



Guide de l'Utilisateur
Rév. 6a

Note

Summa se réserve le droit de modifier à tout moment, et sans préavis, les informations contenues dans le Manuel de l'Utilisateur. Toute copie, modification, distribution ou publication est interdite. Tous droits réservés.

Enregistrement de votre traceur à découpe

Merci d'enregistrer votre traceur à découpe en vous rendant à l'adresse suivante :

<https://www.summa.com/fr/assistance/enregistrement-du-produit/>

Tout retard survenant dans le retour du Certificat de Garantie dûment complété est susceptible de ralentir vos démarches dans le cadre de la garantie.

Contact

Toute requête, commentaire ou suggestion concernant ce manuel ou tout autre manuel Summa doit être adressé à :

Summa, nv
Rochesterlaan 6
B-8470 GISTEL
Belgium

Website
www.summa.com



Bienvenue

Félicitations pour avoir choisi un traceur à découpe de la gamme S CLASS 2 !

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 sont spécialement conçus pour les professionnels de la signalétique exigeant la meilleure qualité de découpe possible.

Quatre modes différents vous permettent de choisir entre la Découpe, la Découpe en Flexmode, le Dessin ou la Perforation. Ainsi donc, même si votre espace de travail est limité, les possibilités d'utilisations de la machine sont immenses.

Un système d'entraînement inégalé vous offre une garantie de découpe précise sur des travaux allant jusqu'à 12 mètres de long. Vous n'aurez donc pas à surveiller vos découpes, même si vous exécutez de grands travaux.

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 T, avec un véritable mode de fonctionnement tangentiel et non une simple "émulation tangentielle," peuvent traiter de nombreux médias et découper avec une précision incomparable.

En résumé, les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 portent la découpe de signalétique à un niveau supérieur.

Ce manuel est un guide de référence pour l'installation et l'utilisation des traceurs de découpe de la gamme S CLASS 2.

Révisions minimales nécessaires pour ce manuel:

Firmware traceurs à découpe : 026 (MD9981)

Cutter Control version 5.1 (installé de la version Cutter Tools 2.2.0)

Pilote USB: 6.4

Pilote caméra: revision1.0.136

1	Installation	1-1
1.1	Déballage du traceur.....	1-1
1.1.1	Enlever l'emballage du traceur	1-1
1.1.2	Montage du socle.....	1-2
1.1.3	Montage du traceur à découpe sur le socle	1-4
1.2	Composition d'un traceur à découpe de la gamme S Class 2	1-5
1.2.1	Vue avant du traceur	1-5
1.2.2	Vue arrière du traceur à découpe.....	1-7
1.3	Sécurité, Environnement d'exploitation idéal, Connexion au secteur.....	1-9
1.3.1	Sécurité.....	1-9
1.3.1.1	Général	1-9
1.3.1.2	Symboles utilisés dans ce manuel.....	1-9
1.3.1.3	Étiquettes d'avertissement sur la machine.....	1-10
1.3.1.4	Les mesures de sécurité.....	1-10
1.3.2	Environnement d'exploitation	1-11
1.3.3	Raccordement du traceur à découpe au secteur	1-12
1.3.3.1	Mise à la terre	1-12
1.3.3.2	Tension de fonctionnement.....	1-12
1.4	Mise sous tension du traceur à découpe.....	1-13
1.5	Connexion du traceur à découpe à un ordinateur	1-14
1.5.1	Connexion USB.....	1-14
1.5.1.1	Connexion du traceur à découpe via l'interface USB à un PC.....	1-14
1.5.1.2	Connexion du traceur à découpe via l'interface USB à un MAC	1-15
1.5.2	Connexion Ethernet.....	1-16
1.6	Chargement du vinyle.....	1-18
1.6.1	Positionnement des galets	1-18
1.6.2	Réglage de la pression des galets	1-19
1.6.3	Chargement du vinyle	1-20
1.6.4	Procédure du chargement du média.....	1-23
1.7	Installation d'un outil.....	1-27
1.7.1	Traceur à découpe avec une tête flottante.....	1-27
1.7.1.1	Installation de la lame.....	1-27
1.7.1.2	Installation du feutre.....	1-30
1.7.1.3	Installation du perforateur.....	1-30
1.7.2	Traceur à découpe avec une tête tangentielle.....	1-31
1.7.2.1	Installation d'une lame tangentielle.....	1-31
1.7.2.2	Installation d'un stylo.....	1-34
1.7.2.3	Installation du perforateur	1-35
1.7.2.4	Installation d'une lame flottante	1-35
1.7.3	Remplacement de la lame de séparation	1-36
1.8	Activation du code à barre	1-37

2	Opération de base.....	2-1
2.1	Écran tactile	2-1
2.1.1	Ecran tactile	2-3
2.1.2	Configuration	2-4
2.1.3	Actions.....	2-4
2.1.4	Origine.....	2-5
2.1.5	Configuration	2-5
2.1.6	Pause	2-6
2.2	Configuration de l'outil.....	2-7
2.2.1	Réglage du type d'outil	2-7
2.2.2	Modification de la pression	2-8
2.2.3	Modification du déport de la lame flottante	2-8
2.2.4	Calibrage de la lame tangentielle	2-9
2.3	Réglage de la vitesse de découpe.....	2-13
2.4	Comment être certain de la taille d'une découpe.....	2-14
2.5	Découpe pleine chair (FlexCut).....	2-16
2.5.1	Procédure	2-16
2.5.2	Conseils pratiques	2-19
2.5.2.1	Profondeur physique de la lame tangentielle	2-19
2.5.2.2	Profondeur physique de la lame traînante	2-20
2.5.2.3	Valeurs des paramètres FlexCut.....	2-21
2.5.2.4	Du matériel sans support.....	2-22
2.6	Double tête (Optionnel).....	2-23
2.6.1	Introduction.....	2-23
2.6.2	Étalonnage double tête	2-23
2.6.3	Paramètres dans le logiciel de découpe.....	2-24
2.6.3.1	En utilisant GoSign.....	2-24
2.6.3.2	D'autres logiciels.....	2-24

3	OPOS (Optical POSitioning)	3-1
3.1	Introduction	3-1
3.2	Opération OPOS de base	3-1
3.2.1	Impression du graphique	3-2
3.2.2	Différentes méthodes d'alignement OPOS.....	3-3
3.2.1	Traitement des travaux longs	3-4
3.3	Automatisations de l'OPOS	3-5
3.3.1	L'origine OPOS	3-6
3.3.1.1	En combinaison avec le mode OPOS X.....	3-6
3.3.1.2	En combinaison avec le mode OPOS XY, OPOS XY2 ou OPOS Xtra	3-6
3.3.1.3	En combinaison avec le code à barres OPOS.....	3-7
3.3.2	Découpe de copies multiples sur un même rouleau	3-8
3.3.3	Découpes identiques sur plusieurs feuilles.....	3-10
3.3.4	OPOS Barcode	3-11
3.3.4.1	Introduction.....	3-11
3.3.4.2	Démarrage de la procédure du code à barre.....	3-12
3.4	Réglage OPOS	3-13
3.4.1	Réglage OPOS	3-13
3.4.2	Réglage vinyle	3-14
3.5	OPOSCAM	3-16
3.5.1	Général	3-16
3.5.2	Des différences d'étalonnage de OPOSCAM vs capteur OPOS	3-17
3.5.2.1	Étalonnage OPOS	3-17
3.5.2.2	Étalonnage du matériau OPOS	3-17
4	Opération détaillée	4-1
4.1	Introduction	4-1
4.2	Menu Action	4-1
4.2.1	OPOS Barcode	4-1
4.2.2	OPOS sheet mode	4-1
4.2.3	Home.....	4-2
4.2.4	Test de découpe.....	4-2
4.2.5	Open file.....	4-2
4.2.6	G-Performance	4-3
4.2.7	Recouper	4-3
4.2.8	Charger.....	4-3
4.2.9	Trancher.....	4-3
4.3	Menu Paramètres	4-4
4.3.1	Paramètres.....	4-6
4.3.1.1	Outil.....	4-6
4.3.1.2	Vitesse	4-6
4.3.1.3	Pression de la lame.....	4-6
4.3.1.4	Réglage de la lame	4-6
4.3.1.5	Déport de la lame.....	4-7
4.3.1.6	Intervalle de perforation	4-7
4.3.1.7	FlexCut.....	4-7

4.3.1.8	Paramètres avancés	4-8
	G-Performance :	4-8
	Surcoupe :	4-8
	OptiCut:	4-8
	Panneaux:	4-8
	Taille du panneau:	4-9
	Redécouper le panneau:	4-9
	Trier des vecteurs:	4-9
	Longs Vecteurs:	4-9
	TurboCut:	4-9
4.3.1.9	Paramètres de base	4-10
	DéTECTEURS de vinyle:	4-10
	Espace de recouper:	4-10
	Déport pour couper:	4-10
	Enroulement du vinyle:	4-10
	Autocharge:	4-11
	Langue:	4-11
	Unités du menu:	4-11
	LCD contrast:	4-11
4.3.1.10	OPOS	4-12
	Scan Vitesse:	4-12
	Monitor:	4-12
4.3.1.11	Communication	4-13
	Commandes d'outil:	4-13
	Classe d'USB:	4-13
	LAN:	4-13
4.3.1.12	Calibrez la longueur	4-14
4.3.1.13	Réglage de la bobine	4-14
4.3.1.14	Conditions d'usine	4-14
4.3.1.15	Copier utilisateur actuel	4-14
4.3.1.16	Réglage des détecteurs	4-15
4.3.1.17	Réglage de l'écran tactile	4-15

5	Maintenance et Nettoyage	5-1
5.1	Introduction.....	5-1
5.1.1	Nettoyage du système d'entraînement	5-1
5.1.2	Nettoyage des détecteurs de vinyle	5-1
5.1.3	Nettoyage du rail de guidage de l'axe Y	5-2
5.1.4	Nettoyage du porte-galets (traceur à découpe tangentiel uniquement)	5-2
5.1.5	Nettoyage de l'OPOS	5-3
5.1.6	Changement du fusible	5-4
6	Informations générales et Spécifications	6-1
6.1	Introduction.....	6-1
6.1.1	Caractéristiques des produits	6-1
6.2	Spécifications	6-3
6.2.1	Traceur à découpe.....	6-3
6.2.2	Matériau	6-3
6.2.3	Lame, stylo et outil de picotage	6-4
6.2.4	Interface	6-5
6.2.5	Microprogrammation (Firmware)	6-5
6.2.6	Performance	6-6
6.2.7	Conditions d'environnement	6-7
6.2.8	Electricité	6-7
6.3	Accessoires	6-8

Liste des Figures

1-1 Traceur à découpe de la gamme S Class 2 dans sa boîte	1-1
1-2 Contenu de la boîte du socle.....	1-2
1-3 Montage de la traverse.....	1-2
1-4 Montage des pieds et des roulettes	1-2
1-5 Montage des tubes du panier	1-3
1-6 Préparation du panier	1-3
1-7 Orientation des trous sur le grand tube	1-3
1-8 Socle assemblé pour les traceurs à découpe S CLASS 2	1-4
1-9 Position des vis.....	1-4
1-10 traceur à découpe de la gamme S CLASS 2 , vue avant	1-5
1-11 traceur de la gamme S CLASS 2, vue arrière	1-7
1-12 Connexion correcte à la terre	1-12
1-13 Plotter prêt et vinyle chargé.....	1-13
1-14 Plotter prêt sans vinyle	1-13
1-15 Position des galets	1-18
1-16 Réduire la pression	1-19
1-17 Levier.....	1-20
1-18 Flasques	1-20
1-19 Flasque sur les rouleaux	1-20
1-20 Position du rouleau sans utilisation des flasques.....	1-21
1-21 Positionnement du vinyle	1-21
1-22 Levier de positionnement des galets	1-22
1-23 Retrait du porte-lame du porte-outil.....	1-27
1-24 Retrait de la lame du porte-lame	1-27
1-25 Ajustement de la profondeur de la lame	1-28
1-26 Double porte-outil d'une tête flottante	1-28
1-27 Motif de test de la pression	1-29
1-28 Retrait du porte-lame tangentiel.....	1-31
1-29 Retrait de la lame du porte-lame tangentiel	1-31
1-30 Assemblage de la lame	1-32
1-31 Insertion du porte-lame tangentiel.....	1-32
1-32 Réglage de la profondeur de la lame	1-32
1-33 Motif de test de la pression	1-33
1-34 Lame de séparation.....	1-36
2-1 Écran tactile	2-1
2-2 Économiseur d'écran.....	2-2
2-3 Écran d'un traceur prêt à travailler	2-6
2-4 Test du déport correct	2-9
2-5 Calibrages possibles de la lame tangentielle	2-10
2-6 Test correct d'assemblage d'une lame tangentielle	2-11
2-7 Motif de calibrage de la longueur	2-14
2-8 Principe de FlexCut	2-16
2-9 Découpe de Contours combinée a la découpe pleine chair	2-18
2-10 Réglage de la profondeur de la lame Découpe normale	2-19
2-11 Réglage de la profondeur de la lame La découpe à travers	2-19
2-12 Réglage de la profondeur de la lame Découpe normale	2-20
2-13 Réglage de la profondeur de la lame La découpe à travers	2-20
2-14 Double tête	2-23

3-1 MARGES POUR L'IMPRESSION SUR ROULEAU	3-2
3-3 MÉTHODES D'ALIGNEMENT OPOS	3-3
3-4 Positionnement de la feuille d'une découpe multiple	3-10
3-5 Dessin Opos code à Barres	3-11
3-6 OposCam	3-16
4-1 Menu action	4-1
4-2 Menu de configuration	4-4
4-3 Menu de configuration	4-5
4-4 Surcoupe	4-8
4-5 Réglage des détecteurs	4-15
5-1 Détecteurs de média S CLASS 2 cutters	5-1
5-2 Surfaces de glissement sur le rail de guidage	5-2
5-3 Nettoyage de l'OPOS	5-3
5-4 Module du connecteur d'alimentation.....	5-4

Liste des Tableaux

6-1 Spécifications des traceurs de la gamme S CLASS 2	6-3
6-2 Spécificité des médias pour la gamme S CLASS 2	6-3
6-3 Outils de la Gamme S CLASS 2	6-4
6-4 Spécifications des interfaces de la gamme S CLASS 2	6-5
6-5 Microprogrammation de la gamme S CLASS 2	6-5
6-6 Performances de la gamme S CLASS 2.....	6-6
6-7 Conditions d'environnement de la gamme S CLASS 2.....	6-7
6-8 S Accessoires pour series flottantes	6-9
6-9 S Accessoires pour series tangentielles	6-11
6-10 S ACCESSOIRES GENERAUX.....	6-12

1.1 Déballage du traceur



NOTE : Conservez le carton d'emballage ainsi que tous les éléments présents dans le carton au moment du déballage pour un éventuel transport. Ne transportez pas le traceur à découpe sans l'avoir préalablement emballé dans son carton d'origine.



ATTENTION : Pour des raisons de sécurité, la présence de deux personnes au minimum est requise.

Avant de déballer le traceur à découpe, assurez-vous d'avoir suffisamment d'espace pour pouvoir monter le socle et placez le traceur à découpe à proximité de celui-ci.

1.1.1 Enlever l'emballage du traceur

1. Retirez les bandes plastiques et les agrafes ; puis ouvrez le couvercle.
2. Le traceur à découpe est emballé dans un film et est situé à l'avant de la boîte. Derrière le traceur à découpe se trouve le socle, emballé séparément. Les accessoires sont situés au fond du carton, dans une troisième boîte. Vérifiez tout d'abord que tous les éléments soient présents.
3. Ne jetez pas l'emballage. Transporter le traceur à découpe sans cet emballage annule la garantie.



FIG 1-1

TRACEUR A DECOUPE DE LA GAMME S CLASS 2 DANS SA BOITE

1.1.2 Montage du socle

1. Vérifiez que le socle soit complet. Dans la boîte du socle vous trouvez les éléments suivants :
 - a. 2 montants, gauche et droit
 - b. 2 pieds, gauche et droit
 - c. Traverse
 - d. 2 Flasques
 - e. 7 tubes pour le panier
 - f. Toile du panier
 - g. Sachet avec 4 roues, des vis et d'autres accessoires pour monter le socle



FIG 1-2
CONTENU DE LA BOÎTE DU SOCLE

2. Fixez la traverse entre les deux montants avec quatre vis de chaque côté.



FIG 1-3
MONTAGE DE LA TRAVERSE

3. Retournez le socle et fixez les deux pieds à l'aide de quatre vis par pied. Prenez garde à la position des pieds (1) de sorte que les trous dans les pieds correspondent aux trous situés dans les montants (2), et aux quatre passages de vis des pieds qui doivent être centrés sur chaque montant. Vissez les quatre roulettes.



FIG 1-4
MONTAGE DES PIEDS ET DES ROULETTES

- Fixez les quatre tubes du panier comme indiqué sur la figure 1-5. Sur chaque tube, placez le capuchon (1) et deux clips (2) pour le maintenir en place. Le tube court (3) sera positionné à l'arrière du socle (du côté de la traverse).

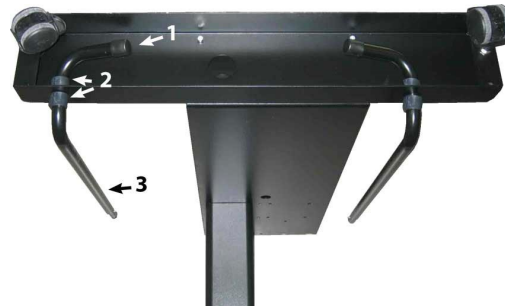


FIG 1-5
MONTAGE DES TUBES DU PANIER

- Retournez le socle et placez la toile du panier sur la traverse; cf. figure 1-6.



FIG 1-6
PREPARATION DU PANIER

- Prenez un des grands tubes courbés restants et glissez-le dans l'ourlet avant de la toile. Vérifiez que les trous soient bien orientés pour permettre le verrouillage du tube courbé. Emboîtez-le ensuite sur les tubes dépassant des pieds en poussant la bille d'acier qui sécurisera le tout, jusqu'à ce que celle-ci reprenne sa place.



FIG 1-7
ORIENTATION DES TROUS SUR LE GRAND TUBE

- Placez un clip sur une des côtés du tube droit. Insérez l'autre extrémité dans l'ourlet central de la toile, faites-le coulisser, puis insérez-le dans le trou du montant. Ensuite, guidez l'extrémité avec le clip dans le trou de l'autre montant, et placez le dernier clip de l'autre côté.

8. Vérifiez que la toile passe bien sous la traverse. Prenez le grand tube courbé restant et insérez-le dans l'ourlet arrière de la toile. Placez-le ensuite sur les tubes qui dépassent à l'arrière des pieds. Vérifiez que les trous soient bien orientés pour permettre le verrouillage du tube courbé. Emboîtez-le ensuite sur les tubes dépassant des pieds en poussant la bille d'acier qui sécurisera le tout, jusqu'à ce que celle-ci reprenne sa place. Le socle monté doit ressembler à la Figure 1-8.



FIG 1-8

SOCLE ASSEMBLE POUR LES TRACEURS A DECOUPE S CLASS 2

9. Le montant droit possède un trou et une découpe qui servent à faire passer le cordon d'alimentation et le câble de données. Si vous souhaitez les utiliser, passez les câbles avant de fixer le traceur à découpe sur son socle.

1.1.3 Montage du traceur à découpe sur le socle

1. Sortez soigneusement le traceur à découpe de sa boîte et placez-le sur sa face arrière (dépliez tout d'abord le carton du socle, puis placez le traceur à découpe sur ce carton). Ensuite, insérez deux vis à droite et à gauche puis donnez-les trois tours. Ne mettez pas de vis à l'avant de l'appareil.



FIG 1-9

POSITION DES VIS

2. Déposez le traceur à découpe sur le socle. Placez les vis à l'avant de chaque côté. Vissez ensuite les six vis.
3. Libérez la tête de découpe. Relevez les galets pour pouvoir retirer la bande de protection placée sous ceux-ci lors de l'emballage.

1.2 Composition d'un traceur à découpe de la gamme S Class 2

1.2.1 Vue avant du traceur



FIG 1-10
TRACEUR A DECOUPE DE LA GAMME S CLASS 2 , VUE AVANT

- 1. Galets :** Les galets solidarisent le vinyle avec le système d'entraînement pour lui assurer un déroulement précis. La S120(T) possède un galet supplémentaire et la S140(T) et la S160(T) en possède deux supplémentaires, ceci afin de maintenir les vinyles de grande largeur parfaitement plans. Les galets extérieurs ont une pression sélectionnable ; les galets supplémentaires peuvent être actifs ou inactifs.

Nombre de galets	S75	S120	S140	S160
Double pression	2	2	2	2
Basse pression	0	1	2	2

- 2. Écran tactile :** Le traceur à découpe est commandé via cet écran d'une résolution de 320x240 points. Il affiche les informations d'état du traceur à découpe ainsi que les actions puissent être effectuées.
- 3. Levier :** Ce levier sert à lever ou baisser les galets pour le chargement du vinyle.

- 4. Tambours d'entraînement :** Les tambours entraînent le vinyle uniquement quand les galets sont en position basse. Le tableau suivant indique le nombre de tambours sur chaque traceur de la gamme S CLASS 2.

Nombre de tambours	S75 (T)	S120 (T)	S140 (T)	S160 (T)
Tambour court	4	7	8	9
Tambour long	1	1	1	1

- 5. Chariot :** Ce chariot porte-outil permet le montage du support de lame, du feutre ou du perforateur. Il comporte également le système Optical POSitioning (OPOS) et une lame permettant de séparer le travail découpé du rouleau.
- 6. Bande de découpe :** Cette bande orange évite que la lame de découpe ne s'abîme quand il n'y a pas de vinyle chargé dans le traceur à découpe. Il est essentiel que cette bande reste intacte, car elle contribue à la qualité de la découpe.
- 7. Bande de perforation :** Une bande noire supplémentaire pour effectuer la perforation.
- 8. Porte-outils :** La partie gauche du traceur à découpe possède un rebord permettant de ranger les différents outils.
- 9. Vis de fixation du traceur à découpe :** Vérifiez que les trois vis de chaque côté soient bien serrées avant d'utiliser votre traceur.
- 10. Panier et Socle :** Le socle et le panier de récupération sont fournis de série avec tous les traceurs de la gamme S CLASS 2.

1.2.2 Vue arrière du traceur à découpe

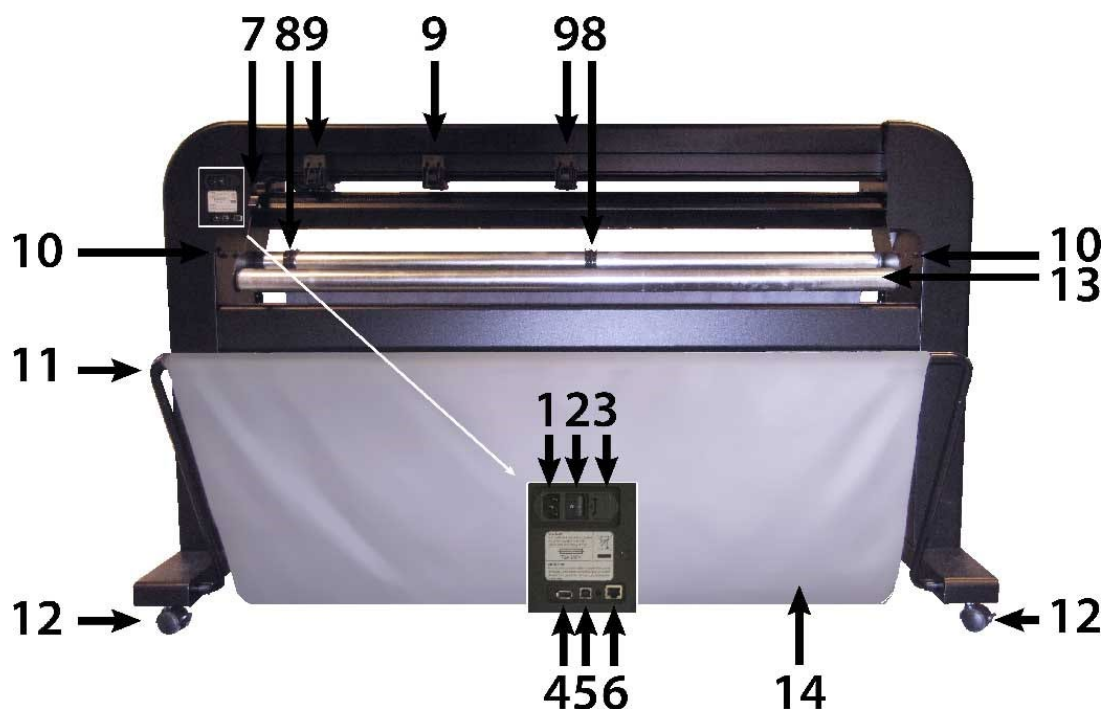


FIG 1-11
TRACEUR DE LA GAMME S CLASS 2, VUE ARRIERE

1. **Prise de raccordement au secteur :** Il se situe à gauche de l'interrupteur. La procédure de mise sous tension est expliquée en Section 1.3. N'utilisez que le cordon d'alimentation fourni avec votre traceur à découpe.
2. **Interrupteur Marche / Arrêt :** Cet interrupteur permet de mettre le traceur à découpe sous tension et hors tension. Pour allumer le traceur à découpe, basculez l'interrupteur vers la position "I". Pour éteindre le traceur à découpe, basculez l'interrupteur vers la position "O".
3. **Trappe du fusible :** Le fusible est situé à droite de la prise d'alimentation. Vérifiez dans la section des spécifications pour connaître le type de fusible utilisé par les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2.



ATTENTION : Pour limiter les risques d'incendie, n'utilisez que des fusibles de même type et de même puissance.

4. **Port USB type A féminin:** Pour brancher une clé USB.
5. **Ethernet port RJ45:** Pour connecter le traceur à découpe au LAN.
6. **Port USB type B féminin:** Cette interface est basée sur les spécifications décrites par les Spécifications Universales Serial Bus Révision 1.1. Elle permet une communication bidirectionnelle à haute vitesse entre l'ordinateur et le traceur à découpe.
7. **Levier :** Ce levier sert à lever ou baisser les galets pour le chargement du vinyle.
8. **Bagues de guidage du média :** Les flasques positionnées dans ces bagues permettent de maintenir le rouleau en place lorsque le vinyle est entraîné.

- 9. Galets** : Les galets solidarisent le vinyle avec le système d'entraînement pour lui assurer un déroulement précis. La S120(T) possède un galet supplémentaire et la S140(T) la S160(T) en possède deux, ceci afin de maintenir les vinyles de grande largeur parfaitement plans. Les galets extérieurs ont une pression sélectionnable ; les galets supplémentaires peuvent être actifs ou inactifs. Ne déplacez pas les galets quand vous les tenez seulement par ce côté.
- 10. Vis de fixation du traceur à découpe** : Vérifiez que les trois vis de chaque côté soient bien serrées avant d'utiliser votre traceur à découpe.
- 11. Tubes du panier** : Les tubes, à l'avant et à l'arrière, permettent de soutenir le panier. Ils peuvent aisément être déployés ou repliés.
- 12. Roulettes** : Les roulettes sont équipées de freins bloquants. Une fois le traceur à découpe est installé, enclenchez les freins avec le pied.
- 13. Rouleaux** : Supports rotatifs pour les rouleaux de vinyle.
- 14. Panier et Socle** : Le socle et le panier de récupération sont fournis de série avec toutes les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2.

1.3 Sécurité, Environnement d'exploitation idéal, Connexion au secteur

1.3.1 Sécurité



AVERTISSEMENT : Cet appareil ne convient pas à une utilisation dans des zones où des enfants peuvent être présents.

1.3.1.1 Général

Le but du manuel de l'utilisateur n'est pas seulement d'expliquer les procédures d'exploitation afin de pouvoir opérer avec la machine, mais également fournit au propriétaire, l'utilisateur et l'opérateur des procédures de précaution pour le fonctionnement de la machine sécuritaire et appropriée à sa destination. Toute information contenue dans ce manuel de l'utilisateur doit être lue et comprise avant toute tentative de faire fonctionner la machine.

Le fabricant n'a pas de contrôle direct sur le fonctionnement et l'application de la machine. Pratique approprié est la seule responsabilité du propriétaire, de l'utilisateur et de l'opérateur. Toutes les instructions et consignes de sécurité dans ce manuel sont basées sur l'utilisation de cette machine dans des conditions d'exploitation correctes sans modifications de la conception originale.

Toute utilisation du traceur à découpe qui est au-delà des capacités de la combinaison lame/matériau est considérée comme usage abusif et peut entraîner des blessures, dommages graves à la machine et mènera à la perte de la garantie.

1.3.1.2 Symboles utilisés dans ce manuel



Avertissement avec le symbole rouge foncé : Fait référence à la menace immédiate qui peut causer des blessures graves et des effets sur la santé et sécurité.



Avertissement avec le symbole jaune clair : Fait référence à une situation dangereuse qui peut causer des blessures et de graves dommages à la machine.



Attention avec le symbole rouge foncé : Fait référence aux informations utiles afin de prévenir des dommages à l'équipement et prolonger le service en direct de la machine.



Attention avec le symbole jaune clair : Fait référence aux conseils utiles pour améliorer la convivialité et rendre le travail beaucoup plus facile.



NOTE : Peut être considéré comme un conseil général ; quelque chose qui est utile à savoir.

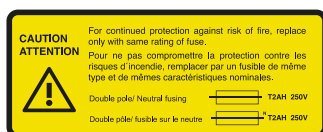
1.3.1.3 Étiquettes d'avertissement sur la machine



Les traceurs S Class 2 utilisent des lames tranchantes comme des rasoirs. Toucher la lame à mains nues peut provoquer des blessures.

Pièce mobile dangereuse. Gardez vos doigts et autres parties du corps éloignés de cette zone.

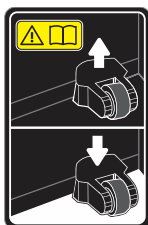
Cette étiquette est située sur la tête de découpe.



Étiquette d'avertissement de fusible. Pour une protection continue contre les risques d'incendie, remplacez le fusible par un fusible de même qualité.

Double pôle / fusion neutre

Cette étiquette est située près de l'entrée d'alimentation, à l'arrière.



Caution : Laissez toujours les galets d'entraînement dans les positions supérieures lorsque la lame n'est pas utilisé.

Cette étiquette est située sur le côté de l'axe de balayage.

1.3.1.4 Les mesures de sécurité



AVERTISSEMENT : Les traceurs à découpe S CLASS 2 utilisent des lames aigues. Toucher la lame à mains nues peut causer des blessures. Ne touchez pas les lames quand la machine est en train de couper.

Le traceur à découpe comprend un outil pour insérer les lames dans le porte-lame. Utilisez cet outil afin de prévenir des blessures. Mettez les lames utilisées dans leur emballage d'origine pour la disposition.



AVERTISSEMENT : Il y a un risque aux blessures d'être happé dans les pièces mobiles de la machine. Gardez les mains, les cheveux, les vêtements et les bijoux loin des pièces en mouvement. Ne portez pas de bijoux, de vêtements amples, des foulards, des vestes ouvertes ou des chemises de bras courts.

La plaque de base entière peut être considérée comme une zone dangereuse lorsque le traceur à découpe est en marge et en ligne. Le chariot peut se déplacer de gauche à droite et les tambours d'entraînement jaunes sont pointus et peuvent saisir des objets en vrac, des vêtements ou des parties du corps.

Le traceur à découpe mesure en permanence le courant traversant le moteur. Si la machine détecte que le courant est trop élevé, le courant sera coupé du moteur et un message d'erreur fatale est affiché sur le panneau de commande.

Veillez à respecter toutes les étiquettes d'avertissement sur le traceur à découpe.

1.3.2 Environnement d'exploitation

Les conditions environnementales peuvent affecter de manière significative les performances de la machine.

Les conditions environnementales de la machine (sans vinyle) sont les suivantes :

Température de fonctionnement	de 15 au 35° C	59 au 95° F
Température de stockage	-30 au 70° C	-22 au 158° F
Humidité relative	35 - 75 %, sans condensation	35 - 75 %, sans condensation

Il est possible que les conditions environnementales du vinyle utilisé soient plus rigoureuses que celles de la machine même. Référez-vous aux documentations sur le vinyle utilisé.

Veillez aussi que le média a eu assez de temps pour s'acclimater.



NOTE : Gardez le traceur à découpe loin de la lumière directe ou d'une source forte de lumière intérieure. Les capteurs optiques de la machine peuvent être affectés entraînant ainsi un comportement inattendu du traceur à découpe.

1.3.3 Raccordement du traceur à découpe au secteur

1.3.3.1 Mise à la terre

AVERTISSEMENT : La prise d'alimentation doit être reliée à la terre par un fil conducteur spécifique. Ce fil doit avoir la même section, le même matériau isolant et la même épaisseur que les autres conducteurs de la prise d'alimentation, que la prise soit équipée ou non d'une prise de terre. Le matériau isolant doit être vert ou vert avec des rayures jaunes.

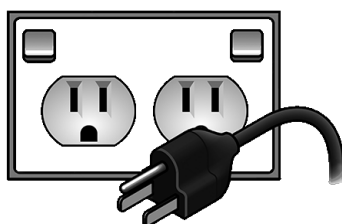


Le fil de terre décrit ci-dessus doit être raccordé à l'installation électrique ou, si le courant est fourni par un générateur auxiliaire, au transformateur de ce générateur.

La prise murale où sera raccordée la machine doit comporter un dispositif de mise à la terre.

Pour les cas d'urgence, la prise du traceur à découpe doit être facilement accessible.

US:



Europe:

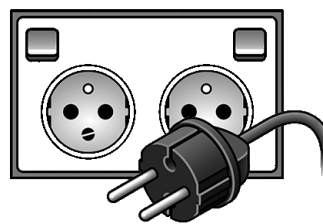


FIG 1-12
CONNEXION CORRECTE A LA TERRE

1.3.3.2 Tension de fonctionnement

Tension de fonctionnement: 100-240V 50/60 Hz.

Fusible : T2AH 250V Schurter SPT ou équivalent.



AVERTISSEMENT : Avant de changer le fusible, assurez-vous que le câble d'alimentation soit déconnecté.



AVERTISSEMENT : Pour limiter les risques d'incendie, n'utilisez que des fusibles de même type et de même puissance.

1.4 Mise sous tension du traceur à découpe



AVERTISSEMENT : Vérifiez que l'interrupteur de mise en marche soit sur la position Arrêt (Interrupteur positionné sur " 0 ").



AVERTISSEMENT : N'utilisez pas le cordon d'alimentation s'il est visiblement endommagé. Débranchez le cordon d'alimentation en tirant la prise et pas le câble.



AVERTISSEMENT : Ne mettez pas vos doigts ou toute autre partie du corps dans la zone de découpe. Les pièces mouvantes peuvent être dangereuses.

1. Connectez le cordon d'alimentation dans la prise située à l'arrière du traceur à découpe.
2. Raccordez le cordon d'alimentation au secteur sur la prise correctement reliée à la terre.
3. Mettez le traceur à découpe sous tension en positionnant l'interrupteur situé sur le bloc d'alimentation sur "1".
4. L'écran tactile va s'allumer et l'initialisation commencera. Si le vinyle est installé, le traceur à découpe détectera sa largeur et le chargera.



FIG 1-13
PLOTTER PRET ET VINYLE CHARGE

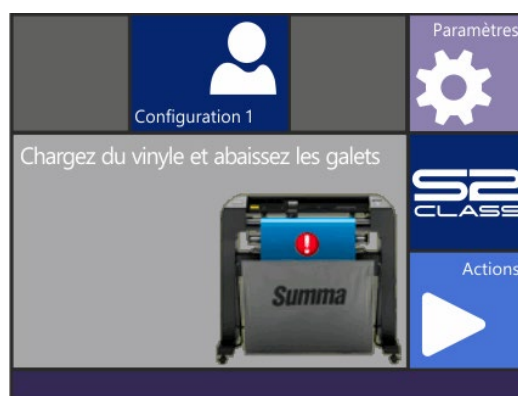


FIG 1-14
PLOTTER PRET SANS VINYLE

1.5 Connexion du traceur à découpe à un ordinateur

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 supportent une liaison USB ou RS-232 bidirectionnelle. Quand les deux ports sont utilisés, le premier port recevant des données sera activé ; l'autre port sera alors désactivé.

1.5.1 Connexion USB

Le câble USB devra avoir une longueur de 5 mètres maximum. L'extrémité du câble doit avoir une prise de type USB-B 4 broches côté traceur et de type USB-A 4 broches côté ordinateur.

1.5.1.1 Connexion du traceur à découpe via l'interface USB à un PC



NOTE : Lors de l'installation du traceur à découpe veillez à ce que l'utilisateur ait des droits d'administration et que UAC soit désactivé ou mis à son niveau le plus bas.

1. Installez le pilote USB (téléchargé de l'internet).
2. Connectez une extrémité du câble USB à un port USB de l'ordinateur.
3. Connectez l'autre extrémité du câble USB au port USB, situé à l'arrière du traceur de découpe.
4. Allumez le traceur de découpe et retournez à l'ordinateur.
5. Cliquez "OK" et suivez les instructions, fournies par l'assistant de l'ordinateur. Windows trouvera et installera le pilote.
6. Redémarrez l'ordinateur.



NOTE : Lors de connecter un traceur à un ordinateur pour la première fois avec le câble USB, l'ordinateur détectera le traceur à découpe et installera le pilote USB si le programme d'installation a été exécuté. Si le programme d'installation n'a pas été exécuté avant la connexion, installez le programme tandis que le traceur est connecté et allumé. Après que le programme est exécuté, l'ordinateur détectera un nouveau dispositif et installera le bon pilote automatiquement.



NOTE : Pour connecter plus qu'un seul traceur à un seul ordinateur, référez-vous à la section sur CLASSE USB.

1.5.1.2 Connexion du traceur à découpe via l'interface USB à un MAC

- Mac OSX

La plupart des logiciels de découpe récents ne nécessitent pas d'installation de pilote. Le pilote est inclus dans ces logiciels.

1.5.2 Connexion Ethernet

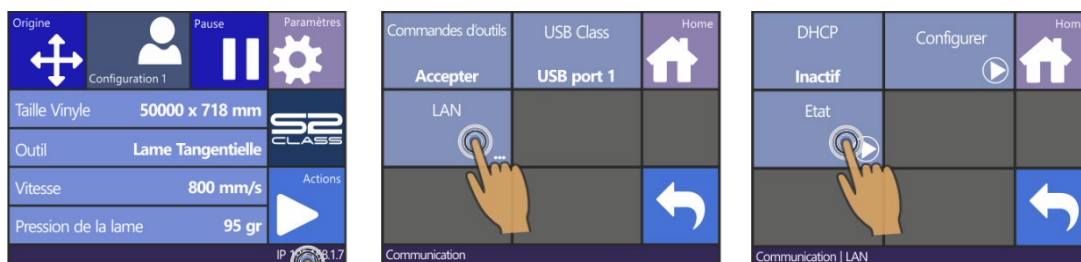
Un couple de paramètres doit être réglé lors du raccordement d'un traceur à l'Ethernet. Il est préférable de vérifier quelques paramètres réseau ou demander à l'administrateur de réseau pour l'information suivante :

- Dans le cas où le serveur DHCP est utilisé :

Connectez le traceur et notez l'adresse IP afin de définir le logiciel de découpe.

Contrôlez l'adresse IP dans le menu de communication :

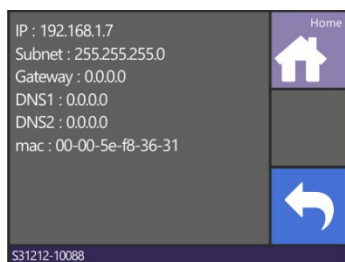
1. Allumez le traceur (voyez section 1.4 et connectez le câble Ethernet).



2. Appuyez la barre d'état

3. Appuyez LAN

4. Appuyez Etat



L'adresse IP (et d'autres paramètres réseau) apparaîtra sur l'écran.



NOTE : Il est recommandé de travailler avec une adresse IP statique. Si aucune adresse IP statique n'est utilisée, il est possible que l'adresse IP du traceur change brusquement et que le logiciel du traceur ne fonctionne plus.

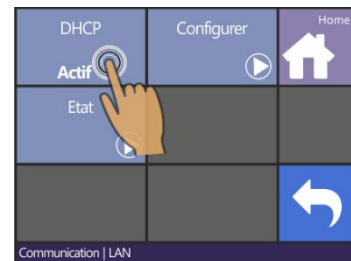
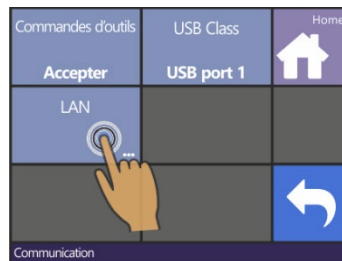
- Dans le cas où l'adresse statique est utilisée :

L'adresse statique que vous avez reçue de l'administrateur réseau sera utilisée dans le logiciel pour entraîner le traceur. Elle doit également être définie dans le traceur-même.

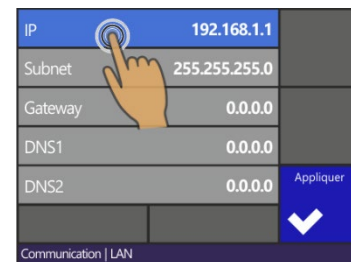
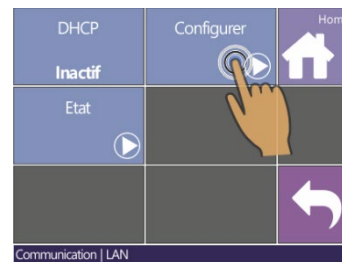
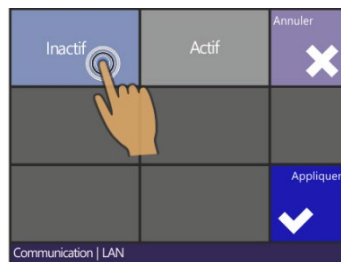


NOTE : Le paramètre DHCP par défaut pour le traceur est 'ON'. Si le paramètre a déjà été change sur 'OFF', vous pouvez le laisser comme ça. Autrement changez-le à cette valeur comme décrite ci-dessous.

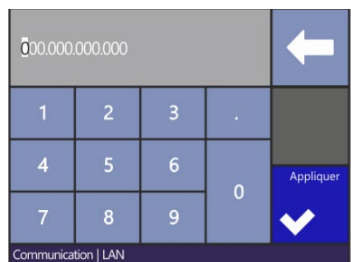
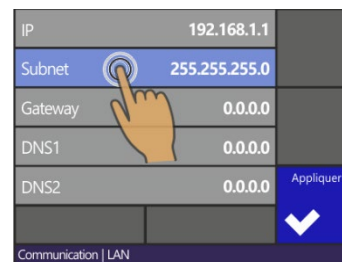
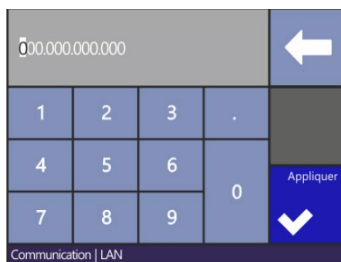
1. Allumez le traceur (voyez section 1.4) et connectez le câble Ethernet.



2. Appuyez la barre d'état
3. Appuyez LAN
4. Appuyez DHCP



5. Appuyez Inactif et puis Appliquer
6. Appuyez Configurer
7. Appuyez le paramètre qui doit être changé



8. Définiez correctement l'adresse et appuyez Appliquer
9. Appuyez le paramètre qui doit être changé
10. Set the address correctly and press apply

1.6 Chargement du vinyle

Les procédures suivantes traitent principalement de l'usage de vinyle en rouleau. Si vous utilisez des feuilles ou des chutes, deux choix s'offrent à vous :

Pour de longues chutes, roulez-les de la même façon qu'un rouleau.

Pour de petites chutes, l'alignement n'est pas très important. Si la chute est coupée à l'équerre, vous pouvez l'aligner sur le bord avant du traceur à découpe.

1.6.1 Positionnement des galets

Le vinyle sera correctement entraîné si les galets extérieurs sont positionnés sur les tambours d'entraînement.

Les galets sont levés ou abaissés simultanément par l'action du levier situé à l'arrière droit du traceur à découpe. Les galets doivent être levés pour permettre le chargement manuel du vinyle, c'est à dire quand vous tirez le vinyle depuis le rouleau vers l'avant du traceur à découpe. Lorsqu'ils sont levés, les galets peuvent coulisser à gauche ou à droite le long de la glissière.



ATTENTION : Assurez-vous que les galets soient toujours levés quand vous les déplacez vers la gauche ou la droite. Tenez toujours les galets par l'avant pour les déplacer ; ne positionnez pas les galets en les tenant par l'arrière.

Les galets DOIVENT être correctement positionnés sur le vinyle et baissés avant que la séquence d'initialisation commence. Assurez-vous que les galets se situent au-dessus des tambours d'entraînement. Le galet extérieur gauche doit être sur une position de verrouillage (position avec un "clic"), juste sous un triangle blanc. Le galet droit peut être situé tout le long de la bande blanche, entre et sur les positions de verrouillage (extrémités avec un triangle blanc).

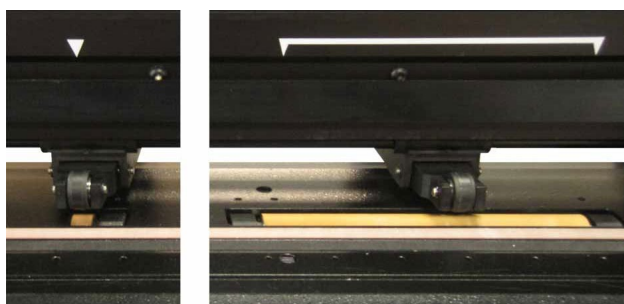


FIG 1-15
POSITION DES GALETS



ATTENTION : Quand le traceur à découpe n'est pas utilisé, les galets doivent toujours être en position haute. En les laissant en position basse durant une longue période, un "plat" se formera sur ceux-ci, ce qui influera négativement sur l'entraînement du vinyle et la qualité de découpe.



NOTE : Quand on lève les galets la machine s'arrête à l'instant.

1.6.2 Réglage de la pression des galets

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 sont équipés de galets à pression réglable. La pression peut être réglée sur "Réduite" ou "Normale".

La pression sur les galets ne peut être modifiée qu'avec les galets abaissés. Lorsque la pression réduite est utilisée nous conseillons d'également paramétrer la fonction Autocharge en «Demander». Dans ce cas le traceur à découpe ne charge pas automatiquement le vinyle dès que les galets sont abaissés ; un message à l'ECL alertera l'utilisateur pour lui permettre de réduire la pression des galets.



NOTE: A chaque fois que les galets sont relevés la pression des galets se réinitialise automatiquement à la pression normale.

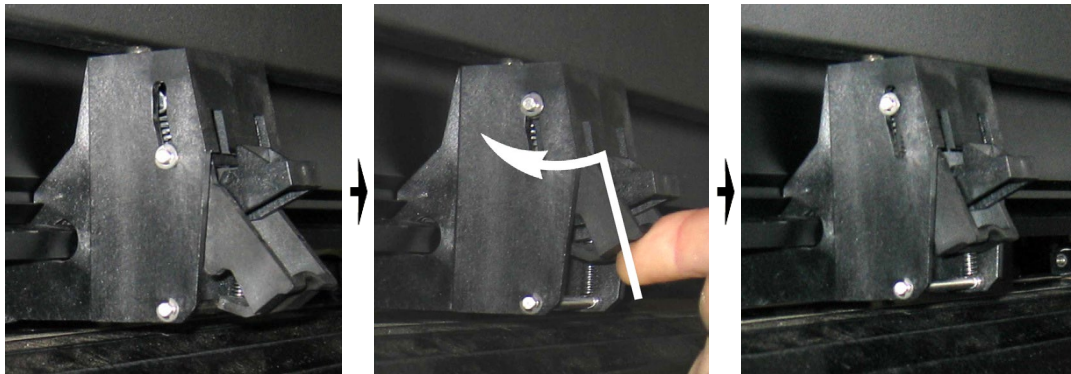


FIG 1-16
REDUIRE LA PRESSION

Procédure pour réduire la pression sur les galets :

1. Paramétrisez AUTOCHARGE en DEMANDER (voir chapitre 3.8.1.9 Autocharge:).
2. Chargez le vinyle sur le traceur à découpe (voir chapitre 1.6.3 Chargement du vinyle).
3. Poussez le levier en un seul mouvement vers le haut et vers le traceur à découpe (voir figure ci-dessus).

1.6.3 Chargement du vinyle

1. Relevez les galets en actionnant le levier, situé à l'arrière de la machine, du côté de l'écran tactile.

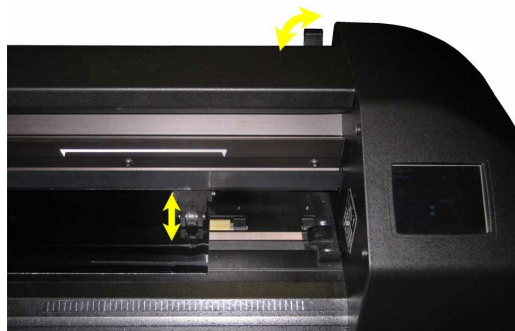


FIG 1-17
LEVIER

2. Desserrez les poignées des deux flasques. L'illustration suivante montre une flasque desserrée (1) et une flasque serrée (2).



FIG 1-18
FLASQUES

3. Insérez une flasque desserrée dans le mandrin d'un rouleau et serrez la poignée. Vérifiez que la flasque soit bloquée dans le mandrin. Faites de même de l'autre côté.
4. Placez le rouleau équipé des flasques sur les rouleaux. Positionnez les flasques dans les gorges situées sur les bagues. Les bagues peuvent se déplacer le long des rouleaux.

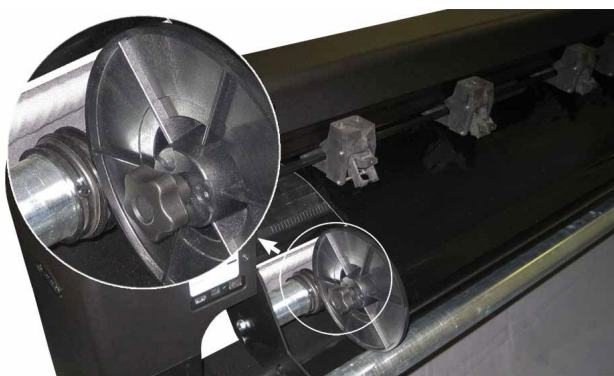


FIG 1-19
FLASQUE SUR LES ROULEAUX



NOTE : Si vous n'utilisez pas les flasques (non recommandé - la fiabilité de l'entraînement n'est plus garantie), veillez à ce que le rouleau soit bridé entre les bagues.



FIG 1-20
POSITION DU ROULEAU SANS UTILISATION DES FLASQUES

5. Commencez à dérouler le média à l'arrière de la machine. Passez le média sous les galets vers l'avant de la machine.
6. Positionnez le côté gauche du média sous le triangle blanc gauche le mieux adapté, en vous assurant que le côté droit du média se trouve sous la bande blanche à droite. Positionnez ensuite les galets.

Les galets doivent être positionnés sur les tambours d'entraînement, et entre 3 à 15 mm du bord du média (1). Tirez ensuite le média en tenant une flasque pour le tendre. Prenez garde à ce que le détecteur avant soit bien recouvert par le média (2).

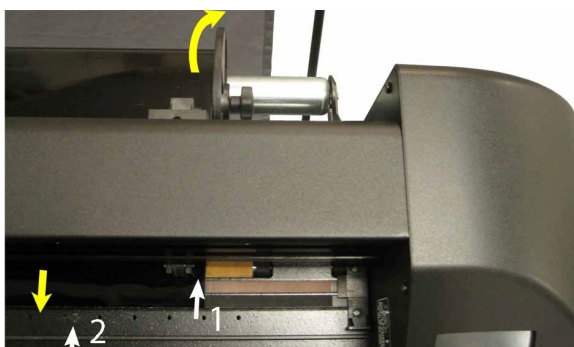


FIG 1-21
POSITIONNEMENT DU VINYLE

Au cas où la procédure décrite ci-dessus ne fonctionnait pas, si par exemple le média n'est pas assez large, positionnez le média sur le deuxième tambour d'entraînement en conservant le bord droit du média sur le grand rouleau à droite. Remplacez le galet gauche sur le tambour d'entraînement et faites de même pour le galet droit. Remplacez ensuite la flasque dans la gorge de la bague que vous aurez déplacée.

Dans tous les cas, les deux bords du média doivent couvrir un tambour d'entraînement. Si ce n'était pas le cas, repositionnez le média sur les tambours d'entraînement.

7. Vérifiez que le média se déroule en ligne droite. Pour ce faire, il suffit de déplacer le rouleau du média.



ATTENTION : Ne mettez pas vos doigts ou toute autre partie du corps dans la zone de découpe. Les pièces mouvantes peuvent être dangereuses.

8. Abaissez les galets en levant le levier afin de maintenir fermement le média sur les tambours d'entraînement. Après une seconde, le chariot porte-outil se déplacera pour détecter la largeur de média utilisable.

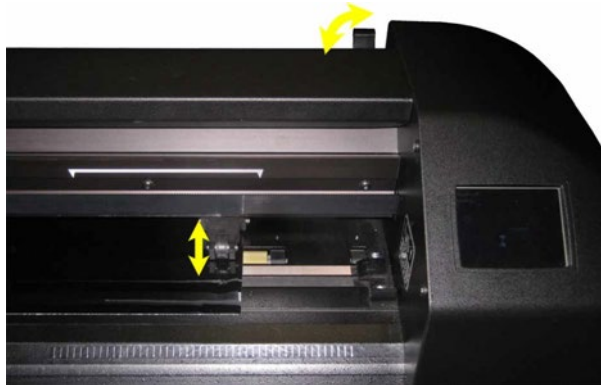


FIG 1-22
LEVIER DE POSITIONNEMENT DES GALETS



NOTE : Il est recommandé de ne pas dérouler manuellement le média. Le traceur à découpe va dérouler automatiquement le média durant cette séquence.

9. La mise en place d'une chute de média ou d'une feuille se fait de la même façon que pour un rouleau.
10. Le traceur à découpe est maintenant prêt.

1.6.4 Procédure du chargement du média



ATTENTION : Ne placez pas d'objets devant ou derrière le traceur à découpe, cela pourrait gêner la découpe. Assurez-vous que le média puisse se déplacer librement d'avant en arrière. Tenez éloigné les mains, les cheveux, les bijoux des parties du traceur en mouvement.

Quand le traceur à découpe est allumé, il exécutera automatiquement une courte séquence de chargement dès que les galets soient baissés. Cette séquence démarrera automatiquement si le traceur est allumé alors qu'un média est chargé et les galets baissés (ceci n'est pas recommandé). Gardez toujours les galets levés lorsque vous n'utilisez pas le traceur.

La procédure comporte au minimum :

- Le média va d'abord avancer pour s'assurer qu'aucun pli du média ne se trouve sur le chemin du chariot de l'outil
- La mesure du média.
- Le média est déroulé d'une longueur de 80 cm.
- Un mouvement simultané des tambours d'entraînement et du chariot à 45 % pour vérifier le poids du média.

Ensuite, le traceur à découpe est prêt à recevoir les données de l'ordinateur.

Quand il reçoit un travail à exécuter, le traceur déroule la longueur du média nécessaire. Cette opération ne se fait pas par pas ; la longueur déroulée est égale à la largeur du média détecté.



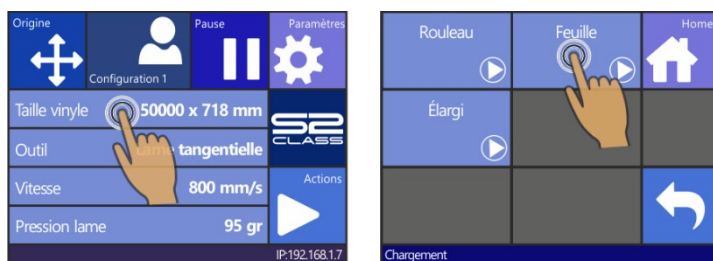
IMPORTANT : La découpe de longs travaux n'est garantie que si la procédure de chargement a été strictement respectée.

Procédure complète de chargement se fait manuellement via le clavier. Il y a trois différentes procédures de chargement.




ATTENTION : Chaque touche pressée peut déclencher un test interne ou un mouvement de la tête. Tenez les doigts ou toute autre partie du corps éloignés du chariot. Les parties mobiles sont dangereuses.

➤ *Chargement d'une feuille.*



1. Appuyez Taille vinyle.
2. Appuyez Feuille




Le traceur à découpe va commencer le chargement de la feuille. Il mesure la largeur et déroule une certaine longueur de média, ou jusqu'à la fin de la feuille. Il vous sera demandé d'accepter ou non la longueur proposée.

3. Appuyez  pour accepter la longueur, sinon rendez-vous en 4.

Le traceur à découpe va ensuite terminer la séquence de chargement et sera prêt à recevoir des données. Le chargement permettra de déterminer où se situent les bords de la feuille pour une longueur donnée.

4. Appuyez  .

Deux flèches apparaîtront sur l'écran.

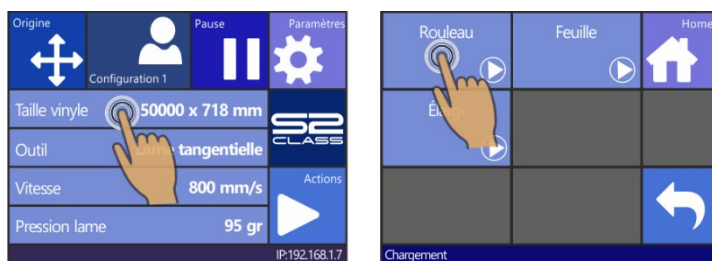
5. Appuyez  ou  jusqu'à ce que vous obteniez la longueur de média désirée, puis appuyez  .

Le traceur à découpe va terminer le chargement. Il est maintenant prêt à découper. La longueur maximale du travail est déterminée par la longueur du média détectée.



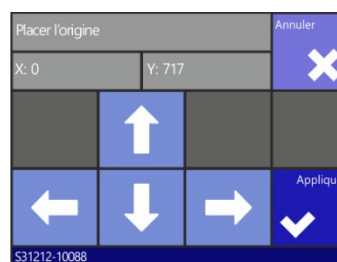
NOTE : Si le capteur arrière détecte la fin du média, vous n'aurez pas de longueur à définir et le traceur à découpe chargera automatiquement la chute de média.






➤ *Chargement d'un rouleau.*








1. Appuyez taille vinyle
2. Appuyez rouleau.

Quatre flèche apparaissent, ainsi qu'un bouton « Appliquer ». La situation est visible au milieu de la partie droite de l'écran.



3. Utilisez la touche , ,  ou  pour repositionner l'origine en cas de besoin. Puis appuyez .

Deux flèches restent affichées pour charger la longueur du média nécessaire.

4. La longueur nécessaire peut être indiquée en pressant la touche  ou , ce qui conclura le chargement. La longueur désirée peut également être obtenue en appuyant sur  puis sur  ou  pour modifier la longueur définie par défaut.

En fonction de la méthode sélectionnée pour déterminer la longueur du média, le plotter chargera la longueur voulue ou affichera la longueur choisie.

5. Pressez .

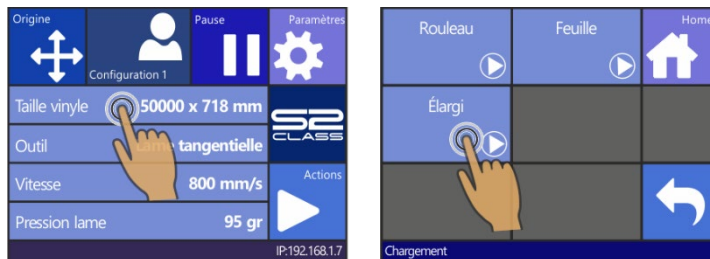
Le traceur à découpe va terminer le chargement. Il sera ensuite prêt à travailler. La longueur maximale du travail à effectuer est déterminée par le média restant sur le rouleau. Le traceur à découpe estime toujours avoir un rouleau complet, il va donc afficher une longueur de 50000 mm à l'écran.



NOTE : Lorsque les détecteurs repèrent la fin du média, le traceur à découpe affichera la longueur calculée à la fin du chargement.




➤ *Chargement élargi.*

La fonction de chargement élargi permet de définir des limites sur l'axe Y pour que le traceur à découpe puisse découper à l'extérieur des galets. Le média doit être chargé pour avoir accès à cette fonction.






1. Appuyez Taille vinyle
2. Appuyez élargi

Deux flèches apparaissent en même temps que la touche 'appliquer'.

3. Utilisez  ou  pour redéfinir la limite droite de l'axe Y. Ensuite appuyez .

Les deux flèches restent à l'écran ; le chariot porte-outil se déplace vers la limite gauche de l'axe Y.

4. Utilisez  ou  pour redéfinir la limite gauche de l'axe Y. Ensuite appuyez .

La surface de découpe dans l'axe Y a été redéfinie pour ce chargement de média.



NOTE : La précision de déroulement n'est pas garantie dans ce mode de fonctionnement.

1.7 Installation d'un outil



ATTENTION : Les traceurs à découpe de la S CLASS 2 utilisent des lames très aiguisées. Afin d'éviter des blessures graves, prenez garde en installant, retirant ou manipulant la lame!

1.7.1 Traceur à découpe avec une tête flottante

1.7.1.1 Installation de la lame

Une lame est préinstallée dans le traceur à découpe.

Pour des raisons de sécurité, la lame n'est pas sortie du porte-outil. Tournez simplement la molette crantée (cf. Fig 1-24, flèche jaune) pour démarrer la découpe. Vous trouverez ci-dessous la procédure complète d'installation et de retrait de l'outil.

➤ *Retrait d'une lame flottante*

1. Desserrez la vis de serrage (1), faites pivoter la bride et enlevez le porte-lame (2).

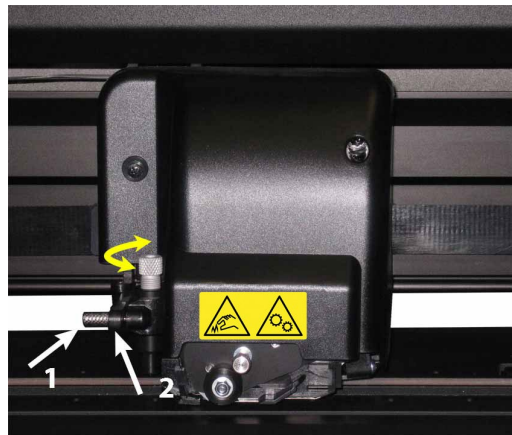


FIG 1-23
RETRAIT DU PORTE-LAME DU PORTE-OUTIL

2. Tournez la molette crantée (3) dans le sens horaire pour pousser la lame (4) hors de son support (5).

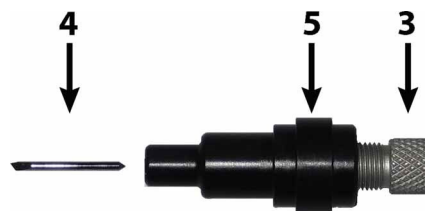


FIG 1-24
RETRAIT DE LA LAME DU PORTE-LAME

3. Tirez précautionneusement la lame.

➤ Installation d'une lame flottante

1. Retirez la barre en aluminium du porte-lame (5) en dévissant entièrement la molette crantée (3).
2. Insérez la partie conique et non tranchante de la lame dans la plus petite ouverture ; poussez doucement la lame à l'intérieur.
3. Retournez le porte-lame et tapez-le légèrement sur une surface solide pour finaliser l'insertion.
4. Tournez lentement la molette crantée dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la lame dépasse d'une longueur égale à l'épaisseur que vous souhaitez découper (t) comme indiqué ci-dessous.

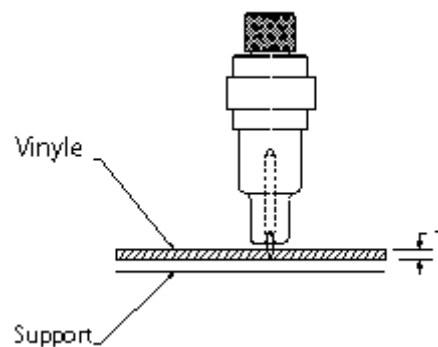


FIG 1-25
AJUSTEMENT DE LA PROFONDEUR DE LA LAME

5. Insérez le porte-lame dans le logement arrière du double porte-outil (1) en l'enfonçant fermement.

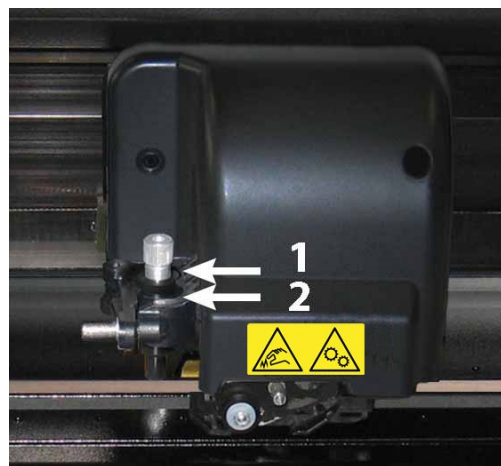


FIG 1-26
DOUBLE PORTE-OUTIL D'UNE TÊTE FLOTTANTE

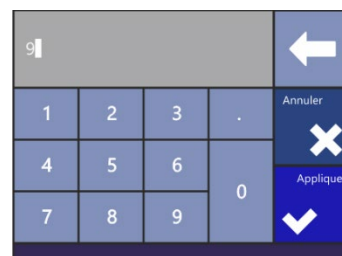
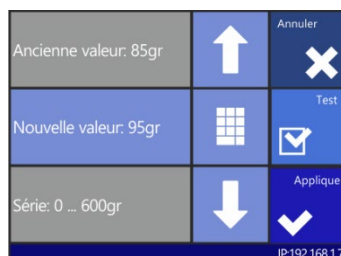
6. Refermez l'attache et serrez la vis.
1 est la position du porte-lame et du stylo.
2 est la position du perforateur (cf. section 1.7.1.3).

➤ Réglage de la profondeur et de la pression de la lame :



ATTENTION : Chaque touche peut déclencher un test interne ou un déplacement du porte-lame. Tenez-vous éloigné de la zone de découpe. Les pièces mobiles peuvent être dangereuses.




1. Allumez le traceur à découpe et chargez le média.




2. Appuyez Pression de la lame

3. Appuyez la flèche vers le haut ou vers le bas afin de modifier les valeurs.

4. Ou remplissez la nouvelle valeur après avoir appuyé Numpad.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne.
2. Appuyez  pour confirmer la pression choisie et quitter le menu.
3. Appuyez  pour quitter le menu sans modifier la pression.

Une fois  appuyée, la nouvelle valeur sera enregistrée et le traceur à découpe exécutera la découpe de test de la pression.

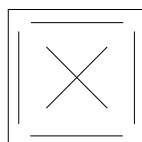


FIG 1-27
MOTIF DE TEST DE LA PRESSION

Échenillez le carré et inspectez le support.

La profondeur de la lame est bien réglée quand le média est découpé, et quand la lame a laissé une empreinte bien nette sur la partie siliconée du support. La lame ne doit jamais découper ce support ; elle doit seulement le marquer.

Le réglage de la profondeur de la lame dépend de l'épaisseur et du type de média utilisé. De ce fait ce réglage demande une certaine pratique. En général, la profondeur doit être plus élevée en cas de découpe de matériaux épais, et diminuée pour les matériaux plus fins.



NOTE : Après le réglage de la pression ou de la profondeur de la lame, vérifiez visuellement la lame qui dépasse du porte-lame, et découpez une petite surface pour valider le résultat.



ATTENTION : Ne faites pas fonctionner le traceur à découpe si le support du média est découpé lors du test de pression. Cela pourrait gravement endommager la bande orange de protection de la lame.



NOTE : Pour la plupart des opérations de découpe, la lame doit à peine dépasser du porte-lame. Si la lame est clairement visible, la profondeur devra être réajustée. Pour éviter d'endommager le traceur, la profondeur devra être adaptée à chaque type de média inséré.

1.7.1.2 Installation du feutre

Les traceurs à découpe de type "Flottant" de la gamme S CLASS 2 peuvent fonctionner avec un feutre. Après avoir remplacé le porte-lame par un feutre, le traceur à découpe peut être utilisé comme un traceur de plans sur papier.

1. Desserrez la vis du porte-outil, pivotez l'attache vers l'arrière puis retirez le porte-lame.
2. Installez le feutre dans le support arrière, refermez l'attache et vissez-la.
3. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du traceur à découpe, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.

La sélection du feutre annule la correction d'offset de la lame, et change la "pression" en "pression du feutre".



NOTE : Les informations affichées à l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.

1.7.1.3 Installation du perforateur

Les traceurs à découpe de type "Flottant" de la gamme S CLASS 2 peuvent fonctionner avec un outil de perforation. Après avoir remplacé le porte-lame par une pointe spéciale, le traceur à découpe peut être utilisé comme perforateur.

1. Desserrez la vis du porte-outil, pivotez l'attache vers l'arrière puis retirez le porte-lame.
2. Installez le perforateur dans le support avant, refermez l'attache et vissez-la.
3. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du traceur, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.

La sélection du perforateur annule la correction d'offset de la lame, et change la "pression" en "pression de perforation" et ajoutera "intervalle de perforation" aux propriétés de l'outil.



NOTE : Les informations affichées à l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.



CAUTION : Avant de commencer la perforation, vérifiez que l'outil se trouve bien au-dessus de la bande noire prévue à cet effet. S'il se trouve au-dessus de la bande orange, celle-ci serait irrémédiablement endommagée !

1.7.2 Traceur à découpe avec une tête tangentielle

1.7.2.1 Installation d'une lame tangentielle

Une lame a été préinstallée dans votre traceur à découpe. Pour des raisons de sécurité, la profondeur a été réglée sur "0". Vissez simplement le porte-lame. (voyez FIG 1-28) pour commencer à découper. Vous trouverez ci-dessous la démarche complète d'installation ou retrait d'une lame tangentielle.



NOTE : Pour bénéficier pleinement des avantages d'un traceur à découpe tangentiel, la longueur de la lame doit être soigneusement réglée. La pression ne doit pas influencer sur la profondeur ; celle-ci est réglée par les deux roulements présents en bas du porte-outil qui doivent toucher le média lors de la découpe.

➤ *Retrait d'une lame tangentielle*

1. Dévissez le porte-lame. Celui-ci va se lever, rendant possible son retrait total du porte-outil. Tout à fait en bas se trouve le porte-galets. Retirez cette pièce si vous installez un autre porte-outil.

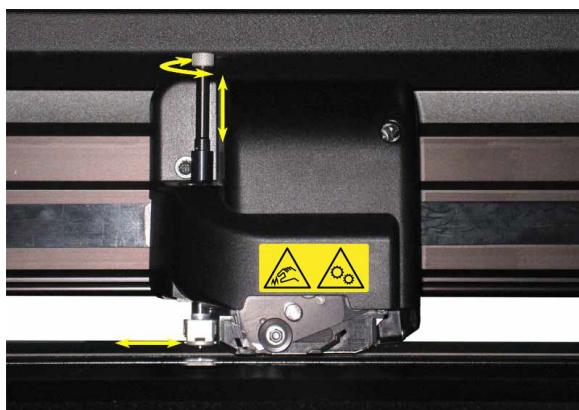


FIG 1-28
RETRAIT DU PORTE-LAME TANGENTIEL

2. La lame peut être désolidarisée du porte-lame en utilisant un outil fin et plat, tel qu'un tournevis, pour faire levier entre la lame et la rainure du porte-lame.



FIG 1-29
RETRAIT DE LA LAME DU PORTE-LAME TANGENTIEL

➤ Installation d'une lame tangentielle et réglage de la profondeur

1. Insérez la lame dans le porte-lame. Assurez-vous que la lame soit fermement fixée. Elle est bien installée si vous ne pouvez pas la retirer avec la main. L'outil d'installation de lame permet d'appliquer une pression suffisante.



FIG 1-30
ASSEMBLAGE DE LA LAME

2. Insérez le porte-galets par le côté jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Glissez le porte-lame dans l'orifice. Tenez le porte-galets d'une main, et de l'autre, en tournant le porte-lame, placez l'ergot en face de la rainure présente dans l'orifice. Tournez maintenant le porte-lame afin de le visser dans le taraudage de l'orifice.

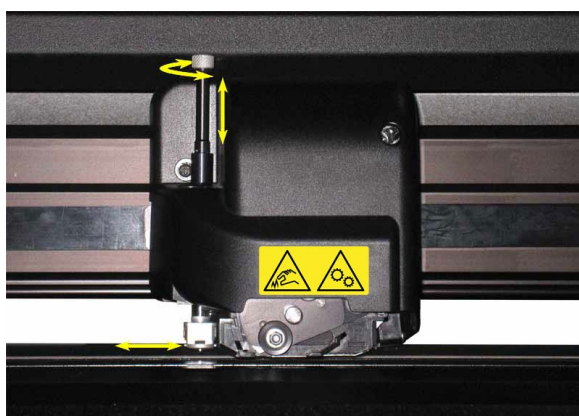


FIG 1-31
INSERTION DU PORTE-LAME TANGENTIEL

3. Tenez le porte-galets d'une main, et ajustez la profondeur de la lame en tournant de l'autre main le porte-lame jusqu'à ce que la lame dépasse.

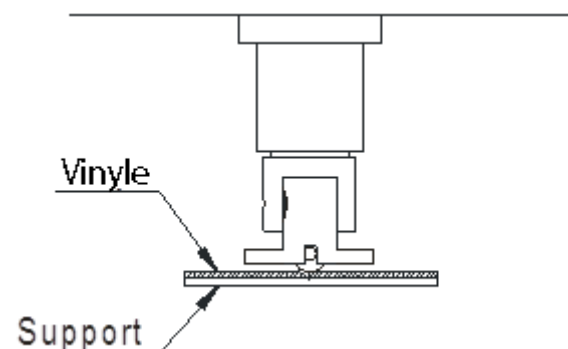


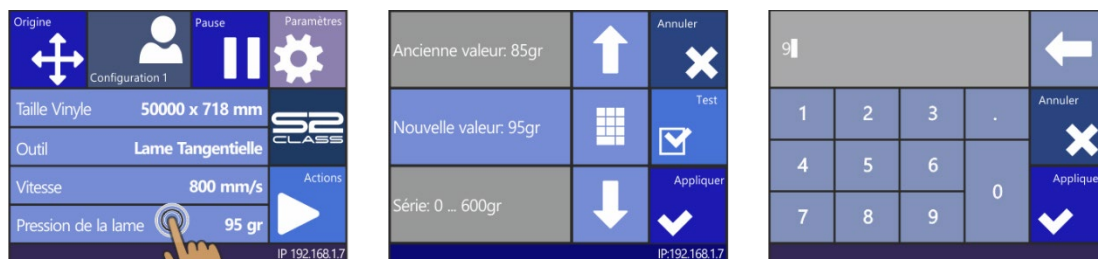
FIG 1-32
REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE LA LAME

Réglage de la pression et contrôle de la profondeur :







ATTENTION : Chaque touche peut déclencher un test interne ou un déplacement du porte-outil. Tenez-vous éloigné de la zone de découpe. Les pièces mobiles peuvent être dangereuses.

1. Mettez le traceur à découpe en marche et chargez le média.



2. Appuyez Pression de la lame
3. Appuyez la flèche vers le haut ou vers le bas afin de modifier la valeur
4. Remplissez la nouvelle valeur après avoir appuyé Numpad.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne.
2. Appuyez  pour confirmer la pression choisie et quitter le menu.
3. Appuyez  pour quitter le menu sans modifier la pression.

Une fois  pressé, la nouvelle valeur sera enregistrée et le traceur à découpe exécutera la découpe de test de la pression.

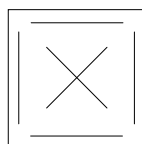


FIG 1-33
MOTIF DE TEST DE LA PRESSION

Échenillez le carré et inspectez le support.

La profondeur de la lame est réglée correctement lorsque le motif de test coupe complètement à travers le vinyle. Le vinyle est enlevé et l'extrémité de la lame est visiblement rayée sur la face avant du support. La lame ne devrait jamais couper à travers le support, mais seulement légèrement égratigner le revêtement de silicium et les premières fibres du matériau de support.



NOTE : Le test de pression peut également être utilisé pour vérifier le réglage de la profondeur (contrôlé par la longueur de lame dépassant du porte-galets). Si une pression suffisante est majorée de 150 gr, la lame ne devrait pas couper le support du média. Si cela arrive, réduisez alors la profondeur de la lame.



ATTENTION : Après le réglage de la pression ou de la profondeur de la lame, vérifiez visuellement la lame qui dépasse du porte-lame, et découpez une petite surface pour valider le résultat !



ATTENTION : N'utilisez pas le traceur à découpe si la lame coupe le support du média. Cela endommagerait la bande orange et la lame.



NOTE : Pour la plupart des opérations de découpe, la lame doit dépasser un peu du porte-lame. Si la pointe de la lame est clairement visible, alors la pression devra être réajustée. Pour éviter d'endommager le traceur à découpe, vérifiez la profondeur de la lame et sa pression à chaque fois que vous changez de média.

1.7.2.2 Installation d'un stylo

Les traceurs à découpe tangentiels de la gamme S CLASS 2 peuvent aussi fonctionner avec un stylo à bille. Après avoir remplacé la lame par le stylo, le traceur à découpe peut s'utiliser comme un traceur pour exécuter des tracés sur papier.

1. Dévissez le porte-lame installé. Il vous sera alors possible de le sortir du porte-outil. Retirez également le porte-galets qui se trouve sur la partie inférieure du porte-outil.
2. Insérez le porte-stylo dans l'orifice.
3. Vissez le stylo jusqu'au bout.
4. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du traceur à découpe, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.

La sélection du stylo change le menu "pression" en "pression du stylo".



NOTE : Les informations affichées sur l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.

1.7.2.3 Installation du perforateur

Les traceurs à découpe tangentiels de la gamme S CLASS 2 peuvent également être utilisés pour la perforation après le remplacement du porte-lame par un perforateur.

1. Dévissez le porte-lame installé. Il vous sera alors possible de le sortir du porte-outil. Retirez également le porte-galets qui se trouve sur la partie inférieure du porte-outil.
2. Retirez le capuchon noir situé à l'avant du porte-outil.
3. Insérez doucement le perforateur dans l'orifice avant du porte-outil. Serrez le perforateur jusqu'au bout.
4. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du plotter, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.

La mise en place du perforateur change le menu "pression" en "pression du perforateur" et ajoute "intervalle de perforation" aux propriétés de l'outil.



NOTE : Les informations affichées à l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.



CAUTION : Avant de commencer l'opération de perforation, veillez à ce que l'outil soit bien situé au-dessus de la bande noire prévue à cet effet. Si le perforateur était monté à l'arrière du porte-outil, la bande orange serait irrémédiablement détériorée !

1.7.2.4 Installation d'une lame flottante

Les traceurs à découpe tangentiels de la gamme S CLASS 2 peuvent être utilisés comme des traceurs à lame flottante. Pour régler l'outil lame flottante, reportez-vous à la section 1.7.1.1. Suivez les étapes 1 à 4, puis continuez la procédure comme décrit ci-dessous :

1. Dévissez le porte-lame installé. Il vous sera alors possible de le sortir du porte-outil. Retirez également le porte-galets qui se trouve sur la partie inférieure du porte-outil.
2. Installez l'embout spécialement conçu pour les lames flottantes.
3. Insérez doucement le porte-lame flottant dans l'orifice arrière du porte-outil. Serrez le porte-lame flottant à fond.
4. Le changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du traceur à découpe, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.
5. La sélection du fonctionnement de la lame flottante ajoutera un "décalage de la lame" aux propriétés de l'outil.



NOTE : Les informations affichées à l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.

1.7.3 Remplacement de la lame de séparation

Le chariot porte-outil inclut également la lame de séparation. Avec cette lame (lame de rasoir), le travail terminé peut être séparé du rouleau.



NOTE : Cette lame peut être utilisée avec un média d'une épaisseur maximale de 0.25mm.

1. Retirez la lame en dévissant la vis crantée située en bas du chariot.
2. La lame est maintenue en place par un petit aimant. Tournez-la pour présenter une partie non utilisée, ou remplacez-la si elle a été utilisée quatre fois.

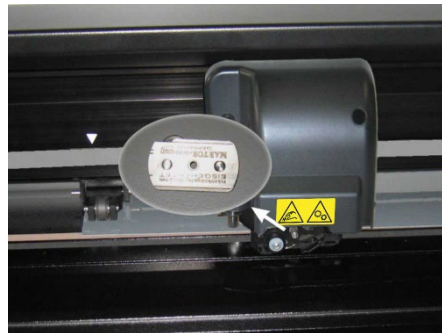


FIG 1-34
LAME DE SEPARATION



NOTE : Le montage est incliné de $\pm 30^\circ$. Repérez bien sa position pour pouvoir le réassembler correctement.

1.8 Activation du code à barre

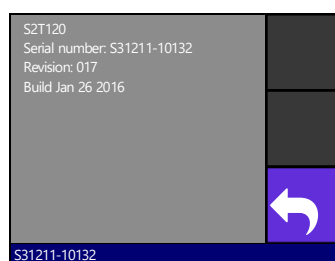
Avant la première utilisation, la fonctionnalité du code à barre doit être activée. L'activation se passe par notre site (<https://www.summa.com/support/product-registration/>). Vous avez besoin du numéro sériel du traceur pour cette activation. Vous pouvez trouver ce numéro sériel sur l'étiquette à l'arrière du traceur ou bien dans le système du menu de configuration. Il est recommandé d'obtenir le numéro sériel directement du système du menu de configuration.

Première étape : obtenir le numéro sériel :

1. Allumez la machine



2. Appuyez la touche de la machine



3. Notez le numéro sériel et appuyez 'back'.

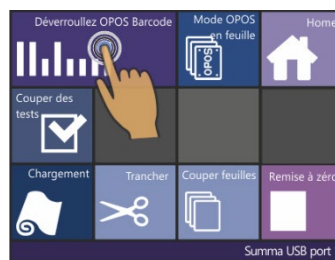
Deuxième étape : activation du code à barre :

1. Allez à la page web et remplissez-la. La page web montrera un numéro à 6 chiffres ce qui représente le code d'activation. Vous recevrez un courriel avec le numéro sériel et le code d'activation. Enregistrez cet email pour référence future.

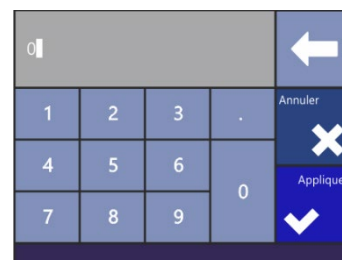
2. Allumez la machine.



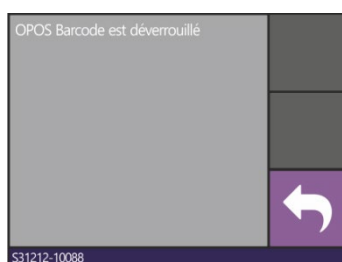
3. Appuyez Actions



4. Appuyez Unlock OPOSbarcode



5. Mettez la valeur sur le numéro à 6 chiffres du site web et appuyez 'Appliquer'



6. Appuyez Back.

2.1 Écran tactile

L'écran tactile, d'une résolution de 320x240 points vous propose une interface unique qui fournit des informations détaillées sur le traceur à découpe et vous offre une configuration simple et efficace.

Tous les écrans et commandes ont été conçus pour une prise en main pratique et un accès simplifié aux diverses options.

A côté de l'état des traceurs à découpe et des options de commande, vous trouverez des boutons permettant d'accéder aux différents menus ou de changer la valeur d'un sous-menu ou d'un paramètre particulier.



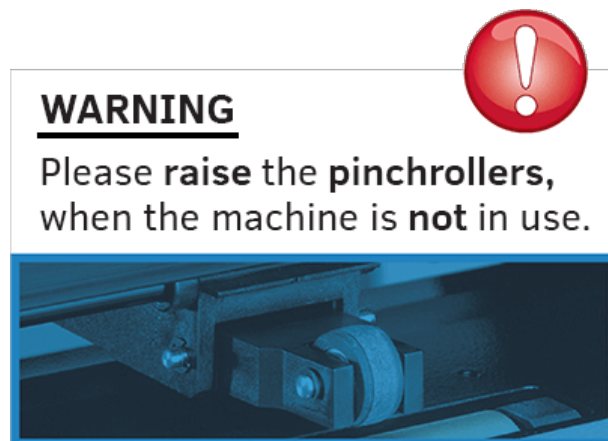
FIG 2-1
ÉCRAN TACTILE

Il y a aussi une fonction d'économie d'écran. Après un certain laps de temps, l'écran devient vide et ce logo apparaît sur l'écran.



FIG 2-2
ÉCONOMISEUR D'ECRAN

Le cas échéant, des astuces ou des conseils seront affichés à la place du logo Summa. Par exemple, lorsque le traceur n'est pas occupé et que les roulettes sont abaissées, l'avertissement suivant apparaît à l'écran.



Toucher l'écran une fois désactive l'économiseur d'écran.





ATTENTION : Chaque frappe peut initier un test interne ou un mouvement de la tête ou du média. Gardez les doigts et les autres parties du corps à l'écart de la zone de découpe. Il y a des pièces mobiles dangereuses.




2.1.1 Ecran tactile


L'écran tactile affiche les informations relatives aux traceurs à découpe et permet également de modifier ses paramètres.


➤ *Touches courantes sur l'écran :*


L'état du traceur à découpe ou les valeurs actuelles se trouvent sur la gauche de l'écran, tandis que les touches de commandes sont à droite.

Il y a cinq touches principales : , , ,  et .







Une fois que vous êtes dans un menu, trois touches de navigation apparaissent : ,  et .


Appuyez  pour revenir à l'écran principal. Si un média est chargé dans le traceur à découpe, alors le traceur sera prêt à découper un travail envoyé par l'ordinateur.


Appuyez  pour afficher plus d'options. Si plus de six options sont disponibles, cette touche permet d'afficher celles qui ne sont pas sur l'écran.

Appuyez  pour revenir au menu précédent.

➤ *Les autres touches qui apparaissent sur l'écran sont :*

, ,  et  pour déplacer le média ou le chariot porte-outil ou   pour modifier la valeur d'un paramètre.

 pour annuler une opération ou le changement d'un paramètre.

 pour valider le changement d'un paramètre.

 pour effectuer un test interne.

➤ *Ligne en bas:*

La ligne en bas donne des informations supplémentaires sur la manière dont le traceur à découpe peut être connecté à l'ordinateur.

S'il y a une carte sans fil installée, l'information sur la configuration est affichée (adresse IP, intensité du signal, qualité du signal et état de connexion).

Dans d'autres cas, l'actuelle classe USB est affichée.

2.1.2 Configuration

La touche "Configuration" permet de modifier les réglages du traceur à découpe. En appuyant cette touche le traceur se mettra hors-ligne, et suspendra toutes les opérations en cours. Le menu principal contient tous les sous-menus ainsi que les tests internes et les calibrages.

L'affichage sera modifié en fonction de l'outil installé.

La configuration des paramètres se reconnaît par le nom du paramètre et la valeur. Appuyez sur le paramètre afin de modifier la valeur.



Les sous-menus se reconnaissent par le nom du groupe, suivi par trois points. Les sous-menus groupent certains paramètres. L'accès à certains sous-menus sera déterminé par la langue traçage et par le type d'outil.











Des Tests & routines d'étalonnage se reconnaissent par le nom du test, suivi d'un petit bouton de démarrage. Ils donnent accès aux différents tests internes et aux routines de calibrage. Ces routines de calibrage sont utilisées pour ajuster et affiner le traceur à découpe vis-à-vis de l'application choisie.



2.1.3 Actions

Le bouton 'Actions' est utilisé pour initier une séquence de chargement, annuler la coupe en cours, recouper le dernier travail, faire accéder le lecteur flash ou couper un test interne.

2.1.4 Origine

1. Appuyez sur .
Le menu 'origine' apparaît sur l'écran.
2. Utilisez , ,  et  pour repositionner l'origine ; appuyez sur  pour confirmer ou appuyez sur  pour quitter sans modification à l'origine.
3. Appuyez sur  pour couper un travail précédent, si nécessaire ; le traceur à découpe cherchera automatiquement l'avant du média et définira la nouvelle origine.







NOTE : Vérifiez la position du matériau avant de le couper. Si le travail a été terminé correctement par le logiciel, la distance entre la nouvelle origine et le travail précédent sera égale à la valeur de la distance de recoupe. Elle doit être réglée sur au moins 45 mm si le bouton Trancher a été utilisé sans avoir préalablement déplacé le média avec les flèches.

2.1.5 Configuration

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 incluent huit configurations différentes, chacune possédant la totalité des paramètres. Chaque profil peut être configuré de manière unique. Cela permet de paramétrer rapidement le traceur à découpe selon le type de travail à effectuer.



NOTE : Les réglages par défaut des paramètres sont identiques pour les huit configurations.

1. Appuyez sur .
Les différents utilisateurs apparaîtront sur l'écran.
2. Appuyez sur l'utilisateur souhaité ou appuyez  et sélectionnez l'utilisateur s'il apparaît sur l'écran.
3. Appuyez sur  pour confirmer le nouvel utilisateur.
4. Appuyez sur  pour quitter le menu sans modification de l'utilisateur.



NOTE : Utilisez des noms explicites pour reconnaître aisément les configurations. Les noms courants sont : Normal, Stylo, Lent, Sablage, Picot, Vinyle rouge, etc.



NOTE : La configuration peut être choisie via l'écran. Les noms sont seulement modifiables par le biais de Summa Cutter Control (PC uniquement).

2.1.6 Pause








Le concept de la pause est très important pour les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2. Le traceur à découpe n'est prêt à travailler que lorsque l'écran ressemble à la figure 2-3.



FIG 2-3
ÉCRAN D'UN TRACEUR PRET A TRAVAILLER

Le traceur à découpe peut alors recevoir des instructions de l'ordinateur ; le pilotant via un logiciel de découpe. Le traceur à découpe se met en pause dès qu'une touche est pressée. Cependant, si l'ordinateur envoie des données au traceur à découpe, cela pourra se faire tant que la mémoire tampon du traceur à découpe le permet.

Lorsque le traceur à découpe est en pause, il est possible de déplacer l'outil sur la surface de travail à l'aide des flèches.

1. Appuyez sur 
2. L'outil peut se déplacer de la zone de travail avec les  ,  ,  et  touches flechées.
3. Appuyez sur  pour élever ou abaisser l'outil (une simple pression permet de basculer l'état à chaque fois).
4. Appuyez sur  pour régler à nouveau le traceur à découpe en ligne.

2.2 Configuration de l'outil

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 peuvent utiliser une lame, un stylo ou un picot. La version T offre également le choix entre une lame flottante ou une lame tangentielle.

Quand un nouvel outil est sélectionné, ses réglages doivent être effectués ou vérifiés.

Les différents outils ont un paramètre en commun : la pression.

Chaque outil possède également de ces propres paramètres.

Les paramètres de l'outil peuvent être modifiés dans la configuration actuelle, ou bien en changeant simplement la configuration utilisée (cf. 0).



NOTE : Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 ne fonctionnent correctement qu'avec une lame, un stylo ou un picot d'origine Summa. Ne remplacez pas ces outils par des produits compatibles ou provenant d'autres constructeurs.



AVERTISSEMENT : Ne placez pas les doigts ou toute autre partie du corps dans la zone de découpe. Les parties mobiles peuvent être dangereuses.

2.2.1 Réglage du type d'outil

1. Mettez le traceur à découpe en marche et chargez le média.



2. Appuyez Outil



3. Sélectionnez l'outil



4. Appuyez Appliquer afin de sélectionner l'outil qui est mis en évidence sur l'écran.



NOTE : Si le média n'était pas chargé, accédez le menu d'outil en appuyant sur le bouton Paramètres. Le traceur à découpe incitera l'utilisateur de changer l'outil après que le média soit chargé.

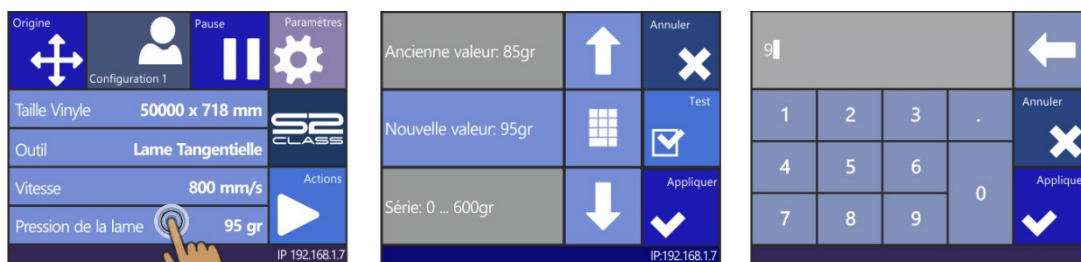


Le traceur




demandera à l'utilisateur de changer l'outil si l'outil par défaut a été changé.

2.2.2 Modification de la pression

1. Allumez le traceur à découpe, chargez un média et installez l'outil voulu (cf. section 1).



2. Appuyez sur pression
3. Appuyez sur la flèche vers le haut ou vers le bas pour modifier la valeur.
4. Ou remplissez la nouvelle valeur après avoir appuyé sur Numpad.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne
2. Appuyez  pour valider et quitter le menu.
3. Appuyez  pour annuler la procédure.

2.2.3 Modification du déport de la lame flottante

Le déport de la lame est un paramètre extrêmement important pour la lame flottante. Le déport est le décalage entre l'axe de la lame et sa pointe.



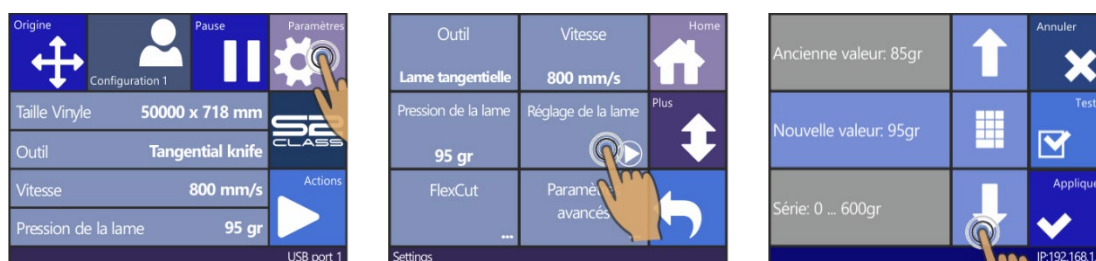
NOTE : Ce réglage doit être effectué à chaque changement de lame, ou si celle-ci présente des signes d'usure.






NOTE : Le déport classique d'une lame Summa se situe entre 0.41 et 0.45 mm pour les lames standards, et entre 0.9 et 0.97 pour les lames spéciales sablage.

Modification du réglage de la lame :

1. Allumez le traceur à découpe, chargez un média et installez le porte-lame flottante (cf. section 1.7.1.1 ou 1.7.2.4).



2. Appuyez Paramètres
3. Appuyez Réglage de la lame
4. Utilisez les flèches pour modifier le déport de la lame.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne.
2. Appuyez  pour valider et quitter le menu.
3. Appuyez  pour annuler la procédure.

Quand le déport est correctement réglé, le test doit ressembler à ceci :

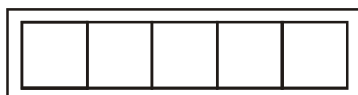
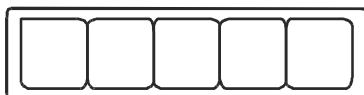
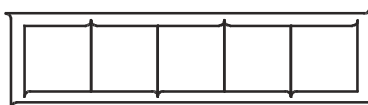


FIG 2-4
TEST DU DEPORT CORRECT

Si la valeur du déport est trop faible, vous obtiendrez ceci :



Si la valeur du déport est trop élevée, vous obtiendrez ceci :



2.2.4 Calibrage de la lame tangentielle

Le but de ce calibrage est de corriger les problèmes éventuels de concentricité de la lame.



NOTE : Ce réglage doit être effectué à chaque changement de lame, ou si celle-ci présente des signes d'usure.

Les erreurs de calibrages peuvent avoir les explications suivantes :

- **Déviaton de l'origine.** La pointe de la lame est légèrement pivotée par rapport au 0° théorique. La correction de l'origine peut rajuster ce problème.
- **Déviaton latérale.** La pointe de la lame est latéralement décalée par rapport au centre théorique. La correction latérale peut rajuster ce problème.
- **Déviaton longitudinale.** La pointe de la lame est décalée dans la longueur par rapport au centre théorique. La correction longitudinale peut rajuster ce problème.

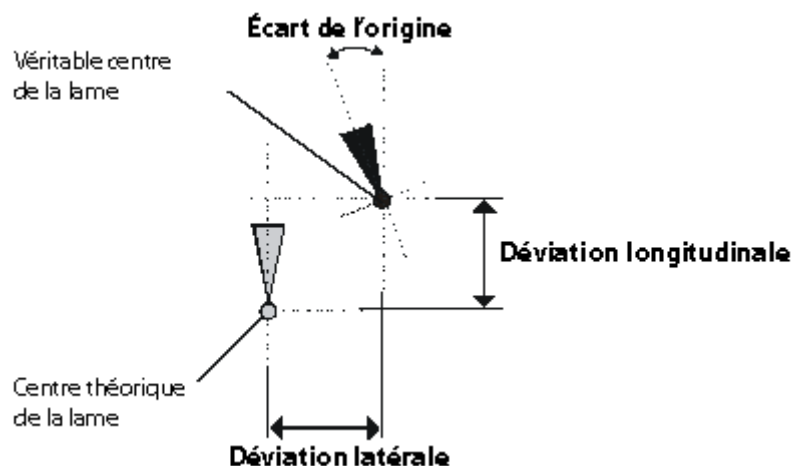
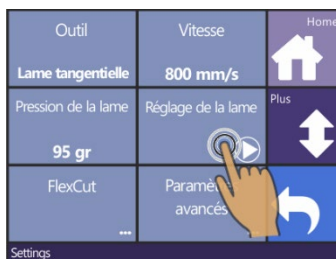


FIG 2-5
CALIBRAGES POSSIBLES DE LA LAME TANGENTIELLE

Durant le calibrage, le traceur à découpe coupera une série de motifs permettant de déceler le type de déviation. Utilisez l'écran tactile pour effectuer les corrections.

Réglages des paramètres d'une lame tangentielle :

1. Allumez le traceur à découpe, chargez un média et installez le porte-lame tangentielle (cf. section 1.7.1.1 ou 1.7.2.4).





2. Appuyez sur Paramètres.
3. Appuyez sur Réglage de la lame.
4. Cliquez sur le paramètre pour le sélectionner afin de le modifier.

Le paramètre sélectionné apparaîtra surligné en couleur cyan sur l'écran.

5. Utilisez   afin de changer la valeur.

La valeur est modifiée.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne.
2. Appuyez  pour valider et quitter le menu.

Quand le réglage de la lame est correct, le test doit ressembler à ceci :

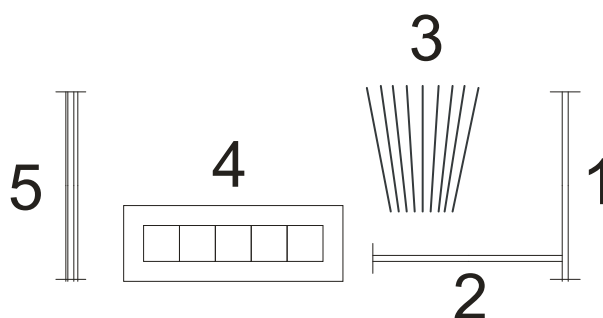


FIG 2-6
TEST CORRECT D'ASSEMBLAGE D'UNE LAME TANGENTIELLE

Les rectangles 1 et 2 doivent s'écheniller facilement et sans coller au reste du média.

La découpe en éventail 3 doit avoir une ligne de découpe à blanc au milieu ; les autres lignes présentent une surépaisseur.

Les carrés du motif 4 doivent être alignés et doivent avoir la même taille.

Les quatre traits verticaux en 5 doivent être nets et sans surépaisseur, droits de haut en bas (et pas arrondis près des lignes horizontales).



NOTE : Il est possible que tous les tests ne soient pas parfaits (cela dépend du type de média). Les motifs du test 1 et 4 sont les plus importants. Ils doivent s'approcher de la perfection. Commencez par régler la déviation de l'origine, puis réglez les deux autres paramètres.

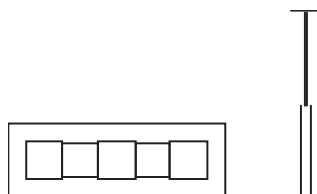
Correction de l'origine

Si la ligne la plus nette du motif 3 se trouve sur la droite, il faudra alors augmenter la valeur ; incrémentez-la de 20, et réduisez cet incrément au fur et à mesure de l'approche du réglage correct. Pour vous faciliter le réglage, passez le doigt pour sentir si la découpe est nette.

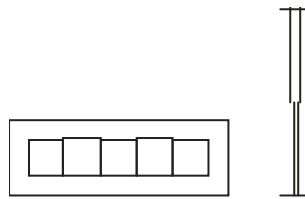
Si la ligne la plus nette du motif 3 se trouve sur la gauche, il faudra alors diminuer la valeur ; décrémentez-la de 20, et réduisez cet incrément au fur et à mesure de l'approche du réglage correct.

Correction latérale

Echenillez les rectangles des motifs 1 et 4. Si le résultat ressemble à la figure ci-dessous, réduisez la valeur latérale.



Si le résultat ressemble à la figure ci-dessous, augmentez la valeur latérale.



Correction longitudinale

Echenillez le rectangle, et si vous obtenez un motif tel que ci-dessous, réduisez la valeur de correction longitudinale.



Si vous obtenez un motif tel que ci-dessous, augmentez la valeur de correction longitudinale.



A chaque modification d'un paramètre, pressez  pour le test interne et contrôlez la correction.



NOTE : Ne pas parvenir à régler ces paramètres provoquera une mauvaise qualité de découpe.

2.3 Réglage de la vitesse de découpe

La vitesse à laquelle se déplacent les outils est régie par 4 différents paramètres. La vitesse et l'accélération avec l'outil en baisse ; la vitesse et l'accélération avec l'outil levé.

Ces quatre paramètres ont été regroupés en un seul paramètre pour rendre ce réglage rapide et facile.

Ce paramètre global s'appelle "Vitesse" et correspond à la vitesse de déplacement de l'outil baissé. Si la vitesse est augmentée ou réduite, les autres paramètres seront accordés automatiquement.

Une seule vitesse est fixe : la vitesse de déroulement du média. Elle est fixée à 200mm/s.

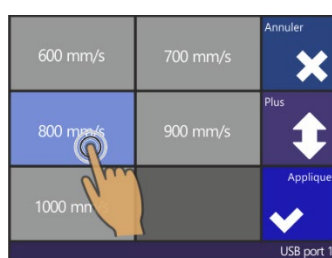
Réglage de la vitesse de découpe :

1. Allumez le traceur à découpe.

➤ *Si le matériau est chargé :*

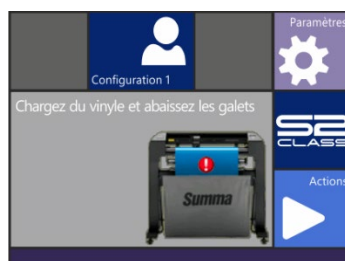


2. Appuyez Vitesse

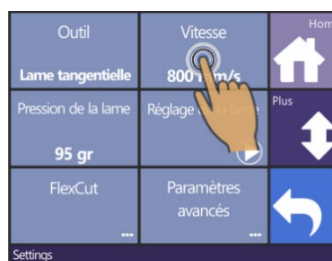


3. Sélectionnez la nouvelle vitesse ; faites défiler avec Plus, si nécessaire.

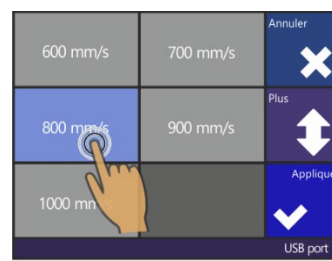
➤ *Si le matériau n'est pas chargé :*





1. Appuyez Paramètres



2. Appuyez Vitesse



3. Sélectionnez la nouvelle vitesse ; faite défiler avec Plus, si nécessaire

Appuyez sur  pour confirmer le déport de la lame choisie et quittez le menu, appuyez sur  pour laisser le déport de la lame inchangé.



NOTE : Parfois le traceur à découpe charge le matériau trop vite ainsi que le media n'a pas eu le temps de s'arranger et de plier dans le panier. Un cinquième paramètre de vitesse a été conçu pour de tels cas. La vitesse des longs vecteurs d'axe X est réduite automatiquement, ainsi que le média ne gonfle pas (voir section 3.8.1.8 Longs Vecteurs:).

2.4 Comment être certain de la taille d'une découpe (Calibrage de la longueur)

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 possèdent un entraînement par friction. Ceci signifie que la longueur découpée dépend de l'épaisseur du matériau.

Les traceurs à découpe sont calibrés en usine pour du vinyle coulé de 2 mm ou moulé de 3 mm d'épaisseur. Chaque configuration (huit au total) peut contenir un calibrage différent. Ceci est très pratique pour une signalétique multi-colorée ; en effet, les différentes découpes seront parfaitement adaptables, même si vous utilisez des matériaux d'épaisseurs différentes.



NOTE : Pour un usage standard, il n'est pas nécessaire de calibrer la machine. Avec un vinyle classique, la précision est de 0.2%. Cependant, si une haute précision est requise lors de l'utilisation de différents vinyles, un calibrage s'imposera.

Calibrage du matériau (longueur) :

1. Allumez le traceur à découpe, chargez le vinyle, installez un outil (cf. section 1).



NOTE : Le calibrage sera plus précis si le chargement se fait sur une grande largeur et une grande longueur. Utilisez matériau de largeur maximale avec une longueur au moins 1.5 fois plus importante (Longueur = 1,5 x Largeur).



2. Appuyez sur Paramètres



3. Appuyez sur Plus



4. Appuyez sur Calibrer la longueur

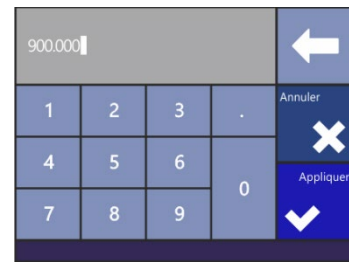
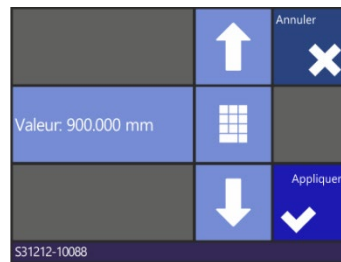
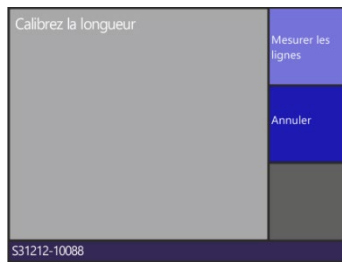
Le traceur à découpe va recharger le vinyle et exécuter le calibrage de la longueur. Retirez le vinyle et mesurez précisément la longueur découpée avec une règle. La longueur à relever est comprise entre les lignes 1 et 2, comme l'indique la figure ci-dessous.



FIG 2-7
MOTIF DE CALIBRAGE DE LA LONGUEUR




NOTE : Le traceur à découpe ne sera aussi précis que la précision du calibrage. Si la règle utilisée est imprécise, le recalibrage donnera de mauvais résultats. La précision du calibrage influe directement sur la découpe. Configurez le traceur à découpe en unité métrique pour effectuer le calibrage. La précision est plus précise qu'avec l'unité anglo-saxonne (Voyez la section 3.8.1.9 Unités du menu:).



5. Appuyez sur Lignes de mesure afin de remplir la valeur ou Annuler sans modification.

6. Utilisez les flèches afin de modifier la valeur ou appuyez sur Numpad pour remplir la valeur.

7. Supprimer les numéros avec la flèche, appuyez sur Appliquer afin de confirmer la valeur.

8. Appuyez  pour confirmer la nouvelle longueur.



ASTUCE : Une fois le calibrage effectué, changez le nom de la configuration. Cela permettra de retrouver ce calibrage plus facilement.

2.5 Découpe pleine chair (FlexCut)

2.5.1 Procédure

La découpe pleine chair est prévue pour la découpe de formes simples (par exemple rectangles) et peut être combinée avec la découpe mi-chair des contours. Alternativement un segment est découpé à travers la matière et un segment plus petit n'est coupé que partiellement pour former des points d'ancrage. De cette façon la matière garde suffisamment de rigidité pour être transportée correctement sur le traceur à découpe tout en permettant de récupérer aisément le dessin en cassant les points d'ancrage.

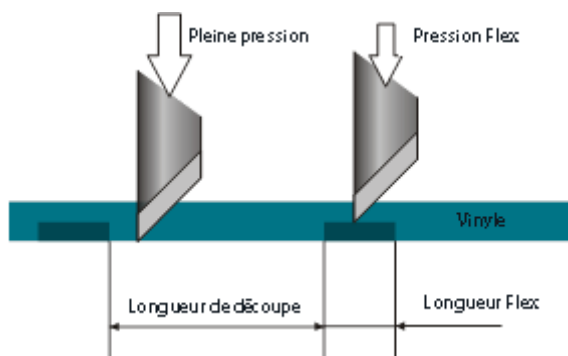


FIG 2-8
PRINCIPE DE FLEXCUT

Certains logiciels font la différence entre les lignes de contours et les lignes de découpe pleine chair. Ces logiciels envoient d'abord les données concernant les contours au traceur, activent ensuite les modes Couper en panneaux et FlexCut du traceur avant de transmettre les données de la découpe pleine chair. Si le logiciel ne gère pas ceci l'utilisateur doit d'abord envoyer les données de contours pour une découpe traditionnelle à mi-chair, ensuite changer manuellement la configuration du traceur en mode FlexCut et finalement transmettre les données de la découpe pleine chair, faisant appel à OPOS pour récupérer la même origine.

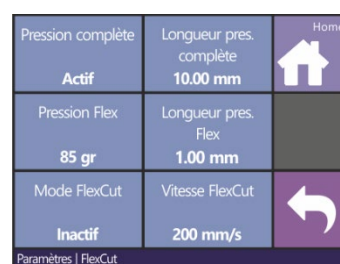
Configurer le traceur pour la découpe pleine-chair :



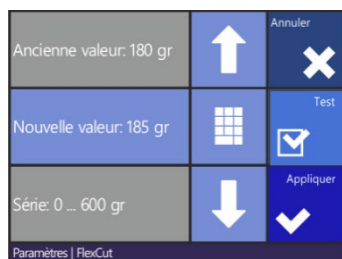
1. Appuyez Paramètres



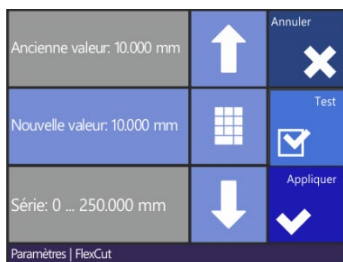
2. Appuyez FlexCut



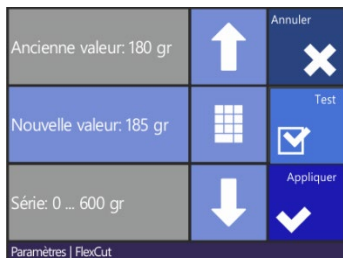
3. Sélectionnez le paramètre à modifier.



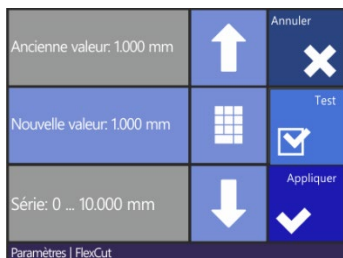
Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour modifier la pression complète et appuyez Appliquer pour confirmer.



Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour changer la longueur de découpe à pression complète et appuyez Appliquer pour confirmer.



Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour changer la pression Flex et appuyez Appliquer pour confirmer.



Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour changer la longueur de découpe à pression Flex et appuyez Test pour confirmer.

Le traceur à découpe demandera de couper un motif de test.

- Vérifiez si le résultat est satisfaisant. Si ceci n'est pas le cas, changez un des 4 paramètres ci-dessus. Réduire la vitesse peut aussi améliorer le résultat. Il n'est jamais recommandé d'utiliser des vitesses de découpe plus élevées que 400 mm/s (16ips) avec des pressions de découpe au-dessus de 200 gr.



NOTE : Il est difficile de donner des paramètres recommandés pour FlexCut. Vérifiez la section 2.5.2.3.





NOTE : Lors de la découpe pleine-chair nous recommandons un espace d'au moins 1 cm séparant les lignes parallèles. Sinon il y a un risque que la première ligne se détache lors de la découpe de la seconde ce qui peut causer des problèmes.



NOTE : Les paramètres FlexCut sont toujours métrique, indépendamment de la valeur du paramètre des unités de panneaux.

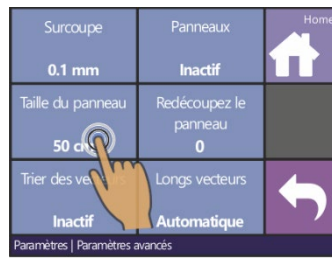


NOTE : FlexCut peut être activé ou désactivé pour les anciens types de logiciel qui ne peuvent pas allumer ou éteindre FlexCut. Il est recommandé à utiliser uniquement le mode précis.

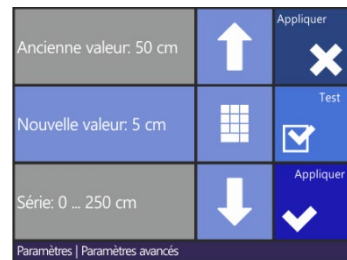
- Après cela appuyez  pour entrer le menu FlexCut et puis appuyez .




6. Appuyez sur Paramètres avancés



7. Appuyez sur Taille du panneau



8. Utilisez les flèches ou Numpad pour modifier la valeur (entre 3 et 10cm) et appuyez Appliquer.

9. Appuyez sur  pour mettre le traceur en ligne à nouveau.



NOTE : La procédure ci-dessous doit être exécutée, même si le logiciel de l'ordinateur peut activer FlexCut. Il est également recommandé d'installer les paramètres FlexCut sur le traceur et pas avec le logiciel de découpe.

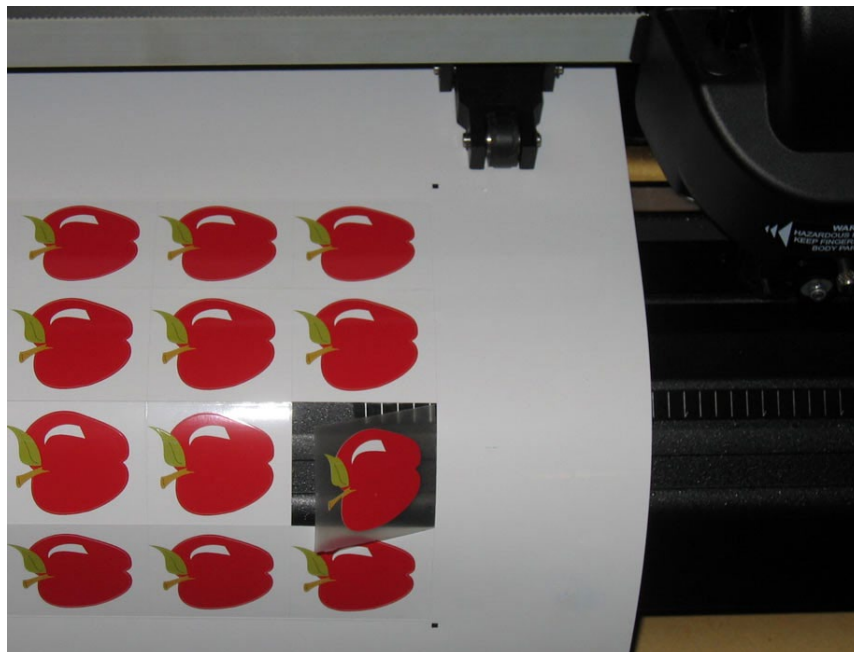


FIG 2-9
DECOUPE DE CONTOURS COMBINEE A LA DECOUPE PLEINE CHAIR

2.5.2 Conseils pratiques

2.5.2.1 Profondeur physique de la lame tangentielle

Bien que très similaire, il existe deux types de réglages de profondeur de la lame, un pour la découpe normale et un pour la découpe FlexCut. Ce qu'ils ont en commun, c'est que la lame ne jamais dépasse beaucoup.

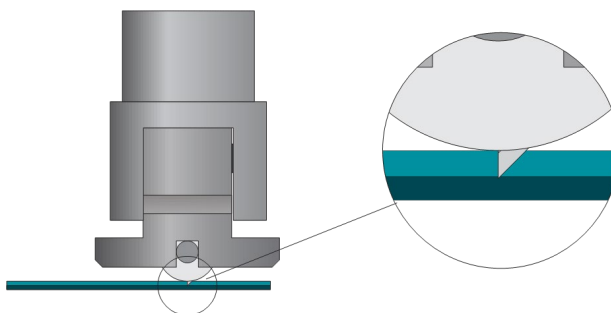


FIG 2-10
REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE LA LAME DECOUPE NORMALE

Pour la découpe normale la lame se révèle seulement un peu plus que la profondeur de découpe réelle, de sorte que la pointe de la lame ne fait que gratter le support. Si l'on tourne encore plus la lame, la pression de la lame est instable et la qualité de la découpe est mauvaise.

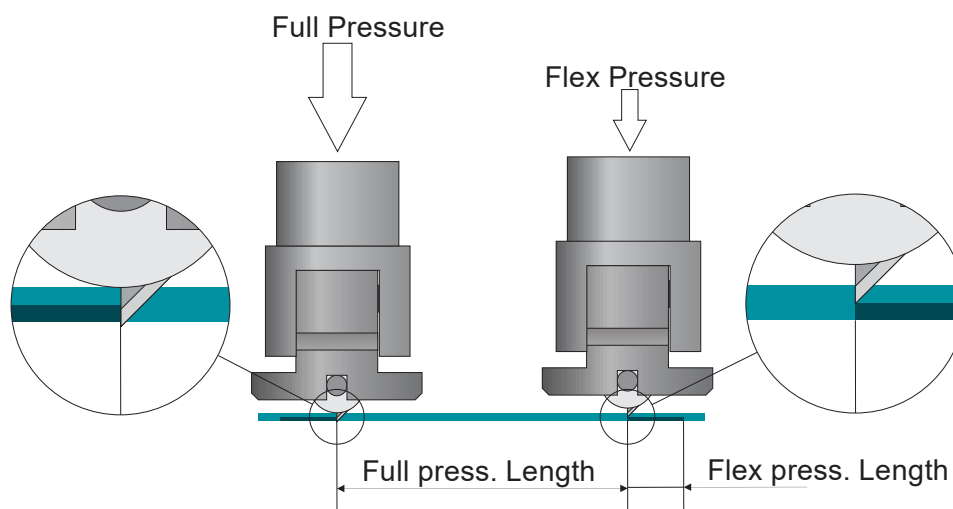


FIG 2-11
REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE LA LAME LA DECOUPE A TRAVERS

Lors de l'exécution de la découpe FlexCut, la lame dépasse juste assez pour couper le vinyle et le support. Il est recommandé de laisser la pièce de nœud toucher le matériau à pleine pression.

2.5.2.2 Profondeur physique de la lame traînante

Bien que très similaire, il existe deux types de réglages de profondeur de la lame, un pour la découpe normale et un pour la découpe FlexCut. Ce qu'ils ont en commun, c'est que la lame ne jamais dépasse beaucoup.

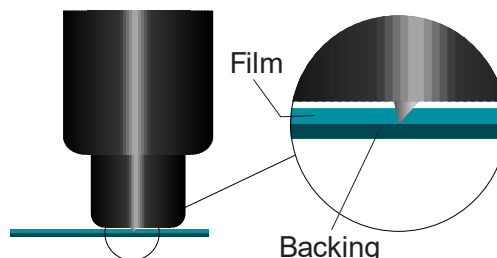


FIG 2-12

REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE LA LAME DECOUPE NORMALE

Pour une découpe normale, la lame est tournée vers l'extérieur juste un peu plus que la profondeur de coupe réelle. Si l'on tourne la lame beaucoup plus loin, la pression de la lame est instable et la qualité de la coupe est mauvaise.

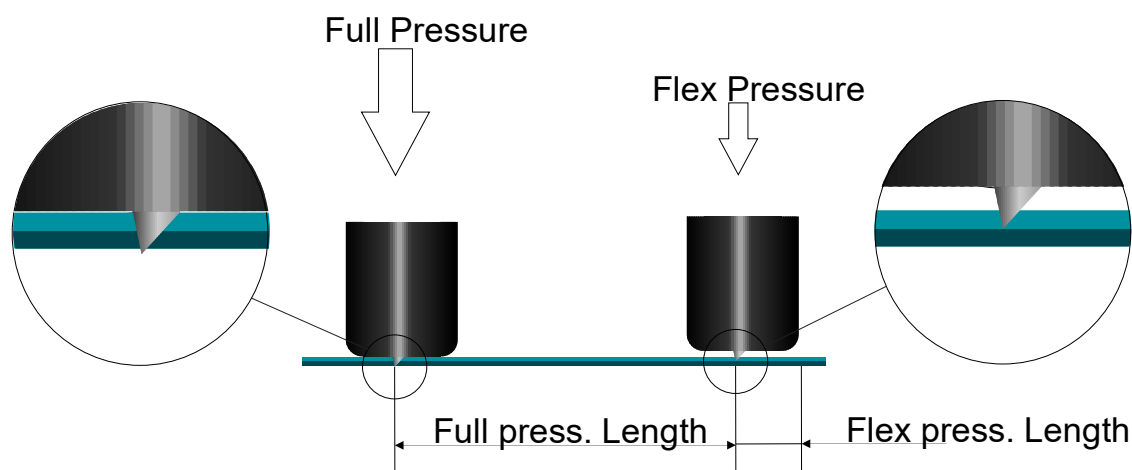


FIG 2-13

REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE LA LAME LA DECOUPE A TRAVERS

Lors de l'exécution de la FlexCut, la lame est tournée juste assez pour couper le vinyle et le couche support. La décision de laisser la pièce de nœud reposer sur le matériau à pleine pression dépend du matériau que vous utilisez. Si le matériau a tendance à se rayer, assurez-vous que le bas la pièce de nœud ne touche pas le matériau à pleine pression. Sinon, il est recommandé de laisser la pièce de nœud toucher le matériau à pleine pression.

2.5.2.3 Valeurs des paramètres FlexCut

La détermination des valeurs des paramètres FlexCut peut être divisée en deux étapes principales. La première étape consiste à déterminer les valeurs de pression « fixes ». La deuxième étape consiste à déterminer empiriquement les paramètres de longueur.

➤ *Étape 1*

D'abord allez au test de la pression de la lame, comme décrit dans la section 2.2.2. Déterminez la pression, nécessaire pour couper complètement à travers le vinyle et le support. Assurez-vous que la pression n'est pas réglée trop élevée et que la lame ne se dépasse pas trop.

Une fois la pression nécessaire déterminée, relevez un peu la lame pour vérifier s'elle coupe encore complètement à travers. Dans ce cas, refaites-le.

Maintenant, abaissez un peu la pression de la lame pour vérifier s'elle coupe encore complètement à travers. Si c'est le cas, abaissez-le encore un peu. Si ce n'est pas le cas, réglez-la sur la valeur précédente

C'est ainsi que la pression correcte pour couper complètement à travers les matériaux est déterminée. Aussi la bonne quantité pour faire sortir la lame est déterminée de la même manière.



NOTE: Notez la pression, nécessaire pour couper complètement à travers et ne changez plus la profondeur de la lame physique (sauf si la lame a usée un peu).

Maintenant, abaissez la pression de la lame correctement jusqu'à ce qu'elle coupe juste à travers le vinyle. Notez cette valeur également.

➤ *Étape 2*

Allez au menu de réglage des paramètres FlexCut, comme décrit dans la section 2.5.1. Réglez le paramètre de la pression complète à la valeur, nécessaire pour couper complètement à travers le matériau (déterminé dans l'étape 1) et réglez la pression FlexCut à la valeur, nécessaire pour couper juste à travers le vinyle.



NOTE: Il n'est jamais recommandé d'utiliser des vitesses de découpe plus hautes que 400 mm/s (16 ips) avec des pressions de découpe de plus de 170 gr. Alors, si la pression complète est plus large, réduisez la vitesse FlexCut.

Allez au paramètre de la longueur de la pression complète et réglez-le à 10 mm. Allez à la longueur de la pression FlexCut et réglez-la à 0.8 mm. Faites un test. Vérifiez les ponts. S'ils sont trop grands, faites un test avec une valeur plus basse. S'ils sont trop petits (ou non-existants), élevez cette valeur.

Maintenant les paramètres FlexCut sont réglés.

Si ces paramètres doivent être ajustés, essayez de ne modifier que la longueur de la pression FlexCut. Il n'est pas nécessaire d'ajuster les réglages de pression, à moins que la lame ne s'use. Dans ce cas, commencez de nouveau avec étape 1.



NOTE: Il n'est pas toujours facile de trouver l'équilibre correct entre couper assez profond et s'assurer que les pièces peuvent être échenillées facilement et ne pas couper trop profond pour s'assurer que le matériau garde sa force pendant la découpe. Parfois cet équilibre n'existe pas, ce qui veut dire que ce matériau ne peut pas être coupé avec des résultats satisfaisants.

2.5.2.4 Du matériel sans support

Bien que FlexCut ait été conçu pour être utilisé avec du vinyle standard (matériau typique à deux couches), il est également utilisé avec un matériau monocouche.

Dans ce cas, les définitions des paramètres sont plus difficiles et nécessitent plus d'essais et d'erreurs que l'étalonnage de FlexCut pour le vinyle normal.

Le seul paramètre qui peut être défini facilement est la pression complète.

La pression FlexCut est très dépendante du matériau. Les plastiques ont besoin d'une pression FlexCut relativement élevée. Le matériau fibreux a alors besoin de pressions FlexCut plus faibles. La longueur de pression FlexCut des substrats en plastique est alors relativement courte, tandis que les substrats fibreux nécessitent des «ponts» plus longs pour garder le matériau ensemble afin de le déplacer dans les deux sens.

Cependant, le principe est le même. Les paramètres doivent être définis de cette façon, de sorte que les ponts soient suffisamment solides pour pouvoir déplacer le matériau d'avant en arrière. Mais les ponts doivent être suffisamment petits, donc ils sont pratiquement invisibles une fois l'objet retiré du matériau.

Une aide secondaire pourrait être l'ajustement de la taille du panneau. Avec un matériau très faible, réduisez la taille du panneau .

Dans l'ensemble, le paramétrage du matériau à couche unique prend un peu plus de temps pour être correctement défini.

2.6 Double tête (Optionnel)


2.6.1 Introduction

Comme une option la série S Class T peut être équipée avec une tête de découpe avec double fonctionnalité. Cette double tête spéciale dispose d'un adaptateur de stylo supplémentaire, au lieu d'un capteur OPOS, vous permettant de travailler alternativement avec chaque outil. Ce stylo supplémentaire dispose d'une pression fixée, ce qui est contrôlé par un ressort.



FIG 2-14
DOUBLE TETE



ATTENTION : Les porte-stylos universels () ne peuvent pas être utilisés dans le porte-stylo supplémentaire. Essayer de les monter cassera le porte-stylo.

2.6.2 Étalonnage double tête

Le stylo supplémentaire nécessite un étalonnage supplémentaire. Le but de l'étalonnage est de définir le point d'origine de la lame de la même manière que le point d'origine du stylo supplémentaire. Le paramètre qui contrôle cela est appelé le décalage stylo (x et y).

La procédure pour faire cet étalonnage :

1. Allumez le traceur, chargez le matériau, et montez la lame et le stylo.



2. Appuyez Paramètres
3. Appuyez depart du stylo
4. Appuyez Test.

Le traceur coupera deux petites lignes à un angle de 90 ° et ensuite dessiner sur ces lignes avec le stylo supplémentaire. Si le stylo dessine exactement sur les lignes de découpe, l'étalonnage du stylo est calibré correctement. Si les lignes ne sont pas tracées exactement au-dessus de la ligne de découpe, ajustez les valeurs et testez à nouveau jusqu'à ce que les lignes soient exactement l'une au-dessus de l'autre.

2.6.3 Paramètres dans le logiciel de découpe

2.6.3.1 En utilisant GoSign

Lorsque GoSign est utilisé pour envoyer les données de découpe au traceur à découpe, vous devez utiliser des couleurs ou des calques pour déterminer quel outil sera utilisé pour une ligne de découpe particulière. Summa fournit des modèles et des bibliothèques d'échantillons pour Illustrator et des palettes de couleurs pour Corel. S'il n'y en a pas, utilisez une couleur nommée Draw ou donnez au calque le nom de Draw. Dans GoSign, associez le nom Draw à l'outil plume supplémentaire. Si nécessaire, GoSign peut être configuré pour que d'autres noms de couleurs et de modèles soient liés à l'outil plume supplémentaire.

Cela signifie que l'ordre dans lequel les outils sont utilisés est fixé avec GoSign.

2.6.3.2 D'autres logiciels

D'autres logiciels se réfèrent au stylo supplémentaire comme «stylo supplémentaire» ou comme «stylo 4» (P4 ou SP4). Dans d'autres logiciels, il est généralement possible de définir l'ordre des outils selon les besoins.

3.1 Introduction

La découpe au contour vous est proposée avec le système OPOS X de la gamme S CLASS 2, particulièrement précis et rigoureux.

Le détecteur OPOS, monté sur le côté droit du chariot porte-outils, enregistre des repères (carrés) imprimés autour du graphisme à découper. Grâce à cette détection, OPOS peut déterminer la position exacte de l'impression.

Le détecteur se baisse automatiquement pour lire les repères, et se relève une fois la procédure achevée. Ce détecteur perfectionné assure une reconnaissance des repères sur une gamme très étendue de matériaux et d'encre.



NOTE : Les modèles T4 S Class utilisent une caméra USB au lieu d'un détecteur OPOS pour l'enregistrement des marques OPOS. La section 3.4 décrit les différences entre le détecteur OPOS et l'OPOS CAM.

3.2 Opération OPOS de base

En général, la découpe au contour se décompose ainsi :

1. Créez le graphique et la ou les lignes de coupe du contour.
2. Imprimez le graphique à l'aide d'un RIP qui prend en charge Print & Cut (stratifiez ensuite si nécessaire).
3. Chargez le graphique dans le traceur à découpe.
4. Chargez le vinyle et enregistrez les repères.
5. Découpez le graphique.

Beaucoup de versions du logiciel de découpe contiennent la capacité intégrée de faire la découpe au contour conviviale et automatique. Référez-vous au manuel de l'utilisateur, qui a été livré avec le logiciel ou contactez votre revendeur de logiciels pour des spécifications.



NOTE : Certains logiciels RIP nécessite que les lignes de contour soient définies dans une couleur spéciale (couleur plane). Référez-vous au manuel de l'utilisateur, qui a été livré avec le logiciel ou contactez votre revendeur de logiciels pour des spécifications.



NOTE : Ne placez pas le contour de découpe sur le bord même du graphique, car le moindre mouvement du média provoquera un résultat médiocre. Utilisez plutôt l'une des méthodes suivantes.

1. Placez le contour à l'intérieur du graphique (recommandé).
2. Placez le contour à l'extérieur du graphique.
3. Créez un bord épais et placez le contour à l'intérieur.

3.2.1 Impression du graphique

Imprimez l'image et les repères sur une imprimante. Si vous imprimez sur un rouleau, veillez à ce qu'il y ait une marge de 2 cm à l'avant et sur les côtés. Pour les travaux plus courts, des marges plus petites d'au moins 1 cm peuvent être utilisées sur les côtés.

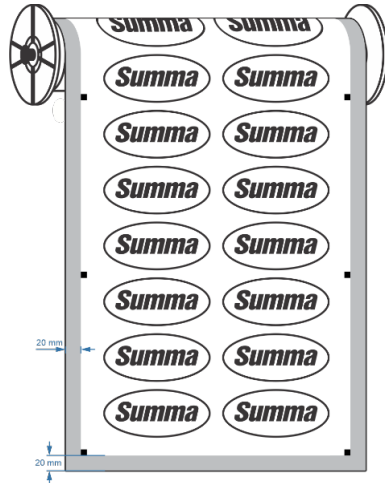


FIG 3-1

MARGES POUR L'IMPRESSION SUR ROULEAU

Lorsque vous imprimez sur des feuilles, il doit y avoir une marge d'au moins 4 cm derrière la dernière marque (il s'agit également du média minimum restant à la fin du rouleau).

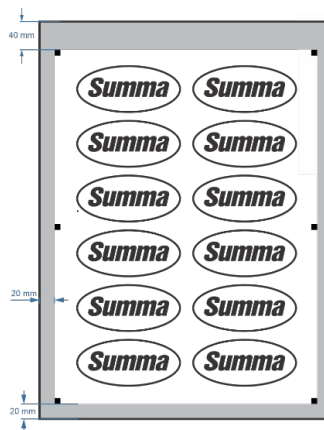


FIG FIG 3-2

MARGES POUR L'IMPRESSION SUR UNE FEUILLE

3.2.2 Différentes méthodes d'alignement OPOS

Ce paramètre, bien qu'il s'agisse d'un paramètre interne, doit être réglé dans le logiciel Print & Cut. Les options suivantes sont généralement disponibles :

OPOS X : Une rangée de repères est imprimée sur les côtés gauche et droit du graphique. Ces repères sont lus par le capteur OPOS et sont ensuite utilisées pour compenser la déformation de l'impression.

OPOS XY : Une ligne supplémentaire est imprimée en bas du travail (ligne ❶ dans la figure ci-dessous), le capteur la lit et peut également compenser les déformations sur la largeur de la machine.

OPOS XY2 : Analogue à la ligne XY inférieure, une ligne (ligne ❷ dans la figure ci-dessous) est imprimée en haut du travail pour couper les grands travaux avec plus de précision.

OPOS XYXtra : Analogue à la ligne XY inférieure, une ligne est imprimée entre chaque repère gauche-droite.

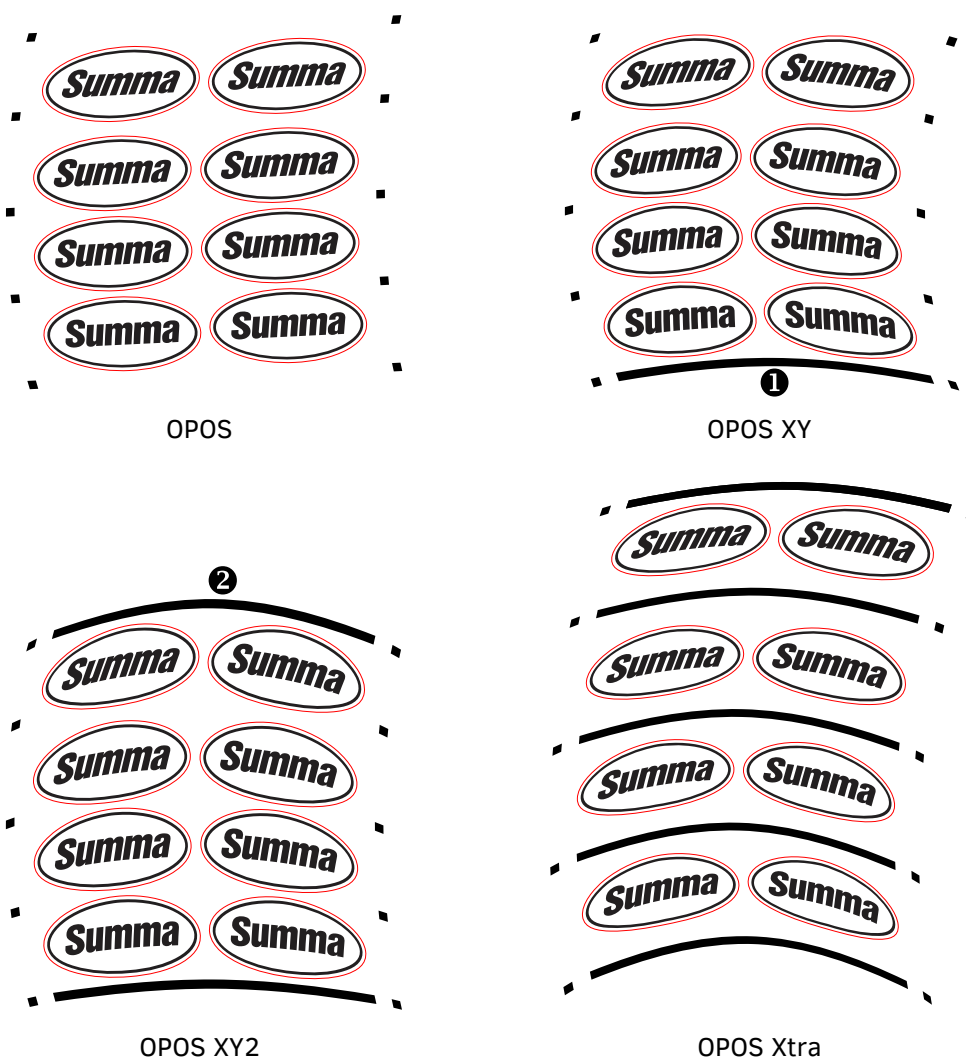


FIG 3-3
MÉTHODES D'ALIGNEMENT OPOS

3.2.1 Traitement des travaux longs

Normalement, le capteur OPOS enregistre tous les repères avant de commencer la découpe. Cependant, dans le cas de travaux longs, qui peuvent entraîner une alimentation considérable du média en avant et en arrière, cela peut entraîner un mauvais suivi. Pour éviter cela, un paramètre supplémentaire peut être défini dans le traceur à découpe. Grâce à cette option, le travail peut être divisé en panneaux pour éviter de déplacer inutilement le média. Lorsque l'option de découpage en panneaux OPOS est activée, toutes les données de coupe seront découpées en panneaux. La taille du panneau correspondra à la distance entre les marques OPOS sur l'axe X.

Les panneaux OPOS peuvent être réglés sur OFF, ON (2 repères) ou ON (4 repères). Lorsqu'il est réglé sur ON (2 repères), le cutter ne charge que 2 marques dans l'axe X lors du chargement des panneaux OPOS et lit les marques (4 au total pour le premier panneau). Les panneaux suivants seront ensuite découpés après lecture des repères à la fin de ce panneau (donc 2 pour chaque panneau suivant). Lorsqu'il est réglé sur ON (4 repères), les dernières marques du panneau précédent sont relues. Cela améliore la connexion entre les panneaux.



NOTE : N'utilisez pas de segmentation logique en utilisant le réglage OPOS.

Activer l'OPOS en panneaux :



1. Appuyez Paramètres



4. Appuyez OPOS en panneaux



2. Appuyez Plus



5. Appuyez Actif et puis Appliquer



3. Appuyez OPOS

3.3 Automatisations de l'OPOS

Pour des tâches OPOS atypiques, l'utilisateur doit uniquement placer l'outil au-dessus de la première marque afin d'initier la tâche. OPOS permet à l'utilisateur d'automatiser certaines tâches de sorte que l'intervention de l'utilisateur et le temps de production soient réduits. Il y a plusieurs types d'automatisation.

Démarrage automatique de la tâche OPOS

Cette option est contrôlée par le paramètre OPOS origine. Avec une combinaison de ce paramétrage et/ou un paramétrage d'origine spécial pendant le chargement du matériau, l'utilisateur ne doit pas mettre l'outil au-dessus de la première marque pour initier une tâche OPOS.

Des copies multiples de la même tâche

Lors de la découpe des graphiques multiples, l'utilisateur doit uniquement manœuvrer le capteur OPOS au-dessus de la marque d'origine du premier graphique. La découpe des graphiques ultérieures ne nécessite pas d'entrée supplémentaire de l'utilisateur.

Il y a deux situations des tâches multiples dans lesquelles OPOS peut être utilisé :

- a. Lors de la découpe des copies multiples sur un même rouleau.
- b. Lors de la découpe des graphiques identiques sur plusieurs feuilles.

La plupart des automatisations est gérée par le logiciel de découpe. Cependant, cette procédure nécessite une vérification manuelle.

Avant de lancer la découpe multiple automatique, vérifiez la quantité de RAM (mémoire) de votre traceur à découpe. Si la quantité de RAM est *supérieure* à la taille du fichier à découper, l'automatisation peut être utilisée. Si la quantité de RAM est *inférieure* à la taille du fichier à découper, l'automatisation ne peut pas être utilisée.

La découpe au contour sans surveillance

Un code à barres spécial peut être imprimé ensemble avec la tâche. Ce code à barres peut être utilisé pour accéder aux données de découpe correctes, de sorte que la fraise puisse couper une tâche après l'autre, sans intervention de l'utilisateur.

3.3.1 L'origine OPOS

Le paramètre origine OPOS est créé à automatiser le début de la procédure OPOS. Ce paramètre contient quatre paramétrages (Repère, La position actuelle, Ligne XY ou Centre du matériau). L'usage de ce paramètre dépend du mode OPOS choisi. Lorsque l'OPOS est codé à barres OPOS ou OPOS feuille, ce paramètre n'aura pas d'effet.

3.3.1.1 En combinaison avec le mode OPOS X

L'origine OPOS est mise à 'Repère.'

Ceci est le paramétrage par défaut. Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de mettre l'outil au-dessus de la première marque et d'appuyer Appliquer. Le traceur à découpe cherchera la marque OPOS autour de cette position.

L'origine OPOS est mise à 'La position actuelle'.

Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe cherchera la marque immédiatement sans attendre l'utilisateur pour le changement d'outil. Par conséquent, l'utilisateur devra mettre l'outil au-dessus de la première marque pendant le chargement du matériau.



NOTE : Lorsque l'origine OPOS est mise sur 'Ligne XY' ou 'Le centre du matériau', le traceur à découpe réagira comme si le paramètre était mis à 'Repère.'

3.3.1.2 En combinaison avec le mode OPOS XY, OPOS XY2 ou OPOS Xtra

L'origine OPOS est mise à 'Repère.'

Ceci est le paramétrage par défaut. Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de mettre l'outil au-dessus de la première marque et d'appuyer Appliquer. Le traceur à découpe cherchera la marque OPOS autour de cette position.

L'origine OPOS est mise à 'Ligne XY'

Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de mettre l'outil au-dessous de la ligne OPOS XY et d'appuyer Appliquer. Le traceur à découpe cherchera la ligne OPOS XY en déplaçant le matériau lentement vers l'avant. Dès qu'il a trouvé la ligne OPOS XY, il suivra cette ligne au côté droit jusqu'à ce qu'il trouve la première marque et ensuite il cherchera la première marque réelle.

L'origine OPOS est mise à 'La position actuelle'

Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de mettre l'outil au-dessous de la ligne OPOS XY et d'appuyer Appliquer. Le traceur à découpe cherchera la ligne OPOS XY en déplaçant le matériau lentement vers l'avant. Dès qu'il a trouvé la ligne OPOS XY, il suivra cette ligne au côté droit jusqu'à ce qu'il trouve la première marque et ensuite il cherchera la première marque réelle.

Ce paramètre a été créé pour des tâches avec une taille variable, qui sont alignées sur le côté gauche. L'origine ou l'outil peut être mis au côté gauche du matériau, sous la ligne OPOS XY, afin de pouvoir retrouver la marque d'origine, même si la marque est située loin du côté droit du matériau.

L'origine OPOS est mise à 'Le centre du matériau'

Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe d'abord mettra le capteur OPOS au centre du matériau. Ensuite, il cherchera la ligne OPOS XY en déplaçant le matériau lentement vers l'avant. Dès qu'il a trouvé la ligne XY, il suivra la ligne XY au côté droit jusqu'à ce qu'il trouve la première marque et ensuite il cherchera la première marque réelle.

Ce paramètre a été créé pour des tâches sur un rouleau avec une taille de chaque tâche qui est au moins la moitié de la largeur du matériau (ceci est normalement le cas ; sinon il y aura beaucoup de déchet). Cette méthode est un peu plus lente que la méthode précédente.

3.3.1.3 En combinaison avec le code à barres OPOS***L'origine OPOS est mise à 'Repère.'***

Ceci est le paramétrage par défaut. Lors de la réception de la tâche de lecture du code-barres (de l'ordinateur ou de l'écran tactile), le traceur à découpe invitera l'utilisateur à placer l'outil sous la ligne du code à barres. Le traceur à découpe va ensuite scanner la ligne en deux points pour déterminer l'angle de la ligne imprimée. Ensuite, la tête se dirige vers le rouleau pinceur droit et commence à lire le code à barres.

L'origine OPOS est mise à 'Indiquer la ligne'

Lors de la réception de la tâche de lecture du code-barres (de l'ordinateur ou de l'écran tactile), le traceur à découpe invitera l'utilisateur à placer l'outil sous la ligne du code à barres. Le traceur à découpe va ensuite scanner la ligne en deux points pour déterminer l'angle de la ligne imprimée. Ensuite, le capteur suivra la ligne de code à barres jusqu'au début, puis commencera à lire le code à barres.

L'origine OPOS est mise à 'La position actuelle'

Lors de la réception de la tâche de lecture du code-barres (de l'ordinateur ou de l'écran tactile), le traceur à découpe commence immédiatement à chercher la ligne de code à barres OPOS en avançant lentement le média. Une fois qu'il a trouvé la ligne, il la scanne en deux points pour déterminer l'angle de la ligne imprimée. Ensuite, le capteur suivra la ligne de code à barres jusqu'au début, puis commencera à lire le code à barres.

L'origine OPOS est mise à 'Centre du matériau'

Lors de la réception de la tâche de lecture du code-barres (de l'ordinateur ou de l'écran tactile), le traceur à découpe place d'abord le capteur OPOS au milieu du média. Ensuite, il commence à chercher la ligne de code à barres OPOS en avançant lentement le média. Une fois qu'il a trouvé la ligne, il la scanne en deux points pour déterminer l'angle de la ligne imprimée. Ensuite, le capteur suivra la ligne de code à barres jusqu'au début, puis commencera à lire le code à barres.



NOTE : Le flux de travail code à barres OPOS est expliqué dans la section 0.

3.3.2 Découpe de copies multiples sur un même rouleau

Si un graphique a été imprimé plusieurs fois sur un rouleau, et que la distance entre les copies est identique, vous pouvez utiliser cette fonction.



NOTE : La distance entre les plusieurs copies devrait être au minimum 30mm.

Allumez le traceur à découpe et chargez le média.



1. Appuyez Paramètres



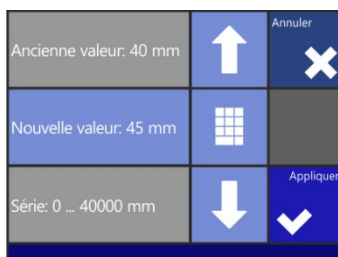
2. Appuyez Plus



3. Appuyez Paramètres de base



4. Appuyez Décalage de recoupe



5. Utilisez les flèches pour modifier la valeur. Puis appuyez Appliquer



6. Appuyez Home afin de retourner en ligne

7. Faites le premier copy comme une tâche OPOS normale.

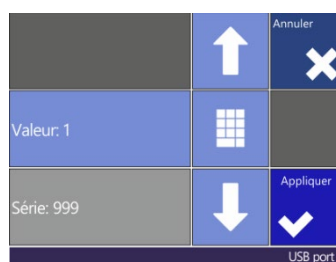
Le traceur à découpe arrêtera après que la première tâche de contour a été découpée et retournera en ligne de nouveau.



8. Appuyez Actions



9. Appuyez Recouper



10. Utilisez les flèches pour modifier la valeur. Puis appuyez Appliquer

L'OPOS détectera les repères suivants et découpera les nouveaux contours. Le processus de repérage et de découpe se répètera ensuite autant de fois que nécessaire.



NOTE : Si la commande 'Découper' est utilisée, la distance recoupée devrait être au minimum 30mm plus élevée que la distance découpée.

3.3.3 Découpes identiques sur plusieurs feuilles

Si un graphisme a été imprimé plusieurs fois sur des feuilles différentes, cette démarche peut être employée.



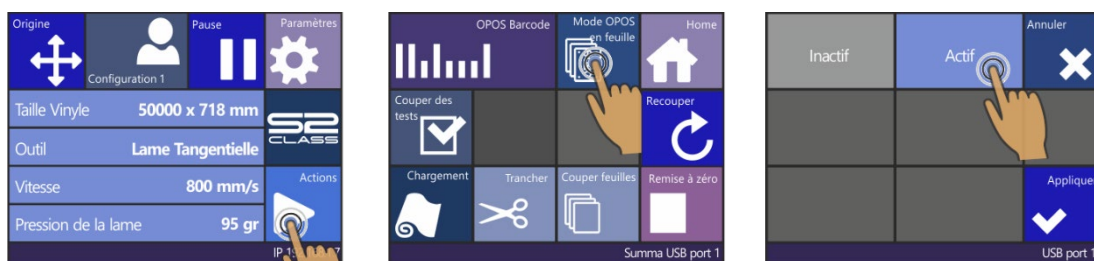
NOTE : Les feuilles doivent être d'une taille plus ou moins égales, et les graphismes doivent être orientés et positionnés de manière identique.



NOTE : Le mode OPOS feuille ignore le paramètre OPOS origine de sorte que l'outil doit toujours être mis manuellement pour la première tâche.

Chargez tout d'abord une feuille et vérifiez les paramètres de l'OPOS.

Procédure de coupes identiques sur plusieurs feuilles :



1. Appuyez Paramètres
2. Appuyez Mode OPOS en feuilles
3. Appuyez Appliquer
4. Effectuez le travail sur la première feuille.

Le traceur à découpe s'arrête après la première découpe et est à nouveau disponible.

5. Levez les galets et retirez la feuille du traceur à découpe.
6. Insérez la feuille suivante. Abaissez les galets.



NOTE : Les feuilles suivantes doivent être positionnées et orientées pareillement à la première feuille découpée. Quand l'OPOS est en mode "feuille", le traceur à découpe conserve en mémoire la position du repère par rapport aux bords de la feuille.



NOTE : Servez-vous de repères visuels pour repositionner rapidement les feuilles. Dans la figure ci-dessous, les repères visuels sont le bord du support du galet et le bord de la rainure de découpe (découpe par la lame de séparation).

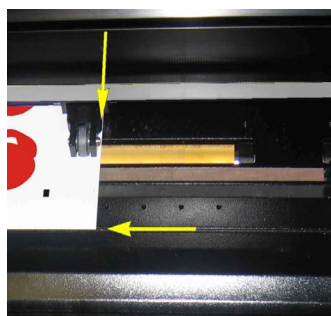


FIG 3-4
POSITIONNEMENT DE LA FEUILLE D'UNE DECOUPE MULTIPLE

3.3.4 OPOS Barcode

3.3.4.1 Introduction

Les traceurs à découpe de la gamme S classe 2 peuvent lire des codes à barres. Certains RIP offrent la possibilité d'imprimer des codes à barres en supplément aux repères OPOS. Ce code à barre est ensuite utilisé par le traceur à découpe pour identifier le dessin et récupérer automatiquement le fichier de découpe correspondant de l'ordinateur.

Un programme doit être exécuté sur l'ordinateur qui fera office de serveur de code à barres. Ce programme contrôle la connexion avec le traceur. Une fois qu'un code à barre a été envoyé du traceur, le traceur cherchera le fichier correspondant avec les données de découpe correctes sur un serveur (là où le RIP a écrit le fichier de découpe) et enverra ce fichier au traceur. Lorsque le fichier a été envoyé, le serveur du code à barre attend autre fois pour un nouveau code à barre. Ainsi, un rouleau complet peut être découpé sans intervention de l'utilisateur.

En fonction du programme (serveur du code à barre) la procédure doit être initiée du panneau de commande du traceur ou du programme (le code à barre Summa contient les deux options). Pour lancer la procédure de code à barres à partir du programme, reportez-vous au manuel d'utilisation du programme en question. Afin d'initier la procédure du panneau de commande, suivez la procédure comme décrite dans la section 3.3.4.2.

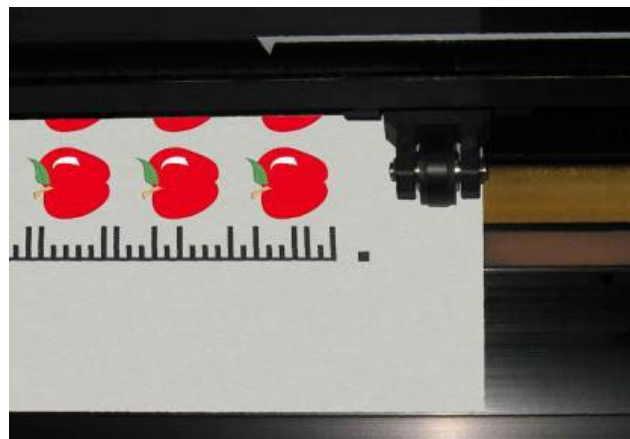


FIG 3-5
DESSIN OPOS CODE A BARRES

3.3.4.2 Démarrage de la procédure du code à barre

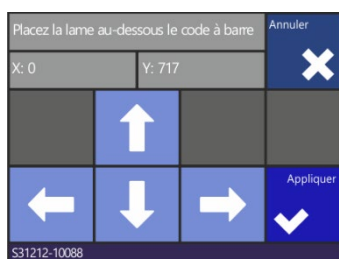
1. Allumez le traceur et chargez le matériau.
2. Si la procédure doit être initiée de l'ordinateur (programme du code à barre), il faut cliquer l'icône de démarrage du programme (référez-vous au manuel du programme pour plus d'informations). Puis allez étape 5.



Le traceur demandera l'utilisateur de mettre la lame sous le code à barre.

3. Appuyez Actions.

4. Appuyez l'icône OPOS code à barre.



Le traceur lira le code à barres et enverra ces données à l'ordinateur

5. Utilisez les flèches afin de mettre la lame sous le code à barre et appuyez 'Appliquer'.

- Le traceur à découpe lira le code-barres et enverra ces données à l'ordinateur.
- Le logiciel de découpe enverra alors automatiquement les données de découpe correctes au traceur à découpe.
- Le traceur à découpe commence à détecter les repères OPOS et découpe le travail.
- Le capteur OPOS va maintenant chercher si un autre travail a été imprimé après celui qui vient de se terminer et va continuer à découper le contour.

Cette procédure sera répétée jusqu'à ce que tous les travaux de découpe de contour sur le rouleau chargé soient découpés.



NOTE: Si la procédure doit être lancée à partir de l'ordinateur (programme du serveur de codes à barres), cliquez sur l'icône de démarrage du programme (veuillez vous référer au manuel du programme pour plus d'informations). Passez ensuite à l'étape 3 de la procédure ci-dessus.

3.4 Réglage OPOS

Pour garantir la précision de l'OPOS, deux calibrages sont nécessaires : le réglage OPOS et le réglage vinyle (OPOS). Le réglage OPOS sert à déterminer la distance entre la pointe de la lame et le détecteur lui-même. Le réglage vinyle (OPOS) sert à définir la différence de réflexion entre les repères imprimés et la surface du matériau.



NOTE : Bien que l'OPOS ait été calibré en usine, Summa recommande de faire des tests pour vérifier ces réglages. Si la précision n'est pas celle désirée, faites un réglage OPOS. Reportez-vous également au fonctionnement détaillé de l'OPOS (3.3) pour des explications supplémentaires quant à la création et la découpe de contours.

3.4.1 Réglage OPOS

1. Allumez le traceur à découpe et chargez un vinyle noir ayant un support blanc.



NOTE : Du vinyle noir avec un support blanc DOIT être utilisé pour régler l'OPOS.



2. Appuyez Paramètres



3. Appuyez Plus



4. Appuyez OPOS.



5. Appuyez Réglage OPOS

Le traceur coupera un carré d'environ 9.5x9.5 mm et le fera avancer de quelques centimètres. "Echenillez le rectangle" sera alors affiché.



6. Echenillez méticuleusement le rectangle en laissant les bords intacts. Appuyez Retour.

L'OPOS va détecter les bords et fera le calibrage en conséquence.



NOTE : Pour conserver la précision de l'OPOS aussi haute que possible, effectuez cette calibration à chaque remplacement de la lame.

3.4.2 Réglage vinyle

Le réglage vinyle assure une bonne reconnaissance des repères. Le système OPOS est pré-réglé en usine pour assurer un bon repérage sur une large gamme de matériaux. Cependant, certains vinyles -- en particulier les plus brillants -- ne peuvent pas être fonctionnels. Avant d'utiliser de tels matériaux, faites un test de calibrage. Ce test réduira la sensibilité de l'OPOS pour qu'il puisse lire les repères avec de meilleurs résultats.

Imprimez un carré mesurant au moins 4x4 cm de côté sur le vinyle à utiliser. Veillez à utiliser le même type d'impression que celui qui a été choisi pour imprimer les repères.



NOTE : Il est déconseillé de calibrer le matériau pour OPOS. Si toutefois un réglage vinyle est effectué sans apporter de résultats probants, réintroduisez la valeur initiale (30).

Calibrage du vinyle :

1. Allumez le traceur à découpe et chargez le vinyle portant le carré imprimé.



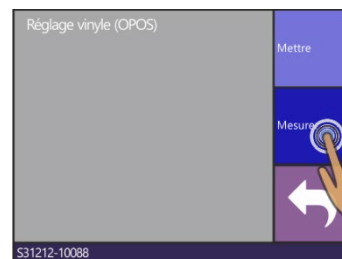
2. Appuyez Paramètres



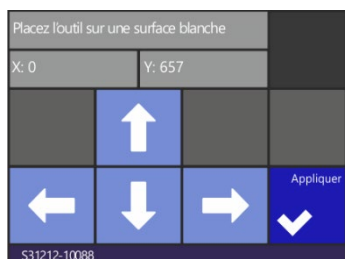
3. Appuyez Plus

Il vous sera demandé de choisir entre une nouvelle mesure à effectuer ou une valeur connue à indiquer.

4. Appuyez OPOS.



5. Appuyez réglage vinyle (OPOS)



Le traceur fera un mouvement circulaire pour mesurer la réflexion du média. Il affichera brièvement la valeur mesurée puis "Placez la lame sur une surface noire."



7. Utilisez les flèches pour déplacer la lame au milieu de la zone blanche ; appuyez sur Appliquer


8. Utilisez les flèches pour déplacer la lame au milieu de la zone imprimée ; appuyez sur Appliquer

Le traceur à découpe va faire un mouvement circulaire pour mesurer la réflexion du matériau. Il affichera brièvement la valeur mesurée. Ensuite il montra une autre valeur correspondant à la combinaison des couleurs du vinyle et des repères. Conservez cette valeur pour une utilisation ultérieure.



NOTE : Un message d'erreur s'affichera quand le capteur ne peut pas distinguer entre noir et blanc. Veillez à ce que le test a été effectué correctement. Si l'OPOS n'est pas en mesure de détecter les marques, un des procédés d'alignement manuel doit être utilisée.



NOTE : Si une combinaison de couleur de matériau et de repères a déjà été enregistrée, vous pouvez utiliser  pour indiquer la valeur connue, sans effectuer une nouvelle mesure.

3.5 OPOSCAM

3.5.1 Général

Les modèles T4 S Class utilise une petite caméra USB au lieu d'un capteur OPOS pour l'enregistrement des marques OPOS. Toutes les procédures OPOS, comme décrits ci-dessus dans ce manuel, peuvent être utilisées à condition que dispositif d'enregistrement est une caméra. Néanmoins, il y a quelques petites différences qui sont décrites dans cette section.

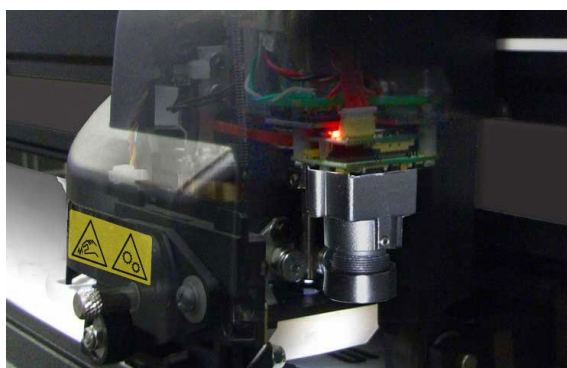


FIG 3-6
OPOSCAM

L'option caméra ne peut pas fonctionner lorsqu'elle n'est pas connectée avec l'ordinateur. Si le logiciel de découpe n'est pas équipé avec la possibilité de procéder des données de la caméra, vous pouvez utiliser Summa Cutter Control.

La plupart des logiciels met tout simplement les marques et envoie les données coupées au traceur à découpe. Ces logiciels ne peuvent pas procéder les données de la caméra. Summa Cutter Control procédera les données de la caméra afin de déterminer la position des marques imprimées.

Certains logiciels sont entièrement automatisés et mettent les marques, envoient des données au traceur et ensuite procèdent les données de la caméra.

Référez-vous au manuel de l'utilisateur ou contactez votre revendeur de logiciels pour des détails.

Les images de la caméra doivent être procédé par un ordinateur. Cela implique qu'un traceur avec option caméra nécessite un ordinateur Windows dédié. Uniquement un traceur avec option caméra peut être connecté à cet ordinateur. Cette connexion doit être une connexion USB. Les images de la caméra ne peuvent pas être transférées à l'ordinateur via une connexion Ethernet.

Le dispositif, pour procéder les données de la caméra, est intégré dans le programme Cutter Control. A cet effet, Summa Cutter Control doit être initié avant d'effectuer des tâches OPOS avec le traceur. Si le programme Cutter Control détecte un traceur avec connexion de l'option caméra à l'ordinateur, ce programme démarrera le module caméra afin qu'il soit prêt lorsque le traceur envoie des images à procéder à l'ordinateur.

3.5.2 Des différences d'étalonnage de OPOSCAM vs capteur OPOS

3.5.2.1 Étalonnage OPOS

L'étalonnage OPOS d'un traceur à découpe avec l'option OPOSCAM ressemble à l'étalonnage OPOS d'un traceur avec capteur OPOS.

1. Allumez le traceur et chargez du vinyle noir ayant un support blanc. Assurez-vous que Summa Cutter Control est exécuté sur l'ordinateur qui est connecté avec le traceur.



NOTE : Il faut utiliser du vinyle noir avec un support blanc lors de l'étalonnage d'OPOS.



2. Appuyez Paramètres



5. Appuyez Réglage OPOS

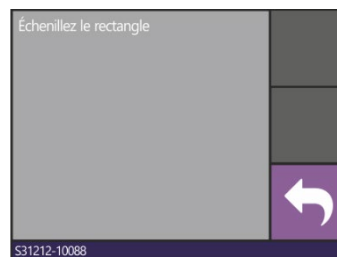


3. Appuyez Plus

Le traceur coupera deux carrés : un petit carré à l'intérieur d'un grand carré. Ensuite, il avancera le matériau. « Echenillez le rectangle » apparaîtra sur l'écran.



4. Appuyez OPOS



6. Echenillez le rectangle soigneusement, en assurant que le petit carré reste à sa place. Appuyez Retour

OPOS enregistre la position du petit carré et s'étalonne en conséquence.

3.5.2.2 Étalonnage du matériau OPOS

Cette option n'est pas disponible dans le menu du traceur. La caméra doit être étalonnée avec le programme Cutter Control. Le manuel des outils du traceur décrit comment il faut le faire.

4.1 Introduction

Cette section présente tous les paramètres pouvant être modifiés et les tests pouvant être exécutés via l'écran tactile.

Les sections 1 et 2 de ce manuel vous indiquent les manipulations à l'écran les plus courantes lors de l'utilisation de votre traceur à découpe.

Cette section peut servir de guide pour retrouver un paramètre, un réglage ou un test particulier. Vous y trouverez également les paramètres les moins utilisés.

4.2 Menu Action

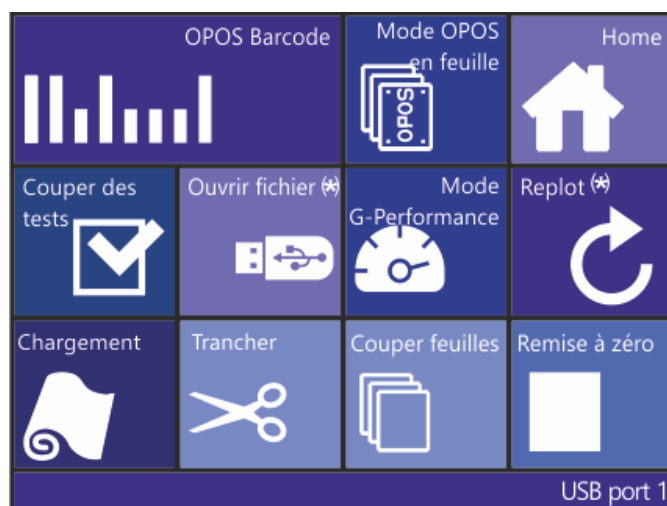


FIG 3-1
MENU ACTION

(*) UNIQUEMENT VISIBLE SI DISPONIBLE

4.2.1 OPOS Barcode

Appuyez pour lancez la procédure de lecture de code à barres (section 3.3.4).

4.2.2 OPOS sheet mode

Appuyez pour lancer le mode de découpes identiques sur plusieurs feuilles (voyez section 3.3.3).

4.2.3 Home

Appuyez pour revenir à l'écran principal.

4.2.4 Test de découpe

Test confidence

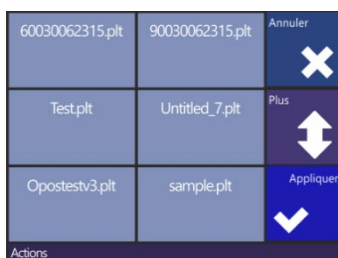
L'option Test confidence permet de faire une rapide vérification électrique et mécanique du traceur à découpe. Une feuille de média de dimension A3 ou supérieure est nécessaire pour l'effectuer. Ce test est toujours découpé sur le côté gauche du média.

DIN A4 test

Le test DIN A4 effectue aussi un test mécanique et électrique du traceur à découpe, mais rend également compte des réglages de la lame, la pression, le déport, et la profondeur de découpe. Ce test est toujours découpé dans un format A4, en portrait, indépendamment de la largeur du matériau chargé. Si la taille du matériau est inférieure à un A4, une partie du test ne sera pas découpée.

4.2.5 Open file

Utilisez cette option pour couper directement du lecteur USB flash ou pour mettre à niveau le traceur à découpe.



Sélectionnez le fichier à couper et appuyez Appliquer.

Le traceur découpera maintenant le fichier. Si le fichier aurait été une nouvelle version du logiciel, cela signifiera que le logiciel soit mis à niveau. Toutefois, il est recommandé de procéder à une mise à niveau avec le programme Summa Cutter Control, si possible.



NOTE : Le traceur accepte uniquement des fichiers avec des données de découpe. Ce sont des fichiers HPGL ou DMPL, faites par logiciel, qui a été utilisé afin d'entraîner le traceur directement. Comme extension ils peuvent avoir plt, .dmp, .hpg or .hgp.

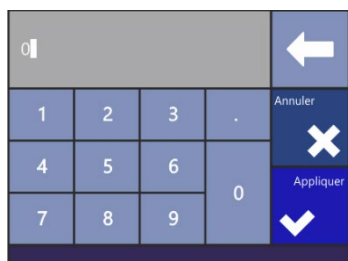
4.2.6 G-Performance

Cliquez la touche G-Performance afin d'activer le code pour le mode G-Performance. Vous pouvez télécharger le code d'activation de l'internet. Allez à www.summa.eu/gperformance pour enregistrer. Vous recevrez un code (ou fichier de déverrouillage).

1. Allumez le traceur



2. Appuyez Actions



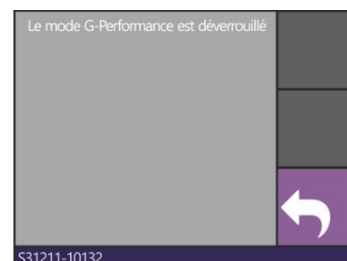
5. Appuyez la touche flechée et entrez le code d'activation



3. Appuyez mode Performance



G 4. Appuyez enter



6. Appuyez enter.

4.2.7 Recouper

Chaque travail à découper est placé dans la mémoire du traceur jusqu'à ce qu'un autre travail lui soit envoyé. Une pression sur cette touche redécoupera le travail. Vous pourrez alors choisir la quantité de copies à recouper. Cette touche ne fonctionne pas si aucun travail ne se trouve en mémoire, ou si le travail précédent est trop important pour tenir dans la mémoire.

4.2.8 Charger

Le menu de chargement est expliqué dans la section 1.6.4.

4.2.9 Trancher

Cette option coupe une tâche terminée.

4.3 Menu Paramètres

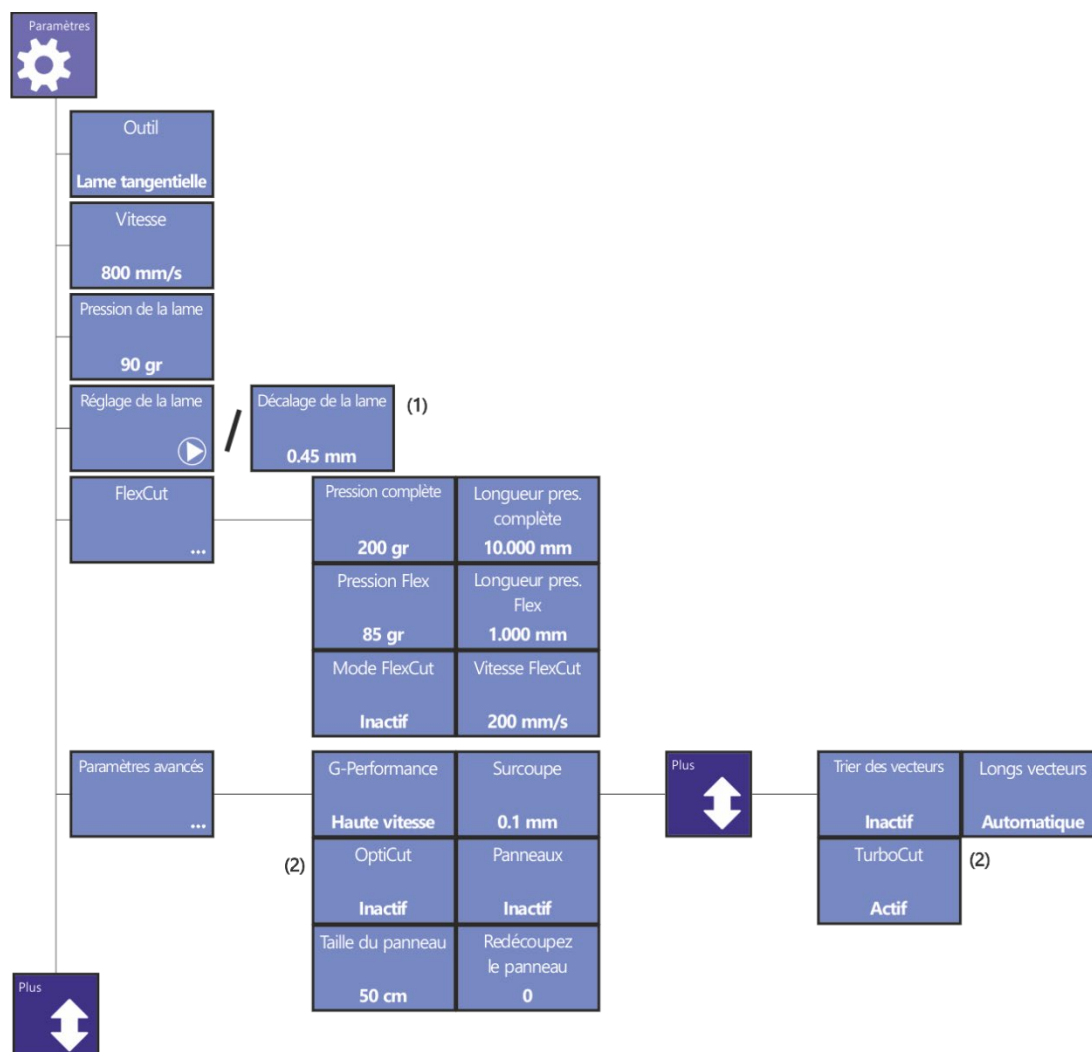


FIG 3-2
MENU DE CONFIGURATION

- (1) Dépend du réglage d'outil.
 (2) N'est pas visible si l'outil n'est pas une lame flottante.

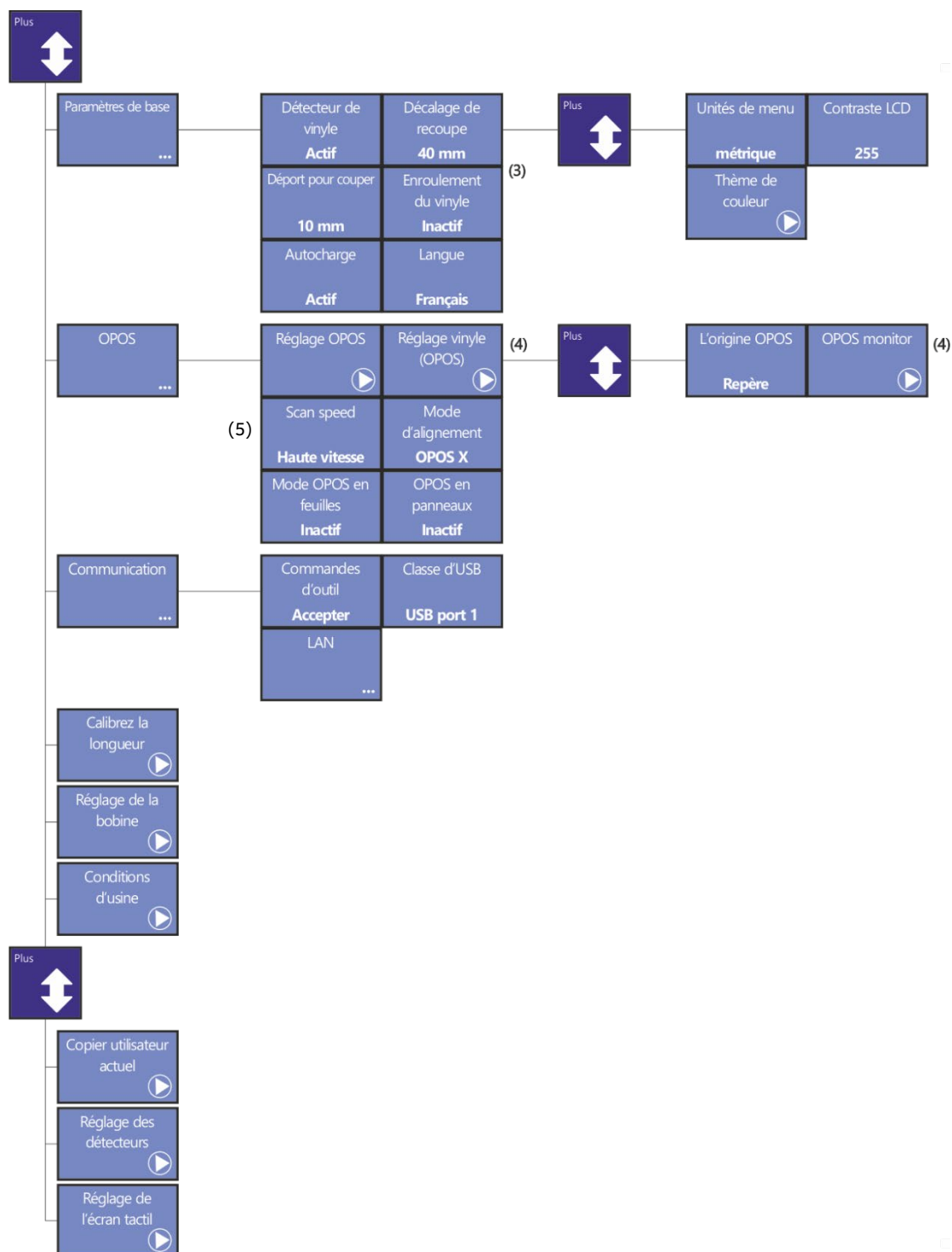


FIG 3-3
MENU DE CONFIGURATION

- (3) Seulement visible si l'enrouleur motorisé est installé.
- (4) Pas visible sur des machines OPOSCAM.
- (5) Pas visible sur des machines OPOSCAM et quand G-Performance est n'est pas activé.



4.3.1 Paramètres

Ce menu regroupe tous les paramètres des traceurs S CLASS 2. Tous les paramètres dans cette section, en dehors des paramètres OPOS, sont dépendantes de l'utilisateur (l'information est incluse dans chacun des huit paramètres individuels, voir section 0).

4.3.1.1 Outil

Le sous-menu **Outil** définit l'outil utilisé au démarrage (comme dans la section 2.2.1, mais il peut être modifié lorsqu'aucun média n'est chargé).

Appuyez le bouton Outil et puis appuyez sur l'outil afin de choisir un autre outil standard.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. Après cette sélection, le traceur à découpe vous demandera de confirmer le montage du nouvel outil juste avant qu'il entre en ligne. Si le matériau a été chargé (appuyez ).





NOTE : N'oubliez pas à vérifier ou définir les paramètres de l'outil quand celui-ci est changé (voir section 1.7). L'OPOS doit également être calibré une nouvelle fois (voir section 3.4.1).

4.3.1.2 Vitesse

Le sous-menu **Vitesse** est utilisé pour changer la vitesse standard (le même comme dans section 2.3 mais elle peut être changée sans que le vinyle soit chargé).

Appuyez le bouton Vitesse et puis appuyez la vitesse désirée afin de changer la vitesse. Utilisez la flèche haut/bas si la vitesse désirée n'est pas sur l'écran.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.



4.3.1.3 Pression de la lame



NOTE : Le terme 'lame' peut être différent lorsque les outils ont été installés.

Le sous menu **Pression de la lame** est utilisé afin de changer la pression de la lame standard (le même comme dans la section 2.2.2, mais elle peut être changée sans que le vinyle soit chargé. Néanmoins, elle ne peut pas être testée).

Appuyez le bouton Pression de la lame et puis changez la pression de la lame à la pression désirée.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

4.3.1.4 Réglage de la lame



NOTE : Un autre élément du menu est présent lorsque l'outil est une lame flottante (voir section 3.8.1.5) ou un picotage (voir section 3.8.1.6).



Le sous-menu 'Réglage de la lame' est expliqué dans la section 2.2.4.

4.3.1.5 Déport de la lame

Le sous-menu **Déport de la lame** est expliqué en section 2.2.3.

4.3.1.6 Intervalle de perforation

Le sous-menu **Intervalle de perforation** est utilisé pour changer l'intervalle de perforation (la distance entre les trous qui sont perforés dans le matériau au moyen de la pointe pochoir). Appuyez sur le bouton 'Intervalle de perforation' et changer l'intervalle de perforation à la distance voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.



NOTE : La pointe pochoir n'est pas montée dans la machine sur le même lieu que les autres outils. La pointe pochoir devrait être montée d'une telle façon que la pointe soit située au-dessus de la bande de perforation noir et souple.

4.3.1.7 FlexCut

Le mode FlexCut doit être contrôlé par le logiciel. Lorsque le mode FlexCut est activé, le traceur à découpe va alternativement couper une certaine longueur à pleine pression et une certaine longueur avec une pression réduite. L'avantage de la fonction FlexCut est qu'elle coupe le matériau complètement à travers. En outre, il permet également le matériel de rester ensemble au moyen des petits ponts de médias. Plusieurs modes existent, en fonction du logiciel utilisé.

Il y a 5 paramètres FlexCut typiques:

1. *Pression complète:* Ce paramètre détermine la pression complète, utilisée pendant le mode FlexCut.
2. *Longueur pres. complète:* Ce paramètre détermine la longueur qui est coupée à pleine pression; habituellement la longueur qui sera coupé tout au long.
3. *Longueur pres. Flex:* Ce paramètre détermine la longueur qui sera coupée avec une pression réduite ou sans pression. Ceci est généralement une valeur beaucoup plus petite que la longueur de découpe de pression complète - c'est la longueur des ponts de médias.
4. *Pression FlexCut:* Ce paramètre détermine la pression de la longueur de découpe de pression Flex. Ceci est généralement une pression réduite, de sorte que la lame ne raye que les médias ou ne coupe qu'à mi-chemin à travers.
5. *Vitesse FlexCut:* FlexCut utilise des pression de la lame plus élevées. Des pressions de lame plus élevées nécessitent une vitesse de découpe plus faible. Avec ce paramètre, la vitesse de FlexCut peut être réglée indépendamment de la vitesse de découpe normale. Pour plus d'informations voyez la section 2.5.1.

4.3.1.8 Paramètres avancés

G-Performance :

Le mode G-Performance est conçu afin d'améliorer la vitesse / performance des opérations de finition sur les traceurs de découpe de la série S2 jusqu'à 40%. L'activation de cette option à 'haute vitesse' permet des vitesses de découpe plus rapides sur des substrats plus larges, à condition que le matériau utilisé puisse supporter les accélérations et les vitesses plus élevées. L'option est seulement visible lorsque le mode soit activé (voyez section 3.7.6). Appuyez la touche G-Performance et mettez-la sur Haute Vitesse ou Haute qualité.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Surcoupe :



La **Surcoupe** permet de générer une découpe supplémentaire qui facilite l'échenillage. A chaque fois que la lame se lève ou s'abaisse, la découpe est un peu prolongée. La figure 4.3 ci-dessous montre ce qui se passe lors d'une découpe à lame tangentielle. Une découpe à lame flottante montrerait moins de surcoupes, puisqu'il y a moins de montée/descente de l'outil (une par courbe ou lettre).

La surcoupe peut être annulée (réglée à 0) ou réglée à une valeur comprise entre 0 (annulée) et 10 (1 mm). Une unité correspond à 0.1mm.



FIG 3-4
SURCOUPE



Appuyez la touche Surcoupe, puis changez la valeur.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

OptiCut:



L'OptiCut augmente la qualité de découpe si l'outil est usé ou mal calibré. L'OptiCut est désactivé par défaut.

Appuyez la touche OptiCut, puis activez ou désactivez l'OptiCut.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.



Panneaux:

Utilisez le sous-menu **Panneaux** pour activer ou désactiver la fonction de segmentation interne du traceur à découpe. L'option Panneaux est utilisée pour de différentes applications. Les plus courantes sont FlexCut et de longues tâches avec ou sans option d'enrouleur motorisé.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Taille du panneau:



Utilisez le sous-menu **Taille du Panneau** pour définir la taille du panneau. Appuyez la touche Taille du Panneau et puis mettez-la à la longueur voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Redécouper le panneau:

Lors de la découpe de matières épaisses ou dures il peut s'avérer utile de couper en plusieurs passages plutôt qu'en une seule fois. Ce paramètre définit le nombre de passages de découpe supplémentaires avant d'avancer au panneau suivant. Une valeur égale à 0 indique une coupe en un seul passage par panneau, une valeur égale à 1 indique une coupe en deux passages par panneau.

Utilisez le sous-menu **Redécouper le panneau** pour définir la taille du panneau. Appuyez la touche Redécouper le panneau et mettez-la sur la valeur voulue.



Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Trier des vecteurs:

Il existe trois options dans ce menu.



1. *Inactif*: Si cette option est désactivée, le traceur à découpe n'optimisera pas les vecteurs. Cette option est utilisée quand l'intelligence du pilote du traceur est préférée.
2. *Directional*: Cette option optimise les vecteurs pour la direction de la découpe (le mouvement du matériau). Elle est utilisée quand la pression de découpe doit être relativement grande (p.ex. pour la découpe pleine chair)
3. *Start point*: Cette option optimise le point de départ pour les courbes fermées. Elle est utilisée quand les courbes ne ferment pas comme il faudrait.

Appuyez la touche Tri des vecteurs et mettez-la sur la valeur voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.



Longs Vecteurs:

Parfois le traceur à découpe transporte la matière tellement vite que celle-ci n'a pas le temps de se courber pour retomber dans le panier. Ce paramètre a donc été prévu pour réduire automatiquement la vitesse sur de longs vecteurs le long de l'axe de déplacement du matériau. Appuyez la touche Longs Vecteurs et mettez-la sur vitesse automatique ou constant.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

TurboCut:

Le **TurboCut** accroît la capacité de production du traceur à découpe en accélérant le mouvement flottant sans pour autant augmenter la vitesse globale. Le gain de temps est considérable, en particulier lors de la découpe des petits objets et des graphiques détaillés. Cependant, les matériaux épais ne peuvent pas être découpés correctement si cette fonction est activée. Appuyez la touche TurboCut afin de l'activer ou désactiver.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

4.3.1.9 Paramètres de base

Détecteurs de vinyle:



Les détecteurs indiquent si le vinyle est chargé, ou si la fin du vinyle est atteinte. Ils permettent d'éviter une altération de la bande de découpe orange et de la pointe de la lame. Ils peuvent être, dans ce menu, activés ou désactivés (ensemble ou seulement le détecteur avant).

Lorsqu'ils sont activés, le bord avant du vinyle va être détecté lors de son chargement. Si le vinyle est réenroulé sur 1 m avant détection du bord avant, le traceur à découpe s'arrête et définit l'origine là où il s'est arrêté. Le traceur à découpe s'arrêtera également si, en cours de découpe ou lors du chargement, le détecteur arrière signale la fin du vinyle.

Lorsque les détecteurs sont désactivés le traceur à découpe ne cherchera pas le bord avant et supposera que la longueur du vinyle est infinie.

Appuyez la touche Détecteur de vinyle et puis sélectionnez pour les activer (Actif) ou désactiver (Inactif) tous les deux ou seulement le détecteur frontal (Avant inactif).





Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. Le paramètre par défaut pour les détecteurs media est ACTIF.

Espace de récouper:

Ce menu permet de choisir la distance entre les copies de travaux de découpe. Ce paramètre est également utilisé par l'option de découpe automatisée de l'OPOS.

Appuyez la touche Espace de récouper et mettez-la sur la valeur voulue.





Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La valeur par défaut est 40mm.

Déport pour couper:

Ce menu permet de choisir la distance que le traceur à découpe avance après un job si l'action 'Couper' est démarrée de l'écran tactile ou du logiciel.

Appuyez Déport pour couper et mettez-le sur la valeur voulue.



Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La valeur par défaut est 10mm.



NOTE: La distance séparant les copies devrait être plus grande que la marge à couper si les deux paramètres sont utilisés dans le même travail. Pour les travaux de découpe OPOS, il est requis que la distance séparant les copies soit au minimum 30mm plus grande que le déport pour couper.

Enroulement du vinyle:

Le menu Enroulement du vinyle est utilisé pour choisir si le traceur à découpe démarre l'enrouleur motorisé automatique. Il y a trois paramètres possibles. Inactif, Actif et AUTO-panneaux. Inactif désactive l'enrouleur motorisé. Actif enroule le média après la tâche, indépendamment le nombre de panneaux de la tâche. AUTO-panneaux enroule le vinyle chaque fois qu'un panneau a été coupé. La taille du panneau peut être définie dans le menu Panneaux ou est de 100cm lorsque la segmentation est désactivée.

Appuyez la touche Enroulement du vinyle et mettez-la sur la valeur voulue.





Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La valeur par défaut est AUTO-panneaux.

Autocharge:

L'option Autocharge vous permet de modifier la procédure de déroulement du vinyle. Activé, l'autocharge autorise le traceur à dérouler automatiquement le vinyle si nécessaire. Si cette option est désactivée, vous devrez dérouler la quantité du vinyle requise avant de commencer le travail. Lorsque le chargement automatique est mis sur Demander, le traceur s'arrêtera après que les galets soient abaissés. Cela donne le temps à l'utilisateur d'abaisser la pression des galets, si nécessaire.

Le paramètre par défaut est Actif. L'alignement n'est pas garanti si le chargement automatique est désactivé.

Appuyez la touché Autocharge et choisissez d'activer ou de désactiver la fonction d'autocharge.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. L'autocharge est ACTIF par défaut.





NOTE : L'alignement n'est pas garanti lorsque l'**autocharge** est désactivé.

Langue:

Permet de modifier la langue des menus de l'écran. A la première mise en route, il vous sera demandé de choisir une langue. Si ce premier réglage est incorrect, ce menu vous permet de rétablir la langue correcte.

L'interface du traceur à découpe peut être en Anglais, Français, Allemand, Espagnol, Italien, Polonais, Néerlandais, Portugais, Tchèque, Letton.



Appuyez la touche Langue, et mettez-la au système de mesure désiré.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La langue par défaut est celle sélectionnée lors du premier allumage.

Unités du menu:

Permet d'utiliser le système métrique ou anglo-saxon pour afficher les vitesses et distances.



Appuyez la touché Unités de menu, et choisissez le système de mesure désiré.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. L'unité du menu est sélectionnée lors du premier allumage.

LCD contrast:

Le sous-menu LCD contrast est utilisé pour ajuster le contraste (ou l'intensité) de l'écran tactile. Le logiciel automatiquement rejete des valeurs, qui feront l'écran trop sombre afin de pouvoir l'utiliser.

Appuyez la touche LCD contrast et choisissez la valeur désirée.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

4.3.1.10 OPOS

Les réglages de l'OPOS sont expliqués en détail dans la section 3, excepté pour le Scan Speed et Monitor.

Scan Vitesse:


Ce paramètre fait partie de l'option G-Performance. Il est aussi seulement visible lorsque le mode G-Performance soit activé. L'activation de cette option sur Haute Vitesse permet une lecture plus rapide des repères sur des substrats plus larges, à condition que le matériau utilisé puisse supporter les accélérations et les vitesses plus élevées.

Appuyez la touche Scan Vitesse et mettez-la sur Haute Vitesse ou Haute Qualité.



Appuyez  pour confirmer ou



 pour annuler.

Monitor:



Cette option montre la découverte de la réflexion du lecteur OPOS. Ces valeurs peuvent être utilisées pour rapporter un problème à un technicien certifié.

4.3.1.11 Communication

Ce menu regroupe l'ensemble des paramètres permettant au traceur à découpe de communiquer avec un ordinateur, ainsi que le protocole.

Commandes d'outil:

Les commandes d'outil sont utilisées pour déterminer si les commandes d'outil DM/PL et HP-GL (stylo sélectionné pression et vitesse) sont ignorées ou acceptées.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.



Classe d'USB:

L'option Classe d'USB peut être réglée sur Summa port USB 1, Printer Uni, Summa port USB 2, Summa port USB 3, ou Summa port USB 4.

Printer Uni serve pour utiliser le spooler d'imprimante Windows.

Quand il y a plusieurs identifiants USB, l'ordinateur peut faire la distinction entre les différents traceurs connectés (maximum 4).

Appuyez la touche Classe d'USB, et sélectionnez la classe USB désirée.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. Le mode par défaut est le port USB Summa 1.



NOTE: Pour connecter plusieurs traceurs au même ordinateur, la version minimum du pilote USB est 6.2. Tous les changements dans la classe USB ne seront actifs qu'après avoir redémarré le traceur.



NOTE: l'identifiant USB dans le logiciel de découpe doit être le même que l'identifiant USB choisi dans le traceur à découpe. Chaque fois qu'un nouvel USB est sélectionné dans le traceur et connecté pour la première fois à l'ordinateur, l'assistant d'installation d'un pilote est ouvert par Windows .

LAN:

Le menu LAN a été expliqué dans la section 1.5.2.

4.3.1.12 Calibrez la longueur

L'option Calibrez la longueur permet aux lignes découpées d'être ajustées avec une grande précision.

Par exemple, si une ligne doit mesurer exactement 100 mm, le traceur peut être étalonné pour qu'il n'y ait aucune déviance.



L'étalonnage est expliqué dans la section 2.4

4.3.1.13 Réglage de la bobine

Ce test sert à calibrer la pression de la lame et du stylo ainsi que leur "chute".

La qualité de découpe sera fortement amoindrie en cas de mauvais réglage. Avant de changer ces valeurs, annotez-les soigneusement, car il n'y a pas de réglages par défaut pour ces paramètres.



Après modification, ces paramètres seront enregistrés dans la mémoire non volatile du traceur à découpe.

Appuyez la touche des paramètres qui doivent être changée et utilisez   pour changer la valeur des paramètres sélectionnés.

Appuyez  pour quitter le menu.

Réglage de l'atterrissage

La chute détermine, entre autres choses, l'intensité du contact de la lame sur le matériau. Au cours de la chute, le porte-lame doit être inséré dans le chariot. Vérifiez que la lame ne dépasse pas.

Utilisez  pour réduire la valeur jusqu'à ce que l'outil remonte. Pressez ensuite  pour augmenter la valeur. A chaque pression sur la touche, vérifiez si l'outil est complètement descendu. Une fois l'outil en position basse, augmentez la valeur ainsi déterminée de trois unités, et vous obtiendrez le réglage adéquat.

4.3.1.14 Conditions d'usine






Permet de faire une remise à zéro de tous les paramètres des huit configurations. Les paramètres de calibrage sont néanmoins conservés.

4.3.1.15 Copier utilisateur actuel

La fonction **Copier utilisateur actuel** permet de copier les paramètres de l'utilisateur sélectionné à tous autres utilisateurs. Il est recommandé de faire ça seulement si l'utilisateur sélectionné est 'configuration 1'.

4.3.1.16 Réglage des détecteurs

Permet de vérifier le bon fonctionnement des détecteurs avant et arrière de matériau, ainsi que les niveaux de déclenchement de ceux-ci.



1. Appuyez  ou  pour sélectionner le détecteur à tester.
2. Placez une pièce de vinyle sous les galets et sur la moitié du détecteur à tester. Ensuite appuyez . Vous pouvez choisir entre cinq niveaux de sensibilité.
3. Utilisez  ou  pour modifier la sensibilité.

Après que le niveau de sensibilité soit changé, une barre apparaît près de la sensibilité affichée. Quand le détecteur est recouvert, elle sera (complètement) remplie de rectangles noirs. Quand le détecteur est découvert, il n'y aura (presque) aucun rectangle noir.



FIG 3-5
REGLAGE DES DETECTEURS

La bande bleue dans la barre représente le seuil permettant au traceur de déterminer si un vinyle est présent ou non.

4. Utilisez  ou  pour changer le niveau de déclenchement, si nécessaire.

Dans le cas idéal il y aura 0 jusqu'à 2 carrés noirs si le détecteur soit découvert. Le rectangle est complètement rempli lorsqu'il est couvert et le niveau de déclenchement soit mis au milieu.

4.3.1.17 Réglage de l'écran tactile

Permet de régler l'écran tactile. Calibrez l'écran si la surface à presser pour déclencher l'action désirée ne correspond plus à la zone définie par le dessin des touches. Pressez la touche et suivez les instructions données à l'écran.

5.1 Introduction

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 possèdent un certain nombre de surfaces en métal lisse et en plastique. Ces surfaces sont anti-frottement et ne nécessitent pas de lubrification. Pourtant, de la poussière et des fibres de tissus vont s'y agglomérer et peuvent réduire les performances du traceur à découpe. Conservez le traceur à découpe le plus propre possible en le protégeant de la poussière. Si nécessaire, nettoyez-le avec de l'alcool isopropylique ou un détergent léger. N'utilisez pas de produits abrasifs.

5.1.1 Nettoyage du système d'entraînement

Avec le temps, le tambour des tambours d'entraînement s'accumuleront des résidus de support de matériau. Cela peut causer une mauvaise traction et des déviations du vinyle.

Nettoyage de l'entraînement :

1. Débranchez le cordon d'alimentation.
2. Appliquez un solvant doux (utilisé normalement pour enlever le vieux résidu de colle) sur les tambours jaunes et attendez jusqu'à ce que le résidu accumulé soit dissolu.
3. Nettoyer avec une brosse (une brosse à dents est recommandée).
4. Répétez cela pour tous les tambours d'entraînement sales.

5.1.2 Nettoyage des détecteurs de vinyle

Au fil du temps, les détecteurs peuvent s'encrasser avec des résidus de vinyle. Cela peut provoquer des dysfonctionnements du traceur à découpe.

Nettoyez les détecteurs en passant un coton dessus.

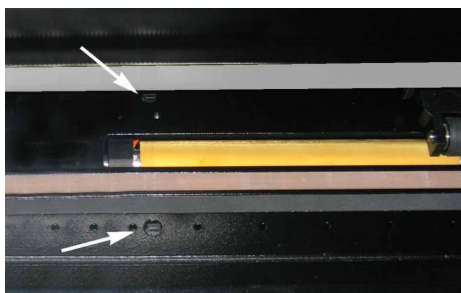


FIG 4-1
DETECTEURS DE MEDIA S CLASS 2 CUTTERS

5.1.3 Nettoyage du rail de guidage de l'axe Y

Il y a quatre surfaces qui permettent au chariot de se déplacer de gauche à droite. Deux surfaces (1) sont visibles à l'avant du rail. Les deux autres surfaces (2) sont à l'arrière du rail, juste derrière les surfaces visibles à l'avant.

La figure 5-4 ci-dessous indique où se trouvent ces surfaces. Même si la forme du rail peut différer d'un modèle de traceur à un autre, les surfaces utilisées sont toujours situées au même endroit.

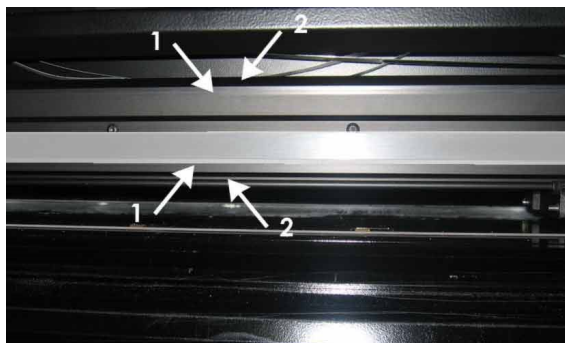


FIG 4-2
SURFACES DE GLISSEMENT SUR LE RAIL DE GUIDAGE

Avec le temps, de la saleté va s'accumuler sur les surfaces de glissement et sur les roulettes du chariot.

Nettoyage du rail de guidage de l'axe Y :

1. Eteignez le traceur à découpe.
2. Prenez un tissu imbibé d'alcool isopropylique ou d'un détergent léger.
3. Nettoyez les surfaces de glissement ; si le chariot vous gêne, poussez-le délicatement vers la gauche ou la droite.

5.1.4 Nettoyage du porte-galets (traceur à découpe tangentiel uniquement)

Des résidus de vinyle peuvent s'accumuler ici et dégrader la qualité de découpe. Le symptôme typique d'un encrassement du porte-galets est une interruption de la découpe tous les 12mm (0.5").

Nettoyage du porte-galets :

1. Dévissez le porte-lame.
2. Mémorisez l'orientation du porte-galets et retirez-le.
3. Otez tous les résidus qui peuvent s'y être déposés avec une brosse ou de fines pinces.
4. Remplacez le porte-galets.
5. Installez le porte-lame comme décrit en section 1.7.2.1.

5.1.5 Nettoyage de l'OPOS

L'OPOS peut se salir avec la poussière environnante. De ce fait, il faut nettoyer l'ouverture avec un coton-tige.

Nettoyage de l'OPOS :

1. Relevez le porte-lame pour faire descendre la cellule OPOS.
2. Localisez l'autocollant au-dessus de l'ouverture du système OPOS sur le côté gauche du chariot.
3. Enlevez l'autocollant.
4. Dégagez le trou de toute poussière avec un coton-tige ou un tissu.
5. Remettez un autocollant semblable au-dessus de l'ouverture.
6. Repositionnez le chariot à droite pour relever l'OPOS à nouveau.

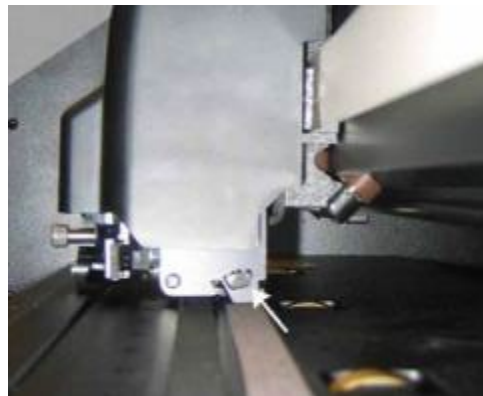
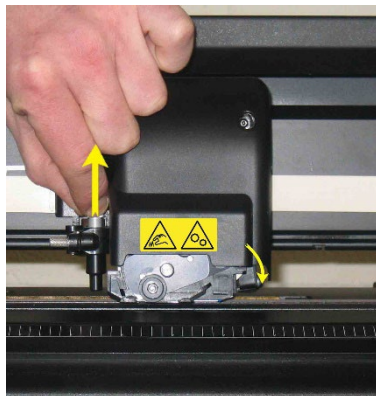


FIG 4-3
NETTOYAGE DE L'OPOS

5.1.6 Changement du fusible



ATTENTION : Avant de changer le fusible, assurez-vous que le traceur à découpe ne soit plus connecté à la source d'alimentation.



ATTENTION : Pour conserver la protection contre les risques d'incendie, veillez à remplacer le fusible par un autre fusible ayant les mêmes caractéristiques: T2AH 250V SCHURTER SPT OU EQUIVALENT.

1. Pour retirer le fusible (3), appuyez doucement sur la languette (2) du porte-fusible dans la direction opposée au connecteur du câble d'alimentation. Le porte-fusible sera ainsi libéré.

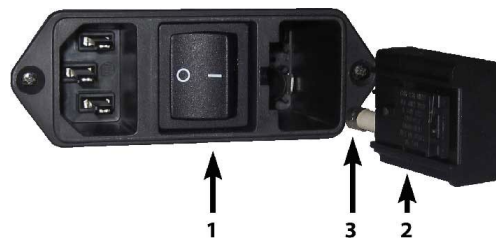


FIG 4-4

MODULE DU CONNECTEUR D'ALIMENTATION

2. Retirez le porte-fusible.
3. Retirez le fusible de son support.
4. Placez le nouveau fusible dans le porte-fusible et insérez celui-ci dans son logement (1).



6 Informations générales et Spécifications

6.1 Introduction

Les traceurs à découpe de la gamme S Class 2 ont été conçus pour découper des graphiques créés sur ordinateur sur du vinyle en feuille ou en rouleau. L'utilisation du système optique de repérage intégré (OPOS) permet la découpe au contour des graphiques imprimés. En remplaçant la lame par un stylo, le traceur à découpe peut produire des dessins techniques.

Les modèles de traceurs suivants sont actuellement disponibles :

- Le S2 75 accepte une largeur de média comprise entre 60 mm et 840 mm.
- Le S2 120 accepte une largeur de média comprise entre 115 mm et 1300 mm.
- Le S2 140 accepte une largeur de média comprise entre 170 mm et 1450 mm.
- Le S2 160 accepte une largeur de média comprise entre 170 mm et 1680 mm.

6.1.1 Caractéristiques des produits

Voici les principales caractéristiques des traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2.

- Largeur des médias variable.
- Emulations sélectionnables : DM/PL,™ HP-GL,™ et HP-GL/2™.
- Outil de perforation amovible avec sa propre bande de protection.
- Système automatique d'alignement OPOS.
- Stylo ou feutre permettant le tracé de prévisualisation sur papier.
- Pression et déport de lame ajustables, contrôlés par microprocesseur.
- La communication avec l'ordinateur hôte via le standard USB ou Ethernet 10/100.
- Ecran tactile couleur de 3.5 inch pour contrôle de l'opérateur pratique.
- Unités de mesure métriques ou anglo-saxonnes.
- Résolution de courbes paramétrable : 0.1 mm ou 0.025 mm.

- Menu de sélection de la configuration de démarrage du traceur à découpe.
- Large choix de vitesses de découpe (unités métriques ou anglo-saxonnes).
- Jusqu'à huit configurations différentes d'utilisation enregistrées dans la mémoire non volatile du traceur à découpe.
- Support du vinyle pour un chargement automatique avec des flasques optionnelles pour garantir une découpe correcte de longs travaux.
- Déroulement du vinyle automatique.
- Détection du vinyle.
- Compression et lissage des courbes pour une meilleure qualité de découpe.
- Fonction de redécoupage des travaux.
- USB A receptacle to connect USB flash drives..
- Tests et calibrages des outils.
- Overcut pour un échenillage aisé, OptiCut pour prolonger la durée de vie des lames flottantes.
- Socle et panier.
- Fonctionnalité de feuille de découpe automatique.

6.2 Spécifications

6.2.1 Traceur à découpe

	S75		S120		S140		S160	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Hauteur	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7
Largeur	1410	55.5	1870	73.6	2021	79.6	2250	88.6
Profondeur panier replié	680	26.8	680	26.8	680	26.8	680	26.8
Profondeur panier ouvert	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5
	Kg	lbs	Kg	lbs	Kg	lbs	Kg	lbs
Poids	49.5	109	61.5	135.6	65.5	144.5	71	156.5

TABLEAU 5-1
SPECIFICATIONS DES TRACEURS DE LA GAMME S CLASS 2

6.2.2 Matériau

	S75		S120		S140		S160	
	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces
Largeur	60 - 840	2.4 - 33	115 - 1300	4.5 - 51	170 - 1450	6.7 - 57	170 - 1680	6.7 - 66
Largeur découpable maximale (*)	742	29.2	1200	47.2	1350	53.1	1580	62.2
Marge mini gauche/droite (**)	25	1	25	1	25	1	25	1
Marge avant	45	45	45	45	45	45	45	45
Marge arrière								
Délect. activés	45	1.75	45	1.75	45	1.75	45	1.75
Délect. inactifs	33	1.3	33	1.3	33	1.3	33	1.3
Précision d'entraînement(***)	± 0.1 mm jusqu'à 12 m (vinyle < 760 mm) ± 0.1 mm jusqu'à 4 m (vinyle > 760 mm)							
Epaisseur du matériau	0.05mm à 0.25mm Jusqu'à 0.8 mm avec une lame de sablage flottante Jusqu'à 1.2 mm avec une lame de sablage tangentielle							

(*) Largeur maximale en mode 'normal', le mode 'élargi' permet de découper sur une plus grande largeur

(**) Pour placer les galets (voir la section 1.6.1).

(***) Des découpes plus longues peuvent être traitées, mais la précision n'est plus garantie (en fonction du média utilisé, de sa taille et d'autres paramètres).

TABLEAU 5-2
SPECIFICITE DES MEDIAS POUR LA GAMME S CLASS 2

6.2.3 Lame, stylo et outil de picotage

Un traceur à découpe de la gamme S CLASS 2 est livré avec tous les outils nécessaires pour travailler immédiatement.

Certains outils sont préinstallés, alors que les autres sont rangés dans d'autres boîtes.

Vous trouverez ci-dessous la liste des outils livrés avec votre traceur à découpe. Merci de vérifier si tous les outils sont bien présents lors du déballage.

	Utilisé(e) sur	Flottante	Tangentielle
Lame flottante standard	Vinyle jusqu'à 0.25mm (0.03") d'épaisseur	2	1
Lame flottante sablage (nécessite un porte-lame spécial sablage)	Film de sablage et matériaux de plus de 0.25mm (0.03")	x	x
Lame tangentielle standard	Vinyle jusqu'à 0.25mm (0.03") d'épaisseur	x	2
Lame tangentielle sablage (nécessite un porte-galets spécial sablage)	Film de sablage et matériaux de plus de 0.25mm (0.03")	x	1
Stylo à bille (nécessite le porte-stylo)	Papier	x	1
Outil de picotage	Papier	x	1
Lame de séparation du matériau	Vinyle jusqu'à 0.25mm (0.03") d'épais	2	2

TABLEAU 5-3
OUTILS DE LA GAMME S CLASS 2

Pour commander des outils de remplacement, contactez votre revendeur local Summa, en mentionnant la référence notée dans le tableau 6-8.



NOTE : Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 fonctionneront en respectant les spécifications si vous utilisez les lames, stylos ou feutres, et les outils de picotages d'origine Summa. Ne remplacez pas les outils par des produits d'autres constructeurs.

6.2.4 Interface

Communication	Connexion de base USB et Ethernet 10/100
USB I/O Connecteur de port Connecteur d'accouplement Version	Series USB "B" réceptacle (prise femelle) Series USB "B" plug (prise mâle) 1.1
Ethernet I/O connecteur de port	RJ45 prise mâle
USB Flash Drives Réceptacle USB A	FAT 32, max 8GB et max 100 fichiers. Seulement des fichiers de découpe (fichiers DMPL et HPGL) ou fichiers firmware (fichiers avec l'extension summa1)

TABLEAU 5-4
SPECIFICATIONS DES INTERFACES DE LA GAMME S CLASS 2

6.2.5 Microprogrammation (Firmware)

Langage (*)	DM/PL, HP-GL (émulation 758x), HP-GL/2
Caractères supportés	ASCII standard
Polices supportées	Sans sérif (seul coupe et moyenne)
Découpes contenues dans la ROM	Test Confidence, test DIN A4

(*) le traceur détecte la langue d'émulation automatiquement au début des données de découpe envoyées

TABLEAU 5-5
MICROPROGRAMMATION DE LA GAMME S CLASS 2

6.2.6 Performance

Mesures effectuées sur un vinyle avec support siliconé de 0.05 mm (0.002") d'épaisseur, épaisseur totale de 0.25 mm (0.010") maximum.

Vitesse axiale	50 à 1000 mm/s	2 à 40 ips
Vitesse par défaut	800 mm/s	32 ips
Accélération	Jusqu'à 5.5 G	
Résolution adressable	0.025 mm, 0.1 mm	0.001", 0.005"
Résolution par défaut	0.025 mm	0.001"
Résolution mécanique	6.3 µm	0.25 mil
Précision	0.2% du mouvement ou 0.25 mm, au plus (*)	0.2% du mouvement ou 0.010", au plus (*)
Pression de la lame pour tête flottante	0 à 400 gr.	
Pression de feutre pour tête flottante	0 à 400 gr.	
Pression de picotage pour tête flottante	0 à 250 gr.	
Pression de la lame pour tête tangentielle	0 à 600 gr.	
Pression de stylo pour tête tangentielle	0 à 600 gr.	
Pression de picotage pour tête tangentielle	0 à 250 gr.	

* Exception faite de la dilatation du matériau, des étirements, arrachements, ...

TABLEAU 5-6
PERFORMANCES DE LA GAMME S CLASS 2

6.2.7 Conditions d'environnement

(Traceur sans matériau)

Température de fonctionnement	15 à 35 °C	59 à 95 °F
Température de stockage	-30 à 70 °C	-22 à 158 °F
Humidité relative	35 - 75 %, sans condensation	

TABLEAU 5-7
CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT DE LA GAMME S CLASS 2



IMPORTANT : L'utilisation d'un matériau stable est pré-requise pour l'obtention de la meilleure qualité de découpe. De plus, des changements de température peuvent provoquer des rétractions ou des dilatations du matériau. Pour assurer la stabilité du matériau, laissez-le dans l'environnement du traceur pendant au moins 24 h.

6.2.8 Electricité

Tension de fonctionnement: 100-240V 50/60 Hz.

Fusible : T2AH 250V Schurter SPT ou équivalent.











ATTENTION : Pour ne pas compromettre la protection contre les risques d'incendie, remplacer par un fusible de même type et de mêmes caractéristiques nominales.

6.3 Accessoires

Les listes suivantes contiennent la description et la référence des accessoires.

Série D

Decription de la pièce	Référence	Aperçu
Porte-lame traînante standard / Dia 1.5 mm	9TL89-67033	
Lame traînante standard 36° / Dia 1.5 mm (5 pièces)	9TL89-67041	
Lame traînante 60° / Dia 1.5 mm	391-231	
Porte-lame traînante de sablage / Dia 2 mm (cuivre)	391-363	
Lame traînante de sablage 55° / Dia 2 mm (5 pièces)	391-358	
Kit de perforation	395-313	
Pointe pochoir	391-592	
Bande de perforation (30 m)	391-598	



Description de la pièce	Référence	Aperçu
Stylo à bille noir (5 pièces)	395-430	
Stylo à bille blue (5 pièces)	395-431	
Porte-stylo universel tête D	395-434	
Stylos noirs à pointe de fibre (4 pièces)	MP06BK	

TABLEAU 5-8
S ACCESSOIRES POUR SERIES FLOTTANTES

Série T

Description de la pièce	Référence	Aperçu
Porte-lame tangentielle	395-322	
Lame tangentielle standard 36° (5 pièces)	390-534	
Lame tangentielle 60° de sablage	390-550	
Lame tangentielle à double pointe 36°	390-551	
Lame tangentielle 45°, Coin 40/25°	390-560	
Outil d'installation de la lame	390-553	
Porte-lame tangentielle/traînante	395-323	
Lame traînante standard 36° / Dia 1.5 mm (5 pièces)	9TL89-67041	
Lame traînante 60° / Dia 1.5 mm	391-231	

Description de la pièce	Référence	Aperçu
Kit de perforation	395-315	
Pointe pochoir	391-592	
Bande de perforation (30 m)	391-598	
Support de pointe à bille tangentielle	395-324	
Stylo à bille tangentiel	395-325	
Stylo Fibre Assy S Class T-HD	395-376	
Guide-lame, traînant	395-330	
Guide-lame, de sablage	395-347	
Guide-lame, standard	395-348	

TABLEAU 5-9
S ACCESSOIRES POUR SERIES TANGENTIELLES

Accessoires généraux

Description de la pièce	Référence	Aperçu
Fusibles T2AH 250V (10 pièces)	KIT-1040	
Lames de rasoir (10 pièces)	391-146	
Porte-lames de rasoir	1NC40-67035	
Ensemble de 2 brides 3"	1NC40-67034	
Ensemble de roulette de traction (2) & Clips	395-401	
Cable USB A/B, 5M	399-111	
Ensemble de 2 brides 2"	400-561	
Câble d'alimentation	(Différences régionales, contactez votre revendeur local pour connaître le numéro exact de la pièce)	
Bande de perforation	1NC40-67032	

TABLEAUX 5-10
S ACCESSOIRES GENERAUX