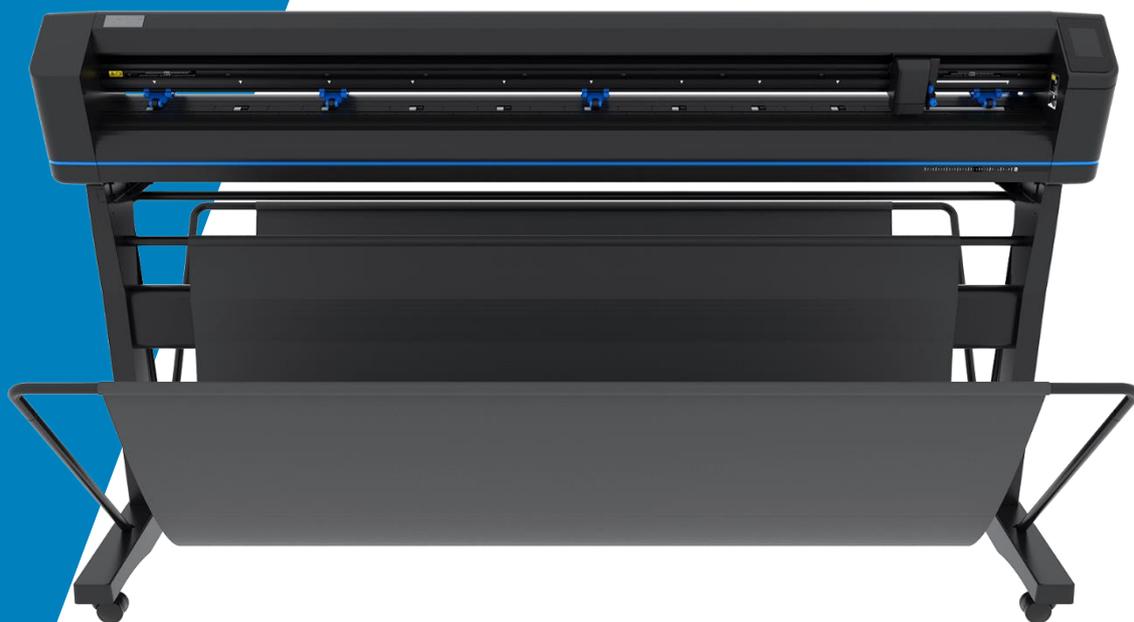


S ONE



Manual de usuario
Rev 003



FCC Aviso

Los plotters de corte S One han sido probadas y se ha determinado que cumplen con los límites para un dispositivo digital de Clase A, según la parte 15 de las Reglas de la FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra interferencias perjudiciales cuando el equipo se utiliza en un entorno comercial. Este plotter genera, usa y puede irradiar energía de radiofrecuencia. Si no se instala y utiliza siguiendo el manual de instrucciones, el plotter de corte puede causar interferencias perjudiciales en las comunicaciones por radio. Es probable que el funcionamiento de este equipo en un área residencial cause interferencias perjudiciales, en cuyo caso el usuario deberá corregir la interferencia por su cuenta.

DOC Aviso

Los plotters de corte S One cumplen con los límites CAN ICES-003 Clase A para equipos de tecnología de la información.

Aviso

Summa se reserva el derecho de modificar la información contenida en este Manual de Usuario en cualquier momento sin previo aviso. Se prohíbe la copia, modificación, distribución o exhibición no autorizadas. Reservados todos los derechos.

Directiva de la UE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (WEEE)

El símbolo (derecha) se muestra en este producto. Indica que el producto no debe desecharse en la basura municipal, sino que debe eliminarse por separado. Los equipos eléctricos y electrónicos pueden contener materiales que son peligrosos para el medio ambiente y la salud humana y, por lo tanto, deben desecharse en una instalación de desechos designada o devolverse a su minorista para que se lleve a cabo el reciclaje adecuado.



Si desea deshacerse de este producto y el producto aún funciona, considere reciclarlo/reutilizarlo donándolo a una tienda benéfica, vendiéndolo o intercambiando partes con su minorista.

Registro del plotter de corte

Registre su plotter de corte en el siguiente enlace:

<https://www.summa.com/support/product-registration/>

Información de contactos

Todas las consultas, comentarios o sugerencias sobre este y otros manuales de Summa deben dirigirse a :

Summa, nv

Rochesterlaan 6
B-8470 GISTEL
Bélgico

www.summa.com

Summa America

100 Cummings Center Suite #151-G
Beverly MA 01915
Estados Unidos

www.summa.com/en-us

+1-978-522-4765

S ONE

¡Felicitaciones por su compra del nuevo plotter de corte!

Los plotters de corte S One están hechos para rotulistas que exigen solo la mejor calidad de corte. S One es la línea de plotters de corte de vinilo más popular y asequible de Summa. Sus características y prestaciones coinciden con las de los plotters de corte más excelentes. Ofrecen precisión de avance del material, velocidad y características que no se encuentran en otros plotters de corte de precio asequible.

Este manual es una guía de referencia para la instalación y el funcionamiento de los plotters de la serie S One.

S ONE

Tabla de contenido

1	Configuración.....	1-1
1.1	Seguridad	1-1
1.1.1	General	1-1
1.1.2	Símbolos utilizados en el manual.....	1-1
1.1.3	Precauciones de seguridad	1-2
1.1.4	Peligro de descarga eléctrica.....	1-3
1.1.4.1	Puesta a tierra	1-3
1.1.4.2	Tensión de funcionamiento	1-3
1.1.5	Etiquetas de advertencia en la máquina	1-4
1.1.6	Entorno operativo.....	1-5
1.2	Componentes del plotter de corte S One.....	1-6
1.2.1	El plotter visto desde el frente	1-6
1.2.2	El plotter de corte visto desde atrás.....	1-7
1.3	Encender el plotter de corte	1-8
1.4	Conectar el plotter de corte a un ordenador	1-9
1.4.1	Conexión USB.....	1-9
1.4.1.1	Conectar el plotter S One a un PC mediante un cable USB	1-9
1.4.1.2	Conectar el plotter S One a un Mac, mediante un cable USB	1-10
1.4.2	Conexión Ethernet cableada	1-10
1.4.2.1	Usar dirección estática:.....	1-10
1.4.2.2	En caso de que se utilice el servidor DHCP:	1-12
1.4.3	Wi-Fi (opcional – dependiente de la región).....	1-13
1.4.3.1	Configuración predeterminada	1-13
1.4.3.1	Configuración de dirección IP fija	1-14
1.5	Cargar materiales.....	1-16
1.5.1	Posicionamiento de la rueda tractora.....	1-16
1.5.2	Cargar materiales.....	1-17
1.6	Instalación de la herramienta	1-21
1.6.1	Instalación de la cuchilla.....	1-21
1.6.1.1	Retirar la cuchilla de arrastre.....	1-21
1.6.1.2	Instalación de la cuchilla de arrastre.....	1-22
1.6.1.3	Configuración de la profundidad y presión de la cuchilla:	1-23
1.6.2	Instalación del bolígrafo	1-25
1.7	Activación de características adicionales	1-26
2	Operación básica	2-1
2.1	Pantalla táctil.....	2-1
2.1.1	Introducción	2-1
2.1.2	Operación básica	2-2
2.1.2.1	Botones de control	2-2
2.1.2.2	Configuraciones actuales	2-2
2.2	Cómo configurar los parámetros de la herramienta	2-3

2.2.1	Configurar el tipo de herramienta.....	2-3
2.2.2	Cambiar la presión de la herramienta.....	2-4
2.2.3	Cambiar el desplazamiento de la cuchilla de arrastre.....	2-5
2.3	Cómo configurar la velocidad de corte.....	2-7
2.4	Cómo cambiar el usuario (Cambio de parámetro rápido).....	2-8
2.5	Cómo asegurarse de que el material tenga el tamaño correcto.....	2-9
2.6	Cortar a través	2-11
2.6.1	Procedimiento	2-11
2.6.2	Consejos prácticos	2-14
2.6.2.1	Profundidad física de la cuchilla.....	2-14
2.6.2.2	Valores de los parámetros FlexCut	2-15
2.6.2.3	MATERIAL SIN RESPALDO	2-16
3	OPOS.....	3-17
3.1	Introducción	3-17
3.2	Operación OPOS básica.....	3-17
3.2.1	Imprimir el gráfico.....	3-18
3.2.2	Diferentes métodos de alineación OPOS.....	3-19
3.2.3	Procesamiento de trabajos largos	3-20
3.3	Automatizar las tareas de OPOS	3-21
3.3.1	Origen OPOS	3-22
3.3.1.1	En combinación con el modo OPOS X	3-22
3.3.1.2	En combinación con el modo OPOS XY, OPOS XY2 o OPOS Xtra	3-22
3.3.1.3	En combinación con el código de barras de OPOS	3-23
3.3.2	Cortar varias copias de un gráfico en el mismo rollo	3-25
3.3.3	Cortar el mismo gráfico en varias hojas de material	3-27
3.3.4	Código de barras OPOS	3-29
3.3.4.1	Introducción	3-29
3.3.4.2	Iniciar el procedimiento de código de barras	3-30
3.4	Calibración OPOS	3-30
3.4.1	Calibración OPOS	3-31
3.4.2	Calibración del material	3-32
4	Operación detallada	4-1
4.1	Introducción	4-1
4.2	Menú principal.....	4-1
4.2.1	Presión cuchilla/bolígrafo*	4-1
4.2.2	Desplazamiento cuchilla/bolígrafo*.....	4-1
4.2.3	FlexCut.....	4-2
4.2.4	Herramienta.....	4-2
4.2.5	Submenús.....	4-2
4.3	Menú Acciones.....	4-3
4.3.1	Prueba de confianza	4-3
4.3.2	Cargar.....	4-3
4.3.3	Carga extendida	4-3
4.3.4	Repetir	4-3
4.3.5	Reiniciar	4-3
4.4	Menú de configuración.....	4-4
4.4.1	Velocidad	4-4
4.4.2	Sobrecorte.....	4-4
4.4.3	OptiCut:.....	4-4

4.4.4 TurboCut.....	4-4
4.4.5 Segmento	4-5
4.5 Calibraciones.....	4-6
4.5.1 Calib. material (OPOS).....	4-6
4.5.2 Calibración OPOS	4-6
4.5.3 Ajuste sensor material	4-6
4.5.4 Calibración de la longitud	4-8
4.6 Menú de configuración.....	4-9
4.6.1 Ethernet.....	4-9
4.6.2 Wi-Fi.....	4-9
4.6.3 Puerta USB	4-9
4.6.4 Idioma.....	4-9
4.6.5 Unidades del menú.....	4-10
4.6.6 Parámetros OPOS	4-10
4.6.7 Predeterminado de fábrica.....	4-10
4.6.8 Carga automática	4-10
4.6.9 Compensación de Recorte	4-10
4.6.10 Sensor de material.....	4-10
4.6.11 Bandeja uno (Tray One).....	4-10
5 Mantenimiento	5-11
5.1 Introducción	5-11
5.1.1 Limpieza del sistema de transmisión	5-11
5.1.2 Limpieza de los sensores del material	5-12
5.1.3 Limpieza del riel guía en Y.....	5-13
5.1.4 Cambiar el fusible.....	5-14
6 Especificaciones e información general.....	6-1
6.1 General	6-1
6.1.1 Introducción	6-1
6.1.2 Lista de características	6-1
6.1.2.1 Hardware	6-1
6.1.2.2 Interfaz	6-1
6.1.2.3 Funcionalidad	6-2
6.1.3 Software	6-2
6.2 Especificaciones técnicas.....	6-3
6.2.1 Dimensiones de la máquina.....	6-3
6.2.2 Dimensiones de envío.....	6-3
6.2.3 Manejo de materiales	6-4
6.2.4 Rendimiento.....	6-6
6.2.5 Interfaz	6-6
6.2.6 Wi-Fi.....	6-7
6.2.7 Firmware.....	6-7
6.2.8 Ambiental.....	6-7
6.2.9 Consumo de energía.....	6-7

Lista de figuras

1-1 Ejemplo de combinación de enchufe con conexión a tierra correctamente	1-3
1-2 Vista frontal plotter de corte S One	1-6
1-3 Vista trasera plotter de corte S One	1-7
1-4 Material cargado y plotter listo	1-8
1-5 Plotter listo y material no cargado	1-8
1-6 Posicionamiento rueda tractora	1-16
1-7 Palanca de las ruedas tractoras	1-17
1-8 Tapones de alineamiento	1-17
1-9 Posicionamiento tapón de alineamiento	1-17
1-10 Avance rollo de material sin utilizando los tapones de alineamiento	1-18
1-11 Posicionamiento del material	1-18
1-12 Palanca de la rueda tractora	1-19
1-13 Retirar el portacuchillas de la abrazadera	1-21
1-14 Retirar la cuchilla del portacuchillas estándar	1-21
1-15 Ajuste de la longitud de la cuchilla	1-22
1-16 Abrazadera Cabeza de arrastre	1-22
1-17 Patrón de prueba de presión de la cuchilla	1-23
1-18 Patrón de prueba pelado de presión de la cuchilla	1-24
1-19 Cuchilla es la herramienta elegida	1-25
1-20 Bolígrafo es la herramienta elegida	1-25
2-1 Pantalla táctil	2-1
2-2 Pantalla táctil	2-1
2-3 Patrón de prueba pelado de la presión de la cuchilla	2-4
2-4 Patrón correcto de desplazamiento de la cuchilla	2-6
2-5 Patrón de la calibración de longitud	2-9
2-6 Principio FlexCut	2-11
2-7 Ajuste de la profundidad de la cuchilla Corte normal	2-14
2-8 Ajuste de la profundidad de la cuchilla Corte a través	2-14
3-1 Márgenes Impresión en un rollo	3-18
3-2 Márgenes impresión en una hoja	3-18
3-3 Método de alineamiento OPOS	3-19
3-4 Posicionamiento del material para varias hojas	3-28
3-5 Código de barras OPOS Trabajo cargado	3-29
4-1 Menú principal	4-1
4-2 Menú acción	4-3
4-3 Menú de configuración	4-4
4-4 Sobrecorte	4-4
4-5 Menú de calibraciones	4-6
4-6 Sensor trasero para la detección de soportes	4-6
4-7 cargar soporte para la prueba del sensor	4-7
4-8 Menú de configuración	4-9
5-1 Limpieza tambores de arrastre	5-11
5-2 Sensores de material plotters de corte S One	5-12
5-3 Superficies deslizantes sobre riel guía en Y	5-13
5-4 Módulo de entrada de energía	5-14

1 CONFIGURACIÓN

1.1 Seguridad

1.1.1 General

El propósito del manual del usuario no es solo explicar los procedimientos operativos de esta máquina, sino que también proporciona al propietario, los usuarios y los operadores los procedimientos de precaución para el funcionamiento seguro y adecuado de la máquina para su propósito previsto. Toda la información contenida en este manual debe leerse y comprenderse antes de intentar operar la máquina.

El fabricante no tiene control directo sobre el funcionamiento y la aplicación de la máquina. La práctica de seguridad adecuada es responsabilidad exclusiva del propietario, usuario y operador. Todas las instrucciones y advertencias de seguridad de este manual se basan en el uso de esta máquina en condiciones de funcionamiento adecuadas sin alteraciones del diseño original.

Cualquier uso del cortador que esté más allá de las capacidades de la combinación de cuchilla/material se considera un uso inadecuado y puede resultar en lesiones y daños graves a la máquina y dará lugar a la pérdida de la garantía.

1.1.2 Símbolos utilizados en el manual



Advertencia con símbolo oscuro (rojo): se refiere a una amenaza inmediata que puede causar lesiones graves y efectos sobre la salud y la seguridad.



Advertencia con símbolo luminoso (amarillo): se refiere a una situación peligrosa que puede provocar lesiones y daños graves a la máquina.



Atención con símbolo oscuro (rojo): se refiere a información útil para evitar daños en el equipo y prolongar la vida útil de la máquina.



Atención con símbolo claro (amarillo): se refiere a consejos útiles para mejorar la facilidad de uso y hacer el trabajo significativamente más fácil.



Nota: Puede considerarse como un consejo general; algo que es útil saber.

1.1.3 Precauciones de seguridad



AVISO: Este equipo no es adecuado para su uso en lugares donde es probable que haya niños presentes.



AVISO: Los plotters de corte S One utilizan cuchillas afiladas. Tocar la cuchilla con las manos desnudas puede causar lesiones. No toque las cuchillas mientras la máquina está cortando.



AVISO: Existe el riesgo de lesiones por quedar atrapado en las piezas móviles de la máquina. Mantenga las manos, el cabello, la ropa y las joyas alejados de las piezas móviles. No use joyas, ropa holgada, bufandas, chaquetas abiertas o mangas de camisa.

Toda la placa base debe considerarse un área peligrosa cuando se enciende y apaga el plotter de corte. El cabezal se puede mover de izquierda a derecha y los tambores de arrastre son afilados y pueden agarrar objetos sueltos, ropa o partes del cuerpo.



NOTA: Asegúrese de observar todas las etiquetas de precaución en el plotter de corte.

El plotter de corte mide constantemente la corriente a través de los motores. Si la máquina detecta que la corriente es demasiado alta, se cortará la corriente a los motores y se mostrará un mensaje de error fatal en el panel de control.

No hay piezas que el usuario pueda reparar dentro de los plotters de corte S One. Para el servicio, consulte únicamente a personal calificado.

Apague el plotter de corte y comuníquese con un representante de servicio en cualquiera de los siguientes casos:

- Hay daño mecánico visible.
- El cable de alimentación está dañado.
- El plotter de corte ha sido dañado por un impacto.
- Se derramó líquido en el plotter de corte.
- Hay un ruido extraño, humo o un olor inusual proveniente del plotter de corte.
- El plotter de corte se ha caído.

1.1.4 Peligro de descarga eléctrica

1.1.4.1 Puesta a tierra



AVISO: Los enchufes de pared a los que se enchufa el plotter de corte deben ser del tipo con conexión a tierra. Los conductores puestos a tierra, que sirven a la toma de pared, deben estar correctamente conectados a tierra.

Para acceso de emergencia, el plotter de corte debe instalarse cerca de la toma de corriente para facilitar el acceso.

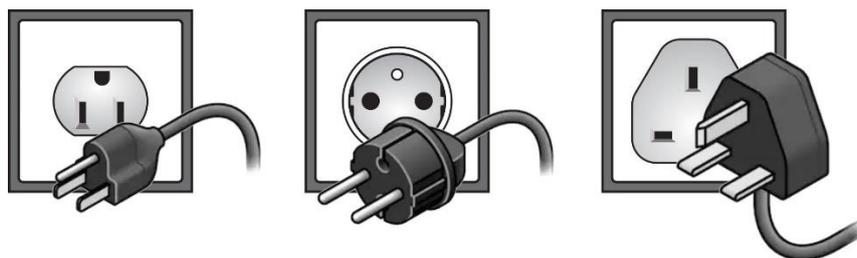


FIG 1-1

EJEMPLO DE COMBINACIÓN DE ENCHUFE CON CONEXIÓN A TIERRA CORRECTAMENTE

1.1.4.2 Tensión de funcionamiento

La fuente de alimentación detecta el voltaje de línea y cambia automáticamente entre 100 V y 240 V.



AVISO: La fuente de alimentación incorporada funciona con voltajes peligrosos que pueden causar lesiones graves o la muerte. Desenchufe el equipo cuando no se use durante un período prolongado.



AVISO: Antes de cambiar los fusibles, asegúrese de que el plotter de corte esté completamente desconectado de su fuente de alimentación.



ADVERTENCIA: Para una protección continua frente al peligro de incendio, al cambiar los fusibles, use solo el mismo tipo y calificación: T2A H250V.

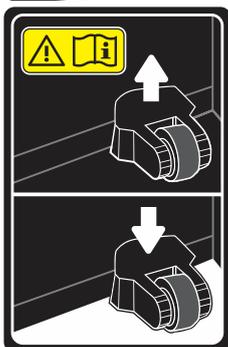
1.1.5 Etiquetas de advertencia en la máquina



Etiqueta de precaución de fusibles. Para una protección continua contra el riesgo de incendio, reemplace el fusible solo con el mismo tipo y clasificación de fusible.

Fusible bipolar/neutron

Esta etiqueta se encuentra cerca de la entrada de energía, en la parte trasera.



Precaución: Deje siempre los rodillos de arrastre en las posiciones superiores cuando el plotter de corte no esté en uso.

Esta etiqueta se encuentra en la placa lateral derecha.



Los plotters de corte S One utilizan cuchillas afiladas. Tocar la cuchilla con las manos desnudas puede causar lesiones.

Pieza móvil peligrosa. Mantenga sus dedos y otras partes del cuerpo alejados de esta área.

Esta etiqueta se encuentra en el cabezal de corte.

1.1.6 Entorno operativo

Las condiciones ambientales pueden afectar significativamente el rendimiento de la máquina. Las condiciones ambientales de la máquina (sin material) son las siguientes:

Temperatura de funcionamiento	15 hasta 35° C	59 hasta 95° F
Temperatura de almacenamiento	-30 hasta 70° C	-22 hasta 158° F
Humedad relativa	35 - 75 %, sin condensación	35 - 75 %, sin condensación

Las condiciones ambientales de los materiales utilizados pueden ser más estrictas que las de la propia máquina. Consulte la documentación sobre el material utilizado. Además, asegúrese de que los materiales hayan tenido tiempo suficiente para aclimatarse.



NOTA: Mantenga el plotter de corte alejado de la luz solar directa o de una fuente de luz interior fuerte. Los sensores ópticos de la máquina pueden verse afectados, provocando un comportamiento inesperado del plotter de corte.

1.2 Componentes del plotter de corte S One

1.2.1 El plotter visto desde el frente

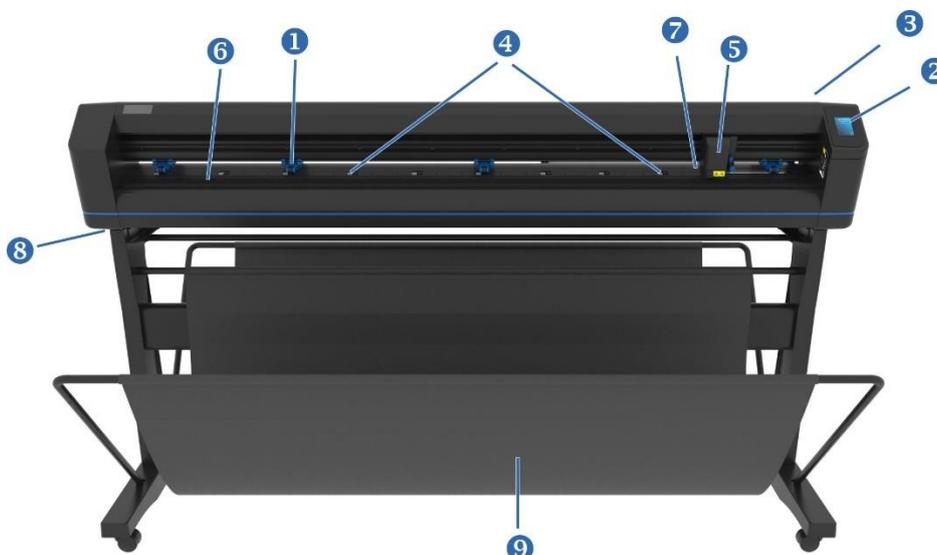


FIG 1-2

VISTA FRONTAL PLOTTER DE CORTE S ONE

- 1. Ruedas tractoras:** Las ruedas tractoras sujetan el material a los tambores de arrastre para garantizar un avance del material preciso. Los modelos más grandes tienen uno o dos ruedas tractoras adicionales para garantizar que los materiales anchos permanezcan planos en el medio. Las ruedas tractoras adicionales en el medio se pueden habilitar o deshabilitar.
- 2. Pantalla táctil:** Toda la actividad del plotter de corte se puede iniciar desde la pantalla táctil. Muestra información sobre el estado actual del plotter y/o las acciones que deben realizarse.
- 3. Palanca de las ruedas tractoras:** Esta palanca se utiliza para subir y bajar las ruedas tractoras para cargar el material.
- 4. Tambores de arrastre:** Los tambores de arrastre solo mueven el material cuando las ruedas tractoras están en la posición "hacia abajo". Cuanto más grande es el modelo, más rodillas del tambor pequeñas.
- 5. Cabezal de herramientas:** El cabezal de herramientas es el soporte para el portacuchillas, el bolígrafo o el punzón. También contiene el sensor de posición óptica (OPOS).
- 6. Tira de corte:** Una tira naranja autorreparable ayuda a evitar cualquier daño en la punta de la cuchilla cuando no se ha cargado ningún material. Dado que el corte se realiza en la tira de corte, la tira debe permanecer intacta.
- 7. Sensor de material:** Se utiliza un sensor de material detrás de la rodilla derecha para detectar el final del material cargado.
- 8. Tornillos para asegurar la base del plotter de corte:** Asegúrese de que todos los tornillos estén asegurados a cada lado antes de usar el plotter de corte.
- 9. Cesta de recogida** para recuperar el material cortado.

1.2.2 El plotter de corte visto desde atrás

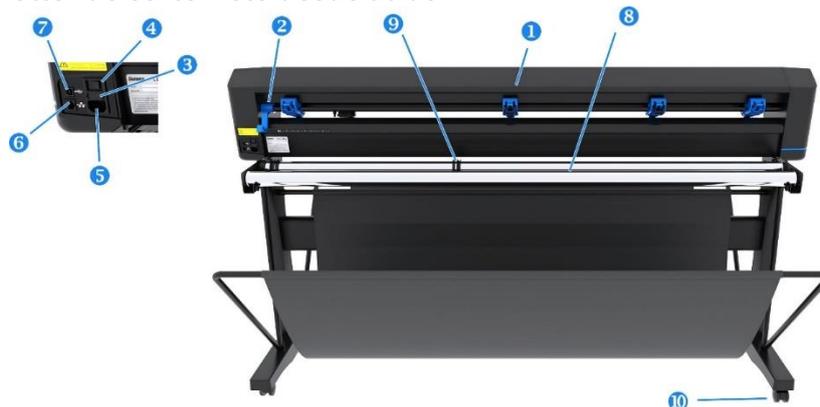


FIG 1-3

VISTA TRASERA PLOTTER DE CORTE S ONE

1. **Ruedas tractoras:** Las ruedas tractoras sujetan el material a los tambores de arrastre para garantizar un avance del material preciso. Los modelos de mayor tamaño tienen uno o dos rodillos de presión adicionales para garantizar que el soporte ancho se quede plano en el medio. Los rodillos adicionales del medio pueden habilitarse o no.
2. **Palanca de las ruedas tractoras:** Esta palanca se utiliza para subir y bajar las ruedas tractoras para cargar el material.
3. **Caja de fusibles:** El fusible está ubicado en el lado derecho del módulo de entrada de energía. Consulte la sección de especificaciones para ver qué fusible se utiliza en el plotter de corte S One.



AVISO: Para una protección continua contra el riesgo de incendio, reemplace solo con el mismo tipo y clasificación de fusible.

4. **Interruptor de encendido/apagado:** Este interruptor basculante, situado en el medio del módulo de entrada de energía, enciende o apaga el plotter de corte. Para encender la alimentación, presione el lado "I" del interruptor basculante. Para apagar la alimentación, presione el lado "O" del interruptor basculante.
5. **Receptáculo del cable de alimentación de CA:** Está ubicado en el lado izquierdo del módulo de entrada de energía. El procedimiento de encendido se explica en detalle en la sección 1.3. Utilice siempre un cable de alimentación que se entregó con su plotter de corte.
6. **Puerto USB:** Esta interfaz se basa en los estándares especificados en la Revisión 1.1 de especificaciones de bus serie universal. Permite la comunicación bidireccional de alta velocidad entre el ordenador host y el plotter de corte.
7. **Puerto Ethernet RJ45:** Para conectar el plotter a la LAN.
8. **Rodillo de soporte del material:** Rodillos de soporte giratorios para el rollo de material.
9. **Tapones de alineamiento del rollo de material:** Los dos tapones de alineamiento sirven para mantener el rollo de material en su lugar cuando se saca el material del rollo.
10. **Ruedas:** Las ruedas del soporte están equipadas con frenos de bloqueo. Una vez que el plotter de corte se haya movido a su nueva ubicación, presione los frenos con el pie para bloquear las ruedas.

1.3 Encender el plotter de corte



AVISO: Asegúrese de que el interruptor de encendido esté apagado antes de conectar el cable de alimentación (se debe presionar el lado "0" del interruptor basculante de ENCENDIDO/APAGADO).



AVISO: No utilice el cable de alimentación si está visiblemente dañado. Desconecte el cable de alimentación tirando del enchufe, no del cable.



AVISO: Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte. Hay partes móviles peligrosas.

1. Enchufe el extremo hembra del cable de alimentación de CA en el receptáculo, ubicado en el módulo de entrada de energía en el panel trasero del plotter de corte.
2. Enchufe el extremo macho del cable de alimentación de CA en un enchufe de pared con conexión a tierra.
3. Encienda el plotter presionando el lado "I" del interruptor basculante de ENCENDIDO/APAGADO, ubicado en el módulo de entrada de energía en el panel trasero.
4. La pantalla táctil se activará y comenzará el proceso de inicialización. Si hay material cargado, el plotter comprobará el tamaño y cargará el material.



FIG 1-4
MATERIAL CARGADO Y PLOTTER LISTO



FIG 1-5
PLOTTER LISTO Y MATERIAL NO CARGADO

1.4 Conectar el plotter de corte a un ordenador

Los plotters de corte S One admiten conectividad Ethernet y USB. Cuando ambos puertos están conectados al mismo tiempo, el puerto que recibe los datos primero permanecerá activo y el otro puerto se desactivará.

1.4.1 Conexión USB

El cable USB debe tener una longitud de 5 metros (16 pies) o menos. El conector del lado del cortador del cable debe ser USB serie B de 4 pines. El conector en el lado del ordenador del cable debe ser USB A de 4 pines.

1.4.1.1 Conectar el plotter S One a un PC mediante un cable USB



ATENCIÓN: Al instalar un plotter, asegúrese de que el usuario tenga derechos administrativos y que el UAC esté desactivado o configúrelo en su nivel más bajo.

1. Apague el plotter de corte.
2. Vaya a www.summa.com/en/support/software-firmware y descargue e instale el controlador del dispositivo USB para el plotter de corte S One.
3. Espere a que se instale el controlador.
4. Conecte un extremo del cable USB a un puerto USB del ordenador.
5. Conecte el otro extremo del cable USB al puerto USB en la parte posterior del plotter.
6. Encienda el plotter de corte y vuelva al ordenador.
7. El Asistente para hardware nuevo encontrado debería aparecer en la pantalla del ordenador e instalar el controlador USB.
8. Haga clic en "Aceptar" y siga las instrucciones proporcionadas por el asistente.
9. Reinicie el ordenador.



ATENCIÓN: Cuando conecte un plotter de corte a un ordenador por primera vez, utilizando el cable USB, el ordenador detectará el plotter e instalará el controlador USB si se ejecutó el programa de instalación. Si el programa de instalación no se ejecutó antes de la conexión, instale el programa mientras el plotter está conectado y encendido. Una vez que se haya ejecutado el programa, el ordenador detectará un nuevo dispositivo e instalará el controlador correcto automáticamente.



NOTA: Para conectar más de un plotter a un ordenador, consulte la sección 4.6.3.

1.4.1.2 Conectar el plotter S One a un Mac, mediante un cable USB

- Mac OSX

El software de corte más reciente no necesita la instalación de un controlador cuando hay un ordenador conectada al plotter de corte. El software que controla el controlador está integrado en el software de corte.

1.4.2 Conexión Ethernet cableada



ATENCIÓN: El cable Ethernet debe ser un cable Ethernet CAT6 blindado.

Es necesario configurar un par de parámetros al conectar un plotter de corte a Ethernet. Es mejor preguntar al administrador de la red si se necesita una dirección estática o si se utiliza un servidor DHCP. Si se utiliza una dirección estática, solicite la dirección y la máscara de subred.

1.4.2.1 Usar dirección estática:

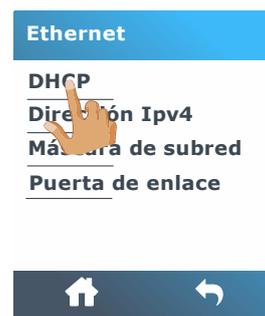
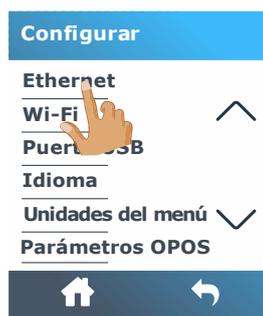
La dirección estática que recibió se utilizará en el software para impulsar el plotter de corte. También debe colocarse en el plotter de corte propio.



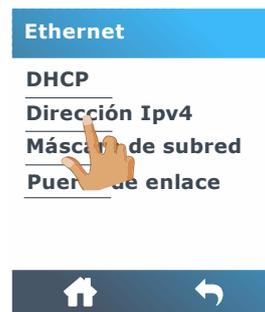
NOTA: Se recomienda utilizar una dirección IP estática.

1. Conecte el cable Ethernet y encienda el plotter de corte (vea sección 1.3 Encender el plotter de corte).

2. Presione el icono .



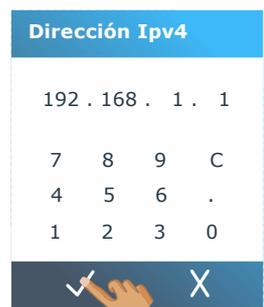
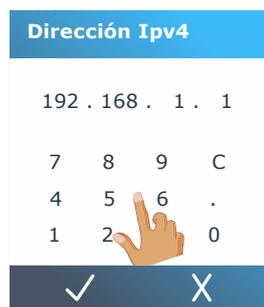
3. Desplácese hacia abajo 4. Presione *Ethernet*. con la flecha y presione *Configurar*.
5. Presione *DHCP*.



6. Presione *Apagado*.

7. Presione  para confirmar.

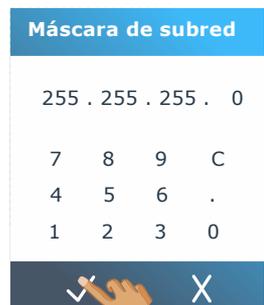
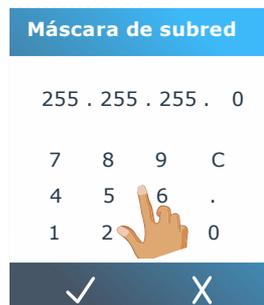
8. Presione *Dirección IPv4*.



9. Configure la dirección correctamente.

10. Confirme presionando .

11. Presione *Máscara de subred*.



12. Configure la dirección correctamente.

13. Confirme presionando .

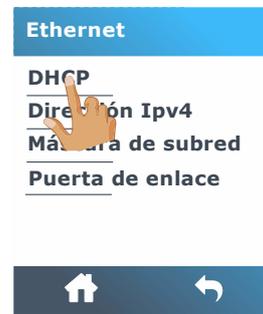
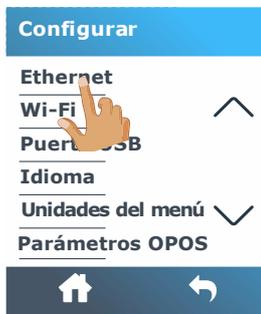
14. Presione  para salir.

15. Reinicie el plotter de corte.

1.4.2.2 En caso de que se utilice el servidor DHCP:

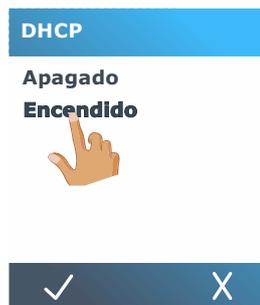
1. Conecte el cable Ethernet y encienda el plotter (vea sección 1.3).

2. Presione el icono .



3. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione *Configuración*.

5. Presione *DHCP*.



6. Presione *Encendido*.

7. Presione  para

8. Presione  para salir.

9. Reinicie el plotter de corte.

La dirección IP asignada ahora debería estar visible en el estado y puede usarse en el software de corte.



NOTA: Si se utiliza el servidor DHCP, la dirección IP que se le asigna se puede cambiar si el plotter no se utiliza durante un tiempo superior al tiempo de concesión establecido en el servidor DHCP (consulte con su administrador de TI para obtener más detalles).

1.4.3 Wi-Fi (opcional – dependiente de la región)



NOTA: La opción Wi-Fi es estándar no activada. Debe activarse con un código. El código también activa la opción de código de barras. Consulte sección 1.7 para la activación.

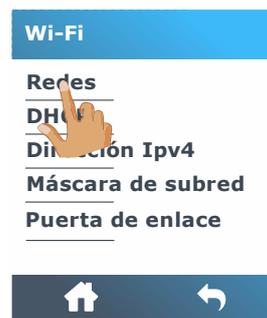
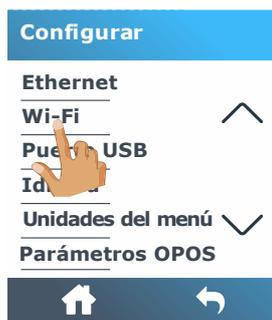
El S One puede tener una conexión Wi-Fi como opción en ciertas partes del mundo. Si vive en una región donde Wi-Fi no es una opción, aparecerá el mensaje "Wi-Fi no disponible en su región".

1.4.3.1 Configuración predeterminada

Wi-Fi está configurado de forma predeterminada para usar DHCP, por lo que lo único que se debe hacer es conectarse a la red Wi-Fi correcta que está transmitiendo su SSID (nombre de red).

1. Encienda el plotter de corte (vea sección 1.3).

2. Presione el icono .



3. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione *Configurar*.



4. Presione *Wi-Fi*.



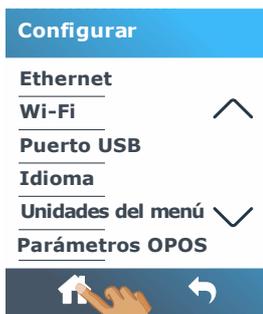
5. Presione *Redes*.



6. Presione en la red correcta.

7. Complete la contraseña.

8. Presione  para confirmar.



9. Presione  para salir.

1.4.3.1 Configuración de dirección IP fija

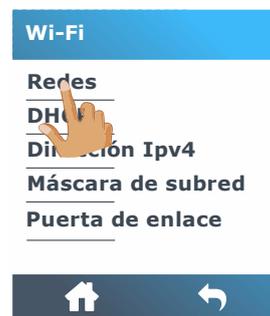
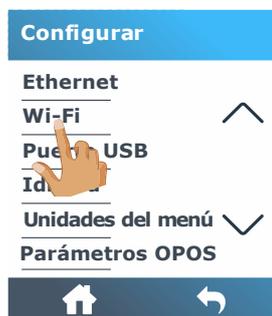
Pregunte al administrador de la red por la dirección y la máscara de subred si se utiliza una dirección estática.



NOTA: Se recomienda utilizar una dirección IP estática.

1. Encienda el plotter de corte (vea sección 1.3).

2. Presione el icono .



3. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione *Configurar*.

4. Presione *Wi-Fi*.

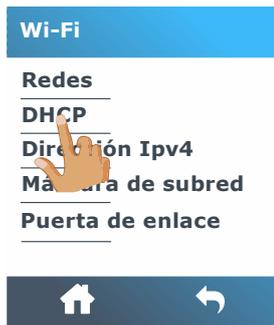
5. Presione *Redes*.



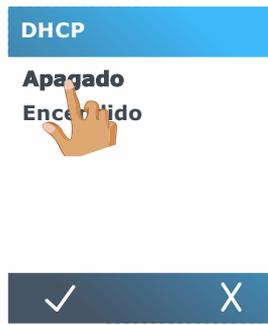
6. Presione  en la red correcta.

7. Complete la contraseña.

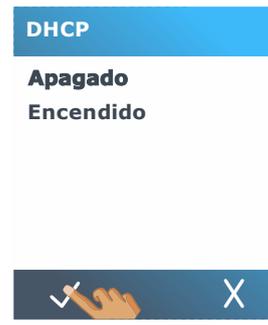
8. Presione  para confirmar.



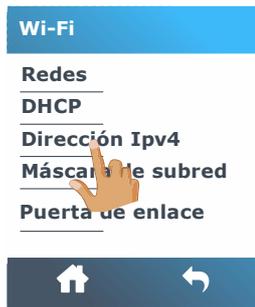
9. Presione *DHCP*.



10. Presione *Apagado*.



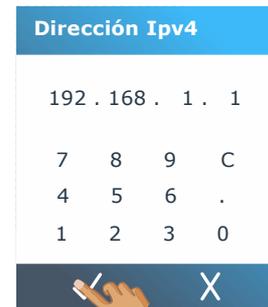
11. Presione para confirmar.



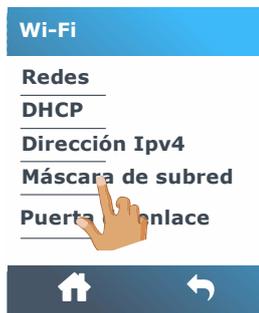
12. Presione *Dirección IPv4*.



13. Configure la dirección correctamente.



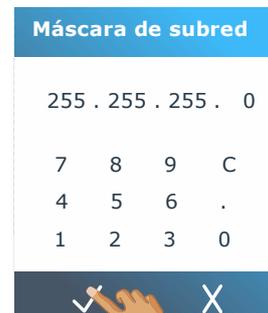
14. Confirme presionando .



15. Presione *Máscara de subred*.



16. Configure el valor correctamente.



17. Confirme presionando .



18. Presione  para salir.

1.5 Cargar materiales

Los siguientes procedimientos se aplican principalmente al uso de material en rollo. Si está utilizando hojas, hay dos opciones :

1. Para hojas largas: enrolle la hoja, de modo que la alineación sea idéntica a la de un rollo.
2. Para hojas cortas: la alineación no es tan importante. Si la hoja se corta perpendicularmente, se puede alinear con el borde frontal.

1.5.1 Posicionamiento de la rueda tractora

El movimiento adecuado del material solo es posible si el material es impulsado por las dos ruedas tractoras externas, que están ubicados correctamente sobre dos tambores de arrastre. Las ruedas tractoras se bajan o suben simultáneamente utilizando la palanca de ruedas tractoras, ubicada en la parte trasera del plóter de corte. Las ruedas tractoras deben levantarse para permitir la carga de vinilo, durante la cual el material se alimenta desde la parte posterior del plotter hacia el frente. Cuando están elevadas, las ruedas tractoras se pueden mover manualmente hacia la izquierda o la derecha a lo largo del eje de la rueda tractora.



ATENCIÓN: Asegúrese siempre de que las ruedas tractoras estén completamente levantadas antes de deslizarlas hacia la izquierda o hacia la derecha. Sujételas por los lados desde la parte delantera del plóter, no desde la trasera.

Las ruedas tractoras DEBEN colocarse correctamente y bajarse sobre el material antes de que se inicie una secuencia de carga automática. Asegúrese de que todas las ruedas tractoras estén colocadas sobre tambor de arrastre. La rueda tractora exterior izquierda debe colocarse en uno de los retenes (posición de clic), situado justo debajo de una etiqueta triangular blanca. La rueda tractora exterior derecha debe colocarse en algún lugar sobre el tambor de arrastre largo. Las posiciones de clic se encuentran en los bordes del tambor de arrastre (área marcada con una etiqueta triangular blanca).



FIG 1-6

POSICIONAMIENTO RUEDA TRACTORA



ATENCIÓN: Deje siempre las ruedas tractoras en la posición "arriba" cuando el plotter de corte no esté en uso. Si deja las ruedas tractoras en la posición "abajo" durante mucho tiempo, se producirá un punto plano en las ruedas tractoras, lo que afectará gravemente [negativamente] el rendimiento del avance del material y la calidad de corte.



NOTA: Cuando las ruedas tractoras se elevan durante un trabajo, el plotter se detendrá inmediatamente y moverá el cabezal hacia el lado derecho.

1.5.2 Cargar materiales

1. Levante las ruedas tractoras con la palanca de las ruedas tractoras, que se encuentra en la parte trasera del plóter.

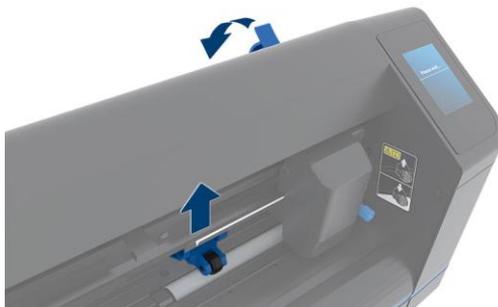


FIG 1-7
PALANCA DE LAS RUEDAS TRACTORAS

2. Afloje las perillas de los dos tapones de alineamiento. La siguiente ilustración muestra un tapón de alineamiento suelto ① y un tapón de alineamiento apretado ②.

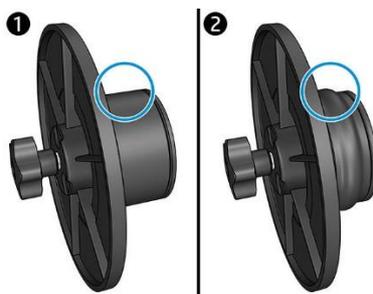


FIG 1-8
TAPONES DE ALINEAMIENTO

3. Inserte un tapón de alineamiento suelto en un extremo del rollo de material y apriete la perilla. Verifique que el tapón de alineamiento esté seguro. Luego haz lo mismo en el otro lado del rollo.
4. Coloque el rollo con los tapones de alineamiento en ambos lados de los portarollos. Coloque los tapones de alineamiento dentro de la ranura de la guía del tapón de alineamiento. Las guías del tapón de alineamiento se pueden mover lateralmente en el portarollo.



FIG 1-9
POSICIONAMIENTO TAPÓN DE ALINEAMIENTO



ATENCIÓN: Si no se utilizan los tapones de alineamiento (no se recomienda, el avance del material no está garantizado), asegúrese de que el rollo esté situado entre las dos guías del tapón de alineamiento.



FIG 1-10

AVANCE ROLLO DE MATERIAL SIN UTILIZANDO LOS TAPONES DE ALINEAMIENTO

5. Empiece a cargar el material desde la parte trasera de la máquina. Pase el material por debajo de las ruedas tractoras hacia la parte delantera de la máquina.
6. Coloque el borde del material izquierdo en el tambor de arrastre más a la izquierda y verifique si el borde del material derecho está colocado sobre el tambor de arrastre largo. Luego coloque las ruedas tractoras izquierda y derecha.

Las ruedas tractoras deben colocarse sobre los tambores de arrastre a una distancia de 3 a 15 mm (0,1 "a 0,6") de los bordes exteriores del material ❶. A continuación, tire del material mientras sujeta el tapón de alineamiento en la parte posterior, de modo que el material quede apretado.

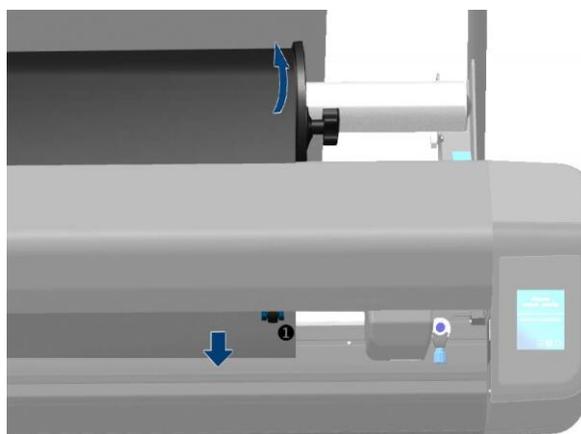


FIG 1-11

POSICIONAMIENTO DEL MATERIAL

En circunstancias en las que el procedimiento anterior no funciona, debido a que el material es demasiado estrecho para alcanzar el tambor de arrastre largo, intente colocar el borde izquierdo del material sobre el segundo tambor de arrastre izquierdo y coloque el borde derecho del material en algún lugar sobre el tambor de arrastre largo. Continúe moviendo la rueda tractora izquierda hacia el tambor de arrastre largo hasta que ambas ruedas tractoras estén en la posición designada y directamente sobre los bordes del vinilo.

En todos los casos, ambos bordes del material deben cubrir un tambor de arrastre. Si este no es el caso, vuelva a colocar el rollo de material para cubrir el tambor de arrastre.

7. Asegúrese de que el material siga una trayectoria recta desde el rollo de material. Para lograr esto, deslice el rollo de material y las guías del tapón de alineamiento de izquierda a derecha a lo largo de los portarollos.



AVISO: Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte. Hay partes móviles peligrosas.

8. Baje la palanca de la rueda tractora para presionar el material firmemente contra los tambores de arrastre. Después de un segundo, el cabezal se mueve automáticamente de derecha a izquierda para detectar el ancho útil del material.

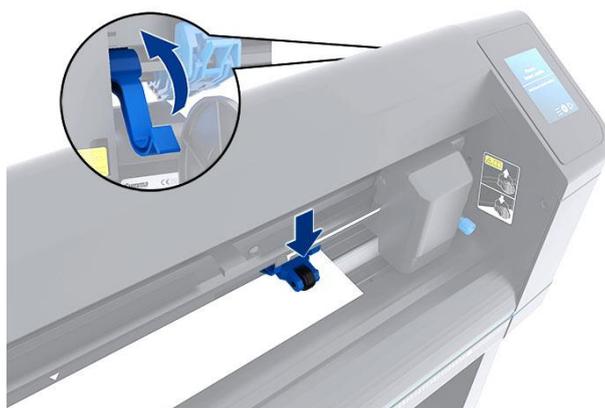


FIG 1-12
PALANCA DE LA RUEDA TRACTORA



ATENCIÓN: No se recomienda desenrollar el material manualmente del rollo. El plotter desenrollará el material automáticamente durante la secuencia de carga.

9. El plotter de corte ya está operativo.



NOTA: La ubicación del material en hojas es idéntico a los del material en rollo.

➤ **Cambiar el origen.**

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.

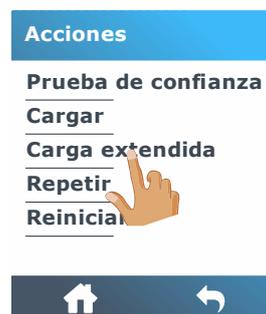


2. Presione el icono .
3. Utilice las flechas para cambiar el origen. El valor junto a Y es el ancho que queda.
4. Presione  para confirmar el nuevo origen.

➤ **Carga extendida.**

La función de carga extendida permite definir los límites del eje Y para que el plotter de corte pueda cortar fuera de las ruedas tractoras.

1. Encienda el plotter de corte cargue el material.



2. Presione el icono .
3. Presione *Acciones*.
4. Presione *Carga extendida*.



5. Establezca el origen con las flechas y presione  para confirmar.
6. Establezca el tamaño con las flechas y presione  para confirmar.



ATENCIÓN: El avance del material no está garantizado cuando se usa este modo.

1.6 Instalación de la herramienta



AVISO: Los plotters de corte S One utilizan cuchillas afiladas. ¡Para evitar lesiones graves, tenga cuidado al instalar, quitar o manipular la cuchilla!

1.6.1 Instalación de la cuchilla

Se ha preinstalado una cuchilla en el plotter de corte. Por razones de seguridad, la profundidad de la cuchilla se ha ajustado a cero. Simplemente gire la cuchilla (vea la figura 1-13 flecha amarilla en el sentido de las agujas del reloj) para comenzar a cortar. A continuación, se muestra la descripción completa de la extracción y la instalación de la cuchilla.

1.6.1.1 Retirar la cuchilla de arrastre

1. Afloje el tornillo de la abrazadera de la cabeza y retire el portacuchillas de la abrazadera.

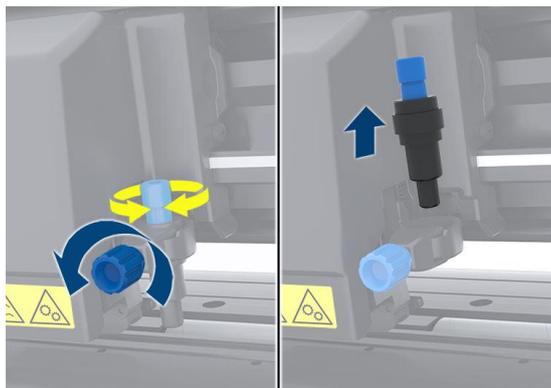


FIG 1-13

RETIRAR EL PORTACUCHILLAS DE LA ABRAZADERA

2. Gire la perilla de ajuste moleteada ① en el sentido de las agujas del reloj para empujar la cuchilla ② del portacuchillas ③.



FIG 1-14

RETIRAR LA CUCHILLA DEL PORTACUCHILLAS ESTÁNDAR

3. Saque con cuidado la cuchilla del portacuchillas.

1.6.1.2 Instalación de la cuchilla de arrastre

1. Retire la pieza de aluminio del portacuchillas de plástico ③ girando la perilla de ajuste moleteada ① en sentido antihorario hasta que la pieza de aluminio salga del portacuchillas.
2. Inserte el extremo cónico, que no corta, de la cuchilla en la abertura en el extremo estrecho del portacuchillas. Empuje suavemente la cuchilla hacia adentro.
3. Gire el portacuchillas boca abajo y golpéelo suavemente sobre una superficie sólida para asegurarse de que la cuchilla esté completamente insertada.
4. Gire lentamente el botón estriado de ajuste en el sentido de las agujas del reloj hasta que la punta de la cuchilla se extienda todo lo necesario para cortar el material en cuestión (t), tal y como se muestra en la siguiente ilustración.

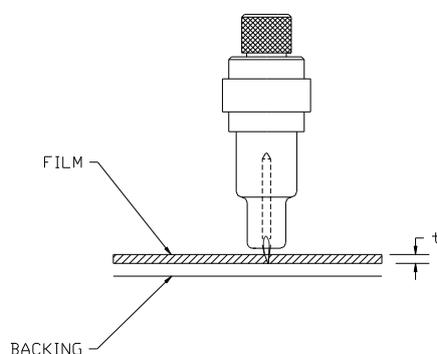


FIG 1-15
AJUSTE DE LA LONGITUD DE LA CUCHILLA

5. Inserte el portacuchillas en la abrazadera del cabezal y empújelo hacia abajo. Apriete el tornillo de la abrazadera.

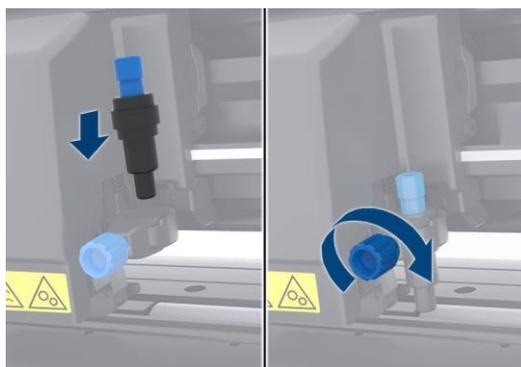


FIG 1-16
ABRAZADERA CABEZA DE ARASTRE

1.6.1.3 Configuración de la profundidad y presión de la cuchilla:

(El material debe cargarse en el plotter antes de poder probar la presión de la cuchilla).



AVISO: Cada pulsación de tecla puede iniciar una prueba interna o un movimiento del cabezal o del material. Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte. Hay partes móviles peligrosas.

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione .

3. Presione la flecha hacia arriba o hacia abajo para cambiar el valor.
4. O ingrese el nuevo valor.

1. Presione  para realizar la prueba de presión de la cuchilla interna.
2. Presione  para confirmar la presión de la cuchilla elegida.
3. Presione  para dejar la presión sin cambios.

Una vez que se presiona  el valor actual de presión de la cuchilla se establecerá automáticamente en el nuevo valor y el plotter cortará el patrón de prueba de presión de la cuchilla.

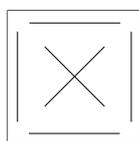


FIG 1-17
PATRÓN DE PRUEBA DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA

Pele el rectángulo e inspeccione el respaldo del material.

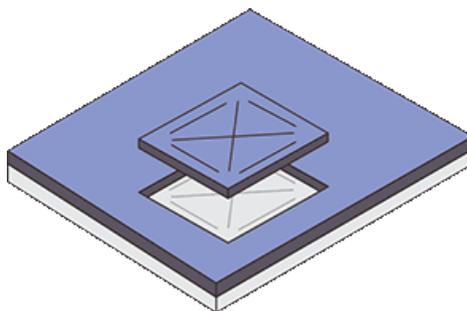


FIG 1-18
PATRÓN DE PRUEBA PELADO DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA

La profundidad de la cuchilla se establece correctamente cuando el patrón de prueba corta completamente a través del vinilo, se quita el vinilo y la punta de la cuchilla raya visiblemente la parte frontal del soporte del material. La cuchilla nunca debe cortar el respaldo; simplemente raspe ligeramente el revestimiento de silicona y las primeras fibras del material de respaldo.

Debido a que el ajuste de la presión de la cuchilla depende del grosor y del tipo de material a cortar, el ajuste de la presión de la cuchilla requerirá algo de práctica. En general, la profundidad de la cuchilla debe aumentarse cuando se utilizan tipos de vinilo más gruesos y disminuir cuando se utilizan tipos de vinilo más delgados.



ATENCIÓN: Después de ajustar la profundidad de corte y/o la presión de la cuchilla, realice una revisión visual completa de la cuchilla, que sobresale del portacuchillas y pruebe los resultados de corte en un trozo de material de vinilo.



ATENCIÓN: No opere el plotter si la cuchilla atraviesa el respaldo del material, ya que esto dañará seriamente la tira de corte de goma del plotter y la cuchilla.



ATENCIÓN: Para la mayoría de las operaciones de corte de vinilo, la punta de la cuchilla será apenas visible en la parte inferior de la herramienta de cuchilla. Si la punta de la cuchilla está visible, entonces se debe reajustar la profundidad de corte. Para evitar daños en el plotter de corte, verifique la profundidad de la punta de la cuchilla y la calidad del corte cada vez que cargue un tipo diferente de vinilo en el plotter de corte.

1.6.2 Instalación del bolígrafo

Los plotters de corte S One también se pueden operar con una especie de bolígrafo plotter. Después de reemplazar la cuchilla con un bolígrafo, el plotter de corte se puede utilizar como plotter para dibujar borradores de diseños nuevos o existentes en papel.

1. Afloje el tornillo de la abrazadera de la cabeza y retire la herramienta de la abrazadera.
2. Instale el bolígrafo en la abrazadera y apriete el tornillo de la abrazadera.
3. El cambio de herramienta del software se puede realizar en el panel táctil, con Summa Cutter Control (solo PC) o con el software de corte.
4. Al seleccionar el funcionamiento del bolígrafo, se desactiva la corrección de desplazamiento de la cuchilla y cambia la presión.”



ATENCIÓN: La información en la pantalla táctil muestra la herramienta seleccionada actualmente por el plotter de corte. Asegúrese de que la configuración de la herramienta del plotter coincida con la herramienta real en uso.



FIG 1-19

CUCHILLA ES LA HERRAMIENTA ELEGIDA



FIG 1-20

BOLÍGRAFO ES LA HERRAMIENTA ELEGIDA

1.7 Activación de características adicionales

Tanto la función de código de barras como la opción Wi-Fi deben activarse para poder usarse. La activación se realiza a través de nuestro sitio web (www.summa.com/en/support/product-registration/). Para esta activación se necesita el número de serie del cortador, que se encuentra en la etiqueta de número de serie de la parte posterior del cortador o bien en la pantalla de información. Recomendamos consultar el número de serie directamente en la pantalla de información.

Paso uno: obtener el número de serie

1. Encienda el plotter de corte.

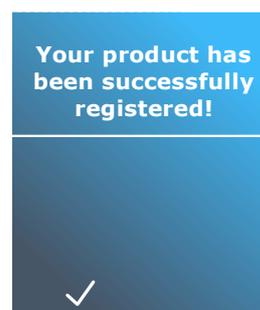
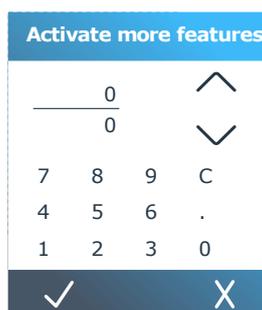


2. Presione el icono .

3. Anote el número de serie.

Paso dos: activación del código de barras

1. Go to our webpage and register your cutter. The web page will show the 6-digit activation code. You will receive an e-mail with the serial number and activation code. Save this e-mail for future reference.
2. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



3. Presione .

4. Ingrese el código y presione .
5. Presione .

2 OPERACIÓN BÁSICA

2.1 Pantalla táctil

2.1.1 Introducción

La pantalla táctil es un sistema único de interfaz. Ofrece información detallada sobre el estado del cortador y permite un control más flexible y potente de la configuración. Además de los mensajes de estado y/o las opciones de menú que aparecen en la pantalla táctil, es posible tocar símbolos para cambiar los elementos del menú o el valor de un submenú/parámetro concreto.

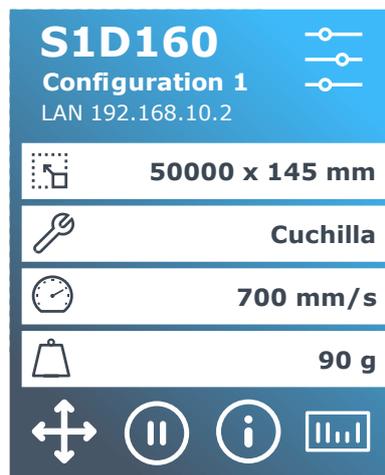


FIG 2-1
PANTALLA TÁCTIL

También hay una función para guardar la pantalla. Después de un cierto período de tiempo, la pantalla se queda en blanco y aparece este logotipo en la pantalla.



FIG 2-2
PANTALLA TÁCTIL

Tocar la pantalla una vez desactiva el protector de pantalla.



AVISO: Cada pulsación de tecla puede iniciar una prueba interna o un movimiento del cabezal o del material. Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte. Hay partes móviles peligrosas.

2.1.2 Operación básica

2.1.2.1 Botones de control



permite el acceso al menú principal. Al tocar este símbolo, el cortador se quedará sin conexión y se suspenderán todas las operaciones en curso. El menú principal contiene todos los ajustes de parámetros, submenús y acceso a pruebas y rutinas de calibración. La herramienta elegida influirá en la configuración mostrada.



muestra el origen actual. Con los símbolos de flecha es posible cambiar el origen.



«En línea» y «pausa» son dos conceptos importantes al usar los cortadores de S One. Si el cortador está en línea, puede controlarlo el ordenador principal. Esto quiere decir que ejecutará las instrucciones de corte o trazado que emita el software de aplicación del ordenador principal. Cuando se activa una acción a través de la pantalla táctil del cortador, este se pausa, de modo que ya no lo puede manejar el ordenador principal. Sin embargo, si el ordenador estaba ocupado mandando datos de corte al cortador, podrá seguir haciéndolo hasta que el búfer del cortador esté lleno.



para iniciar el flujo de trabajo de código de barras. El flujo de trabajo del código de barras se explica en la sección 3.3.4.



ofrece una visión general de la versión de firmware y el número de serie.



aparece cuando el cortador está realizando un trabajo de corte. Presione esto para detener el trabajo actual.

2.1.2.2 Configuraciones actuales

	50000 x 145 mm
	Cuchilla
	700 mm/s
	90 g

En la pantalla predeterminada también se muestra una visión general rápida de los ajustes más importantes, como el tamaño de material, la herramienta actual y la velocidad y presión de esta. Se puede cambiar rápidamente el valor que aparece tocando en él. Estos parámetros también se pueden cambiar en los diferentes menús (vea sección 4).

2.2 Cómo configurar los parámetros de la herramienta

Los plotters de corte S One pueden funcionar con una cuchilla, un bolígrafo o un punzón (opcional). Una vez que se ha cambiado una herramienta, los parámetros de la herramienta deben restablecerse o comprobarse. Todas las diferentes herramientas tienen un nombre de parámetro en común: la presión. Cada herramienta tiene también sus parámetros específicos. Los parámetros de la herramienta se pueden cambiar cambiándolos en el usuario actual o simplemente cambiando el usuario (vea sección 2.4).



ATENCIÓN: Los plotters de corte S One solo funcionarán de acuerdo con las especificaciones si se instala una cuchilla, un bolígrafo o un punzón genuina Summa. No reemplace la cuchilla, el bolígrafo o punzón estándar con productos de otros fabricantes.



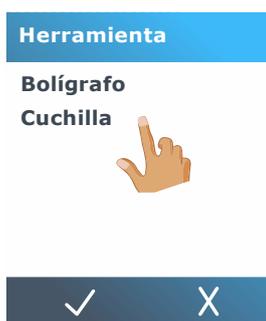
AVISO: Cada pulsación de tecla puede iniciar una prueba interna o un movimiento del cabezal o del material. Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte. Hay partes móviles peligrosas.

2.2.1 Configurar el tipo de herramienta

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione  .



3. Seleccione la herramienta



4. Presione  para seleccionar la herramienta que está resaltada en la pantalla.

Si se cambió el tipo de herramienta, el plotter le pedirá al usuario que instale la nueva herramienta.



NOTA: Si no se carga material, acceda al menú de herramientas presionando  . El plotter solicitará al usuario un cambio de herramienta después de que se cargue el material, si es necesario (vea sección 4).

2.2.2 Cambiar la presión de la herramienta

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione 

3. Presione la flecha hacia arriba o hacia abajo para cambiar el valor.
4. O ingrese el nuevo valor

1. Presione  para realizar la prueba de presión de la cuchilla interna.
2. Presione  para confirmar la presión de la cuchilla elegida.
3. Presione  para dejar la presión sin cambios.

Una vez que se presiona  este botón, el valor actual de presión de la cuchilla se establecerá automáticamente en el nuevo valor y el plotter cortará el patrón de prueba de presión de la cuchilla.

Pele el rectángulo e inspeccione el respaldo del material.

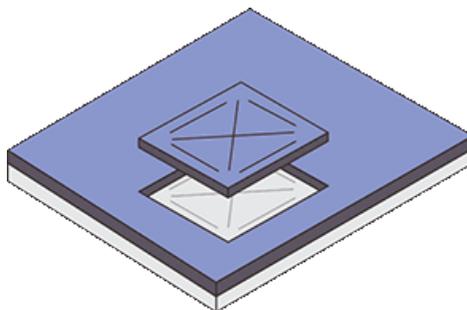


FIG 2-3
PATRÓN DE PRUEBA PELADO DE LA PRESIÓN DE LA CUCHILLA

La profundidad de la cuchilla se establece correctamente cuando el patrón de prueba corta completamente a través del vinilo, se quita el vinilo y la punta de la cuchilla raya visiblemente la parte frontal del soporte del material. La cuchilla nunca debe cortar el respaldo; simplemente raspe ligeramente el revestimiento de silicona y las primeras fibras del material de respaldo.

Debido a que el ajuste de la presión de la cuchilla depende del grosor y del tipo de material a cortar, el ajuste de la presión de la cuchilla requerirá algo de práctica. En general, la profundidad de la cuchilla debe aumentarse cuando se utilizan tipos de vinilo más gruesos y disminuir cuando se utilizan tipos de vinilo más delgados.

2.2.3 Cambiar el desplazamiento de la cuchilla de arrastre

Un parámetro muy importante para una cuchilla de arrastre es el desplazamiento. El desplazamiento es la distancia entre el centro de la cuchilla y la punta de la cuchilla.



NOTA: La compensación de la cuchilla debe establecerse cada vez que se cambia la cuchilla y debe comprobarse si la cuchilla muestra signos de desgaste.



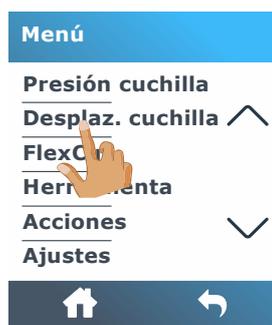
NOTA: Un desplazamiento de cuchilla típico para las cuchillas Summa es entre 0,41 y 0,45 para las cuchillas estándar, entre 0,9 y 0,97 para las cuchillas de chorro de arena y entre 0,49 y 0,52 para la cuchilla de 60 grados.



NOTA: Se deben utilizar cuchillas de chorro de arena cuando el material que se debe cortar tiene un grosor superior a 0,25 mm.

Cambio de la compensación de la cuchilla:

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione .

3. Presione *Desplaz. cuchilla*.
4. Presione la flecha hacia arriba o hacia abajo para cambiar el valor.

1. Presione  para realizar la compensación interna de la cuchilla y salir del menú.
2. Presione  para confirmar la presión de la cuchilla elegida.
3. Presione  para dejar la cuchilla desplazada sin cambios.

Cuando la compensación de la cuchilla está configurada correctamente, el patrón de prueba se ve así :

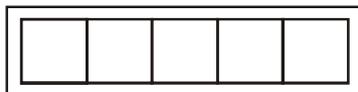
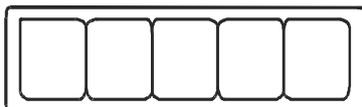


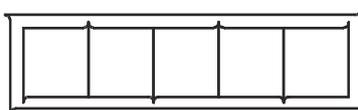
FIG 2-4

PATRÓN CORRECTO DE DESPLAZAMIENTO DE LA CUCHILLA

Cuando la compensación de la cuchilla es demasiado baja, el patrón de prueba se ve así:



Cuando el desplazamiento de la cuchilla es demasiado alto, el patrón de prueba se ve así:



Ajuste la compensación de la cuchilla hasta que el patrón de corte sea el correcto.

2.3 Cómo configurar la velocidad de corte

La velocidad real a la que se mueve la herramienta está determinada por 4 parámetros diferentes. Velocidad (y aceleración) mientras la herramienta está bajada; velocidad (y aceleración) mientras la herramienta está levantada. Estos 4 parámetros se han agrupado en un solo parámetro para permitir cambiar la velocidad de forma rápida y sencilla. Este parámetro general se llama "velocidad" y representa la velocidad que usa el plotter de corte cuando la herramienta está baja. Si la velocidad aumenta o disminuye, los otros parámetros también aumentan o disminuyen en consecuencia. Los parámetros se pueden cambiar individualmente pero solo con el programa Summa Cutter Control.

Hay una velocidad fija: la velocidad a la que el plotter saca el material del rollo. Esta velocidad está fijada en 200 mm/s (8ips).

Configurar la velocidad de corte:

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione 

3. Seleccione una nueva velocidad, desplácese con las flechas, si es necesario.

4. Presione  para confirmar.



NOTA: La velocidad también se puede configurar en el menú de configuración, consulte la sección 4 para obtener más información sobre el uso del menú de configuración.

2.4 Cómo cambiar el usuario (Cambio de parámetro rápido)

Los plotters de corte S One incluyen 4 configuraciones de usuario, todas las cuales constan de los mismos parámetros. Cada configuración puede tener una configuración de parámetros única. Esto permite que el plotter se reconfigure rápida y fácilmente para diferentes tipos de trabajos o materiales.



NOTA: Los valores predeterminados de fábrica para los diferentes usuarios son todos iguales.

Cambio de la configuración de usuario:

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione el usuario actual.



3. Seleccione nuevo usuario.



4. Presione  para confirmar.



NOTA: El nombre de la configuración se puede cambiar con Summa Cutter Control.

2.5 Cómo asegurarse de que el material tenga el tamaño correcto (Calibración de longitud)

Los plotters de corte S One son máquinas de avance por fricción. Esto significa que la longitud de corte depende del grosor del material.

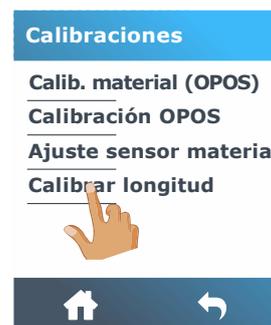
Los plotters de corte han sido calibrados en la fábrica para vinilo fundido estándar de 2 mil o vinilo calandrado de 3 mil. Cada usuario (el S One tiene un total de 4) puede tener un factor de calibración diferente, lo que resulta muy útil para las señales de varios colores. Asegura que las piezas en diferentes colores coincidan, incluso si se utilizan diferentes tipos de materiales de vinilo.



ATENCIÓN: Para uso estándar, no es necesario calibrar la máquina. Con vinilo estándar, la precisión está dentro del 0,2%. Sin embargo, si se necesita una alta precisión entre diferentes vinilos o colores, entonces es necesaria la calibración.

Calibrar el material (Calibración de longitud):

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione .
3. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione *Calibraciones*.
4. Presione *Calibrar longitud*.

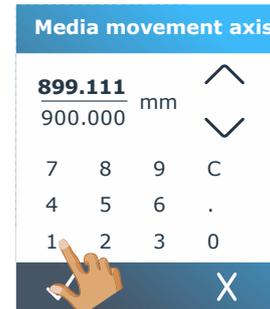
El plotter recargará el material y realizará la prueba de calibración de longitud. Saque el material y mida la longitud de la línea de corte con una regla (dispositivo de medición). La longitud que debe introducirse es la distancia entre el triángulo 1 y el triángulo 2, como se muestra en la figura siguiente.



FIG 2-5
PATRÓN DE LA CALIBRACIÓN DE LONGITUD



NOTA: El plotter solo será tan preciso como la precisión de la calibración en sí. Si la regla (dispositivo de medición) no es precisa, la recalibración puede empeorar la precisión del plotter. La precisión de la calibración se reflejará directamente en los cortes. Configure el plotter en Métrico para hacer la calibración (*Configurar > Unidades del menú*).



5. Presione para completar el valor o sin cambio.
6. Utilice la flecha para cambiar el valor.
7. O simplemente ingrese el valor.
8. Presione para confirmar el valor de la longitud medida.



NOTA: Una vez que este usuario esté calibrado, considere cambiar el nombre de usuario. Esto hace que sea fácil de consultar en el futuro.

2.6 Cortar a través

2.6.1 Procedimiento

La funcionalidad de corte se centra en cortar formas simples (por ejemplo, rectángulos). Se utiliza principalmente en combinación con el corte de contornos. Una línea de corte interrumpida (pequeños "puentes") asegura que el material permanezca unido. Cuando el trabajo está terminado, las piezas cortadas se pueden arrancar.

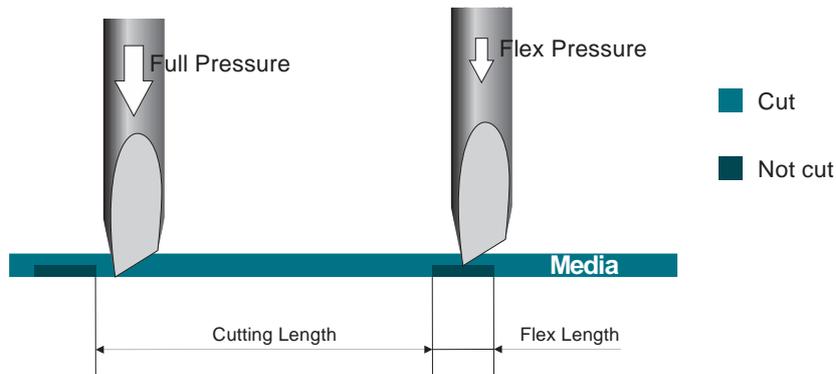


FIG 2-6
PRINCIPIO FLEXCUT

Algunos programas de corte pueden reconocer la diferencia entre una línea de contorno y una línea de corte. El software enviará los datos de las líneas de contorno al plotter primero, activará FlexCut, el modo de segmentación y la clasificación de vectores y luego enviará los datos de corte al plotter.

Configuración de los parámetros para cortar el material:



NOTA: El siguiente procedimiento explica cómo configurar los parámetros de FlexCut. Los valores de las capturas de pantalla que aparecen a continuación son meramente indicativos. Consulte primero el apartado 2.6.2.2 si desea una explicación de cómo obtener los parámetros exactos para el soporte que va a usar.

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione



3. Presione *FlexCut*.



4. Seleccione el parámetro a configurar.



Use las flechas para cambiar el valor o bien escríbalo. Toque  para confirmar.



Use las flechas para cambiar el valor o bien escríbalo. Toque  para confirmar.



Use las flechas para cambiar el valor o bien escríbalo. Toque  para confirmar.



Toque la velocidad que desee. Use las flechas para desplazarse si es necesario. Toque  para confirmar.



Use las flechas para cambiar el valor o bien escríbalo. Toque  para aplicar los valores y salir del menú.



5. Revise los puentes. Si son demasiado grandes, realice una prueba con un valor menor. Si son demasiado pequeños (o inexistentes), aumente el valor *Longitud presión Flex*.



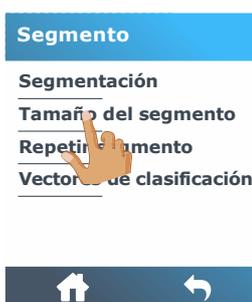
NOTA: Los parámetros de FlexCut son siempre métricos, independientemente del valor del parámetro *Unidades del menú*.



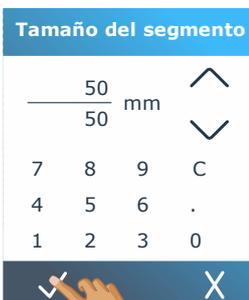
ATENCIÓN: Al cortar, se recomienda que las líneas paralelas estén al menos a 1 cm (0,4") de distancia entre sí. De lo contrario, al cortar la segunda línea, la primera línea puede soltarse y causar problemas.



7. Presione  para confirmar la configuración de FlexCut.
8. Presione  para volver al menú principal.
9. Presione *Ajustes*.



10. Presione *Segmento*.
11. Presione *Tamaño del segmento*.
12. Cambie el valor presionando las flechas o simplemente complete el valor.



13. Presione  para confirmar la configuración del segmento.
14. Presione  para volver.



NOTA: Ajustes recomendados para el tamaño del panel: 3-10 cm.

2.6.2 Consejos prácticos

2.6.2.1 Profundidad física de la cuchilla

Aunque son muy similares, existen dos tipos de ajustes de profundidad de la cuchilla, uno para corte normal y otro cuando se usa FlexCut. Lo que tienen en común es que la cuchilla nunca sale mucho.

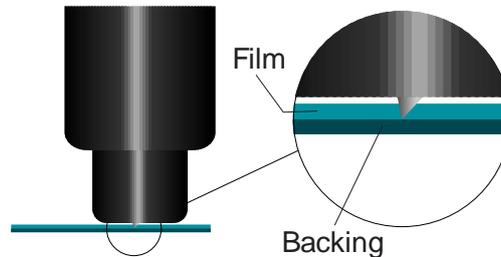


FIG 2-7

AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE LA CUCHILLA CORTE NORMAL

Para el corte normal, la cuchilla sale un poco más que la profundidad de corte real. Girar la cuchilla mucho más da como resultado una presión de cuchilla inestable y una mala calidad de corte.

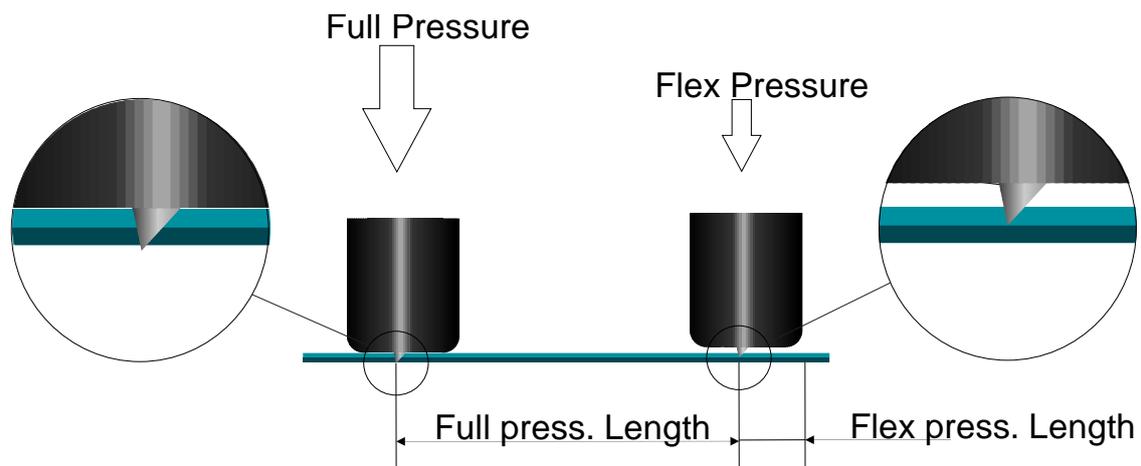


FIG 2-8

AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE LA CUCHILLA CORTE A TRAVÉS

Al realizar FlexCut, la cuchilla se gira lo suficiente para cortar el vinilo y el respaldo. La decisión de dejar que el portacuchillas descansa sobre el material a presión máxima depende del material real que esté utilizando. Si el material es propenso a rayarse, asegúrese de que la parte inferior del portacuchillas no toque el material cuando se aplica la presión máxima. De lo contrario, se recomienda dejar que la parte inferior del portacuchillas toque el material a plena presión.

2.6.2.2 Valores de los parámetros FlexCut

La determinación de los valores de los parámetros FlexCut se puede dividir en dos pasos principales. El primer paso es determinar los valores de presión "fijos". El segundo paso es determinar empíricamente los parámetros de longitud.

➤ **Paso 1**

Primero, realice la prueba de presión de la cuchilla como se describe en la sección 1.6.1.3. Determine la presión necesaria para cortar completamente tanto el vinilo como el respaldo. Asegúrese de que la presión no sea demasiado alta y que la cuchilla no esté demasiado extendida. Después de determinar la presión necesaria, levante un poco la cuchilla para comprobar si todavía corta completamente. Si es el caso, aumentelo un poco más. Si ya no corta por completo, vuelva a bajar el cuchillo. Ahora baje un poco la presión del cuchillo para comprobar si todavía corta por completo. Si es así, baje la presión un poco. Si no corta por completo, recupere el valor anterior de la presión.

Así es como se determina la presión correcta para cortar completamente a través del material, así como la cantidad correcta de giro de la cuchilla.



NOTA: Anote la presión que se necesitó para cortar completamente y no cambie más la profundidad física de la cuchilla (a menos que la cuchilla se haya desgastada un poco).

Ahora ajuste correctamente la presión de la cuchilla para cortar el vinilo. Anote este valor.

➤ **Paso 2**

Configure los parámetros de FlexCut como se explica en el apartado 2.6.1 con los siguientes valores:

- *Presión completa:* valor necesario para cortar por completo el soporte (determinado en el paso 1).
- *Presión Flex:* valor necesario para cortar solo el vinilo.



NOTA: Nunca se recomienda utilizar velocidades de corte superiores a 400 mm/s (16 ips) con presiones de corte superiores a 170 gr. Entonces, si la presión total es mayor, baje la velocidad de FlexCut.

- *Long. presión complete:* 10 mm.
- *Longitud presión Flex:* 0,8 mm.

Realice una prueba. Revisa los puentes. Si son demasiado grandes, realice una prueba con un valor *Longitud presión Flex* menor. Si son demasiado pequeños (o inexistentes), aumente este valor.

Los parámetros de FlexCut ahora están configurados. Si es necesario ajustar estas configuraciones, intente solo cambiando *Longitud presión Flex*. No es necesario ajustar la configuración de presión a menos que la cuchilla se desgaste. En ese caso, comience de nuevo con el paso 1.



NOTA: No siempre es fácil encontrar el equilibrio correcto entre cortar lo suficientemente profundo y asegurarse de que las piezas se puedan sacar fácilmente y no cortar demasiado profundo, asegurándose de que el material mantenga su resistencia durante el corte. A veces, este equilibrio no existe, lo que significa que este material no se puede cortar con un resultado satisfactorio.

2.6.2.3 MATERIAL SIN RESPALDO

Aunque FlexCut fue diseñado para usarse con vinilo estándar (material típico de dos capas), también se usa con material de una sola capa. En este caso, la configuración de los parámetros es más difícil y requiere más pruebas de ensayo y error que calibrar FlexCut para vinilo normal. El único parámetro que se puede determinar fácilmente es la presión total.

- La presión de FlexCut depende en gran medida del material.
- Los plásticos necesitan una presión FlexCut relativamente alta. El material fibroso necesita entonces presiones FlexCut relativamente más bajas.
- La longitud de presión FlexCut de los materiales plásticos es relativamente corta, mientras que los materiales fibrosos necesitan "puentes" más largos para mantener el material unido y moverlo hacia adelante y hacia atrás.

Sin embargo, el principio es el mismo. Los parámetros deben establecerse de esta manera, los puentes son lo suficientemente fuertes como para poder mover el material hacia adelante y hacia atrás. Pero los puentes deben ser lo suficientemente pequeños, por lo que son prácticamente invisibles una vez que se retira el objeto del material.

Una ayuda secundaria podría ser el ajuste del tamaño del segmento. Con material muy débil, reduzca el tamaño del segmento. En general, la configuración de parámetros para material de una sola capa es difícil de realizar correctamente.

S ONE

3 OPOS

3.1 Introducción

El sistema de posicionamiento óptico (OPOS, por sus siglas en inglés), de gran precisión, de S One permite cortar contornos.

El sensor de OPOS, que está montado en el lado derecho del carro de herramientas, detecta cuadrados («marcas») impresos alrededor de la imagen, de modo que el sistema puede determinar la posición exacta de la imagen impresa. El sensor se baja automáticamente durante la captura de las marcas y luego se vuelve a subir. El sensor mejorado puede leer casi cualquier tipo de combinación soporte-marca.

3.2 Operación OPOS básica

En general, el corte de contornos incluye los siguientes pasos:

1. Cree el gráfico y la línea de corte de contorno (s).
2. Imprima el gráfico utilizando un RIP que admita Print & Cut (lamine después si es necesario).
3. Cargue el gráfico en el plotter de corte.
4. Cargue el material y registre las marcas.
5. Corte el gráfico.

Muchas versiones de software de corte tienen la capacidad incorporada para hacer que el corte de contornos sea fácil de usar y automático. Consulte el manual del usuario que vino con su software o comuníquese con su distribuidor de software para obtener información específica.



NOTA: Algunos programas de RIP requieren que las líneas de contorno estén definidas en un color especial (color directo). Consulte el manual del usuario que vino con su software o comuníquese con su distribuidor de software para obtener información específica.



NOTA: No coloque líneas de contorno a lo largo de los bordes de los gráficos o el más mínimo movimiento en el material puede resultar en un corte insatisfactorio. En su lugar, practique una de las siguientes técnicas.

1. Coloque las curvas de nivel justo dentro de los gráficos.
2. Coloque líneas de contorno fuera de los gráficos.
3. Cree bordes gruesos alrededor de los gráficos y coloque líneas de contorno dentro de estos bordes.

3.2.1 Imprimir el gráfico

Imprima el gráfico y sus marcas con una impresora. Cuando imprima en rollo, asegúrese de que haya un margen de 2 cm (0,8 pulgadas) a los lados y al frente. Para trabajos más cortos, los márgenes de los bordes pueden ser más pequeños, pero deben ser de al menos 1 cm (0,4 pulg).

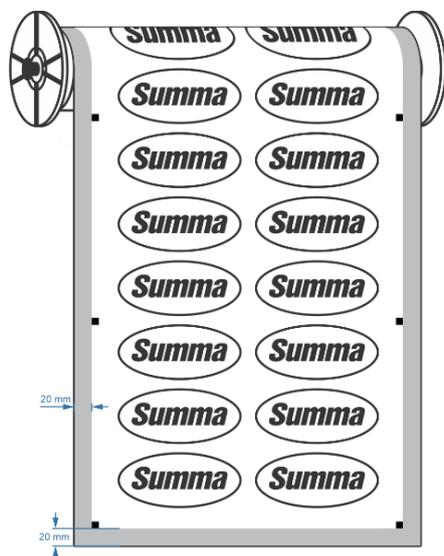


FIG 3-1
MÁRGENES IMPRESIÓN EN UN ROLLO

Deje como mínimo 40 mm al final del rollo. Al imprimir en una hoja, deje un margen de al menos 40 mm entre la última marca de OPOS y el borde del soporte (también es la cantidad mínima de material que debe dejarse al final del rollo).

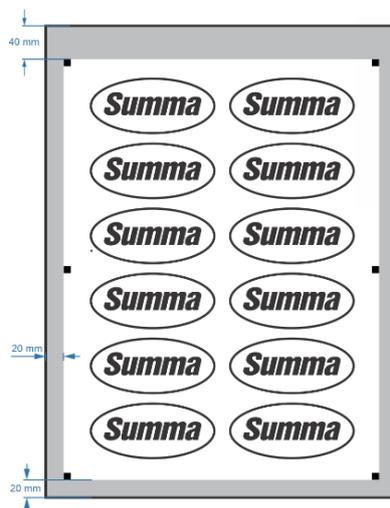


FIG 3-2
MÁRGENES IMPRESIÓN EN UNA HOJA

3.2.2 Diferentes métodos de alineación OPOS

Este parámetro, aunque es un parámetro interno, debe configurarse en el software de impresión y corte. Las siguientes opciones suelen estar disponibles:

OPOS X: Se imprime una fila de marcas en el lado izquierdo y derecho del gráfico. Estas marcas son leídas por el sensor OPOS y luego utilizadas para compensar la deformación de la impresión.

OPOS XY: Se imprime una línea adicional en la parte inferior del trabajo (línea ① en la siguiente figura), el sensor lo lee y también puede compensar deformaciones a lo largo del ancho de la máquina.

OPOS XY2: Análogo a la línea XY inferior, una línea (línea ② en la siguiente figura) se imprime en la parte superior del trabajo para cortar trabajos grandes con mayor precisión.

OPOS XYXtra: De forma análoga a la línea XY inferior, se imprime una línea entre cada marca de izquierda a derecha.

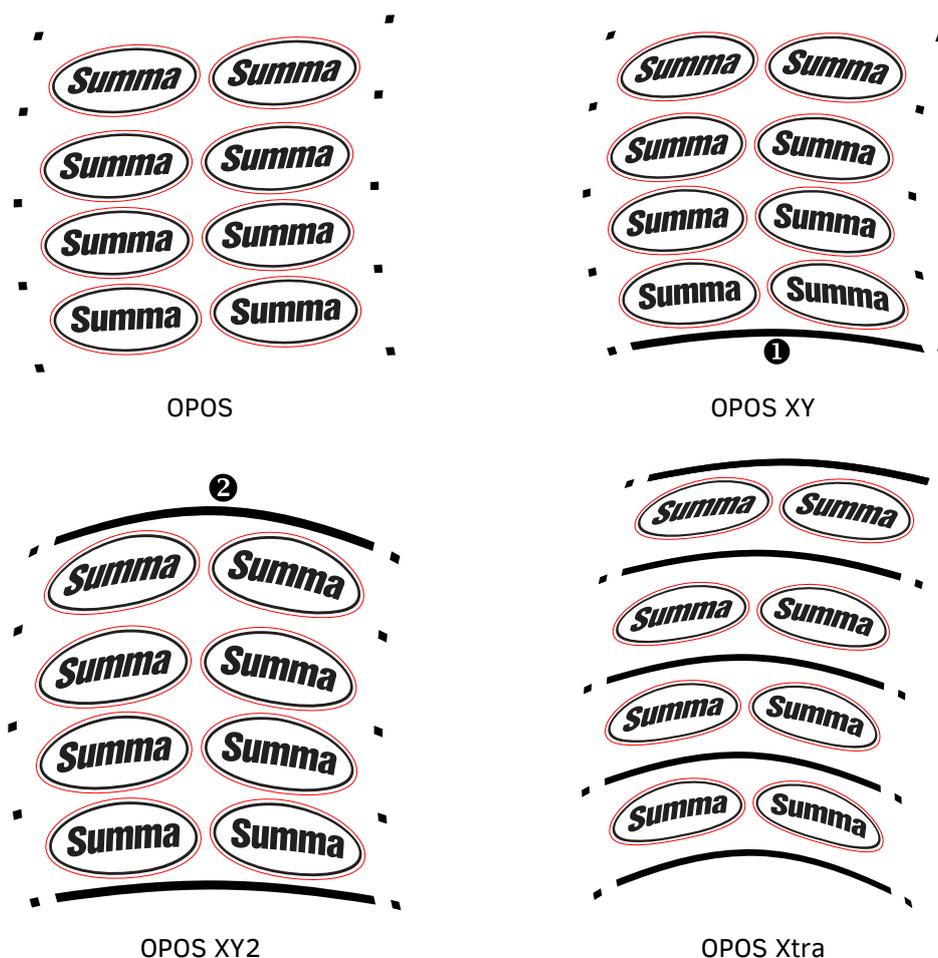


FIG 3-3
MÉTODO DE ALINEAMIENTO OPOS

3.2.3 Procesamiento de trabajos largos

Normalmente, el sensor OPOS registra todas las marcas antes de comenzar a cortar. Sin embargo, con trabajos largos que pueden resultar en una gran cantidad de retroceso y avance del material, esto podría resultar en un avance de material incorrecto. Para evitar esto, se puede configurar un parámetro adicional en el plotter. Con esta opción, el trabajo se puede dividir en segmentos para evitar mover los materiales innecesariamente. Cuando se activa el segmento OPOS, todos los datos de corte se cortarán en segmentos. El tamaño del segmento será la distancia entre las marcas OPOS en el eje X.

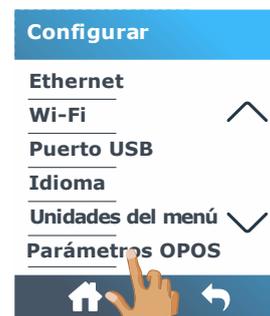
OPOS Segmentación se pueden configurar en *Apagado*, *Activo (2 marcas)* u *Activo (4 marcas)*. Cuando se establece en *Activo (2 marcas)*, el plotter solo cargará 2 marcas en la dirección X al cargar OPOS y leerá las marcas (4 en total para el primer panel). Los siguientes paneles se cortarán después de leer las marcas al final de ese panel (es decir, 2 para cada panel siguiente). Cuando se establece en *Activo (4 marcas)*, se vuelven a leer las últimas marcas del panel anterior. Esto mejora la conexión entre los paneles.



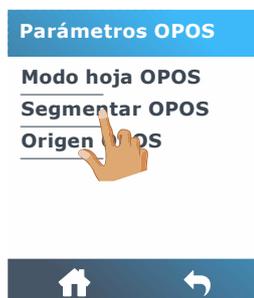
NOTA: No use paneles de software cuando esté activado *Segmentar OPOS*.

Activar OPOS Segmentación:

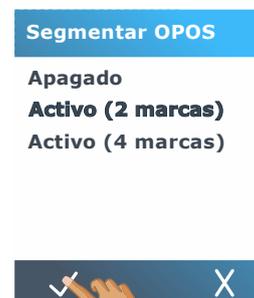
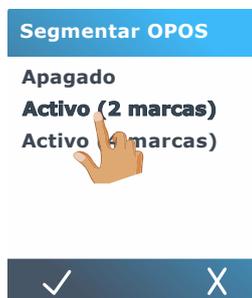
1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione .



3. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione *Configurar*.



5. Presione *Segmentar OPOS*.

6. Seleccione *Activo 2* o *4 marcas*.

7. Presione  para confirmar.

3.3 Automatizar las tareas de OPOS

Para trabajos OPOS estándar, el usuario solo necesita colocar la herramienta por encima de la primera marca para comenzar el trabajo. OPOS permite al usuario automatizar determinadas tareas, reduciendo así la intervención del usuario y el tiempo de producción. Hay varios tipos de automatización.

Inicio automático del trabajo OPOS

Esto está controlado por el parámetro origen OPOS. Con una combinación de esta configuración de parámetros y/o una configuración de origen especial durante la carga del material, el usuario no tiene que configurar la herramienta por encima de la primera marca para iniciar un trabajo OPOS.

Varias copias del mismo trabajo

Al cortar varios gráficos, el usuario solo necesita maniobrar el sensor OPOS por encima de la marca de origen del primer gráfico. Cortar gráficos posteriores no requiere intervención adicional del usuario.

Hay dos situaciones de trabajo múltiple en las que se puede utilizar OPOS:

1. Al cortar varias (copias de) gráficos en el mismo rollo de papel.
2. Al cortar el mismo gráfico en varias hojas de soporte.

La mayoría de las tareas automatizadas se organizan desde el software de corte. Sin embargo, cuando es necesario recortar el mismo contorno gráfico, las tareas automáticas también pueden implicar alguna manipulación manual.

Corte de contorno desatendido (rollo a rollo)

Se puede imprimir un código de barras especial junto con el trabajo. Este código de barras se puede utilizar para acceder a los datos de corte correctos, de modo que el plotter de corte pueda cortar un trabajo tras otro sin la intervención del usuario.

3.3.1 Origen OPOS

El parámetro origen OPOS se crea para automatizar el inicio del procedimiento OPOS. Este parámetro tiene 4 configuraciones (Marca, Posición actual, Línea XY, Centro de medios). El uso de este parámetro depende del modo de OPOS seleccionado. Si OPOS está en modo de hoja, este parámetro no surte efecto.

3.3.1.1 En combinación con el modo OPOS X

El origen OPOS se establece en 'Marca'.

Esta es la configuración predeterminada. Tras recibir el trabajo de OPOS del ordenador, el cortador le indica que coloque la herramienta encima de la primera marca y confirme. El cortador empieza a buscar la marca de OPOS alrededor de esa posición.

El origen OPOS se establece en 'Posición actual'.

Tras recibir el trabajo de OPOS del ordenador, el cortador inmediatamente empieza a buscar la marca, sin esperar a que usted mueva la herramienta. Por lo tanto, debe colocar la herramienta encima de la primera marca mientras carga el soporte.



NOTA: Si el origen de OPOS se establece en 'Línea XY' o 'Centro de medios', el plotter reaccionará como si el parámetro estuviera configurado en 'Marca'.

3.3.1.2 En combinación con el modo OPOS XY, OPOS XY2 o OPOS Xtra

El origen OPOS se establece en 'Marca'.

Esta es la configuración predeterminada. Tras recibir el trabajo de OPOS del ordenador, el cortador le indica que coloque la herramienta encima de la primera marca y confirme. El cortador empieza a buscar la marca de OPOS alrededor de esa posición.

El origen OPOS se establece en 'Línea XY'.

Tras recibir el trabajo de OPOS del ordenador, el cortador le indica que coloque la herramienta debajo de la línea XY de OPOS y confirme. El cortador empieza a buscar la línea XY de OPOS moviendo lentamente el soporte hacia delante. Una vez que la ha encontrado, la sigue hacia la derecha hasta que encuentra la primera marca y luego empieza a buscar la marca en sí.

El origen OPOS se establece en 'Posición actual'

Tras recibir el trabajo de OPOS del ordenador, el cortador inmediatamente empieza a buscar la línea XY de OPOS moviendo lentamente el soporte hacia delante. Una vez que la ha encontrado, la sigue hacia la derecha hasta que encuentra la primera marca y luego empieza a buscar la primera marca en sí. Por lo tanto, debe colocar la herramienta antes de la línea XY, inmediatamente después de que se cargue el soporte.

Esta configuración se creó para trabajos que se alinean en el lado izquierdo y difieren mucho en tamaño en el rodillo. El origen/herramienta puede entonces establecerse a la izquierda del soporte, antes de la línea XY de OPOS, para poder encontrar la marca original, aunque se encuentre lejos del lado derecho del soporte.

El origen OPOS se establece en 'Centro de medios'

Tras recibir el trabajo de OPOS del ordenador, el cortador mueve el sensor de OPOS hacia el centro del soporte. El cortador empieza a buscar la línea XY de OPOS moviendo lentamente el soporte hacia delante. Una vez que la ha encontrado, la sigue hacia la derecha hasta que encuentra la primera marca y luego empieza a buscar la marca en sí.

Esta configuración se ha creado para los trabajos de un rodillo en el que la anchura de cada trabajo es por lo menos la mitad de la anchura del soporte (suele ocurrir esto; de lo contrario, se desperdicia mucho soporte). Este método es ligeramente más lento que el anterior.

3.3.1.3 En combinación con el código de barras de OPOS***El origen de OPOS está configurado como «Marca»***

Esta es la configuración predeterminada. Tras recibir el trabajo de código de barras (del ordenador o la pantalla táctil), el cortador le indica que coloque la herramienta debajo de la línea de código de barras. El cortador escanea la línea en dos puntos para determinar el ángulo de la línea impresa. El sensor se mueve al rodillo de presión derecho y empieza a escanear el código de barras.

El origen de OPOS está configurado como «Línea XY»

Tras recibir el trabajo de código de barras (del ordenador o la pantalla táctil), el cortador le indica que coloque la herramienta debajo de la línea de código de barras. El cortador escanea la línea en dos puntos para determinar el ángulo de la línea impresa. A continuación, el sensor sigue la línea de código de barras hasta el principio y empieza a escanear el código de barras.

El origen de OPOS está configurado como «Posición actual»

Tras recibir el trabajo de código de barras (del ordenador o la pantalla táctil), el cortador inmediatamente empieza a buscar la línea de código de barras de OPOS moviendo lentamente el soporte hacia delante. Una vez que el cortador encuentra la línea, la escanea en dos puntos para determinar el ángulo de la línea impresa. A continuación, el sensor sigue la línea de código de barras hasta el principio y empieza a escanear el código de barras.

El origen de OPOS está configurado como «Centro de medios»

Tras recibir el trabajo de código de barras (del ordenador o la pantalla táctil), el cortador mueve el sensor de OPOS hacia el centro del soporte. El cortador empieza a buscar la línea de código de barras de OPOS moviendo lentamente el soporte hacia delante. Una vez que el cortador encuentra la línea, la escanea en dos puntos para determinar el ángulo de la línea impresa. A continuación, el sensor sigue la línea de código de barras hasta el principio y empieza a escanear el código de barras.



NOTA: El flujo de trabajo de código de barras de OPOS se explica en el apartado 3.3.4.

3.3.2 Cortar varias copias de un gráfico en el mismo rollo

Si se ha impreso el mismo diseño gráfico en un rollo con la misma distancia entre estos gráficos, se puede utilizar esta función.



NOTA: La distancia entre las copias múltiples debe ser de al menos 30 mm.

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione .



3. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione *Configurar*.



4. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione Recortar compensación.



5. Presione la flecha hacia arriba o hacia abajo para cambiar el valor o simplemente cambiar el valor.

6. Presione  para confirmar el valor de compensación de recorte.

7. Presione  para volver a estar en línea.

8. Haga la primera copia como lo haría con un trabajo OPOS normal.

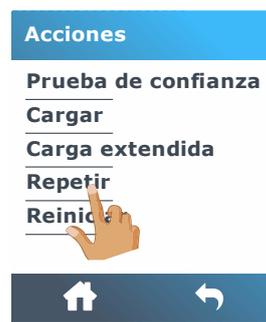
El plotter de corte se detendrá después de que se haya cortado el primer contorno y volverá a estar en línea.



9. Presione .



10. Presione *Acciones*.



11. Presione *Repetir*.



12. Cambie el valor presionando las flechas.



13. O simplemente ingrese el valor.



14. Presione  para confirmar.

OPOS detectará las marcas del segundo contorno y luego cortará ese contorno. Este proceso de detección y corte se repetirá automáticamente hasta que se hayan cortado todos los contornos restantes.



NOTA: Si se utiliza el comando de corte, la distancia de recortar debe ser al menos 30 mm mayor que la distancia de corte.

3.3.3 Cortar el mismo gráfico en varias hojas de material

Si es necesario imprimir el mismo diseño gráfico en varias hojas, esta función se puede utilizar.



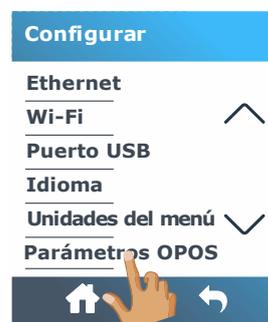
NOTA: Las hojas deben tener más o menos el mismo tamaño y los gráficos deben estar orientados y colocados de la misma manera.



NOTA: El modo de hoja OPOS ignora el parámetro origen OPOS, por lo que la herramienta siempre tendrá que apostar manualmente para el primer trabajo.

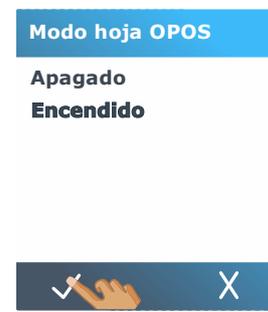
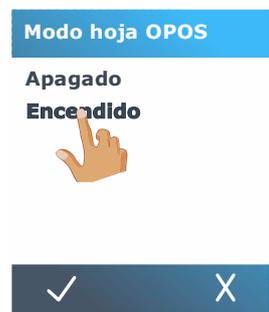
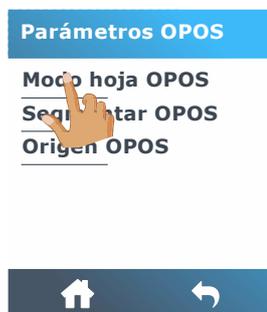
Primero, cargue el material y verifique si los parámetros de las marcas OPOS están configurados correctamente.

Cortar el mismo gráfico en varias hojas de material:



1. Presione .

2. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione *Parámetros* con la flecha y presione *OPOS*.
Configurar.



4. Presione *Modo hoja OPOS*.

5. Presione *Encendido*.

6. Presione  para confirmar.



7. Presione  para volver a conectarse.
8. Haga el trabajo en la primera hoja.
9. El plotter de corte se detendrá después de que se haya cortado el primer contorno y volverá a estar en línea.
10. Levante las ruedas tractoras y retire la hoja manualmente.
11. Inserte la siguiente hoja en el plotter. Baje las ruedas tractoras.



NOTA: La segunda hoja y las siguientes deben cargarse en el plotter en la misma posición y orientación que las de la primera hoja. En el modo de hoja OPOS, el plotter almacena la distancia entre los bordes de la hoja y la primera marca OPOS.



NOTA: Utilice puntos de orientación sencillos para poder colocar rápidamente la hoja. En la siguiente figura, un borde de la placa base y el lado del conjunto de la rueda tractora se utilizan para alinear las hojas.



FIG 3-4

POSICIONAMIENTO DEL MATERIAL PARA VARIAS HOJAS

3.3.4 Código de barras OPOS

3.3.4.1 Introducción

Los plotters de corte S One también pueden leer un código de barras. Ciertos RIP pueden imprimir un código de barras junto con las marcas OPOS. Este código de barras se puede utilizar para identificar el trabajo y recuperar los datos de corte necesarios automáticamente desde el ordenador.

Se debe ejecutar un programa en el ordenador que actuará como servidor de código de barras. Este programa monitorea la conexión con el plotter de corte. Una vez que se envía un código de barras desde el plotter, buscará el archivo correspondiente con los datos de corte correctos en un servidor (donde el RIP ha escrito el archivo de corte) y luego enviará este archivo al plotter. Una vez que se envía el archivo, el servidor de códigos de barras espera nuevamente por un nuevo código de barras. De esta manera, se puede cortar un rollo completo sin la intervención del usuario.

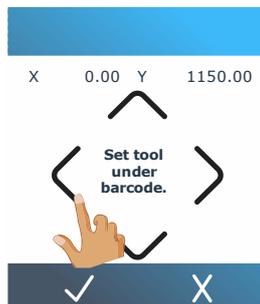
Dependiendo del programa (servidor de códigos de barras), el procedimiento deberá iniciarse desde el panel de control del plotter o desde el programa (el servidor de códigos de barras de Summa contiene ambas opciones). Para iniciar el procedimiento de código de barras desde el programa, consulte el manual de usuario del programa en cuestión. Para iniciar el procedimiento desde el panel de control, siga el procedimiento descrito en la sección 3.3.4.2.



FIG 3-5
CÓDIGO DE BARRAS OPOS TRABAJO CARGADO

3.3.4.2 Iniciar el procedimiento de código de barras

1. Encienda el plotter de corte y cargue el material.



2. Presione el icono .

3. Usa las flechas para poner la cuchilla debajo del código de barras.

4. Presione  para confirmar.

Comienza el proceso de corte.

- El plotter leerá el código de barras y enviará estos datos al ordenador.
- El software de corte enviará automáticamente los datos de corte correctos al plotter.
- El plotter comenzará a detectar las marcas OPOS y cortará el trabajo.
- El sensor OPOS buscará ahora si se imprimió otro trabajo después del que acaba de terminar y continuará cortando contornos.

Esto se repetirá hasta que se corten todos los trabajos de corte de contorno en el rollo cargado.



NOTA: Si el procedimiento debe iniciarse desde el ordenador (programa de servidor de código de barras), haga clic en el icono de inicio del programa (consulte el manual del programa para obtener más información). Luego salte al paso 3 en el procedimiento anterior.

3.4 Calibración OPOS

Para garantizar que OPOS funcione con precisión, se necesitan dos calibraciones: la calibración OPOS y la calibración del material. La calibración OPOS es la calibración de la distancia entre la punta de la cuchilla y el sensor. La calibración del material "enseña" al plotter los niveles de reflexión del color de la marca y el color del material.



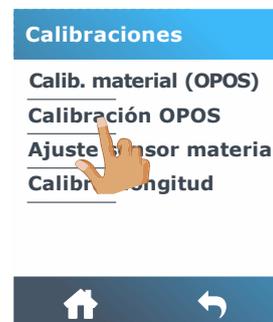
NOTA: Aunque el sensor OPOS ha sido calibrado en fábrica, Summa recomienda realizar una prueba para determinar qué tan bien funcionan los parámetros establecidos en fábrica con los materiales que está utilizando. Si la precisión no es la esperada, realice la calibración OPOS.

3.4.1 Calibración OPOS

1. Encienda el plotter de corte y cargue vinilo negro con respaldo blanco.



NOTA: Se DEBE usar vinilo negro con respaldo blanco al calibrar OPOS.



2. Presione .

El plotter cortará un cuadrado de aproximadamente 9,5 x 9,5 mm y moverá el cuadrado hacia adelante. Aparecerá "Pele el rectángulo" en la pantalla.

3. Desplácese hacia abajo con la flecha y presione *Calibraciones*.



4. Presione *Calibración OPOS*.

OPOS leerá los bordes del cuadrado y se calibrará en consecuencia.

5. Pele con cuidado el cuadrado, asegurándose de que los bordes permanezcan intactos. Presione .

6. Presione  para volver a estar en línea.



NOTA: Para mantener la precisión del sensor OPOS lo más alta posible, realice esta calibración cada vez que reemplace la cuchilla.

3.4.2 Calibración del material

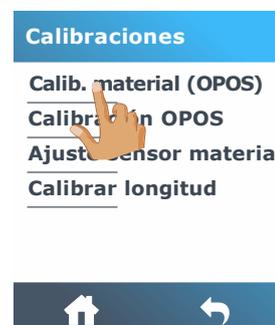
La calibración del material asegura que el sensor pueda reconocer las marcas. OPOS está calibrado en fábrica para funcionar en una amplia gama de materiales. Sin embargo, es posible que determinados materiales, como los de alto brillo, no funcionen con la configuración predeterminada. Antes de trabajar con dichos materiales, realice una prueba de calibración de materiales. Esta prueba alterará la sensibilidad de OPOS para que lea las marcas con mayor fiabilidad. Imprima un cuadrado que mida al menos 4x4 cm en el material usado. Asegúrese de utilizar la misma tinta que la que utilizó al crear las marcas de registro.



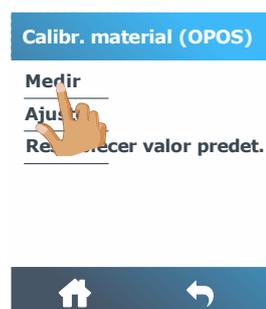
NOTA: Si se realiza la calibración del material y los resultados no mejoraron, vuelva a establecer el valor de calibración del material en el valor predeterminado.

Realice la calibración del material:

1. Encienda el plotter de corte y cargue el vinilo con el cuadrado impreso.



2. Presione .

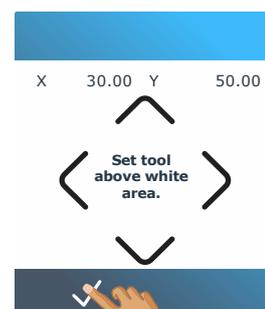


5. Presione *Medir*.

3. Desplácese hacia abajo con la flecha  y presione *Calibraciones*.
4. Presione *Calib. material* y presione *(OPOS)*.

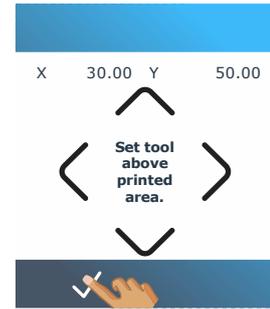
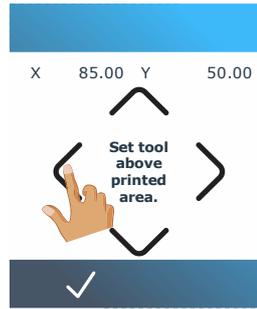


6. Usa las flechas para maniobrar la cuchilla en un área blanca.



7. Confirmar con .

El plotter hará un movimiento circular mientras mide el reflejo del material.



8. Utilice las flechas para maniobrar la cuchilla en un área impresa. 9. Confirme con

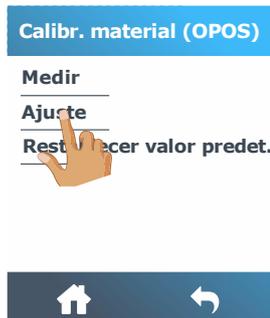
El plotter hará un movimiento circular mientras mide el reflejo del color de la marca. Luego mostrará un valor que es característico de esta combinación de color de material y color de marca. Guarde este valor para referencia futura.



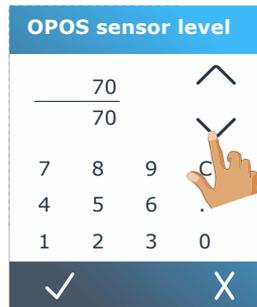
NOTA: Puede aparecer un mensaje de error si el sensor no puede diferenciar entre blanco y negro. Asegúrese de que la prueba se haya realizado correctamente.

Ajustar el valor:

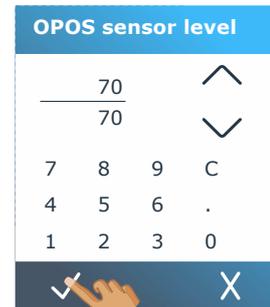
Si ya se ha calibrado y registrado una combinación de color de material - color de marca, este valor se puede completar directamente. Siga el procedimiento anterior hasta el paso 5.



5. Presione *Ajuste*.



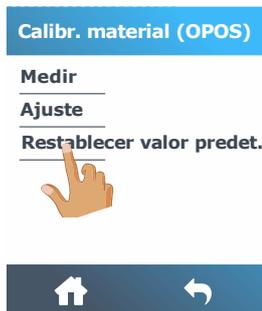
6. Use las flechas para cambiar el valor o simplemente complételo.



7. Confirme con

Valor por defecto:

Siga el procedimiento anterior hasta el paso 5.



5. Presione *Restablecer valores predet.*

4 OPERACIÓN DETALLADA

4.1 Introducción

Esta sección es una lista detallada de todos los parámetros que se pueden cambiar y de las pruebas que se pueden iniciar desde la pantalla táctil. Las secciones 1 y 2 de este manual describen en detalle la manipulación de la pantalla táctil más utilizada. Esta sección se puede utilizar como referencia para localizar una determinada prueba o configuración de parámetros. Los parámetros utilizados con menos frecuencia también se explican en esta sección.

Presione  para acceder al menú superior.

4.2 Menú principal

El menú principal contiene submenús y ajustes de parámetros. El menú completo no se puede mostrar a la vez en la pantalla LCD, así que use las flechas hacia arriba y hacia abajo en el lado derecho para desplazarse por el menú.



FIG 4-1
MENÚ PRINCIPAL

4.2.1 Presión cuchilla/bolígrafo*

*Dependiendo de qué herramienta esté instalada. Este parámetro se explica en la sección 2.2.2.

4.2.2 Desplazamiento cuchilla/bolígrafo*

*Dependiendo de qué herramienta esté instalada. Este parámetro se explica en la sección 2.2.3.

4.2.3 FlexCut

La ventaja de la función FlexCut es que corta completamente a través del material. Además, también permite que el material permanezca unido mediante pequeños puentes de materiales

Hay 5 parámetros típicos de FlexCut:

1. *Presión completa*: Este parámetro determina la presión total, utilizada durante el modo FlexCut.
2. *Longitud presión completa*: Este parámetro determina la longitud que se corta con toda la presión, generalmente la longitud que se cortará completamente.
3. *Longitud presión Flex*: Este parámetro determina la longitud que se cortará con presión reducida o sin presión. Este suele ser un valor mucho más pequeño que la longitud total de corte de presión; esta es la longitud de los puentes de material.
4. *Velocidad FlexCut*: Este parámetro determina la presión de la longitud de corte de presión Flex. Por lo general, se trata de una presión reducida para que la cuchilla solo raye el material o solo lo corte a la mitad.
5. *Velocidad FlexCut*: FlexCut utiliza presiones de cuchilla más altas. Las presiones de cuchilla más altas necesitan una velocidad de corte más baja. Con este parámetro, la velocidad de FlexCut se puede configurar independientemente de la velocidad de corte normal.

4.2.4 Herramienta

Se pueden utilizar dos herramientas en el S One. Una cuchilla o un bolígrafo. Si se cambia la herramienta, utilice este menú para configurar la máquina para que utilice esta herramienta. Este se explica en la sección 2.2.1.

4.2.5 Submenús

El resto de los elementos del menú del menú principal son submenús y se explican en las secciones siguientes.

4.3 Menú Acciones

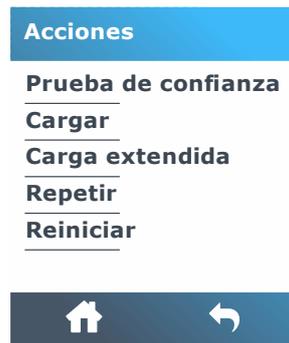


FIG 4-2
MENÚ ACCIÓN

4.3.1 Prueba de confianza

La prueba de confianza realiza una prueba eléctrica y mecánica rápida del plotter para asegurarse de que esté en pleno funcionamiento. Se debe utilizar una hoja de al menos tamaño A3/B para este gráfico. Esta prueba siempre se corta en el lado izquierdo del material cargado.

4.3.2 Cargar

Este menú se puede utilizar al cargar material en hojas. Durante la carga, se puede configurar la longitud máxima del material.

4.3.3 Carga extendida

Esta acción se explica en la sección 1.5.2.

4.3.4 Repetir

La instrucción *Repetir* recorta el último archivo, que se envió al plotter (siempre que se ajustara al búfer).

4.3.5 Reiniciar

La instrucción *Reiniciar* realiza un reinicio completo del plotter.

4.4 Menú de configuración



FIG 4-3
MENÚ DE CONFIGURACIÓN

4.4.1 Velocidad

La velocidad es el parámetro incluido para cambiar la velocidad de la herramienta o el material. Este parámetro se explica en la sección 2.3.

4.4.2 Sobrecorte

El submenú Sobrecorte le permite generar un sobrecorte para facilitar le pela. Cada vez que la cuchilla sube o baja, el plotter corta un poco más.

El ajuste de sobrecorte puede desactivarse (= 0) o establecerse en cualquier valor entre 0 (= desactivado) y 10. Una unidad es de aproximadamente 0,1 mm o 0,004". La sección 2.2.3 explica cómo cambiar el valor del sobrecorte.



FIG 4-4
SOBRECORTE

4.4.3 OptiCut:

OptiCut aumenta la calidad de corte en caso de que la cuchilla esté desgastada o no esté calibrada correctamente. OptiCut está configurado de forma predeterminada en *Apagado*.

4.4.4 TurboCut:

TurboCut aumenta el rendimiento sin aumentar la velocidad general del plotter al acelerar el movimiento de arrastre. La reducción del tiempo de corte es significativa, especialmente al cortar diseños pequeños y detallados. Sin embargo, es posible que algunos materiales más gruesos no se corten correctamente cuando esta función está activada.

4.4.5 Segmento

Utilice el submenú Segmentar para habilitar o deshabilitar la función de segmentar del plotter. Los segmentos se utilizan para varias aplicaciones diferentes. Los más comunes son FlexCut y trabajos largos con o sin la opción del enrollador.

Segmentación: Use esto para activar o desactivar la segmentación.

Tamaño del segmento: Para establecer el tamaño del segmento.

Repetir segmento: para configurar con qué frecuencia se debería volver a cortar un segmento. Esta función resulta interesante para el material grueso y difícil de cortar. El valor de este parámetro se ignora si está deshabilitada la segmentación. Si este parámetro está configurado como 0, el cortador solo cortará una vez cada segmento. Si está configurado como 1, cada segmento se cortará dos veces.

Vectores de clasificación: Hay tres opciones en este menú:

1. *Apagado:* Valor predeterminado. Cuando se activa la clasificación de vectores, el plotter no optimizará los vectores. Se utiliza cuando se prefiere la inteligencia del conductor del plotter.
2. *Direccional:* Si se establece en direccional, los vectores se optimizan para la dirección de corte (movimiento del material). Se utiliza cuando la presión de corte debe establecerse relativamente alta (por ejemplo, al cortar a través).
3. *Punto de partida:* Esta opción optimiza el punto de partida para curvas cerradas. Se utiliza cuando el usuario nota que las curvas no se cierran como deberían.

4.5 Calibraciones



FIG 4-5
MENÚ DE CALIBRACIONES

4.5.1 Calib. material (OPOS)

Esta calibración se usa para determinadas combinaciones de color de marca de registro y color de soporte. El procedimiento se explica en el apartado 3.4.2.

4.5.2 Calibración OPOS

Esta calibración determina la distancia entre el centro del sensor de OPOS y la punta del cuchillo. Se trata de una calibración independiente del soporte que solo se puede realizar cuando se ha retirado el soporte del cuchillo. El procedimiento se explica en el apartado 3.4.1.

4.5.3 Ajuste sensor material

El sensor de soporte viene calibrado de fábrica y detecta el final de la mayoría de los soportes habituales. Sin embargo, en algunos casos poco frecuentes, el sensor no es capaz de hacerlo (p. ej., con soportes con protector negro o soportes transparentes). En este caso, el sensor puede ajustarse de modo que también detecte correctamente dichos soportes.

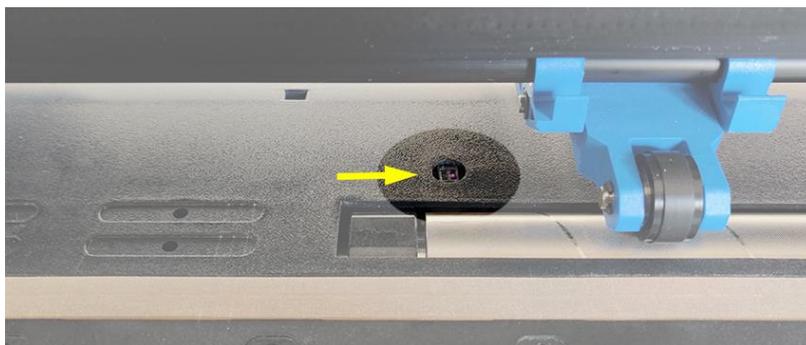


FIG 4-6
SENSOR TRASERO PARA LA DETECCIÓN DE SOPORTES



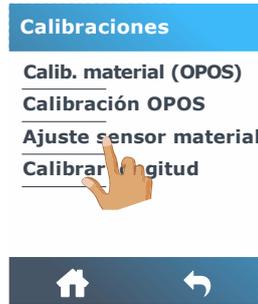
NOTA: La calibración del sensor de soporte depende del usuario. Si es necesario, para un soporte especial, seleccione un usuario aparte y calibre el sensor. Luego cambie a ese usuario cuando vuelva a usarse ese soporte.

En el menú puede optar por calibrar el sensor para un soporte especial o bien convertir esta en la configuración predeterminada. El procedimiento siguiente explica cómo realizar la

calibración. Si se elige *Restablecer predeterminada* en el paso 5 del procedimiento, este finaliza aquí y la configuración para ese usuario y sensor se restablece en los valores predeterminados.

1. Encienda el cortador.

2. Toque .



3. Desplácese hacia abajo
4. Toque *Ajuste sensor*
5. Toque *Medir* con la flecha y toque *material*.

El cortador le indica que cargue el soporte a medias en el sensor de soporte. Hágalo. Cuando empiece la prueba, el cortador moverá el soporte hacia atrás y hacia adelante para cubrir y descubrir el sensor de soporte.

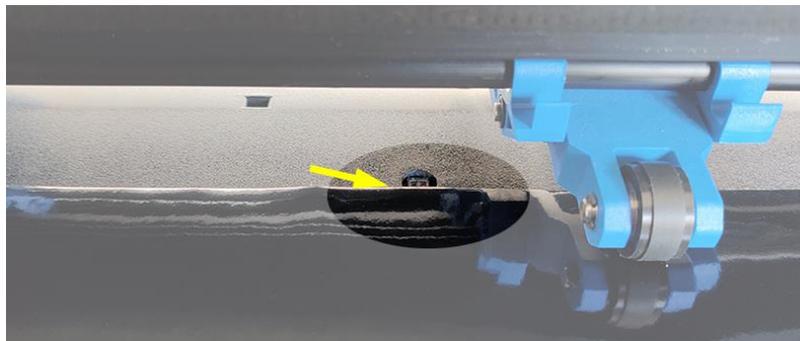
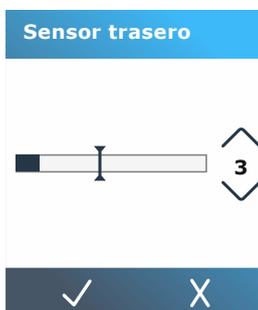


FIG 4-7
CARGAR SOPORTE PARA LA PRUEBA DEL SENSOR



6. Toque  cuando el soporte esté cargado.

7. Utilice las flechas para configurar la sensibilidad entre 0 (sensibilidad máxima) y 4 (sensibilidad mínima). La sensibilidad está correctamente configurada cuando, si el sensor está cubierto, la barra indicadora está negra (casi por completo) y, si no está cubierto, blanca (casi por completo).
8. Lo ideal es que el control deslizante que indica el nivel de activación de la sensibilidad se encuentre en mitad de la barra indicadora, tanto si el sensor está cubierto como si no. Si es necesario, deslícelo hacia la izquierda o la derecha.



9. El nivel de activación está configurado; toque para confirmar.

4.5.4 Calibración de la longitud

La calibración de la longitud se explica en el apartado 2.5.

4.6 Menú de configuración



FIG 4-8
MENÚ DE CONFIGURACIÓN

4.6.1 Ethernet

Es necesario configurar un par de parámetros al conectar un plotter a Ethernet. Esto se puede hacer en este menú. Esto se explica en la sección 1.4.2.

4.6.2 Wi-Fi

La configuración de Wi-Fi se explicó en la sección 1.4.3.

4.6.3 Puerta USB

El puerto USB se puede configurar en el puerto USB 1, puerto USB 2, puerto USB 3 o puerto USB 4. Debido a las diferentes identificaciones de USB, el ordenador puede hacer una distinción entre varios plotters de corte conectados a él (máximo 4).

Presione Puerto USB, luego de seleccionar el puerto USB, presione para confirmar o para cancelar.



ATENCIÓN: La identificación de USB en el software de corte debe ser la misma que la identificación de USB elegida en el plotter. Cada vez que se selecciona un nuevo USB en el plotter y se conecta por primera vez al ordenador, Windows iniciará el asistente para instalar un controlador.



ATENCIÓN: El cambio en la clase de USB solo se activa después del plotter de corte.

4.6.4 Idioma

Este submenú se utiliza para establecer o modificar el idioma de los diálogos en la pantalla táctil. Cuando la máquina es nueva, le pide al usuario que elija un idioma. Si esta configuración se estableció en el idioma incorrecto, se puede cambiar con esta opción.

4.6.5 Unidades del menú

Este submenú permite seleccionar si las unidades de velocidad y longitud se muestran en el sistema de medición métrico o imperial.

4.6.6 Parámetros OPOS

La configuración de parámetros adicionales ya se ha explicado en la sección 3.

4.6.7 Predeterminado de fábrica

Esta opción predetermina todos los parámetros de usuario a los valores predeterminados de fábrica.

4.6.8 Carga automática

La opción Autocarga permite al usuario cambiar el procedimiento de desenrollado del vinilo. Cuando se activa la carga automática, el plotter desenrollará automáticamente el vinilo, cuando sea necesario. Cuando la opción de carga automática está desactivada, el operador debe desenrollar manualmente suficiente material antes de comenzar a cortar. La carga automática está activada de forma predeterminada.



ATENCIÓN: El avance del material no está garantizado cuando la carga automática está desactivada.

4.6.9 Compensación de Recorte

El submenú de compensación de recortes se utiliza para establecer o modificar las distancias entre los trabajos cuando se realizan varios recortes. Presione esta función, luego ajústela al valor deseado. El valor predeterminado es 40 mm.

4.6.10 Sensor de material

El sensor de material detecta si el material está cargado. También detecta el final de los materiales. El sensor evita daños en la tira de corte y la punta de la cuchilla. El sensor se puede activar o desactivar con este menú. El plotter se detendrá durante el procedimiento de carga o mientras está cortando tan pronto como el sensor trasero detecte el final del material.

Presione Sensor de material, luego, después de presionar Encendido o Apagado, presione para confirmar o para cancelar.

La configuración predeterminada para el sensor de materiales es Encendido.

4.6.11 Bandeja uno (Tray One)

La Bandeja uno (alimentador automático de hojas) solo es compatible con los modelos más pequeños del plóter de corte de S One. La Bandeja uno tiene un manual aparte.

S ONE

5 MANTENIMIENTO

5.1 Introducción

La gama de plotters de corte S One tiene varias superficies deslizantes de metales y plásticos lisos. Prácticamente no tienen fricción y no requieren lubricación. Sin embargo, acumularán polvo y pelusa que pueden afectar el rendimiento del plotter. Mantenga el plotter lo más limpio posible utilizando una cubierta antipolvo. Cuando sea necesario, limpie la unidad con un paño suave humedecido con alcohol isopropílico o detergente suave. No use abrasivos.

5.1.1 Limpieza del sistema de transmisión

Con el tiempo, los tambores de arrastre pueden obstruirse con residuos acumulados en el revestimiento del material. Esto puede hacer que el material se deslice entre las ruedas tractoras y los tambores, disminuyendo así la tracción.

Limpieza del sistema de transmisión:

1. Desenchufe el cable de alimentación.
2. Aplique un solvente suave (normalmente usado para quitar los residuos de pegamento viejo) en los tambores de color plateado y espere a que disuelva el residuo acumulado.
3. Limpiar con un cepillo (se recomienda un cepillo de dientes)
4. Repita el procedimiento para todos los tambores de arrastre sucios.

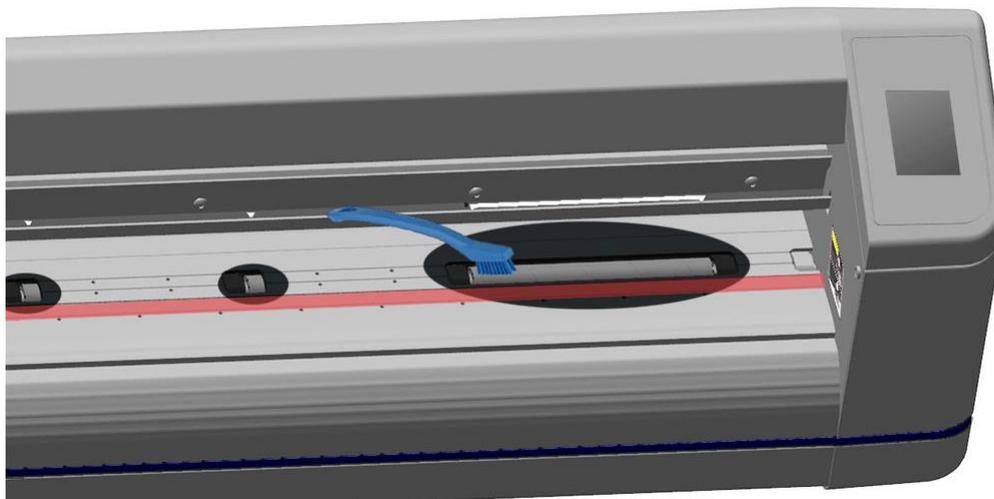


FIG 5-1
LIMPIEZA TAMBORES DE ARRASTRE

5.1.2 Limpieza de los sensores del material

Con el tiempo, los sensores de material pueden ensuciarse con residuos acumulados del material. Esto puede hacer que el plotter no funcione correctamente.

Limpie los sensores de materiales limpiándolos con hisopos de algodón.

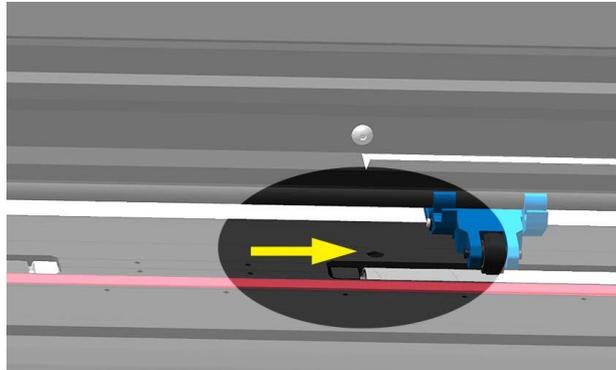


FIG 5-2
SENSORES DE MATERIAL PLOTTERS DE CORTE S ONE

5.1.3 Limpieza del riel guía en Y

Existen 4 superficies deslizantes en el riel guía en Y por el que se desliza el carro de herramientas de izquierda a derecha. Dos superficies deslizantes (1) en la parte delantera del riel guía y otras 2 en la parte trasera (2), justo detrás de las superficies deslizantes visibles del frente. Aunque la forma del riel guía en Y puede variar de un modelo a otro, las superficies deslizantes están siempre en el mismo lugar, en la parte superior e inferior del riel guía.

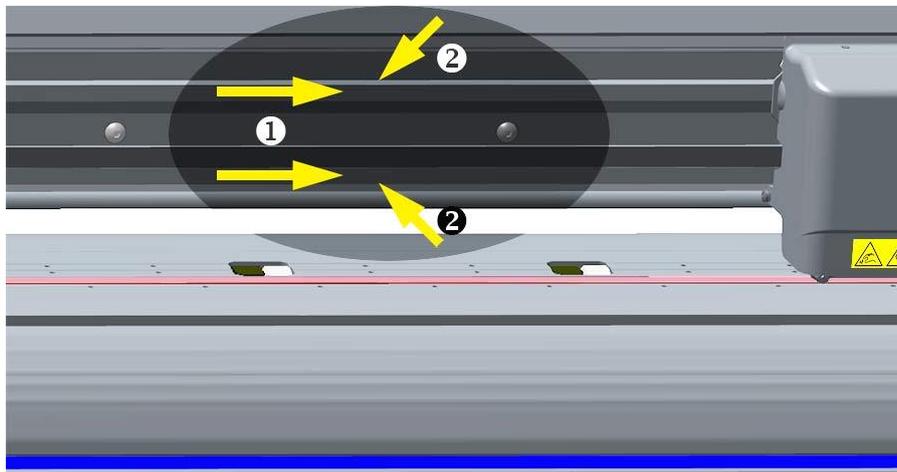


FIG 5-3
SUPERFICIES DESLIZANTES SOBRE RIEL GUÍA EN Y

Con el tiempo, es posible que las superficies deslizantes y los rodillos del carro de herramientas se ensucien por la acumulación de residuos.

Limpieza de las superficies de deslizamiento del riel guía en Y:

1. Apague la máquina.
2. Tome un paño suave humedecido con alcohol isopropílico o detergente suave.
3. Limpie las superficies. Cuando el cabezal estorbe, empujelo suavemente hacia la izquierda o hacia la derecha.

5.1.4 Cambiar el fusible



AVISO: Antes de cambiar los fusibles, asegúrese de que el plotter esté completamente desconectado de su fuente de alimentación.



AVISO: Para una protección continua contra el riesgo de incendio, reemplace solo con el mismo tipo y clasificación de fusible: T2A H250V.

1. Para quitar los fusibles, haga palanca ligeramente en los clips de liberación del portafusibles. El portafusibles se liberará.

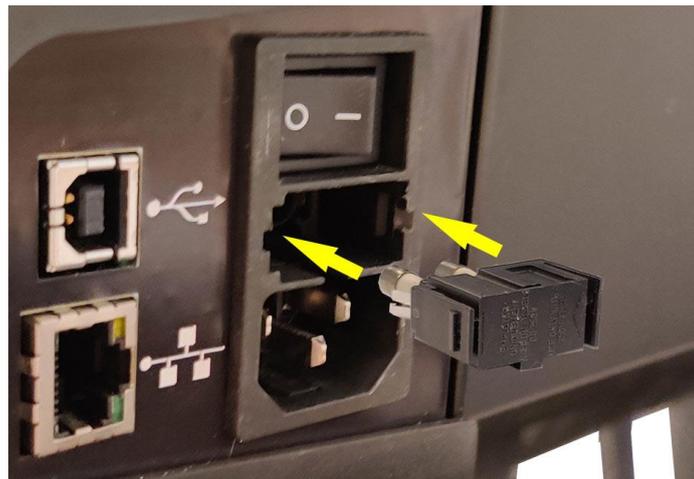


FIG 5-4
MÓDULO DE ENTRADA DE ENERGÍA

2. Retire el portafusibles.
3. Extraiga los fusibles del portafusibles.
4. Coloque los fusibles nuevos en el portafusibles y vuelva a colocar el portafusibles en su lugar.

6 ESPECIFICACIONES E INFORMACIÓN GENERAL

6.1 General

6.1.1 Introducción

La gama de plotters S One ha sido diseñada para producir diseños gráficos generados por ordenador en hojas sueltas o material de vinilo en rollo. El uso del sistema de posicionamiento óptico integrado (OPOS) permite el corte de contornos de materiales impresos. Al reemplazar la cuchilla con un bolígrafo, estos plotters también se pueden utilizar para producir vistas previas económicas de nuevos diseños gráficos en papel. La serie S One está disponible en diferentes tamaños y diferentes configuraciones. Dependiendo de la región, es posible que ciertos tamaños o configuraciones no estén disponibles. Además, la marca puede ser diferente. En esta sección, nos referimos a los nombres de modelos básicos S1D60, S1D75, S1D120, S1D140 y SD160. Donde se conoce, se marca si una especificación depende de la configuración.

6.1.2 Lista de características

6.1.2.1 Hardware

- Sistema de recogida de rollo integrado con tapones de alineamiento
- Anchos de material totalmente ajustables
- Cesta de recogida (opcional en S1D60 y S1D75)
- Sensor de material trasero para detección de materiales
- Capacidades de USB, Ethernet y Wi-Fi
 - *Nota: Wi-Fi solo disponible en Europa, EE. UU. Y Canadá*
- Sistema de alineación y posicionamiento OPOS integrado
 - Con reconocimiento de código de barras
 - Sensor OPOS X subido y bajado automáticamente

6.1.2.2 Interfaz

- Pantalla táctil capacitiva vertical: 320x240 píxeles
- Inglés, español, francés, alemán, italiano, holandés, polaco, portugués
- Métrico o inglés

6.1.2.3 Funcionalidad

- Cuatro configuraciones de usuario ajustables de manera individual (p. ej., para configurar parámetros dependientes del usuario, como durante la calibración de la longitud) guardadas en la memoria no volátil.
- Carga automática para la extracción automática del material del rollo
- Concatenación y suavizado de curvas para obtener una mejor calidad de corte
- Optimización del movimiento de arrastre OptiCut
- Sobrecorte para una pela fácil
- FlexCut para el corte a través
- Segmentación
- Clasificación de vectores
- Función de recortes múltiples (hasta 999)
- Hoja cortada automática después de un trabajo
- Flash Eeproms (actualización sobre el puerto de comunicación)
- Tecnología de alineación de impresión y corte: OPOS 2.0, OPOS X, OPOS XY, OPOS XY2, OPOS Extra

6.1.3 Software

- GoSign
 - Software de corte
 - Base de datos de materiales
 - Windows 7, Windows 8 o Windows 10 (sin versión casera)
 - Conjuntos de acciones para automatizar el flujo de trabajo
 - Instalaciones de clasificación para acortar el tiempo de salida
 - Limpieza de vectores
- MacSign™
 - Plug-in para Illustrator, para corte directo al cortador de rollos Summa
 - MacOS X (10.2 o más alto)
 - Conexión por USB o TCP/IP
 - Soporte OPOS
 - Se requiere registro
- Summa Cutter Control
 - Programa para controlar los parámetros del plotter
 - Windows 7, 8 y 10
 - Utilidad para actualizar el firmware
 - Posibilidad de almacenar configuraciones de usuario en un disco duro
 - Servidor de código de barras OPOS

6.2 Especificaciones técnicas

6.2.1 Dimensiones de la máquina

	S1D60		S1D60 with stand		S1D75		S1D120		S1D140		S1D160	
	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.
Altura	304	12	1112	43.8	1112	43.8	1112	43.8	1112	43.8	1112	43.8
Ancho	970	38.2	970	38.2	1120	44.1	1615	63.6	1765	69.5	1960	77.2
Profundidad	406	16	704	27.7	704	27.7	704	27.7	704	27.7	704	27.7
Profundidad Cesta abierta	-	-	1116	43.9	1116	43.9	1116	43.9	1116	43.9	1116	43.9
	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs
Peso	18	39.7	-	-	36	79.4	43	94.8	43.5	95.9	48	105.9

6.2.2 Dimensiones de envío

	S1D60		S1D75		S1D120		S1D140		S1D160	
	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.
Altura	470	18.6	470	18.6	710	28	710	28	710	28
Ancho	1220	48.1	1370	54	1890	74.5	2230	87.8	2230	87.8
Profundida	420	16.6	420	16.6	420	16.6	420	16.6	420	16.6
	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs
Peso	23	50.7	45	99.2	68	149.9	71	156.5	74	163.2

6.2.3 Manejo de materiales

	S1D60		S1D75		S1D120		S1D140 ⁽⁴⁾		S1D160	
	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.
Ancho del material										
Mínimo	79	3.2	79	3.2	133	5.3	187	7.4	187	7.4
Máximo	705	27.7	855	33.6	1350	53.1	1500	59	1690	66.5
Ruedas tractoras	2		2		3		4 (3 para FX)		4	
Máx. anchura de trabajo	590	23.2	740	29.1	1235	48.6	1385	54.5	1580	62.2
Sobredimensionado ⁽³⁾	650	25.6	800	31.5	1295	51	1445	56.9	1640	64.6
	mm					pulg.				
Máx. anchura de trabajo	50 m					164 ft.				
Márgenes mínimos⁽²⁾	25					1				
Margen trasero										
Sensor encendido	30					1.2				
Sensor apagado	20					0.8				
Rendimiento del avance del material⁽³⁾	-8 m / 26 pies máx. dentro de las especificaciones garantizadas (1) para materiales de menos de 762 mm (30 " de ancho). -4 m/13 pies máx. dentro de las especificaciones garantizadas (1) para materiales de más de 762 mm (30 " de ancho).									
Espesor	0.05 hasta 0.25 / 0,8 mm con cuchilla de chorro de arena opcional 0.002 hasta 0.01 / 0.03 pulg. con cuchilla de chorro de arena opcional									

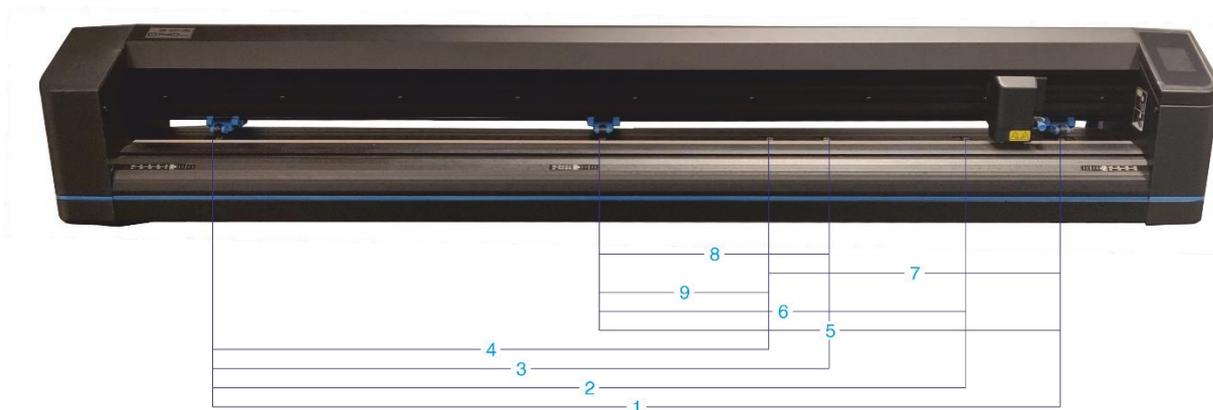
(1) Se pueden manipular materiales de mayor longitud, pero no se garantiza el cumplimiento de las especificaciones (dependerá del tipo de material, tamaño del material y otros parámetros que no se mencionan aquí).

(2) Para el posicionamiento de las ruedas tractoras, estos márgenes se pueden minimizar utilizando el modo "Sobredimensionado" ⁽³⁾

(3) 'En el modo "Sobredimensionado", el rendimiento del avance del material ya no está garantizado.

(4) La serie FX tiene diferentes especificaciones de materiales, ya que las ruedas tractoras solo se pueden colocar en un número limitado de posiciones (consulte la página siguiente).

Para el S1D140FX tiene un total de 9 posiciones fijas del rodillo de presión:



Posición	Área de trabajo		Ancho del material de destino (margen)	
	mm	pulg.	mm	pulg.
1.	1323	52.08	1372 (24)	54 (1.0)
2.	1172	46.18	1220 (23)	48 (0.9)
3.	954	37.55	1000 (23)	40 (1.2)
4.	864	34.01	914 (25)	36 (1.0)
5.	720	28.34	762 (21)	30 (0.8)
6.	570	22.44	610 (20)	24 (0.8)
7.	454	17.87	500 (23)	20 (1.1)
8.	350	13.77	400 (25)	16 (1.1)
9.	260	10.23	280 (10)	11 (0.4)

Mínimo para desechos: (posición exterior derecha - no se muestra en la imagen)

	84	3.3	105 (10)	4.1 (0.4)
--	----	-----	----------	-----------

* El sensor de material debe desactivarse para utilizar esta posición.

6.2.4 Rendimiento

Especificaciones de corte en vinilo con respaldo de cera de 0,05 mm (0,002 "), grosor total del material no superior a 0,25 mm (0,010")

Velocidad axial	50 hasta 800 mm/s	2 hasta 32 ips
Velocidad máxima	Hasta 1131 mm/s diagonal	Hasta 44 ips diagonal
Velocidad predeterminada	700 mm/s	28 ips
Aceleración axial	2 G	
Max. Aceleración	Hasta 3 G diagonal	
Resolución direccionable	0.025 mm, 0.1 mm	0.001", 0.005"
Resolución predeterminada	0.025 mm	0.001"
Resolución mecánica	0.0127 mm	0.0005"
Repetibilidad ⁽¹⁾	+/- 0.1mm	+/- 0.004"
Precisión *	0,2% de movimiento o 0,25 mm, lo que sea mayor ⁽²⁾	0.2% de movimiento o 0.010 ", lo que sea mayor ⁽²⁾
Presión de la cuchilla	0 hasta 600 gr. ⁽³⁾	
Presión del bolígrafo	0 hasta 600 gr. ⁽³⁾	

⁽¹⁾ Válido dentro de la longitud de seguimiento garantizada (consulte 6.2.3 Manejo de materiales). No es válido en el modo "sobredimensionado".

⁽²⁾ Excluye las diferencias debidas a la expansión de los materiales, estiramiento, etc.

⁽³⁾ Excepto S1D140FX que es 400 gr.

* Valor típico, puede variar según el material y el archivo de corte

6.2.5 Interfaz

Comunicación	
Ethernet Conector de puerto de E/S	Conector hembra RJ45
WIFI ⁽¹⁾	802.11 b/g/n
Seguridad de red	<ul style="list-style-type: none"> • WEP WPA/WPA2 personal
USB Conector de puerto de E/S Conector de acoplamiento Versión	Receptáculo USB serie "B" (enchufe hembra) Enchufe USB serie "B" (enchufe macho) 1.1
Tamaño del búfer	10 MB

⁽¹⁾ No disponible en S One D140FX

6.2.6 Wi-Fi

Wi-Fi solo está disponible en países seleccionados.

Esto se debe a las pruebas de EMC realizadas de acuerdo con la Directiva europea (2014/53/EU):

- EN 303 446-1 Ver. 1.2.1
- EN 301 489-1 Ver. 2.1.1
- EN 301 489-17 Ver 3.1.1
- EN 55032:2015 + AC:2016-07
- EN 55035:2017 + AC:2019-11

Y las pruebas de EMC se realizaron según los estándares de EE. UU. Y CANADÁ:

- FCC Parte 15B / ICES-003 edición 6

A continuación, se muestra una lista detallada de los países cubiertos por estas pruebas y, por lo tanto, pueden tener WIFI habilitado:

Austria, Bélgica, Bulgaria, Croacia, Chipre, Chequia, Dinamarca, Estonia, Islas Feroe, Finlandia, Francia, Georgia, Alemania, Grecia, Groenlandia, Guernsey, Santa Sede, Hungría, Islandia, Irlanda, Isla de Man, Italia, Jersey, Letonia, Liechtenstein, Lituania, Luxemburgo, Macedonia, Antigua República Yugoslava, Malta, Montenegro, Países Bajos, Noruega, Polonia, Portugal, Rumania, San Marino, Eslovaquia, Eslovenia, España, Suecia, Suiza, Reino Unido de Gran Bretaña, Irlanda del Norte, Mónaco, Turquía

6.2.7 Firmware

Idioma	DM/PL, HP-GL (Emulación 758x), HP-GL/2
Conjuntos de caracteres admitidos	ASCII estándar
Fuentes compatibles	Sans serif (trazo único y medio)

6.2.8 Ambiental

(Plotter de corte sin material)

Temperatura de funcionamiento	15 hasta 35°C	59 hasta 95°F
Temperatura de almacenamiento	-30 hasta 70°C	-22 hasta 158°F
Humedad relativa	35 – 75%, sin condensación	

6.2.9 Consumo de energía

Número de cables de alimentación	1
Voltaje de entrada	100-240 VAC \pm 10%
Frecuencia de entrada	50/60 Hz
Carga máxima por cable de alimentación	2A
Consumo de energía durante el funcionamiento	0.25 A (@ 240V) (*) 0.6 A (@ 100V) (*)
Consumo de energía inactivo	0.1 A (@ 240V) 0.25 A (@ 100V)

* Valor típico, puede variar según el material y el archivo de corte