

CE8000 SERIES

CUTTING PLOTTER

MANUAL DO USUÁRIO

MANUAL N°.CE8000-UM-154



GRAPHTEC

Prefácio

Obrigado por escolher uma plotter de corte Graphtec série CE8000. As plotters da série CE8000 empregam um sistema de servo-acionamento para alcançar um corte de alta velocidade e precisão. Para além de cortar películas de marcação e outros materiais, uma plotter da série CE8000 também pode ser utilizada como uma plotter de caneta. Para garantir uma alta qualidade de corte e uma melhor produtividade, certifique-se de ler com cuidado este manual do utilizador antes do uso.

Sobre a certificação de rádio na República Federativa do Brasil

Este equipamento não tem direito à proteção contra interferência prejudicial e não pode causar interferência em sistemas devidamente autorizados.

Notas sobre este manual

- (1) Nenhuma fração desta publicação poderá ser reproduzida, armazenada num sistema de recuperação ou transmitida, de qualquer forma ou por qualquer meio, sem a autorização prévia por escrito da Graphtec Corporation.
- (2) As especificações de produto e outras informações neste manual estão sujeitas a modificação sem aviso.
- (3) Apesar de terem sido efetuados todos os esforços para fornecer informações completas e precisas, contacte o seu representante de vendas ou o fornecedor Graphtec mais próximo caso encontre qualquer informação mal explicada ou errónea ou caso queira fazer outros comentários ou sugestões.
- (4) Não obstante as estipulações no parágrafo anterior, a Graphtec Corporation não assume qualquer responsabilidade por danos resultantes da informação aqui contida ou da utilização do produto.

Marcas comerciais registadas

Todos os nomes de empresas, marcas, logótipos e produtos exibidos neste manual são marcas comerciais registadas das suas respetivas empresas.

Copyright

Este manual de utilizador é protegido por copyright da Graphtec Corporation.

Sobre o método de operação no manual

- Este manual explica as operações utilizando o painel tátil.
Também pode utilizar as teclas de operação.
Para mais informações, consulte “2.7 Como utilizar o painel de controlo”.

Sobre as palavras e frases neste texto

- No manual de instruções a palavra “plot” significa a operação da máquina ao utilizar a caneta de plotagem ou a caneta de corte para cortar.
- Neste manual de instruções a palavra “material” significa o papel, o material em rolo, o material em folha ou a película de marcação.

Antes da utilização

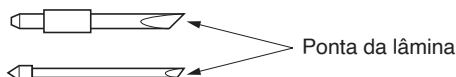
- Certifique-se de que lê PARA GARANTIR O USO CORRETO E SEGURO anexado antes da utilização. Caso contrário, podem ocorrer acidentes ou incêndios inesperados.

Cuidados especiais ao manusear lâminas

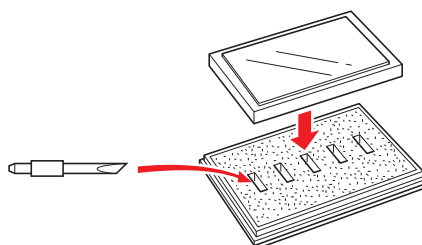
São usadas nesta plotter lâminas de corte afiadas. Manuseie as lâminas de corte e os suportes com cuidado para prevenir ferimentos.

Lâminas de corte

As lâminas de corte são muito afiadas. Ao manusear uma lâmina de corte ou uma caneta de corte, tenha cuidado para evitar cortar os dedos ou outras partes do corpo. Volte a colocar imediatamente as lâminas utilizadas dentro do estojo de corte fornecido.

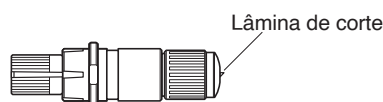


Para a lâmina usada, coloque-a no estojo de lâmina de corte fornecido e descarte de acordo com os regulamentos locais.



Êmbolos de corte

A ponta é constituída por uma lâmina afiada. Certifique-se de que não a estende demais. Além disso, quando não estiver a utilizar os êmbolos de corte, certifique-se de que a lâmina está completamente retraída.

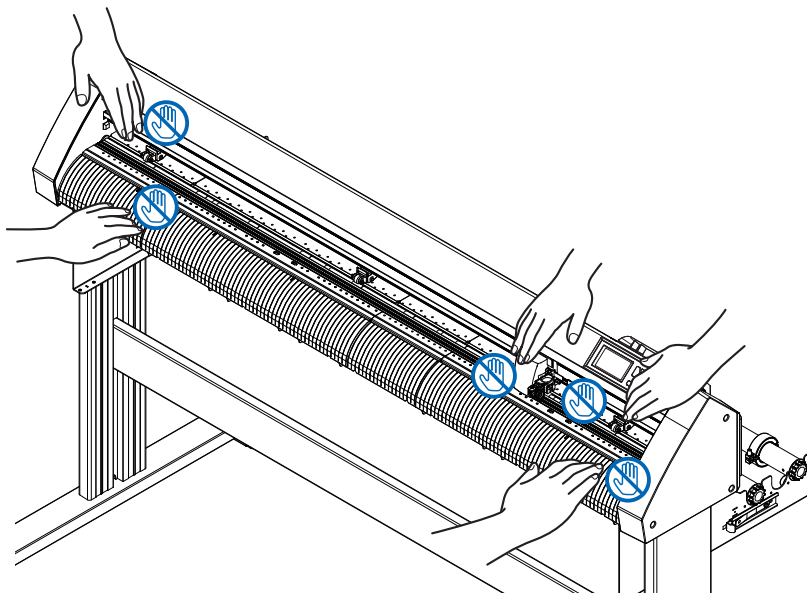


Após montar os êmbolos de corte

Após a alimentação ser ligada e durante o funcionamento, não toque na ponta da caneta. É perigoso.

Após ligar a plotter

Durante o curso do acionamento da plotter, certifique-se de que observa as seguintes precauções. O carrinho de ferramentas e o material inserido podem mover-se de repente durante a operação de corte imediatamente após e ao definir as funções da plotter. Mantenha as mãos, cabelo, roupas e outros objetos longe da proximidade do carrinho de ferramentas, rolos de tração e material inserido. Para evitar ferimentos ao operador e maus resultados de corte, tenha cuidado para não permitir que mãos, cabelo, roupas ou outros corpos estranhos fiquem emaranhados no carrinho de ferramentas ou no material inserido quando a plotter estiver em funcionamento.



Etiqueta de aviso da máquina

A etiqueta de aviso está localizada na máquina. Certifique-se de que observa todos os avisos na etiqueta.



Notas sobre o suporte

Certifique-se de que utiliza apenas o suporte projetado para a série CE8000 na sua plotter da série CE8000. A utilização de um suporte diferente pode causar avaria da plotter ou ferimentos.

Notas sobre a cesta (opcional)

Plotar/cortar mais do que 2 m pode afetar a qualidade se não for usada a cesta dedicada. Certifique-se de que usa a cesta dedicada.

Notas sobre o papel (material)

Use o papel (material) de acordo com as seguintes precauções.

- O papel é sensível à temperatura e à humidade, e pode começar a esticar ou contrair imediatamente após ser removido do rolo. Cortar/plotar o material imediatamente após o retirar faz com que estique e possa deformar ou causar desvios nas imagens.
- Certifique-se de que guarda o papel no mesmo ambiente (temperatura/humidade) que esta máquina.
- Alinhe sempre a borda do papel.
O desalinhamento pode causar desvios do papel e cortes incorretos.
O desalinhamento do papel poderá causar desvio de plotagem e cortes incorretos.
- Acerca do final do material em rolo e do rolo de papel:
o corte ou plotagem poderá variar dependendo de como o material em rolo terminou ou como o rolo de papel foi parado.
- Acerca do rolo de papel:
esta máquina usa rolos com um diâmetro interno de 3 polegadas, ou 76,2 mm. Podem ocorrer desvios de corte ou plotagem se o rolo de papel estiver deformado ou tiver um diâmetro interno maior.
- Sobre o uso de material fino (70 g/m² ou menos)
Se a velocidade de corte for rápida, pode haver desvio de papel. Nesse caso, reduza a velocidade de corte. Especialmente ao usar num ambiente de baixa humidade, use uma velocidade de corte mais baixa.

Precauções ao usar material enrolado

- Especificamente, o enrolamento para cima causará o encravamento do material mesmo com uma curvatura ligeira.
- Use material desenrolado ou desenrole de modo a que o material fique enrolado ligeiramente para baixo de uma forma semelhante à plotter.

Notas sobre as especificações e os acessórios

As especificações e os acessórios dependem da área da venda. Para detalhes, contacte o seu revendedor.

AVISO

A Comissão Federal de Comunicações dos Estados Unidos especificou que o seguinte aviso deve ser transmitido aos utilizadores deste produto.

DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA EM RADIOFREQUÊNCIA DA COMISSÃO FEDERAL DE COMUNICAÇÕES

NOTA: este equipamento foi testado e descobriu-se que cumpre os limites para um dispositivo digital de Classe A, dentro dos termos da parte 15 das Regras da FCC. Estes limites são projetados para fornecer uma proteção razoável contra interferências prejudiciais quando o equipamento é operado num ambiente comercial.

Este equipamento gera, utiliza e pode radiar energia de frequência de rádio e, caso não instalado e utilizado de acordo com o manual de instruções, pode causar interferência prejudicial a comunicações por rádio. É provável que o funcionamento deste equipamento numa área residencial cause interferência prejudicial; nesse caso, será solicitado ao utilizador que corrija a interferência às suas custas.

UTILIZE CABOS BLINDADOS

Para cumprir com as exigências da FCC de Classe A, todos os cabos externos de interface e conectores devem ser corretamente blindados e aterrados. Os cabos e conectores corretos estão disponíveis nos concessionários autorizados GRAPHTEC ou fabricantes de computadores e periféricos. A GRAPHTEC não é responsável por qualquer interferência causada pela utilização de cabos e conectores que não aqueles recomendados e também não é responsável por alterações ou modificações não autorizadas neste equipamento. Alterações ou modificações não autorizadas podem invalidar a autoridade do utilizador de operar o equipamento.

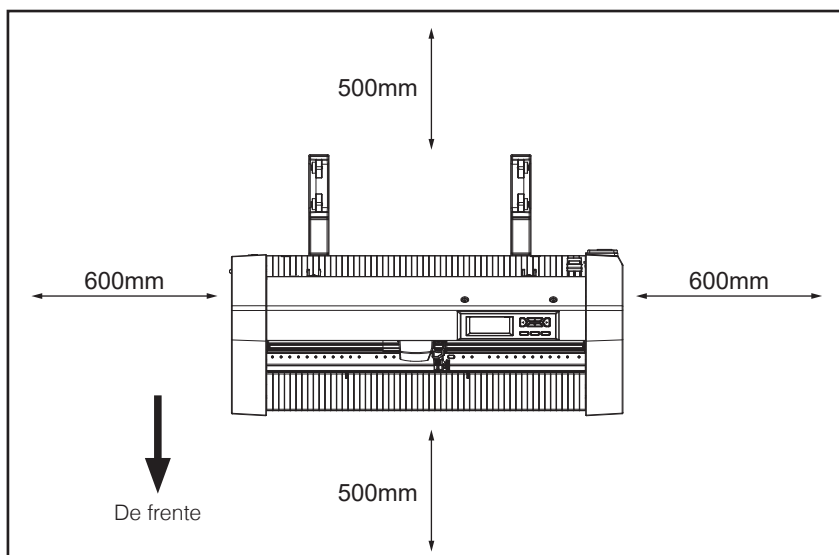
Espaço de instalação

Assegure um espaço de instalação de acordo com a ilustração abaixo.

⚠ CUIDADO

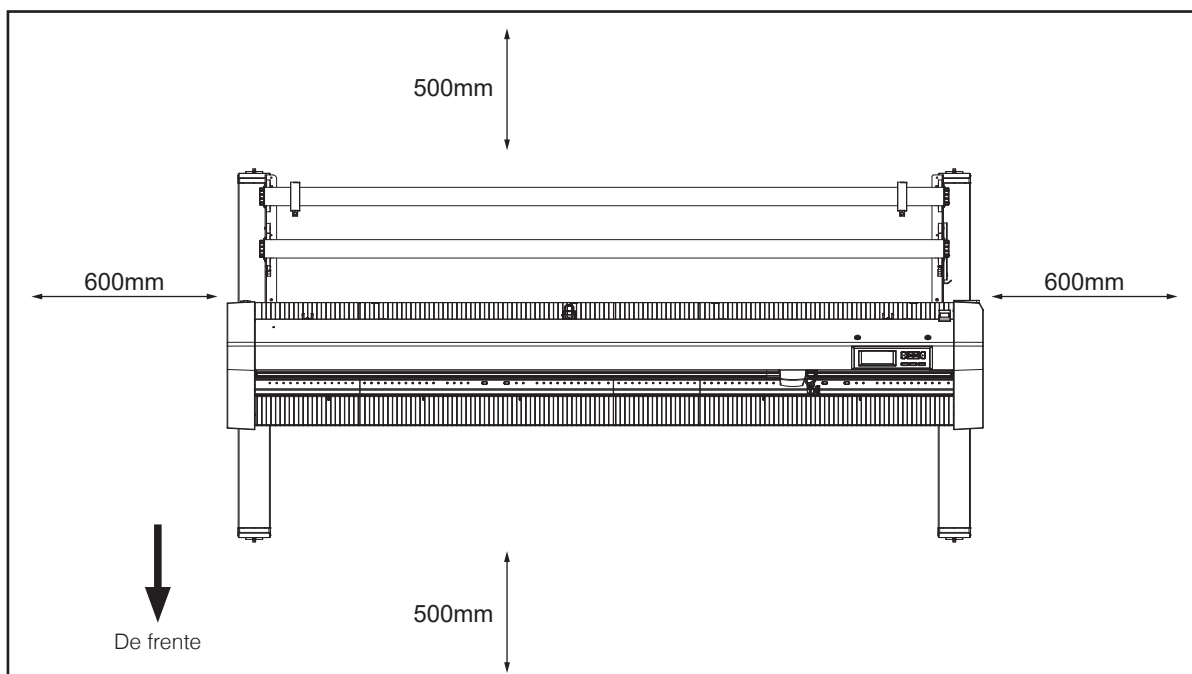
À frente e atrás da máquina, garanta espaço suficiente para o funcionamento.

<CE8000-40>



Visto de cima

<CE8000-60/130>



Visto de cima

Escolher um cabo de alimentação

Certifique-se de que se guia pelas seguintes tabelas caso pretenda utilizar um cabo diferente do fornecido como acessório.

Tabela 1. Faixa de alimentação de tensão de 100 V até 120 V

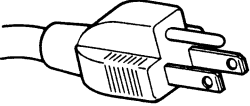
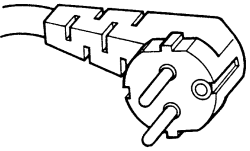
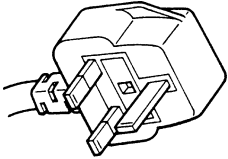
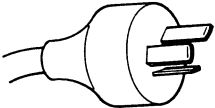
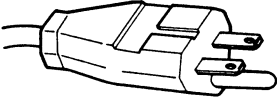
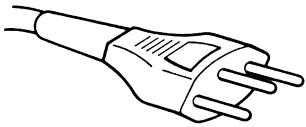
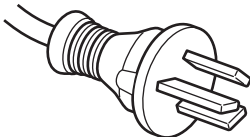
Configuração da ficha	Tipo de ficha	Padrões de referência	Cabo de alimentação
	América do Norte 125 V 10 A	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 N.º 42/21/49	Listado pela UL Tipo SJT N.º 18AWG x 3 300 V, 10 A

Tabela 2. Faixa de alimentação de tensão de 200 V até 240 V

Configuração da ficha	Tipo de ficha	Padrões de referência	Cabo de alimentação
	Europa 250 V 10 A	CEE(7)VII IEC320 CEE13	TIPO: H05VV-F 3x1,0 mm ²
	Reino Unido 250 V 5 A	BS1363 BS4491 BS6500	TIPO: H05VV-F 3x1,0 mm ²
	Austrália 250 V 10 A	AS3112 AS3109 AS3191	TIPO: OD3CFC 3x1,0 mm ²
	América do Norte 250 V 15 A	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	Listado pela UL Tipo SJT N.º 18AWG x 3 300 V, 10 A
	Suíça 250 V 6 A	SEV1011 SEV1004 SEV1012	TIPO: H05VV-F 3 x 0,75 mm ²
	China 250 V 6 A	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	TIPO: H05VV-F 3x1,0 mm ²

Conteúdos

Prefácio	I
Notas sobre este manual	I
Marcas comerciais registradas	I
Copyright	I
Sobre o método de operação no manual	II
Sobre as palavras e frases neste texto	II
Antes da utilização	II
Cuidados especiais ao manusear lâminas	III
Lâminas de corte	III
Êmbolos de corte	III
Após montar os êmbolos de corte	III
Após ligar a plotter	IV
Etiqueta de aviso da máquina	IV
Notas sobre o suporte	IV
Notas sobre a cesta (opcional)	IV
Notas sobre o papel (material)	V
Precauções ao usar material enrolado	V
Notas sobre as especificações e os acessórios	V
AVISO	VI
DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA EM RADIOFREQUÊNCIA DA COMISSÃO FEDERAL DE COMUNICAÇÕES	VI
UTILIZE CABOS BLINDADOS	VI
Espaço de instalação	VII
Escolher um cabo de alimentação	VIII

Capítulo 1: Resumo do produto

1.1 Verificar os acessórios	1-2
Acessórios	1-2
Acessórios dedicados	1-3
1.2 Nomenclatura	1-4
Visão frontal: CE8000-40	1-4
Visão traseira: CE8000-40	1-5
Visão frontal: CE8000-60	1-6
Visão traseira: CE8000-60	1-7
Visão frontal: CE8000-130	1-8
Visão traseira: CE8000-130	1-9
1.3 Montagem	1-10
Montar a bandeja de materiais em rolo	1-10
Montagem das hastes de empilhamento	1-11
1.4 Ligar ao computador	1-13
Ao utilizar USB/LAN com fios	1-13
Ao usar LAN sem fios	1-14

Capítulo 2: Preparar para o corte

2.1 Preparação do êmbolo de corte	2-2
--	-----

Nomenclatura dos êmbolos de corte	2-2
Estrutura do êmbolo de corte	2-2
Ajustar o comprimento da lâmina	2-3
Aplicação e características da lâmina	2-3
2.2 Montar uma ferramenta	2-4
Montar uma ferramenta	2-4
Remover a ferramenta	2-6
2.3 Inserir material (papel ou película de marcação)	2-7
Inserir material em rolo (CE8000-40)	2-7
Inserir material em rolo (CE8000-60/130)	2-10
Inserir material em folha (CE8000-40/60)	2-15
Inserir material em folha (CE8000-130)	2-17
Base adesiva (para colar materiais para corte)	2-19
Inserir o material	2-20
Área de corte efetiva	2-21
Montagem da mesa da base adesiva	2-21
Método de colocação da base adesiva (mesa da base adesiva)	2-22
2.4 Alinhar os rolos de alimentação	2-23
Alinhar o rolo de alimentação	2-23
Ao alimentar materiais longos (de 2 metros ou mais)	2-23
Ao alimentar materiais longos (2 metros ou menos)	2-24
Quando é utilizado material estreito	2-24
Modificar a pressão de retenção	2-25
Alterar	2-25
2.5 Sobre o ecrã padrão	2-26
2.6 Ligar à corrente	2-27
2.7 Como utilizar o painel de controlo	2-28
Tecla de operação	2-28
Ecrãs do painel de controlo	2-29
Como operar o ecrã do painel de controlo	2-30
Conteúdos a operar a partir do ícone [] - ecrã MENU	2-31
Conteúdos a operar a partir do ícone [] - ecrã CONDICAO DE CORTE	2-31
Conteúdos a operar a partir do ícone [] - ecrã MENU RÁPIDO	2-32
Conteúdos a operar a partir do ícone [] - ecrã INICIO [OPERACAO CONTINUA]	2-32
2.8 Definir o método de alimentação	2-35
2.9 Pré-alimentação do material (papel ou película de marcação)	2-37
2.10 Selecionar a condição da ferramenta	2-38
Selecionar o número da CONDICAO DA FERRAMENTA (Condicao No.)	2-38
Definir a condição da ferramenta	2-39
Definir a ferramenta	2-40
Definir a correção da ferramenta	2-41
Definir a velocidade	2-42
Definir a pressão	2-43
Definir a aceleração	2-44
Definir o n.º da ferramenta	2-45
Ajuste manualmente o comprimento da lâmina	2-47
2.11 Executar testes de corte	2-48
Teste de corte	2-48

Para fazer 1 corte com um valor definido	2-48
Para fazer 3 cortes com um valor definido e valores ± 1 definidos	2-49
Confirme os resultados do teste de corte.	2-51
Ajuste da correção	2-51
Ajuste para meio corte	2-51
Ajustar para o corte de remoção	2-51
Ajuste ao utilizar a caneta de plotagem.	2-51
Ajuste do comprimento da lâmina (ajuste de altura automático)	2-52
2.12 Exibir a área de corte	2-54

Capítulo 3: Operações básicas

3.1 Elevar ou baixar a ferramenta	3-2
3.2 Mover o carrinho da ferramenta	3-3
Mover manualmente por passos	3-3
Mover manualmente de forma contínua.	3-3
Definição do espaço do movimento por passo	3-4
Afastar o carrinho de ferramentas	3-5
Repor (voltar para o estado inicial quando a alimentação foi ligada.)	3-6
3.3 Definir o ponto de origem	3-7
Quando a rotação dos eixos das coordenadas é definida.	3-8
Quando os eixos das coordenadas forem rodados após o ponto de origem ser definido.	3-8
Definir o ponto de origem quando o HP-GL está definido	3-9
3.4 Definir a direção de corte	3-10
3.5 Interromper o corte	3-11
Pausar e continuar o corte	3-11
Interromper o corte.	3-12

Capítulo 4: Funções convenientes

4.1 Definições para o corte	4-2
Definir a área de corte	4-2
Definir a largura de corte (EXPANDIR).	4-4
Definição do comprimento da página.	4-5
Definir o espelho.	4-6
Defina a escala de ampliação/diminuição (escala).	4-7
4.2 Cópia (duplicar corte)	4-9
Quando o modo de alteração de material está desligado	4-9
Quando o modo de alteração do material está ligado.	4-12
4.3 Corte de painel	4-15

Capítulo 5: ARMS (Sistema avançado de registo de sensor de marca)

5.1 Visão geral do ARMS	5-2
Forma (padrão) da marca de registo e ponto de origem	5-3
Intervalo de leitura necessário para detetar a marca de registo	5-4
Posicionamento do material e da marca de registo	5-6
Área de corte ao ajustar a marca de registo	5-6
Deteção automática da posição da marca de registo	5-7
Materiais em que a marca de registo não pode ser detetada	5-7

5.2 Definição e ajuste do ARMS	5-8
Ajuste automaticamente o nível do sensor da marca de registo	5-8
Ajuste manualmente o nível do sensor de marca de registo	5-11
Teste o sensor de marca de registo	5-13
Ajustar a posição de leitura da marca de registo	5-15
Ajuste após plotagem da marca de registo de ajuste	5-15
Ajuste usando a marca de registo de ajuste plotada	5-18
Defina a deteção automática da marca de registo	5-21
Definir a velocidade de leitura da marca de registo	5-22

Capítulo 6: Ajuste de posição manual

6.1 Resumo do ajuste de posição manual	6-2
Definir o modo de leitura das marcas e o número de marcas de ajuste	6-2
Ajustar com 2 PONTOS	6-2
Ajustar com 3 PONTOS	6-3
Ajustar com 4 PONTOS	6-3
6.2 Ajuste de posição manual	6-4

Capítulo 7: Definições relacionadas com a qualidade de corte

7.1 Cortar o canto de materiais espessos de forma precisa	7-2
Visão geral do modo de tangente	7-2
Definir o modo de tangente	7-3
Definir o comprimento do sobrecorte	7-4
Definir a força descendente inicial	7-6
7.2 Definir o tamanho do passo	7-8
7.3 Definir o ângulo de desvio	7-10
7.4 Definição de ajuste de distância	7-12
7.5 Definir o padrão de linha de corte	7-14
7.6 Definir o ajuste de posição de controlo da lâmina inicial	7-17
7.7 Definir a pressão de controlo da lâmina	7-19
7.8 Definir o ajuste entre as ferramentas	7-21

Capítulo 8: Definições relacionadas com o tempo de corte

8.1 Ordenar os dados de corte	8-2
8.2 Execução da pré-alimentação automática quando os dados de corte forem recebidos	8-3
8.3 Definir a velocidade de alimentação para pré-alimentação	8-5
8.4 Definir a velocidade em movimento	8-6
8.5 Definir o movimento de atalho	8-8
8.6 Definir a altura da ferramenta para cima	8-10

Capítulo 9: Definições relacionadas com a interface

9.1 Definir a interface	9-2
Interface USB	9-2
Interfaces LAN sem fios, LAN com fios	9-2
9.2 Ligar através de LAN sem fios	9-3

Definição do ponto de acesso	9-3
Defina o endereço IP, máscara de sub-rede e gateway	9-5
Definir o DHCP	9-8
Confirmar a informação de ligação	9-10
9.3 Ligar através de LAN com fios	9-11
Definições de endereço IP, máscara de sub-rede e gateway	9-11
Definir o DHCP	9-14
9.4 Limpar a memória temporária	9-16

Capítulo 10: Definições relacionadas com o ambiente de operação

10.1 Relacionado com a exibição de menu	10-2
Definição do idioma de exibição (IDIOMA (LANGUAGE))	10-2
Definição da exibição da unidade de comprimento (UNID. COMPRIMENTO)	10-3
10.2 Relacionado com o sensor	10-4
Ativar/desativar os sensores de material	10-4
Ativar/desativar os sensores do rolo de alimentação	10-5
10.3 Definições relacionadas com o ambiente da plotter	10-7
Definição de sucção do ventilador	10-7
Definições de assistência ao posicionamento do material	10-8
Ativar/desativar a definição de sinal sonoro	10-9
Definição do contraste do LCD	10-9

Capítulo 11: Definições dos controlos do computador

11.1 Definições relacionadas com o processamento de comandos	11-2
Definir o comando	11-2
Prioridade da seleção da condição de corte	11-3
11.2 Relacionado com o comando GP-GL	11-4
Definir o tamanho do passo GP-GL	11-4
Ativar/desativar os comandos ‘:’ e ‘;’	11-5
Mover a caneta enquanto elevada ou baixada em resposta ao comando ‘W’	11-6
11.3 Relacionado com o comando HP-GL	11-7
Resposta de ID de modelo	11-7
Resolução de comando do círculo	11-8

Capítulo 12: Link de dados

12.1 Selecione o destino da ligação	12-2
12.2 Link de dados com memória USB	12-3
12.3 Saída com um código de barras	12-5
12.4 Tempo limite de comunicação	12-8
12.5 Leitura em desalinhamento	12-9

Capítulo 13: Cortar com software de aplicação fornecido

Capítulo 14: Manutenção

14.1 Manutenção diária	14-2
Manutenção diária	14-2
Armazenar a plotter	14-2
14.2 Substituir a lâmina de corte	14-3

14.3 Limpar a êmbolo de corte	14-4
14.4 Troca do êmbolo de corte	14-5
14.5 Definir o alarme para o alarme de desgaste da lâmina	14-6
Definições de função de alarme LIG./DESLIG., grupo, espaço de alarme	14-6
Definição de limpar o desgaste da lâmina	14-8

Capítulo 15: Resolução de problemas

15.1 Resolução de problemas	15-2
Quando a plotter não funciona após ligar a energia	15-2
Quando a plotter não funciona corretamente	15-3
Quando o resultado do corte não é bom	15-5
Mensagens de erro no modo de comando GP-GL	15-6
Mensagens de erro no modo de comando HP-GL	15-7
Mensagens de erro ARMS	15-9
Outras mensagens de erro	15-11
Mensagem de aviso	15-15
15.2 Verificar informação da plotter	15-16
15.3 Imprimir as definições da plotter	15-17
15.4 Criar um padrão de teste	15-19
15.5 Criar o CUTTING PRO	15-21
15.6 Confirmar os dados de plotagem	15-22
15.7 Teste de autodiagnóstico	15-24
15.8 Ler a mensagem de erro	15-26

Anexos

A.1 Principais especificações	A-2
A.2 Opções e consumíveis	A-3
Consumíveis	A-3
Opções	A-3
A.3 Dimensões externas	A-4
CE8000-40	A-4
CE8000-60	A-5
CE8000-130	A-6
A.4 Árvore de menus	A-7
A.5 Definição inicial	A-10

Capítulo 1: Resumo do produto

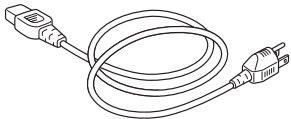
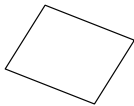
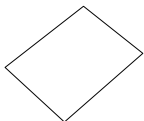
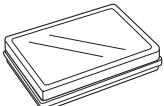
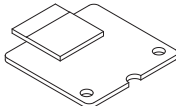
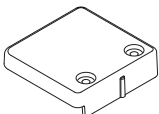
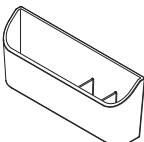
Este capítulo explica como ligar este dispositivo ao seu computador.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- 1.1 Verificar os acessórios*
- 1.2 Nomenclatura*
- 1.3 Montagem*
- 1.4 Ligar ao computador*

1.1 Verificar os acessórios

Acessórios

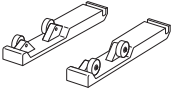
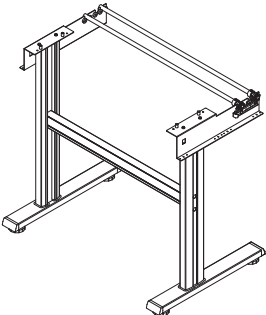
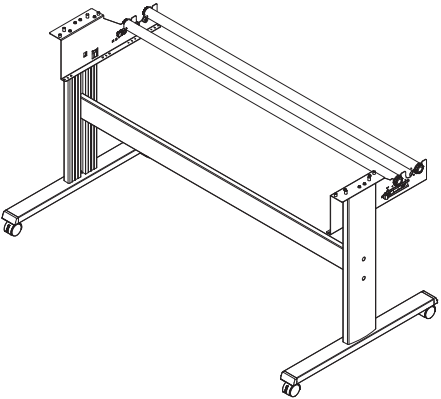
Item	Qtd.	Item	Qtd.
Cabo de alimentação 	1 peça	PARA GARANTIR O USO CORRETO E SEGURO 	1 folha
Guia de download da WEB 	1 folha	Êmbolo de corte (PHP33-CB09N-HS) 	1 peça
Lâmina de corte (CB09UB (1P)) 	1 peça	Módulo LAN sem fios 	1 peça
Tampa do módulo LAN sem fios 	1 peça	Parafusos para módulo LAN sem fios 	2 peças
Estojo para acessórios 	1 peça		

* O estojo para acessórios tem um íman. Coloque-o num local conveniente.

* Adicionalmente, podem estar anexadas várias informações.

* Os acessórios poderão variar dependendo da área de venda. Para obter detalhes, contacte o distribuidor onde adquiriu.

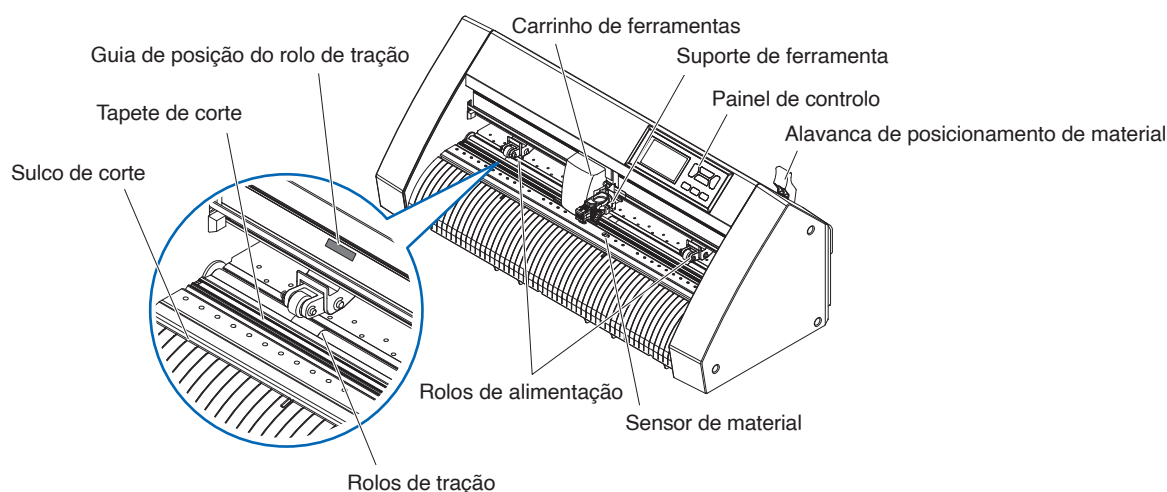
Acessórios dedicados

CE8000-40		CE8000-60		CE8000-130	
Item	Qtd.	Item	Qtd.	Item	Qtd.
Bandeira de materiais em rolo 	1 conjunto	Suporte 	1 conjunto	Suporte 	1 conjunto

* Os acessórios dedicados poderão variar dependendo da área de venda. Para obter detalhes, contacte o distribuidor onde adquiriu.

1.2 Nomenclatura

Visão frontal: CE8000-40



Painel de controlo.....Utilizado para aceder a várias funções da plotter.

Alavanca de posicionamento de material

.....Utilizada para elevar ou baixar os rolos de alimentação durante o carregamento ou descarregamento do material.

Carrinho de ferramentas.....Move a caneta de corte ou a caneta de plotagem pelo material durante o corte ou a plotagem.

Suporte da ferramenta.....Segura a caneta de corte ou a caneta de plotagem e move-a para cima ou para baixo.

Sensor de materialUtilizados para ler a extremidade principal do material.

Rolos de alimentaçãoRolos que empurram o material contra os rolos de tração.

Guia de posição do rolo de tração

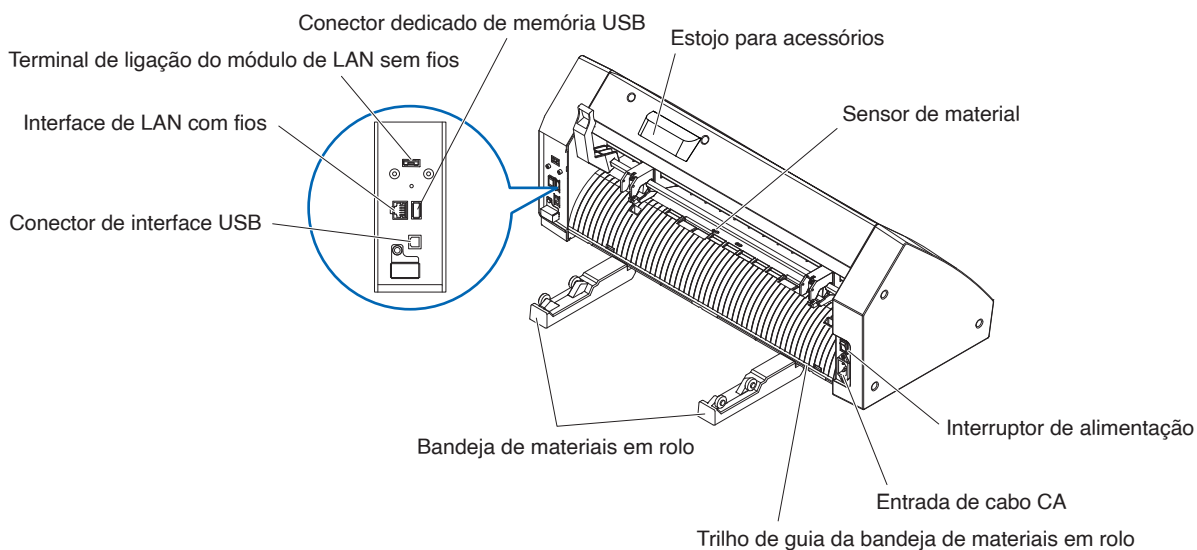
.....Está fixado um guia de posição de rolos no lado frontal do trilho, que mostra a posição de cada rolo de tração. Utilize estas marcas de alinhamento como guias na localização dos rolos de alimentação.

Rolos de traçãoAlimentam o material para trás e para a frente.

Tapete de corte.....A lâmina de corte move-se sobre este tapete de corte.

Sulco de corte.....Use este sulco para fazer corte total (corte em matriz) ou corte transversal.

Visão traseira: CE8000-40



Interruptor de alimentaçãoUtilizado para ligar e desligar a plotter.

Entrada de cabo CAEntrada onde o cabo de alimentação é ligado.

Bandeja de materiais em rolo....Uma bandeja para introduzir o material.

Trilho de guia da bandeja de materiais em rolo

.....Um trilho para posicionar a bandeja de material em rolo.

Estoque para acessóriosEspaço para armazenamento temporário de acessórios, como lâminas de corte e êmbolos de corte.

* O estoque para acessórios tem um íman. Coloque-o num local conveniente.

Sensor de materialUtilizados para ler a extremidade final do material.

Conector de interface USB.....Usado para conectar a plotter ao computador com um cabo de interface USB.

Terminal de ligação do módulo de LAN sem fios

.....Este é o terminal para ligar o módulo de LAN sem fios à plotter.

* No momento da compra, está montada uma tampa para proteger os terminais.

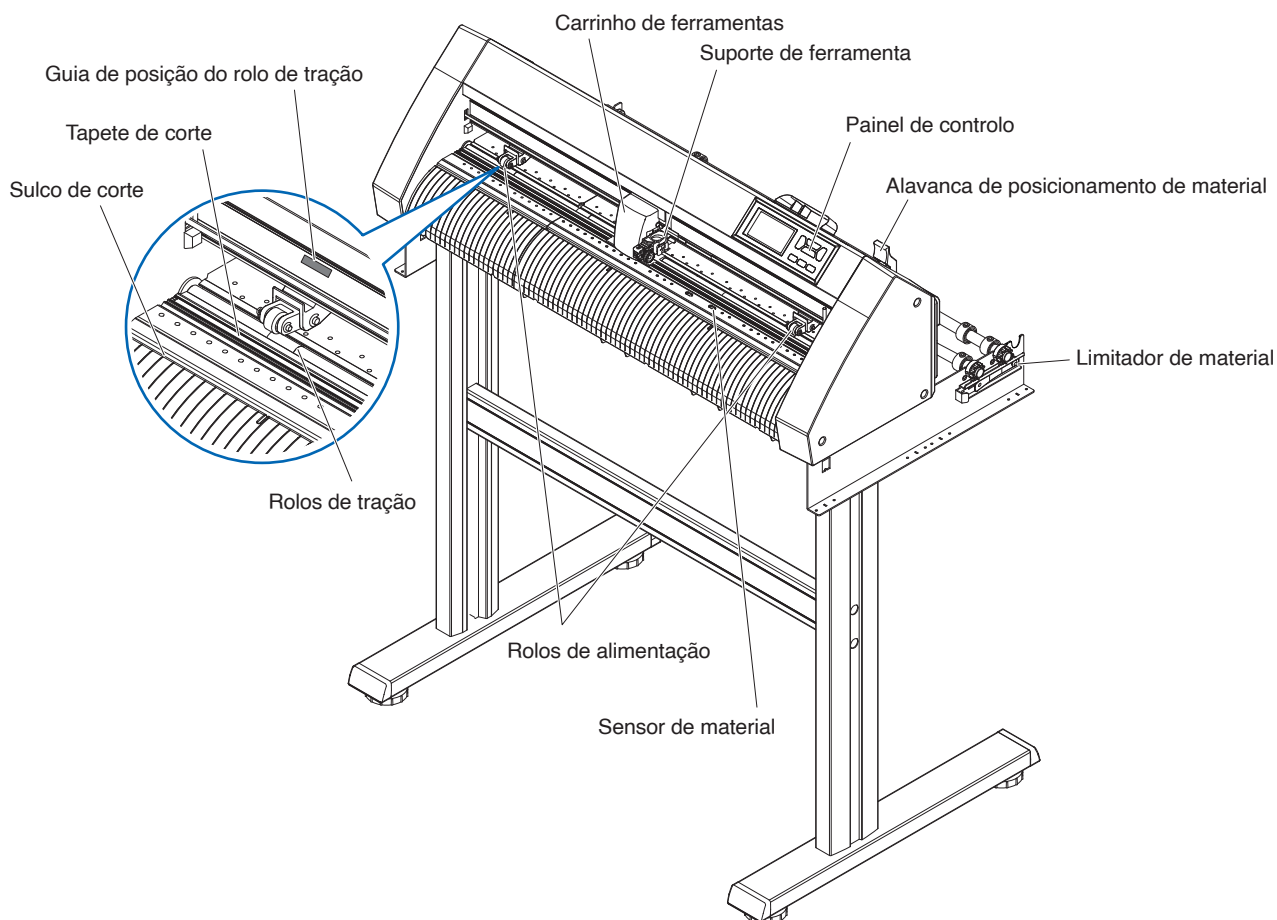
Interface de LAN com fiosEste conector é utilizado para ligar esta plotter através de uma rede (LAN com fios).

* O suporte para LAN com fios varia consoante a área de vendas.

Conector dedicado de memória USB

.....Este é um conector dedicado para a memória USB.

Visão frontal: CE8000-60



Painel de controlo.....Utilizado para aceder a várias funções da plotter.

Alavanca de posicionamento de matéria

.....Utilizada para elevar ou baixar os rolos de alimentação durante o carregamento ou descarregamento do material.

Carrinho de ferramentas.....Move a caneta de corte ou a caneta de plotagem pelo material durante o corte ou a plotagem.

Suporte da ferramenta.....Segura a caneta de corte ou a caneta de plotagem e move-a para cima ou para baixo.

Sensor de materialUtilizados para ler a extremidade principal do material.

Rolos de alimentaçãoRolos que empurram o material contra os rolos de tração.

Limitador de material.....Faz parar a haste de empilhamento para que não rode ao colocar o papel em rolo (material). É utilizado quando se puxa o material em rolo diretamente para fora.

Guia de posição do rolo de tração

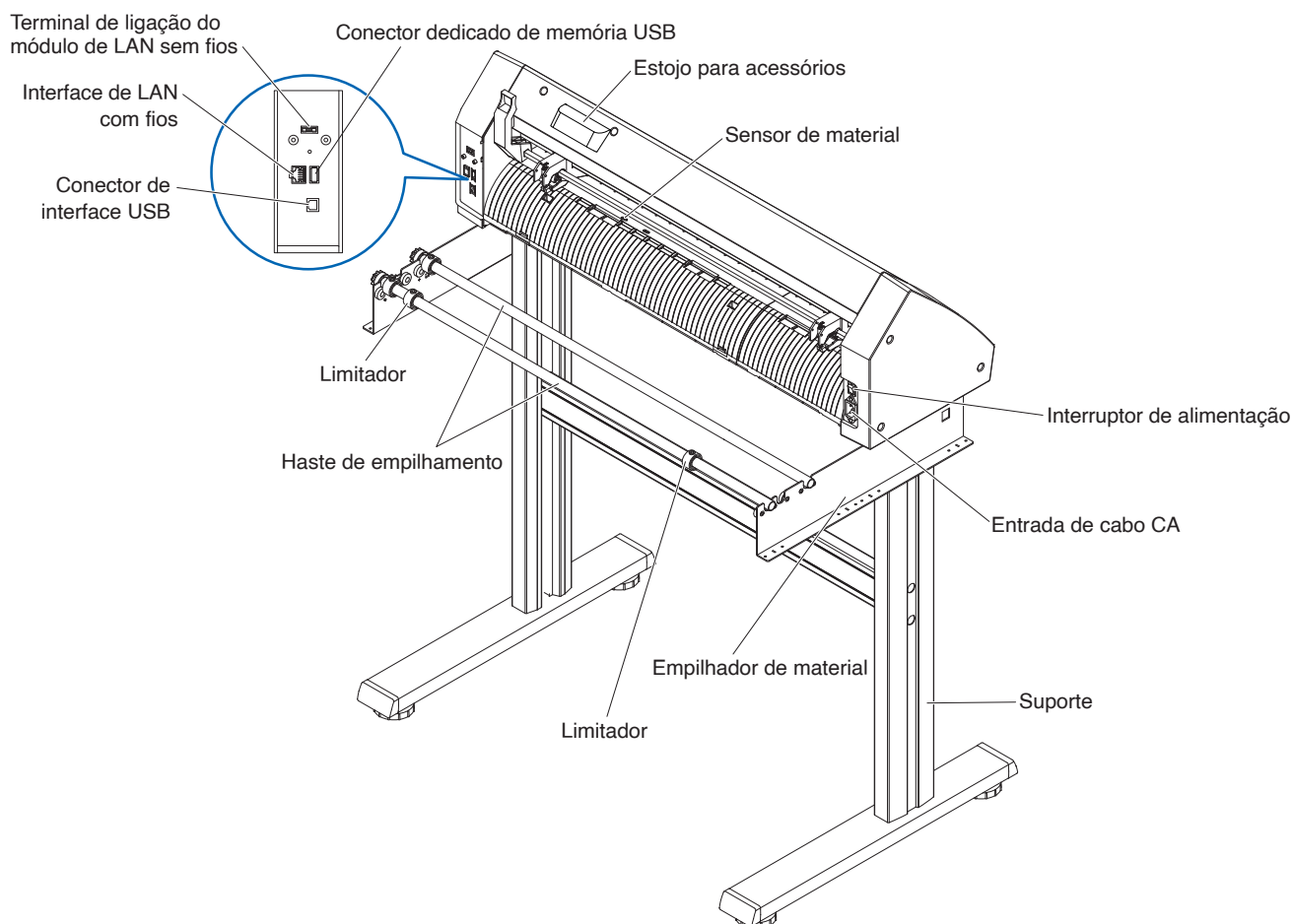
.....Está fixado um guia de posição de rolos no lado frontal do trilho, que mostra a posição de cada rolo de tração. Utilize estas marcas de alinhamento como guias na localização dos rolos de alimentação.

Rolos de traçãoAlimentam o material para trás e para a frente.

Tapete de corte.....A lâmina de corte move-se sobre este tapete de corte.

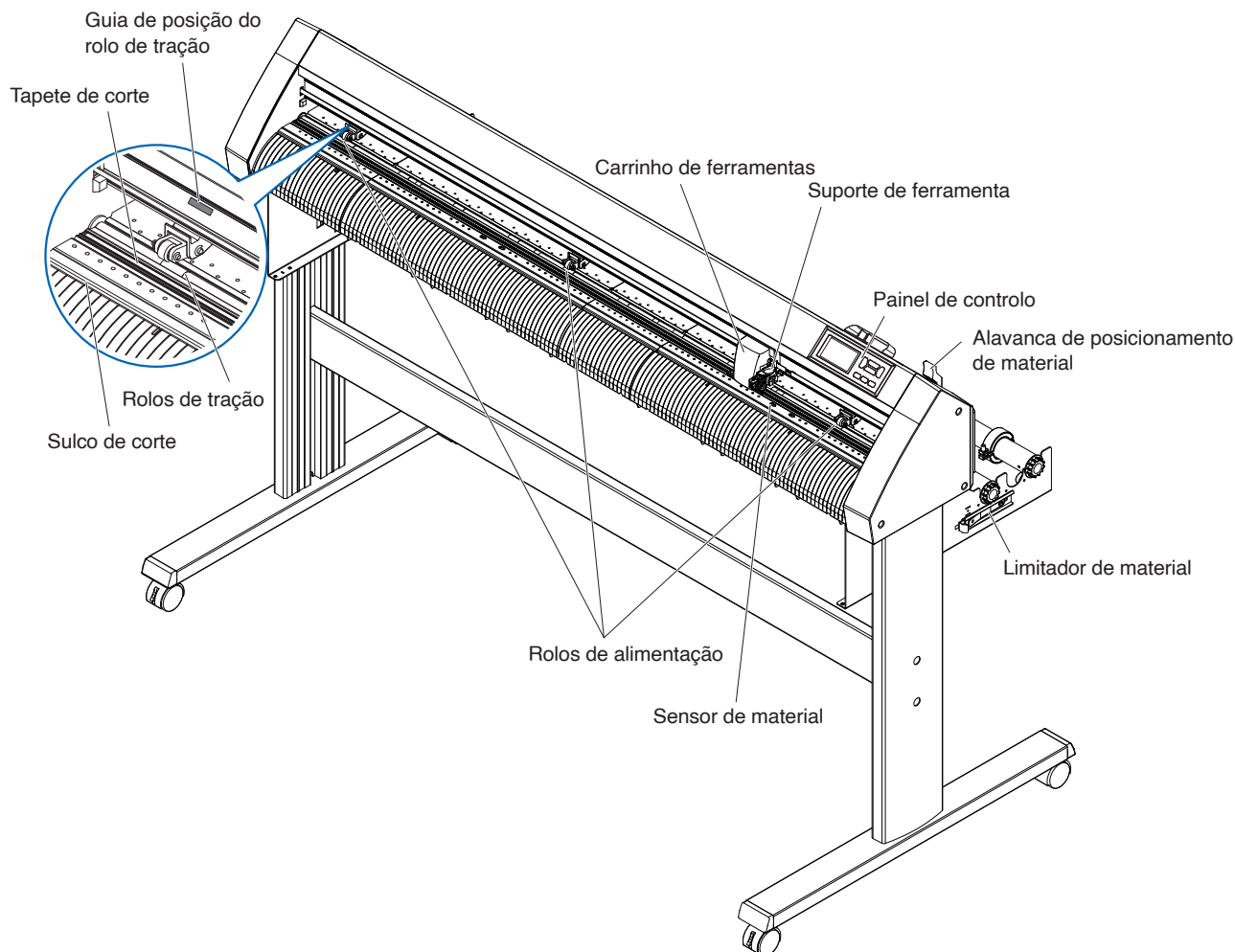
Sulco de corte.....Use este sulco para fazer corte total (corte em matriz) ou corte transversal.

Visão traseira: CE8000-60



- Interruptor de alimentação** Utilizado para ligar e desligar a plotter.
- Entrada de cabo CA** Entrada onde o cabo de alimentação é ligado.
- Empilhador de material** Um empilhador onde colocar material em rolo.
- Haste de empilhamento** Um rolo que recebe o material em rolo.
- Limitador** Mantém o material em rolo colocado no lugar.
- Suporte** Um suporte onde colocar a máquina.
- Estojo para acessórios** Espaço para armazenamento temporário de acessórios, como lâminas de corte e êmbolos de corte.
 * O estojo para acessórios tem um íman. Coloque-o num local conveniente.
- Sensor de material** Utilizados para ler a extremidade final do material.
- Conector de interface USB** Usado para conectar a plotter ao computador com um cabo de interface USB.
- Terminal de ligação do módulo de LAN sem fios**
 Este é o terminal para ligar o módulo de LAN sem fios à plotter.
 * No momento da compra, está montada uma tampa para proteger os terminais.
- Interface de LAN com fios** Este conector é utilizado para ligar esta plotter através de uma rede (LAN com fios).
 * O suporte para LAN com fios varia consoante a área de vendas.
- Conector dedicado de memória USB**
 Conector dedicado de memória USB.

Visão frontal: CE8000-130



Painel de controlo.....Utilizado para aceder a várias funções da plotter.

Alavanca de posicionamento de material

.....Utilizada para elevar ou baixar os rolos de alimentação durante o carregamento ou descarregamento do material.

Carrinho de ferramentas.....Move a caneta de corte ou a caneta de plotagem pelo material durante o corte ou a plotagem.

Suporte da ferramenta.....Segura a caneta de corte ou a caneta de plotagem e move-a para cima ou para baixo.

Sensor de materialUtilizados para ler a extremidade principal do material.

Rolos de alimentaçãoRolos que empurram o material contra os rolos de tração.

Limitador de materialFaz parar a haste de empilhamento para que não rode ao colocar o papel em rolo (material). É utilizado quando se puxa o material em rolo diretamente para fora.

Guia de posição do rolo de tração

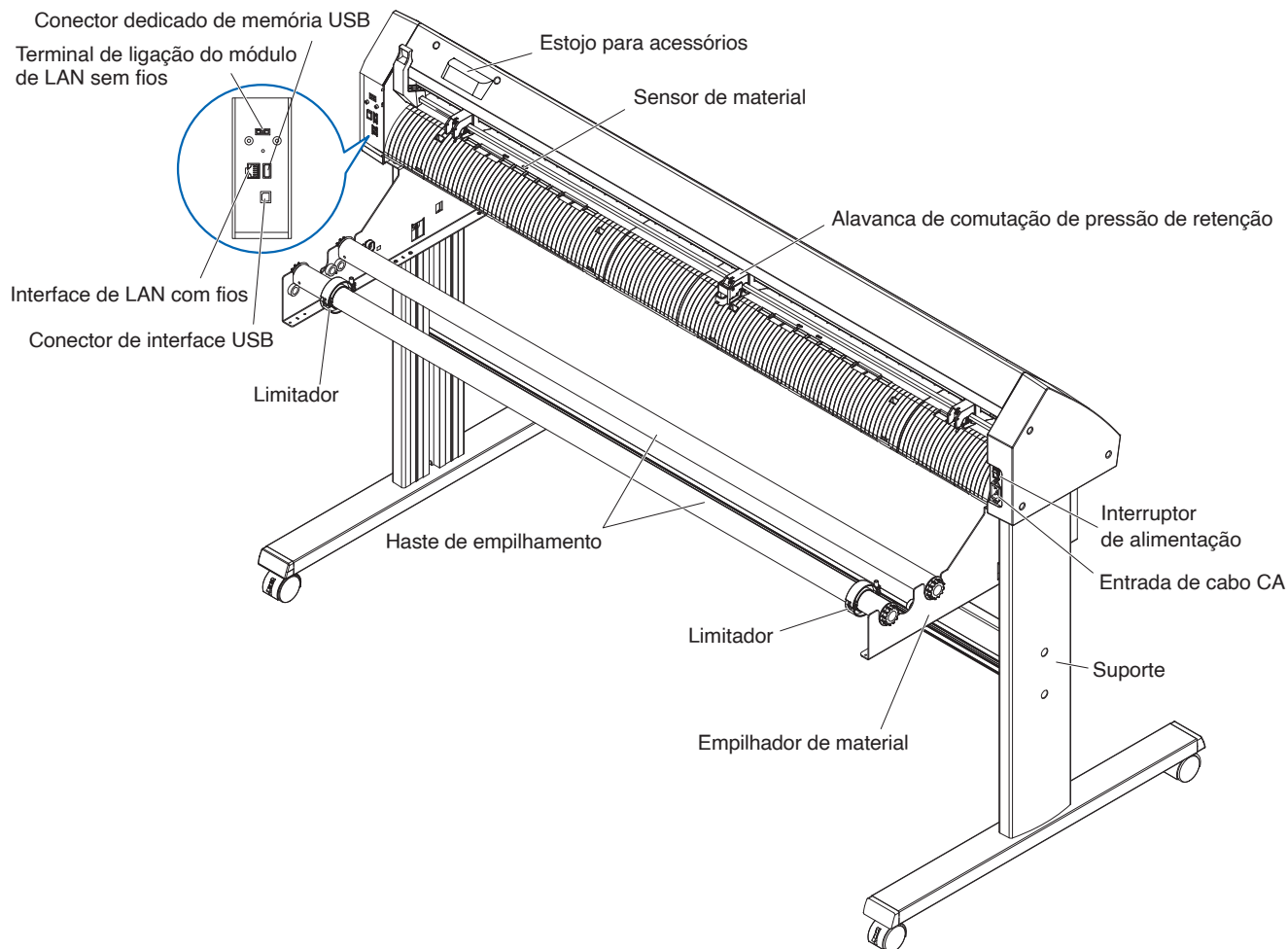
.....Está fixado um guia de posição de rolos no lado frontal do trilho, que mostra a posição de cada rolo de tração. Utilize estas marcas de alinhamento como guias na localização dos rolos de alimentação.

Rolos de traçãoAlimentam o material para trás e para a frente.

Tapete de corte.....A lâmina de corte move-se sobre este tapete de corte.

Sulco de corte.....Use este sulco para fazer corte total (corte em matriz) ou corte transversal.

Visão traseira: CE8000-130



Interruptor de alimentação Utilizado para ligar e desligar a plotter.

Entrada de cabo CA Entrada onde o cabo de alimentação é ligado.

Alavanca de comutação da pressão de retenção contínua
 Comute a pressão de retenção contínua do rolo de alimentação em dois níveis: média e fraca (DESLIG.)

Empilhador de material Um empilhador onde colocar material em rolo.

Haste de empilhamento Um rolo que recebe o material em rolo.

Limitador Mantém o material em rolo colocado no lugar.

Suporte Um suporte onde colocar a máquina.

Estojo para acessórios Espaço para armazenamento temporário de acessórios, como lâminas de corte e êmbolos de corte.

* O estojo para acessórios tem um íman. Coloque-o num local conveniente.

Sensor de material Utilizados para ler a extremidade final do material.

Conector de interface USB Usado para conectar a plotter ao computador com um cabo de interface USB.

Terminal de ligação do módulo de LAN sem fios
 Este é o terminal para ligar o módulo de LAN sem fios à plotter.

* No momento da compra, está montada uma tampa para proteger os terminais.

Interface de LAN com fios Este conector é utilizado para ligar esta plotter através de uma rede (LAN com fios).

* O suporte para LAN com fios varia consoante a área de vendas.

Conector dedicado de memória USB

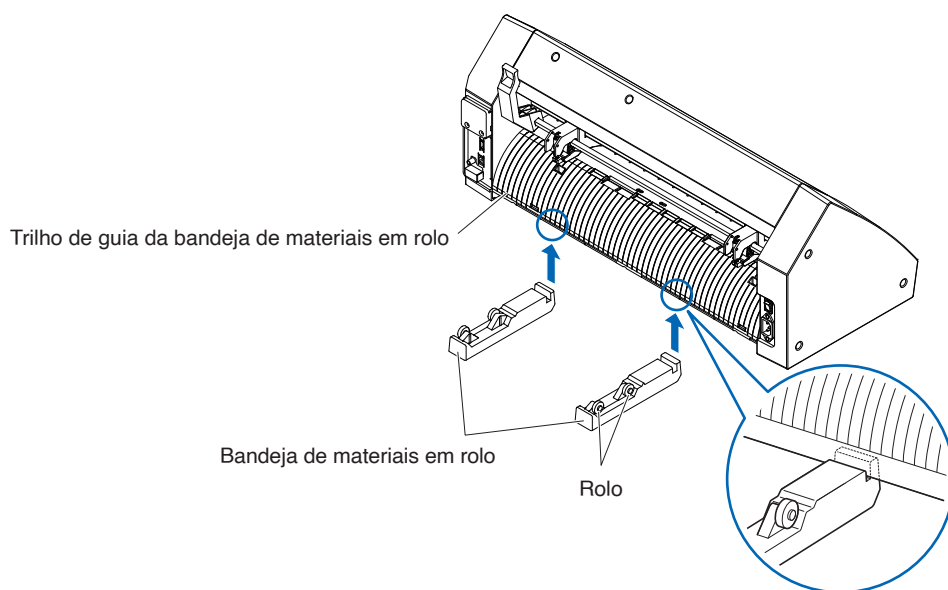
..... Conector dedicado de memória USB.

1.3 Montagem

Montar a bandeja de materiais em rolo

Montagem (CE8000-40)

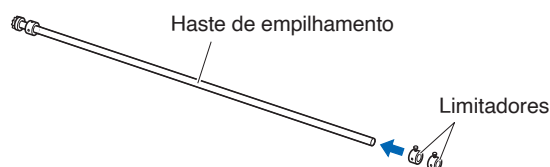
1. Insira a bandeja de materiais em rolo no trilho de guia da bandeja de acordo com a largura do material que pretende usar.
Certifique-se de que os rolos na bandeja de material em rolo estão do lado de fora em ambos os lados.



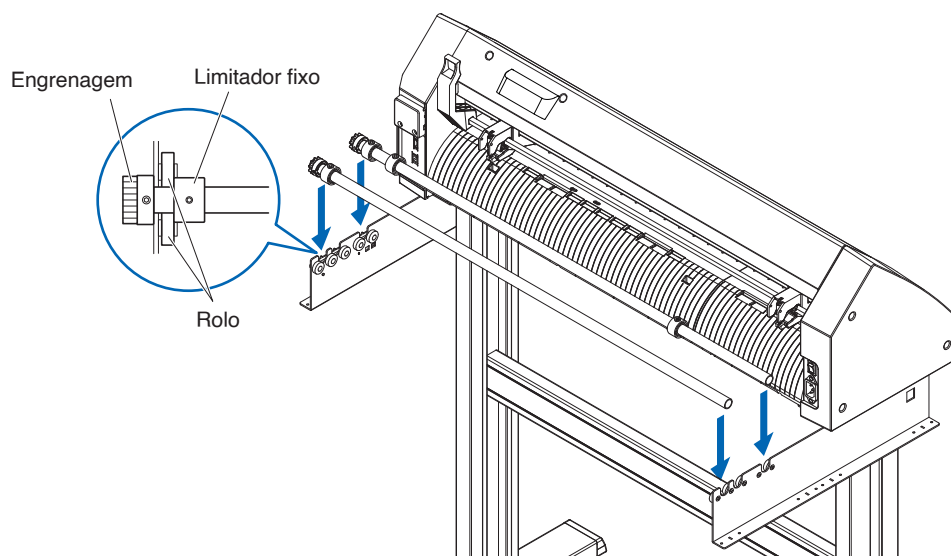
Montagem das hastes de empilhamento

Montagem (CE8000-60)

1. Coloque um limitador na haste de empilhamento. (Mantenha os parafusos do limitador levemente desapertados.)

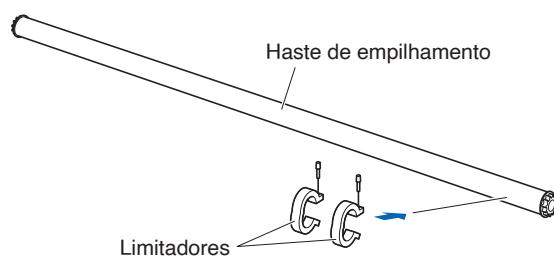


2. Coloque o lado com a engrenagem do lado esquerdo da máquina (para quem olha pela parte traseira) e, em seguida, deslize a haste de empilhamento para dentro do empilhador de material. Deslize o empilhador de material para dentro para que fique ladeado pela engrenagem e pelo limitador fixo. Certifique-se de que a haste de empilhamento toca no rolo. Altere a posição de inserção da haste de empilhamento traseira de acordo com o diâmetro do rolo do material que pretende usar.

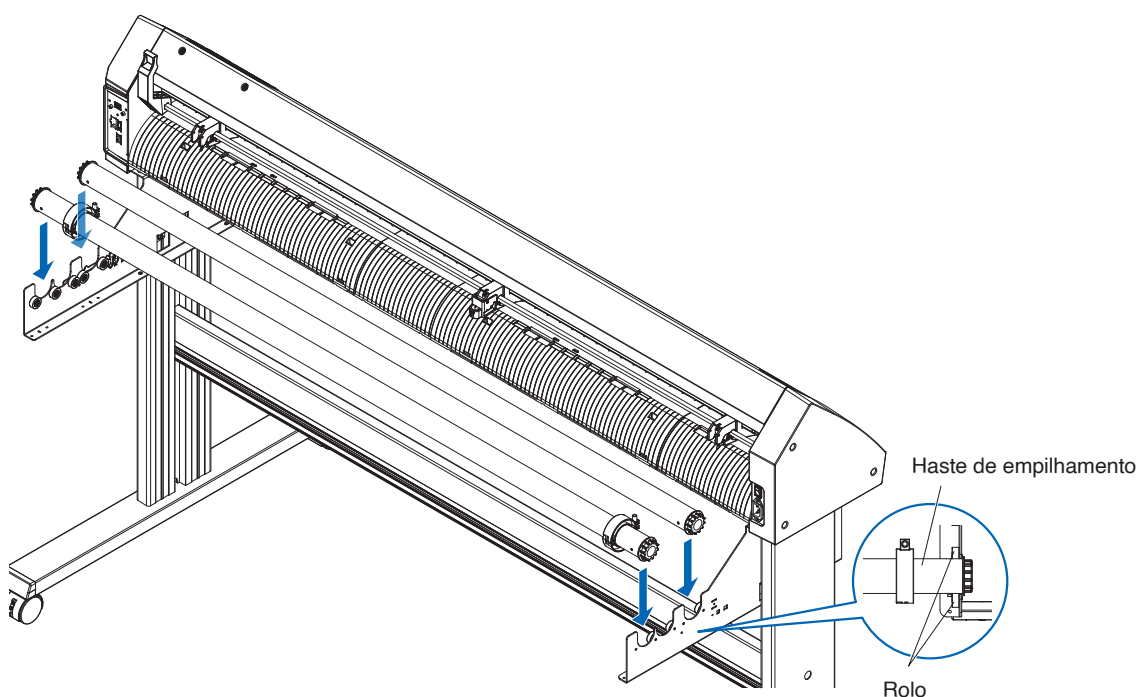


Montagem (CE8000-130)

1. Coloque um limitador na haste de empilhamento. (Mantenha os parafusos do limitador levemente desapertados.)



2. Deslize a haste de empilhamento para o empilhador de material.
Altere a posição de inserção da haste de empilhamento traseira de acordo com o diâmetro do rolo do material que pretende usar.



1.4 Ligar ao computador

Esta secção descreve como ligar a plotter e o computador.

Use uma porta USB, LAN sem fios ou LAN com fios* para ligar a plotter a um computador.

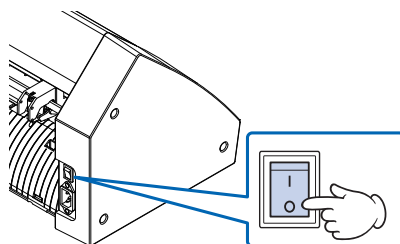
O software do driver deve ser instalado antes de ligar.

* O suporte para LAN com fios varia consoante a área de vendas.

Ao utilizar USB/LAN com fios

Ligação

1. Certifique-se de que o interruptor de alimentação está desligado (que o lado “○” está premido para baixo).



2. Ligue a plotter ao computador utilizando o cabo de interface.

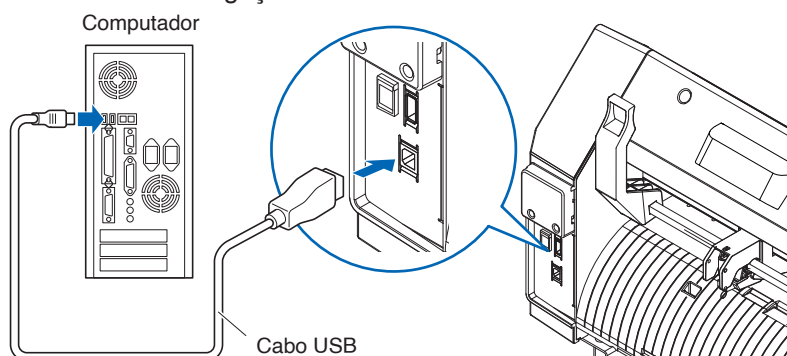
* Esta secção contém a explicação para a CE8000-130.

Anexo

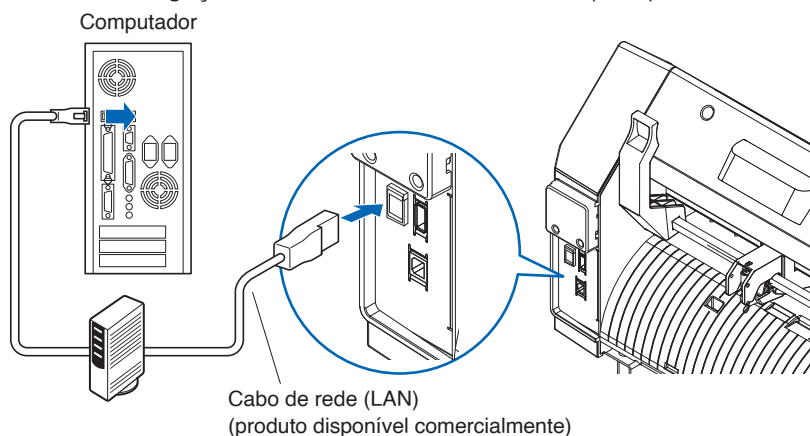


Consulte “9.1 Definir a interface” para definir a interface.

Ligação através de interface USB



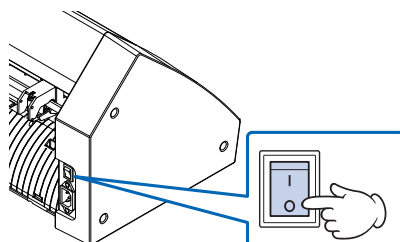
Ligação através de interface de rede (LAN)



Ao usar LAN sem fios

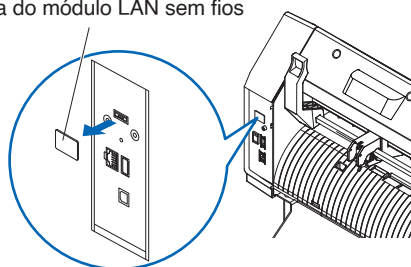
Ligação

1. Certifique-se de que o interruptor de alimentação está desligado (que o lado “○” está premido para baixo).

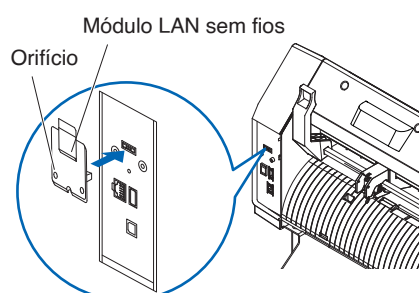


2. Retire a tampa do módulo LAN sem fios.
* Esta secção contém a explicação para a CE8000-130.

Tampa do módulo LAN sem fios



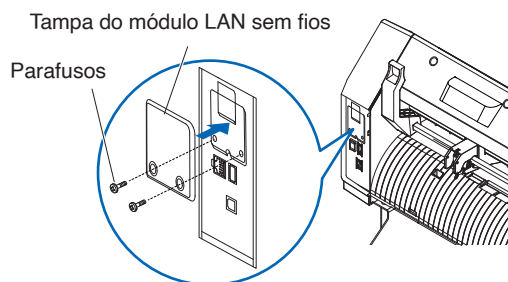
3. Instale o módulo de LAN sem fios para o terminal de ligação LAN sem fios.



Anexo

Certifique-se de que o módulo LAN sem fios está completa e firmemente instalado.

4. Fixe a tampa do módulo LAN sem fios e o módulo LAN sem fios com parafusos utilizando uma chave de fendas phillips.



Anexo

- Prepare a sua própria chave de fendas phillips.
- Para definições de LAN sem fios, consulte “9.2 Ligar através de LAN sem fios”

Capítulo 2: Preparar para o corte

Este capítulo descreve como se deve preparar para iniciar o corte.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

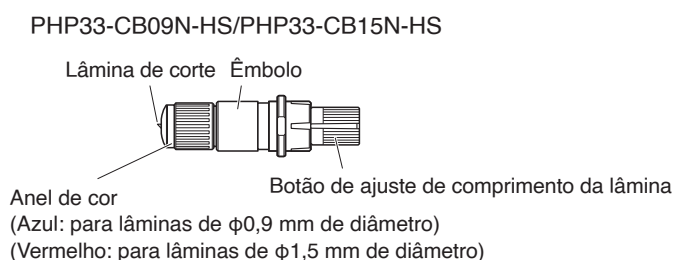
- 2.1 *Preparação do êmbolo de corte*
- 2.2 *Montar uma ferramenta*
- 2.3 *Inserir material (papel ou película de marcação)*
- 2.4 *Alinhar os rolos de alimentação*
- 2.5 *Sobre o ecrã padrão*
- 2.6 *Ligar à corrente*
- 2.7 *Como utilizar o painel de controlo*
- 2.8 *Definir o método de alimentação*
- 2.9 *Pré-alimentação do material (papel ou película de marcação)*
- 2.10 *Selecionar a condição da ferramenta*
- 2.11 *Executar testes de corte*
- 2.12 *Exibir a área de corte*

2.1 Preparação do êmbolo de corte

Esta secção descreve as estruturas e os tipos dos êmbolos de corte (canetas de corte).

Nomenclatura dos êmbolos de corte

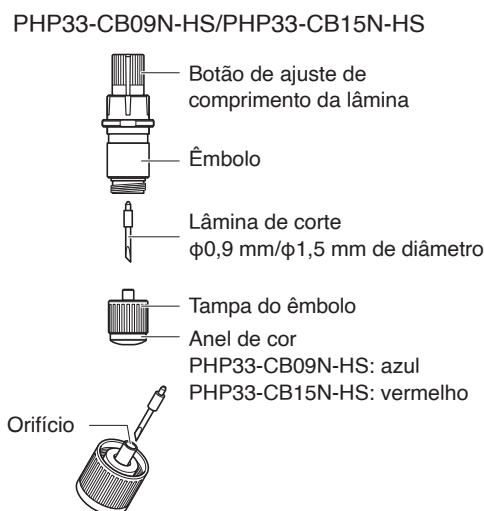
A plotter faz os cortes utilizando uma lâmina de corte montada num êmbolo. Existem dois êmbolos diferentes para corresponder ao diâmetro da lâmina de corte que vai ser montada (o êmbolo de corte de 0,9 mm é fornecido como acessório padrão). Certifique-se de que monta a lâmina de corte no êmbolo de corte correspondente.



⚠ CUIDADO

Para evitar ferimentos, manuseie as lâminas de corte com cuidado.

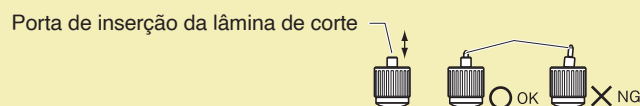
Estrutura do êmbolo de corte



⚠ CUIDADO

Insira totalmente a lâmina de corte a direito na tampa do êmbolo.

Se a lâmina de corte não puder ser inserida a direito, insira a lâmina de corte após pressionar várias vezes a porta de inserção da lâmina de corte. Se não for instalada corretamente, pode resultar em danos à lâmina de corte ou à própria plotter.



Ajustar o comprimento da lâmina

O comprimento da lâmina precisa de ser ajustado para um corte ideal. Faça alguns testes de corte e defina o melhor comprimento de lâmina.

⚠ CUIDADO

- Para evitar ferimentos, manuseie as lâminas de corte com cuidado.
- Danos na lâmina de corte ou no tapete de corte podem ocorrer se a lâmina for estendida demais. Certifique-se de que o comprimento da lâmina é menor do que a espessura do material. Depois do ajuste, realize sempre o “T. CORTE”.

Anexo

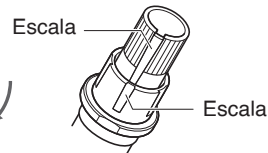
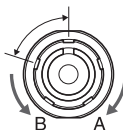


Consulte “2.11 Executar testes de corte” para os testes de corte.

Ajuste o comprimento da lâmina rodando o botão de ajuste de comprimento da lâmina. Rode o botão na direção “A” para prolongar a lâmina, ou na direção “B” para a retrain. Quando o botão é rodado uma unidade de escala, a lâmina move-se aproximadamente 0,1 mm. Uma rotação completa do botão move a lâmina aproximadamente 0,5 mm.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS

A lâmina de corte move-se aproximadamente 0,1 mm ao virar uma unidade de escala.



Aplicação e características da lâmina

Escolha a melhor lâmina de corte para o material a ser cortado. Consulte o manual da lâmina de corte.

⚠ CUIDADO

Para evitar ferimentos, manuseie as lâminas de corte com cuidado.

2.2 Montar uma ferramenta

Coloque uma ferramenta (êmbolo de corte, caneta de plotagem) na plotter.

Montar uma ferramenta

Ao montar a ferramenta no suporte de ferramenta, observe o seguinte.

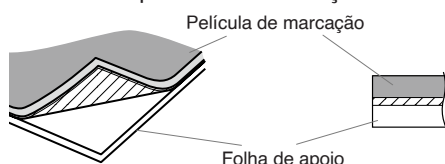
⚠ CUIDADO

- Nunca toque na ferramenta quando a alimentação estiver ligada ou enquanto estiver em funcionamento, pois é perigoso.
- Quando manusear o suporte da ferramenta, tenha cuidado para não se ferir na lâmina de corte.

É explicado aqui com a utilização de um êmbolo de corte como exemplo.

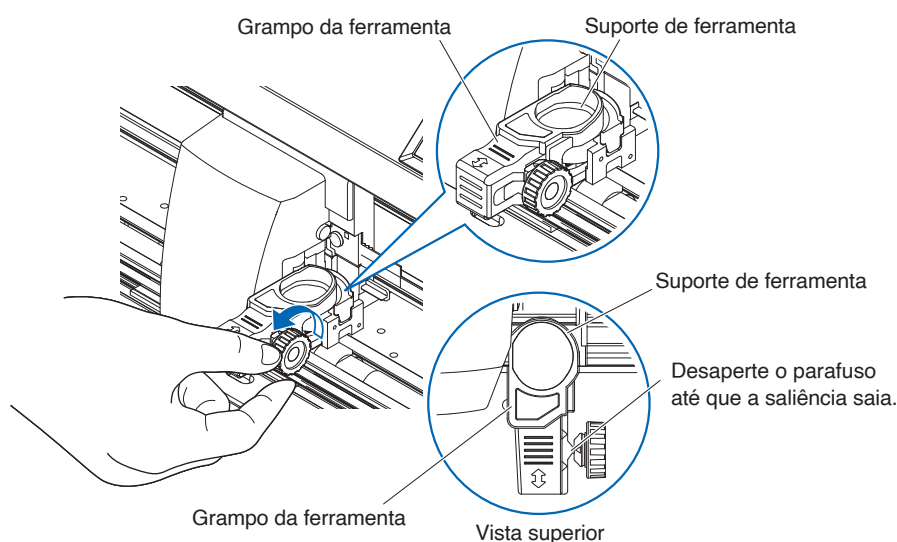
Anexo

- Ao utilizar com meio corte e uma caneta de plotagem, coloque o vedante no suporte de ferramenta (para trás), e ao utilizar o corte de remoção (corte perfurado) coloque o vedante no suporte de ferramenta (para a frente).
- Meio corte significa que apenas a película de marcação é cortada, deixando a folha de apoio intacta.
- Corte de remoção significa que o material é completamente removido.
- Estrutura da película de marcação

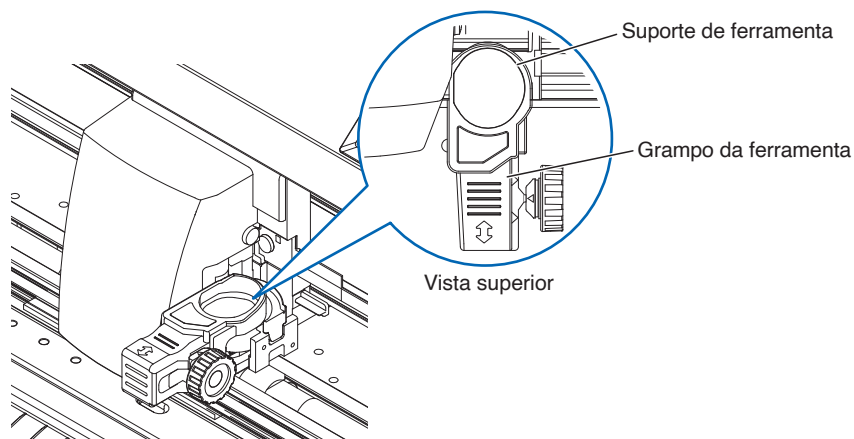


Colocação

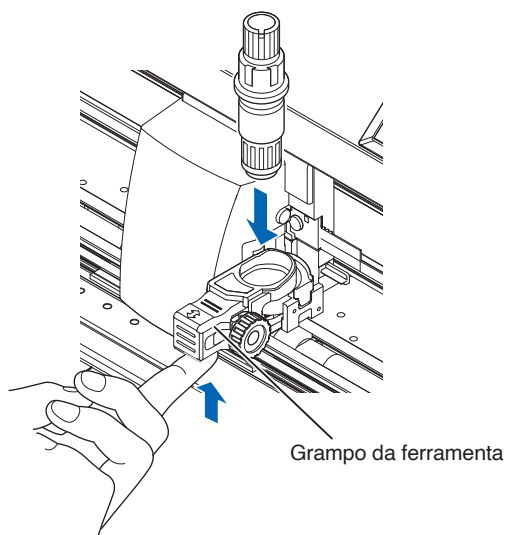
1. Solte o parafuso do suporte de ferramenta.



2. Desloque o grampo da ferramenta para que o orifício no fixador da ferramenta fique alinhado com o orifício no suporte da ferramenta.



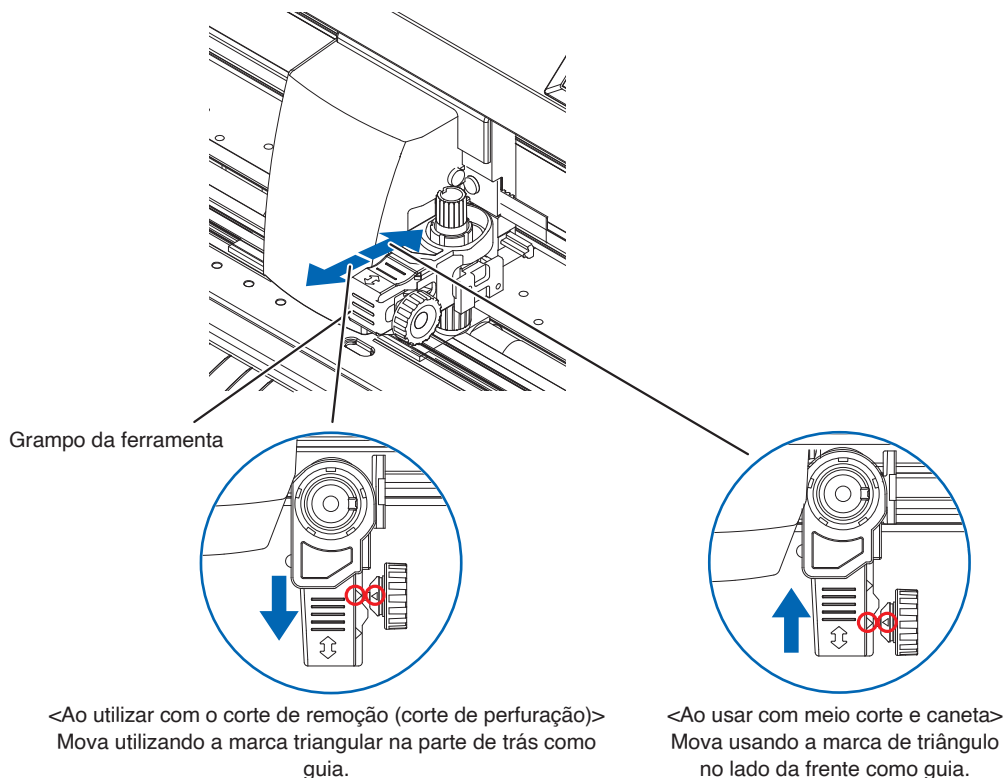
3. Enquanto empurra o grampo da ferramenta para cima, coloque a ferramenta no suporte da ferramenta.



Anexo

Certifique-se de que a ferramenta está colocada diretamente no suporte da ferramenta.

4. Mova o grampo da ferramenta.
- Ao usar meio corte e caneta, empurre o grampo da ferramenta até que toque no lado de trás com firmeza.
- Ao usar o corte de remoção (corte perfurado), puxe o grampo da ferramenta até que toque no lado frontal com firmeza.

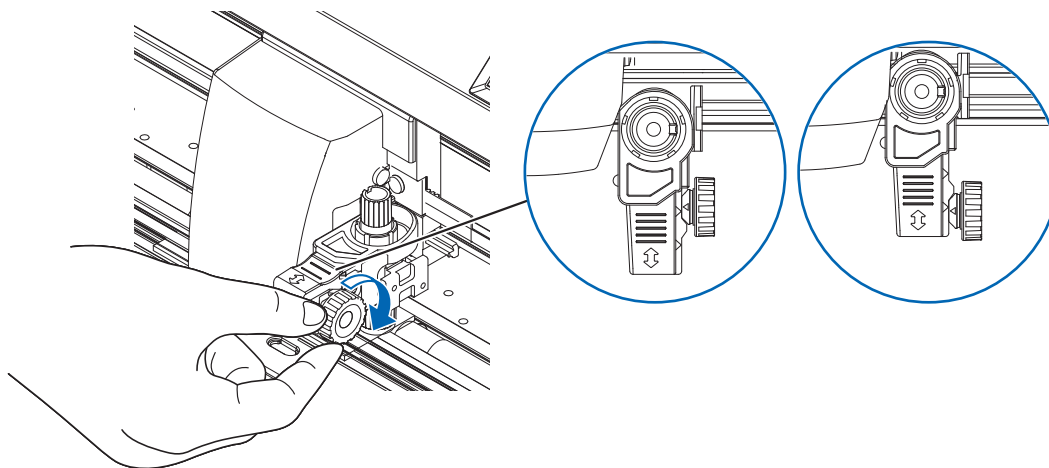


Anexo



Certifique-se de que a ferramenta está colocada diretamente no suporte da ferramenta.

5. Aperte o parafuso do suporte de ferramenta.



Remover a ferramenta

Para remover a ferramenta, desaperte o parafuso até que esta saliência mencionada no passo 1 de “Montar uma ferramenta” saia e, em seguida, remova a ferramenta.

2.3 Inserir material (papel ou película de marcação)

Tanto o material em rolo como o material em folha podem ser utilizados com a CE8000. Insira o material de acordo com as instruções dadas para cada tipo.

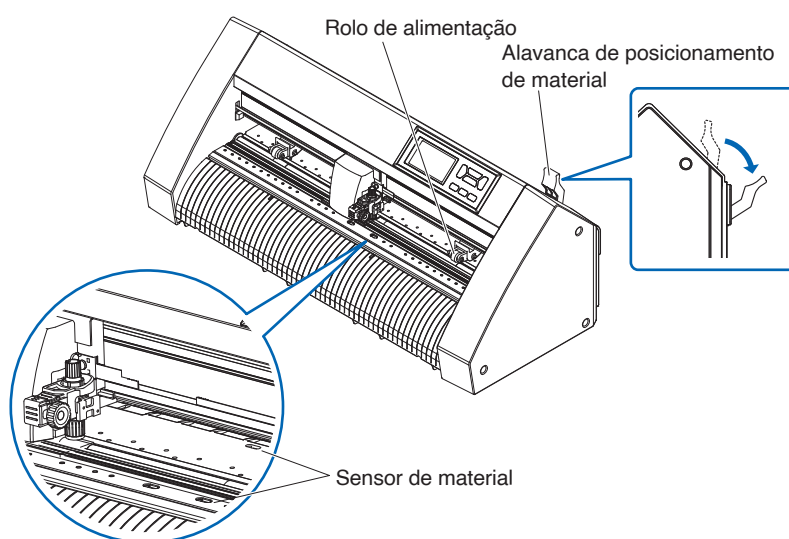
Utilize o rolo de tração no lado direito do material (ponto de vista dianteiro) como um guia ao colocá-lo no sensor de material. Depois, ajuste os rolos de alimentação para que fiquem alinhados com a lateral do material.

- Inserir material em rolo
- Inserir material em folha

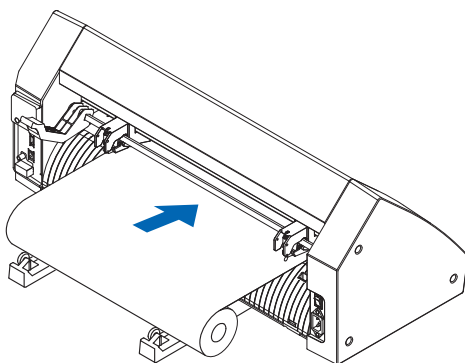
Inserir material em rolo (CE8000-40)

Operação

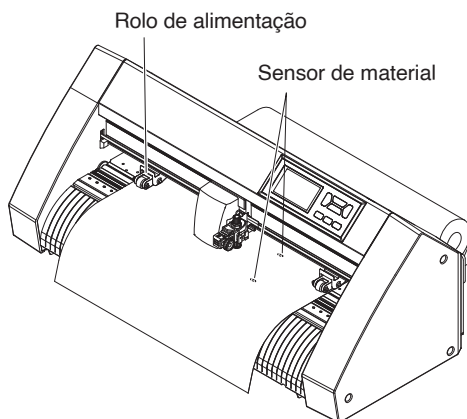
1. Baixe a alavanca de posicionamento de material para elevar os rolos de alimentação.



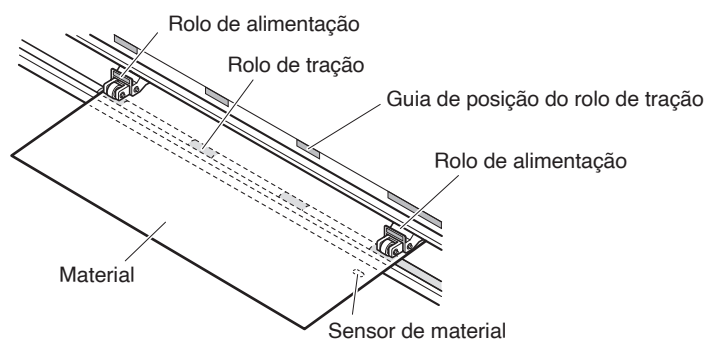
2. Coloque o material em rolo na bandeja de material e, em seguida, empurre a ponta do material em rolo para a frente a partir da parte traseira da máquina. Certifique-se de que o puxa para que não haja nenhuma folga no caminho do material.



3. Puxe o material em rolo para a frente até que a extremidade dianteira do material em rolo cubra completamente o sensor.
- Se o comprimento que puxar for demasiado longo, ajuste o comprimento enrolando-o para cima pelo lado do rolo.



4. Posicione o material e os rolos de alimentação para corresponderem à largura do material. Os rolos de alimentação empurram ambos os lados do material. Utilize a guia de posição do rolo de tração para se certificar de que os rolos de alimentação estão sobre os rolos de tração. Pode ajustar a pressão de retenção do rolo de alimentação central.

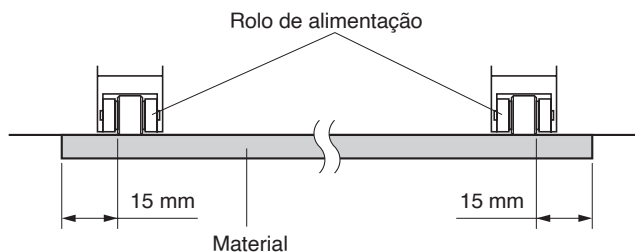


Anexo

- O material deve sempre ser posicionado sobre o sensor de material.
- Consulte “2.4 Alinhar os rolos de alimentação” sobre a posição dos rolos de alimentação.

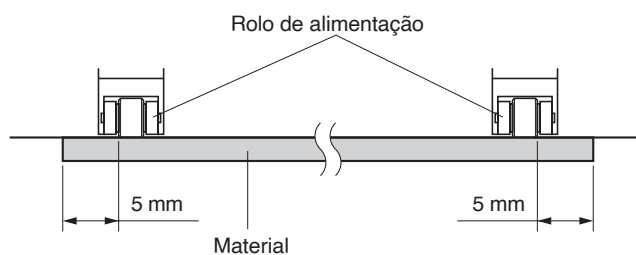
Ao alimentar materiais longos (de 2 metros ou mais)

Posicione os rolos de alimentação pelo menos 15 mm a partir das extremidades do material.

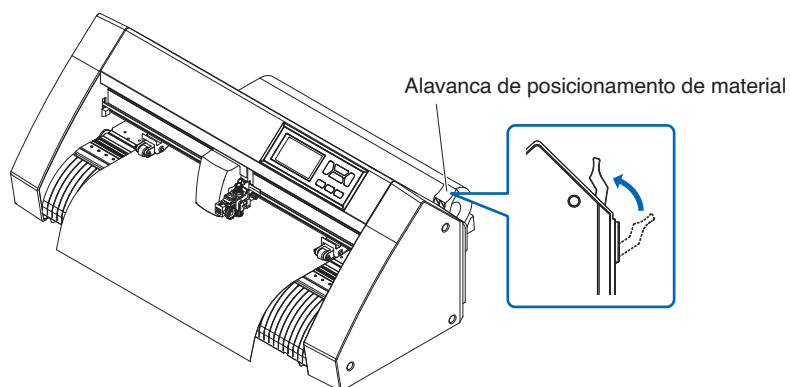


Ao alimentar materiais longos (2 metros ou menos)

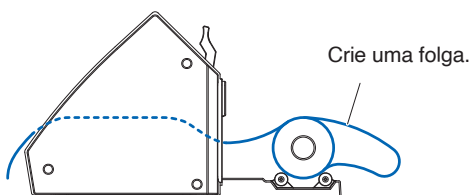
Posicione os rolos de alimentação pelo menos 5 mm a partir das extremidades do material.



5. Estique o material para garantir que não permanece nenhuma folga no percurso de transporte e, em seguida, eleve a alavanca de posicionamento de material para baixar os rolos de alimentação.



Crie a mesma quantidade de folga no material que será utilizado para a parte de trás da máquina.

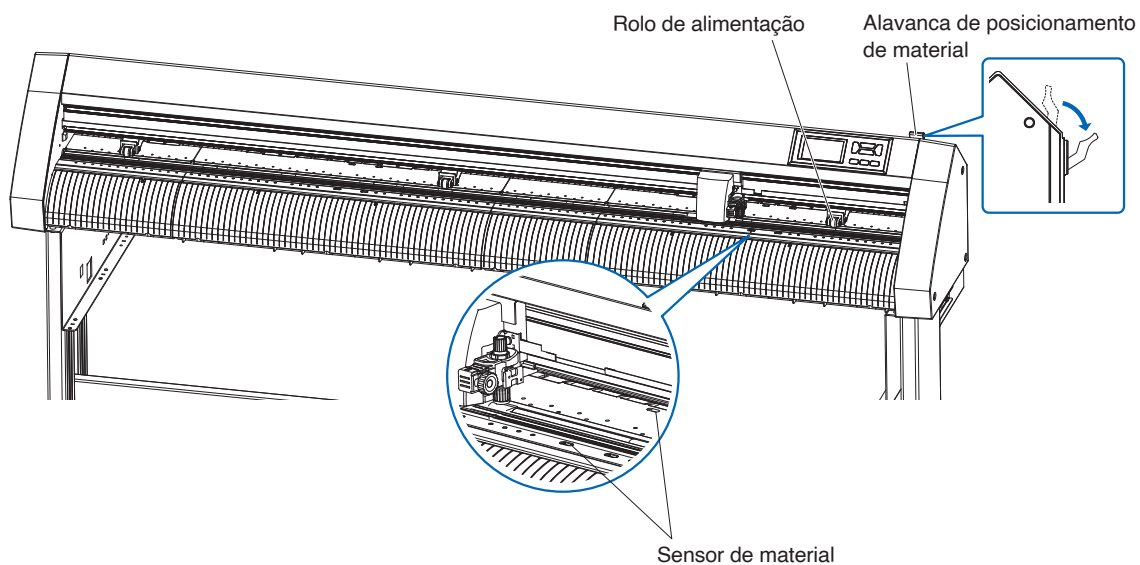


Inserir material em rolo (CE8000-60/130)

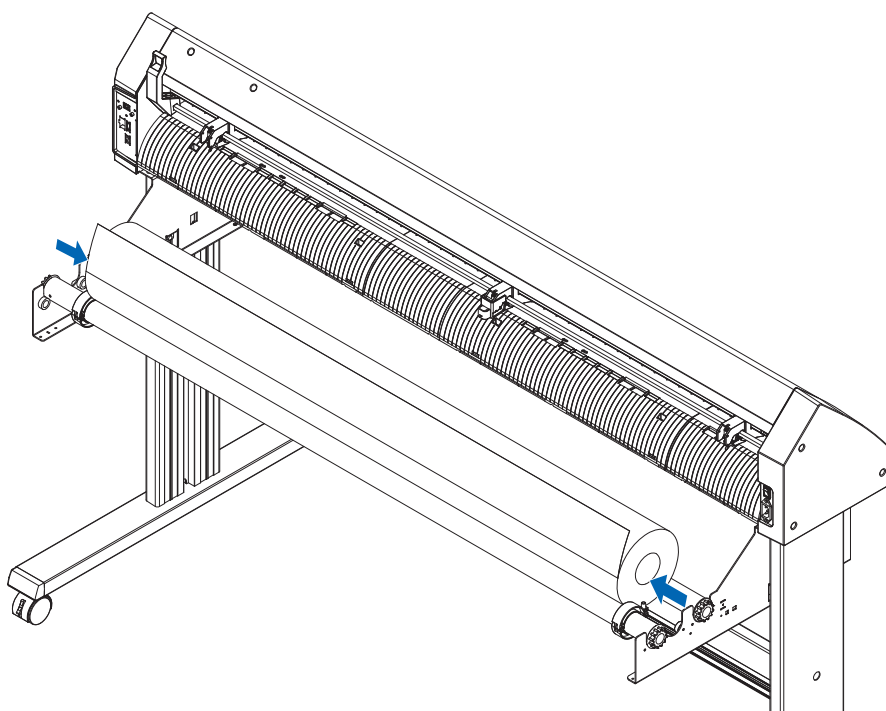
Esta secção contém a explicação para a CE8000-130.

Operação

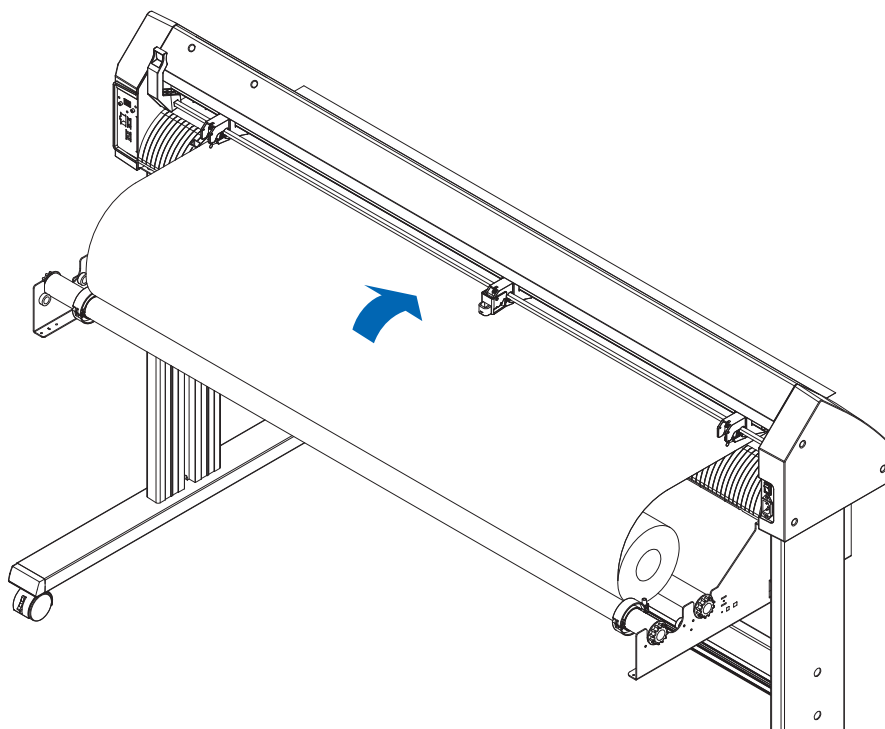
1. Baixe a alavanca de posicionamento de material para elevar os rolos de alimentação.



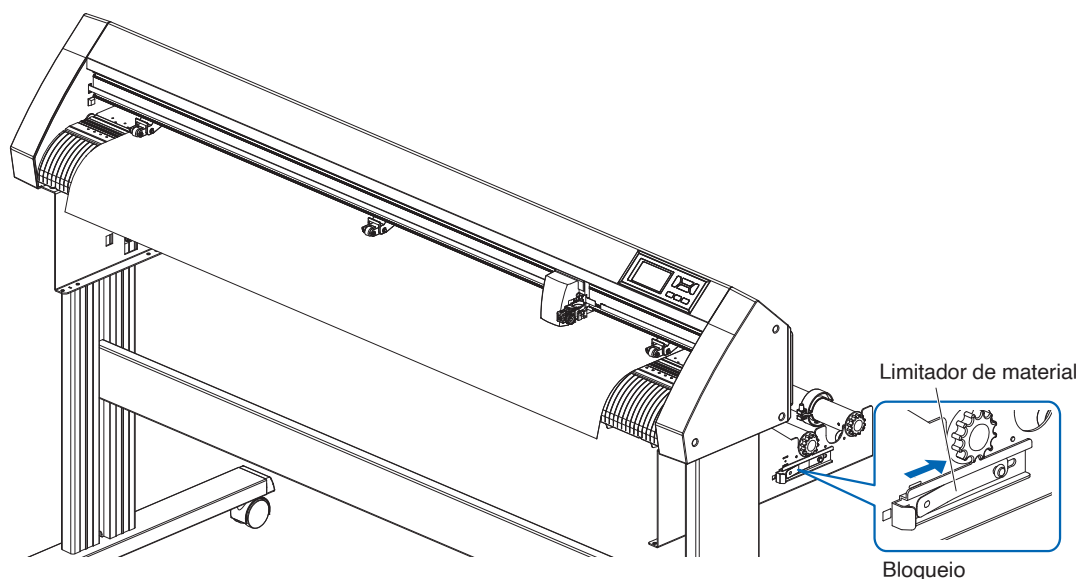
2. Ajuste o material em rolo na parte superior da haste de empilhamento, e, em seguida, prenda o papel do rolo com um limitador. Depois de colocado, aperte os parafusos do limitador.



3. Empurre a ponta do material em rolo para a frente a partir da parte de trás da CE8000. Certifique-se de que o puxa para que não haja nenhuma folga no caminho do material.



4. Bloqueie o limitador do material (deslize para trás) e puxe-o para fora de forma uniforme de forma a que o papel em rolo fique direito. Carregue de forma a que o rolo de papel fique sempre apoiado sobre o sensor de material.



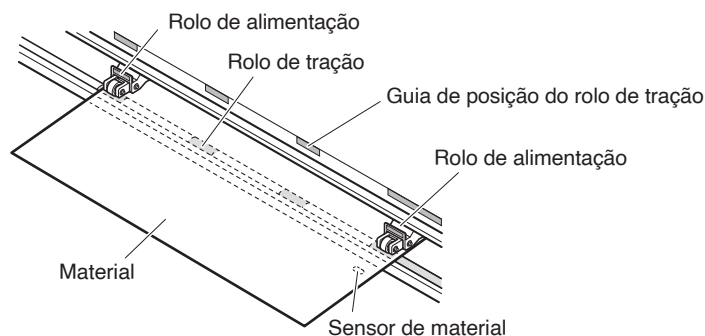
Anexo

Quando estiver efetivamente a cortar, liberte o bloqueio do limitador de material (enquanto puxa o limitador de material para o exterior, deslize-o para fora).

5. Posicione o material e os rolos de alimentação para corresponderem à largura do material.

Ao usar a CE8000-40/60

Os rolos de alimentação empurram ambos os lados do material. Utilize a guia de posição do rolo de tração para se certificar de que os rolos de alimentação estão sobre os rolos de tração.



Anexo

- O material deve sempre ser posicionado sobre o sensor de material.
- Consulte “2.4 Alinhar os rolos de alimentação” sobre a posição dos rolos de alimentação.

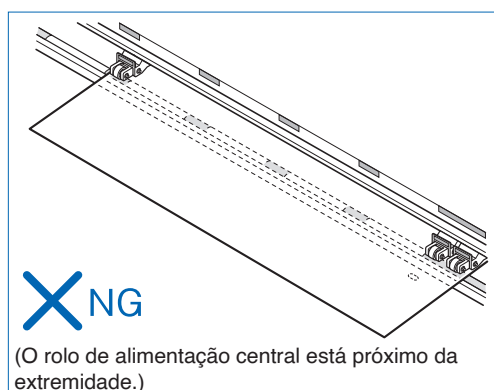
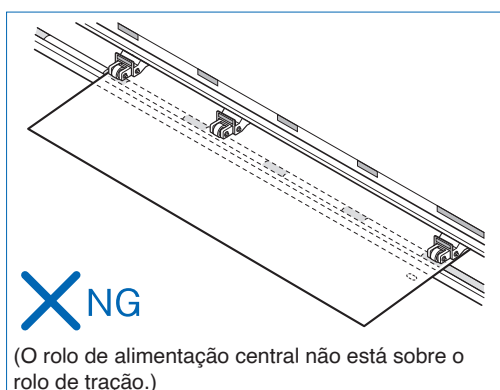
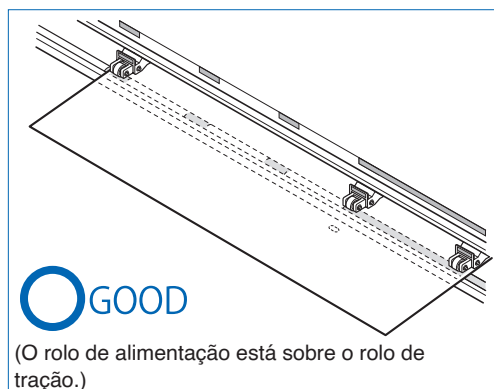
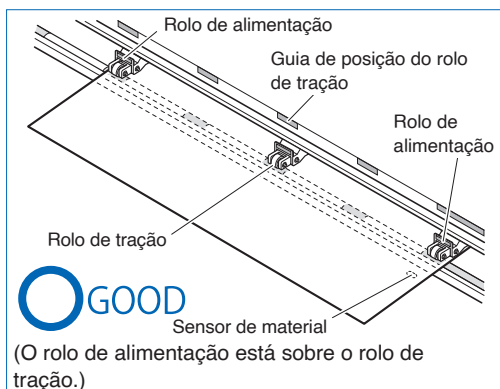
Ao usar a CE8000-130

Use os 3 rolos de alimentação para pressionar as laterais e o centro do material. Utilize o guia de posição do rolo de tração e certifique-se de que os rolos de alimentação estão sobre os rolos de tração.

O rolo de alimentação central tem a função de comutação de pressão de retenção do rolo de alimentação.

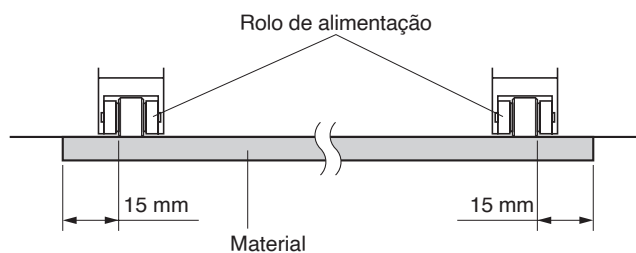
Anexo

- O material deve sempre ser posicionado sobre o sensor de material.
- Consulte “2.4 Alinhar os rolos de alimentação” para saber a posição dos rolos de alimentação e informações sobre a pressão de retenção do rolo de alimentação.



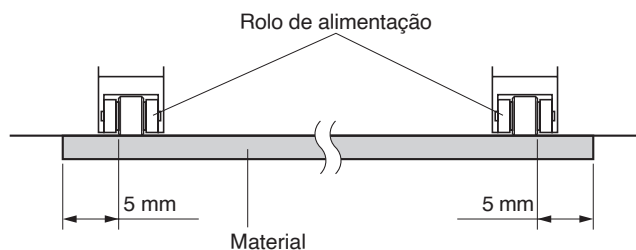
Ao alimentar materiais longos (de 2 metros ou mais)

Posicione os rolos de alimentação pelo menos 15 mm a partir das extremidades do material.

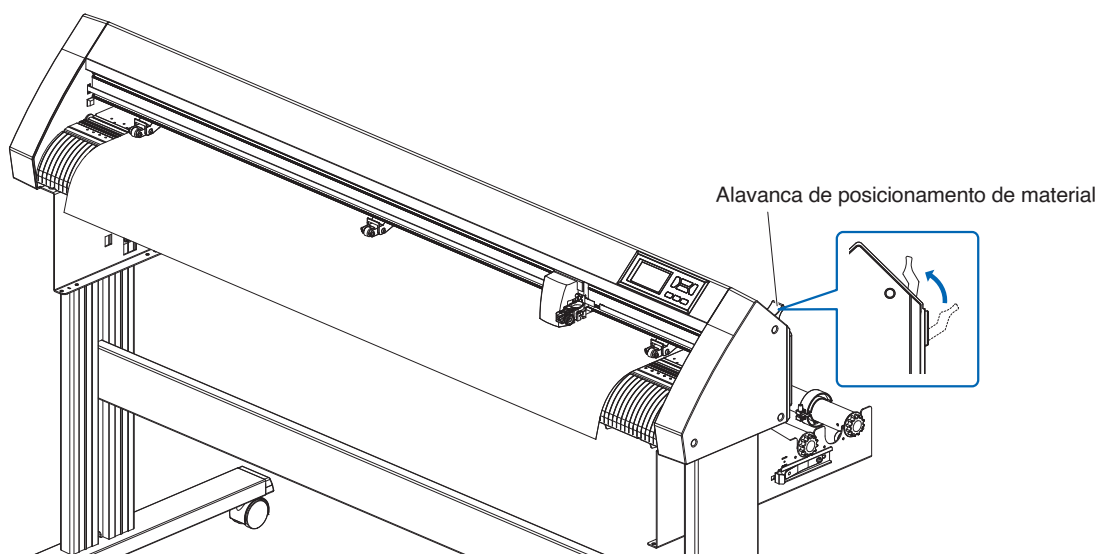


Ao alimentar materiais longos (2 metros ou menos)

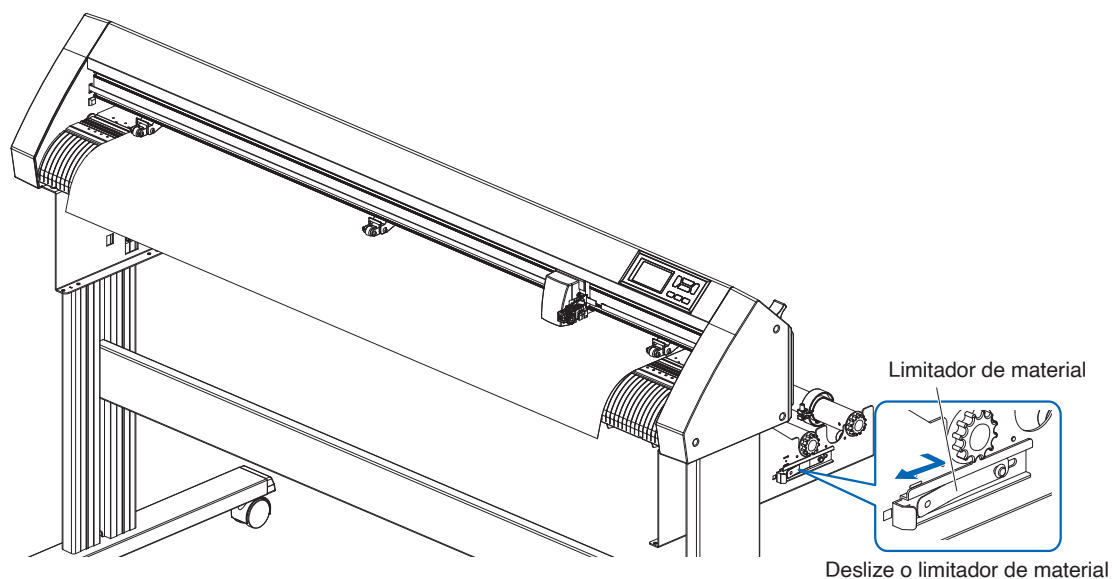
Posicione os rolos de alimentação pelo menos 5 mm a partir das extremidades do material.



6. Estique o material para garantir que não permanece nenhuma folga no percurso de transporte e, em seguida, eleve a alavanca de posicionamento de material para baixar os rolos de alimentação.



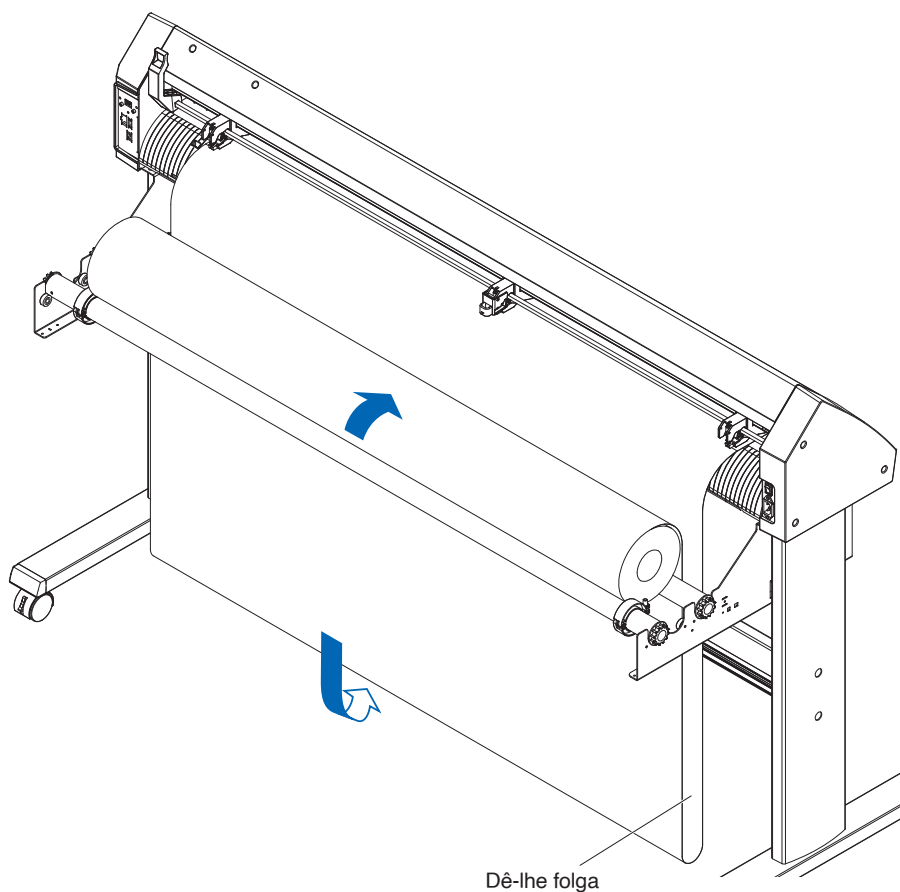
7. Liberte o bloqueio do limitador do material (enquanto puxa para o exterior, deslize-o para frente).



8. Quando a alavanca de ajuste está para cima (e o material é pressionado pelos rolos de alimentação) e o limitador de material está desbloqueado, remova o material em rolo e deixe-o com uma folga. Crie a mesma quantidade de folga no material que será utilizado para a parte de trás da máquina.

Anexo

- Sujidade do chão pode fixar-se ao material quando se cria uma folga, pelo que deve ter cuidado.
- Durante a operação contínua com material em rolo, não crie uma folga do material na parte traseira da plotter de corte.

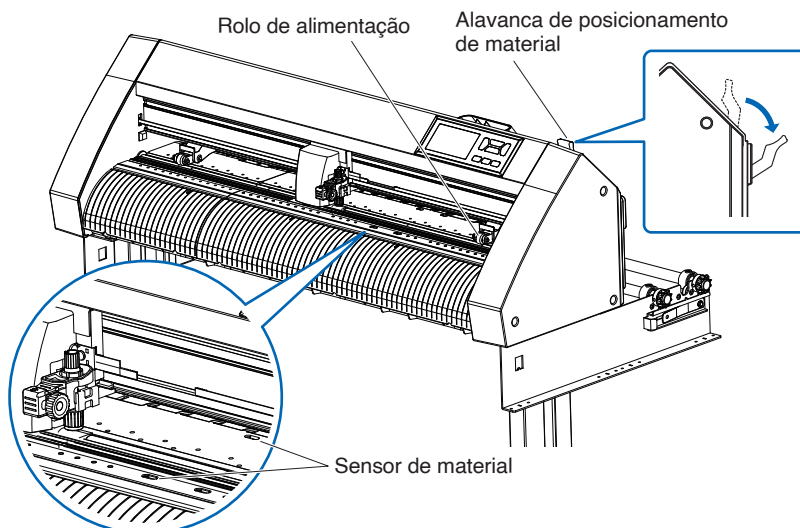


Inserir material em folha (CE8000-40/60)

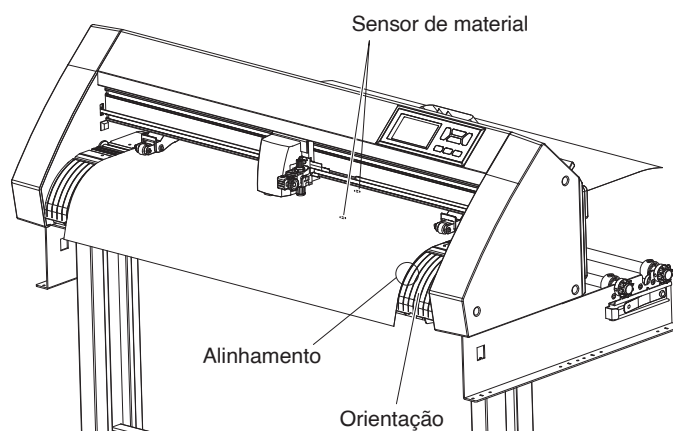
Esta é a explicação para a CE8000-60.

Operação

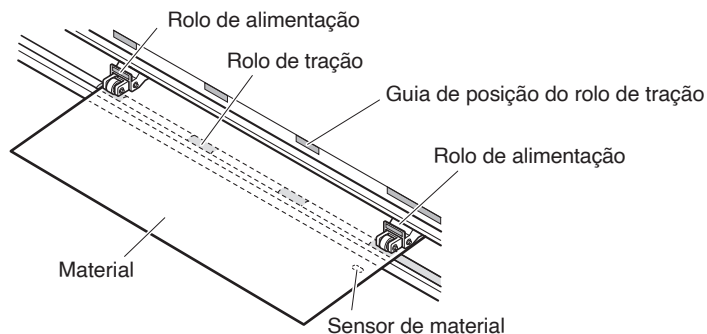
1. Baixe a alavanca de posicionamento de material para elevar os rolos de alimentação.



2. Insira o material em folha de forma a que a extremidade direita do material em folha se alinhe com o guia do lado frontal.
Certifique-se de que o material em folha cobre completamente o sensor de material.



3. Posicione o material e os rolos de alimentação para corresponderem à largura do material. Os rolos de alimentação empurram ambos os lados do material. Utilize a guia de posição do rolo de tração para se certificar de que os rolos de alimentação estão sobre os rolos de tração. Pode ajustar a pressão de retenção do rolo de alimentação central.



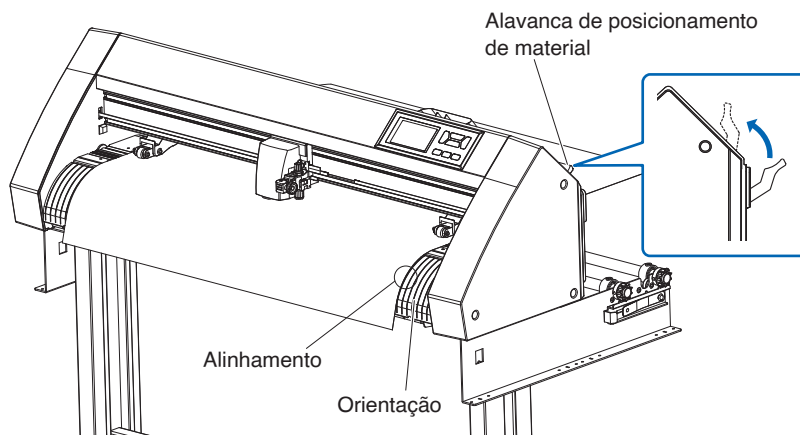
Anexo



- O material deve ter pelo menos 125 mm de comprimento.
- O material deve sempre ser posicionado sobre o sensor de material. (Para a localização do sensor de material, consulte “1.2 Nomenclatura”.)
- Consulte “2.4 Alinhar os rolos de alimentação” para obter informações sobre a posição dos rolos de alimentação.

4. Insira o material em folha de forma a que a extremidade direita do material em folha se alinhe com o guia do lado frontal.

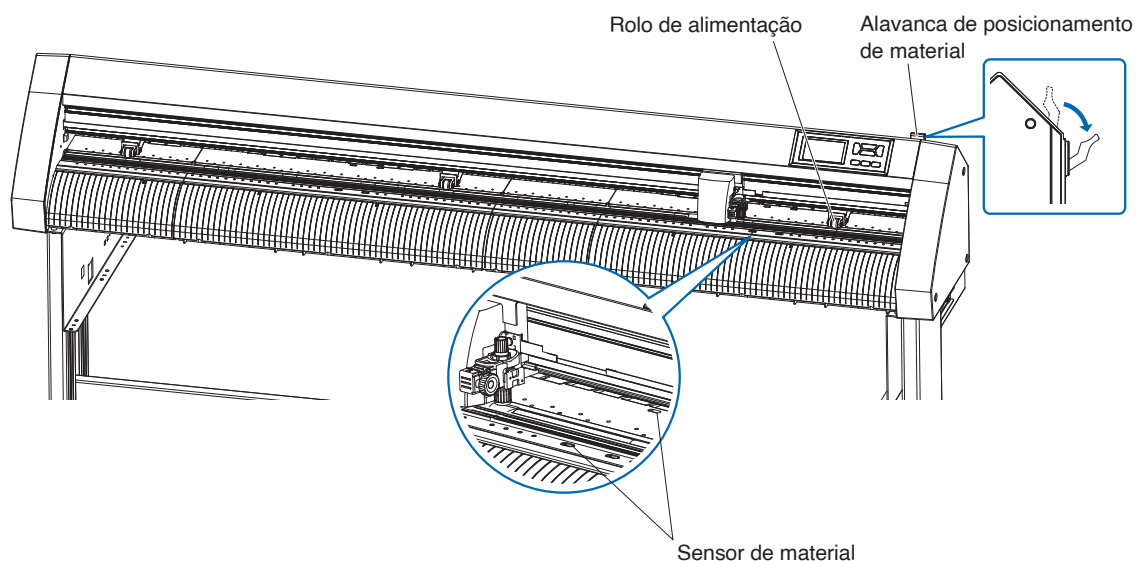
Estique o material para garantir que não permanece nenhuma folga no percurso de transporte e, em seguida, eleve a alavanca de posicionamento de material para baixar os rolos de alimentação. Coloque o material em folha de forma a que as extremidades do papel se alinhem com o guia do lado frontal.



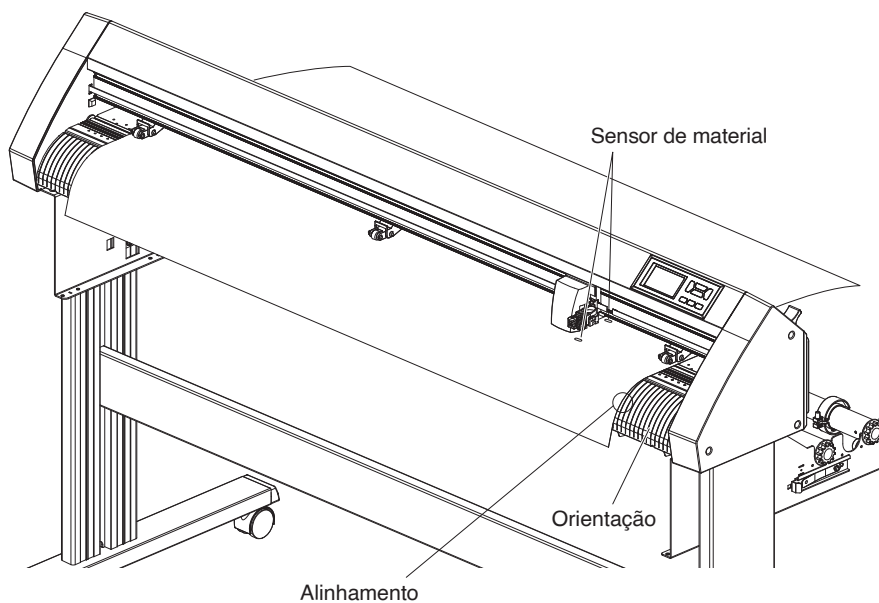
Inserir material em folha (CE8000-130)

Operação

1. Baixe a alavanca de posicionamento de material para elevar os rolos de alimentação.



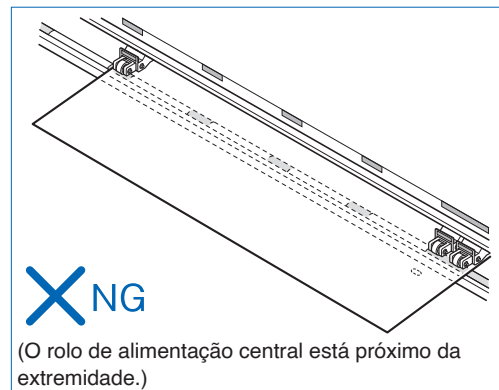
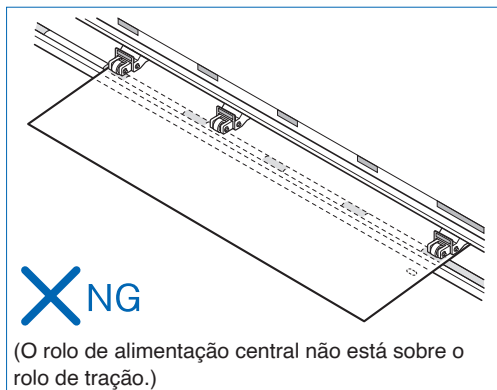
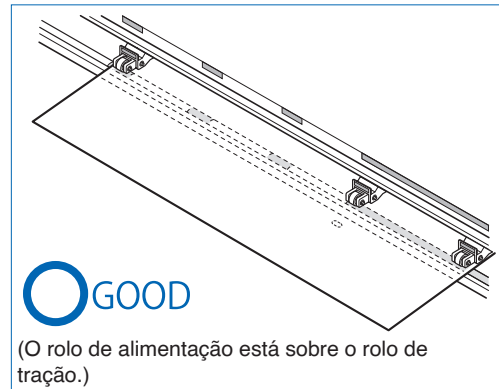
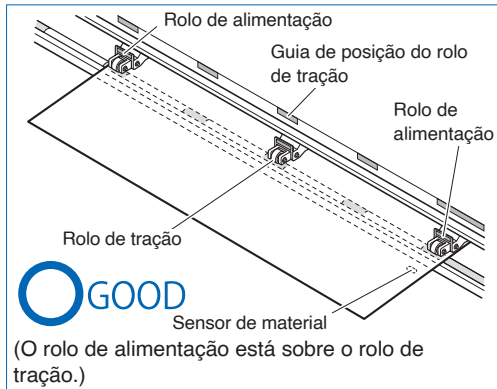
2. Insira o material em folha de forma a que a extremidade direita do material em folha se alinhe com o guia do lado frontal.
Certifique-se de que o material em folha cobre completamente o sensor de material.



3. Posicione o material e os rolos de alimentação para corresponderem à largura do material. Use os 3 rolos de alimentação para pressionar as laterais e o centro do material. Utilize o guia de posição do rolo de tração e certifique-se de que os rolos de alimentação estão sobre os rolos de tração.

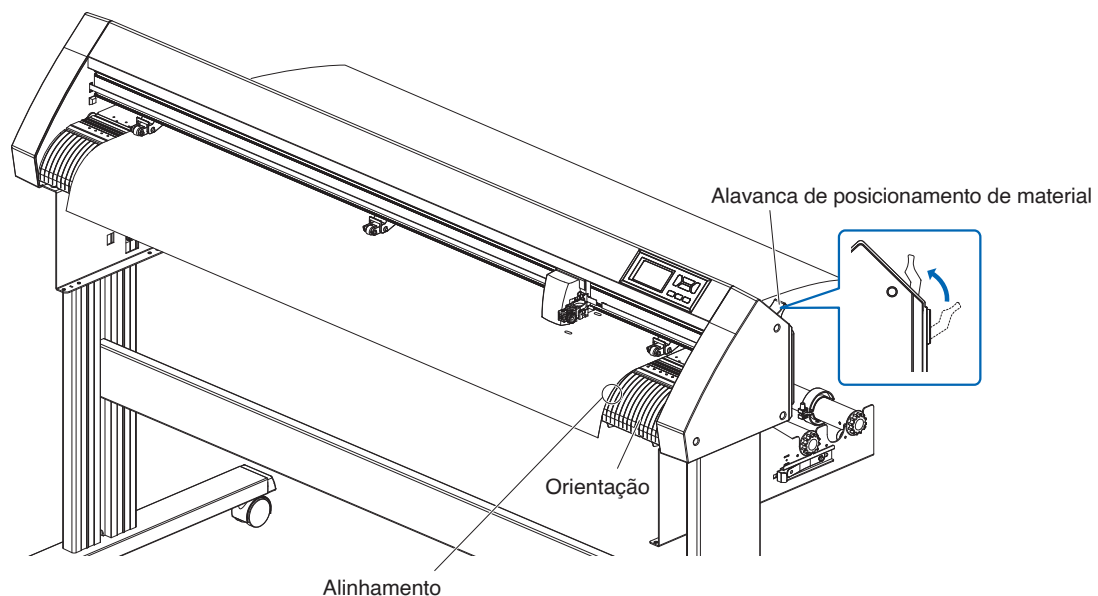
Anexo

- O material deve sempre ser posicionado sobre o sensor de material.
- Consulte “2.4 Alinhar os rolos de alimentação” para saber a posição dos rolos de alimentação e informações sobre a pressão de retenção do rolo de alimentação.



4. Insira o material em folha de forma a que a extremidade direita do material em folha se alinhe com o guia do lado frontal.

Estique o material em rolo para garantir que não permanece nenhuma folga no percurso de transporte e, em seguida, eleve a alavanca de posicionamento para fixar a posição do rolo de alimentação e do papel em rolo.



Base adesiva (para colar materiais para corte)

Utilizar a base adesiva (CR09300-A3) permite que os desenhos sejam cortados nos seguintes tipos de materiais:

- Materiais sem uma folha de apoio
- Materiais que são menores do que o tamanho A3
- Apenas a CE8000-40/60 é compatível.
- A base adesiva (CR09300-A3) é um item opcional.

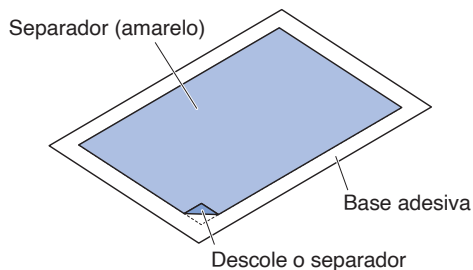
Precauções de utilização

- Certifique-se de que usa a base adesiva quando é feito um corte de contorno de uma imagem impressa para criar um corte de remoção.
- A base adesiva contém um adesivo reutilizável que pode ser usado repetidamente. Porém, se a base adesiva ficar torcida ou perder cola, deixará de poder ser utilizada. Nessas circunstâncias, substitua-a por uma nova base adesiva. Como orientação geral, substitua a base adesiva após cortar 10 folhas. A qualidade de corte não é garantida quando é utilizada a mesma base adesiva para cortar mais de 10 folhas.
- Ao colar um material na base adesiva, certifique-se de que cola o material firmemente para que o mesmo não contenha bolhas ou se descole da base.
- Certifique-se de que o material aderido à base adesiva não tem ondulações. Um material com a superfície muito ondulada pode causar erros na leitura das marcas de registro e pode ficar presa no carrinho da caneta.
- Cole apenas materiais designados e aprovados pela Graphtec na base adesiva. Se for utilizado material comercialmente disponível para impressora a jato de tinta, esteja ciente de que materiais revestidos dos dois lados não podem ser usados. Se o material for revestido apenas de um lado, cole o lado não revestido à base adesiva. Se se colar o lado revestido, a força de colagem da base adesiva fica enfraquecida e pode inutilizar a base adesiva.
- Se papel muito suave (papel que não parece áspero ao toque) for colado na base adesiva, terá tendência a enrolar-se quando for removido da base adesiva. Tenha cuidado ao usá-lo.
- Ao remover um material da base adesiva depois do corte, certifique-se de o remover lenta e cuidadosamente.
- A superfície adesiva da base adesiva absorve umidade facilmente. Para prevenir isto, mantenha a base adesiva na sua bolsa de plástico até ao momento de uso.
- Depois do uso, volte a colar o separador removido da superfície adesiva antes da utilização e insira a base adesiva na bolsa de plástico novamente.
- Para melhores resultados, evite lugares onde exista umidade elevada ou onde a base esteja exposta à luz direta do sol.
- Pode haver casos em que materiais finos, como o papel de impressora, deixem de poder ser descolados ou se rasguem.

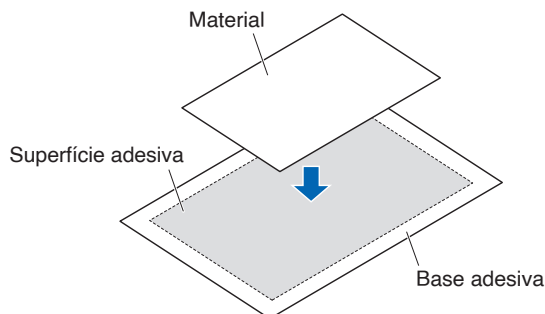
Inserir o material

Como carregar um material com largura inferior a 297 mm

1. Remova o separador (amarelo) da base adesiva deixando exposta a superfície adesiva. (Não deite fora o separador já que será usado novamente quando a base adesiva for posta novamente na sua embalagem para armazenamento.)



2. Cole o material a ser cortado na superfície adesiva da base adesiva, certificando-se que as extremidades do material fiquem paralelas às extremidades da base adesiva.



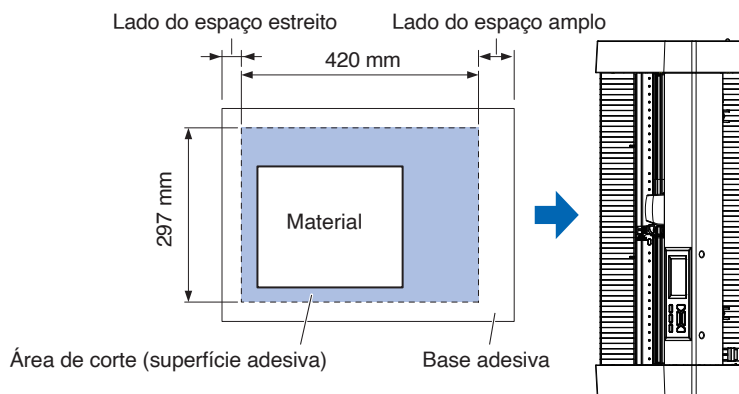
Anexo



- Não utilize materiais que sejam menores do que um cartão postal.
- Ao colar o material, certifique-se de que não cria bolhas de ar nem vincos.

Área de corte efetiva

1. A área de corte efetiva na base adesiva é mostrada no diagrama abaixo. Ao carregar um material menor que o tamanho A3 na plotter de corte, certifique-se de o afixar dentro da área de corte (superfície adesiva). Além disso, certifique-se de que as extremidades do material estão paralelas às extremidades da base adesiva.



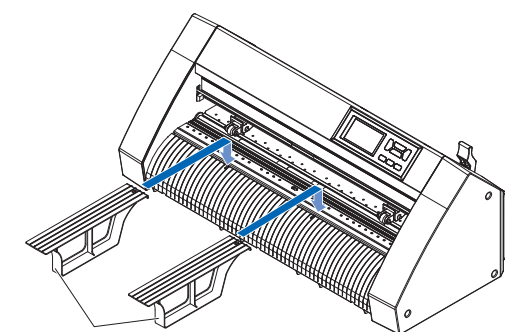
Anexo

- A plotter reconhece a largura da base adesiva como sendo a área de corte. Certifique-se de que insere materiais que sejam do mesmo tamanho que a definição do material realizada no software da aplicação
- Certifique-se de que usa o botão [ORIGIN] no menu "QUICK MENU" para determinar o ponto de início do trabalho de corte.

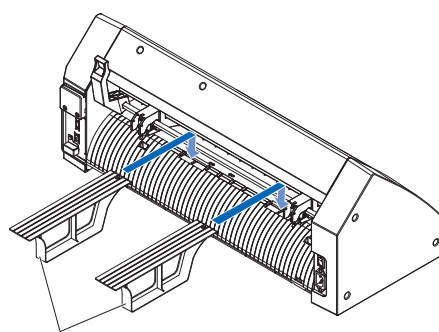
Montagem da mesa da base adesiva

1. Coloque a mesa da base adesiva à frente e atrás da plotter de corte. Insira a projeção por baixo da mesa da base adesiva na parte com ranhura. Para a CE8000-40, insira o lado frontal na primeira e terceira ranhuras a partir da direita. Alinhe o lado traseiro na mesma posição que o lado frontal. Para a CE8000-60, insira o lado frontal na segunda e quarta ranhuras a partir da direita. Alinhe o lado traseiro na mesma posição que o lado frontal.

* A mesa da base adesiva (OPH-A45) é um item opcional.



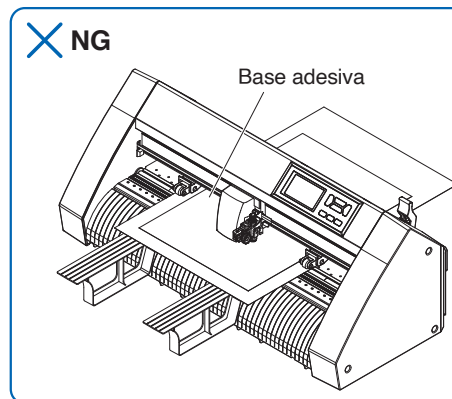
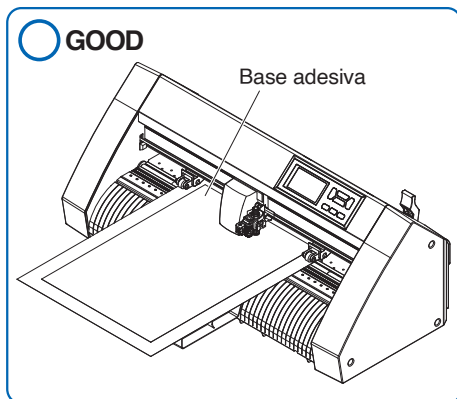
Mesa da base adesiva



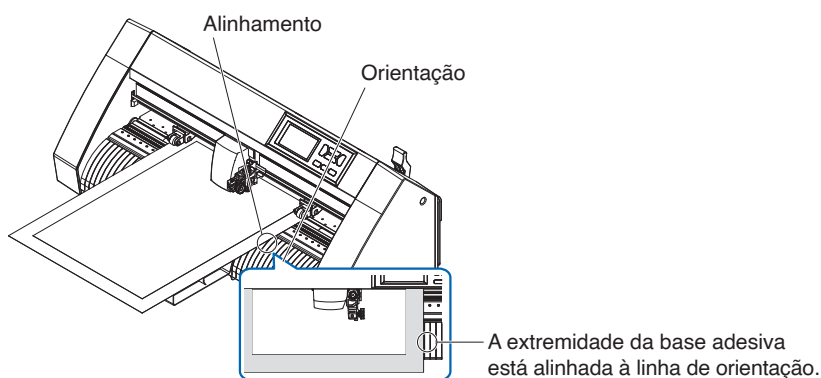
Mesa da base adesiva

Método de colocação da base adesiva (mesa da base adesiva)

1. Ao colocar a base adesiva, insira-a de modo que a margem mais estreita (parte transparente) da base adesiva fique em cima e certifique-se de que a base adesiva fica na frente da plotter de corte, como é mostrado na figura.
Certifique-se de que a base adesiva não sai por trás da plotter de corte.



Coloque de modo que a extremidade direita da base adesiva fique alinhada com as linhas guia no guia da frente.



2. Quando a alavanca de ajuste é levantada, o rolo de alimentação baixa e a base adesiva fica fixa.

2.4 Alinhar os rolos de alimentação

Esta secção descreve como alinhar os rolos de alimentação.

Alinhar o rolo de alimentação

Posicione os rolos de alimentação da direita e da esquerda para os fazer corresponder à largura do material. Ajuste para que os rolos de alimentação fiquem posicionados sobre o material e sobre os rolos de tração. Posicione os rolos de alimentação dentro dos guias da posição do rolo de tração de forma a que fiquem sobre os rolos de tração.



⚠ CUIDADO

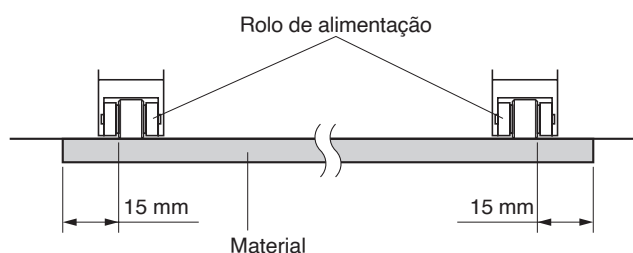
Para mover os rolos de alimentação, a alavanca de posicionamento de material deve estar na posição mais baixa.

Anexo

Se aparecer uma mensagem [ALINHE ROLETES] após colocar o material e elevar a alavanca de definição do material, isto significa que o rolo de alimentação direito não está no rolo de tração direito ou que o rolo de alimentação esquerdo ou central não está no rolo de tração apropriado. Certifique-se de que está tudo corretamente colocado.

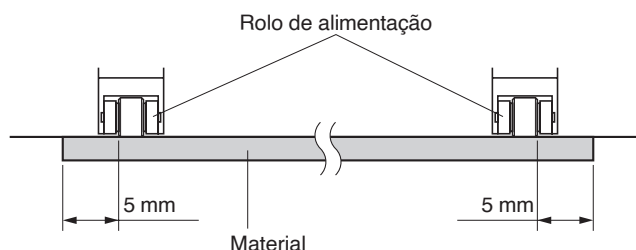
Ao alimentar materiais longos (de 2 metros ou mais)

Posicione os rolos de alimentação pelo menos 15 mm a partir das extremidades do material.



Ao alimentar materiais longos (2 metros ou menos)

Posicione os rolos de alimentação pelo menos 5 mm a partir das extremidades do material.

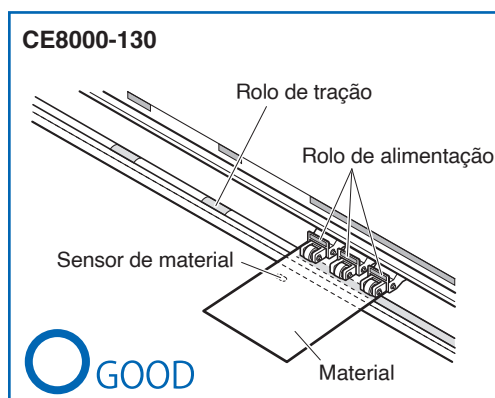
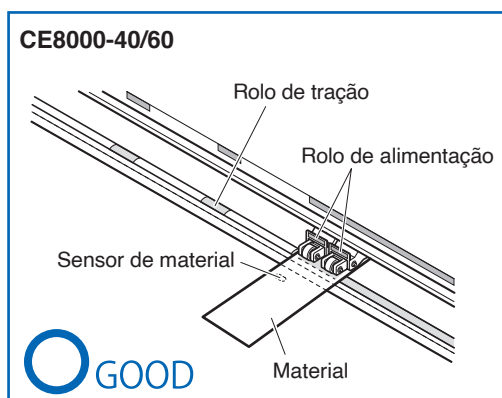


Quando é utilizado material estreito

Certifique-se de que todos os rolos de alimentação estão no rolo de tração do lado direito mais comprido. Utilize o lado esquerdo do rolo de tração como um ponto de início e, em seguida, fixe os rolos de alimentação em ambos os lados do material.

A largura do material que pode ser definida é de 50 mm ou mais para a CE8000-40/60 e 85 mm ou mais para a CE8000-130.

* Para a CE8000-130, ao colocar todos os rolos de alimentação no rolo de tração mais à direita (largo), defina a pressão de retenção do rolo de alimentação central para Baixa (DESLIG.).



⚠ CUIDADO

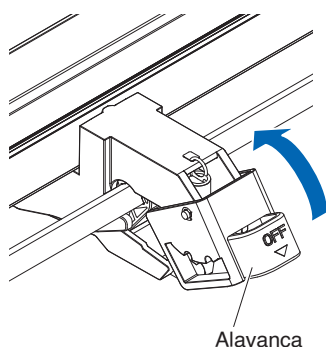
- O material deve ter pelo menos 125 mm de comprimento na direção da alimentação de material.
- O material deve sempre ser posicionado sobre o sensor de material.

Modificar a pressão de retenção

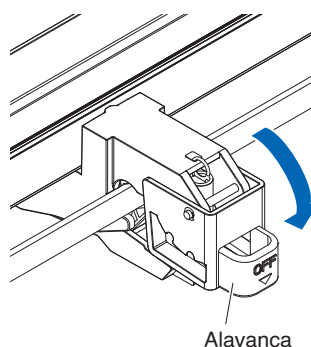
A CE8000-130 exige que a pressão de retenção do rolo de alimentação seja definida com base na largura e no tipo de material para manter o material no lugar.

Alterar

1. Baixe a alavanca de definição do material para elevar o rolo de alimentação.
2. Mude a pressão de retenção do rolo de alimentação central para Média ou Baixa (DESLIG.) utilizando a alavanca de comutação da pressão de retenção na parte de trás do rolo de alimentação.
3. Levante a alavanca de comutação da pressão de retenção para a definir para Média e baixe-a para a definir para Baixa (DESLIG.).



Pressão de retenção: média



Pressão de retenção: baixa (DESLIG.)

⚠ CUIDADO

- A pressão de retenção dos rolos de alimentação em ambas as extremidades não pode ser alterada.
- Quando alterar a pressão de retenção, certifique-se de que baixa a alavanca de ajuste antes de alterar.

Anexo

- Defina a pressão de retenção para Baixa (DESLIG.) ao cortar por pressão do centro de película ultrafina como película de automóvel.
- Altere a pressão de retenção dependendo do tipo de material.
- Ao utilizar o rolo de alimentação com a pressão de retenção definida para Baixa (DESLIG.), defina “Ativar/desativar os sensores do rolo de alimentação (SENSOR DE ROLETES)” para [INTERIOR DESATIVADO]. E, em seguida, mova o rolo de alimentação para uma posição onde não exista um rolo de tração.

2.5 Sobre o ecrã padrão

O ecrã de configuração inicial só aparece quando inicializar a máquina pela primeira vez após a compra. Aqui pode definir o “idioma de exibição”, a “unidade de comprimento” e a “LAN sem fios”.

Depois de ter realizado esta configuração, pode seleccionar o menu mesmo a partir do estado PRONTO.

Consulte “2.6 Ligar à corrente” para ligar a alimentação.

Operação

1. Assim que a máquina for ligada (com o botão “|”) uma mensagem é exibida após a exibição da versão de firmware.

PLEASE SELECT LANGUAGE LINGUAGEM		
English	日本語	Deutsch
Francais	Italiano	Espanol
Portugues	РУССКИЙ	中文
한글		

2. Pressione o idioma que pretende utilizar.

PLEASE SELECT LANGUAGE LINGUAGEM		
English	日本語	Deutsch
Francais	Italiano	Espanol
Portugues	РУССКИЙ	中文
한글		

3. Pressione a unidade que pretende utilizar.

< UNID. COMPRIMENTO	
SELECIONE UNIDADE COMPRIMENTO	
METRICA	POLEGADAS

4. Selecione se pretende efetuar as definições de LAN sem fios.
Pressione [SIM] para continuar para a definição do ponto de acesso.
Para obter informações sobre como configurar a LAN sem fios, consulte “9.2 Ligar através de LAN sem fios”.
Pressione [NÃO] para ir para o ecrã INICIO.

LAN SEM FIOS DISPONIVEL DESEJA CONFIGURAR AGORA?	
SIM	NÃO

Anexo

Este ecrã não será exibido se o módulo LAN sem fios não estiver instalado.

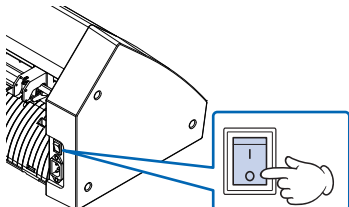
5. Quando as definições forem confirmadas, será apresentado o ecrã INICIO.

2.6 Ligar à corrente

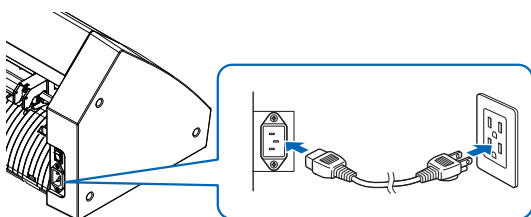
Ligar a alimentação da plotter.

Operação

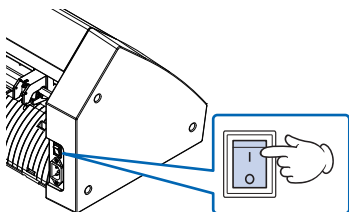
1. Verifique se o interruptor de alimentação está desligado. (o lado “○” está pressionado para baixo)



2. Conecte uma ponta do cabo de força na entrada de cabo CA da CE8000 e a outra ponta na tomada com tensão nominal de fornecimento.



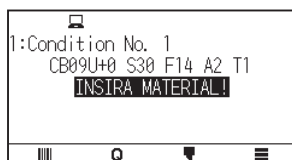
3. Ligue a CE8000 premindo o lado “I” do interruptor. O LCD no painel de controlo acende-se.



Anexo

Ao desligar a alimentação, espere mais de 20 segundos antes de a ligar novamente, caso contrário, podem ocorrer problemas com o ecrã.

4. Se o material ainda não tiver sido inserido, o número de versão de firmware é exibido, seguido por uma solicitação para inserir o material.



Alavanca de posicionamento de material elevada
(O rolo de alimentação está elevado)



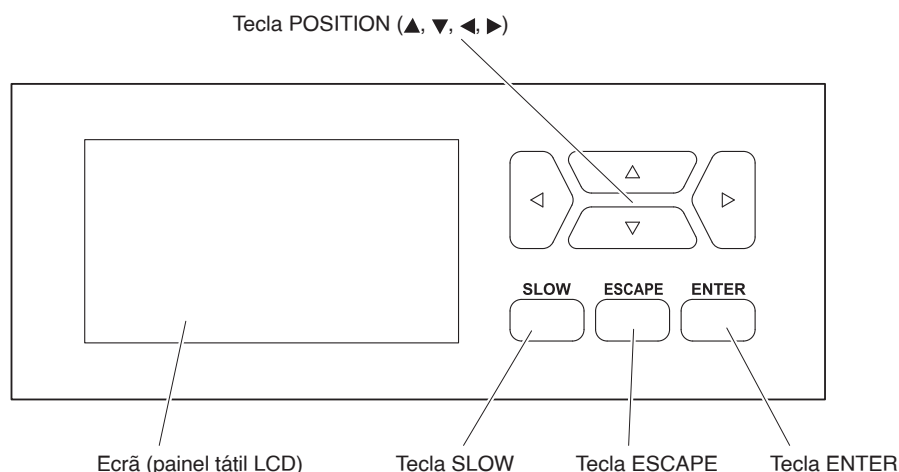
Alavanca de posicionamento de material baixada
(O rolo de alimentação está baixado)

Anexo

O ecrã padrão aparece após adquirir a máquina. Consulte “2.5 Sobre o ecrã padrão” para obter mais informações.

2.7 Como utilizar o painel de controlo

Esta secção explica as funções do painel de controlo.



Tecla de operação

Tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) ..Ajusta as diversas definições, seleciona alterações de valores numéricos, move o cursor e altera as posições no ecrã MENU.

Tecla SLOW.....Ao pressionar a tecla POSITION ao mesmo tempo, o carrinho de ferramentas move-se lentamente.
Quando a tecla [SLOW] é pressionada no ecrã PRONTO, a área atual de corte/plotagem e a posição do carrinho de ferramentas são exibidos.
Se quiser alterar as condições de corte enquanto realiza a plotagem/corte, pressione a tecla [SLOW] enquanto realiza a plotagem/corte.

Tecla ESCAPE.....Cancela a alteração da definição e, em seguida, volta ao ecrã anterior. Volta para o ecrã anterior no ecrã MENU.
Se pretender a interrupção temporária de plotagem/corte, pressione a tecla [ESCAPE] durante a realização de plotagem/corte.

Tecla ENTER.....Guarda as definições e, em seguida, volta para o ecrã de definição em várias funções ou para o ecrã de definição CONDICA0 do ecrã MENU.

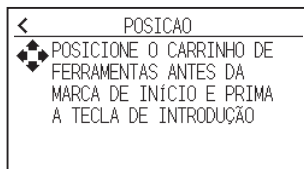
Ecrãs do painel de controlo

As informações de acordo com a situação atual são apresentadas no ecrã do painel de controlo.

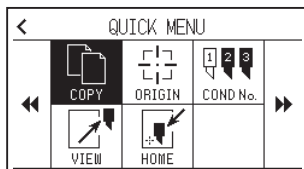
Ecrã INICIO



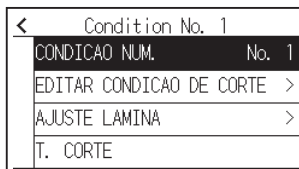
Ecrã INICIO OPERACAO CONTINUA



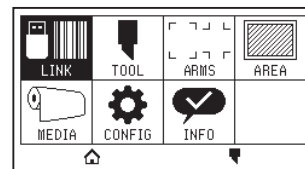
Ecrã MENU RÁPIDO



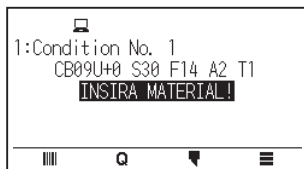
Ecrã CONDICAO DE CORTE



Ecrã MENU



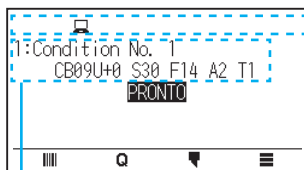
Alavanca de posicionamento de material baixada



Alavanca de posicionamento de material elevada



Definição do ecrã de estado



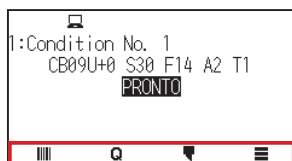
Condições da ferramenta a ser utilizada atualmente

GLHL	Comando	GL	
		HL	: comando GP-GL
			: comando HP-GL
			(Sem exibição): comando automático
.100 .050 .025 .010	Tamanho do passo	.100	: 0,1 mm
		.050	: 0,05 mm
		.025	: 0,025 mm
		.010	: 0,01 mm
	Virar/espelho		: rotação (virar 90°)
			: espelho
			: espelho e virar
	Prioridade		: prioridade do programa
			: prioridade manual
	Ordenar		: exibe quando a função de ordenar está ligada
	Pré-alim. auto		: exibe quando PRE-ALIM. AUTO está ligada
	LAN SEM FIOS		: força do sinal da ligação LAN sem fios (forte)
			: intensidade do sinal da ligação LAN sem fios (fraco)
			: ligação LAN sem fios desligada

Como operar o ecrã do painel de controlo

Pode operar esta plotter usando o painel tátil ou as teclas de operação.

Como operar o ecrã INICIO (estado PRONTO)

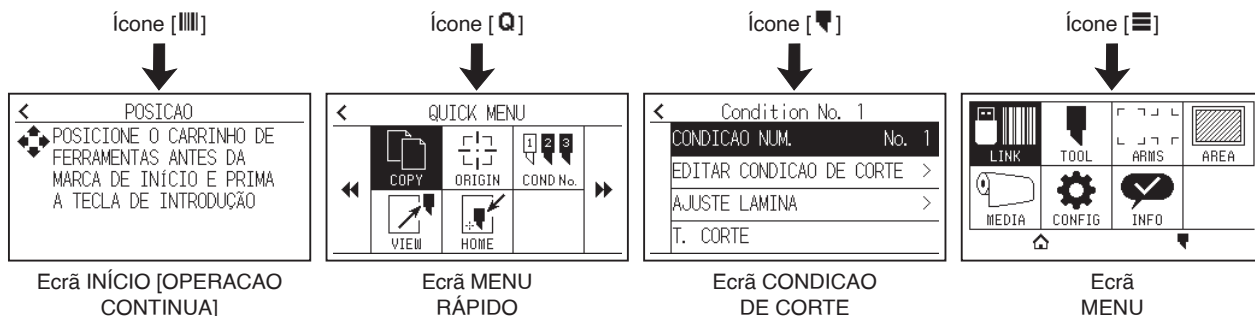


Ao utilizar o painel tátil

Use os ícones [|||||], [Q], [▼] e [≡].

Ao utilizar as teclas de operação

Segure a tecla [ENTER] e pressione as teclas POSITION (◀, ▶) para seleccionar o ícone [|||||], [Q], [▼] ou [≡]. Solte a tecla [ENTER] para mover para cada MENU.

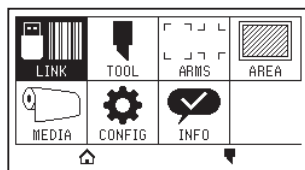


Anexo



Existem outros ecrãs que não o ecrã Início que têm os ícones acima. Mova-se para cada menu premindo o ícone.

Como operar o ecrã MENU



Ao utilizar o painel tátil

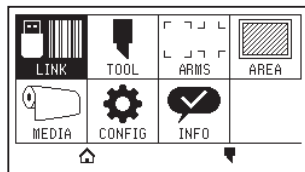
Pressione o ícone.

Ao utilizar as teclas de operação

Selecione o ícone utilizando as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶). Pressione a tecla [ENTER].

Conteúdos a operar a partir do ícone [≡] - ecrã MENU

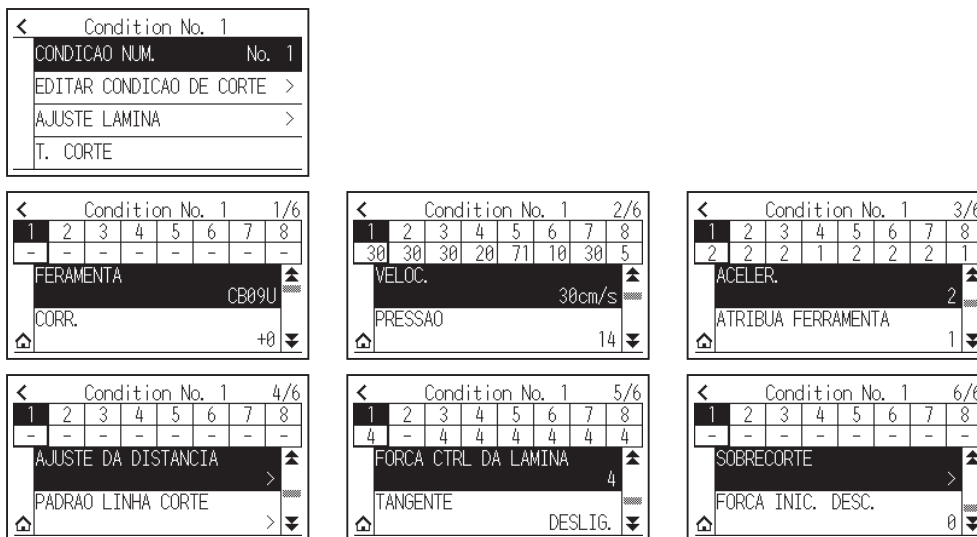
Os conteúdos que podem ser operados e definidos a partir do ecrã MENU são os seguintes.



- LINK**..... Realiza operações necessárias para a saída, como links de dados.
- TOOL**..... Define as condições relacionadas com o funcionamento da ferramenta.
- ARMS**..... Realiza as definições e operações relacionadas com o alinhamento das ferramentas e material, tais como a leitura automática de marcas de registo utilizando ARMS.
- AREA**..... Define a área, escala, rotação e espelhamento da plotagem de corte, etc.
- MEDIA**..... Define as condições relacionadas com o material.
- CONFIG**..... Define as condições básicas de operação desta plotter, tal como o idioma de exibição, unidade de comprimento e sensor.
Define as condições relacionadas com a interface com o computador ligado.
- INFO**..... Realiza as operações necessárias para a manutenção, tal como o teste diagnóstico e exportar listas de definição de condição.
- [🏠] Utilizado para fechar o ecrã de menu e voltar ao ecrã de início.
- [⬅] Utilizado para fechar o ecrã de menu e mover para o ecrã de condições.
- Para obter uma lista de itens de definição, consulte “A.4 Árvore de menus”.

Conteúdos a operar a partir do ícone [⬅] - ecrã CONDICAÇÃO DE CORTE

Defina as condições da ferramenta no ecrã CONDICAÇÃO DE CORTE.



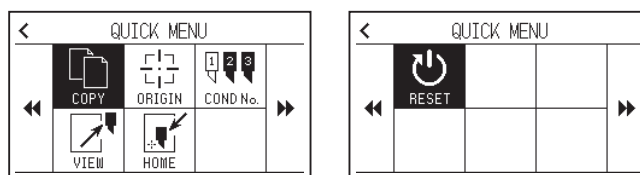
As condições da ferramenta podem ser guardadas atribuindo os números de condição 1 a 8 a cada definição diferente.

- [🏠] Utilizado para fechar o ecrã de condições e voltar ao ecrã INICIO.
- [⬅] Utilizado para fechar o ecrã de CONDICAÇÃO DE CORTE e voltar ao ecrã anterior.

Para “Condições de ferramenta”, consulte “2.10 Selecionar a condição da ferramenta”.

Conteúdos a operar a partir do ícone [Q] - ecrã MENU RÁPIDO

Os conteúdos que podem ser operados e definidos a partir do ecrã MENU RÁPIDO são os seguintes.



COPY Copia e transmite os dados na memória temporária.

ORIGIN..... Define a posição da ferramenta atual como o ponto de origem (ponto de corte).

COND No. Muda o número da condição de corte.

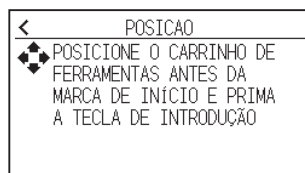
VIEW O carrinho de ferramentas é movido para longe.

HOME..... O carrinho de ferramentas move-se para a posição de origem de corte.

RESET..... Volta ao estado imediatamente após ligar.

Conteúdos a operar a partir do ícone [||||] - ecrã INICIO [OPERACAO CONTINUA]

No ecrã INICIO [OPERACAO CONTINUA], é exibido o ecrã para iniciar a operação contínua.



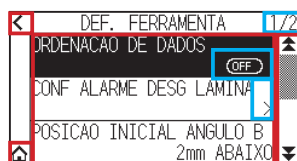
Anexo



Mesma operação que quando [≡] - [LINK] - [OPERACAO CONTINUA] são selecionados

Como operar o ecrã de definições

Esta secção descreve como utilizar o ecrã [DEF. FERRAMENTA (TOOL)] como exemplo.



Ao utilizar o painel tátil

- Voltar um nível acima: pressione [◀].
- Voltar ao ecrã INICIO: pressione [🏠].
- Voltar à página anterior: pressione [⬆].
- Ir para a página seguinte: pressione [⬇].
- Selecionar os itens de definição: pressione cada item de definição.

Ao utilizar as teclas de operação

- Retroceder um nível acima: Pressione a tecla [ESCAPE] ou a tecla POSITION (◀).
- Voltar ao ecrã INICIO: segure a tecla [ENTER] e pressione a tecla POSITION (◀) e, em seguida, selecione o ícone [🏠]. Solte a tecla [ENTER] para mover para o ecrã INICIO.
- Voltar à página anterior: segure a tecla [SLOW] e pressione a tecla POSITION (▲).
- Ir para a página seguinte: pressione a tecla [SLOW].
- Selecionar um item de definição: pressione a tecla POSITION (▲, ▼) para selecionar o item de definição e, em seguida, pressione a tecla [ENTER].

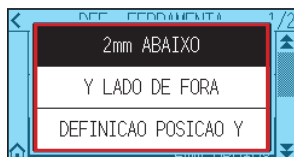
Anexo



- “1/2” no canto superior direito do ecrã é o número da página.
- Os itens de definição que exibem [ON] ou [OFF] serão alternados entre [ON] e [OFF] de cada vez que pressionar o item de definição (pressionar a tecla [ENTER]).
- Itens de definição com um ícone [➤] têm menus abaixo deles.

Como operar as opções

Esta secção descreve a utilização da [DEF. FERRAMENTA (TOOL)] - [POSICAO INICIAL ANGULO B] como exemplo.



Ao utilizar o painel tátil

Pressione o item de definição.

Ao utilizar as teclas de operação

Selecione o item de definição usando as teclas POSITION (▲, ▼). Pressione a tecla [ENTER].

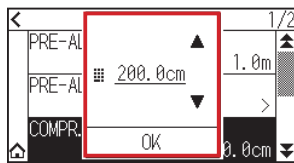
Anexo



Pode cancelar as definições premindo fora do ecrã pop-up de opções ou premindo a tecla [ESCAPE].

Como operar a entrada numérica

Esta secção descreve como utilizar o ecrã [DEF. MATERIAL] - [COMPR. DA PAGINA] como exemplo.



Ao utilizar o painel tátil

Pressione o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

Quando tiver terminado de introduzir os valores numéricos, pressione [OK].

Anexo



- Pressione o ícone [■] para exibir o teclado numérico.
Pressione o número que pretende introduzir e, em seguida, pressione [OK].



- Pode cancelar as definições premindo o teclado numérico fora do ecrã pop-up.

Ao utilizar as teclas de operação

Pressione a tecla POSITION (▲, ▼) ou a tecla [SLOW].

Quando tiver terminado de introduzir os números, pressione a tecla [ENTER].

Anexo



- Pressione a tecla [SLOW] para exibir o teclado numérico.
Selecione o número que pretende introduzir utilizando as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) e pressione a tecla [ENTER].
Quando terminar de introduzir os números, selecione [OK] utilizando as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) e pressione a tecla [ENTER].



- Pressione a tecla [ESCAPE] para cancelar as definições.

2.8 Definir o método de alimentação

O método de alimentação para o material inserido está definido.

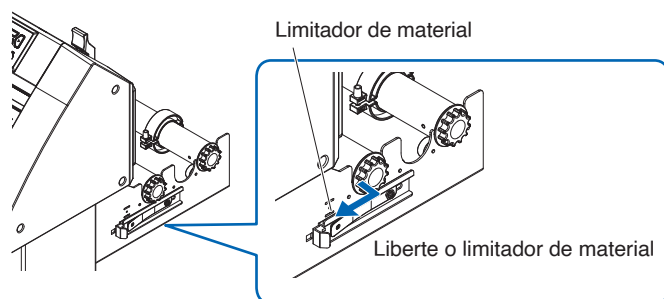
Operação

1. Caso já tenha inserido o material, o menu TIPO DE MATERIAL aparece. Selecione o tipo de material adequado ao material inserido.

SELECIONAR	
☒ ROLO-1	☐ ROLO-2
PONTA	
☐ FOLHA	

Verifique se o limitador de material está bloqueado (CE8000-60/CE8000-130) e, em seguida, selecione um tipo de material no ecrã SELECAO DE MATERIAL.

* A figura abaixo corresponde à CE8000-130.



CUIDADO

Antes de fazer a seleção de posicionamento do material, certifique-se de que liberta o bloqueio do material.

Anexo

Se levantar ou baixar a alavanca de posicionamento de material novamente após inserir o material, [CONTINUAR] será adicionado e pode selecionar a definição anterior.

Se utilizar o mesmo material sem alterar a sua posição, a área de corte, a posição da caneta e o ponto de origem antes de baixar a alavanca de posicionamento de material continua. Se voltar a inserir o material sem alterar a largura do material, será possível omitir a operação de deteção da largura do material.

SELECIONAR	
☒ ROLO-1	☐ ROLO-2
PONTA	
☐ FOLHA	☒ CONTINUAR

[ROLO-1 PONTA]

Selecione isto quando tiver inserido um material em rolo e pretender começar a cortar e plotar a partir da extremidade principal.

A largura e a extremidade principal do material são detetadas.

[ROLO-2 CURRENT POSITION]

Selecione isto quando tiver inserido um material em rolo e pretender começar a cortar e plotar a partir de um ponto além da extremidade principal.

Apenas a largura do material em rolo é detetada.

[FOLHA]

Selecione isto quando tiver sido inserido um material em folha.

A largura, extremidade principal e extremidade final do material em folha são detetadas.

2. Após a deteção do material, a plotter está pronta para receber dados para corte ou plotagem. Este estado é chamado “estado PRONTO” do ecrã de padrão.

Quando a definição tiver sido concluída, a localização do carrinho de ferramentas tornar-se-á o ponto inicial.



Anexo



- Ao inserir o material, a sucção da ventoinha opera para ajudar na inserção do material. Se quiser desligar esta função, consulte “10.3 Definições relacionadas com o ambiente da plotter”.
- Será apresentado o ecrã seguinte enquanto o material estiver a ser detetado.



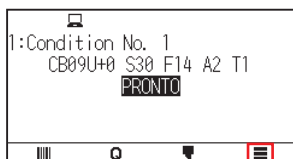
2.9 Pré-alimentação do material (papel ou película de marcação)

A função PRÉ-ALIM é utilizada para evitar que o material inserido deslize ao avançar o material automaticamente para o comprimento especificado e ao marcá-lo com os rolos de tração. Esta função também é utilizada para adaptar materiais com grandes comprimentos a fim de minimizar a expansão e contração do material e para garantir operações estáveis de alimentação do material.

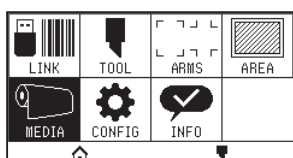
Quando executar plotagem/corte com mais de 2 m na CE8000-60/130, assegure-se de que usa uma cesta (opcional).

Operação

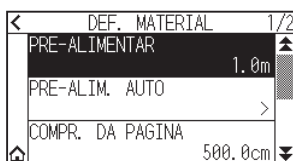
1. Pressione o ícone [≡].



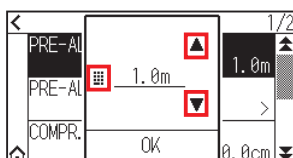
2. Pressione o ícone [MEDIA].



3. Pressione [PRE-ALIMENTAR].



4. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [≡].



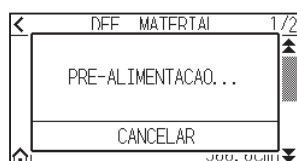
Anexo

Pode definir o intervalo entre 0,5 m e 50 m.

5. Confirme a definição e pressione [OK].
A pré-alimentação terá início.

Anexo

- Durante a operação de pré-alimentação, o ecrã abaixo será exibido.
Para cancelar a pré-alimentação, pressione [CANCELAR].



- Se selecionar “FOLHA” na alimentação do material, a pré-alimentação não será efetuada.

2.10 Selecionar a condição da ferramenta

Defina “CONDICAO DA FERRAMENTA (CONDICAO DE CORTE) No.”, “FERRAMENTA”, “CORR.”, “VELOC.”, “PRESSAO” e “ACELERACAO”.

Pode alterar as definições para cada um dos 8 tipos de materiais predefinidos.

Selecionar o número da CONDICAO DA FERRAMENTA (Condicao No.)

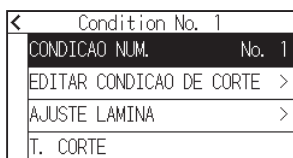
Esta secção explica como seleccionar o número de CONDICAO DA FERRAMENTA (Condicao No.).

Operação: operação com o ícone [▼]

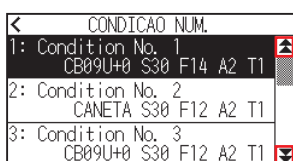
1. Pressione o ícone [▼].



2. Pressione [CONDICAO NUM.].



3. Use os ícones [▼] e [▲] para exibir o número da condição da ferramenta que pretende usar.



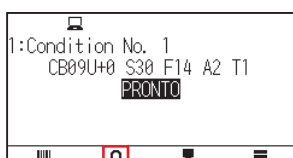
4. Pressione o número da condição da ferramenta que pretende usar.

5. Pressione o ícone [◀].

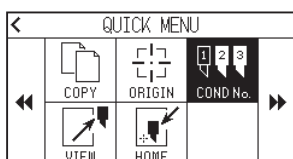
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Operação: operação com o ícone [Q]

1. Pressione o ícone [Q].



2. Pressione o ícone [COND No.].



3. Use os ícones [▼] e [▲] para exibir o número da condição da ferramenta que pretende usar.

CONDICAO NUM.	
1: Condition No. 1	CB09U+0 S30 F14 A2 T1
2: Condition No. 2	CANETA S30 F12 A2 T1
3: Condition No. 3	CB09U+0 S30 F12 A2 T1

4. Pressione o número da condição da ferramenta que pretende usar.

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir a condição da ferramenta

Esta secção descreve como efetuar as definições de ferramenta, velocidade, pressão e aceleração. Antes de cortar o material, as seguintes quatro condições de caneta de corte devem ser especificadas.

- PRESSAO
- VELOC.
- ACELERACAO
- CORR.

⚠ CUIDADO

Caso a lâmina seja estendida demais, podem ocorrer danos na lâmina de corte ou no tapete de corte. Certifique-se de que o comprimento da lâmina é menor do que a espessura do material.

Condições da ferramenta (lâmina de corte) para cada tipo de material

Consulte o manual da lâmina de corte.

N.º de peça da lâmina, tipos de lâmina exibidos e valores de CORRECAO CORTE

Consulte o manual da lâmina de corte.

Condições de referência de caneta para caneta de plotagem

Tipo de caneta	Corte/pressão	Velocidade (cm/s)	Aceleração
Caneta com ponta a base de fibra e água	10 a 12	30	2
Caneta esferográfica	12 a 31	30	2

Para prolongar a vida da caneta, defina a PRESSAO para a menor definição e defina a VELOC. após verificar para confirmar que não existem linhas fracas ou outros problemas durante a plotagem.

⚠ CUIDADO

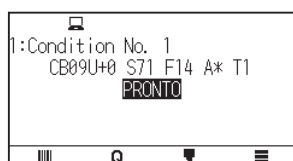
Como melhorar a remoção de peças indesejadas (weeding)

Recomendamos que observe os seguintes pontos para melhorar a capacidade de remoção do material.

- Selecione a lâmina correta para a aplicação.
Consulte o manual da lâmina de corte.
- Use lâminas que não estejam gastas.
Caso a lâmina esteja gasta, não fará um corte limpo e será difícil remover peças indesejadas dos resultados de corte.
- Ajuste o comprimento da lâmina e as configurações de PRESSAO até que apenas traços da lâmina sejam deixados na folha de apoio.
Especifique um valor de PRESSAO o mais baixo possível, mas que ainda deixe traços leves na folha de apoio.
- Defina os valores de VELOC. e ACELERACAO para os mais baixos possíveis.
- Remova os resultados do corte logo após o corte ser concluído.
Caso passe algum tempo, o adesivo nas extremidades cortadas fará com que as extremidades se cole entre si.
- Selecione material com boa capacidade de remoção.
Tipos de película recomendadas: 3M Scotchcal Series 7725.
"Weeding" refere-se à remoção de áreas indesejadas de vinil da parte traseira após o corte do material.



- O acabamento será mais irregular, mas o tempo de corte é diminuído quando as definições para a velocidade e aceleração são mais elevadas.
Especialmente com materiais grandes, pode não ser obtida uma boa qualidade de corte se o material for agitado. Nesse caso, diminua os valores para as definições de velocidade e aceleração.
- O acabamento irá melhorar, mas o tempo de corte aumentará quando as definições para a velocidade e aceleração são menores.
- Se tentar definir a velocidade 64 e a aceleração 3 ao mesmo tempo na CE8000-40/60, a aceleração será exibida como “ * ”.
Neste caso, as definições de velocidade e aceleração funcionam com valores calculados automaticamente.
- Se a aceleração for 2 para a CE8000-130, a velocidade não pode ser definida para 65 ou superior (65, 70, 71).
Neste caso, a aceleração será exibida como “ * ” e as definições de velocidade e aceleração irão operar com valores calculados automaticamente.



Definir a ferramenta

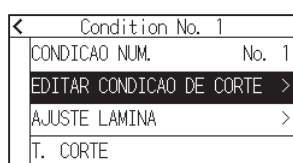
Define os valores de tipo da ferramenta utilizada.

Operação

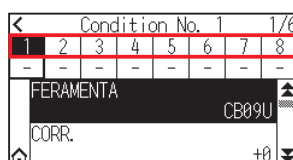
1. Pressione o ícone [].



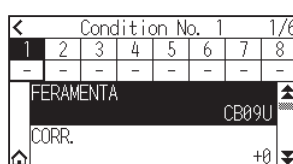
2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAO DE CORTE].



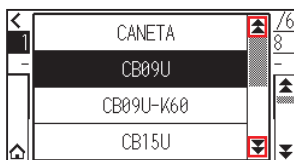
3. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



4. Pressione [FERRAMENTA].



- Use os ícones [▼] e [▲] para exibir as ferramentas que pretende usar.



- Pressione a ferramenta que pretende utilizar.

Anexo

As ferramentas que pode seleccionar são [CANETA], [CB09U], [CB09U-K60], [CB15U] e [OUTRO].

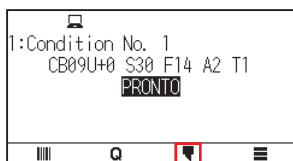
- Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir a correção da ferramenta

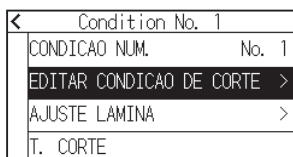
Esta secção descreve como definir a correção da ferramenta que pretende utilizar.

Operação

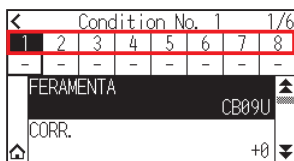
- Pressione o ícone [🔍].



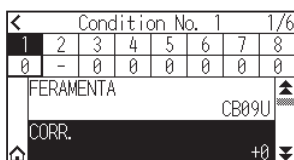
- Pressione a tecla [EDITAR CONDICAÇÃO DE CORTE].



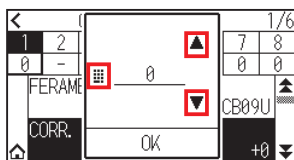
- Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



- Pressione [CORR.].



5. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

- O que é a correção
Irá ajustar a diferença entre a ponta da lâmina no êmbolo e o centro do êmbolo. Existem valores de ajuste padrão para cada lâmina de corte. O ajuste preciso será feito para os valores padrão aqui mostrados. (Os ajustes serão feitos com o valor padrão como 0.)
Não é necessário definir o equilíbrio se foi selecionado "CANETA" nas definições de ferramenta. (não exibido)
- Instruções para definir a correção
Consulte o manual da lâmina de corte
- O intervalo que pode ser definido com a ferramenta que não [OUTRO] é [-5] a [+5].
O intervalo que pode ser definido em [OUTRO] é [+1] a [+45].

6. Confirme a definição e pressione [OK].

7. Pressione o ícone [■].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Definir a velocidade

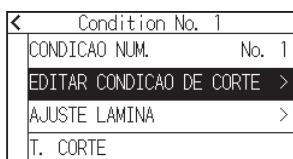
Esta secção explica como definir a velocidade a ser usada.

Operação

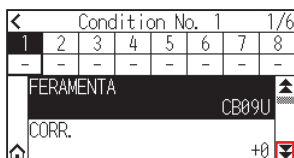
1. Pressione o ícone [■].



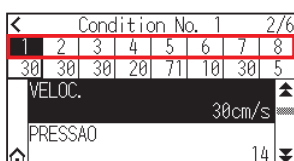
2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAO DE CORTE].



3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



5. Pressione [VELOC.].

Condition No. 1								2/6
1	2	3	4	5	6	7	8	
30	30	30	20	71	10	30	5	
VELOC.								30cm/s
PRESSAO								14

6. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

Condition No. 1								2/6
1	2					7	8	
30	30	■	30			30	5	
VELOC.								30cm/s
PRESSAO								14
OK								

Anexo

O intervalo definível varia dependendo do modelo.

CE8000-40: 1 a 10 (em incrementos de 1 cm/s), 10 a 60 (em incrementos de 5 cm/s), 64

CE8000-60: 1 a 10 (em incrementos de 1 cm/s), 10 a 60 (em incrementos de 5 cm/s), 64

CE8000-130: 1 a 10 (em incrementos de 1 cm/s), 10 a 70 (em incrementos de 5 cm/s), 71

7. Confirme a definição e pressione [OK].
8. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir a pressão

Esta secção explica como definir a pressão a ser usada.

Operação

1. Pressione o ícone [📄].

1:Condition No. 1	
CB09U+0 S30 F14 A2 T1	
PRONTO	
■	📄

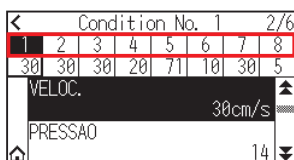
2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAO DE CORTE].

Condition No. 1	
CONDICAO NUM.	No. 1
EDITAR CONDICAO DE CORTE	>
AJUSTE LAMINA	>
T. CORTE	

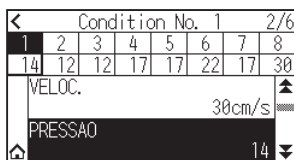
3. Pressione o ícone [▼].

Condition No. 1								1/6
1	2	3	4	5	6	7	8	
-	-	-	-	-	-	-	-	
FERAMENTA								CB09U
CORR.								+0

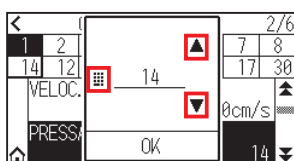
- Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



- Pressione [PRESSAO].



- Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 1 a 38.

- Confirme a definição e pressione [OK].

- Pressione o ícone [🏠].

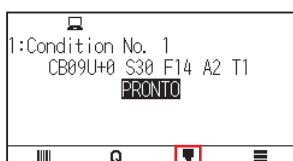
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir a aceleração

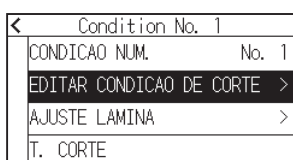
Esta secção explica como ajustar a aceleração a ser usada.

Operação

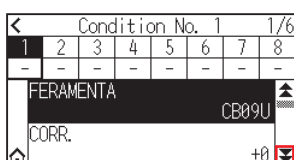
- Pressione o ícone [🔍].



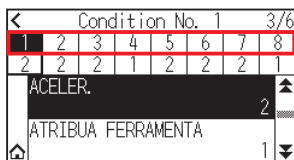
- Pressione a tecla [EDITAR CONDICAÇÃO DE CORTE].



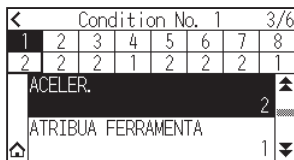
- Pressione o ícone [▼] duas vezes.



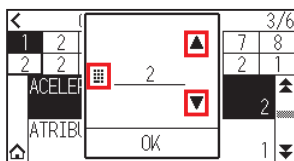
- Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



- Pressione [ACELER.].



- Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

O intervalo definível varia dependendo do modelo.

CE8000-40: 1 a 3

CE8000-60: 1 a 3

CE8000-130: 1 a 2

- Confirme a definição e pressione [OK].
- Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir o n.º da ferramenta

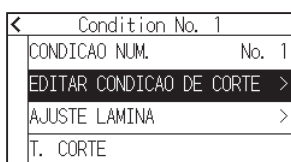
Esta secção explica como atribuir o número de ferramenta a utilizar.

Operação

- Pressione o ícone [🔍].



- Pressione a tecla [EDITAR CONDICAO DE CORTE].



3. Pressione o ícone [▼] duas vezes.

Condition No. 1 1/6							
1	2	3	4	5	6	7	8
-	-	-	-	-	-	-	-
FERRAMENTA CB09U							
CORR. +0							

4. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.

Condition No. 1 3/6							
1	2	3	4	5	6	7	8
2	2	2	1	2	2	2	1
ACELER. 2							
ATRIBUA FERRAMENTA 1							

5. Pressione [ATRIBUA FERRAMENTA].

Condition No. 1 3/6							
1	2	3	4	5	6	7	8
1	1	1	1	1	1	1	1
ACELER. 2							
ATRIBUA FERRAMENTA 1							

Anexo

Pode definir para 1 ou 3.

6. Pressione o número de ferramenta que pretende usar.

Condition No. 1 3/6							
1	2	3	4	5	6	7	8
1	1	1	1	1	1	1	1
1							
3							

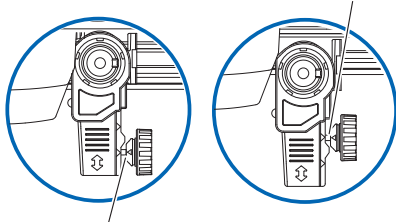
7. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Anexo

- Número da ferramenta e posição de instalação

Ferramenta 3: para corte de remoção



Ferramenta 1: para meio corte/caneta de plotagem

Ferramenta 1: ao utilizar uma ferramenta instalada atrás do suporte da ferramenta

Ferramenta 3: ao utilizar uma ferramenta instalada à frente do suporte da ferramenta

- Para obter informações sobre como instalar a ferramenta, consulte “2.2 Montar uma ferramenta”.

Ajuste manualmente o comprimento da lâmina

Não é possível alcançar o corte ideal a menos que o comprimento da lâmina seja ajustado de acordo com o material e a lâmina de corte a usar.

Faça ajustes adicionais executando o teste de corte após ajustar manualmente o comprimento da lâmina.

CUIDADO

- Para evitar ferimentos, manuseie as lâminas de corte com cuidado.
- Caso a lâmina seja estendida demais, podem ocorrer danos na lâmina de corte ou no tapete de corte. Certifique-se de que o comprimento da lâmina é menor do que a espessura do material.

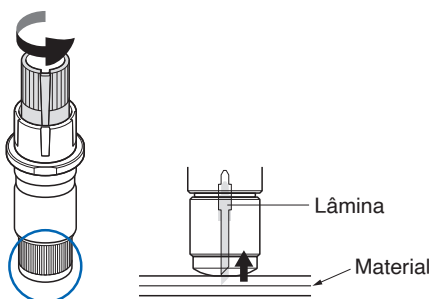
Anexo



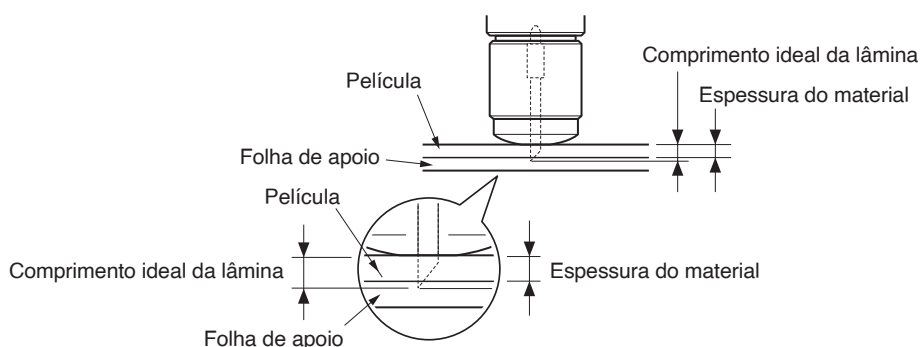
Consulte “2.11 Executar testes de corte” para os testes de corte.

Operação

1. Alinhe a ponta da lâmina com a ponta da caneta de corte e faça-a tocar a superfície do material.



2. Estenda a lâmina aos poucos até à espessura do material.
O melhor comprimento de lâmina é menor que a espessura da película e da folha de apoio combinadas, e maior do que a espessura da película.
Tente cortar a película e ajuste-a de forma que seja feito um pequeno corte na folha de apoio. Se a folha de apoio for completamente cortada, reduza o comprimento da lâmina, e se a película não for cortada completamente, aumente o comprimento da lâmina.

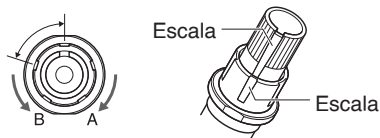


Anexo



- O comprimento da lâmina pode ser modificado rodando o ajustador da lâmina. Rodá-lo na direção A empurra a mesma para fora, enquanto que rodá-lo na direção B retrai-a. Uma unidade de escala é igual a 0,1 mm.

A lâmina de corte move-se aproximadamente 0,1 mm ao virar uma unidade de escala.



2.11 Executar testes de corte

O teste de corte pode ser feito após efetuar as definições da ferramenta, velocidade, pressão e aceleração para garantir que as condições de corte selecionadas produzem realmente os resultados de corte pretendidos. Verifique até onde a lâmina corta o material e como os cantos estão a ser cortados. Se os resultados de corte não forem satisfatórios, ajuste as várias definições e repita o teste de corte até que sejam alcançadas as definições ideais.

Teste de corte

Aqui, pode cortar um padrão de teste de corte baseado nos valores atuais ou fazer três testes com valores ± 1 adicionados. Selecione o método que se adequa à sua situação e faça um teste de corte.

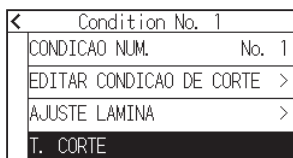
Para fazer 1 corte com um valor definido

Operação

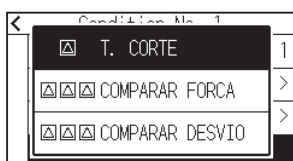
1. Insira o material que pretende cortar.
2. Pressione o ícone [].



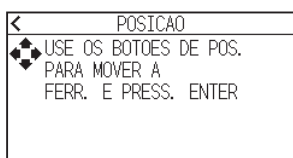
3. Pressione [T. CORTE].



4. Pressione [T. CORTE].



5. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para movimentar o carrinho de ferramentas para a localização onde pretende executar o teste.



Anexo



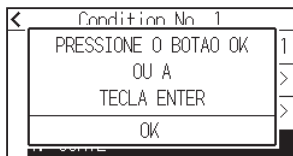
O carrinho de ferramentas move-se mais lentamente quando a tecla [SLOW] for pressionada em conjunto com a tecla POSITION.

6. Pressione a tecla [ENTER].
▶ É cortado 1 padrão de teste de corte.

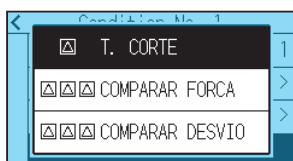
⚠ CUIDADO

Quando a tecla [ENTER] é pressionada, o carrinho de ferramentas começará a mover-se, pelo que deve ter cuidado para não se ferir com a lâmina de corte.

7. Verifique os resultados do teste de corte.
8. Pressione a tecla [OK] ou [ENTER].



9. Pressione qualquer posição fora da opção (parte azul).



10. Pressione o ícone [◀].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

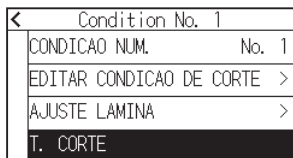
Para fazer 3 cortes com um valor definido e valores ± 1 definidos

Operação

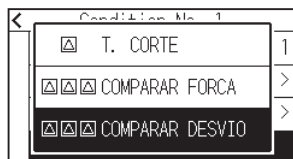
1. Insira o material que pretende cortar.
2. Pressione o ícone [🔍].



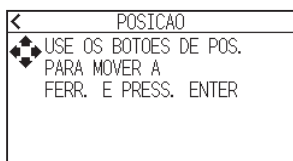
3. Pressione [T. CORTE].



4. Se quiser executar um teste de pressão de corte, pressione [COMPARAR FORÇA].
Se quiser realizar um teste de correção, pressione [COMPARAR DESVIO].



5. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para movimentar o carrinho de ferramentas para a localização onde pretende executar o corte de teste.



Anexo

O carrinho de ferramentas move-se mais lentamente quando a tecla [SLOW] for pressionada em conjunto com a tecla POSITION.

6. Pressione a tecla [ENTER].

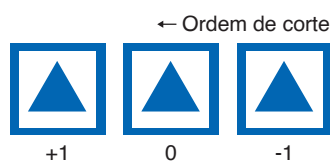
- ▶ Se realizar [COMPARAR FORÇA], três padrões de teste de corte serão cortados um com pressão de corte aumentada ou diminuída em 1 valor com base na pressão de corte atual.
- ▶ Se efetuar [COMPARAR DESVIO], serão cortados três padrões de teste de corte com um valor de correção aumentado ou diminuído em 1 valor com base no valor de correção atual.

⚠ CUIDADO

Quando a tecla [ENTER] é pressionada, o carrinho de ferramentas começará a mover-se, pelo que deve ter cuidado para não se ferir com a lâmina de corte.

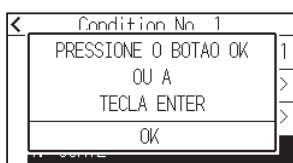
Anexo

O padrão do teste de corte tem a ordem de corte e o valor da pressão de corte ou aumento/diminuição da correção mostrado na figura abaixo.

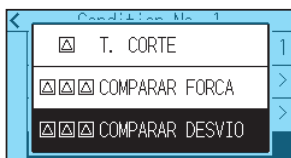
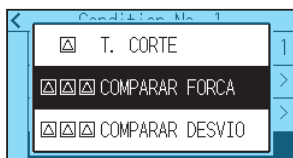


7. Verifique os resultados do teste de corte.

8. Pressione a tecla [OK] ou [ENTER].



9. Pressione qualquer posição fora da opção (parte azul).



10. Pressione o ícone [◀].

- ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Confirme os resultados do teste de corte

Confirme os resultados do teste de corte e ajuste para as definições ideais. Repita o teste de corte e os ajustes até que seja alcançado o corte ideal.

Ajuste da correção

Verifique os cantos dos triângulos e retângulos. Consulte “Definir a condição da ferramenta” e ajuste o valor de correção se o canto não for cortado ou se for cortado em demasia.

Anexo



Como verificar a correção

Verifique se o valor da correção está definido corretamente através do seguinte.



O valor de ajuste não é suficiente. Aumente o valor da correção.



Valor de correção ideal.



Demasiado valor de ajuste. Diminua o valor da correção.

Ajuste para meio corte

Remova a área do triângulo e ajuste-a de forma que um pouco da folha de apoio seja cortado.

Caso a folha de apoio tenha sido cortada completamente, a definição de PRESSAO está demasiado alta ou a ponta da lâmina de corte foi estendida demais. Se a folha de apoio exibir apenas alguns traços da lâmina de corte, a definição de PRESSAO está demasiado baixa ou a ponta da lâmina não foi estendida suficientemente.

Anexo



Consulte “Ajustar o comprimento da lâmina” e “Definir a pressão” e ajuste as definições.

Ajustar para o corte de remoção

Ajuste de forma que o material seja completamente cortado.

Caso o material não seja completamente cortado, a definição de PRESSAO está demasiado baixa ou a ponta da lâmina de corte não foi estendida suficientemente.

Consulte “Ajustar o comprimento da lâmina” e “Definir a pressão” e ajuste as definições.

Ajuste ao utilizar a caneta de plotagem

Ajuste a PRESSAO para que não existam linhas fracas. Para prolongar a vida da caneta, defina a PRESSAO para a menor definição que não crie nenhuma linha fraca. Consulte “Definir a pressão” ou definir a PRESSAO.

Ajuste do comprimento da lâmina (ajuste de altura automático)

Os testes de corte devem ser feitos várias vezes para confirmar a definição ideal de comprimento da lâmina. Contudo, caso a função de ajuste de comprimento da lâmina seja utilizada, o comprimento ideal pode ser facilmente definido.

Anexo

A altura medida é apenas uma orientação. Depois de tentar cortar o material existente, ajuste com precisão o comprimento da lâmina.

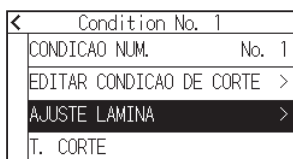
Para um ajuste mais preciso, use uma Loupe (PM-CT-001: opcional).

Operação

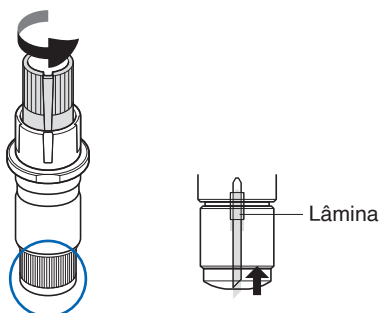
1. Insira o material para o corte de teste na plotter.
2. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para mover o carrinho de ferramentas para o local onde pretende fazer o ajuste de comprimento da lâmina.
3. Pressione o ícone [] no ecrã INICIO.



4. Pressione [AJUSTE LAMINA].



5. Como nas instruções, rode o botão de ajuste do comprimento da lâmina para a esquerda para retrain completamente a lâmina.



Anexo

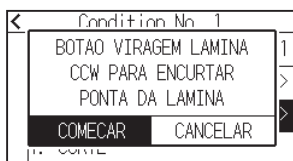
Consulte “2.1 Preparação do êmbolo de corte” para o botão de ajuste de comprimento da lâmina.

6. Coloque o êmbolo de corte na parte traseira do suporte da ferramenta.

Anexo

Ajustes só são possíveis para a caneta de corte fixada na parte de trás do suporte de ferramenta. Não se aplica à frente do suporte de ferramenta.

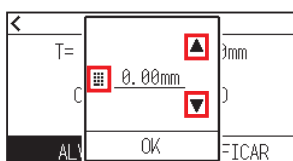
7. Pressione [COMECAR].
► A ferramenta move-se para baixo/cima e mede a altura.



8. Pressione [ALVO].



9. Especifique o valor alvo usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



10. Confirme a definição e pressione [OK].

11. Pressione [VERIFICAR].

► A altura é calculada movendo a ferramenta para cima e para baixo.



Anexo

“T” é o valor alvo do comprimento da lâmina, e “H” é a altura atual da lâmina (quantidade).
Rodar o botão de ajuste de comprimento da lâmina exibe o número de rotações e a direção.

12. Rode o botão de ajuste de comprimento da lâmina e ajuste o comprimento da lâmina de corte.
O comprimento atual da lâmina é exibido ao pressionar [VERIFICAR], então, ajuste o comprimento da lâmina até que corresponda à espessura do material.

⚠ CUIDADO

Dependendo do tipo de material, a lâmina pode passar pelo material, tornando impossível uma medição precisa.

13. Pressione o ícone [◀] duas vezes.

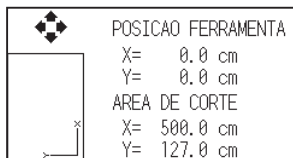
► Voltará para o ecrã INICIO.

2.12 Exibir a área de corte

Verifique a área de corte.

Operação

1. Pressione a tecla [SLOW] no ecrã INICIO.



Anexo



[POSICAO FERRAMENTA] indica a posição atual da ferramenta na área de corte.

2. Solte a tecla [SLOW].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 3: Operações básicas

Este capítulo descreve os métodos básicos para operar a plotter manualmente.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

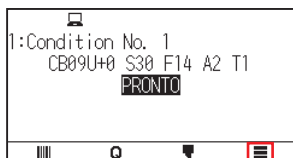
- 3.1 Elevar ou baixar a ferramenta*
- 3.2 Mover o carrinho da ferramenta*
- 3.3 Definir o ponto de origem*
- 3.4 Definir a direção de corte*
- 3.5 Interromper o corte*

3.1 Elevar ou baixar a ferramenta

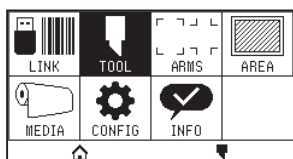
Esta é uma função utilizada para elevar ou baixar a ferramenta.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



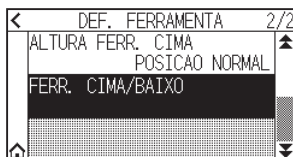
2. Pressione [TOOL].



3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [FERR. CIMA/BAIXO]. A ferramenta é elevada ou baixada sempre que [FERR. CIMA/BAIXO] é pressionado.



5. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

3.2 Mover o carrinho da ferramenta

O carrinho de ferramentas pode ser movido manualmente utilizando a tecla POSITION. Pode mover o carrinho de ferramentas para a origem ou movê-lo a certa distância para o manter longe.

Mover manualmente por passos

O movimento pode ser feito manualmente em passos quando o ecrã estiver a exibir “PRONTO” ou quando a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) for exibida.

Operação

1. Pressione a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) uma vez para mover na direção pretendida.
▶ O carrinho de ferramentas ou o material movem-se na direção da tecla POSITION pressionada em 1 passo.

Anexo

- O movimento ocorrerá em passos de cada vez que a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) for pressionada.
- O espaço do movimento de cada passo pode ser modificado. Consulte “3.2 Mover o carrinho de ferramentas”.

Mover manualmente de forma contínua

Pode mover-se manualmente de forma contínua quando o ecrã exibe “PRONTO” ou quando as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) são exibidas.

Operação

1. Segure a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para continuar a mover na direção pretendida.
▶ O carrinho de ferramentas ou o material continua a mover-se continuamente na direção da tecla POSITION pressionada.

Anexo

O carrinho de ferramentas move-se mais lentamente quando a tecla [SLOW] for pressionada em conjunto com a tecla POSITION.

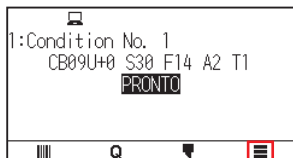
2. Liberte a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶).
▶ O movimento do carrinho de ferramentas ou do material irá cessar.

Definição do espaço do movimento por passo

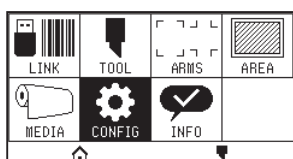
Os parâmetros ao configurar a direção do corte são determinados pela distância da direção do corte.

Operação

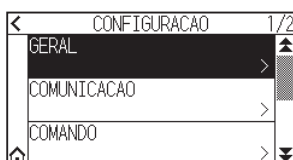
1. Pressione o ícone [≡].



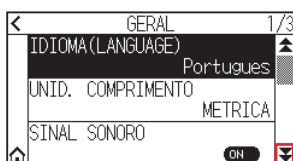
2. Pressione [CONFIG].



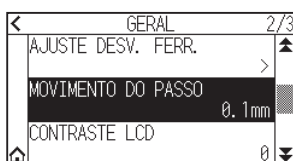
3. Pressione [GERAL].



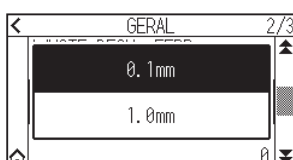
4. Pressione o ícone [▼].



5. Pressione [MOVIMENTO DO PASSO].



6. Pressione o movimento do passo que pretende utilizar.



Anexo

O valor seleccionado aqui será o espaço de movimento para o movimento do passo.

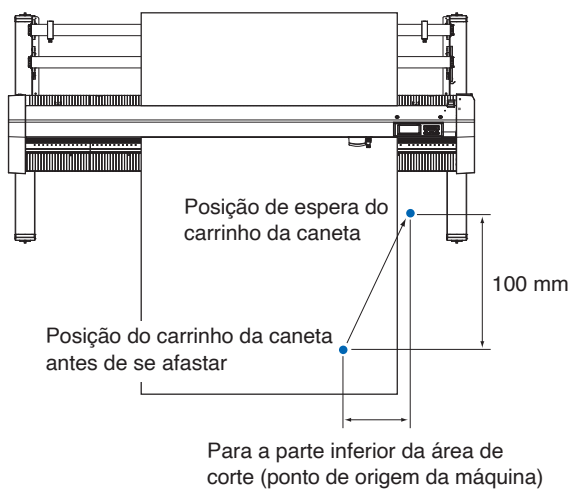
7. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Afastar o carrinho de ferramentas

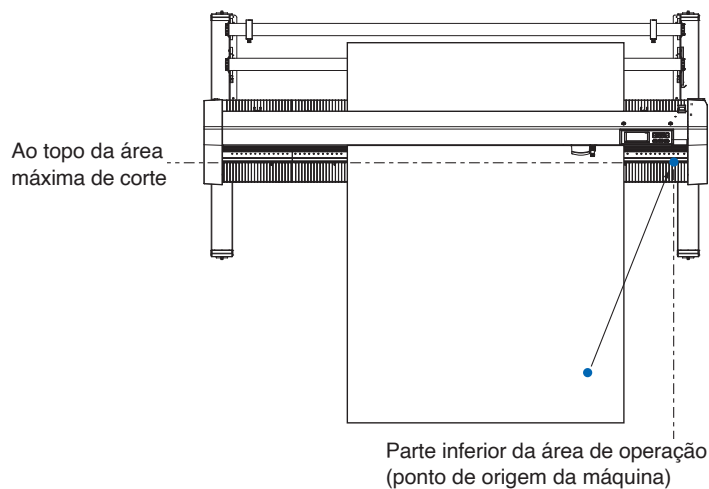
É possível mover o carrinho de ferramentas em direção ao canto superior direito.

Isso facilita a confirmação dos resultados de corte caso realize esta operação após a conclusão do corte.

<Ao utilizar material em rolo>: visto de cima

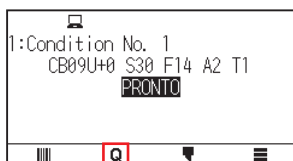


<Ao utilizar material em folha>: visto de cima



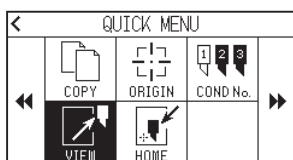
Operação

1. Pressione o ícone [Q].



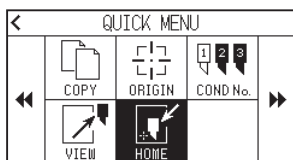
2. Pressione [VIEW].

► O carrinho de ferramentas afasta-se.



3. Pressione [HOME].

► O carrinho de ferramentas move-se para o ponto de origem.

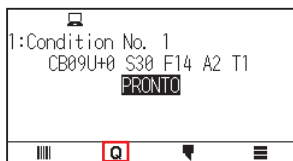


Repor (voltar para o estado inicial quando a alimentação foi ligada.)

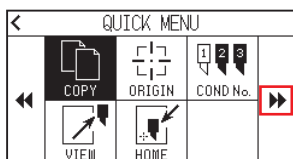
Reverter para o estado inicial quando a alimentação foi ligada.

Operação

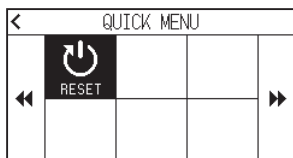
1. Pressione o ícone [Q].



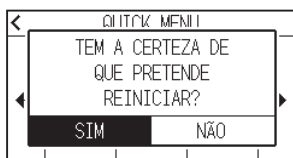
2. Pressione o ícone [▶▶].



3. Pressione [RESET].

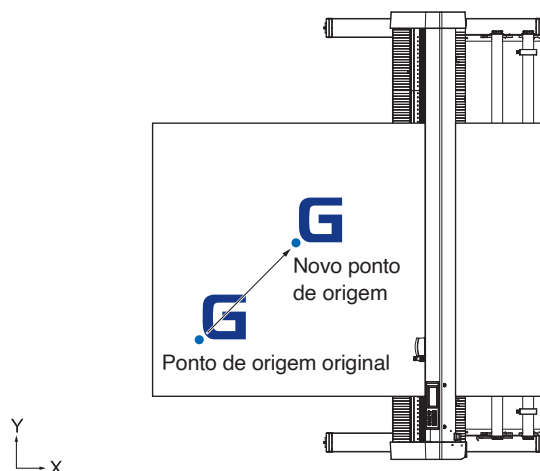


4. Pressione [SIM].



3.3 Definir o ponto de origem

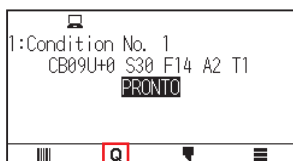
O ponto onde a plotagem se inicia é chamado o ponto de origem. O ponto de origem pode ser definido em qualquer local.



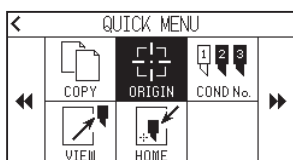
Como definir a posição atual como o novo ponto de origem

1. Mova a ferramenta para o novo ponto de origem pressionando a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) quando o ecrã exibir o estado PRONTO.

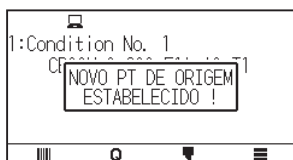
2. Pressione o ícone [Q].



3. Pressione [ORIGIN].



4. "NOVO PT DE ORIGEM ESTABELECIDO!" é exibido durante alguns segundos no ecrã.



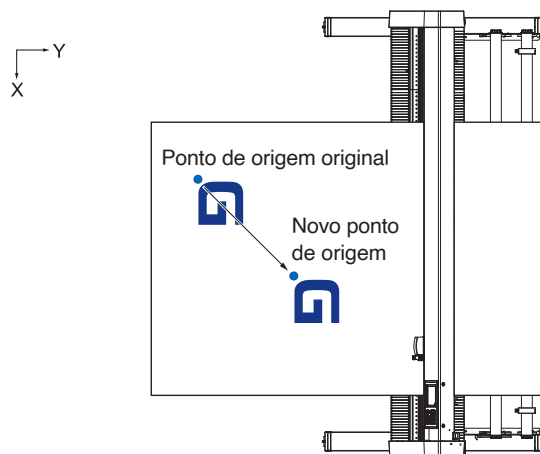
Quando a rotação dos eixos das coordenadas é definida

Caso o ponto de origem seja movido enquanto os eixos das coordenadas forem rodados, o ponto de origem será movido como exibido abaixo.

Anexo



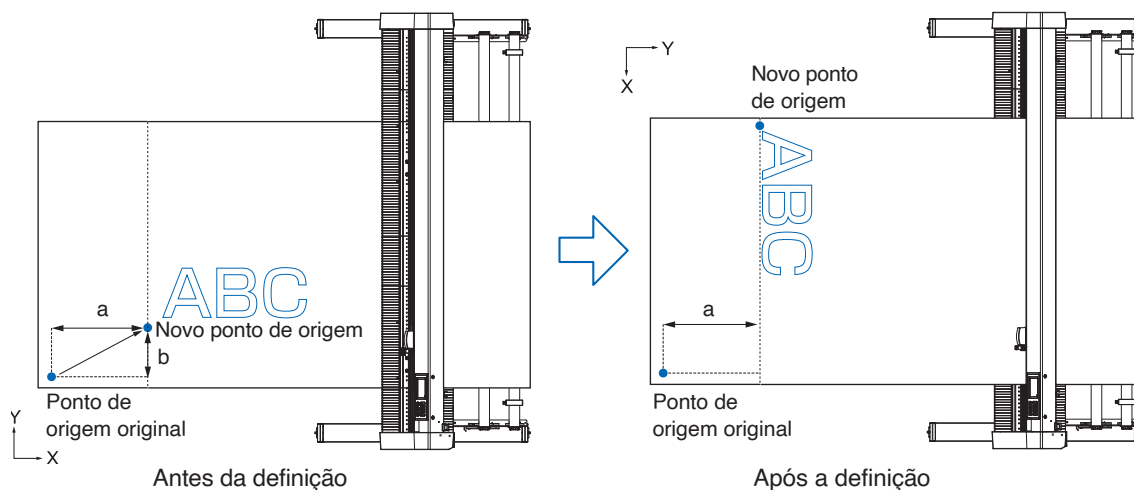
Consulte “3.4 Definir a direção de corte” sobre a rotação dos eixos das coordenadas.



Quando os eixos das coordenadas forem rodados após o ponto de origem ser definido

O ponto de origem será inicializado como exibido abaixo caso a coordenada seja rodada após mover o ponto de origem.

O espaço “a” será mantido, mas o espaço “b” será inicializado.



Anexo



- Para usar os movimento de ponto de origem e rotação dos eixos de coordenadas juntos, vire sempre os eixos das coordenadas primeiro e só depois mova o ponto de origem.
- O valor de coordenada exibido após a definição de um novo ponto de origem é o espaço a partir do novo ponto de origem.

Definir o ponto de origem quando o HP-GL está definido

Ao utilizar o comando HP-GL, o ponto de origem é definido para a área de corte inferior esquerda ou central.

Anexo



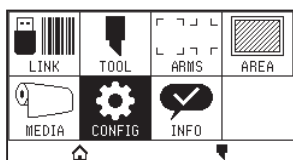
- Ao utilizar o comando GP-GL, esta definição não afeta a operação.
- Consulte “Capítulo 11 Definições dos controlos do computador” para definir o COMANDO.

Operação

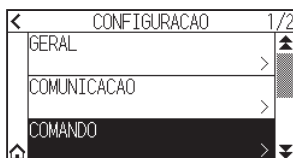
1. Pressione o ícone [≡].



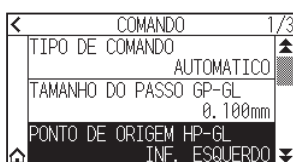
2. Pressione [CONFIG].



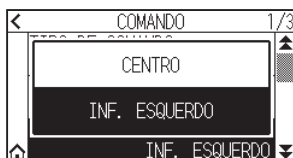
3. Pressione [COMANDO].



4. Pressione [PONTO DE ORIGEM HP-GL].



5. Pressione a posição de origem que pretende utilizar.



6. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

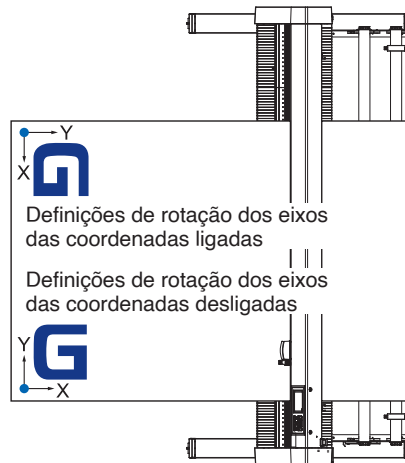
3.4 Definir a direção de corte

Rode os eixos das coordenadas para modificar a direção de corte.

Anexo



As definições de rotação serão gravadas mesmo que a energia seja desligada.

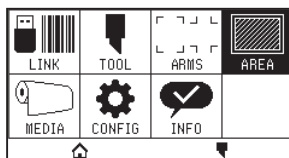


Operação

1. Pressione o ícone [≡].

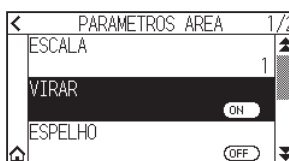


2. Pressione [AREA].



3. Pressione [VIRAR] para mudar para [ON].

► Para cancelar, defina para [OFF].



4. Verifique as definições e pressione o ícone [🏠].
5. O carrinho de ferramentas move-se para a posição de coordenadas que definiu.

3.5 Interromper o corte

Para o corte durante o funcionamento.

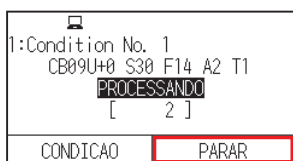
O menu é exibido na tela do painel de controlo quando o corte é impedido. É possível escolher continuar ou parar a operação.

Também é possível trocar ou redefinir o material durante a interrupção.

Pausar e continuar o corte

Operação

1. Pressione a tecla [PARAR] ou [ESCAPE].

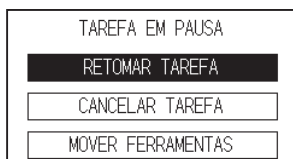


2. Execute a operação necessária, tal como a de trocar o material.

Anexo

Não há diferença na seleção de tipo de material quando a alavanca de posicionamento de material é movida para cima e para baixo ao pausar o corte. Também é possível modificar ou redefinir o material.

3. Pressione [RETOMAR TAREFA].



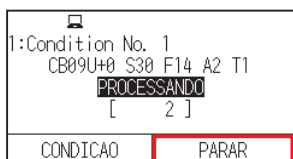
Anexo

Pressione [CANCELAR TAREFA] para cancelar o corte.

Interromper o corte

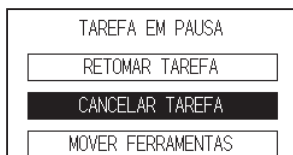
Operação

1. Pressione a tecla [PARAR] ou [ESCAPE].



1:Condition No. 1
CB09U+0 S30 F14 A2 T1
PROCESSANDO
[2]
CONDICAO PARAR

2. Pressione [CANCELAR TAREFA].



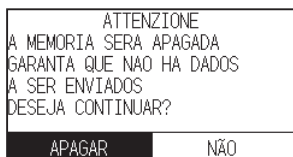
TAREFA EM PAUSA
RETOMAR TAREFA
CANCELAR TAREFA
MOVER FERRAMENTAS

Anexo



O corte continuará ao pressionar a tecla [RETOMAR TAREFA].

3. Confirme se a transferência de dados do computador foi interrompida e pressione a tecla [APAGAR].



ATTENZIONE
A MEMORIA SERA APAGADA
GARANTA QUE NAO HA DADOS
A SER ENVIADOS
DESEJA CONTINUAR?
APAGAR NÃO

► A memória temporária será apagada e voltará para o ecrã INICIO.

Anexo



- Se pressionar [NÃO], voltará ao ecrã de interrupção de tarefa sem limpar a memória temporária.
- Quando limpar a memória temporária, certifique-se de que a transferência de dados terminou.
Se limpar a memória temporária enquanto os dados estiverem a ser transferidos, o processamento inicia-se a partir do meio dos dados, o que pode resultar numa operação anómala.

Capítulo 4: Funções convenientes

Este capítulo descreve as funções convenientes da plotter.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- 4.1 Definições para o corte*
- 4.2 Cópia (duplicar corte)*
- 4.3 Corte de painel*

4.1 Definições para o corte

As definições de área e largura de corte, comprimento da página, espelhamento, ampliação, diminuição, etc. podem ser definidas.

Definir a área de corte

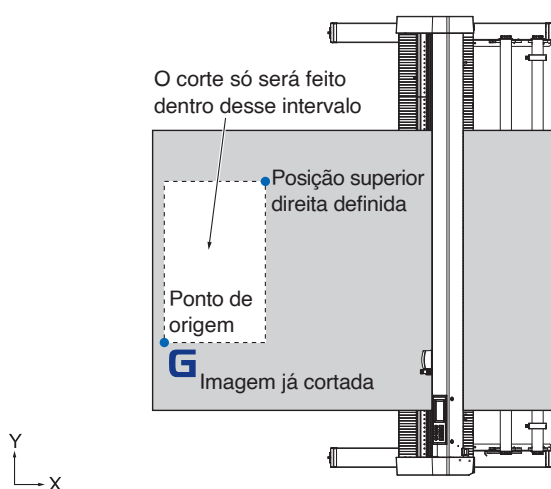
O ponto de origem será definido no canto inferior esquerdo da AREA uma vez que a AREA seja definida.

É possível definir o ponto de origem no centro quando o HP-GL é selecionado.

Mova o ponto de origem para modificar a posição do corte.

Anexo

Consulte “3.3 Definir o ponto de origem” para mover o ponto de origem e o ponto de origem usando o comando HP-GL.

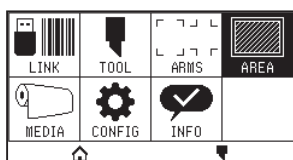


Operação

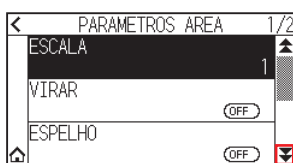
1. Pressione o ícone [≡].



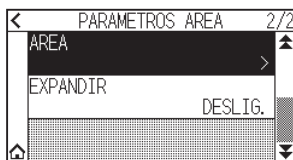
2. Pressione [AREA].



3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [AREA].



5. Pressione [MOV FERR].

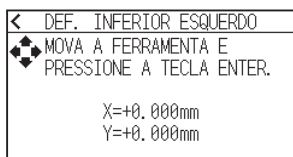


Anexo



- O valor de coordenada exibido aqui é o espaço até ao carrinho de ferramentas a partir do ponto de origem.
- Pressione [PADRAO] caso a área de corte não vá ser modificada.

6. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) e mova o carrinho de ferramentas para que a posição esteja no canto inferior esquerdo da área de corte.



7. Pressione a tecla [ENTER] assim que o carrinho de ferramentas esteja na posição correta.

8. Pressione [MOV FERR].



9. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) e mova o carrinho de ferramentas para a posição superior direita da área de corte.



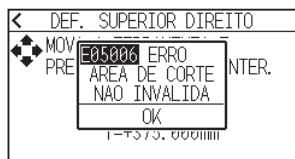
Anexo



Defina o intervalo de corte X e Y para as áreas dos pontos superior direito e inferior esquerdo para, pelo menos, 10 mm.

Uma mensagem de erro aparecerá para áreas demasiado pequenas.

Vai precisar de repor as definições para os pontos superior direito e inferior esquerdo.



10. Pressione a tecla [ENTER] assim que o carrinho de ferramentas esteja na posição correta.

11. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir a largura de corte (EXPANDIR)

Defina a largura da área de corte.

A definição padrão é para as extremidades internas dos rolos de alimentação.

Pode ser definida para até 10 mm de fora (valor positivo).

A definição afetará ambas as extremidades, e o resultado da mudança total de largura será o dobro do valor definido.

CUIDADO

Não defina a “POSICAO INICIAL ANGULO B” da definição de ferramenta para “Y LADO DE FORA” quando o valor de definição for definido para mais de 8 mm. A lâmina pode ser danificada ao mover o carrinho para fora do material sob esta condição.

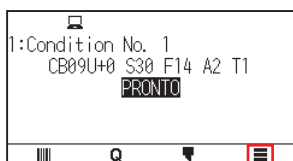
Anexo



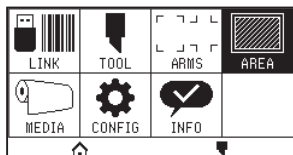
- Caso o valor esteja definido, a lâmina será capaz de cortar nos locais onde os rolos de alimentação estão, mas os rolos de alimentação passam onde ocorre o corte, criando uma possibilidade de uma má alimentação dependendo do material.
- Defina a largura da área de corte e, em seguida, envie os dados de corte para a plotter.
Os dados de corte na memória temporária serão limpos quando a largura da área de corte for modificada.

Operação

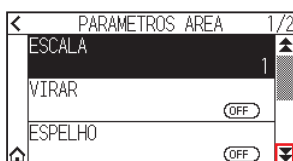
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione a tecla [AREA].



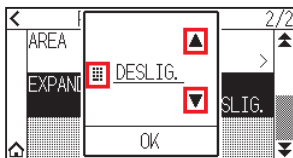
3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [EXPANDIR].



5. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

- Se o valor de definição for definido para um valor diferente de DESLIG. (0,0 mm), a direção da transferência da área de corte também se expande 5 mm para frente.
- O intervalo de definição vai de 1,0 mm a 10,0 mm, ou DESLIG. (0,0 mm).

6. Confirme a definição e pressione [OK].

7. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definição do comprimento da página

Defina o comprimento de uma página ao utilizar material em rolo.

Se os dados de corte forem mais longos que o comprimento da página definido, apenas a parte que se adapta ao comprimento da página definido será cortada e a peça que excede não será cortada.

Anexo

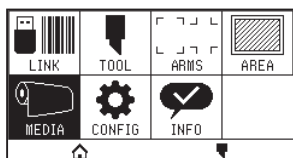
- A definição padrão para o comprimento de página é de 2 m para a CE8000-40 e de 5 m para a CE8000-60/130. Verifique a definição do comprimento da página ao cortar em grandes comprimentos.
 - * Certifique-se de que utiliza a cesta (opcional) ao cortar algo maior que 2 m na CE8000-60/CE8000-130.
- A garantia de qualidade de ejeção de página vai até aos 2 m para a CE8000-40 e até aos 5 m para a CE8000-60/130. (Depende do material especificado pela Graphtec e das condições de definição.)
 - Use a cesta (opcional).
 - Use 3M Scotchcal Series 7725.
 - Defina a velocidade para um valor abaixo de 30 e a aceleração para um valor abaixo de 2.
 - Faça a pré-alimentação para a quantidade a ser utilizada antes do corte.
 - Deixe o material no ambiente de utilização durante o tempo adequado caso exista uma grande variação de temperatura e humidade.
 - Coloque ambos os rolos de alimentação pelo menos 15 mm para dentro das extremidades do material.
- Ajuste a tensão transversal do material de forma uniforme ao colocar o material quando cortar ao longo do comprimento.
 - O material pode soltar-se dos rolos durante o corte se não estiver uniforme.
- Remova a quantidade a ser utilizada antes do corte quando estiver a utilizar material em rolo.
- Para reduzir o deslocamento do material, efetue a pré-alimentação do comprimento total a ser cortado. (consulte “Pré-alimentação do material (papel ou película de marcação)”)
 - Além disso, a pré-alimentação pode ser feita automaticamente quando os dados são recebidos. (Consulte “Execução da pré-alimentação automática quando os dados de corte forem recebidos”).
 - * A pré-alimentação estabilizará a alimentação por meio da adaptação do material, tirando a folga.
- Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

Operação

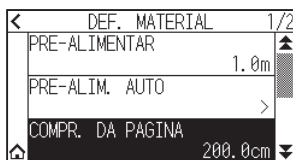
1. Pressione o ícone [■].



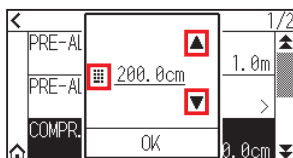
2. Pressione [MEDIA].



3. Pressione [COMPR. DA PAGINA].



4. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

O intervalo de definição vai de 20,0 cm até 5.000,0 cm.

5. Confirme a definição e pressione [OK].

6. Pressione o ícone [🏠].

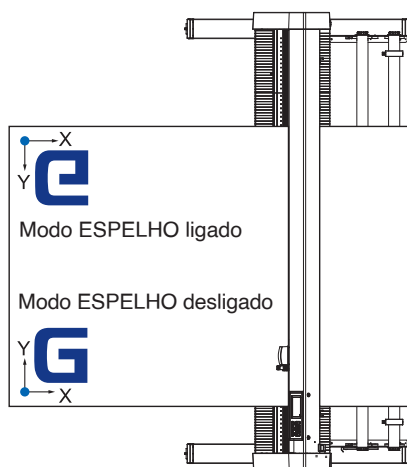
► Voltará para o ecrã INICIO.

Definir o espelho

Pode cortar invertendo a posição de origem do corte e os eixos das coordenadas.

Anexo

Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

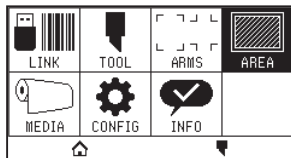


Operação

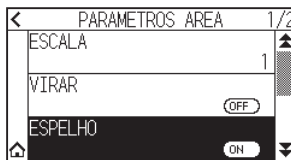
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione a tecla [AREA].



3. Pressione [ESPELHO] para mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



4. Verifique as definições e pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Defina a escala de ampliação/diminuição (escala)

Pode ampliar ou diminuir o corte.

Anexo



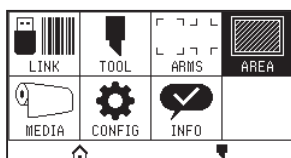
Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

Operação

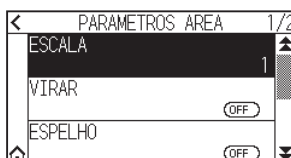
1. Pressione o ícone [≡].



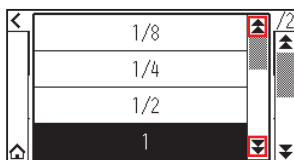
2. Pressione a tecla [AREA].



3. Pressione [ESCALA].



4. Exiba a escala a ser usada utilizando os ícones [▼] e [▲].



Anexo

Os valores que podem ser definidos são 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8.

5. Pressione a escala que pretende utilizar.
6. Pressione o ícone [🏠].
- ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

4.2 Cópia (duplicar corte)

Repete o corte o número de vezes especificado usando os dados de corte mantidos na memória temporária.

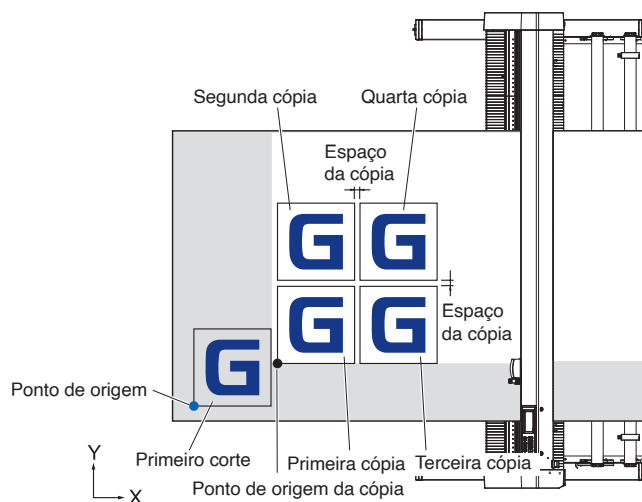
Anexo



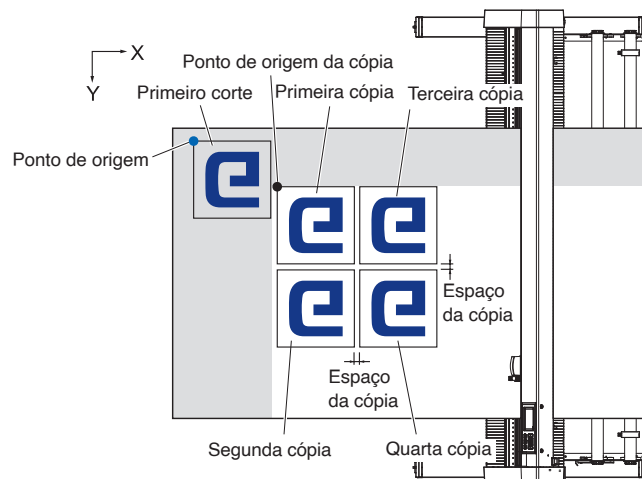
- Não envie novos dados para a plotter enquanto copia. Os dados de corte na memória temporária serão limpos.
- Os dados de corte anteriores serão limpos e os dados enviados recentemente serão armazenados como dados de corte caso envie novos dados com um intervalo de 10 segundos ou mais a partir do momento de conclusão do corte.
- Não é possível copiar caso os dados sejam superiores a 1,6 MB, pois os mesmos não podem ser armazenados na memória temporária da plotter.
- A memória temporária que pode ser utilizada para cópia irá diminuir caso ligue a ordenação de dados. Desligue a ordenação de dados quando precisar de copiar o corte com volumes de dados grandes. Consulte “8.1 Ordenar os dados de corte” para ordenação de dados.
- Caso os dados de corte a serem copiados se iniciem longe do ponto de origem, o corte copiado também se iniciará longe do ponto de origem.
Para evitar desperdício de espaço, crie os dados de corte perto do ponto de origem.
- Ao copiar usando um código de barras de papel em rolo, certifique-se de que lê o código de barras na extremidade dianteira.

Quando o modo de alteração de material está desligado

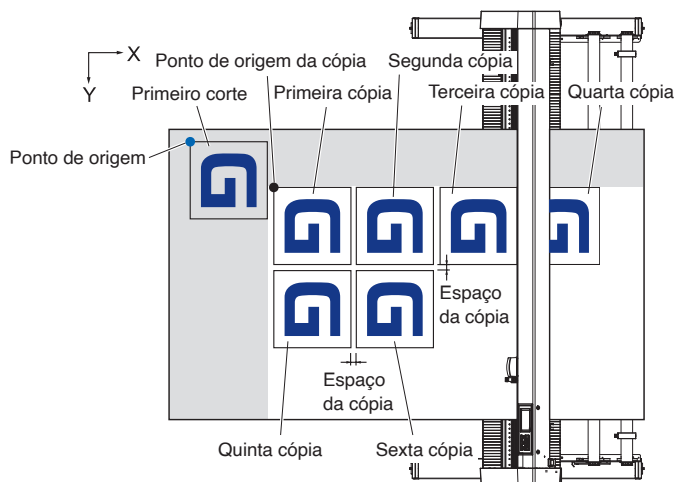
A cópia é feita na seguinte ordem.



A cópia ao definir ESPELHO é realizada pela seguinte ordem.



A cópia ao definir VIRAR EIXOS DAS COORDENADAS é efetuada na seguinte ordem.

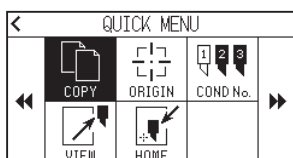


Operação

1. Crie a plotagem (corte) dos dados que pretende copiar uma vez.
► Os dados de corte são armazenados na memória temporária.
2. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) e mova o carrinho de ferramentas para a posição a copiar.
3. Pressione o ícone [Q].



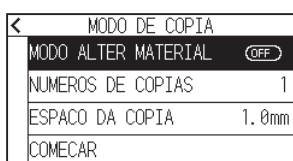
4. Pressione [COPY].



Anexo

- “NAO HA DADOS NO BUFFER PARA COPIAR!” é exibido caso não existam dados na memória temporária.
- Caso muitos dados sejam enviados da memória temporária, “MODO DE COPIA O BUFFER ESTA CHEIO!” será exibido.
- Caso os dados a serem copiados sejam maiores do que a área de corte, a mensagem “CORTE IMPOSSIVEL AREA MUITO PEQUENA!” será exibida. Aumente a área de corte ou insira um material que possa assegurar uma área de corte suficiente.

5. Pressione [MODO ALTER MATERIAL] para definir para [DESLIG.].



6. Pressione [NUMEROS DE COPIAS].

← MODO DE COPIA	
MODO ALTER MATERIAL	(OFF)
NUMEROS DE COPIAS	1
ESPACO DA COPIA	1.0mm
COMEÇAR	

7. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

←	MODO /	▲	(OFF)
NUMEROS	■ 1	▼	1
ESPACO			1.0mm
COMEÇAR	OK		

Anexo

- O número de cópias pode ser definido até onde couber no material definido na impressora.
- O valor inicial para o número de cópias é sempre 1.

8. Confirme a definição e pressione [OK].

9. Pressione [ESPACO DA COPIA]

← MODO DE COPIA	
MODO ALTER MATERIAL	(OFF)
NUMEROS DE COPIAS	1
ESPACO DA COPIA	1.0mm
COMEÇAR	

Anexo

- O intervalo de cópia pode ser configurado quando o MODO ALTER MATERIAL é desligado.

10. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

←	MODO /	▲	(OFF)
NUMEROS	■ 1.0mm	▼	1
ESPACO			1.0mm
COMEÇAR	OK		

Anexo

- Pode definir o intervalo de definição de 1,0 mm a 10,0 mm.
- Esta definição é mantida mesmo quando a alimentação é desligada.

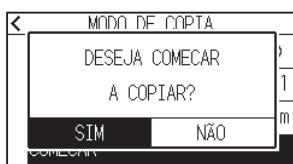
11. Confirme a definição e pressione [OK].

12. Pressione [INICIO].

← MODO DE COPIA	
MODO ALTER MATERIAL	(OFF)
NUMEROS DE COPIAS	1
ESPACO DA COPIA	1.0mm
COMEÇAR	

13. Pressione [SIM].

► A cópia terá início.



Anexo

- Os dados de corte são armazenados mesmo que o material seja modificado.
- Podem ser copiados quantas vezes forem necessárias até que a memória temporária seja limpa.

Quando o modo de alteração do material está ligado

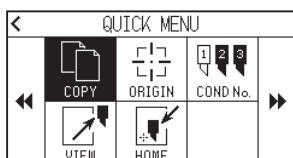
A mensagem Alterar material é exibida sempre no final de um corte único no modo de alteração de material. Escolher alterar o material detetará instantaneamente o material e prosseguirá para a área de cópia.

Operação

1. Crie a plotagem dos dados que pretende copiar uma vez.
► Os dados de corte são armazenados na memória temporária.
2. Pressione o ícone [Q].



3. Pressione [COPY].



Anexo

- Ligar o MODO ALTER MATERIAL exibirá sempre a mensagem ALTER MATERIAL após um corte único.



“Caso [CANC.COPIA] seja pressionado, a cópia será suspensa e voltará para o ecrã INICIO.

- Ao alterar o material, a seleção de material será escolhida do que foi seleccionado antes da cópia.
- Caso não existam dados na memória temporária, “NAO HA DADOS NO BUFFER PARA COPIAR!” será exibido. Envie os dados de corte.
- Caso muitos dados sejam enviados da memória temporária, “MODO DE COPIA O BUFFER ESTA CHEIO!” será exibido.
- Se os dados a copiar forem maiores que a área de corte, a mensagem “CORTE IMPOSSIVEL AREA MUITO PEQUENA!” será exibido. Alargue a área de corte ou insira um material que possa assegurar uma área de impressão suficiente.

4. Pressione [MODO ALTER MATERIAL] para mudar para [LIG.].

MODO DE COPIA	
MODO ALTER MATERIAL	ON
NUMEROS DE COPIAS	1
ESPACO DA COPIA	-
COMEÇAR	

5. Pressione [NUMEROS DE COPIAS].

MODO DE COPIA	
MODO ALTER MATERIAL	ON
NUMEROS DE COPIAS	1
ESPACO DA COPIA	-
COMEÇAR	

6. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

MODO DE COPIA	
MODO ALTER MATERIAL	ON
NUMEROS DE COPIAS	1
ESPACO DA COPIA	-
COMEÇAR	

Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 1 a 100.

7. Confirme a definição e pressione [OK].

8. Pressione [COMEÇAR].

MODO DE COPIA	
MODO ALTER MATERIAL	ON
NUMEROS DE COPIAS	1
ESPACO DA COPIA	-
COMEÇAR	

9. Pressione [SIM].

► A cópia terá início.

MODO DE COPIA	
DESEJA COMEÇAR A COPIAR?	
SIM	NÃO
COMEÇAR	

10. Se o número de cópias for 2 ou mais, substitua o material após a primeira cópia estar completa.

MODO DE COPIA	
MUDAR MATERIAL	
CANC. COPIA	

11. Pressione a tecla [OK] ou [ENTER] depois de substituir o material.

MODO DE COPIA	
PRESSIONE O BOTÃO OK OU A TECLA ENTER	
OK	

12. Inicie a cópia na segunda folha.
Repita esta ação o número de vezes especificado.

Anexo



Os dados de corte são armazenados mesmo que o material seja modificado.
Podem ser copiados quantas vezes forem necessárias até que a memória temporária seja limpa.

4.3 Corte de painel

Para evitar desvios de materiais longos, utilize o corte de painel ao cortar.

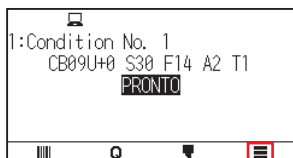
Anexo



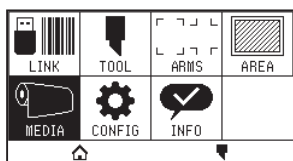
- Quando o corte de painel está ligado, a máquina começará por dividir o comprimento da partição e continuará o corte até que uma das seguintes quebras de dados apareça.
Quando o corte da primeira área de partição for finalizado, a máquina seguirá para a próxima área, e repetirá isto até que todas as áreas tenham sido cortadas.
- Quebra de dados:
 - (1) Nenhum dado enviado durante alguns segundos após a conclusão do corte. (Atraso)
 - (2) Um comando relacionado com a alimentação de material é definido. (GP-GL: comandos F, FS, HP-GL: comandos AF, AH, PG)
 - (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0, SO.
 - (4) Quando os comandos das quebras de dados (2) e (3) aparecerem, a tarefa desse comando começa após a conclusão do corte de painel.
- O corte de painel continuará para cada parcela de dados quando uma quebra de dados é causada por um comando, mesmo que várias parcelas de dados sejam enviadas antes da conclusão do corte (mesmo quando várias parcelas dos dados de corte de painel estão na memória temporária da plotter).
- Quando o corte de painel e a transferência de material automática estão ambos ligados, a máquina irá ignorar as definições de comprimento de transferência automática e continuará a tarefa com a prioridade do comprimento de partição mais algo minutos atrás (com passos).
- Quando o corte de painel está ligado e as marcas de registo não serão vistas e ignoradas, a cópia, a alimentação inicial e a área de corte não poderão ser modificadas.
- O corte de painel não pode ser feito quando um ficheiro de dados preenche completamente a memória temporária. Certifique-se de que envia sempre os dados com tamanho menor do que a memória temporária.
- Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

Operação

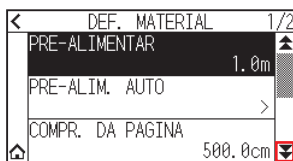
1. Pressione o ícone [≡].



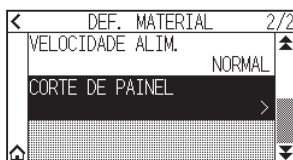
2. Pressione [MEDIA].



3. Pressione o ícone [▼].

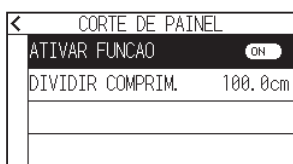


4. Pressione [CORTE DE PAINEL].

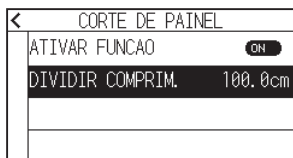


5. Pressione [ATIVAR FUNCAO] para ligar para [ON].

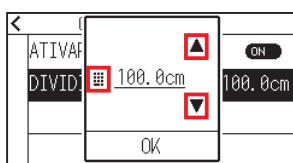
► Para cancelar, defina para [OFF].



6. Pressione [DIVIDIR COMPRIM.].



7. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo



O intervalo de definição vai de 1,0 cm até 2.000,0 cm.

8. Confirme a definição e pressione [OK].
9. Pressione o ícone [◀].
10. Pressione o ícone [🏠].
- Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 5: ARMS

(Sistema avançado de registo de sensor de marca)

Este capítulo descreve a visão geral do ARMS (Sistema avançado de registo de sensor de marca) e como definir a utilizar o ARMS.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

5.1 Visão geral do ARMS

5.2 Definição e ajuste do ARMS

5.1 *Visão geral do ARMS*

O ARMS (Sistema avançado de registo de sensor de marca) é uma função para ler a marca de registo escrita no material utilizando sensores.

Com o ARMS, a inclinação dos eixos e o espaço podem ser ajustados em 2 PONTOS ou 3 PONTOS. O ajuste de deformação de 2 eixos pode ser ajustado além dos ajustes de eixo (inclinação) e ajuste de distância com 4 PONTOS.

Ao cortar o esboço da figura impressa e ao cortar novamente o material, utilizando o ARMS para ajustar as discrepâncias de posição de impressão, pode realizar cortes/plotagem de alta precisão.

É possível executar um ajuste múltiplo de marca de registo ou um ajuste de segmento de área ao ligar o software da aplicação no computador. Veja os guias de operação do software da aplicação sobre a função de registo de marcas ligada ao software da aplicação.

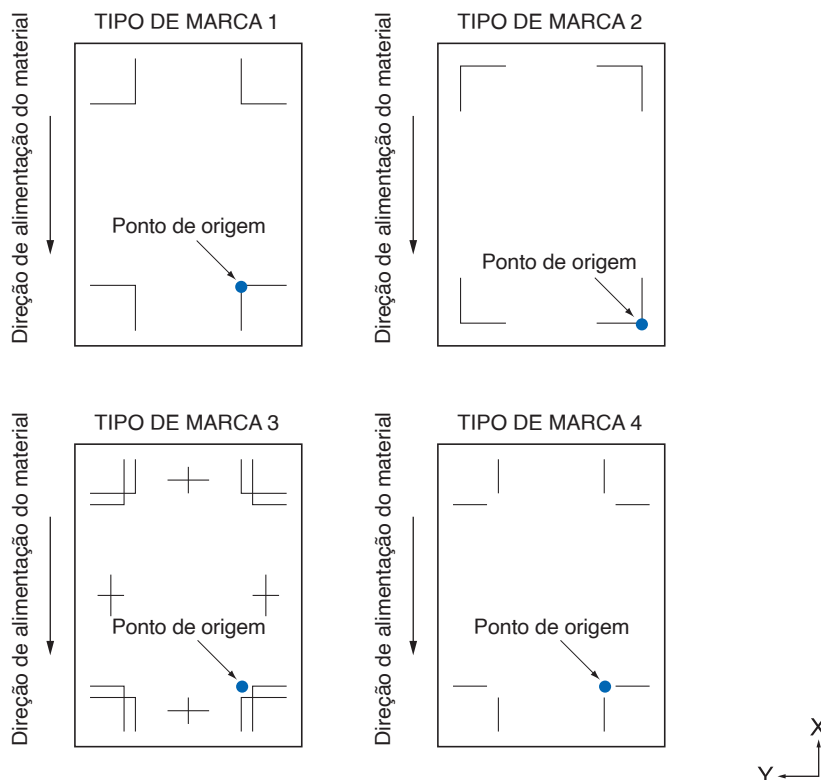
A precisão da leitura da marca de registo quando a máquina está a ler uma marca de registo especificada é de até 0,3 mm.

Observe o seguinte ao ler uma marca de registo.

- Forma (padrão) da marca de registo e ponto de origem
- Intervalo de leitura necessário para detetar a marca de registo
- Posicionamento do material e da marca de registo
- Área de corte ao ajustar a marca de registo
- Detecção automática da posição da marca de registo
- Materiais em que a marca de registo não pode ser detetada

Forma (padrão) da marca de registo e ponto de origem

As formas (padrões) da marca de registo que a plotter consegue ler são os 4 tipos seguintes.



Anexo



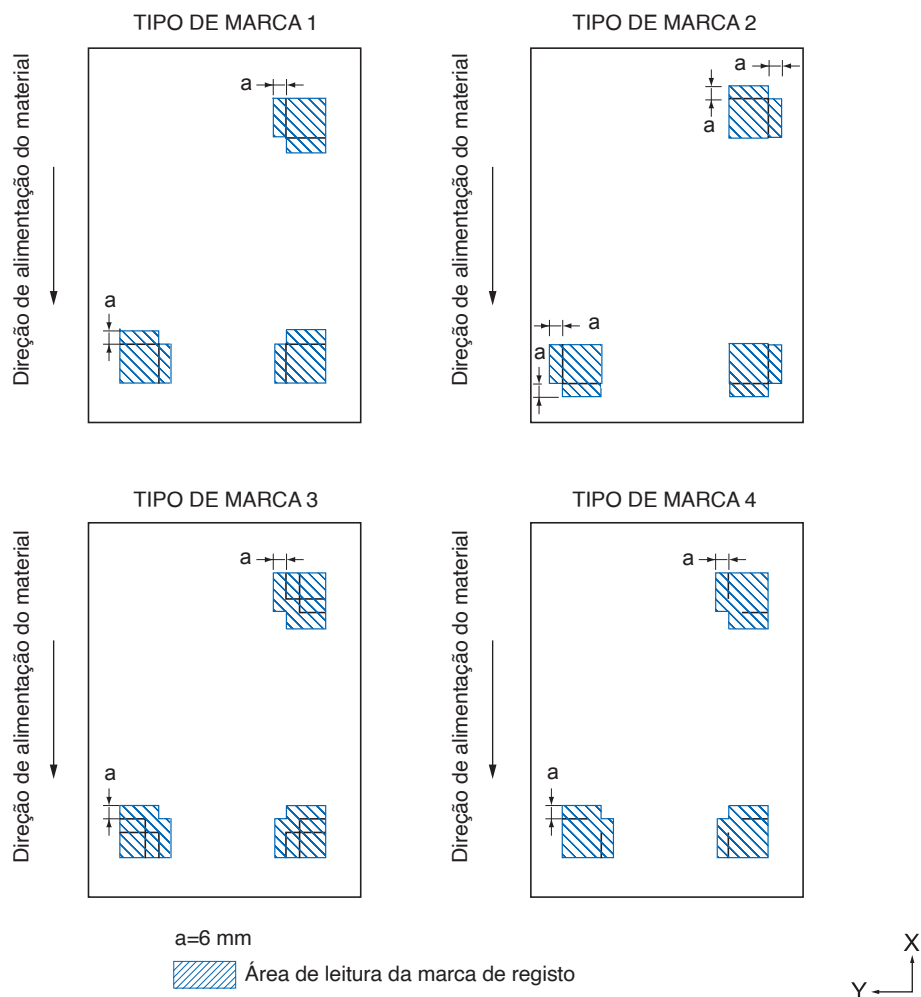
- Crie a marca de registo como dados de plotagem com o software da aplicação. Os padrões de marca de registo 3 e 4 devem ser criados com o Adobe Illustrator.
- Crie a marca de registo de acordo com as seguintes condições.
 - A espessura da linha tem entre 0,3 e 1,0 mm.
 - O tamanho da marca de registo é entre 5 a 20 mm (consulte “Definir o tamanho da marca de registo”).
 - Use o padrão 1, 2, 3 ou 4 para a forma da marca de registo.
 - Crie uma marca de registo com linha única, e especifique a espessura da linha para a espessura necessária. A linha dupla não pode ser utilizada.
- O corte de painel deve ser desligado.

Intervalo de leitura necessário para detetar a marca de registo

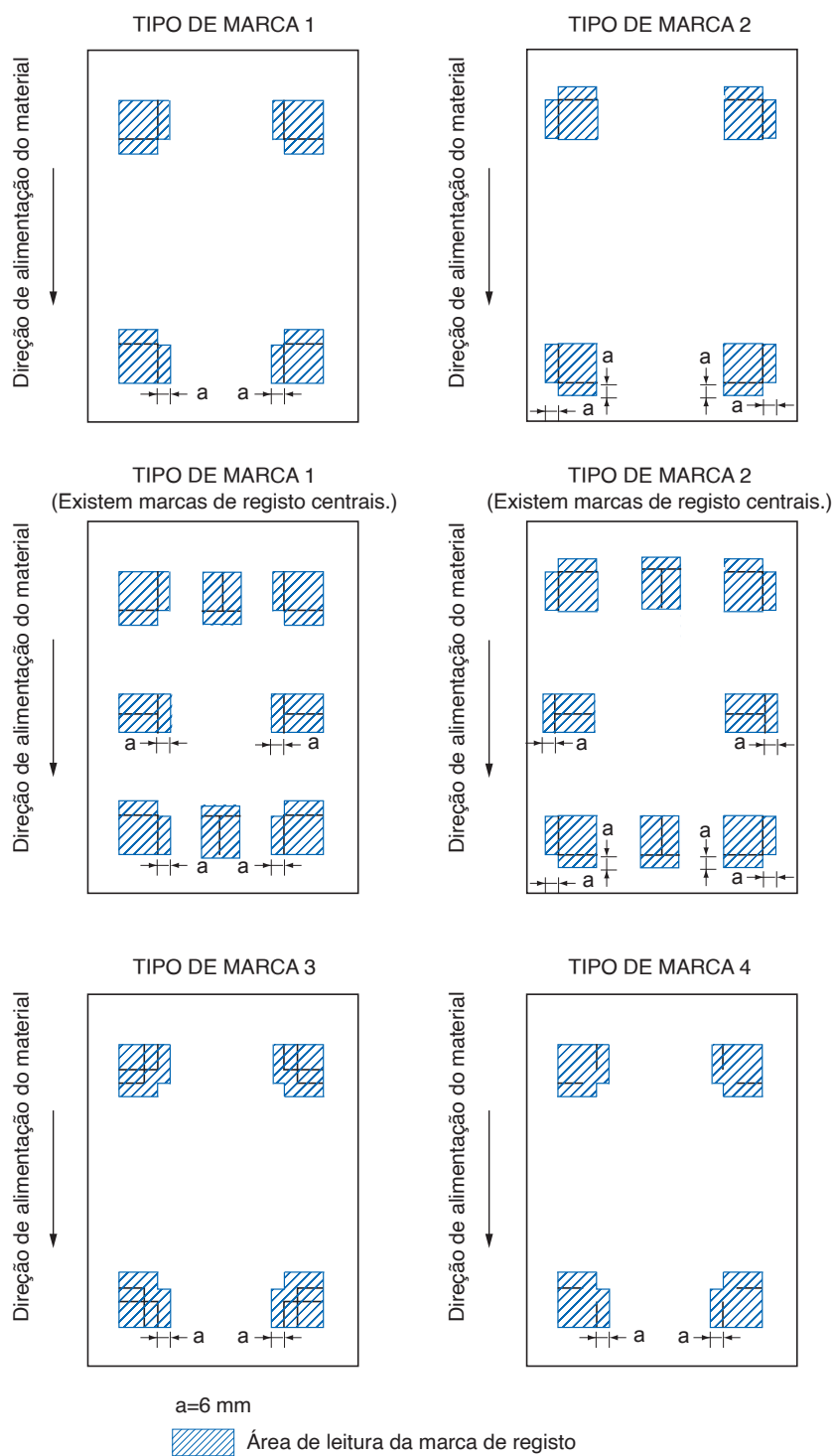
O intervalo do carrinho de ferramentas e do movimento de material necessário para ler a marca de registo é o seguinte.

Não imprima na área sombreada exibida na figura abaixo.

<Para 3 PONTOS>



<Para 4 PONTOS>



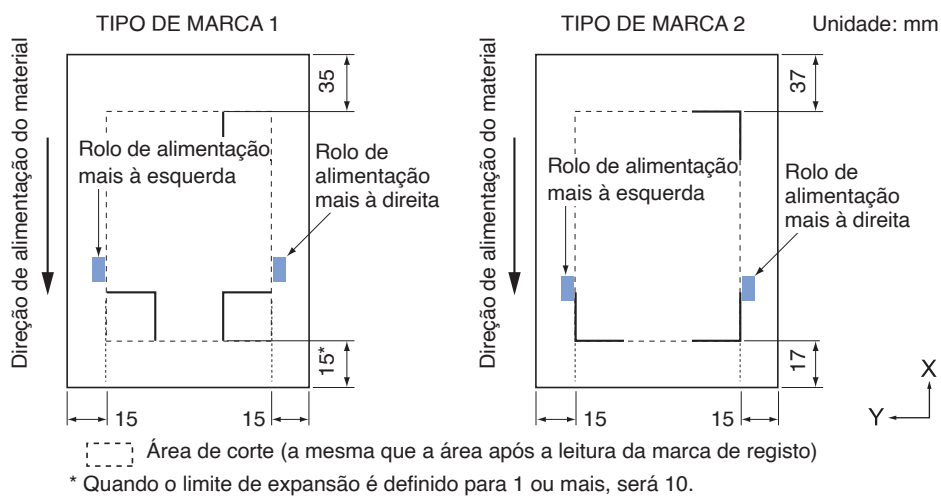
Anexo



- Limpe qualquer sujeira ou objetos estranhos do material. Qualquer sujeira ou objeto estranho pode ser lido erroneamente como uma marca de registro.
- Realize a plotagem da marca de registro em contraste fácil de ler, tal como linhas pretas em fundo branco. Defina a detecção automática da posição da marca de registro para OFF, se for necessário utilizar material colorido ou brilhante. (Consulte “Definir a detecção automática da marca de registro”)

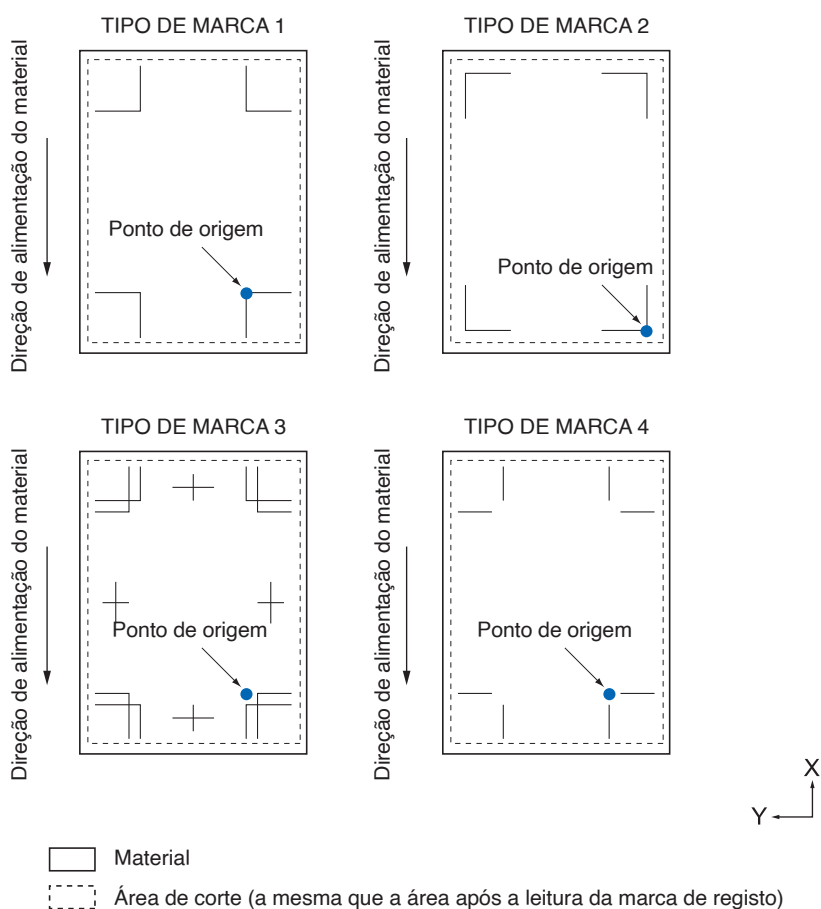
Posicionamento do material e da marca de registo

Coloque a marca de registo longe da extremidade do material para ler a marca de registo.
 Certifique-se de que a localização do rolo de alimentação está fora da marca de registo.
 Desenhe a marca de registo como exibido na imagem seguinte.



Área de corte ao ajustar a marca de registo

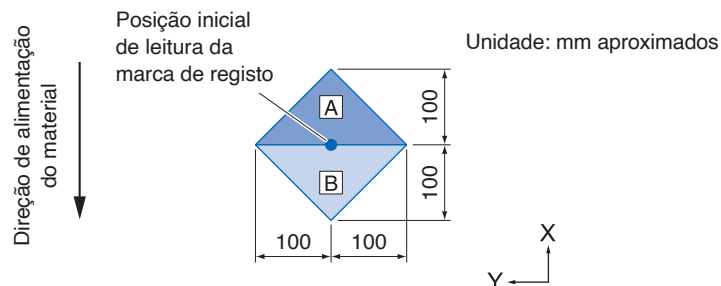
Mesmo que as marcas de registo sejam ajustadas, pode cortar a parte de fora da marca de registo (área de corte).



Deteção automática da posição da marca de registo

A marca de registo é detetada dentro da área A a partir da posição de início da leitura da marca de registo (posição da ferramenta).

Quando a marca de registo não é detetada dentro da área A, então a área B é detetada. Só quando a marca de registo está presente na área A ou B, é possível reconhecer como a marca.



Materiais em que a marca de registo não pode ser detetada

Pode ser difícil ler a marca de registo da seguinte forma, dependendo das condições do material.

- Material transparente
- As linhas das marcas de registo não estão nítidas
- Material que não fica com a cor esperada depois da impressão devido à cor do fundo
- Material dobrado
- A superfície está suja
- Material laminado (dependendo do tipo e condição do laminado)

Se usar material que não tenha marcas de registo impressas a preto em fundo branco, desligue a deteção automática da posição da marca de registo. (Consulte “Definir a deteção automática da marca de registo”)

5.2 Definição e ajuste do ARMS

Esta secção descreve os ajustes e definições necessários para ler de forma correta a marca de registo com o ARMS.

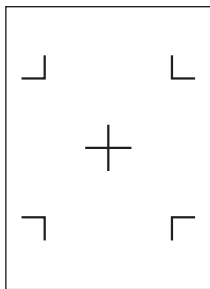
- Ajuste automaticamente o nível do sensor da marca de registo
- Ajuste manualmente o nível do sensor de marca de registo
- Teste o sensor de marca de registo
- Ajustar a posição de leitura da marca de registo
- Defina a detecção automática da marca de registo
- Defina a velocidade de leitura da marca de registo

Ajuste automaticamente o nível do sensor da marca de registo

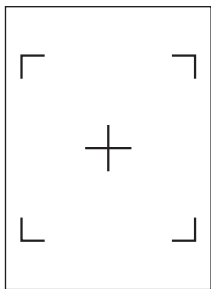
Ajusta automaticamente o nível do sensor que lê as marcas de registo (valor limite para distinguir entre a cor de fundo do material e a linha da marca de registo).
O sensor é ajustado para ler a marca de registo plotada com uma linha preta num fundo branco. Volte a ajustar o nível de leitura do sensor dependendo da cor e brilho do material.
Se o ajuste automático for difícil devido às propriedades de superfície do material, defina manualmente o nível de leitura do sensor.

Operação

1. Imprima um padrão de marca de registo normal (TIPO DE MARCA).
(Pode ser utilizado o TIPO DE MARCA 1 ou o TIPO DE MARCA 2.)



TIPO DE MARCA 1



TIPO DE MARCA 2

Anexo

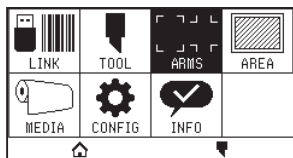
- Para o padrão de ajuste de nível, use aquele com a cor da marca de registo e a largura da linha da marca de registo plotadas no material a ser usado.
- Faça o download dos padrões de marca de registo padrão no nosso site.

Padrão da marca de registo	Formato do ficheiro	Nome do ficheiro
TIPO DE MARCA 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
TIPO DE MARCA 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

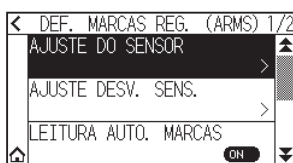
2. Insira o material impresso na plotter.
3. Pressione o ícone [≡].



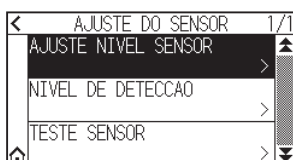
4. Pressione [ARMS].



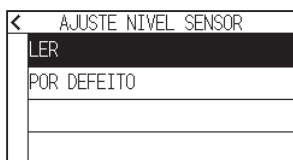
5. Pressione [AJUSTE DO SENSOR].



6. Pressione [AJUSTE NIVEL SENSOR].



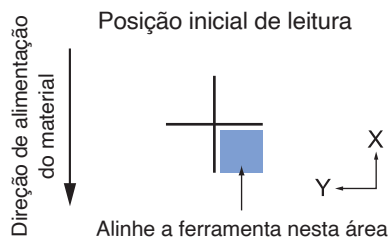
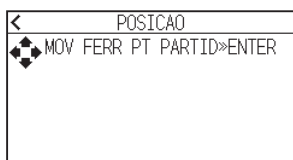
7. Pressione [LER].



Anexo

Prima [Padrao] para definir o nível do sensor para o valor inicial.

8. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para mover a ferramenta para a posição inicial de leitura.

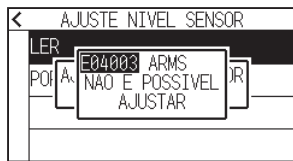


9. Confirme a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER].

► A cruz será lida e o nível de leitura será ajustado.

Anexo

- Se a cruz não puder ser lida, será exibida uma mensagem de erro.



- Dependendo da condição do material, pode não ser possível ler adequadamente, mesmo após o ajuste. Se a operação de detecção não for concluída normalmente, consulte “6.2 Ajuste manual da posição”.

10. Pressione o ícone [◀].

11. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

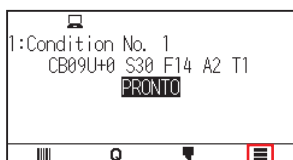
Ajuste manualmente o nível do sensor de marca de registo

Define manualmente o nível do sensor que pode ler as marcas de registo (o valor limite que distingue entre a cor de fundo do material e a linha da marca de registo).

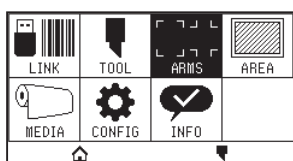
O sensor é ajustado para ler a marca de registo plotada com uma linha preta num fundo branco. Ajuste o nível de leitura do sensor dependendo da cor e brilho do material.

Operação

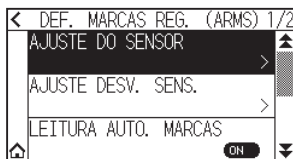
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [ARMS].



3. Pressione [AJUSTE DO SENSOR].



4. Pressione [NIVEL DE DETECCAO].

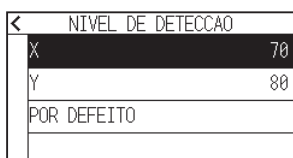


Anexo



- Para o nível de deteção, especifique que percentagem da diferença do nível do sinal entre a cor de fundo do material e a marca de registo deve ser definida como limite.
- Defina o nível para deteção de marca de registo enquanto se desloca na direção X (direção de alimentação do material) para X, e o nível de deteção para deteção de marca de registo enquanto se desloca na direção Y (direção de movimento do carrinho de ferramentas) para Y.
- Nos casos seguintes, as marcas de registo podem ser lidas aumentando o valor.
 - Quando a cor do material e a cor da marca de registo são semelhantes.
 - Quando a marca de registo passa da posição.
- Nos casos seguintes, as marcas de registo podem ser lidas diminuindo o valor.
 - Quando é lida uma posição sem marca de registo.
 - Quando são lidas dobras ou sujidade na superfície do material.

5. Pressione [X].



6. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

<	N	0
X		70
Y	70	80
POR DE		
	OK	

Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 30 a 90.

7. Confirme a definição e pressione [OK].

8. Pressione [Y].

<	NIVEL DE DETECCAO	
X		70
Y		80
POR DEFEITO		

9. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

<	N	0
X		70
Y	80	80
POR DE		
	OK	

Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 30 a 90.

10. Confirme a definição e pressione [OK].

11. Pressione o ícone [◀].

12. Pressione o ícone [🏠].

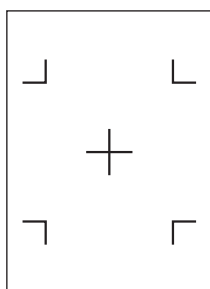
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Teste o sensor de marca de registo

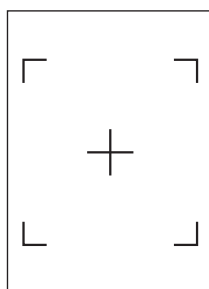
Caso ainda exista uma diferença de corte/plotagem, mesmo após o ajuste utilizando a marca de registo, é possível verificar se ainda existe um problema com a marca de registo em si ou na aplicação verificando a posição da marca de registo plotada.

Operação

1. Imprima a marca de registo padrão.
(Pode ser utilizado o TIPO DE MARCA 1 ou o TIPO DE MARCA 2.)



TIPO DE MARCA 1



TIPO DE MARCA 2

Anexo

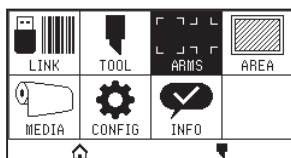
- Se quiser testar o TIPO DE MARCA 1, imprima o “PADRAO DE TESTE 1” e, se quiser testar o TIPO DE MARCA 2, imprima o “PADRAO DE TESTE 2”.
- Faça o download dos padrões de marca de registo padrão no nosso site.

Padrão da marca de registo	Formato do ficheiro	Nome do ficheiro
TIPO DE MARCA 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
TIPO DE MARCA 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

2. Insira o material impresso na plotter.
3. Pressione o ícone [≡].



4. Pressione [ARMS].



5. Pressione [AJUSTE DO SENSOR].



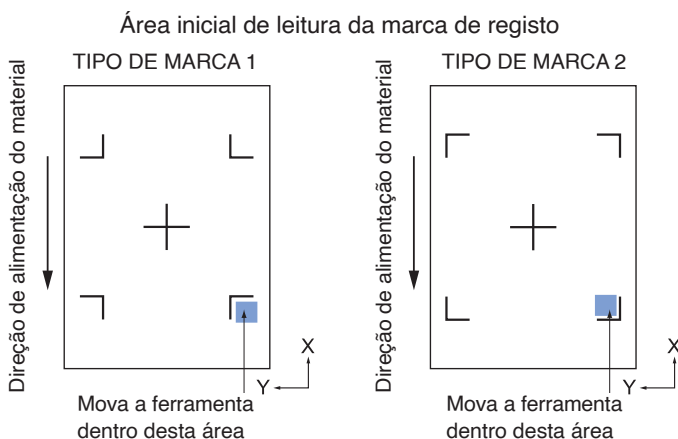
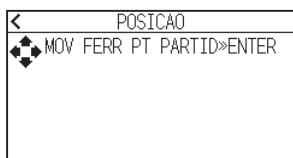
6. Pressione [TESTE SENSOR].



7. Pressione o tipo de marca de registo que pretende utilizar.



8. Pressione a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para mover a ferramenta para a área de início de leitura de marca de registo.



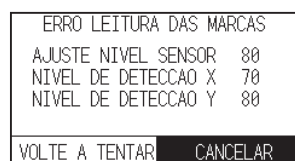
9. Confirme a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER].
▶ A plotter deteta automaticamente a marca de registo e corta a cruz.

⚠ CUIDADO

Com esta função, o corte é efetuado depois de detetar o padrão de marca de registo.
Se utilizar um cortador como uma ferramenta, tenha cuidado para não danificar a plotter.

Anexo

O seguinte erro será exibido quando a marca de registo não for lida corretamente.
Prima [VOLTE A TENTAR] para ler novamente, ou [CANCELAR] para sair.



10. Confirme o resultado de corte.
▶ Veja “Ajustar a posição de leitura da marca de registo” e ajuste caso a posição de corte seja modificada.
Consulte “Ajuste automaticamente o nível do sensor da marca de registo” acima e faça ajustes se não conseguir ler as marcas de registo.

Ajustar a posição de leitura da marca de registo

O sensor para ler a marca de registo está posicionado longe da ponta da ferramenta. Portanto, é necessário ajustar os valores de coordenada da marca de registo lida para que corresponda à posição de plotagem. Caso a marca de registo já esteja marcada no material, leia a marca de registo, faça a plotagem de outra marca de registo na mesma posição e meça a diferença entre elas. Esta diferença é inserida como um valor de ajuste. Caso não exista marca de registo no material, faça a plotagem de uma marca de registo primeiro, leia essa marca de registo, faça a plotagem de outra marca de registo e meça a diferença entre elas. Esta diferença é inserida como um valor de ajuste. Ao utilizar material e ferramentas para uso real, a precisão de ajuste será maior.

Ajuste após plotagem da marca de registo de ajuste

Esta secção descreve o procedimento para ajustar a posição de leitura da marca de registo se não existir uma marca de registo no material.

Anexo



Consulte “Ajuste usando a marca de registo de ajuste plotada” se houver uma marca de registo no material.

Operação

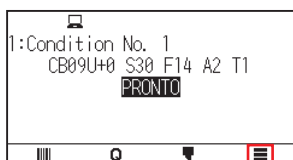
1. Insira material branco na plotter.
2. Coloque a caneta de fibra à base de água (preta) na parte de trás do suporte da ferramenta.

Anexo

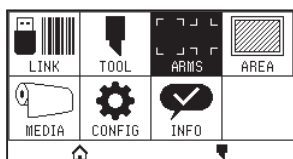


- Verifique se a caneta com ponta de fibra à base de água foi arranhada.
- A caneta de fibra à base de água é um item opcional.

3. Pressione o ícone [≡].



4. Pressione [ARMS].



5. Pressione [AJUSTE DESV. SENS.].



6. Pressione [DESENHAR].

AJUSTE DESV. SENS.	
VALOR DE CORRECAO X	+0.0mm
VALOR DE CORRECAO Y	+0.0mm
DESENHAR LER GUARDAR	

7. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) e mova a ferramenta para a posição para criar a marca de registo (posição onde não haja nenhuma impressão)

POSICAO	
USE OS BOTOES DE POS. PARA MOVER A FERR. E PRESS. ENTER	

8. Pressione a tecla [ENTER].

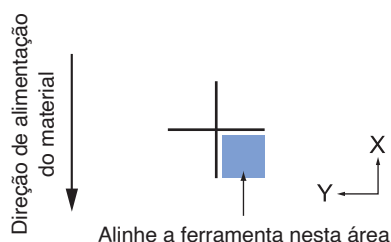
► Uma marca de registo de ajuste será criada e, em seguida, voltará ao ecrã AJUSTE DESV. SENS.

9. Pressione [LER].

AJUSTE DESV. SENS.	
VALOR DE CORRECAO X	+0.0mm
VALOR DE CORRECAO Y	+0.0mm
DESENHAR LER GUARDAR	

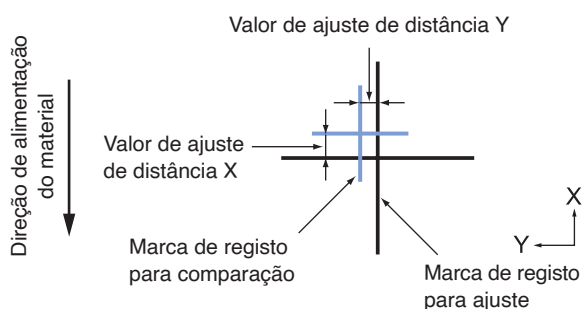
10. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para mover a ferramenta para a posição inicial de leitura.

POSICAO	
MOV FERR PT PARTID»ENTER	



11. Verifique a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER].

► Depois de ler as marcas de registo, realize a plotagem das marcas de registo para comparação. Quando o gráfico for concluído, voltará ao ecrã AJUSTE DESV. SENS.



12. Utilizando a marca de registo plotada no passo 8, meça o espaço de quanto a marca de registo de ajuste precisa de ser movida para que se sobreponha e registre esse valor. A título de exemplo, na figura do passo 11, precisa de se mover em direções negativas para ambas as direções X e Y, então, ambos os valores de ajuste serão valores negativos.

Anexo

A posição da marca de registo é medida na linha central.

13. Pressione [VALOR DE CORRECAO X].

AJUSTE DESV. SENS.		
VALOR DE CORRECAO X +0.0mm		
VALOR DE CORRECAO Y +0.0mm		
DESENHAR	LER	GUARDAR

14. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].
Introduza o valor de X medido no passo 12.

AJUSTE DESV. SENS.		
VALOR	X=+0.0mm	+0.0mm
VALOR		+0.0mm
DESENHAR	OK	GUARDAR

Anexo

Pode definir o intervalo de definição de -3,0 mm a +3,0 mm.

15. Confirme a definição e pressione [OK].

16. Pressione [VALOR DE CORRECAO Y].

AJUSTE DESV. SENS.		
VALOR DE CORRECAO X +0.0mm		
VALOR DE CORRECAO Y +0.0mm		
DESENHAR	LER	GUARDAR

17. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].
Introduza o valor de Y medido no passo 12.

AJUSTE DESV. SENS.		
VALOR	Y=+0.0mm	+0.0mm
VALOR		+0.0mm
DESENHAR	OK	GUARDAR

Anexo

Pode definir o intervalo de definição de -3,0 mm a +3,0 mm.

18. Confirme a definição e pressione [OK].

19. Pressione [GUARDAR].

20. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Ajuste usando a marca de registo de ajuste plotada

Esta secção explica o procedimento quando as marcas de registo necessárias para ajustar a posição de leitura da marca de registo já estão plotadas no material.

Anexo



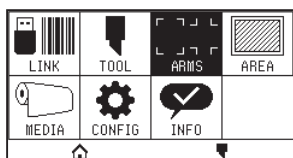
Consulte “Ajustar depois de realizar a plotagem da marca de registo de correção” se não existir uma marca de registo.

Operação

1. Insira o material com as marcas de registo para ajuste.
2. Pressione o ícone [≡].



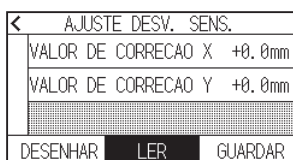
3. Pressione [ARMS].



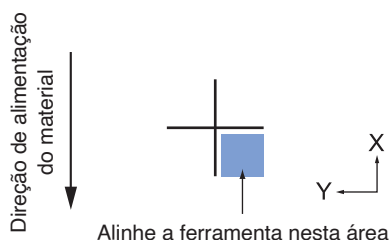
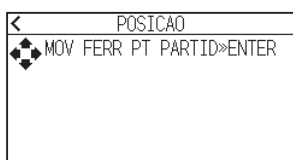
4. Pressione [AJUSTE DESV. SENS.].



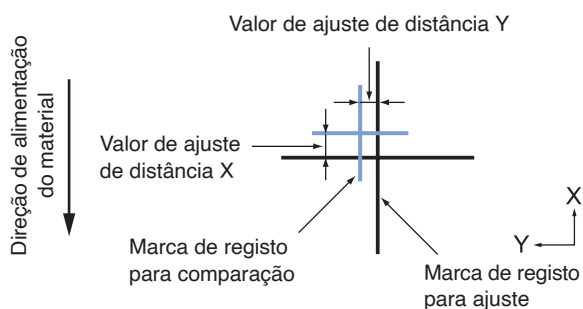
5. Pressione [LER].



6. Pressione as teclas POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para mover a ferramenta para a posição inicial de leitura.



7. Verifique a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER].
- Depois de ler as marcas de registo, realize a plotagem das marcas de registo para comparação. Quando o gráfico for concluído, voltará ao ecrã AJUSTE DESV. SENS.

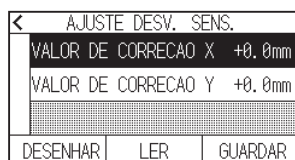


8. Com base na marca de registo lida para ajustes, meça o espaço de quanto a marca de registo a ser comparada precisa de ser movida para que ambas se sobreponham e registre esse valor. A título de exemplo, na figura do passo 7, precisa de se mover em direções negativas para ambas as direções X e Y, então, ambos os valores de ajuste serão valores negativos.

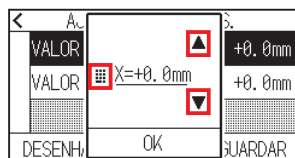
Anexo

A posição da marca de registo é medida na linha central.

9. Pressione [VALOR DE CORRECAO X].



10. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■]. Introduza o valor de X medido no passo 7.

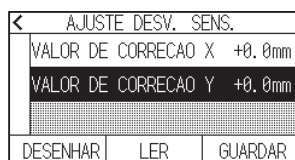


Anexo

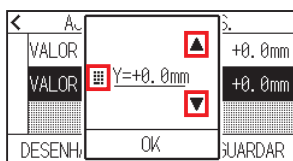
Pode definir o intervalo de definição de -3,0 mm a +3,0 mm.

11. Confirme a definição e pressione [OK].

12. Pressione [VALOR DE CORRECAO Y].



13. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].
Introduza o valor de Y medido no passo 7.



Anexo



Pode definir o intervalo de definição de -3,0 mm a +3,0 mm.

14. Confirme a definição e pressione [OK].
15. Pressione [GUARDAR].
16. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Defina a detecção automática da marca de registo

Ao ligar a detecção automática da marca de registo para, se a posição atual da ferramenta estiver perto da posição da primeira marca de registo (ponto 1) ao mesmo tempo que a detecção automática da marca de registo, a marca de registo é lida automaticamente sem mover para a posição de início de leitura da ferramenta. Se estiver desligada, esta operação não será realizada.

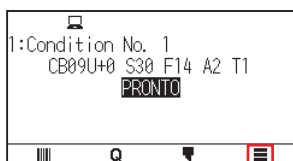
Anexo



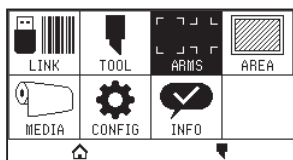
Caso a posição atual da ferramenta fique longe da primeira marca de registo, a detecção pode demorar muito tempo e podem ocorrer erros devido à incapacidade de localização.

Operação

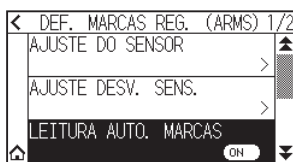
1. Pressione o ícone [≡]



2. Pressione [ARMS].



3. Pressione [LEITURA AUTO. MARCAS] para o ligar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



4. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir a velocidade de leitura da marca de registo

A velocidade do carrinho de ferramentas e do material a ser lido é definida.

Pode não ler as marcas de registo ou a diferença pode tornar-se grande quando a velocidade é demasiado elevada, mas o tempo de leitura torna-se mais longo quando a velocidade é muito baixa. Ajuste o valor de definição considerando o equilíbrio.

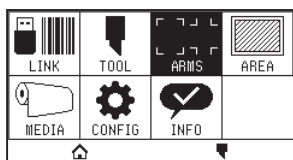
Se a marca de registo não puder ser lida ou o erro for grande, definir um valor baixo (mais lento) poderá melhorar a leitura.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



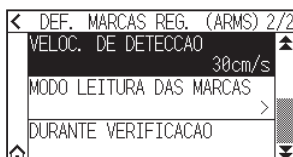
2. Pressione [ARMS].



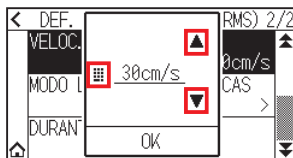
3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [VELOC. DE DETECCAO].



5. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [≡].



Anexo

Pode definir o intervalo entre 1 cm/s e 30 cm/s.

6. Confirme a definição e pressione [OK].

7. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 6: Ajuste de posição manual

Este capítulo descreve como alinhar manualmente o material e as posições das ferramentas.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

6.1 Resumo do ajuste de posição manual

6.2 Ajuste de posição manual

6.1 *Resumo do ajuste de posição manual*

Com o ajuste de posição manual, a inclinação dos eixos é ajustada utilizando as marcas de ajuste (sulcos ou marcas de registo) em 2 PONTOS, 3 PONTOS ou 4 PONTOS como padrão. O espaço entre cada um dos pontos também pode ser inserido para ajustar o espaço.

Mova a ponta de cada ferramenta para o ponto apropriado.

Utilize material com impressões (sulcos ou marcas de registo) necessárias para obter os eixos XY e o ponto de origem.

Anexo



Se quiser realizar a correspondência precisa de pontos, utilize a função ARMS.

Definir o modo de leitura das marcas e o número de marcas de ajuste

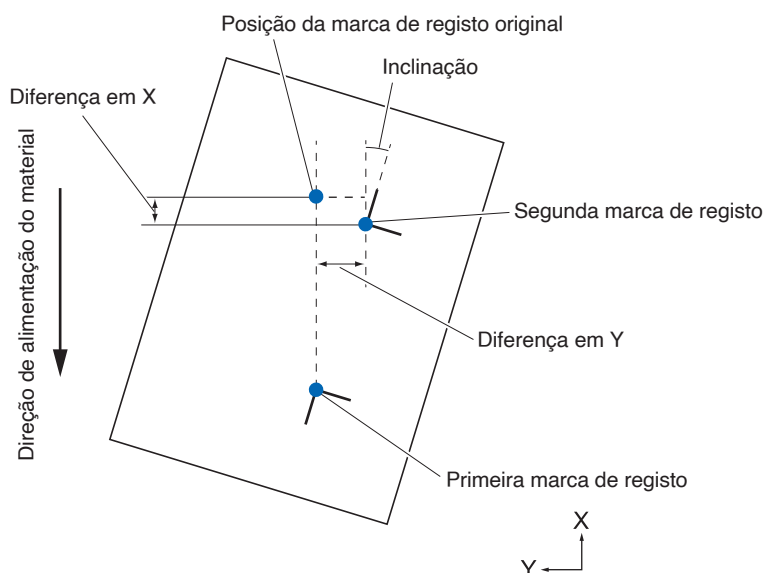
Para executar o ALINHAMENTO DO EIXO, defina o MODO LEITURA DAS MARCAS para “ALINHAMENTO DO EIXO”.

Selecione o número de marcas de registo (marcas de ajuste) entre 2 PONTOS, 3 PONTOS ou 4 PONTOS quando o MODO LEITURA DAS MARCAS está definido para “ALINHAMENTO DO EIXO”. A posição de cada marca de ajuste é a seguinte.

Ajustar com 2 PONTOS

O ajuste com 2 PONTOS lerá 2 marcas de registo alinhadas na direção de transporte do material, onde o ajuste é feito medindo a inclinação do eixo e o espaço entre as marcas de registo. Este ajuste é o ajuste de 1 eixo (ajuste de inclinação).

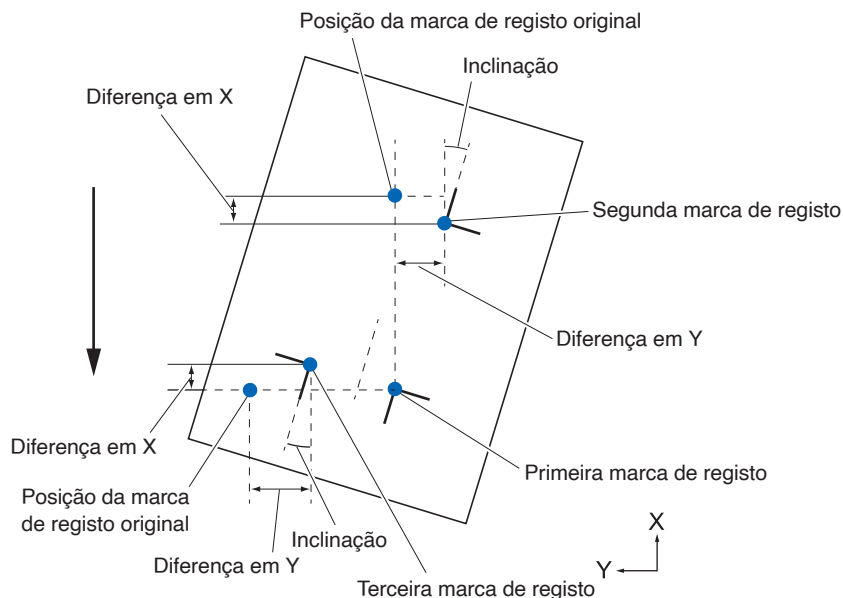
Caso o material inserido esteja inclinado como exibido abaixo, a posição da marca de registo é diferente da posição onde deveria estar. A inclinação e o espaço podem ser ajustados ao comparar estes valores de coordenada.



Ajustar com 3 PONTOS

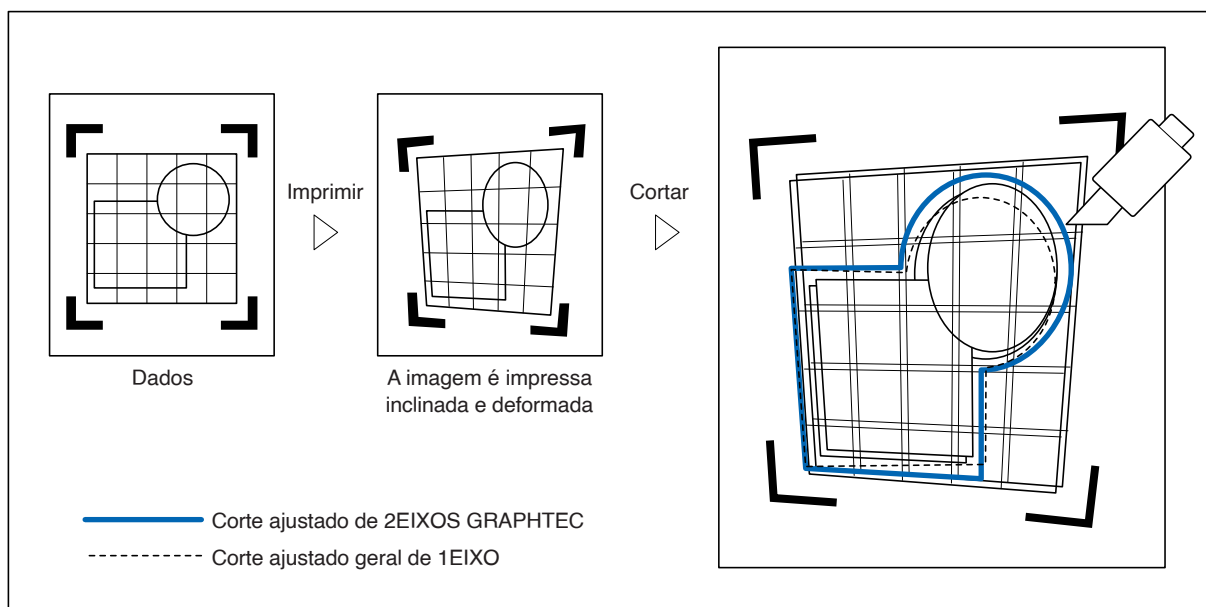
O ajuste com 3 PONTOS lerá 3 marcas de registo como mostrado abaixo, onde o ajuste é feito medindo a inclinação dos eixos X e Y e o espaço entre as marcas de registo (sentidos vertical e horizontal). Este ajuste é chamado de ajuste de 2 eixos (ajuste de inclinação).

Caso o material inserido esteja inclinado como exibido abaixo, a posição da marca de registo é diferente da posição onde deveria estar. A inclinação e o espaço podem ser ajustados ao comparar estes valores de coordenada.



Ajustar com 4 PONTOS

O ajuste com 4 PONTOS lerá 4 marcas de registo nos cantos, onde o ajuste é feito por meio da medição da inclinação dos eixos X e Y e do espaço entre cada uma das marcas de registo. 2 ajustes de deformação serão feitos além do ajuste de 2 eixos (inclinação) e o ajuste de distância, para que assim esse seja um método mais preciso do que os outros.



6.2 Ajuste de posição manual

O método de ajuste de posição manual é descrito aqui.

Anexo



- O ajuste será limpo se for realizado o seguinte.
 - Definir um novo ponto de origem.
 - Definir o material novamente.
 - Definir rotação ou espelhamento. (Defina a rotação ou o espelhamento antes do ajuste do eixo)O ajuste do eixo irá converter de acordo com a rotação ou o espelhamento neste caso.
- Quando a inclinação do eixo for grande demais ao definir o primeiro e o segundo ponto, o primeiro e o terceiro ponto, o terceiro e quarto ponto ou o segundo e quarto ponto, a mensagem “Erro de ajuste de ângulo” será exibida. Após a definição do material para tornar a inclinação menor, realize as operações de ajuste.
- O ajuste de eixo será apagado quando o ponto 1 e o ponto 2 forem definidos para o mesmo ponto.

Operação

1. Insira o material no qual os padrões da marca de registo estão impressos.

Anexo

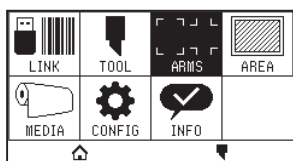


Confirme que o rolo de alimentação está firme no material dentro do alcance do movimento do mesmo.
Este ajuste é baseado na suposição de que o material está levemente inclinado.
O material pode cair caso a inclinação seja muito acentuada.

2. Coloque um êmbolo de corte ou uma caneta no suporte de ferramenta.
3. Pressione o ícone [≡].



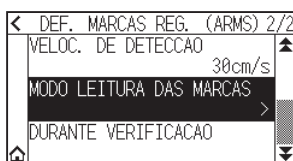
4. Pressione [ARMS].



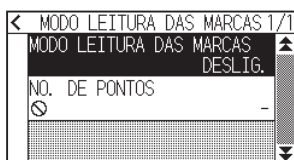
5. Pressione o ícone [▼].



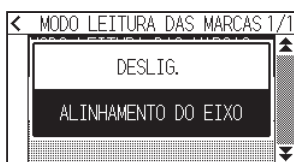
6. Pressione [MODO LEITURA DAS MARCAS].



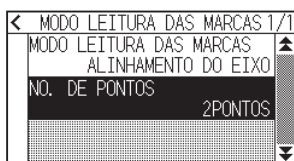
7. Pressione [MODO LEITURA DAS MARCAS].



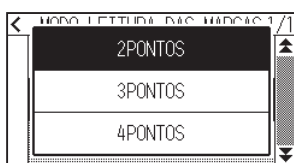
8. Pressione [ALINHAMENTO DO EIXO].



9. Pressione [NO. DE PONTOS].



10. Pressione o número de pontos que pretende utilizar.

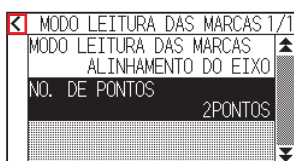


Anexo

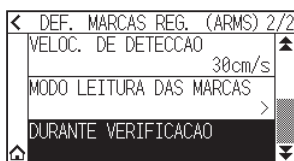
Consulte o seguinte para ajustes ao corresponder a posição manual.

- Correspondência de 2 pontos, [Definições “Ponto 1”] [Definições “Ponto 2”] [Definições “Ponto de origem do ajuste de eixo”] [Concluir]
- Correspondência de 3 pontos, [Definições “Ponto 1”] [Definições “Ponto 2”] [Definições “Ponto 3”] [Definições “Espaço entre ponto 1 e 2”] [Definições “Espaço entre ponto 1 e 3”] [Definições “Ponto de origem do ajuste de eixo”] [Concluir]
- Correspondência de 4 pontos, [Definições “Ponto 1”] [Definições “Ponto 2”] [Definições “Ponto 3”] [Definições “Ponto 4”] [Definições “Espaço entre ponto 1 e 2”] [Definições “Espaço entre ponto 1 e 3”] [Concluir]

11. Pressione o ícone [◀].



12. Pressione [DURANTE VERIFICACAO].



13. Pressione a tecla POSITION (, , , ) para mover para a posição da marca de ajuste.

PONTO DO EIXO 1	
	MOV FERR PT PARTID»ENTER

Anexo



O carrinho de ferramentas move-se mais lentamente quando a tecla [SLOW] for pressionada em conjunto com a tecla POSITION.

14. Confirme a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER].
- Defina os pontos de ajuste 2 a 4 da mesma forma. (O número de pontos de ajuste varia dependendo da definição de [NO. DE PONTOS].)
 - Quando a especificação do ponto de ajuste for concluída, o ecrã ESPACO será exibido.
15. Pressione o número ou o ícone [].

DISTANCIA	
PONTO 1-2	1000.0mm
INTRODUZA A DISTANCIA CORRETA	
	1000.0mm
CONFIRMAR	SALTAR

Anexo



- O espaço medido é exibido na linha superior do ecrã de inserção de ESPACO. O valor de inserção (inicialmente o mesmo que o valor medido) é exibido por baixo.
- Caso o valor de inserção não seja modificado, será presumido que não existe diferença entre o espaço medido e o espaço nos dados.

16. Especifique o valor de definição usando o ícone [] [] ou o ícone [].

PONTO		mm
INTRODUZ		1000.0mm
		
CONF	OK	TAR

17. Confirme a definição e pressione [OK].

18. Pressione [CONFIRMAR].

DISTANCIA	
PONTO 1-2	1000.0mm
INTRODUZA A DISTANCIA CORRETA	
	1000.0mm
CONFIRMAR	SALTAR

Anexo

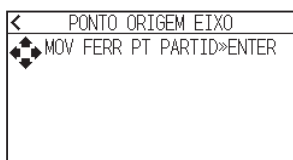


Se [NO. DE PONTOS] estiver definido para 3 ou mais pontos, o ecrã ESPACO para os pontos 1 a 3 será exibido.

Repita os passos 15 a 17 para definir as definições.

DISTANCIA	
PONTO 1-3	1000.0mm
INTRODUZA A DISTANCIA CORRETA	
	1000.0mm
CONFIRMAR	SALTAR

19. Pressione as teclas POSITION (, , , ) e mova o carrinho de ferramentas para o ponto de origem.



Anexo



Isto só é exibido quando [NO. DE PONTOS] está definido para 2 PONTOS ou 3 PONTOS.

20. Confirme a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER].

21. Pressione o ícone [].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 7:

Definições relacionadas com a qualidade de corte

Existem alturas em que o corte ideal pode não ser possível, como por exemplo, as linhas podem deslocar-se, os cantos deformarem-se ou ocorrerem secções não cortadas, devido às características do material (espessura, dureza, etc.) ou à forma das lâminas, quando o corte real é efetuado. Ajuste a velocidade em movimento, a pressão da ferramenta e o método de controlo para evitar tais problemas.

Este capítulo descreve as definições relacionadas com a qualidade do corte.

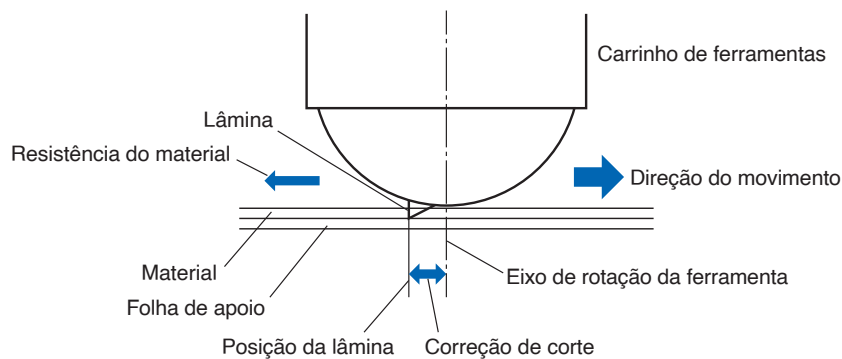
SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- 7.1 Cortar o canto de materiais espessos de forma precisa*
- 7.2 Definir o tamanho do passo*
- 7.3 Definir o ângulo de desvio*
- 7.4 Definição de ajuste de distância*
- 7.5 Definir o padrão de linha de corte*
- 7.6 Definir o ajuste de posição de controlo da lâmina inicial*
- 7.7 Definir a pressão de controlo da lâmina*
- 7.8 Definir o ajuste entre as ferramentas*

7.1 Cortar o canto de materiais espessos de forma precisa

Visão geral do modo de tangente

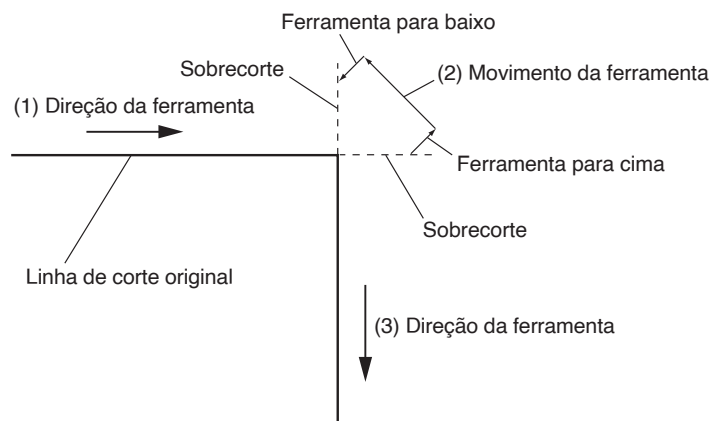
A lâmina precisa de estar de frente para a direção do corte ao cortar o material. A ponta da lâmina tem a forma aqui mostrada para que a lâmina fique de frente para a direção do corte mesmo se estiver a cortar linhas curvas ou cantos. A ponta da lâmina fica fora do eixo de rotação da lâmina (CORRECAO CORTE). A lâmina irá virar automaticamente e ficará de frente para a direção de corte quando o carrinho de ferramentas se mover, pois a lâmina é forçada a mover-se do centro de rotação, e o material oferece resistência à ponta da lâmina.



A ponta da lâmina mergulha no material com 0,3 mm ou mais espesso, tornando difícil virar a lâmina. Especialmente para os cantos onde duas linhas retas se encontram, o corte torna-se muito difícil, dado que a lâmina não pode virar suavemente.

O modo de tangente é um método de controlo para cortar cantos de forma precisa onde duas linhas retas se encontram.

Com o modo de tangente, a lâmina é avançada para que faça um sobrecorte nos cantos antes de elevar a ferramenta. Depois, será baixada na posição ligeiramente antes da próxima linha, e iniciará o corte com um pouco de sobrecorte.



Existem 2 modos para o modo de tangente.

Modo 1: faz um sobrecorte nos pontos de início e final e em cantos de ângulo agudo para eliminar secções sem corte. Além disso, a lâmina de corte é movida na superfície do material durante o corte quando a mesma é virada de forma significativa, garantindo um corte afiado que não é afetado pela rigidez ou espessura do material.

Modo 2: faz um sobrecorte apenas nos pontos de início e final. Além disso, a lâmina de corte é virada na superfície do material apenas para a posição inicial de corte. O modo 2 utiliza controlos mais simples que os do modo 1 e fornece um menor tempo de corte.

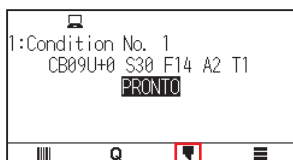
O comprimento dos sobrecortes do modo de tangente pode ser definido individualmente para o início da linha e para o final da linha.

Definir o modo de tangente

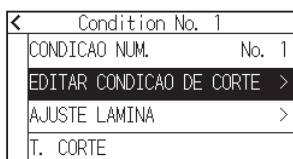
As opções ativado (modo 1 e modo 2) e desligado do modo de tangente podem ser definidas individualmente para cada condição da ferramenta n.º 1 a 8.

Operação

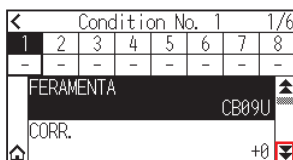
1. Pressione o ícone [].



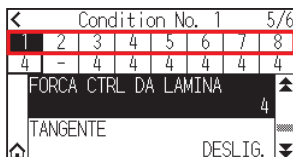
2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAO DE CORTE].



3. Pressione o ícone [] quatro vezes.



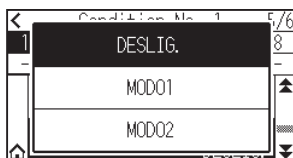
4. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



5. Pressione [TANGENTE].



6. Pressione o modo que pretende utilizar.



7. Pressione o ícone [].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir o comprimento do sobrecorte

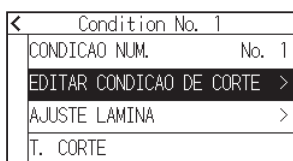
Defina o comprimento do sobrecorte com o modo de tangente.

Operação

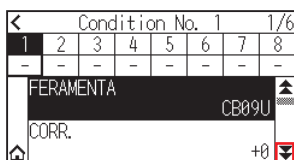
1. Pressione o ícone [].



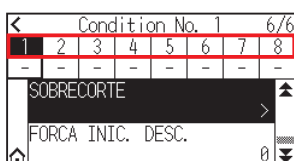
2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAÇÃO DE CORTE].



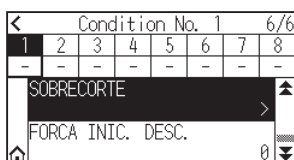
3. Pressione o ícone [] cinco vezes.



4. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



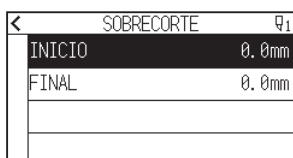
5. Pressione [SOBRECORTE].



Anexo

É ativado quando o modo de tangente é definido.

6. Pressione [INICIO].



7. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

<		Q1	
INICIO	0.0mm	▲	0.0mm
FINAL	0.0mm	▼	0.0mm
OK			

Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 0,0 mm a 0,9 mm.

8. Confirme a definição e pressione [OK].

9. Pressione [FINAL].

<		SOBRECORTE		Q1	
INICIO			0.0mm		
FINAL			0.0mm		

10. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

<		Q1	
INICIO	0.0mm	▲	0.0mm
FINAL	0.0mm	▼	0.0mm
OK			

Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 0,0 mm a 0,9 mm.

11. Confirme a definição e pressione [OK].

12. Pressione o ícone [◀].

13. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definir a força descendente inicial

A força descendente inicial é eficaz quando o modo de tangente é selecionado.

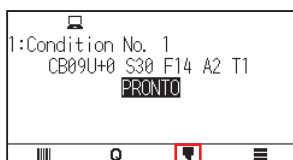
O modo de tangente é geralmente utilizado para cortar material espesso. Com película espessa, é necessário mais tempo para que a lâmina de corte penetre completamente no material, mesmo quando é aplicada a força de corte necessária.

A operação de corte inicia-se antes da lâmina de corte ter penetrado o material completamente, causando secções sem corte.

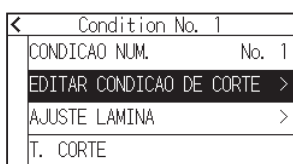
Quando a força descendente inicial é especificada, esta força é utilizada como a força de corte imediatamente após o abaixamento da ferramenta quando o modo de tangente é selecionado, possibilitando que a lâmina de corte penetre rapidamente no material. (A título de exemplo, caso a força de corte seja 25 e a força descendente inicial seja 4, por exemplo, a força de corte aplicada imediatamente após o abaixamento da caneta será de 29.) O limite superior para valor adicionado é de 38.

Operação

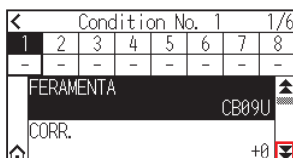
1. Pressione o ícone [].



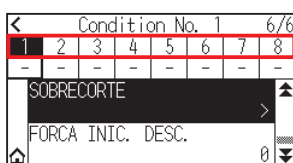
2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAO DE CORTE].



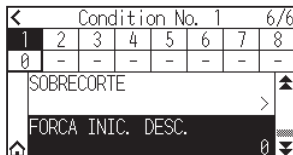
3. Pressione o ícone [] cinco vezes.



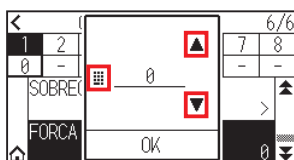
4. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



5. Pressione [FORCA INIC. DESC.].



6. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 0 a 20.

7. Confirme a definição e pressione [OK].
8. Pressione o ícone [🏠].
- ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

7.2 Definir o tamanho do passo

A linha curva pode não ser cortada de forma suave caso existam linhas muito curtas na curva.

O corte será feito nas unidades de valor especificadas quando o TAMANHO DO PASSO for utilizado, o que permite controlar as linhas curtas com certo comprimento, resultando numa rotação estável da lâmina para uma maior qualidade de corte.

O intervalo de definição do TAMANHO DO PASSO é de 0 a 20.

O comprimento real do TAMANHO DO PASSO é o valor do TAMANHO DO PASSO multiplicado pelo espaço definido no "TAMANHO DO PASSO".

Anexo



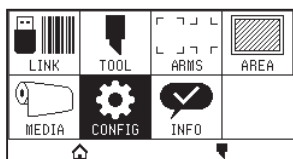
- Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.
- A imagem de corte pode não ser o que pretendia caso o valor definido seja grande demais.
É recomendado definir para "1" para uso normal.

Operação

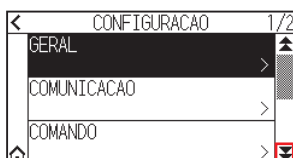
1. Pressione o ícone [≡].



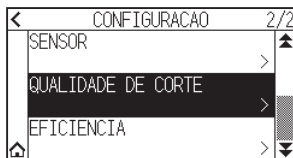
2. Pressione [CONFIG].



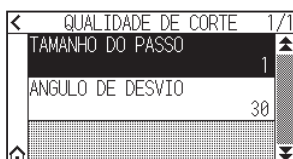
3. Pressione o ícone [▼].



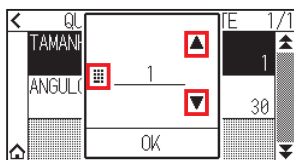
4. Pressione [QUALIDADE DE CORTE].



5. Pressione [TAMANHO DO PASSO].



6. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 0 a 20.

7. Confirme a definição e pressione [OK].
8. Pressione o ícone [🏠].
- ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

7.3 Definir o ângulo de desvio

A CE8000 analisa os dados de corte e controla o ângulo da ponta da lâmina de corte caso a modificação nos ângulos dos cantos seja grande.

O controle de ângulo é aplicado caso exista uma grande modificação de ângulo em comparação com o ângulo especificado como ângulo de referência.

O tempo de corte é menor ao definir um valor maior para o ANGULO DE DESVIO, pois o controle de lâmina só será aplicado quando existirem ângulos com uma grande modificação de ângulo, poupando tempo e reduzindo o tempo geral de corte. Mas, caso o conjunto seja grande demais, não haverá controle de ângulo suficiente para a lâmina, e o corte pode ser diferente do esperado. Defina o ângulo de referência com um bom equilíbrio.

Anexo



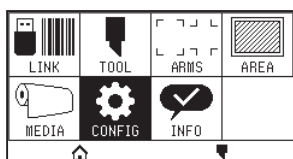
Esta definição é guardada mesmo que a alimentação seja desligada.

Operação

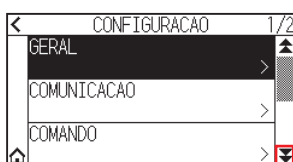
1. Pressione o ícone [≡].



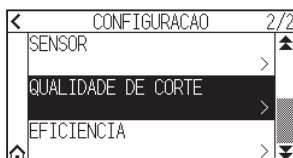
2. Pressione [CONFIG].



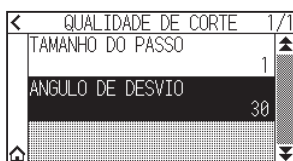
3. Pressione o ícone [▼].



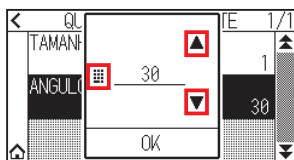
4. Pressione [QUALIDADE DE CORTE].



5. Pressione [ANGULO DE DESVIO].



6. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

Pode definir o intervalo de definição de 0 a 60.

7. Confirme a definição e pressione [OK].
8. Pressione o ícone [🏠].
- Voltará para o ecrã INICIO.

7.4 Definição de ajuste de distância

O valor de AJUSTE DISTANCIA corrige qualquer desvio no comprimento do corte ou dos segmentos de linha plotados, que ocorrem dependendo do material a ser utilizado.

O valor de AJUSTE DISTANCIA para o desvio é especificado como uma percentagem do espaço total. Por exemplo, uma definição de +0,05% ajusta um espaço de 2 m (2.000 mm) em $2.000 \times 0,05\% = 1$ mm, tornando-a 2.001 mm. O AJUSTE DISTANCIA pode ser especificado para cada CONDICAÇÃO No.

Anexo



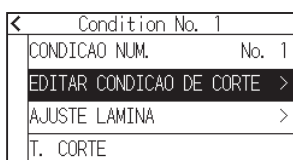
Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

Operação

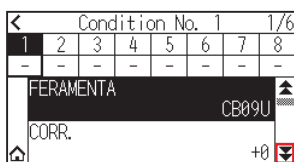
1. Pressione o ícone [].



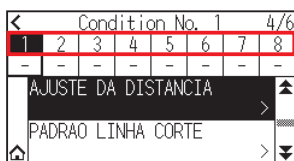
2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAÇÃO DE CORTE].



3. Pressione o ícone [] três vezes.



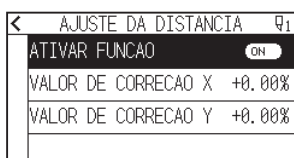
4. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



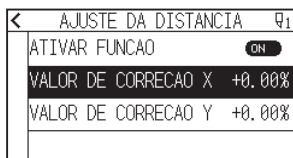
5. Pressione [AJUSTE DA DISTANCIA].



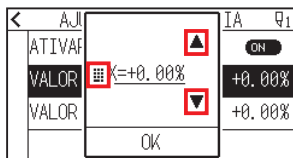
6. Pressione [ATIVAR FUNÇÃO] para o mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



7. Pressione [VALOR DE CORRECAO X].



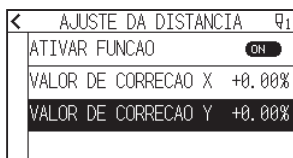
8. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



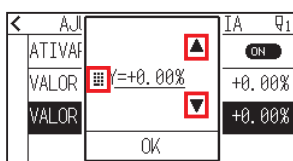
Anexo

Pode definir o intervalo entre -2,00% e +2,00%.

9. Confirme a definição e pressione [OK].
10. Pressione [VALOR DE CORRECAO Y].



11. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

Pode definir o intervalo entre -2,00% e +2,00%.

12. Confirme a definição e pressione [OK].
13. Pressione o ícone [◀].
14. Pressione o ícone [🏠].
- ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

7.5 Definir o padrão de linha de corte

Para evitar que o material cortado caia enquanto trabalha, pode alterar a linha de corte para linhas perfuradas. Existem 8 padrões diferentes de linhas perfuradas definidas de 0 a 7, e a proporção de partes cortadas e não cortadas difere em cada uma. A parte não cortada torna-se mais curta com um valor menor, simplificando a separação das partes cortadas.

De cada vez que a máquina corta 8 mm, a ferramenta será elevada pelo seguinte comprimento ou a PRESSAO (pressão de corte) será reduzida para evitar cortes.

- Padrão 0: 0,15 mm
- Padrão 1: 0,20 mm
- Padrão 2: 0,25 mm
- Padrão 3: 0,30 mm
- Padrão 4: 0,35 mm
- Padrão 5: 0,40 mm
- Padrão 6: 0,45 mm
- Padrão 7: 0,50 mm

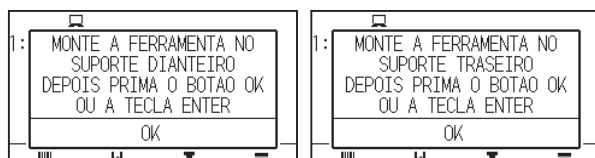
Para além dos 8 padrões acima, são fornecidos “DESLIG.”, que corta com linha sólida sem padrão de perfuração, e “UTILIZADOR”, onde o utilizador pode especificar um padrão exclusivo.

O processamento para partes não cortadas com perfuração pode ser ajustado em “ACAO DA FENDA”.

O padrão de perfuração pode ser definido para cada número de condição.

Anexo

- Utilize normalmente com o valor DESLIG. como padrão. Cortará com uma linha sólida.
- Utilize o suporte de ferramenta (dianteiro) ao cortar com qualquer padrão de perfuração (se não o desligar). Consulte “2.2 Montar uma ferramenta” para obter instruções detalhadas de utilização.
- Fazer um corte total (corte de remoção) com um padrão perfurado em vez de um corte de película normal (meio corte) pode danificar o tapete de corte e a qualidade de um corte normal. Certifique-se de que usa o suporte de ferramenta (traseiro).
- A substituição de um tapete de corte que tenha sido danificado por fazer um corte perfurado com o uso do suporte de ferramenta (traseiro) implicará o pagamento de uma taxa do serviço.
- Quando o número da ferramenta for comutado entre a ferramenta n.º 1 e a ferramenta n.º 3 usando o comando do computador, aparecerá a seguinte mensagem.



Siga as instruções da mensagem.

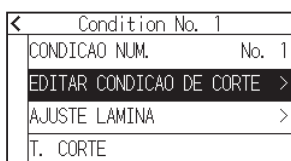
- O corte no padrão de perfuração é encurtado em 5 mm do lado +X (traseira do material).

Operação

1. Pressione o ícone [].



2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAO DE CORTE].



3. Pressione o ícone [▼] três vezes.

Condition No. 1								1/6
1	2	3	4	5	6	7	8	
-	-	-	-	-	-	-	-	
FERAMENTA								CB09U
CORR.								+0

4. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.

Condition No. 1								4/6
1	2	3	4	5	6	7	8	
-	-	-	-	-	-	-	-	
AJUSTE DA DISTANCIA								>
PADRAO LINHA CORTE								>

5. Pressione [PADRAO LINHA CORTE].

Condition No. 1								4/6
1	2	3	4	5	6	7	8	
-	-	-	-	-	-	-	-	
AJUSTE DA DISTANCIA								>
PADRAO LINHA CORTE								>

6. Pressione [TIPO No.].

PADRAO LINHA CORTE		Q1
TIPO No.	DESLIG.	
COMPRIM. CORTE	-	
COMPRIM. FENDA	-	
ACAO DA FENDA	-	

7. Exiba o TIPO No. que pretende utilizar utilizando os ícones [▼] e [▲].

DESLIG.		Q1
0	-	
1	-	
2	-	

8. Pressione o número de tipo que pretende utilizar.

9. Pressione [ACAO DA FENDA].

PADRAO LINHA CORTE		Q1
TIPO No.	0	
COMPRIM. CORTE	8.00mm	
COMPRIM. FENDA	0.15mm	
ACAO DA FENDA	CIMA	

10. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

PADRAO LINHA CORTE		Q1
TIPO No.	0	
COMPRIM. CORTE	8.00mm	
COMPRIM. FENDA	0.15mm	
ACAO DA FENDA	CIMA	
OK		

Anexo

- Pode definir o intervalo entre 1 e 38 ou "CIMA".
- O valor configurado aqui será a pressão de corte para a parte não cortada das linhas perfuradas. A ferramenta será elevada quando definida para "CIMA".
- Normalmente, insira um valor menor que o valor de PRESSAO para o corte para o transformar em meio corte.

11. Confirme a definição e pressione [OK].
12. Se for escolhido “UTILIZADOR” no passo 7, defina [COMPRIM. CORTE] e [COMPRIM. FENDA]. Siga os passos 10 a 11 para esta operação.

PADRAO LINHA CORTE Q1	
TIPO No.	UTILIZADOR
COMPRIM. CORTE	8.00mm
COMPRIM. FENDA	0.60mm
AÇAO DA FENDA	CIMA

PADRAO LINHA CORTE Q1	
TIPO No.	UTILIZADOR
COMPRIM. CORTE	8.00mm
COMPRIM. FENDA	0.60mm
AÇAO DA FENDA	CIMA

Anexo



- Caso o TIPO No. 0 a 7 seja selecionado no passo 7, C CORTE (comprimento de corte) e C CIMA (comprimento para cima) apenas é exibido e impossível de alterar.
- O intervalo possível para definição do COMPRIM. CORTE é de 0,01 mm a 500,0 mm.
- O intervalo possível para definição do COMPRIM. FENDA é de 0,01 mm a 10,0 mm.

13. Pressione o ícone [◀].
14. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

7.6 Definir o ajuste de posição de controlo da lâmina inicial

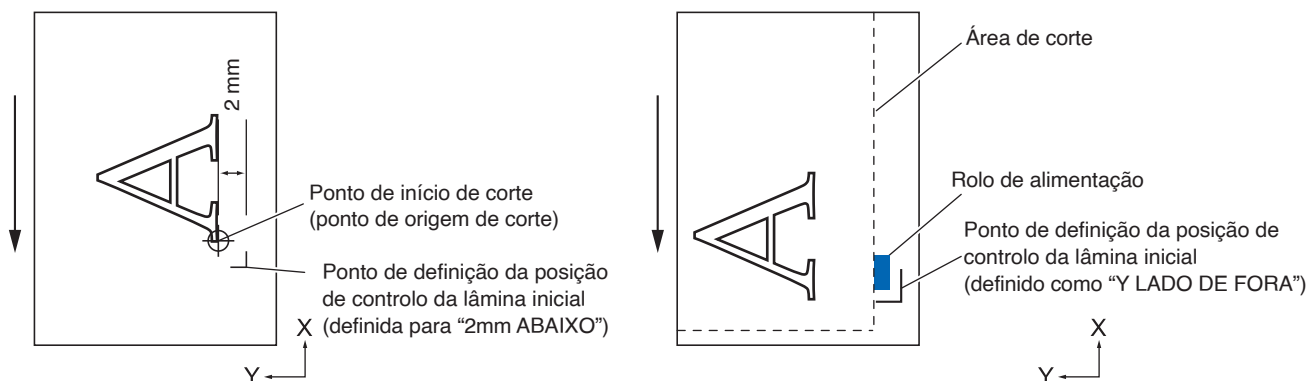
Após ligar a alimentação ou modificar as definições de condição da caneta, faça a lâmina tocar no material e ajuste a direção da lâmina. A posição de controlo da lâmina inicial precisará de ser definida para assegurar que a área não está danificada e que a lâmina tem um contacto adequado com o material.

Selecionar “2mm ABAIXO” mudará a posição de controlo da lâmina inicial para 2 mm abaixo do ponto inicial de corte (2 mm a partir da extremidade do ponto onde o material será desviado.)

Selecionar “Y LADO DE FORA” inicializará a definição da direção da lâmina inicial fora da área de corte.

Selecionar “DEFINICAO POSICAO Y” inicializará a definição da direção da lâmina inicial na posição fixada da direção Y que foi definida.

* Quando estiver inserido material mais estreito do que o definido na posição Y, este será o valor Y máximo.

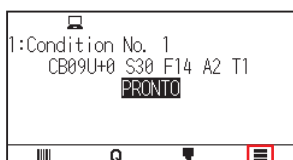


⚠ CUIDADO

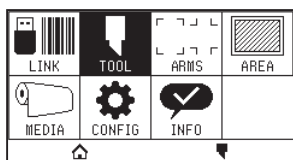
Selecionar [Y LADO DE FORA] e depois alterar a definição de expansão para um dígito positivo (8 mm ACIMA) pode danificar o tapete de corte.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



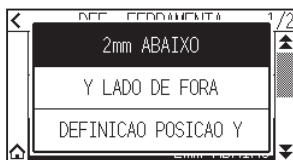
2. Pressione [TOOL].



3. Pressione [POSICAO INICIAL ANGULO B].

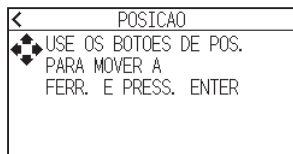


4. Pressione a posição de inicialização da lâmina que pretende utilizar.



Anexo

- “DEFINICAO POSICAO Y” é exibido quando o material é inserido.
- Se selecionar [DEFINICAO POSICAO Y] no estado pronto, será apresentada a seguinte mensagem. Pressione a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para mover a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER] para definir.



5. Pressione o ícone [🏠].
- ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

7.7 Definir a pressão de controlo da lâmina

É realizada uma leve operação de corte antes da operação de corte efetiva para alinhar a lâmina para a direção de corte.

É necessária PRESSAO menor em comparação com o corte normal, por isso, é possível definir PRESSAO mais baixa como FORCA CTRL DA LAMINA.

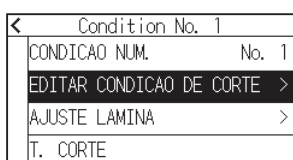
A FORCA CTRL DA LAMINA é utilizada para controlar a rotação da lâmina com o modo de tangente além de controlar a direção da lâmina no início do corte.

Operação

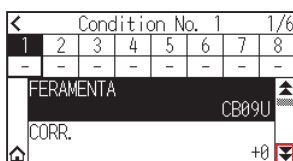
1. Pressione o ícone [].



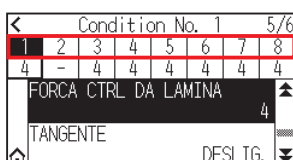
2. Pressione a tecla [EDITAR CONDICAO DE CORTE].



3. Pressione o ícone [] quatro vezes.



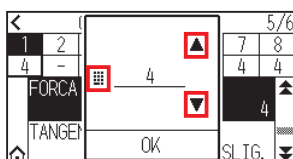
4. Pressione o número da condição da ferramenta (1 a 8) que pretende definir.



5. Pressione [FORCA CTRL DA LAMINA].



6. Especifique o valor de definição usando o ícone [] [] ou o ícone [].



Anexo



Pode definir o intervalo de definição de 1 a 38.

7. Confirme a definição e pressione [OK].
8. Pressione o ícone [].
 - ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

7.8 Definir o ajuste entre as ferramentas

Se houver um desalinhamento entre as ferramentas, pode corrigir o desalinhamento usando esta função.

Se houver um desalinhamento de corte/plotagem entre a ferramenta 1 (ferramenta acoplada à parte traseira do suporte de ferramenta) e a ferramenta 3 (ferramenta acoplada à parte dianteira do suporte de ferramenta), pode corrigi-lo inserindo o valor de ajuste.

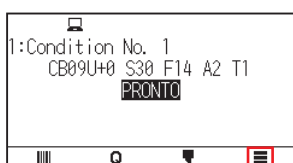
Anexo



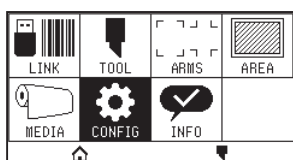
Defina "ATRIBUA FERRAMENTA" da condição da ferramenta 1 a 1 e defina "FERRAMENTA" como Caneta.
Defina "ATRIBUA FERRAMENTA" da condição da ferramenta 2 a 3 e defina "FERRAMENTA" como Cortador

Operação

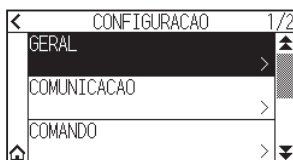
1. Pressione o ícone [≡].



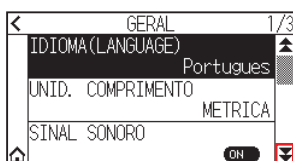
2. Pressione [CONFIG].



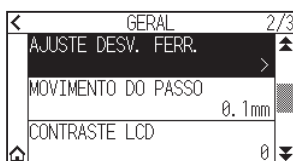
3. Pressione [GERAL].



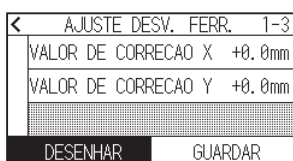
4. Pressione o ícone [▼].



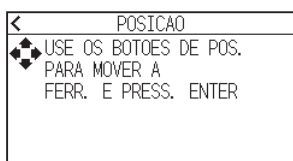
5. Pressione [AJUSTE DESV. FERR.].



6. Pressione [DESENHAR].



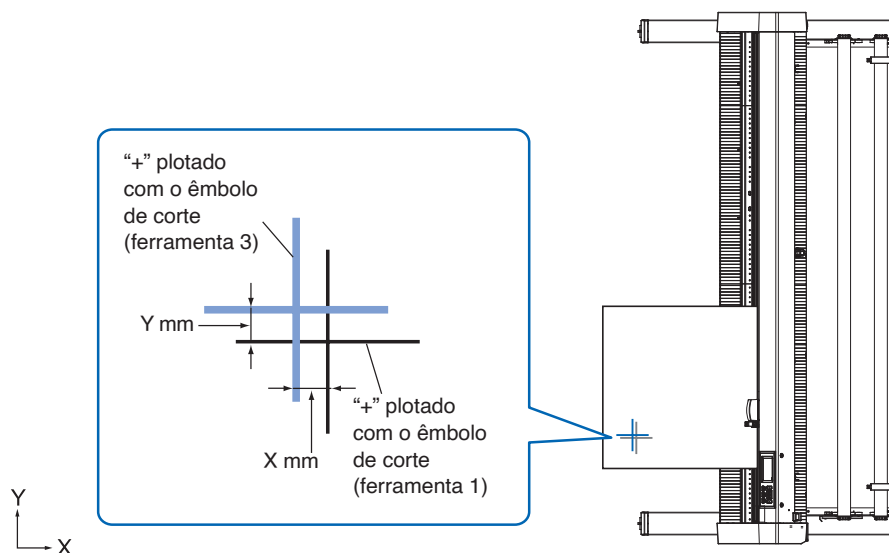
7. Pressione as teclas POSITION ($\blacktriangle$, $\blacktriangledown$, $\blacktriangleleft$, $\blacktriangleright$) para mover o carrinho de ferramentas e o material para a posição onde o padrão de teste é cortado.
Mova-o dentro de uma área de corte superior a 50 mm em ambos os eixos X e Y.



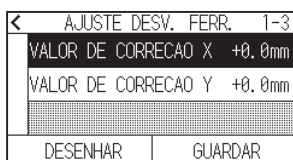
Anexo

Pressionar as teclas POSITION e [SLOW] ao mesmo tempo move o carrinho de ferramentas lentamente.

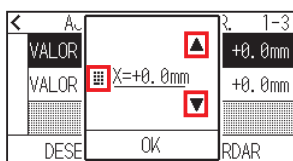
8. Confirme a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER].
 ► Utilizando o êmbolo da caneta (ferramenta 1), realize a plotagem de uma marca "+".
 Em seguida, utilizando o êmbolo da caneta (ferramenta 3), realize a plotagem de uma marca "+".
 Quando a plotagem estiver concluída, é exibido o ecrã AJUSTE DESV. FERR.
9. Usando o "+" plotado com o êmbolo da caneta (ferramenta 1) como referência, meça quanto o "+" cortado pelo êmbolo de corte (ferramenta 3) se desviou. (Por exemplo, no caso mostrado na figura, é desviado na direção -X / +Y, então, introduza $X = + * \text{ mm}$, $Y = - * \text{ mm}$).



10. Pressione [VALOR DE CORRECAO X].



11. Especifique o valor de definição usando o ícone [$\blacktriangle$] [$\blacktriangledown$] ou o ícone [$\boxplus$].



Anexo

Pode definir o intervalo de definição de -3,0 mm a +3,0 mm.

12. Confirme a definição e pressione [OK].

13. Pressione [VALOR DE CORRECAO Y].

< AJUSTE DESV. FERR. 1-3	
VALOR DE CORRECAO X +0.0mm	
VALOR DE CORRECAO Y +0.0mm	
DESENHAR	GUARDAR

14. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].

< A 1-3	
VALOR	▲ +0.0mm
VALOR ■ Y=+0.0mm	▼ +0.0mm
DESE	OK RDAR

Anexo

Podem definir o intervalo de definição de -3,0 mm a +3,0 mm.

15. Confirme a definição e pressione [OK].

16. Repita os passos 6 a 14 até que o desalinhamento entre as duas ferramentas seja corrigido.

17. Pressione [GUARDAR].

< AJUSTE DESV. FERR. 1-3	
VALOR DE CORRECAO X +0.0mm	
VALOR DE CORRECAO Y +0.0mm	
DESENHAR	GUARDAR

18. Pressione o ícone [◀].

19. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 8:

Definições relacionadas com o tempo de corte

Este capítulo descreve as definições que afetam o tempo de corte.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- 8.1 Ordenar os dados de corte*
- 8.2 Execução da pré-alimentação automática quando os dados de corte forem recebidos*
- 8.3 Definir a velocidade de alimentação para pré-alimentação*
- 8.4 Definir a velocidade em movimento*
- 8.5 Definir o movimento de atalho*
- 8.6 Definir a altura da ferramenta para cima*

8.1 Ordenar os dados de corte

Ao ordenar dados de corte/plotagem, o corte é executado coletivamente, para que a quantidade de movimentos na direção de alimentação do material e o tempo de troca de ferramenta sejam minimizados, e assim a operação de corte é melhorada eficientemente.

Esta função ordena para que a quantidade de movimento na direção de alimentação do material seja minimizada, sendo eficaz para os dados de plotagem onde a ferramenta é elevada para a posição de corte e move-se para cá e para lá.

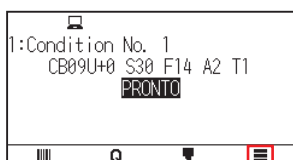
Anexo



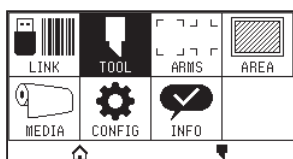
- A ordenação iniciará o processo após todos os dados terem sido armazenados na memória temporária, levando algum tempo para iniciar o corte.
- Ordenar pode não ser eficaz para dados criados com eficiência.
- O processo pode ser mais rápido caso a ordenação seja desligada na plotter se os dados já estiverem ordenados utilizando o software no computador.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [TOOL].



3. Pressione [ORDENACAO DE DADOS] para o mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



4. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Anexo



Quando a definição estiver ligada, será apresentada uma marca [☑] na parte superior do ecrã.

8.2 Execução da pré-alimentação automática quando os dados de corte forem recebidos

É possível alimentar e inverter automaticamente o material para uma quantidade especificada quando a plotter recebe os dados de corte.

A “pré-alimentação” serve para evitar que o desvio do material possa ser feito automaticamente.

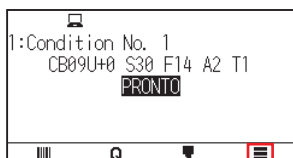
Além disso, o material será desenrolado do rolo antes do corte quando material em rolo for utilizado.

Anexo

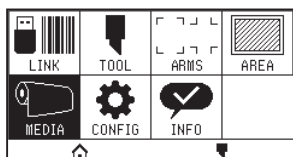
- A definição para PRE-ALIM. AUTO quando os dados de corte forem recebidos é mantida mesmo que a alimentação seja desligada.
- A definição do comprimento de PRE-ALIM. AUTO não está associada à definição do comprimento da página. Modifique a definição do comprimento da página caso a área de corte vá ser longa.
- Caso os dados sejam recebidos e a transferência de material for feita uma vez, mesmo caso dados (de corte na mesma área) sejam recebidos novamente, a transferência de material automática não ocorrerá.

Operação

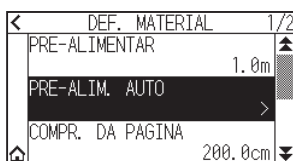
1. Pressione o ícone [≡].



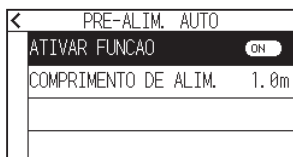
2. Pressione [MEDIA].



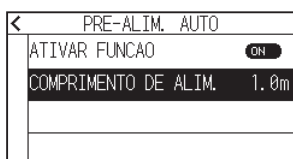
3. Pressione [PRE-ALIM. AUTO].



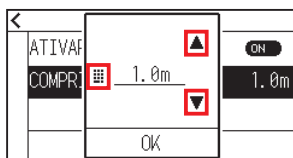
4. Pressione [ATIVAR FUNCAO] para ligar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



5. Pressione [COMPRIMENTO DE ALIM.].



6. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo

- Pode definir o intervalo entre 0,5 m e 50,0 m.
- O comprimento de material pode ser definido em unidades de 0,1 m.

7. Confirme a definição e pressione [OK].

8. Pressione o ícone [◀].

9. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Anexo

Quando a definição estiver ligada, será apresentada uma marca [📏] na parte superior do ecrã.

8.3 Definir a velocidade de alimentação para pré-alimentação

Defina a velocidade da alimentação de material como a alimentação (transporte de material) automática de material de receber dados de corte/plotagem.

Define a velocidade de alimentação para “LENTO” se o material se desviar durante a pré-alimentação quando for usado material pesado ou escorregadio. Por padrão, a definição é “NORMAL”.

Anexo



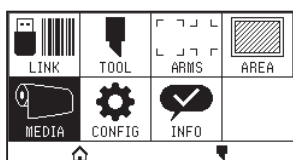
Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

Operação

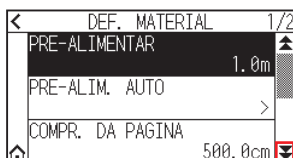
1. Pressione o ícone [≡].



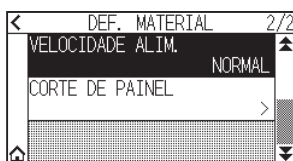
2. Pressione [MEDIA].



3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [VELOCIDADE ALIM.].



5. Pressione a velocidade de alimentação que pretende usar.



6. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

8.4 Definir a velocidade em movimento

A velocidade em movimento é a velocidade a que a ferramenta se move quando é elevada (estado de ferramenta para cima).

O tempo de corte total torna-se curto se definir a VELOCIDADE EM MOVIMENTO para velocidade rápida mesmo que a velocidade da ferramenta ao cortar (baixada) está definida para velocidade lenta para material difícil de cortar (duro ou pegajoso).

Anexo



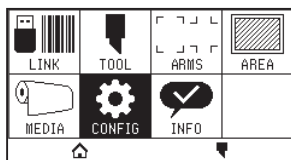
Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



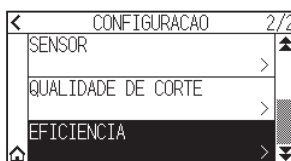
2. Pressione [CONFIG].



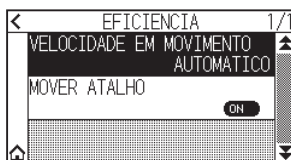
3. Pressione o ícone [▼].



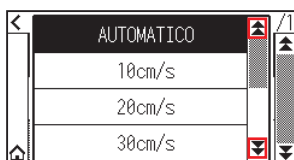
4. Pressione [EFICIENCIA].



5. Pressione [VELOCIDADE EM MOVIMENTO].



6. Use os ícones [▼] e [▲] para exibir a [VELOCIDADE EM MOVIMENTO] a ser usada.



Anexo

- Pode definir para AUTOMATICO, 10 cm/s, 20 cm/s, 30 cm/s, 40 cm/s, 50 cm/s ou 60 cm/s.
- Quando a opção AUTOMATICO for selecionada, a velocidade será a mesma que a velocidade do processo de baixar a ferramenta.

7. Pressione a velocidade em movimento que pretende utilizar.

8. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

8.5 Definir o movimento de atalho

Quando a plotter recebe continuamente informações de coordenadas para se mover com a ferramenta para cima a partir de um computador ligado, pode definir se se move para cada coordenada sucessivamente ou se se move diretamente para a coordenada final utilizando “MOVER ATALHO”.

Existem as 2 seguintes definições para “MOVER ATALHO”.

OFF: se várias coordenadas forem recebidas continuamente, mover-se-á para cada uma na ordem em que são recebidas.

ON: se várias coordenadas forem recebidas continuamente, mover-se-á diretamente para a última coordenada recebida.

O tempo de corte/plotagem pode ser reduzido caso a definição seja “ON”, caso o tempo para mover a ferramenta no estado elevado seja um desperdício.

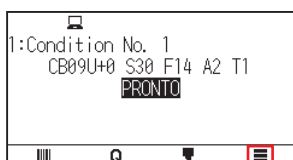
Anexo



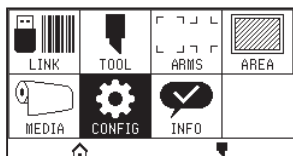
Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



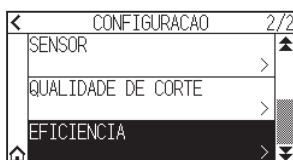
2. Pressione [CONFIG].



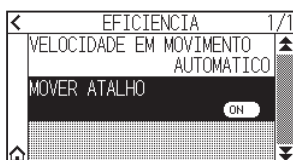
3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [EFICIENCIA].



5. Pressione [MOVER ATALHO] para colocá-lo em [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



- 6.** Pressione o ícone [].
- ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

8.6 Definir a altura da ferramenta para cima

A ALTURA FERR. CIMA é a altura da posição da ferramenta quando a ferramenta é elevada.

Defina para “POSICAO A CIMA” se o material for espesso. Normalmente, defina para “POSICAO NORMAL”.

Anexo



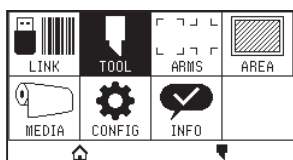
Esta definição será guardada mesmo quando a alimentação é desligada.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



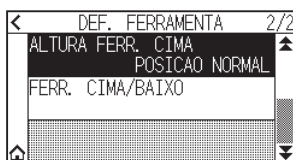
2. Pressione [TOOL].



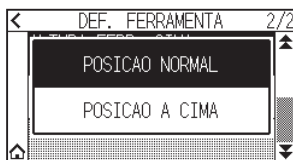
3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [ALTURA FERR. CIMA].



5. Pressione a altura da ferramenta para cima que pretende usar.



6. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 9:

Definições relacionadas com a interface

Este capítulo descreve as definições relacionadas com a interface.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- 9.1 Definir a interface*
- 9.2 Ligar através de LAN sem fios*
- 9.3 Ligar através de LAN com fios*
- 9.4 Limpar a memória temporária*

9.1 Definir a interface

Esta secção descreve como definir a interface.

A plotter tem interfaces USB, LAN sem fios e LAN com fios*, e estas interfaces são alternadas automaticamente. Se os dados de corte/plotagem forem enviados de várias interfaces, a plotter começa a cortar/plotar a partir dos primeiros dados recebidos.

Para usar as interfaces desta plotter, precisa de instalar o software do driver no computador.

* O suporte para LAN com fios varia consoante a área de vendas.

Interface USB

Para usar a interface USB, o software do driver precisa de ser instalado no computador. Consulte o MANUAL DE INSTALAÇÃO para instalar o software do driver.

CUIDADO

- A operação não pode ser garantida nos seguintes casos:
 - Quando a plotter está conectada a um hub USB ou porta de extensão.
 - Quando a plotter está conectada a um computador construído a mão ou modificado.
 - Quando utilizar um driver que não seja o concebido especificamente para a CE8000.
- Notas sobre o uso da interface USB 3.0
 - Dado que alguns computadores equipados com uma interface USB 3.0 não são compatíveis com interfaces USB 2.0 ou anteriores, precisa de verificar esta situação.
- Não faça o seguinte:
 - Não conecte nem desconecte o cabo USB ao instalar o driver USB no computador.
 - Não conecte nem desconecte o cabo USB quando o computador ou a plotter estiverem a meio da rotina de inicialização. Não desconecte o cabo USB dentro de até 5 segundos após o conectar.
 - Não desconecte o cabo durante a transferência de dados.
- Use um cabo USB compatível com USB 2.0 (Hi-Speed) com um comprimento inferior a 3 m.

Interfaces LAN sem fios, LAN com fios

Para utilizar uma interface LAN sem fios ou LAN com fios, tem de configurar o seu computador e ter um ambiente que lhe permita ligar o computador a uma rede. Além disso, desligue temporariamente a função de firewall ou altere as suas definições.

Se desligar a função de firewall, desligue a rede da Internet.

CUIDADO

- Para ligar através de uma LAN, é necessário um cabo de rede e um hub de rede e um router LAN sem fios. Estes itens devem ser adquiridos separadamente.
- A configuração da rede depende do seu ambiente. Para obter detalhes, consulte o manual do equipamento, o fabricante ou o administrador da sua rede.
- A Ethernet é compatível com 10BASE-T/100BASE-TX. Verifique o ambiente da sua rede.
- O padrão LAN sem fios suporta 802.11 b/g/n (2,4 GHz). Não suporta bandas de 5 GHz, como 802.11a.

9.2 Ligar através de LAN sem fios

Configure as definições ao ligar utilizando LAN sem fios.

* Se o módulo LAN sem fios não estiver instalado, [🚫] será apresentado no menu e não será possível abrir os itens de definição.

Quando ligar através de uma LAN sem fios, defina os seguintes itens.

- Definição do ponto de acesso
- Introduzir o endereço IP
- Introduzir a máscara de sub-rede
- Introdução de gateway
- Definir o DHCP

Definição do ponto de acesso

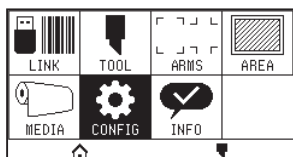
As definições do ponto de acesso dependem da configuração do dispositivo de rede e do seu ambiente. Para obter detalhes, consulte o manual do seu dispositivo ou consulte o administrador da sua rede.

Operação

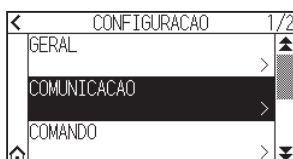
1. Pressione o ícone [☰].



2. Pressione [CONFIG].



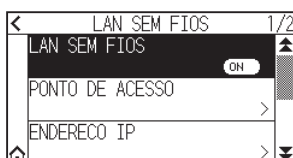
3. Pressione [COMUNICACAO].



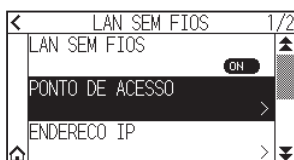
4. Pressione o ícone [LAN SEM FIOS].



5. Pressione [LAN SEM FIOS] para mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].

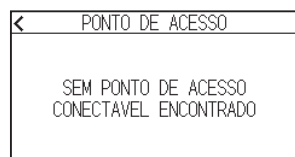


6. Pressione [PONTO DE ACESSO].

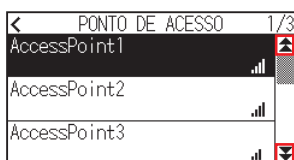


Anexo

Se não for encontrado um ponto de acesso conectável, será exibido o seguinte ecrã. Verifique o estado do seu router de LAN sem fios.



7. Use os ícones [▼] e [▲] para exibir o ponto de acesso a ser usado.

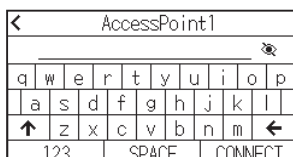


Anexo

Se o ponto de acesso que pretende ligar não for exibido, pressione [◀] para voltar ao ecrã anterior e, em seguida, prima [PONTO DE ACESSO] novamente para atualizar o ponto de acesso.

8. Pressione o ponto de acesso que pretende utilizar.

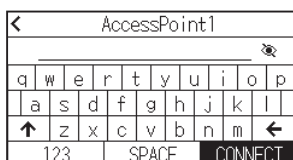
9. Introduza a chave de encriptação do ponto de acesso que pretende utilizar.



Anexo

- Pressione o botão [t] para alternar entre letras maiúsculas e minúsculas.
- Se carregar no botão [123], pode mudar o tipo de caractere pela ordem alfabética, números, símbolos e hexadecimal.
- Se introduzir uma ou mais letras, números ou símbolos, não pode mudar para hexadecimal.
- Se introduzir um ou mais caracteres em hexadecimal, não poderá mudar para letras, números ou símbolos.
- Ao introduzir em hexadecimal, o número de caracteres deve ser par.
- Pressione o botão [👁] para mostrar ou ocultar (*) a cadeia da chave de encriptação.
- A chave de encriptação é guardada para os dois últimos pontos de acesso a que se ligou.

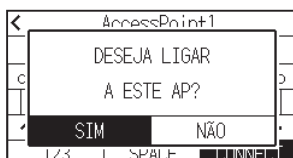
10. Confirme a informação introduzida e pressione [CONNECT].



Anexo

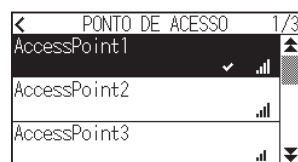
Se for exibida uma mensagem de erro, verifique o conteúdo da mensagem de erro e reconfigure as definições novamente.

11. Pressione [SIM].



Anexo

Quando ligado a um ponto de acesso, uma marca de verificação será exibida à direita do nome do ponto de acesso.



12. Pressione o ícone [◀].

13. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

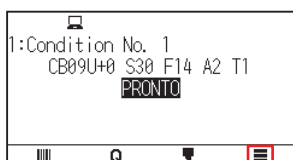
Defina o endereço IP, máscara de sub-rede e gateway

Quando [OFF] estiver seleccionado na definição do DHCP, defina estes itens.

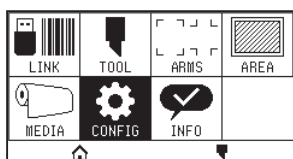
Quando [ON] estiver seleccionado na definição do DHCP, o endereço IP, a máscara de sub-rede e a gateway obtidos do servidor DHCP são exibidos.

Operação

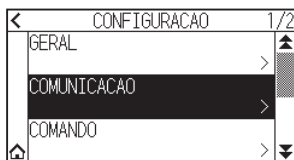
1. Pressione o ícone [☰].



2. Pressione [CONFIG].



3. Pressione [COMUNICACAO].



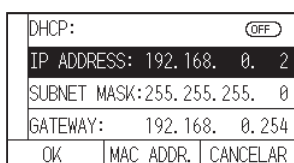
4. Pressione [LAN SEM FIOS].



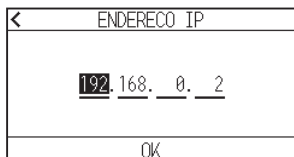
5. Pressione [ENDEREÇO IP].



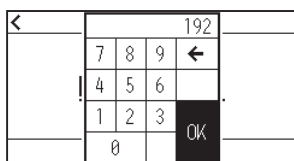
6. Pressione [IP ADDRESS].



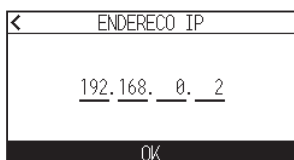
7. Pressione os números separados que pretende definir.



8. Introduza os números que pretende definir e pressione [OK].



9. Confirme os números e pressione [OK].



Anexo

- Se quiser alterar os números para outros números separados, repita os passos 7 e 8.
- Se o endereço IP for o mesmo que o endereço IP da LAN com fios, será exibido um ecrã de erro. Introduza um endereço IP diferente da LAN com fios.

10. Pressione [SUBNET MASK].

DHCP:		(OFF)
IP ADDRESS: 192.168. 0. 2		
SUBNET MASK: 255. 255. 255. 0		
GATEWAY: 192.168. 0. 254		
OK	MAC ADDR.	CANCELAR

11. Pressione os números separados que pretende definir.

< SUBNET MASK	
255. 255. 255. 0	
OK	

12. Introduza os números que pretende definir e pressione [OK].

<		255			
7	8	9	<		
4	5	6	.		
1	2	3	OK		
0					

13. Confirme os números e pressione [OK].

< SUBNET MASK	
255. 255. 255. 0	
OK	

Anexo

Se quiser alterar os números para outros números separados, repita os passos 11 e 12.

14. Pressione [GATEWAY].

DHCP:		(OFF)
IP ADDRESS: 192.168. 0. 2		
SUBNET MASK: 255. 255. 255. 0		
GATEWAY: 192.168. 0. 254		
OK	MAC ADDR.	CANCELAR

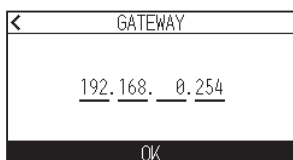
15. Pressione os números separados que pretende definir.

< GATEWAY	
192. 168. 0. 254	
OK	

16. Introduza os números que pretende definir e pressione [OK].

<		192			
7	8	9	<		
4	5	6	.		
1	2	3	OK		
0					

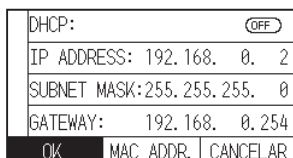
17. Confirme os números e pressione [OK].



Anexo

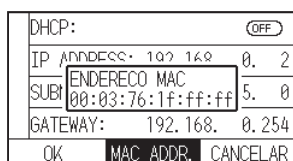
Se quiser alterar os números para outros números separados, repita os passos 15 e 16.

18. Pressione [OK].



Anexo

- Se alterar as definições, a plotter irá reiniciar automaticamente e voltar ao ecrã INICIO.
- Se não tiver alterado nenhuma definição, avance para o passo 19.
- Pressione o botão [MAC ADDR.] para exibir o endereço MAC.



19. Pressione o ícone [].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Definir o DHCP

As definições do DHCP dependem da configuração do dispositivo de rede e do seu ambiente. Para obter detalhes, consulte o manual do seu dispositivo ou consulte o administrador da sua rede. A definição padrão do DHCP é [OFF].

Anexo

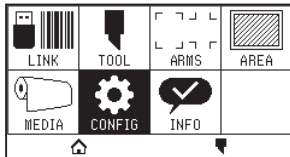
Embora o DHCP dependa das definições do servidor DHCP, se a definição DHCP for ativada, o endereço IP da plotter pode mudar sempre que a alimentação for ligada. Alterar o endereço IP pode causar problemas, como não ser capaz de receber dados do computador. Para evitar esse tipo de problema, recomendamos que desligue as definições DHCP.

Operação

1. Pressione o ícone [].



2. Pressione [CONFIG].



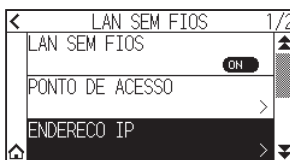
3. Pressione [COMUNICACAO].



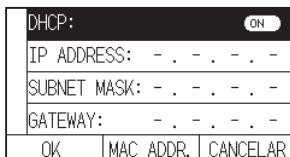
4. Pressione [LAN SEM FIOS].



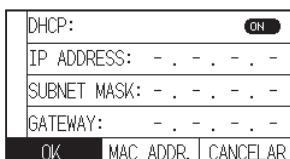
5. Pressione [ENDEREÇO IP].



6. Pressione [DHCP] para mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



7. Pressione [OK].



Anexo

- Se alterar as definições, a plotter irá reiniciar automaticamente e voltar ao ecrã INICIO.
- Se não alterar quaisquer definições, avance para o passo 8.

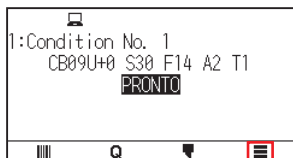
8. Pressione o ícone [].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Confirmar a informação de ligação

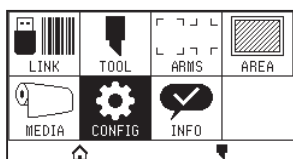
O SSID e o padrão de encriptação, etc., relacionados com o ponto de acesso ligado são exibidos.

Operação

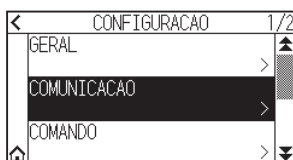
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [CONFIG].



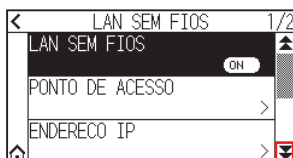
3. Pressione [COMUNICACAO].



4. Pressione [LAN SEM FIOS].



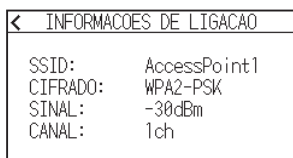
5. Pressione o ícone [▼].



6. Pressione [INFORMACOES DE LIGACAO].



7. A informação sobre a ligação é exibida.



8. Pressione o ícone [◀].

9. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

9.3 Ligar através de LAN com fios

Esta secção explica as definições ao ligar através de LAN com fios.

* O suporte para LAN com fios varia consoante a área de vendas.

* Se o módulo LAN com fios não estiver instalado, [---] será apresentado no menu e não será possível abrir os itens de definição.

Quando ligar através de uma LAN com fios, defina os seguintes itens.

- Introduzir o endereço IP
- Introduzir a máscara de sub-rede
- Introduzir o gateway
- Definir o DHCP

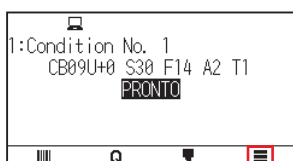
Definições de endereço IP, máscara de sub-rede e gateway

Defina o endereço IP ao seleccionar [OFF] na definição DHCP.

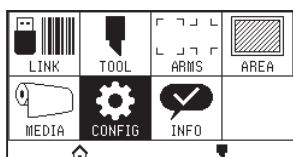
Se seleccionar [ON] na definição DHCP, o endereço IP, a máscara de sub-rede e a gateway obtidos do servidor DHCP serão exibidos.

Operação

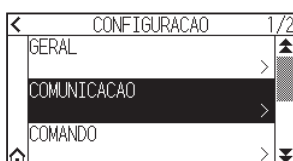
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [CONFIG].



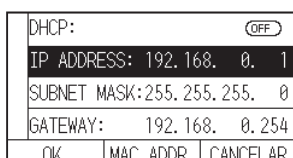
3. Pressione [COMUNICACAO].



4. Pressione [LAN COM FIOS].



5. Pressione [IP ADDRESS].



6. Pressione os números separados que pretende definir.

< ENDEREÇO IP	
192.168. 0. 1	
OK	

7. Introduza os números que pretende definir e pressione [OK].

<		192			
7	8	9	←		
4	5	6	.		
1	2	3			
0		OK			

8. Confirme os números e pressione [OK].

< ENDEREÇO IP	
192.168. 0. 1	
OK	

Anexo

- Se quiser alterar os números para outros números separados, repita os passos 6 e 7.
- Se o endereço IP for o mesmo que o endereço IP da LAN sem fios, será exibido um ecrã de erro. Introduza um endereço IP diferente da LAN sem fios.

9. Pressione [SUBNET MASK].

DHCP:		OFF	
IP ADDRESS:		192.168. 0. 1	
SUBNET MASK:		255.255.255. 0	
GATEWAY:		192.168. 0.254	
OK	MAC ADDR.	CANCELAR	

10. Pressione os números separados que pretende definir.

< SUBNET MASK	
255.255.255. 0	
OK	

11. Introduza os números que pretende definir e pressione [OK].

<		255			
7	8	9	←		
4	5	6	.		
1	2	3			
0		OK			

12. Confirme os números e pressione [OK].

< SUBNET MASK	
255.255.255. 0	
OK	

Anexo

- Se quiser alterar os números para outros números separados, repita os passos 10 e 11.

13. Pressione [GATEWAY].

DHCP:		(OFF)
IP ADDRESS: 192.168. 0. 1		
SUBNET MASK:255.255.255. 0		
GATEWAY: 192.168. 0.254		
OK	MAC ADDR.	CANCELAR

14. Pressione os números separados que pretende definir.

< GATEWAY		
192.168. 0.254		
OK		

15. Introduza os números que pretende definir e pressione [OK].

<		192			
7	8	9	←		
4	5	6	.		
1	2	3	OK		
		0			

16. Confirme os números e pressione [OK].

< GATEWAY		
192.168. 0.254		
OK		

Anexo

Se quiser alterar os números para outros números separados, repita os passos 14 e 15.

17. Pressione [OK].

DHCP:		(OFF)
IP ADDRESS: 192.168. 0. 1		
SUBNET MASK:255.255.255. 0		
GATEWAY: 192.168. 0.254		
OK	MAC ADDR.	CANCELAR

Anexo

- Se alterar as definições, a plotter irá reiniciar automaticamente e voltar ao ecrã INICIO.
- Se não alterar quaisquer definições, avance para o passo 18.
- Pressione o botão [MAC ADDR.] para exibir o endereço MAC.

DHCP:		(OFF)
IP ADDRESS: 192.168. 0. 1		
SUBNET MASK:255.255.255. 0		
GATEWAY: 192.168. 0.254		
ENDEREÇO MAC 00:03:76:1f:ff:ff 5. 0		
OK	MAC ADDR.	CANCELAR

18. Pressione o ícone [].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Definir o DHCP

As definições do DHCP dependem da configuração do dispositivo de rede e do seu ambiente.
Para obter detalhes, consulte o manual do seu dispositivo ou consulte o administrador da sua rede.
A definição padrão do DHCP é [OFF].

Anexo



Embora o DHCP dependa das definições do servidor DHCP, se a definição DHCP for ativada, o endereço IP da plotter pode mudar sempre que a alimentação for ligada.

Alterar o endereço IP pode causar problemas, como não ser capaz de receber dados do computador.

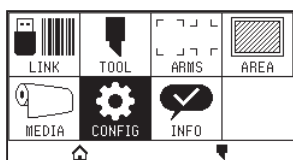
Para evitar esse tipo de problema, recomendamos que desligue as definições DHCP.

Operação

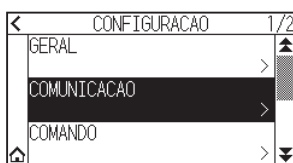
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [CONFIG].



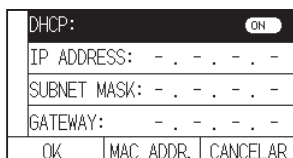
3. Pressione [COMUNICACAO].



4. Pressione [LAN COM FIOS].



5. Pressione [DHCP] para mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



6. Pressione [OK].

DHCP:		ON
IP ADDRESS:	-	-
SUBNET MASK:	-	-
GATEWAY:	-	-
OK	MAC ADDR.	CANCELAR

Anexo



- Se alterar as definições, a plotter irá reiniciar automaticamente e voltar ao ecrã INICIO.
- Se não alterar quaisquer definições, avance para o passo 7.

7. Pressione o ícone [].

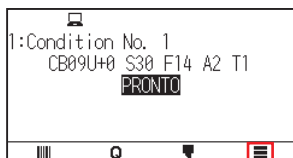
► Voltará para o ecrã INICIO.

9.4 Limpar a memória temporária

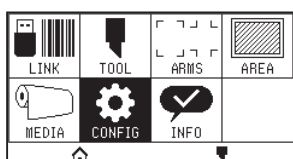
Apaga os dados de saída na memória temporária.

Operação

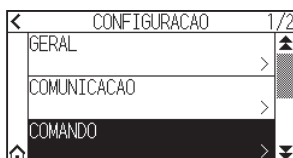
1. Pressione o ícone [≡].



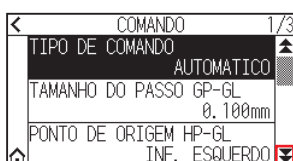
2. Pressione [CONFIG].



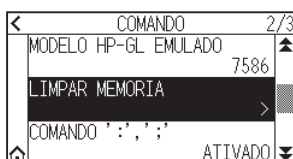
3. Pressione [COMANDO].



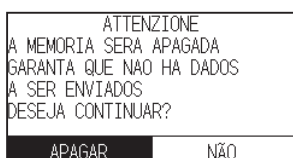
4. Pressione o ícone [▼].



5. Pressione [LIMPAR MEMORIA].



6. Pressione [APAGAR].



► A memória temporária será apagada e voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 10:

Definições relacionadas com o ambiente de operação

Este capítulo descreve as definições relacionadas com o ambiente de operação.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

10.1 Relacionado com a exibição de menu

10.2 Relacionado com o sensor

10.3 Definições relacionadas com o ambiente da plotter

10.1 Relacionado com a exibição de menu

Realize as definições relacionadas com a exibição do menu.

Definição do idioma de exibição (IDIOMA (LANGUAGE))

Esta função define o idioma utilizado no ecrã.

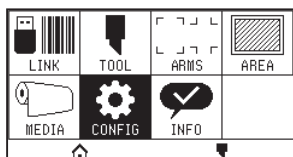
Um dos dez idiomas pode ser seleccionado: inglês, japonês, alemão, francês, italiano, espanhol, português, russo, coreano e chinês.

Operação

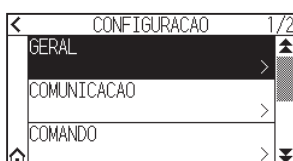
1. Pressione o ícone [≡].



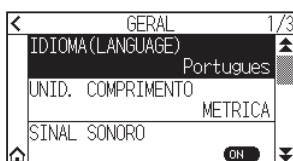
2. Pressione [CONFIG].



3. Pressione [GERAL].



4. Pressione [IDIOMA (LANGUAGE)].



5. Use os ícones [▼] e [▲] para exibir o idioma que pretende usar.



6. Pressione o idioma que pretende utilizar.

7. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Definição da exibição da unidade de comprimento (UNID. COMPRIMENTO)

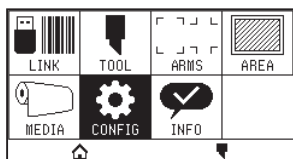
Os valores de coordenada que são exibidos no visor e os outros parâmetros para várias configurações podem ser modificados para exibição em metros ou polegadas.

Operação

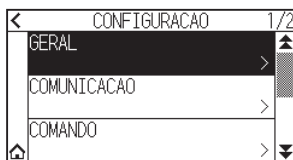
1. Pressione o ícone [≡].



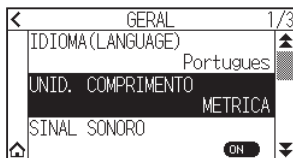
2. Pressione [CONFIG].



3. Pressione [GERAL].



4. Pressione [UNID. COMPRIMENTO].



5. Pressione a unidade de comprimento que pretende utilizar.



6. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

10.2 Relacionado com o sensor

Esta secção descreve como fazer os ajustes relacionados com o sensor.

Ativar/desativar os sensores de material

Pode desativar os sensores que detetam a presença ou ausência de material e o tamanho do material na direção de alimentação.

Se quiser ativar, defina novamente para “ATIVADO” aqui.

⚠ CUIDADO

Normalmente, utilize com a definição “ATIVADO”. Mude para DESATIVADO ao instalar material impossível de detetar com alta transmitância.

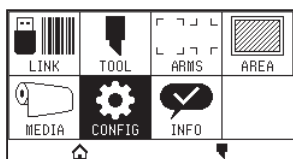
Ao definir para “DESATIVADO”, o tapete de corte pode ser danificado. Certifique-se de que configura a “área”.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



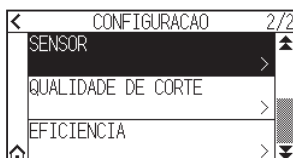
2. Pressione [CONFIG].



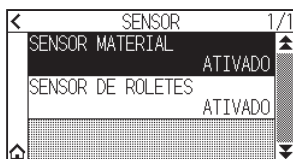
3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [SENSOR].



5. Pressione [SENSOR MATERIAL].



6. Pressione [ATIVADO] ou [DESATIVADO] para o sensor.



7. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Ativar/desativar os sensores do rolo de alimentação

Defina os sensores de rolo de alimentação que detetam a largura do material para “DESATIVADO”. Se quiser ativar, defina para “ATIVADO” aqui.

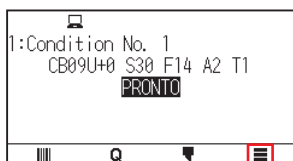
⚠ CUIDADO

Normalmente, use-o enquanto estiver definido como “ATIVADO”.

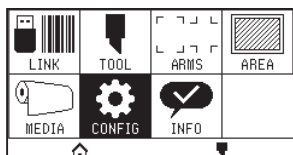
Ao definir para “DESATIVADO”, o tapete de corte pode ser danificado. Defina sempre a “área de corte”.

Operação

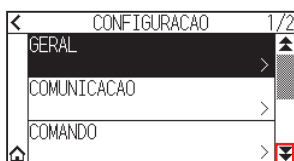
1. Pressione o ícone [☰].



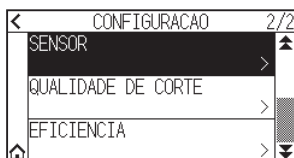
2. Pressione [CONFIG].



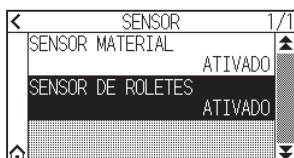
3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [SENSOR].



5. Pressione [SENSOR DE ROLETES].



6. Pressione [ATIVADO], [INTERIOR DESATIVADO] ou [DESATIVADO] para o sensor.



Anexo

- “INTERIOR DESATIVADO” é apresentado para a CE8000-130.
- Não é gerado um erro mesmo que os rolos de alimentação internos não estejam nos rolos de tração quando “INTERIOR DESATIVADO” está selecionado.
- Quando “DESATIVADO” tiver sido definido, a posição inicial do sensor não será detetada, por isso, dependendo dos dados, pode ocorrer um erro de posição. Defina sempre a “AREA DE CORTE”.

7. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

10.3 Definições relacionadas com o ambiente da plotter

Esta secção descreve como fazer os ajustes relacionados com o ambiente da plotter.

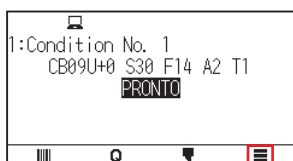
Definição de sucção do ventilador

Esta função define a força de sucção utilizada para fixar o material na plotter.

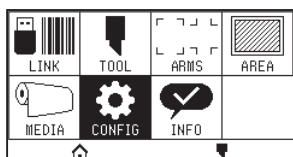
Pode não avançar corretamente se o material for fino, por isso defina como "FRACO".

Operação

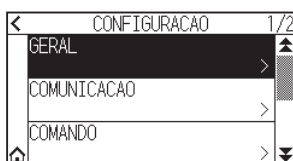
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [CONFIG].



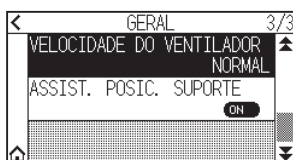
3. Pressione [GERAL].



4. Pressione o ícone [▼] duas vezes.



5. Pressione [VELOCIDADE DO VENTILADOR].



6. Pressione o valor de definição que pretende usar.



7. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Definições de assistência ao posicionamento do material

A assistência ao posicionamento do material é uma função auxiliar que opera uma ventoinha de sucção ao inserir o material para tornar mais fácil inserir o material.

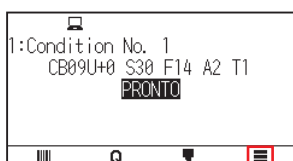
Anexo



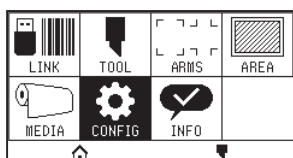
- Dependendo do tipo de material, o uso de assistência ao posicionamento do material pode dificultar o posicionamento do material. Neste caso, mude a definição para [OFF].
- A força de sucção está ligada à definição de [VELOCIDADE DO VENTILADOR].
- A assistência ao posicionamento do material opera quando o sensor de material deteta o material enquanto o ecrã INICIO é exibido (apenas enquanto a alavanca de posicionamento de material está baixada).

Operação

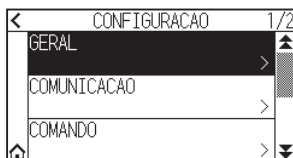
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [CONFIG].



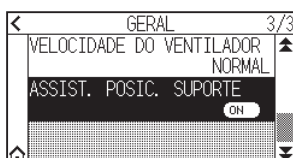
3. Pressione [GERAL].



4. Pressione o ícone [▼] duas vezes.



5. Pressione [ASSIST. POSIC. SUPORTE] para mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



Anexo



O valor padrão foi definido para [ON].

6. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

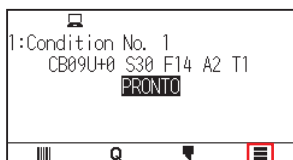
Ativar/desativar a definição de sinal sonoro

Pode desligar o som do alarme.

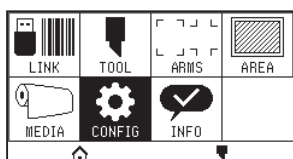
Se quiser ativar o som do alarme novamente, defina-o aqui.

Operação

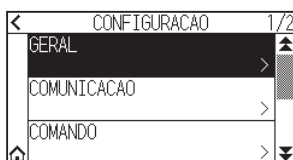
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [CONFIG].



3. Pressione [GERAL].



4. Pressione [SINAL SONORO] para mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



5. Pressione o ícone [🏠].

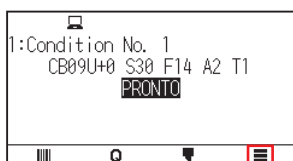
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Definição do contraste do LCD

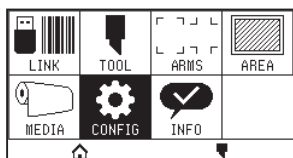
Pode definir o contraste do visor LCD no painel de controlo.

Operação

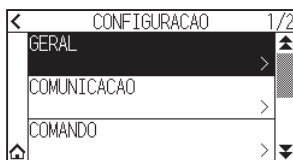
1. Pressione o ícone [≡].



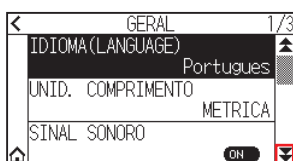
2. Pressione [CONFIG].



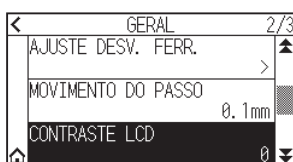
3. Pressione [GERAL].



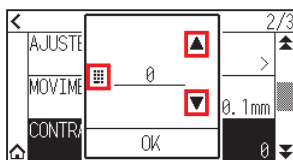
4. Pressione o ícone [▼].



5. Pressione [CONTRASTE LCD].



6. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [■].



Anexo



Pode definir o intervalo entre -30 e 30 (5 passos).

7. Confirme a definição e pressione [OK].

8. Pressione o ícone [HOME].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 11:

Definições dos controlos do computador

Este capítulo descreve as definições relacionadas com os controlos do computador.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- 11.1 Definições relacionadas com o processamento de comandos*
- 11.2 Relacionado com o comando GP-GL*
- 11.3 Relacionado com o comando HP-GL*

11.1 Definições relacionadas com o processamento de comandos

Realize as definições relacionadas com o processamento de comandos.

Definir o comando

Existem 2 tipos de comandos que a plotter pode utilizar, o GP-GL e o HP-GL.

Faça corresponder as definições ao software utilizado, ou defina para AUTO.

Anexo

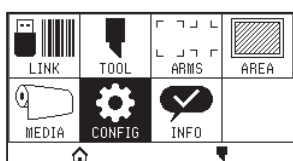
- Com AUTOMATICO, a deteção automática do comando pode cometer erros dependendo dos dados. Obterá um erro ou falha quando esta cometer um erro. Nesse caso, defina o comando antes de utilizar.
- Envie sempre os dados quando a plotter estiver no estado PRONTO quando AUTOMATICO estiver definido.
- Ao utilizar dados com AUTOMATICO, estará pronto para detetar o próximo comando 10 segundos após concluir o corte. Envie os próximos dados após 10 segundos após o corte anterior ao enviar dados com comandos diferentes.

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



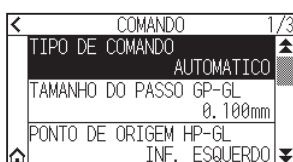
2. Pressione [CONFIG].



3. Pressione [COMANDO].



4. Pressione [TIPO DE COMANDO].



5. Pressione o comando que pretende utilizar.



6. Pressione o ícone [🏠].

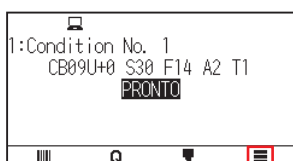
► Voltará para o ecrã INICIO.

Prioridade da seleção da condição de corte

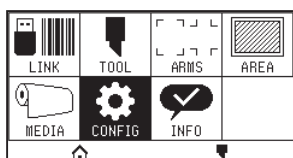
Selecione a prioridade da definição criada por um método diferente quando a condição da ferramenta for definida. Todas as condições de ferramenta que forem recebidas do computador serão ignoradas, e apenas a definição e a mudança da condição da ferramenta feitas a partir do painel de controlo quando o modo “PRIORIDADE DO MENU” for selecionado serão aceites. Esta definição aqui definida é mantida mesmo que a energia seja desligada. Por outro lado, a definição de ferramenta mais atual será definida a partir do painel de controlo ou a partir do software quando o modo “PRIORIDADE DE COMANDO” estiver selecionado. Os valores definidos a partir do painel de controlo são mantidos e os valores definidos a partir do software serão apagados quando a energia for desligada.

Operação

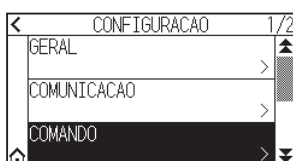
1. Pressione o ícone [≡].



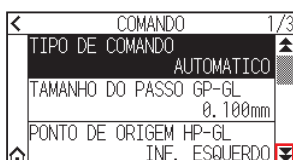
2. Pressione [CONFIG].



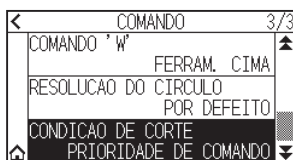
3. Pressione [COMANDO].



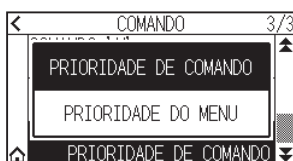
4. Pressione o ícone [▼] duas vezes.



5. Pressione [CONDICAO DE CORTE].



6. Pressione o valor de definição que pretende usar.



7. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

11.2 Relacionado com o comando GP-GL

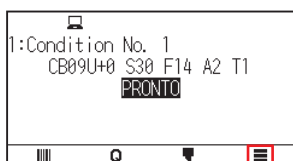
Esta secção é útil apenas quando utilizar o comando GP-GL.

Definir o tamanho do passo GP-GL

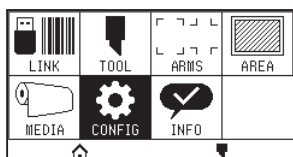
O espaço de movimento com 1 passo pode ser modificado. Faça corresponder o valor de definição da aplicação a ser utilizada.

Operação

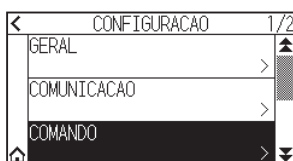
1. Pressione o ícone [≡].



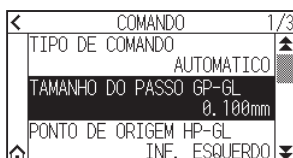
2. Pressione [CONFIG].



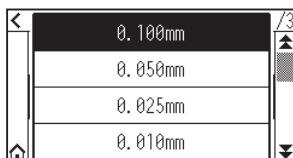
3. Pressione [COMANDO].



4. Pressione [TAMANHO DO PASSO GP-GL].



5. Pressione o valor de definição que pretende usar.



6. Pressione o ícone [🏠].

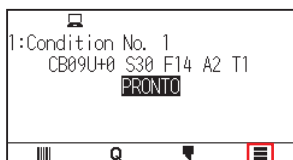
► Voltará para o ecrã INICIO.

Ativar/desativar os comandos ':' e ';'

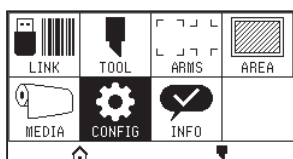
Se a primeira parte dos dados for perdida quando o comando GP-GL for definido, estes comandos podem ter um efeito adverso. Neste caso, defina os comandos ':' e ';' para DESATIVADO.

Operação

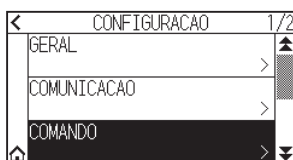
1. Pressione o ícone [≡].



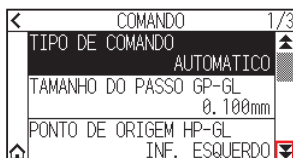
2. Pressione [CONFIG].



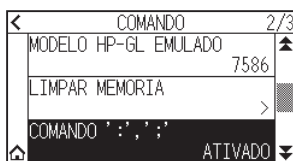
3. Pressione [COMANDO].



4. Pressione o ícone [▼].



5. Pressione [COMANDO ':' ; '].



6. Pressione o valor de definição que pretende usar.



7. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Mover a caneta enquanto elevada ou baixada em resposta ao comando 'W'

Aqui, pode alterar as definições do comando 'W', que é um comando de corte em arco GP-GL.

A caneta mover-se-á para a posição de início especificada no estado elevado quando definida para FERRAM. CIMA, independentemente das condições da caneta.

A caneta mover-se-á sem modificar a sua condição, para a posição inicial especificada no estado baixado quando definido para FERRAMENTA P/ BAIXO.

Anexo



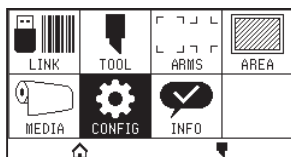
Isto tem efeito apenas na ferramenta de corte. Para a definição da caneta, certifique-se sempre de que a caneta é levantada (PEN UP).

Operação

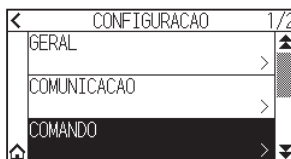
1. Pressione o ícone [≡].



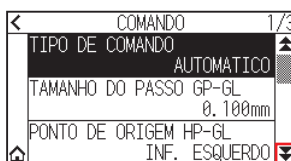
2. Pressione [CONFIG].



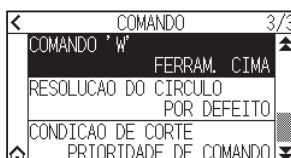
3. Pressione [COMANDO].



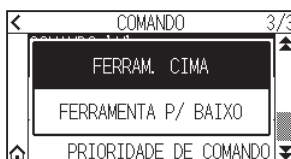
4. Pressione o ícone [▼] duas vezes.



5. Pressione [COMANDO 'W'].



6. Pressione o valor de definição que pretende usar.



7. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

11.3 Relacionado com o comando HP-GL

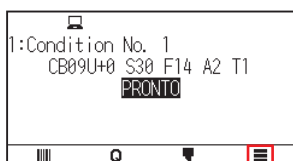
Esta secção é útil apenas quando utilizar o comando HP-GL.

Resposta de ID de modelo

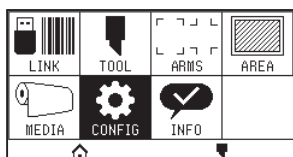
Esta função define a operação após a receção do comando “OI” requisitando o ID do modelo.
A resposta será 7550 quando definida para 7550, e 7586 quando definida para 7586.

Operação

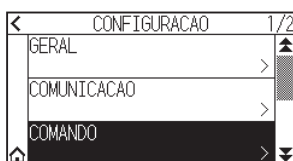
1. Pressione o ícone [≡].



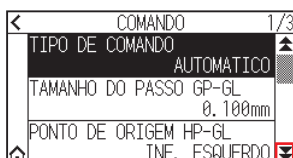
2. Pressione [CONFIG].



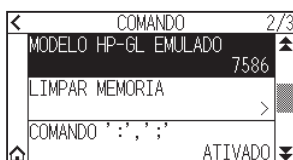
3. Pressione [COMANDO].



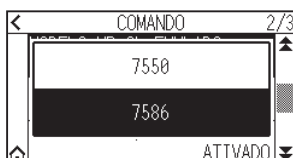
4. Pressione o ícone [▼].



5. Pressione [MODELO HP-GL EMULADO].



6. Pressione o valor de definição que pretende usar.



7. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Resolução de comando do círculo

Esta é uma função para definir a resolução ao receber o comando de corte de arco do comando HP-GL para a plotter da caneta.

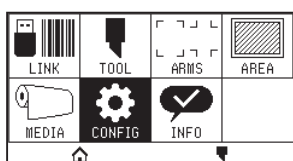
Selecione “AUTOMATICO” ou “POR DEFEITO” de 5 graus.

Operação

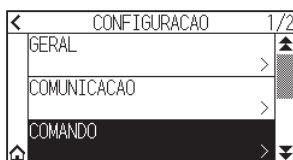
1. Pressione o ícone [≡].



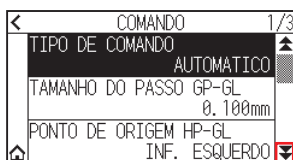
2. Pressione [CONFIG].



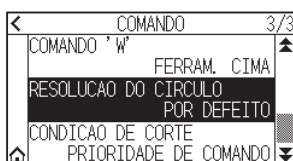
3. Pressione [COMANDO].



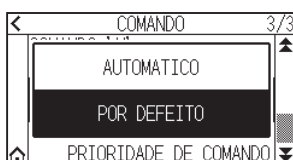
4. Pressione o ícone [▼] duas vezes.



5. Pressione [RESOLUCAO DO CIRCULO].



6. Pressione o valor de definição que pretende usar.



7. Pressione o ícone [🏠].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 12: Link de dados

Este capítulo descreve as definições relacionadas com o link de dados.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- 12.1 Selecione o destino da ligação*
- 12.2 Link de dados com memória USB*
- 12.3 Saída com um código de barras*
- 12.4 Tempo limite de comunicação*
- 12.5 Leitura em desalinhamento*

12.1 Seleccione o destino da ligação

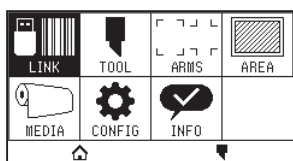
Dados dedicados criados anteriormente com software de aplicação, etc., são enviados para a plotter de corte. Podem ser guardados em memória USB e enviar os dados gravados na memória USB, ou enviar através do servidor (computador pessoal) usando a rede ou o cabo USB.

Operação

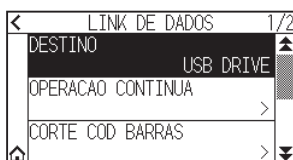
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [LINK].



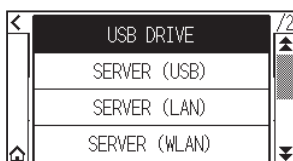
3. Pressione [DESTINO].



Anexo

- “SERVER (LAN)” é apresentado quando o módulo LAN com fios está instalado.
- “SERVER (WLAN)” é apresentado quando o módulo LAN sem fios está instalado.

4. Pressione o destino da ligação que pretende utilizar.



5. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

12.2 Link de dados com memória USB

Dados dedicados anteriormente criados com software de aplicação, etc., podem ser gravados na memória USB e enviados da plotter de corte.

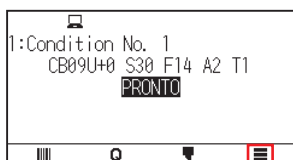
O link de dados pode ser executado selecionando dados do menu da plotter.

Anexo

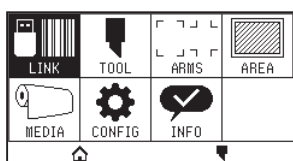
- Nome do ficheiro
 - Apenas caracteres alfanuméricos de 1 byte (ASCII) são suportados.
 - Caracteres proibidos no Windows (¥, \, /, :, *, ?, ", <, >, |, etc.) não estão disponíveis.
 - O limite do número de caracteres exibidos é de 25 caracteres. Podem ser exibidos mais de 25 caracteres deslocando o visor.
 - A extensão é “xp” e “plt”.
- O deslocamento é exibido alguns segundos após selecionar o item.
- A pasta é delimitada por ‘<’ e ‘>’.
- Os nomes são ordenados por ordem crescente.
- Os ficheiros e as pastas podem ser obtidos até 64.
- Não estão disponíveis ficheiros na pasta de segundo nível.
- Os exemplos práticos de links de dados também estão incluídos no “Manual do utilizador do Cutting Master 5” e no “Manual do utilizador do Graphtec Studio 2” separados. Consulte-os conforme necessário.
- Apenas FAT32 é suportado como formato de memória USB. NTFS e exFAT não são suportados.

Operação

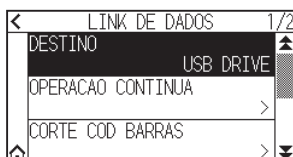
1. Insira a memória USB que guardou os dados dedicados na plotter.
2. Pressione o ícone [≡].



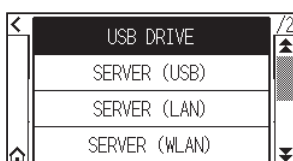
3. Pressione [LINK].



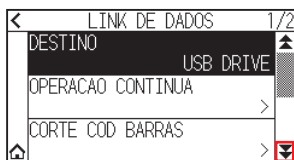
4. Pressione [DESTINO].



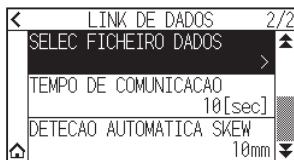
5. Pressione [USB DRIVE].



6. Pressione o ícone [▼].

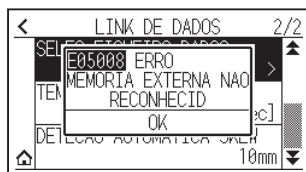


7. Pressione [SELEC FICHEIRO DADOS].

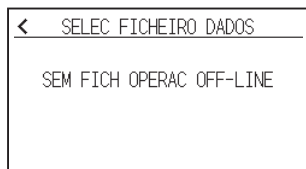


Anexo

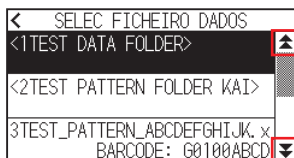
- Se a memória USB não estiver inserida, o seguinte é exibido.



- Se não houver dados na memória USB, o seguinte ecrã é exibido.



8. Use os ícones [▼] e [▲] para exibir o ficheiro a ser usado.



Anexo

A sequência entre parêntesis <> é o nome da pasta.
Pressione o nome da pasta para exibir os ficheiros na pasta.

9. Pressione o ficheiro que pretende utilizar.

► Comece a cortar com o ficheiro selecionado.

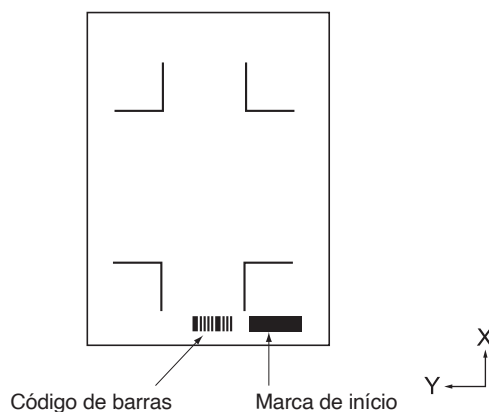
10. Voltará para o estado PRONTO quando o corte estiver concluído.

12.3 Saída com um código de barras

As informações relacionadas com o ficheiro de saída são convertidas em código de barras usando o Cutting Master 5 e o Graphtec Studio 2, etc., e o código de barras pode ser impresso com o desenho e as marcas de registo.

Ao cortar com a plotter de corte, o código de barras é lido e os dados de corte (XPF) que foram guardados para uma memória USB que corresponde ao código de barras são detetados.

Código de barras de operação contínua



Anexo



Os exemplos práticos de links de dados estão incluídos no “Manual do utilizador do Cutting Master 5” e no “Manual do utilizador do Graphtec Studio 2”.

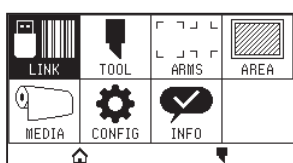
Faça o download de cada manual do utilizador no URL listado em “Capítulo 13 Cortar com software de aplicação fornecido”.

Operação

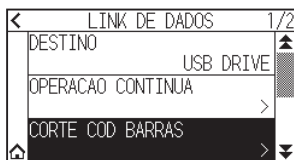
1. Insira a memória USB que guardou os dados dedicados na plotter.
2. Pressione o ícone [≡].



3. Pressione [LINK].

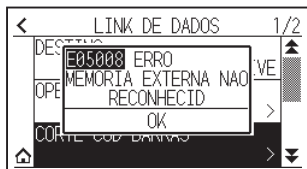


4. Pressione [CORTE COD BARRAS].

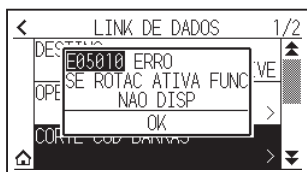


Anexo

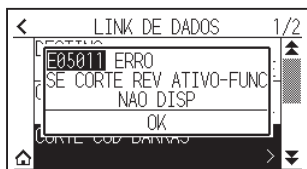
- Se a memória USB não estiver inserida, o seguinte é exibido.



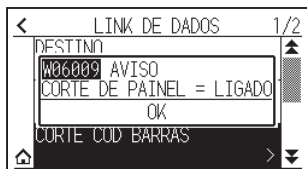
- Quando a rotação é ligada, é apresentado o seguinte visor.



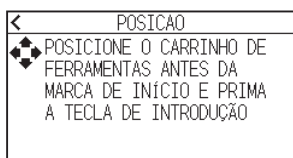
- Quando o espelho é ligado, é exibido o seguinte visor.



- Quando o corte de painel é ligado, é exibido o seguinte visor.



5. Pressione a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para mover a ferramenta para a posição da marca de início.



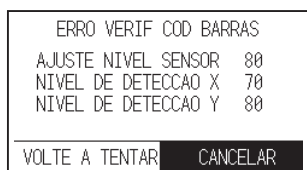
6. Confirme a posição da ferramenta e pressione a tecla [ENTER].

► O código de barras é lido.

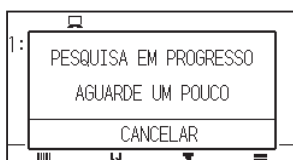
Anexo

Se a marca de início não for lida, é exibido o seguinte visor.

Verifique o resultado da impressão da marca de início e a posição inicial de leitura, etc.



7. Localize o ficheiro e, em seguida, inicie o corte.

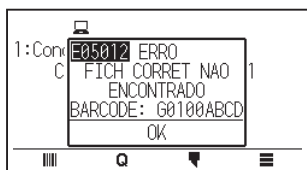


Anexo

- Se os ficheiros apropriados forem encontrados, selecione o ficheiro pretendido.



- Se os ficheiros apropriados não forem encontrados, o seguinte ecrã é exibido.



8. Quando o corte estiver concluído, o estado mudará para PRONTO.

12.4 Tempo limite de comunicação

Quando a comunicação for perdida durante a ligação com o servidor de link de dados, a ligação será cancelada após um certo período ter decorrido.

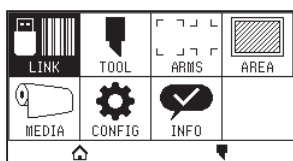
Pode definir o tempo até que seja cancelada.

Operação

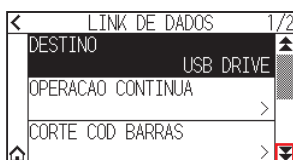
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [LINK].



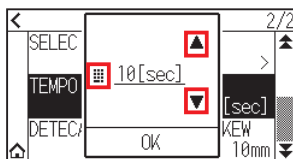
3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [TEMPO DE COMUNICACAO].



5. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [⌘].



Anexo



Pode definir o intervalo de 5 a 60 segundos.

6. Confirme a definição e pressione [OK].
7. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

12.5 Leitura em desalinhamento

Quando for realizada operação contínua, é possível definir quanto desalinhamento é permitido através da deteção de distorção do material comparando as posições de marca de início da página de início e da página atual.

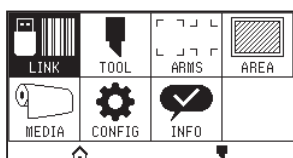
Para operação contínua, consulte o manual de instruções para cada software de aplicação.

Operação

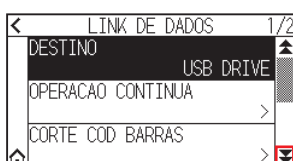
1. Pressione o ícone [≡].



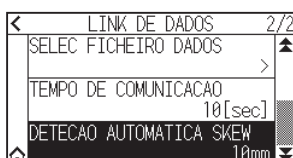
2. Pressione [LINK].



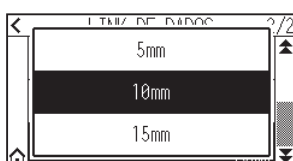
3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [DETECAO AUTOMATICA SKEW].



5. Pressione o valor de definição que pretende usar.



Anexo

Quando é realizada a operação contínua, é possível definir a quantidade de inclinação permitida comparando a posição da marca de início na página anterior.

6. Pressione o ícone [🏠].
▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 13:

Cortar com software de aplicação fornecido

Para obter informações sobre como cortar usando o software da aplicação, consulte o manual de instruções de cada software de aplicação.

Faça o download do manual do utilizador para cada software de aplicação do URL abaixo.

<https://www.graphteccorp.com/support/software/cutting/>



Capítulo 14: Manutenção

Este capítulo descreve as definições para a manutenção.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- 14.1 Manutenção diária*
- 14.2 Substituir a lâmina de corte*
- 14.3 Limpar a êmbolo de corte*
- 14.4 Troca do êmbolo de corte*
- 14.5 Definir o alarme para o alarme de desgaste da lâmina*

14.1 *Manutenção diária*

Manutenção diária

Durante o curso da operação diária da plotter, certifique-se de que observa as seguintes precauções:

- (1) Nunca lubrifique os mecanismos da plotter.
- (2) Limpe a estrutura da plotter utilizando um pano seco ou um pano humedecido em detergente neutro diluído com água.
Nunca utilize solvente, benzeno, álcool ou solventes semelhantes para limpar a estrutura, já que estes danificarão o acabamento da mesma.
- (3) Limpe o tapete de corte utilizando um pano seco. No caso de manchas mais resistentes, utilize um pano humedecido em álcool ou em detergente neutro diluído com água.
- (4) Se entrar pó ou sujidade no sensor que deteta o material, pode causar avaria. Limpe os sensores de material da plotter utilizando um pano humedecido com detergente neutro diluído em água.
* Nunca utilize solvente, benzeno, álcool ou solventes semelhantes para limpar os sensores, já que líquidos desse tipo danificarão os sensores.
- (5) Quando a superfície do trilho Y ficar suja, limpe gentilmente a sujidade com uma toalha seca e limpa.
* A superfície deslizante possui lubrificante, pelo que deve certificar-se de que não remove também todo o lubrificante.

Armazenar a plotter

Quando a plotter não estiver a ser utilizada, certifique-se de que observa os seguintes pontos:

- (1) Remova a ferramenta do suporte de ferramenta.
- (2) Cubra a plotter com um pano para a proteger do pó e da sujidade.
- (3) Não armazene a plotter sob luz solar direta ou em temperatura e humidade elevadas.
- (4) Baixe a alavanca de posicionamento para que os rolos de alimentação fiquem num estado elevado.

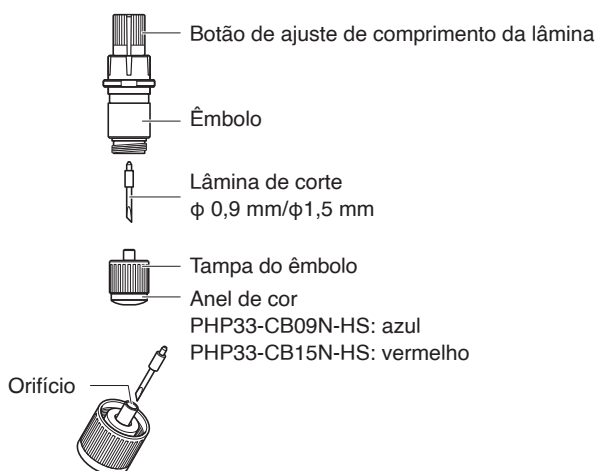
14.2 Substituir a lâmina de corte

Substitua a lâmina de corte recorrendo ao diagrama estrutural do êmbolo de corte.

CUIDADO

Para evitar ferimentos, manuseie as lâminas de corte com cuidado.

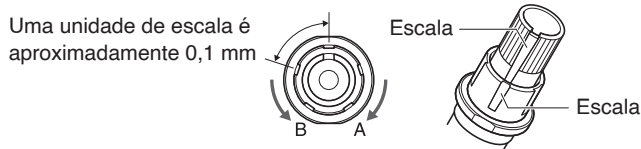
PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



Operação

1. Rode o botão de ajuste de comprimento da lâmina na direção da seta B e puxe a lâmina para dentro do êmbolo.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



2. Rode a tampa do êmbolo no sentido oposto ao dos ponteiros do relógio para o remover do êmbolo.
3. Remova a lâmina do interior da tampa do êmbolo.
4. Retire uma nova lâmina do pacote. Insira a nova lâmina no orifício fornecido na tampa do êmbolo.
5. Insira a lâmina na tampa do êmbolo e monte o êmbolo a partir de cima nesse estado.
6. Fixe a tampa do êmbolo rodando-o no sentido dos ponteiros do relógio.

CUIDADO

Insira totalmente a lâmina de corte a direito na tampa do êmbolo.

Se a lâmina de corte não puder ser inserida a direito, insira a lâmina de corte após pressionar várias vezes a porta de inserção da lâmina de corte.

Se não for instalada corretamente, pode resultar em danos à lâmina de corte ou à própria plotter.

Porta de inserção da lâmina de corte



14.3 Limpar a êmbolo de corte

Deixar material sobrar ou deixar pó de papel acumular-se nas lâminas pode cegá-las e fazer com que se deteriorem. Certifique-se de que limpa a êmbolo de corte regularmente e remove a acumulação.

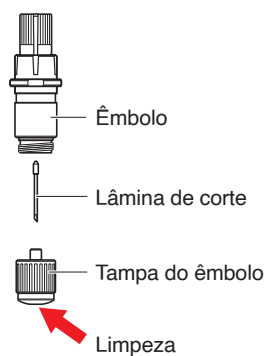
CUIDADO

Para evitar ferimentos, manuseie as lâminas de corte com cuidado.

Limpeza

1. Remova o pó de papel e a acumulação de pó de material da lâmina.
Após limpar, coloque-a novamente no local correto.
Rode a tampa do êmbolo, remova-a e, em seguida, limpe a área da entrada da lâmina.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



2. Após completar a limpeza, volte a colocar a tampa do êmbolo.

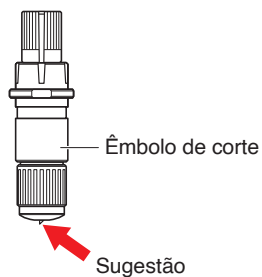
14.4 Troca do êmbolo de corte

A ponta do êmbolo de corte desgasta-se devido a fricção com o material.

Quando a ponta do êmbolo de corte se desgasta, a qualidade de corte diminui.

Quando a ponta da tampa do êmbolo de corte se desgasta, é recomendado que troque o êmbolo de corte.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



CUIDADO

Para evitar ferimentos, manuseie as lâminas de corte com cuidado.

14.5 Definir o alarme para o alarme de desgaste da lâmina

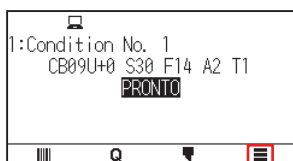
Esta função permite medir a distância de corte da caneta ou da lâmina de corte e usá-la como guia para determinar quando a lâmina de corte deve ser substituída.

As definições de DETECAO DE DESGASTE DA LAMINA LIG./DESLIG., DEFIN. GRUPO LAM., ALARME ESPACO e DETECAO DE DESGASTE DA LAMINA são necessários.

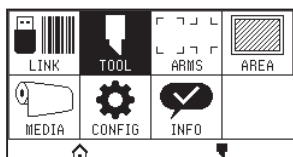
Definições de função de alarme LIG./DESLIG., grupo, espaço de alarme

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



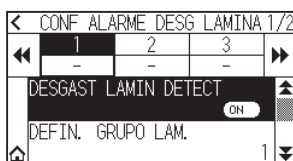
2. Pressione [TOOL].



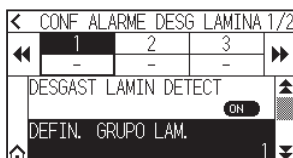
3. Pressione [CONF ALARM USO LAMIN].



4. Pressione [DESGAST LAMIN DETECT] para mudar para [ON].
Para cancelar, defina para [OFF].



5. Pressione [DEFIN. GRUPO LAM.].



6. Pressione o número do grupo que pretende atribuir para cada número de condição de ferramenta (1 a 8).

	1	2	3	4	5	6	7	8
G1	✓							
G2		✓						
G3			✓					

Anexo

- O eixo horizontal representa o número da condição da ferramenta (1 a 8) a ser definido. O eixo vertical representa o número do grupo.
- [✓] será exibido na localização atribuída.

7. Pressione o ícone [◀].

	1	2	3	4	5	6	7	8
G1		✓						
G2			✓					
G3				✓				

8. Pressione [SIM].

	1	2	3	4	5	6	7	8
G1		✓						
G2			✓					
G3				✓				

9. Pressione o ícone [▼].

	1	2	3
G1			
G2			
G3			

10. Use os ícones [◀◀] e [▶▶] para exibir o grupo para o qual pretende definir o espaço de alarme.

	1	2	3
G1	4000	4000	4000
G2			
G3			

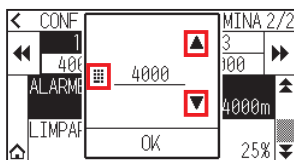
11. Pressione o grupo que pretende definir.

	1	2	3
G1	4000	4000	4000
G2			
G3			

12. Pressione [ALARME ESPACO].

	1	2	3
G1	4000	4000	4000
G2			
G3			

13. Especifique o valor de definição usando o ícone [▲] [▼] ou o ícone [≡].



Anexo

Pode definir o intervalo entre 500 m e 100.000 m (passo de 100 m).

14. Confirme a definição e pressione [OK].

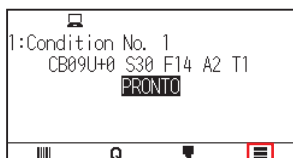
15. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

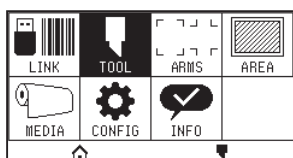
Definição de limpar o desgaste da lâmina

Operação

1. Pressione o ícone [≡].



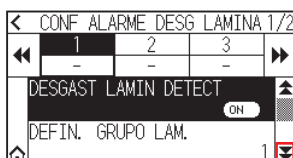
2. Pressione [TOOL].



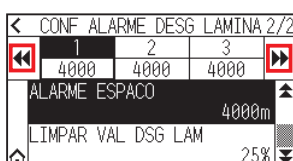
3. Pressione [CONF ALARM DESG LAMIN].



4. Pressione o ícone [▼].



5. Utilize os ícones [◀◀] e [▶▶] para exibir o grupo cujo desgaste da lâmina pretende limpar.



6. Pressione o grupo que pretende definir.

< CONF ALARME DESG LAMINA 2/2		
1	2	3
4000	4000	4000
ALARME ESPACO		4000m
LIMPAR VAL DSG LAM		25%

7. Pressione [LIMPAR VAL DSG LAM].

< CONF ALARME DESG LAMINA 2/2		
1	2	3
25%	60%	0%
ALARME ESPACO		4000m
LIMPAR VAL DSG LAM		25%

8. Pressione [SIM].

< CONF ALARME DESG LAMINA 2/2		
DESEJA LIMPAR O VALOR DESGASTE LAMINA DO GRUPO 1?		
SIM		NÃO

9. Pressione o ícone [].

► Voltará para o ecrã INICIO.

Capítulo 15: Resolução de problemas

Consulte este capítulo caso sinta que algo está errado ou que o funcionamento não é o correto.

Também descreve as definições da plotter, a confirmação dos dados de corte e o método para criar os padrões de teste.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

15.1 Resolução de problemas

15.2 Verificar informação da plotter

15.3 Imprimir as definições da plotter

15.4 Criar um padrão de teste

15.5 Criar o CUTTING PRO

15.6 Confirmar os dados de plotagem

15.7 Teste de autodiagnóstico

15.8 Ler a mensagem de erro

15.1 Resolução de problemas

Quando a plotter não funciona após ligar a energia

Sintoma	Causa possível	Solução
Nada é exibido no painel LCD.	Não há energia. Ou a plotter está com defeito.	Certifique-se de que o cabo de energia está ligado na entrada de cabo CA da plotter e na tomada elétrica. Certifique-se de que está a ser fornecida energia para a tomada elétrica. Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
A mensagem "Sum-Ck ROM RAM ERR!!" é exibida no painel LCD.	A ROM ou a RAM estão com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.

Quando a plotter não funciona corretamente

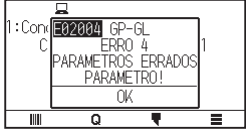
Sintoma	Causa possível	Solução	Referência
Solta o material ao detetar.	Alguma luz brilhante pode estar a cegar o sensor de material.	Bloqueie a luz caso existam raios de sol a brilhar diretamente na plotter se esta estiver localizada perto de uma janela. Afaste as lâmpadas fluorescentes caso exista alguma perto da plotter.	
	O sensor de material pode estar com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir. Defina o sensor de material para DESATIVADO para utilizar a plotter temporariamente.	Ativar/desativar os sensores de material (SENSOR MATERIAL)
O material está a oscilar.	Os rolos de alimentação não estão colocados corretamente nos rolos de tração.	Verifique a posição dos rolos de alimentação.	Inserir material (papel ou película de marcação)
	A modificação da pressão de retenção do rolo de alimentação não é adequada para o material. (apenas CE8000-130)	Coloque um material adequado para a modificação da pressão de retenção.	Modificar a pressão de retenção
O carrinho de ferramentas acerta no lado esquerdo da plotter e a mensagem "ALARME DE POSIÇÃO" é exibida após a seleção do tipo de material. Ou acerta no lado direito da plotter e a mensagem "ALARME DE POSIÇÃO" é exibida.	O sensor dos rolos de alimentação pode estar defeituoso caso acerte no lado esquerdo da plotter. O sensor de origem pode estar defeituoso caso acerte no lado direito da plotter.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir. Defina o sensor do rolo de alimentação para DESATIVADO para utilizar a plotter temporariamente.	Ativar/desativar os sensores do rolo de alimentação
A plotter para com a mensagem "ALARME DE POSIÇÃO" exibida durante a inicialização ou o corte.	A definição CONDICAO do material é inválida.	Diminua a velocidade ou diminua a PRESSAO.	Definir a condição da ferramenta
	O carrinho da caneta não se move se acertar em alguma coisa.	Afaste o objeto que perturba a operação e ligue a plotter após a ter desligado uma vez.	
	É aplicada uma força externa no carrinho da caneta durante o corte.	Afaste o objeto que perturba a operação e ligue a plotter após a ter desligado uma vez.	
	O movimento é perturbado pelas sobras de material na área de operação.	Afaste o objeto que perturba a operação e ligue a plotter após a ter desligado uma vez.	
	A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.	
O corte está a ser feito com o ponto de origem a ser modificado para o centro do material.	Os dados criados com um ponto de origem no canto inferior esquerdo são recebidos quando a plotter estiver definida com um ponto de origem central. (Com o comando HP-GL)	Reponha o ponto de origem para o centro no software da aplicação ou reponha o ponto de origem da plotter para o canto inferior esquerdo.	Definir o ponto de origem quando HPGL está definido
O material salta para o lado dianteiro.	Foi selecionado o tipo incorreto de material.	Verifique o tipo de material "FOLHA", "ROLO-1 PONTA" ou "ROLO-2 CURRENT POSITION".	Definir o método de alimentação
Um erro de comando é exibido.	Os dados enviados à plotter estão incorretos.	Verifique os dados.	Mensagem de erro no modo de comando GP-GL Mensagem de erro no modo de comando HP-GL
Impossível cortar acima de determinado comprimento.	O comprimento do corte está a exceder o comprimento de página definido na plotter.	Pressione a tecla [SLOW] e verifique a área de corte. Faça corresponder a definição ao comprimento da página.	Definição do comprimento da página
Existem demasiadas subidas e descidas da ferramenta.	A definição do modo de tangente está definida para LIG.	Desligue a definição do modo de tangente a menos que esteja a cortar material espesso.	Definir o MODO DE TANGENTE

Sintoma	Causa possível	Solução	Referência
• O corte está a ser feito na impressão do rolo de tração.	A largura de corte é alargada.	Desligue a definição de expansão.	Definir a largura de corte
• Impossível modificar a condição da ferramenta.	A definição da ordenação é ligada.	Normalmente, utilize a plotter com a definição de ordenação desligada.	Ordenar os dados de corte
• A condição da ferramenta muda.	A definição da prioridade está definida para PRIORIDADE DE COMANDO.	Modifique a definição da prioridade para PRIORIDADE DO MENU.	Prioridade da seleção da condição de corte.
	A tecla [ENTER] não foi pressionada após a modificação da CONDIÇÃO DE FERRAMENTA.	Verifique a CONDIÇÃO DE FERRAMENTA novamente.	Definir a condição da ferramenta
• O material movimenta-se inclinado.	O material foi inserido de forma inclinada.	Volte a inserir o material.	Inserir material (papel ou película de marcação)
	O material está a escorregar.	Realize a pré-alimentação uma vez e imprima para que não escorregue com tanta facilidade.	Pré-alimentação do material (papel ou película de marcação)
	A modificação da pressão de retenção do rolo de alimentação não é adequada para o material.	Coloque um material adequado para a modificação da pressão de retenção.	Modificar a pressão de retenção
• O comprimento não é o especificado. (Ligeiro erro de espaço)	O material está a escorregar.	Diminua a velocidade. Reduza a velocidade em movimento. Execute a alimentação.	Definir a condição da ferramenta. Pré-alimentação do material (papel ou película de marcação) Definir a velocidade da ferramenta para cima
	O valor de ajuste de espaço é incorreto.	Execute um ajuste de distância.	Definição de ajuste de distância
• A mensagem "INSIRA MATERIAL!" é exibida mesmo que o material esteja posicionado e mesmo após a elevação da alavanca de posicionamento do material.	O material é quase transparente e o sensor de material reconhece-o de forma errônea. (Isto pode ocorrer dependendo do material.)	Materiais transparentes não podem ser detetados. DESATIVE o sensor de material e defina a área de corte quando este tipo de material for utilizado.	Ativar/desativar a área de corte de definição dos sensores de material
	O sensor de material falha com forte reflexão dispersa.	Mova a posição da fonte de luz. Mova de maneira a que não brilhe luz solar direta.	
	Podem ocorrer defeitos na operação do sensor da alavanca de posicionamento do material.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.	
• O painel tátil não responde.	O painel tátil instalado nesta plotter é de tipo capacitivo. As canetas de toque isoladas (sensíveis à pressão) não respondem.	Utilize o seu dedo ou uma caneta de toque capacitiva.	
• O ponto de acesso LAN sem fios não foi encontrado.	O padrão compatível com LAN sem fios desta plotter é 802.11b/g/n (2,4 GHz). Não suporta a frequência 5 GHz.	Utilize um ponto de acesso que suporte o padrão LAN sem fios compatível com 802.11b/g/n (2,4 GHz).	

Quando o resultado do corte não é bom

Sintoma	Causa possível	Solução
- Os cantos são arredondados. - Os cantos são demasiado afiados.	A lâmina e a CORR. não correspondem.	Modifique a CORR. → Se é arredondado: aumente a CORR. → Se é demasiado afiado: diminua a CORR
A linha de corte inicia-se torta.	A lâmina dentro do êmbolo não roda de forma suave.	Remova a sujidade de dentro do êmbolo.
- A lâmina salta e não corta completamente as linhas que deveriam ser sólidas. - As linhas de corte reto parecem oscilar.	A lâmina está muito estendida.	Ajuste o comprimento da lâmina.
	A velocidade de corte é demasiado elevada.	Diminua a definição de velocidade.
As linhas curvas têm resolução grosseira.	A definição de resolução do software está demasiado baixa.	Ajuste a definição de resolução do software.
	O ângulo de desvio da lâmina está demasiado baixo.	Aumente o valor do ângulo de desvio da lâmina.
- O material enrola-se nos cantos. - Os caracteres de corte fino descolam-se.	A lâmina está muito estendida.	Ajuste o comprimento da lâmina.
	A lâmina e a CORR. não correspondem.	Modifique a CORR.
	A velocidade de corte é demasiado elevada.	Diminua a definição de velocidade.
	A lâmina está cega.	Substitua a lâmina.
A lâmina está a cortar a folha de apoio.	A definição de ACELERACAO está demasiado elevada.	Diminua a definição de ACELERACAO.
	A lâmina está muito estendida.	Ajuste o comprimento da lâmina.
A lâmina cai do êmbolo de ferramenta.	A PRESSAO de corte está demasiado elevada.	Diminua a definição de PRESSAO.
	A lâmina é pequena demais para o êmbolo de ferramenta.	Utilize uma lâmina que se encaixe de forma segura no êmbolo da ferramenta.
- O material pode ser cortado, mas é difícil de remover depois. - O material cortado não pode ser removido utilizando uma folha de remoção.	A folha de remoção não está a colar suficientemente.	Troque por uma folha de remoção que cole melhor.
	O material emaranha-se durante o corte.	Reduza o comprimento da lâmina. Diminua a definição de PRESSAO.
	A limpeza do material de corte foi adiada durante demasiado tempo.	Faça a remoção do material cortado imediatamente.
- É gerado um ruído anômalo pelo carrinho de ferramentas durante o corte. - O material está descolorido onde a ferramenta passou.	O material está a ser friccionado pela ponta do êmbolo de ferramenta.	Ajuste o comprimento da lâmina e as definições da PRESSAO de corte.
	O TAMANHO DO PASSO foi definido de forma diferente no computador e na plotter.	Defina o valor de TAMANHO DO PASSO para o mesmo valor.
Os resultados de corte diferem do tamanho especificado.	Foi especificada uma escala no computador.	Verifique se a escala foi especificada.
	A definição da prioridade está definida para PRIORIDADE DE COMANDO.	Modifique a definição da prioridade para PRIORIDADE DO MENU.
As definições de corte selecionadas atualmente não podem ser ignoradas ou não podem ser modificadas.	A tecla [ENTER] não foi pressionada após a modificação das definições.	Verifique a operação.
	A plotter está no modo de corte.	Selecione CANETA como ferramenta na definição de CONDICAO.
O comprimento não é o especificado. (Ligeiro erro de espaço)	O valor de ajuste de espaço é incorreto.	Execute um ajuste de distância.
- Os caracteres são deformados. - Os desenhos complexos são deformados.	A definição de TAMANHO DO PASSO está demasiado elevada.	Diminua a definição de TAMANHO DO PASSO.
	Os pontos de coordenada são especificados incorretamente.	Verifique os dados de coordenada realizando a sua plotagem com uma caneta.
Os pontos de início e final do corte não correspondem.	O apoio do material é demasiado frágil.	Utilize um material com um apoio mais rígido.
	A rotação da lâmina não é suave.	Verifique se existe sujidade na lâmina.

Mensagens de erro no modo de comando GP-GL

Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E02001		A plotter recebeu um comando irreconhecível.	Pressione a tecla [ENTER].
		Foi emitido um ruído ao ligar o computador.	Configure para controlar a plotter a partir do menu do software.
		A configuração de software relacionada com o dispositivo de saída foi modificada.	Reponha as definições de interface do software.
		As condições de interface da plotter foram modificadas.	Reponha as definições de interface da plotter.
E02004		Foi recebido um comando que contém parâmetros numéricos que excedem o intervalo permissível do comando.	Configure para controlar a plotter a partir do menu do software.
		A configuração de software relacionada com o dispositivo de saída foi modificada.	Reponha as definições de interface do software.
		As condições de interface da plotter foram modificadas.	Reponha as definições de interface da plotter.
E02005		Ocorreu um erro na recepção dos dados dentro da interface.	Configure para controlar a plotter a partir do menu do software.
		A configuração de software relacionada com o dispositivo de saída foi modificada.	Reponha as definições de interface do software.
		As condições de interface da plotter foram modificadas.	Reponha as definições de interface da plotter.
E02006		Foram recebidos dados fora do intervalo de corte.	Verifique os dados.
			Verifique o tamanho do material e o intervalo de corte.
			Verifique a definição de aumento.
			Verifique as definições de tamanho de passo.

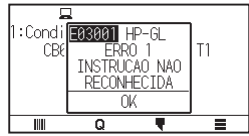
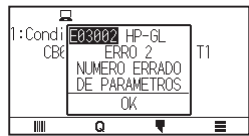
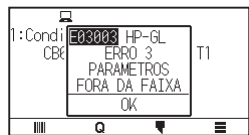
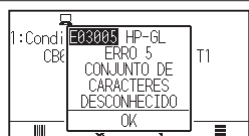
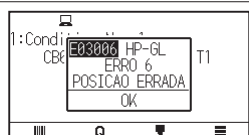
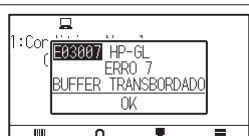
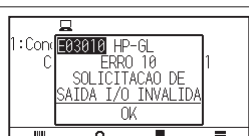
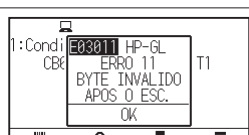
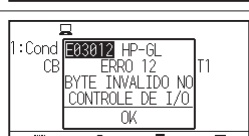
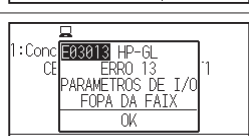
Mensagens de erro no modo de comando HP-GL

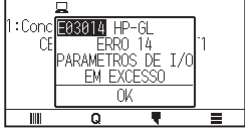
Caso ocorra algum dos erros de comando a seguir, são quase sempre causados pelas seguintes 2 razões.

- (1) A configuração relacionada com o dispositivo de saída no software da aplicação foi modificada.
- (2) As condições de interface da plotter foram modificadas.

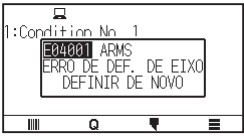
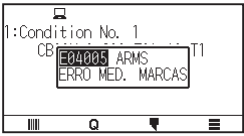
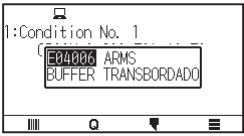
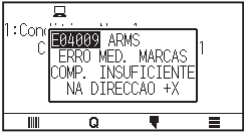
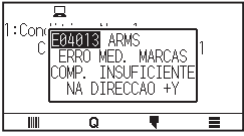
Faça o seguinte caso estas sejam a causa do problema.

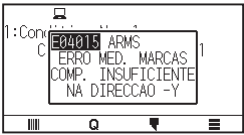
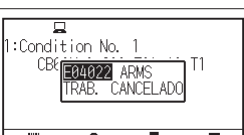
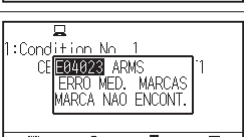
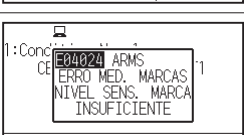
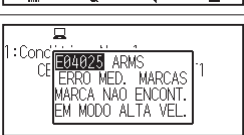
- (1) Reconfigure o dispositivo de saída do software da aplicação para a plotter.
- (2) Reconfigure as condições de interface da plotter.

Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E03001 Erro 1		Foi executada uma instrução irreconhecível.	Execute um comando reconhecível.
E03002 Erro 2		Foi especificado um número errado de parâmetros.	Execute o comando com o número correto de parâmetros.
E03003 Erro 3		Foi executado um parâmetro impossível de usar.	Execute um parâmetro reconhecível.
E03005 Erro 5		Foi especificado um caractere impossível de usar.	Especifique um conjunto de caracteres usável.
E03006 Erro 6		As coordenadas do comando especificadas estão fora da área de corte.	Execute coordenadas dentro da área de corte.
E03007 Erro 7		Os dados introduzidos excedem a capacidade da memória temporária transferível, memória temporária de polígonos, etc., da plotter.	Ajuste o tamanho da memória temporária.
E03010 Erro 10		Outro comando de saída foi executado durante a execução de um comando de saída.	Verifique o programa.
E03011 Erro 11		Foi recebido um byte inválido após o código ESC.	Verifique o programa.
E03012 Erro 12		Foi recebido um byte inválido dentro do comando de controlo de dispositivo.	Verifique o programa.
E03013 Erro 13		Foi especificado um parâmetro fora do intervalo permissível no comando I/O relacionado.	Verifique o programa.

Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E03014 Erro 14		Demasiados parâmetros no comando I/O relacionado.	Verifique o programa.

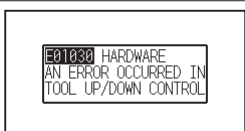
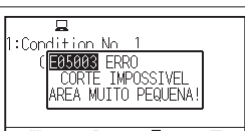
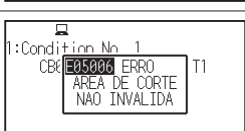
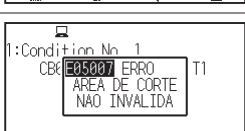
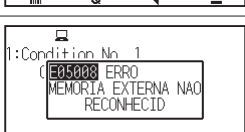
Mensagens de erro ARMS

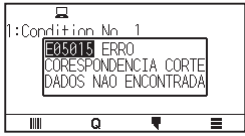
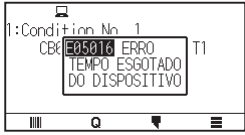
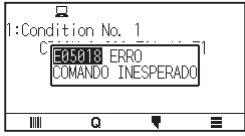
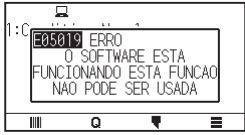
Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E04001		Incline para ajustar caso o ALINHAMENTO DO EIXO seja grande demais.	Volte a inserir o material.
E04004		O ajuste de distância está acima do intervalo de definição possível.	Reponha para um valor menor.
E04005		Impossível ler as marcas de registo.	Verifique a posição de leitura de marca de registo.
E04006		A quantidade de dados excedeu o tamanho da memória temporária I/O para a marca de registo do segmento de área.	Diminua os dados.
E04007		O padrão de teste da posição de plotagem não está dentro da área de plotagem para o ajuste de posição do sensor.	Mova o material em direção ao centro e faça a plotagem do padrão de teste.
E04008		O fim do material foi detetado durante a deteção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04009		A área de deteção foi excedida durante a deteção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04010		A área de deteção foi excedida durante a deteção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04011		A área de deteção foi excedida durante a deteção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04012		A área de deteção foi excedida durante a deteção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04013		A área de deteção foi excedida durante a deteção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04014		A área de deteção foi excedida durante a deteção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.

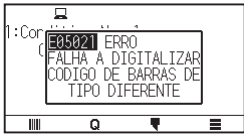
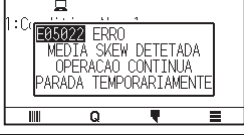
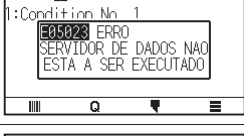
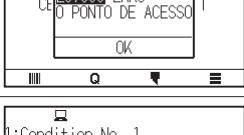
Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E04015		A área de detecção foi excedida durante a detecção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04016		A área de detecção foi excedida durante a detecção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04017		A área de detecção foi excedida durante a detecção da marca de registo.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04018		A alavanca de posicionamento de material foi baixada.	Volte a inserir o material e tente novamente.
E04019		Uma operação foi cancelada pelo utilizador.	Volte a realizar o processo.
E04020		Existe um defeito no valor de detecção de definições.	Verifique o valor das definições.
E04021		A marca de registo não foi detetada na área de detecção automática.	Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04022		Uma operação foi cancelada pelo utilizador.	Volte a realizar o processo.
E04023		A marca de registo não foi detetada.	Modifique a cor da marca de registo. Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04024		A marca de registo não foi detetada.	Modifique a cor da marca de registo. Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.
E04025		A marca de registo não foi detetada.	Modifique a cor da marca de registo. Verifique o material. Verifique a posição de impressão da marca de registo.

Outras mensagens de erro

Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E01001 a E01005		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01006		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01007		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01008		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01009		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01010		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01011		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01012		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01013		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01014		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01015		A plotter está com defeito.	Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E01017		A carga no motor foi grande demais.	Afaste o objeto que perturba a operação e ligue a plotter após a ter desligado uma vez. Não utilize material pesado. Contacte o seu representante de vendas ou o centro de atendimento Graphtec se o erro ainda aparecer.

Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E01019		A carga no motor foi grande demais.	Afaste o objeto que perturba a operação e ligue a plotter após a ter desligado uma vez. Não utilize material pesado. Entre em contato com seu representante de vendas se o erro persistir.
E01021		A carga no motor foi grande demais.	Afaste o objeto que perturba a operação e ligue a plotter após a ter desligado uma vez. Não utilize material pesado. Entre em contato com seu representante de vendas se o erro persistir.
E01022		Houve uma carga pesada na função de elevação e abaixamento do carrinho de ferramentas.	Remova qualquer obstrução na função de elevação e abaixamento do carrinho de ferramentas e ligue a alimentação novamente. Entre em contato com seu representante de vendas se o erro persistir.
E01029		Ocorreu um erro no módulo LAN sem fio.	Desligue e ligue novamente a alimentação. Entre em contato com seu representante de vendas se o erro persistir.
E01030		Houve uma carga pesada na função de elevação e abaixamento do carrinho de ferramentas.	Remova qualquer obstrução na função de elevação e abaixamento do carrinho de ferramentas e ligue a alimentação novamente. Entre em contato com seu representante de vendas se o erro persistir.
E05001		Os dados maiores que o tamanho da memória temporária não podem ser copiados.	Faça o corte normal sem utilizar o modo de cópia.
E05002		Não existem dados para copiar.	Execute o corte normal enviando os dados e, em seguida, utilize o modo de cópia.
E05003		A área de cópia válida do material é pequena demais.	Use material maior. Confirme a posição de início de cópia.
E05004		O rolo de alimentação não está sobre o rolo de tração.	Coloque o rolo de alimentação sobre o rolo de tração.
E05006		O espaço entre o canto inferior esquerdo e o canto superior direito da definição de AREA é menor que 10 mm.	Defina as configurações de AREA novamente.
E05007		O padrão de teste para AJUSTE DESV. FERR. não pode iniciar a plotagem, pois a posição de início está na extremidade do material.	Defina a posição de início para dentro do material.
E05008		Não é possível reconhecer a memória externa (memória USB).	Insira a memória externa (memória USB).

Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E05009		Não é possível ler o código de barras.	Verifique o resultado da impressão do código de barras.
E05010		O corte de código de barras não está disponível quando a rotação estiver ligada.	Desligue a rotação para usar o corte de código de barras.
E05011		O corte de código de barras não está disponível quando o espelho estiver ligado.	Desligue o espelho para usar o corte de código de barras.
E05012		O ficheiro pretendido não pode ser encontrado no dispositivo externo de memória (memória USB).	Guarde o ficheiro pretendido na memória externa (memória USB).
E05013		A marca de início não pode ser lida.	Verifique o resultado da impressão da marca de início. Mova o carrinho de ferramentas para cima da marca de início.
E05014		O destino de conexão selecionado não foi encontrado.	Ligue ao destino de conexão selecionado utilizando um cabo USB ou LAN.
E05015		Não há dados de corte adequados para o servidor de link de dados.	Verifique o servidor de link de dados.
E05016		A comunicação com o servidor de link de dados não está estabelecida.	Verifique o servidor de link de dados. Aumente o valor do tempo limite.
E05017		A alavanca de posicionamento de material está baixada.	Defina o material novamente.
E05018		Ocorreu um problema no servidor de link de dados.	Reinicie o servidor de link de dados.
E05019		Ocorreu um problema na comunicação com o servidor de link de dados.	Defina o material novamente. Desligue e ligue novamente a alimentação.
E05020		O destino da conexão não é a memória USB.	Defina o destino da conexão como a memória USB.

Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E05021		O tipo de código de barras é diferente.	Aplique o código de barras apropriado.
E05022		É detetado desalinhamento do material.	Defina o material novamente. Aumente o valor definido para a deteção de desalinhamento.
E05023		O servidor de link de dados não está ativado.	Ative o servidor de link de dados.
E07001		A comunicação com o ponto de acesso já não é possível.	Verifique o estado da comunicação com o ponto de acesso.
E07002		A chave de encriptação do ponto de acesso está incorreta.	Introduza a chave de encriptação correta do ponto de acesso.
E07003		Não foi encontrado nenhum ponto de acesso para conexão.	Certifique-se de que existe um ponto de acesso próximo e de que o ponto de acesso está ligado.
E07004		A ligação ao ponto de acesso falhou.	Verifique o estado de operação do ponto de acesso.
E07005		A comunicação com o ponto de acesso foi interrompida.	Verifique o estado de operação do ponto de acesso.

Mensagem de aviso

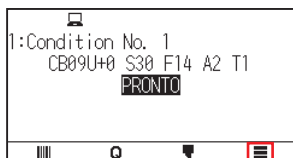
Sintoma	Visor LCD	Descrição
W06008	 The screenshot shows the LCD display with the text '1:Condition No. 1' at the top, 'CB' on the left, and 'T1' on the right. In the center, a box contains the message 'W06008 AVISO' and 'COMANDO = AUTO'. At the bottom, there are four icons: a vertical bar, a circle, a triangle, and a square.	Quando o comando é definido para AUTOMATICO, o modo DUMP não fica disponível.
W06009	 The screenshot shows the LCD display with the text '1:Condition No. 1' at the top. In the center, a box contains the message 'W06009 AVISO' and 'CORTE DE PAINEL = LIGADO'. At the bottom, there are four icons: a vertical bar, a circle, a triangle, and a square.	Quando o corte de painel tiver sido ligado, as seguintes funções não estão disponíveis. • Função ARMS • Função AREA • Função COPIAR • Função CORTE COD BARRAS • Função OPERACAO CONTINUA

15.2 Verificar informação da plotter

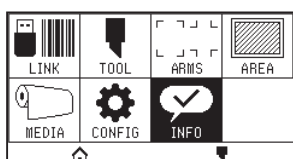
Exibe informação como a versão de firmware e o número de série da plotter.

Operação

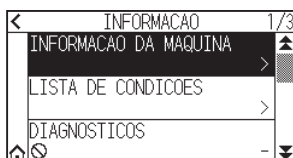
1. Pressione o ícone [≡].



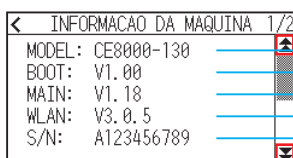
2. Pressione [INFO.].



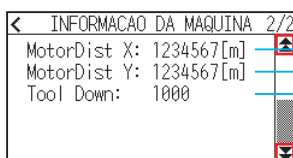
3. Pressione [INFORMACAO DA MAQUINA].



4. A informação sobre a máquina é exibida.



É exibido o nome do modelo.
A versão de arranque da unidade principal é exibida.
A versão do firmware da unidade principal é exibida.
A versão do firmware do módulo de LAN sem fio é exibida.
O número de série da unidade principal é exibido.



É exibida a distância aproximada de uso do motor X.
É exibida a distância aproximada de uso do motor Y.
É exibido o número aproximado de descidas da ferramenta.

Anexo

- Pressione os ícones [▲] [▼] para mudar de página.
- Para obter mais detalhes sobre o Regulamento de Dados da UE, consulte o seguinte documento:
https://www.graphteccorp.com/wp-content/uploads/EU-Data-Act_Cutting-plotter.pdf

5. Pressione o ícone [◀].

6. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

15.3 Imprimir as definições da plotter

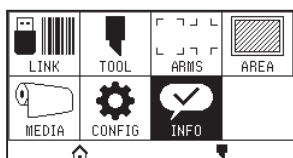
A lista de condições de definição pode ser impressa quando precisar de verificar as definições atuais da plotter.

Operação

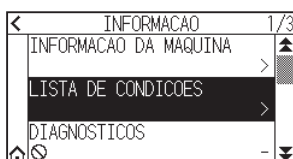
1. Insira material com tamanho maior que A3.
2. Instale a ferramenta de caneta no suporte de ferramentas (para trás) e selecione a condição onde a ferramenta de caneta é definida.
3. Pressione o ícone [≡].



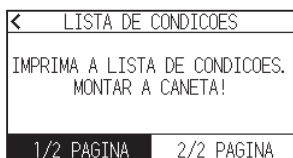
4. Pressione [INFO.].



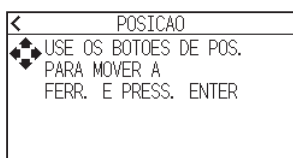
5. Pressione [LISTA DE CONDICÕES].



6. Pressione [1/2 PAGINA] ou [2/2 PAGINA].



7. Pressione a tecla POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) para mover a ferramenta para a posição de início de impressão.

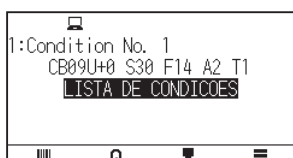


8. Pressione a tecla [ENTER].

⚠ CUIDADO

Não coloque as mãos perto de áreas em movimento. O carrinho de ferramenta começará a movimentar-se, por isso existe uma possibilidade de se ferir.

9. A impressão da lista de condições irá começar.



10. A plotter voltará para o estado PRONTO ao concluir a impressão.

Anexo



Assim que a impressão for iniciada, não pode ser pausada ou cancelada a meio.

15.4 Criar um padrão de teste

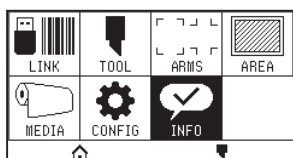
Crie um padrão de autoteste para verificar a operação da plotter.

Operação

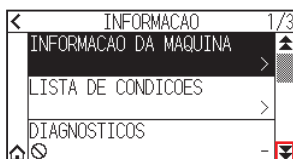
1. Insira material com tamanho maior que A3.
2. Instale a ferramenta de caneta no suporte de ferramentas (para trás) e selecione a condição onde a ferramenta de caneta é definida.
3. Pressione o ícone [≡].



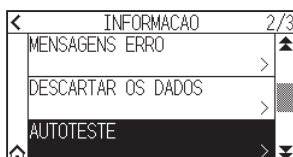
4. Pressione [INFO.].



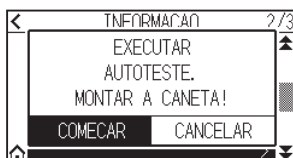
5. Pressione o ícone [▼].



6. Pressione [AUTOTESTE].



7. Pressione [COMECAR].



⚠ CUIDADO

Não coloque as mãos perto de áreas em movimento. O carrinho de ferramenta começará a movimentar-se, por isso existe uma possibilidade de se ferir.

8. O autoteste irá começar.



9. Para sair, desligue a alimentação.

Anexo 

Assim que o autoteste for iniciado, continuará a ser executado até que desligue a alimentação.

15.5 Criar o CUTTING PRO

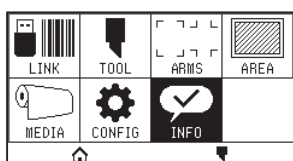
Crie um padrão de teste para verificar a operação da plotter.

Operação

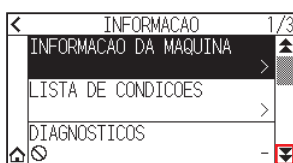
1. Insira material com tamanho maior que A3.
2. Selecione as condições que estão em conformidade com a ferramenta definida.
3. Pressione o ícone [≡].



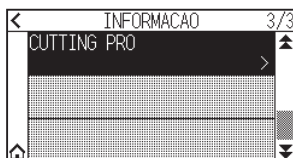
4. Pressione [INFO.].



5. Pressione o ícone [▼] duas vezes.



6. Pressione [CUTTING PRO].



7. Pressione [COMECAR].



⚠ CUIDADO

Não coloque as mãos perto de áreas em movimento. O carrinho de ferramenta começará a movimentar-se, por isso existe uma possibilidade de se ferir.

8. A plotagem "CUTTING PRO" irá começar.
9. Voltará para o estado PRONTO quando o corte estiver concluído.

15.6 Confirmar os dados de plotagem

A lista de descarte dos dados de corte recebidos pela plotter pode ser impressa. Isto é utilizado para verificar se a transmissão dos dados de corte está sendo feita corretamente.

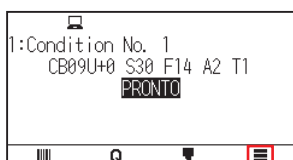
Anexo



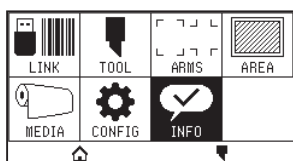
Caso a definição de comando seja “AUTOMATICO”, a lista de descarte dos dados de corte não será impressa. Defina o comando para “GP-GL” ou “HP-GL”.

Operação

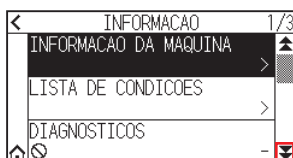
1. Insira material com tamanho maior que A4.
2. Instale a ferramenta de caneta no suporte de ferramentas (para trás) e selecione a condição onde a ferramenta de caneta é definida.
3. Pressione o ícone [≡].



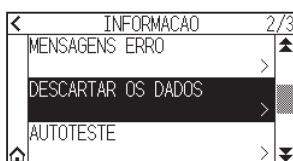
4. Pressione [INFO.].



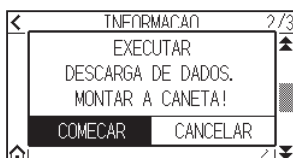
5. Pressione o ícone [▼] duas vezes.



6. Pressione [DESCARTAR OS DADOS].



7. Pressione [COMECAR].

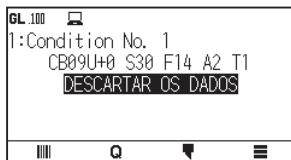


8. Envie os dados de corte.

⚠ CUIDADO

Não coloque as mãos perto de áreas em movimento. O carrinho de ferramenta começará a movimentar-se, por isso existe uma possibilidade de se ferir.

9. Transmite os dados de corte recebidos como comando.



10. Para sair, desligue a alimentação.

15.7 Teste de autodiagnóstico

O estado de operação pode ser testado por um teste de autodiagnóstico ao operar os sensores e interruptores seguindo as instruções no ecrã.

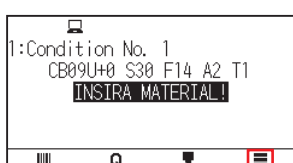
Anexo



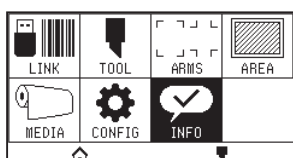
O teste de diagnóstico pode ser feito apenas após a alimentação ser ligada. DIAGNOSTICOS não pode ser selecionado a partir do menu após qualquer operação ter sido iniciada, tal como inserção de material.

Operação

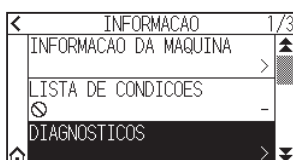
1. Confirme que a alimentação está desligada.
2. Ligue a alimentação sem inserir o material.
3. Pressione o ícone [≡].



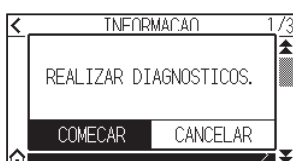
4. Pressione [INFO.].



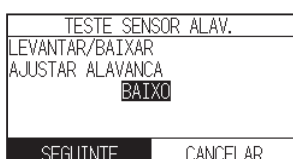
5. Pressione [DIAGNOSTICOS].



6. Pressione [COMECAR].



7. Opere as teclas e os sensores seguindo as instruções no ecrã.
 - ▶ “OK” será exibido se for detetada a operação correta como resultado da operação e o próximo teste terá início.
 - ▶ Irá regressar ao ecrã apresentado no passo 4 quando todos os itens de teste forem concluídos.



Os itens de teste são os seguintes. (Pode ser alterado.)

1	Sensor da alavanca de posicionamento	2	Sensor inicial	3	Sensor de rolo de alimentação	4	Sensor de material -X
5	Sensor de material +X	6	Sinal de motor X	7	Sinal de motor Y	8	Sinal de altura de ferramenta
9	Tecla [SLOW]	10	Tecla POSITION [▲]	11	Tecla POSITION [◀]	12	Tecla POSITION [▼]
13	Tecla POSITION [▶]	14	Tecla [ESCAPE]	15	Tecla [ENTER]		

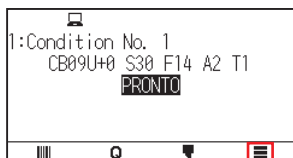
8. Pressione o ícone [].
 ► Voltará para o ecrã INICIO.

15.8 Ler a mensagem de erro

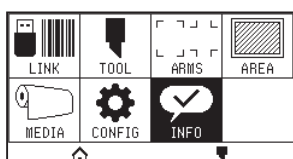
O conteúdo dos 32 erros mais frequentes pode ser verificado.

Operação

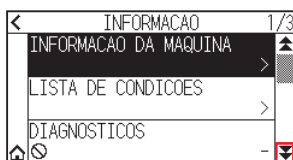
1. Pressione o ícone [≡].



2. Pressione [INFO.].

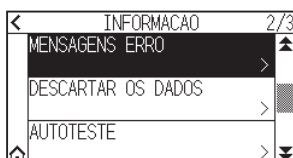


3. Pressione o ícone [▼].



4. Pressione [MENSAGENS ERRO].

► O ecrã MENSAGENS ERRO é exibido. A coluna da esquerda indica a hora em que o erro ocorreu, a coluna da direita indica o tipo de erro. São exibidas 3 mensagens de erro de cada vez. Caso existam mais mensagens de erro, as próximas 3 mensagens serão exibidas ao pressionar o ícone POSITION [▼].



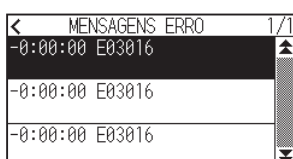
Anexo

- A mensagem “SEM ERRO” será exibida caso não existam erros.

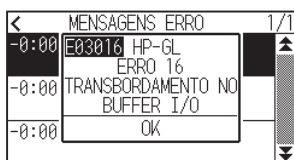


- Podem ser exibidas até 32 mensagens de erro.
- Quando exibidas, enquanto a alimentação está ligada, indica há quanto tempo o erro ocorreu. Quanto menor o valor, mais recentemente o erro ocorreu.

5. Pressione o item de erro do qual pretende verificar os detalhes de erro.



6. Verifique a mensagem de erro e pressione [OK].



7. Pressione o ícone [◀].

8. Pressione o ícone [🏠].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Anexos

Este capítulo descreve as especificações da plotter.

SEÇÃO NESTE CAPÍTULO

- A.1 Principais especificações*
- A.2 Opções e consumíveis*
- A.3 Dimensões externas*
- A.4 Árvore de menus*
- A.5 Definição inicial*

A.1 Principais especificações

	CE8000-40	CE8000-60	CE8000-130
CPU	CPU de 32 bits		
Configuração	Plotter com rolo de tração		
Motor	Servo digital		
Área de corte máx.	375 mm x 50 m	603 mm x 50 m	1.270 mm x 50 m
Precisão de área de corte garantida *1	355 mm x 2 m	583 mm x 2 m 583 mm x 5 m *2	1.250 mm x 2 m 1.250 mm x 5 m *2
Largura de material disponível	Mín: 50 mm Máx: 484 mm (19 polegadas)	Mín: 50 mm Máx: 712 mm (28 polegadas)	Mín: 85 mm Máx: 137 2 mm (54 polegadas)
Diâmetro de material em rolo disponível	Diâmetro máx.: 180 mm, diâmetro mín.: 76 mm		
Peso do material que pode ser inserido	5 kg	9 kg *7	17 kg
Número de rolos de alimentação	2		3
Velocidade de corte máx.	90 cm/s (direção a 45°)		100 cm/s (direção a 45°)
Velocidades especificáveis (cm/s)	1 a 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 64		1 a 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 71
Pressão de corte máx.	4,41 N (450 gf)		
Tamanho de caractere mín.	5 mm alfanumérico em fonte helvética média *1		
Resolução mecânica	0,005 mm		
Resolução programável	GP-GL: 0,1/0,05/0,025/0,01 mm HP-GL *3: 0,025 mm		
Precisão de repetição *1	0,1 mm ou menos/em unidades de 2 m (película e condições de corte designadas)		
Número de cortadores/canetas	1 peça		
Tipo de caneta utilizável	Caneta com ponta a base de fibra e Caneta esferográfica		
Material compatível	Material de mono-vinilo-cloreto, material fluorescente e material reflexivo com espessura de até 0,25 mm (exceto película reflexiva de alta intensidade)		
Interface	USB 2.0 (velocidade total), LAN sem fios IEEE 802.11b/g/n, Ethernet 10 BASE-T/100 BASE-TX *6		
Memória temporária	2 MB		
Conjuntos de comando residentes	GP-GL/HP-GL *3 (comutação de painel de controlo, comutação automática)		
Visor LCD	Painel tátil (240 pontos x 128 pontos)		
Fonte de alimentação	CA 100-120 V/CA 200 V-240 V 50/60 Hz		
Consumo de energia	140 W ou menos		
Ambiente de operação	10 a 35°C, 35 a 75 % H.R. (sem condensação)		
Ambiente de precisão garantida	16 a 32°C, 35 a 70 % H.R. (sem condensação)		
Dimensões externas (aprox.) (L x P x A)	677 x 451 x 266 mm *4	903 x 288 x 266 mm *5 903 x 582 x 1.076 mm *4	1.644 x 811 x 1.076 mm *4
Peso (aprox.)	11 kg *4	14 kg *5 21 kg *4	40 kg *4

*1: Varia dependendo do tipo de película autorizado pela Graphtec e das condições de corte.

*2: Ao utilizar a cesta.

*3: HP-GL é uma marca registada da empresa Hewlett Packard dos EUA.

*4: Está incluída uma bandeja ou suporte para materiais em rolo.

*5: Apenas unidade principal CE8000-60.

*6: O suporte para LAN com fios varia consoante a área de vendas.

*7: Apenas quando usar o suporte.

A.2 Opções e consumíveis

Consumíveis

Item	Modelo	Conteúdo
Êmbolo de corte	PHP33-CB09N-HS	Utilizado com lâminas de corte de $\phi 0,9$ mm de diâmetro (para CB09)
	PHP33-CB15N-HS	Utilizado com lâminas de corte de $\phi 1,5$ mm de diâmetro (para CB15)
Êmbolo de caneta com ponta de fibra à base de água	PHP31-FIBER	Êmbolo para caneta com ponta de fibra à base de água (conjunto de 1)
Caneta com ponta de fibra à base de água	KF700-BK	1 conjunto (10 pçs em preto)
	KF700-RD	1 conjunto (10 pçs em vermelho)
Êmbolo de caneta esferográfica à base de óleo	PHP34-BALL	Êmbolo para caneta com ponta de fibra à base de óleo (conjunto de 1)
Caneta esferográfica à base de óleo	KB700-BK	1 conjunto (10 pçs em preto)
Caneta esferográfica a para pistão *1	PM-BH-002	Caneta esferográfica a para pistão (conjunto de 1)
Loupe para ajuste do comprimento da lâmina para a lâmina de corte	PM-CT-001	1 peça
Base adesiva	CR09300-A3	2 folhas (tamanho A3)
Tapete de corte para a CE8000-40	PM-CR-013	1 conjunto
Tapete de corte para a CE8000-60	PM-CR-014	1 conjunto
Tapete de corte para a CE8000-130	PM-CR-015	1 conjunto
Cabo USB	PM-ET-001	1 peça (comprimento do cabo: 2,9 m)

*1: Quando utilizar o êmbolo da caneta esferográfica (PM-BH-002), é necessário um refil separado.

Por favor, use um produto disponível comercialmente que esteja em conformidade com as normas ISO12757-2 G2.

Para informações mais detalhadas sobre a lâmina de corte, consulte o manual da lâmina de corte.

O manual da lâmina de corte está disponível em:

<https://www.graph-tec.com/support/>

Consulte a página da internet da nossa empresa para obter as últimas informações sobre consumíveis.

Opções

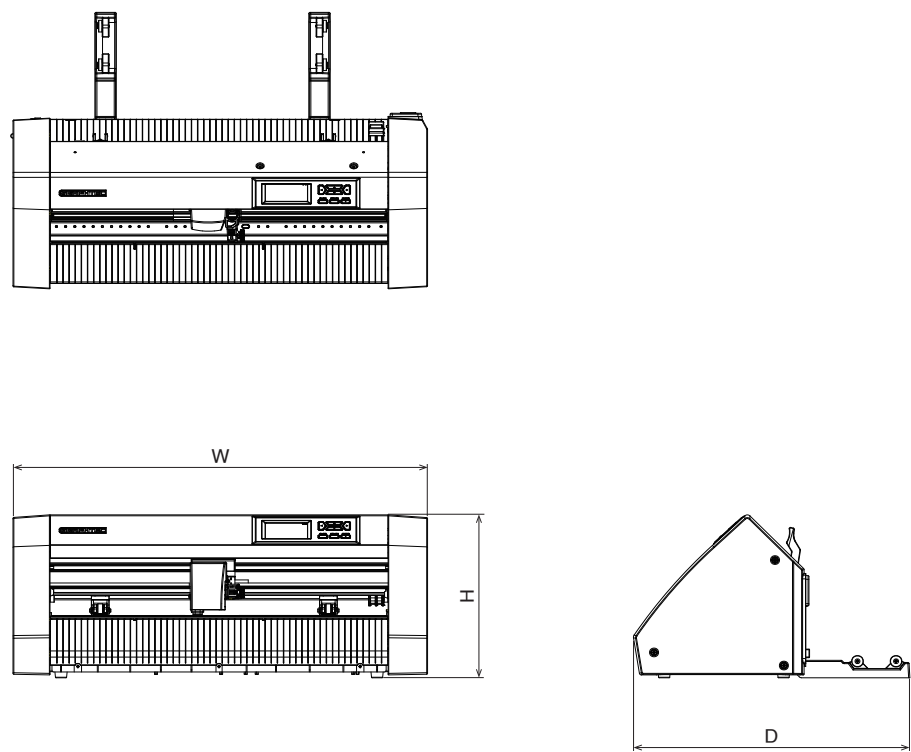
Item	Modelo	Conteúdo	Quantidade
Suporte	ST0122	Usado com a CE8000-60	1 conjunto
Cesta	PG0111	Usado com a CE8000-60	1 conjunto
	PG0112	Usado com a CE8000-130	1 conjunto
Bandeja de materiais em rolo	OPH-A57	Usado com a CE8000-60	1 conjunto
Mesa da base adesiva	OPH-A45	Usado com a CE8000-40/60	1 conjunto

Os itens opcionais podem variar dependendo da área. Para obter detalhes, contacte o distribuidor onde adquiriu.

Consulte a página da internet da nossa empresa para obter as últimas informações sobre consumíveis.

A.3 Dimensões externas

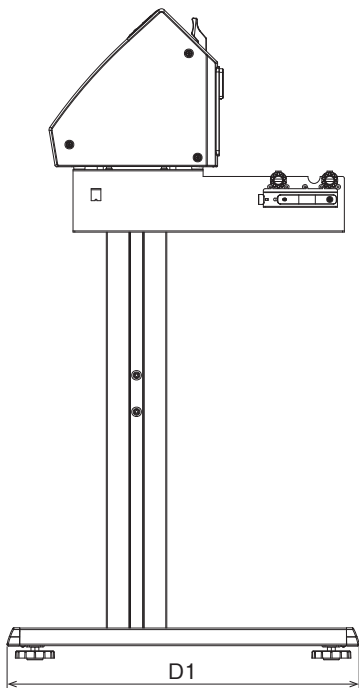
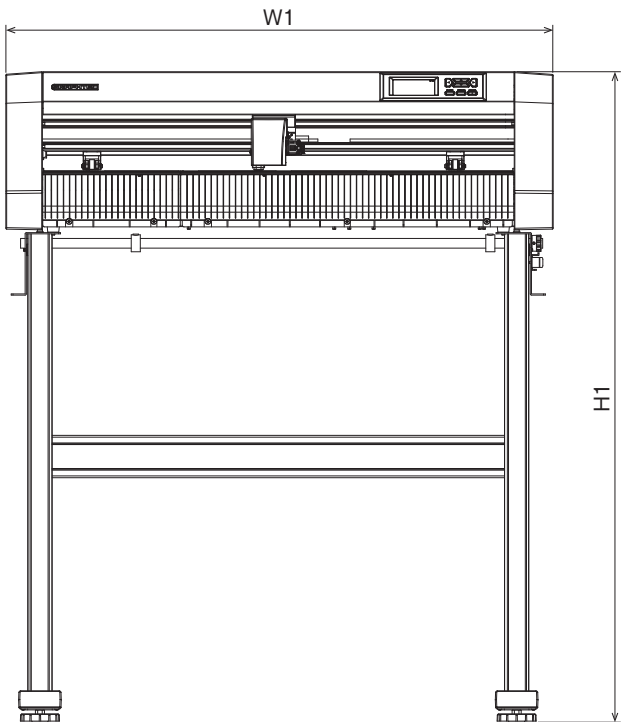
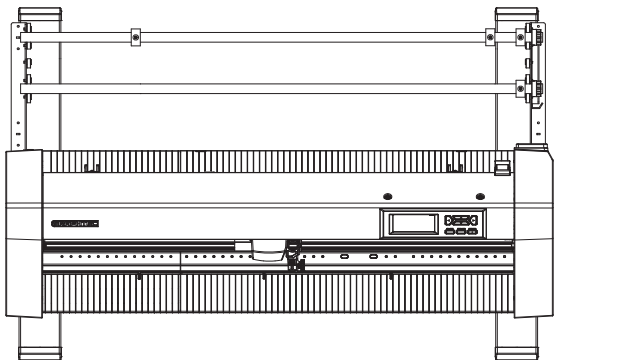
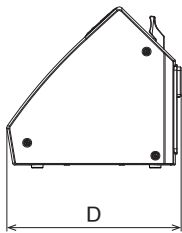
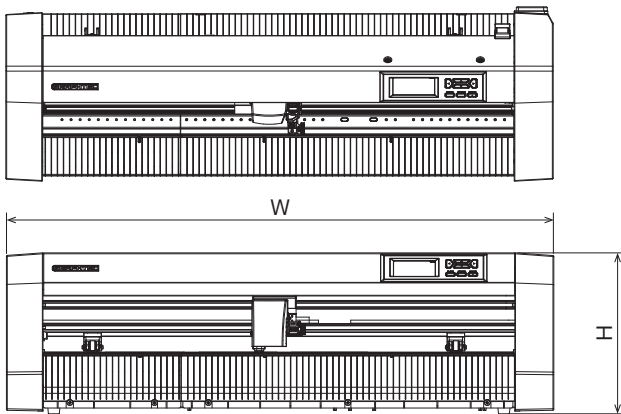
CE8000-40



Unidade: mm
Precisão dimensional: ±5 mm

	CE8000-40
Dimensões externas (aprox.) (W x D x H)	677 x 451 x 266 mm

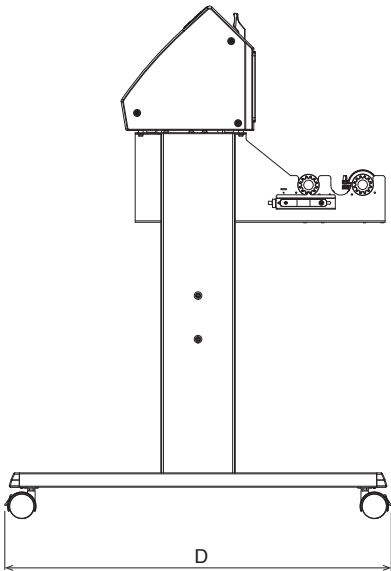
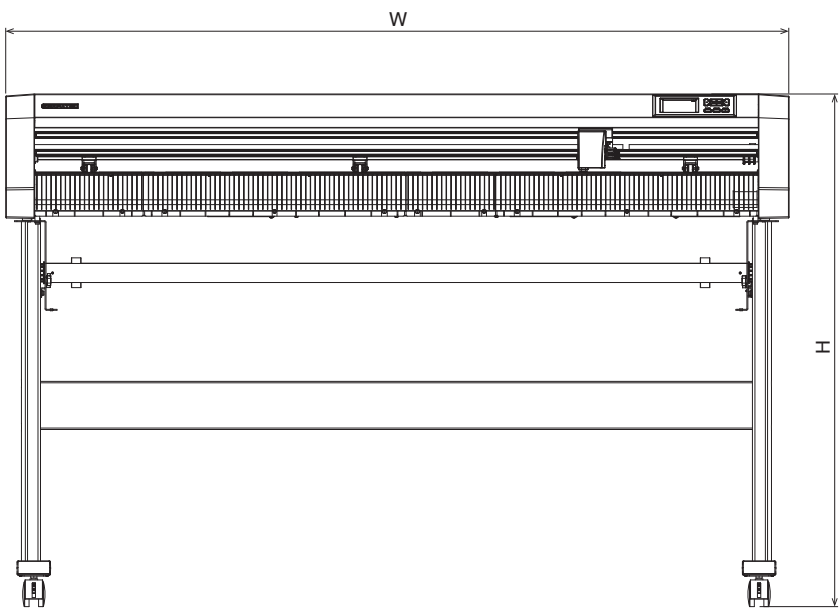
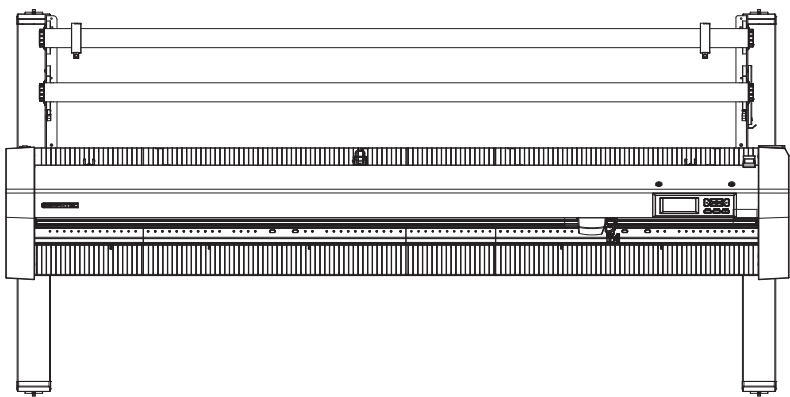
CE8000-60



Unidade: mm
Precisão dimensional: ±5 mm

	CE8000-60
Dimensões externas (aprox.) (W x D x H)	903 x 288 x 266 mm
Dimensões externas (aprox.) (W1 x D1 x H1)	903 x 582 x 1.076 mm

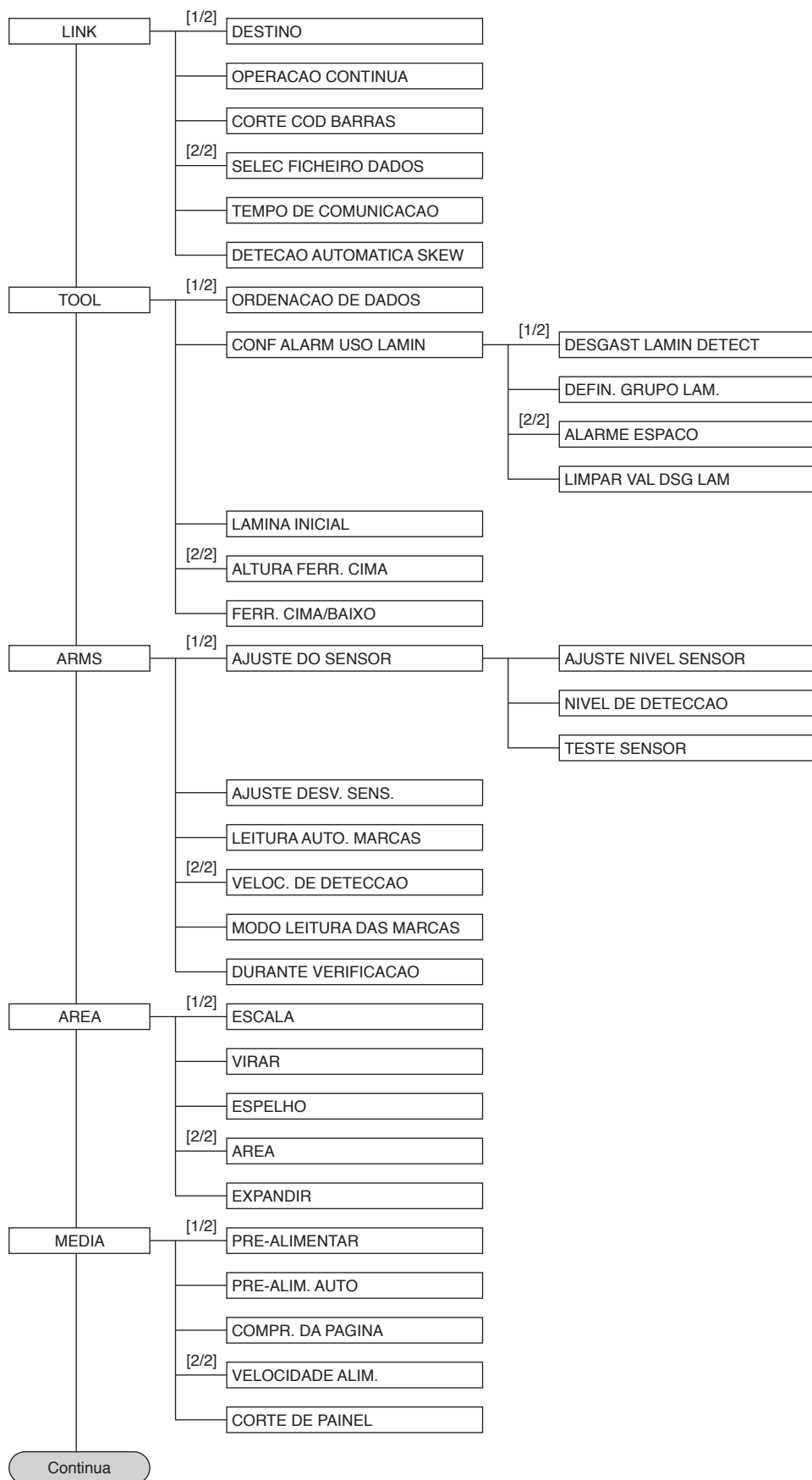
CE8000-130

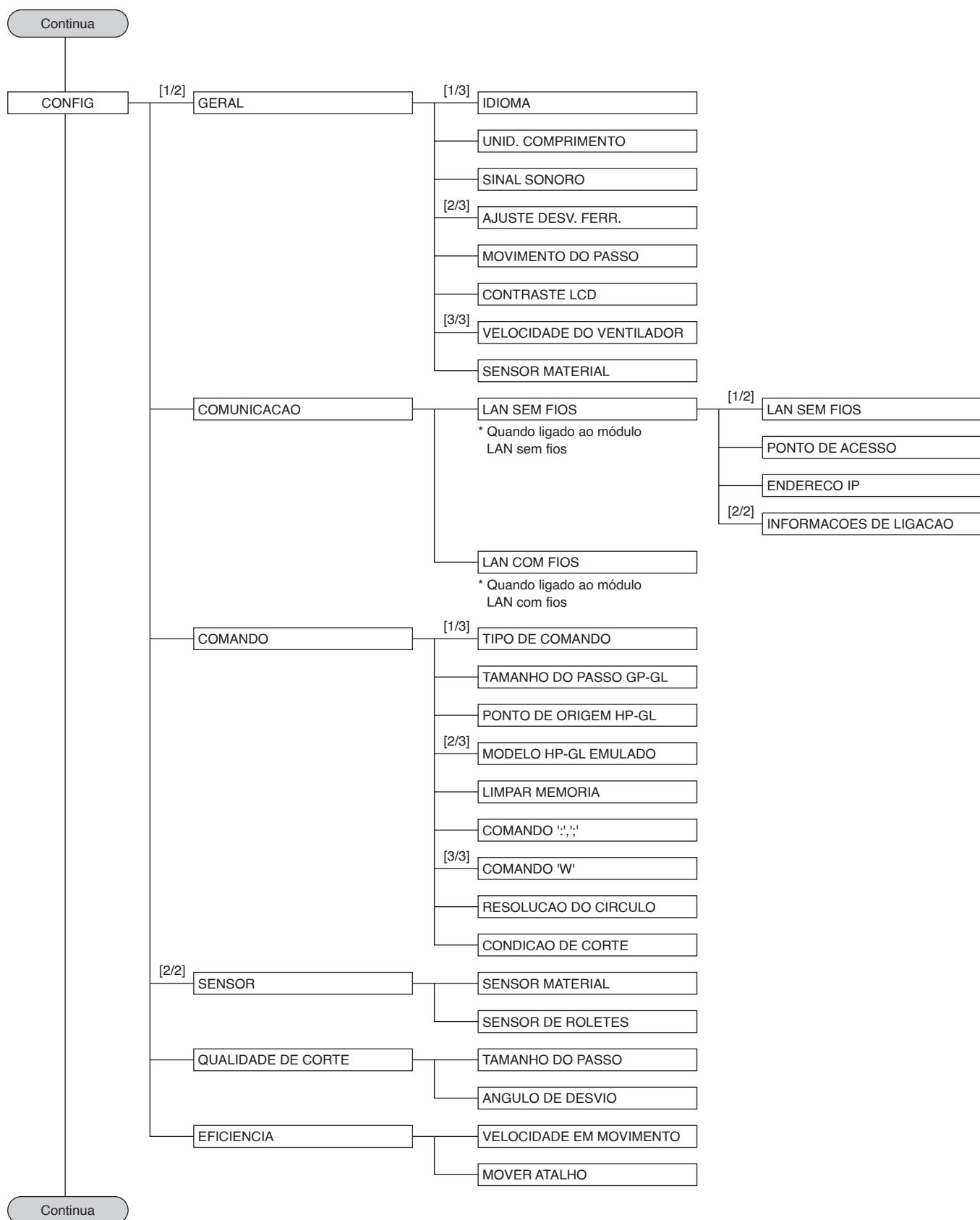


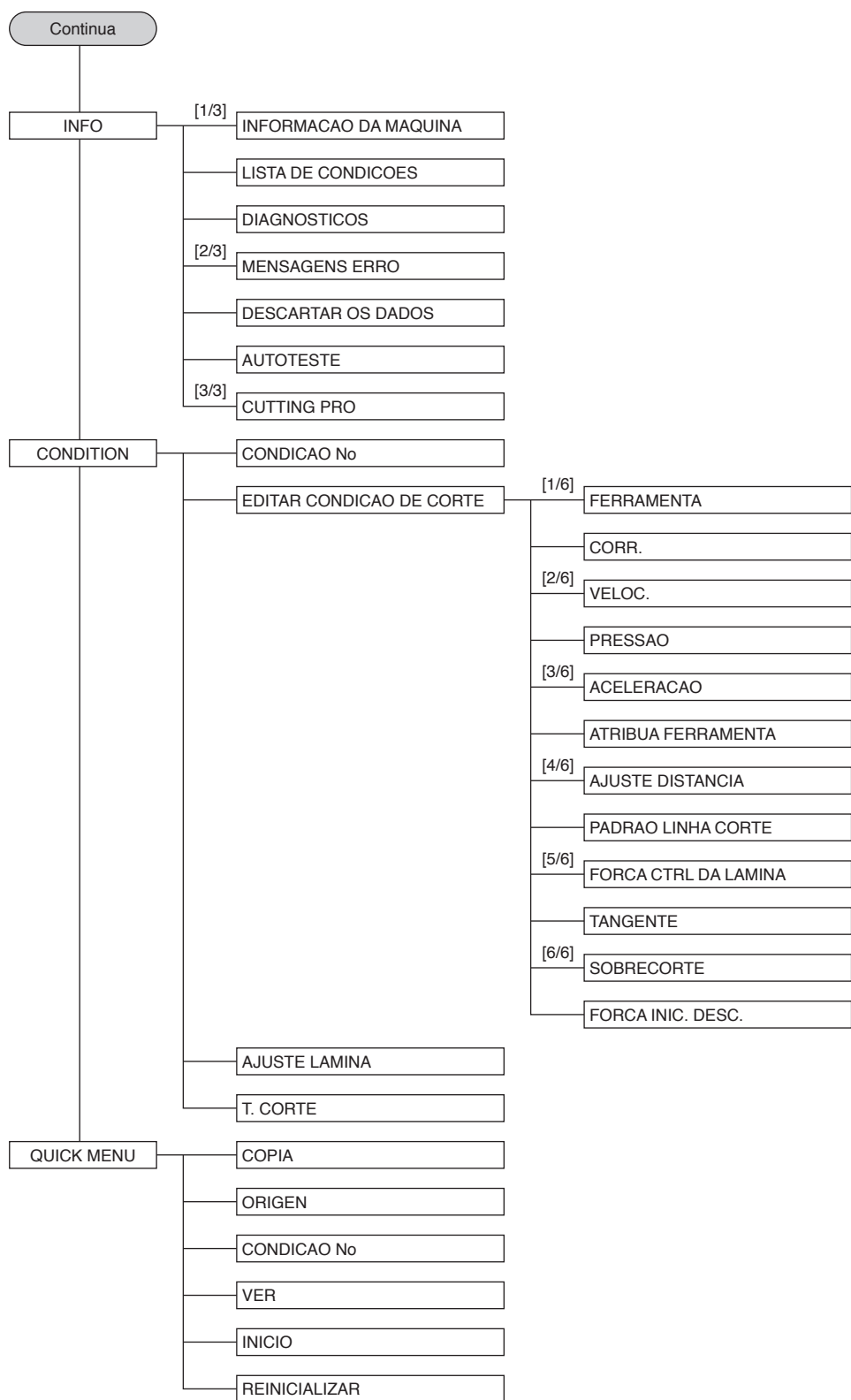
Unidade: mm
Precisão dimensional: ±5 mm

	CE8000-130
Dimensões externas (aprox.) (W x D x H)	1.644 x 811 x 1.076 mm

A.4 Árvore de menus







A.5 Definição inicial

Itens de menu		Item de definição		Valor inicial		
LINK DE DADOS (LINK)		DESTINO		USB DRIVE		
		TEMPO DE COMUNICACAO		10 seg.		
		DETECAO AUTOMATICA SKEW		10 mm		
DEF. FERRAMENTA (TOOL)		ORDENACAO DE DADOS		OFF		
		CONF ALARM USO LAMIN		OFF		
		LAMINA INICIAL		2 mm ABAIXO		
		ALTURA FERR. CIMA		NORMAL		
DEF. MARCAS REG. (ARMS)	AJUSTE DO SENSOR	NIVEL DE DETECAO X		70		
		NIVEL DE DETECAO Y		80		
	AJUSTE DESV. SENS.	VALOR DE CORRECAO X		0,0 mm		
		VALOR DE CORRECAO Y		0,0 mm		
	LEITURA AUTO. MARCAS		ON			
	VELOC. DE DETECCAO		30 cm/s			
	MODO LEITURA DAS MARCAS		OFF			
AREA DE CORTE (AREA)		ESCALA		1		
		VIRAR		OFF		
		ESPELHO		OFF		
		AREA DE CORTE INF. ESQUERDO		POR DEFEITO		
		AREA DE CORTE SUPERIOR DIREITA		POR DEFEITO		
		EXPANDIR		OFF		
DEF. MATERIAL (MEDIA)		PRE-ALIMENTAR		1 m		
		PRE-ALIM. AUTO		OFF		
		COMPRIMENTO DA ALIM.		1 m		
		COMPR. DA PAGINA		200,0 cm (CE8000-40) 500,0 cm (CE8000-60/130)		
		VELOCIDADE ALIM.		NORMAL		
		CORTE DE PAINEL		OFF		
		DIVIDIR COMPRIM.		100,0 cm		
CONFIGURACAO (CONFIG)	GERAL	IDIOMA		(Selecionado na ativação inicial)		
		UNID. COMPRIMENTO		(Selecionado na ativação inicial)		
		SINAL SONORO		ON		
		AJUSTE DESV. FERR.	VALOR DE CORRECAO X		0,0 mm	
			VALOR DE CORRECAO Y		0,0 mm	
		MOVIMENTO DO PASSO		0,1 mm		
		CONTRASTE LCD		0		
		VELOCIDADE DO VENTILADOR		NORMAL		
		ASSIST. POSIC. SUPORTE		ON		
		COMUNICACAO	LAN SEM FIOS	LAN SEM FIOS		OFF
	ENDEREÇO IP			DHCP		OFF
				ENDEREÇO IP		192.168.0.2
				SUBNET MASK		255.255.255.0
				GATEWAY		192.168.0.254
	LAN COM FIOS		DHCP		OFF	
			ENDEREÇO IP		192.168.0.1	
			SUBNET MASK		255.255.255.0	
			GATEWAY		192.168.0.254	
	COMANDO		TIPO DE COMANDO		AUTOMATICO	
		TAMANHO DO PASSO GP-GL		0,100 mm		
		PONTO DE ORIGEM HP-GL		INF. ESQUERDO		
		MODELO HP-GL EMULADO		7586		
		COMANDO '.,,,'		ATIVADO		
		COMANDO 'W'		FERRAM. CIMA		
		RESOLUCAO DO CIRCULO		PADRAO		
		CONDICAO DE CORTE		PRIORIDADE DE COMANDO		

Itens de menu		Item de definição	Valor inicial
CONFIGURACAO (CONFIG)	SENSOR	SENSOR MATERIAL	ATIVADO
		SENSOR DE ROLETES	ATIVADO
	QUALIDADE DE CORTE	TAMANHO DO PASSO	1
		ANGULO DE DESVIO	30
	EFICIENCIA	VELOCIDADE EM MOVIMENTO	AUTOMATICO
		MOVER ATALHO	ON
EDITAR CONDICAO DE CORTE	No. 1	NOME DO MATERIAL	Condição No. 1
		FERRAMENTA	CB09U
		VELOC.	30
		PRESSAO	14
		ACELERACAO	2
		ATRIBUA FERRAMENTA	1
		AJUSTE DISTANCIA	OFF
		PADRAO LINHA CORTE	OFF
		FORCA CTRL DA LAMINA	4
		TANGENTE	OFF
		SOBRECORTE	INICIO 0,000
			FINAL 0,000
		FORCA INIC. DESC.	0
	No. 2	NOME DO MATERIAL	Condição No. 2
		FERRAMENTA	CANETA
		VELOC./PRESSAO/ACELERACAO	30/12/2
		De ATRIBUA FERRAMENTA para FORCA INIC. DESC.	Igual à condição 1
	No. 3	NOME DO MATERIAL	Condição No. 3
		FERRAMENTA	CB09U
		VELOC./PRESSAO/ACELERACAO	30/12/2
		De ATRIBUA FERRAMENTA para FORCA INIC. DESC.	Igual à condição 1
	No. 4	NOME DO MATERIAL	Condição No. 4
		FERRAMENTA	CB09U
		VELOC./PRESSAO/ACELERACAO	20/17/1
		De ATRIBUA FERRAMENTA para FORCA INIC. DESC.	Igual à condição 1
	No. 5	NOME DO MATERIAL	Condição No. 5
		FERRAMENTA	CB09U
		VELOC./PRESSAO/ACELERACAO	60/17/3 (CE8000-40) 64/17/3 (CE8000-60) 71/17/2 (CE8000-130)
		De ATRIBUA FERRAMENTA para FORCA INIC. DESC.	Igual à condição 1
	No. 6	NOME DO MATERIAL	Condição No. 6
		FERRAMENTA	CB09U
		VELOC./PRESSAO/ACELERACAO	10/22/2
		De ATRIBUA FERRAMENTA para FORCA INIC. DESC.	Igual à condição 1
	No. 7	NOME DO MATERIAL	Condição No. 7
		FERRAMENTA	CB09U-K60
		VELOC./PRESSAO/ACELERACAO	30/17/2
		De ATRIBUA FERRAMENTA para FORCA INIC. DESC.	Igual à condição 1
	No. 8	NOME DO MATERIAL	Condição No. 8
		FERRAMENTA	CB15U
		VELOC./PRESSAO/ACELERACAO	5/30/1
		De ATRIBUA FERRAMENTA para FORCA INIC. DESC.	Igual à condição 1

* Os itens de definição e os valores iniciais podem ser alterados.

As especificações estão sujeitas a modificação sem aviso prévio.

Manual do utilizador da série CE8000
CE8000-UM-154

27 de maio de 2026 3ª edição-01P

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC