

# SUMMA S CLASS™

**Manual de Usuario**  
**Rev 011**

## DECLARACION FCC

Los plotters de corte Summa S Class han sido sometidos a pruebas y se ha determinado que cumplen con los límites establecidos para un dispositivo digital de Clase A, de acuerdo con el apartado 15 de las normas FCC.

Estos límites han sido adoptados a fin de proporcionar una protección razonable contra interferencias cuando el equipo se utiliza en un entorno comercial. Estas máquinas generan, utilizan y pueden emitir energía de radiofrecuencia, y sino son instaladas y utilizadas con arreglo a las instrucciones de este manual, pueden provocar interferencias perjudiciales a las comunicaciones por radio.

La operación de estos plotters de corte en áreas residenciales probablemente va a ocasionar interferencias perjudiciales, en cuyo caso, se va solicitar al usuario que corrija las interferencias a su propio coste.

## ATENCIÓN

Los cambios o modificaciones no expresamente aprobados por Summa, la que es responsable del cumplimiento de las normas FCC, puede revocar el derecho del usuario a utilizar este equipo.

## DECLARACION DOC

Los plotters de corte Summa S Class no exceden los límites de Clase A para ruidos de radio para equipos digitales estipulados en las Normas de Radio interferencia del Departamento de Comunicaciones del Canadá.

## AVISO

Summa se reserva el derecho de modificar en cualquier momento la información contenida en este Manual de Usuario sin previo aviso. Se prohíbe la copia, modificación, distribución o visualización no autorizada. Todos los derechos reservados.

## Directiva Sobre Residuos Relacionados con Equipos Eléctricos y Electrónicos

Directiva 2002/96/EC del Parlamento Europeo y del Consejo de Europa

El símbolo (derecha) figura en este producto. Indica que el producto no debería ser desechado en un recipiente ordinario sino dispuesto separadamente.

Los componentes eléctricos y electrónicos pueden contener materiales peligrosos tanto para el medio ambiente como para la salud humana, por lo que deberían ubicarse en una instalación para residuos especialmente destinada a los mismos o devueltos a su detallista



## Registro del plotter de corte

Por favor, registre su plotter en la siguiente dirección:

<http://www.summa.be/registration.html>

No registrar el plotter de corte puede ocasionar demoras en el servicio de garantía.

## Información de Contacto

Todas las quejas, comentarios y sugerencias concernientes a este o a otro manual de cualquier producto Summa puede hacerlos directamente a:

<b><i>Norte América y Asia Pacífico</i></b>	<b><i>Este de los Estados Unidos y Latino América</i></b>	<b><i>Europa, África y Oriente Medio</i></b>
<b>Summa, Inc</b> 10001 Lake City Way NE Seattle, WA 98125 USA	<b>Summa East, Inc</b> 222 Jubilee Drive Peabody, MA 01960 USA	<b>Summa, bvba</b> Rochesterlaan 6 B-8470 GISTEL Belgium
<b>Oficina Principal</b> +1 206.527.1050 +1 800.527.7778	<b>Oficina Principal</b> +1-978-531-1991 +1-888-527-1050	<b>Oficina Principal</b> +32 (0)59 270011
<b>Fax</b> +1 206.527.1046	<b>Fax</b> +1-978-531-1993	<b>Fax</b> +32 (0)59 270063
<b>Soporte</b> <a href="mailto:support@summausa.com">support@summausa.com</a>	<b>Soporte</b> <a href="mailto:support@summausa.com">support@summausa.com</a>	<b>Soporte</b> <a href="mailto:support@summa.be">support@summa.be</a>
<b>Ventas</b> <a href="mailto:sales@summa.us">sales@summa.us</a>	<b>Ventas</b> <a href="mailto:sales@summa.us">sales@summa.us</a>	<b>Ventas</b> <a href="mailto:sales@summa.be">sales@summa.be</a>
<b>Página Web</b> <a href="http://www.summausa.com">www.summausa.com</a>	<b>Página Web</b> <a href="http://www.summausa.com">www.summausa.com</a>	<b>Página Web</b> <a href="http://www.summa.be">www.summa.be</a>

# S CLASS ---

## **Bienvenido**

### **¡Enhorabuena por su compra del nuevo plotter de corte S CLASS™!**

Los plotters de corte S CLASS™ han sido creados para rotulistas que exigen la mejor calidad en el corte.

Cuatro versátiles modos le permitirán cambiar entre Cortar, Corte en Modo Flex, Dibujar o hacer Estarcido. Así, aun cuando su área de trabajo esté limitada, sus opciones de rendimiento no lo estarán.

El mejor sistema de tracción le garantiza que el material no se desviará en cortes de hasta 12 metros. Así que usted no tendrá que supervisar sus cortes, incluso en los trabajos largos.

Los plotters S CLASS™ T poseen el funcionamiento tangencial genuino, y no simplemente "emulación tangencial", opere en un rango más amplio de materiales y corte con una precisión incomparable.

Resumiendo, los plotters de corte S CLASS™ elevan el corte de contornos a un nuevo nivel.

Este manual es una guía de referencia para instalar y operar con los modelos de plotters S CLASS™.

<b>1 Configuraciones</b>	<b>1-1</b>
<b>1.1 Desembalaje</b>	<b>1-1</b>
1.1.1 Retirada del embalaje	1-1
1.1.2 Montaje del soporte	1-2
1.1.3 Montaje del plotter sobre el soporte	1-4
<b>1.2 Componentes del plotter de corte S CLASS™</b>	<b>1-5</b>
1.2.1 Vista frontal del plotter	1-5
1.2.2 Vista posterior del plotter de corte	1-7
<b>1.3 Conexión del plotter a la Electricidad</b>	<b>1-9</b>
1.3.1 Conexión a Tierra	1-9
1.3.2 Voltaje de Funcionamiento	1-9
1.3.3 Encendido del plotter de corte	1-10
<b>1.4 Conexión del Plotter al Ordenador</b>	<b>1-11</b>
1.4.1 Conexión USB	1-11
1.4.1.1 Conexión a un PC utilizando un cable USB	1-11
1.4.1.2 Conexión a un Mac utilizando un cable USB	1-12
1.4.2 Conexión RS-232 (Serie)	1-13
1.4.3 Conexión inalámbrica (opcional)	1-14
1.4.3.1 Instalar el plotter de corte S CLASS™ en una WLAN (Wifi® compatible)	1-14
1.4.3.2 Conectar el plotter S CLASS™ en una red ad hoc	1-20
1.4.3.3 Servidor de web	1-26
<b>1.5 Carga del Material</b>	<b>1-27</b>
1.5.1 Posición de las ruedas tractoras	1-27
1.5.2 Configuración de la presión de las ruedas tractoras	1-28
1.5.2.1 Cambiar la presión de modelos más antiguos	1-28
1.5.2.2 Cambiar la presión en modelos nuevos	1-29
1.5.3 Carga del material	1-30
1.5.4 Procedimiento de carga del material	1-33
<b>1.6 Instalación de la Herramienta</b>	<b>1-37</b>
1.6.1 Plotters de corte con cabezal de arrastre	1-37
1.6.1.1 Instalación de la cuchilla	1-37
1.6.1.2 Instalación del rotulador	1-41
1.6.1.3 Instalación del punzón	1-41
1.6.2 Plotters con cabezal tangencial	1-42
1.6.2.1 Instalación de la cuchilla tangencial	1-42
1.6.2.2 Instalación del bolígrafo	1-46
1.6.2.3 Instalación del punzón	1-46
1.6.2.4 Instalación de la cuchilla de arrastre	1-47
1.6.3 Sustitución de la cuchilla de corte de final de trabajo	1-47

<b>2</b>	<b>Operaciones Básicas.....</b>	<b>2-1</b>
2.1	La Pantalla Táctil .....	2-1
2.1.1	La pantalla táctil.....	2-2
2.1.2	Configuración .....	2-3
2.1.3	En línea / fuera de línea (pausa) .....	2-4
2.1.4	Acciones .....	2-4
2.2	Configuración de los Parámetros de la Herramienta.....	2-5
2.2.1	Selección de la herramienta .....	2-5
2.2.2	Cambio de la presión de la herramienta.....	2-6
2.2.3	Cambio del desplazamiento o separación de la cuchilla de arrastre.....	2-6
2.2.4	Calibrado de la cuchilla tangencial .....	2-7
2.3	Configuración de la Velocidad de Actuación de la Herramienta .....	2-11
2.4	Cambio de Usuario (Cambio Rápido de Parámetros) .....	2-13
2.5	Cómo comprobar que el rótulo tiene el tamaño correcto .....	2-14
2.6	Accesos directos de la pantalla táctil.....	2-16
2.6.1	Cambio de origen .....	2-16
2.6.2	Cambio de velocidad .....	2-16
2.6.3	Cambio de presión .....	2-17
2.6.4	Cambio de usuario .....	2-17
2.7	Tracción de materiales difíciles .....	2-18
<b>3</b>	<b>OPOS (Posicionamiento Óptico).....</b>	<b>3-1</b>
3.1	Introducción.....	3-1
3.2	Operaciones básicas con OPOS.....	3-1
3.2.1	Calibración del OPOS .....	3-2
3.2.2	Calibración del material .....	3-3
3.3	Operaciones detalladas con OPOS .....	3-5
3.3.1	Creación de una imagen con las marcas de registro .....	3-5
3.3.2	OPOS XY .....	3-8
3.3.3	Impresión de la imagen .....	3-9
3.3.4	Carga de la imagen en el plotter .....	3-10
3.3.5	Configuración de los parámetros del sensor OPOS.....	3-10
3.3.6	Registro de las marcas.....	3-11
3.3.7	Corte del contorno .....	3-12
3.4	Automatización de Tareas con OPOS .....	3-13
3.4.1	Corte de múltiples copias de una imagen en el mismo rollo .....	3-13
3.4.2	Corte de la misma imagen en múltiples hojas.....	3-14
3.4.3	Código de barras OPOS.....	3-16
3.5	Corte completo .....	3-17

<b>4 Operaciones Detalladas .....</b>	<b>4-1</b>
<b>4.1 Introducción.....</b>	<b>4-1</b>
<b>4.2 Menú de Acciones .....</b>	<b>4-1</b>
<b>4.3 Menú Configuración.....</b>	<b>4-2</b>
4.3.1 Configuración .....	4-3
4.3.1.1 Herramienta.....	4-3
4.3.1.2 Corte avanzado .....	4-3
Sobrecorte: .....	4-3
OptiCut: .....	4-3
FlexCut: .....	4-4
Segmentar: .....	4-5
Clasificar vectores: .....	4-5
Alisado:.....	4-5
Enlace:.....	4-6
4.3.1.3 General.....	4-6
Sensor vinilo: .....	4-6
Idioma:.....	4-7
Unidades: .....	4-7
Espacio recortar: .....	4-7
Distancia para cortar: .....	4-7
Enrollamiento vinilo: .....	4-8
Auto carga: .....	4-8
Margen delantero: .....	4-8
4.3.1.4 OPOS .....	4-9
4.3.1.5 Comunicación .....	4-9
Wireless:.....	4-10
Velocidad en Baudios (RS232): .....	4-11
Paridad (RS232):.....	4-11
RTS/DTR (RS232):.....	4-11
Lenguaje del plotter: .....	4-12
Origen HP-GL: .....	4-12
Dirección DM-PL: .....	4-12
Clase de USB: .....	4-13
4.3.1.6 Configuración de la Velocidad.....	4-13
Velocidad vectores largos: .....	4-13
TurboCut:.....	4-14
FlexCut velocity: .....	4-14
4.3.2 Pruebas y configuraciones .....	4-15
4.3.2.1 Configuraciones del OPOS .....	4-15
4.3.2.2 Calibrar longitud .....	4-15
4.3.2.3 Ajuste de la bobina .....	4-15
4.3.2.4 Ajuste de la cuchilla .....	4-16
4.3.2.5 Parámetros de fábrica .....	4-16
4.3.2.6 Prueba de confianza.....	4-16
4.3.2.7 Configuración del sensor de vinilo.....	4-16
4.3.2.8 Prueba DIN A4 .....	4-17
4.3.2.9 Prueba RS232 .....	4-17
4.3.2.10 Ajuste de la pantalla táctil.....	4-17
4.3.2.11 Revisión Rom .....	4-17
4.3.2.12 Copy current user .....	4-17
4.3.3 Usuario .....	4-18

---

<b>5</b>	<b>Mantenimiento y limpieza .....</b>	<b>5-1</b>
<b>5.1</b>	<b>Introducción.....</b>	<b>5-1</b>
5.1.1	Limpieza del sistema de tracción .....	5-1
5.1.2	Limpieza de los sensores de vinilo.....	5-2
5.1.3	Limpieza del rail guía del eje Y.....	5-3
5.1.4	Limpieza de la nariz de apoyo de cuchilla (sólo para plotters tangenciales) 5-3	
5.1.5	Limpieza del sistema OPOS.....	5-4
5.1.6	Sustitución del fusible.....	5-5
<b>6</b>	<b>Especificaciones e Información General.....</b>	<b>6-1</b>
<b>6.1</b>	<b>Introducción.....</b>	<b>6-1</b>
6.1.1	Características del producto.....	6-1
<b>6.2</b>	<b>Especificaciones .....</b>	<b>6-3</b>
6.2.1	Plotter de corte .....	6-3
6.2.2	Material.....	6-3
6.2.3	Cuchilla, bolígrafo o rotulador y punzón.....	6-4
6.2.4	Interfaz.....	6-5
6.2.5	Programación .....	6-5
6.2.6	Características.....	6-6
6.2.7	Certificaciones .....	6-6
6.2.8	Medio ambiente.....	6-7
6.2.9	Características eléctricas .....	6-7

**Listado de Fotografías**

1-1 Embalaje del plotter de corte S Class™	1-1
1-2 Contenido de la caja del soporte	1-2
1-3 Montaje del panel horizontal	1-2
1-4 Montaje de los pies	1-2
1-5 Montaje de los tubos de la cesta	1-3
1-6 Preparación para la colocación de la cesta	1-3
1-7 Orientación de los tetones y de los agujeros de los tubos	1-3
1-8 El soporte del plotter S Class™ completamente ensamblado	1-4
1-9 Posición de los tornillos	1-4
1-10 Vista frontal del plotter de corte S Class™	1-5
1-11 Vista posterior del plotter S Class™	1-7
1-12 Conexión correcta a tierra	1-9
1-13 Plotter cargado y preparado	1-10
1-14 Plotter encendido pero sin material cargado	1-10
1-15 Utilidad de configuración para punto de acceso	1-14
1-16 Posición de las ruedas tractoras	1-27
1-17 Presión normal	1-28
1-18 Presión reducida	1-28
1-19 Bajar la presión	1-29
1-20 Palanca para bajar y subir las ruedas tractoras	1-30
1-21 Tapones para rollo de material	1-30
1-22 Posición de los tapones en las guías	1-30
1-23 Colocación del rollo sin utilizar los tapones	1-31
1-24 Posición del material	1-31
1-25 Palanca para la subida y bajada de las ruedas tractoras	1-32
1-26 Retirada del portacuchillas del cabezal de arrastre	1-37
1-27 Retirada de la cuchilla de arrastre del portacuchillas	1-37
1-28 Ajuste de la profundidad de la cuchilla	1-38
1-29 Abrazadera doble del cabezal de arrastre	1-38
1-30 Modelo de prueba de presión de cuchilla	1-39
1-31 Retirada del portacuchillas del cabezal tangencial	1-42
1-32 Retirada de la cuchilla tangencial del portacuchillas	1-42
1-33 Colocación de la cuchilla utilizando la herramienta de instalación	1-43
1-34 Colocación del portacuchillas tangencial	1-43
1-35 Ajuste de la profundidad de corte	1-43
1-36 Modelo de prueba de presión de cuchilla	1-44
1-37 Cuchilla para el corte automático al final del trabajo	1-47
2-1 Pantalla táctil	2-1
2-2 Screen saver	2-1
2-3 Pantalla del plotter en línea	2-4
2-4 Modelo de prueba de desplazamiento o separación de cuchilla correcto	2-7
2-5 Ajustes de la cuchilla	2-8
2-6 Pruebas correctas de calibración de cuchilla	2-9
2-7 Modelo de calibrado de longitud	2-14
2-8 Accesos directos de la pantalla táctil	2-16

3-1 Posición del material para el corte múltiple .....	3-15
3-2 Trabajo con código de barras OPOS .....	3-16
3-3 Principio de FlexCut .....	3-17
3-4 El corte de contornos combinado con el corte completo .....	3-20
4-1 Menú de acciones.....	4-1
4-2 Menú Configuración.....	4-2
4-3 Sobrecorte .....	4-3
4-4 Configuración del sensor .....	4-16
5-1 Levantar la rueda tractora.....	5-2
5-2 Colocar la banda de vinilo .....	5-2
5-3 Sensores de vinilo del plotter S Class™ .....	5-2
5-4 Superficies deslizantes del rail guía eje y.....	5-3
5-5 Limpieza del sensor opos .....	5-4
5-6 Módulo de entrada de corriente.....	5-5

**Listado de Tablas**

1-1 Valores predeterminados del puerto serie de la cortadora S CLASS™ .....	1-13
6-1 Especificaciones de la cortadora S CLASS™ .....	6-3
6-2 Especificaciones de los materiales .....	6-3
6-3 Especificaciones de las herramientas de la cortadora S CLASS™ .....	6-4
6-4 Especificaciones del interfaz de la cortadora S CLASS™ .....	6-5
6-5 Programación de la cortadora S CLASS™ .....	6-5
6-6 Características de la cortadora S CLASS™ .....	6-6
6-7 Especificaciones medioambientales para las cortadoras S CLASS™ .....	6-7
6-8 Accesorios de la cortadora S CLASS™ .....	6-10



### 1.1 Desembalaje

**AVISO:** Guarde el embalaje original de la máquina y cualquier otro artículo de la caja por si tiene que enviar el plotter de corte. No envíe el plotter sin volverlo a embalar completamente en su embalaje original.

Antes de desembalar el plotter asegúrese de que hay bastante espacio para situarlo y para poder realizar su montaje.

**PRECAUCIÓN:** Por razones de seguridad, son necesarias al menos dos personas para desembalar el plotter de corte.

#### 1.1.1 Retirada del embalaje

1. Quite las correas y las grapas y abra la tapa de la caja.
2. El plotter se encuentra en la parte delantera de la caja. Detrás de él está la caja que contiene el soporte. Los accesorios se hayan localizados en la parte inferior, dentro de otra caja. Compruebe que está todo antes de desembalar.
3. No tire el embalaje. Si envía el plotter para su reparación en otra caja que no sea la original, se anula cualquier garantía.



FIG 1-1  
EMBALAJE DEL PLOTTER DE CORTE S CLASS™

### 1.1.2 Montaje del soporte

1. Compruebe que se encuentran las diferentes partes que componen el soporte. La caja debe contener lo siguiente:
  - a. 2 patas, izquierdo y derecho
  - b. 2 pies, izquierdo y derecho
  - c. Panel horizontal
  - d. Tapones de rollo de material
  - e. 7 tubos que formarán la cesta de material
  - f. Cesta de lona
  - g. Una bolsa con 4 ruedas, tornillos y otros accesorios para montar el soporte



FIG 1-2  
CONTENIDO DE LA CAJA DEL SOPORTE

2. Monte el panel horizontal entre las dos patas del soporte con 4 tornillos a cada lado.



FIG 1-3  
MONTAJE DEL PANEL HORIZONTAL

3. Dé la vuelta al soporte y coloque los 2 pies en cada lado mediante 4 tornillos. Tenga el cuidado al colocar el pies correspondiente al agujero de la pata, como en la fotografía (1), y los 4 agujeros de los pies estén centrados (1). Atornille las 4 ruedas.

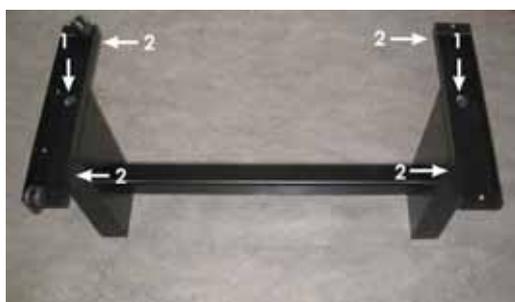


FIG 1-4  
MONTAJE DE LOS PIES

- Coloque en la izquierda y en la derecha los 4 tubos para la cesta como muestra la fotografía de abajo. En cada tubo ponga un tapón (1) y dos grapas (2) para situar el tubo en su lugar. Ponga el tubo más corto (3) en el lado posterior (el lado del panel horizontal)



FIG 1-5  
MONTAJE DE LOS TUBOS DE LA CESTA

- De la vuelta al soporte y coloque la cesta sobre el panel horizontal, como muestra la fotografía de abajo.



FIG 1-6  
PREPARACIÓN PARA LA COLOCACIÓN DE LA CESTA

- Tome uno de los tubos largos en forma de c y póngalo a través del dobladillo delantero de la cesta. Entonces ponga uno de los tubos rectos enfrente del tubo curvado, haciendo coincidir el tetón con el agujero, como muestra la fotografía de abajo. Apriete el tetón e introduzca un tubo en el otro hasta que sobresalga el tetón por el agujero.



FIG 1-7  
ORIENTACIÓN DE LOS TETONES Y DE LOS AGUJEROS DE LOS TUBOS

- Haga lo mismo en el otro lado y sujete los tubos con una grapa para que no se salgan.
- Compruebe que la cesta está situada por debajo del panel horizontal. La parte central de la cesta se sujeta con un tubo a través del dobladillo y dos grapas, una a cada lado, para que no se salga. La figura de abajo muestra la cesta y el soporte completamente montado.



FIG 1-8  
EL SOPORTE DEL PLOTTERS CLASS™ COMPLETAMENTE ENSAMBLADO

9. La pata derecha tiene un agujero en el pie y un canal para colocar el cable de alimentación y el de comunicación. Si tiene pensado utilizar estas guías, coloque los cables antes de montar el plotter sobre el soporte.

### 1.1.3 Montaje del plotter sobre el soporte

1. Cuidadosamente saque el plotter fuera de la caja. No saque el plotter por las tapas laterales, ya que soportan el cuerpo de la máquina. Para sacar la máquina fuera de la caja es necesario dos personas. Fije primero el plotter al soporte con dos tornillos, sin apretarlos por completo, a cada lado en la parte de atrás. No ponga tornillos en la frente de la máquina (vea la fotografía de abajo)



FIG 1-9  
POSICIÓN DE LOS TORNILLOS

2. Cuando el plotter esté bien fijado ponga el resto de los tornillos y apriételes correctamente.
3. Retire las gomas que sujetan las partes móviles del plotter para que no se dañen en el transporte.

## 1.2 Componentes del plotter de corte S CLASS™

### 1.2.1 Vista frontal del plotter



FIG 1-10  
VISTA FRONTAL DEL PLOTTER DE CORTE S CLASS™

1. **Ruedas tractoras:** Las ruedas tractoras sujetan el material al sistema de arrastre para asegurar un desplazamiento perfecto. El S120(T) tiene una rueda extra y el S140(T) e el S160(T) tiene dos ruedas tractoras extras para asegurar en materiales anchos que estos se mantienen completamente sujetos. Las ruedas tractoras de los extremos tienen una presión ajustable y las centrales pueden habilitarse o deshabilitarse según la necesidad.
2. **Pantalla táctil:** Toda actividad del plotter se inicia mediante la pantalla táctil de 320x240 puntos. La pantalla muestra la información del estado actual del plotter y/o las acciones que se pueden realizar.
3. **Palanca de las ruedas tractoras:** Esta palanca se utiliza para subir o bajar las ruedas tractoras sobre el material en el proceso de carga.
4. **Rodillos del tambor de desplazamiento:** Los rodillos del tambor de desplazamiento sólo mueven el material cuando las ruedas tractoras están bajadas. La siguiente tabla indica el número de rodillos instalados en cada modelo de plotter S CLASS™.

Número de rodillos	S75 (T)	S120 (T)	S140 (T)	S160 (T)
Rodillos cortos	4	7	8	9
Rodillo largo	1	1	1	1

5. **Cabezal:** En el cabezal se coloca el porta cuchillas, el rotulador o la herramienta de punzonado. También se encuentra en el cabezal el sensor OPOS (POSicionamiento Óptico) y la cuchilla para el corte automático al final del trabajo.
6. **Tira de corte:** Una tira naranja autoadhesiva evita cualquier daño en la punta de la cuchilla cuando no hay material cargado. Para que el corte sea correcto, cambie esta tira cuando esté gastada por el uso.
7. **Tira de punzonado:** El plotter de corte posee una tira extra, de color negro, para permitir el punzonado en los trabajos de estarcido.
8. **Bandeja para herramienta:** La tapa izquierda tiene una pequeña bandeja para depositar la herramienta que no esté usándose en ese momento (punzón, rotulador, etc)
9. **Tornillos para asegurar la base del plotter:** Compruebe que estos tornillos están bien apretados en cada lado antes de utilizar el plotter.
10. **Cesta de material:** La cesta de lana y el soporte están incluidos en todos los modelos de plotter S CLASS™.

## 1.2.2 Vista posterior del plotter de corte

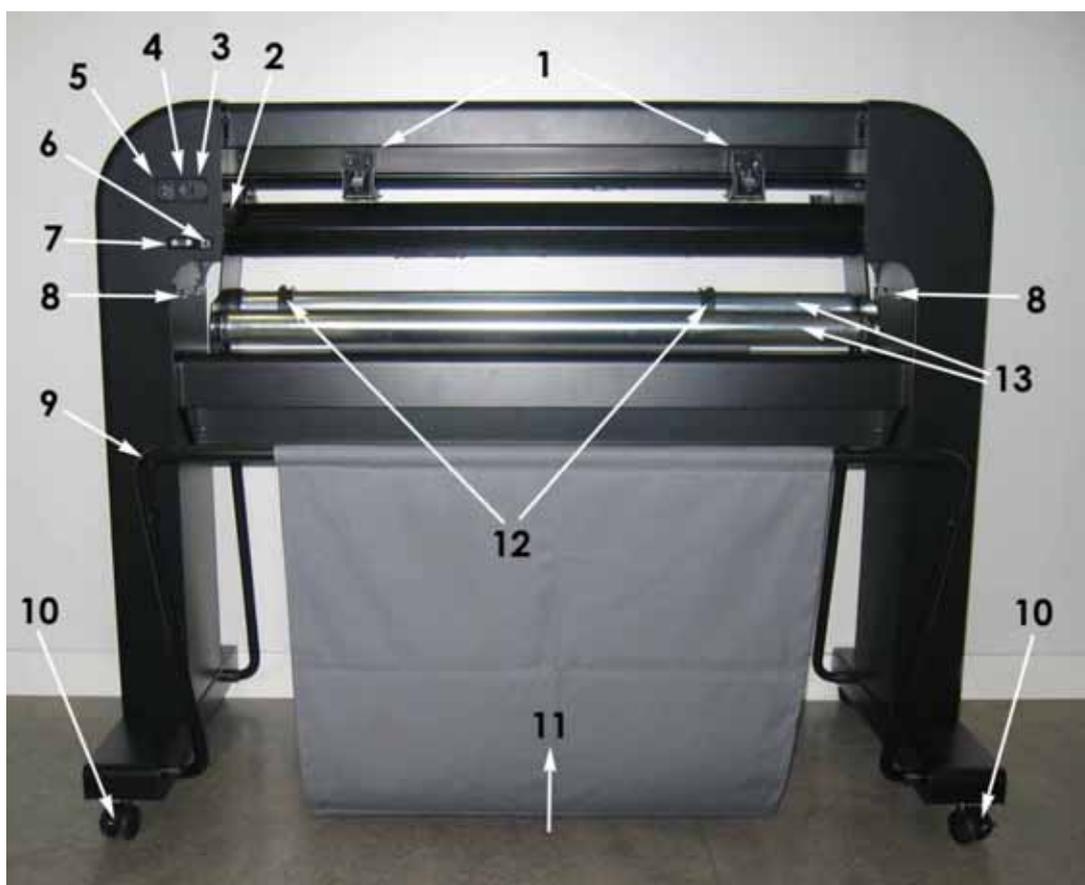


FIG 1-11  
VISTA POSTERIOR DEL PLOTTER S CLASS™

1. **Ruedas tractoras:** Las ruedas tractoras sujetan el material al sistema de arrastre para asegurar un desplazamiento perfecto. El S120(T) tiene una rueda extra y el S140(T) e el S160(T) tiene dos ruedas tractoras extras para asegurar, en materiales anchos, que estos se mantienen completamente sujetos. Las ruedas tractoras de los extremos tienen una presión ajustable y las centrales pueden habilitarse o deshabilitarse según la necesidad. No mueva el conjunto de pinza y rueda tractora por la parte posterior, ya que no podrá comprobar que lo coloca en una situación correcta.
2. **Palanca de las ruedas tractoras:** Esta palanca se utiliza para subir o bajar las ruedas tractoras sobre el material en el proceso de carga.
3. **Caja del fusible:** El fusible se encuentra a la derecha del módulo de entrada de energía. Compruebe en la sección *especificaciones* el tipo de fusible que utilizan los plotters S CLASS™.

**PRECAUCIÓN:** Para una protección continua contra el riesgo de incendio, sustituya el fusible sólo por otro del mismo tipo y rango.

4. **Interruptor de encendido/apagado:** Este interruptor situado en el medio del módulo de entrada de energía se utiliza para encender o apagar el plotter de corte. Para encender, presione sobre el lado del interruptor marcado con "I". Para apagar, presione el lado marcado con "O".

5. **Enchufe para el cable de alimentación:** Se encuentra en la parte izquierda del módulo de entrada de energía. El procedimiento de conexión se explica detalladamente en la Sección 1.3. Utilice siempre el cable de alimentación que se le entregó con su plotter de corte.
6. **Puerto USB:** Esta interfaz de comunicación esta basado en las normas "Universal Serial Bus Specifications" revisión 1.1. Mediante esta interfaz, siempre se consigue una comunicación bi-direccional de alta velocidad entre el ordenador y el plotter de corte.
7. **Puerto serie RS-232:** Este conector DB-9P proporciona una comunicación en serie bi-direccional entre el ordenador y el plotter de corte.
8. **Tornillos para asegurar la base del plotter:** Seis tornillos, 3 a cada lado, sujetan la base del plotter al soporte. Estos tornillos han de estar bien apretados antes de empezar a utilizar el plotter de corte.
9. **Tubos de la cesta de material:** Los tubos situados delante y detrás del soporte sujetan la cesta de material. Se mueven fácilmente, tirando de ellos, para poner la cesta convenientemente.
10. **Ruedas:** Las ruedas del soporte están provistas de frenos. Cuando se haya situado el plotter en su sitio, presione los frenos con el pie para dejar las ruedas bloqueadas.
11. **Cesta de material:** La cesta de lona y el soporte están incluidos en todos los modelos de plotter S CLASS™.
12. **Guías para los tapones del rollo de material:** Existen dos guías para facilitar la colocación del rollo de material encima de los rodillos.
13. **Rodillos de soporte de material:** Rodillos para apoyar encima el rollo de material.

## 1.3 Conexión del plotter a la Electricidad

### 1.3.1 Conexión a Tierra

**ATENCIÓN:** En la instalación eléctrica debe existir un cable de conexión a tierra aislado como parte del circuito que suministra energía a la toma de corriente a la cual se encuentra conectado el plotter. El cable de conexión a tierra debe tener el mismo tamaño, material aislante y grosor que los cables de suministro del circuito conectado a tierra y no conectado a tierra, pero su aislamiento debe ser verde, o verde con rayas amarillas.

Este cable de conexión a tierra debe estar conectado a tierra en el cuadro de distribución eléctrico, o bien, cuando la corriente es suministrada por un sistema separado, en el transformador de energía o al generador.

El enchufe al cual se conecte el plotter debe de ser del tipo con conexión a tierra. Los cables de conexión a tierra de este enchufe, deben estar correctamente conectados a tierra.

Para casos de emergencia, el plotter deberá estar instalado cerca del enchufe, para un rápido acceso por si es necesario la desconexión.

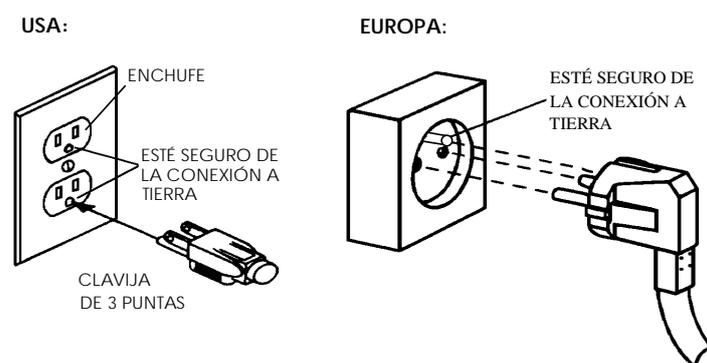


FIG 1-12  
CONEXIÓN CORRECTA A TIERRA

### 1.3.2 Voltaje de Funcionamiento

**ATENCIÓN:** Antes de sustituir el fusible, asegúrese de que el plotter está completamente desconectado de la fuente de energía.

**ATENCIÓN:** Para una protección continua contra el riesgo de incendio, sustituya el fusible sólo por otro del mismo tipo y rango.

Rango del Fusible: 2.0A, 250V.

El módulo de entrada de energía detecta el voltaje de la línea y cambia automáticamente, según sea ésta, entre 110V y 230V.

### 1.3.3 Encendido del plotter de corte

**ATENCIÓN:** Asegúrese de que el interruptor está apagado antes de conectar el cable de alimentación (el lado del interruptor marcado con un "0" debe estar presionado)

**PELIGRO**  
**MANTENGA LOS DEDOS Y OTRAS PARTES DEL CUERPO ALEJADOS DE LA ZONA DE CORTE. EXISTEN PARTES MÓVILES PELIGROSAS.**

1. Conecte el enchufe hembra del cable de alimentación en el enchufe macho del módulo de entrada de energía, en la parte posterior del plotter.
2. Conecte el enchufe macho del cable de alimentación en el enchufe hembra de la pared con la adecuada conexión a tierra.
3. Encienda el plotter presionando sobre el lado marcado con "I" del interruptor situado en el módulo de entrada de energía.
4. Se activa la pantalla táctil y comienza el proceso de inicialización. Si el material está cargado, el plotter comprobará su tamaño, preparándose para el corte. Si el material no se encuentra cargado, la pantalla táctil indicará que lo cargue y que baje las ruedas tractoras.



FIG 1-13  
 PLOTTER CARGADO Y PREPARADO



FIG 1-14  
 PLOTTER ENCENDIDO PERO SIN MATERIAL CARGADO

## 1.4 Conexión del Plotter al Ordenador

Los plotters S CLASS™ poseen conexión bi-direccional por puerto USB o puerto serie RS-232. Cuando ambos puertos están conectados al mismo tiempo, el puerto que primero reciba los datos será el que se active, quedando el otro desactivado.

### 1.4.1 Conexión USB

El cable USB no medirá más de 5 metros de longitud. El conector del lado del plotter será uno del tipo USB B 4-pin. El conector del lado del ordenador será uno del tipo USB A 4-pin.

#### 1.4.1.1 Conexión a un PC utilizando un cable USB

1. Apague el plotter de corte.
2. Inserte el CD S Class en la unidad de CD-ROM del ordenador.
3. Seleccione su idioma e instale USB driver de la cortador.
4. Conecte el extremo correspondiente del cable USB a un puerto USB del ordenador.
5. Conecte el otro extremo del cable USB al puerto USB del plotter.
6. Encienda el plotter y vuelva al ordenador.
7. Haga click en "Aceptar" y siga las instrucciones de la pantalla del ordenador para instalar el controlador.
8. Saque el CD de la unidad de CD-ROM del ordenador.
9. Reinicie el ordenador.

**NOTA:** Al conectar por primera vez un plotter a un ordenador por medio de un cable USB, el ordenador detectará el plotter e instalará el controlador USB si ya se ha ejecutado el programa de instalación. Si el programa de instalación aún no se ha ejecutado antes de la conexión, instala el programa mientras que el plotter está conectado y encendido. Después de que el programa se haya ejecutado, el ordenador detectará un nuevo dispositivo e instalará automáticamente el controlador correcto.

**NOTA:** Para conectar más que un plotter de corte a un ordenador, V. el apartado "Clase de USB".

**NOTA:** Se recomienda siempre utilizar la última versión del controlador. El CD descarga automáticamente la última versión. Si no hay conexión a Internet disponible, es posible que el controlador del CD esté obsoleto.

**NOTA:** Al instalar un plotter en Windows Vista o Windows 7, es necesario que el utilizador tenga derechos de administrador y que UAC esté desactivado.

### 1.4.1.2 Conexión a un Mac utilizando un cable USB

➤ Mac OS 8.5 a OS 9.2

1. Apague el plotter.
2. Conecte el extremo correspondiente del cable USB al puerto USB del ordenador.
3. Conecte el otro extremo del cable USB al puerto USB del plotter, situado en la parte posterior del mismo.
4. Encienda el plotter (vea la sección 1.3.3) y regrese al ordenador.
5. Inserte el CD S CLASS™ en la unidad de CD-ROM del ordenador.
6. Haga clic sobre el icono del CD-ROM "Instalar driver USB".  
*Esto instalará automáticamente el driver y la utilidad "Summa Port Mapper".*
7. Retire el CD de la unidad de CD-ROM.
8. Reinicie el ordenador.

**NOTA:** Si el plotter se conecta al ordenador antes de la instalación del driver, el ordenador considerará al plotter como un "dispositivo desconocido". El driver puede instalarse con o sin el plotter conectado.

➤ Mac OSX

El más reciente software de corte no necesita la instalación del driver cuando un plotter se conecta al ordenador. El software que controla el driver se encuentra en el programa de corte.

### 1.4.2 Conexión RS-232 (Serie)

El cable serie no será más largo de 5 metros de longitud. Los conectores de ambos extremos son del tipo DB-9S. No hay necesidad de instalar ningún driver cuando conecte el plotter por el puerto serie RS-232.

Deben indicarse los parámetros de conexión serie RS-232 en las propiedades del puerto COM en el Administrador de Dispositivos de las Propiedades del Sistema.

Los valores predeterminados del puerto serie del plotter son los siguientes:

<b>Velocidad</b>	9600
<b>Bits de Datos</b>	8
<b>Paridad</b>	sin
<b>Bits de Parada</b>	2
<b>Control de Flujo</b>	Hardware o XON / XOFF

TABLA 1-1  
VALORES PREDETERMINADOS DEL PUERTO SERIE DEL PLOTTER CLASS™

### 1.4.3 Conexión inalámbrica (opcional)

La conexión inalámbrica tiene dos opciones:

Conexión inalámbrica en una red de área local (conexión WLAN – red con un punto de acceso inalámbrico)

Conexión inalámbrica directamente entre el plotter y el ordenador (conexión ad-hoc)

**ATENCIÓN:**  Contiene Módulo transmisor FCC ID: U9R-W2SW0001.

**ATENCIÓN:** En la Unión Europea, el módulo Wifi puede ser utilizado sin restricciones en interiores, pero en Francia no puede ser utilizado en exteriores.

#### 1.4.3.1 Instalar el plotter de corte S CLASS™ en una WLAN (Wifi® compatible)

La conexión inalámbrica es una conexión de red. Esto significa que los plotters se pueden integrar en una red, así como suele ser el caso con las impresoras. De esta forma, personas diferentes pueden manejar el plotter desde ordenadores diferentes. También es posible manejar plotters diferentes desde un solo ordenador a través de la conexión inalámbrica.

Para poder instalar el plotter de corte, es necesario introducir en el plotter los parámetros WLAN (SSID – nombre punto de acceso inalámbrico – y seguridad) y LAN (configuración IP).

##### **Parámetros WLAN (punto de acceso):**

SSID (nombre único para punto de acceso)

Canal de comunicación ( se asigna automáticamente)

Configuración de seguridad (ninguna, WEP o WPA + contraseña)

Estos parámetros pueden ser suministrados por el administrador de red o pueden ser controlados con un programa específico de configuración para el punto de acceso. (Se van a necesitar un nombre de usuario y una contraseña – infórmense con el administrador de red).



FIG 1-15  
UTILIDAD DE CONFIGURACIÓN PARA PUNTO DE ACCESO

##### **Parámetros para LAN (configuración IP):**

Dirección IP

Máscara de subred

Aparte de los parámetros específicos mencionados anteriormente, existen dos parámetros suplementarios que el administrador de red tiene que suministrar.

Si el punto de acceso está activo, el SSID se puede ver en el plotter.

Si la red tiene un servidor DHCP, los parámetros LAN pueden ser asignados automáticamente.

**Procedimiento para instalar un plotter en una WLAN cuando el punto de acceso está activo y un servidor DHCP está disponible:**

El siguiente procedimiento supone que el plotter de corte es nuevo y los parámetros todavía no han sido cambiados. Si los parámetros ya han sido cambiados, se recomienda primero recuperar los parámetros estándares (V. [Wireless](#):

El menú inalámbrico tiene dos submenús (WLAN y LAN) y ofrece la posibilidad para reiniciar todos los parámetros para la conexión inalámbrica.

Reinicie la máquina después de haber reiniciado o cambiado los parámetros.

El menú WLAN tiene cuatro submenús.

Mode: para elegir entre un punto de acceso y una conexión ad hoc

Access Point list: para buscar redes disponibles en la cercanía

Security mode: para elegir la configuración de seguridad correcta

Configurar: otros parámetros para el punto de acceso elegido

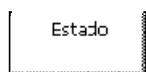
El menú LAN tiene dos submenús

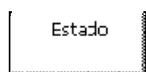
DHCP: para apagar el servidor DHCP

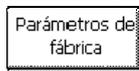
Configurar: para introducir los otros parámetros LAN (dirección IP, máscara de subred, etc.)

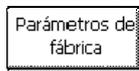
Si DHCP está activado, el plotter recibirá automáticamente una dirección IP del servidor DHCP, la almacena con los parámetros LAN que recibe del servidor y luego, la opción del servidor DHCP en el plotter está desactivado. El plotter necesita una dirección IP estática para que el software de corte siempre pueda encontrarlo.

No hay valores estándar específicos para los parámetros inalámbricos. Los valores estándar son 0. Introducir los parámetros estándar significa reiniciar los parámetros. Se recomienda reiniciar los parámetros antes de instalar la conexión inalámbrica.



El botón  da más informaciones sobre la conexión actual. Ello puede ser útil para resolver problemas. Se suele utilizar únicamente cuando un técnico lo pide.



Para reiniciar los parámetros, pulse . Luego, reinicie el ordenador.

La opción Buffer data se utiliza cuando la calidad de la conexión inalámbrica es mala. Si esta opción está activada, el plotter no empieza a cortar hasta que haya recibido todos los datos.

**NOTA:** Aunque ello puede ser utilizado para malas conexiones inalámbricas, sigue siendo recomendado utilizar una conexión de alta calidad. Se puede obtener una buena conexión poniendo el plotter más cerca del punto de acceso o añadiendo otro punto de acceso. Los valores mínimos recomendados para Q y S son del 60%.

).

1. Encienda el plotter.



2. Pulse .

*El menú principal aparecerá en la pantalla.*



3. Pulse .

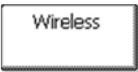
*El menú de configuración aparecerá en la pantalla.*



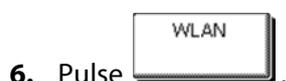
4. Pulse .

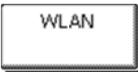
*El menú de comunicación aparecerá en la pantalla.*



5. Pulse .

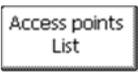
*El menú inalámbrico aparecerá en la pantalla.*



6. Pulse .

*El menú WLAN aparecerá en la pantalla.*



7. Pulse .

*El plotter buscará puntos de acceso y los mostrará en la pantalla.*

8. Utilice  o  para elegir el punto de acceso correcto.

*El punto de acceso elegido (inverso) cambiará.*

9. Pulse  para confirmar.

*El menú WLAN aparecerá en la pantalla.*



10. Pulse .

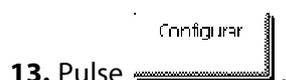
*El menú de seguridad aparecerá en la pantalla.*

11. Utilice  o  para elegir el buen método de seguridad.

*El método de seguridad elegido (inverso) cambiará.*

12. Pulse  para confirmar.

*El menú WLAN aparecerá en la pantalla.*



13. Pulse .

El menú Configurar aparecerá en la pantalla.

14. Utilice  o  para llegar a la tecla 1.

La tecla 1 será inversa.

15. Pulse  para introducir la contraseña.

Un teclado aparecerá en la pantalla.

16. Introduzca la contraseña. Si ya hay unas estrellas visibles en la línea arriba, bórrelas primero pulsando  hasta que hayan desaparecido.

La contraseña aparecerá en la pantalla.

17. Pulse  tres veces y luego pulse .

El plotter pedirá al utilizador que reinicie el ordenador.

18. Hágalo.

Después del reinicio, el plotter indicará la dirección IP asignada abajo la pantalla. Hay que utilizar esta dirección al instalar el plotter en el software de corte.

#### **Procedimiento alternativo para cuando el punto de acceso no está activo:**

Este procedimiento es similar al procedimiento descrito anteriormente.

Puede saltar los pasos 6 -> 8.

Después de introducir su contraseña, introduzca el SSID de la misma manera como para introducir la "tecla 1".

#### **Procedimiento alternativo para cuando no hay un servidor DHCP:**

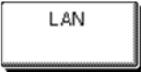
En este caso, el administrador de red tendrá que suministrar una dirección IP y una máscara de subred.

El procedimiento es similar al procedimiento descrito anteriormente.

Tiene que seguir los pasos 1 -> 15 y luego continuar con el procedimiento aquí abajo:

16. Pulse  dos veces.

El menú de comunicación aparecerá en la pantalla.

17. Pulse .

El menú LAN aparecerá en la pantalla.

18. Pulse .

El menú DHCP aparecerá en la pantalla.

19. Utilice  o  para activar DHCP si es necesario.

*Activo (inverso) cambiará.*

20. Pulse  para confirmar.

*El menú LAN aparecerá en la pantalla.*

21. Pulse .

*El menú Configurar aparecerá.*

22. Pulse  para introducir la primera dirección IP.

*Un teclado aparecerá en la pantalla.*

23. Introduzca la dirección IP. Una dirección IP consta de cuatro números de 3 dígitos. Si la dirección IP suministrada por el administrador de red consta de uno o más números que llevan menos de 3 dígitos, es necesario introducir delante del número tantos 0 como necesario para que sea un número de 3 dígitos.

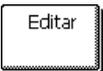
*La dirección IP aparecerá en la pantalla.*

24. Pulse .

*El menú Configurar aparecerá en la pantalla.*

25. Pulse  para introducir la máscara de subred.

*La 'máscara de subred' será inversa.*

26. Pulse  para introducir la primera máscara de subred.

*Un teclado aparecerá en la pantalla.*

27. Introduzca la máscara de subred. La máscara de subred consta de cuatro números de 3 dígitos. Si la máscara de subred suministrada por el administrador de red consta de uno o más números que llevan menos de 3 dígitos, es necesario introducir delante del número tantos 0 como necesario para que sea un número de 3 dígitos.

*La máscara de subred aparecerá en la pantalla.*

28. Pulse  tres veces, luego pulse .

*El plotter pedirá que el usuario reinicie la máquina.*

29. Hágalo.

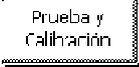
**Procedimiento par cuando la red inalámbrica utiliza el filtrado de direcciones MAC:**

Algunas redes inalámbricas tienen una configuración de seguridad suplementaria que se llama "filtrado de direcciones MAC." Significa que la red sólo permite aparatos conocidos. Si la red inalámbrica habilita el filtrado de direcciones MAC (averígüelo con el administrador de red), la dirección MAC tiene que ser añadida a la lista de direcciones MAC en el menú de configuración del punto de acceso inalámbrico antes de cambiar otras configuraciones del plotter.

1. Encienda el plotter.

2. Pulse .

*El menú principal aparecerá en la pantalla.*

3. Pulse .

*La primera parte de los menús de prueba y de configuración aparecerán en la pantalla.*

4. Pulse .

*La segunda parte de los menús de prueba y de configuración aparecerán en la pantalla.*

5. Pulse .

*La revisión de la ROM aparecerá en la pantalla.*

6. La última línea en la pantalla es la dirección MAC del módulo inalámbrico. Dé este número al administrador de red para que el plotter de corte obtenga acceso a la red inalámbrica.

### 1.4.3.2 Conectar el plotter S CLASS™ en una red ad hoc

Redes ad hoc se conectan a aparatos inalámbricos con el mismo SSID (nombre de red) y están activos en el mismo canal de comunicación.

**Éstas son las configuraciones necesarias para cada aparato que forma parte de la red ad hoc:**

El mismo SSID para cada aparato

El mismo canal de comunicación para cada aparato

Dirección IP única para cada aparato dentro de la misma subred (DHCP no está disponible)

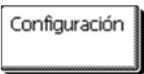
La misma subred para cada aparato

Si un aparato está conectado a internet (y si la opción de conexión compartida a internet está activada en este aparato), introduzca la dirección IP de este aparato como pasarela en los otros aparatos.

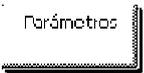
#### **Parámetros de configuración del plotter:**

El siguiente procedimiento supone que el plotter es nuevo y los parámetros todavía no han sido cambiados. Si los parámetros ya han sido cambiados, se recomienda primero recuperar los parámetros estándares (V. Wireless:)

1. Encienda el plotter.

2. Pulse .

*El menú principal aparecerá en la pantalla.*

3. Pulse .

*El menú de configuración aparecerá en la pantalla.*

4. Pulse .

*El menú de comunicación aparecerá en la pantalla.*

5. Pulse .

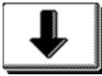
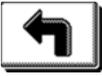
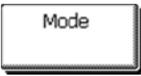
*El menú inalámbrico aparecerá en la pantalla.*

6. Pulse .

*El menú LAN aparecerá en la pantalla.*

7. Pulse .

*El menú DHCP aparecerá en la pantalla.*

8. Utilice  o  para apagar DHCP.  
*Apagado (inverso) cambiará.*
9. Pulse  para confirmar.  
*El menú LAN aparecerá en la pantalla.*
10. Pulse .
- El menú inalámbrico aparecerá en la pantalla.*
11. Pulse .
- El menú WLAN aparecerá en la pantalla.*
12. Pulse .
- El menú de modo aparecerá en la pantalla.*
13. Utilice  o  para elegir el modo correcto (Ad hoc).  
*El modo elegido (inverso) cambiará.*
14. Pulse  para confirmar.  
*El menú WLAN aparecerá en la pantalla.*
15. Pulse  tres veces, luego pulse .
- El plotter pedirá al usuario de reiniciar la máquina.*
16. Hágalo.

Este procedimiento habrá activado los parámetros estándar de WLAN y LAN para una red ad hoc.

Los parámetros estándar son:

SSID: SummaCutter

Canal: 9

Seguridad: desactivada

Dirección IP: 192.168.1.100

Máscara de subred: 255.255.255.0.

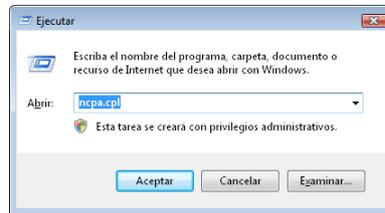
Si es necesario, estos parámetros pueden ser cambiados en los menús de configuración de WLAN y LAN, pero no es recomendable hacerlo.

Si más de un plotter de corte forma parte de la red ad hoc, sólo la dirección IP tiene que ser cambiada para que cada plotter tenga un número único. Sólo los tres últimos números pueden ser cambiados en un número no utilizado en la red.

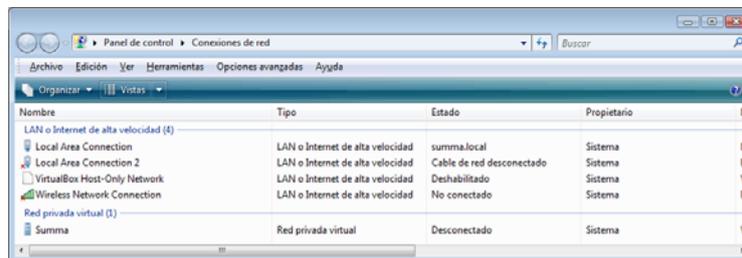
**Configuración del ordenador para una conexión ad hoc:**

Configuración de los parámetros PC LAN:

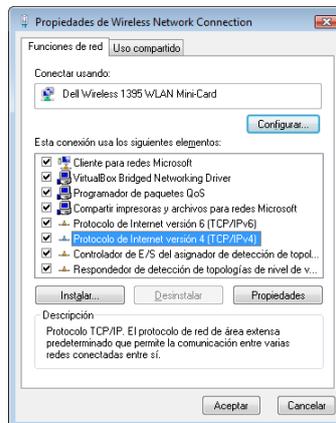
Pulse  y . Una ventana se abrirá. Rellene ncpa.cpl y haga clic en Aceptar.



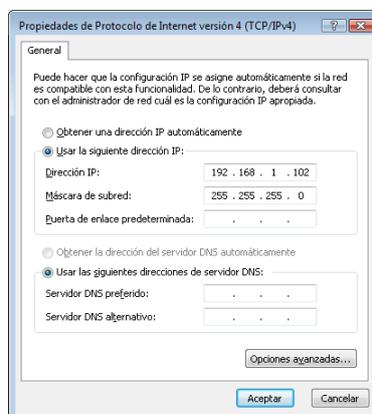
Una ventana se abrirá y mostrará las conexiones de red disponibles. Una de éstas será la conexión inalámbrica.



Haga clic derecho en la conexión inalámbrica y seleccione Propiedades.



Seleccione el protocolo TCP/IP (versión 4 si hay más de 1) y haga clic en Propiedades.



Seleccione 'Usar la siguiente dirección IP'. Elija la máscara de subred 255.255.255.0 y defina una dirección única para esta red. Haga clic en OK. Cierre la ventana de las propiedades de la red.

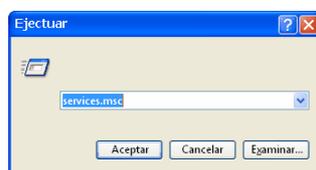
Ahora los parámetros LAN ya están introducidos. Los parámetros WLAN tienen que ser introducidos. Éstos pueden ser introducidos a través del software que se entrega con el aparato inalámbrico, o bien a través de Windows. Este procedimiento describe como se introducen los parámetros WLAN a través de Windows XP y Windows Vista.

### **Introducir los parámetros WLAN para Windows XP:**

Para la instalación en XP se necesita un servicio Windows preinstalado 'Configuración inalámbrica rápida'.

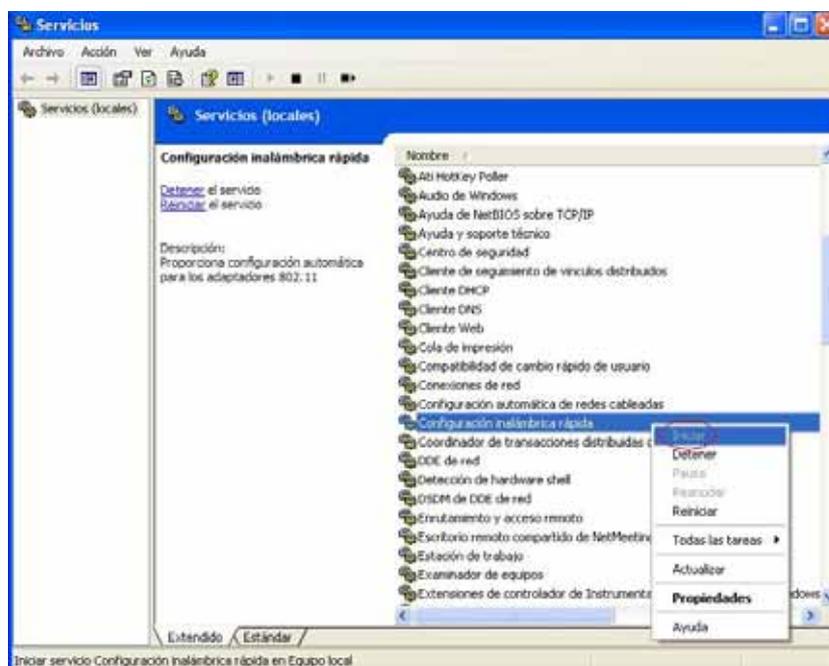
Primero hay que averiguar si 'Wireless zero configuration' ya está arrancado. Si no es el caso, arránquelo.

Pulse  y . Una ventana se abrirá, rellene services.msc y haga clic en Aceptar.



En la nueva ventana hay que desplazarse hacia abajo hasta 'Configuración inalámbrica rápida'. Controle si está arrancado.

Si no está arrancado, selecciónelo, haga clic derecho e iniciar.



Cierre la ventana de los servicios.

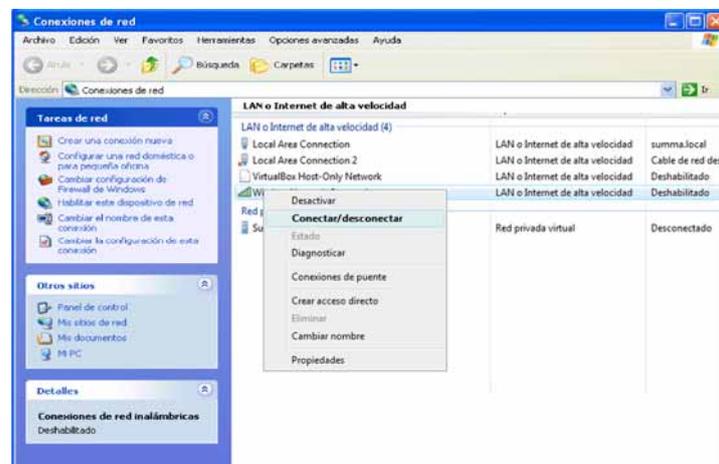
Vaya hacia la ventana de la conexión de red. Si ya está cerrada, vuelva a abrirla con el comando Ejecutar y ncpa.cpl.

Haga clic derecho en Red inalámbrica y haga clic en Propiedades. Luego, haga clic en Redes inalámbricas (segundo tab). Controle si la opción 'Usar Windows para establecer mi configuración de red inalámbrica' está seleccionada. Haga clic en OK.

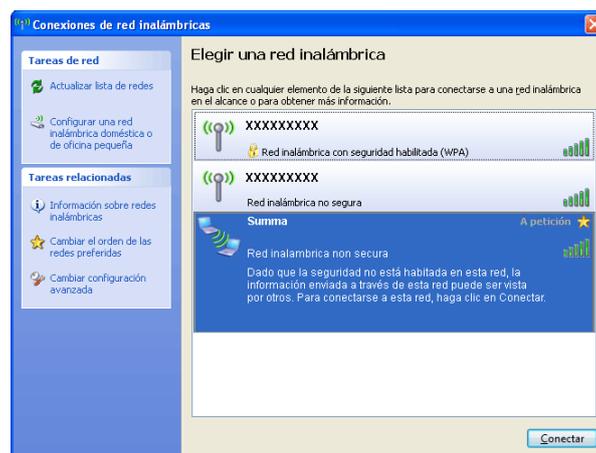


Vaya hacia la ventana de la conexión de red. Si ya está cerrada, vuelva a abrirla con el comando Ejecutar y ncpa.cpl.

Haga clic derecho en Red inalámbrica y haga clic para ver las redes disponibles.



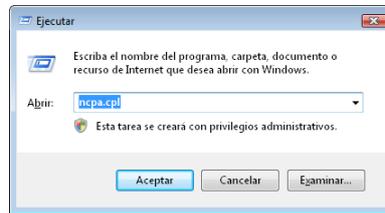
Elija SummaCutter en la lista y haga clic para conectar. Si Windows da una advertencia de seguridad, ignórela.



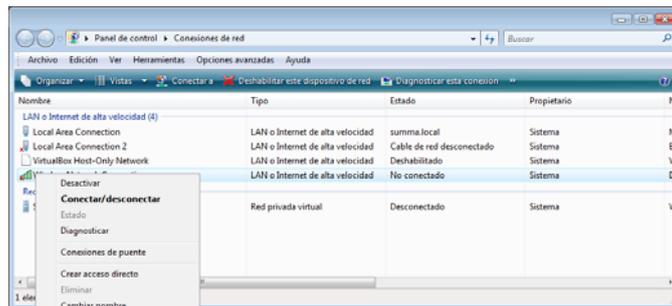
**ATENCIÓN:** Puede que la configuración 'Configuración inalámbrica rápida' entre en conflicto con software de control del adaptador inalámbrico del ordenador. Controle si sólo uno está activo.

**Introducir los parámetros WLAN para Windows Vista:**

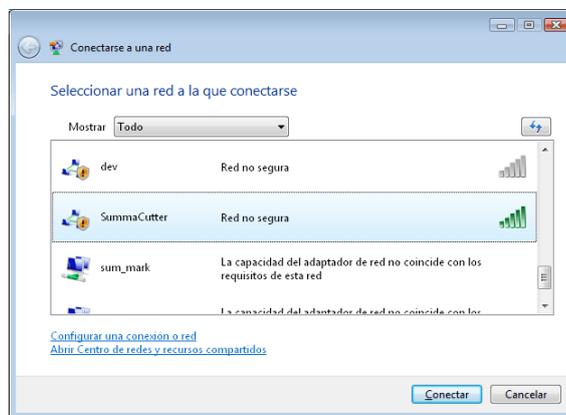
Vaya hacia la ventana de la conexión de red. Si ya estaba cerrada, vuelva a abrirlo con el comando 'Aceptar' y ncpa.cpl.



Haga clic derecho en Red inalámbrica y haga clic en conectar/desconectar.



Se abrirá una ventana con las redes inalámbricas disponibles. Elija SummaCutter en la lista y haga clic en Conectar. Si Windows da una advertencia de seguridad, ignórela.

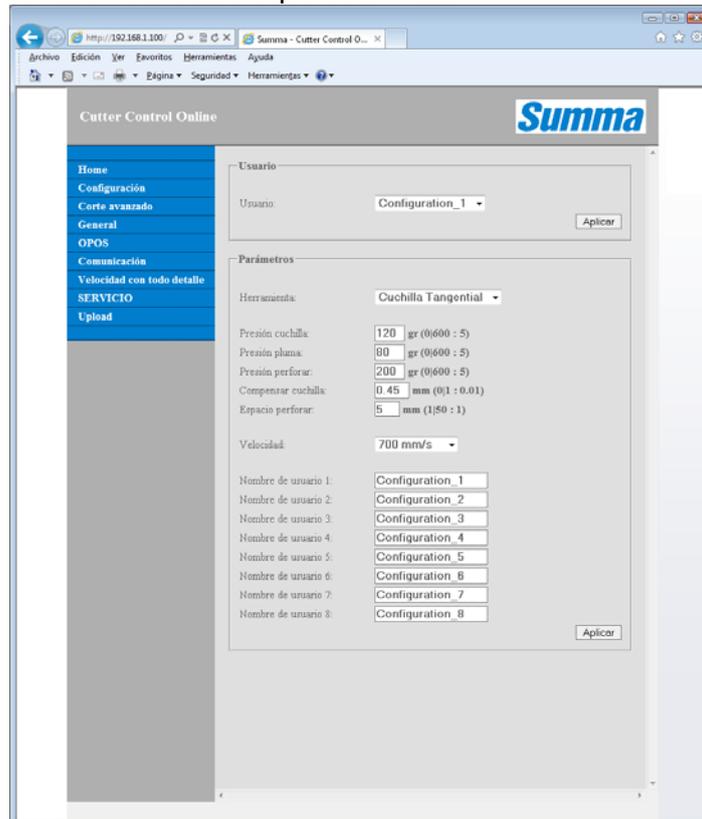


### 1.4.3.3 Servidor de web

El plotter tiene un servidor de web interno.

Al introducir la dirección IP (p.ej. <http://192.168.1.100>) en la barra de direcciones de Internet Explorer, se inicia una versión en línea simplificada de Summa Cutter Control. Ésta está disponible desde cada ordenador y en cualquier plataforma (p.ej. Windows, Macintosh, Linux).

Es posible que ciertas combinaciones OS – explorador no funcionen. Si es el caso, recargue la página parcialmente o instale otro explorador Web.



**Nota:** Algunas configuraciones del firewall o de la conexión a internet pueden impedir el uso del servidor de web interno del plotter de corte. Contacte el administrador de red si es el caso.

## 1.5 Carga del Material

Los procedimientos siguientes se aplican principalmente al uso de materiales en rollo. Si usted va a usar hojas sueltas, hay dos opciones:

Para las hojas largas, enrolle la hoja para que la alineación sea idéntica a un rollo.

Para las hojas cortas, la alineación no es tan importante. Si la hoja está cortada perpendicularmente, puede alinearse utilizando el borde delantero del plotter.

### 1.5.1 Posición de las ruedas tractoras

El movimiento apropiado del material sólo ocurrirá si el material es conducido por las ruedas tractoras de los extremos, correctamente colocadas sobre los rodillos del tambor de desplazamiento.

Las ruedas tractoras se bajan o se levantan simultáneamente por medio de una palanca situada en el lado derecho del plotter. Las ruedas tractoras deben alzarse para permitir pasar el vinilo por debajo de ellas durante el proceso de carga de material. Cuando las ruedas tractoras están levantadas, éstas puedan moverse manualmente de izquierda a derecha a lo largo del eje Y.

**PRECAUCIÓN:** Asegúrese siempre de que las ruedas tractoras estén levantadas totalmente antes de moverlas a la izquierda o a la derecha.

Agarre siempre todo el conjunto, pinza y rueda tractora, para desplazar las ruedas tractoras a la izquierda o a la derecha; no mueva las ruedas tractoras por la parte de atrás del plotter, ya que no sabrá si las ha colocado correctamente.

Las ruedas tractoras deben posicionarse correctamente y deben bajarse sobre el material antes de que comience la carga automática. Asegúrese de que todas las ruedas tractoras se posicionan sobre un rodillo del tambor de desplazamiento (de color dorado). La rueda tractora izquierda debe posicionarse sobre uno de los rodillos pequeños del tambor de desplazamiento (bajo una etiqueta triangular blanca) oírá un clic cuando la posición sea la correcta. La rueda tractora derecha debe posicionarse en alguna parte encima del rodillo largo del tambor de desplazamiento.

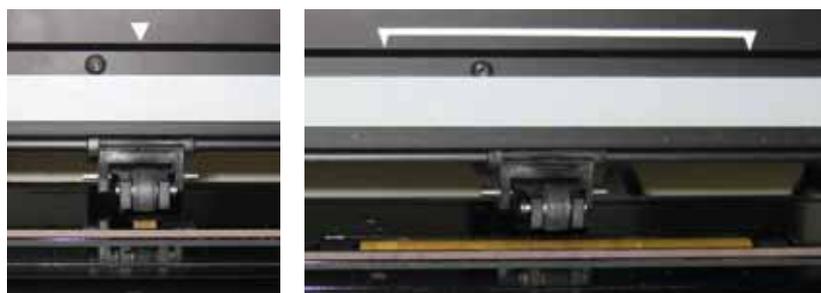


FIG 1-16  
POSICIÓN DE LAS RUEDAS TRACTORAS

**ATENCIÓN:** Siempre deje las ruedas tractoras levantadas cuando el plotter no esté funcionando. Si deja las ruedas tractoras bajadas durante mucho tiempo producirá una deformación que afectará negativamente a la tracción y la calidad del corte.

### 1.5.2 Configuración de la presión de las ruedas tractoras

Los plotters de corte S CLASS™ poseen una presión seleccionable para las ruedas tractoras. La presión puede ser "normal" o "reducida".

Los modelos anteriores tienen un sistema que se pueda cambiar adentro y hacia fuera siempre. Pueden ser reconocidos por la etiqueta engomada verde/roja en la parte posterior de los montajes externos del rodillo de sujetador.

Los modelos más antiguos tienen un sistema que se puede encender y apagar en cada momento. Pueden ser reconocidos por la pegatina verde/roja que se encuentra por detrás de las ruedas tractoras.

#### 1.5.2.1 Cambiar la presión de modelos más antiguos

**PRECAUCIÓN:** Asegúrese de que la presión de la rueda tractora izquierda es igual que la presión de rueda tractora derecha.

Hay una etiqueta en la pinza que sostiene la rueda tractora que facilita la verificación de la presión seleccionada.

Se aconseja cambiar la presión de las ruedas tractoras cuando éstas se encuentran levantadas.

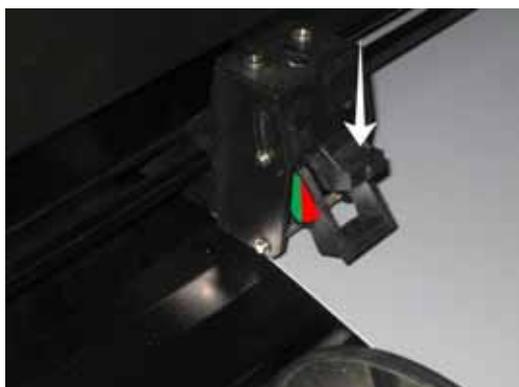


FIG 1-17  
PRESIÓN NORMAL

Presión normal: los dos colores de la etiqueta se ven perfectamente. La presión puede reducirse pulsando la pieza de plástico que muestra la fotografía. Al apretar esta pieza, oír un "clic" que indicará el cambio de posición.

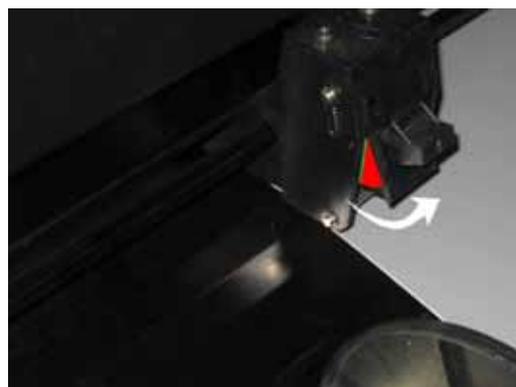


FIG 1-18  
PRESIÓN REDUCIDA

Presión reducida: sólo se ve un color de la etiqueta. La presión puede cambiarse a la normal tirando de la pieza situada detrás del rodillo. Al tirar de esta pieza, oír un "clic" que indicará el cambio de posición.

Los modelos S120 y S160 están provistos de ruedas tractoras extras para guiar materiales anchos. Estos ruedas tractoras pueden habilitarse o pueden desactivarse siguiendo los mismos pasos utilizados para cambiar la presión en las ruedas tractoras exteriores.

### 1.5.2.2 Cambiar la presión en modelos nuevos

En los modelos más antiguos, la presión sólo se puede cambiar cuando las ruedas tractoras están en posición baja. Si se necesita una presión reducida, se recomienda cambiar "Autocarga" en "Preguntar". Así, el plotter no empezará a cargar el vinilo cuando las ruedas tractoras están en posición baja y cuando está encendido. Aparecerá un mensaje en la pantalla táctildiciendo que el utilizador tiene tiempo para cambiar la presión de las ruedas tractoras.

**NOTA:** Cada vez que las ruedas tractoras son levantadas, la presión volverá a ser la presión máxima.

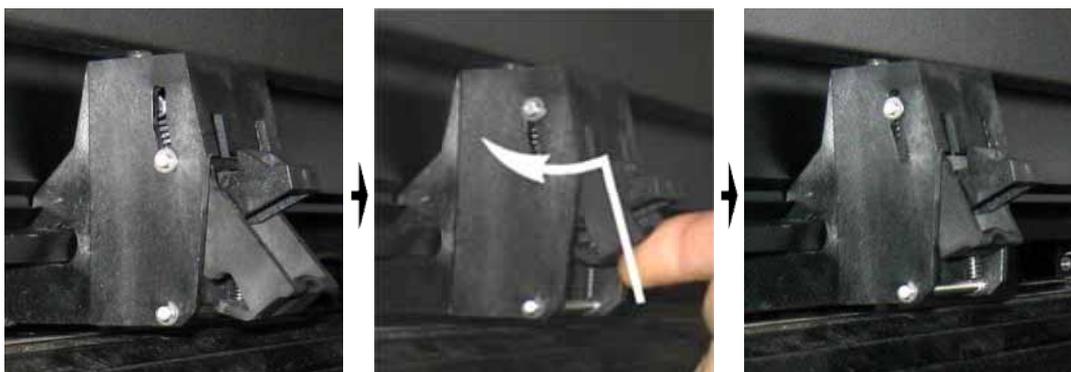


FIG 1-19  
BAJAR LA PRESIÓN

Para trabajar con presión reducida, siga este procedimiento:

1. Cambie AUTOCARGA en PREGUNTAR .
2. Cargue el material en el plotter de corte.
3. Apoye la palanca de las dos ruedas tractoras exteriores hacia arriba y adentro (en la dirección de la máquina) – V. figura arriba.

### 1.5.3 Carga del material

1. Levante las ruedas tractoras por medio de la palanca localizada en el lado derecho del plotter, junto a la pantalla táctil.

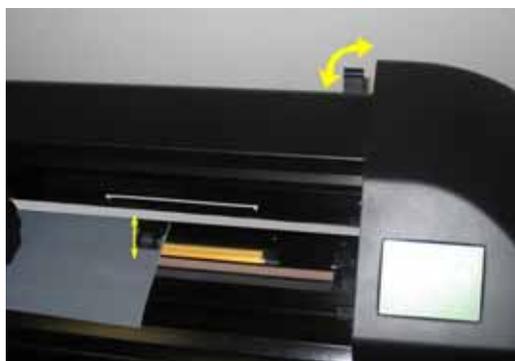


FIG 1-20  
PALANCA PARA BAJAR Y SUBIR LAS RUEDAS TRACTORAS

2. Afloje manualmente los tornillos de los tapones del rollo de material. La fotografía siguiente muestra un tapón aflojado (1) y un tapón apretado (2).



FIG 1-21  
TAPONES PARA ROLLO DE MATERIAL

3. Inserte un tapón aflojado en un extremo del rollo de material y apriete el tornillo manualmente. Verifique que el tapón está seguro. Haga lo mismo en el otro lado del rollo.
4. Coloque el rollo de material, con los tapones en los extremos, sobre los rodillos de material. Coloque los tapones dentro de las ranuras de las guías (vea la siguiente fotografía) Las guías pueden moverse de izquierda a derecha a lo largo del rodillo.



FIG 1-22  
POSICIÓN DE LOS TAPONES EN LAS GUÍAS

**NOTA:** Si no se utilizan los tapones (no es recomendable - no se garantiza una tracción correcta), asegúrese de que el rollo se coloque entre las dos guías.

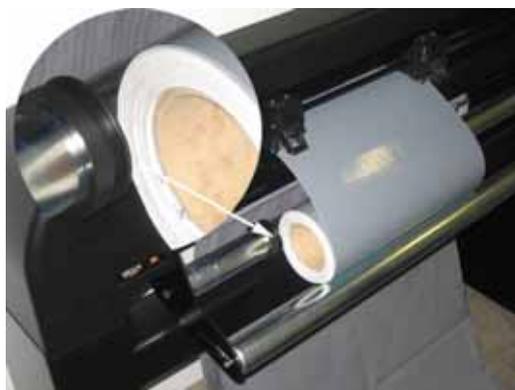


FIG 1-23  
COLOCACIÓN DEL ROLLO SIN UTILIZAR LOS TAPONES

5. Inicie la carga del material desde la parte posterior del plotter. Pase el vinilo por debajo de las ruedas tractoras (obviamente éstas deben estar levantadas) hacia el frente de la máquina.
6. Coloque el borde izquierdo del vinilo sobre el rodillo del tambor de desplazamiento situado más a la izquierda posible que le permita el ancho del material y compruebe que el borde derecho del vinilo está situado sobre el rodillo largo del tambor de desplazamiento. Una vez hecho esto, coloque las ruedas tractoras derecha e izquierda.

Las ruedas tractoras deben posicionarse encima de los rodillos del tambor de desplazamiento, aproximadamente de 3 a 15 mm de los bordes exteriores del vinilo (1) Una vez comprobado esto, sujete el material y tire hacia adelante hasta asegurarse de que el sensor de material se cubre (2)

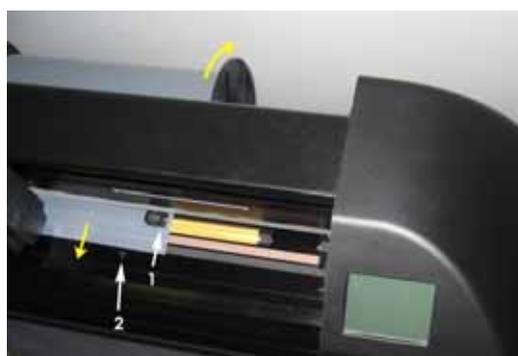


FIG 1-24  
POSICIÓN DEL MATERIAL

Cuando el procedimiento anterior no sirva porque el material es demasiado estrecho para alcanzar el rodillo largo del tambor de desplazamiento, intente colocar el borde izquierdo del vinilo sobre el segundo rodillo del tambor de desplazamiento de la izquierda y el borde derecho en alguna zona sobre el rodillo largo del tambor de desplazamiento. Si el ancho del material sigue siendo corto, mueva el vinilo hasta que quede el borde izquierdo sobre un rodillo corto del tambor de desplazamiento y el derecho sobre alguna zona del rodillo largo.

En todos los casos, ambos bordes del vinilo deben cubrir un rodillo del tambor de desplazamiento. Si este no es el caso, recolóque el rollo de material para que esto ocurra.

7. Compruebe que el material sigue un camino recto desde el rollo. Para lograr esto, coloque correctamente los tapones y las guías de los rodillos sobre los que se apoya el rollo de material.

**PELIGRO**  
**MANTENGA LOS DEDOS Y OTRAS PARTES DEL CUERPO ALEJADAS DE LA ZONA DE CORTE, EXISTEN PARTES MÓVILES PELIGROSAS**

8. Baje la palanca de las ruedas tractoras para sujetar el material firmemente contra los rodillos del tambor de desplazamiento. Después de hacer esto, automáticamente el cabezal se moverá de derecha a izquierda para medir la anchura útil del vinilo.



FIG 1-25  
PALANCA PARA LA SUBIDA Y BAJADA DE LAS RUEDAS TRACTORAS

**NOTA:** No se recomienda desenrollar el material con las manos. El plotter desenrollará el material automáticamente durante el proceso de carga.

9. El posicionamiento y desplazamiento si se usan hojas sueltas de material es idéntico al utilizado para los rollos.
10. El plotter se encuentra ahora preparada para el corte.

### 1.5.4 Procedimiento de carga del material

**PRECAUCIÓN:** No ponga ningún objeto delante o detrás del plotter que pueda interferir en su funcionamiento. Compruebe que el material puede avanzar libremente. Mantenga manos, cabello, ropa y joyas alejadas de las partes móviles.

Cuando el plotter esté encendido, empezará a ejecutarse el procedimiento de auto carga automáticamente en el momento en el que se bajen las ruedas tractoras. El procedimiento de auto carga también empezará cuando el plotter se encienda mientras el material ya esté en la máquina y las ruedas tractoras estén bajadas (esto no es recomendable) Mantenga siempre las ruedas tractoras levantadas mientras el plotter no esté usándose.

El procedimiento de auto carga consiste en:

- La medida de la anchura del material.
- Se desenrolla el material una distancia igual a la longitud de la anchura medida entre las dos ruedas tractoras exteriores.
- El plotter realiza un movimiento simultáneo del tambor de desplazamiento (eje X) y del cabezal (eje Y)

Después de esto, el plotter está listo para recibir los archivos del ordenador.

Al recibir un trabajo del ordenador, el plotter sacará automáticamente del rollo el material requerido para realizar dicho trabajo. El plotter desenrolla una longitud de material múltiplo a la anchura del vinilo en la que quepa el trabajo a realizar.

**IMPORTANTE:** ¡El correcto desplazamiento en trabajos largos sólo se garantiza cuando se realiza el procedimiento completo de carga!

Procedimiento completo de carga:

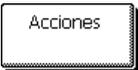
**PELIGRO**

Cualquier pulsación sobre la pantalla táctil puede comenzar una prueba interna o realizar un movimiento del cabezal o del material no deseados.

Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados de la zona de corte.

Existen partes móviles peligrosas.

➤ **Carga de una hoja suelta.**

1. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla el menú acciones.*

2. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla un mensaje que le indicará que elija entre hojas o rollo.*

3. Pulse .

*El plotter inmediatamente comenzará a cargar la hoja. Medirá la anchura y cargará esa longitud de material, o hasta que detecte el final de la hoja. Entonces, el usuario podrá aceptar esa longitud o no.*

4. Pulse  para aceptar la longitud o vaya al paso 5.

*El plotter completará la secuencia de carga y se pondrá en línea con el ordenador, estando lista para recibir datos. La secuencia de carga condiciona los límites del vinilo para una longitud dada. Después de que esta longitud se haya cortado, el plotter condicionará otra longitud dada para ser cortada. Este proceso continuará hasta que el trabajo esté completo.*

5. Pulse .

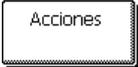
*Aparecerán dos flechas en la pantalla táctil.*

6. Pulse  o  hasta que la longitud del material requerida aparezca, entonces pulse .

*El plotter completará la secuencia de carga y se pondrá en línea con el ordenador, estando listo para recibir datos. Se limita la longitud del trabajo que puede cortar a la longitud cargada.*

**NOTA:** Si el sensor de material trasero detecta el fin del vinilo, el plotter completará la secuencia de carga sin cualquier información dada por el usuario.

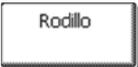
➤ **Carga de un rollo.**

1. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla el menú acciones.*

2. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla un mensaje que le indicará que elija entre hojas o rollo.*

3. Pulse .

*Aparecerán en la pantalla táctil cuatro flechas y un botón "Aplicar". El estado es visible en el centro del lado derecho de la pantalla.*

4. Utilice , ,  o  para reposicionar el origen del corte si fuera necesario. Luego pulse .

*Dos flechas se quedarán en la pantalla para que la longitud necesaria pueda cargarse.*

5. La longitud de material necesario para el trabajo puede indicarse pulsando  o . O la longitud necesaria para el trabajo puede ser indicada pulsando  y seguidamente  o  para cambiar el valor predeterminado de la longitud a cargar.

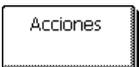
*Dependiendo de la manera escogida para indicar la longitud necesaria para el trabajo, el plotter cargará la longitud o mostrará la longitud escogida en la pantalla.*

6. Pulse .

*Se limita la longitud del trabajo que se puede cortar a la longitud real del material que sale del rollo. El plotter siempre asumirá que tiene cargado un rollo entero, así indicará 50000mm en la pantalla de estado.*

Quando los sensores de material detectan el fin del rollo, el plotter completará la secuencia de carga e indicará el tamaño del vinilo en la ventana de estado.

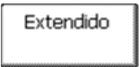
➤ **Carga extendido**

1. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla el menú acciones.*

2. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla un mensaje que le indicará que elija entre hojas o rollo.*

3. Pulse .

*Aparecerán en la pantalla táctil dos flechas y un botón "Aplicar".*

4. Utilice  o  para reposicionar el límite derecho del y-axis. Luego pulse .

*Dos flechas se quedarán en la pantalla para que el cabezal moverá al límite izquierdo del y-axis.*

5. Utilice  o  para reposicionar el límite izquierdo del y-axis. Luego pulse .

*El área del corte en el y-axis ahora se ha redefinido*

**Nota:** El Rendimiento de arrastre no está garantizado al usar este modo.

## 1.6 Instalación de la Herramienta

**AVISO DE SEGURIDAD:** Los plotters S CLASS™ utilizan cuchillas muy afiladas. Para evitar una lesión seria, tenga precaución al instalar, quitar o manejar la cuchilla.

### 1.6.1 Plotters de corte con cabezal de arrastre

#### 1.6.1.1 Instalación de la cuchilla

El plotter viene de fábrica con una cuchilla pre-instalada. Por razones de seguridad, la cuchilla se encuentra totalmente introducida en el porta cuchillas. Simplemente gire en el sentido de las agujas del reloj el tornillo del porta cuchillas para que la cuchilla asome lo suficiente para cortar el vinilo (vea la FIG 1-24, la flecha amarilla) A continuación se ofrece una descripción completa del proceso de instalación de la cuchilla.

#### ➤ *Desinstalación de la cuchilla de arrastre*

1. Afloje el tornillo de la abrazadera que sujeta el porta cuchillas (1), abra dicha abrazadera y quite el porta cuchillas del cabezal (2)



FIG 1-26  
RETIRADA DEL PORTACUCHILLAS DEL CABEZAL DE ARRASTRE

2. Gire el tornillo del porta cuchillas (3) en el sentido de las agujas del reloj para empujar la cuchilla (4) fuera del porta cuchillas (5)

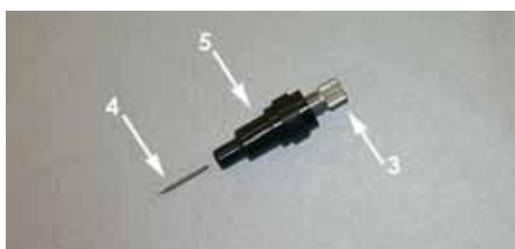


FIG 1-27  
RETIRADA DE LA CUCHILLA DE ARRASTRE DEL PORTACUCHILLAS

3. Cuidadosamente tire de la cuchilla para fuera del porta cuchillas.

➤ **Instalación de la cuchilla de arrastre**

1. Saque la parte de aluminio del porta cuchillas de la de plástico, girando el tornillo en el sentido contrario a las agujas del reloj.
2. Con extremo cuidado, coja la cuchilla de la parte cónica, no del filo, e introdúzcala por la zona ancha de la pieza de plástico del porta cuchillas, quedando la parte del filo para dentro.
3. Introduzca la parte de aluminio dentro de la de plástico y gírela en el sentido de las agujas del reloj para asegurar que la cuchilla queda completamente insertada.
4. Gire despacio el tornillo en el sentido de las agujas del reloj hasta que salga la cuchilla lo suficiente para que corte el vinilo (t) y no la base del material, como muestra la figura siguiente.

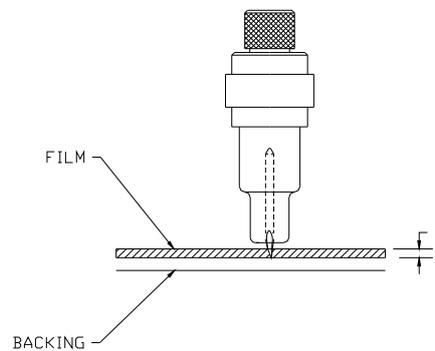


FIG 1-28  
AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE LA CUCHILLA

5. Inserte el porta cuchillas en el hueco del cabezal marcado con el 1, como muestra la siguiente fotografía (el hueco marcado con el 2 es para el punzón)

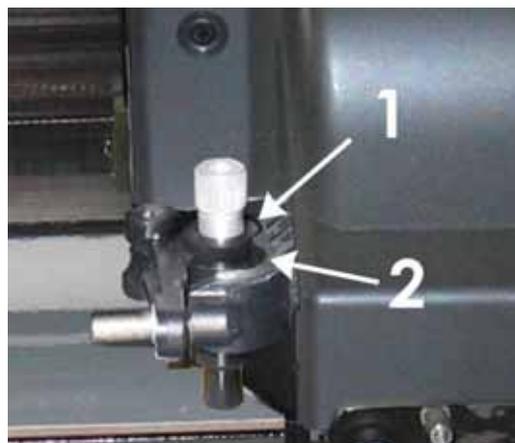


FIG 1-29  
ABRAZADERA DOBLE DEL CABEZAL DE ARRASTRE

6. Cierre la abrazadera y apriete el tornillo.
  - 1 Ubicación del porta cuchillas y del rotulador.
  - 2 Ubicación del punzón (vea la sección 1.6.1.3)

➤ **Configuración de la presión y profundidad de la cuchilla:**

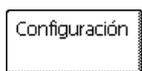
(El material debe estar cargado en el plotter antes de probar la presión de la cuchilla)

**ATENCIÓN**

Cada vez que, involuntariamente, pulse la pantalla táctil puede iniciarse una prueba interna, un movimiento del cabezal o un movimiento del material.

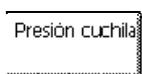
Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte.

Existen partes móviles peligrosas.



1. Pulse .

Una nueva pantalla aparecerá mostrando un menú con las operaciones más comunes (vea sección 2.1)



2. Pulse .

La presión actual de la cuchilla aparecerá en la pantalla.



3. Pulse o para cambiar la presión de la cuchilla.

El nuevo valor aparecerá en negrita.

1. Pulse para realizar la prueba de presión de cuchilla.
2. Pulse para confirmar el cambio de presión y salir del menú.
3. Pulse para mantener sin cambios la presión anterior.

Una vez se haya pulsado el valor actual se tomará automáticamente como nuevo valor de presión y el plotter realizara la prueba de presión.

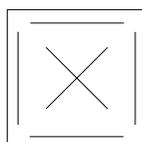


FIG 1-30

MODELO DE PRUEBA DE PRESIÓN DE CUCHILLA

Despegue el rectángulo y observe la base del material.

La profundidad está correctamente ajustada cuando el vinilo está cortado completamente, se pela con facilidad y en la base del material solamente se aprecia la marca del corte. La cuchilla nunca deberá cortar la base del material.

Porque el ajuste de la presión de la cuchilla depende del grosor y del tipo de material a cortar, el ajuste de la presión de la cuchilla requerirá alguna práctica. En general, la profundidad de la cuchilla debe aumentarse al usar tipos más gruesos de vinilo y disminuirse al usar tipos más finos.

**PRECAUCIÓN:** Después de ajustar la profundidad y/o la presión de la cuchilla, realice un chequeo visual completo del filo de la cuchilla que puede ver asomando del porta cuchillas y pruebe los resultados en un trozo de vinilo.

**PELIGRO:** No trabaje con el plotter si la cuchilla atraviesa completamente el material, ya que esto dañará la tira de corte que es de caucho.

**PRECAUCIÓN:** Para los tipos más comunes de vinilo, la punta de la cuchilla apenas sobresaldrá por el porta cuchillas. Si la punta de la cuchilla es claramente visible, la profundidad debe reajustarse.

Para prevenir daños en el plotter, verifique la profundidad de la cuchilla y la calidad del corte cada vez que cargue un tipo diferente de vinilo en el plotter de corte.

### 1.6.1.2 Instalación del rotulador

Los plotters de arrastre S CLASS™ también pueden funcionar con un rotulador. Después de reemplazar el porta cuchillas y la cuchilla por un rotulador, el plotter puede usarse como un plotter de dibujo para dibujar sobre papel. Su instalación es la siguiente:

1. Suelte el tornillo de la abrazadera del cabezal, ábrala y retire el porta cuchillas.
2. Coloque el rotulador en el hueco posterior de la abrazadera, ciérrela y apriete el tornillo.
3. El cambio de herramienta puede indicarse a través de la pantalla táctil, mediante el programa Summa Cutter Control (instalado en su ordenador), o mediante otro software de corte.

Si selecciona como herramienta activa el rotulador, se desactiva el valor de desplazamiento de cuchilla y la presión se cambia a la elegida para trabajar con el rotulador.

**NOTA:** La información de la pantalla muestra la herramienta actual seleccionada por el plotter. Asegúrese de que dicha herramienta esta instalada en el plotter.

### 1.6.1.3 Instalación del punzón

Los plotters de arrastre S CLASS™ también pueden trabajar con un punzón para realizar trabajos de estarcido. La instalación del punzón se realiza de la siguiente manera:

1. Suelte el tornillo de la abrazadera del cabezal, ábrala y retire el porta cuchillas o el rotulador.
2. Coloque el punzón en el hueco delantero de la abrazadera, ciérrela y apriete el tornillo.
3. El cambio de herramienta puede indicarse a través de la pantalla táctil, mediante el programa Summa Cutter Control (instalado en su ordenador), o mediante otro software de corte.

Si selecciona como herramienta activa el punzón se desactivará el valor de desplazamiento de cuchilla, la presión se cambiará a la elegida para trabajar con el punzón y aparece en propiedades de la herramienta el valor "distancia de punzón".

**NOTA:** La información de la pantalla muestra la herramienta actual seleccionada por el plotter. Asegúrese de que dicha herramienta esta instalada en el plotter.

**PRECAUCIÓN:** Antes de empezar a trabajar con el punzón compruebe que éste se sitúa sobre la tira de estarcido de color negro. Si el punzón está sobre la tira de corte (de caucho naranja) producirá daños irreversibles en esta tira.

## 1.6.2 Plotters con cabezal tangencial

### 1.6.2.1 Instalación de la cuchilla tangencial

El plotter viene de fábrica con una cuchilla pre-instalada. Por razones de seguridad, el porta cuchillas no está completamente introducido en el cabezal. Simplemente gire en el sentido de las agujas del reloj el tornillo del porta cuchillas para que la cuchilla asome lo suficiente para cortar el vinilo (vea la FIG 1-24) A continuación se ofrece una descripción completa del proceso de instalación de la cuchilla.

**NOTA:** Para beneficiarse totalmente de las ventajas del corte tangencial, la cantidad de cuchilla que sobresale es muy importante. La presión de la cuchilla no puede controlar la profundidad; los dos rodillos de la nariz de apoyo de la cuchilla siempre deben tocar el material para controlar así la presión de la cuchilla.

#### ➤ *Desinstalación de la cuchilla tangencial*

1. Gire el porta cuchillas en sentido contrario a las agujas del reloj. El porta cuchillas subirá, haciendo posible sacarle del cabezal. Debajo se encuentra la nariz de apoyo. Quite esta parte si coloca otra herramienta en el plotter.



FIG 1-31  
RETIRADA DEL PORTACUCHILLAS DEL CABEZAL TANGENCIAL

2. La cuchilla puede quitarse del porta cuchillas utilizando algo como un destornillador plano, metiéndolo en la ranura para empujar la cuchilla afuera, como muestra la siguiente fotografía.



FIG 1-32  
RETIRADA DE LA CUCHILLA TANGENCIAL DEL PORTACUCHILLAS

➤ **Instalación de la cuchilla tangencial y ajuste de la profundidad**

1. Inserte la cuchilla en el porta cuchillas. Asegúrese de que está colocada firmemente. Para ello, utilice la herramienta de instalación para aplicar bastante presión sobre la cuchilla. La cuchilla estará insertada correctamente si no puede quitarse del porta cuchillas con la mano.

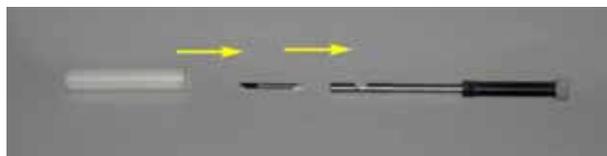


FIG 1-33  
COLOCACIÓN DE LA CUCHILLA UTILIZANDO LA HERRAMIENTA DE INSTALACIÓN

2. Coloque la nariz de apoyo hasta que los dos tetones coincidan perfectamente con los agujeros. Suavemente introduzca el porta cuchillas en el cabezal. Sujete la nariz de apoyo con una mano y con la otra mano haga coincidir el porta cuchillas con la muesca del interior del cabezal y gírela en el sentido de las agujas del reloj.



FIG 1-34  
COLOCACIÓN DEL PORTACUCHILLAS TANGENCIAL

3. Sujetando la nariz de apoyo de la cuchilla con una mano, ajuste la profundidad de la cuchilla girando el porta cuchillas con la otra mano en el sentido de las agujas del reloj, hasta que la punta de la cuchilla simplemente sea visible debajo de la nariz de apoyo.

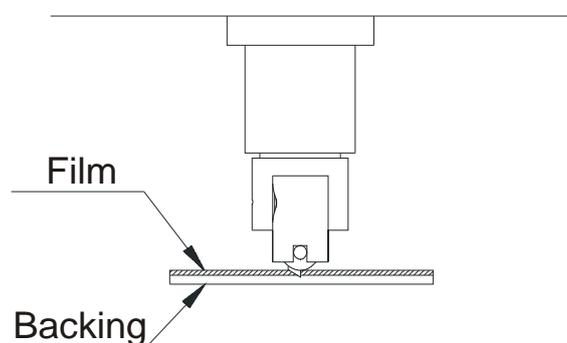
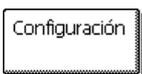


FIG 1-35  
AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE CORTE

- **Ajuste de la presión y comprobación de la profundidad de la cuchilla:**  
(El material debe estar cargado en el plotter antes de probar la presión de la cuchilla)

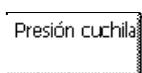
**ATENCIÓN**

Cada vez que, involuntariamente, pulse la pantalla táctil puede iniciarse una prueba interna, un movimiento del cabezal o un movimiento del material.  
Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte.  
Existen partes móviles peligrosas.



1. Pulse

Una nueva pantalla aparecerá mostrando un menú con las operaciones más comunes (vea sección 2.1)



2. Pulse

La presión actual de la cuchilla aparecerá en la pantalla.



3. Pulse o para cambiar el valor de la presión de la cuchilla.

El nuevo valor aparecerá en negrita.

1. Pulse para realizar una prueba de presión de cuchilla.
2. Pulse para confirmar y salir del menú de presión de cuchilla.
3. Pulse para mantener el valor sin cambios.

Una vez se haya pulsado el valor actual se tomará automáticamente como nuevo valor de presión y el plotter realizará la prueba de presión.

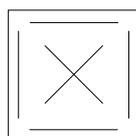


FIG 1-36  
MODELO DE PRUEBA DE PRESIÓN DE CUCHILLA

Despegue el rectángulo y observe la base del material.

La profundidad está correctamente ajustada cuando el vinilo está cortado completamente, se pela con facilidad y en la base del material solamente se aprecia la marca del corte. La cuchilla nunca deberá cortar la base del material.

**NOTA:** La presión de la cuchilla también puede usarse para verificar la profundidad de la cuchilla (que se controla por la cantidad de cuchilla que sobresale por la nariz de apoyo) Si la presión de la cuchilla es de aproximadamente 150 gr y no se corta la base del material, la profundidad será la correcta. Si no, será necesario reducir la profundidad de la cuchilla.

**PRECAUCIÓN:** Después de ajustar la profundidad y/o la presión de la cuchilla, realice un chequeo visual completo del filo de la cuchilla que puede ver asomando del porta cuchillas y pruebe los resultados en un trozo de vinilo.

**PELIGRO:** No trabaje con el plotter si la cuchilla atraviesa completamente el material, ya que esto produciría serios daños en la tira de corte y en la punta de la cuchilla.

**PRECAUCIÓN:** Para los tipos más comunes de vinilo, la punta de la cuchilla apenas sobresaldrá por el porta cuchillas. Si la punta de la cuchilla es claramente visible, la profundidad debe reajustarse.

Para prevenir daños en el plotter, verifique la profundidad de la cuchilla y la calidad del corte cada vez que cargue un tipo diferente de vinilo en el plotter.

### 1.6.2.2 Instalación del bolígrafo

Los plotters tangenciales S CLASS™ también pueden funcionar con un bolígrafo. Después de reemplazar el porta cuchillas por un bolígrafo, el plotter puede usarse como un plotter de dibujo para dibujar sobre papel. Su instalación es la siguiente:

1. Gire el porta cuchillas en sentido contrario a las agujas del reloj. El porta cuchillas subirá, haciendo posible sacarle del cabezal. Debajo se encuentra la nariz de apoyo. Quite esta parte si se encuentra colocada.
2. Inserte el bolígrafo en el porta bolígrafos e introduzca todo el conjunto en el cabezal.
3. Gire el porta bolígrafos en el sentido de las agujas del reloj a la vez que le empuja hacia abajo hasta que esté completamente apretado.
4. El cambio de herramienta puede indicarse a través de la pantalla táctil, mediante el programa Summa Cutter Control (instalado en su ordenador) o mediante otro software de corte.

Si selecciona como herramienta activa el bolígrafo la presión se cambia a la elegida para trabajar con esta herramienta.

**NOTA:** La información de la pantalla muestra la herramienta actual seleccionada por el plotter. Asegúrese de que dicha herramienta esta instalada en el plotter.

### 1.6.2.3 Instalación del punzón

Los plotters tangenciales S CLASS™ también pueden trabajar con un punzón para realizar trabajos de estarcido. La instalación del punzón se realiza de la siguiente manera:

1. Gire el porta cuchillas en sentido contrario a las agujas del reloj. El porta cuchillas subirá, haciendo posible sacarle del cabezal. Debajo se encuentra la nariz de apoyo. Quite esta parte si se encuentra colocada.
2. Quite el tapón negro de la parte delantera del cabezal.
3. Suavemente introduzca el punzón en el agujero delantero del cabezal y gírelo en el sentido de las agujas del reloj a la vez que le empuja hacia abajo hasta que esté completamente apretado.
4. El cambio de herramienta puede indicarse a través de la pantalla táctil, mediante el programa Summa Cutter Control (instalado en su ordenador), o mediante otro software de corte.

Si selecciona como herramienta activa el punzón, la presión se cambiará a la elegida para trabajar con el punzón y aparece en propiedades de la herramienta el valor "distancia de punzón".

**NOTA:** La información de la pantalla muestra la herramienta actual seleccionada por el plotter. Asegúrese de que dicha herramienta esta instalada en el plotter.

**PRECAUCIÓN:** Antes de empezar a trabajar con el punzón compruebe que éste se sitúa sobre la tira de estarcido de color negro. Si el punzón está sobre la tira de corte (de caucho naranja) producirá daños irreversibles en esta tira.

#### 1.6.2.4 Instalación de la cuchilla de arrastre

Los plotters tangenciales S CLASS™ también pueden funcionar con una cuchilla de arrastre. Para configurar las propiedades de la cuchilla de arrastre el cuchillo vea la sección 1.6.1.1. Siga estos pasos para instalar la cuchilla de arrastre:

1. Gire el porta cuchillas tangencial en sentido contrario a las agujas del reloj. El porta cuchillas subirá, haciendo posible sacarle del cabezal. Debajo se encuentra la nariz de apoyo. Quite esta parte si se encuentra colocada.
2. Coloque la nariz de apoyo para cuchilla de arrastre.
3. Inserte el porta cuchillas con la cuchilla de arrastre en el agujero posterior del cabezal y gírele en el sentido de las agujas del reloj a la vez que le empuja hacia abajo hasta que esté completamente apretado.
4. El cambio de herramienta puede indicarse a través de la pantalla táctil, mediante el programa Summa Cutter Control (instalado en su ordenador) o mediante otro software de corte.

Al seleccionar cuchilla de arrastre, aparecerá en propiedades de herramienta el valor "desplazamiento de cuchilla".

#### 1.6.3 Sustitución de la cuchilla de corte de final de trabajo

El cabezal contiene una cuchilla que corta automáticamente el trabajo después de que se haya terminado.

**NOTA:** Esta cuchilla sólo se puede usar con vinilos de un grosor máximo de 0.25mm.

1. Retire la cuchilla girando el tornillo de la parte de abajo del cabezal (FIG 1-35)
2. La cuchilla se sujeta mediante un imán. Cuando la cuchilla esté gastada, gírela para cortar con el otro filo o sustitúyala por otra.



FIG 1-37  
CUCHILLA PARA EL CORTE AUTOMÁTICO AL FINAL DEL TRABAJO

**NOTA:** La cuchilla está colocada en un ángulo de +/- 30°, recuerde que cuando vuelva a colocarla tendrá que girarla.



### 2.1 La Pantalla Táctil

La pantalla táctil de 320x240 puntos es un sistema de interfaz que proporciona información detallada del estado del plotter de corte y ofrece un control más flexible y efectivo de la configuración de la máquina.

Los controles están situados en la pantalla de manera que fácilmente se pueda permitir el rápido acceso a las acciones más comunes del plotter.

Junto a los mensajes de estado y/o opciones del menú desplegadas en la pantalla verá botones que pueden pulsarse para cambiar de menú o cambiar el valor de algún parámetro.



FIG 2-1  
PANTALLA TÁCTIL

Para economizar la pantalla, la pantalla se apaga automáticamente después de cierto tiempo. El modelo de la máquina de corte aparece y desaparece de la pantalla para indicar que la máquina de corte está todavía disponible. Basta tocar la pantalla para reactivarla.



FIG 2-2  
SCREEN SAVER

#### ATENCIÓN

Cada vez que, involuntariamente, pulse la pantalla táctil puede iniciarse una prueba interna, un movimiento del cabezal o un movimiento del material.

Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte.

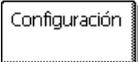
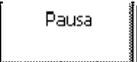
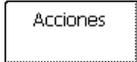
Existen partes móviles peligrosas.

### 2.1.1 La pantalla táctil

La pantalla táctil proporciona información y también permite al usuario cambiar los parámetros del plotter de corte.

#### ➤ **Botones más comunes de la pantalla táctil:**

Normalmente, el estado o el valor actual se muestra en el lado izquierdo de la pantalla, mientras que los botones de mando aparecen en el lado derecho.

Existen tres botones de control principales: ,  y .

Una vez que usted entre en un menú, se encontrará con tres botones de navegación:

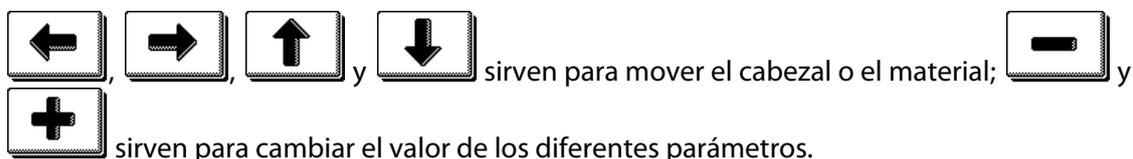


Pulse  para volver a la pantalla de estado. Si el material está cargado en el plotter, éste se pondrá en línea y estará listo para cortar un trabajo enviado desde el ordenador.

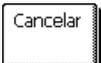
Pulse  para ver más opciones del menú. Si hay más de 6 opciones para el menú escogido, cuando mantenga apretado este botón, irán apareciendo en la pantalla.

Pulse  para retroceder un paso en la estructura del menú.

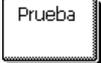
#### ➤ **Otros botones de la pantalla táctil:**



Los botones de flecha izquierda, derecha, arriba y abajo sirven para mover el cabezal o el material; el botón con la barra horizontal y el botón con el signo más sirven para cambiar el valor de los diferentes parámetros.

 cancela una instrucción o el cambio en un parámetro.

 aplica el cambio de un parámetro.

 inicia una prueba interna.

#### ➤ **Línea abajo:**

La línea abajo da informaciones suplementarias sobre cómo el plotter se puede conectar al ordenador.

Si una tarjeta inalámbrica está instalada, se muestra la información sobre la configuración (dirección IP, intensidad de la señal, calidad de la señal y estado de la conexión).

En otros casos, se muestra la actual clase de USB.

## 2.1.2 Configuración

El botón configuración da acceso al menú principal. Si pulsa este botón el plotter se situará fuera de línea y se suspenderán todas las acciones en marcha. El menú principal contiene todos los submenús y el acceso a las pruebas y rutinas de calibración. La herramienta escogida influirá en la configuración que aparezca.

**Configuración:** Este menú ofrece acceso a diferentes submenús que permiten la configuración de los parámetros del plotter de corte. El acceso a alguno de los submenús será determinado por el idioma utilizado o por el tipo herramienta instalada.

**Prueba y Calibración:** Este menú permite el acceso a las diferentes pruebas internas y rutinas de calibración. Las rutinas de calibración se usan para ajustar el plotter para la aplicación escogida. Las pruebas internas se utilizan para diagnosticar el plotter.

**Presión de la cuchilla (rotulador / bolígrafo o punzón):** Este menú permite al usuario ajustar o modificar la presión de la herramienta instalada.

**Separación de la cuchilla:** Este menú permite ajustar o modificar la distancia entre la punta de la cuchilla y el eje de la misma. El valor predeterminado es .45 mm. Este parámetro sólo aparecerá cuando la herramienta escogida es una cuchilla de arrastre.

**Distancia de punzón:** Este parámetro se utiliza para indicar o modificar la distancia entre los agujeros del estarcido. Este parámetro sólo aparece cuando la herramienta activa es un punzón.

**Velocidad:** Parámetro para indicar o modificar la velocidad de la herramienta.

**Selección de Usuario:** Los plotters S CLASS™ incluyen 8 configuraciones de usuario diferentes con los mismos parámetros. Cada configuración puede tener los parámetros ajustados de forma diferente. Esto le permite al plotter de corte poder trabajar más rápida y fácilmente con tipos diferentes de trabajos o de materiales. La pantalla táctil puede usarse para cambiar de usuario, sin embargo, sólo pueden modificarse los nombres de usuario a través del programa Summa Cutter Control.

### 2.1.3 En línea / fuera de línea (pausa)

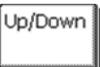
En línea y pausa son dos conceptos importantes cuando se utiliza un plotter S CLASS™. El plotter sólo está en línea cuando el estado de la pantalla táctil es como el siguiente:

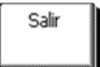


FIG 2-3  
PANTALLA DEL PLOTTER EN LÍNEA

Cuando está en línea, el plotter puede comunicarse con el ordenador y ejecutar las instrucciones que este indique mediante el software de corte. En el momento en que se pulse cualquier otro botón, el plotter se situará fuera de línea y ya no se podrá comunicar con el ordenador. Sin embargo, si el ordenador estuviera enviando datos de corte, éste seguirá haciéndolo hasta que termine.

Si se pulsa el botón de pausa, el cabezal con la herramienta podrá moverse mediante los botones de flecha.

Pulse  para levantar o bajar la herramienta.

Pulse  para poner en línea de nuevo al plotter.

### 2.1.4 Acciones

El botón "Acciones" se utiliza para mover el origen (el punto de salida del corte), comenzar una secuencia de carga, abortar un corte en marcha, o volver a cortar el último archivo.

- La instrucción "Cambiar origen" se utiliza para cambiar el punto de inicio del corte.
- La instrucción "Cargue" se utiliza para iniciar la secuencia de carga.
- La instrucción "Puesta a cero" realiza una completa reinicialización del plotter.
- La instrucción "Modo de alineamiento" se utiliza para comenzar el registro de las marcas de OPOS antes de que el corte de contornos comience.
- La instrucción "Recorte" se utiliza para volver a cortar el último archivo que se envió al plotter.
- La instrucción "Corte off" transporta los medios hasta después de que el vector pasado del corte y corta el trabajo del rodillo con el cuchillo cortado.

## 2.2 Configuración de los Parámetros de la Herramienta

Los plotters S CLASS™ pueden trabajar con una cuchilla, rotulador / bolígrafo o con un punzón. Con la versión tangencial existe la opción de utilizar cuchilla de arrastre o cuchilla tangencial. Una vez se haya cambiado de herramienta, los parámetros de la misma (los ajustes del menú) deben restablecerse o verificarse. Todas las herramientas tienen un parámetro en común: la presión. Cada herramienta también tiene sus parámetros específicos.

Los parámetros de la herramienta pueden ser cambiados por el usuario actual o, simplemente, cambiando de usuario (vea la sección 2.4)

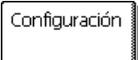
**NOTA:** Los plotters S Class sólo funcionaran correctamente, y de acuerdo con sus especificaciones, si tienen instalados cuchillas, rotuladores / bolígrafos o punzones originales de Summa. No instale recambios de otros fabricantes.

Cualquier pulsación involuntaria sobre la pantalla táctil puede iniciar una prueba interna, un movimiento del cabezal o un movimiento del material.

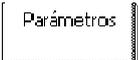
**ATENCIÓN**  
MANTENGA LOS DEDOS Y OTRAS PARTES DEL CUERPO ALEJADOS DEL ÁREA DE CORTE.  
EXISTEN PARTES MÓVILES PELIGROSAS.

### 2.2.1 Selección de la herramienta

1. Encienda el plotter.

2. Pulse .

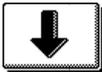
*Aparecerá en la pantalla el menú principal.*

3. Pulse .

*Los diferentes menús de configuración aparecerán en la pantalla.*

4. Pulse .

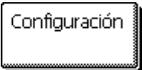
*Se mostrará una lista con las diferentes herramientas.*

5. Utilice  o  para elegir la herramienta que desee.

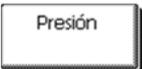
6. Pulse  para confirmar la elección. La herramienta elegida aparecerá resaltada en la pantalla.

## 2.2.2 Cambio de la presión de la herramienta

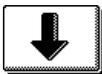
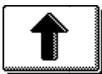
1. Encienda el plotter, cargue material e instale una herramienta (vea sección 1)

2. Pulse .

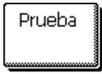
Aparecerá en la pantalla el menú principal. Según el tipo de herramienta, aparecerán unos botones u otros. Sin embargo, siempre aparecerá un botón etiquetado con la palabra "Presión".

3. Pulse .

La presión actual de la herramienta aparecerá en la pantalla.

4. Utilice  o  para cambiar la presión.

Aparecerá el nuevo valor en negrita.

1. Pulse  para realizar la prueba interna de presión (vea 1.6.1.1)
2. Pulse  para confirmar y salir del menú presión.
3. Pulse  para mantener la presión sin cambios.

## 2.2.3 Cambio del desplazamiento o separación de la cuchilla de arrastre

Un parámetro muy importante de la cuchilla de arrastre es el desplazamiento o separación, que es la distancia entre el eje de la cuchilla y la punta de la misma.

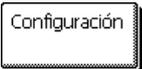
**NOTA:** Este valor debe ajustarse cada vez que se cambia de cuchilla o ésta muestra signos de desgaste.

Los valores de desplazamiento o separación para cuchillas normales Summa están entre 0.41 y 0.45, y entre 0.9 y 0.97 para cuchillas Summa de chorro de arena.

**NOTA:** Las cuchillas normales son sólo para materiales de grosor menor a 0.25mm.

*Cambio del valor de separación de la cuchilla:*

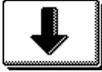
1. Encienda el plotter, cargue el material e instale una cuchilla de arrastre (vea la sección 1)

2. Pulse .

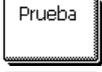
Aparecerá en la pantalla el menú principal.

3. Pulse .

El valor actual de separación aparecerá en la pantalla.

4. Utilice  o  para cambiar el valor de separación.

*Aparecerá el nuevo valor en negrita.*

1. Pulse  para realizar una prueba interna de separación.
2. Pulse  para confirmar y salir del menú de separación.
3. Pulse  para mantener el valor sin cambios.

Cuando el valor de separación de la cuchilla sea el correcto, la prueba habrá resultado así:



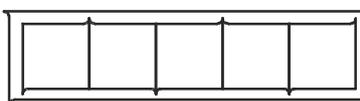
FIG 2-4

MODELO DE PRUEBA DE DESPLAZAMIENTO O SEPARACIÓN DE CUCHILLA CORRECTO

Cuando el valor de separación sea demasiado bajo, la prueba se verá así:



Cuando el valor de separación sea demasiado alto, la prueba se verá así:



## 2.2.4 Calibrado de la cuchilla tangencial

El propósito de la calibración de la cuchilla es descubrir y, si fuera necesario, corregir problemas relacionados con la concentricidad.

**NOTA:** La calibración debe realizarse cada vez que se cambia de cuchilla o ésta muestra signos de desgaste.

Los errores de calibración pueden ser debidos a cualquiera de las causas siguientes:

**Desviación de origen.** La punta de la cuchilla se gira ligeramente respecto a su teórico ángulo de 0°. Este error puede corregirse ajustando el origen.

**Desviación lateral.** La punta de la cuchilla se desvía lateralmente de su centro teórico. Este error puede corregirse ajustando el parámetro lateral.

**Desviación longitudinal.** La punta de la cuchilla se desvía longitudinalmente de su centro teórico. Este error puede corregirse ajustando el parámetro longitudinal.

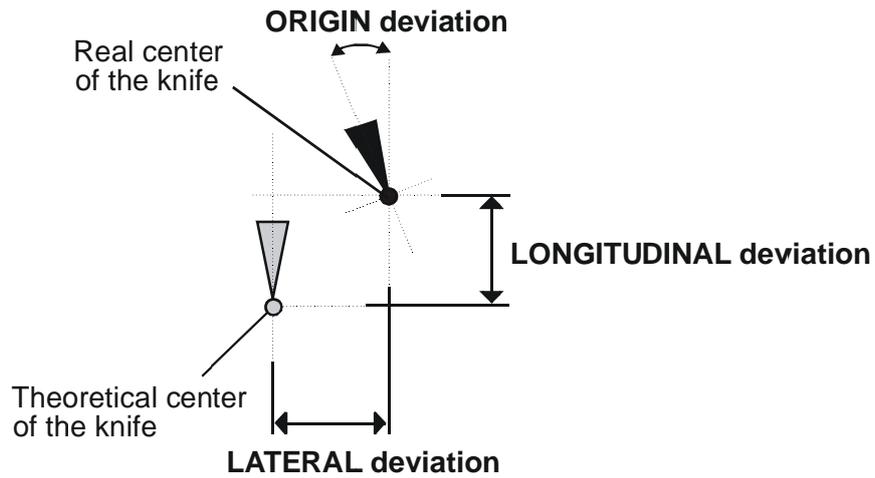
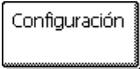


FIG 2-5  
AJUSTES DE LA CUCHILLA

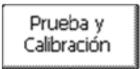
Durante el proceso de calibración de la cuchilla, el plotter cortará una serie de modelos de prueba que permiten al usuario identificar los errores en la rotación y en la concentricidad de la cuchilla. Utilice la pantalla táctil para hacer las correcciones.

*Configuración de los parámetros de la cuchilla tangencial:*

1. Encienda el plotter, cargue material e instale una cuchilla tangencial (vea la sección 1)

2. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla el menú principal.*

3. Pulse .

*El menú principal de pruebas aparecerá en la pantalla.*

4. Pulse .

*Aparecerán tres parámetros en la pantalla.*

5. Utilice  o  para elegir el parámetro a cambiar.

*El parámetro seleccionado aparecerá resaltado en la pantalla.*

6. Utilice  o  para cambiar el valor del parámetro.

*Aparecerá en la pantalla el nuevo valor en negrita.*

1. Pulse  para realizar una prueba de calibración de cuchilla.
2. Pulse  para confirmar y salir del menú de calibración.

Cuando los ajustes sean los correctos, las pruebas se verán así:

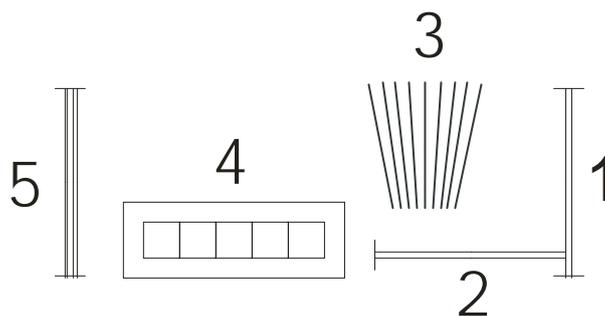


FIG 2-6  
PRUEBAS CORRECTAS DE CALIBRACIÓN DE CUCHILLA

Los rectángulos señalados con el 1 y el 2 deben despegarse (pelarse) fácilmente sin despegar el resto del vinilo.

Las líneas señaladas con el 3 deben formar un "abanico", siendo completamente recta la línea central.

Los cuadrados señalados con el 4 estarán alineados y serán de igual tamaño.

Los cortes verticales señalados con el 5 serán rectos de arriba a abajo, sin redondeces junto a las líneas horizontales.

**NOTA:** Es posible que no todos los modelos de la prueba salgan perfectos (depende del tipo de vinilo) Los modelos 1 y 4 son los más importantes y deberían ser los más perfectos posibles.

Empiece ajustando el origen y luego ajuste los otros parámetros

#### *Ajuste del origen.*

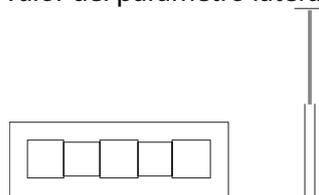
Si la línea central del modelo 3 está desviada a la derecha, aumente el valor del origen. Empiece en 20 y suba hasta conseguir el ajuste de origen correcto.

A veces ayuda pelar suavemente para detectar mejor cualquier error en el corte.

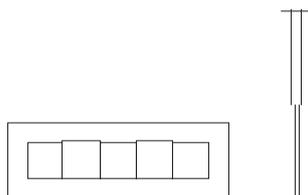
Si la línea central del modelo 3 está desviada a la izquierda, disminuya el valor del origen. Empiece en 20 y baje hasta conseguir el ajuste de origen correcto.

#### *Ajuste lateral.*

Despegue (pele) los rectángulos del modelo 1 y del modelo 4. Si son como los que se muestran abajo, disminuya el valor del parámetro lateral hasta corregir el corte.

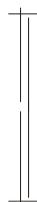


Sin embargo, si el corte es como el que se muestra debajo, aumente el valor del parámetro lateral.

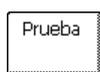
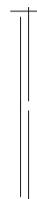


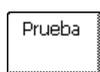
#### *Ajuste longitudinal.*

Despegue (pele) el rectángulo y si el modelo fuera como el de abajo, disminuya el valor del parámetro longitudinal para corregir el error.



Sin embargo, si el corte fuera como el mostrado a continuación, aumente el valor del parámetro longitudinal para corregir el problema.



Cada vez que cambie un parámetro pulse  para realizar una prueba y comprobar el resultado del reajuste.

**NOTA:** Si los parámetros de la cuchilla no son los correctos, la calidad del corte no será la idónea.

## 2.3 Configuración de la Velocidad de Actuación de la Herramienta

La velocidad actual de los movimientos que realiza la herramienta está determinada por estos parámetros: la velocidad (y aceleración) mientras la herramienta está bajada; la velocidad (y aceleración) mientras la herramienta está levantada.

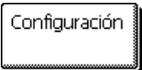
Estos parámetros se han unido en uno sólo para que resulte más fácil ajustar este valor para el usuario.

Este parámetro global se llama "velocidad" y es la velocidad cuando la herramienta está abajo. Si la velocidad se aumenta o se disminuye, los otros parámetros también varían de acuerdo con ella.

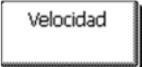
Existe un valor fijo de velocidad: la velocidad con la que el plotter saca material del rollo. Esta velocidad siempre es de 200mm/s.

*Ajuste de la velocidad:*

1. Encienda el plotter.

2. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla el menú principal.*

3. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla la velocidad.*

4. Utilice  o  para cambiar la velocidad.

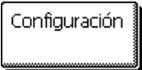
*El nuevo valor aparecerá en negrita.*

5. Pulse  para confirmar la nueva velocidad.

6. Pulse  para salir del menú sin cambiar la velocidad.

*Ajuste de los parámetros de velocidad por separado:*

1. Encienda el plotter.

2. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla el menú principal.*

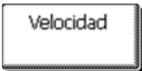
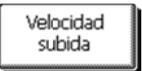
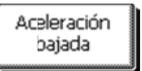
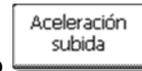
3. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla el menú configuración.*

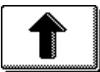
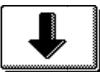
4. Pulse .

*Aparecerán en la pantalla los 4 parámetros de velocidad por separado.*

**NOTA:** La velocidad es el parámetro principal. El valor predeterminado para los otros tres parámetros es **AUTO**. Esto significa que se unen al parámetro velocidad (velocidad cuando la herramienta está abajo) Estos parámetros pueden ajustarse individualmente, pero entonces perderán la unión con el parámetro velocidad.

5. Pulse , ,  o  para seleccionar el parámetro que necesita ser cambiado.

*El parámetro elegido aparecerá en la pantalla.*

6. Utilice  o  para cambiar el valor del parámetro.

*El nuevo valor aparecerá en negrita.*

7. Pulse  para confirmar el cambio de valor, o pulse  para salir del menú sin realizar cambios.

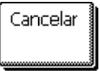
**NOTA:** Puede pasar que el plotter avanza el material con una velocidad tan alta que el material no tiene bastante tiempo para caer de manera ordenada en la cesta. Para estos casos, se ha diseñado un parámetro de quinta velocidad. Se reduce automáticamente la velocidad de vectores largos del eje X para que el material siga estando bien ordenado.

8. Pulse .

*El parámetro elegido aparecerá en la pantalla.*

9. Utilice  o  para cambiar la velocidad en "automática" o "constante".

*El valor (inverso) cambiará.*

10. Pulse  para confirmar el nuevo valor o pulse  para salir del menú sin cambiar el valor.

## 2.4 Cambio de Usuario (Cambio Rápido de Parámetros)

Los plotters S CLASS™ incluyen 8 configuraciones de usuario, los cuales tienen los mismos parámetros. Cada configuración puede tener ajustes diferentes en todos los parámetros. Esto le permite al plotter que rápida y fácilmente se reconfigure para los tipos diferentes de trabajos o material.

**NOTA:** Los valores predeterminados de fábrica para todos los usuarios están ajustados igual.

*Cambio de Configuración de Usuario:*

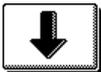
1. Encienda el plotter.

2. Pulse .

*Aparecerá en la pantalla el menú principal.*

3. Pulse .

*Aparecerán en pantalla los diferentes usuarios.*

4. Utilice  o  para cambiar de usuario.

*El usuario elegido aparecerá en negrita.*

5. Pulse  para confirmar la elección del nuevo usuario.

6. Pulse  para salir del menú sin realizar ningún cambio.

**TIP:** NOTA: Utilice nombres sencillos para reconocer a cada usuario, como por ejemplo: Normal, Dibujo, Lento, Chorro de Arena, Punzón, etc.

**NOTA:** La pantalla táctil puede usarse para cambiar la configuración de usuario, pero sólo pueden modificarse los nombres de configuración de usuario a través del Summa Cutter Control.

**NOTA:** Hay un archivo de texto en el CD del manual para los usuarios de Mac. El nombre del archivo es "name.enc".

Edite la segunda línea para cambiar el nombre del usuario.

La segunda línea de ese archivo es: "SET USER01NAME Type\_text\_here".

Primero cambie en esa línea el número del nombre del usuario que necesita ser cambiado.

Luego cambie "Type\_text\_here" al nuevo nombre. No use espacios. El guión bajo se convertirá en un espacio en la pantalla táctil. La longitud máxima de nombre de usuario es de 16 caracteres.

No cambie ninguna otra línea en este archivo y guárdelo.

Finalmente envíe el archivo al plotter.

## 2.5 Cómo comprobar que el rótulo tiene el tamaño correcto (Calibrar Longitud)

Los plotters S CLASS™ son máquinas de carga por fricción. Esto significa que la longitud del corte depende del espesor del material.

Los plotters vienen calibradas de fábrica para vinilos de fundición de 2-mil., o calandrados de 3-mil. Cada usuario (las S CLASS™ tienen un total de 8) puede sostener un factor de calibración diferente.

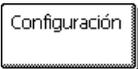
Esto es muy útil para trabajos en vinilos de varios colores; asegura que las partes en colores diferentes encajen, aún cuando se usan tipos diferentes de vinilo.

**NOTA:** Para un uso normal, no es necesario calibrar la máquina. Con el vinilo normal la exactitud está dentro del 0.2%.

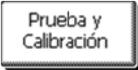
*Calibración del material (Calibrar longitud):*

1. Encienda el plotter, cargue material e instale una cuchilla (vea la sección 1)

**NOTA:** Cuanto más ancho y más largo sea el material cargado, más exacta será la calibración. Utilice un trozo de vinilo de anchura máxima y una longitud de aproximadamente 1.5 veces la anchura.

2. Pulse .

*Aparecerá el menú principal en la pantalla.*

3. Pulse .

*Aparecerán en pantalla las diferentes pruebas y rutinas de calibración.*

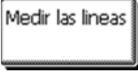
4. Pulse .

*El plotter volverá a cargar el material y realizará la prueba de calibración de longitud. Saque el material y mida la longitud de la línea cortada con un metro o regla. La longitud que tiene que medir es la distancia entre la línea 1 y la línea 2, como muestra la figura de abajo.*



FIG 2-7  
MODELO DE CALBRADO DE LONGITUD

**NOTA:** El plotter será tan exacto como la exactitud de la calibración. Si el metro o la regla utilizados para medir son inexactos, pueden hacer que la exactitud del plotter baje. La exactitud de la calibración se reflejará directamente en los cortes. Ponga el plotter en el Sistema Métrico para hacer la calibración, es más exacto que el sistema inglés.

5. Pulse  para proceder con la calibración, pulse  si desea abortar la calibración.
6. Utilice  o  para cambiar el valor de la medida de la distancia entre las dos líneas antes indicadas.
7. Pulse  para confirmar el nuevo valor.

**NOTA:** Cuando el usuario esté calibrado, cambie su nombre para hacer más sencillo futuras referencias.

## 2.6 Accesos directos de la pantalla táctil

En la pantalla existen unos accesos directos muy útiles cuando el plotter está en línea y en espera para que el ordenador la envíe un archivo. Estos accesos no se marcan explícitamente en la pantalla por un botón, debajo puede ver una imagen con las 4 áreas para los accesos directos.

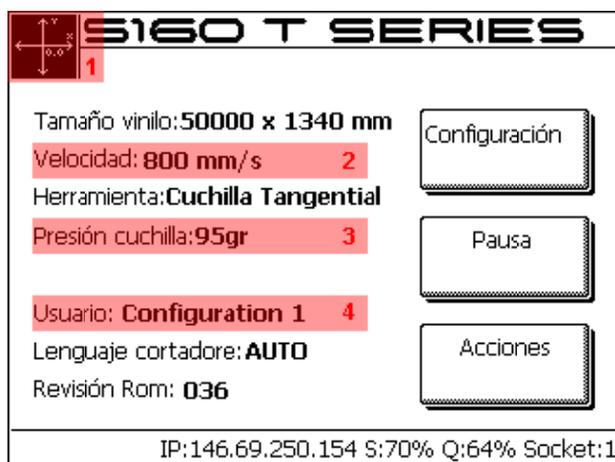


FIG 2-8  
ACCESOS DIRECTOS DE LA PANTALLA TÁCTIL

Si pulsa sobre estas áreas resaltadas, será guiado directamente al parámetro.

### 2.6.1 Cambio de origen

Pulse sobre el área 1.

*El menú origen aparecerá en la pantalla.*

- Utilice , ,  o  para reposicionar el lugar del origen del corte; pulse  para confirmar o pulse  para mantener sin cambios el origen.

- Pulse  para cortar un trabajo que ya hay finalizado si fuera necesario; el plotter revisará entonces automáticamente el inicio del material y pondrá el nuevo origen.

### 2.6.2 Cambio de velocidad

Pulse sobre el área 2.

*El menú velocidad aparecerá en la pantalla, la velocidad actual estará resaltada.*

- Utilice  o  para cambiar la velocidad.
- Pulse  para confirmar el nuevo valor o pulse  para mantener la velocidad sin cambios.

### 2.6.3 Cambio de presión

Pulse sobre el área 3.

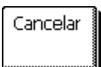
*Aparecerá en la pantalla el menú presión, con la presión actual resaltada.*

1. Utilice  o  para cambiar la presión.

*La presión será cambiada al nuevo valor (resaltado)*

2. Pulse  para realizar una prueba de presión (vea **1.6.1.1**)

3. Pulse  para confirmar el valor.

4. Pulse  para mantener la presión sin cambios.

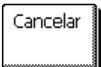
### 2.6.4 Cambio de usuario

Pulse sobre el área 4.

*La pantalla mostrará los diferentes usuarios.*

1. Utilice  o  para cambiar de usuario.

2. Pulse  para confirmar el cambio.

3. Pulse  para mantener sin cambios el menú.

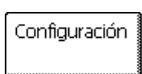
## 2.7 Tracción de materiales difíciles

Algunos materiales de corte no son diseñados para ser cortados por un plotter de tambor. En la mayoría de los casos, la razón es que la parte trasera no es rígida. Una posible solución para este problema es utilizar la opción de panelar. La opción de panelar divide el trabajo en paneles (en la dirección del material). Luego, se corta panel por panel, sin que el material tenga que ser transportado adelante y atrás por distancias largas.

**NOTA:** La opción de panelar ha sido concebida para que las figuras se cierren mejor en materiales difíciles para la tracción. Sin embargo, NO significa que la opción de panelar permita que este material sea cortado según las especificaciones de Summa en cuanto a la tracción y la precisión. Se recomienda utilizar paneles de 5 – 10 cm.

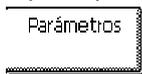
*Introducir los parámetros de los paneles:*

1. Encienda el plotter.



2. Pulse .

*El menú principal aparecerá en la pantalla.*



3. Pulse .

*El parámetros aparecerá en la pantalla.*



4. Pulse .

*El menú de corte avanzado aparecerá en la pantalla.*



5. Pulse .

*El menú de los paneles aparecerá en la pantalla.*



6. Pulse .

*El menú para activar o desactivar la opción de panelar aparecerá en la pantalla.*



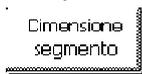
7. Utilice o para activar la opción de panelar.

*Activo (inverso) cambiará.*



8. Pulse para confirmar.

*El menú de panelar aparecerá en la pantalla.*



9. Pulse .

*El actual tamaño del panel aparecerá en la pantalla.*



10. Utilice o para introducir el tamaño de los paneles.

*El valor cambiará.*



11. Pulse para confirmar.

### 3.1 Introducción

Cortar contornos de manera exacta es posible mediante el Sistema de Posicionamiento Óptico (OPOS) de su plotter de corte S CLASS™.

El sensor de OPOS que está montado en el lado derecho del cabezal registra los cuadrados impresos alrededor del gráfico. Debido a este proceso de registro, el OPOS puede determinar la posición exacta del gráfico impreso.

El sensor baja automáticamente cuando registra las marcas y se levanta de nuevo después de completar esta tarea. Este sensor mejorado puede leer virtualmente cualquier combinación de material-marca.

### 3.2 Operaciones básicas con OPOS

Existe muchas versiones de software de corte que tienen la capacidad de cortar contornos de forma fácil y automática. Por favor, revise el manual de usuario de su software o avise a su distribuidor del software para comprobar que el programa posee esta función y cómo se ejecuta.

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

- **Crear el gráfico.**
- **Imprimir el gráfico (laminarlo si fuera necesario)**
- **Colocación del gráfico en el plotter de corte.**
- **Indicar los parámetros necesarios para el sensor OPOS.**
- **Cargar el material y registro de las marcas.**
- **Corte del gráfico.**

Para asegurarse de que el OPOS trabaja con precisión, existen dos calibraciones: la calibración de OPOS y la calibración de material. La calibración de OPOS es el ajuste de la distancia entre la punta de la cuchilla y el sensor. La calibración del material "enseña" al plotter los niveles de reflexión del color de las marcas y del color del material.

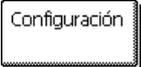
**NOTA:** Aunque el sensor OPOS viene calibrado de fábrica, Summa recomienda hacer una prueba para determinar que los parámetros de fábrica trabajan correctamente con los materiales que usted está usando. Si la exactitud no es lo que se espera, haga la calibración de OPOS. También revise la sección siguiente (3.3) para informarse más a fondo sobre el corte de contornos.

### 3.2.1 Calibración del OPOS

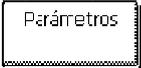
1. Encienda el plotter y cargue vinilo negro con base blanca.

**NOTA:** Vinilo negro con base blanca ES EL ÚNICO que se puede utilizar para calibrar el OPOS.

2. Ponga el origen del cabezal sobre una parte limpia del vinilo.

3. Pulse .

*El menú principal aparecerá en la pantalla.*

4. Pulse .

*Aparecerán en la pantalla los menús de configuración.*

5. Pulse .

*Los diferentes menús de configuración OPOS aparecerán en pantalla.*

6. Pulse .

*El plotter cortará un cuadrado de aproximadamente 9.5x9.5mm y aparecerá en la pantalla el mensaje: "Pele el Rectángulo".*

7. Cuidadosamente pele el cuadrado, asegurándose de que los bordes están intactos y pulse .

*El sensor OPOS leerá los bordes del cuadrado y se calibrará acorde a ellos.*

**NOTA:** Para mantener la exactitud del sensor OPOS, haga esta calibración cada vez que sustituya la cuchilla.

### 3.2.2 Calibración del material

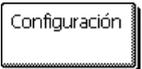
La calibración del material asegura que el sensor pueda reconocer las marcas. El OPOS se calibra en fábrica para trabajar en una gama amplia de materiales, sin embargo, ciertos materiales --como aquellos con un alto brillo-- no pueden trabajar con los valores predefinidos. Antes de trabajar con los tales materiales realice una prueba de calibración de material. Esta prueba alterará la sensibilidad del sensor OPOS para que lea las marcas con mayor fiabilidad.

Imprima un cuadrado de por lo menos 4x4cm en el material que se usará. Asegúrese de usar la misma tinta que se usará al crear las marcas de registro.

**NOTA:** No se recomienda realizar la Calibración de Material para OPOS si se utiliza el OPOSXY. Si aún así se realiza y los resultados no son los correctos, cambie a los valores predeterminados para esta calibración.

*Proceso de calibración del material:*

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

2. Pulse .

*Aparecerá en pantalla el menú principal.*

3. Pulse .

*Aparecerán en pantalla los menús de configuración.*

4. Pulse .

*Los diferentes menús de configuración de OPOS aparecerán en la pantalla.*

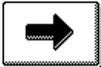
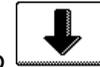
5. Pulse .

*El plotter permite al usuario escoger entre calibrar el material o introducir un valor previamente grabado.*

**NOTA:** Si una combinación de color de material - el color de la marca - ya se ha calibrado y se ha grabado, presione  y este valor puede usarse e introducirse directamente, sin tener que volver a calibrar el material.

6. Pulse .

*El plotter bajará el sensor OPOS. La pantalla mostrará el mensaje "coloque la cuchilla en el área blanca".*

7. Utilice , ,  o  para mover la cuchilla y colocarla encima de un área blanca (el área debe ser por lo menos de 3x3 cm)

8. Pulse  para confirmar el movimiento.

*El plotter realizará un movimiento circular mientras mide la reflexión del material. Mostrará los valores medidos brevemente y el mensaje "coloque la cuchilla sobre el área negra".*

9. Utilice , ,  o  para colocar la cuchilla encima del área negra (aproximadamente en el medio y ligeramente a la derecha y al fondo)

10. Pulse  para confirmar.

*El plotter realizará un movimiento circular mientras mide la reflexión del color de la marca. Mostrará brevemente en pantalla los valores medidos y un valor que será el característico para el tipo y color del material calibrado -la combinación de color de la marca-. Guarde este valor para futuras referencias.*

**NOTA:** Puede aparecer un mensaje de error si el sensor no puede diferenciar entre el negro y el blanco. Compruebe que la prueba se ha realizado correctamente. Si el OPOS no puede detectar las marcas utilice uno de los métodos de alineación manuales (vea la sección 4.3.1.4.)

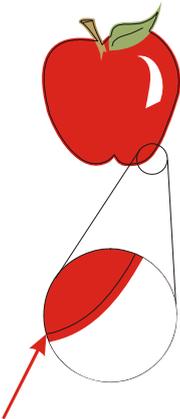
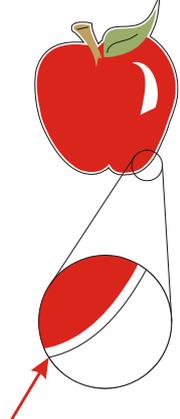
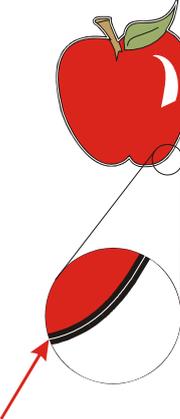
### 3.3 Operaciones detalladas con OPOS

#### 3.3.1 Creación de una imagen con las marcas de registro

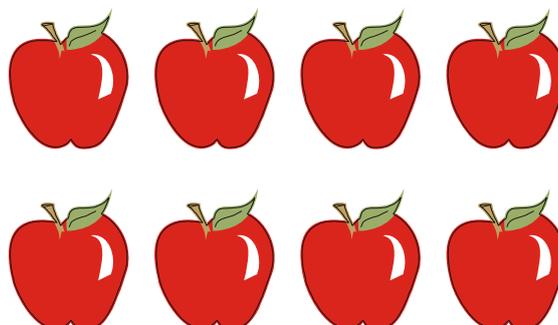
1. Cree la imagen y el/los contorno/s corte. Para un fácil manejo, sitúe la/s línea/s de contorno en una capa diferente.

**NOTA:** No sitúe las líneas del contorno a lo largo de los bordes de la imagen o el movimiento más ligero del material puede producir un corte poco satisfactorio. En cambio, siga una de las técnicas siguientes:

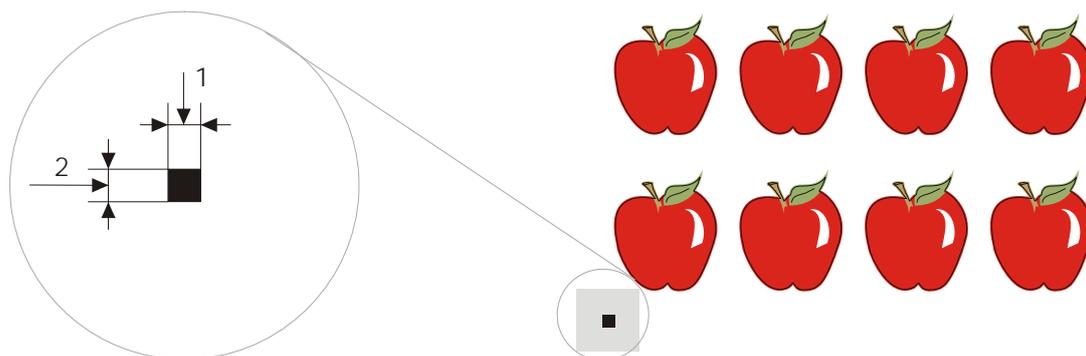
- Coloque la línea de contorno sólo un poco dentro de la imagen (recomendado) (1)
- Coloque la línea de contorno fuera de la imagen (2)
- Cree un borde grueso para la imagen y sitúe la línea de contorno dentro de él (3)

1 Línea de contorno un dentro de la imagen (recomendado)	2 Línea de contorno fuera de la imagen	3 Línea de contorno dentro de un borde grueso	Línea de contorno a sangre con la imagen (NO recomendado)
			

2. Si fuera necesario, haga copias adicionales de la imagen con su contorno asociado.

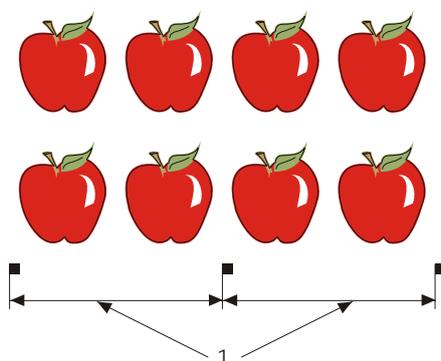


3. Inserte una marca para representar el Origen. La marca debe ser un cuadrado negro. Cada uno de los cuatro lados de la marca medirá un mínimo de 1,5mm y un máximo de 10 mm, pero **el tamaño recomendado es de 2mm**. (1=tamaño X - 2=tamaño Y)



4. En el software de diseño, seleccione el grosor de línea de la marca a Ninguno. Los estilos de grosor de línea pueden variar el tamaño de las marcas. Asegúrese de que hay un margen blanco de aproximadamente 3 ó 4 veces el tamaño de la marca alrededor de la misma (en la figura anterior esta área se representa de color gris) Si algo está impreso dentro de este margen, el sensor puede ser incapaz de localizar la marca.
5. Asegúrese de que la marca Origen se sitúa debajo y a la izquierda de todos los contornos de corte.
6. Inserte horizontalmente y alineadas copias de la marca Origen a intervalos regulares (distancia X) A la vez, estas marcas indicarán el eje X.

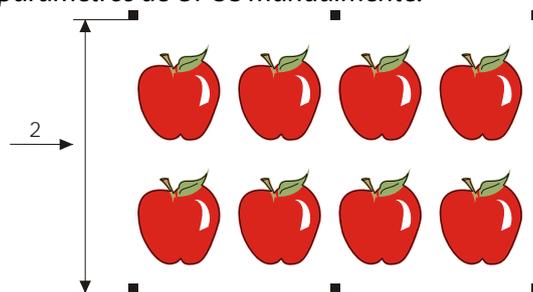
La distancia X (1) es la distancia desde el inicio de la marca inferior izquierda al inicio de la siguiente marca y depende de varios factores. *La distancia X será conocida por el usuario si éste desea introducir los parámetros de OPOS manualmente.*



**NOTA:** El OPOS operará más rápidamente si la distancia X es grande. Recíprocamente, el OPOS operará con más precisión si la distancia X es pequeña; sin embargo, el impacto en la exactitud es mínimo. La distancia recomendada entre las marcas es de 400mm. La distancia máxima en el eje X es de 1300mm.

7. Asegúrese de que hay suficiente espacio en blanco alrededor de cada marca. La distancia X debe aumentarse si el margen de espacio en blanco alrededor de la marca no es de 3 a 4 veces más grande que la propia marca.
8. Compruebe que las marcas están entre sí absolutamente alineadas.
9. Realice una copia de la línea de marcas creadas en el paso 6. Sitúe esta nueva línea sobre la imagen para indicar el eje Y.

La distancia Y (2) es la distancia entre la base de una marca inferior y la base de una marca superior situada justo encima a lo largo del eje Y. La distancia Y será conocida por el usuario si éste desea introducir los parámetros de OPOS manualmente.



10. Compruebe que las dos filas de marcas no han cambiado a lo largo de los ejes X e Y.
11. Verifique para estar seguro que las imágenes, marcas y contornos están cada uno en una capa separada. Copie la marca Origen para utilizar de referencia en la capa de los contornos.

**NOTA:** La capa con la imagen y la capa con las marcas deben imprimirse. La capa con la línea de contorno y la referencia del origen debe cortarse.

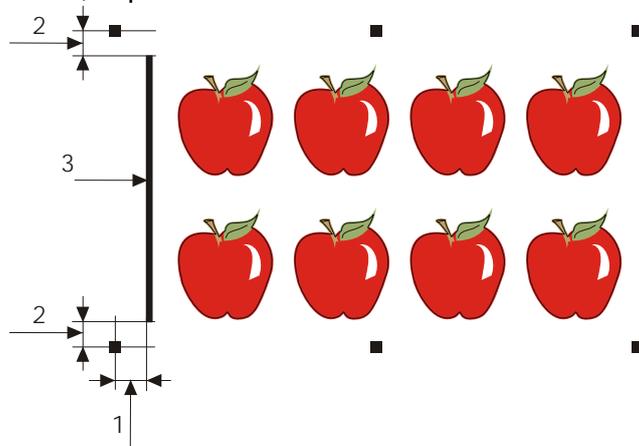
**NOTA:** El tamaño óptimo de marca depende del tipo de impresora y de la distancia X y de la distancia Y.

Las impresoras de chorro de tinta requieren marcas ligeramente más grandes. Serán necesarias algunas pruebas con la impresora en cuestión para decidir el tamaño correcto de marca.

Si la distancia X es relativamente grande (> 800mm), podrían usarse marcas ligeramente más grandes.

### 3.3.2 OPOS XY

El sistema OPOS posee una función que compensa la curvatura que algunas impresiones realizan por error en el eje Y. Esto se corrige gracias al sistema OPOS XY. Imprimiendo una línea extra (3) en el diseño, se podrá utilizar la función OPOS XY.



Esta línea se añadirá entre o encima de las marcas del eje Y. La distancia entre el centro de las marcas y la línea no será superior a 20mm (1). Los márgenes derecho e izquierdo entre la línea y la marca serán de 10mm (2) para asegurar una óptima detección. La línea en sí misma será de un grosor de 1mm. No es necesario que exista un área blanca entre la línea extra y el resto del diseño.

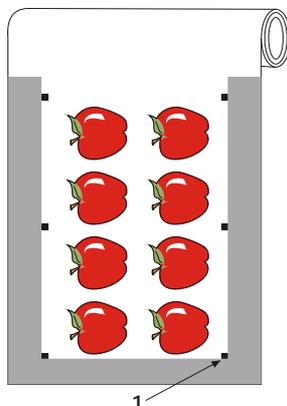
Cuando el OPOS XY está activado, el sensor OPOS medirá los puntos a lo largo de la línea extra. El número de puntos medidos será calculado por el plotter y dependerá del ancho del diseño.

**NOTA:** La configuración predeterminada para OPOS es OPOSX. Si fuera necesario usar la función OPOS XY, el usuario cambiará, mediante la pantalla táctil o el Summa Cutter Control, a esta opción dentro de la configuración de Opos.

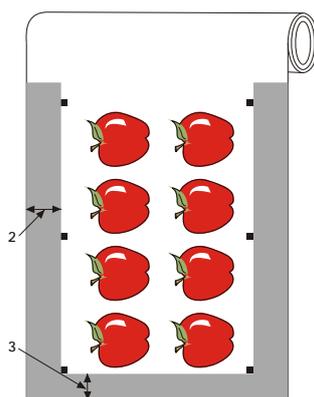
**NOTA:** Algunos programas de corte no soportan OPOS XY. Si éstos también envían el comando de alineamiento 'OPOS' hacia el plotter, bloquean la función OPOS XY del plotter. Si es posible definir a mano una línea en el diseño para que corresponda a las especificaciones expuestas anteriormente, el bloqueo del software se puede neutralizar utilizando el parámetro 'FORCE OPOS XY' en el modo de alineamiento.

### 3.3.3 Impresión de la imagen

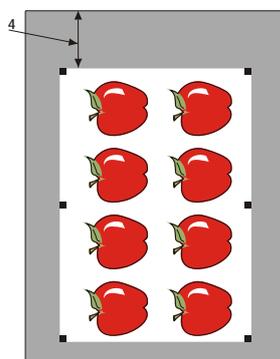
1. Imprima la imagen con las marcas en una impresora (escala=100%) Cuando imprima sobre un rollo, compruebe que la marca Origen de la imagen coincide con el origen del material (1)



2. Asegúrese de que hay al menos 1cm de margen en cada lateral de la imagen (2), es preferible que esta distancia sea de 2cm. Debe haber también un margen delantero de 2,8cm (3)



3. Deje un margen de por lo menos 8cm por detrás de la imagen si utiliza hojas sueltas o si va a cortar la impresión fuera de un rollo (4)



### 3.3.4 Carga de la imagen en el plotter

Cargue la imagen impresa en el plotter como describe la sección 1.5. Compruebe que la marca que indica el origen se sitúa en la esquina inferior derecha del plotter.

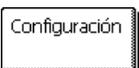
### 3.3.5 Configuración de los parámetros del sensor OPOS

Los parámetros del OPOS son variables y definen la distancia, el tamaño, y el número de marcas. El software de corte define estos parámetros automáticamente e incluso los del procedimiento de carga especial.

	Rango
Distancia X	De 30 mm a 1300 mm
Distancia Y	De 30 mm a 1600 mm
Tamaño X	De 1.2 mm a 10 mm
Tamaño Y	De 1.2 mm a 10 mm
Nº de Marcas por eje	De 2 a 54

*Cambio de los parámetros del OPOS:*

1. Encienda el plotter.

2. Pulse .

*Aparecerá en pantalla el menú principal.*

3. Pulse .

*Aparecerán en pantalla los menús de configuración.*

4. Pulse .

*Los menús de configuración de OPOS aparecerán en la pantalla.*

5. Pulse .

*La pantalla mostrará los diferentes parámetros del OPOS.*

6. Pulse  o  para elegir el parámetro que necesita ser cambiado.

*El parámetro seleccionado aparecerá en negrita.*

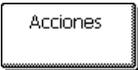
7. Utilice  o  para cambiar su valor.

8. Pulse  para confirmar el nuevo valor o pulse  para salir del menú sin efectuar cambios.

### 3.3.6 Registro de las marcas

El software de corte comenzará el procedimiento de carga especial después del envío de los parámetros. Si el software no hace esto, comience la secuencia de carga mediante la pantalla táctil del plotter.

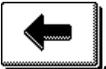
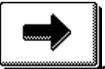
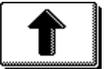
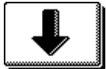
*Procedimiento de registro de las marcas:*

1. Pulse .

*El menú principal de acciones aparecerá en pantalla.*

2. Pulse .

*El plotter bajará el sensor OPOS. La pantalla mostrará el mensaje: "Ponga la cuchilla sobre la primera marca".*

3. Utilice , ,  o  para colocar la cuchilla sobre la primera marca.

4. Pulse  para confirmar.

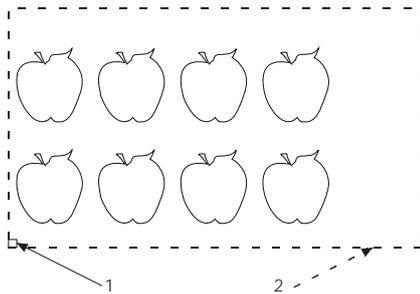
*El plotter volverá a cargar el material para comparar los valores de longitud cargados con los parámetros de OPOS usados. Seguidamente empezará a leer las marcas.*

**NOTA:** Si una marca no puede leerse, el usuario tendrá la opción de reposicionar la cuchilla (el sensor) o de abortar la operación.

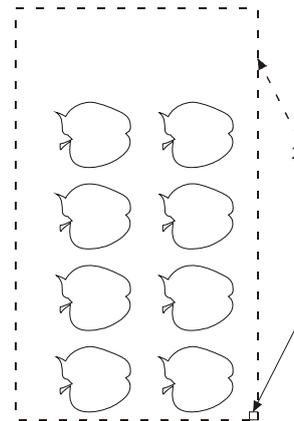
**NOTA:** Si ocurre un error o el plotter no puede leer las marcas después de tres intentos, aparecerá en pantalla el mensaje siguiente: "Marcas no detectadas, pulse  para continuar".

### 3.3.7 Corte del contorno

1. Ahora utilizaremos la capa que contiene las líneas de contorno. La información que contiene esta capa será la que enviaremos al plotter.
2. Asegúrese de que la marca Origen también está definida como un contorno. Esta marca se utilizará como origen para el corte.
3. Alguna vez, en su software de corte, puede ser necesario girar los contornos y marcas al mismo tiempo para que la marca Origen (1) se sitúe en la esquina inferior izquierda del área de corte. Si utiliza el software de Summa WinPlot, deberá colocar el diseño como aparezca en la pantalla de su ordenador, con la marca Origen en la esquina inferior derecha.



Orientación necesaria en la mayoría de los software de corte.



Orientación cuando se utiliza WinPlot

4. Compruebe que el plotter se conecta al ordenador y que aquella se enciende. La pantalla táctil del plotter deberá indicar que ésta se encuentra EN LÍNEA.
5. Haga clic sobre el comando de corte de su software. El plotter deberá empezar a cortar el contorno y volverá al estado EN LÍNEA cuando termine.

### 3.4 Automatización de Tareas con OPOS

El sistema OPOS permite al usuario automatizar ciertas tareas, mientras reduce la intervención del mismo y, por tanto, el tiempo de producción. Cuando desee cortar imágenes múltiples, el usuario sólo necesita colocar el sensor OPOS sobre la marca Origen de la primera imagen; el corte de las imágenes siguientes no requiere la participación adicional del usuario.

Existen dos situaciones en el que el corte múltiple de OPOS puede usarse:

- Cuando se cortan múltiples copias de una imagen sobre el mismo rollo.
- Cuando se corta la misma imagen en múltiples hojas de material.

La mayoría de las tareas automatizadas se ejecutan desde el software de corte. Sin embargo, cuando el mismo contorno necesita ser cortado de nuevo, estas tareas pueden involucrar alguna manipulación manual por parte del usuario.

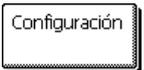
Antes de utilizar el corte automático de contornos, compruebe la cantidad de memoria RAM de su plotter. Si la RAM es mayor que el tamaño del archivo a cortar, entonces el corte automático puede usarse. Si la RAM es menor del tamaño del archivo a cortar, el corte automático no se podrá utilizar.

#### 3.4.1 Corte de múltiples copias de una imagen en el mismo rollo

El corte automático podrá utilizarse si la misma imagen está impresa en un rollo con la misma distancia entre sus copias.

Primero cargue el material y compruebe que los parámetros de las marcas del OPOS están correctamente fijados.

*Procedimiento de corte de múltiples copias de una imagen sobre el mismo rollo:*

1. Pulse .

*Aparecerá en pantalla el menú principal.*

2. Pulse .

*Los menús de configuración aparecerán en pantalla.*

3. Pulse .

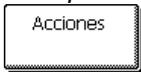
*Aparecerán en pantalla los ajustes generales.*

4. Pulse .

*El valor actual de la distancia de recorte aparecerá en la pantalla.*

5. Utilice  o  para cambiar el valor de la distancia de recorte.
6. Pulse  para confirmar el nuevo valor o pulse  para salir del menú sin efectuar cambios.
7. Pulse  para colocar al plotter en línea de nuevo.
8. Registre las marcas y corte el primer contorno como se describe en las secciones 3.3.5 y 3.3.6.

*El plotter se parará después de cortar el primer contorno y se pondrá en línea.*

9. Pulse .

*Aparecerá en pantalla el menú principal de acciones.*

10. Pulse .

11. Utilice  o  para cambiar el número de copias que se desean cortar.

12. Pulse  para confirmar el nuevo valor o  para salir del menú.

*El OPOS detectará las marcas para el segundo contorno y cortará el mismo. Este proceso se repetirá automáticamente hasta que todos los contornos restantes se hayan cortado.*

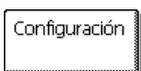
### 3.4.2 Corte de la misma imagen en múltiples hojas

El corte automático de contornos también puede utilizarse si la misma imagen se ha impreso en múltiples hojas.

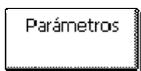
**NOTA:** Las hojas deberán tener aproximadamente el mismo tamaño, y las imágenes estarán orientadas y posicionadas de la misma manera.

Primero cargue el material y compruebe que los parámetros de las marcas del OPOS están correctamente fijados.

*Procedimiento de corte de la misma imagen en múltiples hojas:*

1. Pulse .

*Aparecerá en pantalla el menú principal de configuración.*

2. Pulse .

*Aparecerán en pantalla los diferentes menús de configuración.*

3. Pulse .

*Aparecerán en pantalla los diferentes menús de configuración del OPOS.*

4. Pulse .
5. Utilice  o  para configurar el modo hojas del OPOS en "on" o "off".
6. Pulse  para confirmar o  para salir.
7. Pulse  para poner al plotter en línea de nuevo.
8. Registre las marcas y corte el primer contorno como describen las secciones 3.3.5 y 3.3.6.
 

*El plotter se parará después de cortar el primer contorno y se situará en línea.*
9. Levante las ruedas tractoras y saque la hoja de material.
10. Cargue la siguiente hoja y baje las ruedas tractoras.

**NOTA:** Deben cargarse la segunda y las siguientes hojas en la misma posición y en la misma orientación de la primera hoja. Cuando el OPOS está en modo hojas, el plotter almacena la distancia entre los bordes de la hoja y la primera marca de OPOS.

**NOTA:** Utilice el borde de la pinza de las ruedas tractoras y las marcas delanteras del plotter para posicionar las hojas de manera rápida, como muestra la fotografía de abajo.

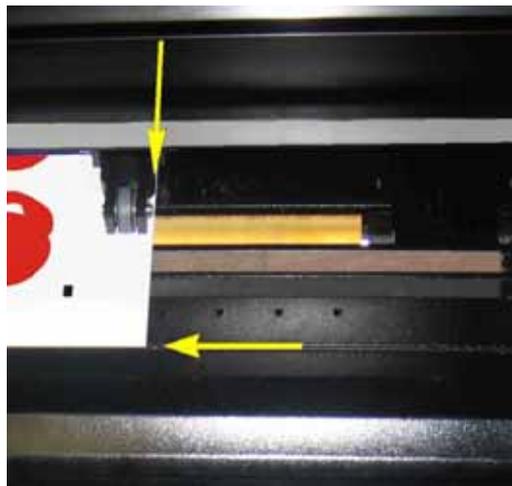


FIG 3-1  
POSICIÓN DEL MATERIAL PARA EL CORTE MÚLTIPLE

### 3.4.3 Código de barras OPOS

Algunos plotters S Class también son capaces de leer un código de barras. Algunos RIP pueden imprimir a la vez tanto el código de barras como las marcas OPOS. Este código de barras puede ser utilizado para identificar el trabajo y recuperar automáticamente los datos de corte del ordenador.

El procedimiento completo se suele iniciar desde el ordenador. Normalmente, el software de corte tiene un botón o un comando que se llama 'lea código de barras'. Antes de todo es necesario que el material esté cargado.

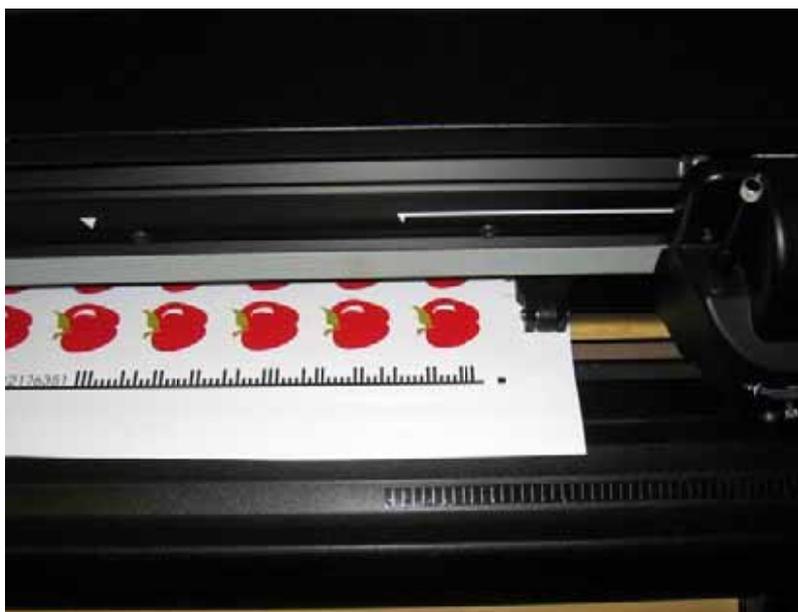


FIG 3-2  
TRABAJO CON CÓDIGO DE BARRAS OPOS

Inicie el procedimiento desde el ordenador o desde la pantalla táctil.

Para iniciarlo desde la pantalla táctil:

Pulse  , luego pulse  y finalmente pulse .

El plotter pedirá al utilizador que ponga la cuchilla debajo del código de barras.

Hágalo utilizando las teclas de flechas. Luego pulse .

El plotter leerá el código de barras y enviará los datos hacia el ordenador.

Después, el software de corte enviará automáticamente los datos de corte correctos hacia el plotter.

El plotter empezará a leer las marcas OPOS y cortará el trabajo.

Luego, el sensor OPOS averiguará si hace falta cortar otro trabajo y continuará cortando.

Se repetirá así hasta que todos los trabajos de corte de contorno en el rollo hayan sido terminados.

### 3.5 Corte completo

La función de de corte completo (atravesar el material) se focaliza en el corte de figuras simples (p.ej. rectángulos). En la mayoría de los casos se utiliza en combinación con el corte de contornos.

Una línea cortada de manera interrumpida garantiza que el material no se divide gracias a los pequeños 'puentes' de material. Después de que el trabajo haya sido cortado, se puede dividir el material manualmente.

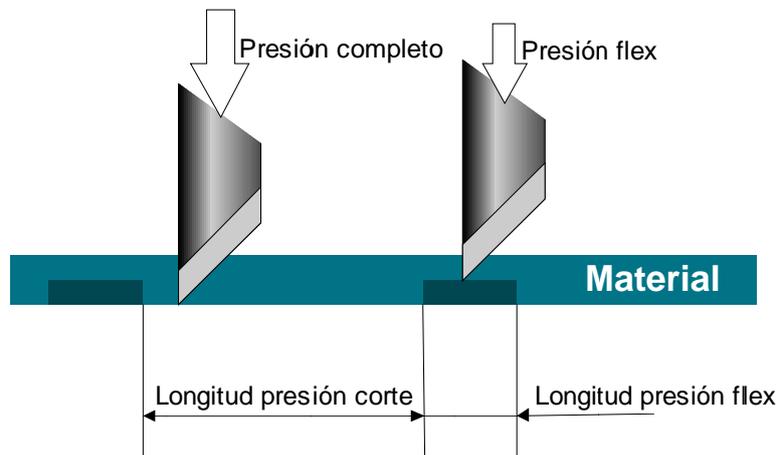


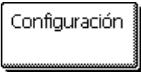
FIG 3-3  
PRINCIPIO DE FLEXCUT

Algunos programas de corte conocen la diferencia entre una línea de corte de contorno y una línea de corte completo. En este caso, el software envía primero los datos de las líneas de corte de contorno hacia el plotter, y luego activa FlexCut, el modo de paneles y la clasificación de vectores y envía los datos de corte hacia el plotter.

Si el programa de corte no es capaz de hacer esto, el utilizador tiene que enviar primero los datos de las líneas de corte de contorno separadamente, y poner el plotter manualmente en el modo de FlexCut. Luego puede enviar los datos de corte.

*Introducir los parámetros de corte a través del material:*

1. Encienda el plotter.

2. Pulse .

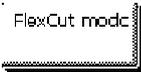
*El menú principal aparecerá en la pantalla.*

3. Pulse .

*El menú de corte avanzado aparecerá en la pantalla.*

4. Pulse .

*El menú FlexCut aparecerá en la pantalla.*

5. Pulse .

El menú para activar o desactivar FlexCut aparecerá en la pantalla.

6. Pulse  o  para elegir el modo de FlexCut (se recomienda elegir el modo Exacto) y pulse  para confirmar.

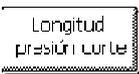
El menú FlexCut aparecerá en la pantalla.

7. Pulse .

El menú para cambiar la presión completa (para atravesar) aparecerá en la pantalla.

8. Pulse  o  para cambiar la presión (180 gr es el valor de inicio recomendado) y pulse  para confirmar.

El menú FlexCut aparecerá en la pantalla.

9. Pulse .

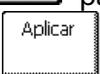
El menú para cambiar el largo de corte a presión completa aparecerá en la pantalla.

10. Pulse  o  para cambiar el largo de corte (10mm es el valor de inicio recomendado) y pulse  para confirmar.

El menú FlexCut aparecerá en la pantalla.

11. Pulse .

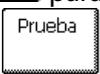
El menú para cambiar la presión Flex (puente) aparecerá en la pantalla.

12. Pulse  o  para cambiar la presión (80 gr es el valor de inicio recomendado) y pulse  para confirmar.

El menú FlexCut aparecerá en la pantalla.

13. Pulse .

El menú para cambiar el largo de corte a presión flex aparecerá en la pantalla.

14. Pulse  o  para cambiar el largo de corte (0.8mm es el valor de inicio recomendado) y pulse  para confirmar.

El plotter cortará una prueba.

15. Controla si el resultado es satisfactorio. Sino, cambia uno de los 4 parámetros mencionados anteriormente. Reducir la velocidad también puede mejorar el resultado. No se recomienda cortar a una velocidad mayor que 400mm/s (16 ips) con una presión de corte mayor que 170 gr.

**Nota:** No siempre es fácil encontrar el buen equilibrio entre por un lado cortar con bastante profundidad para que las figuras se quiten fácilmente y por otro lado cortar sin demasiada profundidad para que el material no pierda su fuerza. Puede pasar que sea imposible encontrar ese equilibrio, o sea que el resultado obtenido al atravesar el material no sea satisfactorio.

**Nota:** Los parámetros FlexCut siempre son métricos, sea cual sea el valor del parámetro de las unidades de los paneles (V. el apartado sobre los paneles).

**Nota:** Para el corte completo se recomienda que la distancia entre las líneas paralelas sea por lo menos 1 cm. Sino, tendrá problemas al cortar la segunda línea: la primera línea se va a saltar y va a causar problemas.

16. Después, pulse .

*El menú de corte avanzado aparecerá en la pantalla.*

17. Pulse .

*El menú de los paneles aparecerá en la pantalla.*

18. Pulse .

*El tamaño actual del panel aparecerá en la pantalla.*

19. Utilice  o  para introducir el tamaño de los paneles. Se recomienda utilizar valores entre 3 y 10cm.

*El nuevo valor cambiará.*

20. Pulse  para confirmar.

*El menú de los paneles aparecerá en la pantalla.*

21. Pulse .

*El menú para desactivar o activar la función de panelar aparecerá en la pantalla.*

22. Utilice  o  para activar la función de panelar, si es necesario.

23. Pulse  para confirmar.

*El menú de los paneles aparecerá en la pantalla.*

24. Pulse .

*El menú para activar o desactivar la clasificación de los vectores aparecerá en la pantalla.*

25. Utilice  o  para activar la clasificación de los vectores 'directional'.

26. Pulse  para confirmar.

*El menú de los paneles aparecerá en la pantalla.*

27. Pulse  para que el plotter esté de nuevo en línea.

**Nota:** El utilizador también tiene que seguir este procedimiento si el software en el ordenador puede activar FlexCut. Sólo los pasos 5-6 y 21-26 se pueden saltar, porque el comando del ordenador activará estos parámetros automáticamente.

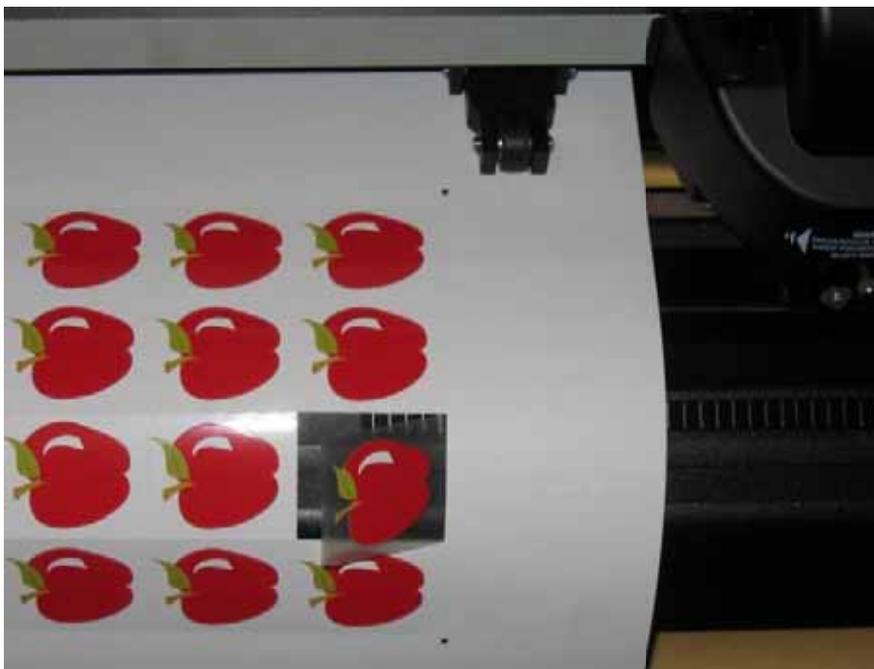


FIG 3-4

EL CORTE DE CONTORNOS COMBINADO CON EL CORTE COMPLETO

### 4.1 Introducción

Esta sección es una lista detallada de todos los parámetros que pueden cambiarse y pruebas que pueden comenzarse desde la pantalla táctil.

Las secciones 1 y 2 de este manual describen la manipulación normal de la pantalla táctil.

Esta sección puede usarse como referencia para localizar un cierto parámetro que se desea ajustar o probar. Los parámetros menos frecuentes también se explican en esta sección.

### 4.2 Menú de Acciones

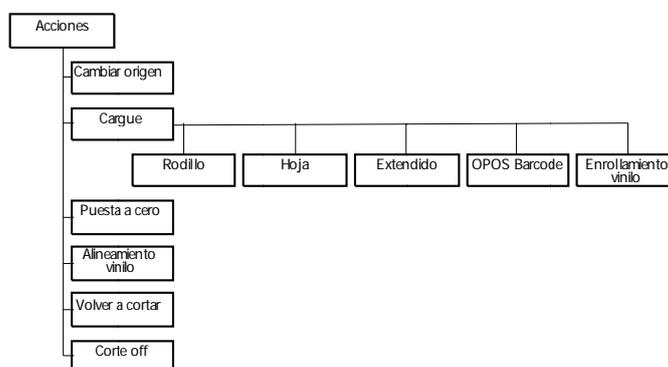


FIG 4-1  
MENÚ DE ACCIONES

La mayoría de explicaciones de este menú se realizaron en las secciones anteriores.

**Cambiar Origen:** Cambio del origen del corte moviendo el cabezal. Al pulsar este botón aparecerán las flechas que permiten al usuario ir al nuevo origen.

**Carga:** El procedimiento de carga se explica en la sección 1.5.4.

**Puesta a Cero:** Interrumpir un trabajo en ejecución.

**Alineamiento vinilo:** Iniciar el procedimiento de carga para el corte de contornos; vea la sección 3.3.5.

**Volver a Cortar:** Cada trabajo se guarda en la memoria del plotter de corte hasta que un nuevo trabajo se envíe. Al pulsar este botón, el último trabajo se volverá a cortar. El usuario puede escoger el número de copias de dicho trabajo que se efectuarán. Esta aplicación no funcionaría si no hay ningún trabajo en la memoria o si el trabajo anterior fuera más grande que la memoria del plotter.

**Corte off:** Transporta los medios hasta después de que el vector pasado del corte y corta el trabajo del rodillo con el cuchillo cortado.

### 4.3 Menú Configuración

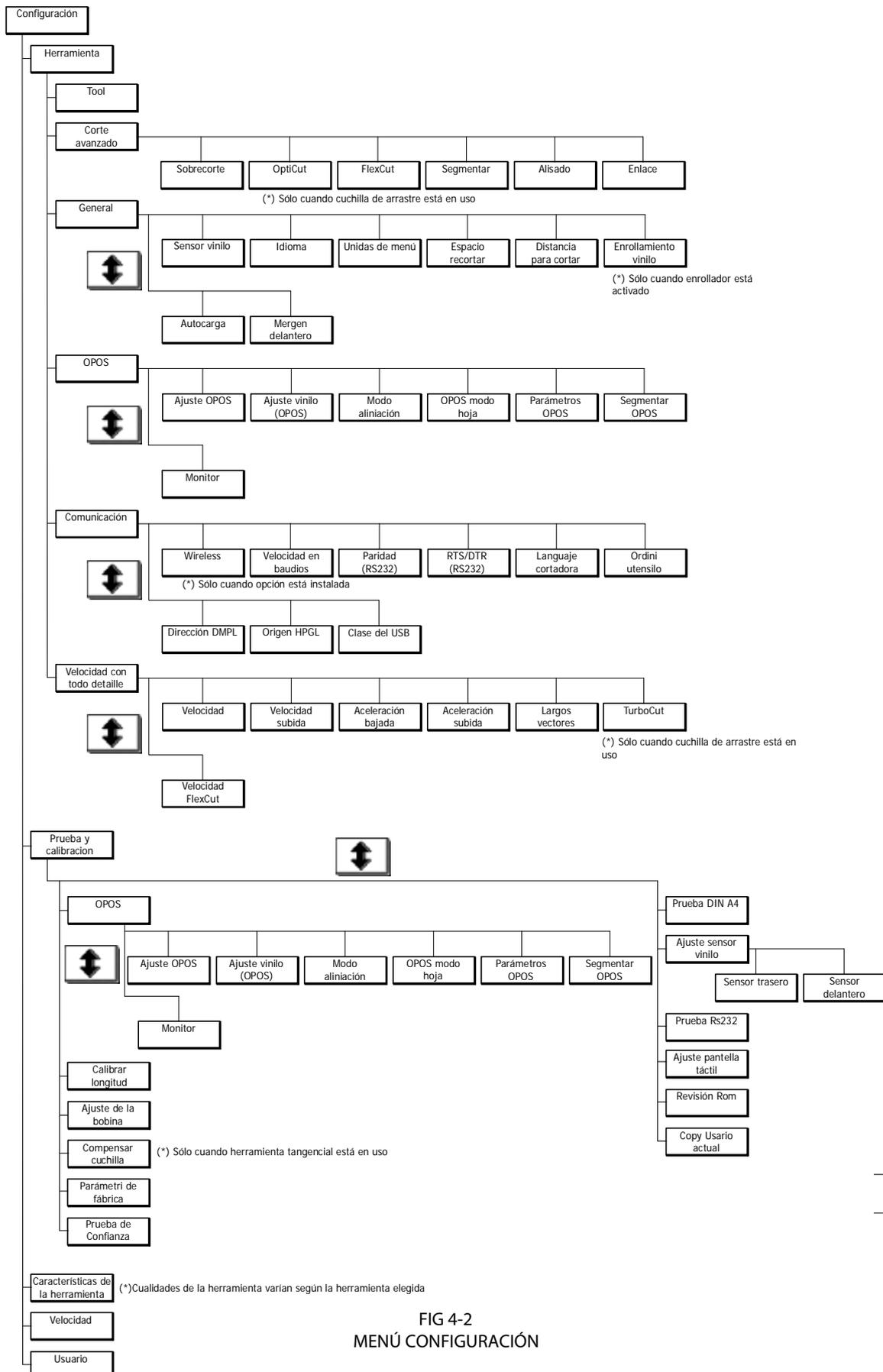


FIG 4-2  
MENÚ CONFIGURACIÓN

### 4.3.1 Configuración

Este menú recoge todas las configuraciones del plotter de corte S CLASS™. Todos los ajustes de esta sección, excepto los del OPOS, son dependientes del usuario (la información se guarda para cada uno de los diferentes usuarios, vea la sección 4.3.3)

#### 4.3.1.1 Herramienta

El submenú Herramienta se utiliza para seleccionar la herramienta a usar.

Pulse el botón, entonces utilice  o  para cambiar una herramienta por otra.

Pulse  para confirmar o  para cancelar. El plotter pedirá al usuario que confirme el cambio antes de que se ponga en línea de nuevo.

**NOTA:** No olvide comprobar y/o recalibrar los parámetros de la herramienta cuando ésta se cambie (vea la sección 2.2.1) También vuelva a calibrar el sensor OPOS (vea la sección 3.2.1)

#### 4.3.1.2 Corte avanzado

Este menú agrupa diferentes parámetros para optimizar la calidad del corte.

##### Sobrecorte:

El submenú Sobrecorte habilita la creación de un sobrecorte para facilitar el pelado. Cada vez que la cuchilla sube o baja, el plotter corta un poco más. La FIG 4-3 muestra el Sobrecorte que realiza un plotter tangencial. Un plotter de arrastre realiza menos sobrecortes porque la cuchilla sube y baja en menos ocasiones (normalmente una vez por contorno / letra)

El Sobrecorte puede desactivarse (=0) o ajustar a cualquier valor entre el 0 y el 10. Una unidad es aproximadamente 0.1 mm.

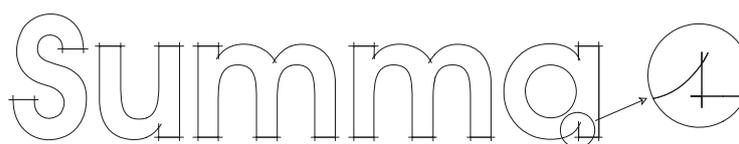


FIG 4-3  
SOBRECORTE

Pulse el botón y utilice  o  para cambiar el valor. Pulse  para confirmar o  para cancelar. El valor predeterminado de sobrecorte es 1.

##### OptiCut:

El OptiCut aumenta la calidad del corte en caso de que la cuchilla esté gastada o calibrada incorrectamente. El OptiCut predeterminadamente está desactivado.

Pulse el botón y utilice  o  para activar o desactivar el OptiCut. Pulse  para confirmar o  para cancelar.

**FlexCut:**

El FlexCut puede configurarse en Desactivado, Rápido o Exacto. Cuando el plotter está configurado en Modo Rápido o en Modo Exacto cortará alternativamente una cierta longitud con la máxima presión y una cierta longitud con la presión reducida. La ventaja del FlexCut es que corta completamente a través del material permitiendo que los elementos cortados queden sujetos al material.

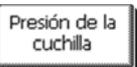
El Modo Rápido es más veloz pero más impreciso, ya que los cambios de presión se realizan de forma más rápida durante el corte.

El Modo Exacto es más lento pero más preciso, ya que los cambios de presión se realizan de forma más lenta durante el corte.

Existen tres parámetros para ajustar el FlexCut:

1. *Presión completa:* Este parámetro determina la presión completa utilizada en el modo FlexCut.
2. *Longitud presión corte:* Este parámetro determina la longitud que se está cortando con la presión máxima, normalmente, la longitud en la que el material estará cortado completamente.
3. *Longitud presión Flex:* Este parámetro determina la longitud que se está cortando con la presión reducida o sin presión. Este valor, normalmente, es más pequeño que el correspondiente a la longitud con presión máxima de corte.
4. *Presión FlexCut:* Este parámetro determina la presión a la que se cortará en la longitud de presión Flex. Ésta, normalmente es una presión reducida para que la cuchilla no corte completamente a través del material.

Procedimiento para la configuración correcta de los parámetros del FlexCut:

1. Pulse  y utilice  o  para elegir el modo FlexCut.
2. Pulse  para confirmar o  para cancelar.
3. Pulse , ,  o  para seleccionar el parámetro que desee cambiar.
4. Utilice  o  para cambiar el valor elegido, pulse  para confirmar o  para cancelar.
5. Regrese a  y pulse  para comprobar el resultado.
6. Repita los pasos 3 y 4 hasta que obtenga el resultado que desee.
7. Si es necesario, cambie la velocidad pulsando .

### Segmentar:

Hay 4 parámetros específicos en el submenú de los Paneles:

1. *Segmentar*: Este parámetro activa o desactiva los paneles.
2. *Dimensione segmento*: Este parámetro determina el tamaño (largo) del panel.
3. *Volver a cortar el panel*: Este parámetro determina si el diseño tiene que ser cortado más que una vez, o sea un panel por encima del otro. El parámetro 'Volver a cortar el panel' se utiliza para materiales gruesos y materiales que son difíciles para cortar. El parámetro pierde su valor si la función de panelar está desactivada. Si este parámetro es 0, el plotter cortará cada panel sólo una vez. Si el parámetro es 1, el plotter cortará cada panel dos veces, etc.
4. *Clasificar vectores*: V. apartado siguiente

La función de panelar se utiliza para varias aplicaciones diferentes. Aquí abajo se presentan las configuraciones típicas de las tres aplicaciones más utilizadas.

*Corte completo*: El corte completo se explica en el apartado 3.5. Las configuraciones típicas para estos parámetros son: Segmento: Activado; Dimensione Segmento: 5 – 10 cm; Volver a cortar el panel: Desactivado; Clasificar vectores: Direccional

*Tracción de materiales difíciles*: La tracción de materiales difíciles se explica en el apartado 2.7. Las configuraciones típicas para estos parámetros son: Segmento: Activado; Dimensione segmento: 3 – 10 cm; Volver a cortar el panel: Activado o Desactivado, depende del grosor del material; Clasificar vectores: Direccional/Desactivado, depende de la presión de la cuchilla que se necesite y del material.

*Enrollar*: El sistema de recogida automática de material puede ser añadido como opción suplementaria en los modelos S Class más largos. V. el manual de usuario para obtener más informaciones del sistema de recogida automática de material. Las configuraciones típicas para estos parámetros son: Segmento: Activado; Dimensione segmento 50 – 100 cm; Volver a cortar el panel: Desactivado; Clasificar vectores: Desactivado. Otra configuración recomendada para utilizar el sistema de recogida automática de material es desactivar los paneles y utilizar paneles automáticos de 100 cm y elige 'AUTOsegmentación' para enrollar. V. el apartado 'Roll up media'.

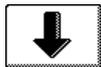
### Clasificar vectores:

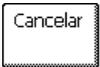
Clasificar vectores es un submenú del menú 'paneles', pero visto su importancia este tema es explicado separadamente. Existen tres opciones en este menú:

1. *Inactivo*: Cuando la clasificación de los vectores está desactivada, el plotter no optimiza los vectores. Esta opción se utiliza cuando la inteligencia del controlador es preferida.
2. *Directional*: Esta opción optimiza los vectores para la dirección de corte (movimiento del material). La opción se utiliza cuando la presión de corte tiene que estar relativamente alta (p.ej. para atravesar el material).
3. *Starting point*: Esta opción optimiza el punto de partida para las curvas cerradas. La opción se utiliza cuando el utilizador nota que las curvas no se cierran debidamente.

### Alisado:

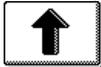
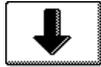
El Alisado es un parámetro que suaviza las curvas cuando éstas están formadas por vectores muy cortos.

Pulse el botón y utilice  o  para activar o desactivar el Alisado.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.  
Por defecto, el Alisado está DESACTIVADO.

#### Enlace:

El parámetro Enlace aumenta la velocidad y la calidad en el corte de archivos con datos de corte de alta resolución. Sin embargo, cuando se pase nuevamente a cortar archivos normales, desactive el Enlace ajustado este parámetro a 0.

Pulse el botón y utilice  o  para cambiar el valor.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.  
El valor predeterminado es 0.

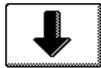
#### 4.3.1.3 General

##### Sensor vinilo:

Los sensores de material detectan si éste está cargado y también detectan el fin del mismo. Los sensores previenen de daños a la tira de corte y a la punta de la cuchilla. Los sensores pueden activarse o pueden desactivarse con este menú.

Cuando los sensores están activados, el plotter busca el inicio del material durante el procedimiento de carga. Si no lo encuentra después de recoger un metro de material, el plotter se parará y situará el origen en el eje X. El plotter también se detendrá, durante el procedimiento de carga o mientras esté cortando, si el sensor posterior detecta el fin del material.

Si los sensores no están activados, el plotter no buscará el inicio del material y asumirá que la longitud del mismo es infinita.

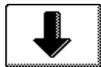
Pulse el botón y utilice  o  para activar o desactivar los sensores.

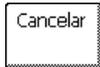
Pulse  para confirmar o  para cancelar.  
Por defecto, los sensores de material están ACTIVADOS.

**Idioma:**

Este submenú se utiliza para modificar el idioma de la pantalla táctil. Cuando la máquina es nueva, ésta le pide al usuario que elija un idioma. Si el idioma no se eligiera correctamente, puede cambiarse con esta opción.

La información sobre la pantalla táctil puede mostrarse en inglés, francés, alemán, español, italiano, polaco u holandés.

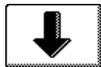
Pulse el botón y utilice  o  para elegir el idioma que desee.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.

El idioma se escoge cuando el plotter se enciende por primera vez.

**Unidades:**

Esta opción determina si se muestran la velocidad y el tamaño en valores del sistema de medida métrico o en el sistema de medida inglés.

Pulse el botón y utilice  o  para escoger el sistema de medida que desee.

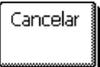
Pulse  para confirmar o  para cancelar.

Las unidades se escogen cuando el plotter se enciende por primera vez.

**Espacio recortar:**

Este parámetro se utiliza para indicar o modificar la distancia entre trabajos cuando realizamos múltiples copias de un mismo trabajo. También se utiliza cuando realizamos cortes con el sistema OPOS.

Pulse el botón y utilice  o  para indicar el valor que desee.

Pulse  para confirmar  para cancelar.

El valor predeterminado es 5mm.

**Distancia para cortar:**

Este parámetro se utiliza para indicar o modificar la distancia la máquina de corte alimentará el vinilo antes de cortar el trabajo cuándo la acción 'cut off' está eligido de la pantalla táctil.

Pulse el botón y utilice  o  para indicar el valor que desee.

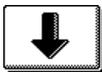
Pulse  para confirmar  para cancelar.

El valor predeterminado es 0mm.

**NOTA:** La distancia de recorte debe ser más grande que el margen de recorte si ambos parámetros son utilizados en el mismo trabajo. Para trabajos OPOS con el comando de recorte (cut-off), se requiere que la distancia de recorte sea por lo menos 30mm más grande que el margen de recorte.

**Enrollamiento vinilo:**

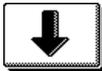
El Sistema de Recogida Automática de Material puede ser desactivarse después de cortar cada panel o después de cortar el trabajo completo.

Pulse el botón y utilice  o  para indicar el valor que desee.  
Pulse  para confirmar  para cancelar.

**Auto carga:**

La opción de Auto carga permite al usuario cambiar el procedimiento de desenrolle del material. Cuando el auto carga está activado, el plotter desenrollará automáticamente el material cuando lo necesite. Cuando esté desactivado, el operador deberá desenrollar a mano el material antes de empezar a cortar.

Por defecto, esta opción está ACTIVADA. No se garantiza el correcto desplazamiento del material si el auto carga estuviera DESACTIVADA.

Pulse el botón y utilice  o  para activar o desactivar el auto carga.  
Pulse  para confirmar o  para cancelar.

**NOTA:** Recuerde que el correcto desplazamiento, movimiento y desenrolle del material no se garantiza si no se activa el Auto carga.

**Margen delantero:**

El margen delantero es cantidad de material que el plotter retona después de medir el borde delantero del material cargado. El margen delantero puede ser entre 10mm y 500mm.

Pulse el botón, luego utilice  o  para introducir el valor preferido.  
Pulse  para confirmar o  para anular.  
El valor estándar es 24,6mm.

**4.3.1.4 OPOS**

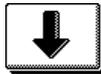
El sistema OPOS se explica detalladamente en la sección 3, salvo el Modo de Alineación. Existen tres métodos de alineación adicionales disponibles en todos los plotters S CLASS™: Alineación X, Alineación XY y Ajuste XY. Estos métodos de alineación se utilizan si la combinación del color de las marcas de registro y el color del material no son compatibles con el sistema OPOS.

Estos métodos de alineación requieren que el usuario registre manualmente las marcas utilizando los botones del plotter. Algunos programas de corte colocan automáticamente estas marcas de registro alrededor del gráfico.

La Alineación X compensa los errores en la alineación del material y, por consiguiente, la rotación del gráfico, girando el contorno del gráfico. Este método de alineación requiere que el usuario especifique el origen y un punto a lo largo del eje X. No se requieren los parámetros de distancia. La Alineación X es el método de alineación más simple.

La Alineación XY compensa los errores en la rotación y en la inclinación del gráfico. Los errores oblicuos ocurren cuando los ejes X e Y del gráfico no son perpendiculares. Este método de alineación requiere que se especifiquen el origen y un punto a lo largo de los ejes X e Y.

El Ajuste XY compensa los errores en la rotación, inclinación y escala del gráfico. Los errores de escala ocurren cuando el tamaño impreso del gráfico es diferente al tamaño original del gráfico. Se requieren los parámetros de la distancia X y de la distancia Y. Estos parámetros definen la distancia entre el origen y punto del eje X y entre el origen y un punto del eje Y. El Ajuste XY es el método de alineación manual más exacto.

Pulse el botón y utilice  o  para cambiar el modo de alineación.

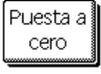
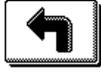
Pulse  para confirmar o  para cancelar.

Predeterminadamente, el modo de alineación es el OPOS.

**Segmentar OPOS:**

Con esta opción, las marcas se pueden leer en paneles. Así, el sensor OPOS lee las marcas teniendo en cuenta el tamaño del panel, y no las carga todas a la vez. Los paneles OPOS pueden estar activados o desactivados. Si están activados, el sensor sólo cargará 2 marcas en la dirección X cuando carga OPOS. Otras marcas serán leídas cuando el material se desenrolla. Tiene que ser utilizado con paneles internos o de software. OPOS XY no es soportado cuando se utilizan Paneles OPOS.

**Monitor:**

X-encoder: 3	Y-encoder: 82
Z-encoder: 68	UD-encoder: 2
Sensor delantero: 0 ( m: 0 - M: 0 )	
Sensor trasero: 668 ( m: 663 - M: 676 )	
OPOS sensor: 1984 ( m: 1983 - M: 1984 )	
Cam sensor: NOT COVERED	
Sensor ultrasónico: NOT COVERED	
	

Esta opción da un resumen de todos los sensores en el plotter. Encoder X e Y indica la posición del motor X e Y. Encoder Z se refiere al motor en el cabezal tangencial. El encoder UD se encuentra dentro del cabezal y mide la altura. Los sensores delantero y trasero son los sensores del material. El sensor Cam determina la posición de las ruedas tractoras. Estos valores pueden ser utilizados para explicar un problema a un técnico certificado.

**4.3.1.5 Comunicación**

El menú Comunicación agrupa todos los parámetros que determinan la velocidad y el método de comunicación con el ordenador, así como el protocolo de lenguaje.

**NOTA:** Los parámetros del puerto serie RS232 sirven para comunicar al plotter con el ordenador. Utilice el Summa Cutter Control para verificar los valores del puerto RS232. Algunos programas utilizan la configuración del puerto serie predeterminada de Windows. El Summa Cutter Control utiliza su propia configuración a la que puede accederse fácilmente. El valor de la velocidad en baudios es seleccionado automáticamente.

### Wireless:

El menú inalámbrico tiene dos submenús (WLAN y LAN) y ofrece la posibilidad para reiniciar todos los parámetros para la conexión inalámbrica.

Reinicie la máquina después de haber reiniciado o cambiado los parámetros.

El menú WLAN tiene cuatro submenús.

Mode: para elegir entre un punto de acceso y una conexión ad hoc

Access Point list: para buscar redes disponibles en la cercanía

Security mode: para elegir la configuración de seguridad correcta

Configurar: otros parámetros para el punto de acceso elegido

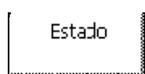
El menú LAN tiene dos submenús

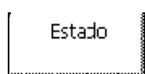
DHCP: para apagar el servidor DHCP

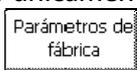
Configurar: para introducir los otros parámetros LAN (dirección IP, máscara de subred, etc.)

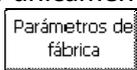
Si DHCP está activado, el plotter recibirá automáticamente una dirección IP del servidor DHCP, la almacena con los parámetros LAN que recibe del servidor y luego, la opción del servidor DHCP en el plotter está desactivado. El plotter necesita una dirección IP estática para que el software de corte siempre pueda encontrarlo.

No hay valores estándar específicos para los parámetros inalámbricos. Los valores estándar son 0. Introducir los parámetros estándar significa reiniciar los parámetros. Se recomienda reiniciar los parámetros antes de instalar la conexión inalámbrica.



El botón  da más informaciones sobre la conexión actual. Ello puede ser útil para resolver problemas. Se suele utilizar únicamente cuando un técnico lo pide.



Para reiniciar los parámetros, pulse . Luego, reinicie el ordenador.

La opción Buffer data se utiliza cuando la calidad de la conexión inalámbrica es mala. Si esta opción está activada, el plotter no empieza a cortar hasta que haya recibido todos los datos.

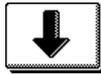
**NOTA:** Aunque ello puede ser utilizado para malas conexiones inalámbricas, sigue siendo recomendado utilizar una conexión de alta calidad. Se puede obtener una buena conexión poniendo el plotter más cerca del punto de acceso o añadiendo otro punto de acceso. Los valores mínimos recomendados para Q y S son del 60%.

**Velocidad en Baudios (RS232):**

El submenú Velocidad en Baudios se utiliza para modificar o ajustar el factor de velocidad en baudios para las comunicaciones mediante el puerto serie entre el ordenador y el plotter.

Se puede ajustar a 2400 bps, 4800 bps, 9600 bps, 19200, 38400 y 57600 bps.

**NOTA:** Si la velocidad en baudios del ordenador no coincide con la del plotter, éstos no podrán comunicarse.

Pulse el botón y utilice  o  para cambiar la Velocidad en Baudios.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.

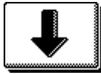
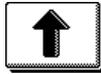
El valor predeterminado es de 9600 (este es el valor predeterminado de Windows para el puerto serie)

**Paridad (RS232):**

El submenú Paridad se utiliza para indicar o modificar el formato de byte y el tipo de paridad para las comunicaciones por el puerto serie entre el ordenador y el plotter.

Puede elegir entre Sin, Par, Impar y Alta.

**NOTA:** Si la paridad del ordenador no coincide con la paridad del plotter, pueden surgir errores en la comunicación entre ambos.

Pulse el botón y utilice  o  para cambiar el valor.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.

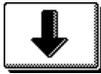
Por defecto, la paridad está ajustada en SIN.

**RTS/DTR (RS232):**

Este submenú controla las señales de "Requerimiento de envío" y "Data Terminal Ready" del interfaz de comunicaciones por el puerto serie.

Puede ser Siempre Alto o Alternar.

**NOTA:** Si este parámetro no coincide en el ordenador y en el plotter, la comunicación entre ambos no funcionará cuando se envíen paquetes grandes de datos del ordenador al plotter. Un fallo típico, debido a un error con este ajuste, es un trabajo que empieza sin problemas y en un momento dado los cortes se producen erróneamente.

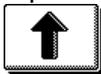
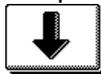
Pulse el botón y utilice  o  para cambiar el valor.

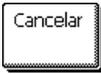
Pulse  para confirmar o  para cancelar.

Por defecto, RTS/DTR es ALTERNAR.

### Lenguaje del plotter:

El plotter SCLASS™ soporta lenguajes DM-PL, HP-GL, HP-GL/2 y Automático.  
DM-PL es el lenguaje recomendado y normalmente es el que da más calidad al corte.  
El HP-GL emula una impresora HP de las series 7585B, 7580B, y 758X.  
El HP-GL/2 emula una impresora del tipo HP Draftmaster RX / SX / MX 7595B.

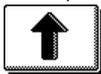
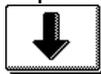
Pulse el botón y utilice  o  para cambiar el lenguaje del plotter.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.

Por defecto, el lenguaje está Automático.

### Origen HP-GL:

Esta opción no es visible cuando el lenguaje del plotter es DM-PL.  
El origen puede ponerse en Centro o Delante Derecho.  
Si se observa que el corte queda incompleto y está completamente situado en el ángulo superior izquierdo del material, modifique el Origen HP-GL a Delante Derecho.  
Si se observa que el corte queda incompleto y está completamente situado en el ángulo inferior derecho del material, modifique el Origen HP-GL a Centro.

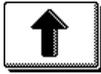
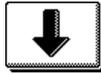
Pulse el botón y utilice  o  para cambiar el origen.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.

Por defecto, el origen es Delante Derecho.

### Dirección DM-PL:

Esta opción sólo es visible cuando el lenguaje del plotter es DM-PL.  
El usuario puede direccionar la curva de resolución a 0.025 mm o a 0.1 mm.

Pulse el botón y utilice  o  para ajustar la resolución.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.

Por defecto, este valor es de 0.025 mm.

### Clase de USB:

La clase de USB puede ser Summa puerto USB 1, Printer Uni (unidireccional), Printer Bidi (bidireccional), Summa puerto USB 2, Summa puerto USB 3 o Summa puerto USB 4.

Printer Uni y Printer Bidi se utilizan en combinación con adaptadores de impresoras con una conexión de red o inalámbrica.

Ya que hay varios ID de USB, el ordenador puede hacer la distinción entre varios plotters conectados a él (máximo 4).

Pulse el botón, luego utilice  o  para cambiar la clase de USB.

Pulse , para confirmar o  para anular.

El modo de la clase de USB estándar es Summa puerto USB 1. (Se llama estándar en máquinas más ancianas y ésta es la única configuración compatible con los controladores USB más ancianos.)

**NOTA:** Si quiere conectar más de un plotter de corte a un ordenador, la versión del controlador USB tiene que ser 6.2 como mínimo. El cambio en la clase de USB sólo se activa después de reiniciar el plotter.

**NOTA:** El ID de USB en el software de corte tiene que ser idéntico al ID de USB en el plotter. Cada vez que se selecciona un nuevo USB en el plotter y se conecta por primera vez al ordenador, el asistente para la instalación de un controlador será arrancado por Windows.

**NOTA:** Plotters con una revisión del firmware por debajo de 19 no son capaces de asignar un ID a un puerto USB, así que sólo se puede conectar un plotter a un ordenador por USB.

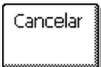
### 4.3.1.6 Configuración de la Velocidad

Este menú agrupa todos los parámetros que afectan la productividad del plotter. La velocidad y la aceleración se explican en la sección 2.3.

#### Velocidad vectores largos:

Algunos vinilos suelen deformarse cuando diseños largos son cortados. Para evitar ello, hay que reducir la velocidad. Esta opción reduce automáticamente la velocidad para que la velocidad y las aceleraciones de vectores pequeños no sean reducidas al activar esta opción.

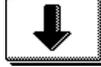
Pulse el botón, luego utilice  o  para cambiar la velocidad en automática o normal.

Pulse , para confirmar o  para anular.

De forma estándar, la velocidad de vectores largos será automática.

**TurboCut:**

El TurboCut aumenta la productividad sin necesidad de aumentar la velocidad global del plotter, acelerando el movimiento de arrastre. La reducción del tiempo de corte es significativa, sobre todo al cortar trabajos pequeños y detallados. Sin embargo, algunos materiales más gruesos no se podrán cortar correctamente con el TurboCut activado.

Pulse el botón y utilice  o  para activar o desactivar el TurboCut.

Pulse , para confirmar o  para cancelar.  
Por defecto, el TurboCut se encuentra activado.

**FlexCut velocity:**

FlexCut uses higher knife pressures. Higher knife pressures need lower cutting speed. With this parameter the velocity of FlexCut can be set independent from the normal cutting velocity.

**NOTE:** It is recommended to use speeds lower than 400mm/s for FlexCut.

## 4.3.2 Pruebas y configuraciones

### 4.3.2.1 Configuraciones del OPOS

Las distintas configuraciones del sistema OPOS se explican detalladamente en la sección 3. Los ajustes del OPOS también se encuentran en el menú Configuración.

#### 4.3.2.2 Calibrar longitud

La calibración de longitud permite que la longitud de las líneas cortadas se ajuste a determinadas especificaciones.

Por ejemplo, si una línea cortada debe medir 100 mm exactamente, el plotter puede ajustarse para cualquier diferencia.

Esta calibración se explica en la sección 2.5.

#### 4.3.2.3 Ajuste de la bobina

Esta prueba se utiliza para calibrar la presión y ajustar el "aterrizaje" de la cuchilla o del bolígrafo / rotulador

La calidad del corte es seriamente afectada por los ajustes incorrectos del "aterrizaje". Antes de cambiar estos valores, apúnteles. No existe ningún valor predefinido para estos parámetros.

Después del ajuste, el valor se almacena en la memoria RAM del sistema.

Pulse el botón y utilice  o  para seleccionar el parámetro que desea ajustar

y utilice  o  para cambiar el valor de dicho parámetro.

Pulse  para confirmar o  para cancelar.

#### **Ajuste de la presión de 40g y de la presión de 600g (T) ó 400g (D)**

Para realizar este ajuste se necesita un dinamómetro de  $\pm 100$  gr y otro de  $\pm 600$  gr.

Mida la presión de la cuchilla con el dinamómetro (observe el valor de la medida cuando la

cuchilla apenas se levante del material) Utilice  o  para cambiar el valor del parámetro hasta que el dinamómetro indique el valor correcto (40g, 400g ó 600g dependiendo del ajuste que se realice) en el momento en el que la cuchilla se levante.

#### **Ajuste del aterrizaje**

El aterrizaje determina, entre otras cosas, la fuerza con la que la herramienta golpea contra el material. Al calibrar el aterrizaje, el porta cuchillas con la cuchilla debe insertarse en el cabezal. Compruebe que la cuchilla no sobresale en exceso.

Utilice  para bajar el valor del aterrizaje hasta que la cuchilla suba completamente.

Entonces utilice  para subir el valor del parámetro. Con cada unidad, compruebe si la cuchilla ha bajado completamente. Una vez que la cuchilla esté completamente abajo, aumente el valor del parámetro tres unidades y conseguirá el ajuste correcto.

#### 4.3.2.4 Ajuste de la cuchilla

Esta prueba sólo aparecerá en la pantalla cuando en el plotter esté instalado una cuchilla tangencial. Esta prueba se explica detalladamente en la sección 2.2.4.

#### 4.3.2.5 Parámetros de fábrica

Esta opción cambia todos los parámetros del usuario al valor predeterminado de fábrica. No se restablecen los parámetros que requieren calibrado.

#### 4.3.2.6 Prueba de confianza

La prueba de confianza realiza una prueba eléctrica y mecánica rápida del plotter, para asegurarse que es totalmente operacional. Cargue una hoja de material de por lo menos un tamaño A3/B. Esta prueba siempre se cortará por el lado izquierdo del material.

#### 4.3.2.7 Configuración del sensor de vinilo

Esta opción se utiliza para verificar si los sensores de material delanteros y traseros están funcionando apropiadamente y si los niveles de detección son los adecuados.

1. Pulse  o  para seleccionar el sensor que desee comprobar.
2. Ponga un pedazo de material en el sensor escogido y bajo las dos ruedas tractoras exteriores. Pulse .
3. Existen cinco niveles de sensibilidad.
4. Utilice  o  para cambiar el nivel de sensibilidad.

*Después de escoger un nivel de sensibilidad, aparecerá un rectángulo al lado de la sensibilidad. Cuando el sensor se cubra, el rectángulo estará completamente lleno de cuadrados negros. Cuando el sensor esté descubierto, no habrá casi ningún cuadrado negro en el rectángulo.*



FIG 4-4  
CONFIGURACIÓN DEL SENSOR

*La raya negra en el rectángulo es el nivel del gatillo para que el plotter decida si hay material en la máquina o no.*

5. Utilice  y  para cambiar el nivel del gatillo si fuera necesario.

Lo correcto sería que aparezcan de dos a cuatro cuadrados negros cuando el sensor es descubierto, que el rectángulo estuviese completamente lleno cuando se cubra y que el nivel del gatillo estuviese en el medio.

#### 4.3.2.8 Prueba DIN A4

La prueba DIN A4 también realiza una prueba eléctrica y mecánica del plotter para verificar la calidad del corte, pero también le proporciona al usuario información del ajuste, presión y desplazamiento de la cuchilla, así como de la profundidad del corte.

Este corte siempre se realiza en un tamaño DIN A4, sin tener en cuenta el tamaño real del material cargado. Si el material cargado fuera más pequeño del tamaño DIN A4, no se podrá realizar la prueba.

#### 4.3.2.9 Prueba RS232

La prueba RS232 verifica la correcta comunicación por el puerto serie entre el ordenador y el plotter. Esta prueba no exige cargar material ni que el plotter tenga ninguna herramienta instalada.

*El procedimiento para realizar la prueba RS232 es el siguiente:*

1. Desconecte el cable serie RS-232 del panel de la parte posterior del plotter.
2. Utilice un cable para realizar un puente entre el pin 2 del conector del plotter al pin 3 y del pin 7 al pin 8.
3. Pulse el botón. El plotter empezará a transmitir y a recibir datos en todas las velocidades posibles y con todas las paridades posibles. El tamaño de las transmisiones variará según a la velocidad a la que se realicen. La unidad comprobará el correcto funcionamiento de la transmisión y recepción de los datos. Una vez terminada la prueba, la pantalla informará si ésta ha sido correcta o no.
4. Cuando la prueba hay terminado, retire los cables con los que hizo el puente al conector del plotter.
5. Conecte el cable serie RS-232 al conector del plotter.

#### 4.3.2.10 Ajuste de la pantalla táctil

Esta opción hace posible calibrar la pantalla táctil. Realice esta calibración si la ilustración del botón en la pantalla no coincide con el área que necesita ser apretada para activar el mismo.

Presione el botón para empezar la calibración y siga las pautas que le indique la pantalla.

#### 4.3.2.11 Revisión Rom

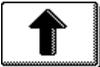
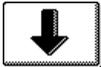
Al seleccionar la opción Revisión Rom, si pulsa el botón se facilitarán detalles acerca de la revisión ROM del plotter. Esta información puede ser muy útil para los técnicos cuando realizan diagnósticos de problemas por teléfono.

#### 4.3.2.12 Copy current user

Presione el botón para copiar los parámetros del usuario del usuario actual al resto de usuarios. Se recomienda para hacer esto solamente cuando el usuario actual es 'configuration 1'.

### 4.3.3 Usuario

Los plotters S CLASS™ incluyen 8 configuraciones de usuario, todas las cuales poseen los mismos parámetros. Cada configuración puede tener ajustes únicos para cada parámetro. Esto le permite al plotter que rápida y fácilmente se reconfiguren para los tipos diferentes de trabajos o de materiales. Aparte de los parámetros mencionados en la sección 4.3.1, la calibración de X/Y también depende del usuario (se almacena la información dentro de cada configuración de los ocho usuarios individuales)

Presione  y utilice  o  para cambiar de usuario.  
Pulse  para confirmar o  para cancelar.

Sólo pueden cambiarse los nombres de los usuarios mediante el ordenador.

Existe un archivo en la raíz llamado username.dmp.

Este archivo puede usarse para cambiar el nombre del usuario. Para cambiar el nombre del usuario, siga este procedimiento:

1. Abra el archivo con un editor de texto.
2. Cambie el texto 'change\_name' al nombre de usuario que desee.
3. Utilice el guión bajo ( \_ ) en vez de espacios. La longitud del nuevo nombre no puede superar los 16 caracteres.
4. Guarde el archivo.
5. Envíelo al plotter.

**AVISO:** El mal uso de este archivo puede dañar los parámetros de corte.

**NOTA:** El Summa Cutter Control para PC puede utilizarse para cambiar el nombre de usuario directamente.

Los usuarios de Mac con OSX pueden utilizar un pequeño programa que se encuentra en el CD para enviar archivos al plotter.

### 5.1 Introducción

La gama de plotters S CLASS™ tiene un número de superficies deslizantes hechas de delicados metales y plásticos. Son virtualmente libres de fricción y no necesitan lubricación. Sin embargo, retienen polvo e hilas que pueden afectar el funcionamiento del plotter. Mantenga el plotter lo más limpio posible cubriéndola del polvo. Cuando sea necesario, limpie la máquina con un trapo suave y alcohol isopropílico o detergente suave. No use abrasivos.

#### 5.1.1 Limpieza del sistema de tracción

Con el tiempo, los manguitos del tambor de arrastre pueden atascarse debido a la acumulación de residuos del soporte de papel. Esto puede ocasionar que el material se deslice entre los ruedas tractoras y los apoyos del tambor de tracción, disminuyendo la calidad en el desplazamiento del material.

*Cómo limpiar el sistema de tracción:*

**AVISO**  
MANTENGA LOS DEDOS Y CUALQUIER PARTE DEL CUERPO ALEJADOS DEL ÁREA DE CORTE. HAY PIEZAS PELIGROSAS QUE SE PODRÍAN MOVER.

1. Asegúrese de que no hay material cargado en el plotter.
2. Inutilice los sensores desde la pantalla táctil del plotter (vea la sección del sensor del material) o cúbralos.
3. Ponga una rueda tractora sobre el apoyo del tambor tractor que desee limpiar. Asegúrese que los demás están en posiciones correctas (si no habrá presión suficiente).
4. Baje la rueda tractora y espere hasta que la secuencia de cargado se termine.
5. Pare el plotter (vea sección En línea /Pausa).
6. Presione  hasta que el apoyo del tambor tractor haya girado al menos una vuelta.
7. Retire la parte trasera de un trozo de vinilo. Empuje la rueda tractora hacia arriba levantando la parte 1 y presionando la parte 2 (como en la Figura 5-1). Ponga el trozo de vinilo entre una rueda tractora el apoyo del tambor tractor con el lado adhesivo hacia abajo (Figura 5-2). Suelte la rueda tractora por detrás.



FIG 5-1  
LEVANTAR LA RUEDA TRACTORA



FIG 5-2  
COLOCAR LA BANDA DE VINILO

8. Use  y  para mover el trozo de vinilo hacia atrás y delante varias veces hasta que se retire todo el residuo de los apoyos del tambor tractor.
9. Repetir en los otros apoyos del tambor tractor.

### 5.1.2 Limpieza de los sensores de vinilo

Con el tiempo, los sensores de vinilo pueden ensuciarse debido a la acumulación de residuos del vinilo. Esto puede causar una mal función en el plotter.

Limpie los sensores de vinilo con un trapo de algodón.

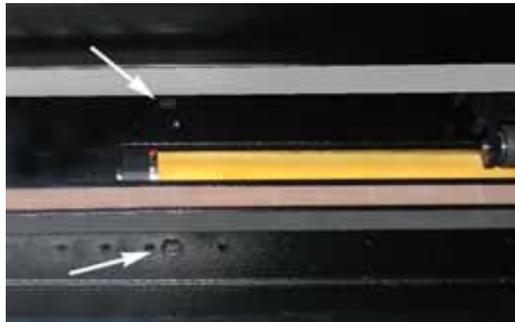


FIG 5-3  
SENSORES DE VINILO DEL PLOTTER S CLASS™

### 5.1.3 Limpieza del rail guía del eje Y

Hay 4 zonas en el rail guía del eje Y en las que las ruedas del carro se deslizan de izquierda a derecha.

Dos zonas (1) son visibles en el frente del rail guía. Las otras dos superficies (2) están en la parte trasera del rail guía, justo detrás de las zonas que se pueden ver por delante.

La figura 5-4 debajo muestra las zonas. Incluso aunque la forma del rail guía del eje Y sea diferente de un modelo a otro, las zonas se encuentran en el mismo lugar encima y debajo de la guía.

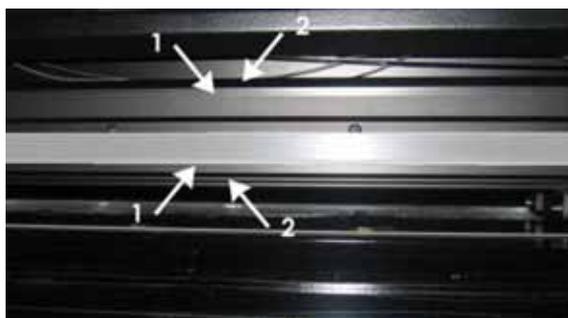


FIG 5-4  
SUPERFICIES DESLIZANTES DEL RAIL GUÍA EJE Y

Con el tiempo, pueden quedar acumulados residuos en estas superficies deslizantes y en los ruedas del carro del cabezal.

*Cómo limpiar las superficies deslizantes del rail guía eje Y:*

1. Apague la máquina.
2. Coja un trapo suave mojado en alcohol isopropílico o un detergente suave.
3. Limpie las superficies; cuando el carro del cabezal moleste, empújelo con cuidado a la izquierda o la derecha.

### 5.1.4 Limpieza de la nariz de apoyo de cuchilla (sólo para plotters tangenciales)

La nariz de apoyo puede retener residuos de vinilo; esto puede resultar en un corte de mala calidad.

La típica indicación de que la nariz de apoyo está sucia es la interrupción de la línea de corte cada 12mm (0.5").

*Cómo limpiar la nariz de apoyo:*

1. Retire cuidadosamente la cuchilla girando el porta cuchillas en el sentido contrario a las agujas del reloj.
2. Observe la orientación de la nariz de apoyo y empújelo fuera de ese compartimiento.
3. Retire cualquier resto de vinilo usando un cepillo o unas pinzas.
4. Vuelva a colocar la nariz de apoyo.
5. Instale la cuchilla como se indica en la sección 1.6.2.1.

### 5.1.5 Limpieza del sistema OPOS

El sistema óptico retendrá polvo. Por lo tanto, el pequeño agujero en el sensor debería limpiarse regularmente con un bastoncillo de algodón.

*Cómo limpiar el sistema OPOS:*

1. Levante el porta cuchillas.
2. Encuentre la pegatina sobre el agujero en el compartimiento del sensor de OPOS a la izquierda del cabezal de corte.
3. Quite la pegatina.
4. Límpielo con un trapo de algodón.
5. Cubra hoyo otra vez con pegatina semejante.
6. Empuje el cabezal lo más posible a la derecha para asegurarse que el OPOS está subido otra vez.

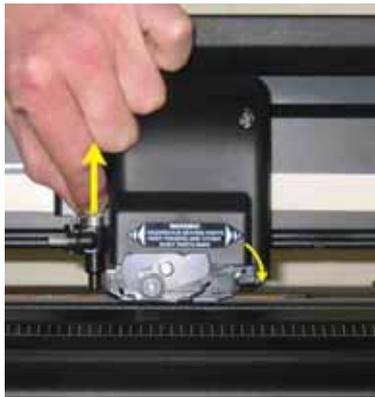


FIG 5-5  
LIMPIEZA DEL SENSOR OPOS

### 5.1.6 Sustitución del fusible

**ATENCIÓN:** Antes de cambiar el fusible, asegúrese de que el plotter está completamente desconectado.

**ATENCIÓN:** Para una protección segura contra el fuego, substituya los fusibles únicamente por otros del mismo tipo y rango: T2.0A, 250V SCHURTER SPT O EQUIVALENTE.

1. Para sacar el fusible (3), fundido suelte el clip en la dirección opuesta a la del interruptor de encendido. El fusible quedará libre.

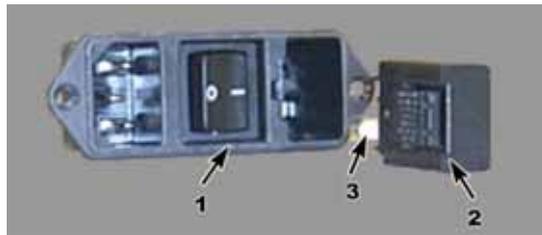


FIG 5-6  
MÓDULO DE ENTRADA DE CORRIENTE

2. Saque el compartimiento del fusible.
3. Saque el fusible del compartimiento.
4. Ponga un fusible nuevo en el compartimiento.



## 6 Especificaciones e Información General

### 6.1 Introducción

La gama de plotters S CLASS™ ha sido diseñada para producir diseños gráficos cortados en pliegos o rollos de vinilo generados por ordenador. El uso del Sistema Integrado de Posicionamiento Óptico (OPOS) permite cortar el contorno de hojas impresas. Sustituyendo la cuchilla por un bolígrafo, estos plotters pueden utilizarse también para producir vistas previas económicas de nuevos diseños gráficos en papel.

Los modelos disponibles son los siguientes:

El S75 puede usarse con materiales de entre 60 mm y 840 mm (2.4" a 33") de anchura y tiene cuchilla de arrastre.

El S120 puede usarse con materiales de entre 115 mm y 1300 mm (4.5" a 51") y tiene cuchilla de arrastre.

El S140 puede usarse con materiales de entre 170 mm y 1450 mm (6.7" a 57") y tiene cuchilla de arrastre.

El S160 puede usarse con materiales de entre 170 mm y 1680 mm (6.7" a 66") y tiene cuchilla de arrastre.

El S75 T puede usarse con materiales de entre 60 mm y 840 mm (2.4" a 33") y tiene cuchilla tangencial.

El S120 T puede usarse con materiales de entre 115 mm y 1300 mm (4.5" a 51") y tiene cuchilla tangencial.

El S140 T puede usarse con materiales de entre 170 mm y 1450 mm (6.7" a 57") y tiene cuchilla tangencial.

El S160 T puede usarse con materiales de entre 170 mm y 1680 mm (6.7" a 66") y tiene cuchilla tangencial.

#### 6.1.1 Características del producto

Las características del plotter de corte S CLASS™ son las siguientes.

Anchura de material variable.

Idiomas de software seleccionable por el usuario DM/PL,™ HP-GL,™ y HP-GL/2™.

Punzón intercambiable con su propia tira de punzonado.

Sistema de posicionamiento y alineamiento integrado de OPOS.

Bolígrafo intercambiable para dibujar muestras previas de los diseños en papel.

Presión y separación de la cuchilla ajustada y controlada por microprocesador.

Comunicación con el ordenador por cable USB 1.1 o cable serie RS-232.

Pantalla táctil de 320 x 240 mm para el control del usuario.

Unidades en sistema métrico o inglés.

Resolución de curva direccionable: 0.1 mm, 0.025 mm, 0.001" o 0.005".

Menú para la selección de configuraciones de parámetros del plotter.

Velocidad de corte seleccionable(en sistema métrico o inglés).

Hasta ocho diferentes configuraciones de usuario almacenadas en la memoria.

Sistema automático de carga de material para garantizar un perfecto arrastre en trabajos largos.

Desbobinado automático de material.

Sensor de material.

Concatenación y alisado para obtener mejor calidad en el corte.

Recorte múltiple automático.

Pruebas para calibrar las herramientas.

Sobrecorte para facilitar el pelado, sistema "OptiCut" que prolonga la duración de la cuchilla de arrastre.

Pedestal y cesta.

Posibilidad de corte final de la hoja automático.

## 6.2 Especificaciones

### 6.2.1 Plotter de corte

	S75(T)		S120(T)		S140(T)		S160(T)	
	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas
<b>Altura</b>	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7
<b>Anchura</b>	1410	55.5	1870	73.6	2021	79.6	2250	88.6
<b>Profundidad con cesta plegada</b>	680	26.8	680	26.8	680	26.8	680	26.8
<b>Profundidad con cesta desplegada</b>	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5
	kg	libras	kg	libras	kg	libras	kg	libras
<b>Peso</b>	49.5	109	61.5	135.6	65.5	144.5	71	156.5

TABLA 6-1  
ESPECIFICACIONES DEL PLOTTER S CLASS™

### 6.2.2 Material

	S75(T)		S120(T)		S140(T)		S160(T)	
	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas
<b>Anchura</b>	60 - 840	2.4 - 33	115 -1300	4.5 - 51	170 -1450	6.7 - 57	170 -1680	6.7 - 66
<b>Ancho de corte máximo<sup>(*)</sup></b>	742	29.2	1200	47.2	1350	53.1	1580	62.2
<b>Margen mínimo lzq./dcha<sup>(**)</sup></b>	25	1	25	1	25	1	25	1
<b>Margen de frente</b>	45	45	45	45	45	45	45	45
<b>Margen trasero</b>								
Sensor on	45	1.75	45	1.75	45	1.75	45	1.75
Sensor off	33	1.3	33	1.3	33	1.3	33	1.3
<b>Rendimiento de arrastre<sup>(***)</sup></b>	± 0.1mm hasta 12 m (vinilo < 760mm) ± 0.004" hasta 40 pies (vinilo < 30")				± 0.1mm hasta 4 m (vinilo >760mm) ± 0.004" hasta 13 pies (vinilo >30")			
<b>Grosor del material</b>	De 0.05mm a 0.25mm De 0.002" a 0.01"		Hasta 0.8mm (0.03") con cuchilla de chorro de arena Hasta 1.2mm (0.047") con cuchilla de chorro de arena tangencial					

(\*) Anchura máxima de corte en modo normal, modo superior permite un área de corte más ancho

(\*\*) Para posicionar fuera las ruedas tractoras (ver sección 1.5.1).

(\*\*\*) Pueden usarse largos de material mayores a los especificados, pero no se garantizan las especificaciones descritas (depende del tipo de material, tamaño y otros parámetros).

TABLA 6-2  
S CLASS™ ESPECIFICACIONES

### 6.2.3 Cuchilla, bolígrafo o rotulador y punzón.

El plotter de corte S CLASS™ está equipado de todas las herramientas necesarias para empezar a trabajar inmediatamente.

Algunas herramientas están preinstaladas, mientras que otras están guardadas en cajas.

Debajo, la tabla muestra las herramientas que vienen con el plotter. Asegúrese de se incluyen todas las herramientas con el plotter.

	<b>Material</b>	<b>S75 S120 S140 S160</b>	<b>S75T S120T S140T S160T</b>
<b>Cuchilla estándar serie D</b>	Vinilo estándar de hasta 0.25mm (0.03") de grosor	2	1
<b>Cuchilla de chorro de arena serie D</b> (necesita porta cuchillas chorro de arena)	Chorro de arena y materiales de más de 0.25mm (0.03") de grosor	x	x
<b>Cuchilla tangencial</b>	Vinilo estándar de hasta 0.25mm (0.03") de grosor	x	2
<b>Cuchilla chorro de arena tangencial</b> (necesita una nariz de apoyo chorro de arena)	Chorro de arena y materiales de más de 0.25mm (0.03") de grosor	x	1
<b>Rotulador de punta de fibra</b>	Papel	1	x
<b>Bolígrafo de punta redonda</b> (necesita porta bolígrafo de punta redonda)	Papel	x	1
<b>Punzón</b>	Papel	1	1
<b>Cuchilla de corte final trabajo</b>	Vinilo estándar de hasta 0.25mm (0.03") de grosor	2	2

TABLA 6-3  
HERRAMIENTAS S CLASS™

Para pedir cuchillas de recambio, bolígrafos y/o herramientas de punzonado, contacte con su distribuidor local de Summa, utilizando las referencias listadas en la tabla 6-8. o en [www.rotutech.com](http://www.rotutech.com)

El plotter S CLASS™ funcionará de acuerdo con las especificaciones únicamente si se instala una cuchilla Summa, bolígrafo o herramienta de punzonado. No sustituya la cuchilla, bolígrafo o herramienta de punzonado por productos de otras marcas.

### 6.2.4 Interfaz

<b>Comunicación</b>		USB y interfaz estándar asíncrono RS-232-C
<b>USB</b>	Conector de Puerto I/O Mating connector Versión	USB serie "B" receptor (enchufe hembra) USB serie "B" enchufe (enchufe macho) 1.1
<b>RS-232</b>	Conector de Puerto I/O Mating connector Formato de byte Rango de Baudios	DB-9P DB-9S 8 bits de datos, 2 bits de parada, sin paridad 57600, 38400, 19200, 9600, 4800, 2400 bps

TABLE 6-4  
S CLASS™ ESPECIFICACIONES DE CONEXIÓN

### 6.2.5 Programación

<b>Idioma</b>	DM/PL, HP-GL (758x emulación), HP-GL/2
<b>Caracteres soportados</b>	Estándar ASCII
<b>Fuentes soportadas</b>	Sans serif (single stroke & medium)
<b>ROM</b>	Confidence plot, DIN plot

TABLE 6-5  
S CLASS™ FIRMWARE

### 6.2.6 Características

Especificaciones de corte en 0.05 mm (0.002") papel siliconado, grosor total del material máximo 0.25 mm (0.010")

<b>Velocidad axial</b>	50 a 1000 mm/sg	2 a 40 pps
<b>Velocidad por defecto</b>	800 mm/sg	32 ips
<b>Aceleración</b>	Hasta 5.5 G	
<b>Resolución direccionable</b>	0.025 mm, 0.1 mm	0.001", 0.005"
<b>Resolución por defecto</b>	0.025 mm	0.001"
<b>Resolución mecánica</b>	6.3 µm	0.25 mil
<b>Precisión</b>	0.2% del movimiento o 0.25 mm, el mayor de los dos (*)	0.2% del movimiento o 0.010", el mayor de los dos(*)
<b>Presión de cuchilla para cabezal de arrastre</b>	0 a 400 gr.	
<b>Presión de bolígrafo para cabezal de arrastre</b>	0 a 400 gr.	
<b>Presión de punzón para cabezal de arrastre</b>	0 a 250 gr.	
<b>Presión de cuchilla para cabezal tangencial</b>	0 a 600 gr.	
<b>Presión de bolígrafo para cabezal tangencial</b>	0 a 600 gr.	
<b>Presión de punzón para cabezal tangencial</b>	0 a 250 gr.	

\*Excluye diferencias debidas a la dilatación del material u otras causas.

TABLE 6-6  
S CLASS™ RENDIMIENTOS

### 6.2.7 Certificaciones

CE - certificado

FCC Class A

Cumple con IEC 950, EN 60950

### 6.2.8 Medio ambiente

(Plotter sin material)

<b>Temperatura de funcionamiento</b>	15 a 35 C	59 a 95 F
<b>Temperatura de almacenamiento</b>	-30 a 70 C	-22 a 158 F
<b>Humedad relativa</b>	35 - 75 %, sin condensación	

TABLA 6-7  
S CLASS™ ESPECIFICACIONES DEL MEDIO AMBIENTE

**NOTA IMPORTANTE:** El uso de material dimensionalmente estable (de fundición) es un requisito esencial para obtener un corte de alta calidad. Adicionalmente, la deformación de material puede ocurrir como resultado de variaciones de temperatura. Para mejorar la estabilidad dimensional del material, déjelo estabilizarse a la temperatura ambiente antes de usarlo, por un periodo mínimo de 24 horas.

### 6.2.9 Características eléctricas

Rango de frecuencia: 47-63 Hz, fase única.

Rango de voltaje: 90 – 260 V.

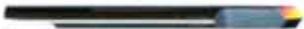
Rango de fusible: T2.0A, 250V SCHURTER SPT O EQUIVALENTE.

**ATENCIÓN:** Para una protección segura contra el fuego, substituya los fusibles únicamente por otros del mismo tipo y rango.

ACCESORIOS Y CONSUMIBLES DEL PLOTTER

La siguiente tabla contiene las descripciones y los números de referencia de los accesorios S CLASS™.

Descripción	Nº referencia	Foto
CD de manual y driver	MD9150	
<b>Cable de corriente</b> (Diferentes por países, contacte su distribuidor local para saber su número de referencia)		
<b>Cable USB</b>	399-111	
<b>Cable Serie</b>	423-183	
<b>Tapones rolo interior 7,65 cm</b> (2 unidades)	391-510	
<b>Porta cuchillas serie D</b>	391-332	
<b>Porta cuchillas tangencial</b>	395-322	
<b>Porta cuchillas D para cabezal tangencial</b>	395-323	
<b>Recambio hojas cortador</b> (10 unidades)	391-146	

Descripción	Nº referencia	Foto
<b>Cuchilla estándar serie T</b> (5 unidades)	<b>390-534</b>	
<b>Cuchilla chorro de arena serie T</b>	<b>390-550</b>	
<b>Cuchilla doble filo serie T</b>	<b>390-551</b>	
<b>Cuchilla estándar serie D</b> (5 unidades)	<b>391-360</b>	
<b>Cuchilla chorro de arena serie D</b> (5 unidades)	<b>391-358</b>	
<b>Herramienta para instalación de cuchilla tangencial</b>	<b>390-553</b>	
<b>Nariz de apoyo estándar serie T</b>	<b>395-348</b>	
<b>Nariz de apoyo cuchilla chorro de arena serie T</b>	<b>395-347</b>	
<b>Nariz de apoyo cuchilla de arrastre serie T</b>	<b>395-330</b>	
<b>Porta bolígrafo</b>	<b>395-324</b>	

Descripción	Nº referencia	Foto
<b>Bolígrafo</b>	<b>395-325</b>	
<b>Rotulador (4 unidades)</b>	<b>MP06BK</b>	
<b>Porta cuchillas chorro de arena serie D</b>	<b>391-363</b>	
<b>Porta punzón tangencial</b>	<b>395-315</b>	
<b>Porta punzón</b>	<b>395-313</b>	
<b>Punzón</b>	<b>391-592</b>	
<b>Fusible</b>	<b>MF9003</b>	
<b>Tira de corte S75 S120</b>	<b>391-886</b>	
<b>Tira de cort S140 S160</b>	<b>400-565</b>	
<b>Tira de punzonado</b>	<b>391-598</b>	

TABLE 6-8  
ACCESORIOS DE S CLASS™