente. Los significados de las etiquetas son los siguientes. Preste atención a los avisos. No retire las etiquetas y evite que queden ocultas.



Precaución: Peligro de enredo
No ponga inadvertidamente las manos, el cabello o ropa como la corbata o parecido cerca de las partes rotativas mientras están en funcionamiento.





Precaución: Carro en movimiento
El carro de corte se mueve a gran velocidad y supone un peligro. Mantenga las manos alejadas.









Pour utiliser en toute sécurité

La manipulation ou l'utilisation inadéquates de cet appareil peuvent causer des blessures ou des dommages matériels. Les précautions à prendre pour prévenir les blessures ou les dommages sont décrites ci-dessous.

Avis sur les avertissements

 ATTENTION	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
 PRUDENCE	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil. * Par dommage matériel, il est entendu dommage ou tout autre effet indésirable sur la maison, tous les meubles et même les animaux domestiques.

À propos des symboles

	Le symbole  attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le sens précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "danger d'électrocution".
	Le symbole  avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté.
	Le symbole  prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise.



Le poids de cet appareil est de 60 kg (135 lb.)



ATTENTION



Installer l'appareil à un endroit stable et plat.

Installer l'appareil à un endroit inapproprié peut provoquer un accident grave comme le renversement ou la chute.



Le déchargement et la mise en place doivent être faits par au moins deux personnes.

La chute d'articles très lourds peut aussi causer des blessures.



ATTENTION




Débloquer le mécanisme d'arrêt des roulettes du support avant de le déplacer.


Sinon l'appareil pourrait se renverser et provoquer des blessures.


 **L'utilisation incorrecte peut causer des blessures**


 **ATTENTION**

 **S'assurer de suivre les procédures d'utilisation décrites dans la documentation. Ne jamais permettre à quiconque ne connaît pas le fonctionnement ou la manutention de l'appareil de le toucher.**

L'utilisation ou la manutention incorrectes peuvent causer un accident.

 **Garder les enfants loin de l'appareil.**
L'appareil comporte des zones et des composants qui présentent un danger pour les enfants et qui pourraient causer des blessures, la cécité, la suffocation ou d'autres accidents graves.

 **Ne jamais tenter de démonter, de réparer ou de modifier l'appareil.**
Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien ayant la formation requise.

 **Utiliser uniquement des accessoires d'origine (accessoires en option, articles consommables, câble d'alimentation et autres articles semblables), compatibles avec l'appareil.**
Les articles incompatibles risquent de causer des accidents.


 **PRUDENCE**


 **Faire preuve de prudence pour éviter l'écrasement ou le coincement.**

La main ou les doigts peuvent être écrasés ou coincés s'ils entrent en contact avec certaines surfaces par inadvertance. Faire preuve de prudence pendant l'utilisation de l'appareil.


 **Ne jamais faire fonctionner l'appareil si on porte une cravate, un collier ou des vêtements amples. Bien attacher les cheveux longs.**

Ces vêtements ou ces objets peuvent être coincés dans l'appareil, ce qui causerait des blessures.

 **Attention : outil de coupe.**
Cet appareil contient un outil interne. Pour éviter les blessures, manipuler l'outil avec soin.

 **Débrancher le câble d'alimentation avant de procéder au nettoyage ou à l'entretien de l'appareil, et avant d'y fixer ou d'en retirer des accessoires en option.**

Tenter ces opérations pendant que l'appareil est branché à une source d'alimentation peut causer des blessures ou un choc électrique.

 **Ne jamais utiliser l'appareil à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu. Ne jamais l'utiliser de manière abusive ou d'une manière qui dépasse sa capacité.**

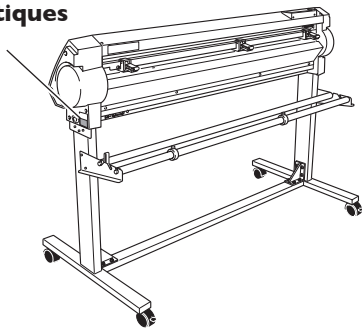
Le non-respect de cette consigne peut causer des blessures ou un incendie.

⚠ **Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie**

⚠ **ATTENTION**

- ❗ **Brancher à une prise électrique conforme aux caractéristiques de cet appareil (tension, fréquence et courant).**
Une tension incorrecte ou un courant insuffisant peuvent causer un incendie ou un choc électrique.

Caractéristiques



- ⊘ **Ne jamais utiliser à l'extérieur ni à un endroit où l'appareil risque d'être exposé à de l'eau ou à une humidité élevée. Ne jamais toucher l'appareil avec des mains mouillées.**
Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie ou un choc électrique.

- ⊘ **Ne jamais insérer d'objet étranger dans l'appareil. Ne jamais exposer l'appareil aux déversements de liquides.**
L'insertion d'objets comme des pièces de monnaie ou des allumettes, ou le déversement de liquides dans les orifices de ventilation peuvent causer un incendie ou un choc électrique. Si un objet ou du liquide s'infiltre dans l'appareil, débrancher immédiatement le câble d'alimentation et communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.

- ⊘ **Ne jamais placer d'objet inflammable à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser de produit inflammable en aérosol à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser l'appareil dans un endroit où des gaz peuvent s'accumuler.**
Une combustion ou une explosion pourraient se produire.

⚠ **ATTENTION**

- ❗ **Manipuler le câble d'alimentation, la fiche et la prise électrique correctement et avec soin.**
Ne jamais utiliser un article endommagé, car cela pourrait causer un incendie ou un choc électrique.

- ❗ **Si une rallonge ou une bande d'alimentation électrique sont utilisées, s'assurer qu'elles correspondent aux caractéristiques de l'appareil (tension, fréquence et courant).**
L'utilisation de plusieurs charges électriques sur une prise unique ou une longue rallonge peut causer un incendie.

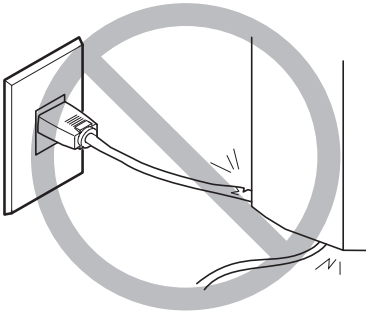
- ⚡ **Mise à la terre.**
La mise à la terre peut prévenir un incendie ou un choc électrique dus à une fuite de courant en cas de défaillance.

- ⚡ **Si l'appareil doit rester inutilisé pendant une longue période, débrancher le câble d'alimentation.**
Cela peut prévenir les accidents en cas de fuite de courant ou de démarrage accidentel.

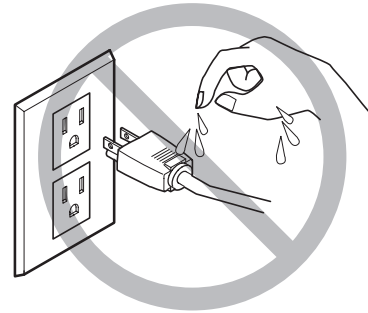
- ❗ **Placer l'appareil de façon à ce que la fiche soit facile d'accès en tout temps.**
Ainsi, l'appareil pourra être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil près d'une prise électrique. En outre, prévoir suffisamment d'espace pour que la prise électrique soit facile d'accès.

- ❗ **S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.**
Continuer à utiliser l'appareil peut causer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Communiquer avec le représentant Roland DG Corp. Autorisé.

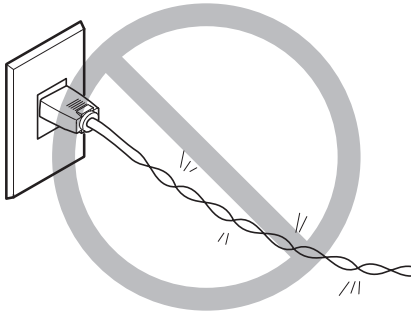
⚠ Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique



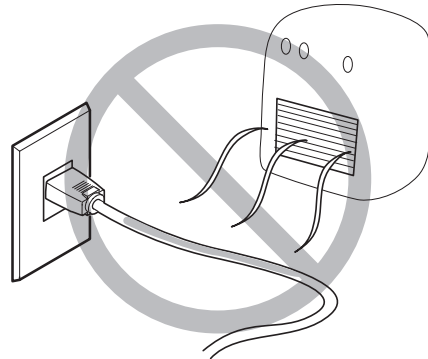
Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.



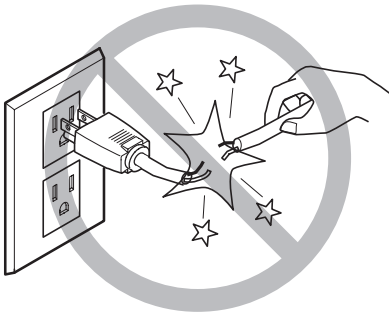
Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.



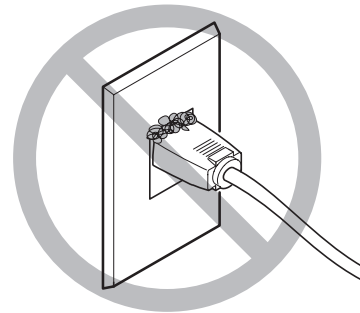
Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.



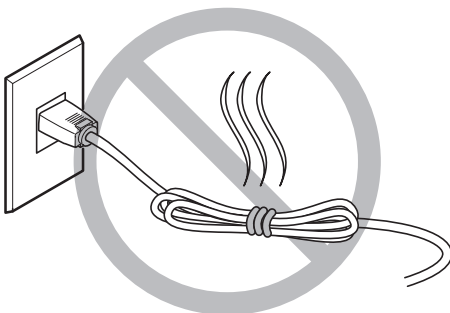
Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.



Ne jamais tirer sur le câble ou la fiche avec une force excessive.



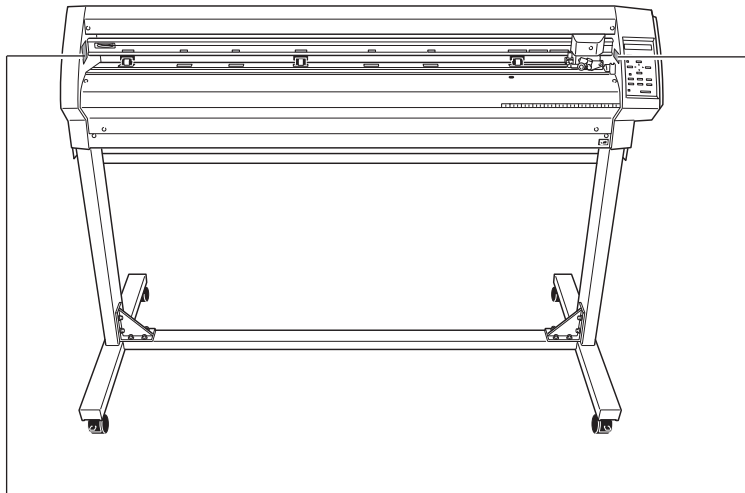
La poussière peut causer un incendie.



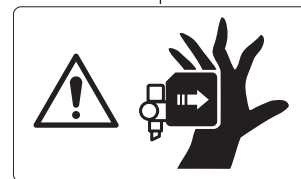
Ne jamais plier ni enrouler le câble.

Vignettes d'avertissement

Des vignettes d'avertissement sont apposées pour qu'il soit facile de repérer les zones dangereuses. La signification des vignettes est donnée ci-dessous. Respecter les avertissements. Ne jamais retirer les vignettes et ne pas les laisser s'encrasser.



Attention : Danger d'emmêlement
Toujours éloigner les mains, les cheveux, les vêtements ou des accessoires comme des cravates des pièces tournantes pendant que l'appareil fonctionne.



Attention : Chariot mobile
Le chariot de coupe se déplace très rapidement et peut être dangereux.
Tenir les mains loin du chariot.

Notas importantes sobre la manipulación y uso

Este equipo es un dispositivo de precisión. Para garantizar unas máximas prestaciones de este equipo, asegúrese de observar las indicaciones descritas a continuación. Si no observa estas indicaciones, puede verse afectado no sólo el rendimiento del equipo, sino que puede funcionar incorrectamente o averiarse.

Equipo principal

Este equipo es un dispositivo de precisión

- Manéjelo con cuidado y nunca lo golpee ni aplique una fuerza excesiva al manipularlo.

Coloque el equipo en un lugar adecuado


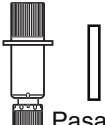




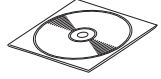

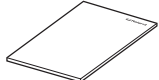
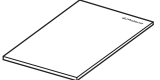
- Coloque el equipo en un lugar con la temperatura y humedad especificadas.
- Instálelo en un lugar silencioso y estable con condiciones de funcionamiento correctas.

Notas importantes acerca de la conexión de los cables

- Conecte firmemente el cable de alimentación y los cables de entrada y salida del ordenador.

1 Comprobar los elementos incluidos

Asegúrese de que los siguientes elementos se hayan entregado con el equipo.

 Cable de alimentación	 Cuchilla soporte (XD-CH2) Pasador	 Cuchilla	 Herramienta de alineación
 Hoja de recambio para la cuchilla de separación	 Abrazadera del cable	 CD-ROM (Paquete de software de Roland)	 cable USB
 Guía de instalación	 Manual del usuario (este documento)		

2 Nombre de partes y de funciones

2-1 Vista frontal

* En la figura aparece el GX-500 instalado con un soporte especial PNS-502.

Rodillo de arrastre móvil (Medio)

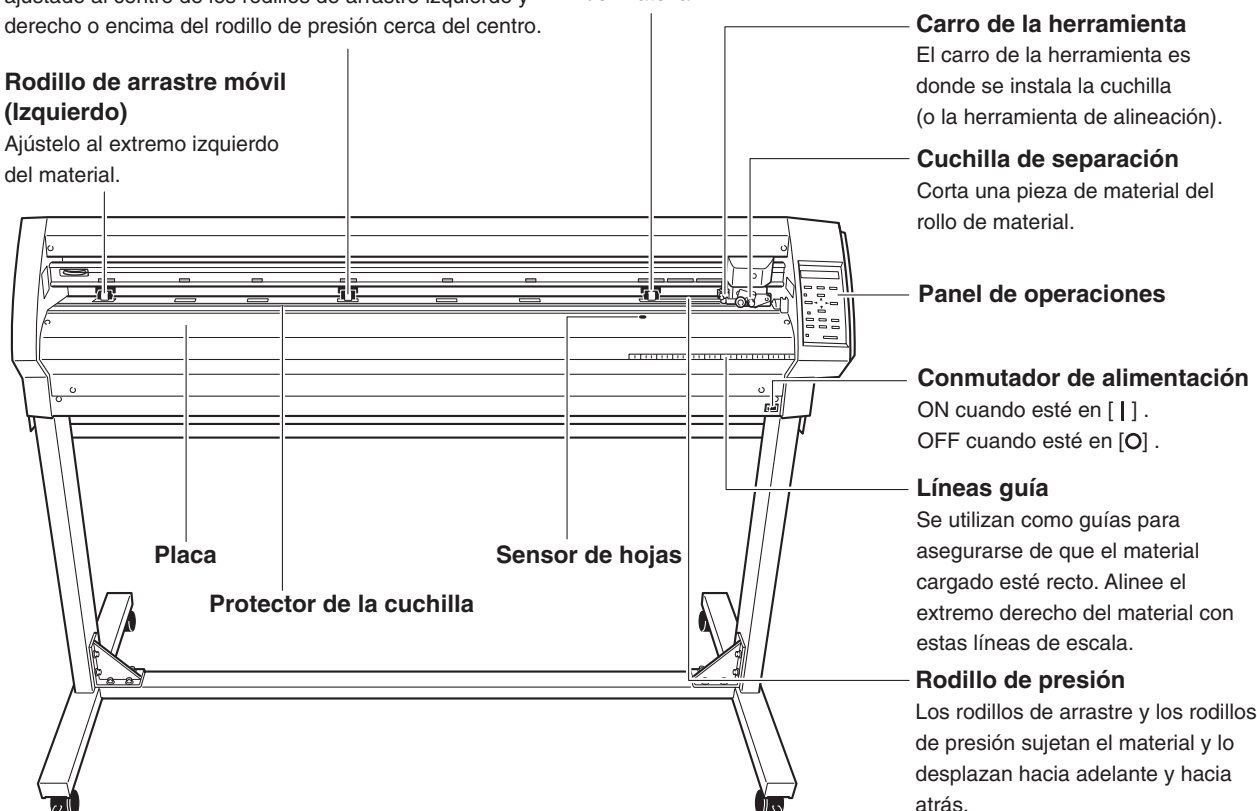
Se utiliza cuando se cortan materiales con una anchura de 762 mm o superior. En estos momentos, está ajustado al centro de los rodillos de arrastre izquierdo y derecho o encima del rodillo de presión cerca del centro.

Rodillo de arrastre móvil (Izquierdo)

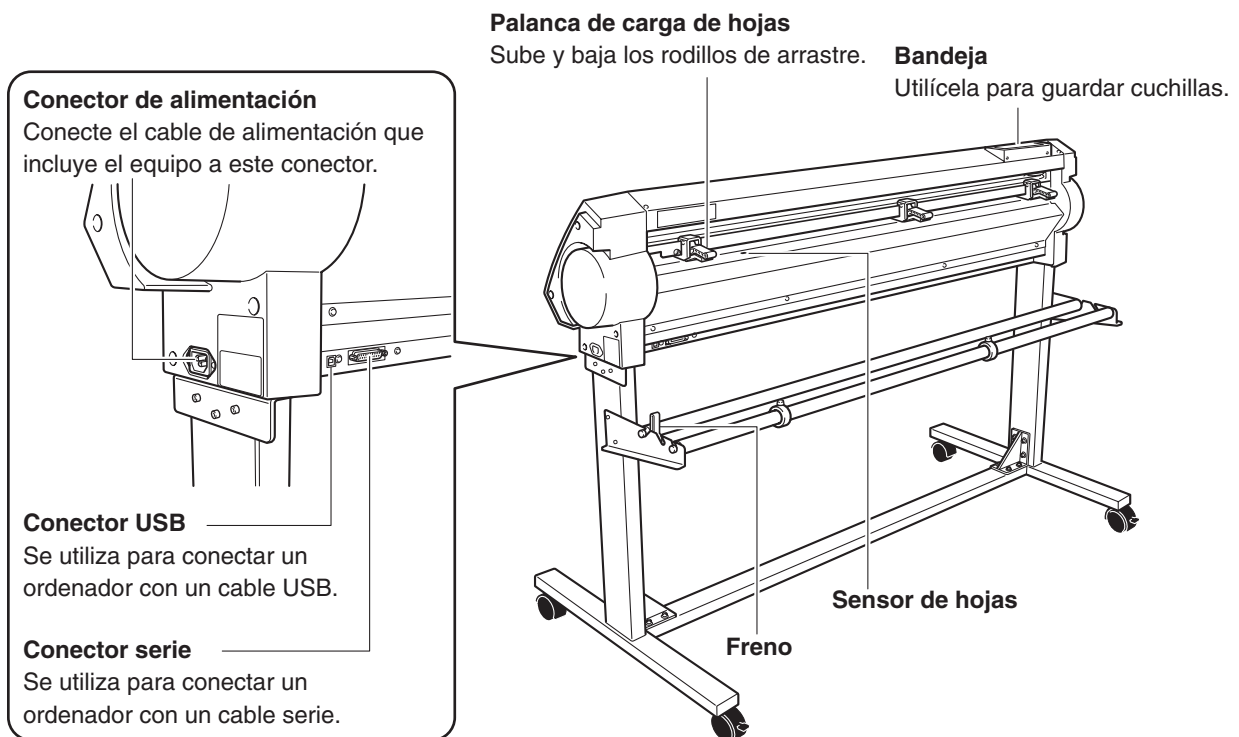
Ajústelo al extremo izquierdo del material.

Rodillo de arrastre móvil (Derecho)

Ajústelo al extremo derecho del material.



2-2 Vista posterior



2-3 Panel de operaciones

Si desea más información acerca de las teclas, consulte las secciones de referencia respectivas y “6-3 Lista de funciones.”

Pantalla

Muestra los distintos menús de ajuste y los mensajes.

Tecla TEST

Realiza una prueba de corte y confirma si los valores de la fuerza de la cuchilla, de la desviación de la cuchilla y de la velocidad de corte son adecuados o no. Consulte 3-3.

Teclas CURSOR

Se ilumina cuando el material está ajustado. Cuando está iluminado puede realizarse el corte.

Tecla MENU

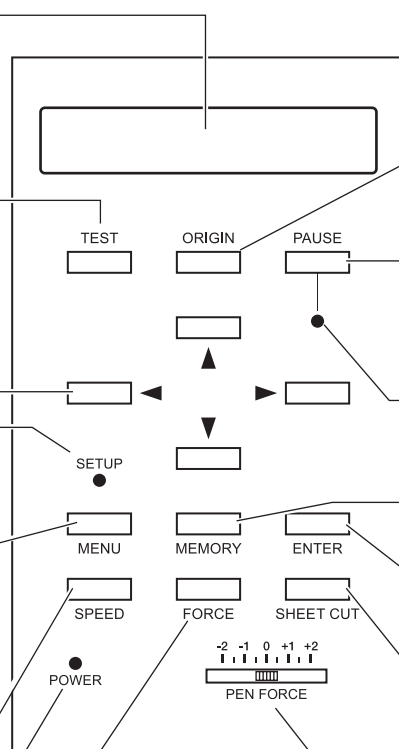
Si pulsa esta tecla varias veces, cambiará secuencialmente entre las condiciones de corte actuales, el modo de menú, y la anchura de la pantalla. Consulte 6-3.

Tecla SPEED

Esta tecla ajusta la velocidad de corte. Consulte 3-3.

LED POWER

Se ilumina cuando el equipo está activado.



Tecla FORCE

Esta tecla ajusta la fuerza de la cuchilla. Consulte 3-3.

Deslizador PEN FORCE

Este deslizador ajusta de forma precisa la fuerza de la cuchilla. Consulte 3-3.

Tecla ORIGIN

Esta tecla ajusta el punto de origen. See 3-4.

Tecla PAUSE

Si se pulsa una vez, se detiene temporalmente el corte que se está realizando. Si se pulsa de nuevo se reanuda el estado detenido.

LED PAUSE

Se ilumina cuando el funcionamiento está detenido.

Tecla MEMORY

Esta tecla recupera la condición de corte memorizada.

Tecla ENTER

Confirma los elementos de menú y almacena los ajustes en la memoria.

Tecla SHEET CUT

Corta el material.

3 Funcionamiento básico

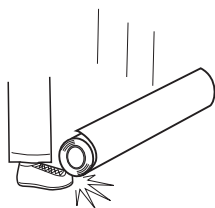
3-1 Cargar el material (Rollo de material)

PRECAUCIÓN



El rollo de material se debe situar en una posición de eje predeterminada.

Si no lo hiciera, el rollo podría caerse y provocar lesiones.



● Anchura aceptable del material y máxima anchura de corte

	Anchura aceptable del material		Anchura de corte máxima
GX-500	Mín. 90 mm (3-1/2 pulg.)	Máx. 1.372 mm (54 pulg.)	1195 mm (47 pulg.)
GX-400	Mín. 90 mm (3-1/2 pulg.)	Máx. 1.178 mm (46 pulg.)	1000 mm (39 pulg.)
GX-300	Min. 50 mm (2 pulg.)	Máx. 915 mm (36 pulg.)	737 mm (29 pulg.)
	(de 50 a 540 mm (de 2 a 21 pulg.) , de 582 a 915 mm (de 23 a 36 pulg.))		

No hay una especial restricción en la longitud (dimensión vertical), mientras sea como mínimo de 200 mm.

También puede utilizar materiales llanos tales como medidas estándar y material en piezas. Si desea más información, consulte “4-4 Cargar material plano (Material de tamaño estándar, material cortado, etc.).”

Las posiciones de los rodillos de presión (rodillos de arrastre que aseguran el material) varían según del modelo. Las gamas de ajuste para los rodillos de arrastre móviles izquierdo y derecho están determinadas y no es posible cambiarlas. Consulte “Posición de carga de material” en la página siguiente.

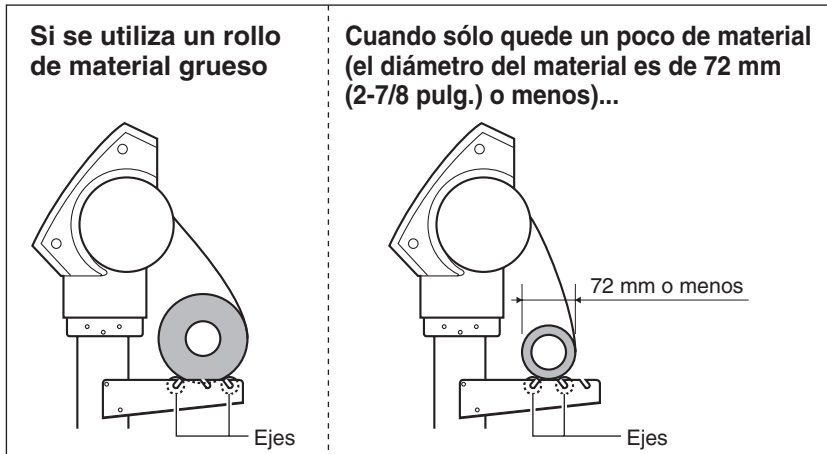
Ajustar un rodillo de arrastre fuera de la gama permitida provoca que aparezca un mensaje de error.

● Cargar el rollo de material

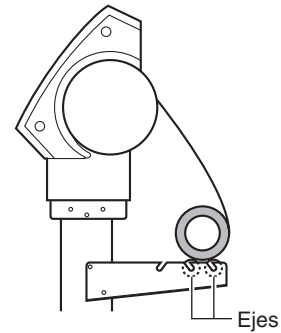
* Cuando efectúe cortes largos de 1,5 m (60 pulg.) o más, consulte la sección “4-3 Efectuar cortes largos”.

Si desea más información sobre como instalar los colgadores de papel, ejes, freno, y topes, consulte “INSTRUCCIONES DE MONTAJE” para el PNS-502/402/302 (el soporte para el GX-500/400/300).

1 Monte los ejes en los colgadores de papel para que se adapten al diámetro exterior del rollo de material. Si se monta en una situación incorrecta, el rollo podría caer.

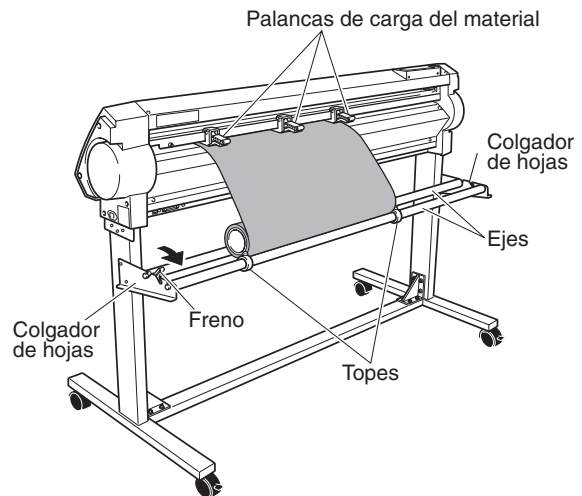


Incorrecto

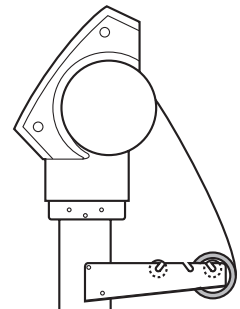


2 Sitúe el rollo de material en los ejes.

3 Baje la palanca de carga para subir los rodillos de arrastre. Suelte el freno y pase el final del material entre los rodillos de arrastre y los de presión para que se extienda desde la parte frontal del equipo.



Cortar a gran velocidad cuando sólo quede un poco de material enrollado puede provocar que el rollo se caiga de los ejes. Si sucede esto, puede ayudar a pasar el eje a través del rodillo.

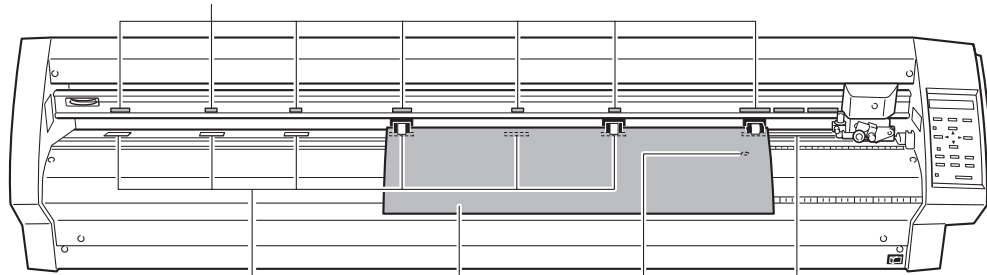


4

Utilizando las marcas de presión como referencia, coloque el material de forma que su borde derecho se sitúe encima del rodillo de presión derecho y su borde izquierdo se sitúe simultáneamente encima de cualquiera de los otros rodillos de presión.

Marcas de presión

Indica la posición de los rodillos de presión.



Rodillos de presión

Material

Grit roller (Right)

Sensor

Cargue el material de forma que quede sobre el sensor de la placa.



GX-500

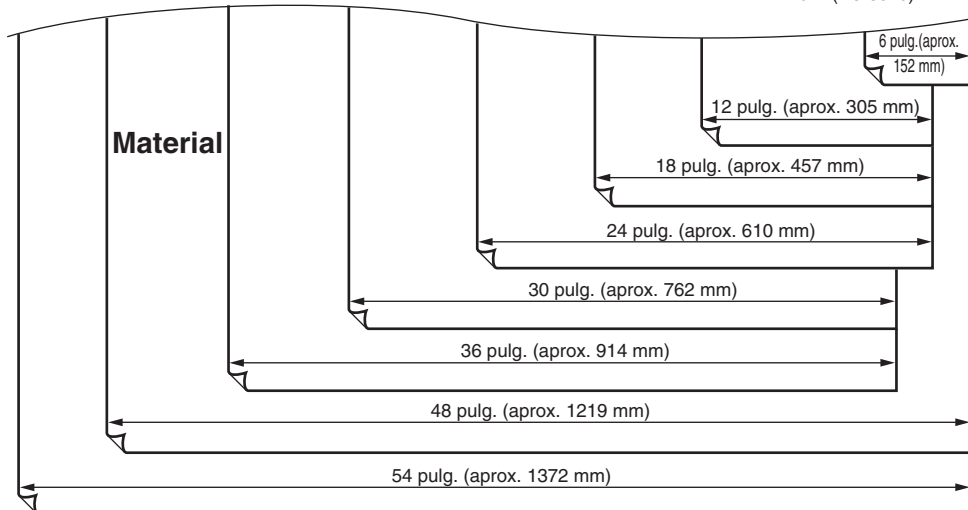
Posición de carga del material

■ : Rodillo de presión

□ : Rodillo de arrastre móvil (Medio)

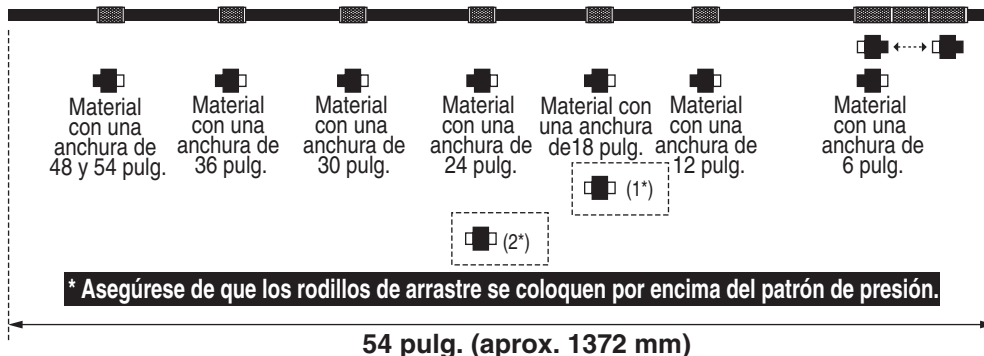
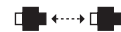
■ : Rodillo de arrastre móvil (Izquierdo)

■ : Rodillo de arrastre móvil (Derecho)



El rodillo de arrastre móvil puede moverse en este intervalo.

Cuando cargue material con una anchura diferente de la que se indica más arriba, mueva el rodillo de arrastre móvil derecho.



(1*) Posición del rodillo de arrastre (central) cuando se utiliza un material con una anchura de 30 ó 36 pulg.


(2*) Posición del rodillo de arrastre (central) cuando se utiliza un material con una anchura de 48 ó 54 pulg.





GX-400

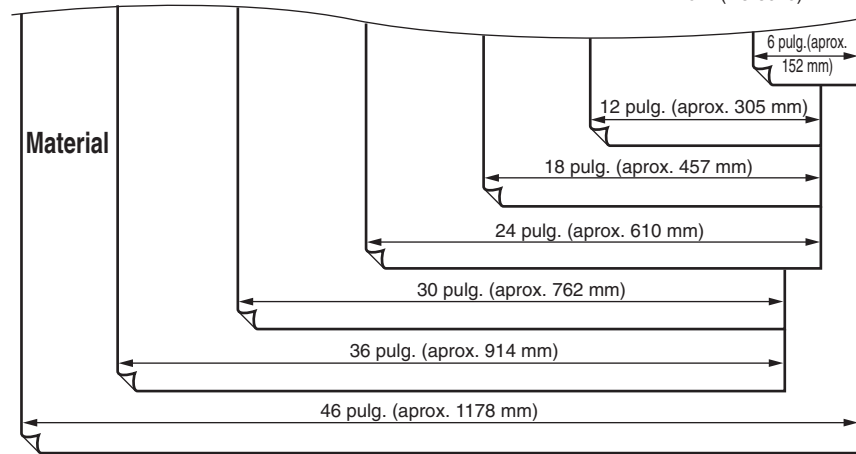
Posición de carga del material

 : Rodillo de presión

 : Rodillo de arrastre móvil (Medio)

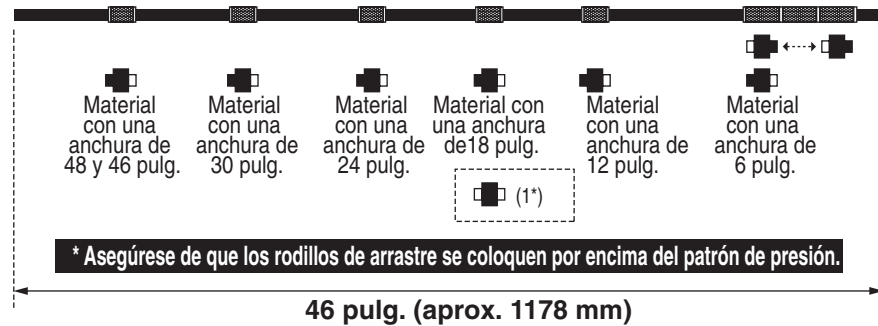
 : Rodillo de arrastre móvil (Izquierdo)

 : Rodillo de arrastre móvil (Derecho)



El rodillo de arrastre móvil puede moverse en este intervalo.  ↔ 

Cuando cargue material con una anchura diferente de la que se indica más arriba, mueva el rodillo de arrastre móvil derecho.



(1*) Posición del rodillo de arrastre (central) cuando se utiliza un material con una anchura de 30 pulg. o más.



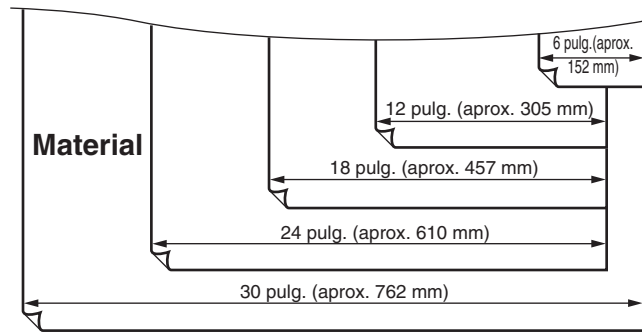
GX-300


Posición de carga del material

■: Rodillo de presión

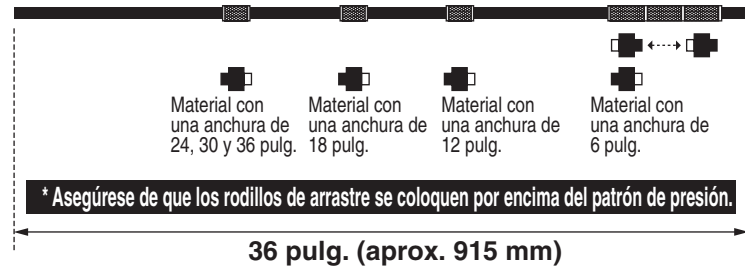
□: Rodillo de arrastre móvil (Izquierdo)

□: Rodillo de arrastre móvil (Derecho)



El rodillo de arrastre móvil puede moverse en este intervalo. 
 Cuando cargue material con una anchura diferente de la que se indica más arriba, mueva el rodillo de arrastre móvil derecho.

* Anchura aceptable del material de 50 a 540 mm (de 2 a 21 pulg.), de 582 a 915 mm (de 23 a 36 pulg.)



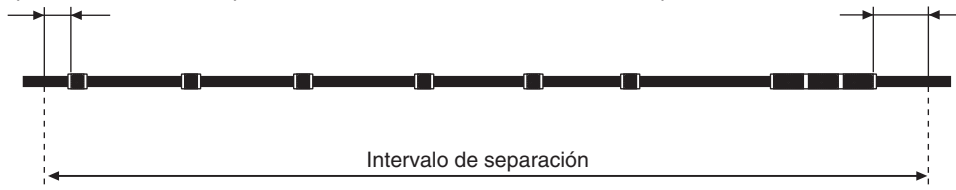
* El GX-300 no dispone de rodillo de arrastre central.



Para cortar una pieza de material con la cuchilla de separación, cargue el material dentro de la gama mostrada a continuación. El material de carga fuera de esta gama podría hacer imposible cortar el material con la cuchilla de separación.

13 mm (1/2 pulg.) desde el borde del patrón de presión del extremo izquierdo

37 mm (1-7/16 pulg.) desde el borde del patrón de presión del extremo derecho

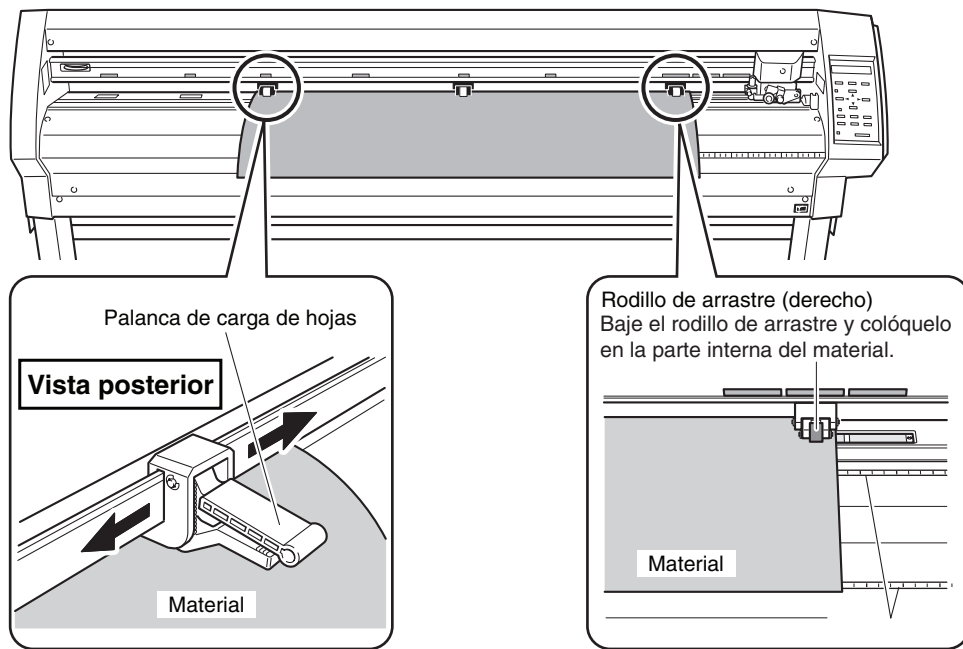


5 Tire del material hacia la parte frontal, colóquelo de forma que quede alineado con las líneas de guía, mueva los rodillos de arrastre izquierdo y derecho para situarlos encima de los rodillos de presión.

Sitúe el rodillo de arrastre central en el centro, entre los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si observa una marca de presión entre los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, coloque el rodillo de arrastre central por encima del rodillo de presión correspondiente.

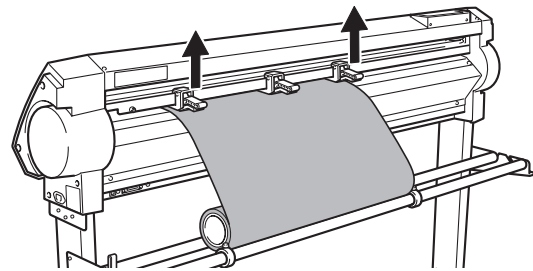
Si los rodillos de arrastre no se mueven suavemente, intente moverlos tirando de la base de la palanca de carga de las hojas en la parte posterior de la unidad. Cargue el material para que quede recto. Si el material está torcido, no se puede efectuar el suministro e material recto.

* El GX-300 no tiene un rodillo de arrastre en el medio.

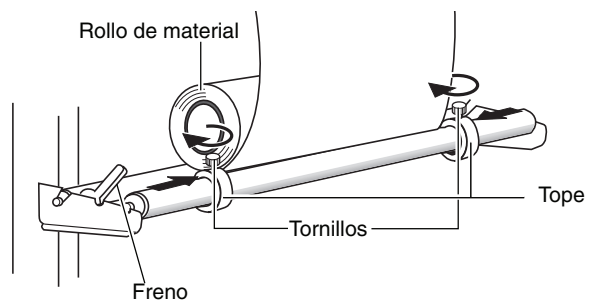


6 Levante las palancas de carga de material. Los rodillos de arrastre descienden para inmovilizar el material.

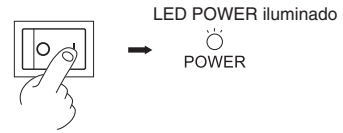
Cuando utilice un material más fino de 762 mm, no baje el rodillo de arrastre central.



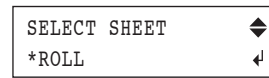
7 Sitúe los topes para que toquen ligeramente los lados del rodillo y asegúrelos en sitio apretando las tuercas para que el rollo de material no se mueva de lado a lado durante el suministro del papel.



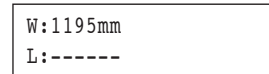
8 Active el equipo.



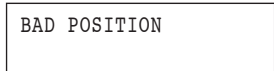
9 En [SELECT SHEET], utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar [ROLL], y pulse la tecla [ENTER]. Si desea más información acerca del material seleccionado, consulte “4-2 Detalles de la situación del punto de Origen y el área de corte.”



10 Se ilumina el LED SETUP (estado de configuración), y se detectará y mostrará en pantalla la anchura horizontal del material. Se ha completado la configuración.




- Al fijar el material, asegúrese de utilizar los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, y colóquelos adecuadamente encima de los rodillos de presión. Si los rodillos de arrastre no están correctamente colocados, es posible que no se detecte correctamente la anchura del material, o que se produzca el error que se muestra a la derecha. Si esto ocurre, descargue el material (consulte la sección “3-6 Cuando se ha completado el corte”), o pulse la tecla [ENTER] para borrar el error, a continuación vuelva a situar correctamente los rodillos de arrastre y cargue el material con precisión.



Quando utilice el material enrollado, antes de efectuar un corte debe tirar de la longitud requerida de material del rodillo. Si desea más información, consulte “Suministro de material de prueba” en “3-5 Empezar corte”.

3-2 Instalar una cuchilla

PRECAUCIÓN

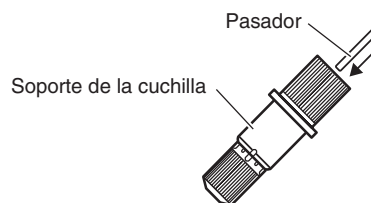
-  **No toque la punta de la cuchilla con los dedos.** Podría lesionarse, y reduciría la capacidad de corte de la cuchilla.



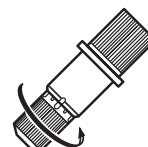
AVISO

Asegúrese de aguantar el tornillo de montaje de la herramienta desde debajo al instalar el soporte de la cuchilla. Si se instala sin sujetar el tornillo de esta manera, la punta de la cuchilla podría golpear el protector de la cuchilla, dañando la cuchilla o el protector de la cuchilla y reducir la calidad del corte.

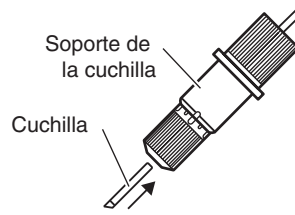
1 Inserte el pasador en el soporte de la cuchilla.



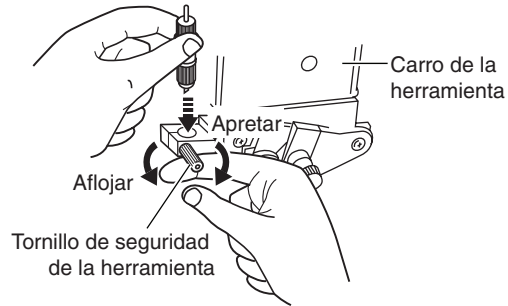
2 Apriete la cabeza todo lo que pueda.



3 Introduzca la cuchilla.



- ### 4
- (1) Afloje el tornillo de seguridad de la herramienta en el carro de la herramienta.
 - (2) Aguante el tornillo de seguridad de la herramienta desde debajo e instale el soporte de la cuchilla. Inserte el soporte de la cuchilla hasta que el collar quede nivelado con el carro.
 - (3) Apriete los tornillos de seguridad de la herramienta hasta que el soporte de la cuchilla esté asegurado en su sitio.



Cuando utilice material para rotulación general, utilícelo con la cabeza apretada al máximo hacia arriba (máxima extensión de la cuchilla: 2.5 mm). Cuando corte material el papel continuo del cual es fino respecto a la capa adhesiva (esto es, el grosor del material), o cuando efectúe medio corte para material sin papel continuo, ajuste la punta de la cuchilla para que la punta no agujeree el papel continuo. Si desea más información, consulte “4-1 Ajustes detallados de condiciones de corte.”

3-3. Ajustar la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte

Antes de efectuar el corte real, realice una prueba de corte para comprobar la calidad de corte para el material. Observe los resultados de la prueba de corte, ajuste el valor de la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte.

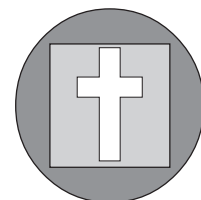
Repita el siguiente proceso hasta que hasta que se descubran las condiciones de corte apropiadas.

● Prueba de corte

- 1** Utilice las teclas [▲], [▼], [◀] y [▶] para mover el carro de la herramienta al lugar donde se debe efectuar la prueba de corte.
 - Tenga en cuenta que se necesita un área de 2 centímetros cuadrados para realizar una prueba de corte (dado que la punta de la cuchilla después de moverse está en principio en la parte inferior izquierda).



- 2** Mantenga pulsada la tecla [TEST] durante 0,5 segundos o más.
Empieza la prueba de corte.

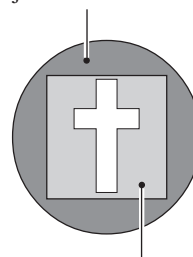
(Posición de la punta de la cuchilla instalada en el paso 1)




No es posible realizar una prueba de corte inmediatamente después de seleccionar [R-EDGE] en [SELECT SHEET]. Utilice la tecla [▲] para que el material avance unos centímetros (1 ó 2 pulgadas) hacia la parte posterior, a continuación realice la prueba de corte. Utilice [R-EDGE] al efectuar la carga frontal. Para más información consulte la sección “4-6 Carga frontal”.

3 Comprobar el estado del corte.

- (1) Despegue la sección circular (marcada por ).
→ Si puede despegarse por sí solo, sin que el cuadro (marcado por ) resulte afectado, la fuerza de la cuchilla se ajusta en consecuencia.



- (2) Extraiga la sección cuadrada (marcada por ).
→ La presión óptima de la cuchilla es correcta si se pueden distinguir claramente las líneas dejadas por la cuchilla.



Para materiales con una capa adhesiva fuerte

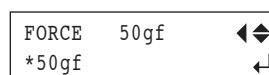
Si está utilizando un material con una capa adhesiva fuerte, la capa adhesiva se puede adherir inmediatamente a sí misma cuando se corte. Esto significa que aunque el material ha sido realmente cortado, puede aparecer como si no lo estuviese, y la fuerza de la cuchilla puede ser ajustada demasiado alta por error.

Si una prueba de corte muestra que el material se extrae fácilmente y las marcas de la cuchilla en el papel continuo son óptimas, el material está siendo cortado. Tenga cuidado en no ajustar la fuerza de la cuchilla demasiado alto.

● Ajustar la fuerza de la cuchilla

Examine el resultado de la prueba de corte y ajuste la fuerza de corte en concordancia.

- 1** Ajuste el deslizador [PEN FORCE] en la posición central (por defecto).
- 2** Pulse la tecla [FORCE] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.



Presión de la cuchilla

Gama de ajustes:
de 20 a 350 gf
(en incrementos de 10 gf)

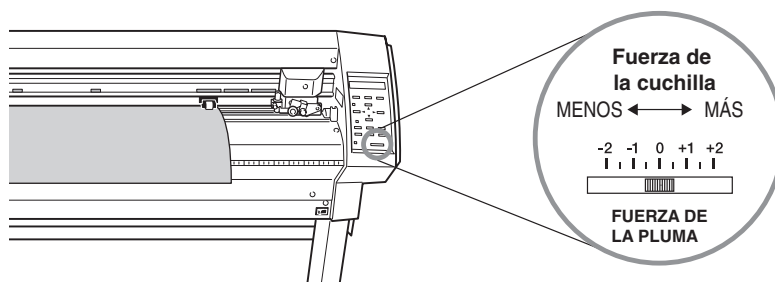
- 3** Utilice las teclas [▲] y [▼] para ajustar el valor numérico, y pulse la tecla [ENTER] para activar los ajustes.

Después de utilizar el panel de operaciones para ajustar la fuerza de la cuchilla, si desea subir o bajar ligeramente la fuerza, puede utilizar el deslizador [PEN FORCE] para realizar un ajuste fino.

Mueva el deslizador a la derecha o a la izquierda para subir o bajar la fuerza de la cuchilla y ajústelo a un valor apropiado.

La gama de ajustes finos utilizando el deslizador [PEN FORCE] está dentro de 30 gf más arriba o abajo del valor ajustado con el panel de operaciones.

Cuando utilice el panel de operaciones para ajustar la fuerza de la cuchilla, mueva el deslizador [PEN FORCE] a su posición central (por defecto).



● Ajustar la velocidad de corte

Examine el resultado de la prueba de corte y ajuste la velocidad de corte en concordancia.

- 1 Pulse la tecla [SPEED] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

SPEED 20cm/s
*20cm/s

Ajuste de la
velocidad de corte

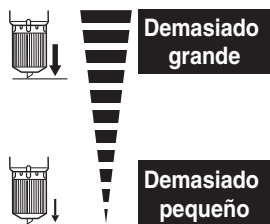
Gama de ajustes:
de 1 a 85 cm/s (ajustable en
incrementos de 1 cm/s)

- 2 Utilice las teclas [▲] y [▼] para cambiar el valor, y pulse la tecla [ENTER] para activar los ajustes.

Unas condiciones de corte incorrectas podrían causar síntomas como los descritos a continuación.

Presión de la cuchilla

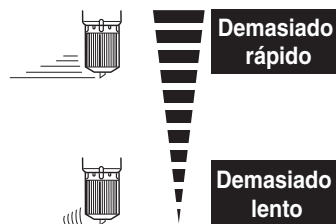
- El material se despega durante el corte.
- Es necesario cambiar la cuchilla frecuentemente.
- El corte sobrepasa el papel de base, y el avance normal del material se hace imposible.
- El protector de la cuchilla está dañado.



- Algunas partes del material no se cortan.

Velocidad de corte

- Quedan áreas sin cortar.
- La posición de corte varía según la posición (profundidad de corte no uniforme).
- El material se despega.
- La forma del corte está distorsionada.



- El corte tarda mucho tiempo.

3-4 Ajustar el punto de origen

Con este equipo, puede ajustar el punto donde empieza el corte (punto de origen) en cualquier posición.

Si el punto de origen por defecto justo después de efectuar la configuración es aceptable, no es necesario ajustar explícitamente el punto de origen.

Ajustar el punto de origen al punto que desea en el material le permite empezar a cortar en cualquier punto que desee, lo que puede ayudar a reducir el material de deshecho.

- 1 Pulse las teclas [▲], [▼], [◀] y [▶] para mover la cuchilla al punto donde desee ajustar el punto de origen.

W : 600mm
L : -----

- 2 Mantenga pulsada la tecla [ORIGIN] durante 0,5 segundos o más.

3-5 Empezar a cortar


● Prueba de suministro de material

Efectúe anteriormente una prueba de suministro para asegurar que no se tira del material enrollado con una fuerza excesiva durante el corte. Si se tira del material enrollado con una fuerza excesiva durante el corte, podría ocurrir un error de motor, o se podría equivocar la posición. La prueba de suministro también se puede efectuar para asegurar que el material cargado está recto. Utilizar la función [AREA] hace más simple la prueba de suministro para la porción requerida.

Asegúrese de que se ha seleccionado el tipo de material utilizando el panel de operaciones y que la carga de material se ha completado.

1 Asegúrese que el freno está liberado.

2 Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.



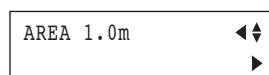
UNSETUP

3 Pulse la tecla [▼].



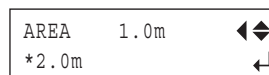
CONDITION

4 Pulse la tecla [▶].
Pulse varias veces la tecla [▲].



AREA 1.0m

5 Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para definir el ajuste para la longitud del material necesaria. Defina un valor para la longitud unos 0,2 m mayor a la necesaria para la longitud del material.



AREA 1.0m
*2.0m

(Un valor positivo significa material suministrado hacia adelante, y un valor negativo significa material suministrado hacia atrás. Si está efectuando una carga frontal, ajuste la longitud a un valor negativo. Si desea más información, consulte “4-6 Carga frontal.”)

6 Pulse la tecla [ENTER] para realizar un suministro de prueba.
Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que aparece en la ilustración.



20cm/s
50gf 0.250mm <A

● Descargar datos de corte

El corte se inicia cuando el equipo recibe los datos de corte que el ordenador envía.

AVISO Si el material se desaloja o hay un problema en la operación, pulse inmediatamente la tecla [PAUSE] o desactive el conmutador de alimentación de la parte derecha de la máquina.

Para efectuar el corte con este equipo utilizando datos creados por otro programa es necesario el controlador CAMM-1. Puede encontrar el controlador CAMM-1 en el CD-ROM adjunto. Si desea más información sobre como instalarlo, consulte la guía de instalación incluida.

● Para cortar el Material

Con este equipo, es posible cortar el material después de realizar el corte. Manteniendo pulsada la tecla [SHEET CUT] durante 0,5 segundos o más corta el material.

● Interrumpir las operaciones de corte

Si desea interrumpir el corte, siga el siguiente procedimiento.

Pulse la tecla [PAUSE].
El corte se detiene y aparece la pantalla mostrada en la figura.

CONTINUE	▶ PAUSE
STOP	▶ ENTER

[Para reanudar el corte]

Pulse la tecla [PAUSE].
Se reanuda el corte.

[Para finalizar el corte]

Antes de nada, detenga el flujo de información enviado por el ordenador.
Mantenga pulsada la tecla [ENTER] durante 0.5 segundos o más. El corte se detiene y aparece la pantalla mostrada en la figura.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

● Cambiar la velocidad de corte o la fuerza de la cuchilla durante el corte

Si cambia la velocidad de corte o la fuerza de la cuchilla durante el corte, realice la operación que se describe a continuación.

- 1** Pulse la tecla [PAUSE].
La operación de corte termina y se visualiza la pantalla mostrada en la figura.

CONTINUE	▶	PAUSE
STOP	▶	ENTER

- 2** Si desea cambiar la velocidad de corte, pulse la tecla [SPEED]. Si desea cambiar la fuerza de la cuchilla, pulse la tecla [FORCE].

SPEED	20cm/s	◀◆
*20cm/s		◆▶

- 3** Utilice las teclas [▲] y [▼] para cambiar el valor.

SPEED	20cm/s	◀◆
*22cm/s		◆▶

- 4** Pulse la tecla [ENTER] para activar los ajustes.
La pantalla parpadea varias veces y se visualiza la pantalla que aparece en la figura.

CONTINUE	▶	PAUSE
STOP	▶	ENTER

- 5** Pulse la tecla [PAUSE] para reanudar el corte.
Para cancelar el corte, deje de enviar datos de corte desde el ordenador, y mantenga pulsada la tecla [ENTER] unos 0,5 segundos o más.

También puede realizar un ajuste fino en la fuerza de la cuchilla mientras se efectúa el corte utilizando el deslizador [PEN FORCE]. Si desea más información sobre como efectuar esto, consulte “3-3 Ajustar la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte.”

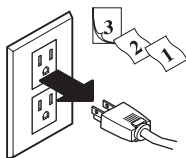
3-6 Cuando el corte ha terminado

PRECAUCIÓN



Si no va a utilizarlo durante un tiempo, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.

En caso contrario, hay riesgo de incendio o electrocución debido al deterioro del aislamiento eléctrico.



AVISO

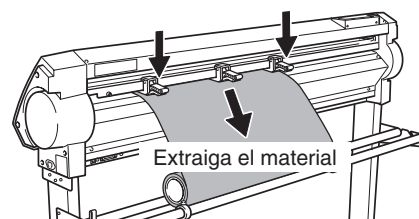
- Nunca deje el tornillo de seguridad de la herramienta apretado. Si aprieta el tornillo dificultará la instalación del soporte de la cuchilla.
- Nunca deje el equipo con los rodillos de arrastre bajados. Los rodillos se pueden deformar, haciendo imposible el suministro normal del material.

- 1** Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura, a continuación pulse la tecla [ENTER].

El carro de herramientas se mueva hacia la derecha y el material cargado se libera. Esto es el estado “desajustado”.



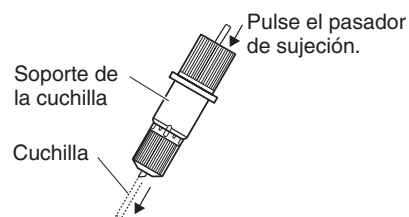
- 2** Baje la palanca del cargador de hojas y extraiga el material.



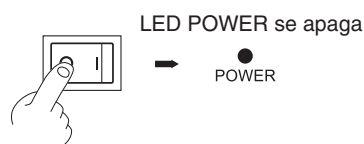
- 3** (1) Afloje el tornillo de seguridad de la herramienta en el carro de la herramienta.
(2) Extraiga el soporte de la cuchilla del carro de herramientas.



- 4** Pulse el pasador de sujeción y extraiga la cuchilla de su soporte.
Puede que queden restos de material o cola pegados a la punta de una cuchilla usada, límpielo con un paño húmedo para retirarlos.



- 5** Desactive el equipo.



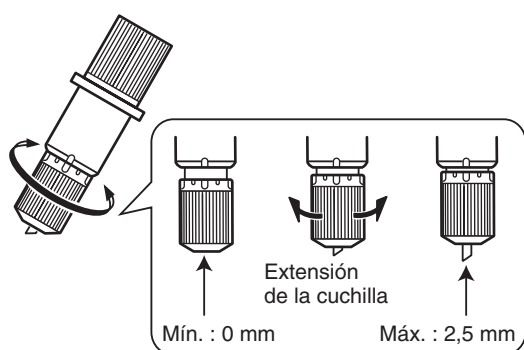
4 Funcionamiento avanzado

4-1 Ajustes detallados de las condiciones de corte

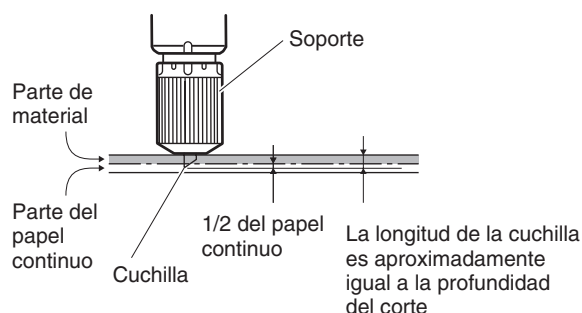
● Ajustar la extensión de la cuchilla

Cuando desee realizar un ajuste exacto y preciso de la profundidad de corte, como al cortar material con papel continuo delgado o al realizar medio corte para material sin papel continuo, puede obtener buenos resultados ajustando la punta de la cuchilla.

Cada marca indicadora corresponde a 0,1 mm, y se puede realizar un ajuste de 0,5 mm girando el tapón un giro entero.



- Gire la parte del tapón para ajustar la extensión de la cuchilla, que es aproximadamente igual a la profundidad de corte.
- Si ajusta la fuerza de la cuchilla a una cantidad superior a la normal conseguirá una profundidad de corte estable.



[Estimación aproximada de la extensión de la cuchilla]

Utilice las siguientes dimensiones como estimación para ajustar la extensión de la cuchilla.

$$\text{Extensión de la cuchilla} = \text{Grosor de la parte de material} + \frac{\text{Grosor del papel continuo}}{2}$$

● Ajustar la desviación de la cuchilla

La desviación de la cuchilla se determina según la cuchilla. La cuchilla incluida está diseñada para cortar correctamente con un ajuste de 0,25 mm, pero puede que se precise de un ajuste cuando utilice otro tipo de cuchilla. Si desea más información acerca del desvío óptimo para cada cuchilla, consulte “5 Acerca de las cuchillas y los materiales.” También se pueden obtener buenos resultados realizando un ajuste preciso de la desviación de la cuchilla según el material.

- 1 Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.



2 Pulse la tecla [▼].
Pulse la tecla [▶].

FORCE 50gf

3 Pulse [▼] varias veces.

OFFSET 0.250mm

4 Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para determinar el valor.

OFFSET 0.250mm
*0.275mm

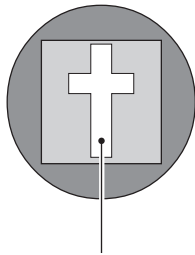
Ajuste de la desviación
de la cuchilla

Gama de ajustes:
de 0 a 1,000 mm
(en incrementos de 0,025 mm)

5 Pulse la tecla [ENTER] para activar el valor.
Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que
aparece en la ilustración.

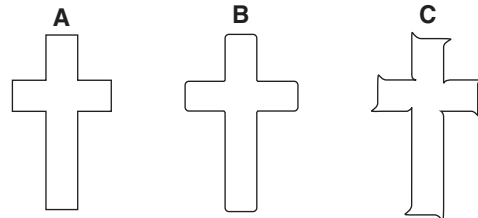
20cm/s
50gf 0.275mm ∠A

● Evaluar la desviación mediante una prueba de corte



El área en forma de cruz restante se utiliza para comprobar si el valor de desviación está bien ajustado.

- Si el valor de desviación está bien ajustado, las esquinas de la figura deberían presentar un corte limpio como se muestra en la figura A de la derecha.
- Si el valor de desviación es demasiado pequeño, las esquinas estarán ligeramente redondeadas como se muestra en la figura B; un valor de desviación demasiado grande resultará en una figura con un corte similar a C.



Cuando ajuste la desviación de la cuchilla, le recomendamos que ajuste en primer lugar la fuerza y la extensión de la cuchilla.

● Cambiar la velocidad con la herramienta levantada (Up Speed)

Con este equipo, puede ajustar la velocidad del movimiento en la próxima posición de corte con la herramienta levantada mientras se está realizando el corte.

En estos casos, como cuando el material se levanta por encima de la placa y la superficie del material se daña con la cuchilla cuando el material se desplaza hacia adelante y hacia atrás mientras la herramienta permanece levantada, puede evitar problemas disminuyendo la velocidad.

1 Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

UNSETUP

2 Pulse la tecla [▼].
Pulse la tecla [▶].

FORCE 50gf

3 Pulse varias veces la tecla [▼].

UPSPEED AUTO

4 Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para entrar el valor de la velocidad con la herramienta levantada.

UPSPEED AUTO
*50cm/s

Ajustar la velocidad con la herramienta levantada.

Gama de ajustes:
AUTO, de 10 a 50 cm/s (en aumentos de 10 cm/s)

5 Pulse la tecla [ENTER] para activar el valor de la velocidad con la herramienta levantada.
Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que aparece en la ilustración.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

● Ajustes para calidad de corte

Puede seleccionar si se da prioridad a la velocidad en el corte, o si se enfatiza la calidad de corte. Esto también es efectivo para prevenir un desalineación y errores de motor cuando se corte material pesado.

1 Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

UNSETUP

2 Pulse la tecla [▼].
Pulse la tecla [▶].

FORCE 50gf

3 Pulse la tecla [▲].

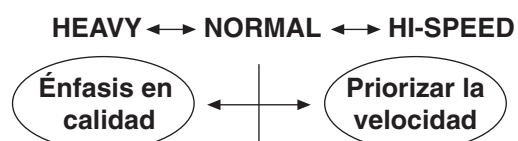
QUALITY NORMAL

4 Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar la calidad de corte.

QUALITY NORMAL
*HEAVY

Ajustar la calidad de corte

Gama de ajustes:
NORMAL, HEAVY, HI-SPEED



- Para conseguir un corte lo más atractivo posible
- Si ha cargado un material pesado

- Para cortar lo más rápido posible (utilizado juntamente con la velocidad de corte)

5 Pulse la tecla [ENTER] para activar la calidad de corte.
Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que aparece en la ilustración.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

4-2 Detalles acerca de la ubicación del punto de origen y del área de corte

● La situación del punto de origen inmediatamente después de cargar el material

Con este equipo, el punto de origen inicial se determina al cargar el material y pulsar la tecla [ENTER]. Este punto de origen varía de acuerdo con la selección realizada para [SELECT SHEET] en el panel de operaciones al cargar el material.

[ROLL]	Ajuste cerca del rodillo de arrastre izquierdo
[F-EDGE]	Ajuste en la parte frontal izquierda del material
[R-EDGE]	Ajuste en la parte interior izquierda del material (Cuando utilice “Carga frontal”)
[PIECE]	Se detecta la medida del material y se ajusta el origen en la parte inferior izquierda del material

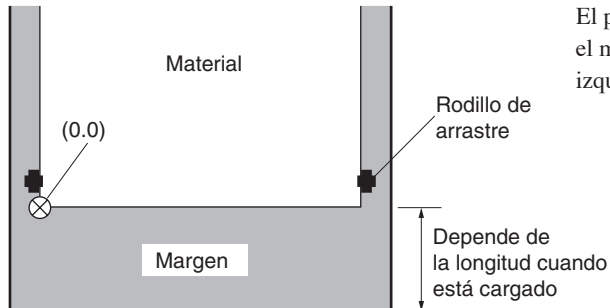
Si desea más información, consulte la página siguiente.

- * Cuando [ROTATE] está ajustado a [90deg], el punto de origen inicial está ajustado en la parte inferior derecha con los ejes X y Y rotados 90 grados.



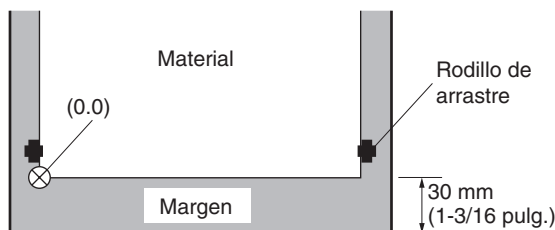
La situación del Punto de origen inmediatamente después de la carga de material (Cuando [ROTATE] está ajustado en [0deg])

“ROLL” (Cuando utilice material enrollado)



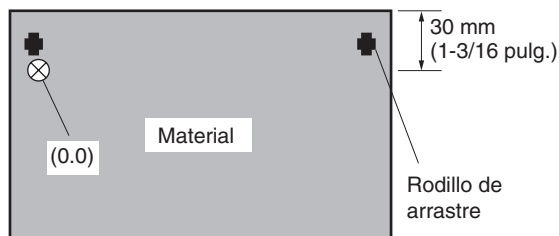
El punto de origen está ajustado en la situación donde el material está cargado, cerca del rodillo de arrastre izquierdo.

“F-EDGE” (Cuando efectúe cortes desde lo más cerca posible a la parte delantera del material)



Ajuste el punto de origen en una situación con un margen de 30 mm (1-3/16 pulg.) desde la parte delantera del material.

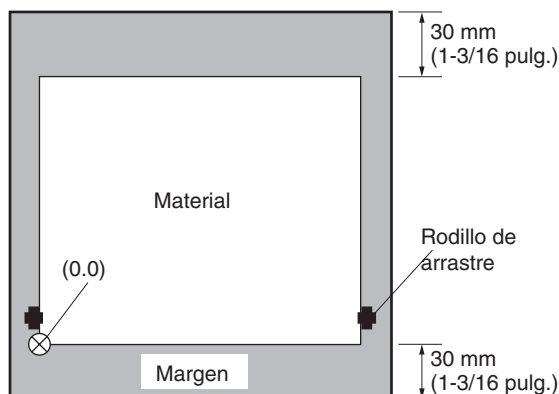
“R-EDGE” (Cuando utilice la función carga frontal)



Ajuste el punto de origen en una situación con un margen de 30 mm (1-3/16 pulg.) desde la parte arrastrada del material.

Cuando está en este estado, el área de corte es cero.

“PIECE” (Cuando utilice material plano)



Después de detectar la longitud en la dirección del material, se efectúa un movimiento de 30 mm (1-3/16 pulg.) atrás desde la parte delantera del material, y se ajusta el punto de origen cerca del rodillo de arrastre izquierdo.

* Cuando la longitud del material es 1,600 mm o mayor, el material está determinado que sea material enrollado. El punto de origen está ajustado de la misma manera que para “ROLL” anterior.

* para información detallada del área de corte, consulte la página siguiente.

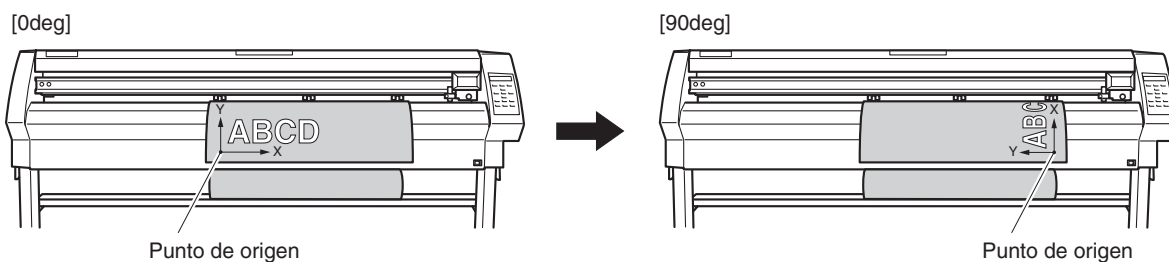
● Ajustes de rotación de las coordenadas

Esto gira las coordenadas de corte 90 grados. El ajuste por defecto es [0deg], y el punto de origen está ajustado en la parte inferior izquierda del material. Ajustando este a [90deg] ajusta el punto de origen en la parte inferior derecha del material y gira el texto (o gráficos) 90 grados.

* Tenga en cuenta que los ejes de las coordenadas cambian cuando se gira. Realice los ajustes para que coincidan con el programa que utiliza.

Si en el panel de operaciones está ajustado a [90deg], el ajuste [Rotate] del controlador CAMM-1 debe estar ajustado a [Rotate off].

Cuando gire 90 grados, el eje X, eje Y, y el punto de origen cambian como se muestra.



1 Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

UNSETUP

2 Pulse la tecla [▼].
Pulse la tecla [▶].

FORCE 50gf

3 Pulse varias veces la tecla [▼].

ROTATE 0deg A

4 Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar [90deg].

ROTATE 0deg A
*90deg

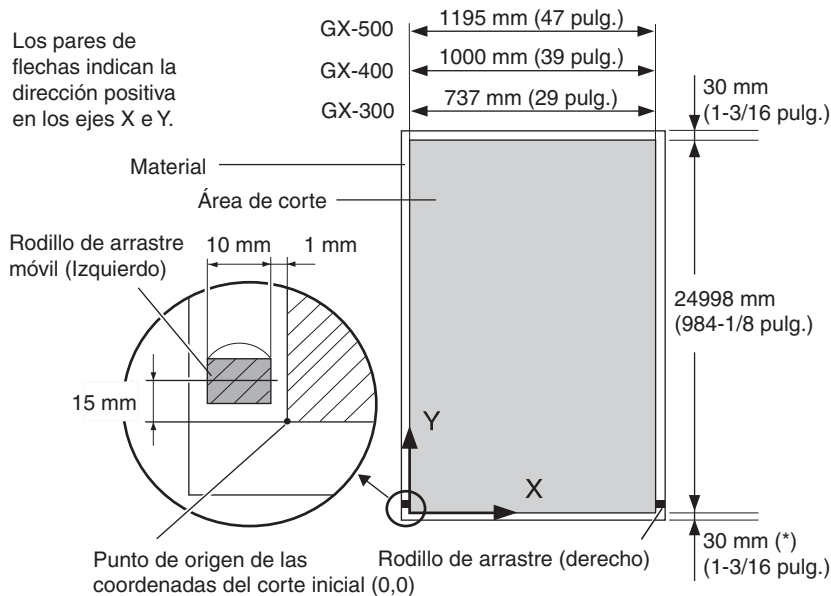
5 Pulse la tecla [ENTER] para activar el ajuste.
Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que aparece en la ilustración.

20cm/s
50gf 0.250mm

● Acerca del área de corte

El área de corte sobre el plano horizontal (la dirección en la que se mueve el carro de herramientas) está determinada por la posición de los rodillos de arrastre. La separación entre los dos rodillos determina el área de trabajo, excepto un margen de aproximadamente 1 mm (unas 0,04 pulg.) por ambos lados.

Si la longitud del material es mayor de 1.600 mm (63 pulg.) cuando un material plano ha sido cargado, este equipo determina que sea un rollo de material y ajusta la longitud del material a 24.998 mm (984-1/8 pulg.). También, cuando cargue material plano (esto es, cuando haya seleccionado [PIECE]), se necesita una pieza de material que sea unos 100 mm más larga que la medida vertical del área de corte.



* Cuando seleccione [F-EDGE] o [PIECE], esto es 30 mm (1-3/16 pulg.). Cuando seleccione [ROLL], todo lo que queda delante del punto de origen es el margen. (Consulte "La situación del punto de origen inmediatamente después de la carga de material" en otra parte de esta sección.) Cuando haya separado el material utilizando la tecla [SHEET CUT], este es el valor ajustado para [MARGIN] en [AUTOCUT]. Consulte "6-3 Lista de funciones."

4-3 Efectuar cortes longitudinales

AVISO

Cuando efectúe suministros de material o corte, asegúrese de liberar el freno.

Si intenta efectuar suministros de material o corte puede hacer que el suministro normal sea imposible y hacer que el material patine y cause un error de motor.

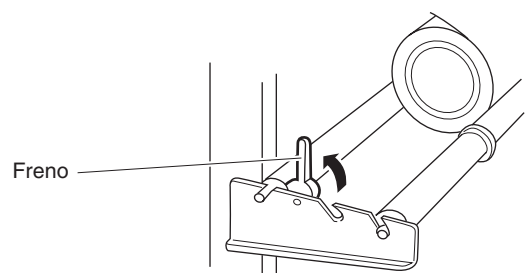
Como más largo sea el material cortado, más grandes son las posibilidades que el material se tuerza o se afloje. Esto significa que es importante cargar el material recto, asegurarse que los márgenes son suficientemente amplios, y efectuar pruebas de suministro para comprobar el suministro de material.

Los colgadores de hojas de alta precisión y el freno de este equipo pueden minimizar la torsión del material.

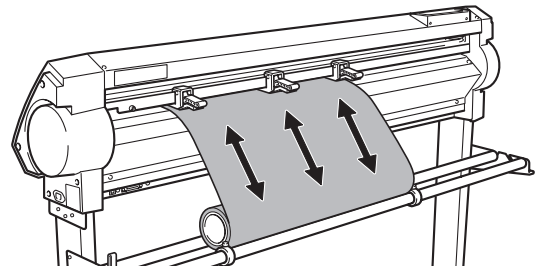
Tenga a mano una pieza de material que sea como mínimo 50 mm (2 pulg.) más ancha que la anchura de corte.

La posibilidad de que el material se deslice de los rodillos de arrastre se puede reducir frenando el eje y cargando el material extraído mientras está en estado de tensión, lo que le permite cargar el material recto. Siga los pasos descritos a continuación para cargar el material.

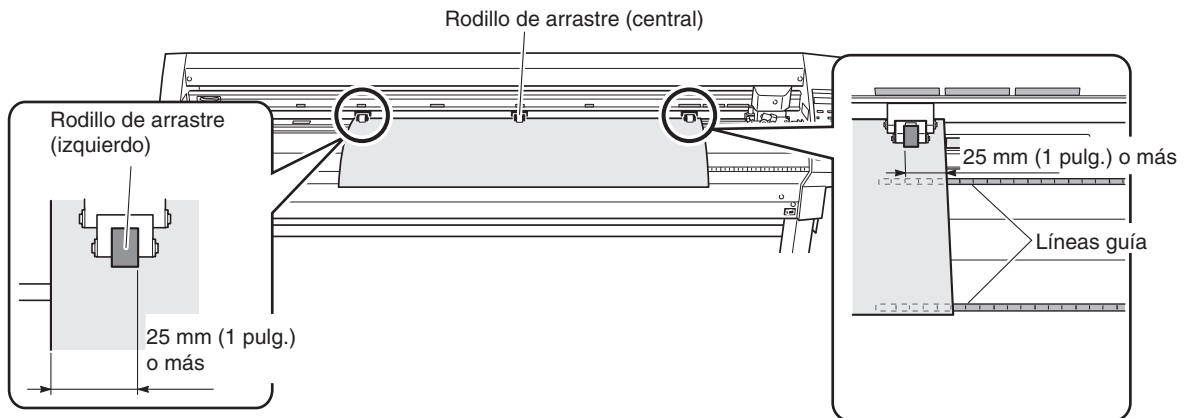
- 1 Sitúe el rollo de material en el eje y ponga el freno al eje.



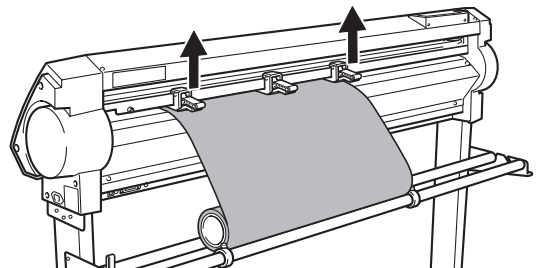
- 2** Extraiga el material del rollo y páselo a través del equipo.
El material tenso, sin flojera.



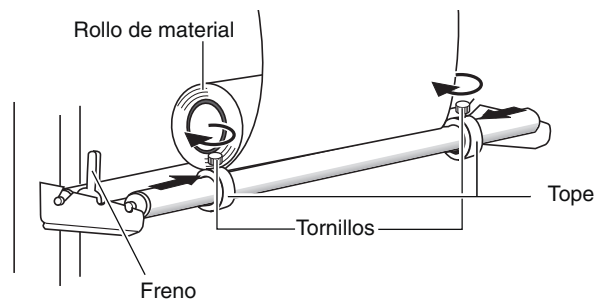
- 3** Coloque los rodillos de arrastre izquierdo y derecho tal como se muestra en la figura, y coloque el rodillo de arrastre central entre los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Si observa una marca de presión entre los rodillos de arrastre izquierdo y derecho, coloque el rodillo de arrastre central por encima del rodillo de presión correspondiente.



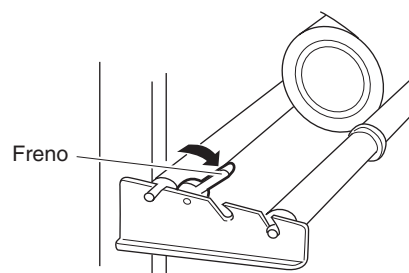
- 4** Mientras mantiene el material tenso, suba las palancas del cargador para asegurar el material en su sitio. Cuando utilice un material más fino de 762 mm, no baje el rodillo de arrastre central.



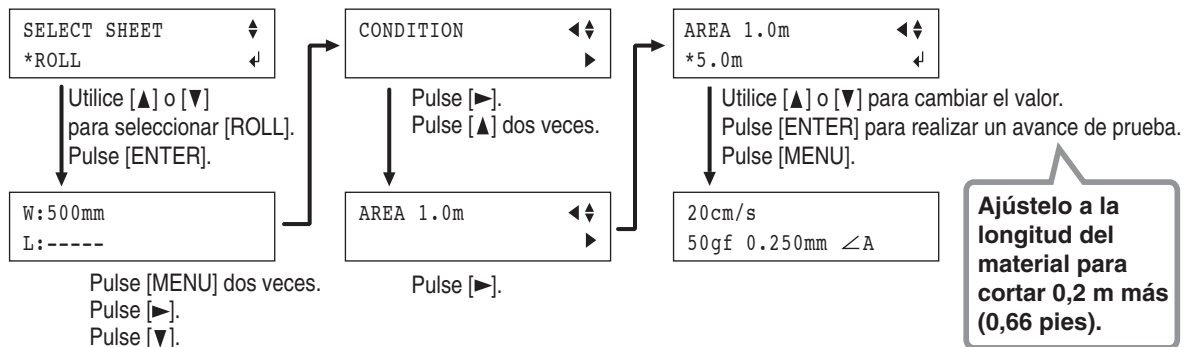
- 5** ponga los topes para que toquen ligeramente los lados del rollo, y asegúrelo en su sitio apretando los tornillos.



- 6** Suelte el freno.



- 7** Utilice el panel de operaciones de la forma siguiente para realizar la prueba de avance del material. El material avanza según la longitud ajustada. Asegúrese de que el material no esté torcido. Si el material está torcido y parece que puede aflojarse de los rodillos de arrastre, pulse la tecla [PAUSE] y mantenga pulsada la tecla [ENTER] durante 0,5 segundos o más para detener el suministro de material. Vuelva a cargar el material.



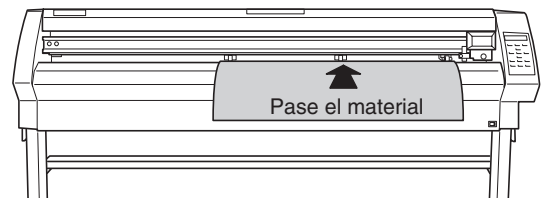
4-4 Cargar material plano (Material de tamaño estándar, material cortado, etc.)

Además de material enrollado, también puede cargar material plano como material en trozos en esta máquina.



Si el material golpea el eje durante el corte, extraiga el eje.

- 1** Baje la palanca del cargador de hojas y pase el material entre los rodillos de arrastre y los rodillos de presión.



- 2** Siga los pasos 4, 5, y 6 de “3-1 Cargar el material (Material enrollado)” para cargar una pieza de material.
- 3** Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar [PIECE]. Pulse la tecla [ENTER].
- 4** El carro de herramientas se moverá de lado a lado y el material se moverá adelante y atrás para detectar la medida del material. Cuando note los límites, la pantalla mostrará la medida del material cargado.
- * Si desea más información acerca del área de corte, consulte “4-2 Detalles de la situación del punto de Origen y el área de corte.”

SELECT SHEET
*PIECE

W: 500mm
L: 600mm



- Si un rodillo de arrastre está situado sobre un área donde no hay rodillo de presión, el mensaje mostrado en la figura aparece al pulsar la tecla [ENTER]. Si esto ocurre, baje la palanca de carga de hojas y mueva el rodillo de arrastre a las posiciones adecuadas encima de los rodillos de presión. Reposicione el material para que coincida con este nuevo alineamiento, luego levante las palancas de carga de las hojas para asegurar el material en su sitio.

BAD POSITION

Cuando detecte la medida del material en el paso 4, si el material está mal alineado y parece que se pueda aflojar desde los rodillos de arrastre, o realmente se afloja, vuelva a cargar el material.

4-5 Repetir el mismo corte

La función Replot permite repetir varias veces el corte utilizando los mismos datos de corte, sin necesidad de enviar los datos desde el ordenador cada vez.

La función Replot realiza el corte utilizando todos los datos guardados en la memoria de repetición del equipo. Esto significa que cuando se realiza la repetición, antes de enviar los datos para repetir desde el ordenador deberá seguir los siguientes pasos para eliminar los datos de la memoria de repetición.

- 1** Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

UNSETUP

- 2** Pulse varias veces la tecla [▲]. Si aquí se visualiza “NO DATA”, salte al paso 4.

REPLOT
DATA EXISTS

- 3** Pulse la tecla [▶]. Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar [CLEAR] y pulse la tecla [ENTER] para eliminar los datos de la memoria de repetición.

REPLOT
*CLEAR

- 4** Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que aparece en la ilustración.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

Envíe desde el ordenador los datos que desea repetir, y siga los pasos siguientes para utilizar el panel de operaciones para realizar las repeticiones.

- 1** Lleve a cabo los pasos 1 y 2 anteriores.

REPLOT
DATA EXISTS

- 2** Pulse la tecla [▶]. Pulse la tecla [ENTER] para empezar el redibujo.

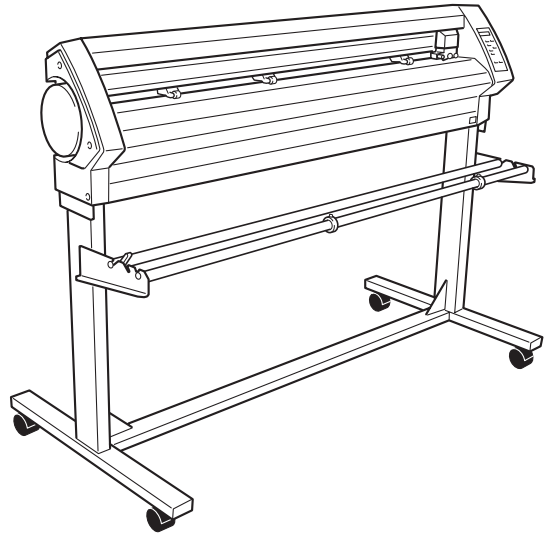
REPLOT
*START

4-6 Carga frontal

Puede utilizar la función de carga frontal de este equipo, que le permite cargar material enrollado en la parte delantera del equipo, instalando los colgadores de hojas delante.

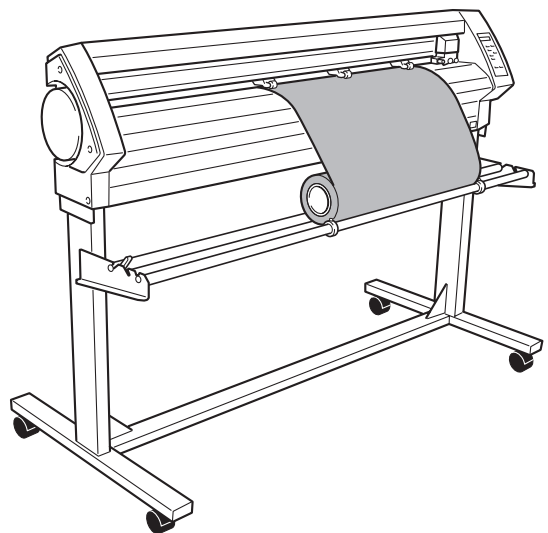
● Instalar los colgadores de hojas

Instale los colgadores de hojas en la parte frontal del equipo. Para una explicación acerca de cómo instalar el equipo y el soporte (PNS-502/402/302), consulte “INSTRUCCIONES DE MONTAJE” incluidas con el soporte.



● Cargar Material

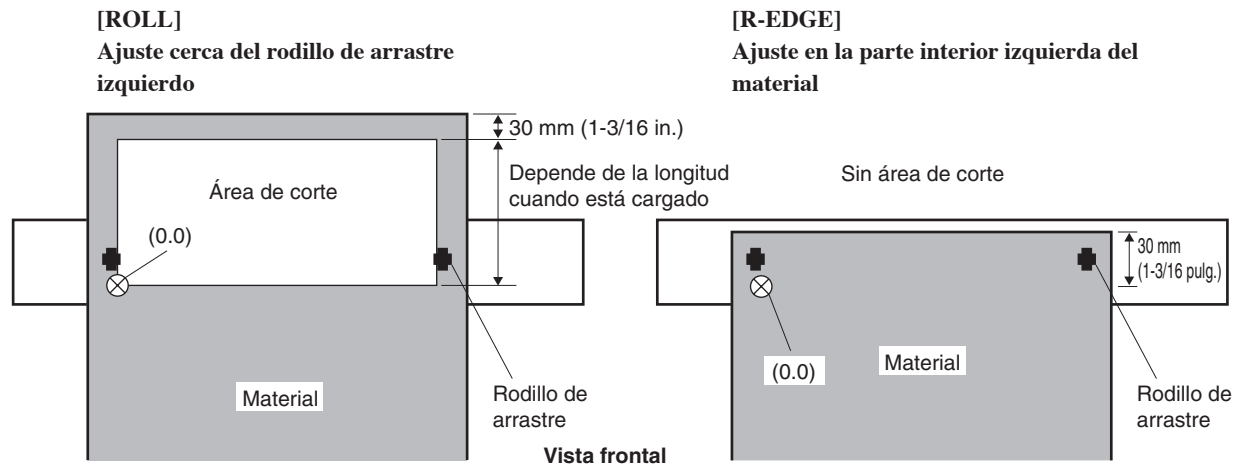
- 1** Consulte la sección “3-1 Cargar el material (rollo de material)” y cargue correctamente el material.
- 2** En [SELECT SHEET], seleccione [ROLL] o [R-EDGE]. No seleccione [F-EDGE].
- 3** Siga los pasos en “Acerca del punto de origen y del área cortable” en la siguiente sección para seleccionar un nuevo punto de origen. En particular, no si ha seleccionado [R-EDGE], el corte no se puede efectuar a menos que establezca otro punto de origen.



No es posible realizar una prueba de corte inmediatamente después de seleccionar [R-EDGE]. Utilice la tecla [▲] para que el material avance unos centímetros (1 ó 2 pulgadas) hacia la parte posterior, a continuación realice la prueba de corte. No es particularmente necesario determinar el punto de origen.

● Acerca del punto de origen y del área cortable

Para efectuar una carga frontal, el ajuste [SELECT SHEET] determinado al cargar el material debe ajustarse a [ROLL] o [R-EDGE]. La posición del punto de origen y el área donde es imposible cortar se muestran a continuación. (La figura muestra el caso en que [ROTATE] está ajustado a [0 deg]).



El material siempre avanza hacia la parte frontal del equipo cuando se realiza el corte. Esto es porque el área donde se corta está demasiado cerca del punto de origen. Esto significa que incluso cuando el valor del ajuste es [R-EDGE] o [ROLL], es necesario hacer avanzar el material hacia la parte posterior y luego ajustar un nuevo punto de origen para que el área de corte necesaria esté disponible.

En la carga frontal, puede utilizar dos métodos para que el área de corte necesaria esté disponible. Uno consiste en utilizar la función [AREA] del panel de operaciones y la otra, en utilizar el controlador CAMM-1.

● Ajustar el área de corte utilizando el panel de operaciones

- 1** Asegúrese que el freno está liberado.
- 2** Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.
- 3** Pulse la tecla [▼].
Pulse la tecla [▶].
Pulse varias veces la tecla [▲].
- 4** Pulse la tecla [▶] para ir a la pantalla de ajuste, luego utilice las teclas [▲] y [▼] para realizar el ajuste para la longitud de material requerida para cortar. Ajuste la longitud a un valor negativo. (Un valor negativo significa que el material se suministra hacia atrás). Ajuste un valor que sea más o menos 0,2 metros más largo que la longitud de material requerida en los datos de corte.
- 5** Pulse la tecla [ENTER]. Esto suministra la longitud determinada de material a la parte posterior del equipo. Después de suministrar el material, el nuevo punto de origen se ajusta automáticamente al nivel inferior del área de corte disponible.

UNSETUP

AREA 1.0m

AREA 1.0m
*-0.5m

- 6** Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que aparece en la ilustración.
Si el material está mal alineado y parece que pueda aflojarse de los rodillos de arrastre, o realmente se afloja, recargue el material.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A



Además del método anterior, también puede ajustar el punto de origen utilizando las teclas [▲] y [▼] para expulsar la cantidad necesaria de material en la parte posterior del equipo, y pulsando la tecla [ORIGIN].
Si desea más información, consulte “3-4 Ajustar el punto de origen.”

● Ajustar el área de corte utilizando el controlador CAMM-1

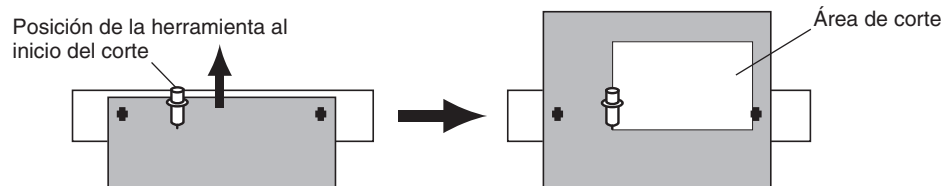
Cuando utilice el controlador CAMM-1 para seleccionar [Front Loading], el ordenador ajusta el área de corte requerida.

* Esta operación no puede realizarse si se utiliza una conexión serie. Utilice el panel de operaciones para definir los ajustes.

- 1** Cargue el material y seleccione [ROLL] o [R-EDGE].
- 2** En la ventana Properties del controlador CAMM-1, haga clic en la ficha [Options] y seleccione [Front Loading]. Además, vaya a la ficha [Size] y defina el ajuste para [Cutting Area]. El área de corte del tamaño que ajuste aquí queda disponible.
- 3** Cuando envíe datos de corte desde el ordenador, el material avanza hacia la parte posterior sin que se realice el corte. Se ajusta un nuevo punto de origen y el área de corte ajustada en el paso 2 se activa automáticamente. Empieza el corte.
- 4** Cuando la operación de corte finaliza, la herramienta vuelve al punto de origen. Si desea enviar otro grupo de datos de corte, no cambie la posición de la herramienta.



La posición de la herramienta al iniciar el corte se utiliza como punto de origen para que el área de corte se active automáticamente utilizando [Front Loading]. No importa donde se haya ajustado el punto de origen.
La posición predeterminada de la herramienta se utiliza como punto para el origen no sólo en la dirección de avance, sino también en la dirección izquierda y derecha.



4-7 La función Overcut



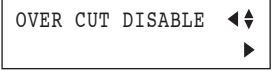

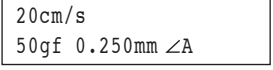
Corta un margen de exceso de 1 mm (0,04 pulg.) desde el primer y último segmento de línea. Es efectivo cuando desee terminar con ángulos especialmente afilados, como al cortar material grueso.

Normalmente este ajuste se debería ajustar en [DISABLE]. Cuando desee cortar esquinas especialmente atractivas, ajústelo a [ENABLE]. Tenga en cuenta que cuando corte un texto pequeño y diseños intrincados, se puede producir un corte en la porción de material que esté utilizando, y por eso se debería ajustar a [DISABLE].

Los resultados del corte son diferentes como se muestra en las siguientes figuras según si la función Overcut está activada o desactivada.



Para ajustar la función overcut en [ENABLE], siga los pasos que se describen a continuación.

- 1** Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

- 2** Pulse varias veces la tecla [▼].

- 3** Pulse la tecla [▶].
Pulse varias veces la tecla [▲].

- 4** Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para ajustarlo a [ENABLE].

- 5** Pulse la tecla [ENTER] para activar el ajuste.
Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que aparece en la ilustración.


4-8 La función Memory

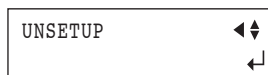
Con este equipo, puede ajustar y guardar ocho tipos de condiciones de corte para las diferentes herramientas y materiales. Puede recuperar los ajustes simplemente utilizando la tecla [MEMORY].

● Guardar en la memoria

- 1** Utilice el menú de pantalla para realizar los ajustes para las condiciones de corte que coincidan con las herramientas y los materiales que se utilizan. Puede ajustar los siguientes cinco tipos de parámetros.

Presión de la cuchilla	: Tecla [FORCE]
Desplazamiento	: Modo menú [OFFSET]
Velocidad de corte	: Tecla [SPEED]
Calidad de corte	: Modo menú [QUALITY]
Velocidad con la herramienta levantada	: Modo menú [UPSPEED]

- 2** Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.



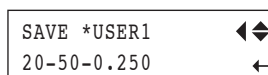
- 3** Pulse la tecla [▲].



- 4** Pulse la tecla [▶].
Pulse la tecla [▼].



- 5** Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar el número de usuario para las condiciones que desea guardar en la memoria.



- 6** Pulse la tecla [ENTER] para activar el ajuste.
Pulse la tecla [MENU] para volver a la pantalla que aparece en la ilustración.



El guardado se ha completado. Cuando guarde en un número de usuario, todas las condiciones de corte ya guardadas en el número se actualizan automáticamente (sobrescribir) con los parámetros ajustados de nuevo. Si desea mantener las condiciones de corte anteriores, guárdelas con un número diferente. Puede guardar hasta ocho tipos de condiciones de corte siguiendo los pasos descritos anteriormente.

● Recuperación

1 Pulse la tecla [MEMORY].

2 Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar el número de usuario que desee recuperar.
Los parámetros ajustados en los números de usuario seleccionados aparecerán en la pantalla.

LOAD *USER1	◀◆
20-50-0.250	▶◆

Velocidad - Fuerza - Desviación

3 Pulse la tecla [ENTER].
El número de usuario seleccionado se recupera y la pantalla cambia como se muestra en la figura.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

● Eliminar ajustes

Puede eliminar los ajustes guardados para las condiciones de corte, restaurando sus ajustes originales. Tenga en cuenta que los números de usuario de 1 a 8 se eliminan. (Esto recupera los valores por defecto no sólo de los ajustes de memoria, sino también de los ajustes de menú).

1 Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

UNSETUP	◀◆
	▶◆

2 Pulse varias veces la tecla [▼].

OTHERS	◀◆
	▶◆

3 Pulse la tecla [▶].
Pulse varias veces la tecla [▼].

FACTORYDEFAULT	◀◆
	▶◆

4 Pulse la tecla [▶].

FACTORYDEFAULT	◀
*PRESET	▶◆

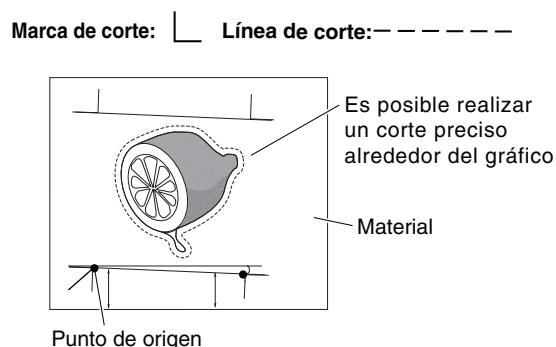
5 Pulse la tecla [ENTER] para activar el ajuste.
Aparecerá la pantalla mostrada en la figura.

SELECT SHEET	◆
*ROLL	▶◆

4-9 La función Crop Mark

Utilice esta función para crear adhesivos o parecido con datos creados por un programa en que los datos de impresión y los datos de corte están entrelazados, o para cortar alrededor de figuras que ya han estado impresas en el material.

Las marcas de corte son marcas que se utilizan para alinear al cortar el material impreso en el equipo de corte. Guardar en el equipo las posiciones de las marcas de corte orientadas junto con la imagen posibilita ajustar la posición a cortar.



Cuando utilice esta función, el método de funcionamiento variará de acuerdo con el programa que utilice.

● Utilizar el programa incluido

Utilizar el programa CutStudio de Roland incluido permite imprimir, junto con la imagen, las marcas de corte que los sensores del equipo pueden detectar automáticamente, a continuación realizar el alineamiento automáticamente y efectuar el corte. Para obtener información acerca de cómo llevar a cabo esta operación, consulte el manual en formato electrónico (“Printing and Cutting Guide” (para Windows) o “Macintosh Cutting Guide” (para Macintosh).)

● Utilizar un programa diferente al que se incluye

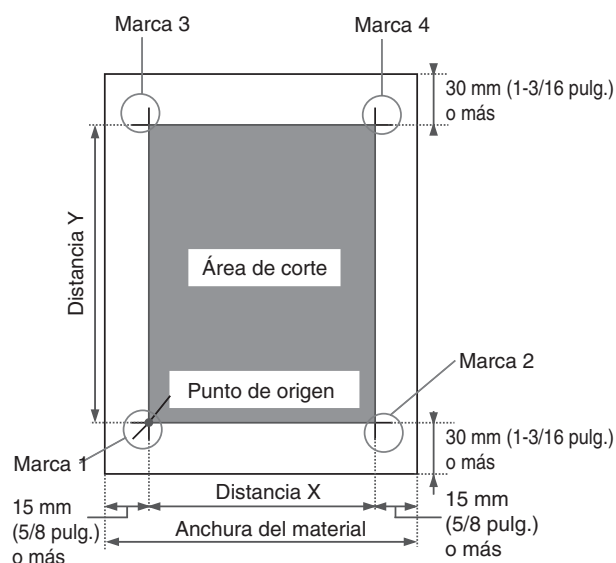
Realice la operación como se describe a continuación.

1. Cree los datos.

Cuando utilice el programa para añadir marcas de corte a la figura, tenga en cuenta los márgenes necesarios para cortar al decidir las posiciones de las marcas de corte. Consulte la siguiente figura para situarlas en la posición correcta.

- Puede elegir entre utilizar tres o cuatro marcas de corte. Para realizar una alineación más precisa es mejor utilizar cuatro marcas de corte, y para disminuir el tiempo de operación necesario, es mejor utilizar tres. Si realiza una alineación con tres marcas de corte, dibuje las marcas de corte en las posiciones de la figura denominada “Marca 1,” “Marca 2,” y “Marca 3”.
- Si utiliza material con un avance largo (material largo), es recomendable asegurar los márgenes izquierdo y derecho unos 25 mm (1 pulg.) cada uno.
- Asegúrese de anotar las distancias entre las marcas de corte (distancia X y distancia Y en la figura de la derecha). Más adelante deberá introducirlos en el equipo.
- No existen normas para especificar la forma de las marcas de corte, pero si utiliza formas de ángulo cuadrado como las que se muestran en la figura puede facilitarle la tarea de alineación.

* Para la explicación de esta sección se asume que está utilizando formas como las que se muestran en la figura de la derecha.



2. Prepararse para realizar el corte.

Cuando haya completado los datos de la figura que contiene marcas de corte, imprima el material.

Cargue el material (impreso con una figura) e instale la herramienta de alineación incluida (consulte “3-1 Cargar el Material,” “3-2 Instalar una cuchilla,” y “4-4 Cargar material plano (Material de tamaño estándar, Material cortado, etc.)”). El proceso de instalación de la herramienta de alineación es el mismo que para el soporte de la cuchilla.

3. Seleccione el modo de operación e inserte los valores de ajuste.

Ajuste el elemento de menú [CROPMARK] a [MANUAL], a continuación inserte los valores como por ejemplo las distancias entre marcas de corte que dibujó cuando creó la figura.

- 1** Pulse varias veces la tecla [MENU] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

- 2** Pulse varias veces la tecla [▼] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

- 3** Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar [MANUAL].

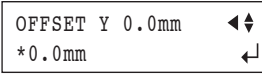
- 4** Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar [BASIC SETTINGS].

- 5** Pulse varias veces la tecla [▶] para visualizar la pantalla que aparece en la figura.

- 6** Utilice las teclas [▲] y [▼] para entrar la distancia horizontal entre las marcas de corte.
Pulse la tecla [ENTER] para activar el ajuste.

- 7** Pulse la tecla [▼].
Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para entrar la distancia vertical (longitudinal) entre las marcas de corte.
Pulse la tecla [ENTER] para activar el ajuste.

- 8** Pulse la tecla [▼].
Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para introducir la distancia horizontal entre el punto de origen para la posición de corte y el punto de origen para la impresión. Normalmente está ajustado a 0 mm.
Pulse la tecla [ENTER] para activar el ajuste.

- 9** Pulse la tecla [▼].
Pulse la tecla [▶].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para introducir la distancia vertical (longitudinal) entre el punto de origen para la posición de corte y el punto de origen para la impresión. Normalmente está ajustado a 0 mm.
Pulse la tecla [ENTER] para activar el ajuste.


4. Realizar el corte

En primer lugar, utilice la herramienta de alineación para alinear la punta de la herramienta de alineación con el borde de carga de las marcas de corte, a continuación envíe los datos de corte.

- 1** Pulse la tecla [◀].
Utilice las teclas [▲] y [▼] para seleccionar [4-POINT START] o [3-POINT START], luego pulse la tecla [ENTER]. Para cuatro marcas de corte, seleccione [4-POINT START]. Para tres marcas de corte, seleccione [3-POINT START].
Aparecerá la pantalla mostrada en la figura.

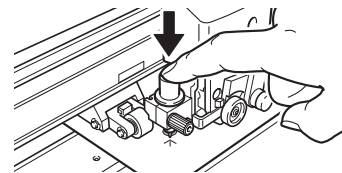
```
MANUAL      ◀▶
4-POINT START  ◀
```

```
REPLACE WITH TOOL
(QUIT ▶MENU)  ◀
```

- 2** Asegúrese de que la herramienta de alineación esté instalada, y a continuación pulse la tecla [ENTER]. La herramienta se desplaza para detenerse en la marca de corte inferior izquierda (marca 1), y aparece la pantalla que se muestra en la figura.

```
SET MARK 1
(RETURN ▶MENU)  ◀
```

- 3** Utilizando las teclas de cursor, la punta de la herramienta de alineación se alinea con la marca de corte. Con el dedo, pulse ligeramente la herramienta de alineación para asegurarse de que la punta está situada encima de la marca de corte.



Ajuste la punta de la herramienta de alineación aquí.

- 4** Pulse la tecla [ENTER]. La herramienta se desplaza cerca de la marca de corte inferior derecha (marca 2), y aparece la pantalla que se muestra en la figura.

```
SET MARK 2
(RETURN ▶MENU)  ◀
```

- 5** De la misma forma que para la marca 1, alinee la punta de la herramienta de alineación con la marca de corte, y pulse la tecla [ENTER]. La herramienta se desplaza cerca de la marca de corte superior izquierda (marca 3), y aparece la pantalla que se muestra en la figura.

Ajuste la punta de la herramienta de alineación aquí.

```
SET MARK 3
(RETURN ▶MENU)  ◀
```

- 6** Siga el mismo procedimiento para realizar la alineación para la marca 3 (y si el ajuste [4-POINT START] está seleccionado, también para la marca 4).

- 7** Cuando termine de alinear la marca 3 (o la marca 4), pulse la tecla [ENTER] para visualizar la pantalla que se muestra en la figura.

```
REPLACE WITH BLADE
(RETURN ▶MENU)  ◀
```

- 8** Retire la herramienta de alineación e instale el soporte de la cuchilla.

* Si por alguna razón desea volver a un paso anterior en estos ajustes, por ejemplo, rehacer la alineación, pulsando la tecla [MENU] aparecerá la pantalla anterior y podrá rehacer los ajustes.

9 Pulse la tecla [ENTER]
 Aparecerá la pantalla mostrada en la figura.
 Cuando termine de definir los ajustes, para efectuar el corte pulse la tecla [ENTER].

```
COMPLETED ▶ ENTER
STOP      ▶ MENU  ◀
```

* Pulsando la tecla [MENU] se cancelan los ajustes y se vuelve la pantalla que aparece en la ilustración.

```
20cm/s
50gf 0.250mm ∠A
```

10 Asegúrese de que la pantalla que aparece en la ilustración parpadea, a continuación envíe los datos desde el ordenador.
 El corte se inicia al recibir los datos.

```
OUTPUT DATA
```

Cuando finalice el corte, aparecerá la pantalla de la ilustración.

```
20cm/s *
50gf 0.250mm ∠A
```

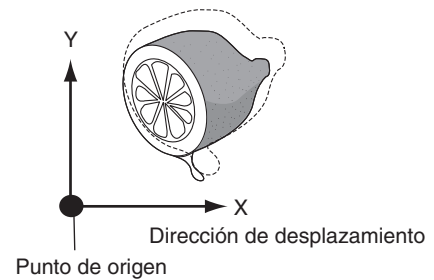


- No es posible realizar ajustes para las marcas de corte en los siguientes casos:
 - Cuando el ángulo entre las marcas 1 y 2 es de 5 grados o más
 - Cuando las posiciones de las marcas 1 y 2 se sitúan en la dirección de avance en 15 mm o más
 - Cuando el elemento de menú [ROTATE] está ajustado a [90 deg]

● Si las posiciones de impresión y corte están desalineadas

Si las posiciones de impresión y corte están desalineadas, tal como se muestra en la siguiente figura, utilice el menú de pantalla para ajustar [OFFSET X] y [OFFSET Y] como se describe a continuación.

- La línea de corte está desplazada a la izquierda o a la derecha
 Si está desplazada a la derecha, aumente el valor de [OFFSET X]. Si está desplazado a la izquierda, disminuya el valor del ajuste. En el caso que se muestra en la figura, debe aumentar el valor de [OFFSET X].
- La línea de corte está desplazada hacia arriba o hacia abajo
 Si está desplazada hacia arriba, aumente el valor de [OFFSET Y]. Si está desplazado hacia abajo, disminuya el valor del ajuste. En el caso que se muestra en la figura, debe aumentar el valor de [OFFSET Y].



5 Acerca de las cuchillas y los materiales

5-1 Combinaciones de cuchillas y materiales

Esta sección indica las condiciones de corte adecuadas para varios tipos de materiales, además de la vida de la cuchilla. Las condiciones de corte y la duración de la cuchilla dependen de la dureza del material y del entorno operativo. Los ajustes descritos a continuación no garantizan automáticamente unos resultados de corte satisfactorios en todas las situaciones. Antes de cortar, realice una prueba de corte y defina todos los ajustes necesarios (consulte “3-3 Ajustar la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte”). Si el material no se corta completamente aunque se aumente la fuerza de la herramienta 50 o 60 gf respecto a los valores de fuerza de la herramienta mostrados a continuación, significa que la vida útil de la cuchilla ha terminado. Coloque una cuchilla nueva.

Cuchilla	Material	Presión de la cuchilla	Velocidad	Desviación de la cuchilla	Duración de una cuchilla (Guía general)
ZEC-U1005	Vinilo para rotulación general	de 50 a 150 gf	85 cm/seg.	0,25 mm (0,01 pulg.)	8000 m
ZEC-U5025	Vinilo para rotulación general	De 30 a 100 gf	85 cm/seg.	0,25 mm (0,01 pulg.)	4000 m
	Vinilo fluorescente	De 120 a 200 gf	85 cm/seg.	0,25 mm (0,01 pulg.)	4000 m
	Vinilo reflectante	De 100 a 200 gf	85 cm/seg.	0,25 mm (0,01 pulg.)	4000 m
ZEC-U1715	Goma para realizar plantillas de máscaras de arena	De 100 a 200 gf	20 cm/seg.	0,25 mm (0,01 pulg.)	Varía según el tipo de material
ZEC-U3017	Vinilo para rotulación (grosor del material de 0,1 mm o inferior)	100 gf o menos	85 cm/seg.	0,175 mm (0,007 pulg.)	4000 m

* Los valores de vida deberían utilizarse como una guía general para cortar materiales del mismo tipo.

* Cuando corte texto de pequeño tamaño (altura de los caracteres de 3 mm de caracteres alfanuméricos o más), la ZEC-U3017 puede generar resultados de corte más atractivos que otras cuchillas.

* Utilice las cuchillas incluidas en condiciones equivalentes a las de la ZEC-U5025.

5-2 Acerca de los materiales especiales

[Materiales para realizar plantillas de máscaras de arena que se pueden cortar]

- A) Materiales con un grosor de 1 mm o inferior
- B) Materiales con papel continuo en ambos lados del material (Colocando los rodillos de arrastre izquierdos o derechos encima de las bandas horizontales del papel continuo.)
- C) Materiales con papel continuo con la dureza suficiente para soportar el avance del material

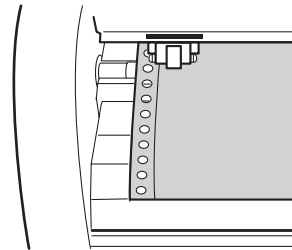


[Material con orificios para las ruedas dentadas]

Los materiales para utilizar con orificios para ruedas dentadas tienen orificios de avance en ambos lados.

Si se carga material con estos orificios en los rodillos de arrastre, el avance del material no se puede realizar correctamente.

Cuando lo utilice con este equipo, cárguelo como se muestra en la figura.



[Acerca de la cuchilla de separación]

Puede que no sea posible cortar algunos materiales más gruesos (como una plantilla para cortar máscaras de arena de goma) o materiales delgados o finos.

Los materiales con una fuerte tendencia a enrollarse (es decir, que se doblan en la dirección de la superficie de corte) puede que se enganchen en el carro después del corte. No corte dichos materiales con la cuchilla de separación.

6 Descripción de las funciones

6-1 Operaciones de las teclas

Describe las operaciones de las teclas. Consúltelo junto a los diagramas de flujo del menú de pantalla en las siguientes páginas para realizar ajustes utilizando los menús.

● Teclas directas

[MEMORY] [FORCE] [SPEED]

Si pulsa una de estas tres teclas aparecerá la pantalla de ajustes.

Utilice las teclas [▲] y [▼] para cambiar el valor de los ajustes, y pulse [ENTER] para activar el ajuste.

* Si pulsa otra tecla sin presionar [ENTER], el valor del ajuste no cambiará.

● Modo menú

Si pulsa la tecla [MENU] varias veces, entrará en el modo de menú. Las operaciones de las teclas en el modo menú son las siguientes.

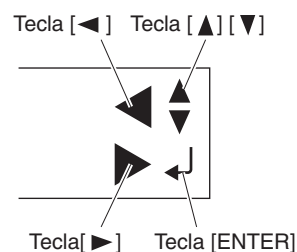
- | | |
|---------|--|
| [▲] [▼] | <ul style="list-style-type: none">• Desplazarse a la pantalla del menú anterior o a la siguiente pantalla de menú• Seleccionar un valor de ajuste• Desplazar el material |
| [▶] | <ul style="list-style-type: none">• Desplazarse a la pantalla de ajustes• Desplazar el carro |
| [◀] | <ul style="list-style-type: none">• Desplazarse a la pantalla anterior (salir del modo menú)• Desplazar el carro |
| [ENTER] | <ul style="list-style-type: none">• Ejecutar un elemento del menú• Activar un ajuste |

Al pulsar la tecla [◀] sin pulsar la tecla [ENTER] hará que vuelva a la pantalla anterior sin cambiar el ajuste.



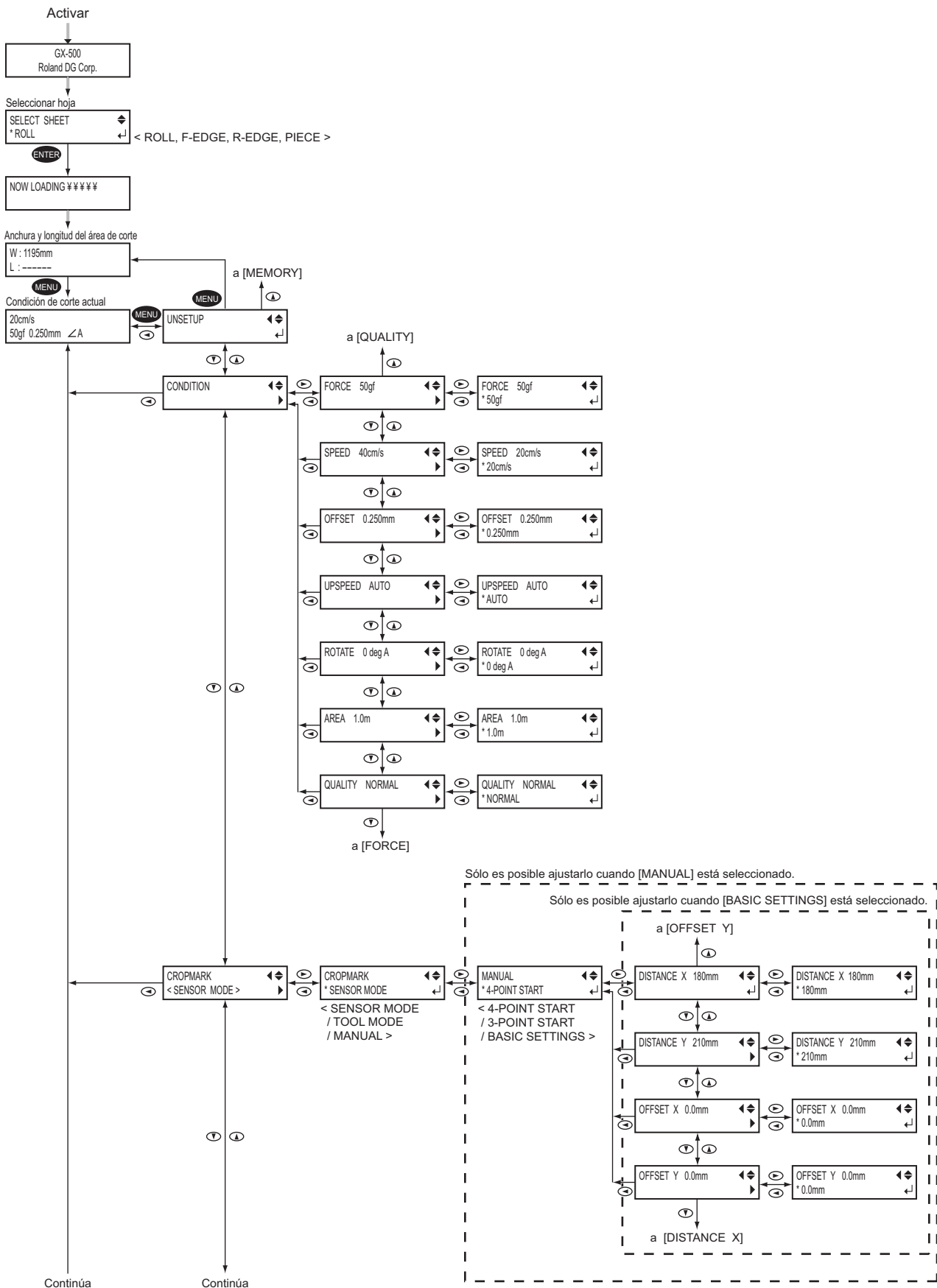
Guía para las operaciones de teclas en el modo menú

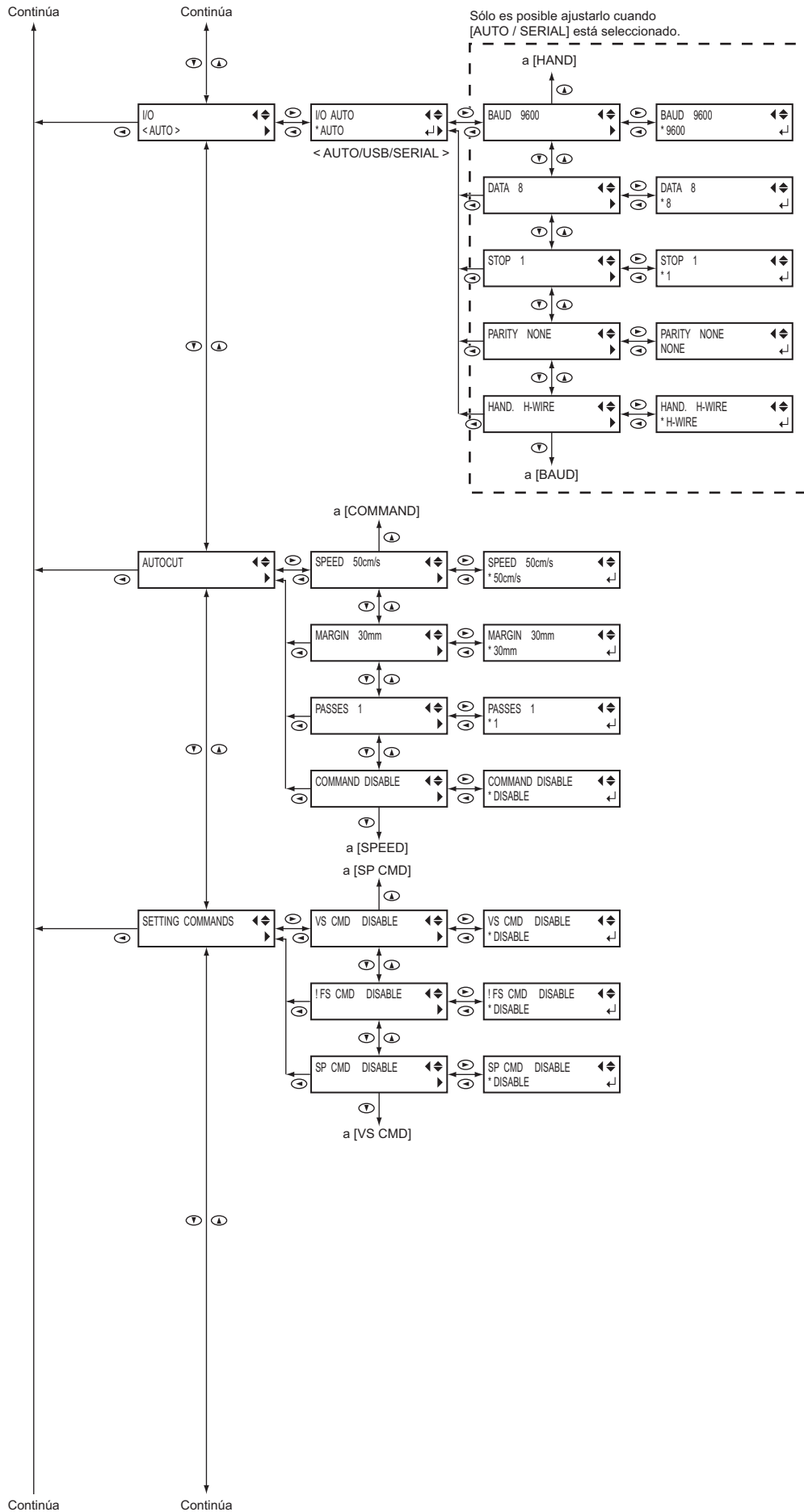
Cuando esté en el modo menú, la guía para las operaciones de teclas aparecerá en la parte derecha de la pantalla. Las teclas mostradas en la pantalla en este momento se utilizan para la operación.

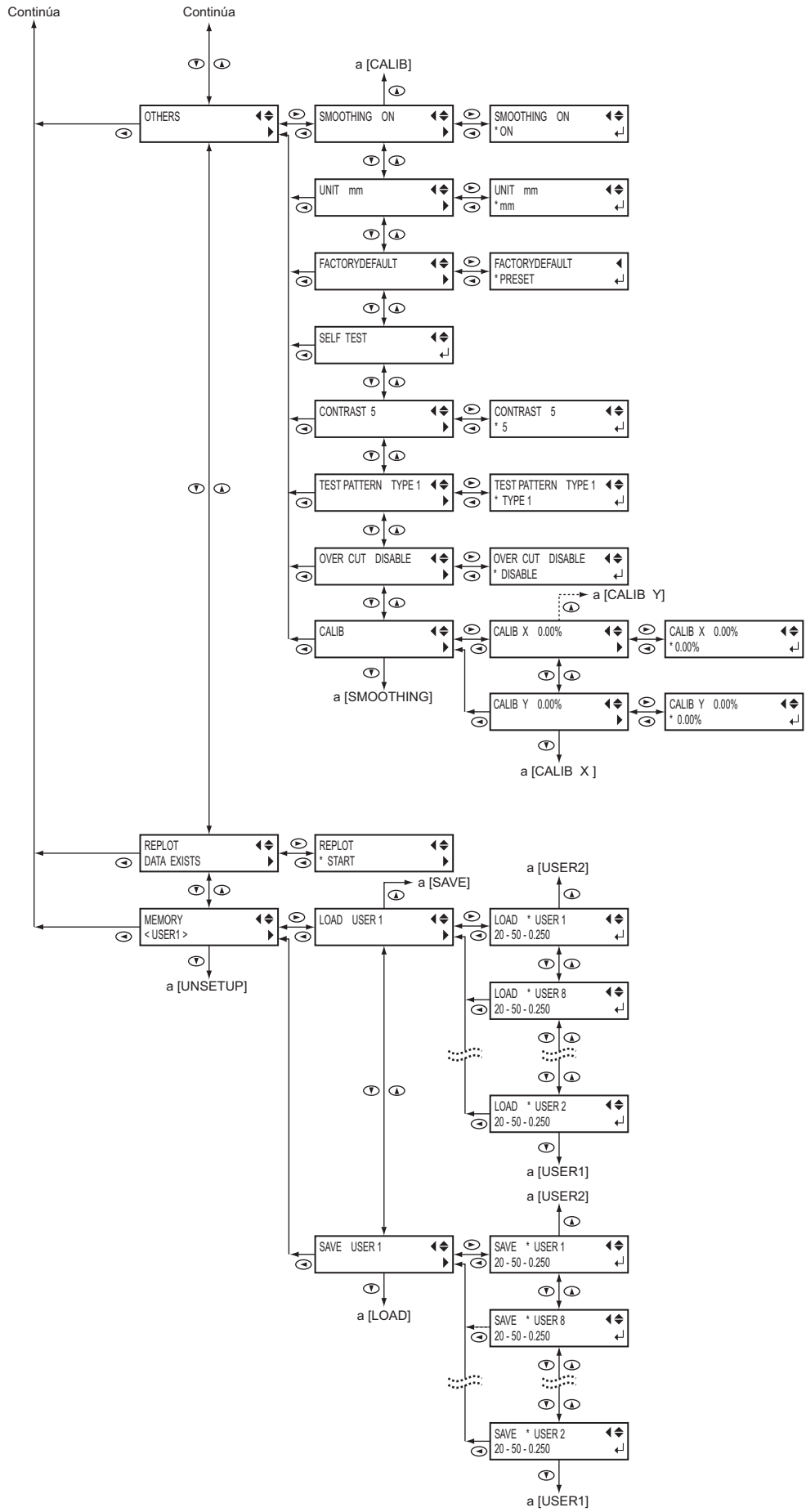


6-2 Diagrama de flujo de los menús de pantalla

Para más detalles acerca de cada uno de los menús, consulte “6-3 Lista de funciones”.







6-3 Lista de funciones

● Funciones de las teclas de control

Describe las funciones de las teclas de control cuando se pulsa.


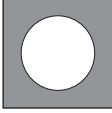
Tecla	Función	Intervalo	Por defecto
MEMORY	Recupera las condiciones de corte ajustadas por el usuario para que coincidan con la herramienta y el material utilizado.	USER1 a 8	–
FORCE	Ajusta la fuerza para la cuchilla durante el corte. Realice una prueba de corte y ajuste las condiciones para que coincidan el material cargado y la cuchilla instalada.	De 30 a 350 gf (10 gf step)	50 gf
SPEED	Ajusta la velocidad para la cuchilla durante el corte. Realice una prueba de corte y ajuste las condiciones para que coincidan el material cargado y la cuchilla instalada.	De 1 a 85 cm/s (1 cm/s step)	20 cm/s
CURSOR [▲] [▼] [◀] [▶]	Desplazan el material y el carro. Cuando aparece un menú, cambian los elementos del menú y los valores del ajuste.	–	–
PAUSE	Produce una pausa en el corte. Durante la pausa de la operación se ilumina el LED PAUSE. Si pulsa de nuevo esta tecla se cancelará el estado de pausa. Manteniendo pulsada la tecla [ENTER CUT] durante 0,5 segundos mientras esté en pausa, no corta. Esta tecla también es efectiva al realizar la alimentación de material utilizando el menú [AREA].	–	–
MENU	Si pulsa esta tecla varias veces, cambiará secuencialmente entre las condiciones de corte ajustadas, el modo de menú, y la anchura de la pantalla. Si pulsa esta tecla cuando esté en el modo menú volverá a la pantalla de las condiciones de corte.	–	–
ENTER	Activa, ejecuta, o guarda el elemento mostrado en la pantalla.	–	–
ORIGIN	Si mantiene pulsada esta tecla durante 0,5 segundos o más ajusta el punto de origen a la posición actual de la cuchilla (el centro de la cuchilla).	–	–
SHEET CUT	Si mantiene pulsada esta tecla durante 0,5 segundos o más corta el material en la posición actual de la cuchilla de separación. Púselo para cortar piezas de material del material enrollado. No podrá realizar esta operación durante el corte.	–	–
TEST	Si mantiene pulsada esta tecla durante 0,5 segundos o más realiza una prueba de corte en la posición actual de la cuchilla. Si desea más información, consulte la sección “3-3 Ajustar la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte.”	–	–
MENU + Power on (LANG.)	Ajusta el lenguaje para los mensajes en la pantalla. Puede seleccionar entre siete idiomas: Japonés, inglés, alemán, francés, español, italiano y portugués.	ニホンゴ /ENGLISH/ DEUT/FRANC/ESPAN ITAL/PORTOG	ENGLISH
Power on (SELECT SHEET)	Selecciona el tipo de material a utilizar y activa el estado de configuración. Si desea más información, consulte la sección “4-2 Detalles de la situación del punto de Origen y el área de corte.”	ROLL/PIECE/ F-EDGE/R-EDGE	–

● Descripción de elementos de menú

Describe los elementos y las funciones disponibles cuando pulsa [MENU] y entra en el modo menú.

Menú		Function	Intervalo	Por defecto
UNSETUP		Esto cancela el ajuste de material (desajustar).	–	–
CONDITION	FORCE	Ajusta la fuerza de la cuchilla cuando se corta el material. Defina el ajuste para el material y la cuchilla instalada según el resultado de la prueba de corte.	De 30 a 350 gf (10 gf step)	50 gf
	SPEED	Ajusta la fuerza de la cuchilla cuando se corta el material. Defina el ajuste para el material y la cuchilla instalada.	De 1 a 85 cm/s (1 cm/s step)	20 cm/s
	OFFSET	Ajusta la cantidad de desplazamiento para la cuchilla durante el corte. Realice una prueba de corte y ajuste las condiciones para que coincidan el material cargado y la cuchilla instalada. Si utiliza la cuchilla adjunta, podrá cortar utilizando los ajustes originales de fábrica.	De 0 a 1.000 mm (0.025 mm step)	0,250 mm
	UPSPEED	Ajusta la velocidad de movimiento cuando la cuchilla está levantada y se desplaza a la siguiente posición para cortar durante una operación de corte.	AUTO/ De 10 a 50 cm/s (10 cm/s step)	AUTO
	ROTATE	Esto gira las coordenadas de corte 90 grados. El ajuste por defecto es [0deg], lo que significa que el origen está en la parte inferior izquierda del material. Si lo ajusta a [90deg] mueve el origen a la parte inferior derecha del material, girando por lo tanto el patrón de corte 90 grados. * No olvide que el eje de las coordenadas cambia cuando se gira el origen.	0deg/90deg	0deg
	AREA	Mueve el material por la longitud que se debe cortar antes de efectuar el corte real, haciendo posible asegurar que el material no se deslizará o aflojará durante el corte. Cuando efectúe el corte continuo en el mismo material, también se puede utilizar para asegurar que hay suficiente material restante para cortar la información que se enviará. Cuando realice la carga frontal, el material avanza la longitud especificada hacia la parte posterior para asegurar el área de corte, y desplaza el punto de origen. Puede pausar o detener el avance del material apretando la tecla [PAUSE] durante la ejecución.	24,9 m hacia adelante a 24,9 m hacia atrás (0.1 m step)	1.0 m hacia adelante
	QUALITY	Ajusta la calidad de corte. Generalmente se deja ajustado en NORMAL]. Cuando desee un corte rápido, por ejemplo cuando corte un material grande, ajústelo a [HI-SPEED]. Si el material cargado es de gran tamaño, o si no se corta con nitidez, o si debe cortar con precisión texto de pequeño tamaño, seleccione [HEAVY].	NORMAL/ HI-SPEED/ HEAVY	NORMAL
CROPMARK	Se utiliza al crear adhesivos o similares al cortar el material en el que se han impreso on marcas de alineación (marcas de corte) alrededor de figuras. Al utilizar el programa incluido, seleccione [SENSOR MODE] o [TOOL MODE]. Para obtener información acerca de cómo llevar a cabo esta operación, consulte el manual en formato electrónico ("Printing and Cutting Guide" (para Windows) o "Macintosh Cutting Guide" (para Macintosh).) Al utilizar un programa diferente al que se incluye, seleccione [MANUAL]. Para más información acerca de cómo llevar a cabo esta operación, consulte "4-9 The Crop Mark Feature."	SENSOR MODE/ TOOL MODE/ MANUAL	SENSOR MODE	

Menú	Function	Desviación	Por defecto	
E/S	<p>Ajusta el tipo de interface utilizado para la conexión al ordenador. Normalmente está ajustado a [AUTO]. Esta máquina no puede utilizar dos puertos al mismo tiempo. Si está ajustado a [AUTO], el primer puerto que recibe los datos después de activar el equipo se selecciona como puerto utilizable.</p> <p>Para utilizar el otro puerto, reinicie el equipo o cambie el ajuste del interface utilizando este elemento del menú.</p> <p>Por ejemplo, si el primer juego de datos se recibe por el puerto USB, para recibir el próximo juego de datos utilizando el puerto serie, es necesario reiniciar el equipo o cambiar el ajuste a [SERIAL]. Al utilizar una conexión serie, los ajustes del aparato se utilizan para los parámetros de comunicación.</p> <p>Si no se reconoce el interface correctamente cuando se ha seleccionado [AUTO], utilice el menú para elegir el tipo de interface que utiliza. Al usar una conexión USB, seleccione [USB]. Al usar una conexión serie, seleccione [SERIAL].</p>	AUTO/ USB/ SERIAL	AUTO	
	BAUD	Ajusta la velocidad de la comunicación para una conexión serie. Sólo es efectivo si se ha conectado al ordenador utilizando un cable serie.	9600/4800	9600
	DATA	Ajusta el número de bits de datos para una conexión serie. Sólo es efectivo si se ha conectado al ordenador utilizando un cable serie.	1 ~ 8	8
	STOP	Ajusta el número de bits de parada para una conexión serie. Sólo es efectivo al estar conectado al ordenador utilizando un cable serie.	1 / 2	1
	PARITY	Ajusta el tipo de verificación de paridad para una conexión serie. Sólo es efectivo al estar conectado al ordenador utilizando un cable serie.	NONE/ EVEN/ ODD	NONE
	HAND	Ajusta el protocolo de intercambio (control de flujo) para una conexión serie. Sólo es efectivo al estar conectado al ordenador utilizando un cable serie.	H-WIRE/ XONOFF	H-WIRE
AUTOCUT	SPEED	Ajusta la velocidad [AUTOCUT] (corte de material). Ajústelo a una velocidad adecuada para el material cargado.	40 a 85 cm/s (1 cm/s step)	50 cm/s
	MARGIN	Ajusta el margen desde el borde de corte del material para el siguiente punto de inicio para cortar después (de cortar el material).	De 5 a 50 mm (5 mm step)	30 mm
	PASSES	Ajusta el número de veces que se efectúa el corte del material (una vez para [1] o dos para [2]). Al trabajar con material más grueso u otro material difícil de cortar, ajuste esto a [2]. Si pulsa una vez la tecla [SHEET CUT], el material se cortará el número de veces ajustado aquí.	1/2	1
	COMMAND	Selecciona si se activa o se desactiva el comando de corte del material. Cuando está ajustado en [ENABLE], el corte del material se efectúa automáticamente cuando se envía una orden de corte de material desde el ordenador. Si pulsa la tecla [SHEET CUT] se cortará el material sin tener en cuenta si el ajuste es [ENABLE] o [DISABLE].	DISABLE/ENABLE	DISABLE

Menú		Función	Intervalo	Por defecto
SETTING COMMANDS	VS CMD	Para efectuar cortes a la velocidad determinada por el comando VS (comando de ajuste de la velocidad de la herramienta) enviada desde el ordenador, ajústelo [ENABLE]. Si selecciona [DISABLE], el corte se realiza utilizando los valores para [**cm/s] en la pantalla de las condiciones de corte y [UPSPEED].	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	!FS CMD	Para efectuar cortes a la fuerza de la cuchilla determinada por el comando FS (comando de ajuste de la fuerza de la herramienta) enviada desde el ordenador, ajústelo en [ENABLE]. Si selecciona [DISABLE], el corte se realiza utilizando los valores para [**gf] en la pantalla de las condiciones de corte.	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	SP CMD	Normalmente está ajustado a [DISABLE] durante el corte. Si envía una instrucción de selección de herramienta (instrucción SP) desde el ordenador y ha seleccionado [DISABLE], se ignora la instrucción SP y la operación continúa sin pausa. Si selecciona [ENABLE], se aceptan las instrucciones de intercambio SP y se interrumpe la operación. Si necesita cambiar la herramienta, cámbiela y pulse la tecla [ENTER].	DISABLE/ENABLE	DISABLE
OTHERS	SMOOTHING	Si desea cortar con nitidez las curvas de los círculos y los arcos, seleccione [ENABLE]. Si está activo, sin embargo, el texto de pequeño tamaño o los diseños complicados también pueden cortarse con esquinas redondeadas. En este caso, cambie el ajuste a [DISABLE] y realice de nuevo el corte.	ON/OFF	ON
	UNIT	Seleccione la unidad de medida utilizada para los valores numéricos mostrados en la pantalla. Sin embargo, los valores se muestran en unidades métricas para los siguientes menús aún y cuando se seleccione pulgada.	mm/ inch	mm
	FACTORY DEFAULT	Devuelve los valores de los ajustes de los elementos de menú a sus valores por defecto.	PRESET	-
	SELF TEST	Ajusta las respectivas distancias del eje X. Compare las medidas reales del corte resultante con los datos enviados desde el ordenador para calcular y definir el valor de ajuste de la distancia.	-	-
	CONTRAST	Cambia el contraste de la pantalla.	-	-
	TEST PATTERN	Cambia el patrón de prueba de corte que se realiza al pulsar la tecla [TEST]. Realiza una prueba de corte ordinaria con [TYPE 1]. Para materiales delgados, o en aquellos casos en que los gráficos sean demasiado pequeños para obtener unos buenos resultados de corte con [TYPE 1], define el ajuste para [TYPE 2]. <div style="display: flex; justify-content: center; gap: 20px;"> <div style="text-align: center;"> <p>TYPE 1</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>TYPE 2</p>  </div> </div>	5 to 1 TYPE1/TYPER2	5 TYPE1

Menu		Función	Intervalo	Por defecto
	OVER CUT	Corta un margen de exceso de 1 mm (0,04 pulg.) desde el primer y último segmento de línea. Esta selección normalmente está en [DISABLE], y se ajusta en [ENABLE] cuando deben cortarse esquinas con un diseño especial. Si corta texto de pequeño tamaño o gráficos complicados, no obstante, debería seleccionar [DISABLE] para evitar cortar partes del texto o de gráficos del material.	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	CALIB	Ajusta las respectivas distancias de los ejes X e Y. Compare las medidas reales del corte resultante con los datos enviados desde el ordenador para calcular y definir el valor de ajuste de la distancia.	-2.00 to 2.00 % (0.01 % step)	0.00 %
REPLOT		[START] Realiza el corta utilizando los datos en la memoria de repetición. [CLEAR] Borra los datos en la memoria de repetición.	-	-
MEMORY		Guarda las condiciones de corte para que coincida con la cuchilla y el material utilizado. Puede ajustar los siguientes cinco tipos de parámetros: [SPEED], [OFFSET], [FORCE], [UPSPEED] y [QUALITY]. Estos ajustes se pueden guardar en la memoria como ocho patrones (numerados USER1 al 8).	USER1 ~ 8	-

7 Mantenimiento

7-1 Limpieza

AVISO Siempre desactive el equipo antes de limpiarlo.

Nunca lubrique los mecanismos.

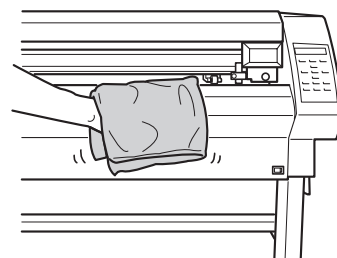
No utilice disolventes (como la gasolina o los disolventes)

[Limpiar el equipo]

Utilice un paño humedecido con agua, bien escurrido, y límpielo con suavidad. Limpie el panel de operaciones y la pantalla con un paño limpio y suave.

[Limpiar la placa]

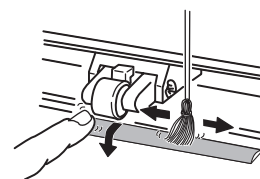
Utilice un paño humedecido con agua, bien escurrido, y límpielo con suavidad.



[Limpiar los rodillos de presión]

Con la palanca de carga de las hojas bajada y los rodillos de arrastre subidos, utilice un cepillo disponible en el mercado elimine el polvo y otros residuos. Cepille horizontalmente mientras gire los rodillos.

Si se acumula polvo puede provocar que el material quede mal sujetado, y degradar la precisión del trazo.



[Limpiar los rodillos de arrastre]

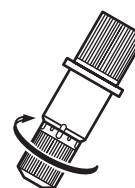
Baje la palanca de carga y suba los rodillos de arrastre.

Utilice un paño humedecido con agua, bien escurrido, y límpielo con suavidad.

[Limpiar la tapa del soporte de la cuchilla]

Si se adhieren restos de material en la superficie interior de la tapa del soporte de la cuchilla, afloje y extraiga la tapa, y elimine los restos de material.

Si las esquinas y las curvas no se cortan correctamente, o si el corte es discontinuo, limpie la tapa del soporte de la cuchilla.



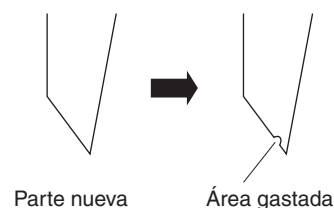
7-2 Consumibles

[Cuchilla]

Si se produce alguna de estas situaciones, significa que la cuchilla ha llegado al fin de su vida útil. Coloque una cuchilla nueva.

- La punta de la cuchilla está rota.
- Quedan zonas no cortadas aunque la fuerza de la cuchilla se incremente de 50 a 60 gf.
- Las marcas de corte no son tan atractivas como antes.
- Al cortar detalles o esquinas, las capas del material se separan del papel continuo.

Después de un uso prolongado o del corte de material duro, la punta de la cuchilla se ha gastado como se muestra en la figura. El corte atractivo es imposible en dichos casos, así que coloque una cuchilla nueva.



[Soporte de la cuchilla]

Cuando ajuste la punta de la cuchilla y realice el corte, la parte de la tapa del soporte de la cuchilla toca con los materiales mientras se realiza el corte, y de esta forma el final de la tapa se desgasta paulatinamente. Si el desgaste es importante, la punta de la cuchilla no se puede ajustar correctamente, y el corte atractivo pasa a ser imposible. Coloque un nuevo soporte de la cuchilla.

Cuando el soporte de la cuchilla se ha utilizado durante un periodo de tiempo prolongado, el cojinete que soporta la cuchilla se deteriora e impide la rotación de la cuchilla. Un uso continuado en este estado puede hacer que sea imposible realizar un corte atractivo ya que la punta no puede rotar con facilidad.

Si las esquinas y las curvas no se cortan correctamente, o si el corte es discontinuo, consulte “7-1 Limpieza” y limpie la tapa del soporte de la cuchilla. Si los resultados no mejoran, la sustitución del soporte de la cuchilla puede conseguirlo.

[Protector de la cuchilla]

Si se realiza el corte con la extensión de la cuchilla o la fuerza de la cuchilla mal ajustada, puede que la punta de la cuchilla perfora el papel continuo del material y dañe el protector de la cuchilla. Si realiza un corte con una cuchilla dañada puede que sea imposible conseguir un corte atractivo.

Cuando la superficie del protector de la cuchilla se deforma a causa de rayadas o similares, es necesario sustituirlo. Consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

7-3 Cómo sustituir la cuchilla de separación

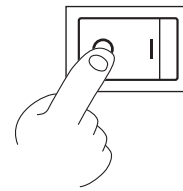
⚠ PRECAUCIÓN



Compruebe que ha desactivado la alimentación del equipo antes de sustituir la cuchilla de separación.
Si lo hiciera podría lesionarse.

Si la cuchilla de corte no está suficientemente afilada como para cortar correctamente, sustitúyala con la cuchilla de recambio que se entrega con el equipo. Siga los pasos descritos a continuación para cambiar la cuchilla.

1 Desactive el equipo.

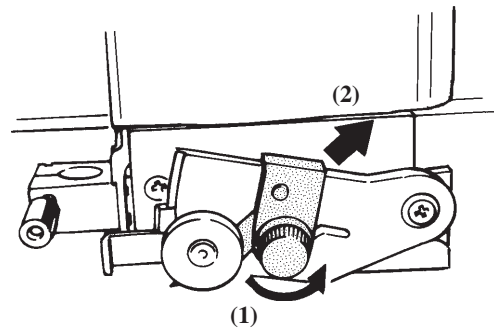


2 Extraiga la cuchilla de separación.

(1) Afloje el tornillo hasta que se suelte.

(2) Sujete la parte del tornillo y tire lentamente en la dirección de la flecha.

* No tire de la cuchilla mientras esté realizando esta operación.



* Si la cuchilla permanece en el carro, utilice unas pinzas para retirarla.

3 Coloque una cuchilla nueva.



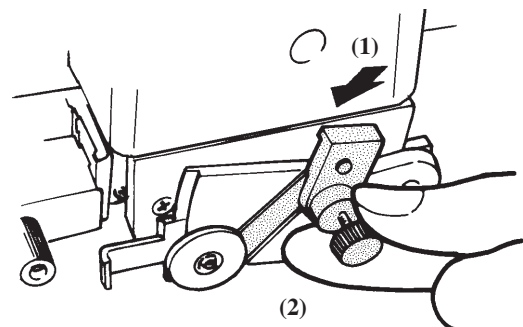
La cuchilla queda asegurada por el imán.

4 Instale la cuchilla de separación.

(1) Sujete la parte del tornillo e insértela lentamente en la ranura.

* Vigile que la cuchilla no resbale

(2) Apriete el tornillo.





8 Si se produce algún problema

8-1 Comprobación del funcionamiento mediante el self-test

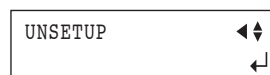
Este equipo está provisto de una función self-test para verificar que el funcionamiento es correcto. Si el equipo no funciona correctamente, siga los pasos siguientes para verificar su funcionamiento.

(No se necesita ningún ordenador para efectuar una operación de verificación.)

1 Consulte la sección “3-1 Cargar el material (rollo de material)” y cargue el material.

2 Consulte “3-2 Instalar una cuchilla” e instale el soporte de la cuchilla en el carro de herramientas.

3 Pulse varias veces la tecla [MENU].



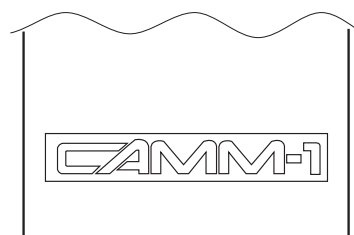
4 Pulse varias veces la tecla [▼].



5 Pulse la tecla [▶].
Pulse varias veces la tecla [▼].



6 Pulse la tecla [ENTER].
Empieza la operación de verificación.
La operación es correcta si se realiza el corte que se muestra en la figura.



8-2 Qué hacer si...

GX-500/400/300 Solucionar problemas

¿El cable de alimentación está conectado correctamente?	Conecte el cable de alimentación incluido al equipo, y el otro extremo del cable de forma segura a una toma de corriente.				
¿Está activado el equipo?	Active el equipo.				
¿Está el equipo en estado de interrupción temporal? ¿El equipo está en pausa?	<p>Si aparece la pantalla que se muestra en la figura, significa que se ha detenido el funcionamiento.</p> <table border="1"><tr><td>CONTINUE</td><td>▶ PAUSE</td></tr><tr><td>STOP</td><td>▶ ENTER</td></tr></table> <p>Pulse de nuevo la tecla [PAUSE] para reanudar el corte. Para cancelar el corte, deje de enviar instrucciones de corte desde el ordenador, y mantenga pulsada la tecla [ENTER] unos 0,5 segundos o más.</p>	CONTINUE	▶ PAUSE	STOP	▶ ENTER
CONTINUE	▶ PAUSE				
STOP	▶ ENTER				
¿Está la máquina en el estado de configuración?	<p>Si el equipo no está en estado de configuración (el LED SETUP está apagado), no se podrá realizar el corte aunque se envíen datos. Consulte “3-1 Cargar el material” y cargue correctamente el material, a continuación ponga el equipo en estado de configuración.</p>				
¿Son correctos los ajustes del controlador de software?	<p>Realice los ajustes correctos para el puerto de entrada. Para más información, consulte la “Installation and Setup Guide” (guía de instalación y configuración) del CD-ROM incluido.</p>				
¿El ordenador y el equipo están bien conectados?	<p>Conecte correctamente el ordenador y el equipo. Para más información, consulte “2-2 Vista posterior” o la “Installation and Setup Guide” (guía de instalación y configuración) del CD-ROM incluido.</p>				
¿Está correctamente configurado el SO?	<p>Compruebe lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none">• Selección del puerto de salida• Selección del dispositivo de salida• Comando de salida• Otros ajustes <p>Compruebe el manual del usuario del SO y ajústelo correctamente.</p>				
¿Son correctos los ajustes de configuración del software?	<p>Cuando especifique el dispositivo de salida, seleccione el nombre de un modelo que soporte el grupo de instrucciones. Si el grupo de instrucciones es diferente, se podrían enviar instrucciones completamente diferentes, resultando en un error. Los ajustes para el punto de origen de salida y parecidas también podrían ser necesarias. Consulte el manual del usuario del software y ajústelo correctamente.</p>				

Aparece un mensaje en la pantalla

BAD POSITION	<p>La situación de uno o más de los rodillos de arrastre no es correcta. Pulse la tecla [ENTER] para borrar el error, y vuelva a cargar correctamente el material. (Consulte “3-1 Cargar el material (Rollo de material)”).</p>
SHEET UNLOADED	<p>Esto se muestra cuando el material ha sido cargado en una posición donde el sensor de hojas no funciona. Siga los pasos bajo “3-1 Cargar el material (Material de rollo)” para cargar el material para que se sitúe encima del sensor de hojas. Esto se muestra cuando se extrae el material después de pulsar la tecla [ENTER]. Cargue el material y pulse cualquier tecla para cancelar el mensaje de error.</p>
MOTOR ERROR	<p>Muestra el estado de error del motor. Esto se muestra cuando hay exceso de carga en el equipo, como por ejemplo debido a uno de los casos siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha realizado el corte con material grueso. - Se ha realizado el corte sin extraer primero el material, y se ha tirado de él repentinamente durante el corte. - El material se ha atascado. <p>Si esto ocurre, reinicie el equipo con el conmutador de alimentación. (Si se atasca el material, antes de activar de nuevo el equipo, extraiga el material). Para abundante información de corte con material enrollado, utilice la función [AREA] en el menú de pantalla para suministrar el material enrollado en la longitud del corte (asegura un pequeño margen ajustando una longitud de aproximadamente 0.1 m más larga que la información de corte). Cuando utilice material grueso, cambie el ajuste [QUALITY] de [NORMAL] a [HEAVY]. (Vea “6-3 Lista de funciones” y consulte [QUALITY]). Si aparece el mensaje anterior y se para la operación incluso cuando efectúe un corte mientras está ajustado en [HEAVY], desactive el equipo y vuelva a activarlo, luego pulse [SPEED] y ajuste [** cm/s] para un valor menor. (Consulte “6-3 Lista de funciones.”)</p>
TOOL-CHG:TOOL No	<p>El equipo está en espera para recambio de herramientas. Si el recambio de herramientas no es necesario, simplemente pulse [ENTER]. El menú [SP CMD] debería estar normalmente ajustado en [DISABLE].</p>

Las líneas de corte son desiguales o no están cortadas de manera atractiva

¿Están correctamente instalados y seguros los soportes de las cuchillas?	Instálelos firmemente para que no se aflojen. (Consulte “3-2 Instalar una cuchilla”).
¿Hay restos de material en el soporte de la cuchilla?	Extraiga el cabezal del soporte de la cuchilla y limpie los restos. (Consulte “7-1 Limpiar.”)
¿Utiliza material grueso?	Cuando utilice material grueso, seleccione [HEAVY] en [QUALITY]. (Consulte “4-1 Ajustes detallados de las condiciones de corte”)
¿Está deteriorado el soporte de la cuchilla?	Coloque un nuevo soporte de la cuchilla. (Consulte “7-2 Consumibles ”)
¿Está dañado el protector de la cuchilla?	Coloque un nuevo protector de cuchilla. (Consulte “7-2 Consumibles ”)
¿Está ajustada correctamente la desviación de la cuchilla?	Ajuste un valor apropiado. (Consulte “4-1 Ajustes detallados de las condiciones de corte”) También, dependiendo del programa que utilice, puede ajustar la desviación con el programa. En estos casos, asegúrese que el ajuste de programa no cree conflictos con el ajuste de la máquina.

Quedan áreas sin cortar o el material no se corta

¿Está la hoja mellada?	Si lo está, cámbiela por otra nueva (consulte “3-2 Instalar una cuchilla”).
¿Son apropiadas la fuerza de la cuchilla, la desviación de la cuchilla, y la velocidad de corte para cortar el material?	Efectúe una prueba de corte y ajuste los valores apropiados. (Consulte “4-1 Ajustes detallados de las condiciones de corte” y “3-3 Ajustar la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte.”)

El papel continuo está cortado

¿Son apropiados para el material a cortar la extensión de la cuchilla y la fuerza de la cuchilla?	Ajuste la extensión y la fuerza de la cuchilla según convenga. (Consulte “4-1 Ajustes detallados de las condiciones de corte” y “3-3 Ajustar la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte.”)
---	---

El material sube durante el corte, y la cuchilla rasga el material

¿Utiliza material amplio?	Cuando utilice un material con una anchura superior a 762 mm, baje el rodillo de arrastre del medio a una posición sobre el rodillo de presión cerca del centro del material.
¿Es demasiado rápida la velocidad?	Utilice el menú para bajar el ajuste para [UPSPEED]. (Consulte “4-1 Ajustes detallados de las condiciones de corte”)

Los puntos de inicio y final para el corte no son los mismos

¿Están correctamente instalados y seguros los soportes de las cuchillas?	Instálelos correctamente y firmemente para que no se aflojen (Consulte “3-2 Instalar una cuchilla”).
¿Está utilizando material grueso o duro?	Cuando corte material grueso o duro, los puntos de inicio y final puede que no coincidan.

Se producen áreas en blanco en el material

¿Son las áreas en blanco debidas a las especificaciones?

Las limitaciones mecánicas producen márgenes en la parte delantera, trasera, izquierda, y derecha del material. (Consulte “4-2 Detalles acerca de la ubicación del punto de origen y del área de corte.”)

El material plano no se puede ajustar como “PIECE” (no aparece la longitud)

¿Es la longitud 1.6 m o mayor?

Si intenta ajustar un papel de 1.6 m o mayor como [PIECE] causa que se reconozca el material como material enrollado. (Consulte “4-2 Detalles acerca de la ubicación del punto de origen y del área de corte.”)

El material se desliza de los rodillos de arrastre durante el proceso de corte

¿Se está utilizando un material con orificios para ruedas dentadas?

Si se utiliza un material con orificios para ruedas dentadas, situar el rodillo de arrastre sobre la porción con orificios puede causar que el material se deslice. Asegúrese que ajusta el rodillo de arrastre sobre el material en la parte interior de la porción con orificios.

¿Cuando ha cargado un material plano (como un material de medida estándar o material en pieza), ha seleccionado el ajuste “PIECE” del tipo de material?

Cuando cargue el material, seleccione [PIECE] para el menú de pantalla [SELECT SHEET] (consulte “4-4 Cargar material plano (Material de tamaño estándar, material cortado, etc.)”).

¿Está el material cortado bloqueado en algún sitio?

Asegúrese que los límites izquierdo y derecho del material no tocan las superficies internas o los ejes del equipo durante el corte. Este contacto no sólo puede dañar el material, sino que también puede hacer imposible el avance del material normal y hacer patinar el material.

¿El material a cargar está paralelo a los rodillos de presión?

Si el borde delantero del material está cortado en diagonal, corte la parte asimétrica para hacerlo recto, luego alinéelo para que quede paralela con el rodillo de presión. Si el material se suministra por una gran distancia, el material tendrá menos tendencia a deslizarse si los rodillos de arrastre se mueven ligeramente hacia dentro (de 5 a 25 mm).

Cuando se carga un rollo de material, utilice la unción del menú de pantalla [AREA] para suministrar un material por la longitud que se debe utilizar (asegure un pequeño margen ajustando una longitud que sea 0.2 m más larga que los datos de corte), asegúrese que los rodillos de arrastre todavía estén en contacto con el material (no fuera de los bordes izquierdo o derecho, o en los bordes), y luego corte. Si se tira del material mientras está cortando es más probable que se interrumpa el proceso a causa de desalineaciones del material y errores del motor.

¿Está bajada la palanca del colgador de hojas?

El material no está asegurado en su sitio. Asegúrese que los rodillos de arrastre están dentro de los bordes del material, luego suba las palancas del colgador de hojas.

¿Los rodillos de arrastre están dañados o deformados?

Si el material se afloja incluso cuando está correctamente cargado, se ha terminado la vida útil de los rodillos de arrastre. En este caso, contacte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

También, cuando no esté cortando, deje la palanca del colgador de hojas bajada y los rodillos de arrastre levantados.

8-3 Mensajes de error

Aparecerá un mensaje de error si la información entrante tiene alguno de los errores de la tabla. Sin embargo, se muestra el error en la pantalla con propósito informativo, la transferencia de datos continua y le permite efectuar la siguiente operación.

Para eliminar la pantalla, pulse cualquier tecla.

Si se produce un error, será imposible realizar un corte correcto.

Los mensajes de error que pueden aparecer en la pantalla se describen a continuación.

En casi todos los casos, la causa es la recepción de datos incorrectos. Si desea más información sobre acciones correctoras, vaya a “8-2 Qué hacer si...” y consulte “GX-500/400/300 Solucionar problemas.”

Mensaje de error	Significado
Er1: WRONG COMMAND	Aparece si se envía una instrucción que el equipo no puede interpretar.
Er2: WRONG NO.S	Aparece si el número de parámetros es distinto al número permitido.
Er3: OUT OF RANGE	Aparece si el valor especificado para un parámetro está fuera del intervalo permitido.
Er15: RS-232ERR	Aparece si se produce un error de encuadre, de paridad o de desbordamiento al percibir los datos.

9 Especificaciones

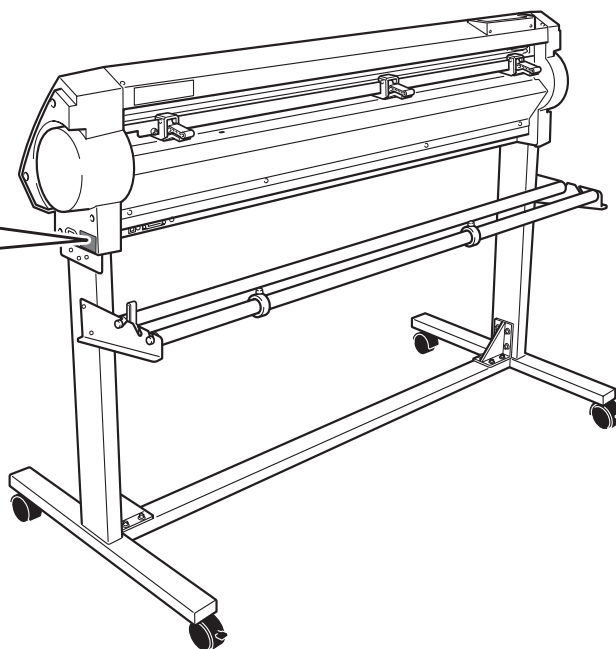
9-1 Posiciones de las etiquetas de las características de la alimentación y del número de serie

Número de serie

Es necesario cuando consulta al servicio de mantenimiento o soporte.
Nunca despegue la etiqueta ni permita que se ensucie.

Características de la alimentación

Utilice tomas eléctricas que cumplan los requisitos del voltaje, frecuencia y amperaje aquí descritos.



9-2 Especificaciones

	GX-500	GX-400	GX-300	
Mecanismo	Método de movimiento del material			
Método de control	Servo motor de control digital			
Área máxima de corte	Anchura: 1195 mm (47 pulg.) Longitud: 24998 mm (984-1/8 pulg.)	Anchura: 1000 mm (441 pulg.) Longitud: 24998 mm (984-1/8 pulg.)	Anchura: 737 mm (29 pulg.) Longitud: 24998 mm (984-1/8 pulg.)	
Anchuras aceptadas del material	Mín. 90 mm (3-1/2 pulg.) / Máx. 1372 mm (54 pulg.)	Mín. 90 mm (3-1/2 pulg.) / Máx. 1178 mm (46 pulg.)	Mín. 50 mm (2 pulg.) / Máx. 915 mm (36 pulg.) (de 50 a 540 mm (de 2 a 21 pulg.), De 582 a 915 mm (de 23 a 36 pulg.))	
Anchura de material que se puede cortar	De 0 a 1270 mm (de 0 a 50 pulg.)	De 0 a 1067 mm (de 0 a 42 pulg.)	De 0 a 812 mm (de 0 a 32 pulg.)	
Herramientas	Cuchilla especial para la serie CAMM-1			
Velocidad máxima de corte	Durante el corte: 850 mm/s. (en todas direcciones) Mientras la herramienta está levantada: 1202 mm/s. (en dirección 45°)			
Velocidad de corte	1 a 850 mm/s. (ajustable en incrementos de 10 mm/s)			
Presión de la cuchilla	De 20 a 350 gf			
Resolución mecánica	0,0125 mm/paso (0,000492 pulgadas/step)			
Resolución por software	0,025 mm/paso (0,000984 pulgadas/paso)			
Precisión en distancia (*1)	Error inferior al +0,2% de la distancia recorrida, o 0,1 mm (0,00394 pulg.), el valor mayor			
Precisión en repetición (*1)(*2)(*3)	0,1 mm o menos			
Interface	Serie (compatible con RS-232C), USB (Rev 1.1)			
Memoria de repetición	2 MB (tamaño del buffer: 8 MB)			
Sistema de instrucciones	Sistema especial (compatible con CAMM-GLIII)			
Alimentación	De 100V a 240V ± 10% de CA 50/60 Hz 1,2A		De 100V a 240V ± 10% de CA 50/60 Hz 1,1A	
Consumo eléctrico	Aproximadamente 10W		Aproximadamente 95W	
Nivel de ruido	Modo de corte: 65dB (A) o inferior		Modo de espera: 40dB(A) o inferior (De acuerdo con ISO 7779)	
Dimensiones	Unidad principal	1602 mm (An) x 264 mm (Pr) x 398 mm (Al) (63-1/16 pulg. (An) x 10-3/8 pulg. (Pr) x 15-11/16 pulg. (Al))	1407 mm (An) x 264 mm (Pr) x 398 mm (Al) (55-3/8 pulg. (An) x 10-3/8 pulg. (Pr) x 15-11/16 pulg. (Al))	1144 mm (An) x 264 mm (Pr) x 398 mm (Al) (45-1/16 pulg. (An) x 10-3/8 pulg. (Pr) x 15-11/16 pulg. (Al))
	Con soporte	1602 mm (An) x 727 mm (Pr) x 1113 mm (Al) (63-1/16 pulg. (An) x 28-5/8 pulg. (Pr) x 43-13/16 pulg. (Al))	1407 mm (An) x 727 mm (Pr) x 1113 mm (Al) (55-3/8 pulg. (An) x 28-5/8 pulg. (Pr) x 43-13/16 pulg. (Al))	1144 mm (An) x 727 mm (Pr) x 1113 mm (Al) (45-1/16 pulg. (An) x 28-5/8 pulg. (Pr) x 43-13/16 pulg. (Al))
Peso	Unidad principal	35 kg (77,2 lb.)	31 kg (68,3 lb.)	26 kg (57,3 lb.)
	Con soporte	55 kg (121,2 lb.)	51 kg (112,4 lb.)	44 kg (97 lb.)
Temperatura operativa	De 5 a 40°C (de 41 a 104°F)			
Humedad operativa	de 35% al 80% (sin condensación)			
Accesorios	Cable de alimentación, soporte de la cuchilla (XD-CH2), aguja, cuchilla, herramienta de alineación, abrazadera del cable, cuchilla de recambio para la cuchilla de separación, cable USB, CD-ROM Roland software package, guía de instalación, manual del usuario			

*1

De acuerdo con el material y las condiciones de corte especificadas por Roland DG Corp. (consulte la página siguiente).

*2

Excluyendo extensión/contracción del material

*3

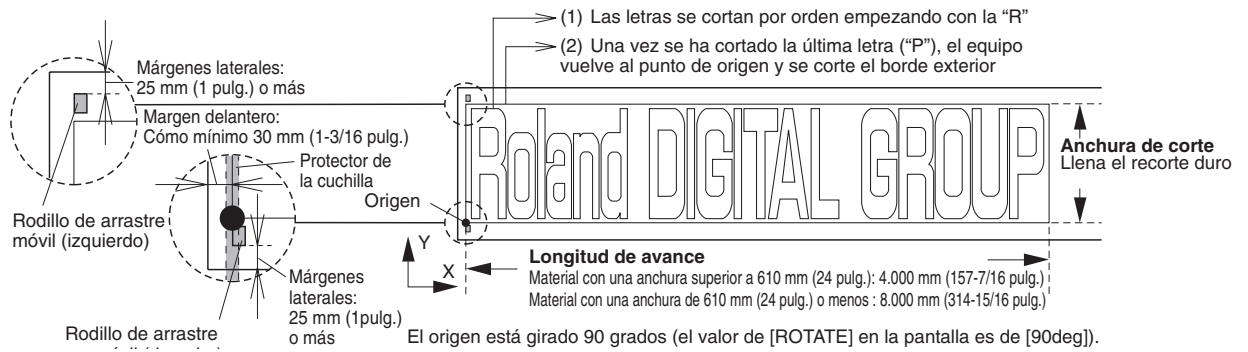
Gama para precisión asegurada de repetición

Para materiales con una anchura que exceda 610 mm : Longitud 4.000 mm (sólo GX-500/400)

Para materiales con una anchura de 610 mm o menos: Longitud 8.000 mm (314-15/16 pulgadas)

(*1) Se deben satisfacer las siguientes condiciones:

- Tipo de material: 3M Scotchcal Mastercut
- Soporte especial (el material enrollado se debe ajustar en la parte trasera y en el colgador de hojas)
- Márgenes laterales: 25 mm o más para los márgenes izquierdo y derecho
- Margen delantero: Cómo mínimo 30 mm (1-3/16 pulgadas)
(Después de cargar el material, utilizar el menú pantalla para seleccionar [F-EDGE] como tipo de material ajusta automáticamente un margen delantero de 30 mm (1-3/16 pulg.)).
- Utilice la función del menú de pantalla [AREA] para realizar el suministro de la longitud del material más 0,2 m y ajuste correctamente el material
- Corte de la siguiente información una vez



9-3 Especificaciones de interface

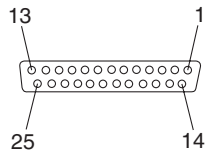
[Serie]

Estándar	especificaciones RS-232C
Método de transmisión	Asíncrono, transmisión doble de información
Velocidad de transmisión	4.800, 9.600, (Seleccionado utilizando las teclas de panel).
Comprobación de paridad	Impar, par o ninguna (Seleccionados utilizando las teclas del panel.)
Bits de datos	7 o 8 bits (Seleccionados utilizando las teclas del panel.)
Bits de parada	1 o 2 bits (Seleccionados utilizando las teclas del panel.)
Protocolo de intercambio	Cablear (activado) o XON/XOFF (Seleccionados utilizando las teclas del panel)

[USB]

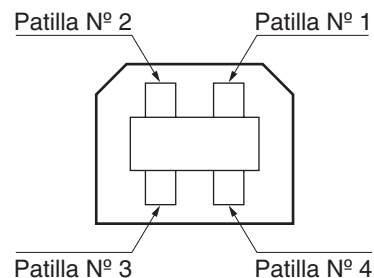
Estándar	Revisión de especificación del Bus universal de serie 1.1 Dispositivo Bus de la serie universal de definición de clase para dispositivo de impresión de la versión 1.1
Velocidad de transmisión	12Mbps (Dispositivo a toda velocidad)
Formato de datos	NRZI
Conector compatible	Serie B

[Conector serie (RS-232C)]

Número de señal	Número de terminal	Número de señal	Conexión de patillas
NC	25	13	
NC	24	12	
NC	23	11	
NC	22	10	
NC	21	9	
DTR	20	8	
NC	19	7	
NC	18	6	
NC	17	5	
NC	16	4	
NC	15	3	
NC	14	2	
	1	FG	

[conector USB]

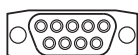
Número de patilla	Señal	Comentarios
1	VCC	Alimentación del cable
2	- Data	
3	+ Data	
4	GND	Derivación a masa del cable



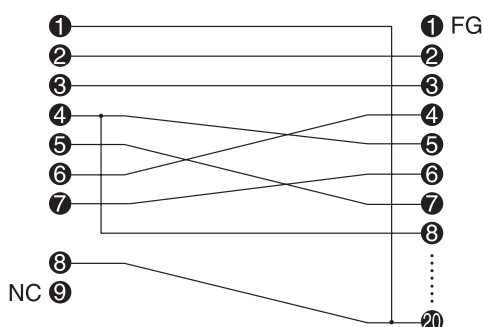
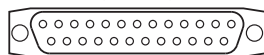
[Conexión serie de cable XY-RS-34]

Nota: Si realiza una conexión serie con un cable que no sea el XY-RS-34 de Roland DG Corp., utilice un cable serie cableado como se muestra en la siguiente figura.

D-sub de 9 patillas
(hembra)



D-sub de 25 patillas
(macho)





1000001396