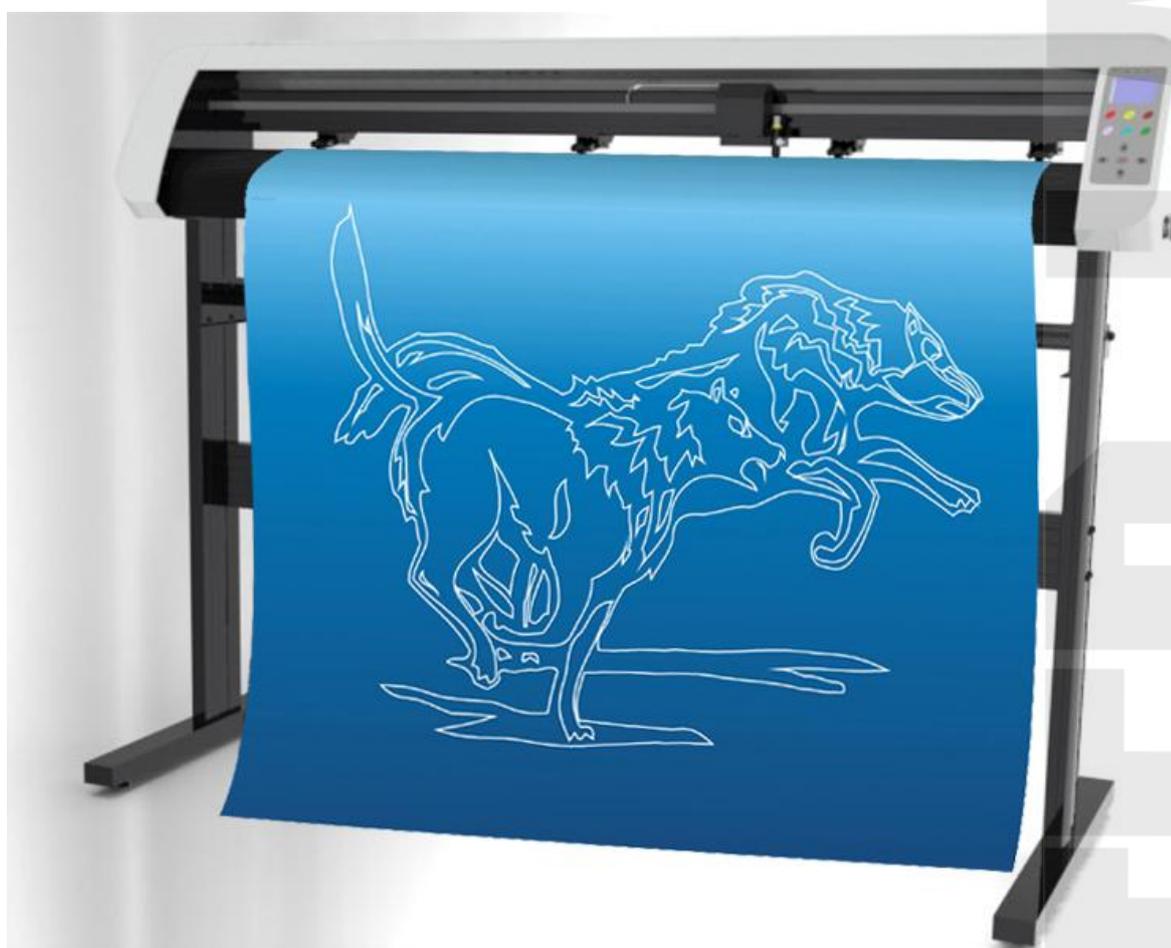


Руководство пользователя



Содержание

1. Важная информация	3
2. Основная информация.	5
2.1 Введение.....	5
2.2 Комплектация....	5
2.3 Описание.....	6
2.3.1 Внешний вид.	6
2.3.2 Вид сбоку.....	6
2.3.3 Панель упаравления.....	6
3. Сборка режущего плоттера.	7
3.1 Мобильный стенд..	7
3.2 Подключение режущего плоттера..	7
3.2.1 Подключение сетевого кабеля..	7
3.2.2 Подключение USB.....	7
3.2.3 Подключение RS-232 (com) кабеля..	10
3.3 Установка ножа .	11
3.4 Установка держателя ножа.	11
3.5 Заправка материала.	12
4. Основные операции	12
4.1 Подбор давления ножа.	12
4.2 Давление и скорость..	13
4.3 Язык и скорость передачи данных	13
4.4 Параметры осей X и Y.	13
4.5 Расстояние между лазерным указателем и стержнем.....	14
4.6 Определение расстояния между лазерным указателем и стержнем.	14
4.7 Темы интерфейса LCD и величина шага перемещения.	15
4.8 Резка из FLASH	15
4.9 Резка из U disk.....	15
4.10 Число повторов резки и оптимальная скорость.	16
4.11 Восстановление заводских настроек по умолчанию.	16
4.12 Нож и лазерный тест.	16
4.13 Пауза или Отмена операции.	16
4.14 Кнопка обнуления координат.	17
5. Дополнительные операции.	17
5.1 Резка в ПО FlexiSTARTER.	17
5.2 Резка из ARTCUT	18
5.3 Резка из CorelDraw	20
5.3.1 Установка плагина.	20
5.3.2 Как использовать.	23
5.4 Вывод из AutoCAD	24
5.4.1 Добавить плоттер.	24
5.4.2 Как вывести.	30
5.5 Вывод из Adobe Illustrator	32
5.6 Резка 5 мм или более мелких букв.	35
5.7 Резка контура (опция)	36
5.8 Беспроводное управление (опция).	41
6. Технические условия.	44
Приложение А.	45

1. Важная информация

Благодарим Вас за покупку нашего режущий плоттер.
Перед использованием режущего плоттера, пожалуйста, ознакомьтесь с мерами безопасности и инструкциями ниже.

Примечания, предостережения и предупреждения

	Примечание: Содержит важную информацию, которая помогает более эффективно работать с режущим плоттером
	Предостережение: Указывает на потенциальную опасность повреждения плоттера или потери данных и объясняет, как избежать проблем.
	Предупреждение: указывает на потенциальную опасность повреждения плоттера, имущества или возможность получения травм.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ!

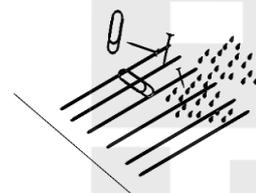
Не разбирать и не переделывать плоттер:

- Разборка может привести к поражению электрическим током или к повреждению плоттера



Исключить контакт в водой (влажной средой):

- Не используйте плоттер во влажном помещении
- Не используйте плоттер под открытым небом, исключите любое воздействие на плоттер воды и пара, во избежание замыкания и пожара.

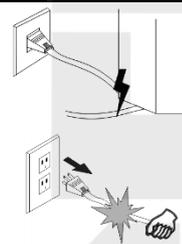


Выключать в экстренных случаях:

- При появлении нехарактерного шума, запаха, или дыма и прочих нетипичных признаков, необходимо срочно отключить плоттер от электросети, во избежание пожара и порчи имущества. Убедившись в отсутствии признаков возгорания, нужно обратиться в сервисный центр.
- Самостоятельный ремонт плоттера может быть опасен для вас.

Электробезопасность:

Необходимо использовать электросеть с заземлением. Необходимо использовать стабилизатор напряжения, во избежание повреждения плоттера при перепадах напряжения в сети. Необходимо использовать кабель, входящий в комплект и не допускать его повреждения.



ВНИМАНИЕ!

Особенности размещения плоттера в помещении:

- Не размещайте плоттер под прямыми солнечными лучами.
- Не размещайте плоттер на неровной или наклонной поверхности.
- Не размещайте плоттер в помещении с резким перепадом температуры и влажности. Рекомендуемые показатели температуры от 18 до 35 градусов С. Влажность - от 35 до 65%.
- Не размещайте плоттер на вибрирующей поверхности.
- Не размещайте плоттер в местах, подверженных воздействию ветра и воды.
- Не размещайте плоттер возле источников тепла (приборы отопления, камины).

О режущем инструменте плоттера:

- Не прикасайтесь к лезвиям ножей плоттера, они острые!
- Не трясите и не качайте держатель ножа, лезвие может оторваться.

Безопасность при работе:

- Будьте осторожны при работе плоттера. Не допускайте попадания в плоттер конечностей (пальцев рук), элементов одежды, волос и посторонних предметов

Качество обрабатываемого материала:

- Не рекомендуется использовать материал с загибами и иными дефектами, так как это влияет на качество резки.

Всегда устанавливайте прижимные ролики на красные отметки

Не используйте в домашних условиях для безопасности детей

Используйте сетевую розетку с заземлением и стабилизатор

2. Основная информация.

2.1 Введение

Плоттеры предназначены для нанесения графических рисунков на рулонные материалы, а также, для контурной резки рулонных виниловых пленок. Настоящее руководство предназначено для плоттеров серии R и S:

Plotter R/Plotter S модель 1180: минимальная ширина рулона 50 мм; максимальная ширина рулона - 1180 мм.

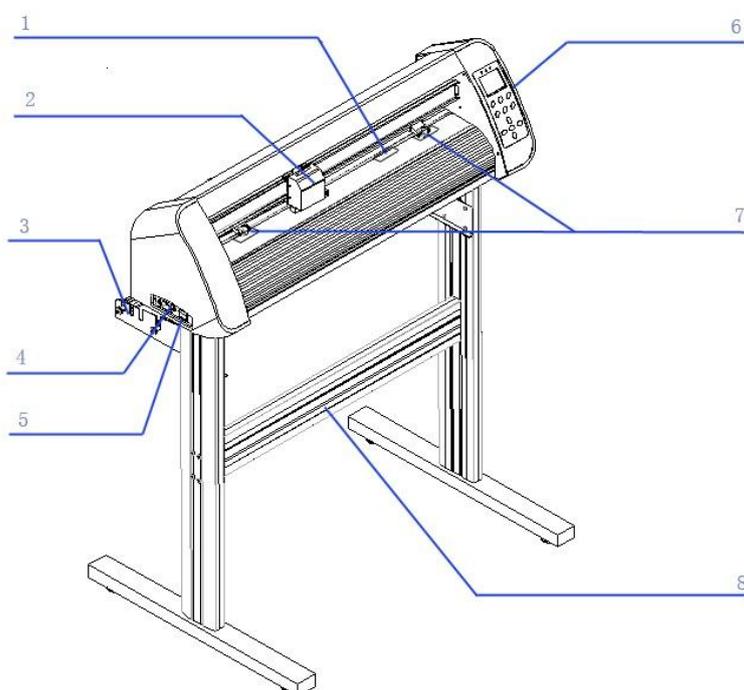
Plotter R/Plotter S модель 1300: минимальная ширина рулона 50 мм; максимальная ширина рулона - 1270 мм.

2.2 Комплектация

Номер	Наименование	Количество	Примечание
1	Гарантийный талон	1	
2	Силовой кабель	1	
3	USB кабель	1	
4	COM порт	1	
5	Держатель ножа	1	
6	Нож	3	
7	Рейсфедер	1	
8	Компакт-диск CD	1	инструкция ,FTDI_USB Driver,Artcut driver,AutoCAD plugin, CorelDraw_Plugin 5.0,PDF reader,Scale Calculator
Крепежные элементы и подставка			
9	Мобильный стенд	1	
10	болт М5*45	16	
11	болт М5*8	8	
12	болт М4*8	12	
13	Шайба	16	

2.3 Описание

2.3.1 Внешний вид



- 1 Стальной вал
- 3 Держатель рулона
- 5 Выключатель питания
- 7 Прижимной ролик
- 2 Плоттерная головка
- 4 Разъем питания
- 6 Панель управления
- 8 Мобильный стенд (подставка)



right view

2.3.2 Вид сбоку

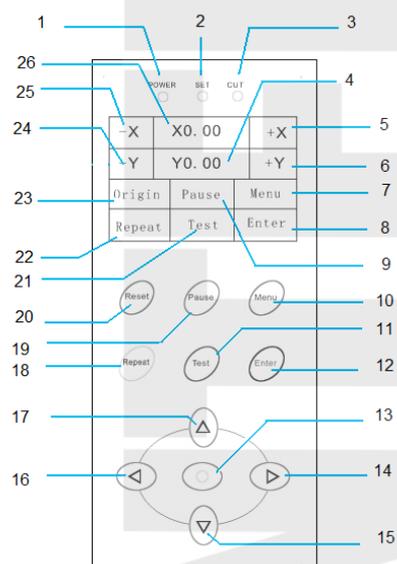


left view

- 1 Разъем питания
- 2 Выключатель
- 3 COM порт
- 4 USB порт
- 5 USB разъем

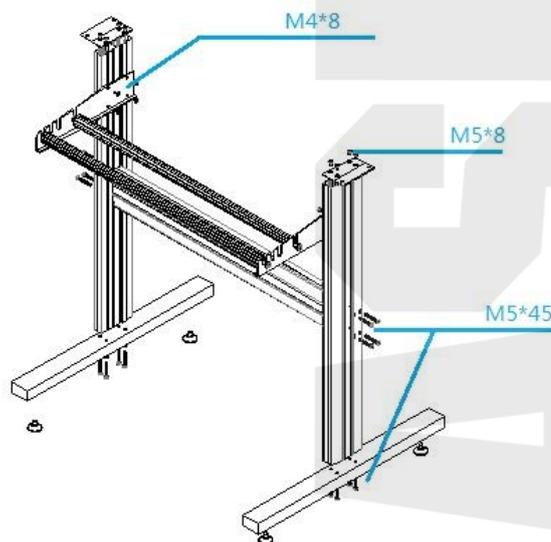
2.3.3 Панель управления

- | | | |
|-----------------------|------------------------|---------------------|
| 1 Индикатор питания | 2 световой индикатор | 3 индикатор тока |
| 4 Координаты по оси Y | 5 Вправо по оси X | 6 Вперед (Y) |
| 7 Меню | 8 Ввод | 9 Пауза |
| 10 Меню | 11 Тест | 12 Ввод |
| 13 Обнуление | 14 Вправо по оси X | 15 Вперед по оси Y |
| 16 Влево по оси X | 17 Обратно по оси Y | 18 Повтор резки |
| 19 Пауза | 20 Кнопка сброса | 21 Тест |
| 22 Повтор резки | 23 Обнуление | 24 Обратно по оси Y |
| 25 Влево по оси X | 26 Координаты по оси X | |



3. Сборка плоттера

3.1 Мобильный стенд (сборка)



Внимание: необходимо использовать болты М5*45

Необходимо использовать болты М4*8 для крепления плоттера на стенд.

3.2 Подключение плоттера

3.2.1 Подключение сетевого кабеля

Подключите кабель питания к разъему питания на плоттере и к электрической розетке.

3.2.2 Подключение USB

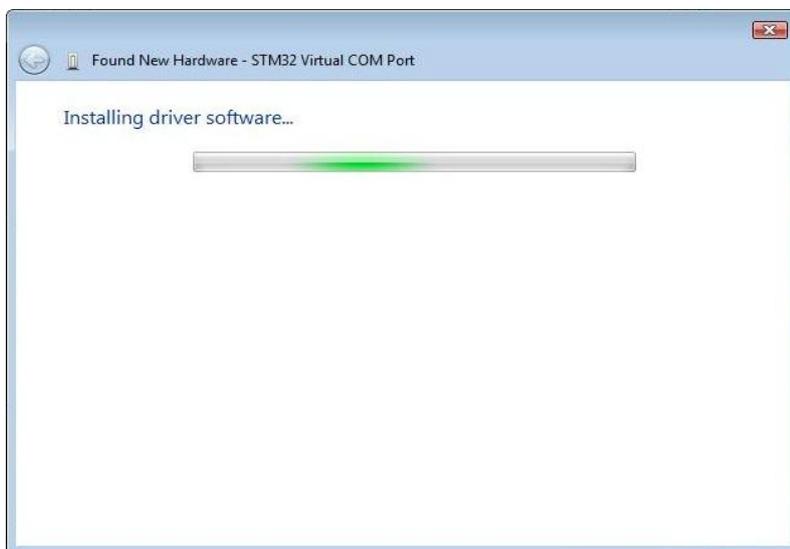
Если вы хотите использовать кабель USB, необходимо установить драйвер USB.

1. Вставьте компакт-диск, входящий в комплект и подключите USB кабель к плоттеру и компьютеру. Компьютер обнаружит новое оборудование, как показано ниже:



2.Нажмите "Next", компьютер будет искать компакт-диск для драйверов USB автоматически

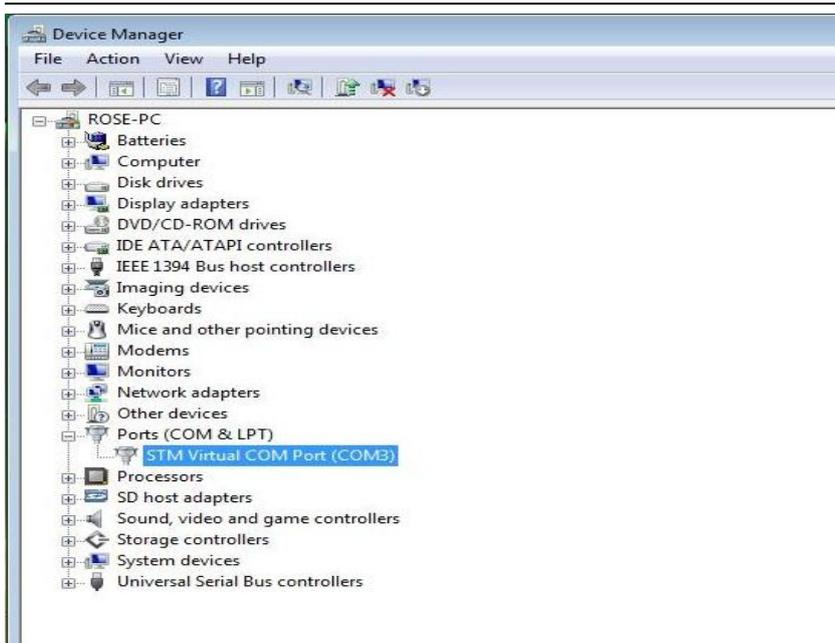
3.Дождитесь завершения автоматической установки системы



4. Нажмите кнопку "CLOSE"

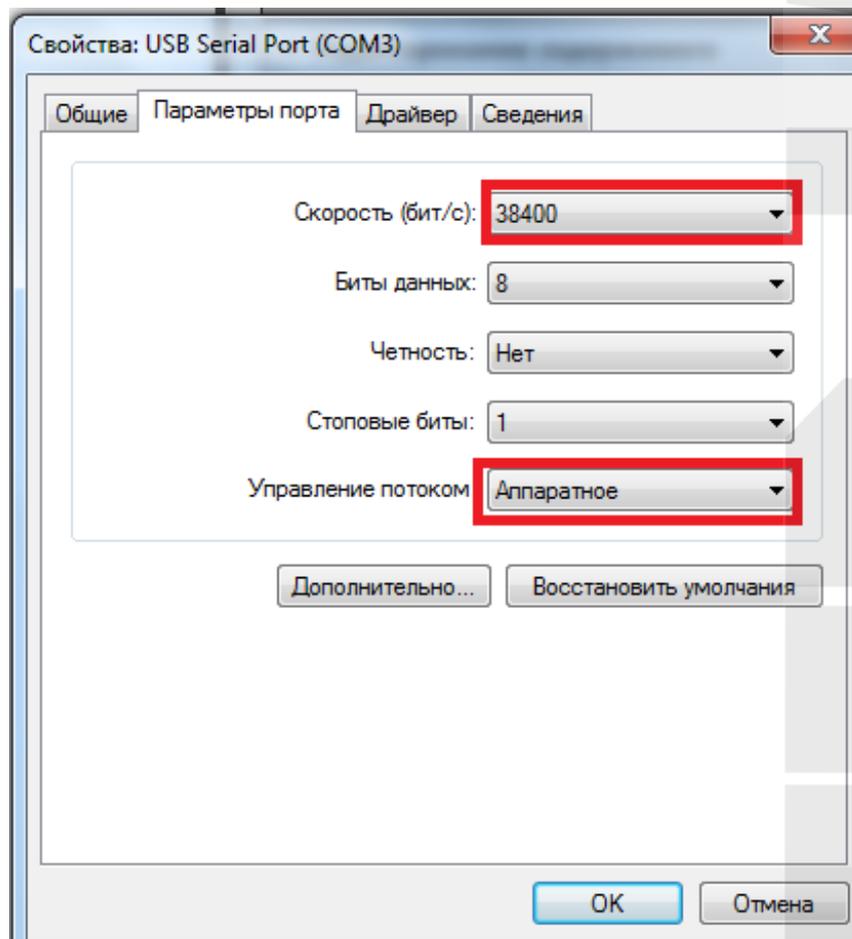


5.Если драйвер был успешно установлен, вы можете найти новый порт в диспетчере устройств, как показано ниже:

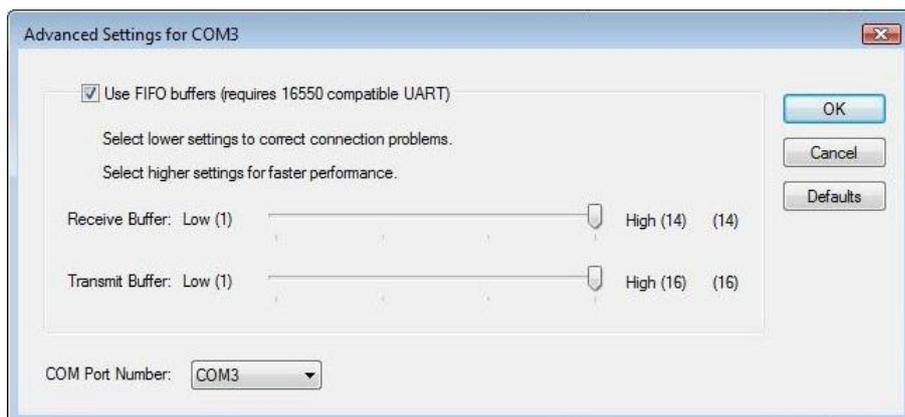


В случае, когда автоматический поиск и установка драйверов не запускаются, в *приложении А* приведен способ ручной установки драйвера.

Если вы хотите изменить номер порта по умолчанию драйвера USB, нажмите правой кнопкой порт (COM3), как показано выше, и выберите "Свойства" в контекстном меню. Затем установите "бит в секунду" и "Управление потоком", как показано ниже:



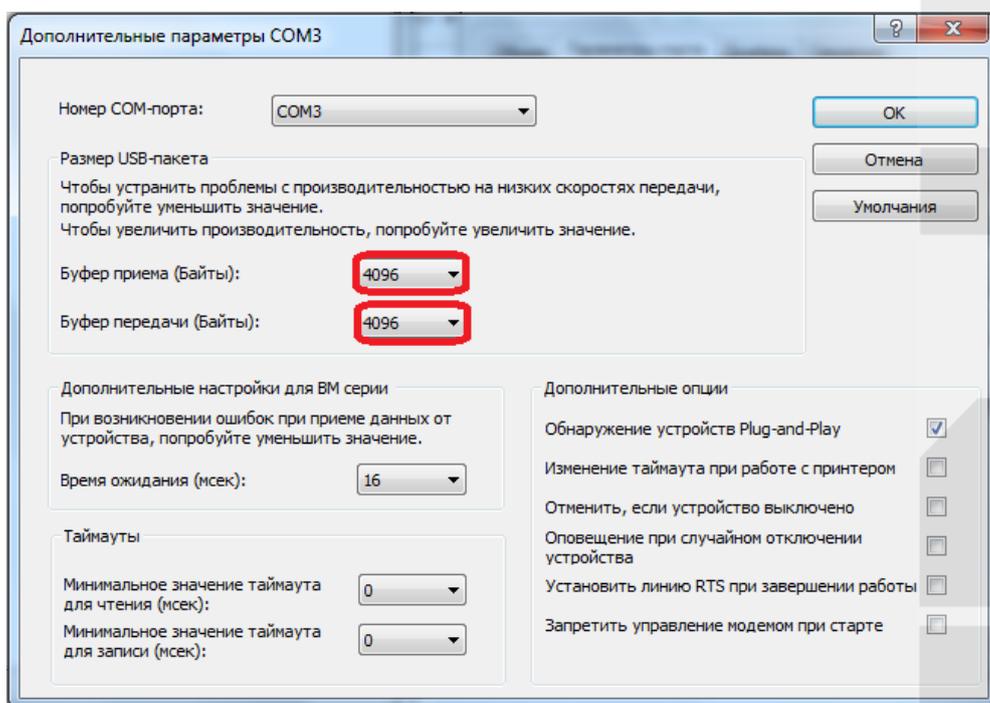
Затем выберете "**Дополнительно...**", в окне следующего вида установите настройки как показано:



или в окне другого вида, следующим образом:



Выберите номер порта, то, что вы хотите изменить, а затем нажмите "ОК"
ВНИМАНИЕ: "бит в секунду" должно быть установлено как "38400"



3.2.3 Подключение кабеля RS-232 (com-port)

Если вы хотите подключить RS-232C кабель, необходимо соблюдать следующие указания



Примечание:

- (1) Подключать кабель следует только при выключенном из розетки плоттере и при выключенном компьютере.
- (2) Не подключайте и не отключайте кабель при передаче данных во время работы.

3.3 Установка режущего инструмента

На рисунках 3-1 и 3-2 изображен держатель для ножа

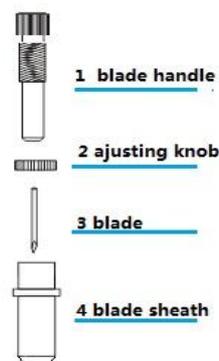
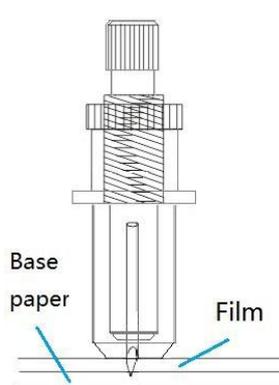


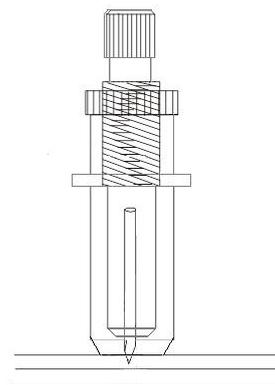
Рисунок 3-1: Как установить нож

Рисунок 3-2: Схема разборки

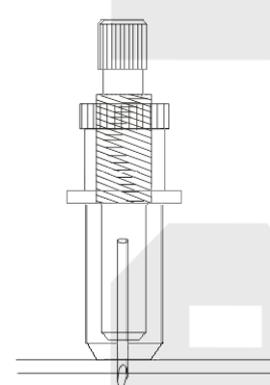
- (1) Откройте защитный колпачок с держателя для ножа.
- (2) Вставьте нож в посадочное гнездо.
- (3) Наденьте защитный колпачок и начинайте его закручивать ровно до тех пор, пока в нижней части его основания не появится острие ножа. После этого зафиксируйте положение ножа сверху стопорным кольцом.



Правильное положение ножа
Base paper - подложка
пленки, Film - пленка.



Нож выставлен недостаточно



Нож слишком выставлен



Примечание: Выступ ножа должен быть равен толщине обрабатываемой пленки. В этом случае нож прорежет пленку, не затронув подложку.

3.4 Установка держателя для ножа

Вставьте держатель для ножа в посадочное гнездо на режущей головке плоттера и надавите на него, он плотно встанет в гнездо. Затем зафиксируйте держатель прижимным болтом.



Примечание: Держатель для ножа должен быть плотно зафиксирован, иначе пострадает качество обработки пленки.

3.5 Заправка материала

В плоттер может быть загружен целый рулон пленки или его часть.



Рисунок 3-3



Рисунок 3-4

- (1) Поднимите вверх рычаг прижимных роликов (см. Рисунок 3-3)
- (2) Разместите материал лицевой или обратной стороной под прижимные ролики.
- (3) Установите прижимные ролики вручную в соответствующее положение. Убедитесь, что прижимные ролики должны быть расположенным над стальной осью. Красные метки помогут Вам определить положение стальной оси.
- (4) Опустите вниз рычаг прижимных роликов (См. рисунок 3-4), чтобы закрепить материал.

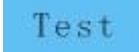


ВНИМАНИЕ: при перемещении прижимного ролика, нужно перемещать его, используя заднюю часть, а не резиновую часть (прижимной валик), иначе прижимной ролик может быть поврежден.

4. Основные операции

4.1 Подбор давления ножа

Это поможет вам определить правильную величину давления ножа на пленку.

Нажмите  или  Плоттер вырежет квадратик. Если вы легко можете отделить тестовый квадрат от основы пленки, значит установлено оптимальное давление ножа. Если квадрат не прорезан - давления не достаточно. Если прорезана основа виниловой пленки - давление избыточное.



Примечание: Когда нож изношен и затуплен, вы можете использовать его временно, осуществляя резку путем повышения давления ножа. Тем не менее, рекомендуется, своевременно заменять изношенные ножи новыми, чтобы обеспечить удовлетворительное качество резки.

4.2 Давление и скорость

(1) Нажмите  или **Menu** для перехода к интерфейсу в котором F100 - это давление, V500 - это скорость.

-X	F100	+X
-Y	V500	+Y

(2)

Pressure (давление)	 или -X	Уменьшение давления	Шаг 5 грамм Min давление 5 грамм
	 или +X	Увеличение давления	Шаг 5 грамм Max: 500 (R)/1000 (S)
Speed (скорость)	 или -Y	Уменьшение скорости	Шаг 25 мм/сек Min скорость 50мм/сек
	 или +Y	Увеличение скорости	Шаг 25 мм/сек Max: 500 (R)/1000 (S)

(3) Нажмите  или **Enter** чтобы сохранить параметры давления и скорости.

4.3 Языки и скорость передачи данных

(1) Нажмите  или **Menu** для перехода к интерфейсу

-X	English	+X
-Y	B38400	+Y

(2)

Language (язык)	 или -X	Переключение между китайским и английским
	 или +X	
Скорость передачи	 или -Y	Переключение между 38400 и 56000
	 или +Y	

(3) Нажмите  или **Enter** чтобы сохранить параметры настройки.



ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь в том, что скорость передачи данных плоттера и компьютера одинаковые. Внимание! скорость передачи данных должна соответствовать программному обеспечению вашего компьютера.

4.4 Параметры осей X и Y

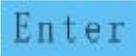
(1) Нажмите  или **Menu** для перехода к интерфейсу

-X	Sx0	+X
-Y	Sy0	+Y

в котором значение Sx0 - это коэффициент пропорциональности оси X; Sy0 - это коэффициент пропорциональности оси Y. По умолчанию установлено значение 0 (ноль). Если есть ошибки в плоттере, вы можете настроить параметры осей.

(2)

Ось X	 или 	Уменьшение параметра по оси X
	 или 	Увеличение параметра по оси X
Ось Y	 или 	Уменьшение параметра по оси Y
	 или 	Увеличение параметра по оси Y

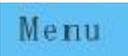
(3) Нажмите  или  , чтобы сохранить настройки.



Примечание: Значение координат осей X и Y зависит от стоящих перед вами задач.

4.5 Расстояние между стержнем и лазерной точкой

-X	Dx 0	+X
-Y	Dy 0	+Y

(1) Нажмите  или  для перехода к интерфейсу

(2) Закрепите лист и держатель стержня. Убедитесь, что стержень оставляет след на листе при ручном нажатии на него. Проставьте на листе ТОЧКУ.

(3) Нажмите  или  для перехода к интерфейсу

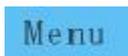
-X	Dx Set	+X
-Y	Dy Set	+Y

(4) Клавиши-стрелки , , ,  , используйте для перемещения красной точки к центру точки, только что сделанной вами стержнем на листе.

(5) Нажмите  или  для сохранения настройки.

4.6 Проверка расстояния между стержнем и лазерной точкой

Данная функция поможет Вам определить точность расстояния.

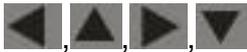
(1) Нажмите  или  для перехода к интерфейсу

-X	Dx 0	+X
-Y	Dy 0	+Y

(2) Закрепите лист и держатель стержня. Проставьте на листе ТОЧКУ.

(3) Нажмите   Красная точка найдет точку на листе автоматически. Если не направлены на точку, он должен быть сброшен.

4.7 Темы интерфейса LCD и величина шага перемещения



Кнопки непрерывного движения.



величину перемещения можно установить в следующем поле, по умолчанию 5,0 мм

-X	Skin:0	+X
-Y	STEP:5	+Y

(1) Нажмите  или **Menu** для перехода к интерфейсу

(2)

Темы интерфейса	 or -X	Изменяется внешний вид LCD, доступны 6 тем.
	 or +X	
Расстояние движения	 or -Y	Уменьшите расстояние движения, ум 0.1mm
	 or +Y	Увеличьте расстояние движения, макс 100. 0мм.

(3) Нажмите  или **Enter** для сохранения настроек.

4.8 Резка из FLASH памяти плоттера

Плоттер имеет встроенную FLASH память, каждый файл присланный с компьютера будет сохранен во встроенную FLASH память автоматически. При отключении, файл не будет потерян, что дает возможность не отправлять его заново с компьютера.

(1) Нажмите  или **Repeat** для перехода к интерфейсу

-X	Flash	+X
-Y	Work ?	+Y

(2) Нажмите  или **Enter** для продолжения обработки последнего рабочего файла.

4.9 Резка из U диска

Плоттер может вырезать файл с диска U, формат файла должен быть .PLT.

(1) Скопируйте файл .PLT формата на диск U, Вставьте диск U в плоттер.

(2) Нажмите  или **Repeat** для перехода к интерфейсу

-X	U Disk	+X
-Y	Work ?	+Y

(3) Нажмите  или **Enter** для перехода к интерфейсу

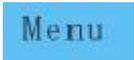
-X	I:Name	+X
-Y	O:ABC	+Y

(4) Нажав , , ,  выберите файл, который вы хотите использовать.

(5) Нажмите  или **Enter** для начала работы.

4.10 Число повторов резки и оптимальная скорость

Когда вы режете файлы с флэш-диска или U, вы можете установить количество повторов резки

(1) Нажмите  или  для перехода к интерфейсу

-X	Copy:1	+X
-Y	Optimi:0	+Y

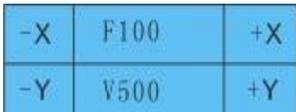
Число повторов	 или 	Уменьшение числа повторной резки
	 или 	Увеличение числа повторной резки
Оптимальное значение	 или 	Уменьшение оптимизированного значения
	 или 	Увеличение оптимизированное значение

Оптимизированное значение	Пояснения
0	Резка обычного материала
1	Резка небольшого рулона материала
2	Резка большого рулона материала
3	Резка толстых и жестких материалов (напр., светоотражающей пленки)

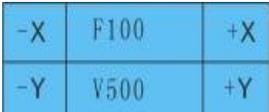
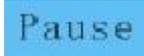


ПРИМЕЧАНИЕ: По умолчанию это 1 раз, Макс в 500 раз.

4.11 Восстановление заводских настроек по умолчанию

В интерфейсе  нажмите  или , заводские настройки будут восстановлены по умолчанию.

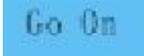
4.12 Нож и лазерный тест

В интерфейсе , нажмите  или , красная точка будет и выключаться по очереди, и каретка пойдет вниз и вверх по очереди.

4.13 Пауза или Отмена операции

(1) В процессе операции нажмите  или , интерфейс измениться на такой:

-X	F100	+X
-Y	V500	+Y

. Затем нажмите  или  и плоттер продолжит работу.

(2) В статусе Паузы нажмите  или , будет отменено текущее задание.

4.14 Кнопка обнуления координат

-X	X0.00	+X
-Y	Y0.00	+Y

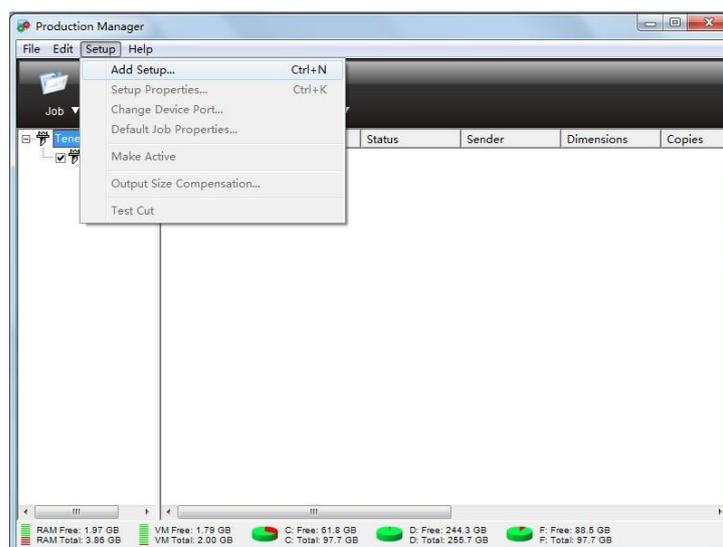
В интерфейсе  , нажмите  или **Origin** , разное время он будет иметь различных функций, которые описаны ниже:

Время давления	Интерфейс	Операция	Результат						
1	<table border="1"> <tr> <td>-X</td> <td>X Clear?</td> <td>+X</td> </tr> <tr> <td>-Y</td> <td>Y Clear?</td> <td>+Y</td> </tr> </table>	-X	X Clear?	+X	-Y	Y Clear?	+Y		Значения X, Y координат будут обнулены
-X	X Clear?	+X							
-Y	Y Clear?	+Y							
2	<table border="1"> <tr> <td>-X</td> <td>XGoLaser?</td> <td>+X</td> </tr> <tr> <td>-Y</td> <td>YGoLaser?</td> <td>+Y</td> </tr> </table>	-X	XGoLaser?	+X	-Y	YGoLaser?	+Y	Нажмите кнопку  или Enter	Значение координат X, Y будет изменено на значение координат лазерной точки
-X	XGoLaser?	+X							
-Y	YGoLaser?	+Y							
3	<table border="1"> <tr> <td>-X</td> <td>XGoKnife?</td> <td>+X</td> </tr> <tr> <td>-Y</td> <td>YGoKnife?</td> <td>+Y</td> </tr> </table>	-X	XGoKnife?	+X	-Y	YGoKnife?	+Y		Значение координат X, Y будет изменено на значение координат ножа
-X	XGoKnife?	+X							
-Y	YGoKnife?	+Y							

5. Дополнительные операции

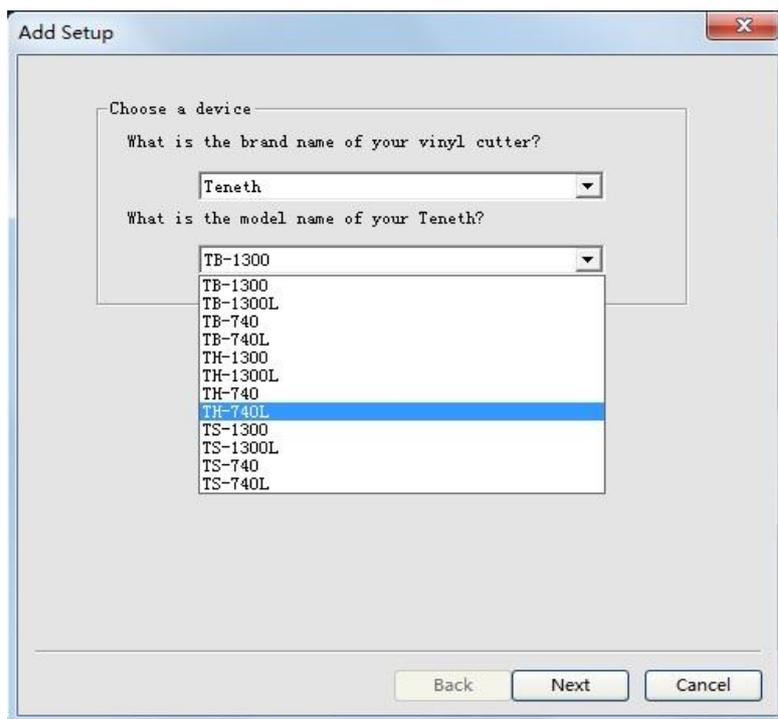
5.1 Резка в ПО FlexiSTARTER

- (1) Установите программное обеспечение.
- (2) После завершения установки, запустите Production Manager, нажмите кнопку "Setup" - "Add Setup".

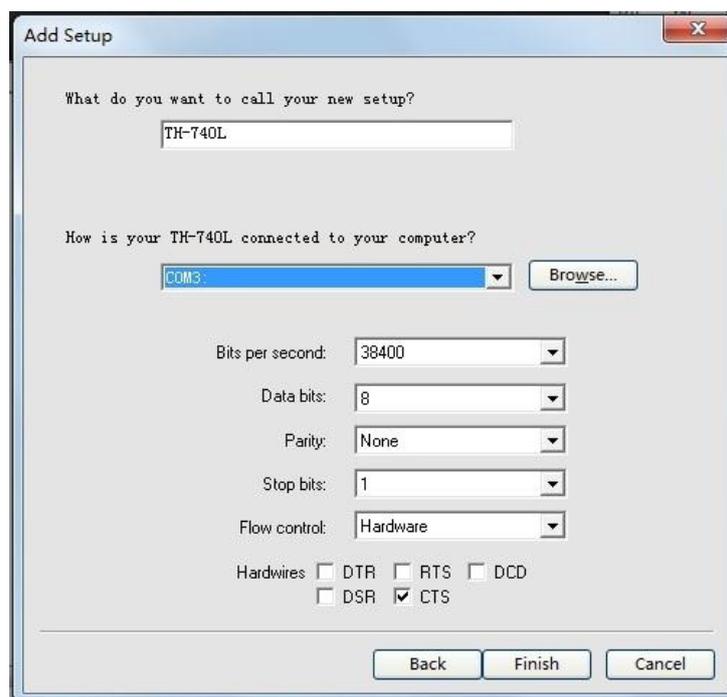


- (3) Выберите название модели вашего плоттера, и нажмите кнопку "Next".

(3) Выберите название модели вашего плоттера, и нажмите кнопку "Next".



(4) Установите параметры, как показано ниже:



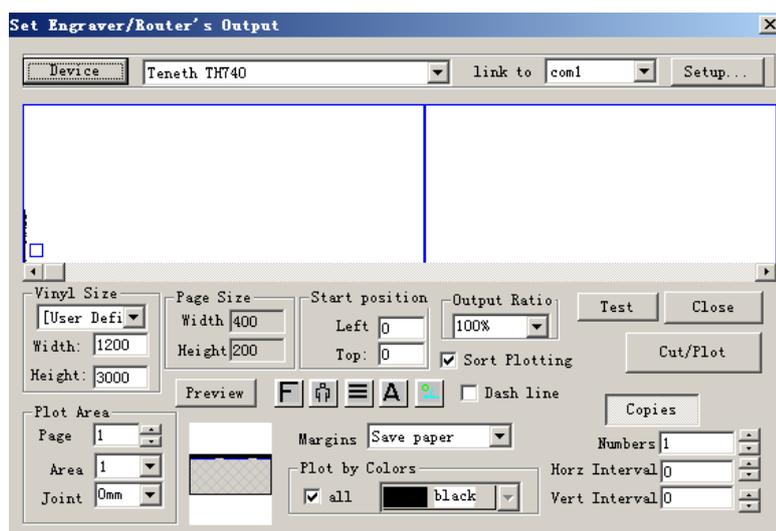
(5) Нажмите кнопку **"Finish"**.



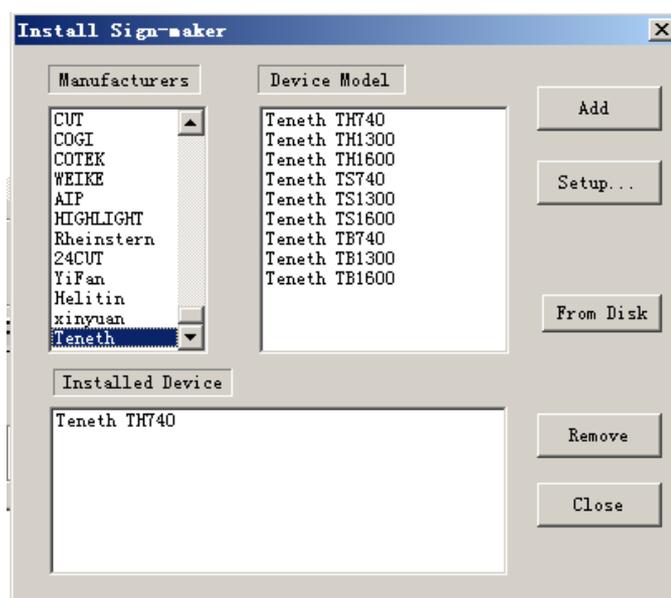
ВНИМАНИЕ: выбранный вами порт в Flexi должно быть таким же, как порт в «Диспетчер устройств» вашей операционной системы.

5.2 Резка из ARTCUT

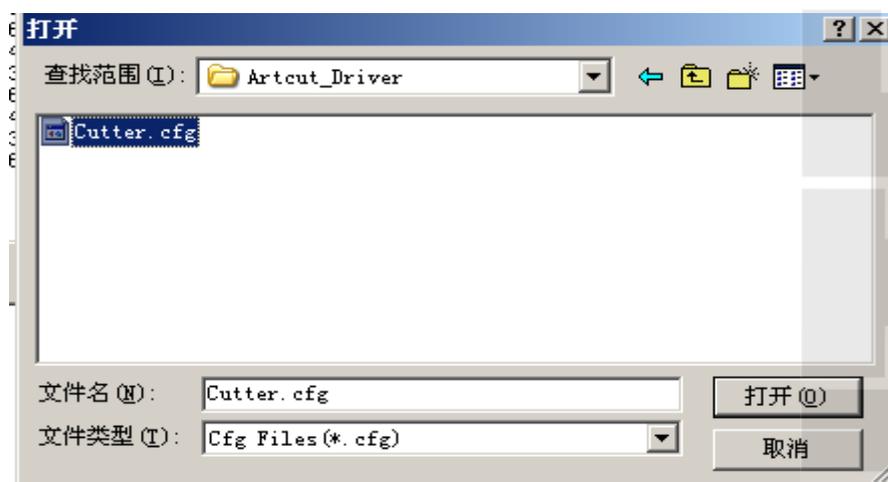
(1) Нажмите **"Device"** в окне **"Set Engraver/Router's Output"**



(2) Отобразится окно “Install Sign-maker”.

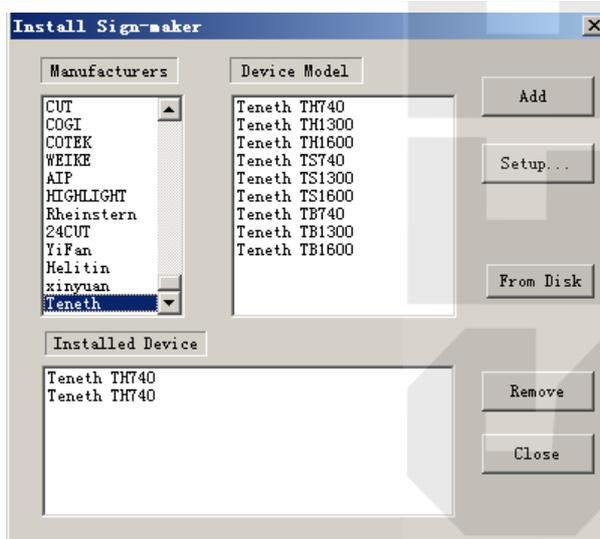


(3) Нажмите “From Disk”,

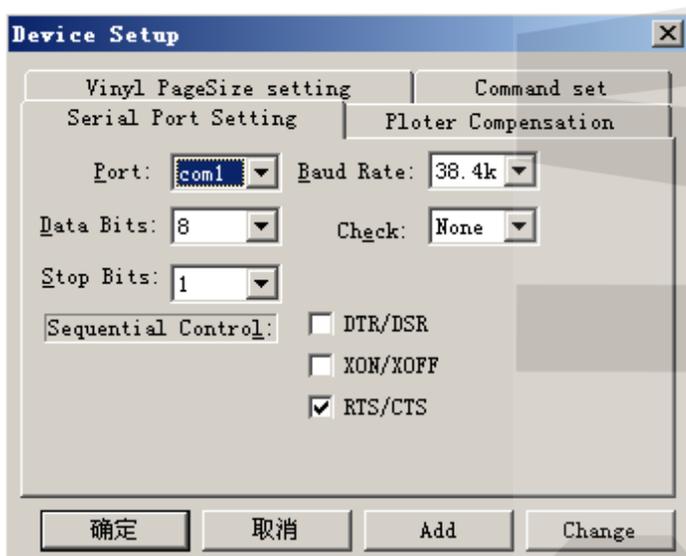


(4) Выберите “ARTCUT driver” -> файл “Cutter.cfg” .

(5) Выберите “Teneth” для производителей, выбрать подходящую модель для модели устройства, и затем нажмите "Add".



(6) Укажите номер порта в "Serial Port Setting" на странице "Настройка устройства", как указано ниже:



(7) Теперь вы можете использовать программное обеспечение Artcut для работы.

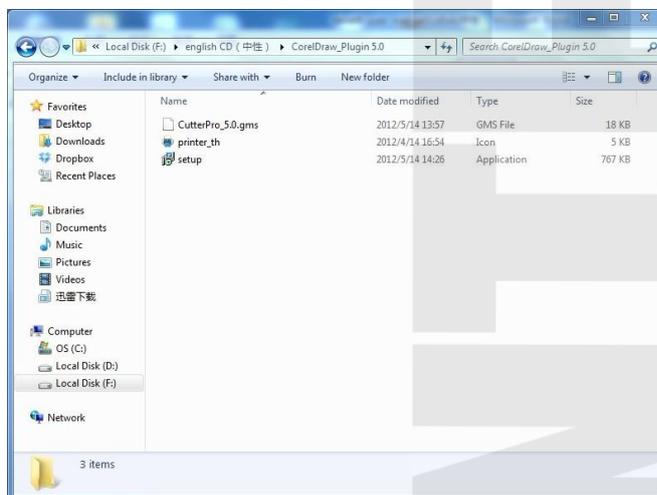
5.3 Резка из CorelDraw

Ваш плоттер поддерживает вывод резки из CorelDraw, до этого вы должны установить плагин для программного обеспечения. Плагин встраивается в CorelDraw версий 12, X3, X4.

5.3.1 Установка плагина

(1) Найти CorelDraw_Plugin 5,0 папку с компакт-диска, поставляемого с вашим плоттером

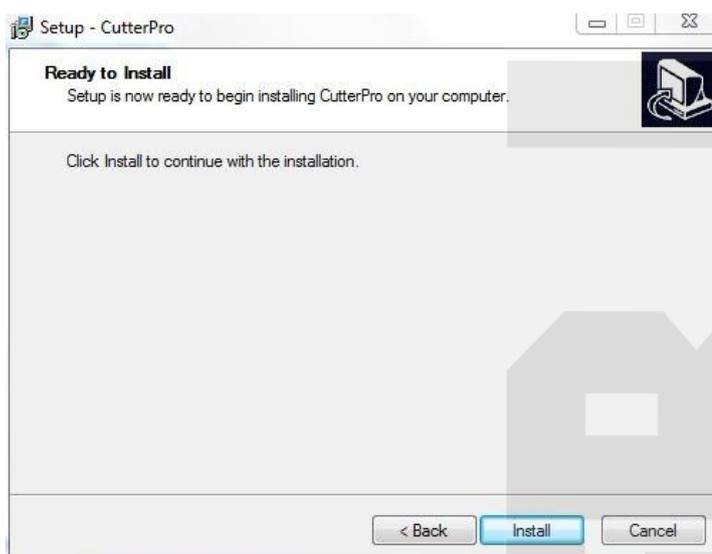
Дважды щелкните на кнопку “setup” чтобы установить его.



Нажмите кнопку “Next”.



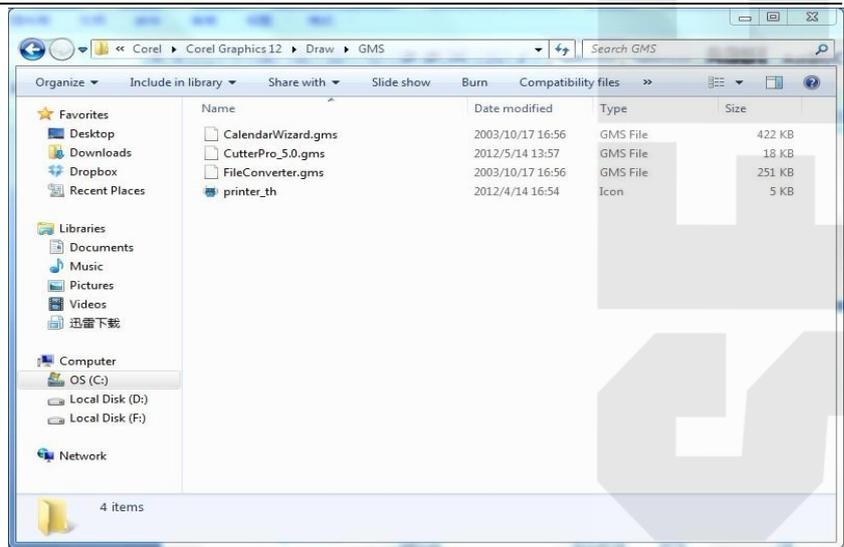
Нажмите кнопку “Install”.



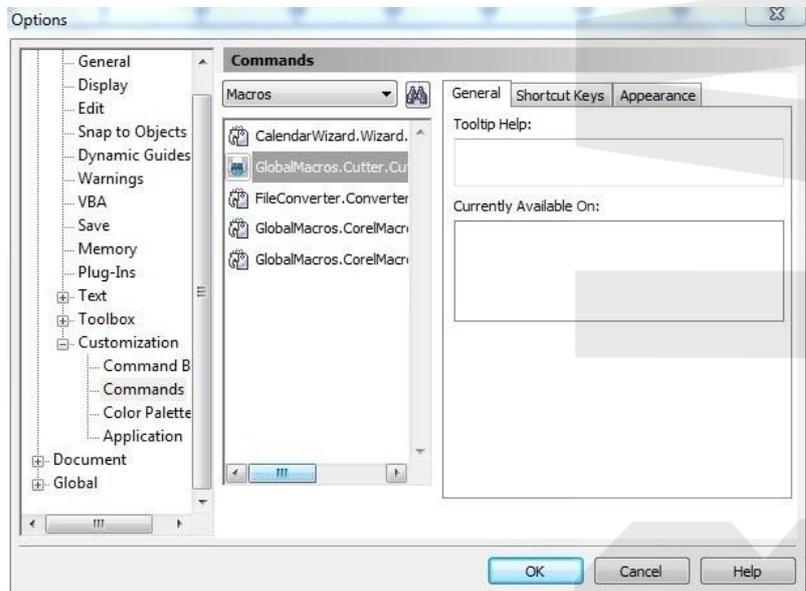
Нажмите кнопку “Finish” для завершения установки.



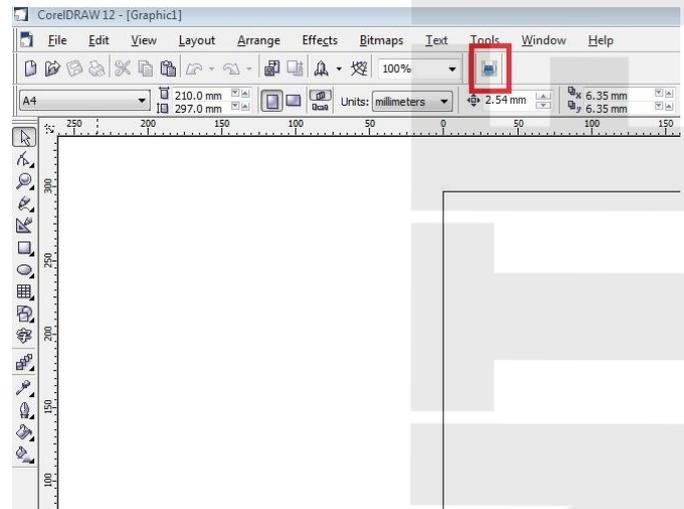
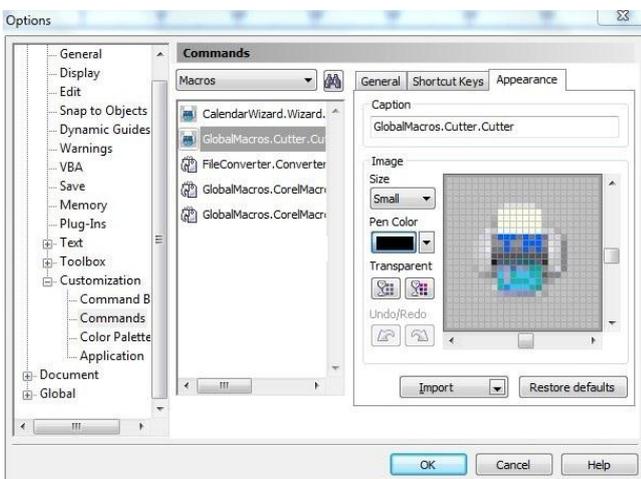
(2) Найдите папку "CutterPro_5.0.gms" и "printer_th" в CorelDraw_Plugin 5,0 и скопируйте их в папку GMS Corel Draw, следуя пути: Corel->"CorelGraphics12"->"Draw"->"GMS"



(3) Выполнить CorelDraw добавить плагин, следующими способами: Нажмите "Tools" -> "Customization..." -> "Commands" -> "Macros".



(4) Нажмите "Appearance" -> "Import" -> "Files...". Выберите файл "printer_th.ico" и перетащите значок на панель инструментов программного обеспечения CorelDRAW.

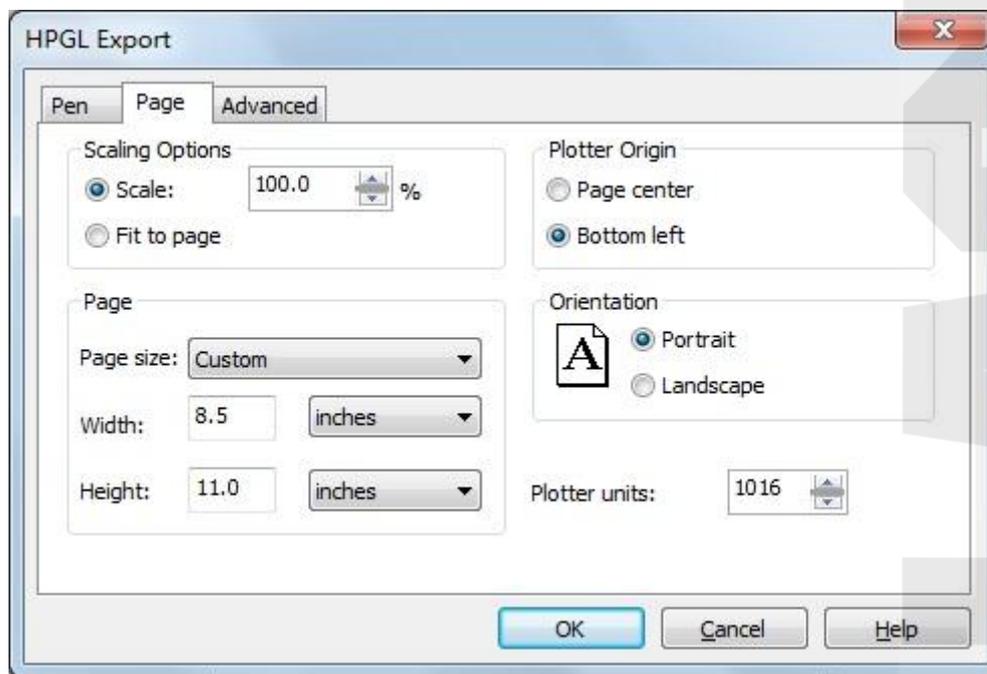


Теперь вы можете использовать этот плагин.

5.3.2 Как пользоваться

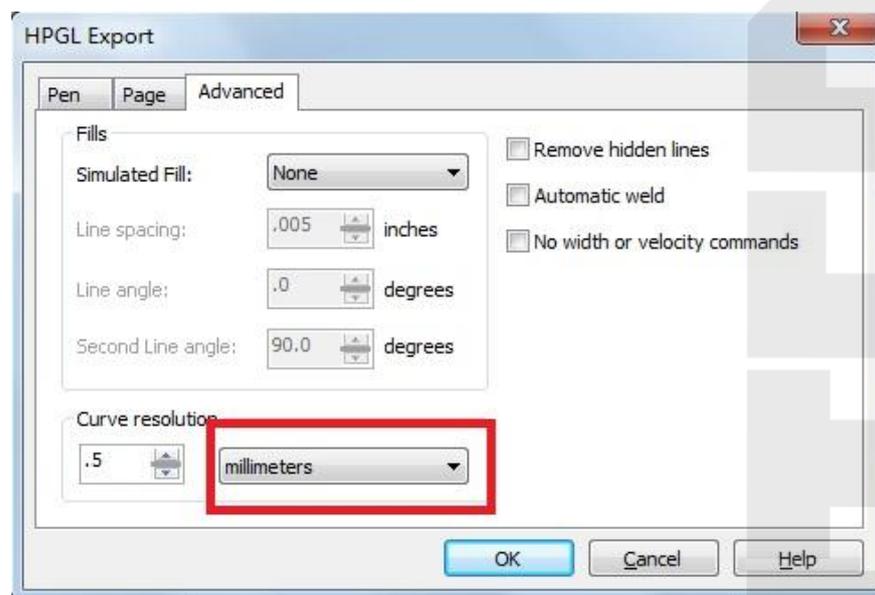
(1) Подготовьте файл в CorelDraw

(2) Щелкните по значку на панели инструментов, появится "Экспорт HPGL" диалоговое окно.



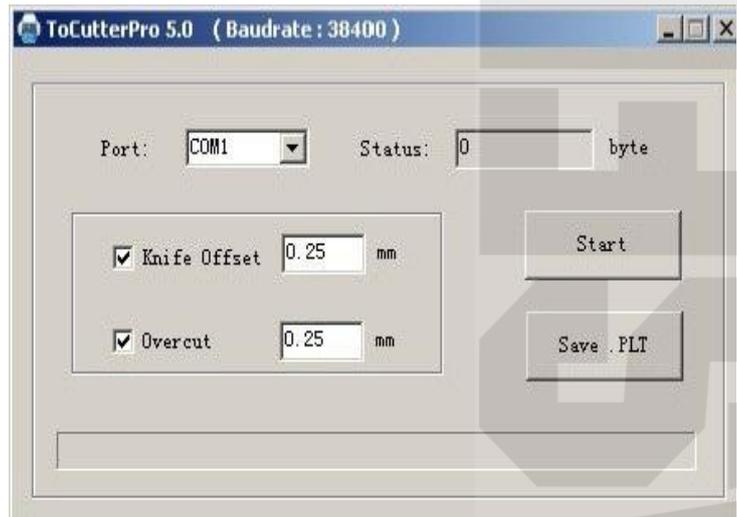
Выбрать вкладку "Page" и установите галочки, как показано на рисунке.

Во вкладке "Advanced", нужно выбрать "millimeters" для резки.



Нажмите "OK", он будет отображать окно Диалог вывода:

(3) Выберите соответствующий порт и скоростью передачи данных на плоттер подключен и установите значение острым углом и закройте. Затем нажмите кнопку "Пуск", чтобы справиться с этой задачей.

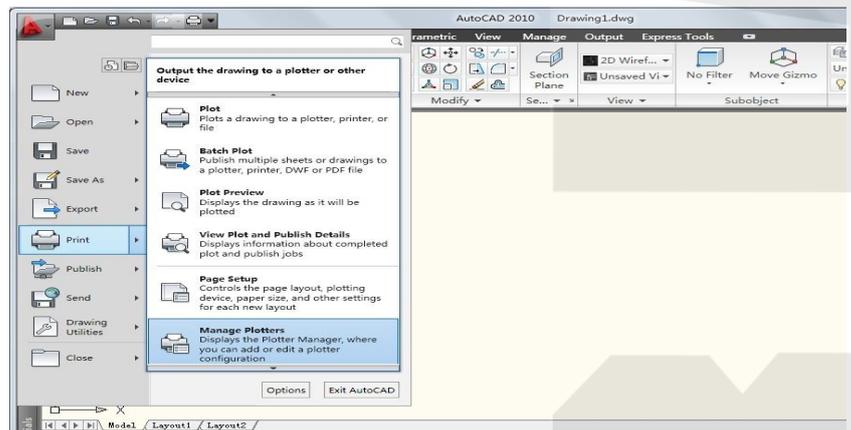


 **ПРИМЕЧАНИЕ:** Вы также можете нажать "Сохранить PLT.", Чтобы сохранить файл на компьютер, или скопировать его в SD карты или U диск для использования на плоттере форума.

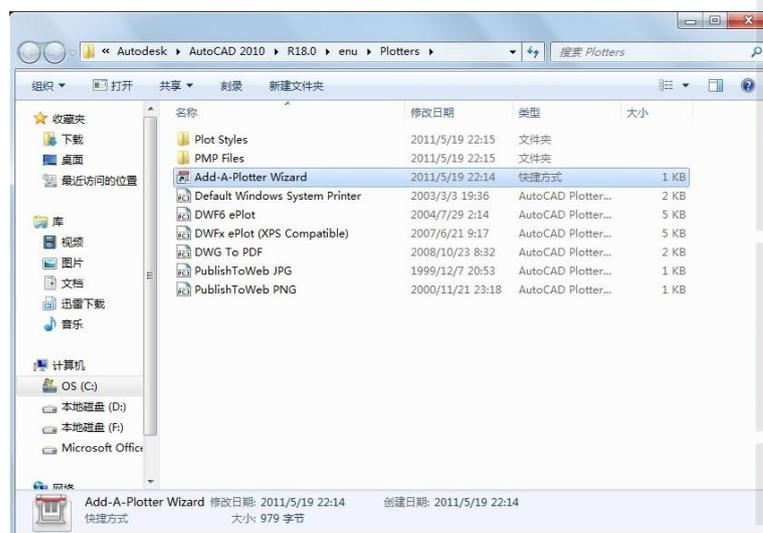
5.4 Вывод из AutoCAD

5.4.1 Добавить плоттер

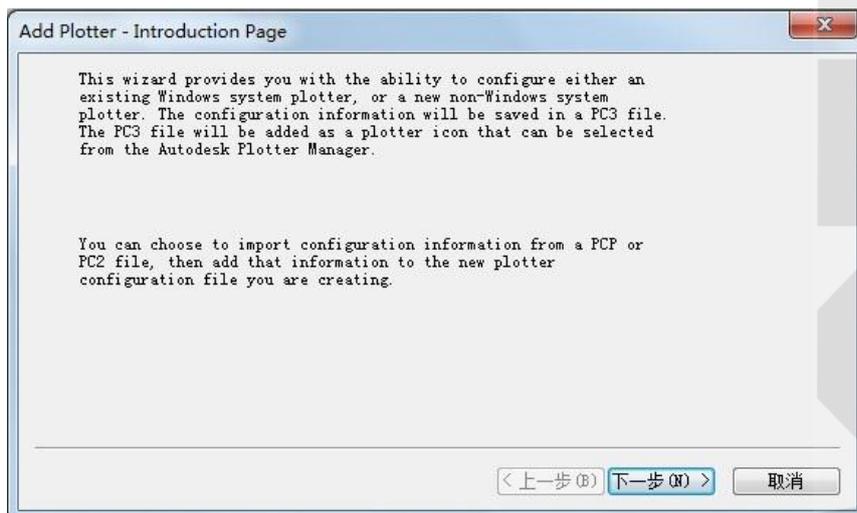
(1) Нажмите в главном меню -> "Print" -> "Manage Plotters"



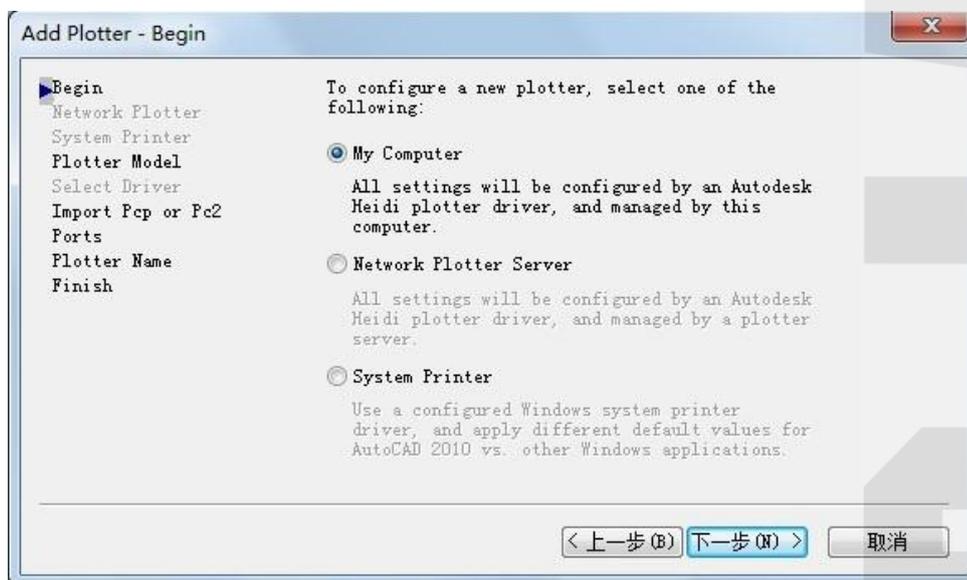
(2) Отобразится окно "Plotters", щелкните дважды на "Add-a-Plotter Wizard".



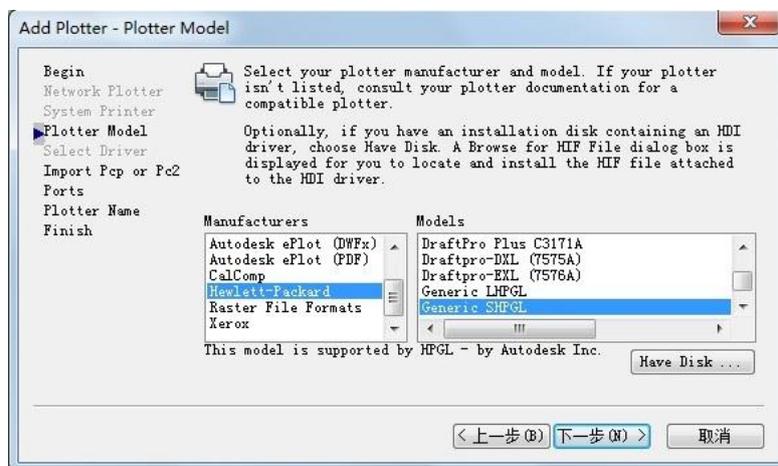
(3) Отобразится следующее диалоговое, нажмите “Next”.



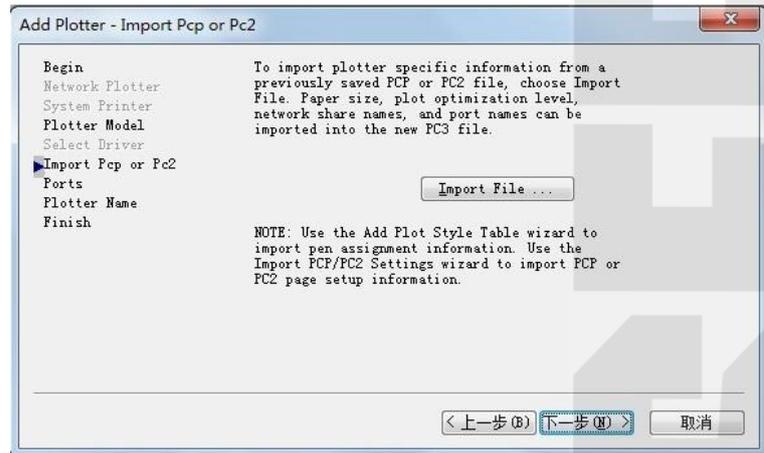
(4) Выберите “My Computer”, затем нажмите “Next”.



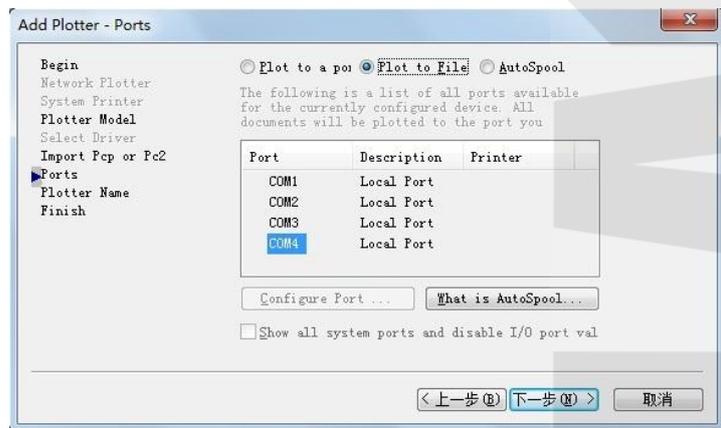
(5) Выберите "Hewlett-Packard" среди производителей и "Generic SHPGL» для моделей, и нажмите “Next”.



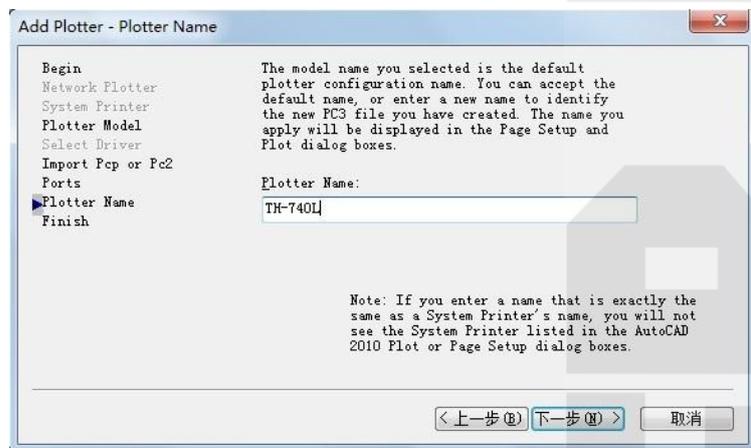
(6) Нажмите "Next" в следующем диалоговом окне.



(7) Выберите "Plot to File", и нажмите "Next".



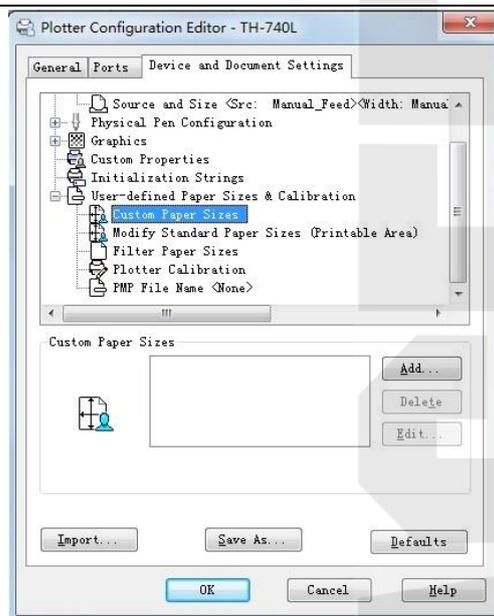
(8) Введите имя для плоттера, а затем нажмите "Next".



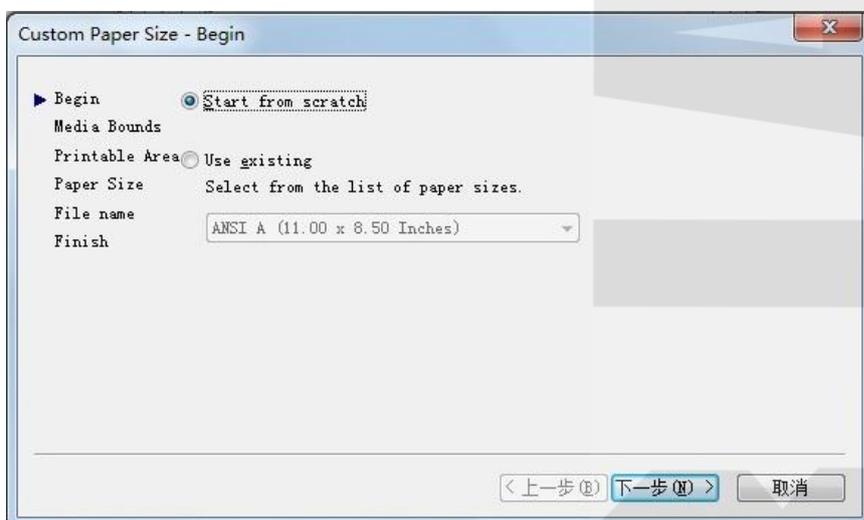
(9) Нажмите "Edit Plotter Configuration" для установки параметров.



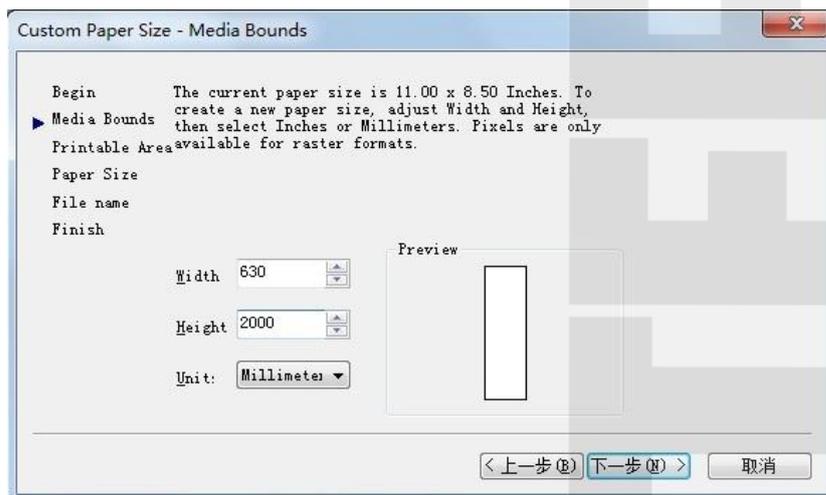
(10) Выберите “Custom Paper Sizes”, и нажмите “Add...”.



(11) Выберите “Start from scratch”, и нажмите “Next”.

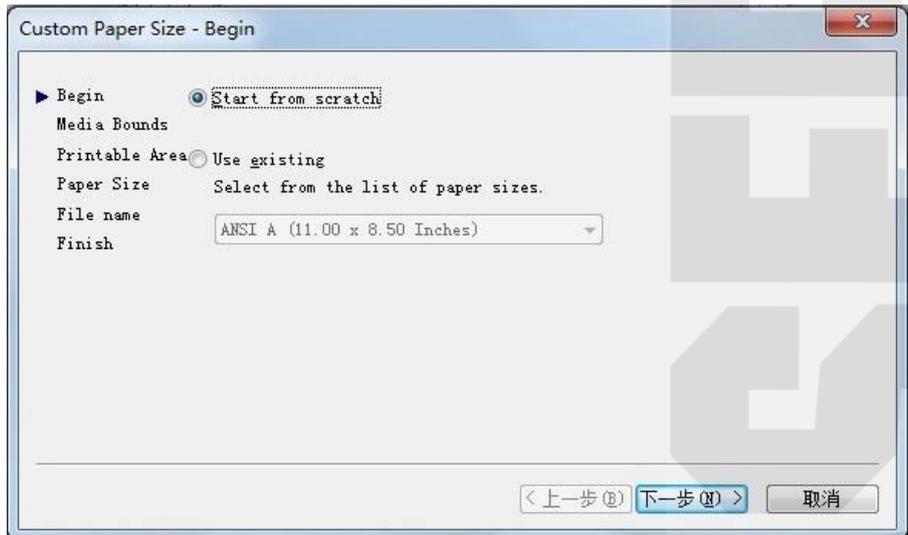


(12) Введите соответствующее значение ширины и высоты в соответствии с ВАШИМ плоттером, и нажмите “Next”.

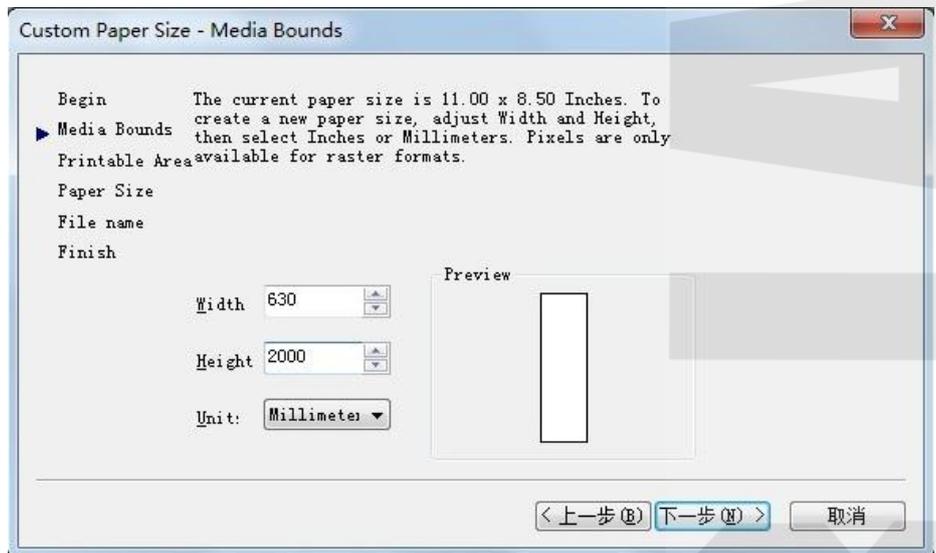


(13) Введите значение пределов области печати, а затем нажмите “Next”.

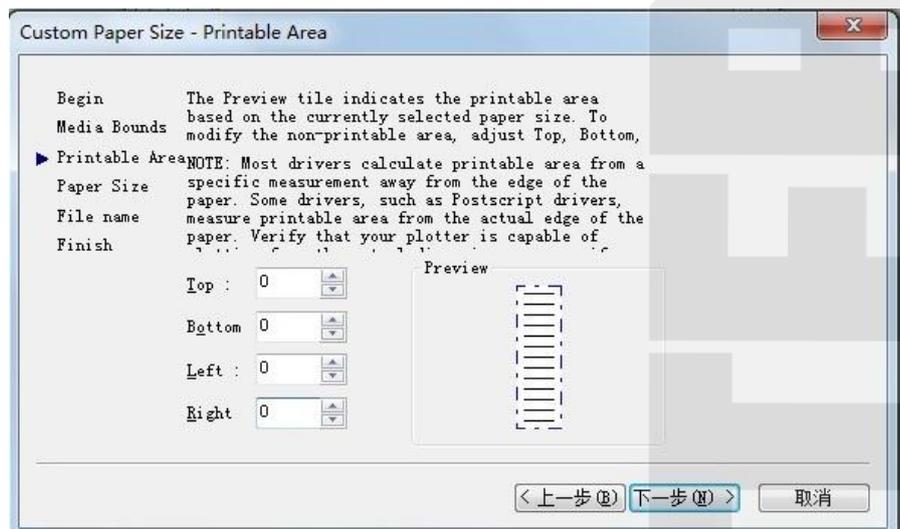
(11) Выберите “Start from scratch”, и нажмите “Next”.



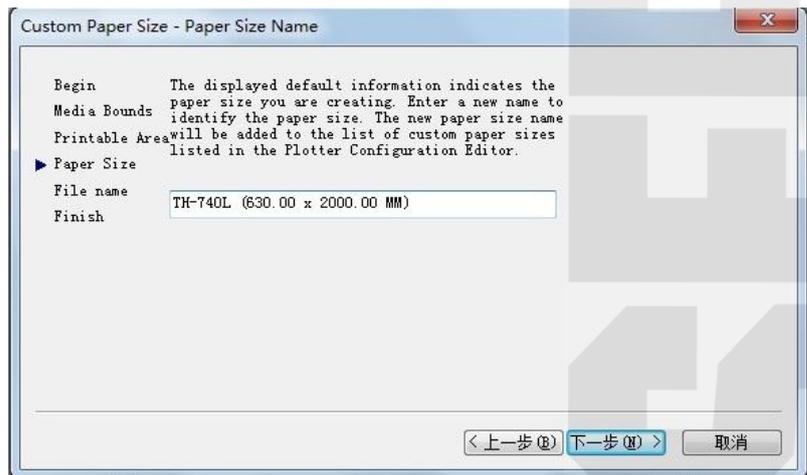
(12) Введите соответствующее значение ширины и высоты в соответствии с вашим плоттером, и нажмите “Next”.



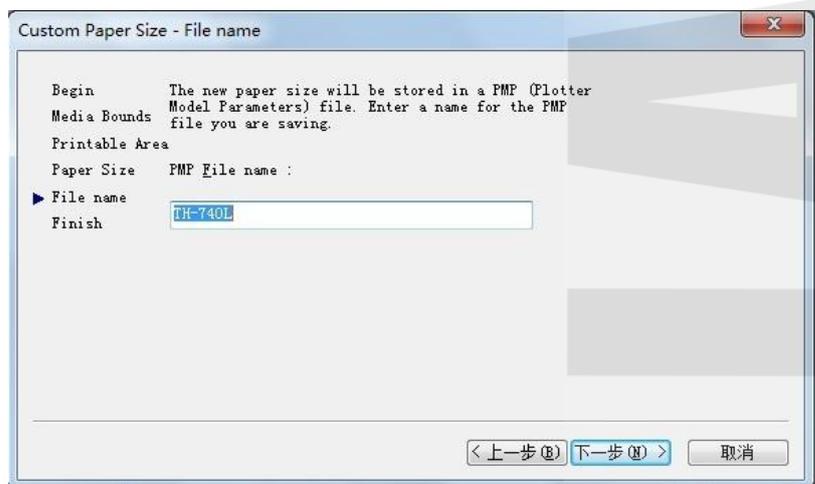
(13) Введите значение пределов области печати, а затем нажмите “Next”.



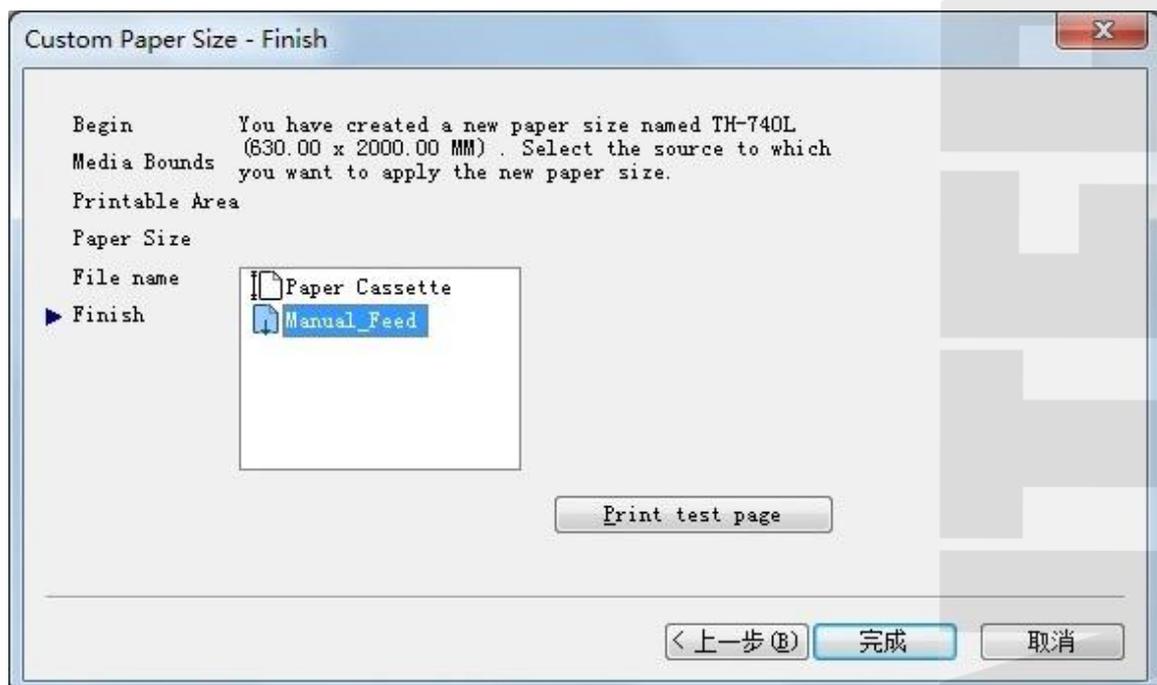
(14) Введите название формата, а затем нажмите “Next”.



(15) Введите Имя PMP-файла, а затем нажмите “Next”.

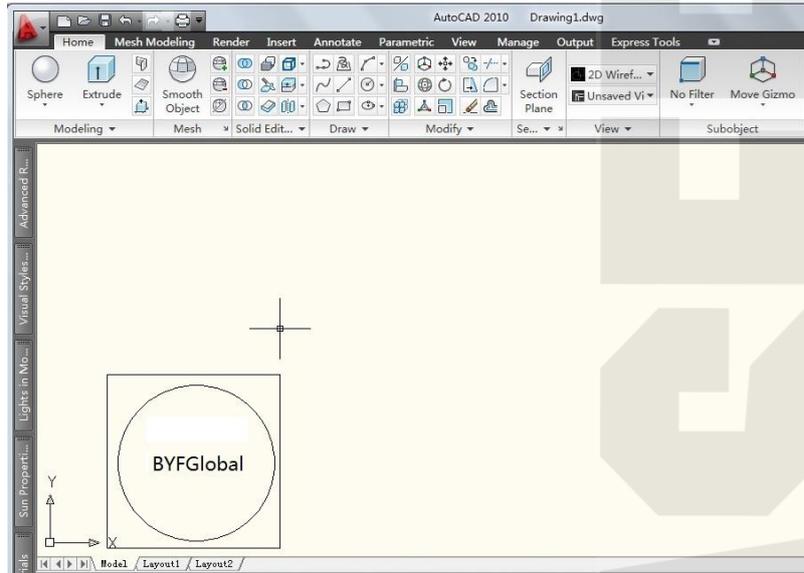


(16) Нажмите кнопку “Finish”.

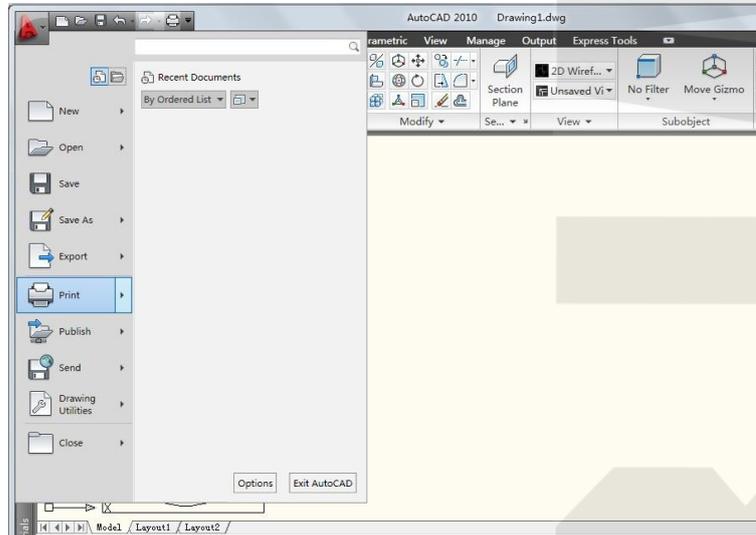


5.4.2 Как вывести

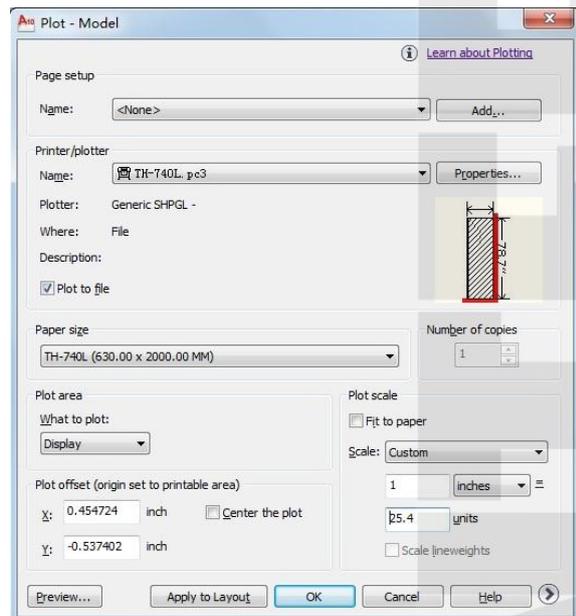
(1) Создайте файл, который вы хотите вывести.



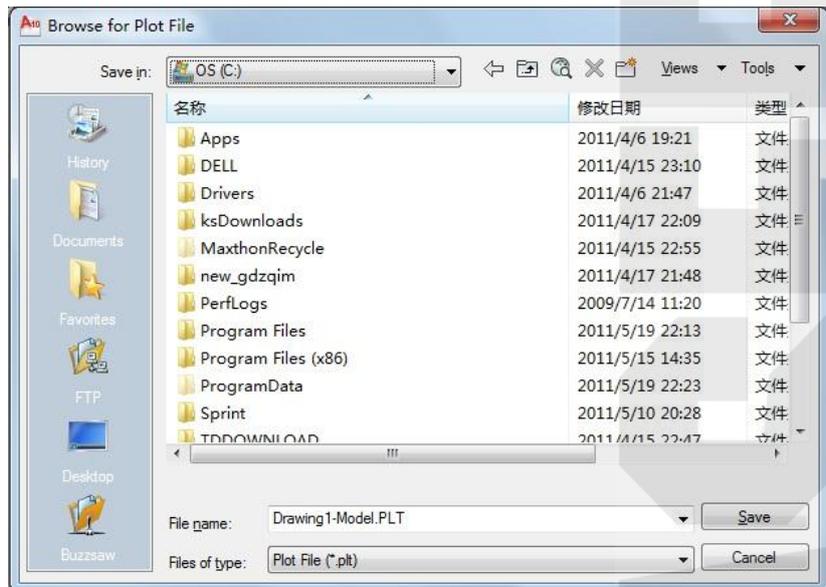
(2) Нажмите в главном меню -> "Print".



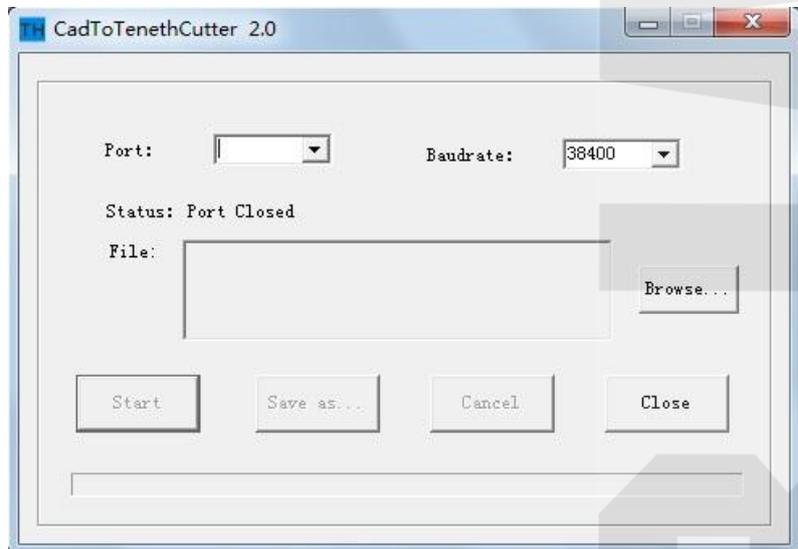
(3) Выберите плоттер и размер бумаги (см. стр 32-5.4.1), и выберите пункт "Plot to file" флажок и "Custom" для размеров. Затем нажмите кнопку "Preview", если отображается не правильно, пожалуйста измените параметры, и, наконец, нажмите кнопку "OK".



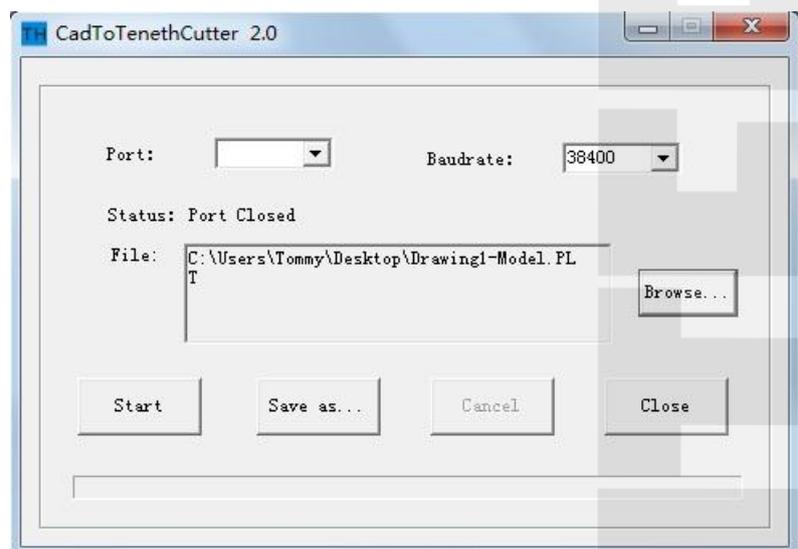
(4) Выберите место, где Вы хотите сохранить файл, введите имя файла, а затем нажмите “Save”.



(5) Запустите программу для вывода из AutoCAD на компакт-диске плоттера



(6) Выберите соответствующий порт и скорости,
(7) Нажмите “Browse...” чтобы найти .PLT файл, который вы только что сохранили.



(8) Нажмите “Start” для резки или нажмите кнопку “Save as...” чтобы сохранить файл на карту SD или U диск.

5.5 Вывод из Adobe Illustrator

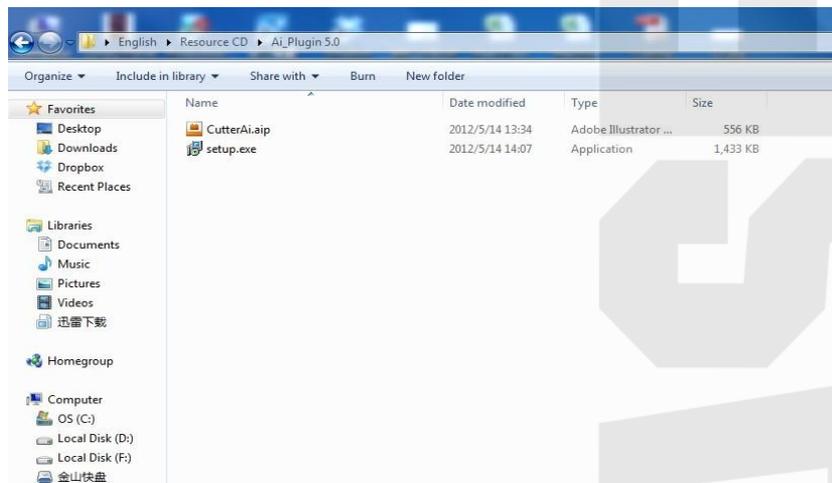


ПРИМЕЧАНИЕ: Этот плагин поддерживает только Adobe Illustrator CS4 или старше версии.

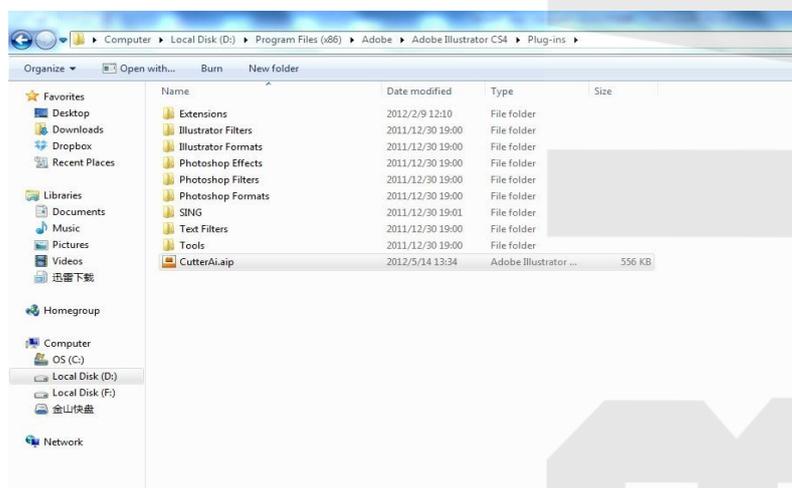
5.5.1 Установите плагин

(1) Найти папку Ai_Plugin 5,0

на компакт-диске:



(2) Найти "CutterAi.aip" в Ai_Plugin 5,0 папку, и скопируйте его в "Плагины" из Adobe Illustrator CS4 следуя путем: "Program Files" -> "Adobe" -> "Adobe Illustrator CS4" -> "Plug-ins":

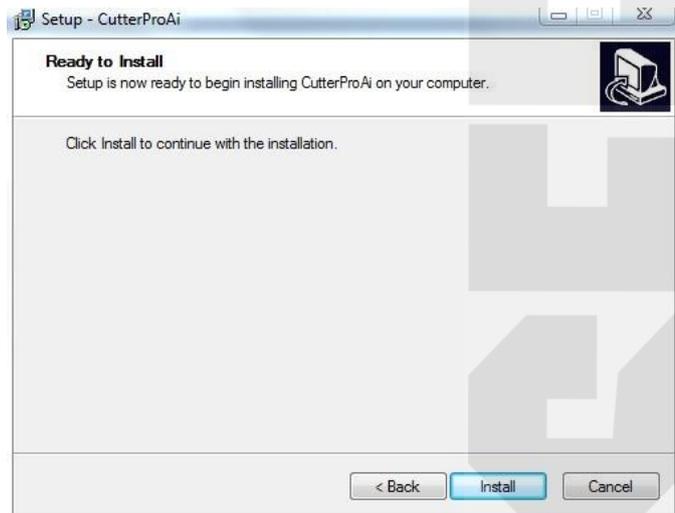


Дважды щелкните на значок "setup.exe" file



Нажмите "Next".

Нажмите “Install”.

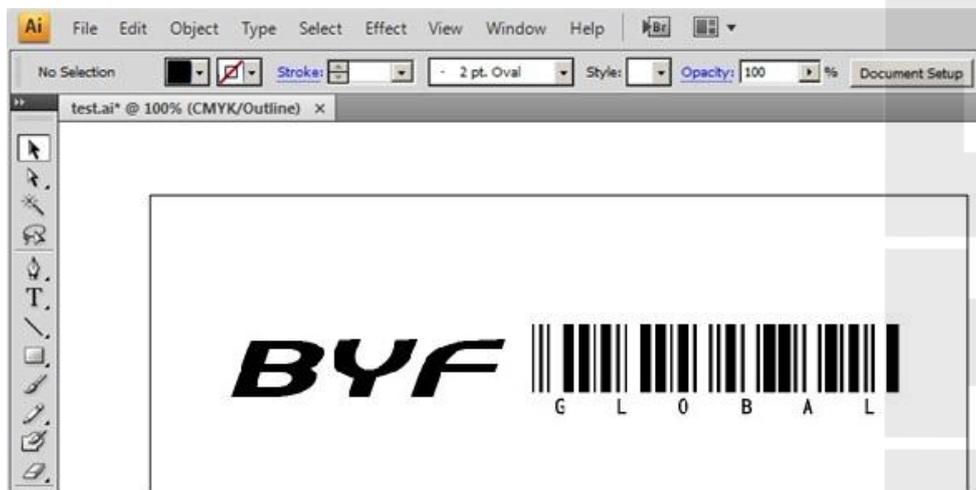


Нажмите “Finish” для завершения установки.

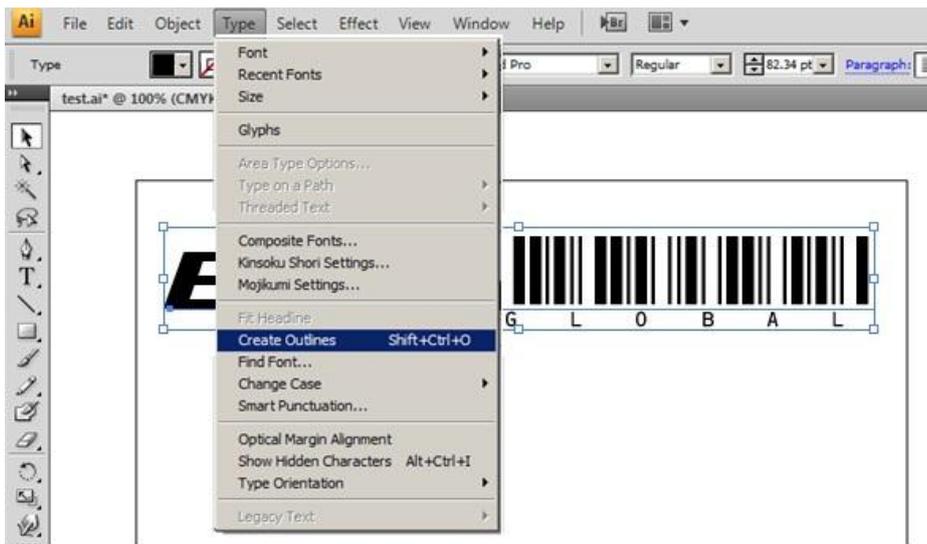


5.5.2 Как пользоваться?

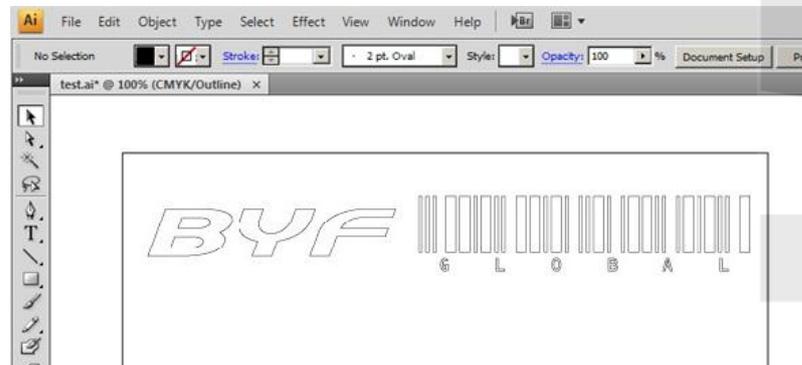
(1) Создайте файл как указано ниже:



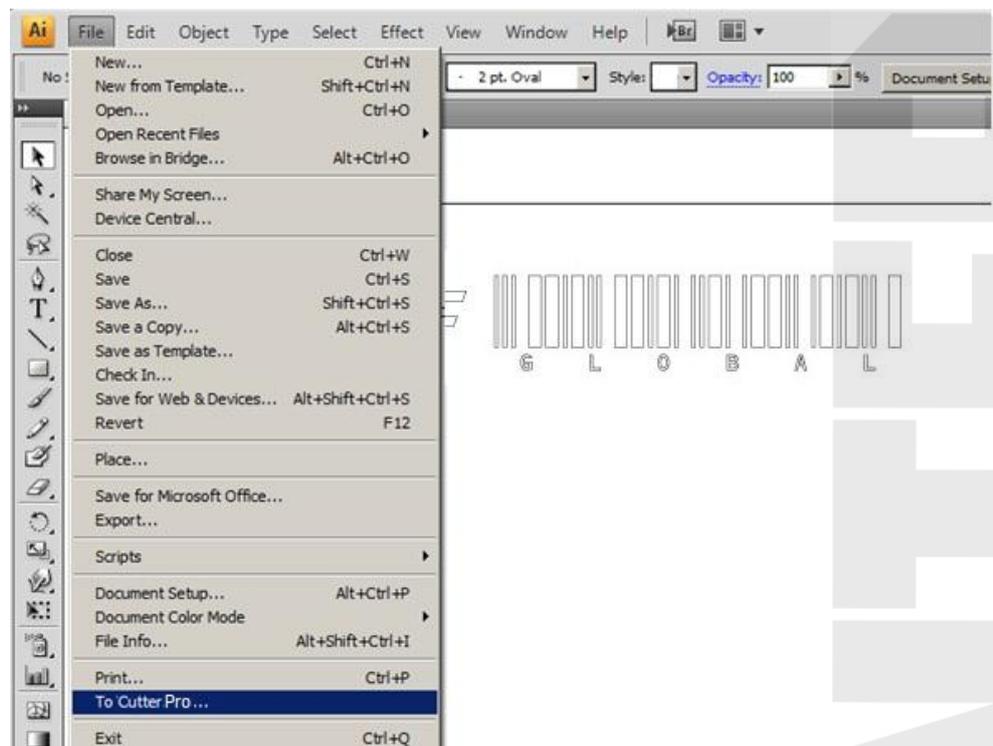
(2) Выберите текст, и нажмите “Type”-> “Create Outlines”:



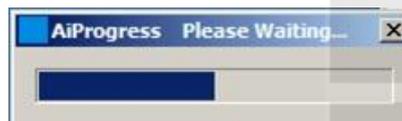
Появится окно, как показано ниже:



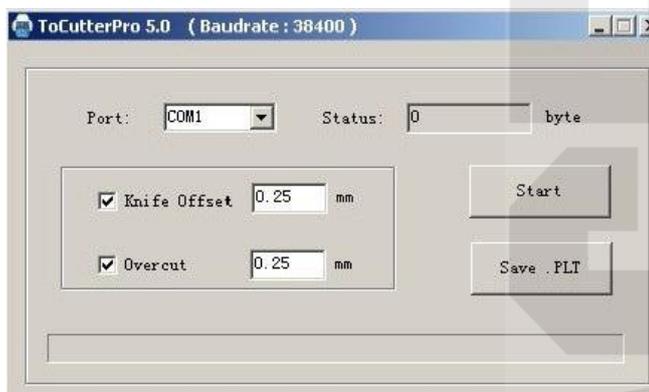
(3) Нажмите "File"-> "To Teneth Cutter...":



Тогда у вас появится окно:



После этого он будет отображать окно Диалог вывода



(4) Выберите соответствующий порт и скоростью передачи данных на плоттер, установите значение оффсета для установленного ножа (в зависимости от угла ножа). Затем нажмите кнопку "Start".



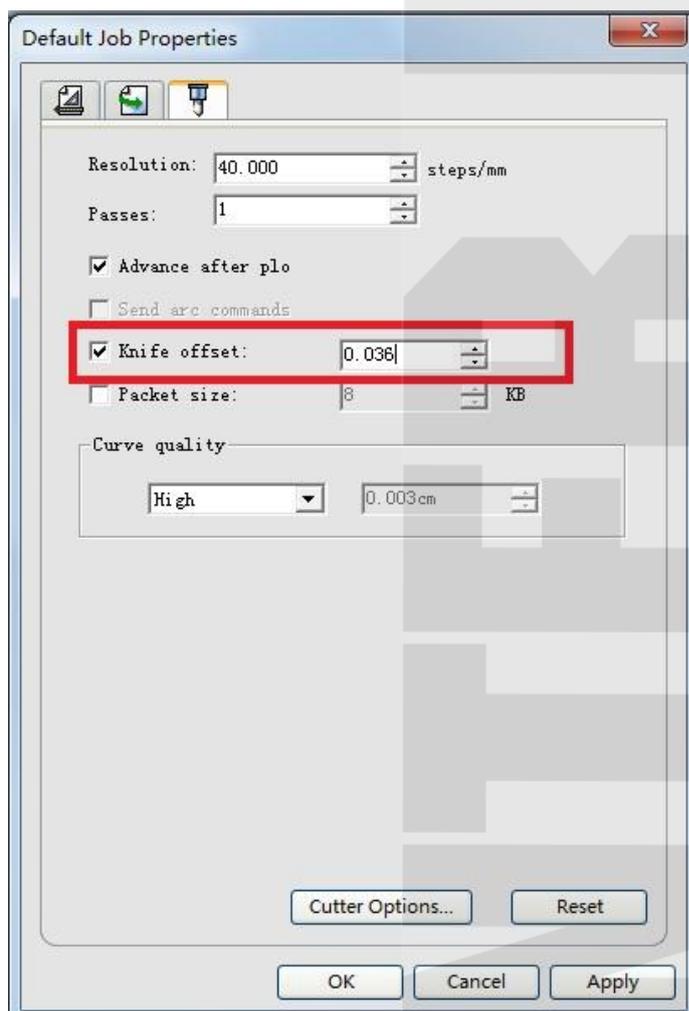
ПРИМЕЧАНИЕ: Вы также можете нажать "Сохранить PLT.", Чтобы сохранить файл на компьютер, или скопировать его на SD карту или U диск для использования на плоттере.

5.6 Резка 5 мм или более мелких букв

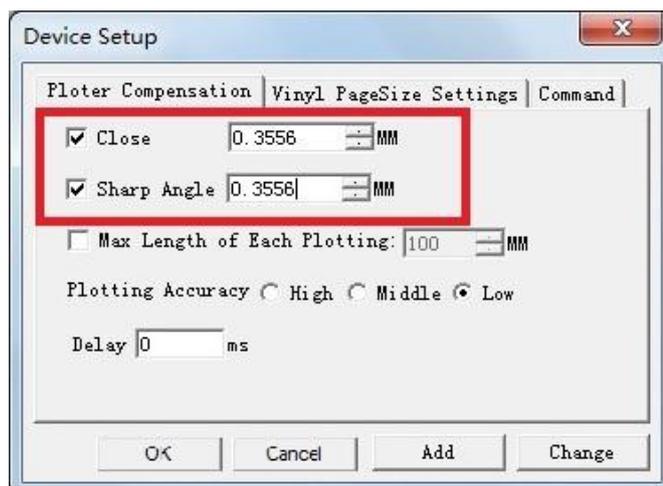
Для достижения наилучшего качества печати, мы предлагаем вам использовать узкий лист. Если использовать широкий лист, вы должны:

- (1) Расположить два прижимных ролика как можно ближе к краям зоны резания.
- (2) Убедитесь, что загруженный лист размещен по краям с равным прижимом.
- (3) Установите параметры, как показано ниже:

В программе **Flexi**:



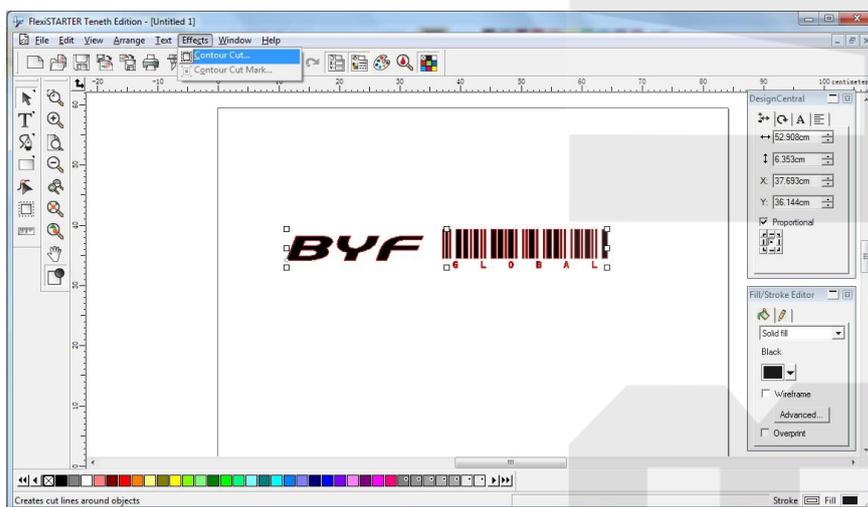
В ARTCUT:



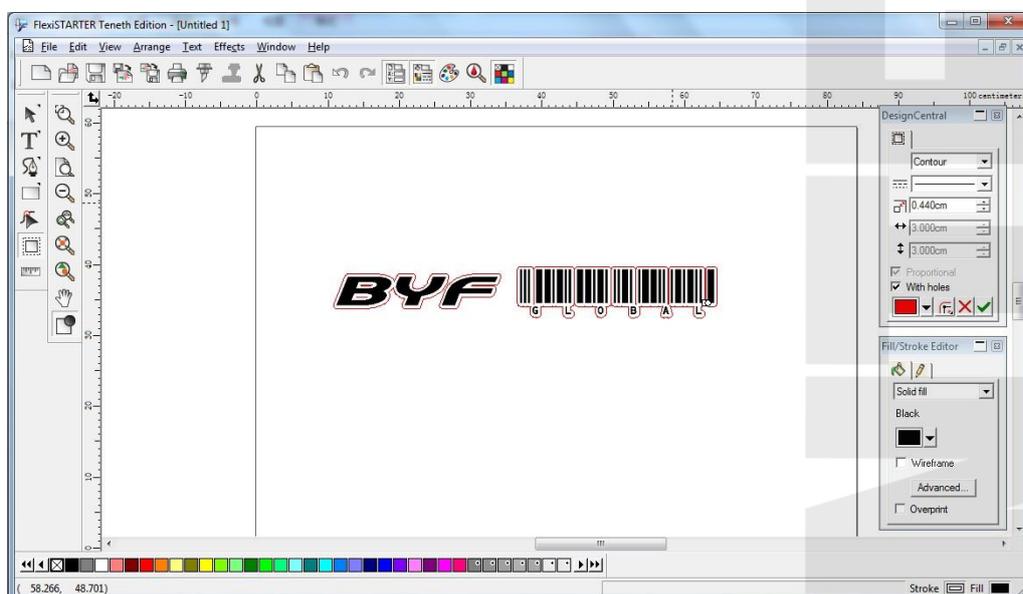
5.7 Резка по контуру (опционально)

(1) Если вы используете эту функцию в первый раз, вы должны установить расстояние между красной точкой и стержнем.

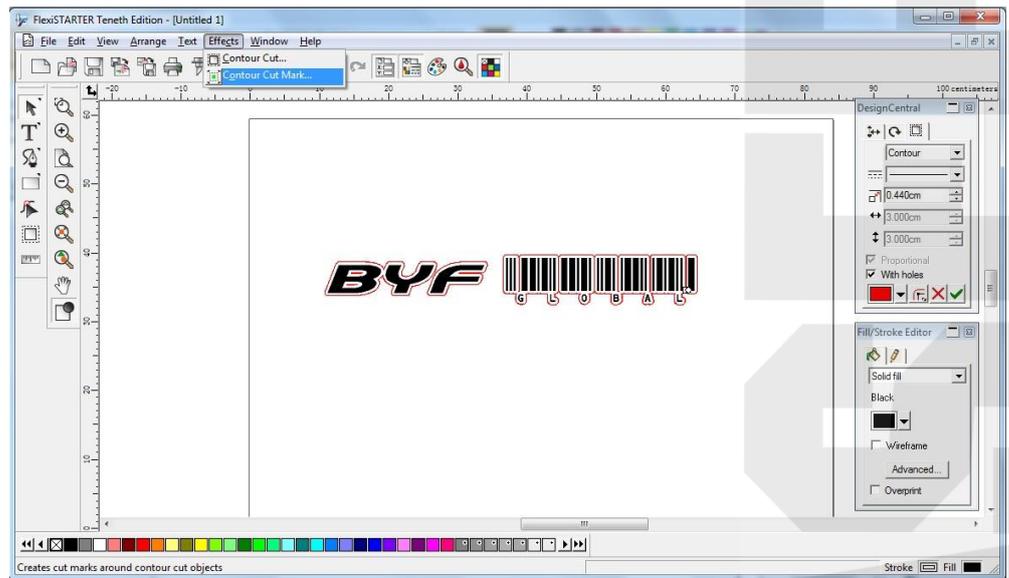
(2) Создайте или откройте графический файл в Flexi, и нажмите кнопку "Effects" -> "Contour Cut...", чтобы создать контур.



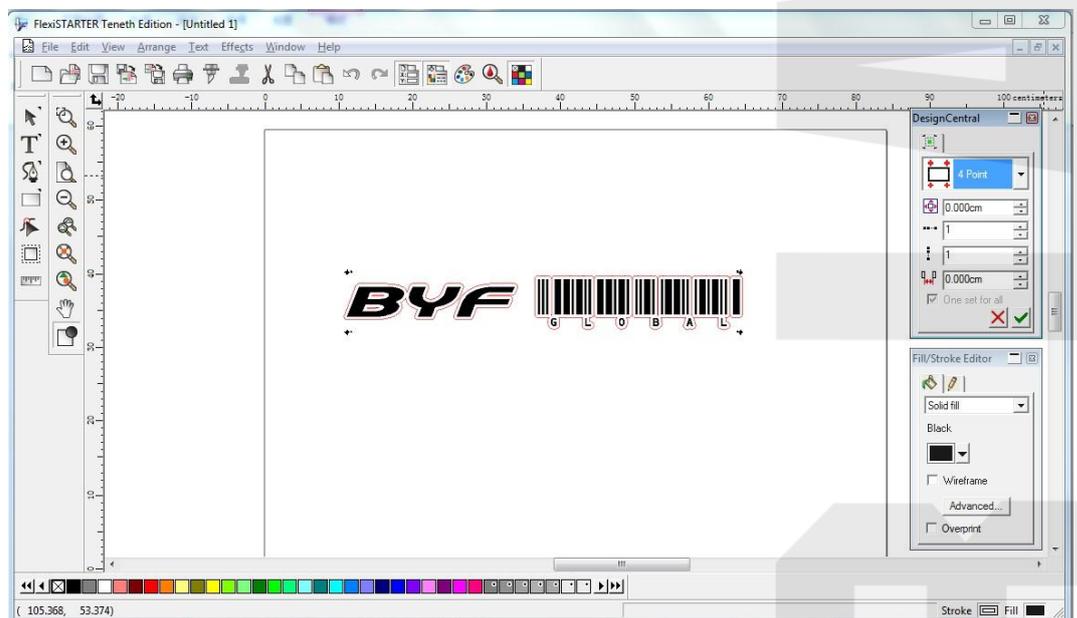
(3) Вы можете настроить параметры во всплывающем окне "DesignCentral", а затем нажать 



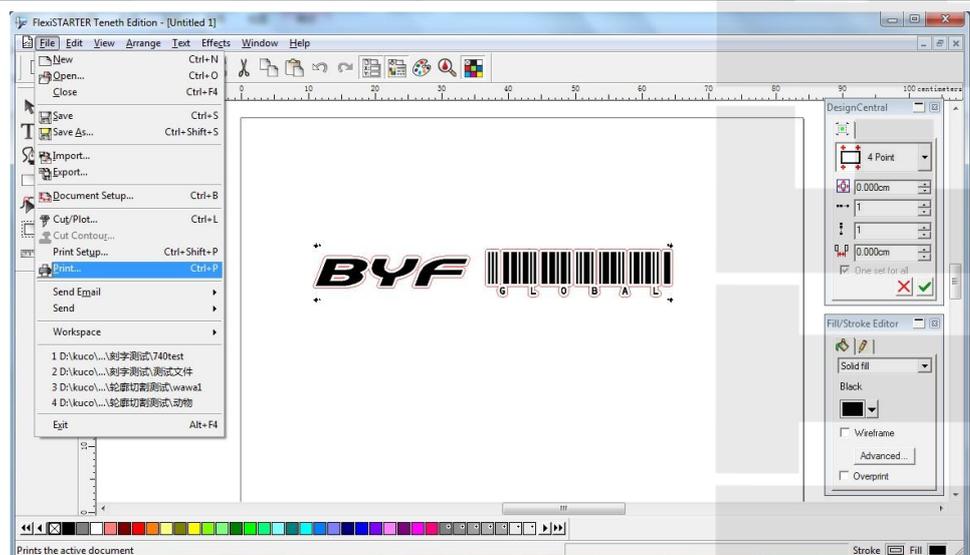
(4) Нажмите “Effects”->“Contour Cut Mark...” для ввода знака контур среза для графического файла.



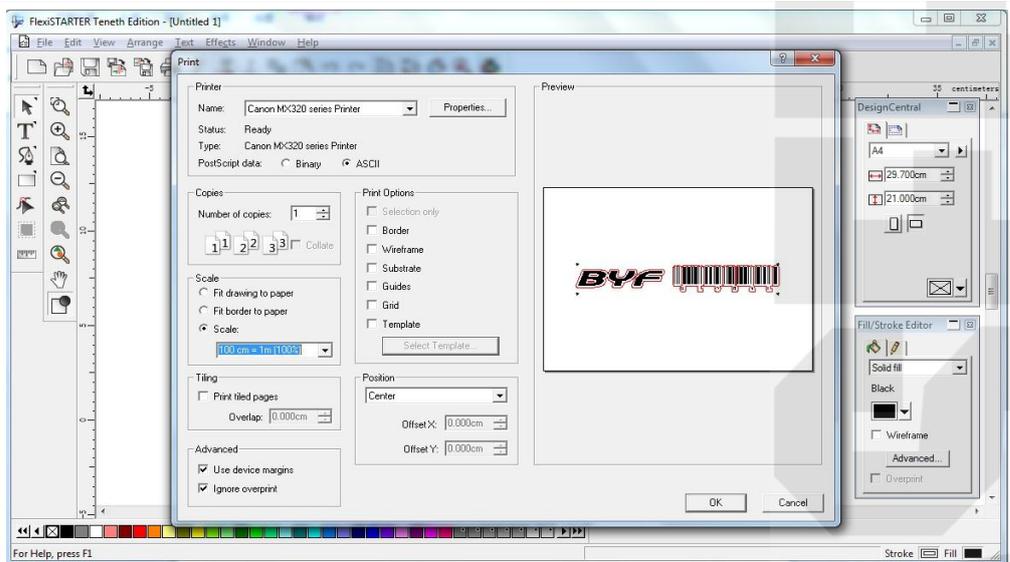
5) Выберите “Point” во всплывающем окне “DesignCentral” и нажмите 



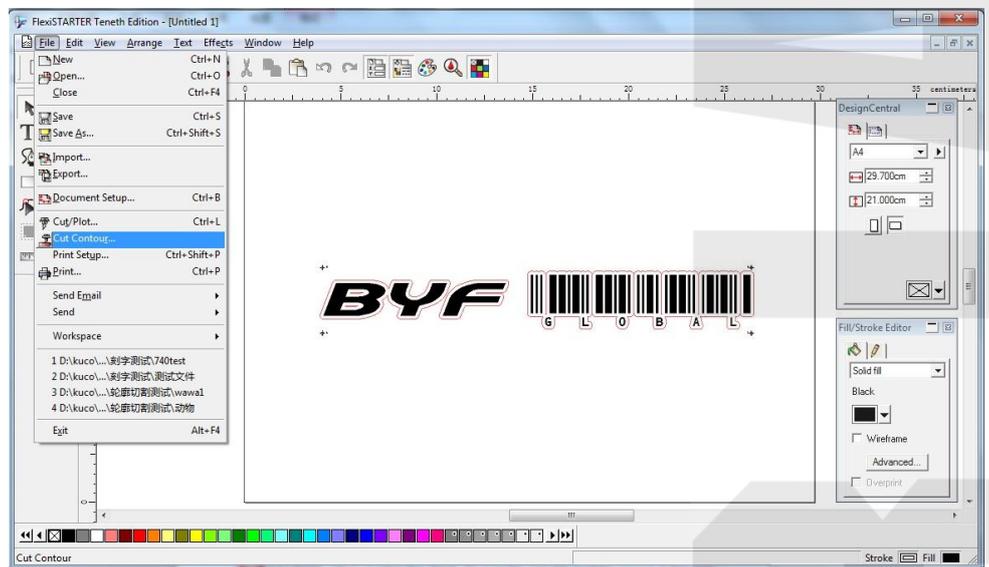
(6) Нажмите “File” -> “Print” для печати графического файла.



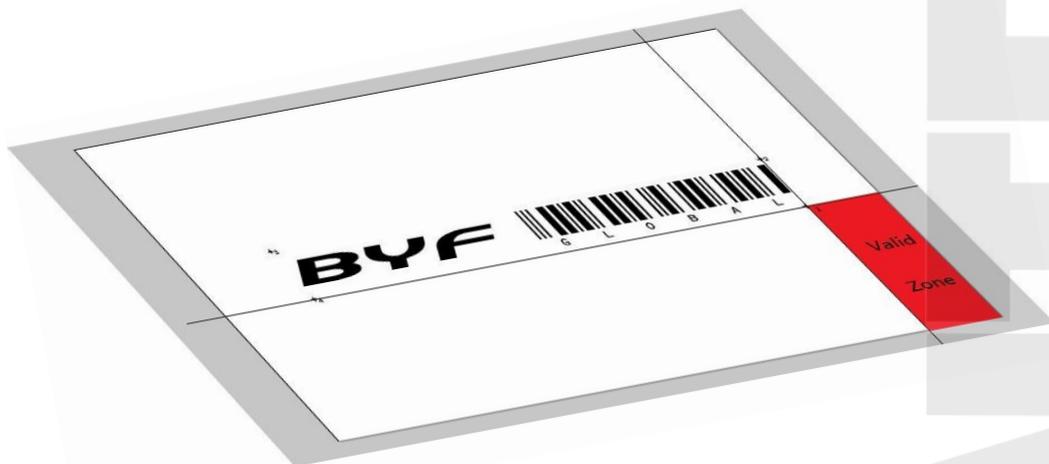
(7) В окне “Print”, вот некоторые параметры печати для вашего выбора (например, если вы хотите распечатать в исходном размере, просто выберите "100см = 1м [100%]")



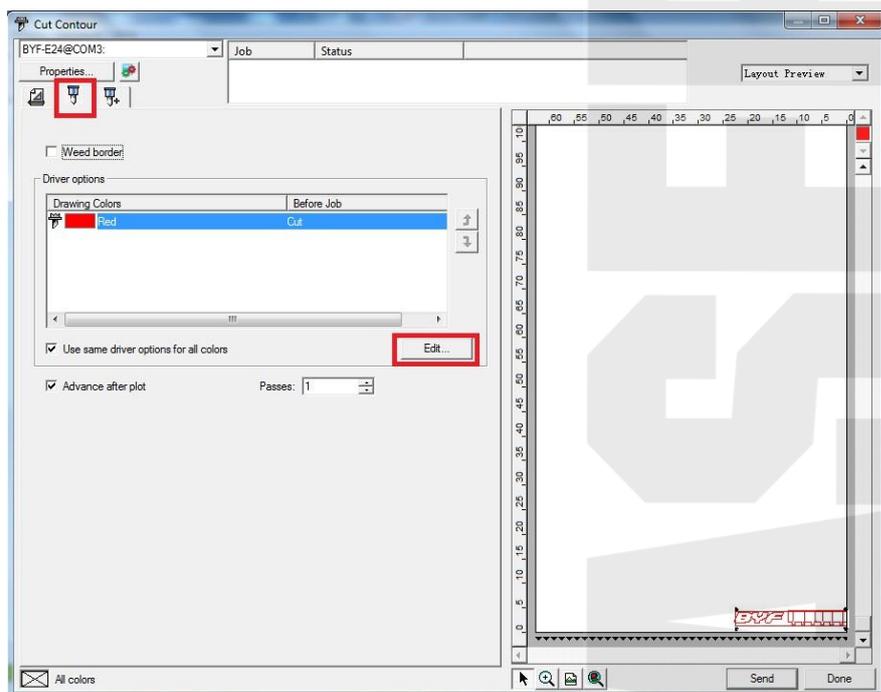
(8) Загрузите в плотере печатный лист и нажмите “File” -> “Cut Contour...”



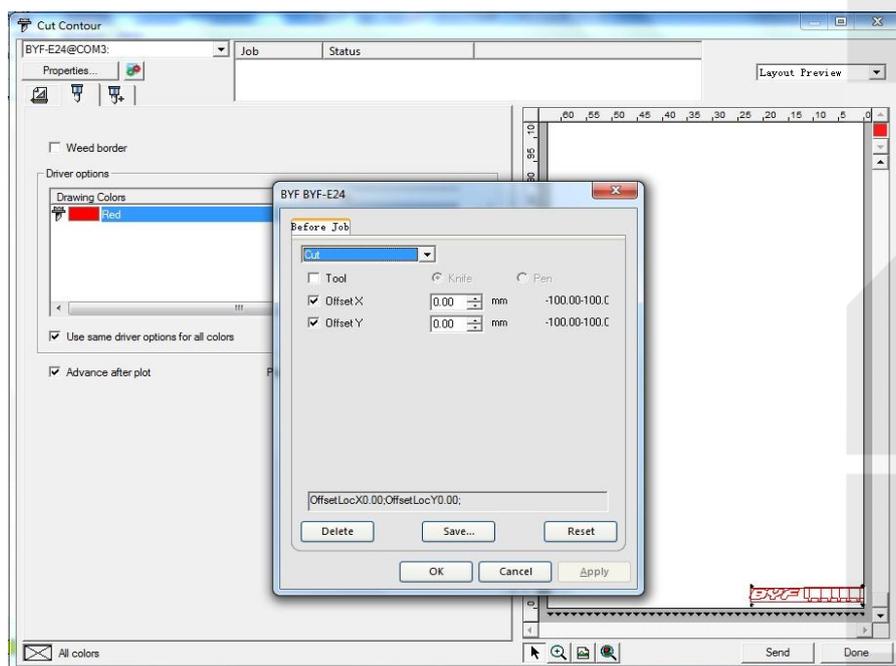
ВНИМАНИЕ: При загрузке листа, лазерный указатель должен быть расположены на правой стороне первой точки, в противном случае плоттер не будет работать нормально, зона работы показана ниже:



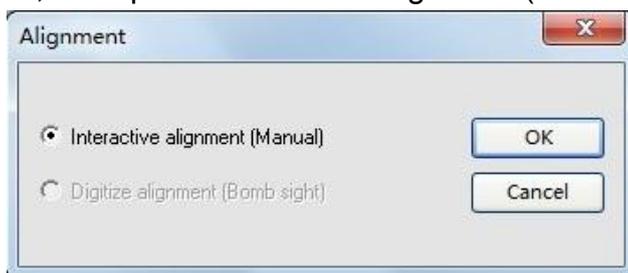
(9) В окне “**Cut Contour**” выберите модель вашего плоттера и нажмите “**Options**” tab -> “**Edit...**”, как показано ниже:



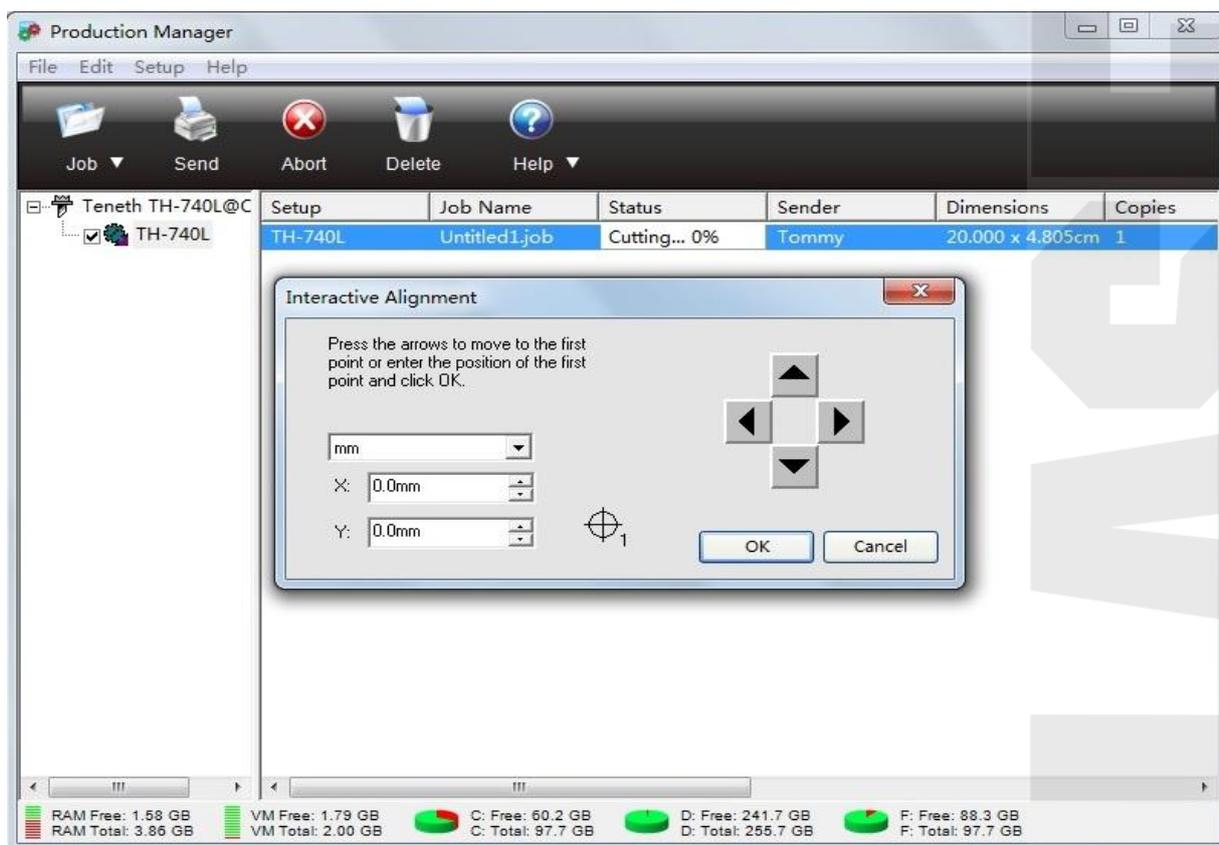
(10) В появившемся диалоговом окне, установите параметры **Offset X 0.00mm**, **Offset Y 0.00mm** как показано ниже и нажмите “**Apply**”-> “**OK**”.



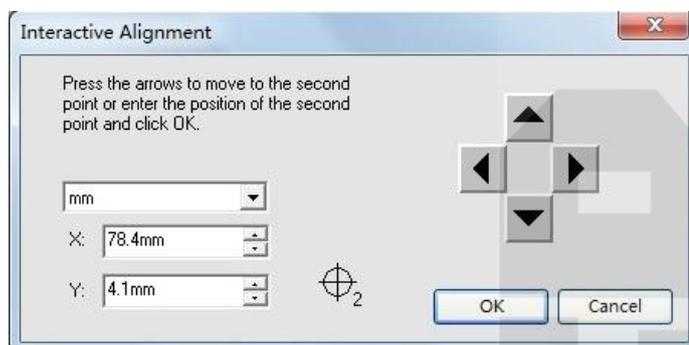
(11) Затем нажмите “**Send**”. Во всплывающем диалогом окне “**Alignment**” в “**Production Manager**”, выберите “**Interactive alignment (Manual)**” и нажмите “**OK**”.



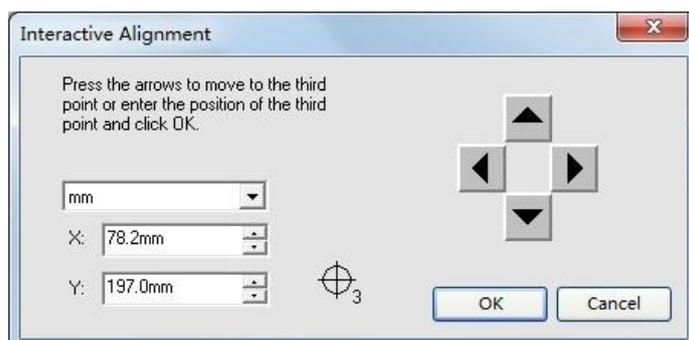
(12) Необходимо расположить лазерный указатель на первой точке с помощью клавиш стрелок или ввести координаты точки вручную и нажать ОК



(13) Следующим появится диалоговое окно настройки второй точки, лазерный указатель автоматически переместится ко второй точке. При несовпадении указателя и точки их указатель подводят вручную клавишами стрелками, а затем нажимают кнопку "ОК".



(14) Операции для третьей и четвертой точками аналогичны как указано выше.

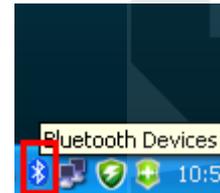


(15) Тогда у вас появится диалоговое окно, нажмите кнопку Origin И затем нажмите кнопку "OK", плоттер будет вырезать по контуру.

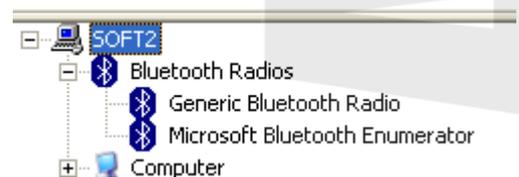


5.8 Беспроводное управление (опция)

(1) Вставьте адаптер Bluetooth в порт USB, компьютер автоматически установит драйвер вы увидите значок Bluetooth на панели задач.

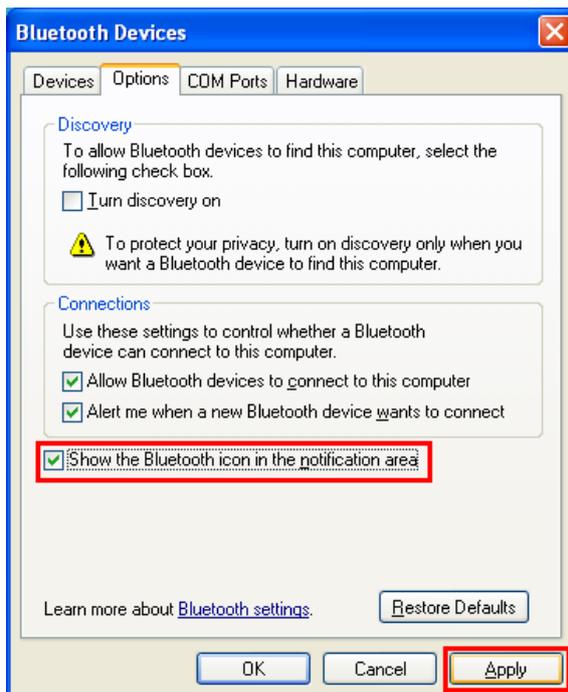
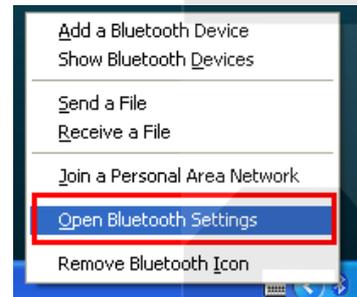


(2) Затем вы сможете найти "Bluetooth Radios" в Device Manager.

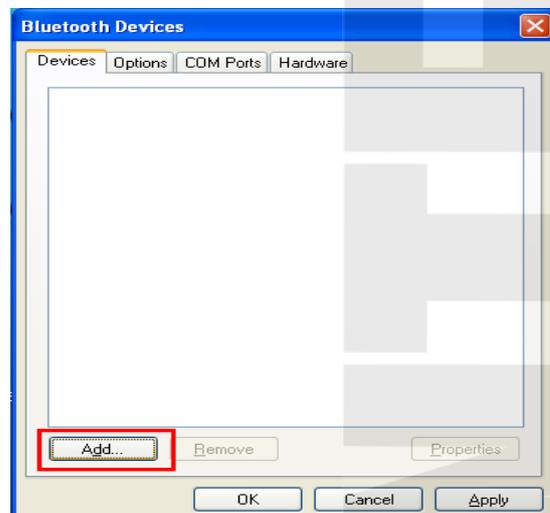


(3) Щелкните правой кнопкой мыши на значок Bluetooth на панели задач и нажмите "Open Bluetooth Settings".

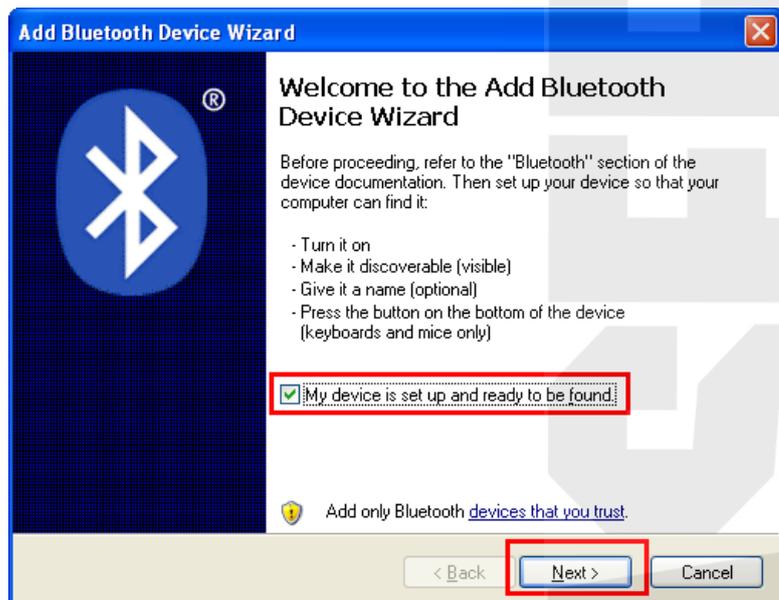
(4) Нажмите "Options" вкладка когда всплывающие окна последующих и выберете "Show the Bluetooth icon in the notification area" (галочкой), затем нажмите "Apply".



(5) Чтобы добавить устройство, пожалуйста, включите плоттер, и нажмите "Add" во вкладке "Devices".



(6) Выберите “My device is set up and ready to be found” и нажмите “Next”.

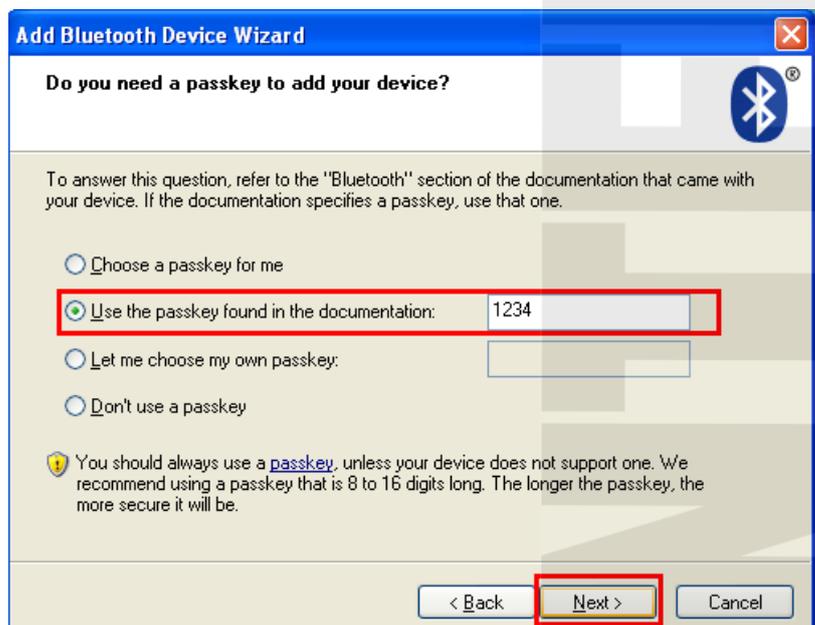


(7) Добавления устройства Bluetooth Device Wizard выполняет поиск устройств Bluetooth.

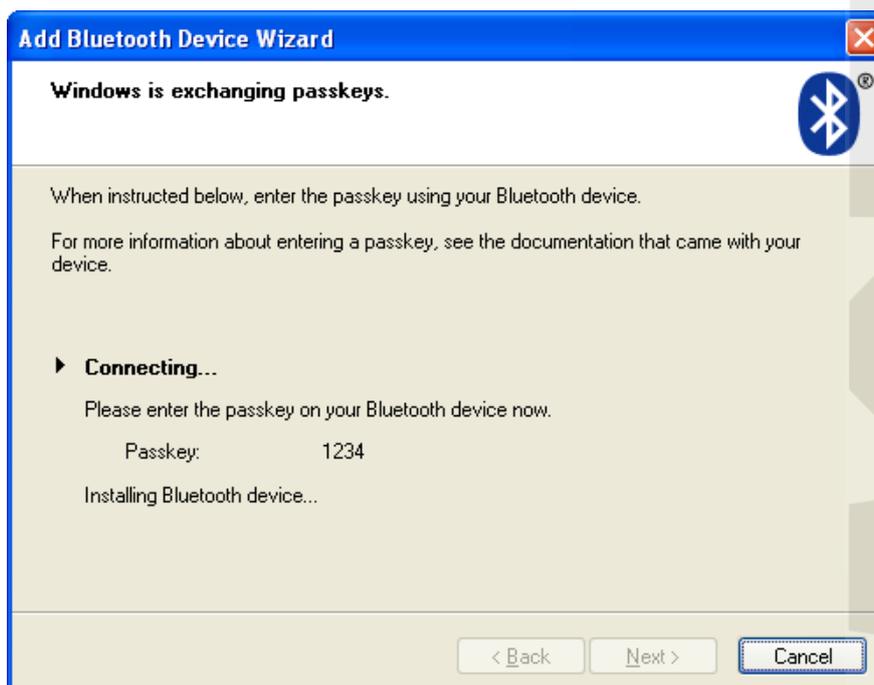


(8) Тогда он найдет Teneth плоттер ТВ, ТВ выбрать плоттер, и нажмите “Next”.

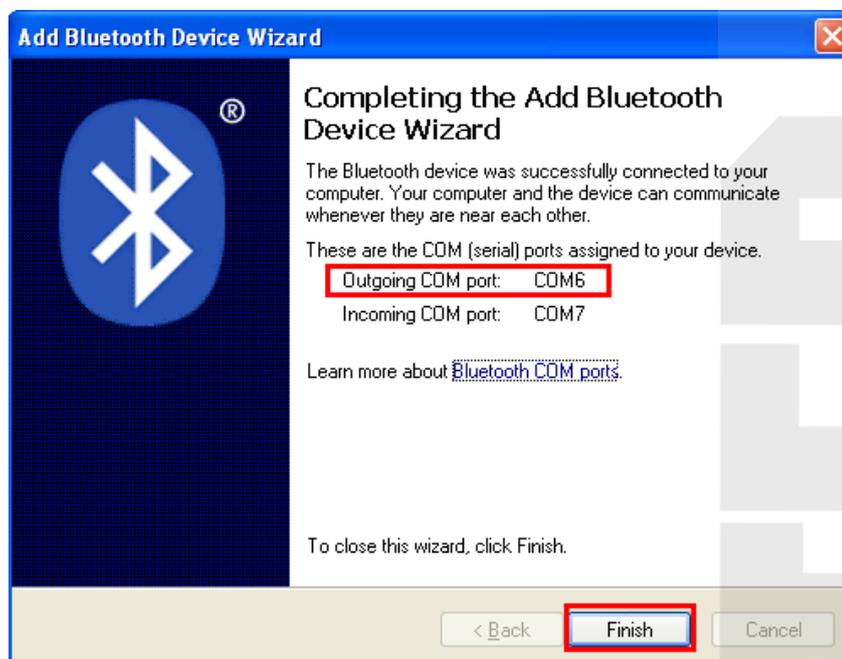
(9) Мастер спросит, хотите ли использовать ключ доступа или нет, выберите “Use the passkey found in the documentation” затем введите код доступа в текстовом поле (Пароль по умолчанию для ТВ серии 1234), затем нажмите “Next”.



(10) Параметры будут настроены и плоттер установлен.... :



(11) При добавления устройства Bluetooth, пожалуйста, запишите Исходящий порт COM (например, исходящий порт COM6), нажмите кнопку «Завершить» (Finish) для завершения установки.



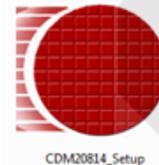
(12) После окончания добавления устройства Bluetooth, вы можете использовать плоттер Teneth TB.

6. Технические условия

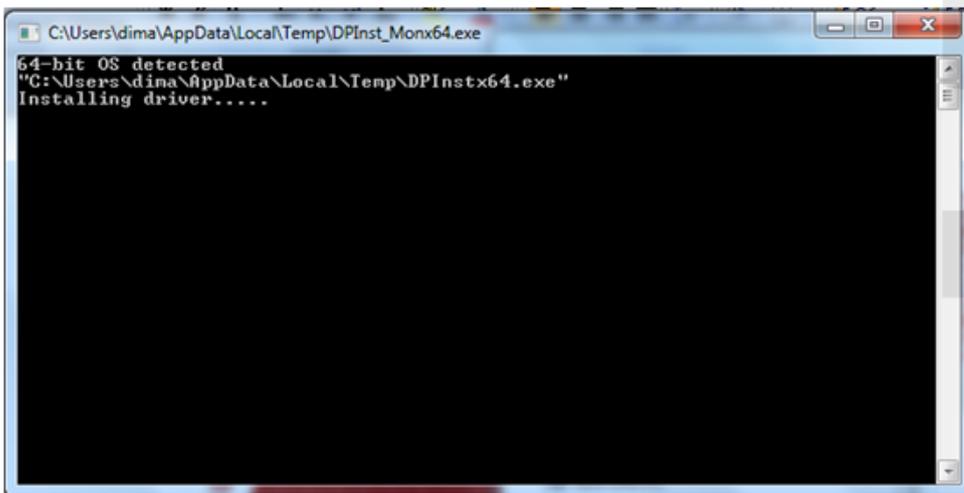
Модель	R / S 720 - 1300	
Стенд	необязательный (для 720)	вертикальная стойка с подачей бумаги
Основная плата	32-разрядный процессор, 4 Мб кэш	
панель управления	11 Мембранные кнопки плюс 2,5 "LED сенсорный экран	
тип привода	Шаговый / Серво	
Максимум ширина рабочего поля	740 мм / 1300 мм	
Максимум ширина резки	630 мм / 1205 мм	
Максимальная скорость резки	600/1200 мм/с	
Макс. толщина резки	1 мм	
Давление ножа	0 - 500 /1000 г (цифровая регулировка)	
Механическая точность	0.05 мм	
отклонение при повторе	<±0.05 мм	
Нож	Roland или Pcut совместимые ножи	
Шариковый стержень	диаметр 11.4 мм , всех типов чернил на водной, глицериновых и этаноловых чернил	
Языки команд	DM-PL/HP-GL Automatic Identification	
Интерфейсы	USB / SD card / Serial Port / Wi-Fi / USB disk	
Питание	AC110В /220В ±10%,50 Гц / 60 Гц	
Потребляемая мощность	< 100 Вт	<120 Вт
Рабочие условия	температура:+5 - +35,влажность:30%-70%	
Размер упаковки	1055*370*335 мм	1595*455*335 мм
Масса	12 кг / 32 кг	
Опции	Беспроводный интерфейс/Резка по контуру	

ПРИЛОЖЕНИЕ А

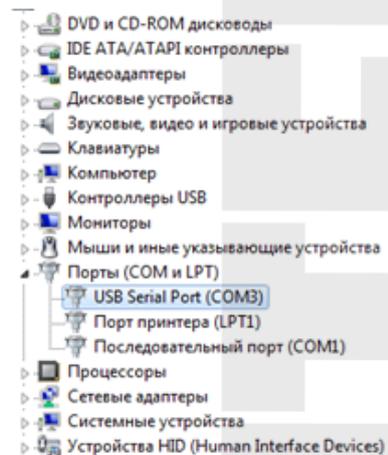
В случае если при подключении USB кабеля компьютер обнаружил новое оборудование, но не запустил автоматический поиск и установку драйверов, возможна установка драйвера USB в ручную. Для этого необходимо запустить установку драйвера. На диске прилагаемом к оборудованию запустите файл находящийся по следующему пути: **FTDI_USB Driver -> Windows -> CDM20814_Setup**



Запустится инсталлятор драйвера:



После чего в диспетчере устройств (Компьютер -> Свойства -> Оборудование -> Диспетчер устройств) во вкладке Порты подключенный плоттер определится как показано ниже:



Далее производятся настройки приведенные в главе 5 руководства.