

MUTOH

KULLANICI EL KİTABI

Reklam Folyo Kesim Makinesi

ValueCut

VC-600
VC-1300
VC-1800



Tan Reklam A.Ş. / <http://www.tanreklam.com>

Dzn No. V6a 2015 Nisan

Cihazın Kullanım Ömrü 10 Yıldır

Plotter'i Kullanmadan Lütfen Bu Kılavuzu Okuyun.

Bu Kılavuzda Belirtilen Ticari Markalar

- MUTOH, ValueCut, VC-600, VC-1300, VC-1800, ValueJet MUTOH INDUSTRIES LTD. 'nin tescilli ticari markaları veya ürün adlarıdır.
- Diğer şirket ve ürün adları tescilli ticari markalar veya ürün adları olabilir.

Dikkat.

- Bu ürünün veya yayının hiçbir kısmı, MUTOH INDUSTRIES LTD.'nin izni olmaksızın, kişisel kullanım haricinde herhangi bir biçimde veya herhangi bir yolla çoğaltılamaz, kopyalanamaz veya iletilemez.
- Bu yayının ürünü ve içeriği önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
- MUTOH INDUSTRIES LTD. bu yayını ücretsiz olarak tutmak için elinden gelen çabayı göstermiştir, ancak herhangi bir belirsizlik veya yanlış iz bulursanız, lütfen bizi veya bu ekipmanı satın aldığınız mağazayı arayın.
- MUTOH INDUSTRIES LTD. bu ekipmanın veya bu el kitabının kullanımından kaynaklanan hasarlar veya arızalardan sorumlu olmayacaktır.

Önemli bilgi

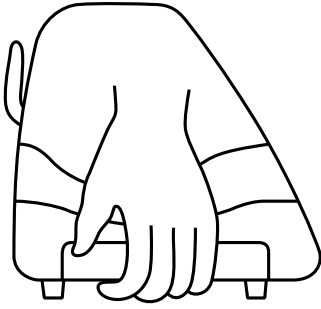
ValueCut Folyo Kesim Makinesini aldığınız için teşekkür ederiz. Kesim makinenizi kullanmadan önce lütfen aşağıdaki güvenlik uyarılarını ve talimatlarını okuduğunuzdan emin olun.



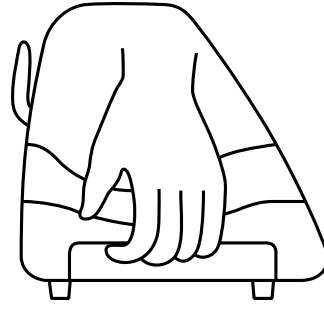
Dikkat!

GÜVENLİK ÖNLEMİ :

- Emniyetli bir taşıma için lütfen kesiciyi hareket ettirirken cihaz tabanından sıkıca tutun. Kesiciyi, her iki taraftaki çöküntü alanını kavrayarak hareket ettirmeyin.



O (Doğru)



X (Yanlış)

- Kesim makinesinin çalışması sırasında parmaklarınızın sıkışmasını önlemek için elinizi alet taşıyıcı kafa aksamına yakın bir yere koymayın.



- Tehlike: Hareketli parçalardan parmak ve diğer vücut parçalarınızı uzak tutun!

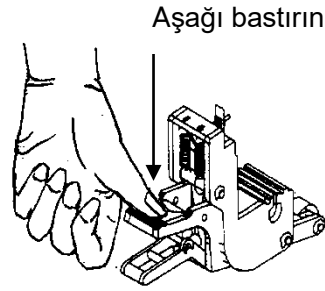


- Bıçak tutucusunu sallamayın veya düşürmeyin, bıçak ucu dışarı fırlayabilir.
- Bir işlem sırasında, makinenin hareketli parçalarına (kesici takım taşıyan kafa aksamı gibi) dokunmayın. Aynı zamanda giysi ve saçlarınızın yakalanmamasına dikkat edin.
- Elektrik kablosunu daima topraklı bir prize takın.
- Daima cihazla birlikte verilen güç kablosunu kullanın. Elektrik kablosunu, nesnelere arasında bükülmüş veya bir yere takılacak şekilde kablolamayın.
- Kesim cihazı için doğrudan güç kaynağından güç alın (AC 220 V - 240 V). Aynı priz yuvasında birden fazla fiş kullanmayın. Bu, ısı üretebilir ve yangına neden olabilir.
- Alet ve çevre birimlerini, çocukların ulaşabileceği yerlerden uzak tutun.

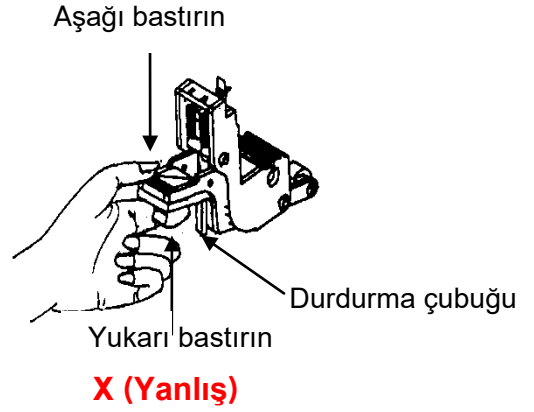
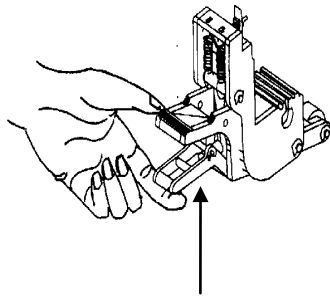
Çalışma önlemi.

- Folyo baskı tekerlerini daima beyaz işaretlerin içine koyun.

Not: Asla üst serbest bırakma butonuna basmayın (serbest bırakma butonuna tam basarsanız, bir klik sesi duyulacaktır) ve alt serbest bırakma tutamağını aşağıda gösterilen resimlerle aynı anda çekin. Bu, durdurma çubuğu doğru konuma gelmeyeceği için metal iz merdanesini devre dışı bırakmanızı engeller ve bu nedenle işlev görmeyecektir.

Devre dışı

O (Doğru)

**Devrede**

Baskı tekerini serbest bırakmak için tutamağı aşağıdan yukarı çekin

İçindekiler

1 Genel bilgiler	9
1.1 Giriş.	9
1.2 Paket İçeriği.	9
1.3 Üretim Özellikleri	11
1.4 ValueCut'ın dış görünüşü	12
1.4.1 Önden Görünüş	12
1.4.2 Arka Görünüm	13
1.4.3 ValueCut'un Genel Görünümü	13
1.4.4 Sol Taraf Görünümü	13
1.4.5 Sağ Taraf Görünümü	14
2 Kurulum	15
2.1 Önlemler	15
2.2 Cihaz Taşıma Ayağı ve Esnek Malzeme Destek Sistemi (VC-1300/1800)	16
2.3 Masaüstü Esnek Malzeme Destek Sistemi (VC-600)	22
2.4 Rulo Dengeleyici Amortisör Kullanımı	24
2.5 Malzeme Sepeti Sisteminin Kurulumu	25
2.6 Kesim Pedi (Kesim Halısı) Montajı	28
2.7 Kesim Bıçağı Montajı	30
2.8 Otomatik Bıçak Uzunluk Algılama	32
2.9 Kablo bağlantısı	34
3 Kontrol Paneli	35
3.1 LCD Paneli	35
3.2 (On-line Mod) Menü yapısı	36
3.3 (Off-line Mod) Menü yapısı	37
3.4 Menü Öğeleri	39
4 Çalıştırma	43
4.1 Malzeme Yükleme	43
4.1.1 Parça (yaprak) Malzeme Yükleme	43

4.1.2 Rulo Malzeme Yükleme	45
4.2 İz Sürme Performansı	48
4.3 Kesim Basıncı ve Ofset Ayarı.	49
4.4 3mm Yazı Nasıl Kesilir	50
4.5 Uzun Kesim ve Çizim Nasıl Oluşturulur	50
4.6 Kesim/Çizim Sonrası Yapılacaklar	51
5 Otomatik Hizalama Sistemi II	52
5.1 Tanım.....	52
5.2 AAS Sisteminin Kalibre Edilmesi	53
5.2.1 Malzemenin Kalibre Edilmesi	53
5.2.2 AAS Kalibrasyonu.....	53
5.2.3 AAS II ve ValueCut	54
5.3 Baskı Makinesinin Test Edilmesi	56
5.4 Referans İşaretlerinin Toplam Uzunlukları	58
5.5 Kontür Kesimi.....	58
5.6 AAS Sistemi İpuçları	60
6 Bakım	61
6.1 Cihazın Temizlenmesi.....	61
6.2 İz Merdanelerinin Temizliği	62
6.3 Baskı Tekerlerinin Temizliği.....	62
7 Sorun Giderme	63
7.1 Cihazın Çalışmama Sorunu.....	63
7.2 Cihaz Çalışırken Yaşanan Sorunlar.....	64
7.2.1 LCM Hata Mesajları	64
7.2.2 Diğer Çalışma Sorunları	65
7.3 Kesim Makinesi/Bilgisayar Bağlantı Sorunları	67
7.4 Yazılımsal Sorunlar	68
7.5 Kesim Kalitesi Sorunları	69
8 FlexiSTARTER Hızlı Başlangıç Kılavuzu.	70
8.1 Tanım.....	70
8.2 FlexiSTARTER Kurulumu.....	70
8.3 FlexiSTARTER'i Başlatma.....	75
8.4 Production Manager'a Aygıt Ekleme	76
8.5 Production Manager İç Ayarları.....	77
8.5.1 Devam eden görevin ayarlarını değiştirme, görevi durdurma veya iptal etme.	77

8.5.2 Production Manager'da kullanılan ölçü biriminin değiştirilmesi	78
8.6 Temel Ayarlar	79
8.6.1 FlexiSTARTER ekranına genel bakış	79
8.6.2 Standart araç çubuğu	80
8.6.3 Ana araç çubuğu	81
8.7 Karakter Oluşturma	82
8.7.1 Kesim/Çizim Penceresi	83
8.8 Karakter Kesim/Çizim İşlemi	84
8.9 Kontur Kesim Çizgisi Verilerini Oluşturma	86
8.9.1 Kontür Kesim Yöntemi	86
8.9.2 Adobe Illustrator verilerinden dosya aktarma	86
8.9.3 Kontür kesme çizgisinin verilerini oluşturma	87
8.9.4 İşaretlenen Kontürlerin Kestirilmesi	88
8.9.5 Kontür Kesim İşareti Oluşturma	89
8.10 Kontür Kesimi	90
8.10.1 Resmin baskı makinesinde bastırılması	90
8.10.2 Kontür Kesim Penceresi	90
8.10.3 Kontür Kesimi	91
8.10.4 Elle Hizalama Yöntemi (Referans)	92
8.11 Özellik Listesi	94
8.12 Sorun Giderme	96
8.12.1 FlexiSTARTER'dan veri gönderilemiyor	96
8.12.2 Kalem yukarıda (pen-up) hızının değiştirilmesi	96
9 Ek Bölüm	97
9.1 ValueCut Özellikleri	97
9.2 Bıçak Özellikleri	98
9.3 Bıçak Ucu Hakkında Bilgiler	99
9.4 Sarf malzemesi ve isteğe bağlı çevre birimleri listesi	100

1 Genel Bilgiler

1.1 Tanımlar

ValueCut serisi kesim ve çizim makineleri, bilgisayar tarafından üretilen görüntülerin, rulo veya parça vinil malzeme üzerine kontur kesimi yapmak için tasarlanmıştır.

Bu kılavuz, aşağıdaki ValueCut serisi kesim/çizim makinesi modellerini kapsar:

·VC-600	malzeme genişliği: 50mm ~ 770mm
·VC-1300	malzeme genişliği: 50mm ~ 1594mm
·VC-1800	malzeme genişliği: 300mm ~ 1900mm

1.2 Paket İçeriği

ValueCut kolisi aşağıda listelenen öğeleri içermektedir, lütfen dikkatlice kontrol edin. Eksik herhangi bir öğe bulursanız, daha fazla yardım için lütfen yerel satıcınıza başvurun.

Standart Parçalar	adet
1. Kesim/Çizim Cihaz Ana Ünitesi	1
2. Cihaz taşıma ayağı seti (VC-1300/1800 standart VC-600 için isteğe bağlı ek öz.)	1
<ul style="list-style-type: none">● 2 adet ana giriş● 2 adet yan giriş● 1 adet dik giriş● 20 adet M6 vida● 1 adet 4mm L-şeklinde altıgen anahtar● 1 adet ayak kurulum kılavuzu sayfası	

3. Esnek Malzeme Destek Sistemi Kolisi İçeriği			1	
parçalar	sadece VC-1300/1800	VC-600		
1 set rulo malzeme flanđı (2 parça)	√	√		
1 set rulo tutucu (2 parça)	√	√		
1 set vidalı rulo tutucu kılavuz bileziği (4 parça)	√	√		
1 set rulo tutucu destek sistemi (2 parça)	√	√		
1 adet M6 L-đeklinde altıgen anahtar	√	√		
1 adet rulo tutucu kurulum kılavuzu sayfası		√		
1 set masa üstü destek kanatları (2 parça)		√		
4 parça plastik ayak		√		
4 adet M4 vida		√		
1 adet 3mm L-đeklinde altıgen anahtar		√		
12 adet M6 vida		√		
1 adet 4mm L-đeklinde altıgen anahtar		√		
4. Malzeme sepeti (VC-1300/1800 standart) (VC-600 ek özellik)			1	
<ul style="list-style-type: none"> ● 2 parça sepet kolu ● 2 parça sepet çubuğu ● 1 parça kumağ sepet malzemesi ● 4 parça sepet montaj vidası ● 2 parça bağlantı sacı (sepet kolları için) ● 8 adet M3 vida ● 1 adet 2mm L-đeklinde altıgen anahtar 				
5. Aksesuarlar				1
<ul style="list-style-type: none"> ● 1 adet Kullanıcı Kılavuz CD'si ● 1 adet veri kablosu (RS-232C kablo 3m) ● 1 adet veri kablosu (USB kablo 3m) ● 1 set Bıçak Tutucu (Cihaz üzerinde takım tutucu kafa ünitesine takılı halde) ● 1 adet Bıçak ucu (45° kırmızı kapaklı / bıçak tutucuya takılı halde) ● 1 adet emniyetli folyo kesme bıçağı ● 1 adet kesim halısı (kesim pedi) ● 1 adet cımbız ● 1 adet yağ bazlı mürekkep içeren tükenmez uçlu kalem 				

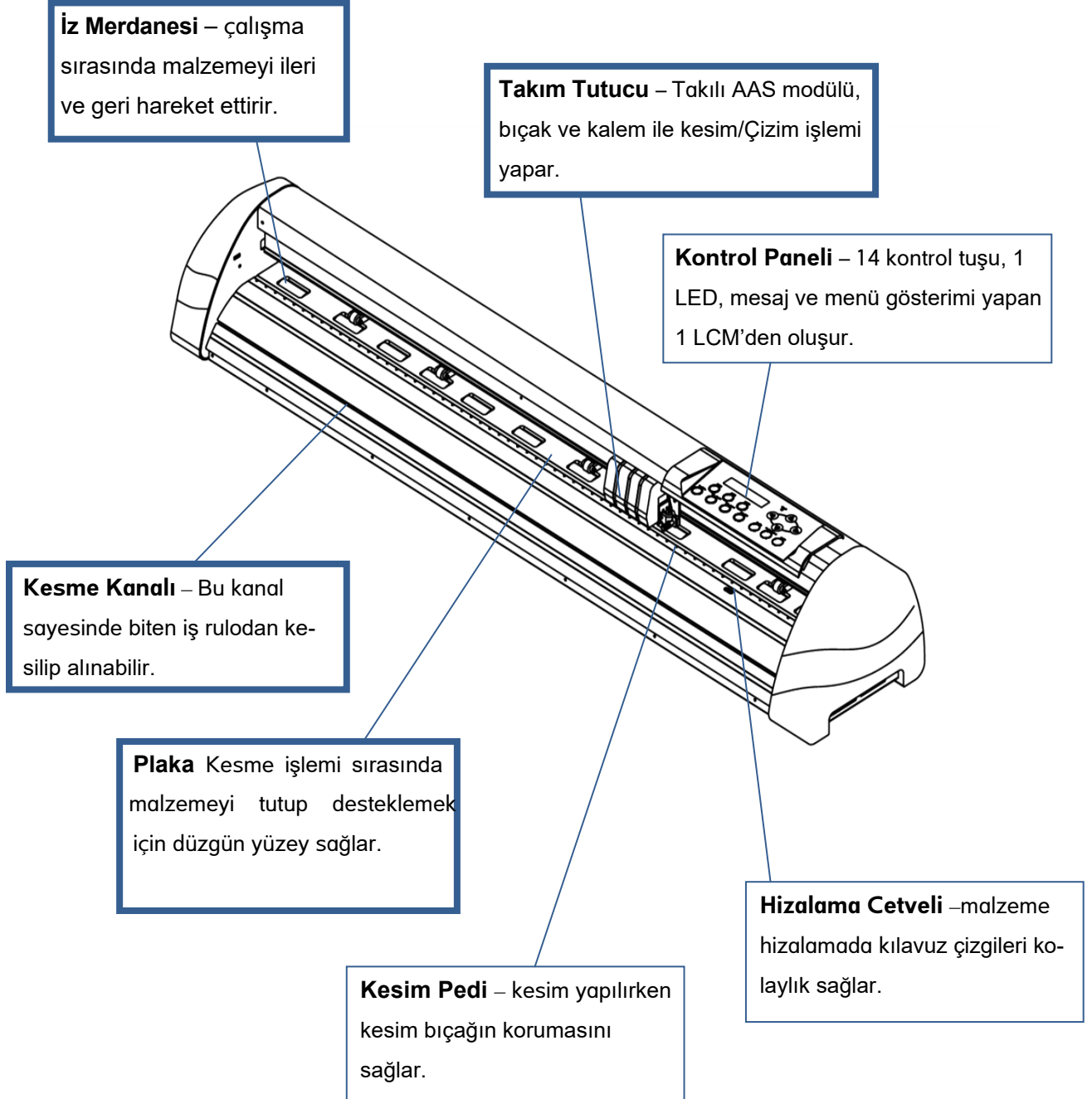
1.3 Üretim Özellikleri

Aşağıda, ValueCut serisi kesim plotterlarının temel özellikleri bulunmaktadır:

- üçlü bağlantı özelliği daha fazla esneklik sağlar
- 600 grama kadar kesim basıncı
- 1530mm / sn kesim hızı
- 10 metre iz sürme garantisi
- kullanıcı dostu, çoklu dil seçenekli kontrol paneli
- zarif malzeme biriktirme sepeti (bazı modellerde ek özellik olarak seçilebilir)
- otomatik konturlu kesim için geliştirilmiş otomatik hizalama sistemi

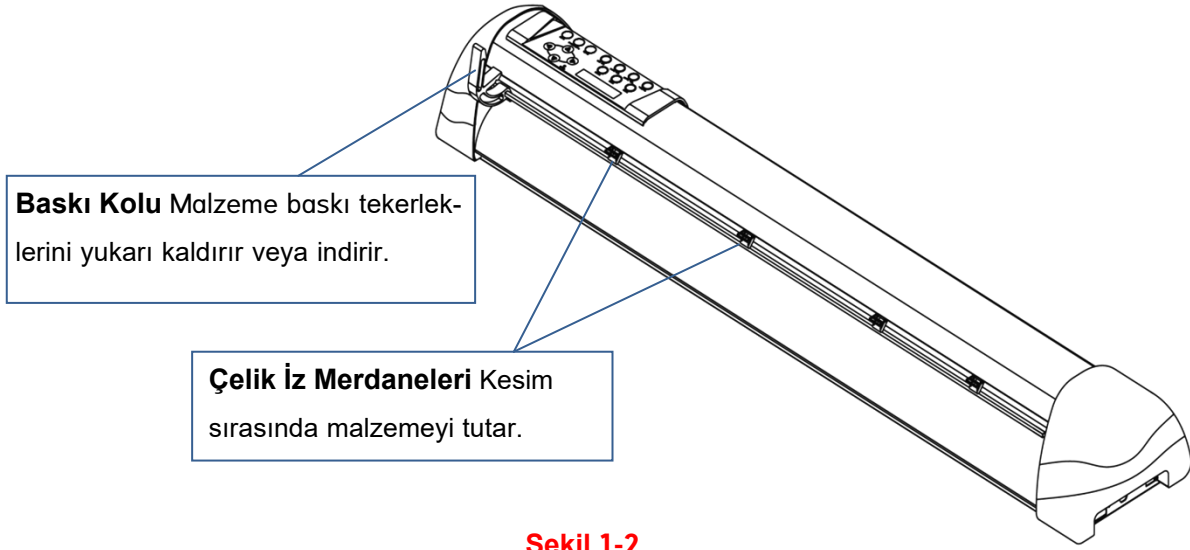
1.4 ValueCut'ın Görünümü

1.4.1 Önden Görünüş



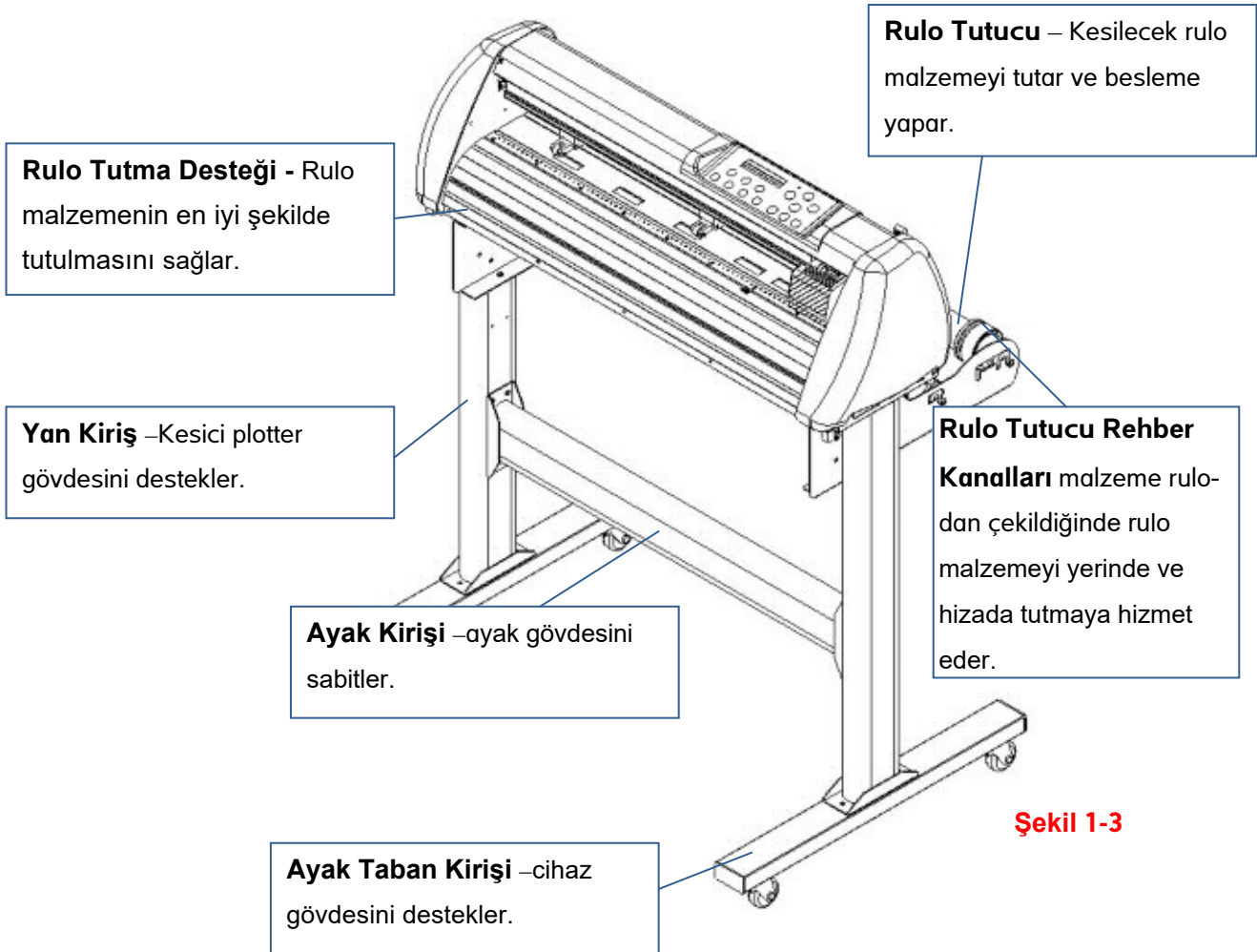
Şekil 1-1

1.4.2 Arka Görünüm



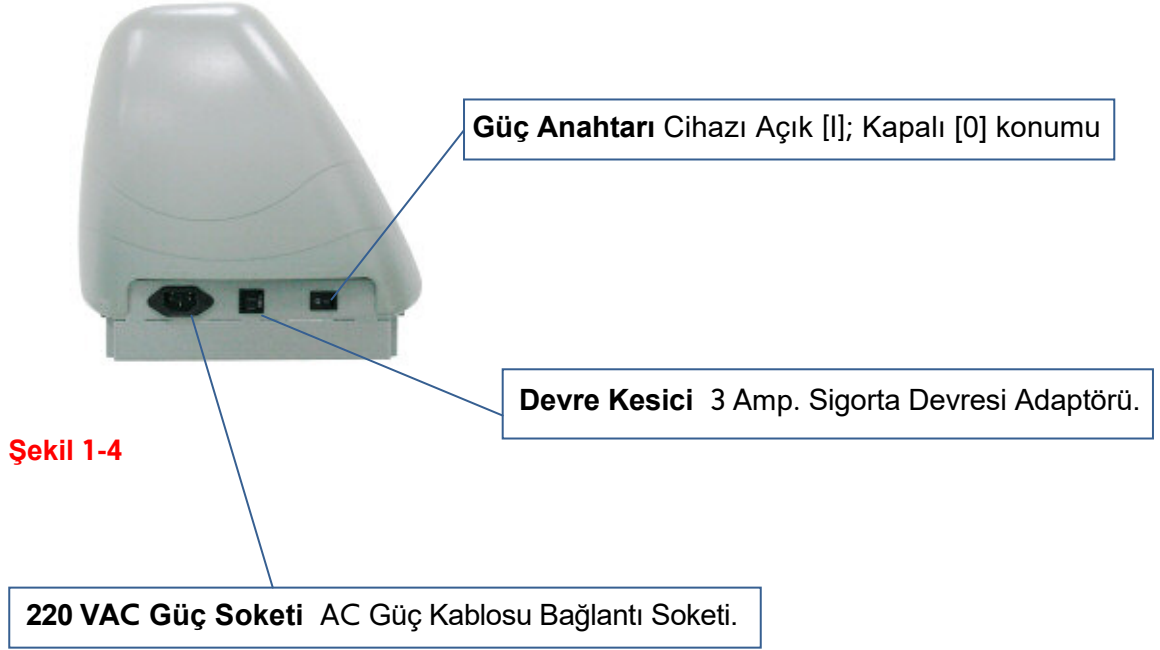
Şekil 1-2

1.4.3 ValueCut'un Genel Görünümü



Şekil 1-3

1.4.4 Sol Taraf Görünümü



1.4.5 Sağ Taraf Görünümü



2 Kurulum

2.1 Önlemler

Kurulumu başlamadan önce lütfen aşağıdaki bilgileri dikkatlice okuyun.

Not:

1. Giriş

- Cihazı kurmadan önce güç anahtarının kapalı olduğundan emin olun.
- Herhangi bir yaralanmayı önlemek için kesiciyi dikkatle tutun.

2. Kesim plotterini kurmadan önce kurulum ve çalıştırma için uygun yer seçimi yapılması.

Kesim plotterinizi kurmadan önce, aşağıdaki koşulları sağlayan uygun bir yer seçin.

- Kullanıcı makineye herhangi bir yönden kolayca erişebilmelidir.
- Makine, aksesuar ve malzemeleri için yeterli yer ayrılmalıdır.
- Titreşimsiz, sağlam bir çalışma zemini seçilmelidir.
- Çalışma ortamı sıcaklığını **15 ve 30 °C (60-86°F)** arasında tutun.
- Çalışma ortamının bağıl nem oranı **%25** ile **%75** arasında olmalıdır.
- Makineyi toza ve güçlü hava akımına karşı koruyun.
- Makineyi doğrudan güneş ışığından veya aşırı parlak aydınlatmadan koruyun.

3. Elektrik Bağlantısının Yapılması

Elektrik bağlantı kablosunun fişini kontrol edip duvar prizine uygun olup olmadığına bakın. Uygun değilse, lütfen satıcınıza başvurun.

- Elektrik bağlantı fişini doğru topraklanmış bir elektrik prizine takın.
- Elektrik kablosunun diğer ucunu kesici plotter'in AC soketine takın.

2.2 Cihaz Ayağı / Malzeme Destek Sistemi (VC-1300/1800)

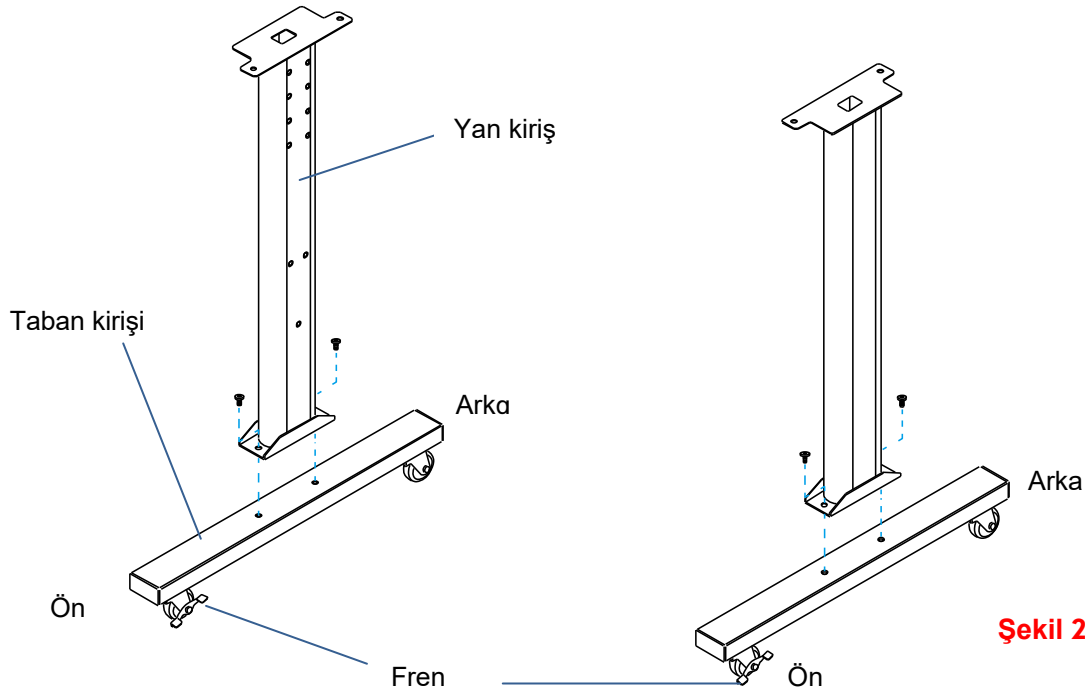
Adım 1

Cihaz taşıma ayağı koli içeriği ve aksesuar ürünleri gözden geçirin:

- 2 adet taban kirişi
- 2 adet yan kiriş
- 1 adet gövde kirişi
- 20 adet M6 vida
- 1 adet 4mm L-şeklinde altıgen anahtar
- 1 adet cihaz taşıma ayağı kurulum kılavuzu

Adım 2

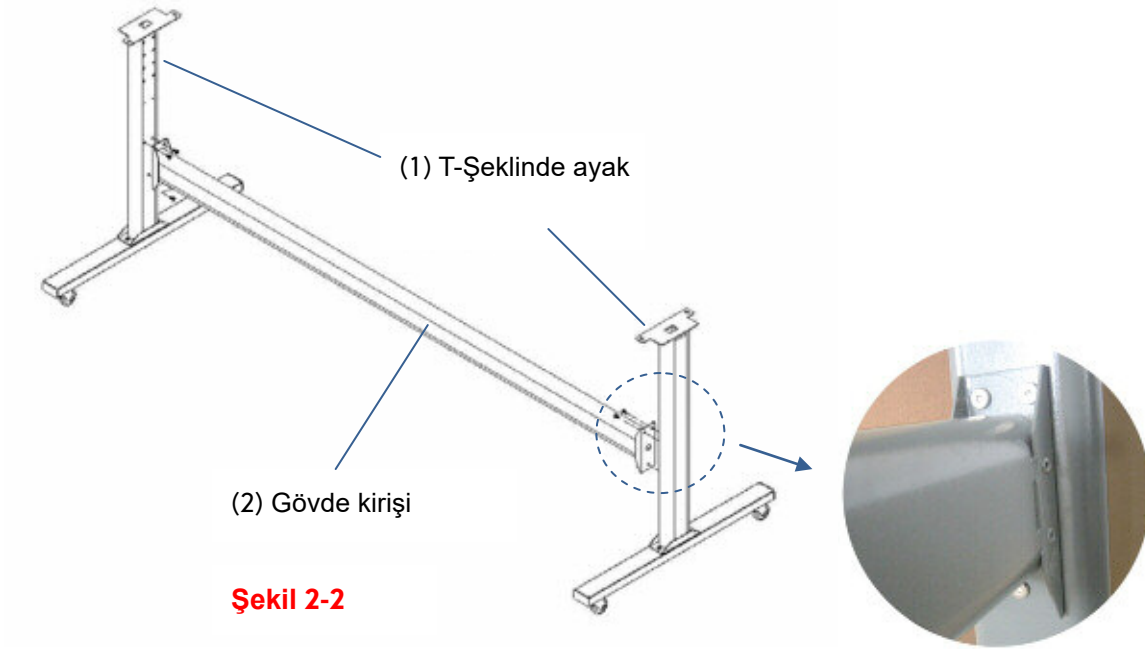
Çizici gövdesini ve aksesuarları taşıma kolisinden çıkarın. T şeklinde bir ayak oluşturmak için taban kirişini 2 vida ile yan dik kirişe monte edin.



Lütfen taban kirişinin yönüne dikkat edin (tekerlekler kirişin ön ucunda olmalıdır.).

Adım 3

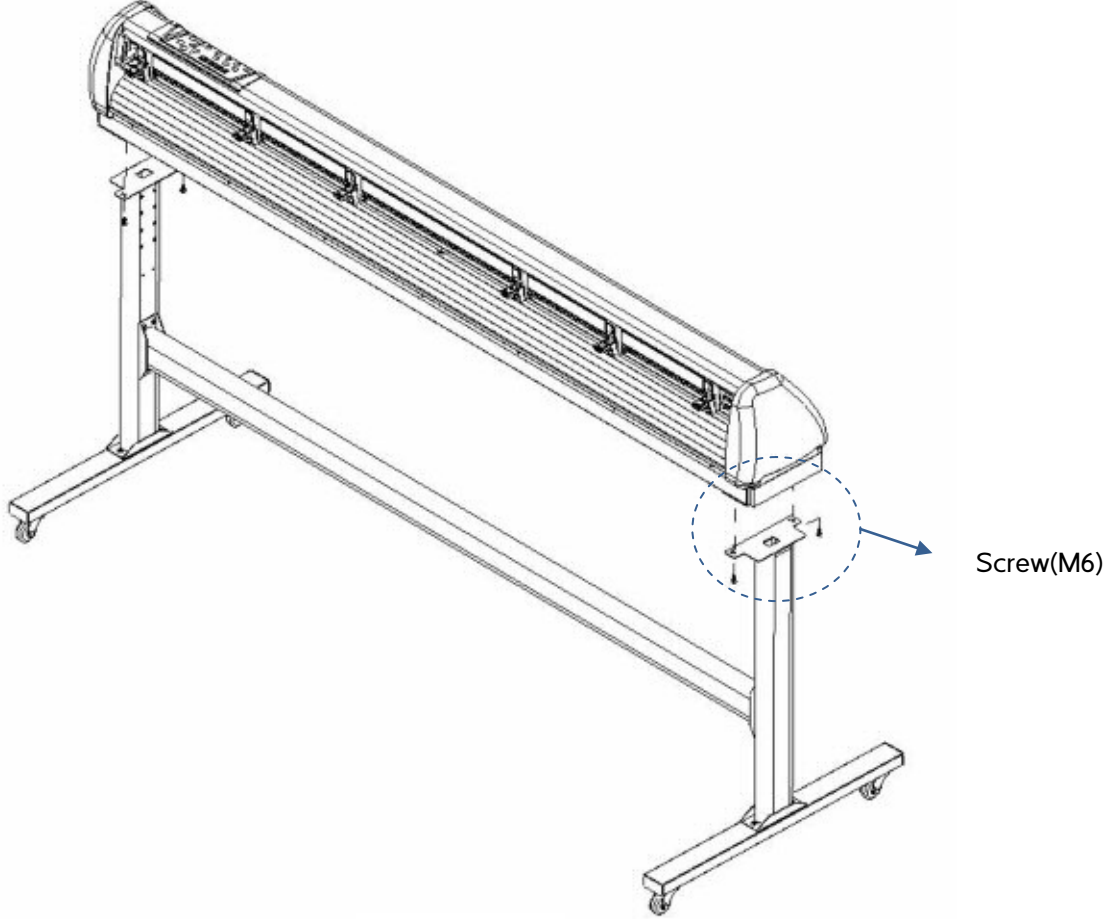
Ana gövde kirişini yatay duracak şekilde T şeklindeki ayaklara yerleştirin ve monte etmek için (1) (2) numaralı sırayı takip edin. (Bakınız Şekil 2-2 & 2-3)

**Şekil 2-2****Şekil 2-3****Adım 4**

Ayak kirişini parça (1) 'e dik olarak yerleştirin vidalarını monte edip Şekil 2-5'teki gibi sıkın. Cihaz ayağı tam görünümü Şekil 2-4 gibi olacaktır..

Adım 5

Kesici/Çizici Cihazınızı kutusundan çıkartın. Cihaz taşıma ayağını çizicinizin altına getirin ve sabitleme vidalarını çizici altındaki yerlerine yerleştirin ve Şekil 2-4'te gösterildiği gibi sıkıştırın.

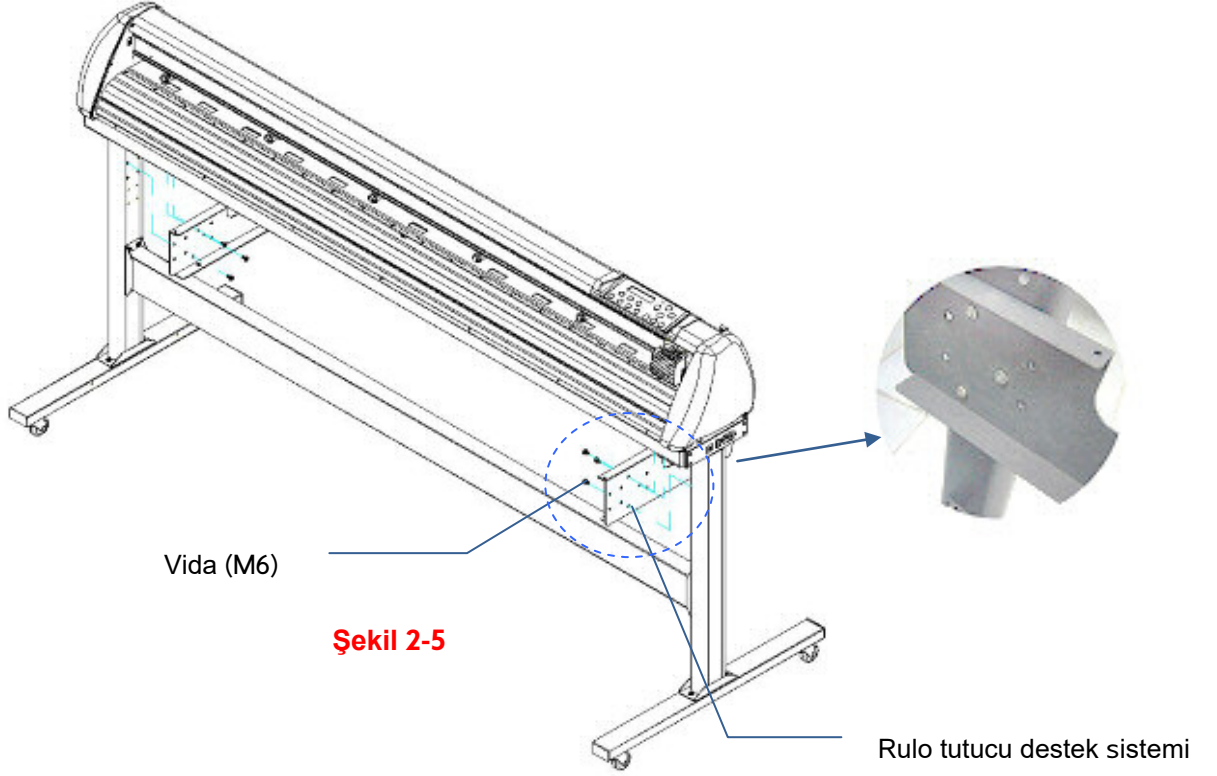


Şekil 2-4

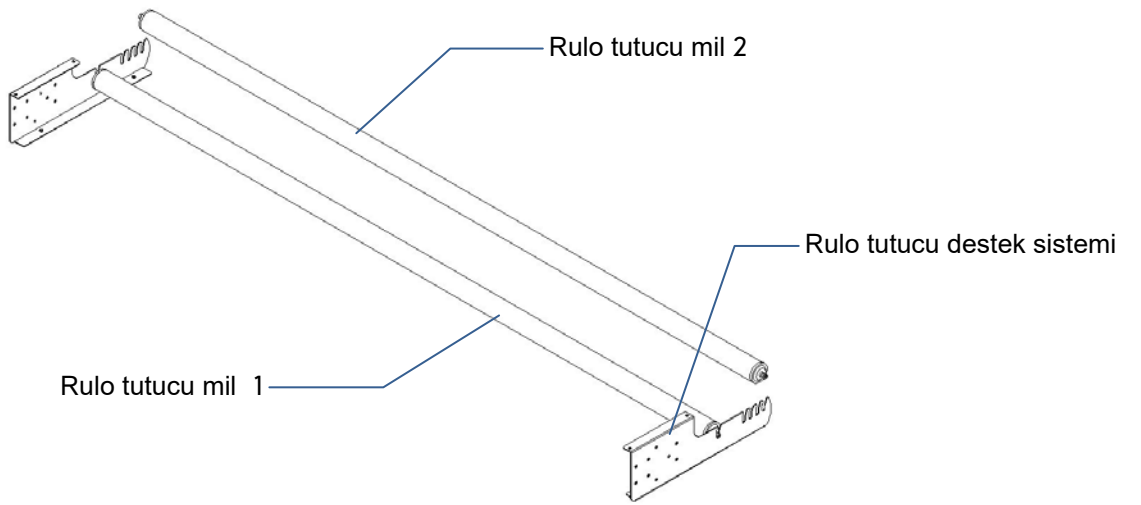
Not: Kesici/Çizici montajının en az iki kişi tarafından yapılması gerekir.

Adım 6

Rulo tutucu destek sistemi yan tablasını vidaları ile birlikte deliklerine yerleştirin ve sonra Şekil 2-5'de gösterildiği gibi vidalarının sıkıştırın. Rulo tutucu destek sistemini farklı deliklere yerleştirerek konumuna karar verebilirsiniz.

**Adım 7**

Rulo tutucu mil 1'i rulo tutucu destek sistemindeki deliklere yerleştirin. (Şekil 2-6)

**Şekil 2-6**

Adım 8

Rulo tutucu mil 2'yi paketinden çıkardıktan sonra sabitleme vidasını ters saat yönüne doğru yaklaşık 3 tur çevirin (Şekil 2-7).

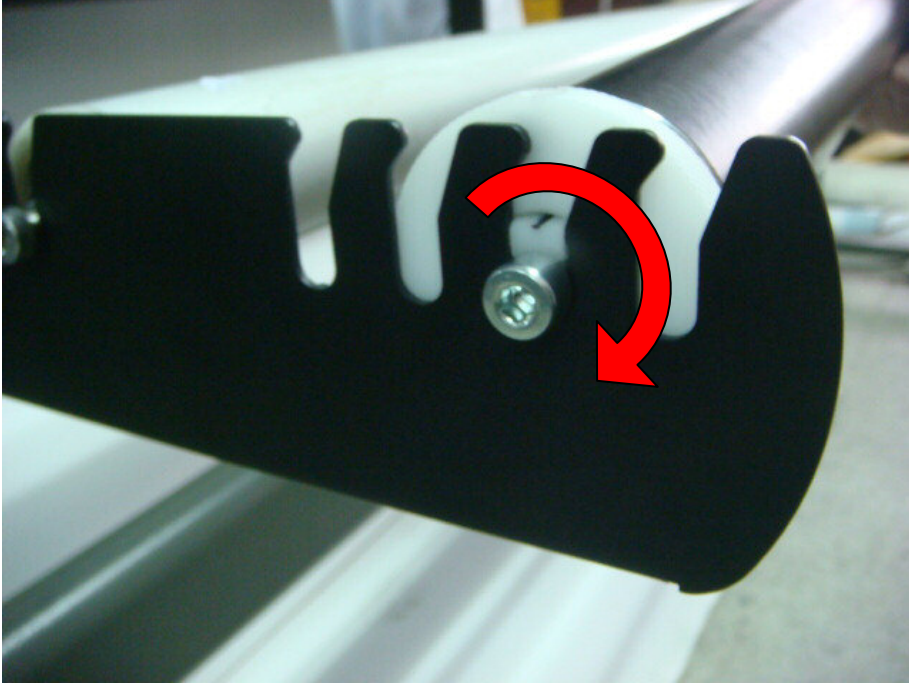
**Şekil 2-7****Adım 9**

Rulo tutucu milin ucunu sol rulo tutucu destek sistemi kanalına sokun ve sonra rulo tutacağı ucunu sağ rulo tutucu destek sistemi kanalına sokun. Beyaz çıkıntının kanala sıkıştığından emin olun (Şekil 2-8).

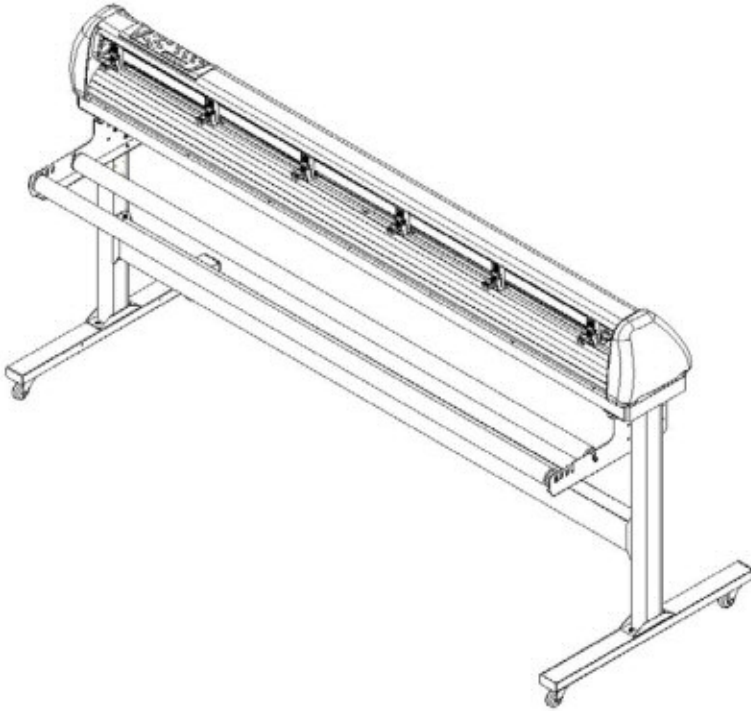
**Şekil 2-8**

Adım 10

Mil amortisörü vidasını, sağ rulo tutucu destek sistemine sıkıca oturuncaya kadar sıkıştırın. (Şekil 2-9).

**Şekil 2-9****Adım 11**

Son olarak, kurulumu tamamlanmış cihaz görünümü aşağıdaki gibi olacaktır.(Şekil 2-10).

**Şekil 2-10**

2.3 Cihaz Ayağı / Malzeme Destek Sistemi (VC-600)

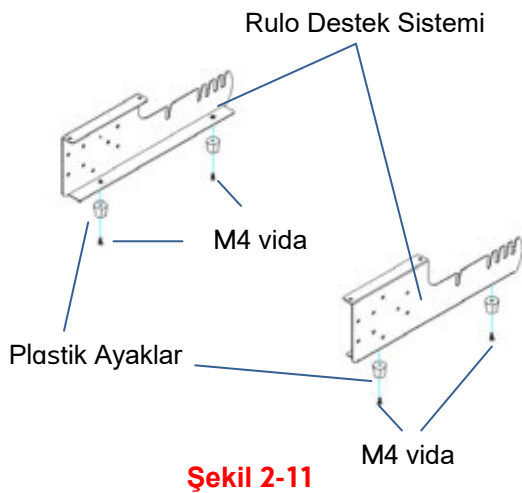
Adım 1

Cihaz taşıma ayağı koli içeriği ve aksesuar ürünleri gözden geçirin:

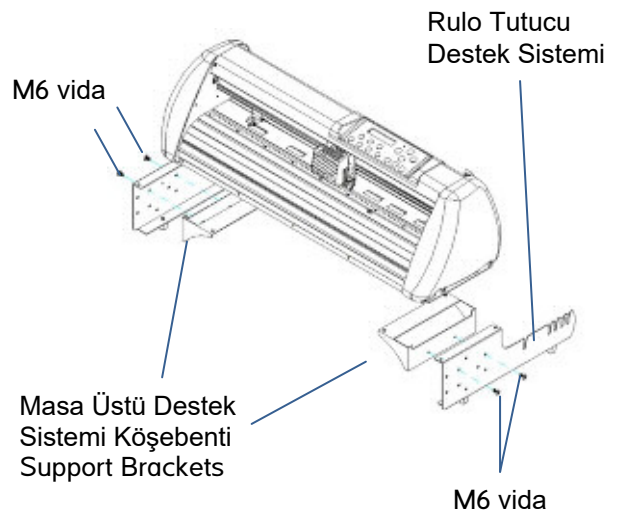
- 1 set Rulo Malzeme Flanş (2 parça)
- 1 set Rulo Tutucu Mil (2 parça)
- 1 set Vidalı Rulo Tutucu Kılavuz Bileziği (4 parça)
- 1 set Rulo Tutucu Destek Sacı (2 parça)
- 1 set Masa Üstü Destek Sistemi Köşebent (2 parça)
- 4 parça Plastik Ayak
- 4 parça M4 vida
- 12 parça M6 vida
- 1 parça 3mm L-şeklinde altıgen anahtar
- 1 parça 4mm L-şeklinde altıgen anahtar
- 1 parça 5mm L-şeklinde altıgen anahtar (Rulo tutucu mili vidası ayarı için)
- 1 parça rulo tutucu destek sistemi kurulum kılavuzu

Adım 2

4 adet plastik ayağı, rulo tutucu destek sisteminin altına koyun ve ayak yuva deliklerine M4 vidaları takın, 3mm L-şeklinde anahtar ile sıkın. (Şekil 2-11)



Şekil 2-12

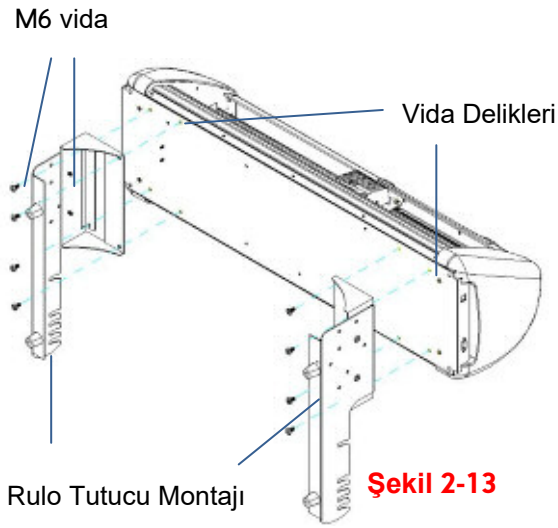
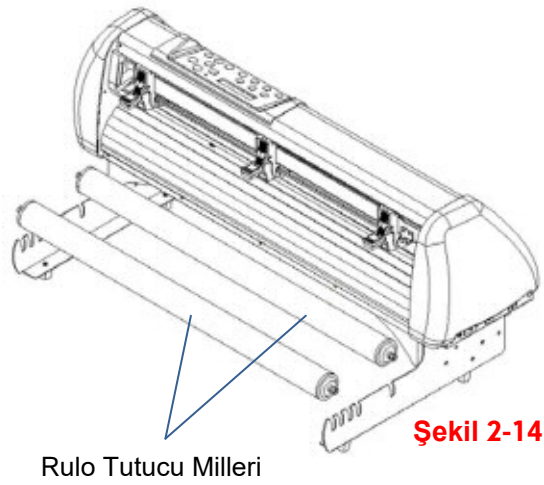


Adım 3

Masaüstü Destek Köşebentlerini Rulo Tutucu Destek Sisteminin yanına yerleştirin ve M6 vidalarını takıp 4mm L-şeklinde tornavida ile sıkın. (Şekil 2-12'ye bakın).

Adım 4

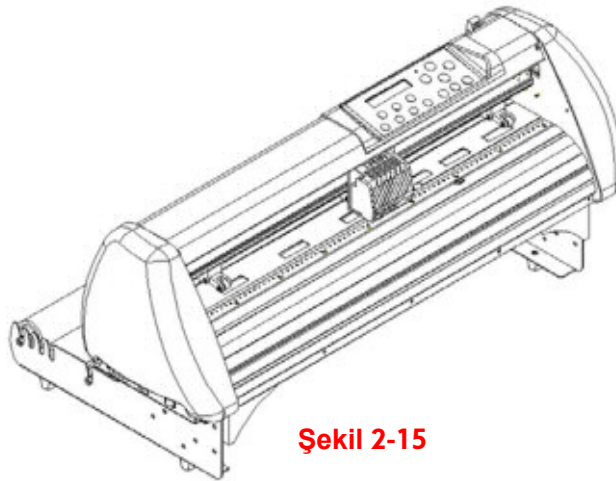
Makinenin altını yanlamasına koyun ve Rulo Tutucu Düzeneğini makinenin altına yerleştirin. Ardından, M6 vida'yı Rulo Tutucu destek takımındaki deliklere yerleştirin ve 4mm'lik L-şeklinde tornavida ile sıkıştırın. (Şekil 2-13'e bakın).

**Şekil 2-13****Şekil 2-14****Adım 5**

İki adet rulo tutucu mili, rulo tutucu desteği deliklerine yerleştirin (Şekil 2-14). Rulo tutucu mil amortisörünü takmak için lütfen bölüm 2.2, Adım 8'den Adım 10'a bakın.

Adım 6

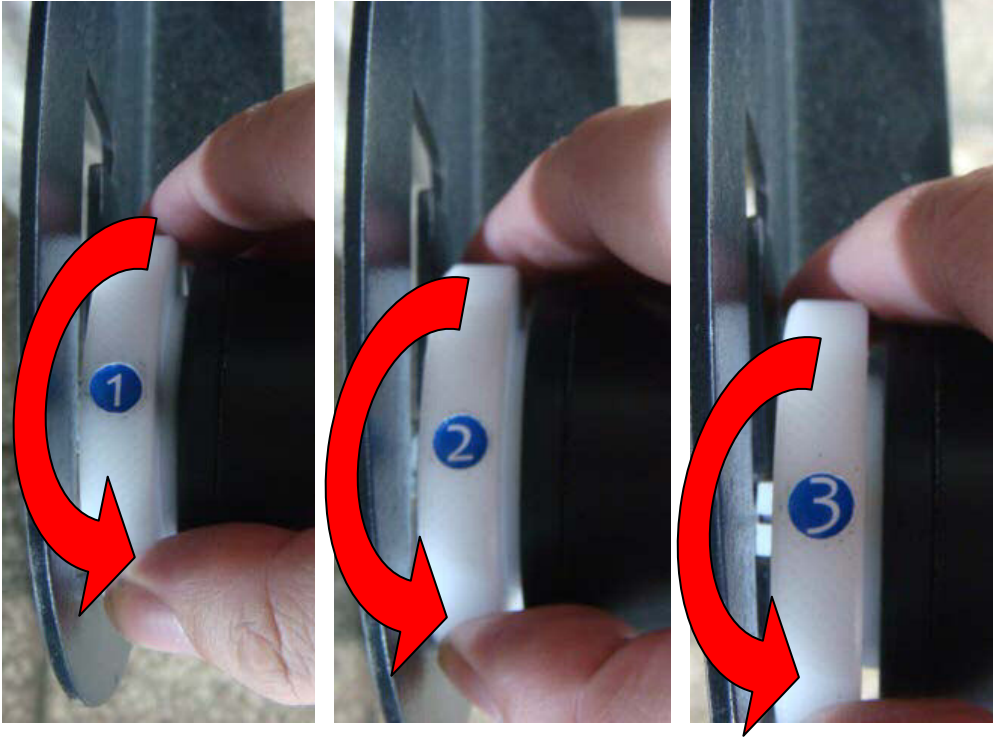
Masaüstü Malzeme Destek Sisteminin tamamı kurulum sonu Şekil 2-15'de gösterildiği gibi olacaktır.

**Şekil 2-15**

2.4 Rulo Dengeleyici Amortisör Kullanımı

Adım 1

Dengeleyici amortisörü ayarlamak için, aşağıda belirtildiği şekilde ayar tekerleğini çevirin. Rakam ne kadar büyük olursa, amortisör o kadar güçlü olur. Ses seviyesi sembolü çıkartması amortisör seviyesini gösterir (Şekil 2-16, 2-17).



Şekil 2-16



Şekil 2-17

2.5 Malzeme Sepeti Sisteminin Kurulumu

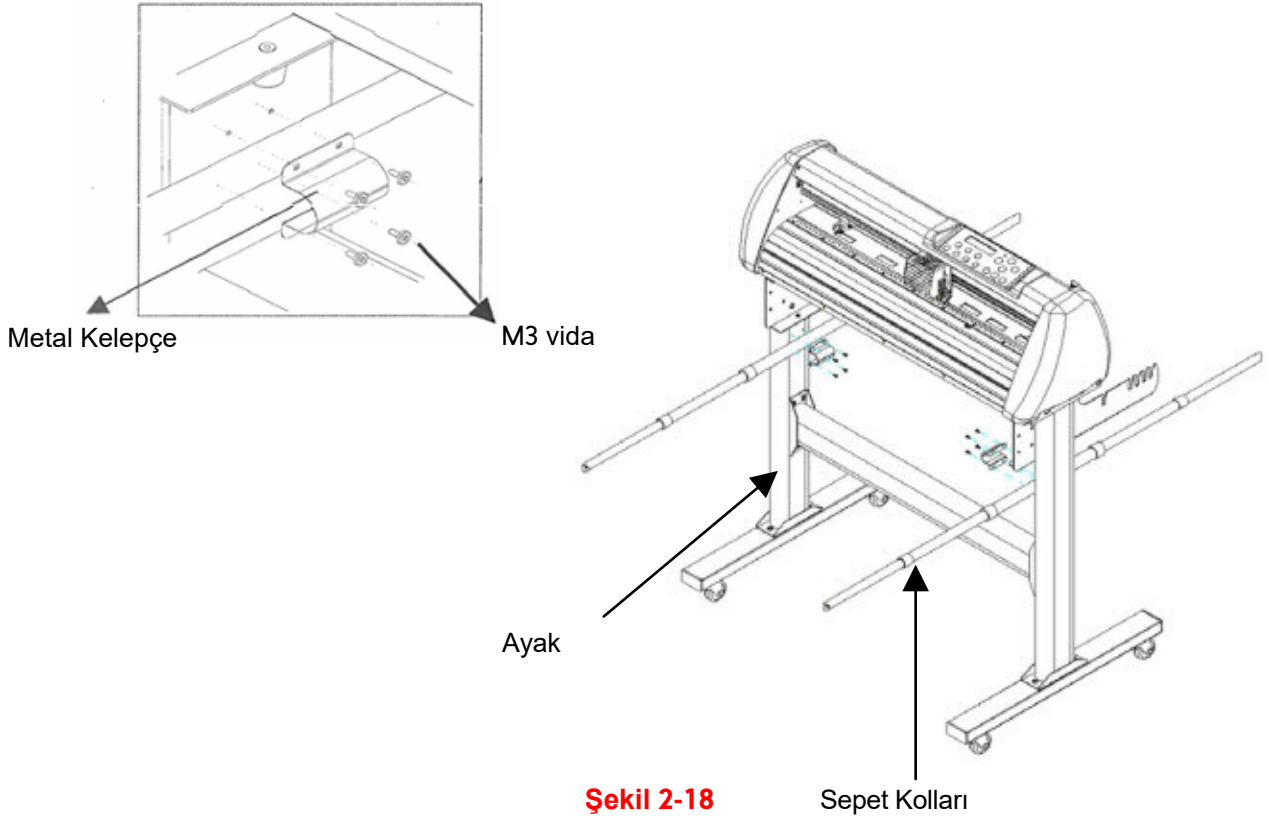
Adım 1

Lütfen aksesuar kutusundaki ürünleri gözden geçirin

- 2 parça sepet kolu
- 2 parça sepet çubuğu
- 1 parça sepet kumaşı
- 2 parça metal kelepçe (sepet kolları için)
- 8 parça M3 vida
- 1 parça 2mm L-şeklinde altıgen anahtar

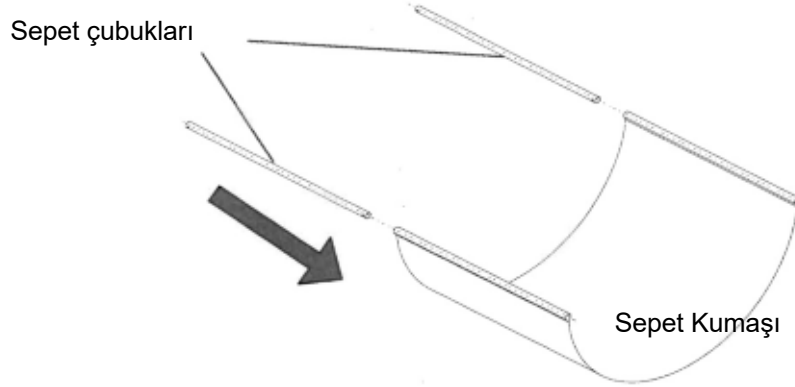
Adım 2

Önce, sepet kollarını standın yanına yerleştirin ve metal kelepçe ile sabitleyin. Daha sonra M3 vida'yı yerleştirin ve 2 mm'lik L-şeklinde tornavida ile sıkın. (Bkz. Şekil 2-18)

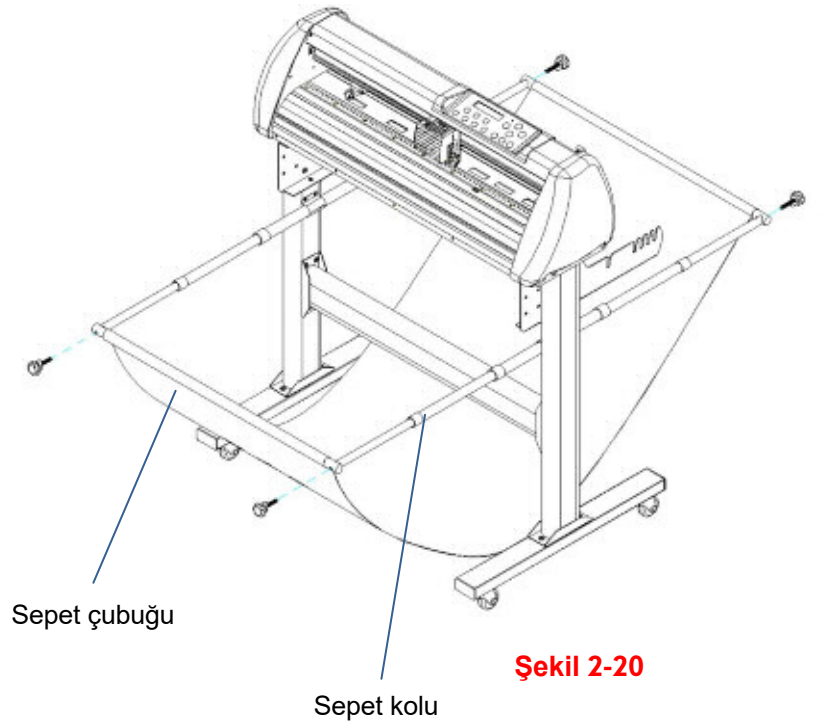
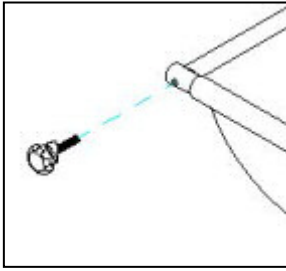


Adım 3

Sepet çubuklarını sepet deliklerine yerleştirin (Bkz. Şekil 2-19)

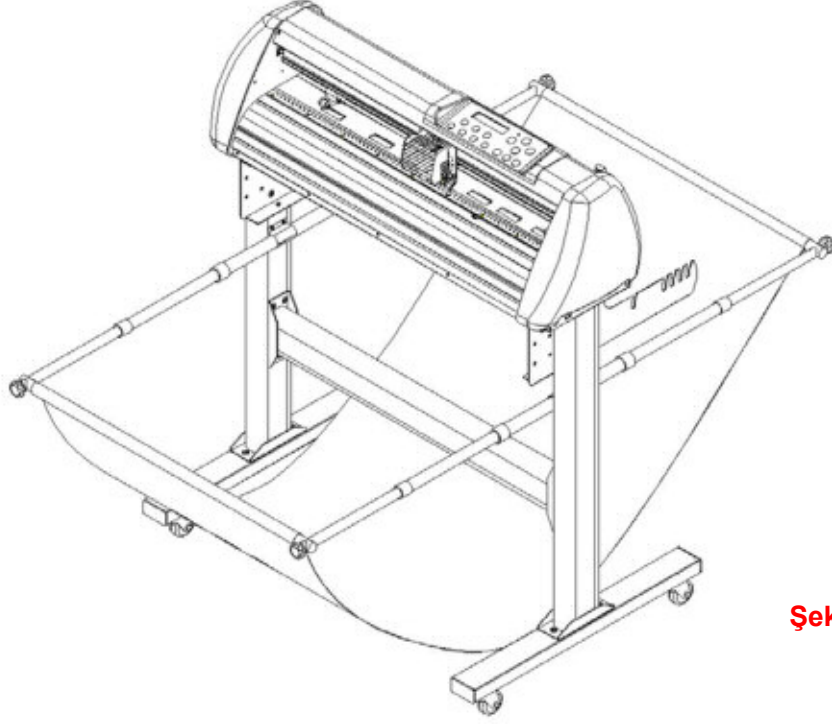
**Şekil 2-19****Adım 4**

Sepet kollarındaki sepet vidalarını gevşetin. Sepet çubuğunu sepet kollarının önüne yerleştirin ve sepet çubuğu üzerindeki deliklere sepet vidalarını takın ve sıkıştırın. (Şekil 2-20)

**Şekil 2-20**

Adım 5

Malzeme Sepet Sistemi'nin Tamamlanmış Hali Şekil 2-21'deki gibi olacaktır.



Şekil 2-21

2.6 Kesim Padi (Kesim Halısı) Montajı

Aksesuar parçalarına 1 adet kesim halısı (kesim pedi) dahildir. Kullandığınız halı yırtıldığında eski kesim halısını yeni bir kesim halısı ile değiştirmek için aşağıdaki talimatları uygulayın.

Adım 1

Eski kesim halısını cihazdan dikkatlice söküp çıkarın.



Şekil 2-22

Adım 2

Kesim halısı bandından kalan yapışkanı alkolle temizleyin, yüzeyde yapışkan tutkal hiç olmasın.



Kalan eski tutkal

Şekil 2-23

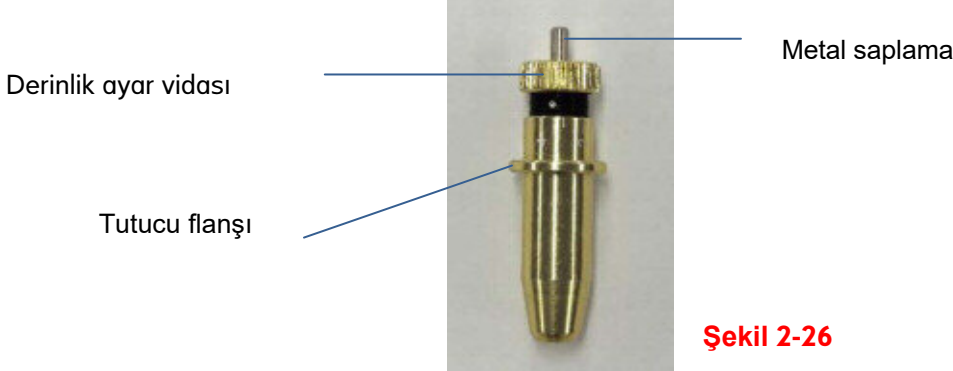
Adım 3

Kesim halısı kanalı tamamen temizlendikten sonra, yeni halının koruyucu kağıdını çıkartın ve halı kanalına düzgünce yapıştırın, işlem tamamdır. (Halıda pot olmamasına dikkat edin, ayrıca başka tip yapıştırıcı, japon, derby, köpük çift taraflı bant vb. kullanmamanız önerilir.)

**Şekil 2-24****Şekil 2-25**

2.7 Kesim Bıçağı Montajı

Şekil 2-26'da bıçak tutucusu görülmektedir. Bıçak tutucusunun altından bir bıçak takabilirsiniz, tutucunun üstündeki metal saplamayı içeri iterek bıçağı dışarı çıkarabilirsiniz. Bıçağı dışarı iterken parmak uçlarınızın bıçağın uç kısmından uzakta olmasına dikkat edin, yaralanabilirsiniz.



Şekil 2-26

Adım 1

Bıçağın tutucuya takılması (Şekil 2-27).



Şekil 2-27



Şekil 2-28

Adım 2

Bıçağı, bıçak tutucusunun altından içeri doğru itin (Şekil 2-28)

Adım 3

Derinlik ayar vidasını kullanarak bıçak ucunu uygun uzunluğa ayarlayın

"Derinlik ayar vidası" Saat yönüne ve Ters yöne çevirilebilir (Şekil 2-29)

İpucu: "Uygun uzunluk" bıçağın uzunluğu folyonun kalınlığından 0.1mm daha fazla olması anlamına gelir: Yani, folyo kalınlığı 0.5mm ise, bıçak uzunluğu 0.6mm'ye göre ayarlanır ve folyo tabaka boyunca tamamen kesilebilir, ancak kesim halısına zarar vermemesi sağlanır, folyo taşıyıcı kağıt yüzeyinin bir miktar çizilmesi normaldir.



Şekil 2-29

Adım 4

Bıçak tutucuyu takım taşıyıcı kafa ünitesine takın. Lütfen tutucu flanşının kafa ünitesindeki flanş kanalına sıkışmamasına dikkat edin. (bakınız Şekil 2-30). Sonra sabitleme kelepçesini kapatın sıkma tutamağını saat yönünde çevirip kelepçeyi sıkarak tutucuyu sabitleyin (Şekil2-31).

**Şekil 2-30****Şekil 2-31****Adım 5**

Bıçak tutucusunu çıkarmak için adımların tersini uygulayın.

Adım 6

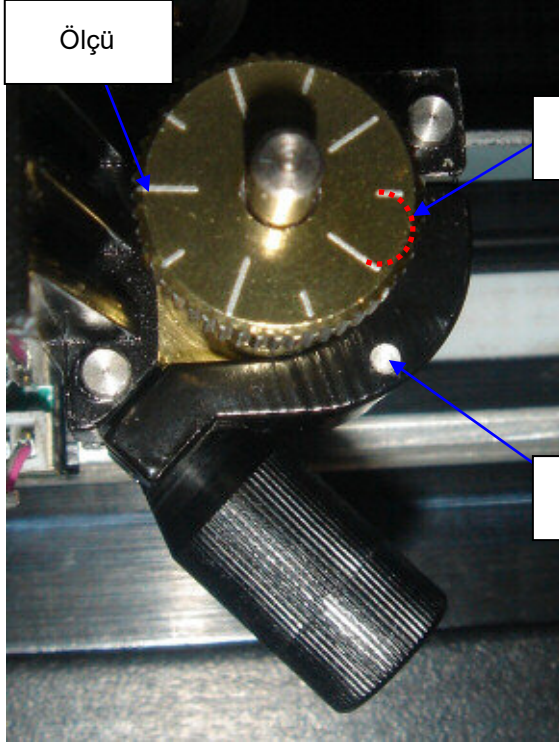
Bıçağı çıkarmak için, "Bıçak metal saplaması"nı içeri doğru itin, bıçak dışarı doğru çıkar, yenisi ile değiştirin.

Not:

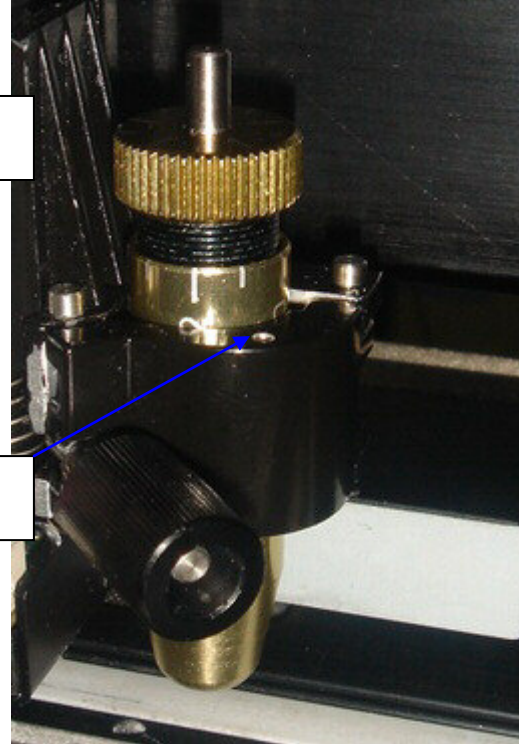
Bıçak belli bir kullanım süresi sonunda keskinliğini kaybeder, kesim kalitesi bozulur. Kesim basıncını arttırarak, kesmeye devam etmek isteyebilirsiniz, bununla birlikte bıçak yıpranır ve artık güvenilir bir kesim yapmadığından, yeni bir bıçak ile değiştirmeniz gerekir. Bıçak eskidiğinde kesme kalitesini korumak için gerektiğinde değiştirilmesi gerekir. Bıçağın kalitesi kesme kalitesini derinden etkilemektedir. Bu nedenle, iyi kesim sonuçları sağlamak için yüksek kaliteli bıçak kullandığınızdan emin olun. Kötü bıçaklar ile yüksek kaliteli ve uzun ömürlü kesim elde edemezsiniz.

2.8 Otomatik Bıçak Uzunluk Algılama

Şekil 2-32, Bıçak tutucu üzerinde ölçekli işaretler bulunur, takım taşıyıcı kafa ünitesinde ayrıca bir işaret noktası bulunur. Bu bıçak tutucu otomatik olarak bıçak uzunluğunu algılar ve LCM'de (ekranda) derinlik ayar vidasının hangi yöne ve ne kadar döndürülmesi gerektiğini gösterir.



Şekil 2-32



Şekil 2-33

Tutucu üzerinde 10 adet ölçü birimi işareti vardır; her birim 0.05 mm'ye eşittir, bıçak uzunluğunu ayarlamanıza izin verir. 0.00mm-5.00mm (Şekil 2-33).

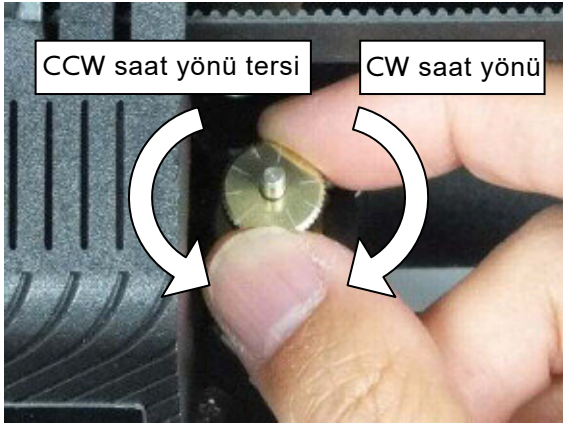
Bıçak uzunluğunu ayarlamak için aşağıdaki adımları takip edin:

1. Ayarlamaya başlamadan önce bıçak ucunun bıçak tutucu içerisinde olup olmadığını kontrol edin.
2. Bıçak tutucu üzerindeki ölçü çizgilerinden birini, takım taşıyıcı kafa ünitesindeki işarete hizalayın.
3. Kontrol Panelinde (LCM'de) "KESME TESTİ(CUTTING TEST)"nin altındaki "Blade Uzunluk Ayarı (Blade Length Adjust)" seçin, "Uzunluk Ayarla(Set Length)" de istenen bıçak uzunluğunu girin; önce bıçak tutucuyu test edin ve daha sonra ENTER düğmesine basıp bıçak uzunluğunu test edin.

Not:

Bıçak tutucu ve bıçak uzunluğu testlerini gerçekleştirirken bıçak tutucuyu aynı konumda tutun.

4. Bıçak tutucu ve bıçak uzunluğu testleri tamamlandığında, ekranda hangi dereceye ("CW" veya "CCW" takip eden değerin birimi "daire") ve hangi yönde [CW (saat yönünde) veya CCW'ye (saatin tersi yönünde)] ayar düğmesini çevirmeniz gerekir.
Örneğin, "CW 5" değeri ekranda görünürse, bıçak uzunluğu ayar vidasını 5 birim saat yönünde hassas şekilde çevirmeniz gerektiği söyler (Şekil 2-34, Şekil 2-35).
5. Ekrandaki değer 0 olduğunda, ekranda "Ayarlama tamamlandı" mesajı görünür, bıçak uzunluğu mükemmel ve daha fazla ayarlama yapılması gerekmez. İşlemi tamamlamak için şimdi "Giriş" düğmesine basın ve bu noktada kesmeye başlayabilirsiniz.

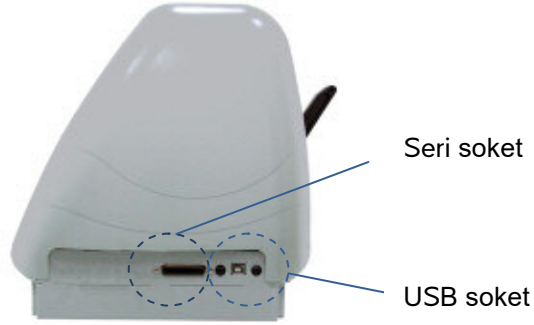
**Şekil 2-34****Şekil 2-35**

2.9 Kablo bağlantısı

Kesim plotteri bir **USB** (Evrensel Seri Veri Yolu) veya **Seri soket (RS-232C)** aracılığıyla bir bilgisayar ile iletişim kurar. Bu bölümde, kesim plotterinin bir ana bilgisayara nasıl bağlanacağı ve bilgisayarın / kesim plotter arabağlantısının nasıl kurulacağı gösterilmektedir.

Not:

USB bağlantısı etkinleştirildiğinde, (varsa) hem paralel soket hem de seri soket otomatik olarak devre dışı bırakılacaktır.

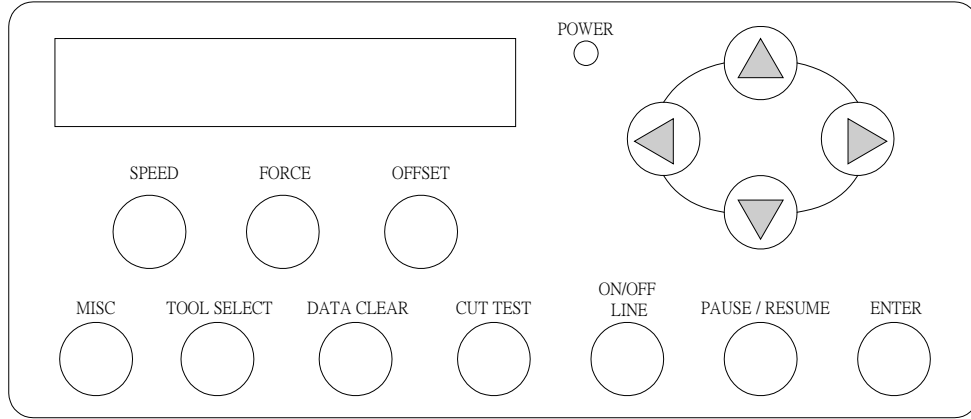


Şekil 2-36

3 Kontrol Paneli

Bu bölüm, ValueCut'un LCM menü akış çizelgeleriyle düğme işlemlerini açıklamaktadır. Kesim plotteri Bölüm 1 ve 2'de açıklandığı gibi kullanıma hazır olduğunda, tüm fonksiyonlar varsayılan parametreler altındadır.

3.1 LCD Paneli



< ValueCut serisi LCD Control Paneli >

Tuş	İşlev
LCD DISPLAY [LCD EKРАН]	İşlevleri ve hata mesajlarını görüntülemek için.
POWER [GÜÇ AÇIK/KAPALI LED]	Güç durumunu göstermek için (led açık: güç açık, led kapalı: güç kapalı)
4 YÖN TUŞU	Konum değiştirir, işlev seçer veya ayar değiştirir.
ENTER [GİRİŞ]	Seçili öğeyi ayarlamak veya bir önceki girilen değeri kaydetmek için.
PAUSE/RESUME [DUR/DEVAM ET]	Kesim/Çizim işlemini geçici olarak durdurur veya devam ettirir. ON/
ON/OFF LINE [ÇEVİRİM İÇİ/DIŞI]	Ayar değiştirme, süren işi durdurma veya değişiklikleri iptal etme.
OFFSET [BIÇAK OFSET AYARI]	Bıçak ofset değerini ayarlamak için.
FORCE [BIÇAK BASINÇ AYARI]	Bıçak kesme basınç değerini ayarlar.
SPEED [KESME HIZI AYARI]	Kesme hız değerini ve kalitesini ayarlar.
CUT TEST [KESME TESTİ]	Farklı şekillerde kesim testleri yapmak için.
DATA CLEAR [ÖN BELLEĞİ SİL]	Ön belleği temizlemek için.
TOOL [TAKIM SEÇ]	Bıçak/Kalem takım seçimi için.
MISC	Diğer işlevleri ayarlamak için.

Ayrıntılar için bakınız "3.4 Menü Öğeleri"

3.2 (On-line Mod) Menü yapısı

Güç Açık ValueCut çalışıyor halde

MUTOH
LCM Version 1.3

Firmware U3.01
UC-1300

Place Media And Then
Lower Up The Lever

Roll Edge Single
▲ Key ▼ Key ▶ Key

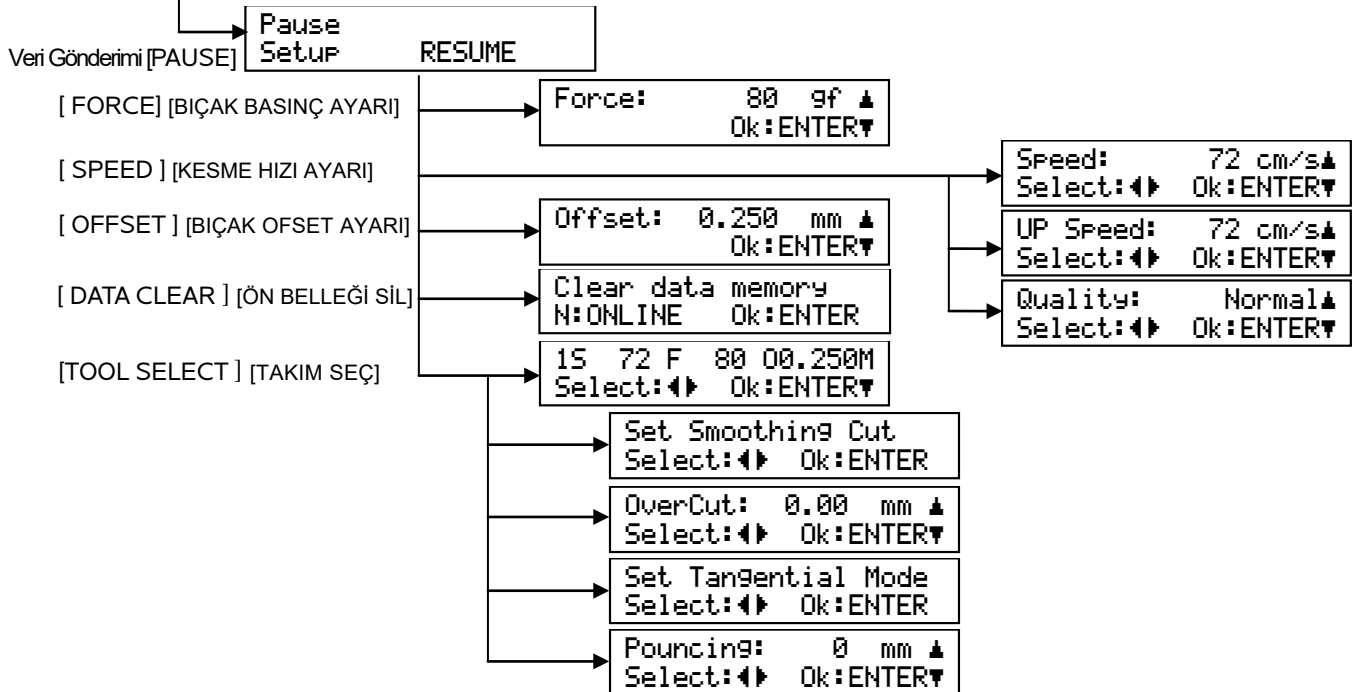
Sizing Media Width
Lever Down To Abort

Sizing Media Length
Lever Down To Abort

Üstmenü

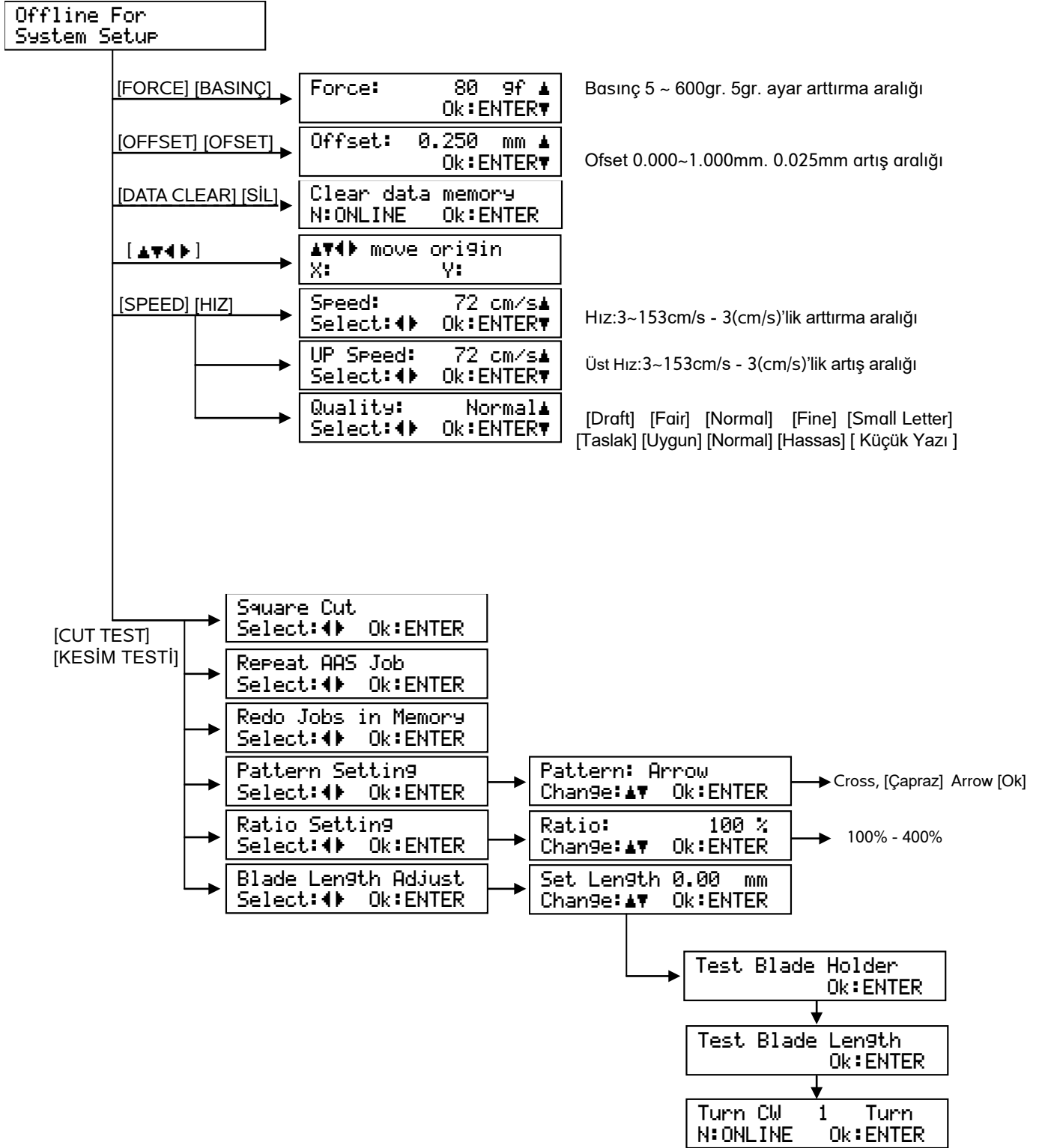
S 72 F 80 0 0.250
L: 150000W: 914 T1M

Speed [Hız 72] --- Force [Basınç 80]---- Offset [Ofset 0.250]
Length [Uzunluk: 150000] ---- Width [Genişlik: 914] ---- Tool set [Takım 1] ---- Metric [Metrik Ölçü]



3.3 (Off-line Mod) Menü yapısı

Çevrimdışı moda geçmek için [ON/OFF LINE] tuşuna basın.



Offline For
System Setup

[TOOL SELECT]
[TAKIM SEÇİMİ]

15 72 F 80 00.250M
Select:◀▶ Ok:ENTER▼

1S - 4S arası seçim yapmak için ▲ ▼ kullanın;
Ayarları kaydetmek için [ENTER] tuşuna basın.

Set Smoothing Cut
Select:◀▶ Ok:ENTER

OverCut: 0.00 mm ▲
Select:◀▶ Ok:ENTER▼

OverCut [Aşırı Kesim]: 0.05mm'lik artışla,
0.00-3.00mm'ye kadar fazladan kesim ayarı

Set Tangential Mode
Select:◀▶ Ok:ENTER

Pouncing: 0 mm ▲
Select:◀▶ Ok:ENTER▼

Pouncing [Perfore Kesim]: 1mm'lik artışla,
0-200mm arası perfore kesim ayarı

Panel Setup
Select:◀▶ Ok:ENTER

Restore default ?
Select:◀▶ Ok:ENTER

[MISC] [DİĞER AYARLAR]

Auto Unrolled Media
Select:◀▶ Ok:ENTER

Rulo malzeme için otomatik ön açma ayarı

Vacuum
Select:◀▶ Ok:ENTER

First Back To Origin
Select:◀▶ Ok:ENTER

AAS Offset
Select:◀▶ Ok:ENTER

Paper Saving Mode
Select:◀▶ Ok:ENTER

Geniş mod: İki mod birden açık / Geniş mod: Genişliğe göre
Geniş mod: Uzunluğa göre/Geniş mod:Tüm modlar kapalı

Set Communication
Select:◀▶ Ok:ENTER

Select Language
Select:◀▶ Ok:ENTER

English / Turkish (Türkçe)

Select Language
Select:◀▶ Ok:ENTER

Select Units
Select:◀▶ Ok:ENTER

Metrik (cm/gr) veya English ölçü birimi (inch/oz)

Image Scale Length
Select:◀▶ Ok:ENTER

Image Scale Width
Select:◀▶ Ok:ENTER

3.4 Menü Öğeleri

Aşağıda, menü öğelerinin işlevleri açıklanmaktadır

Menü veya Tuş	İşlev	Ayar	Öndeğeri
--- Malzeme Ölçümü ---			
Malzemeyi yerleştirin ve sonra malzeme baskı kolunu indirin.	Kullanıcı malzeme yüklendikten sonra malzeme baskı kolunu aşağı indirerek cihaza aşağıdaki şekilde hazır olma komutu verir. Malzeme yüklendikten sonra, kullanıcının baskı kolunu indirmesi beklenir; baskı kolu aşağı indirildikten sonra kullanıcıdan üç ölçme modundan birini seçebilir (Roll (Rulo) / Edge (Kenar) / Single (Parça Malzeme)).		
Roll / Rulo	Sadece malzeme genişliği ölçülür	En fazla iz sürme 150m.	
Edge / Kenar	Malzeme genişliği ölçülür ve ön kağıt sensörü açık konuma gelinceye kadar malzeme geriye doğru çekilir malzemenin baş kısmı bulunup ve beklenir.	En fazla iz sürme 150m.	
Single / Tek Parça	Malzeme ebadı (genişlik ve uzunluk) birlikte ölçülür.	En fazla iz sürme 10m.	
--- POWER Led'i---			
	Cihaz açık / kapalı durumunu gösterir.		
[Yön Tuşları]			
	1. Takım taşıyıcı kafa ünitesini konumunu X ve Y yönlerinde hareket ettirir. 2. İşlev seçimi ve ayar değişikliklerini seçmek için kullanılır.		
[ENTER / GİRİŞ] tuşu			
	1. Ekranda görüntülenen parametreler ENTER tuşu otomatik kaydedilir. 2. Takım taşıyıcı kafa ünitesine yeni bir başlangıç noktası [ORIGIN] belirlemek için, "Offline" modunda "Yön Tuşlarını" kullanarak yeni bir konum belirleyin [ENTER] tuşu ile yeni başlangıç noktası değişikliğini onaylayın. X-Y Hareket değişim değerleri LCD ekranda görüntülenir, [MISC] tuşu ile takım taşıyıcı kafa hassas hareket ettirilebilir, tekrar [MISC] tuşuna basarak hassas hareket işlevi devre dışı bırakılabilir.		
[PAUSE/RESUME] - [DURAKLA/DEVAM ET]			
	Kesim işlemini geçici olarak durdurma için kullanılır. Kesim işlemine devam etmek için [Pause/Resume] tuşuna tekrar basın.		
[ONLINE/OFFLINE] - [ÇEVİRİMİÇİ/ÇEVİRİMDIŞI]			
	1. Çevrimiçi mod ve çevrimdışı mod arasında geçiş yapmak için kullanılır. 2. Kesme işini durdurur veya ayar değişikliğini iptal eder. Bu tuşa bir kez bastığınızda, kesme işi hemen sonlandırılır ve kesme işlemi yeniden başlatılamaz.		
[OFFSET] - [OFSET]			
	Bıçak ucu ve bıçak merkez eksenindeki mesafeyi ayarlamak veya değiştirmek için kullanılır. Daha fazla bilgi için lütfen Bölüm 4.3'e veya Bölüm 9.2'ye bakın.	0.000~1.000mm	0.250mm
[FORCE] - [KESİM BASINCI]			
	Bıçak/Kalem basınç değerini ayarlamak veya değiştirmek için kullanılır. Kesim basıncı 450gr'ı aşarsa en fazla kesme hızı 15cm/sn'dir. Kesim kalitesi "Küçük Harf Modu" hız (0.2G) olur. Kesim basıncı 300gr-449gr iken. en fazla kesme hızı 30cm/sn'dir. Kesim kalitesi "Hassas Mod"da hız (0.5G)'dir.	5~600gram; 5 gram/ Adım	80 gram

[SPEED] - [KESME HIZI]			
Speed [Kesme Hızı]	Takım taşıyıcı kafanın yatay kesme hızını ayarlamak veya değiştirmek için kullanılır.	3~153cm/sec; 3cm/sec adımla	72cm/sec
Up Speed [Üst Hız]	Takım taşıyıcı kafanın yatay boşta hareket hızını ayarlamak veya değiştirmek için kullanılır.	3~153cm/sec; 3cm/sec adımla	72cm/sec
Cutting Quality [Kesme Kalitesi]	Kesme kalitesini ayarlamak veya değiştirmek kullanılır. Küçük harf keserken "Küçük harf" olarak ayarlayın. Yüksek hızda kesmek için "Taslak" olarak ayarlayın. Normal çalışma için "Normal" olarak ayarlayın.	Taslak(4.2G), Uygun(2.8G), Normal(1.4G), Hassas(0.7G) KüçükHarf (0.2G)	Normal
[CUT TEST] - [KESME TESTİ]			
Square Cut [Kare Kesimi]	Bıçağın bulunduğu mevcut konumunda kesme testi yapmak için kullanılır. Bıçak basıncını ve kesim hızını ayarlama konusunda daha fazla bilgi için, lütfen "4.3 Kesim Basıncı ve Ofset Ayarı" bölümüne bakın.		
Repeat AAS Job [Otomatik Hizalama Sistemi görev tekrarı]	Kesimi yeni biten AAS [Otomatik Hizalama] işlerini bilgisayar yardımı olmadan geçici bellekten tekrar kestirmek için kullanılır. Bu özellik sadece "Parça Malzeme" modunda uygulanır. Kesmek istediğiniz yeni "Parça Malzeme"yi cihaza takın, kesime başlamadan önce ilk referans işaretinde bıçak ucunun uygun noktaya yerleştirin. AAS işi tamamlandığında, ekranda "AAS İşini Tekrarla" seçeneği görüntülenir, ana menüye dönmek için "ON/OFF LINE" tuşuna basın..		
Repeat Last Plot [Son Kesim/ Çizim Görev Tekrarı]	Recut: [Tekrar Kesim] Veri gönderimine gerek olmadan son işin tekrarı için kullanılır.	1~99; 1 adım aralığı ile	
	Copy: [Kopya] Veri gönderimi olmadan kopya kesim için kullanılır. * 1mm ara boşluğu ile 2 kopya otomatik olarak oluşturulur. * Malzeme uzunluğu işleme devam etmek için yeterli değilse, Aşağıdaki LCM mesajı görüntülenir: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">Out Of Space: # of Copies finished</div> * Her iki işlem aynı anda seçilirse, kesici sadece son ayarı yapar.	1~99; 1 adım aralığı ile	
Pattern Setting [Desen Ayarı]	Test kesimi için 2 desenden birini seçebilirsiniz. Not: Kalın malzeme ile çalışıyorsanız "Cross" "Çapraz" seçmeniz önerilir.	"Arrow" "OK" ve "Cross" "ÇAPRAZ" desen	"Arrow""OK"
Ratio Setting [Orantı Ayarı]	Desen ölçeğini ayarlar.	100%, 200%, 300%, 400%	100%
Blade Length Adjust / [Bıçak Uzunluk Ayarı]	Daha fazla ayrıntı için lütfen "2.8 Otomatik Bıçak Uzunluk Algılama" bölümüne bakın.	0.00mm-5.00mm	0.00mm
[DATA CLEAR] - [ÖN BELLEĞİ SİL]			
	Ön belleği temizlemek için kullanılır.		

[TOOL SELECT] - [TAKIM SEÇİMİ]			
Set Smoothing Cut / [Kesim Düzgünleştirme Ayarı]	Kesim düzgünleştirme ayarını seçmek için kullanılır. Bu işlem, koordinat bağlantılarını daha yumuşak hale getirmeyi amaçlar, ancak küçük boyutlu görüntüleri veya karakterleri keserken devre dışı bırakılması önerilmektedir.		Enable [Etkin]
Over Cut [Aşırı Kesim]	Folyo ayıklamayı kolaylaştırmak için bindirme kesimini kullanabilirsiniz. Bu işlem kalın malzeme kesiminde köşeleri keskinleştirir ve mükemmel bağlantı noktası kesimi yapar.	0.00mm-3.00mm 0.05mm/adımlar	0.00mm
Set Tangential Mode [Teğet Modu Ayarı]	“Teğet modu ayarı” Öykünmesini etkinleştirmek için kullanılır. Kalın malzeme türleri ve küçük harf kesimleri tasarlanmıştır. Not: Ofset değeri 0.000mm’ye ayarlanırsa, “Teğet Modu Ayarı” otomatik olarak devre dışı bırakılır.	Enable, Disable [Etkin, Devre dışı]	Enable [Etkin]
Pouncing [Perfore Kesim]	Delikli perfore deseni yapmak için kullanılır. * Bunun için perfore takımı [pouncing tool] takılı olmalıdır. * Delme işlemine başlamadan, delme işi için üretilen yumuşak kesim halısı, normal kesim halısı ile değiştirilmelidir. * Değer 0mm ayarlanırsa, delikli perfore kesimi iptal edilir. * Perfore takım ve perfore halısı cihaz harici ayrıca satılır.	0~200mm	0mm
Panel Setup [Panel Ayarı]	Command [Komut] : Ayar komutları kabul edilir: Kabul Edilen Komutlar : Force[Basınç], Speed[Hız], Cutting Quality[Kesim Kalitesi], ve Offset[Bıçak Ofseti].	Command, Panel	Command
	Control panel only.: [Kontrol Paneli Sadece] Sadece Kontrol Paneli Komutları etkindir, Force[Basınç], Speed[Hız], Cutting Quality[Kesim Kalitesi], ve Offset[Bıçak Ofseti].		
Restore Default [AyarÖndeğeri]	Tüm menü seçenek ayarları fabrika ayarına döner.		
[MISC] - [DİĞER İŞLEMLER]			
Auto Unrolled Media [Otomatik Malzeme Açılması]	Kağıt sıkışması ve motor çarpmasını önlemek için kesime başlamadan önce malzemeyi (50cm ve üstü) otomatik olarak açar. * Otomatik açma [ROLL-RULO] ve [EDGE-KENAR] seçeneği aktifse çalışır. * Parça malzeme kullanımında bu işlem otomatik olarak etkisiz olur. * Rulo malzeme 2m’den az veya ağırlığı hafifse, mod devre dışı bırakmalıdır.	Enable, Disable [Etkin, Devre dışı]	Enable [Etkin]
Vacuum [Vakum]	Malzeme besleme ve kesim hassasiyeti için fanlarını açınız. Vakum sistemi kapatılırsa, fanlar kesim/çizim işlemi sırasında çalışmayacaklardır.	Enable, Disable [Etkin, Devre dışı]	Enable [Etkin]
First Back to Origin / Önceki başlama noktasına dön	Takım taşıyıcı kafanın önceki başlama noktasına dönmelerini sağlar. “Enable” seçili ile işlem etkindir, Takım taşıyıcı önceki başlama noktasına döner, “Disable” seçili ile Takım taşıyıcı işi bitirdiği yerde bekler.	Enable, Disable [Etkin, Devre dışı]	Enable [Etkin]
AAS Offset AAS Ofset ayarı	AAS ofset değerini ayarlar veya değiştirir. Daha fazla ayrıntı için “5.3 Yazıcı Testi” bölümüne bakabilirsiniz.		
Paper Saving Mode / Kağıt Tasarruf Modu	Dört farklı modda malzeme tanıma yapılabilir: 1. Uzunluğa göre. 2. Genişliğe göre. 3. Her iki mod açık. 4. Tüm modlar kapalı.		Length exp.mode Uzunluğa Göre
Set Communication Bağlantı Ayarı	Bilgisayar ve kesici bağlantı ayarı yapılması için kullanılır. Data Bits: Veri Bitleri, bir veri bloğunun boyutunu belirtir. Parity : Parite, verilerin doğru şekilde canlandırıldığından emin olmak için kullanılır. 9600, n, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with NO Parity		9600,N,8,1 ,p

	9600, o, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with ODD Parity 9600, e, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with EVEN Parity 9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with NO Parity 9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with ODD Parity 9600, e, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with EVEN Parity 19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with NO Parity 19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with ODD Parity 19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with EVEN Parity 19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with NO Parity 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with ODD Parity 19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with EVEN Parity		
Firmware Version	FPGA kodu ve donanım sürümünü görüntülemek için kullanılır		
Select Language / Dil Seçimi	LCM paneli görüntüleme dili, İspanyolca, İtalyanca, Almanca, Japonca, Portekizce, Lehçe, Türkçe veya Fransızca olarak seçilebilir.		English
Select Units / Ölçü Birimi Seçme	İki ölçü biriminden size uygun olanı seçebilirsiniz..	Metric(cm/g) Unit(inch/g) Unit(cm/oz) English(inch/oz)	Metric
Image Scale Length / Görüntü Ölçek Uzunluğu	Malzeme kalınlığına bağlı olarak ortaya çıkabilecek kesim/çizim uzunluğu ve genişliğini ayarlamak için kullanılır. Ekrandaki payda gerçek uzunluktur. Kesim/Çizim sonucunda ölçülen ideal uzunluk, numerik olarak belirlenir. Örnek; 500.0mm ayar ölçüsünde bir çizgi şu şekilde çizilir:	250mm/250mm 500mm/500mm 750mm/750mm	250mm/250mm
Image Scale Width / Görüntü Ölçek Genişliği	1. Geçerli Numaratörü seçmek için [SOL OK] tuşuna basın ve 500.0mm seçin. 2. 500mm uzunluğunda bir grafik dosyasını cihaza göndererek bu uzunluğu kestirin 3. Kesilen uzunluğu ölçün, daha sonra ölçü girişi için [RIGHT ARROW] tuşunu kullanın sonra 4. Gerçek uzunluk değerlerini değiştirmek için [YUKARI OK / AŞAĞI OK] tuşuna basın.		

4 Çalıştırma

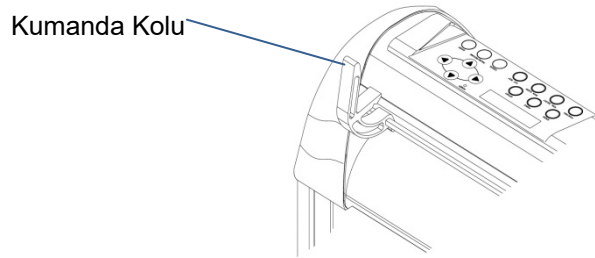
4.1 Malzeme Yükleme

4.1.1 Parça (yaprak) Malzeme Yükleme

Malzemeyi düzgün şekilde yüklemek için, lütfen aşağıda listelenen prosedürleri takip edin:

Adım 1

Baskı tekerleklerini kaldırmak veya indirmek için kesim cihazının sağ üst köşesindeki kolu kullanın. Kolu tık sesini duyana kadar ileri doğru çekin, sonra baskı tekerlekleri yukarı kaldırılır (Şekil 4-1).



Şekil 4-1

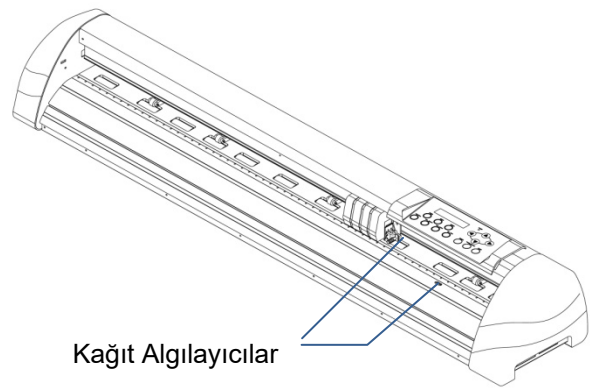
Adım 2

Malzemeyi ön veya arka taraftan baskı tekerleklerinin altına doğru kaydırın. Metal merdanelerin uzantısındaki **hizalama cetvelleri** malzemeyi düzgün olarak ayarlamanıza yardımcı olacaktır.

Not:

Malzeme yüklerken malzemenin cihaz tablası üzerindeki kağıt algılayıcılarını kapatması gerekir.

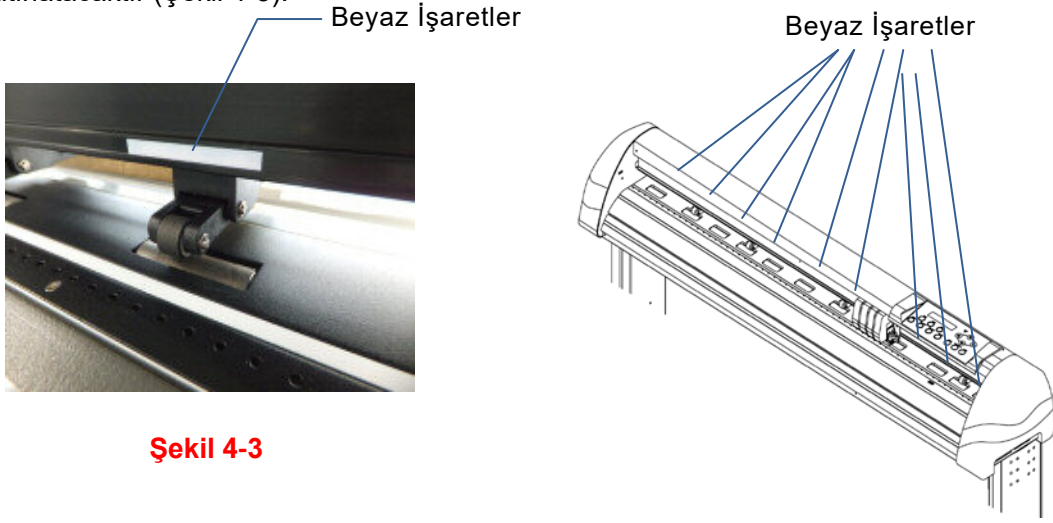
İki kağıt algılayıcıdan en az birisi (Şekil 4-2) üzeri malzeme ile kapanmalıdır. Ortam sensörü malzemeyi gödüğünde, cihaz malzeme genişliğini ve uzunluğunu otomatik olarak boyutlandırır.



Şekil 4-2

Adım 3

Ardından baskı tekerleklerini elle uygun konuma getirin. Baskı tekerleklerinin metal merdaneler üzerinde konumlandırılmasına dikkat edin. Üst ray üzerindeki beyaz işaretler, doğru konumların nerede olduğunu hatırlatacaktır (Şekil 4-3).

**Şekil 4-3****Adım 4**

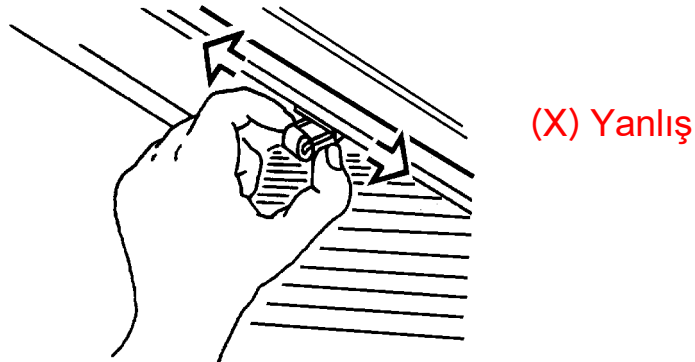
Baskı tekerleklerini aşağı indirmek için baskı tekerlekleri kumanda kolunu geriye doğru itin.

Adım 5

Cihaz Elektrik güç anahtarını açın, takım taşıyıcı kafa ünitesi malzemenin boyutunu otomatik olarak ölçer ve cihaz (kesici/çizici) çalışmaya başlar.

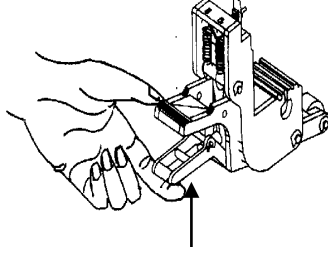
Not:

1. Baskı tekeri konumu değiştirmek için daima tekerleklerin yukarıda olması gerekir. Baskı tekeri ray desteğinin arka kısmına kuvvet uygulayarak baskı tekerleğini hareket ettirin.
2. Lastik baskı tekerleklerinin ön kısmından tutarak hareket ettirmeyin (Şekil 4-4).

**Şekil 4-4**

Not:

Doğru malzeme genişliği algılamasını sağlamak için baskı kumanda kolu aşağı doğru itmeden önce tüm baskı tekerleklerinin arka alt kısmındaki serbest bırakma kolunu yukarı çekin (Şekil 4-5).



Serbest bırakma kolunu yukarı çekin

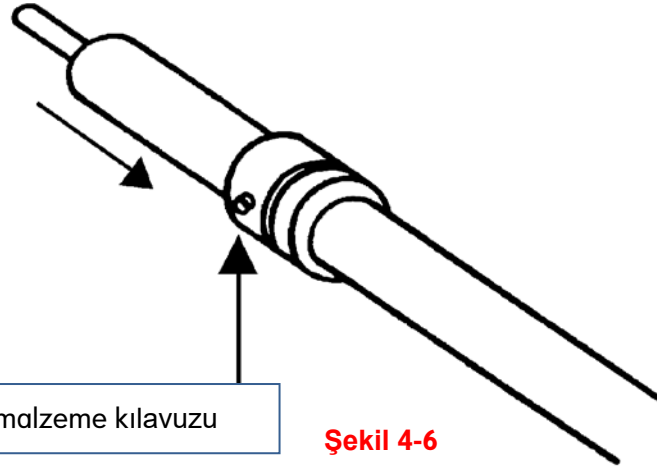
Teker Devrede

Şekil 4-5

4.1.2 Rulo Malzeme Yükleme

Adım 1

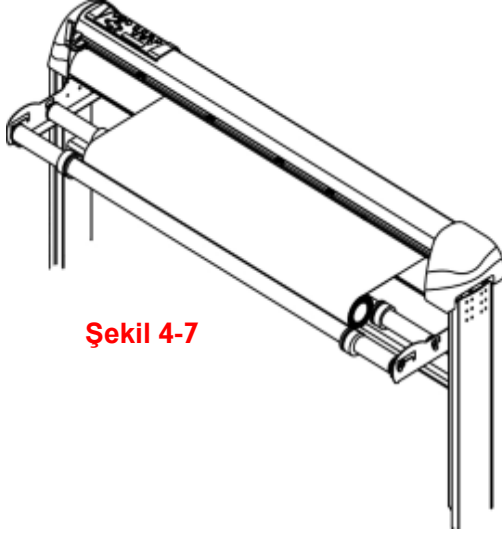
Rulo malzeme kılavuzlarını iki rulo taşıyıcı merdaneye yerleştirin (Şekil 4-6).



Şekil 4-6

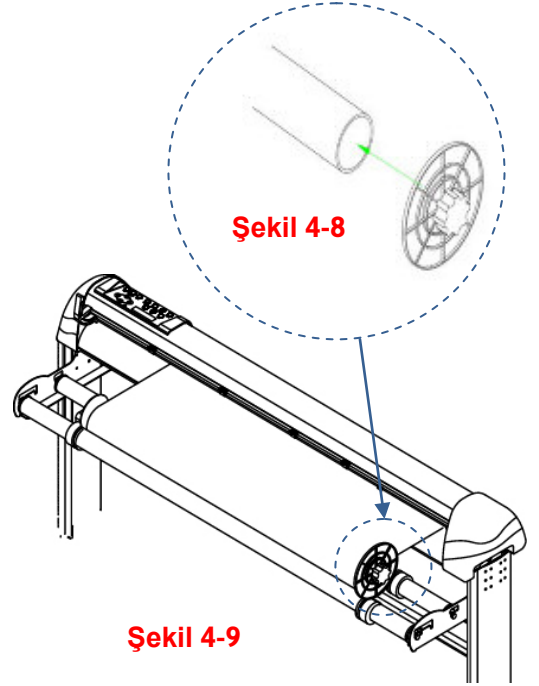
Adım 2**-- Seçenek A (Önerilir)**

İki adet rulo tutucu merdaneyi rulo malzeme destek sistemindeki yerlerine yerleştirin ve rulo malzeme doğru şekilde iki adet rulo tutucu merdanenin arasına yerleştirin (Şekil 4-7).

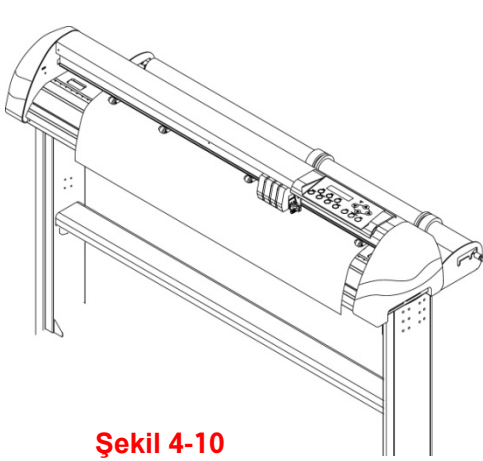
**Şekil 4-7****-- Seçenek B (rulo malzeme flanşlarını kullanın)**

- rulo malzemenin iki ucuna rulo malzeme flanşını yerleştirin
- malzeme tutun ve flanş vidalarını hafifçe sıkın
- malzeme sağlam şekilde flanşa tutunmalıdır. (Şekil 4-8).

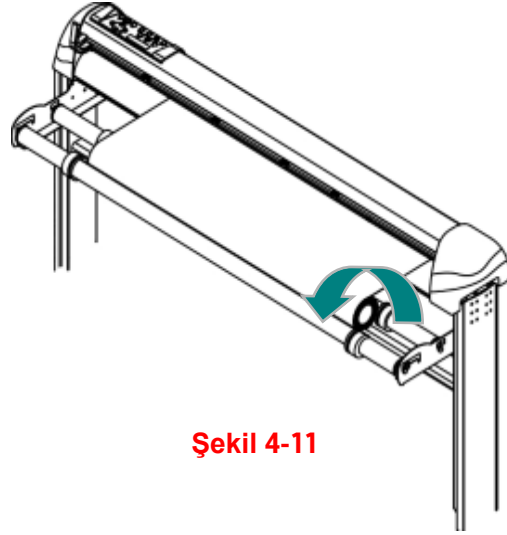
Rulo malzeme kılavuzlarının vidalarını gevşetin ve kılavuz kanallarına rulo flanşlarını oturtun, rulo tutucu merdaneler üzerindeki hizalama bitince (Şekil 4-9) gibi görünür.

**Şekil 4-9****Adım 3**

Malzeme cihaz tablası üzerine yerleştirin. Lütfen "4.1.1 Parça (yaprak) Malzeme Yükleme" kısmına bakın. Rulo malzeme yükledikten sonra, cihaz tablasındaki malzeme düzleştirin ve rulo malzeme ön kenar orta kısmından sıkıca tutun (Şekil 4-10).



Şekil 4-10



Şekil 4-11

Adım 4

Malzeme yüzeyinde eşit gerilim oluşturarak ruloyu geriye doğru çevirin (Şekil 4-11)

Adım 5

Baskı tekerleklerini uygun konumlarına getirin, baskı tekerlekleri cihaz tablasının üzerine gelmemelidir, sadece metal iz merdanelerine konumlandırılmalıdır.

Not:

Malzeme gerginliğinin soldan sağa doğru eşit dağıldığından emin olun. Cihaz tablasına düzgün yerleştirilmeyen malzeme, rulo besleme sırasında sıkışma ve kaymaya neden olur!

Adım 6

Baskı tekerleklerini aşağı indirmek için kumanda kolunu geriye doğru itin.

Adım 7

Malzemeyi sabitlemek için merdanelerin üzerindeki rulo malzeme kılavuzlarının vidalarını sıkın.

Adım 8

Cihaz Elektrik güç anahtarını açın, takım taşıyıcı kafa ünitesi malzemenin boyutunu otomatik olarak ölçer ve cihaz (kesici/çizici) çalışmaya başlar.

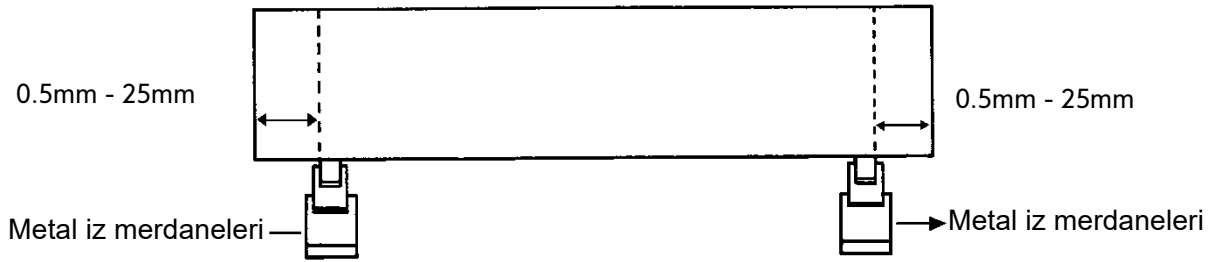
Adım 9

Rulo malzemeyi cihazdan almak için işlem adımlarını geriye doğru uygulayın.

4.2 İz Sürme Performansı

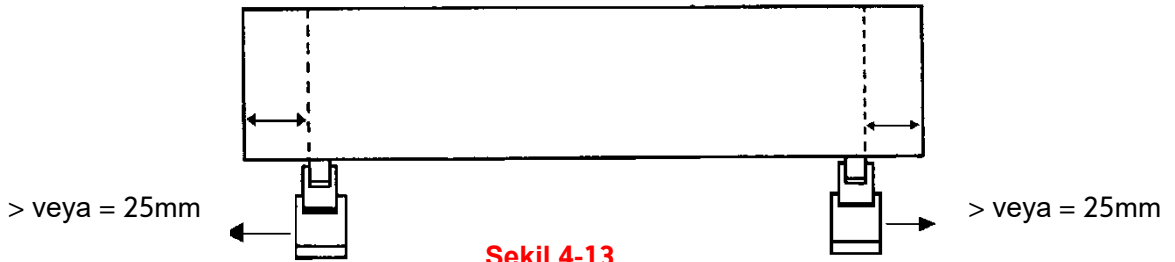
Uzun boyutlu kesimler/çizimler yaparken sorun yaşamamanız için, aşağıda açıklanan bazı önemli malzeme yükleme prosedürlerini öneriyoruz:

Malzeme uzunluğu 4 metreden azsa, baskı tekerleklerinin sol ve sağ kenarlarda 0,5mm - 25mm arası malzeme kenar boşluğu bırakın (Şekil 4-12).



Şekil 4-12

Malzeme uzunluğu 4 metre ve daha fazlası ise, baskı tekerleklerinin sol ve sağ kenarlarda en az 25mm malzeme kenar boşluğu bırakın (Şekil 4-13).



Şekil 4-13

Daha ayrıntılı bilgi için lütfen "4.5 Uzun Kesim ve Çizim Nasıl Oluşturulur?" Paragrafına bakınız.

4.3 Kesim Basıncı ve Ofset Ayarı

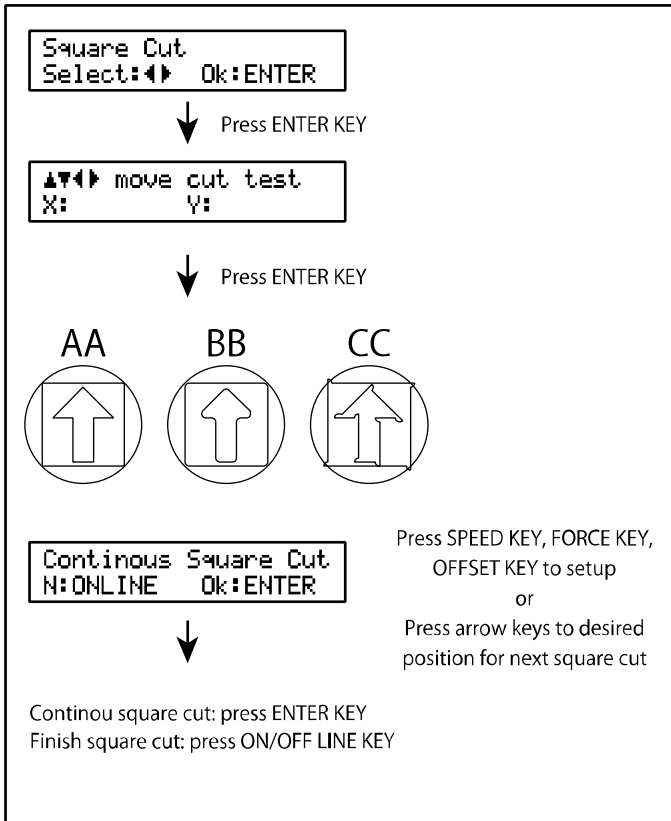
Kesim/Çizim tasarımlarınızı cihaza göndermeden önce tatmin edici kesme sonuçları elde etmek için bir “kesim testi” yapabilirsiniz. Malzeme için en uygun kesim koşulları bulunana kadar “Kesim Testi” tekrarlanmalıdır.

Malzeme ölçümü bitip boyutlandırmadan sonra, “square cut” / kare kesim” i seçmek için [CUT TEST] düğmesine basın ve onaylamak için [ENTER] tuşuna basın.

Kesim testinde varsayılan kesim basıncı 80gr ve ofset değeri 0.275mm’dir. Takım taşıyıcı kafa ünitesini malzeme üzerinde istediğiniz yere taşımak için [YÖN] tuşuna basın. Ardından Kesim Testi için [ENTER] tuşuna basın.

Not: Aynı zamanda, yeni başlama noktası seçimi yaparak da kesim test konumu ayarı yapılabilir.

Kesim testi bitince malzeme üzerine bir desen kesilmiştir. Malzemenin kolaylıkla ayıklanıp ayıklanmadığını görmek için deseni soyun. Sonuç iyi ise, kesim basıncı uygundur. Taşıyıcı kağıt da kesilmişse bıçak basıncını optimum basınç elde edilinceye kadar [FORCE] tuşuna basın (Şekil 4-14).



Kesilen şekil BB ya da CC gibi görünüyorsa, AA şekil desenini bulunana kadar ofset değerini ayarlamak için [OFFSET] tuşuna basın. BB şekli oluşursa ofset değerini artırın, CC şekli oluşursa ofset değerini azaltın.

Şekil 4-14

4.4 3mm Yazı Nasıl Kesilir

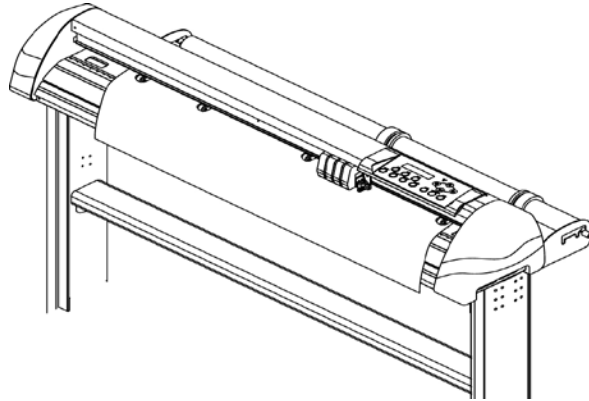
Kaliteli çıktı elde etmek için dar malzeme kullanmanız önerilir. Bununla birlikte, geniş malzeme kullanılıyorsa, şunları yapmalısınız:

1. İki baskı tekerini kesim alanının her iki kenarına mümkün olduğunca yakın yerleştirin.
2. Yüklenen malzeme cihaz tablası boyunca eşit gerilim ile düz olarak takılmalı.
3. Önerilen kesim işlemi ayarları:
 - Force - Basınç : 55 gr. (veya malzemeye göre en uygun değer)
 - Speed - Hız : 45-50 cm/sn
 - Up speed - Üst Hız : 45-60 cm/sn
 - Set smoothing cut - Yumuşatma : Disable - Devre dışı
 - Cutting quality - Kesim kalitesi : Small Letter - Küçük Harf

4.5 Uzun Kesim ve Çizim Nasıl Oluşturulur

Ağır ve geniş malzeme rulosuyla uzun bir kesim/çizim yaparken "AUTO UNROLL MEDIA" / "OTOMATİK MALZEME AÇIMI" işlevini kullanmanız gerekir. Aşağıdaki parametre ayarları, kullanıcıların en iyi kesim kalitesini elde etmelerine yardımcı olmak içindir. Farklı türde malzemeler kullanmak çıktı kalitesinde değişikliğe sebep olabilir.

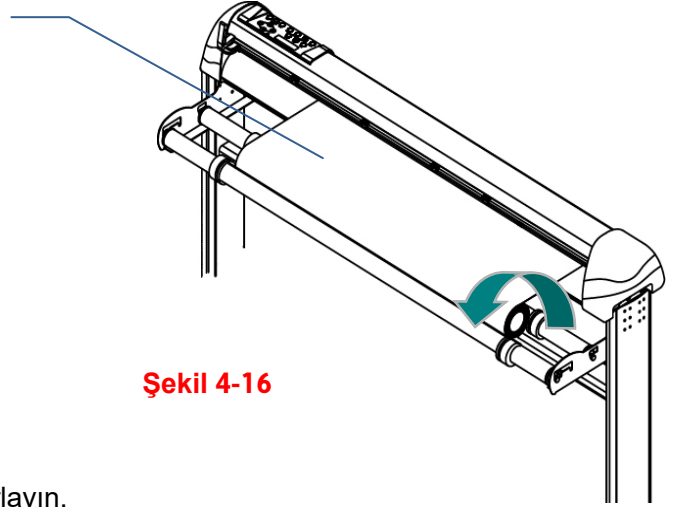
1. Kesim/Çizim desen uzunluğu 3m ile 5m arasında ise, kesim hızı 72cm/sn'den daha yavaş ve kesim kalitesi Normal olarak ayarlanır.
2. Kesim/Çizim desen uzunluğu 5m'den uzunsa veya malzeme kesimi zor malzeme ise, kesim hızını daha da yavaşlatmak en iyisidir.
3. Baskı tekerlekleri yukarı kaldırın ve rulo malzemeyi yükleyin, cihaz tablası üzerindeki malzemeyi düzleştirin ve malzemenin ön orta kenarından sıkıca tutun (Şekil 4-15).



Şekil 4-15

4. Malzeme boyunca eşit bir gerginlik oluşturmak için ruloyu geriye doğru çevirin (Bkz. Şekil 4-16)

Malzeme gerginliğinin soldan sağa doğru eşit dağıldığından emin olun. Cihaz tablasına düzgün yerleştirilmeyen malzeme rulo besleme sırasında sıkışır veya kayar!



Şekil 4-16

5. Rulo sıkıştırma silindirlerini ayarlayın.
6. Ruloyu sabitlemek için rulo tutucu üzerindeki rulo malzeme kılavuzu vidalarını sıkın.
7. Bıçak uzunluğu folyo kalınlığından fazla olmalıdır. (9.2 Bıçak Özellikleri - 9.3 Bıçak Ucu Hakkında Bilgiler) bölümünü kontrol edin. Yukarıdaki işlemleri doğru uyguladığınızda büyük ebatlı kesimler sorunsuz olacaktır.

4.6 Kesim/Çizim Sonrası Yapılacaklar

Kesim işi tamamlandıktan sonra, baskı tekerlekleri kumanda kolunu kaldırın ve malzemeyi çıkarın. Bitmiş işi [Güvenli Bıçak] (standart aksesuar) ile bıçak kanalı boyunca kesebilirsiniz. (Şekil 4-17)



Şekil 4-17

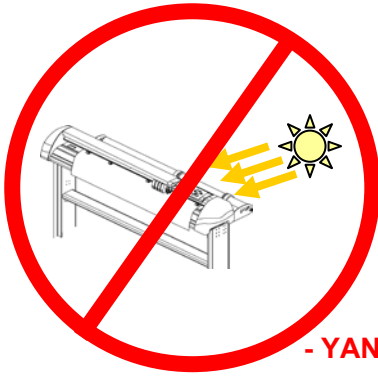
5 Otomatik Hizalama Sistemi II

5.1 Tanımlar

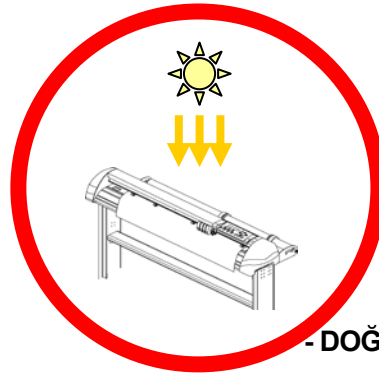
ValueCut serisi kesici/çiziciler, grafik desen etrafında basılan kayıt işaretlerini tespit ederek hassas kontur kesim kalitesini garanti eden standart bir Otomatik Hizalama Sistemi (AAS II) sunar.

Not :

- AAS modülünü yatay olarak gelen her türlü ışık kaynağından uzakta tutun.



- YANLIŞ -



- DOĞRU -

- AAS - Otomatik Hizalama Sistemi çalışırken algılayıcı kapağını kapatmayın.



- YANLIŞ -

5.2 AAS Sisteminin Kalibre Edilmesi

AAS sistemi, AAS işleminin maksimum doğruluğunu sağlamak için bir kalibrasyon prosedürüne sahiptir. AAS'yi çalıştırmak için önce malzeme besleme yöntemini öğrenmeniz gerekir.

(Bkz. 4.1 Malzeme Yükleme.)

5.2.1 Malzemenin Kalibre Edilmesi

Malzeme Kalibrasyonu, sensörün referans işaretlerini doğru tanımasını sağlamaktır. Fabrika varsayılanı çok çeşitli malzemeler üzerinde çalışır. Bununla birlikte, bazı malzeme türleri düzgün çalışmayabilir. Daha güvenilirlik için AAS'nin hassasiyetini değiştirmek isteyebilirsiniz, bu malzemelerle çalışırken bir malzeme kalibrasyonu yapılması gerekebilir. Malzeme kalibrasyonu, kesim sırasındaki daha iyi doğruluk için malzeme türüne göre malzeme beslemesini ayarlar.

■ Ne zaman kullanılır?

En iyi kesim sonucu için beyaz malzeme öneririz. AAS algılama işleminde baskılı malzeme referans işaretlerini algılamayabilir, her seferinde malzeme kalibrasyonu yapmak gerekmez.

5.2.2 AAS Kalibrasyonu

İlk referans işareti, AAS otomatik algılamanın başlangıç noktasını tanımlamak için farklı olacak şekilde tasarlanmıştır. Referans işaretlerinin otomatik olarak okunması için aşağıdaki önlemlerin farkında olunması gerekir.

- Malzeme türü
- Referans işareti deseni
- Referans işaretlerini algılamak için yeterli beyaz okuma aralığı gereklidir
- Referans işaretlerinin konumları

Referans işaretlerinde şu özellikler olmalıdır:

- ValueCut için üretilen kesim yazılımı tarafından düzenlenmiş veri olmalıdır
- Siyah renkte (referans işaretlerinin baskı kalitesi önemlidir, hatalı, yanlış hizalanmış renkler, ölçüsü bozuk, bulanık veya bulaşmış çıktılar hatalı kesim sonucuna neden olabilir)
- **Uzunluk:** Referans işaretlerinin uzunluğu
→ **Ölçü:** 5mm~50mm
→ **İyileştirilmiş Ayar:** 25mm
- **Kalınlık:** Referans işaretlerinin kalınlığı
→ **Ölçü:** 1mm~2mm
→ **İyileştirilmiş Ayar:** 1mm

- Kenar Uzaklıkları: Referans İşaretleri ve imajlar arasındaki mesafe.
→ Ölçü: 0mm~50mm
→ İyileştirilmiş Ayar: 5mm

Kesici/Çizici aşağıdaki durumlarda referans işaretlerini algılayamaz:

- Takım taşıyıcı kafa, tarama öncesi ilk referans işaretinin dış kısmına yakın konumlandırılmamışsa (İlk referans işaretinin otomatik algılanması (Resim 5-7'ye bakın.))
- Malzeme kalınlığı 0.8mm den fazlaysa
- Geçirgen (transparan) malzeme kullanılmışsa
- Referans işaretleri siyah/beyaz basılmamışsa. Karışık renkli işaretler algılanamaz.
- Malzeme yüzeyi kirli, katlanmış veya kırışmışsa.

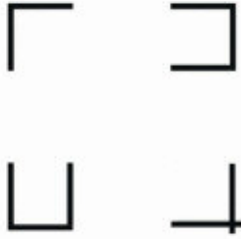
5.2.3 AAS II ve ValueCut

Üç tip AAS II işareti kalıbı vardır: 4-Noktalı Konumlandırma, Parçalı Konumlandırma ve Çoklu Kopyalar. Baskı makinesi ile tasarımlarınızı bastırmadan önce, grafik tasarımınız ve referans işaretleri cihazla gelen yazılım tarafından oluşturulmalıdır. Elle yaptığınız referans işaretleri veya çizimler Mutoh kesici/çizicileri tarafından algılanmaz.

1. 4-Noktalı Konumlandırma

Bu model, AAS II'nin otomatik olarak dört referans işaretini algılayacağı ve bu işaretlerin içindeki kontur kesim görüntülerini alacağı temel modelidir.

- **Komut:** Çıkış.D1; (X-Uzunluğu); (Y-Uzunluğu):
- **Düzen:** Tasarımın dört köşesindeki 4 adet L-şeklinde referans işareti



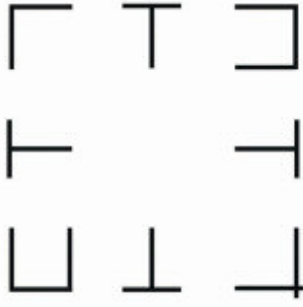
2. Parçalı Konumlandırma

4 orijinal noktaya ek olarak, özellikle büyük resimlerin kontürlerinin doğru bir şekilde kesilmesine yardımcı olmak için, orta kayıt işaretleri hem X eksenine hem de Y eksenine üzerine eklenir.

- **Komut:** Çıkış.D2;(X-Uzunluğu);(Y-Uzunluğu);(X-Adım);(Y-Adım):
- **Düzen:**

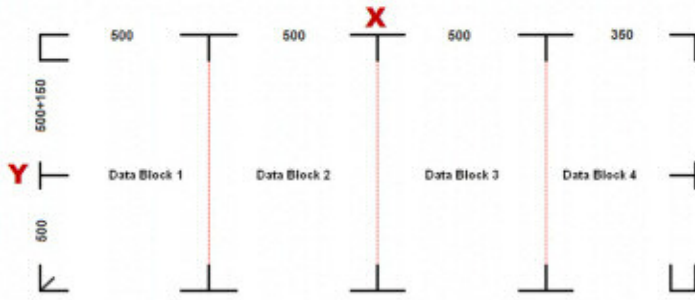
X eksenine referans işaretleri arası mesafe: 200~600mm, varsayılan 300mm

Y eksenine referans işaretleri arası mesafe: 200~600mm, varsayılan 300mm



■ Yüksek Hassasiyetli Uzun Dekupe Kesimi

ValueCut çıktı kalitesini artırmak için bölümsel kesim gerçekleştirir.



- Dekupe işlemi “Bölüm Konumlandırma” parametrelerine dayanan “Veri Bloğu” örneğini izleyerek kesilecektir.
- Kesme Sırası: Veri Bloğu 1 -> Veri Bloğu 2 -> Veri Bloğu 3 -> Veri Bloğu 4

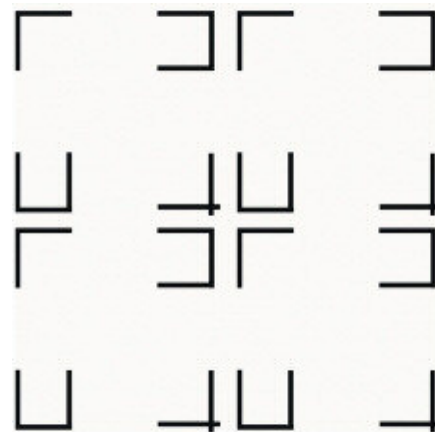
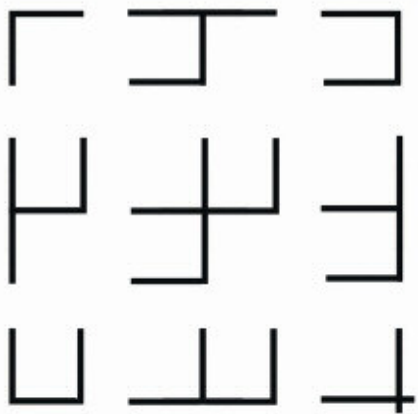
3. Çoklu Kopyalar

Bu işlev, aynı anda adetli imaj kesmenize izin vererek resimlerin çoğaltılması için kullanılır. AAS II sensörü, kontur kesim hassasiyetini sağlamak için her bir imajın referans işaretlerini otomatik olarak tarar.

- **Komut** : Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space):
- **Düzen**:

Koşul 1 (Varsayılan)

Koşul 2

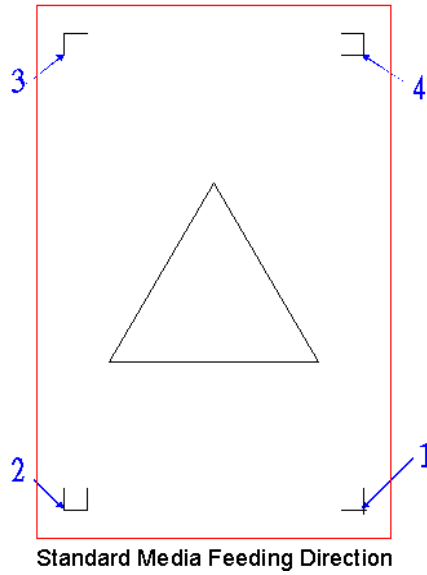


4. Kesim Yönünün Otomatik Ayırt Edilmesi

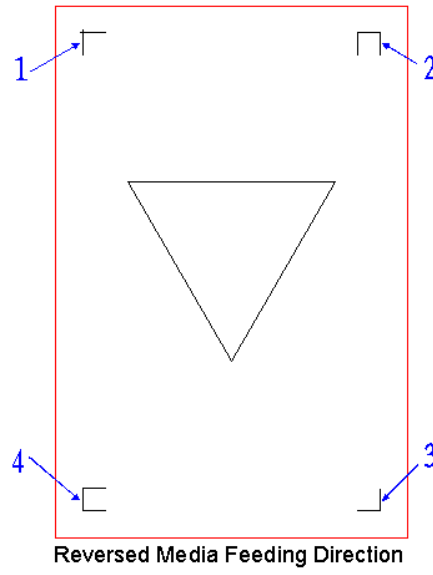
Kullanıcıların rahatlığı için, ValueCut kontur kesme işlemi sırasında malzemenin besleme yönünü otomatik olarak algılar. (Şekil 5-1) Referans İşareti algılama sırasını gösterir. Malzeme standart yoldan beslendiğinde (1 -> 2 -> 3 -> 4) sırası ile, (Şekil 5-2), Malzeme ters beslendiğinde ValueCut referans işaretlerini (3 -> 4 -> 1 -> 2) sırasıyla algılar. ValueCut, kullanıcının malzeme besleme yönüne bağlı olarak referans işaretlerini algılayabilir ve kontur kesimi yapabilir.

Yön tespiti adımları:

- 3.ncü Referans İşaretinin konumunu algılar
- Yönü saptamak için 4.ncü Referans İşaretine geçer
(Varolan algılama prosedürü gerçekleştirilir ve ardından yeni hat bölümlerinin saptanması yapılır.)
- Bilgiler, cihaza yansıtılır ve çıktıdan önce tekrar hesaplanır.
- Referans işareti algılama ve imaj çıktısı işlemi uygulanmıştır
Referans İşareti Algılama Sırası: (3 -> 4 -> 1 ->2)



Şekil 5-1



Şekil 5-2

5.3 Baskı Makinesinin Test Edilmesi

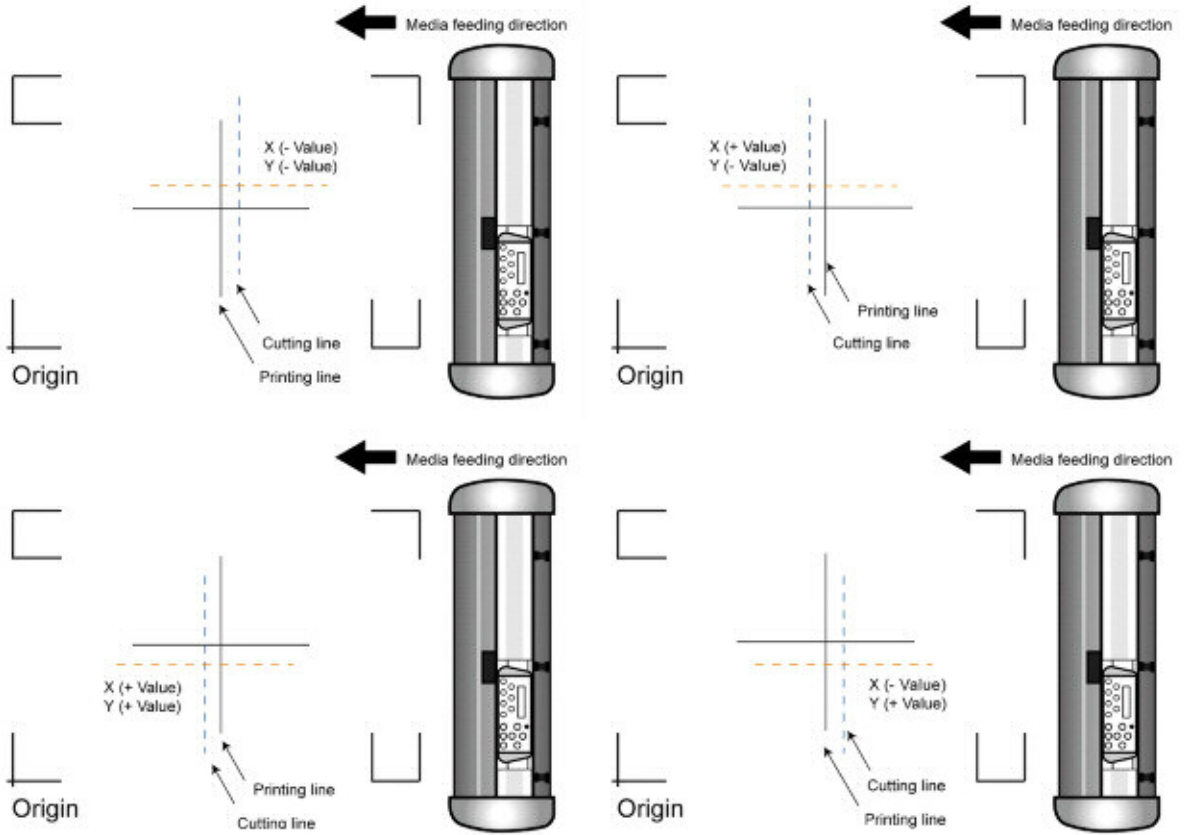
AS kontur kesmeye başlamadan önce, cihaz ile birlikte gelen Kurulum CD'sinde ValueCut'un AAS II kesme doğruluğu kontrolü için bir test dosyası vardır. Bu dosyayı baskıya verebilirsiniz.

AAS II örneği için iki test dosyası vardır:

AAS offset Calibration.pdf (Baskı Dosyası)

AAS offset Calibration.plt (Kesim Dosyası)

1. Baskı dosyalarını %100 ölçekle yazdırın. (Lütfen yüksek hassasiyetli yazıcıyı kullanın)
2. Grafiği dosyasını ValueCut'a yükleyin ve kesme işini test etmek için Kesme verilerini gönderin Kesim verilerini FlexiSTARTER Üretim Yöneticisinden çıkartabilirsiniz.
3. Yapılması gereken herhangi bir düzeltme varsa. Aşağıdaki Adımlara göre değiştirebilirsiniz.:
 - Yazdırılan çizgiden ve gerçek kesme çizgisinden ofset değerlerini ölçün.
 - Yeni ölçülen değerler için [MISC] fonksiyonu altında [AAS Ofset] değerini girin, ardından [ENTER] tuşuna basın
 - Kesimi tekrar test edin.
 - AAS II ofset X ve Y değeri aşağıdaki gibi tanımlanmıştır:
Yatay çizgi X, dikey ise Y olarak tanımlanır. (kesici cihaza bakıldığında)
Gerçek kesme çizgisinin ve basılı çizginin orijin işaretine doğru değiştirilmesi gerekiyorsa, ofsetin negatif değerini ekleyin. Yön, orijinal işaretin tersinden geliyorsa, ofset için pozitif değerler girin (aşağıdaki şekiller'e bakın). Bu yöntem hem X hem de Y eksenleri için geçerlidir.

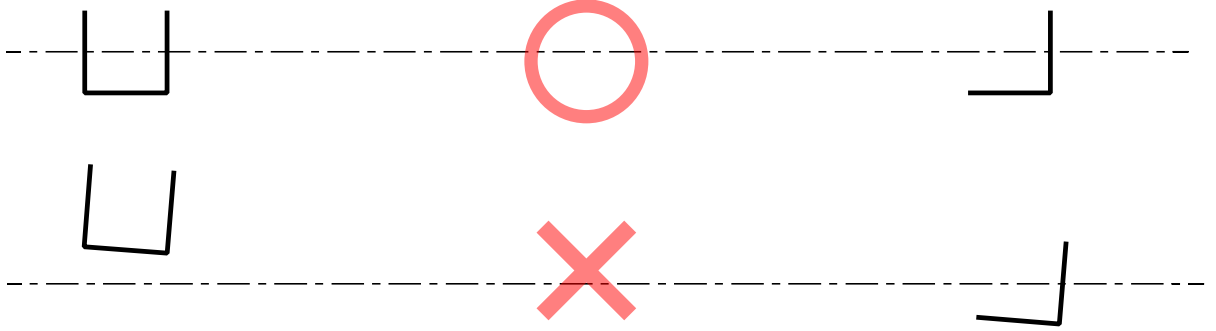


Not:

- AAS II ayarlarını yapmadan lütfen genişlik ve uzunluk ölçüklerini kontrol edin.
- Bıçak ofset değeri bu test grafiği için ayarlanmamıştır, lütfen kullanılan bıçağa göre ayarlayın.

5.4 Referans İşaretlerinin Toplam Uzunlukları

Referans işaretlerinin başarıyla algılanması için lütfen malzemenizi doğru şekilde yükleyin (baskı merdanesindeki hizalama cetveline bakın). Sapma aşağıdaki aralığı aşarsa algılama başarısız olur.



5.5 Kontür Kesimi

AAS sistemi ile doğru kontür kesimi yapmak için lütfen aşağıdaki adımları takip edin

Adım 1**Grafik Oluşturma**

- Yazılımınızda yazdırma veya kesmek istediğiniz grafiği oluşturun.



- Grafik etrafında kesim kontürü oluşturun.



İpucu 1: Grafik ve kontur çizgisi arasında biraz boşluk bırakın.

İpucu 2: Konturu ayrı bir katmanda oluşturun ve bunun için farklı bir renk belirleyin.

- Grafiğin etrafına referans işaretleri ekleyin.

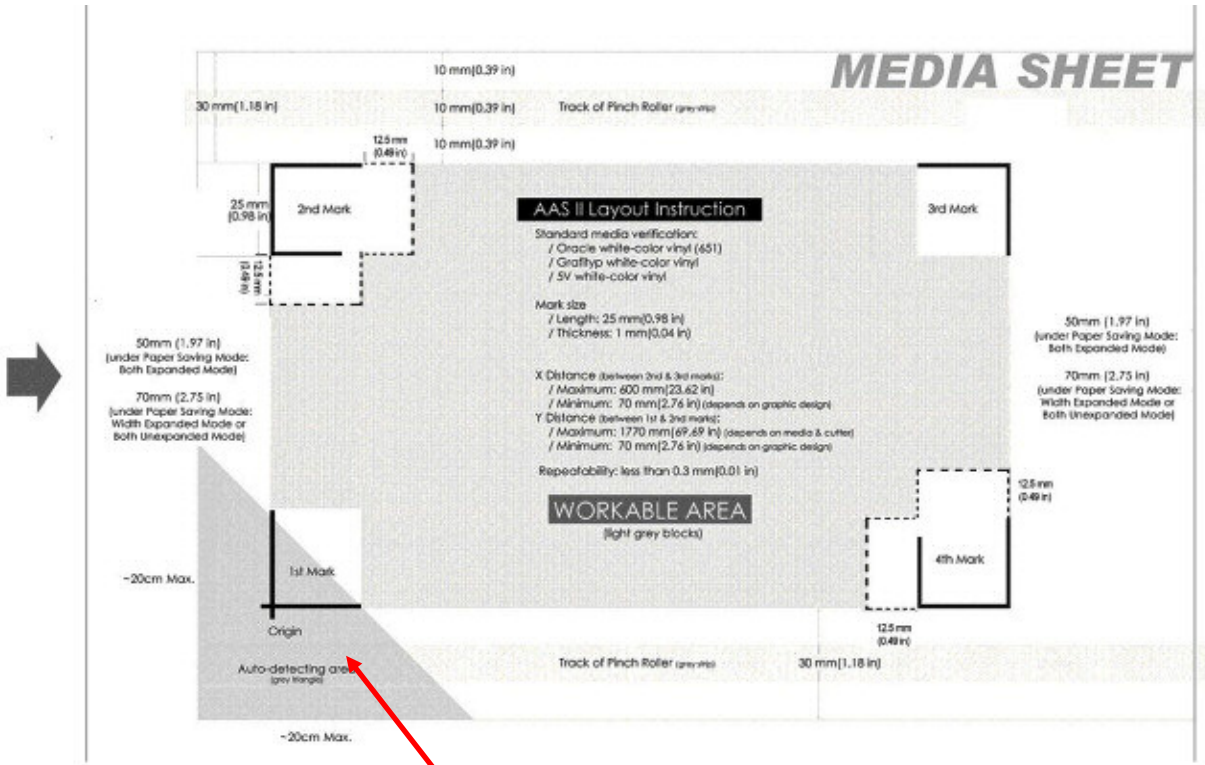
Not:

(Çoklu Kopyalar) işlevi de mevcuttur. Grafik ve kayıt işaretlerini otomatik olarak kopyalar.

Adım 2

Referans işaretlerini yerleştirin

- AAS II Düzeni Yönergesi:

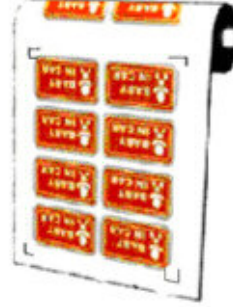


- Otomatik algılama işlemi, 1'nci referans işaretinin bulunduğu gri alandan başlar.
- Malzemenin hem sol ve sağ tarafında 30mm kenar boşluğu bırakmanız önerilir.
- Malzeme taranırken malzemenin cihazdan düşmemesi veya herhangi bir ölçü yetmeme sorunu yaşamamak için malzemenin üst ve alt kenarında 50-70mm kadar boşluk bırakın.

Adım 3

Grafiğin Bastırılması

- Grafiği ve referans işaretlerini baskı makinenizde yazdırın

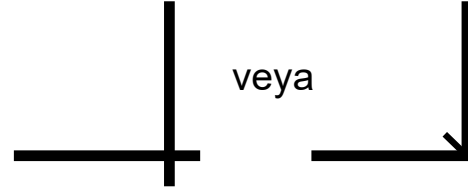
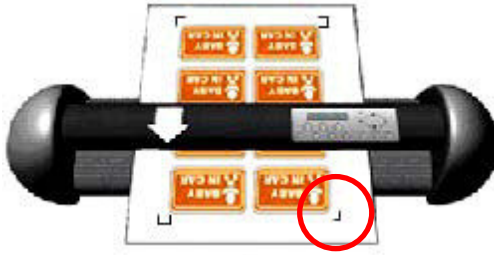


(Ölçek = 100%).

- Bir rulo malzeme yazdırırken, işleyişin aşağıdaki şekilde olduğundan emin olun:

Adım 4

- Başlama Noktası İşareti diğer Referans işaretlerinden farklıdır. Lütfen malzemenin doğru yönde yerleştirildiğinden emin olun.

**Adım 5**

Kontürün Kesilmesi

- Kontür kesimini başlatmak için kesim yazılımdan komut gönderin.

5.6 AAS Sistemi İpuçları

Kontür kesiminde daha iyi sonuçlar almanız için başvuru kaynağı şeklinde bazı ipuçları bulunmaktadır.

- Temel ışık kaynaklarını kullanın ve kesicinin yan taraflarından aydınlatılmasını önleyin.
- Kesim hızını 300~600mm/sn'ye ayarlayın.
- Referans işaretlerini, metal iz merdanelerinin üzerinde bulundurmaktan kaçının.

6 Bakım

Bu bölüm, kesici/çizici cihazınız için gerekli olan temel bakımı (yani, cihazın temizlenmesini) açıklar. Aşağıda belirtilen yöntemler dışında, tüm diğer bakım işlemleri yetkili servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır.

6.1 Cihazın Temizlenmesi

Makineyi düzgün ve düzenli olarak temizlemek, makinenizden en iyi performansı almanızı sağlar.

Temizlik Önlemi !



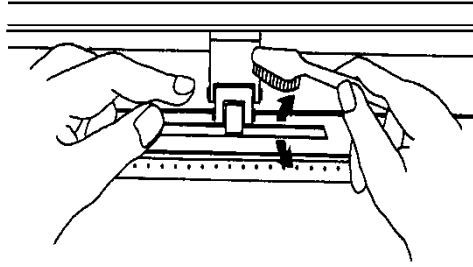
- Elektrik çarpmasını önlemek için temizlik işleminden önce cihazınızı fişten çekin.
- Temizlik için asla solventler, aşındırıcı temizleyiciler veya güçlü deterjanlar kullanmayın. Kesici çizici aletler hareketli parçaların yüzeyine zarar verebilir.

Önerilen Yöntemler:

- Cihaz yüzeyini lif içermeyen bir bezle nazikçe silin. Gerekirse, suya veya alkole batırılmış nemli bir bez de kullanabilirsiniz. Kurumuş ve kalan artıkları yumuşak, tüy bırakmayan bir bezle silin.
- Takım taşıyıcı kafa ünitesi raylarında çalışmaya bağlı oluşan tüm tozları ve kirleri silin.
- Metal iz merdaneleri ve gövdenin altında biriken kir ve malzeme kalıntılarını çekmek için bir elektrikli süpürge kullanın.
- Baskı tekerleklerini, kağıt sensörü merceklelerini suya veya alkole batırılmış nemli ve yumuşak bir bezle temizleyin, tüy bırakmayan bir bezle kurulaşın.
- Cihaz taşıma ayağındaki toz ve kiri silin.

6.2 İz Merdanelerinin Temizliği

1. Cihazı kapatın ve takım taşıyıcı kafa ünitesini temizlenmesi gereken alanın dışına çıkarın.
2. Baskı tekerleklerini yukarı kaldırın ve temizlik için iz merdanelerinden uzaklaştırın.
3. İz merdane yüzeyindeki toz ve kiri çıkarmak için kıllı bir fırça kullanın (diş fırçası olabilir). Temizlik sırasında merdaneleri elle çevirin. Bakınız Şekil 6-1



Şekil 6-1

6.3 Baskı Tekerlerinin Temizliği

1. Baskı tekerleklerinin kapsamlı bir temizliği gerekiyorsa, biriken tozu baskı tekerleklerinin kauçuk bölümünden silmek için havsız bir bez veya pamuklu çubuk kullanın. Temizleme sırasında baskı tekerleklerinin dönmelerini önlemek için parmaklarınızla baskı tekerleklerini tutun ve dönmelerini önleyin.
2. Derine gömülmüş veya kalıcı şekilde sertleşmiş tozları çıkarmak için ovalayarak temizleyebilirsiniz, bunun için alkolle nemlendirilmiş tüy bırakmayan bir bezi veya pamuklu çubuğu kullanın.

Not:

Cihazınızın günlük bakımı çok önemlidir. Daha iyi kesim doğruluğu ve çıktı kalitesi için metal iz merdaneleri ve baskı tekerleklerini düzenli olarak temizlediğinizden emin olun.

7 Sorun Giderme

Bu bölüm, karşılaşılabileceğiniz bazı yaygın sorunları düzeltmenize yardımcı olmak içindir. Bu bölümün ayrıntılarına girmeden önce lütfen uygulama ve çalışma ortamınızın kesim cihazınızın çalışması için gerekli çevre şartlarına uygun olduğundan emin olun.

Not:

Cihazınızda arıza takibine başlamadan önce, arızanın; bilgisayar, yazılım veya arabirim bağlantı sorunu ile alakalı olup olmadığından emin olun. Arıza takibine başlamak için arızanın çizici cihazınızda olduğundan emin olmanız çok önemlidir, aksi halde çalışan sisteme zarar verebilirsiniz.



Kesici/Çizici cihazım neden çalışmıyor?

Olası Nedenler:

7.1 Cihazın Çalışmama Sorunu

Önce aşağıdakileri kontrol edin:

- AC elektrik güç kablosunun fişi düzgün takılmış mı?
- AC elektrik güç kablosu cihaz güç soketine doğru bağlanmış mı?
- Cihaz Güç LED'i göstergesi yanıyor mu?

Çözümler:

LCM ekranında arıza mesajı görüntülenirse, cihaz normal durumdadır. Sorunun hala var olup olmadığını görmek için cihazı kapatın 5-10sn bekleyip tekrar açın.

LCM ekranında her hangi bir hata mesajı veya görüntü yoksa, satıcınızın teknik servisinden yardım isteyin.

7.2 Cihaz Çalışırken Yaşanan Sorunlar

Bazı mekanik sorunlar veya çalışma sırasında bazı arızalar sorunlara neden olacaktır. Önerilen işlemler tamamlandıktan sonra sorun hala devam ediyorsa, cihazınızı yetkili servise gönderin.

7.2.1 LCM Hata Mesajları

LCM'de gösterilen hata mesajları önce sorunu gösterir ve ardından önerilen çözümü.

```
Error; Check Media  
Or Drum Or X Motor
```

Bu mesaj, **X ekseninde (malzemenin hareket yönünde)** bir sorun olabileceğini gösterir. Metal iz merdanelerinin iyi çalıştığını ve malzemenin doğru yüklenip yüklenmediğini kontrol edin. Sorunu düzelttikten sonra sistemi yeniden başlatmak için kapatın 5-10sn bekleyip yeniden açın.

```
Error; Check Media  
Or Y Motor
```

Bu mesaj, **Y ekseninde (takım taşıyıcı kafa ünitesinin hareket yönünde)** bir sorun olabileceğini gösterir. Sorunu düzelttikten sonra sistemi yeniden başlatmak için kapatın 5-10sn bekleyip yeniden açın.

```
Error; Check Carriage  
Sensor Or UC Motor
```

Bu mesaj (bıçak/kalem) yukarı-aşağı sensörünün arızalı olduğunu gösterir. Sistemi yeniden başlatmak için kapatın 5-10sn bekleyip yeniden açın. Sorun devam ediyorsa teknik servis ile bağlantı kurun..

```
Graph Was Clipped  
Data In Buffer
```

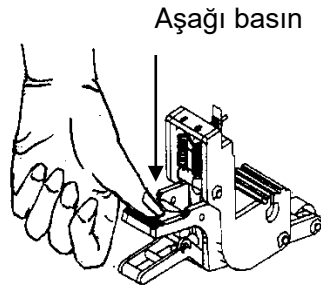
Bu mesaj, kesim için gönderilen grafik ölçüsünün yüklenen malzemenin ebadından fazla olduğunu gösterir. Daha büyük ölçüde bir malzemeyi yeniden yükleyin veya kesim ölçüsünü daha küçük bir boyuta getirin; daha sonra tuşa basarak işi devam ettirin LCM ekranını takip edin.

7.2.2 Diğer Çalışma Sorunları

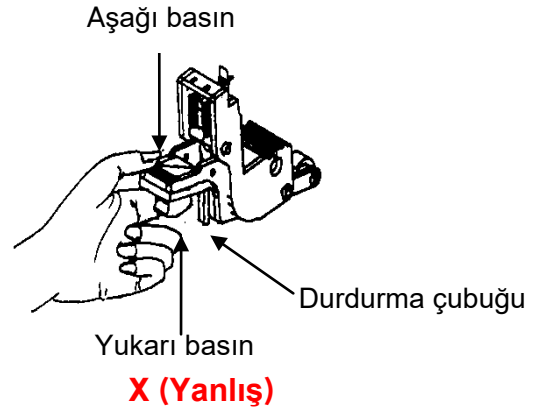
1. Baskı tekerlekleri

Not: Baskı tekerleklerinin arka bölümündeki, tekerleği devre dışı bırakma koluna basmayın. Kola sonuna kadar basarsanız bir klips sesi duyulur ve bu baskı tekerleği devre dışı olur. Baskı tekerleğini tekrar devreye almak için ve alt serbest bırakma tutamağını aynı anda yukarı çekin. (aşağıdaki resimlerde gösterildiği gibi.)

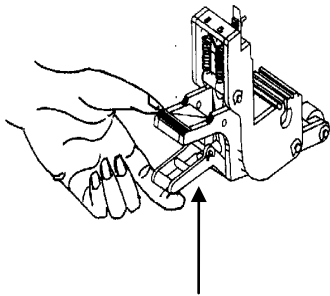
Devredışı



O (Doğru)



Devrede



Baskı tekerini devreye almak için kolu yukarı çekin

2. Malzeme, kesim işlemi sırasında sarılıp sıkışıyor.

Adım 1 Cihazı kapatın.

Adım 2 Baskı tekerleklerini yana doğru itin

Adım 3 Baskı kumanda kolunu yukarı çekin

Adım 4 Malzemenin bozuk kısmını kesin

Adım 5 Malzemeyi tekrar yükleyin

3 Malzeme çapraz yönde kayıyor

Adım 1 Kesim/Çizim işlemini durdurun

Adım 2 Baskı tekerleklerini yana doğru itin

Adım 3 Baskı kumanda kolunu yukarı çekin

Adım 4 Malzemeyi doğru şekilde yeniden yükleyin (Bknz. 4.1. Malzeme yükleme).

4. Malzeme yukarı kalkıyor

Adım 1 Kesim/Çizim işlemini durdurun

Adım 2 Baskı tekerleklerini yana doğru itin

Adım 3 Baskı kumanda kolunu yukarı çekin

Adım 4 Malzemeyi tekrar yükleyin ve baskı tekerleklerini malzeme yüzeyine eşit aralıklı ayarların.

Adım 5 Vakum açık olmalıdır. (kontrol panelinden kontrol edin), az ise baskı tekeri sayısını arttırın.

5. Kesilen imajın başlangıç ve bitiş noktası birleşmiyor

Adım 1 Baskı tekerleklerini yana doğru itin

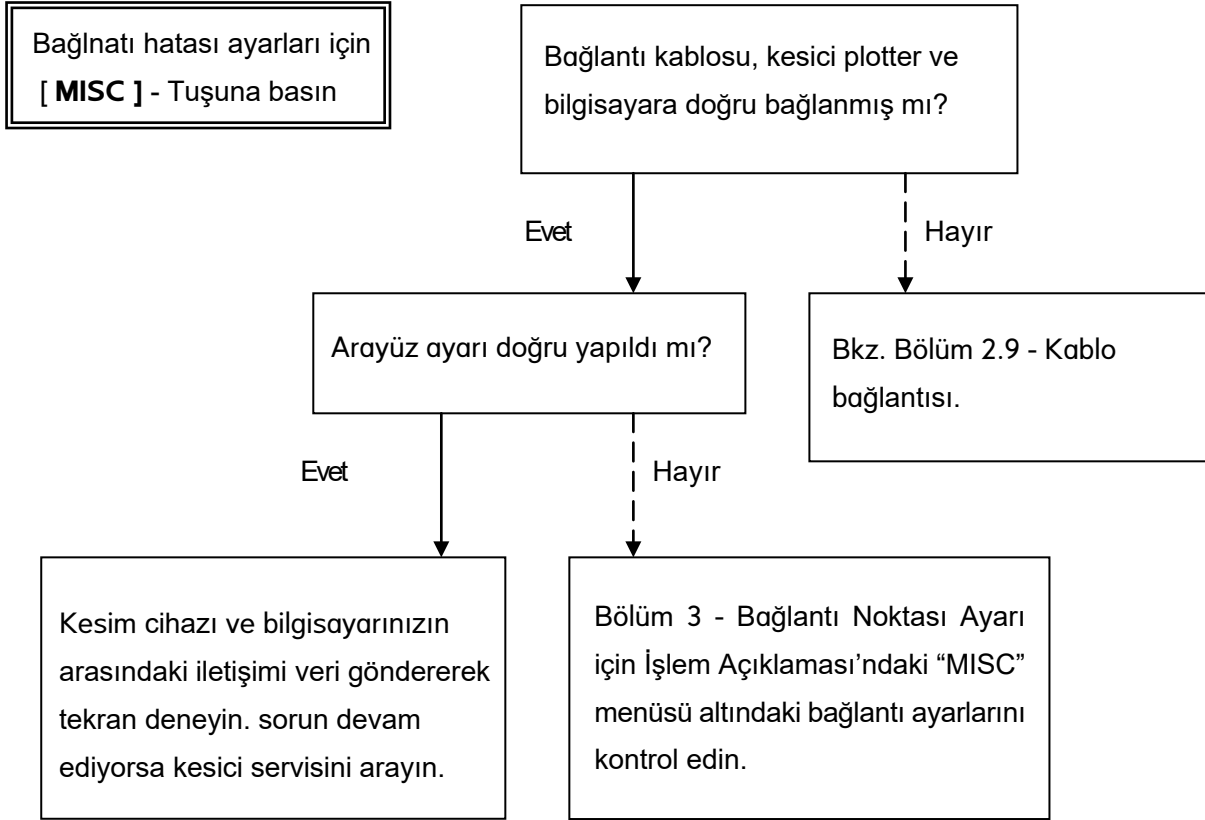
Adım 2 Baskı kumanda kolunu yukarı çekin

Adım 3 Malzemeyi tekrar yükleyin, az ise baskı tekeri sayısını arttırın.

Adım 4 Kontrol panelinde "Takım Seçimi/Tool Select" menüsü "Aşırı Kesim/Over Cut" aktif edin.

7.3 Kesim Makinesi/Bilgisayar Bağlantı Sorunları

Kesici/Çizici ve Bilgisayar arasında veri bağlantısı sorunu aşağıdaki mesajlar gibi görüntülenir.



Not:

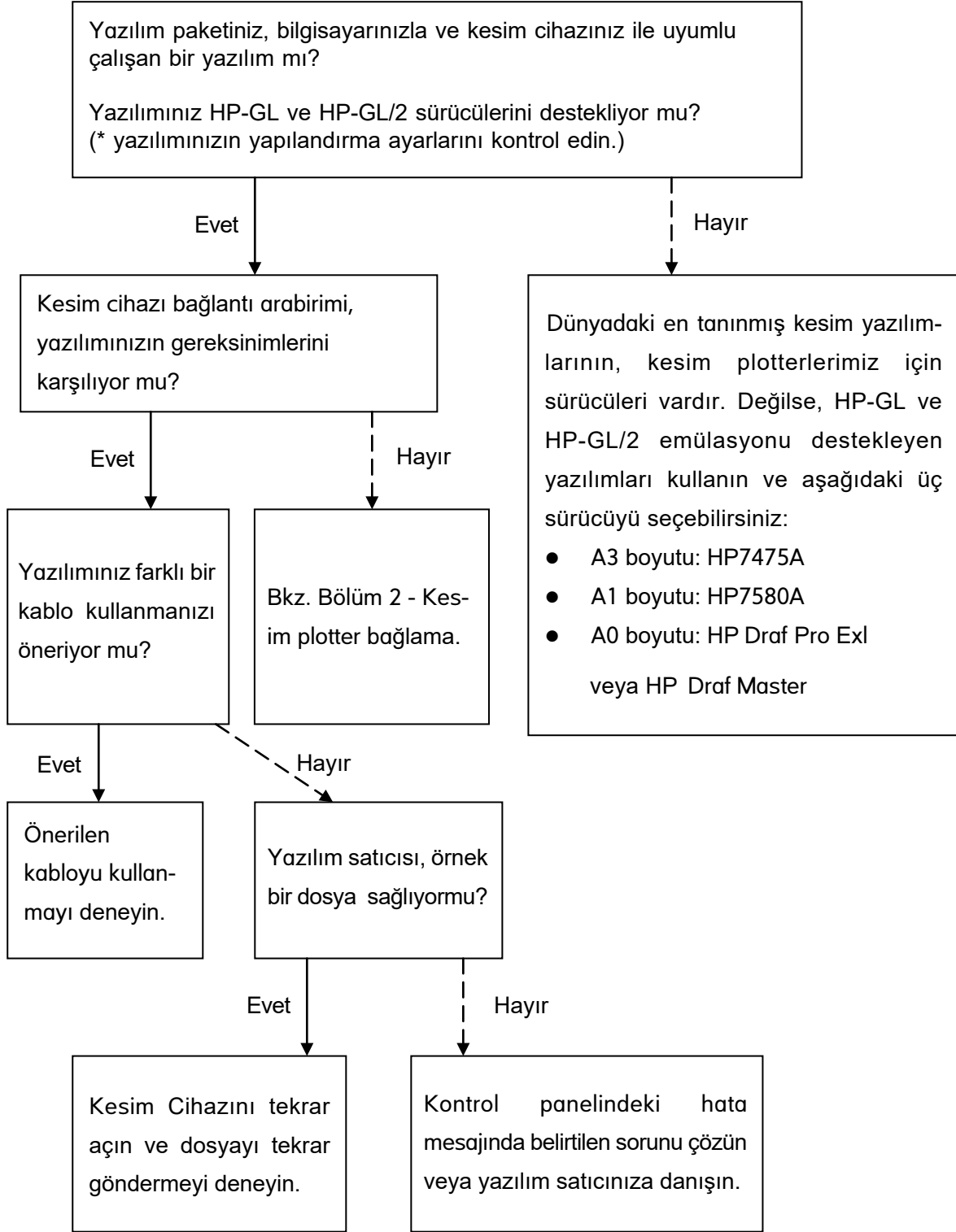
Aynı zamanda bilgisayar ve kesim cihazı iletişim ayar parametrelerinin birbirine uyumlu olması gerekir.

HP-GL/2 Komut Hatası

Kesim plotteriniz HP-GL/2 veya HP-GL komutlarını tanımazsa lütfen kesim plotterinize uygulanan HP-GL/2 veya HP-GL komutlarının doğru bir şekilde kullanıldığından emin olun.

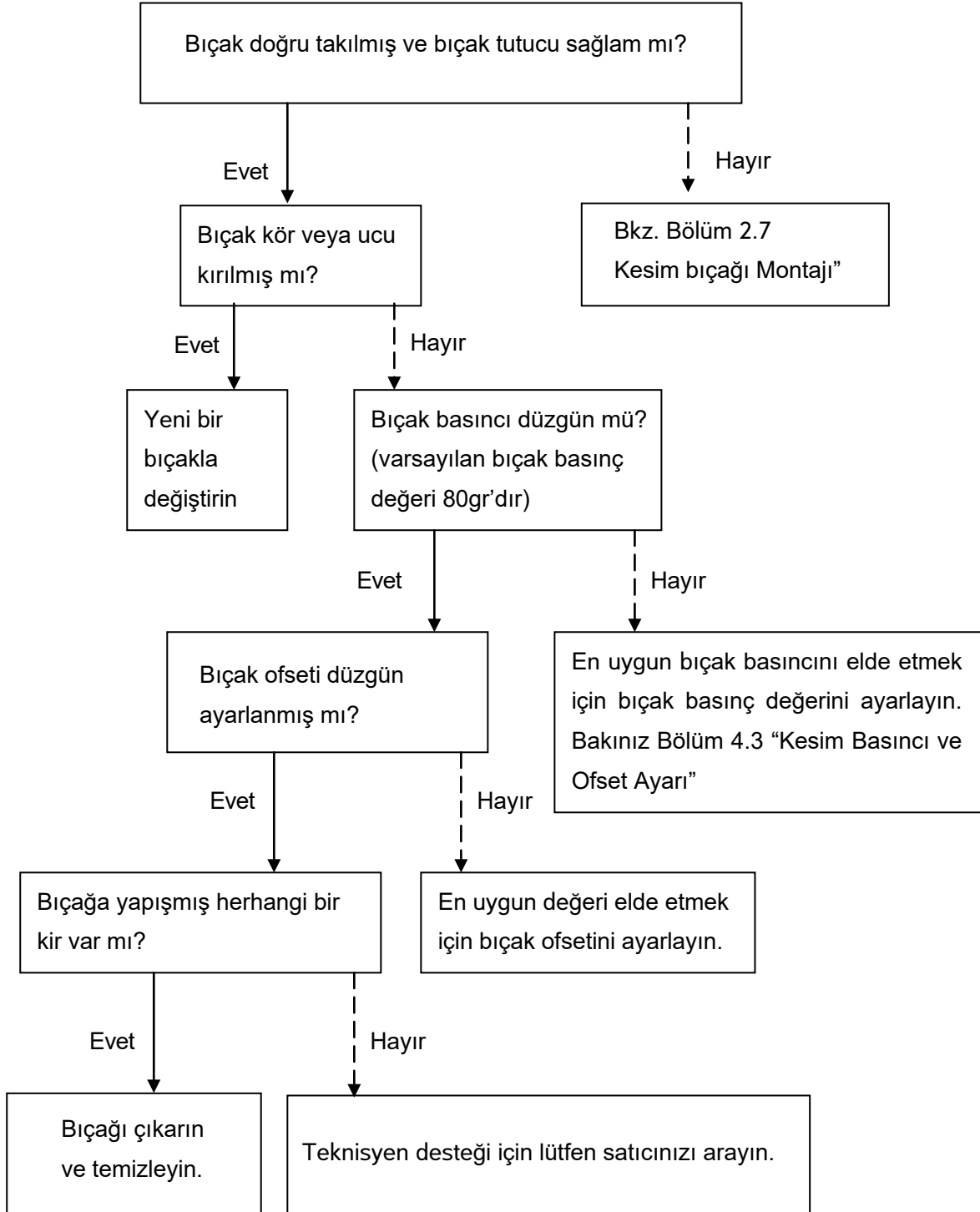
7.4 Yazılımsal Sorunlar

Öncelikle aşağıdaki bilgileri kontrol edin:



7.5 Kesim Kalitesi Sorunları

Not: Kesim cihazınızın günlük bakımı çok önemlidir. Daha iyi kesim doğruluğu ve çıktı kalitesi için metal iz merdanelerini ve baskı tekerleklerini düzenli olarak temizleyin.



8 FlexiSTARTER Hızlı Başlangıç Kılavuzu.

8.1 Tanım

FlexiSTARTER ValueCut Sürümü, basit bir işlemle ValueCut'ten AI / EPS / PDF ... vb biçimdeki verilerini kesmek/çizmek için kullanılan özel bir yazılımdır.

8.2 FlexiSTARTER Kurulumu

Lütfen, ValueCut'u yüklemek için bilgisayara DVD yerleştirin ve (1) "İngilizce" yi tıklayın.



"FlexiSTARTER ValueCut Edition'ı Yükle" yi (2) tıklayın. Ardından, FlexiSTARTER ValueCut Edition'ın yükleyicisi başlatılabilir. Sihirbazın ardından kurulum yapın.

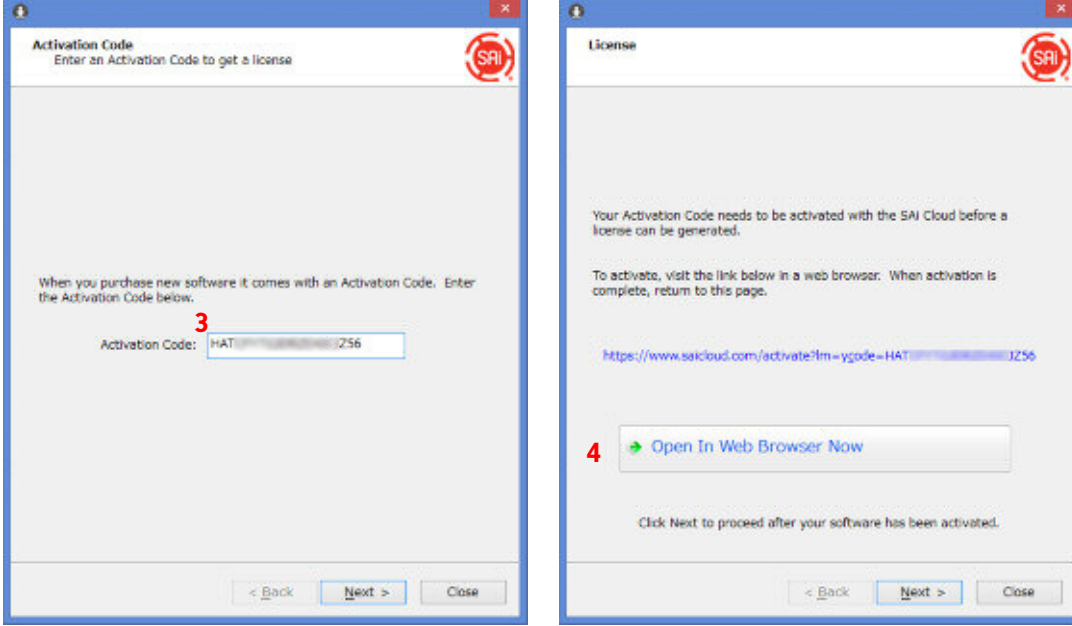
Not: FlexiSTARTER'ı yüklemek ve etkinleştirmek için internet erişimi gerekir. Kurulumdan önce PC'yi internete bağladığınızdan emin olun.



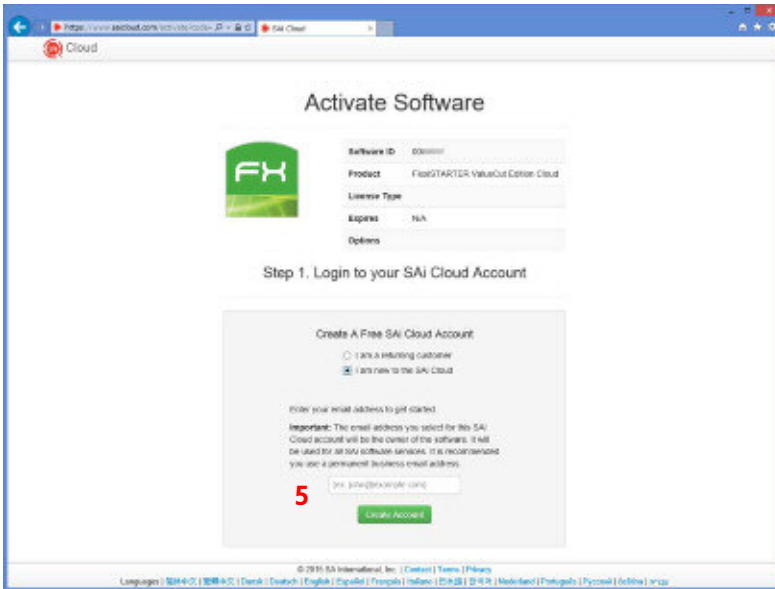
Etkinleştirme Kodu

DVD kabı

"Etkinleştirme Kodu" giriş ekranını onayladıktan sonra 20 dijital alfasayısal karakteri (DVD kutusunun arka tarafına takılı) girin ve **Next >** tuşuna basın. (3)
FlexiSTARTER'ı ilk defa kullanıyorsanız, yazılımı internet üzerinden etkinleştirmeniz gerekebilir. Lütfen "Şimdi Web Tarayıcıda Aç" tuşuna basınız. (4)



Internet Explorer açılır ve aşağıdaki ekran görünür.
Hesabınızı oluşturmak için E-posta adresinizi (5) e girin ve "Hesap Oluştur" tuşuna basmanız gerekebilir. Ardından E-posta adresinize URL gönderilecektir.



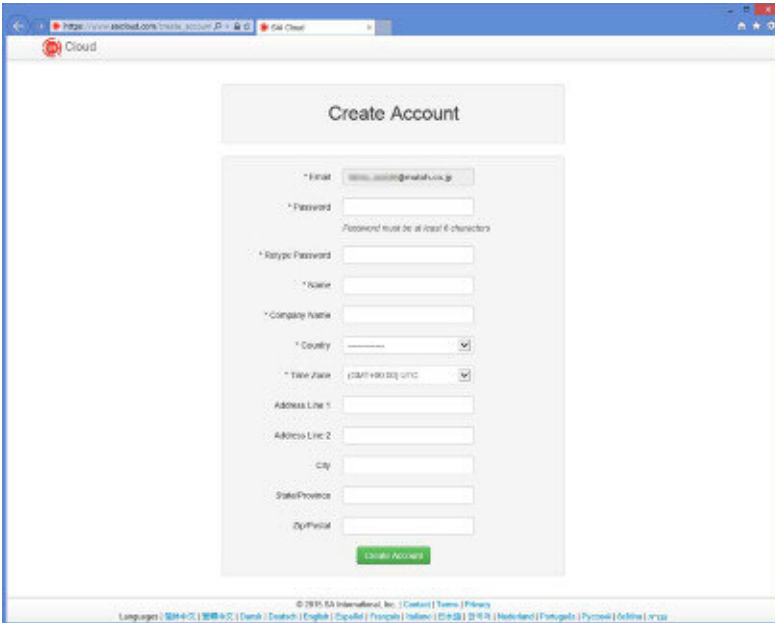
Aşağıdaki mesajı aldıktan sonra e-postanızı kontrol edin. E-posta adresinizi alamaz veya hata yaparsanız, diğer e-posta adresini (6)'ya girin ve “Gönder” tuşuna basın.



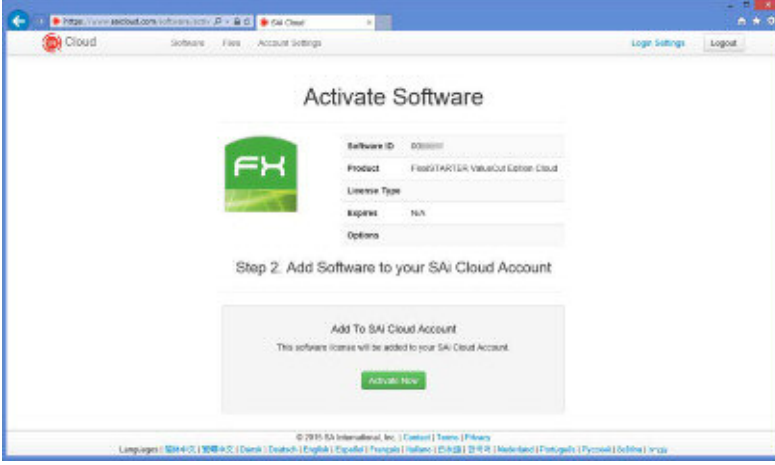
e-posta ekinde bir bağlantı (kayıt için) bulacaksınız. Bu bağlantıyı açın, hesabınızı oluşturun.



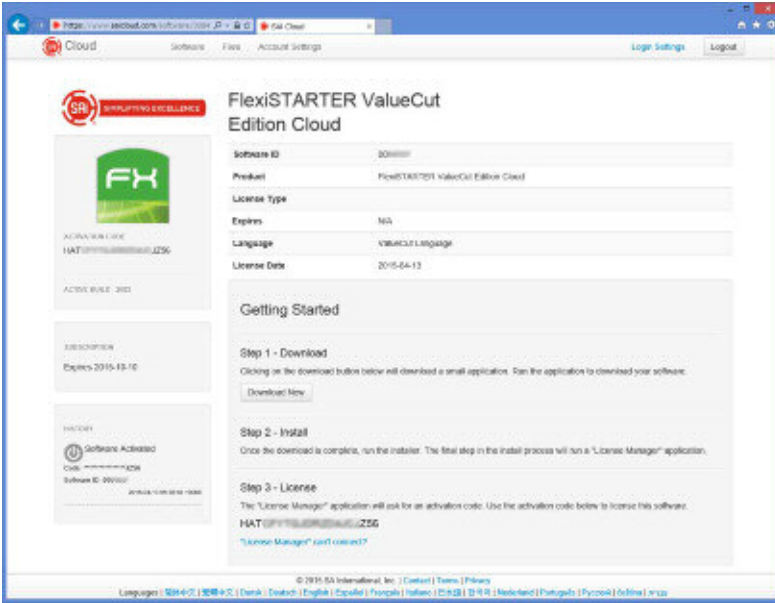
Gerekli tüm bilgileri girin ve “Hesap Yarat” tuşuna basın. Görüntülenen dili değiştirmek isterseniz, lütfen aşağıdaki sekmeyi seçin.



Hesap kaydını tamamladıktan sonra etkinleştirmeye devam edin. “Şimdi etkinleştir” tuşuna basın.

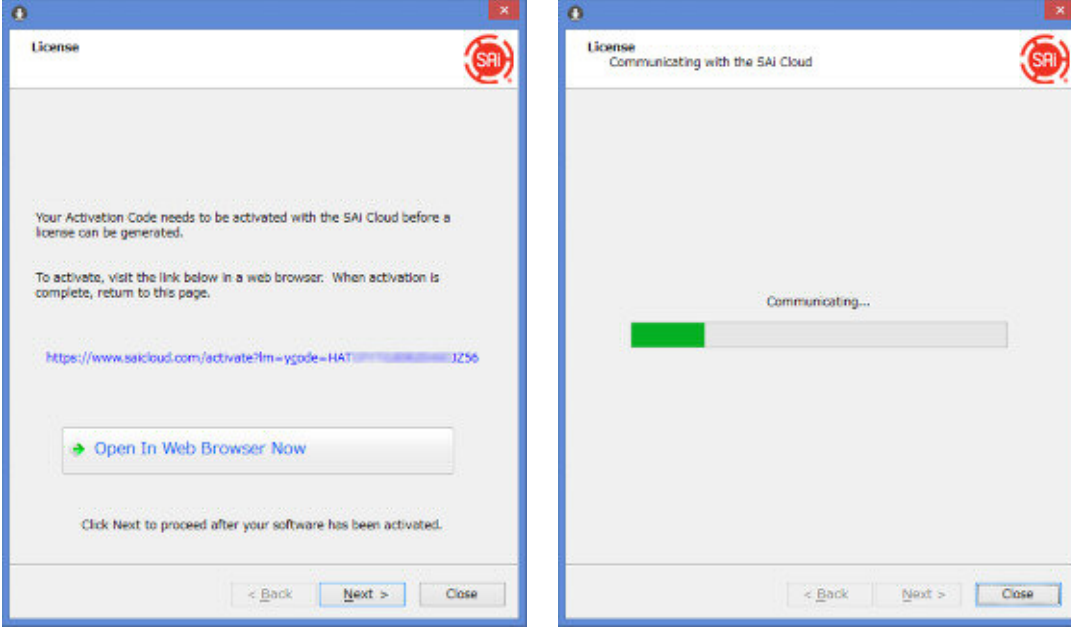


Aktivasyonun tamamlanıp tamamlanmadığı aşağıdaki ekran görünecektir.



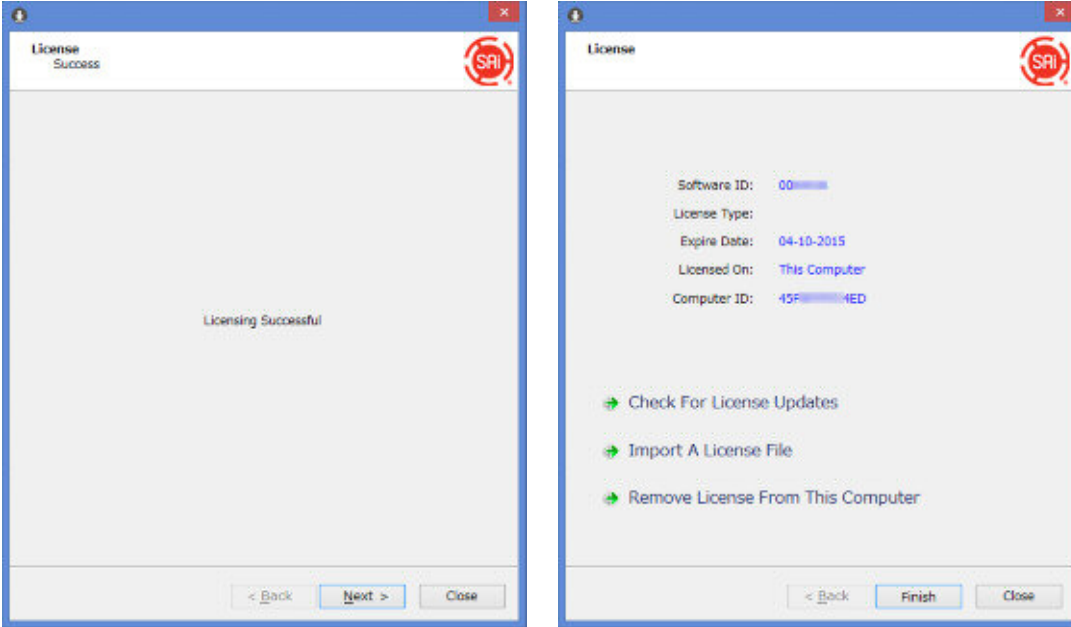
Etkinleştirmenin tamamlandığı onayını aldığınızda yükleyici ekranına geri dönün.

Yükleyici ekranına dönün ve tuşuna basın. Lisansı internet üzerinden onaylayın.



Lisans, "Lisans Başarılı" mesajı görünürse onaylanır.

Onay tamamsa tuşuna basın, lisans bilgileri ekranda çıkar tuşuna basarak kurulumu tamamlayın.



8.3 FlexiSTARTER 'i Başlatma

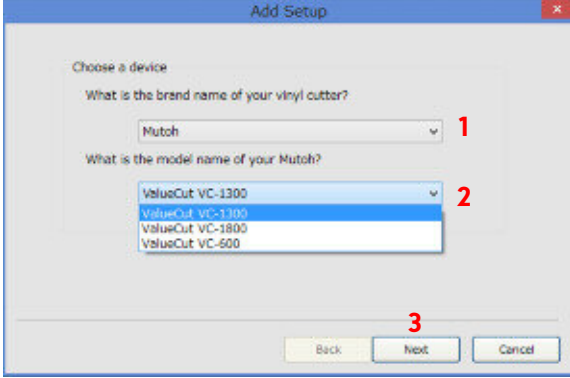
FlexiSTARTER ValueCut sürümü kurulurken iki yazılım yüklenir; Kesim tasarımı oluşturmanızı ve düzenleme yapmanızı sağlayan "FlexiSTARTER ValueCut" sürümü ve ValueCut cihazınızı yönetmenizi sağlayan "FlexiSTARTER Üretim Yöneticisi". Her iki simge de bilgisayarınızın masa üstünde yer alır.



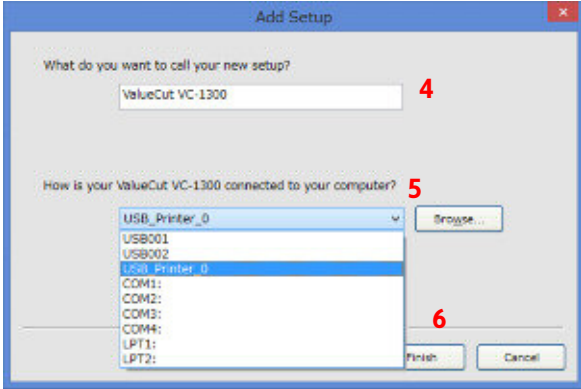
"FlexiSTARTER ValueCut Sürümü" yazılımını başlatmak için simgesine çift tıklayın. Ayrıca, "FlexiSTARTER Üretim Yöneticisi"ni de başlatmak isterseniz onun da simgesine çift tıklayın.

8.4 Production Manager'a Aygıt Ekleme

Programın kurulumundan sonra "Üretim Yöneticisi" ilk kez başlatıldığında, "Kurulum Ekle" penceresi aşağıdaki diyagram gibi görünür. Bu ekran, ValueCut cihazını yazılıma ekleyip ayarlamayı sağlar.



- 1 "Vinil kesicinizin markası nedir?"
"Kutucuktan "Mutoh"un seçilmiş halini görülmektedir.
- 2 "Mutoh'un model adı nedir?"
Size uygun ValueCut modelini bir kutucuktan seçin.
- 3 Düğmesine bastıktan sonra sağdaki ekran görünecektir.



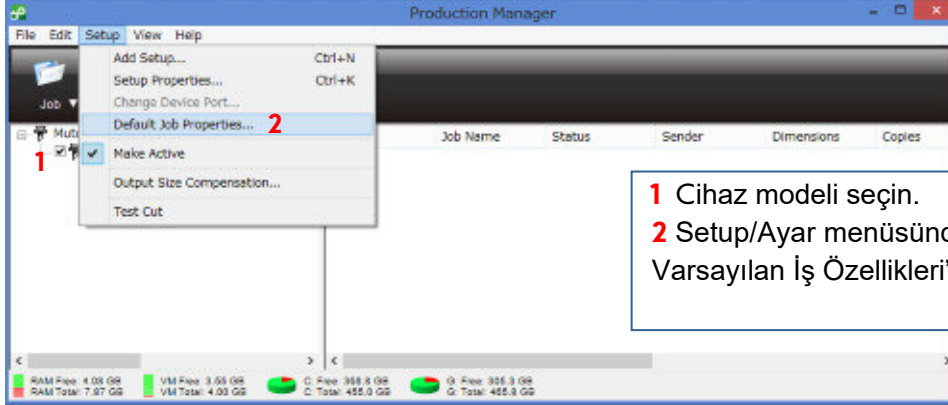
- 4 Cihaza her hangi başka bir isim vermeyecekseniz öndeğer ismi olduğu gibi bırakın.
- 5 Daha sonra butonu ile "ValueCut VC-1300'ünüz bilgisayarınıza nasıl bağlandı?" sorusuna açılan menüden "USB_Printer_0" ı seçin
- 6 "ValueCut" cihazınız , artık "Production Manager/ Üretim Yöneticisi" programına eklenmiştir. butonuna basıp kurulumdan çıkın. FlexiSTARTER ValueCut Sürümü yazılımı ile çalışmaya başlayabilirsiniz.

Not: Kesici/Çizici USB kablosuyla bağlı değilse "USB_Printer_0" listede görüntülenmeyecektir.

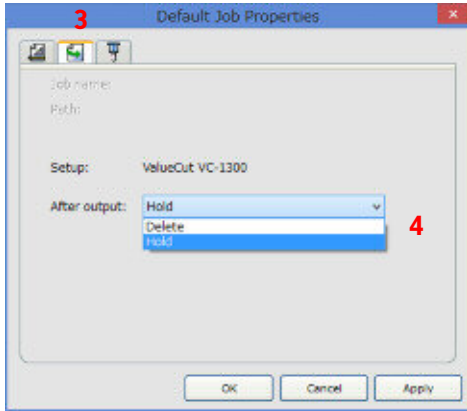
8.5 Production Manager İç Ayarları

8.5.1 Devam eden görevin ayarlarını değiştirme, görevi durdurma veya iptal etme.

Üretim Yöneticisi penceresi aşağıdaki şekildeki gibi kesim işi alabilir, Kesildikten sonra kesme işini ekranda silmeden biriktirebilir.



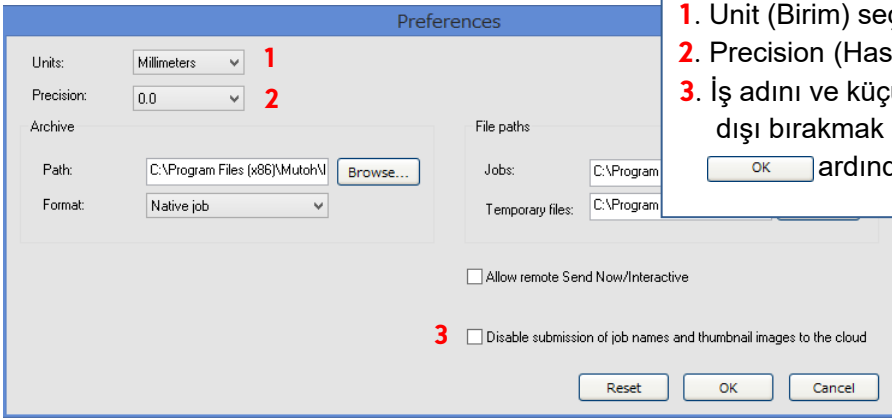
- 1 Cihaz modeli seçin.
- 2 Setup/Ayar menüsünden "Default Job Properties/Varsayılan İş Özellikleri" seçin.



- 3 Ardından "Default Job Properties/Varsayılan İş Özellikleri" penceresi açılabilir.
- 4 Çıkış sonrası boşluğunda "Hold/Beklet" i seçin, ardından düğmesine basın.

8.5.2 Production Manager’da kullanılan ölçü biriminin değiştirilmesi

Production Manager’ın Edit menüsünden Preferences penceresini açın ve ayarları aşağıdaki gibi değiştirin..



1. Unit (Birim) seçimini değiştirin.

2. Precision (Hassasiyeti) seçin ve düğmesine basın

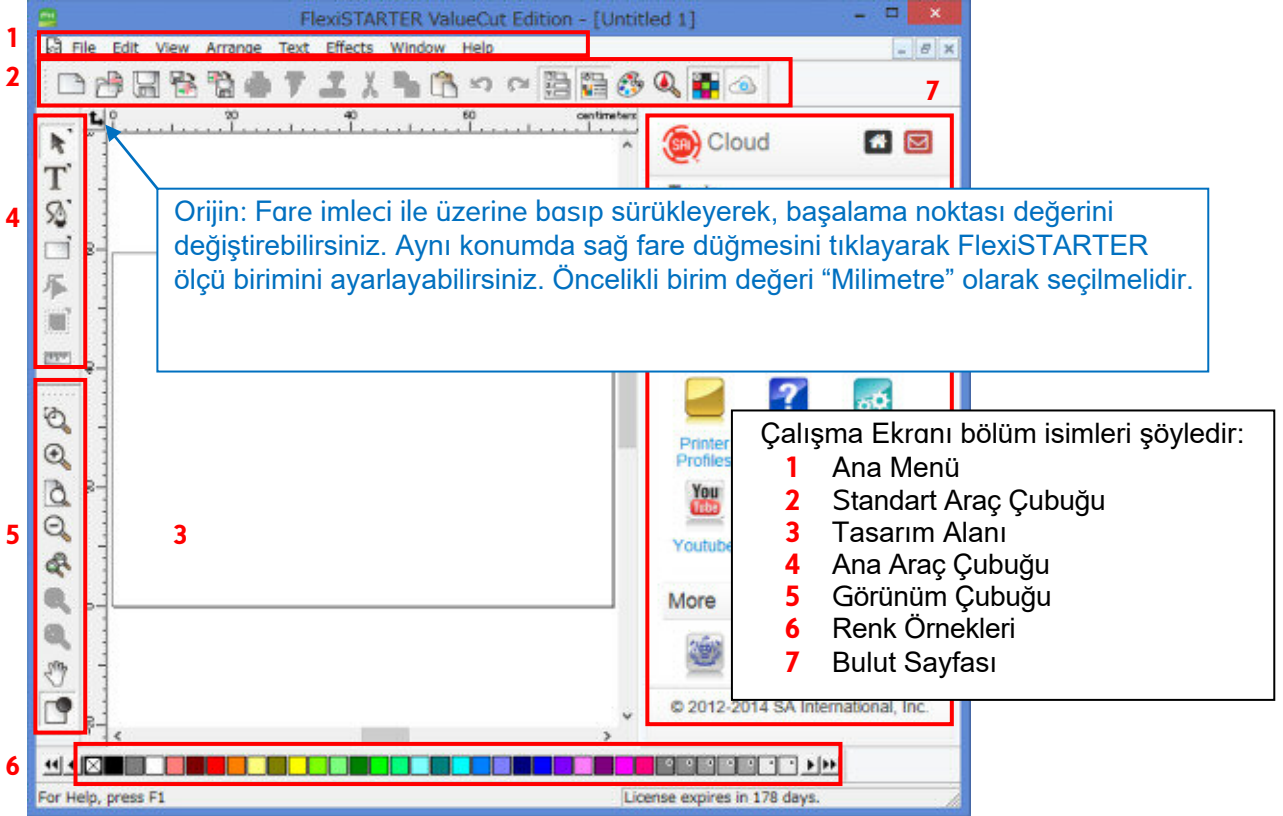
3. İş adını ve küçük resim görüntü aktarımını devre dışı bırakmak isterseniz kutuyu işaretleyin.

OK ardından OK düğmesine basın

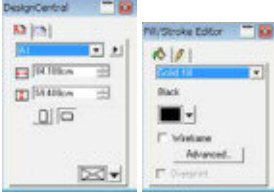
8.6 Temel Ayarlar

8.6.1 FlexiSTARTER ekranına genel bakış

FlexiSTARTER başlatıldıktan sonra ekran aşağıdaki gibidir. Mavi renkte yazılmış talimatları takiben uzunluk birim ayarını değiştirin.






















Ayrıca, “View/Görünüm” menüsünden, “Design Central/Tasarım Merkezi” ve “Fill-Stroke Editor/Dolgu-Eğim Editörü”nü seçin ve bu ekran pencerelerini açın. Bu pencereler sıklıkla kullanılacaktır. “Design Central/Tasarım Merkezi” penceresinde görüntülenen içerik, seçilen ve kullanımda olan her araç ve komuta göre farklılık gösterir. Aşağıdaki örnek şekilde, “Design Central/Tasarım Merkezi” penceresi sayfa boyutunu göstermektedir. “Fill/Stroke Editor/Dolgu-Eğim Editörü” penceresi, seçili obje için renk ve çizgi türü belirlemenizi sağlar.





8.6.2 Standart araç çubuğu



Sadece kullanılabilir simgeler aktiftir.



-  : Yeni bir iş penceresi aç.
-  : Dosya aç.
-  : Oluşturulan dosyayı kayıt et.
-  : Dosya yükle. (İşlem yapılan pencereye dosya içeriği yerleştirilir.)
-  : FlexiSTARTER verisi haricinde başka bir biçimde dosya kayıt et.
-  : Bilgisayarda tanımlı bir yazıcıyı kullanarak yazdır.
-  : Kes / Çiz penceresini aç.
-  : Kontür kesim penceresini aç.
-  : Kes.
-  : Kopyala.
-  : Kopyalanan nesneyi ekle.
-  : Geri al.
-  : Yinele.
-      : “Tasarım Merk.”|“Dolgu/Kontür”|“Renk Karıştırıcı”|“Renk Özell.”|“Renk Örn.Tablo” aç
-  : Bulut sayfası aç.



8.6.3 Ana araç çubuğu


Parantez içindeki araçlar, bir süre onlara tıkladığınızda görünebilecek uzantı araçlarıdır.

 (): Seçim Aracı, her hangi bir nesneyi seçmek için

 (): Metin Aracı, metin girişi yapmak için

 (): Bezier Çizgi/Hat Aracı, çizgi/hat oluşturmak için

 (): Dikdörtgen Aracı, dikdörtgen ve şekil çizmek için

 : Nokta Seçim Aracı, çizgi/hat üzerindeki noktaların kontrolü için

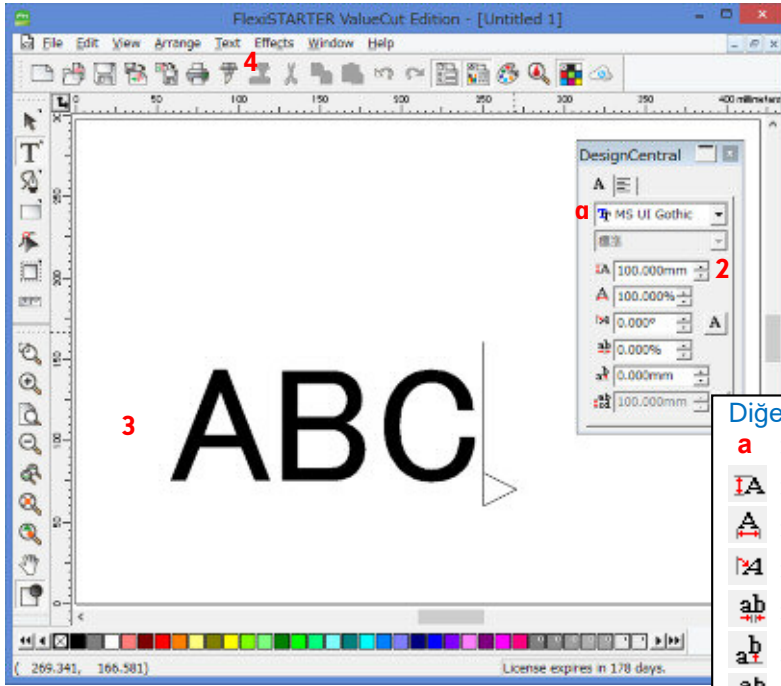
 : Kontür Kesim Aracı. kontür kesim çizgisi oluşturmak için

 : Ölçüm Aracı, uzunluğu ölçümü yapmak için

8.7 Karakter Oluşturma

Örnek; 100 mm yüksekliğinde “ABC” karakterleri oluşturmak için.

1. Ana araç çubuğundaki **T**’yi tıklayın ve tasarım alanındaki sayfa içine istediğiniz boş bir yere tıklayın
2. Tasarım Merkezi penceresinde yüksekliği 100mm’ye ayarlayın.
3. Ardından, klavyeden “ABC” girin.
4. Standart araç çubuğunda **T** simgesini tıklayın, “Kesim/Çizim Penceresi” açılır.
Aynı zamanda “Production Manager/Üretim Yönetimi” yazılımı da başlar.



Diğer ayarlar.

- a** : Karakter Yazı Fontu
- IA** : Yazı Fontu Boyutu
- A** : Karakter Genişliği Ölçeği
- A** : Karakter Eğimi
- ab** : Karakter Aralığı
- a^b** : Dikey Kayma Ofseti
- icd** : Satır Aralığı
- A** : Karakter Yönlendirme

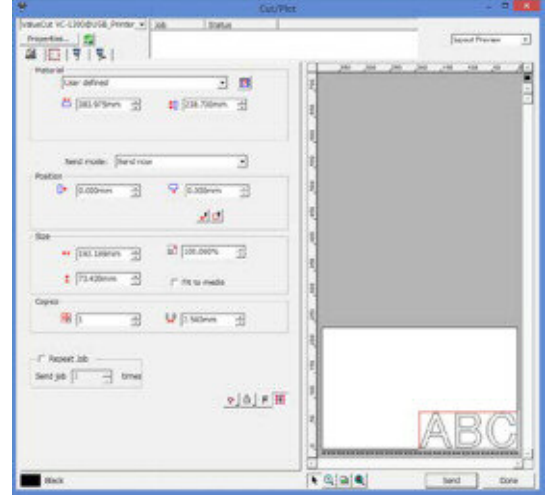
8.7.1 Cut/Plot Window - Kesim/Çizim Penceresi

Kesim/Çizim penceresinin dört sekmesi vardır:

General Tab / Genel sekmesi

Setup/Kurulum Ayarı:

- Material size/Malzeme Boyutu
- Position / İş Konumu
- Size / İş Boyutu
- Copies / Kopya Adedi



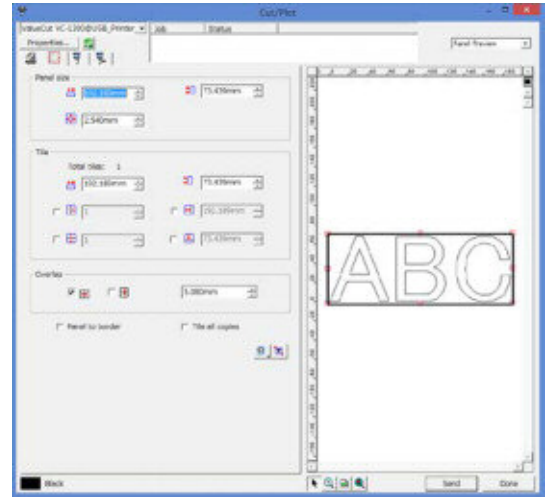
Panel tab / Panel sekmesi

Malzeme boyunu aşan işin ayarı için:

Panel size / Panel boyutu

Title / Başlık

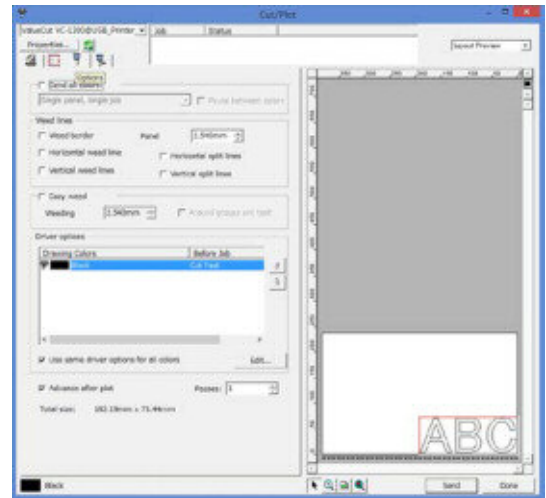
Overlap / Üst üste gelme (Bindirme)



Option tab / Seçenek sekmesi

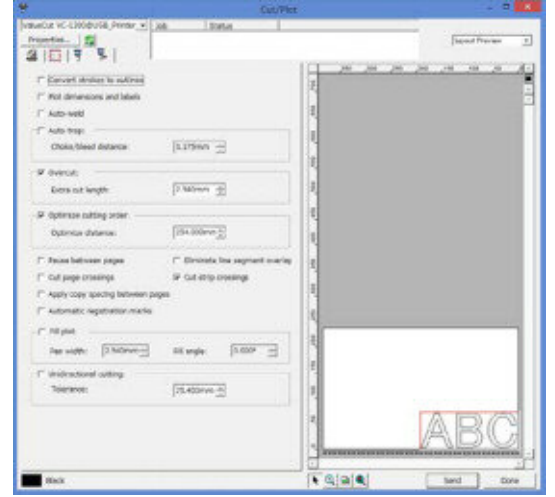
Setup / Kurulum Ayarı :

Temel ayar değişikliği, kolay ayıklama veya cihaz sürücü ayar seçimleri vb. işlemler içindir kullanılır.



Advanced Tab / Gelişmiş sekmesi

Kesim/Çizim işine uygulanabilecek gelişmiş ayarlar.

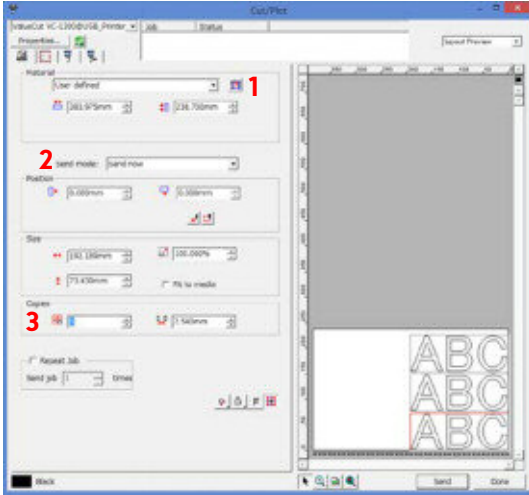



ValueCut ile Kesim yapmayı deneyelim.

A3 ölçüsünde bir sayfayı ValueCut'un sağ yan kenarına hizalayarak cihaza yükleyin.

8.8 Karakter Kesim/Çizim İşlemi

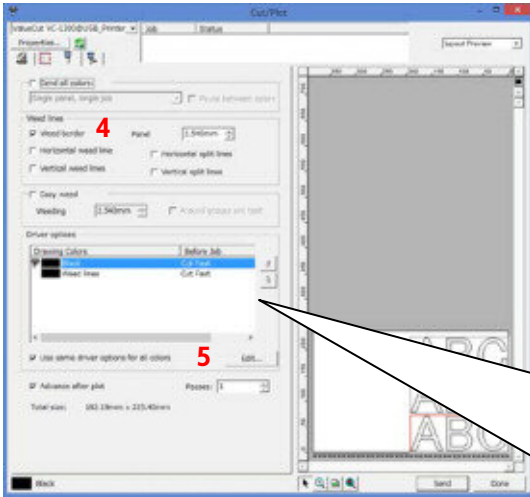
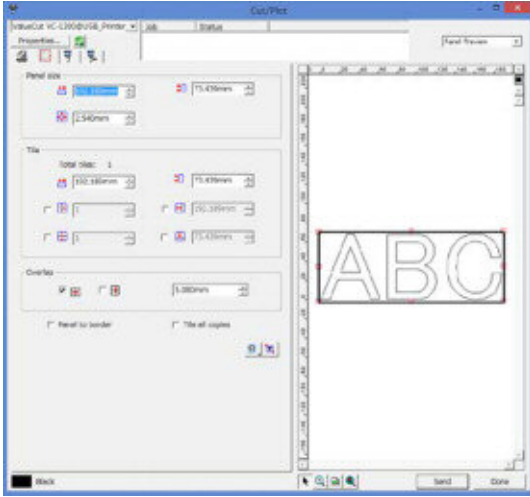
Kesim/Çizim penceresindeki kesim işini aşağıdaki gibi diğer sekmelerden ayar değişikliği yaparak kestirin:



1.  simgesini tıklarsanız ValueCut'a yüklediğiniz malzemenin ebadını gösterir.

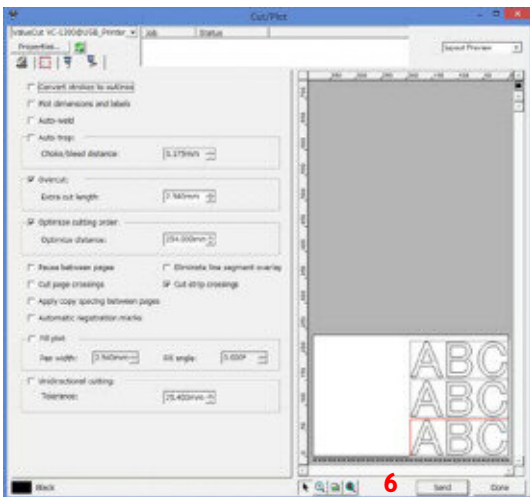
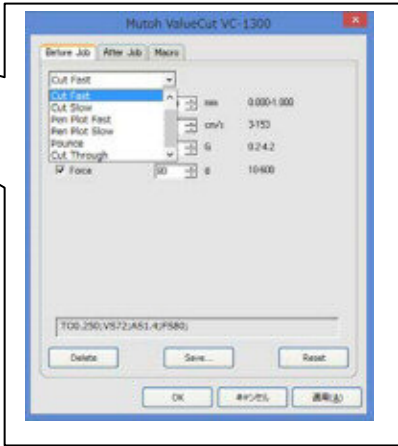
2. "Send/Gönder" modunda "Send now/Şimdi gönder" i seçin.

3. Malzeme ebadına sığacak kadar kopya adedi seçebilirsiniz. Örnekte sayfaya üç adet kopya uygulanabilir.



4. "Weed border" a bir onay işareti koyun.

5. "Düzenle" yi tıklayın, ardından pencere açılır. "Cut Fast" "Hızlı Kes" i seçin ve üzerine tıklayın ve daha sonra tuşuna basıp pencereyi kapatın.



6. ValueCut'e kesim verisini göndermek için "gönder" tuşuna tıklayın, sonra cihaz kesim işine başlayacaktır, kesim-işlemini cihazdan takip edebilirsiniz.

8.9 Kontur Kesim Çizgisi Verilerini Oluşturma

8.9.1 Kontür Kesim Yöntemi

FlexiSTARTER ValueCut sürümü, Adobe Illustrator veya CorelDRAW'da oluşturulan verileri açıp okumanızı ve düzenlemenizi sağlar. Bu yönerge, FlexiSTARTER ValueCut Sürümü için hazırlanan örnek verileri kullanarak kontür kesimi işlemini anlatmaktadır.

Prosedür:

1. Illustrator vb. hazırlanan tasarım verilerinin FlexiSTARTER ValueCut Sürümü tarafından okunması.
2. Okunan veriden kontur kesme çizgisini çıkarılması.
3. Çıkarılan kontür çizgisinin etrafına ValueCut tarafından okunabilen kontur kesim işaretini yerleştirilmesi.
4. Bilgisayara bağlı olan yazıcıdan kontur kesiminin kesme verilerinin yazdırılması.
5. Yazdırılan malzemeyi cihaza yükledikten sonra, FlexiSTARTER'den kontür kesim işlemini tamamlanması.

8.9.2 Adobe Illustrator verilerinden dosya aktarma

FlexiSTARTER'daki dosya menüsünden "Open/Aç" ı seçin.

Örnek verilerden "Airborne.ai" 'yi açın.

"Airborne.ai" şu klasörlerde:

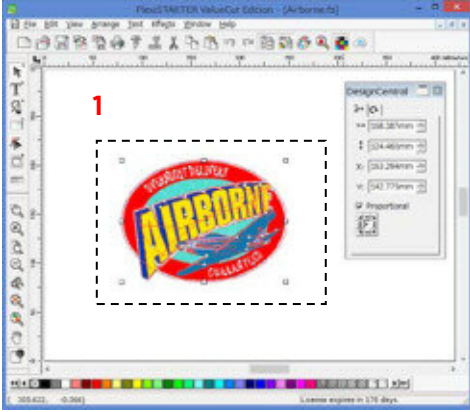
64bit işletim sistemine sahipseniz

C:\Program Files (x86)\Mutoh\FlexiSTARTER ValueCut Edition\Samples\Illustrator

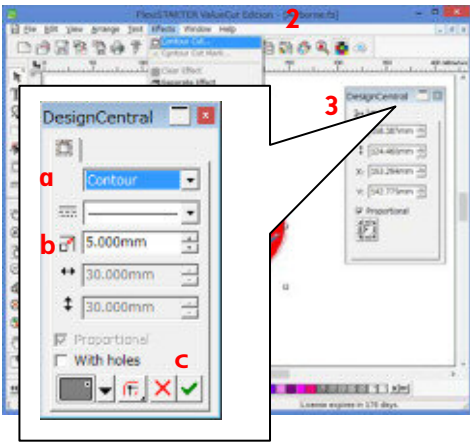
32 bit işletim sistemine sahipseniz

C:\Program Files\Mutoh\FlexiSTARTER ValueCut Edition\Samples\Illustrator

8.9.3 Kontür kesme çizgisinin verilerini oluşturma



1. Fare işaretçisini tüm görüntünün üzerine getirin.



2. "Effects/Efektler" menüsünden "Cut Contour/Kontür Kes" i seçin.

3. "Design Central/Tasarım Merkezi" penceresindeki ayarları şu şekilde yapın.
 - a. "Contour/Kontür" u seçin"
 - b. Nesneden olan uzaklığı 5.0 mm yapın.
 - c. işaretini tıklayıp kontür ayarını onaylayın



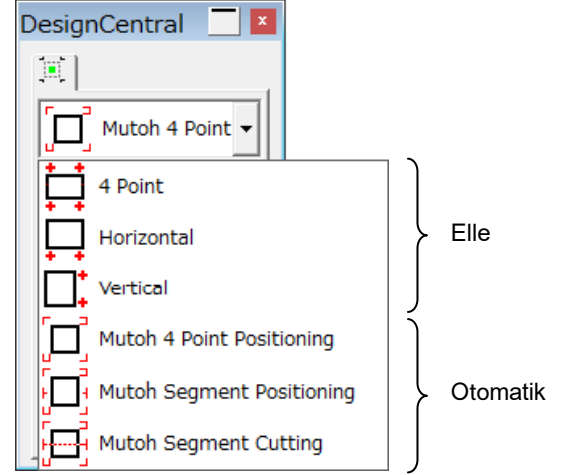
Kontür çizgisini düzeltin.

8.9.4 İşaretlenen Kontürlerin Kestirilmesi

FlexiSTARTER ValueCut Sürümü, ValueCut için kontur kesim işareti verilerini eklemeyi sağlar. ValueCut için üç farklı kesim işareti vardır.

- 4 Point / 4 Noktalı.
- Horizontal / Yatay
- Vertical / Dikey
- Mutoh 4 Point Positioning / Mutoh 4 Nokta Konumlama
- Mutoh Segment Positioning / Mutoh Segment Konumlama
- Mutoh Segment Cutting / Mutoh Segment Kesimi

Üç kesim işareti genel görünümü :



4 Point / 4 Noktalı, Horizontal / Yatay, Vertical / Dikey

Her biri pozisyon ayarını elle yapmak mümkündür. AAS sensörünün Kayıt işareti algılaması yapamadığı durumlarda bu yöntemleri kullanmak yararlı olacaktır. (e.g. reflektif malzeme.)

* Bakınız [8.10.4 Elle Hizalama Yöntemi \(Referans \)](#) elle hizalama ayarları yöntemi.

Mutoh 4 Point Positioning / Mutoh 4 Nokta Konumlama

Standart kesim durumunda bunu seçin. ValueCut dört işareti tespit eder. İşaret ve hizalamayı yapar.

Mutoh Segment Positioning / Mutoh Segment Konumlama

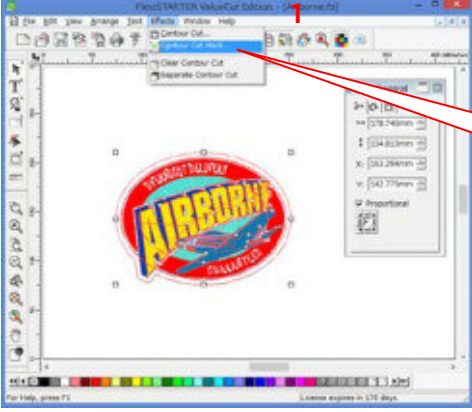
Uzun boylu kesimler içindir. "Mutoh Segment Konumlandırma", malzeme akış yönüne doğru 50cm aralıklarla hizalama işaretlerini bastırır. ValueCut kesim işlemi esnasında, tüm işaretleri algılar ve hizalamayı yapar. Verilerle uyumlu olarak, kesim işlemini sürdürür. Çünkü uzun ölçekli malzemeler kesim işlemi sırasında ileri geri hareket eder, malzeme bazen kayabilir veya sıkışabilir.

Mutoh Segment Cutting / Mutoh Segment Kesimi

ValueCut "Mutoh Segment Konumlandırma" da ki gibi aynı yazdırma kodunu kullanarak referans işaretlerini yazdırır. İş kesim aşamasında iken ValueCut malzemeyi 50cm kadar ileri besler, ardından beslenen malzeme aralığı kadar olan kısmı keser. Kaymayı azaltmaya yardımcı olur. Uzun kontür verilerini kesmek biraz zaman almasına karşın, "Mutoh Segment Kesim" yöntemi, hassasiyet gerektiren işlerde şiddetle tavsiye edilir.

8.9.5 Kontür Kesim İşareti Oluşturma

Önceki sayfada anlatılan “8.9.3. Kontür kesme çizgisinin verilerini oluşturma”. işleminden sonra, Kontür kesim işareti aşağıdaki şekilde oluşturulur.

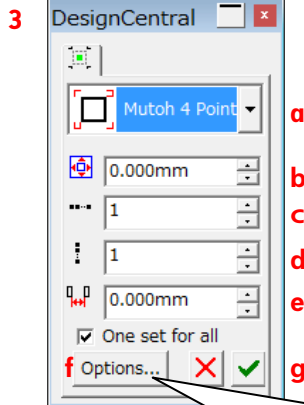


1. "Effects/Efektler" menüsünden "Contour Cut Mark/Kontür Kesim İşareti"ni seçin.

! "Effects/Efektler" menüsünde "Contour Cut Mark/Kontür Kesim İşareti" etkin değilse, çalışmada kontür olmadığıdır, çalışmanıza kontür ekleyin.

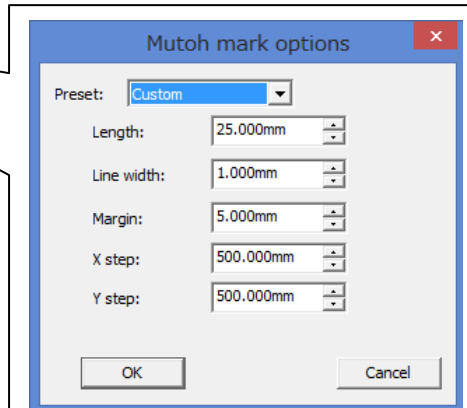


2. Kontür kesim işareti oluştururken. "Design Central/Tasarım Merkezi" penceresinde bir işaret türü seçin. Örneğin "Mutoh 4 Nokta Konumlandırma" işaret türünü uygulayın.



3. "Design Central/Tasarım Merkezi" ayarı şöyle olsun:

- a. "Mutoh 4 Point Positioning/4 noktalı konumlandırma" seçin.
- b. Objeye işaret mesafesini ayarlayın. Genellikle "0" dır
- c. Horizontal/Yatay yön kopya sayısı. "1"
- d. Vertical/Dikey yön kopya sayısı. "1"
- e. Kopyalar arası aralık ayarı. (Şu anda lazım değil.)
- f. Kontür kesim işareti ölçüsü. (10mm - 25mm)
- g. Tıklayıp "Kontür kesim işareti" ayarlarını onaylayın.



8.10 Kontür Kesimi

8.10.1 Resmin baskı makinesinde bastırılması

FlexiSTARTER ValueCut Sürümü ile bilgisayarda tanımlı bir yazıcıdan çalışmanızı bastırın. Bunun için "File/Dosya" menüsünden "Print/Baskı" yı seçin ve kesilmesi planlanan kontür kesim verilerini yazdırın. Yazdırma prosedürü konusunda, kullandığınız yazıcı kılavuzuna bakın.

8.10.2 Kontür Kesim Penceresi

Dosya menüsünden "Cut Contour/Kontur Kes" i seçin, Kontür Kesim penceresi açılır. Üç sekmesi vardır.

General / Genel Sekmesi

- Set up / Kurulum:
- Material size / Malzeme ölçüsü
- Position / Konum

Option / Seçenek Sekmesi

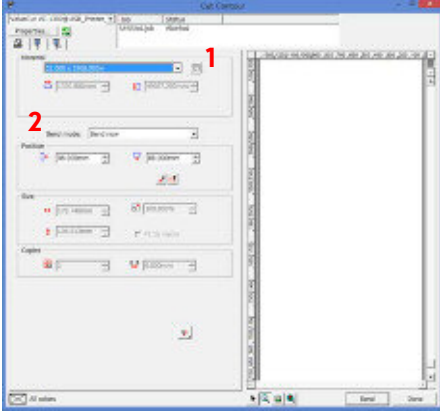
- ValueCut kesim aapın, örneğin sürücü özellikleri vb. gibi.


Advanced / Gelişmiş Sekmesi

- Kesim işine uyarlanabilir gelişmiş ayarlar.

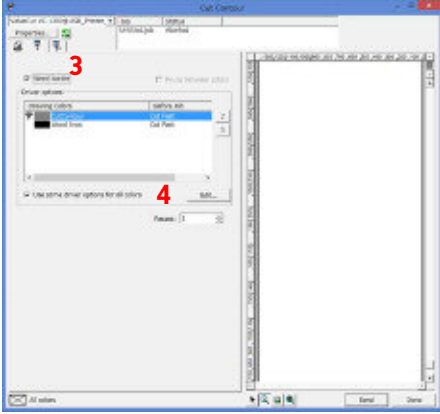
8.10.3 Kontür Kesimi

Temel yapısı “Cut/Plot - Kesim/Çizim” penceresiyle aynıdır. ValueCut, aşağıdaki işlemleri kontür kesmek için kullanır.





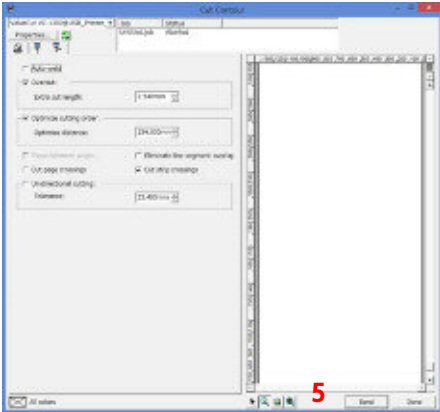
1.  tuşuna basarak, ValueCut'a yüklenen malzeme boyutunu algılatın ve sayfa ebadını görüntüleyin.


2. "Send/Gönderim modu" seçiminde; "Send now/Şimdi gönder" i seçin.



3. "Weed border" kutucuğuna işaret koyun.

4.  "Düzenle" yi tıklayın, ardından pencere açılır. "Cut Fast" "Hızlı Kes" i seçin ve üzerine tıklayın ve daha sonra  tuşuna basıp pencereyi kapatın.



5. ValueCut'e kesim verisini göndermek için  "gönder" tuşuna tıklayın, sonra cihaz kesim işine başlar.

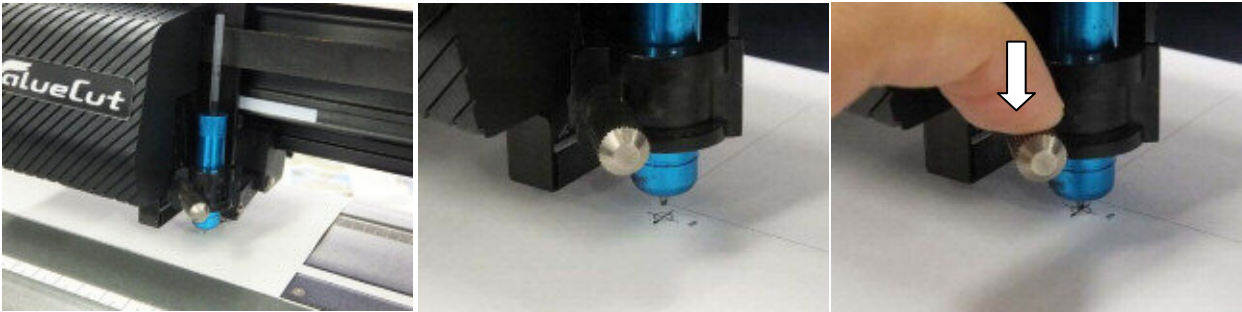
8.10.4 Elle Hizalama Yöntemi (Referans)

"Manual Adjustment/Elle Ayarlama" => "Takım taşıyıcı kafa" ünitesini kontrol paneli "YÖN" tuşları ile hareket ettirerek AAS'yi kullanmadan elle işaretleri ayarlayın. AAS sensörünün "kesim işareti" algılaması yapamadığı durumlarda bu yöntemi kullanmak yararlı olacaktır. (örn. reflektif malzeme...)

"4 point/4 nokta" => Eğilme / Genişleme ve Daralmayı 4 nokta ile ayarlayın.

"Yatay" ve "Dikey" sadece eğimi 2 nokta ile ayarlayın.

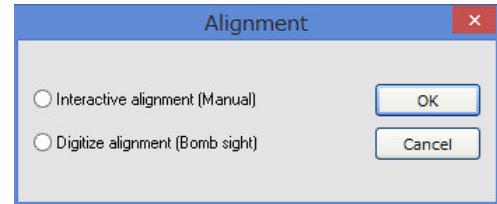
Tükenmez kalem tutucuyu kullanarak hassas ayar yapın. Çizim yapmadan önce tükenmez kalem kalem yuvasına takın. Referans işaretinin orta konumunun üstüne tükenmez kalem ucunu ayarlayın. Tam orta konumu görmek zor ise, konum kontrolü için kalem tutucusunu yukarı ve aşağı doğru bastırın.



Hizalama ayarı için 2 seçenek vardır.

Interactive alignment/İnteraktif hizalama (Manual/Elle)

Digitize alignment/Sayısal hizala. (Bomb sight/Bomba görüş)



Not: Sayısal Hizalama (Bomb sight) => Donanım Sürümü Ver3.00 ve üzeri sistemlerde vardır.

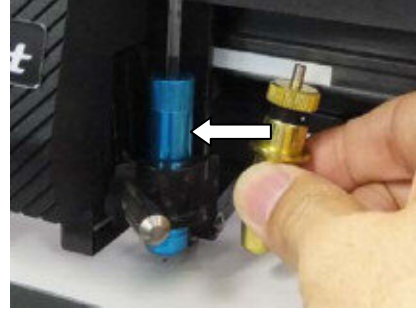
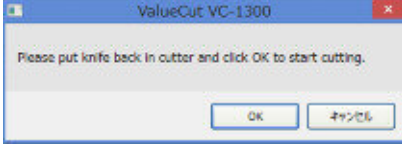
"Interactive alignment (Manual)" "Etkileşimli hizalama (Elle)" prosedürü

Konumu PC yan imleç tuşundan veya aşağıdaki ekran ok düğmesinden ayarlayın.

Konum önce #1 kayıt işaretinden (sonraki #2. ...) ayarlayın.



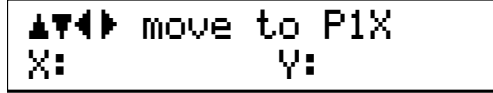
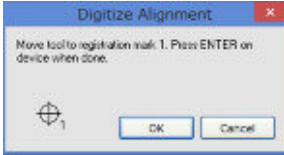
4 nokta (2 nokta) ayarı yapıldıktan sonra, aşağıdaki mesaj görünür, takım taşıyıcıya kesim bıçağını takarak kalemle değiştirin . “OK” tuşuna basın ve çizim başlar.



"Digitize alignment / Sayısal hizalama (Bomb sight/Bomba görüş)" prosedürü.

Cihaz yan YÖN tuşu ile konumunu ayarlayın.

Aşağıdaki mesaj Flexi'de görünecektir, çizim başladıktan ve aynı zamanda çizici tarafı panel ekranı aşağıdaki gibi değişecektir.



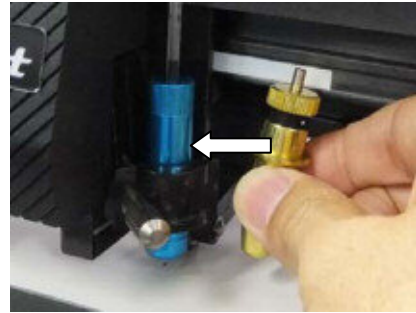
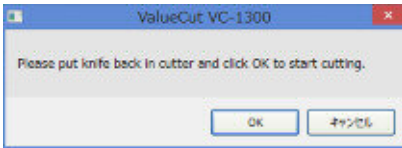
Kalem kafasını (kalem ucu) çizici yan YÖN tuşundan #1 referans işaretine hareket ettirin.

Kayıt işareti ve kalem kafası (kalem ucu) çakıştığı noktada “ENTER” tuşuna basın.

Click OK In your
Cutting software

Sonra Flexi “OK” tuşuna basın. Kayıt Adresi # 2, # 3 için aynı Adımları takip edin.

4 nokta (2 nokta) ayarı yapıldıktan sonra, aşağıdaki mesaj görünür, takım taşıyıcıya kesim bıçağını takarak kalemle değiştirin . “OK” tuşuna basın ve çizim başlar.



Not: Sayısal Hizalama (Bomb sight) => Donanım Sürümü Ver3.00 ve üzeri sistemlerde vardır.

8.11 Özellik Listesi

Aşağıdaki tablo, FlexiSIGN serilerinin özellik listeleridir.
Lütfen "FlexiSTARTER" sütununa bakın.

	Flexi SIGN+PRO	Flexi SIGN	Flexi STARTER
Getting Started			
Navigator View	○		
Repeat	○	○	
Working with Files			
Job Info	○	○	
Job Estimation	○		
Templates	○		
Using Design Editor			
Design Editor	○	○	
Arranging Objects			
Same Width / Same Height	○		
Auto Serialize	○		
Distribute	○		
True Shape Nesting	○	Opt	
Clear Transform	○		
Working with Color			
Eyedropper	○	○	
Modify Color Libraries	○		
Measure Color	○		
Create Duotone Swatch	○		
Create CMYK Swatch	○		
Create Current Palette Swatch	○	○	
Using Fill/Stroke Editor			
Patterns	○		
Gradients	○	○	
Overprint	○		
Working with Shapes			
Circle	○	○	
Fan	○		
Arrow	○		
Parametric Shape	○		
Convert to Shape	○		

	Flexi SIGN+PRO	Flexi SIGN	Flexi STARTER
Working with Text			
Text Block Size	○		
Braille		Opt	Opt
Barcode	○		
Insert Symbol	○		
Define Character	○	x	
Text Styles	○	x	
URW Font Support		Opt	Opt
Working with Bitmaps			
Scanning	○	○	
Creating New Bitmaps	○		
Rasterize	○	○	
Resample	○		
Color mode	○	○	
Filters	○		
Marquee	○	○	
Lasso	○		
Magic Wand	○		
Move	○	○	
Eraser	○	○	
Paintbrush	○		
Pencil	○	BW	
Fill	○	BW	
Crop	○		
Stamp	○		
Auto Trace	○	○	
Color Trace	○		
Centerline Trace	○	○	
Picture Cut	○	○	

	Flexi SIGN+PRO	Flexi SIGN	Flexi STARTER
Working with Effects			
Fuse	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Separate Overlap	<input type="radio"/>		
Stripe	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Blend	<input type="radio"/>		
Lens	<input type="radio"/>		
Underbase	<input type="radio"/>		
Finisher	<input type="radio"/>		
Color Trapping	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Graphic Styles	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Contour	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Working with Measurements and Labels			
Dimensions / Labels	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Automatic Dimension	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Dimension to Page	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Configuring the System for Color Printing			
Color Settings	<input type="radio"/>		
Soft Proof	<input type="radio"/>		
Cutting your Design			
Cut/Plot	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Printing your Design			
RIP and Print	<input type="radio"/>		
CASmate Tracing Features			
Bezier Tracing	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Enhanced Curves Tracing	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Enhanced Corners Tracing	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Centerline Vectorization	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Color Vectorization	<input type="radio"/>		

8.12 Sorun Giderme

8.12.1 FlexiSTARTER'dan veri gönderilemiyor.

FlexiSTARTER'ın bağlantı noktası ayarları kontrolü.

Kesici/Çizici cihazınızı FlexiSTARTER'dan sonra açarsanız, çiziciye veri gönderemeyebilirsiniz.

Çıktı bağlantı noktasını "USB_Printer_0" olarak yeniden ayarlayın.

Bilgi için [8.4 Production Manager'a Aygıt Ekleme](#)

USB Kablosu Uzunluğunun Kontrol Edilmesi.

USB kablonuz çok mu uzun?

Kablo 3 metre ve daha kısa bir ölçüde olmalıdır.

Seri Port Ayarlarının Kontrol Edilmesi.

FlexiSTARTER ve Kesici/Çizici iletişim ayarı birbiriyle eşleşmelidir.

İletişim kurulumunu kontrol edin.

Bilgi için [8.4 Production Manager'a Aygıt Ekleme](#) ve [3.4 Menü Öğeleri](#)

8.12.2 Kalem yukarıda (pen-up) hızının değiştirilmesi

Kesici/Çizici'nin Kontrol Paneli ile kalemi hızlandırın.

Bilgi için [3.4 Menü Öğeleri](#)

9 Ek Bölüm

9.1 ValueCut Özellikleri

Model Number	VC-600	VC-1300	VC-1800
Operational Method	Roller-Type		
Max. Cutting Width	610mm (24in)	1320mm (52in)	1830mm(72in)
Max. Cutting Length	50m (164ft)		
Max. Media Loading Width	770mm (30.3in)	1594mm(62.7in)	1900mm(74.8in)
Min. Media Loading Width	50mm (1.97in)		300mm (11.8in)
Number of Pinch Rollers	3	4	6
Acceptable Material Thickness	0.8mm (0.03in)		
Drive Motor	DC Servo Control		
Cutting Force	5~600 g		
Max. Cutting Speed	1530 mm/sec (60ips / Diagonal)		
Acceleration	4.2 G (gravity)		
Offset	0~1.0 mm (with an increase of 0.025mm)		
Memory Buffer	4 MB		
Interfaces	USB 2.0 (Full Speed) and Serial (RS-232C)		
Type of Command	HP-GL, HP-GL/2		
Mechanical Resolution	0.006mm		
Software Resolution	0.025 mm		
Distance Accuracy	±0.254 mm or ±0.1% of move, whichever is greater		
Repeatability	±0.1mm		
Control Panel	LCD (20 digits x 2 lines), 14 Keys, 1 Power LED		
Power Supply	AC 100-240V, 50/60 Hz (auto switching)		
Power Consumption	251.8 watts		
Dimension (HxWxD) mm	414 * 930 * 490	1166 * 1754 * 667	750 * 2170 * 1160
(HxWxD) in	16.3 * 36.6 * 19.2	45.9 * 69.1 * 26.3	29.5 * 85.4 * 45.7
Net Weight	18 kg	50 kg	64 kg
Stand	Optional	Standard	
Media Basket	Optional	Standard	
Operation	Temperature	15°C~30°C / 60°F~86°F	
Environment	Humidity	25% ~ 75%	

- Teknik özellik ve bilgi föyü kullanılan farklı malzemelere göre değişiklik gösterebilir. En iyi çıktı kalitesini elde etmek için, makineyi düzenli ve düzgün bir şekilde muhafaza edin.
- Mutoh, özellikleri herhangi bir bildirimde bulunmaksızın değiştirme hakkını saklı tutar.
- Yukarıda belirtilen teknik özellik değerleri yalnızca Mutoh tarafından onaylanmış yazılımlarla çalıştırıldığında etkilidir.

9.2 Bıçak Özellikleri

Kalın parlak ve reflektif folyo kesimi için. Ayrıca detaylı kesim için standart folyolarda da kullanılabilir.

Bıçak 45 ° **Kırmızı Başlıklı**, (5'li paket), 0,25mm bıçak ofseti



Reflektif folyo, karton, kumlama, flok ve şablon kesimi için.

Bıçak 60 °, **Yeşil Kapaklı**, 0,50mm bıçak ofseti



İnce taneli kumlama folyosu, şablon kesimi oyma harf kesimi.

Bıçak 60 °, **Mavi Kapaklı**, 0,25mm bıçak ofseti



Küçük metin ve ince detay kesmek için. En küçük ofsetli keskin bıçak.

Bıçak 42 °, **Siyah Kapaklı**, 0.175mm bıçak ofseti



Cam filmi vb. gibi ince ve hassas malzeme kesimi için.

Bıçak 25 °, **Sarı Kapaklı** (5'li paket), 0,25mm bıçak ofseti

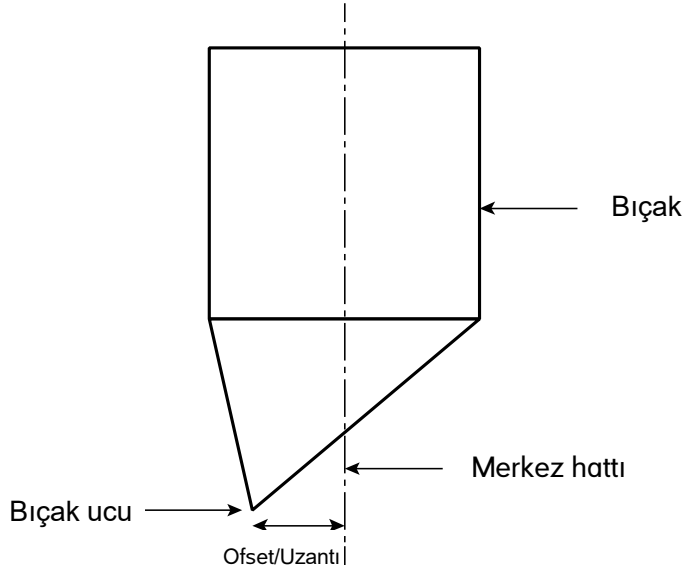


9.3 Bıçak Ucu Hakkında Bilgiler

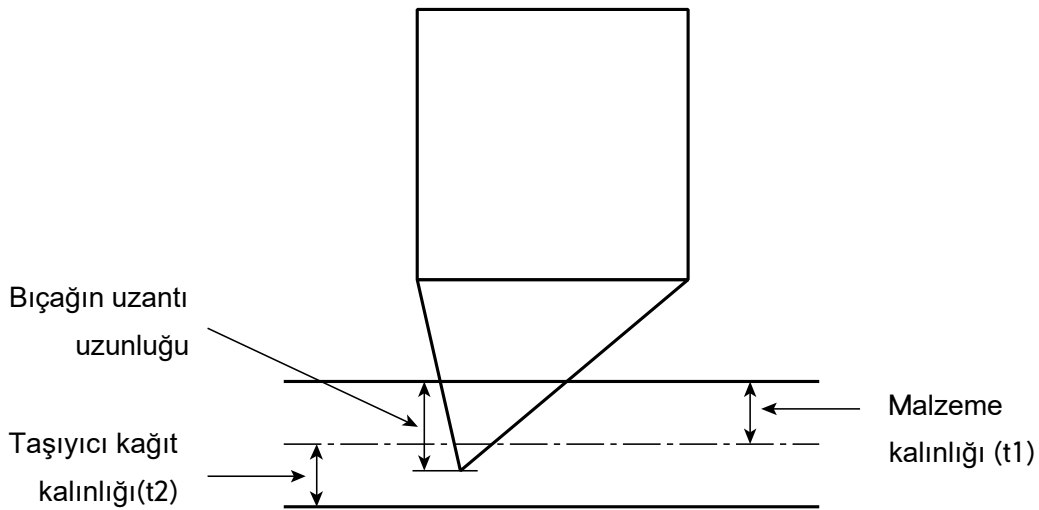
Malzemeyi kesen bıçağa ait genel terimler hakkında bilgi verilmektedir..

Çizimi yapan kalem ve referans noktasını işaretlemek için kullanılan LED bomba görüş özelliği (isteğe bağlı özelliktir, standart cihazlarla birlikte bulunmaz).

OFFSET, bıçak ucunun bıçağın merkez çizgisine olan uzaklık ölçüsüdür.



Bıçakların Uzatma Uzunluğu



Bıçak Çıkma Uzunluğu = $t1 + t2/2$, konforlu kesim için bıçak tutucu dışına çıkacak bıçak ucunun ölçüsü yaklaşık olarak 0.3mm ~ 0.5mm uzunluğunda olmalıdır.

9.4 Sarf malzemesi ve isteğe bağlı çevre birimleri listesi

Sarf malzemeleri

Parça Numarası	Parça Adı
VC-CHD	Bıçak Tutucu
VC-CBRE5	Bıçak Kırmızı Kapak (45° 0.25) (5adt/kutu)
VC-CBGR1	Bıçak Yeşil Kapaklı (60° 0.5) (1adt/kutu)
VC-CBBU1	Bıçak Mavi Kapaklı (60° 0.25) (1adt/kutu)
VC-CBBK1	Bıçak Siyah Kapaklı (42° 0.175) (1adt/kutu)
VC-CBYE5	Bıçak Sarı Kapaklı (25° 0.25) (5adt/kutu)
PSGB-BK	Basınçlı Kalem
VC-CMAT	Kesim Pedi Halısı (6mm genişliğinde)
VC-PT	Perfore Takımı (Çap: 1.5mm)
VC-PMAT	Perfore Pedi Halısı Pad(1.5m boyunda)
VC-TW	Cımbız (Boy=11cm En=0.85cm)
VC-SB	Emniyetli Bıçak

İsteğe bağlı öğeler

Parça Numarası	Parça Adı
VC-STD600	VC-600 için taşıma ayağı (malzeme sepeti dahil)
VC-TBL	VC-600 için düz kesim tablası

SERVİS İSTASYONLARINI GÖSTERİR LİSTE

İTHALATÇI / İMALATÇI FİRMANIN

ÜNVANI : Tan Bilgisayar Reklamcılık Hizmetleri Sanayi ve Ticaret A.Ş.
MERKEZ ADRESİ : Karlık Tepe Mh. Cengiz Topel Cd. No: 30/A 34870 Kartal – İstanbul
TEL / FAKS : 0 216 353 53 51 / 0 216 353 53 72

YETKİLİ SERVİS İSTASYONUNUN:

SIRA NO	ÜNVANI	ADRESİ	YETKİLİSİNİN ADI SOYADI	TEL / TELEFAKS
1	Tan Bilgisayar Reklamcılık Hizmetleri Sanayi ve Ticaret A.Ş.	Karlık Tepe Mh. Cengiz Topel Cd. No: 30/A 34870 Kartal / İstanbul	Erhan Demir	0 216 353 53 51 0 216 353 53 72 0 555 220 05 48

Cihaz ile ilgili tüm servis talepleriniz için erhan@tanreklam.com adresinden yardım alabilirsiniz.

Diğer ürün ve modeller için <http://www.tanreklam.com/> adresinden bilgi alabilirsiniz.

MUTOH

MUTOH INDUSTRIES LTD.
Tel:81-(0)3-6758-7020
Fax:81-(0)3-6758-7025
E-mail:ibd@mutoh.co.jp
<http://www.mutoh.co.jp/en/>

MUTOH AMERICA INC.
Tel:1-480-968-7772
Fax:1-480-968-7990
E-mail:sales@mutuoh.com
<http://www.mutoh.com/>

MUTOH BELGIUM NV
Tel:32-(0)59-561400
Fax:32-(0)59-807117
E-mail:mutoh@mutoh.be
<http://www.mutoh.eu/>

MUTOH DEUTSCHLAND GmbH.
Tel:49-(0)211-385474-0
Fax:49-(0)211-385474-74
E-mail:vertrieb@mutoh.de
<http://www.mutoh.de/>

MUTOH North Europe S.A.
Tel:352-445-906
Fax:352-447-093
E-mail:info@mutohnorth.eu
<http://www.mutohnorth.eu/>

MUTOH HONGKONG LTD.
Tel:852-2377-3411
Fax:852-2377-3422
<http://www.mutoh.co.jp/en/>

MUTOH SINGAPORE PTE.LTD.
Tel:65-6325-3150
Fax:65-6220-4342
<http://www.mutoh.co.jp/en/>

MUTOH AUSTRALIA PTY. LTD..
Tel:61-2-9437-1366
Fax:61-2-9436-2871
E-mail:sales@mutoh-au.com
<http://mutoh-au.com/>