

# SUMMA S CLASS™

**Manual do Usuário**

## **Aviso do FCC(Comitê Federal de Comunicação)**

Cortadoras S CLASS™ são avaliadas e constatadas compatíveis com os padrões de serviços digitais para classe A, correspondente às regras do FCC, seção 15. Esses padrões garantem razoável proteção contra interferências prejudiciais durante a operação do equipamento em ambiente comercial. O equipamento produz, usa, e pode emitir energia com frequências de rádio, e se não instalado e usado de acordo com as instruções do manual, pode causar interferência em comunicações de rádio.

O usuário assume o risco de qualquer interferência causada pelo equipamento, caso seja usado em área residencial.

## **Cuidado!**

Modificações não aprovadas exclusivamente através da concordância entre a Summa e o FCC, poderão anular a autorização do usuário para operar este equipamento.

## **Aviso do DOC(Departamento de Comércio)**

Cortadoras S CLASS™ não excedem os limites estipulados pela classe A de barulhos de rádio para equipamento digital, estabelecidos pela Regulamentação de Interferência de Rádio do Departamento de Comunicações Canadense.

## **Aviso**

Summa reserva o direito de modificar informações deste manual a qualquer momento e sem aviso prévio. É proibido a modificação, distribuição, exibição ou duplicação não autorizada. Todos os direitos são reservados.

## **Regulamentos para se desfazer de equipamento eletro-eletrônico**

Regulamentos 2002/96/EC do Parlamento Europeu e da Assembléia:

O símbolo à direita, encontrado nesse produto, indica que não se deve descartá-lo junto à lixo doméstico, e sim separadamente.

Equipamentos eletro-eletrônicos podem conter materiais nocivos ao meio ambiente e à saúde, portanto devem ser descartados em local específico e adequado, ou devolvidos ao vendedor para reciclagem devida.

Para obter informações sobre reciclagem, venda ou troca de partes de cortadoras da série S Class , favor entrar em contato com:

Summa:  
EUA: 1-888-527-1050

Copyright © 2010 Summa bvba



## Como registrar sua cortadora

Favor registrar sua cortadora no seguinte endereço eletrônico:

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

Caso o registro da cortadora não seja efetuado, poderá haver atrasos ao acessar a garantia ou o serviço ao consumidor.

## Informação para contato

Favor encaminhar questões, comentários, ou sugestões sobre manuais Summa para:

<b>América do Norte e Ásia Pacífica</b>	<b>Leste dos EUA e América Latina</b>	<b>Europa, África e Oriente Médio</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>Escritório Central</b> +1-206-527-1050 +1-800-527-7778	<b>Escritório Central</b> +1-978-531-1991 +1-888-527-1050	<b>Escritório Central</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>Assistência</b> <a href="mailto:support@summausa.com">support@summausa.com</a>	<b>Assistência</b> <a href="mailto:suporte@summa.us">suporte@summa.us</a>	<b>Assistência</b> <a href="mailto:support@summa.eu">support@summa.eu</a>
<b>Vendas</b> <a href="mailto:sales@summa.us">sales@summa.us</a>	<b>Vendas</b> <a href="mailto:vendas@summa.us">vendas@summa.us</a>	<b>Vendas</b> <a href="mailto:sales@summa.eu">sales@summa.eu</a>
<b>Site</b> <a href="http://www.summausa.com">www.summausa.com</a>	<b>Site</b> <a href="http://www.summausa.com">www.summausa.com</a>	<b>Site</b> <a href="http://www.summa.eu">www.summa.eu</a>

# **S CLASS** ---

Bem Vindo

## **Parabéns pela aquisição da sua nova cortadora Summa S CLASS™!**

A série Summa S CLASS™, criada para indústria de sinalização, oferece excelência em qualidade de corte. A versatilidade dos quatro modelos apresenta as funções de Corte, FlexCut, Plotação e Pontilhação, oferecendo opções variadas para o desempenho do trabalho efetuado em espaço limitado.

A exatidão inigualável garante trajetória de corte em até 12 metros de comprimento, proporcionando a segurança que dispensa a supervisão de trabalhos extensos. A série S CLASS™ T oferece autêntica operação tangencial, não somente “emulação tangencial”, trabalha materiais diversos e corta com precisão única.

A série Summa S CLASS™ é conhecida por ser confiável e apresentar extraordinário desempenho.

Este manual é um guia de referência para instalação e operação da série de cortadoras Summa S CLASS™.

<b>1</b>	<b>Instalação</b>	<b>1-1</b>
1.1	<b>Desembale a Cortadora</b>	<b>1-1</b>
1.1.1	Retire a embalagem da cortadora	1-1
1.1.2	Monte o suporte	1-2
1.1.3	Instale a Cortadora no Suporte	1-4
1.2	<b>Componentes da Cortadora S CLASS™</b>	<b>1-5</b>
1.2.1	A Cortadora Vista de Frente	1-5
1.2.2	A Cortadora Vista De trás	1-6
1.3	<b>Ligue a Cortadora na Energia Central</b>	<b>1-8</b>
1.3.1	Aterramento	1-8
1.3.2	Voltagem Operacional	1-8
1.3.3	Ligue a Cortadora	1-9
1.4	<b>Ligue a Cortadora ao Computador</b>	<b>1-9</b>
1.4.1	Conexão USB	1-9
1.4.1.1	Ligue a cortadora S CLASS™ ao computador usando cabo USB	1-10
1.4.1.2	Ligue a cortadora S CLASS™ ao Macintosh usando o cabo USB	1-10
1.4.2	Conexão RS-232	1-11
1.4.3	Conexão Wireless (sem fio) Opcional	1-11
1.4.3.1	Configure a Cortadora S CLASS™ no WLAN (Compatibilidade Wi-Fi®)	1-11
1.4.3.2	Conecte a Cortadora S-CLASS™ ao Ad Hoc	1-16
1.4.3.3	Servidor da Web	1-22
1.5	<b>Carregue o material</b>	<b>1-23</b>
1.5.1	Posição das rodas de tração	1-23
1.5.2	Determine a Pressão das Rodas de Tração	1-24
1.5.2.1	Altere a Pressão em Modelos Antigos	1-24
1.5.2.2	Altere a Pressão em Modelos Novos	1-25
1.5.3	Como inserir material	1-26
1.5.4	Procedimento para Carregar o Material	1-29
1.6	<b>Instale a Ferramenta</b>	<b>1-32</b>
1.6.1	Cortadoras com Cabeçote de Corte de Arraste	1-32
1.6.1.1	Instale a lâmina	1-32
1.6.1.2	Instale a caneta	1-35
1.6.1.3	Instale o Pontilhador	1-35
1.6.2	Cortadoras com Cabeçote Tangencial	1-36
1.6.2.1	Instale a Lâmina Tangencial	1-36
1.6.2.2	Instale a caneta	1-39
1.6.2.3	Instale o Pontilhador	1-40
1.6.2.4	Instale a Lâmina de Arraste	1-40
1.6.3	Substitua a Lâmina de Separação	1-41
<b>2</b>	<b>Operação Básica</b>	<b>2-1</b>
2.1	<b>Painel de Toque</b>	<b>2-1</b>

2.1.1	Painel de Toque.....	2-2
2.1.2	Configuração.....	2-3
2.1.3	Pausa/Online .....	2-4
2.1.4	Ações.....	2-4
<b>2.2</b>	<b>Configure os Parâmetros da Ferramenta .....</b>	<b>2-5</b>
2.2.1	Especifique a Ferramenta .....	2-5
2.2.2	Altere a Pressão da Ferramenta .....	2-6
2.2.3	Altere o Offset da Lâmina de Arraste .....	2-6
2.2.4	Calibre a Lâmina Tangencial.....	2-8
<b>2.3</b>	<b>Determine a Velocidade de Corte.....</b>	<b>2-11</b>
<b>2.4</b>	<b>Selecione o Usuário (Altere a Configuração dos Parâmetros) .....</b>	<b>2-13</b>
<b>2.5</b>	<b>Verifique o Tamanho da Imagem (Calibração de Comprimento) .....</b>	<b>2-14</b>
<b>2.6</b>	<b>Atalhos no Painel de Toque .....</b>	<b>2-16</b>
2.6.1	Altere o Ponto de Origem.....	2-16
2.6.2	Altere a Velocidade .....	2-17
2.6.3	Altere a Pressão da Ferramenta .....	2-17
2.6.4	Selecione o Usuário .....	2-18
<b>2.7</b>	<b>Vinil de Difícil Rastreamento .....</b>	<b>2-18</b>
<b>3</b>	<b>OPOS (Posicionamento Óptico).....</b>	<b>3-1</b>
3.1	Introdução .....	3-1
3.2	Operação Básica do OPOS.....	3-1
3.2.1	Calibração do OPOS.....	3-2
3.2.2	Calibração do Material .....	3-2
3.3	Operação Detalhada do OPOS .....	3-4
3.3.1	Crie Gráficos com os Marcadores .....	3-4
3.3.2	OPOS XY.....	3-7
3.3.3	Imprima o Gráfico.....	3-8
3.3.4	Insira o gráfico impresso na cortadora .....	3-9
3.3.5	Determine os parâmetros do sensor OPOS .....	3-9
3.3.6	Reconhecimento dos Marcadores.....	3-10
3.3.7	Corte de Contorno.....	3-11
3.4	Funções Automáticas do OPOS.....	3-11
3.4.1	Corte múltiplas cópias do gráfico no mesmo rolo de material.....	3-12
3.4.2	Corte o mesmo gráfico em múltiplas folhas.....	3-13
3.4.3	Código de barra OPOS .....	3-15
3.5	Corte de Perfuração FlexCut (corte flexível) .....	3-16
<b>4</b>	<b>Operação Detalhada .....</b>	<b>4-1</b>
4.1	Introdução .....	4-1
4.2	Menu de Ação.....	4-1
4.3	Menu de Configuração.....	4-2
4.3.1	Configuração.....	4-3
4.3.1.1	Ferramenta .....	4-3
4.3.1.2	Corte Avançado .....	4-4
	Sobre-Corte (Corte Além do Limite) .....	4-4
	OptiCut (corte otimizado) .....	4-5
	FlexCut: .....	4-6

Procedimento para determinar os parâmetros corretos para o FlexCut.	4-6
Painéis: .....	4-7
Classificando vetores: .....	4-8
Alisamento: .....	4-9
Concatenação: .....	4-9
4.3.1.3 Geral .....	4-10
Sensor de Material: .....	4-10
Linguagem (idioma): .....	4-11
Unidade de Medida: .....	4-12
Offset de Recorte: .....	4-13
Cortar Margem: .....	4-13
Roll up Media (enrolar material): .....	4-14
Carregar Automaticamente: .....	4-15
Margem Dianteira: .....	4-15
4.3.1.4 OPOS .....	4-16
Alinhamento: .....	4-16
Painéis OPOS .....	4-17
Monitor .....	4-18
4.3.1.5 Comunicação .....	4-18
Wireless (conexão sem fio): .....	4-18
Baud Rate (RS232): .....	4-19
Paridade (RS232): .....	4-20
RTS/DTR (RS232): .....	4-21
Este parâmetro controla a conexão entre a cortadora e o computador.	4-21
As opções são: .....	4-21
o Alternar .....	4-21
Linguagem de Emulação: .....	4-21
Origem HP-GL: .....	4-22
Endereço DM-PL: .....	4-23
Classe USB .....	4-24
4.3.1.6 Velocidade em Detalhe .....	4-25
Velocidade – Vetores Longos: .....	4-25
Corte Turbinado: .....	4-26
<i>(somente disponível com lâmina de arraste)</i> .....	4-26
4.3.2 Testes e Configuração .....	4-27
4.3.2.1 Configuração do OPOS .....	4-27
4.3.2.2 Calibrar Comprimento .....	4-27
4.3.2.3 Configurar Coil (condutor espiral) .....	4-27
4.3.2.4 Calibrar Lâmina .....	4-28
4.3.2.5 Padrão de Fábrica .....	4-28
4.3.2.6 Teste Confidence .....	4-28
4.3.2.7 Configurar Sensor de Material .....	4-29
4.3.2.8 Teste DIN A4 .....	4-30
4.3.2.9 Teste RS232 .....	4-30
4.3.2.10 Calibrar Tela Digital .....	4-30
4.3.2.11 Revisão ROM .....	4-30
4.3.2.12 Copiar Usuário Atual .....	4-30
4.3.3 Usuário .....	4-31
<b>5 Manutenção e Limpeza .....</b>	<b>5-1</b>
<b>5.1 Introdução .....</b>	<b>5-1</b>
5.1.1 Limpe o sistema de drive .....	5-1
5.1.2 Limpe o sensor de material .....	5-2
5.1.3 Limpe a barra de guia-Y .....	5-2

5.1.4	Limpe o Guia da Lâmina (somente em modelo tangencial) .....	5-3
5.1.5	Limpe o Sistema OPOS .....	5-3
5.1.6	Troque o fusível .....	5-4
<b>6</b>	<b>Especificações e Informações Gerais .....</b>	<b>6-5</b>
<b>6.1</b>	<b>Introdução .....</b>	<b>6-5</b>
6.1.1	Especificações .....	6-5
<b>6.2</b>	<b>Especificações .....</b>	<b>6-7</b>
6.2.1	Cortadora .....	6-7
6.2.2	Material .....	6-7
6.2.3	Lâmina, Caneta e Pontilhador .....	6-8
6.2.4	Interface .....	6-9
6.2.5	Firmware (programação interna) .....	6-9
6.2.6	Desempenho .....	6-10
6.2.7	Certificados .....	6-10
6.2.8	Ambiente .....	6-11
6.2.9	Parte Elétrica .....	6-11

### Imagens:

1-2	conteudos da caixa do suporte .....	1-2
1-3	instale a barra horizontal .....	1-2
1-4	instale os apoios e as rodas .....	1-2
1-5	instale os tubos da cesta .....	1-3
1-6	preparação para armar a cesta .....	1-3
1-7	posição dos orifícios nos tubos curvados .....	1-3
1-8	suporte completo para cortadora S CLASS™ .....	1-4
1-9	Posição dos parafusos .....	1-4
1-10	cortadora S CLASS™ vista de frente .....	1-5
1-11	cortadora S CLASS™ vista detrás .....	1-6
1-12	conexão adequada dO fio-terra .....	1-8
1-13	material carregado e cortadora preparada .....	1-9
1-14	cortadora preparada sem material carregado .....	1-9
1-15	utilidade de configuração para ponto de acesso .....	1-12
1-16	posicione as rodas de tração .....	1-24
1-17	pressão normal .....	1-25
1-18	pressão reduzida .....	1-25
1-19	reduza a pressão .....	1-25
1-20	alavanca das rodas de tração .....	1-26
1-21	bordas de encaixe .....	1-26
1-22	posicione as bordas de encaixe nas barras de apoio .....	1-27
1-23	carregue o material sem as bordas de encaixe .....	1-27
1-24	posição do material .....	1-28
1-25	alavanca das rodas de tração .....	1-28
1-26	retire o portador da lâmina de arraste da braçadeira .....	1-32
1-27	retire a lâmina do portador .....	1-32
1-28	ajuste a projeção da lâmina .....	1-33
1-29	braçadeira dupla do cabeçote de arraste .....	1-33
1-30	teste de pressão da lâmina .....	1-34
1-31	retire o portador de lâmina tangencial .....	1-36
1-32	retire a lâmina do portador .....	1-37
1-33	kit da lâmina .....	1-37

1-34 insira o portador de lâmina tangencial.....	1-37
1-35 ajuste a projeção da lâmina.....	1-38
1-36 teste de pressão da lâmina .....	1-39
1-37 lâmina para corte automático do vinil .....	1-41
2-1 painel de toque.....	2-1
2-2 proteção de tela .....	2-1
2-3 tela de estado online .....	2-4
2-4 sequência correta do offset da lâmina.....	2-7
2-5 possíveis calibrações da lâmina.....	2-8
2-6 teste correto de calibração da lâmina tangencial.....	2-10
2-8 atalhos na tela inicial.....	2-16
3-1 posição do material para múltiplas folhas.....	3-14
3-2 atividade código de barra opos em andamento .....	3-15
3-3 Função flexcut.....	3-16
3-4 corte simultâneo de contorno e perfuração .....	3-20
4-1 menu de ações.....	4-1
4-2 menu de configuração.....	4-3
4-3 corte além do limite .....	4-4
4-4 configuração do sensor .....	4-29
5-1 erga as rodas de tração .....	5-2
5-2 posione a tira de vinil.....	5-2
5-3 sensores de material da cortadora S CLASS™ .....	5-2
5-4 superfícies de deslize na barra de guia-y .....	5-3
5-5 Limpe o sensor OPOS .....	5-4
5-6 módulo receptor de energia.....	5-4

### Tabelas:

1-1 cortadora s class™ embalada dentro da caixa.....	1-1
6-1 especificações da série S CLASS™ mm.....	6-7
6-2 especificações do material para série S CLASS™ .....	6-7
6-3 ferramentas S CLASS™ .....	6-8
6-4 especificações da interface S CLASS™ .....	6-9
6-5 firmware S CLASS™ .....	6-9
6-6 desempenho S CLASS™ .....	6-10
6-7 especificações ambientais S CLASS™ .....	6-11
6-8 acessórios S CLASS™ .....	6-14



### 1.1 Desembale a Cortadora

**NOTA:** Guarde a caixa e toda embalagem da cortadora caso seja necessário transporta-la. Não transporte a cortada antes de completamente embalá-la usando a embalagem original.

Antes de desembalar a cortadora, deixe espaço suficiente para montar o suporte, tendo a cortadora ao lado para instalação dos parafusos para o suporte.

#### **CUIDADO**

Por motivos de segurança,  
é preciso no mínimo duas pessoas para desembalar a cortadora.

#### 1.1.1 Retire a embalagem da cortadora

1. Retire as tiras, os grampos e abra a tampa da caixa.
1. A cortadora é embalada em papel alumínio e se encontra na parte da frente da caixa. A caixa que se encontra atrás da cortadora contém o suporte. Os acessórios se encontram na caixa adicional na parte inferior. Verifique que todos os itens estão inclusos antes de prosseguir.
3. **Guarde a embalagem completa. Caso a cortadora seja transportada fora da embalagem e caixa original, a garantia será anulada.**



FIGURA 1-1  
CORTADORA S CLASS™ EMBALADA DENTRO DA CAIXA

### 1.1.2 Monte o suporte

1. Verifique que todas as partes abaixo estão inclusas. A caixa do suporte contém as seguintes peças:
  - a. 2 pés (direito e esquerdo)
  - b. 2 apoios para os pés (direito e esquerdo)
  - c. Barra horizontal
  - d. Bordas de encaixe
  - e. 7 tubos para montar a cesta
  - f. Cesta de tecido
  - g. Embalagem com 4 rodas, parafusos e acessórios para montar o suporte



FIGURA 1-2  
CONTEUDOS DA CAIXA DO SUPORTE

2. Instale a barra horizontal entre os dois pés do suporte com quatro parafusos em cada lado.



FIGURA 1-3  
INSTALE A BARRA HORIZONTAL

3. Vire o suporte de cabeça para baixo e instale um apoio em cada pé usando quatro parafusos. Posicione os apoios de forma que todos os orifícios correspondam aos orifícios dos pés, como no exemplo 1. Os quatro orifícios do apoio devem estar direcionados ao centro (2). Parafuse as 4 rodas.

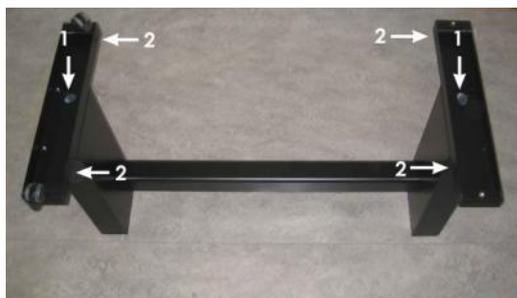


FIGURA 1-4  
INSTALE OS APOIOS E AS RODAS

4. Encaixe of quatro tubos para cesta do lado esquerdo e direito como mostra a figura 1-5 abaixo. Encaixe uma tampa na ponta de cada tubo (1) com dois cliques (2) para firmar o tubo na posição adequada. Encaixe os tubos menores (3) na parte inferior (da barra horizontal).



FIGURA 1-5  
INSTALE OS TUBOS DA CESTA

5. Vire o suporte para cima e coloque a cesta na barra horizontal como mostra a figura 1-6 abaixo.



FIG 1-6  
PREPARAÇÃO PARA ARMAR A CESTA

6. Insira um dos tubos compridos e curvados na costura dianteira da cesta. Posicione os orifícios para cima para que os tubos se encaixem com segurança. Encaixe o tubo nos dois tubos que se projetam dos apoios. Deslize os tubos simultaneamente e aperte a pequena projeção à mola, até que esta se encaixe e tranque.



FIGURA 1-7  
POSIÇÃO DOS ORIFÍCIOS NOS TUBOS CURVADOS

7. Encaixe um clipe em um lado do tubo. Insira a outra ponta do tubo na costura central da cesta e então no orifício que se encontra no pé do suporte. Encaixe a outra ponta do tubo no orifício do pé e firme com um clipe.

8. Passe a cesta por baixo da barra horizontal. Insira o último tubo comprido e curvado na costura posterior da cesta. Encaixe o tubo nos dois tubos traseiros que se projetam dos pés. Posicione os orifícios para cima para que os tubos se encaixem devidamente. Quando finalizado, o suporte deve se encontrar como no exemplo da foto abaixo (Figura 1-8)



FIGURA 1-8  
SUPORTE COMPLETO PARA CORTADORA S CLASS™

9. Do lado direito do suporte, há orifícios no apoio e no pé por onde se passam os cabos de energia e do computador. Insira os cabos antes de instalar a cortadora no suporte.

### 1.1.3 Instale a Cortadora no Suporte

1. Desmonte a caixa do suporte e abra o papelão. Retire a cortadora da caixa e deite-a virada para cima sobre o papelão. Insira dois parafusos na direita e na esquerda e gire três vezes. Não insira parafusos na parte da frente.

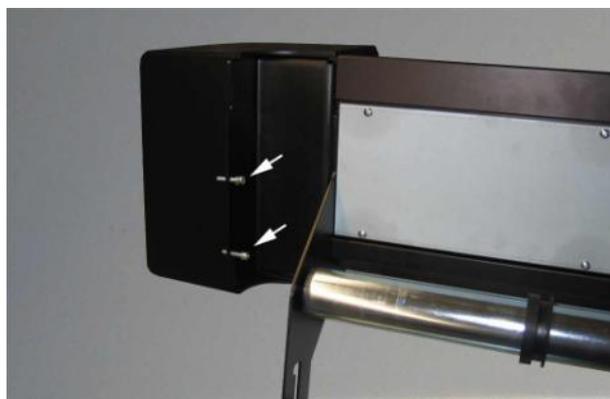


FIGURA 1-9  
POSIÇÃO DOS PARAFUSOS

2. Assente a cortadora sobre o suporte. Parafuse os dois parafusos adicionais e aperte os seis parafusos.
3. Afrouxe o cabeçote de corte. Erga as rodas de tração para retirar a fita protetora que se encontra abaixo.

## 1.2 Componentes da Cortadora S CLASS™

### 1.2.1 A Cortadora Vista de Frente



FIGURA 1-10  
CORTADORA S CLASS™ VISTA DE FRENTE

- 1. Rodas de Tração:** As rodas de tração engatam o material no sistema de drive para garantir a trajetória exata. O modelo S120(T) possui uma roda de tração adicional, enquanto os modelos S140(T) e S160(T) possuem duas rodas de tração adicionais, assim garantindo que materiais mais largos fiquem plano no centro. A pressão das rodas de tração das laterais pode ser ajustada. As rodas de tração no centro são de uso opcional, podendo ser ativadas ou desativadas.
- 2. Painel digital:** Todas atividades da cortadora podem ser iniciadas no painel de toque. O painel exibe informações sobre o estado atual da cortadora e qualquer procedimento a ser seguido.
- 3. Alavanca das rodas de tração:** A alavanca é usada para erguer e assentar as rodas de tração para que o material seja inserido.
- 4. Anéis de tração do drive:** Os anéis de tração do drive conduzem o material somente quando as rodas de tração estão assentadas. A tabela abaixo contém o número de anéis instalados em cada modelo S CLASS™.

Quantidade de anéis	S75 (T)	S120 (T)	S140 (T)	S160 (T)
Anel curto	4	7	8	9
Anel longo	1	1	1	1

5. **Cabeçote de Corte:** O cabeçote de corte é a unidade onde se encaixa o portador da lâmina, a caneta, o pontilhador e onde se encontra o sensor de Posicionamento Óptico (OPOS). Há outra lâmina que corta o material do rolo após o término de um trabalho.
6. **Tira de corte:** A tira marrom serve como amortecedor, evitando danos à ponta da lâmina quando não há material carregado. É essencial que a tira permaneça intacta, pois o corte é efetuado sobre ela.
7. **Tira de Pontilhação:** Tira preta adicional para usar com o pontilhador.
8. **Compartimento para Ferramenta:** Há uma borda na ponta esquerda da cortadora para armazenar ferramentas.
9. **Parafusos para firmar a base da cortadora:** Aperte todos parafusos de ambos os lados antes de ativar a cortadora.
10. **Cesta de material:** O suporte e a cesta para material são inclusos em todos modelos S CLASS™.

### 1.2.2 A Cortadora Vista De trás

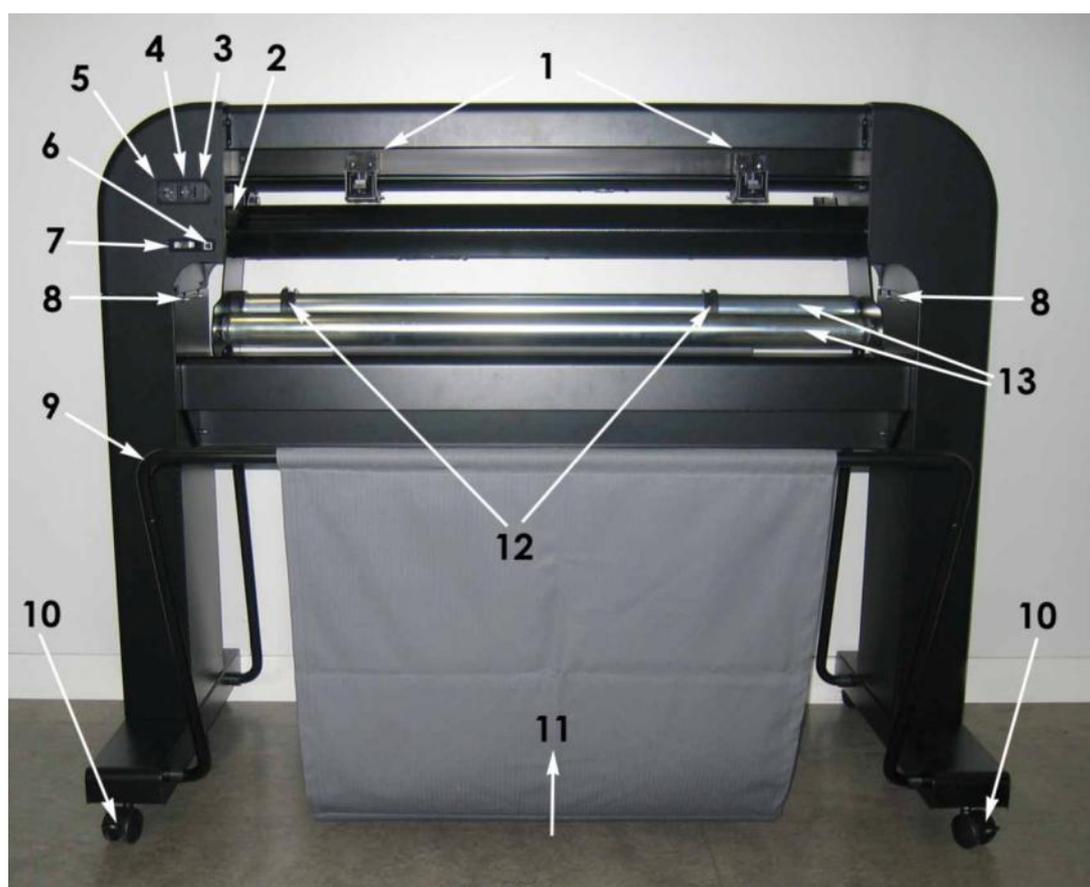


FIGURA 1-11  
CORTADORA S CLASS™ VISTA DETRÁS

1. **Rodas de Tração:** As rodas de tração engatam o material no sistema de drive para garantir a trajetória exata. O modelo S120(T) possui uma roda de tração adicional, enquanto os modelos S140(T) e S160(T) possuem duas rodas de tração adicionais, assim garantindo que materiais mais largos fiquem plano no centro. A pressão das rodas de tração das laterais pode ser ajustada. As rodas de tração no centro são de uso opcional, podendo ser ativadas ou desativadas. Não se deve deslocar as rodas de tração segurando-as somente pela lateral.
2. **Alavanca das rodas de tração:** A alavanca é usada para erguer e assentar as rodas de tração para que o material seja inserido.
3. **Caixa de fusível:** O fusível se encontra no lado direito do receptor de energia. Recorra à seção de especificações para obter informações referentes ao fusível adequado para cortadoras S CLASS™.

#### CUIDADO

Para proteção contra incêndio, substitua o fusível somente com outro do mesmo tipo.

4. **Botão de ativação:** O botão localizado no centro do circuito, liga e desliga a cortadora. Para ligar a cortadora aperte o lado "I" do botão. Para desligar aperte o lado "O" do botão.
5. **Tomada para cabo AC:** A tomada de entrada se encontra no lado esquerdo do circuito da cortadora. O procedimento de ativação é detalhado na seção 1.3. Use somente o cabo original incluso.
6. **Porta USB:** A interface é baseada nos padrões especificados na Revisão 1.1 de Especificações da Barra-ônibus de Série Universal. O USB oferece comunicação de alta velocidade em duas direções, entre o computador e a cortadora.
7. **Porta RS-232:** O adaptador DB-9P fornece comunicação em duas direções, entre o computador e a cortadora.
8. **Parafusos para fixar a base da cortadora:** Três parafusos do lado direito e três do lado esquerdo fixam a base da cortadora no suporte. Aperte todos parafusos antes de ativar a cortadora.
9. **Tubos da Cesta:** Tubos na parte detrás e da frente seguram a cesta. Eles podem ser facilmente manejados para posicionar a cesta devidamente.
10. **Rodas:** As rodas do suporte são equipadas com travas. Pise nas travas para trancar as rodas depois que a cortadora estiver em seu local designado.
11. **Cesta de material:** O suporte assim como a cesta são incluídos em todas cortadoras S CLASS™.
12. **Bushas de engate para as bordas de encaixe:** As bushas de engate engatam nas bordas de encaixe para manter o rolo de material posicionado quando o material é puxado do rolo.
13. **Barras de apoio do material:** As barras de apoio giram com o rolo de material.

## 1.3 Ligue a Cortadora na Energia Central

### 1.3.1 Aterramento

#### CUIDADO

Um fio terra isolado deve ser instalado no ramo de circuito que supre energia à tomada onde a cortadora será ligada. O fio terra deve ter o mesmo comprimento, assim como o mesmo material isolante e espessura, dos outros condutores do circuito, aterrados ou não. Porém, o isolante deve ser verde e possivelmente ter listras amarelas.

O fio terra descrito acima deve ser aterrado no quadro de distribuição elétrica, ou se a energia é fornecida por um sistema à parte, aterre o fio no transformador ou gerador do fornecedor de energia.

A tomada na qual a cortadora será ligada deve ser aterrada. Os fios terra da tomada devem ser adequadamente conectados ao solo.

A cortadora deve ser instalada próxima à tomada, de forma acessível.

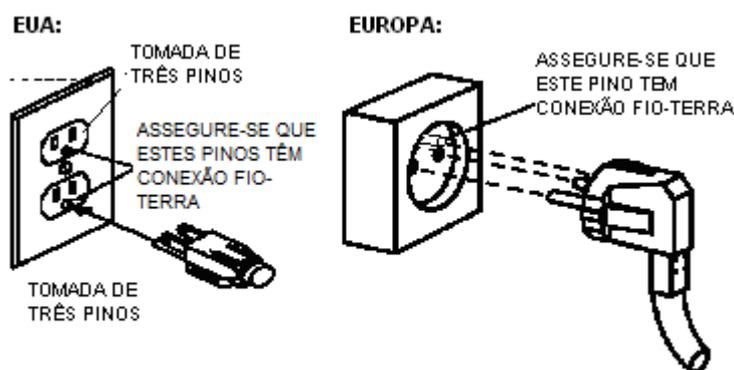


FIGURA 1-12  
CONEXÃO ADEQUADA DO FIO-TERRA

### 1.3.2 Voltagem Operacional

#### CUIDADO

Antes de trocar o fusível,  
verifique que a tomada da cortadora foi retirada da energia elétrica

#### CUIDADO

Para proteção contra incêndio, substitua o fusível somente com outro do mesmo tipo.

Tipo de fusível: **T2.0A, 250V SCHURTER SPT** OU EQUIVALENTE

O fornecedor de energia identifica a voltagem e automaticamente efetua a troca entre 110V e 230V.

### 1.3.3 Ligue a Cortadora

**CUIDADO**

O circuito da cortadora deve ser desligado antes do fio elétrico ser conectado.  
(Aperte o lado "0" do botão de ativação)

**ALERTA**

**MANTENHA DISTÂNCIA DA ÁREA DE CORTE.  
PEÇAS PERIGOSAS ESTARÃO EM MOVIMENTO.**

1. Ligue o lado fêmea do cabo AC na tomada que se encontra no circuito da cortadora, localizado no painel traseiro.
2. Ligue o lado macho do cabo AC em uma tomada que esteja devidamente aterrada.
3. Para ativar a cortadora aperte o lado "1" do botão localizado no circuito que se encontra no painel traseiro.
4. O painel de toque será ativado desencadeando o processo de inicialização. Caso haja material carregado, a cortadora irá averiguar o tamanho e proceder com o carregamento do material.



FIGURA 1-13  
MATERIAL CARREGADO E CORTADORA  
PREPARADA



FIGURA 1-14  
CORTADORA PREPARADA SEM MATERIAL  
CARREGADO

## 1.4 Ligue a Cortadora ao Computador

Cortadoras S CLASS™ sustentam USB de duas direções e conexão RS-232. Quando ambas as portas estão conectadas, continuará ativa a que receber informação primeiro, enquanto a outra será desativada.

Há a opção de conexão ethernet sem fio, pré instalada de fábrica.

### 1.4.1 Conexão USB

O cabo USB deve medir no máximo 5 metros de comprimento. O adaptador que será ligado à cortadora deve ser do tipo USB da série B 4-pinos. O adaptador que será ligado ao computador deve ser do tipo USB A 4-pinos.

**1.4.1.1 Ligue a cortadora S CLASS™ ao computador usando cabo USB**

1. Desligue a cortadora
2. Insira o CD S CLASS™ no CD-ROM drive do computador.
3. O programa iniciará automaticamente. Selecione o idioma e instale o driver USB.
4. Ligue o cabo USB à porta USB do computador.
5. Ligue a outra ponta do cabo USB à porta USB atrás da cortadora.
6. Ligue a cortadora (veja seção 1.3.3) e retorne ao computador.

*O identificador de novos programas (Found New Hardware Wizard), será exibido na tela do computador e instalará o driver USB.*

7. Clique "OK" e siga as instruções fornecidas pelo Wizard.
8. Desligue o computador e ligue novamente.

**NOTA**

Ao conectar a cortadora ao computador pela primeira vez usando o cabo USB, o computador detectará a cortadora e instalará o driver USB ao iniciar o programa de configuração. Se o programa de configuração não foi iniciado antes da conexão, instale o programa enquanto a cortadora estiver conectada e ativada. Depois de executar o programa, o computador irá detectá-lo e automaticamente fará a instalação do driver correto.

**NOTA**

Para ligar mais de uma cortadora ao computador, veja a seção sobre classe USB.

**1.4.1.2 Ligue a cortadora S CLASS™ ao Macintosh usando o cabo USB**

- Mac OS 8.5 à OS 9.2

1. Desligue a cortadora.
2. Ligue o cabo USB à porta USB do computador.
3. Ligue a outra ponta do cabo USB à porta USB atrás da cortadora.
4. Ligue a cortadora (veja seção 1.3.3) e retorne ao computador.
5. Insira o CD S CLASS™ no CD-ROM drive do computador.
6. Clique no ícone "USB install driver"(instalação do USB driver), do CD-ROM.

*O driver e a Porta de Mapas e Utilidades Summa, serão automaticamente instalados.*

7. Retire o CD do CD-ROM drive.
8. Desligue o computador e ligue novamente.

**NOTA:** O computador não identificará a cortadora caso eles já estejam conectados antes da instalação do programa. O driver pode ser instalado a qualquer momento, a cortadora estando conectada ou não.

➤ Mac OSX

Os programas de software de corte mais recentes não requerem instalação do driver quando o computador está conectado à cortadora. O programa que controla o driver é embutido no programa de software de corte.

### 1.4.2 Conexão RS-232

O cabo RS-232 deve medir no máximo 5 metros de comprimento. Os adaptadores em ambas pontas são do tipo DB-9S. Não é necessário instalar o driver se a cortadora estiver ligada à conexão RS-232.

Os parâmetros da conexão RS-232 devem ser estipulados nas propriedades da porta COM no sistema administrativo ou no programa de software de corte. Recorra ao manual do programa de software de corte para configurar os parâmetros da conexão RS-232 com a cortadora.

Na tabela abaixo, veja a configuração padrão da conexão RS-232.

<b>Baud rate</b>	9600
<b>Bits de Dado</b>	8
<b>Paridade</b>	nenhuma
<b>Bits de Fim</b>	2
<b>Controle de Fluxo</b>	Hardware ou X-Ativado / X-Desativado

TABELA 1-1  
CONFIGURAÇÃO PADRÃO RS-232 DA CORTADORA S CLASS™

### 1.4.3 Conexão Wireless (sem fio) Opcional

A conexão wireless apresenta duas opções:

- Conexão wireless através de network de área local (conexão WLAN – network com ponto de acesso wireless).
- Conexão wireless direta entre a cortadora e o computador (conexão ad-hoc)

**CUIDADO:** ⓘ Contem Módulo Transmissor FCC ID: U9R-W2SW0001.

**ATENÇÃO:** O módulo Wifi pode ser utilizado em local fechado sem restrições na União Europeia, porém não pode ser utilizado ao ar livre na França.

#### 1.4.3.1 Configure a Cortadora S CLASS™ no WLAN (Compatibilidade Wi-Fi®)

A cortadora pode ser integrada à conexão de network wireless, assim como impressoras. A cortadora pode ser comandada por computadores diferentes. Também é possível usar um só computador para comandar mais de uma cortadora através da conexão wireless.

Para configurar a cortadora, ambos os parâmetros WLAN (SSID – ponto do nome de acesso wireless e segurança) e parâmetros LAN (configuração IP) devem ser especificados na cortadora.

**Parâmetros WLAN (ponto de acesso):**

- SSID (nome exclusivo para ponto de acesso)
- Canal de comunicação (designado automaticamente)
- Opções de segurança (nenhum, WEP ou WPA + senha)

Os parâmetros podem ser fornecidos pelo administrador do network ou podem ser verificados com a utilidade de configuração específica para o ponto de acesso. (Será necessário o uso de um login e senha – verifique com o administrador do network).

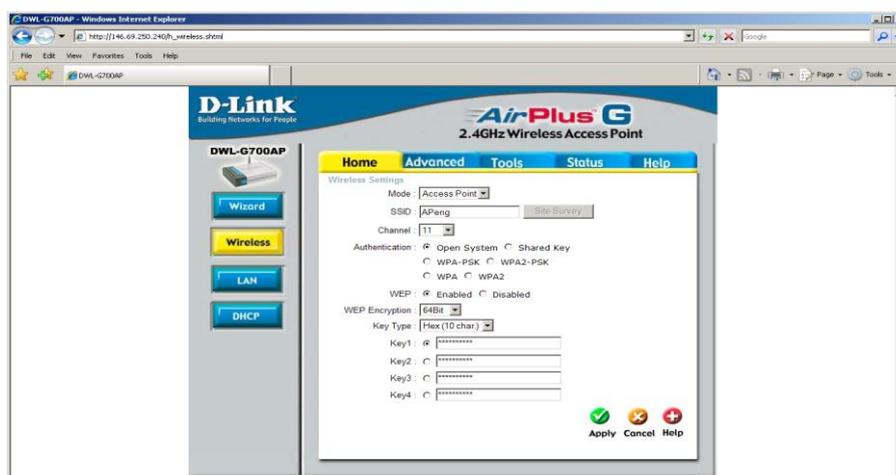


FIGURA 1-15  
UTILIDADE DE CONFIGURAÇÃO PARA PONTO DE ACESSO

**Parâmetros LAN (configuração IP)**

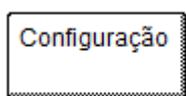
- Endereço IP
- Subnetmask

Além dos parâmetros especificados acima, o administrador do network deve também fornecer dois outros parâmetros. Quando o ponto de acesso estiver emitindo, o SSID será exibido na cortadora. Caso o network possuir um servidor DHCP, os parâmetros LAN poderão ser designados automaticamente.

**Procedimento para configurar a cortadora com WLAN quando o ponto de acesso emite com o servidor DHCP.**

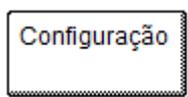
O procedimento a seguir é para a nova cortadora qual os parâmetros para conexão sem fio não foram alterados. Caso os parâmetros tenham sido alterados, é recomendado que primeiro se restitua os parâmetros de conexão sem fio ao formato padrão (veja Wireless).

1. Ligue a cortadora.



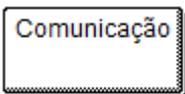
2. Aperte

*O menu principal será exibido na tela*



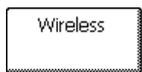
3. Aperte

*O menu de configuração será exibido na tela.*



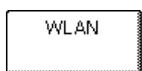
4. Aperte

*O menu de comunicação será exibido na tela.*



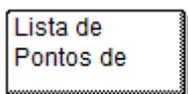
5. Aperte

*O menu de conexão sem fio será exibido na tela.*



6. Aperte

*O menu WLAN será exibido na tela.*



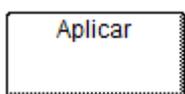
7. Aperte (Lista de Pontos de Acesso).

*A cortadora buscará o ponto de acesso wireless e o exibirá na tela.*



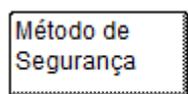
8. Aperte para selecionar o ponto de acesso desejado.

*O novo ponto de acesso selecionado será registrado.*



9. Aperte para confirmar.

*O menu WLAN será exibido na tela.*



10. Aperte

*O menu de segurança será exibido na tela.*



11. Aperte para selecionar o método de segurança desejado.

*O método de segurança selecionado será registrado.*



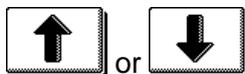
12. Aperte para confirmar.

*O menu WLAN será exibido na tela*

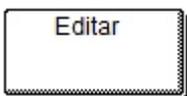


13. Aperte

*O menu de Configuração será exibido na tela.*



14. Aperte para selecionar 'chave 1'.



15. Aperte para digitar a senha.

*Um teclado será exibido na tela.*

16. Digite a senha. Caso haja asteriscos na primeira linha,



Aperte para deletá-los.

*A senha será exibida na tela.*



17. Aperte três vezes. Em seguida aperte.

18. *Uma comando será apresentado instruindo que a cortadora seja reativada.*

Após reiniciar a cortadora, o endereço IP designado será exibido na última linha da tela. Este endereço deve ser usado ao instalar a cortadora no software.

**Procedimento a seguir quando o ponto de acesso não está emitindo sinal:**

O procedimento é parecido com o que foi descrito acima.

Pule as instruções de número 6 à 8.

Digite a senha; digite o SSID assim como 'chave 1'.

**Procedimento a seguir na ausência do servido DHCP:**

O administrador do network deve fornecer o endereço IP e o subnet mask.

O procedimento é parecido com o que foi descrito acima.

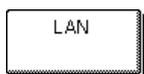
Pare ao alcançar a instrução número 16.

Continue com os procedimentos abaixo:



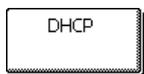
16. Aperte duas vezes.

*O menu de Comunicação será exibido na tela.*



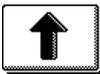
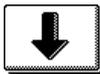
17. Aperte

*O menu LAN será exibido na tela.*



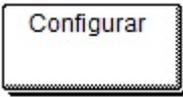
18. Aperte

*O menu DHCP será exibido na tela.*

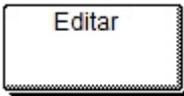
19. Aperte  ou  para ativar o DHCP caso necessário.

20. Aperte  para confirmar.

*O menu LAN será exibido na tela.*

21. Aperte .

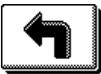
*O menu de Configuração será exibido na tela.*

22. Aperte  para digitar o endereço IP.

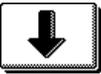
*Um teclado será exibido na tela.*

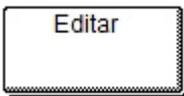
23. Digite o endereço IP. O endereço IP consiste de quatro sequências de três números cada. Caso o endereço IP fornecido pelo administrador do network apresente alguma sequência com menos de três dígitos, adicione um 0 à frente dos números até que se obtenha três dígitos.

*O endereço IP será exibido na tela.*

24. Aperte .

*O menu de Configuração será exibido na tela.*

25. Aperte  para digitar o subnet mask.

26. Aperte  para digitar o subnet mask.

*Um teclado será exibido na tela.*

27. Digite o subnet mask. O subnet mask consiste de quatro sequências de três números cada. Caso o subnet mask fornecido pelo administrador do network tenha alguma sequência com menos de três dígitos, adicione um 0 à frente dos números até que se obtenha três dígitos.

*O subnet mask será exibido na tela.*

28. Aperte  três vezes e em seguida aperte .

29. *Uma opção será apresentada para reiniciar a cortadora.*

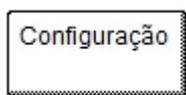
Após reiniciar a cortadora, o endereço IP designado será exibido na última linha da tela. Este endereço deve ser usado ao instalar a cortadora no software.

**Procedimento a seguir para network wireless (sem fio) com uso de filtros MAC:**

Alguns networks wireless tem uma função adicional de segurança chamada Mac Adress Filtering (filtro de endereço Mac), o que significa que o network somente permite acesso à dispositivos conhecidos.

Caso o filtro MAC do network wireless esteja ativado (verifique o administrador de network), o endereço MAC deve ser adicionado à lista de endereços MAC aprovados, no Menu de Configuração do ponto de acesso wireless, antes de qualquer opção ser alterada na cortadora. A seguir, veja o procedimento para obter o endereço MAC:

1. Ligue a cortadora.



2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



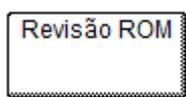
3. Aperte

*A primeira parte do Menu Testes & Set up (configuração) será exibido na tela.*



4. Aperte

*A segunda parte do Menu Testes & Set up será exibido na tela.*



5. Aperte

*A Revisão ROM será exibida na tela.*

6. O endereço MAC do módulo wireless será exibido na última linha da tela. Este número é fornecido ao administrador de network dando acesso à cortadora através do network wireless.

**1.4.3.2 Conecte a Cortadora S-CLASS™ ao Ad Hoc.**

O network Ad-hoc conecta à dispositivos wireless (sem fio) com o mesmo SSID (nome do network) e emite na mesma frequência do canal de comunicação.

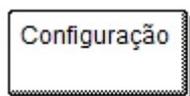
***Todos os dispositivos do network ad-hoc devem ser configurados da seguinte forma:***

- Selecione o mesmo SSID para cada dispositivo.
- Selecione o mesmo canal de comunicação para cada dispositivo.
- Selecione um endereço IP exclusivo para cada dispositivo dentro do mesmo subnet. (DHCP não é disponível).
- Selecione o mesmo Subnet para cada dispositivo.
- Caso um dispositivo esteja conectado à internet (e conexão de internet compartilhada esteja acionada para tal dispositivo), especifique o endereço IP deste dispositivo como a entrada dos outros dispositivos.

**Parâmetros de configuração da cortadora:**

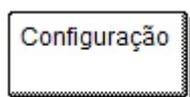
Para conexão wireless ainda não configurada veja o procedimento a seguir. Caso os parâmetros já houverem sofrido alteração, é recomendado restaurá-los aos padrões de fábrica.

1. Ligue a cortadora.



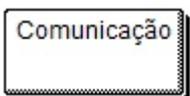
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela*



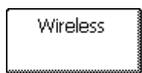
3. Aperte

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



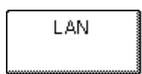
4. Aperte

*O Menu de Comunicação será exibido na tela.*



5. Aperte

*O Menu Wireless (conexão sem fio) será exibido na tela.*



6. Aperte

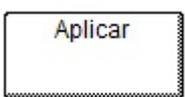
*O Menu LAN será exibido na tela.*



7. Aperte

*O Menu DHCP será exibido na tela.*

8. Aperte ou para desativar o DHCP (off).



9. Aperte

*O Menu LAN será exibido na tela.*

10. Aperte .

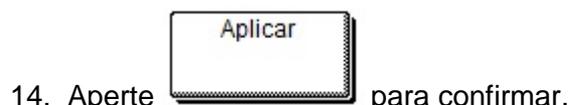
*O Menu Wireless (conexão sem fio) será exibido na tela.*



O Menu WLAN será exibido na tela.



O Menu Módulo será exibido na tela



O Menu WLAN será exibido na tela.



16. Um comando será exibida instruindo a reiniciar a cortadora.

Este procedimento restituirá os parâmetros WLAN e LAN à valores padrão para o network Ad-hoc.

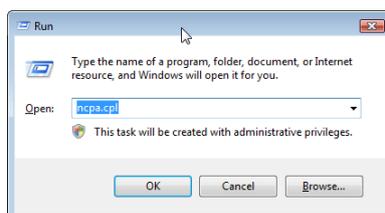
Os valores padrão são:

- SSID: SummaCutter
- Canal: 9
- Segurança: desativada (off)
- Endereço IP: 192.168.1.100
- Subnetmask: 255.255.255.0.
- Os valores podem ser alterados no menu de configuração dos menus WLAN e LAN, porém não é recomendado.
- Caso mais de uma cortadora esteja configurada no network ad-hoc, altere o endereço IP de forma que cada cortadora tenha uma numeração exclusiva. Somente os últimos três números podem ser alterados para números não usados no network.

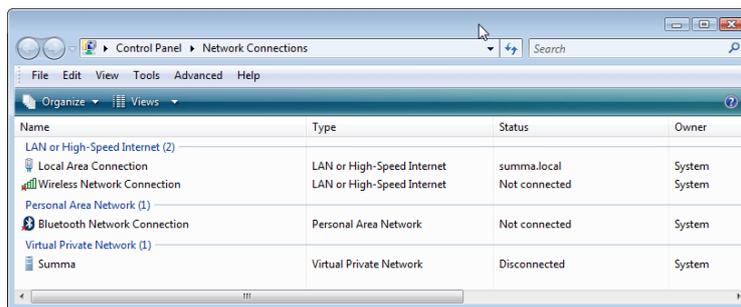
### **Configuração do computador para conexão ad-hoc:**

Configure os parâmetros PC LAN:

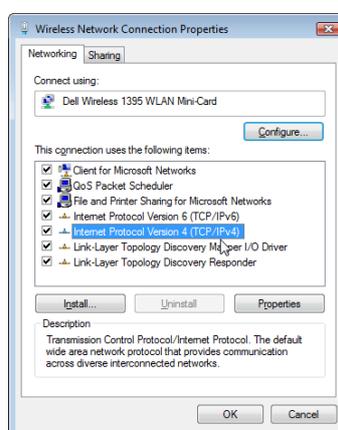
Aperte  e . Na janela que irá se abrir, digite: ncpa.cpl e clique OK.



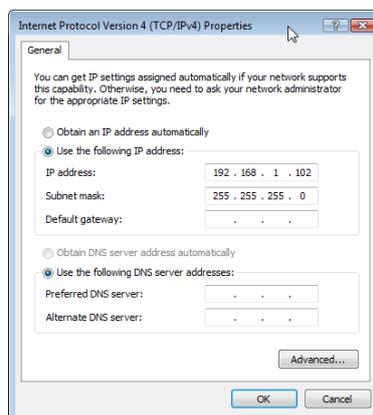
Uma janela irá se abrir com as conexões de network disponíveis. Uma delas será a conexão wireless (sem fio).



Clique com o lado direito do mouse na conexão wireless e selecione properties (propriedades).



Selecione TCP/IP protocol {version (versão) 4, caso haja mais de uma} e clique Properties (propriedades)



Selecione 'Use the following IP address' (Use o endereço IP a seguir). Selecione o subnet mask 255.255.255.0 e defina um endereço exclusivo para este network. Clique OK e feche a janela.

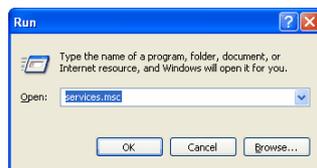
Agora que os parâmetros LAN estão configurados, é preciso configurar os parâmetros WLAN. Parâmetros WLAN podem ser configurados com o software do dispositivo wireless (sem fio) ou no Windows. Siga o procedimento abaixo para configurar os parâmetros WLAN no Windows XP e Vista.

**Configuração dos parâmetros WLAN para Windows XP:**

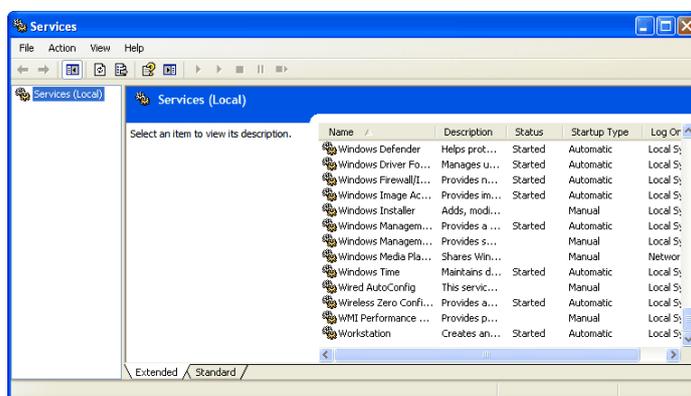
Para instalação em XP, é necessário que o serviço Windows 'Wireless zero configuration' seja pré-instalado.

Dê início ao 'Wireless zero configuration', caso não já tenha sido iniciado.

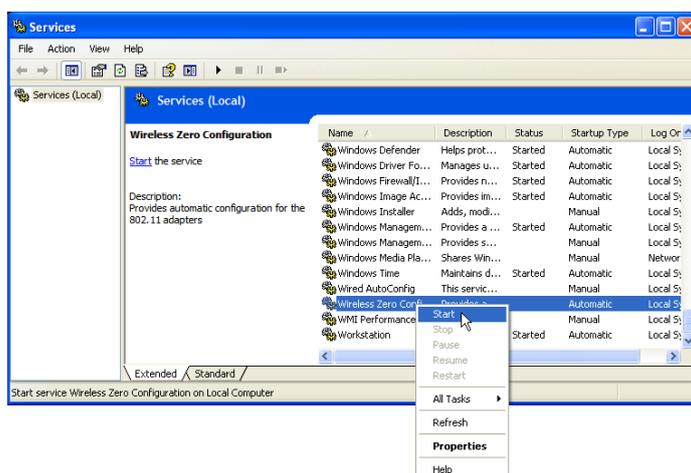
Aperte  e . Na janela que irá se abrir, digite: services.msc e clique OK.



Na próxima janela, selecione 'Wireless zero configuration service'.



Se não iniciado, faça a seleção e clique com o lado direito do mouse para iniciar.

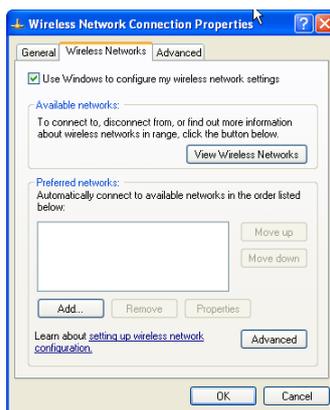


Feche a janela.

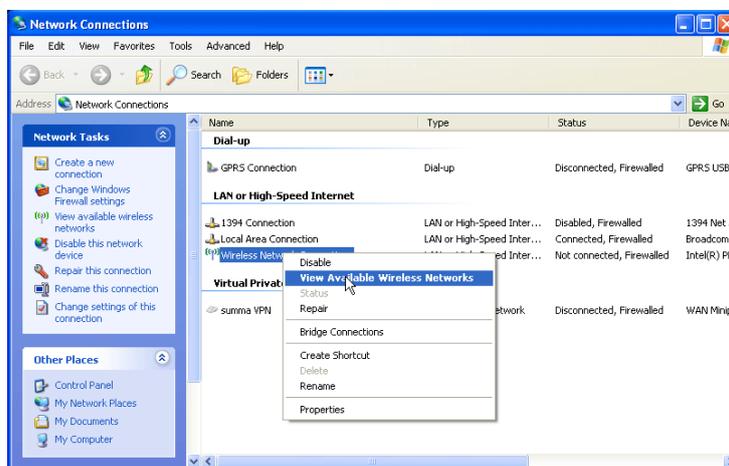
Abra a janela de Conexão de Network

Caso esteja fechada, abra com o 'run command e ncpa.cpl.

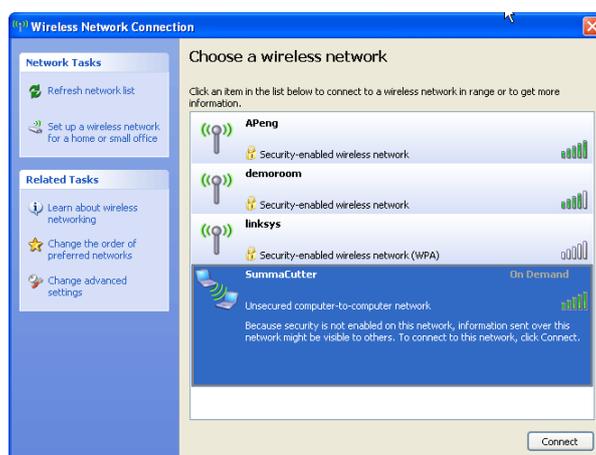
Clique em 'Wireless Network' com o lado direito do mouse e clique em 'properties'. Clique em 'Wireless Networks' (segundo botão). Selecione a opção 'Use Windows to configure my wireless network settings' (use o Windows para configurar parâmetros do network wireless). Clique OK.



Abra a janela de conexão de network.  
 Caso esteja fecha, abra com a opção 'run' e ncpa.cpl.  
 Clique Wireless network com o lado direito do mouse e clique em "view available networks" (ver networks disponíveis).



Selecione SummaCutter, e clique "connect".  
 Ignore caso o Windows exiba um alerta de segurança.



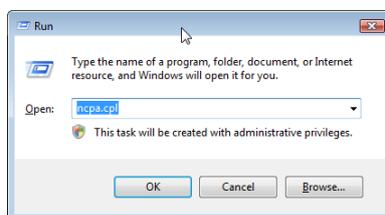
#### CUIDADO:

A configuração Wireless zero pode interferir com o software de controle do adaptador wireless do computador. Somente uma configuração deve estar em funcionamento.

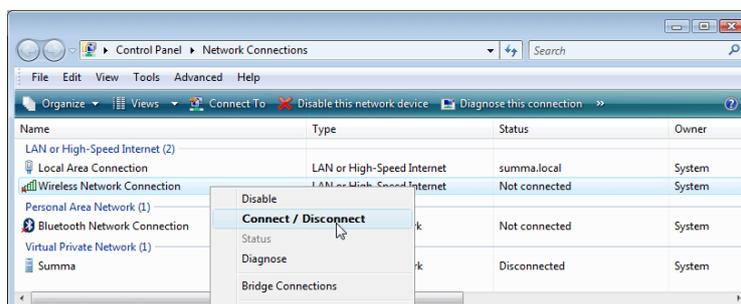
### Configuração dos parâmetros WLAN para Windows Vista:

Abra a janela de conexão do network.

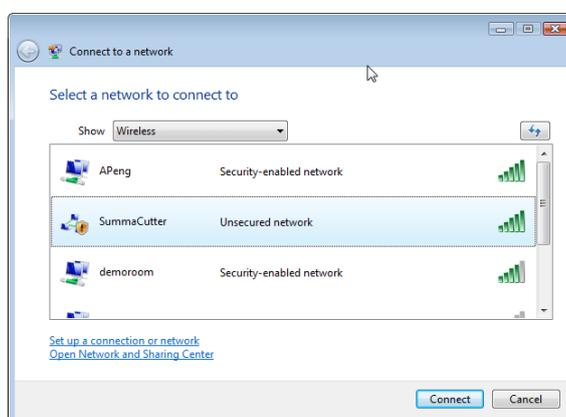
Caso esteja fechada, abra com o comando 'run' e ncpa.cpl.



Com o lado direito do mouse, clique no network wireless e clique 'connect/disconnect' (conectar, desconectar).



Uma janela com os networks wireless disponíveis irá se abrir. Selecione SummaCutter e clique em connect. Ignore caso o Windows exiba um alerta de segurança.

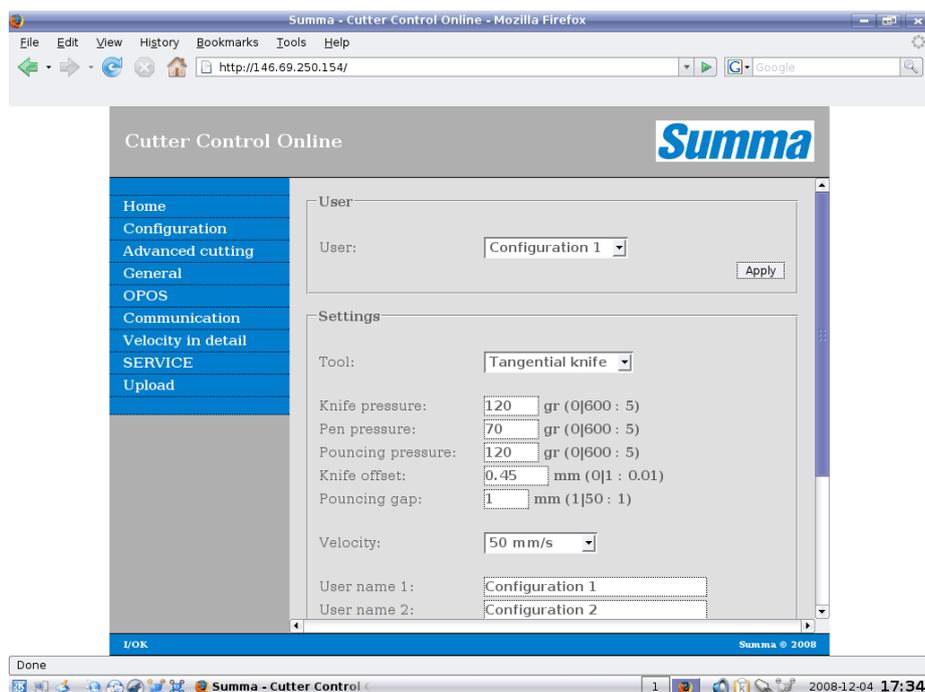


#### 1.4.3.3 Servidor da Web

A cortadora é equipada com um servidor de web interno.

Digite o endereço IP (ex: <http://192.168.1.100>) na barra de endereço do internet explorer para dar início à versão simplificada da Summa Cutter Control online, que pode ser acessada de qualquer computador e em qualquer plataforma (ex: Windows, Macintosh, Linux).

Algumas combinações OS - caso o browser falhe, reload a página parcialmente ou instale outro browser de internet.



**Aviso:** Algumas opções no firewall ou na configuração da conexão da internet podem bloquear o uso do servidor interno da cortadora. Se necessário, entre em contato com o administrador de network.

## 1.5 Carregue o material

Os procedimentos a seguir, em sua maioria, são referentes ao uso do material em rolo. Existem duas opções para o uso de folhas de material: Folhas compridas podem ser enroladas assim como um rolo de vinil. O alinhamento não é tão importante para folhas curtas. Caso a folha tenha recebido um corte perpendicular, ela poderá ser alinhada com a borda dianteira.

### 1.5.1 Posição das rodas de tração

A movimentação adequada do material somente ocorrerá, se o mesmo for guiado pelas duas rodas de tração laterais quando elas se encontram corretamente sobre dois anéis de tração.

As rodas de tração são assentadas ou erguidas por via da alavanca localizada na parte detrás da cortadora do lado direito. As rodas de tração devem ser erguidas para carregar o vinil. O material deve ser inserido pela parte detrás da cortadora rumo à frente. Quando erguidas, as rodas de tração podem ser manualmente deslocadas para direita ou esquerda no decorrer da haste.

**ATENÇÃO:** As rodas de tração devem estar completamente erguidas antes de serem deslocadas para direita ou esquerda. Nunca segure as rodas de tração pela parte detrás ao deslocá-las, sempre segure pela lateral.

As rodas de tração devem ser posicionadas acima de anéis de tração e assentadas sobre o material, antes da iniciação do carregamento automático. A roda de tração lateral da esquerda deve ser posicionada sobre uma das marcas (posição de clique ou estalo) embaixo dos triângulos brancos. A roda de tração lateral da direita deve ser posicionada em qualquer ponto do anel de tração longo. Posições de clique ou estalo, estão localizadas nas bordas do anel (triângulos brancos).

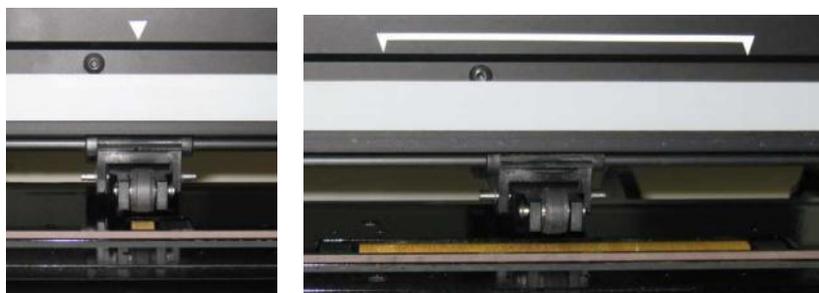


FIGURA 1-16  
POSICIONE AS RODAS DE TRAÇÃO

**ATENÇÃO:** Mantenha as rodas de tração erguidas quando a cortadora não estiver em atividade. As rodas perdem a circunferência quando ficam assentadas por muito tempo, o que pode afetar seriamente o desempenho do rastreamento de trajetória e da qualidade de corte.

**NOTA:**

Ao erguer as rodas de tração enquanto a cortadora está em atividade, interromperá o procedimento imediatamente e o cabeçote de corte se deslocará para direita.

### 1.5.2 Determine a Pressão das Rodas de Tração

A série S CLASS™ oferece ajuste de pressão das rodas de tração. Selecione a pressão “standard”(normal) ou “low”(baixa). A alteração pode ser efetuada com as rodas erguidas ou assentadas.

Modelos antigos possuem um adesivo verde e vermelho na parte traseira das rodas de tração das laterais e a pressão pode ser reajustada a qualquer momento.

#### 1.5.2.1 Altere a Pressão em Modelos Antigos

**CUIDADO:** A pressão da roda lateral da direita e da esquerda deve ser a mesma. A etiqueta no aparelho indica a pressão selecionada. É recomendado que se altere a pressão quando as rodas estão erguidas.

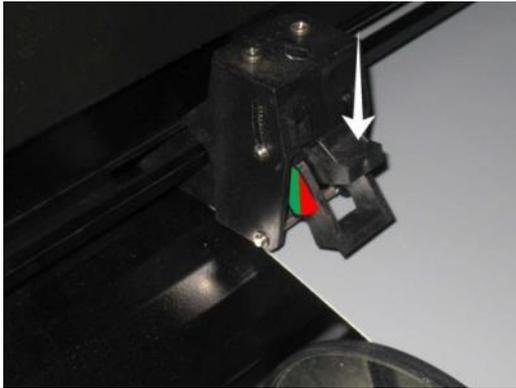


FIGURA 1-17  
PRESSÃO NORMAL

Pressão Normal: Ambas as cores na etiqueta são visíveis. Para reduzir a pressão, empurre para baixo (como mostra a figura). Empurre até que o aparelho da roda de tração encaixe na nova posição.

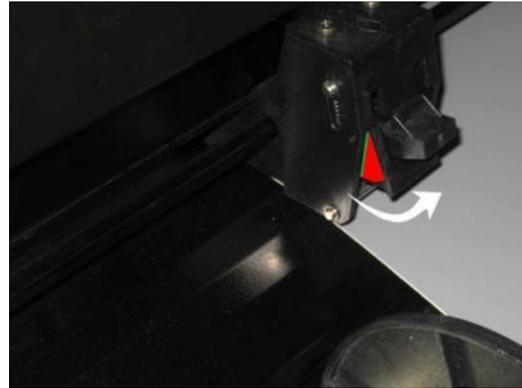


FIGURA 1-18  
PRESSÃO REDUZIDA

Pressão Reduzida: Somente uma cor é visível. Para aumentar a pressão, puxe a parte de baixo do aparelho para cima. Puxe até que o aparelho encaixe na nova posição.

Os modelos S120, S140 and S160 são equipados com rodas de tração adicionais para guiar material mais largo. Para ativar ou desativar as rodas adicionais, siga o mesmo procedimento para alterar a pressão.

#### 1.5.2.2 Altere a Pressão em Modelos Novos

Nos modelos novos, a pressão deve ser alterada somente quando as rodas estiverem assentadas. Para reduzir a pressão, selecione a função 'Carregar Automaticamente' e então a opção 'Pergunta'. Ao ligar a cortadora, ou quando as rodas de tração estiverem assentada, o carregamento do material não será efetuado. Uma nota na tela, indicará o tempo para alterar a pressão das rodas de tração.

**NOTA:** Ao erguer as rodas, a pressão automaticamente retornará à 'Alta Pressão'.

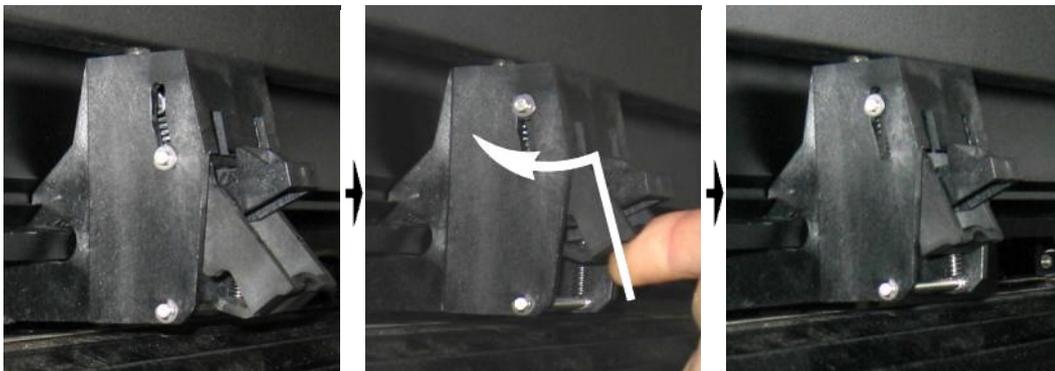


FIGURA 1-19  
REDUZA A PRESSÃO

**Para atividades em pressão reduzida:**

1. Selecione a função 'Carregar Automaticamente' e em seguida selecione a opção 'Pergunta' (veja a seção Carregar Automaticamente).
2. Insira o material na cortadora.  
(veja seção Procedimento para Carregar Material)
3. Puxe a alavanca das duas rodas de tração laterais para cima e para dentro (na direção da cortadora) – veja a figura acima.

**1.5.3 Como inserir material**

1. Erga as rodas de tração usando a alavanca localizada do lado direito, próximo ao painel de toque.

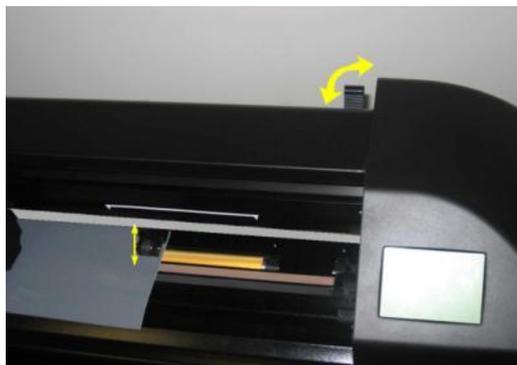


FIGURA 1-20  
ALAVANCA DAS RODAS DE TRAÇÃO

2. Afrouxe os parafusos de ambas as bordas de encaixe.



FIGURA 1-21  
BORDAS DE ENCAIXE

3. Insira uma borda de encaixe afrouxada em um lado do rolo de material e aperte o parafuso para firmar a borda. Repita o procedimento no outro lado do rolo.
4. Coloque o rolo, com as bordas de encaixe inseridas, nas barras de apoio para o material. Posicione as bordas nas trilhas das bushas de engate. As bushas de engate podem ser deslocadas na barra.



FIGURA 1-22  
POSICIONE AS BORDAS DE ENCAIXE NAS BARRAS DE APOIO

**NOTA:** O rastreamento de trajetória não é garantido sem o uso das bordas de encaixe. Na ausência das bordas, o rolo de material deve ser posicionado entre as duas bushas de engate.

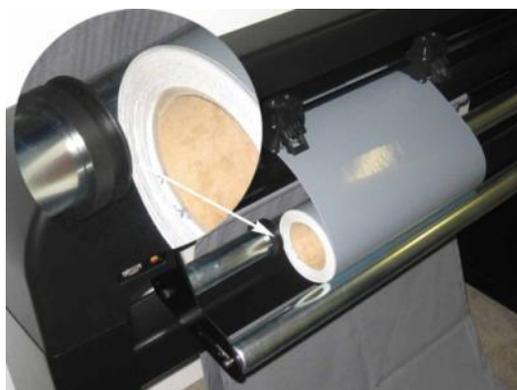


FIGURA 1-23  
CARREGUE O MATERIAL SEM AS BORDAS DE ENCAIXE

5. Insira o material por trás da cortadora. Passe o material debaixo das rodas de tração rumo à frente da cortadora.
6. Posicione o lado esquerdo do material no anel de tração da ponta esquerda. O lado direito do material deve ser posicionado sobre o anel de tração longo. Posicione as rodas de tração da direita e da esquerda devidamente.

As rodas de tração devem ser posicionadas sobre os anéis de tração com 3 a 15mm de distância das margens do material. Segure as bordas de encaixe atrás e puxe o material na frente para esticá-lo.

O sensor de material dianteira deve estar coberto (2).

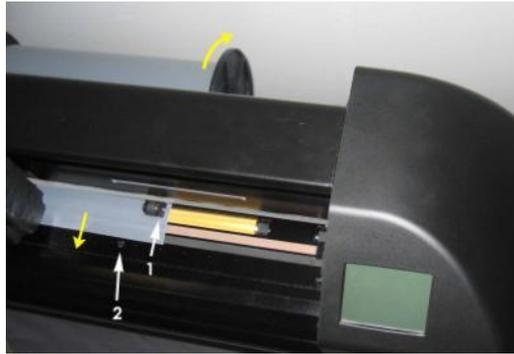


FIGURA 1-24  
POSIÇÃO DO MATERIAL

Caso o material seja muito estreito para alcançar o anel de tração longo, posicione a borda esquerda do material sobre o segundo anel de tração da esquerda, e a borda direita sobre algum ponto do anel de tração longo. Deslize a roda de tração da esquerda rumo ao anel de tração longo, até que ambas as rodas estejam diretamente sobre as bordas do vinil.

Caso as bordas do material não estejam sobre os anéis de tração, posicione o material novamente de modo a cobrir os anéis de tração em ambos os lados.

7. Deslize o rolo de material e bushas de engate da direita para esquerda na barra de apoio.

**ALERTA:** MANTENHA DISTÂNCIA DA ÁREA DE CORTE.  
PARTES PERIGOSAS ESTARÃO EM MOVIMENTO.

8. Abaixee a alavanca das rodas de tração para pressionar o material contra os anéis de tração. O cabeçote de corte automaticamente correrá da direita para esquerda para medir a largura do material.



FIGURA 1-25  
ALAVANCA DAS RODAS DE TRAÇÃO

**NOTA**

A cortadora irá automaticamente desenrolar o material durante a sequência de carregamento. Não é recomendado desenrolar o material manualmente.

9. Para usar folhas de material siga as mesmas instruções descritas acima.
10. A cortadora está pronta para iniciar atividades.

### 1.5.4 Procedimento para Carregar o Material

**CUIDADO:** Não coloque objetos em frente ou atrás da cortadora que possam interferir com sua operação. O material deve estar desimpedido para ir para frente e para trás. Mantenha as mãos, cabelos, roupa e jóias fora do alcance das partes em movimento.

Assim que a cortadora é ativada ou as rodas de tração são assentadas, o processo automático de carregamento mínimo é iniciado. O processo de carregamento também é iniciado quando a cortadora é ativada com o material já inserido e as rodas de tração já estão assentadas, o que não é recomendado. Sempre mantenha as rodas de tração erguidas quando a máquina não estiver em atividade.

O processo de carregamento mínimo inclui:

A largura do material é medida.

O material é desenrolado de maneira que seu comprimento iguale a medida da largura entre as rodas de tração laterais.

Movimento axial de 45° simultâneo do anel de tração e cabeçote de corte.

A cortadora está pronta para receber arquivos do computador.

A cortadora irá automaticamente desenrolar o comprimento necessário do rolo, em incrementos correspondentes à medida da largura do material.

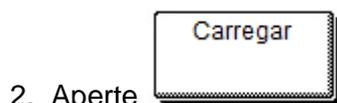
**IMPORTANTE:** O procedimento de carregamento completo do material garante o rastreamento de trajetória de trabalhos mais extensos.

**ALERTA:** Todas as teclas podem iniciar um teste interno ou o movimento do material e cabeçote de corte. Mantenha distância da área de corte. Partes perigosas estarão em movimento.

#### ➤ **Carregamento de Página.**



*O Menu Ações será exibido na tela.*



*Uma opção será apresentada para selecionar "roll"(rolo) ou "sheet"(folha).*



*A cortadora irá imediatamente iniciar o carregamento da página. A medida da largura será tirada e o carregamento de parte do comprimento será feito.*

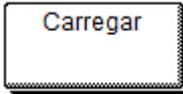
A cortadora irá completar a sequência de carregamento e estará em contato com o computador. O comprimento do corte é limitado ao comprimento carregado.

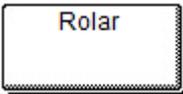
**NOTA:** Quando o sensor traseiro detectar o final do material, a cortadora irá completar o procedimento de carregamento.

➤ **Carregamento de Material em Rolo**

1. Aperte 

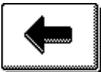
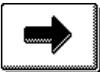
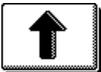
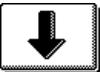
*O Menu Ações será exibido na tela.*

2. Aperte 

3. Aperte 

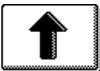
4. Aperte 

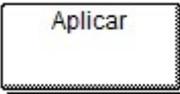
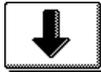
*Quatro setas e o botão "Aplicar" serão exibidos. As coordenadas serão exibidas do lado esquerdo da tela.*

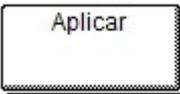
5. Use as setas     para reposicionar o ponto de origem

caso necessário. Em seguida, aperte 

*Duas setas continuarão na tela para que o comprimento devido possa ser carregado.*

6. Use as setas   para selecionar o comprimento do material. Outra

opção, é apertar  e usar as setas   para alterar o valor padrão de comprimento a ser carregado.

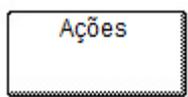
7. Aperte 

*A cortadora irá completar a sequência de carregamento e entrará em contato com o computador. O comprimento do corte não deve exceder o comprimento do material em rolo. A cortadora sempre deduz que o rolo está completo, o equivalente à 50 metros. Este valor será exibido na tela.*

**NOTA:** Quando os sensores de material detectam o final do rolo, a cortadora completará a sequência de carregamento e exibirá o tamanho do material na tela.

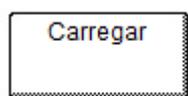
➤ **Carregamento Estendido**

A função Carregamento Estendido torna possível definir os limites do valor axial Y. Assim sendo, o corte pode ser efetuado além das rodas de tração. Para usar esta função, o material deve estar carregado.

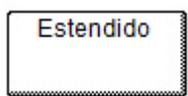


1. Aperte

*O Menu Ações será exibido na tela.*



2. Aperte

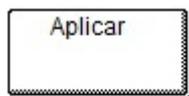


3. Aperte

*Duas setas e o botão "Aplicar" serão exibidos.*



4. Use as setas para reposicionar o limite axial-Y da direita.



Em seguida aperte

*Duas setas continuarão na tela. O cabeçote de corte se movimentará para o limite axial-Y da esquerda.*



5. Use as setas para reposicionar o limite axial-Y da esquerda.



Em seguida, aperte

*A área de corte do eixo-Y será re-estipulada.*

**Aviso:**

Rastreamento de trajetória não é garantido durante o uso da função Carregamento Estendido.

## 1.6 Instale a Ferramenta

### ALERTA DE SEGURANÇA:

Cortadoras S CLASS™ utilizam lâminas extremamente afiadas. Para evitar ferimentos graves, use precaução ao instalar, retirar e ao manuzear a lâmina.

### 1.6.1 Cortadoras com Cabeçote de Corte de Arraste

#### 1.6.1.1 Instale a lâmina

A cortadora contém uma lâmina pré-instalada.

Por motivos de segurança, a lâmina é instalada com sua projeção à zero. Simplesmente gire a lâmina para fora rumo à direita (veja a figura abaixo, seta amarela) para começar a cortar. As instruções a seguir incluem a descrição completa para retirar e instalar a lâmina.

#### ➤ *Retire a lâmina de arraste*

1. Afrouxe o parafuso da braçadeira do cabeçote de corte (1), vire a braçadeira para trás e retire o portador de lâmina da braçadeira (2).



FIGURA 1-26  
RETIRE O PORTADOR DA LÂMINA DE ARRASTE DA BRAÇADEIRA

2. Gire o parafuso de ajuste (3) para direita para projetar a lâmina (4) para fora do portador (5).

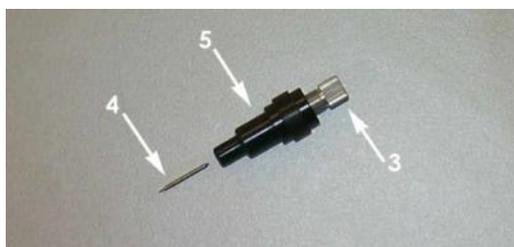


FIGURA 1-27  
RETIRE A LÂMINA DO PORTADOR

3. Cuidadosamente puxe a lâmina do portador.

➤ **Instale a lâmina de arraste**

1. Retire o percutor de alumínio do portador de plástico da lâmina (5) girando o parafuso de ajuste (3) para esquerda até que o percutor saia do portador.
2. Insira o lado cônico (que não corta) da lâmina no orifício do lado estreito do portador. Delicadamente insira a lâmina por completo.
3. Vire o portador de cabeça para baixo e bata levemente sobre uma superfície para assegurar que a lâmina está completamente inserida.
4. Vagarosamente gire o parafuso para direita até quê a ponta da lâmina seja projetada o suficiente para o corte do material desejado (t), assim como na figura abaixo.

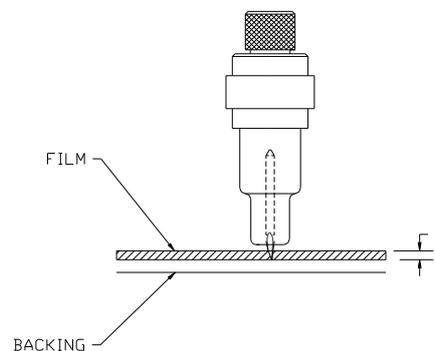


FIGURA 1-28  
AJUSTE A PROJEÇÃO DA LÂMINA

5. Insira o portador da lâmina por trás (1) da braçadeira dupla, fixando-o seguramente.

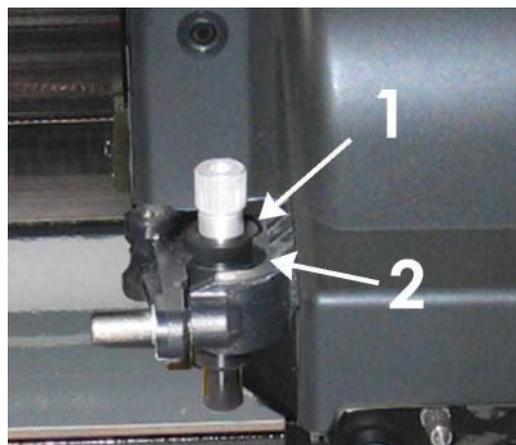


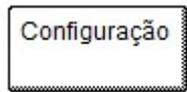
FIGURA 1-29  
BRAÇADEIRA DUPLA DO CABEÇOTE DE ARRASTE

6. Feche a braçadeira e aperte o parafuso.
  - (1) Posição da lâmina e da caneta.
  - (2) Posição da ferramenta de pontilhação (veja seção 1.6.1.3)

- **Determine a pressão e a projeção da lâmina:**  
(O material deve estar carregado antes do teste de pressão da lâmina ser efetuado.)

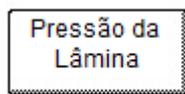
**ALERTA:**

Todas as teclas podem dar início à testes internos ou ao movimento do material e do cabeçote de corte. Mantenha os dedos fora da área de corte. Partes perigosas estarão em movimento.



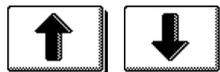
1. Aperte

Uma lista será exibida na tela (veja seção 2.1)



2. Aperte

A pressão da lâmina será exibida na tela.



3. Use as setas para selecionar a pressão da lâmina.

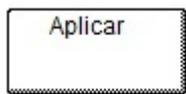
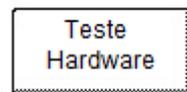
O valor em **negrito** será alterado.



4. Aperte para executar o teste interno de pressão da lâmina.

Caso o resultado do teste não seja satisfatório, use as setas para alterar o

valor da pressão da lâmina novamente e aperte



5. Aperte para confirmar a pressão selecionada para lâmina e sair

do menu, ou aperte

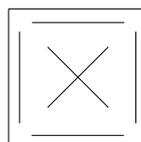
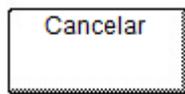


FIGURA 1-30  
TESTE DE PRESSÃO DA LÂMINA

Descole o retângulo e inspecione o backing (papel atrás).

A projeção da lâmina está adequada quando o teste perfura o vinil por completo. Após descolar o vinil, a ponta da lâmina deverá ter deixado um arranhão visível no backing (papel atrás). A lâmina nunca deve perfurar o backing por completo, apenas levemente arranhar a camada de silicone e as primeiras fibras.

O ajuste da pressão da lâmina requer certa prática. A pressão ideal da lâmina depende da espessura e do tipo de material a ser cortado. Em geral, a projeção da lâmina deve aumentar com o uso do vinil de espessura mais grossa, e diminuir com a espessura mais fina.

**CUIDADO**

Depois de determinar a projeção ou pressão da lâmina, verifique que ela está projetada para fora do portador. Realize um teste de corte em vinil.

**ALERTA**

Não use a cortadora se a lâmina perfurar o backing (papel atrás), ou sérios danos serão causados à tira de corte (marrom) e à lâmina. Altere os parâmetros.

**CUIDADO**

Para a maioria dos cortes de vinil, a ponta da lâmina será quase imperceptível abaixo do cabeçote de corte. Caso a ponta da lâmina esteja claramente visível, a projeção deve ser reajustada.

Para evitar danos à cortadora, verifique a projeção da ponta da lâmina e a qualidade do corte sempre que inserir um vinil diferente.

**1.6.1.2 Instale a caneta**

Após a substituição da lâmina com a caneta, a caneta plotadora é usada como um mapeador para desenhar rascunhos em papel.

1. Afrouxe o parafuso da braçadeira no cabeçote de corte, vire-a para trás e retire a ferramenta.
2. Instale a caneta na abertura na parte detrás da braçadeira, feche a braçadeira e aperte o parafuso.
3. A mudança de ferramenta pode ser registrada no painel de controle usando o Summa Cutter Control (Controle da cortadora Summa, somente para PC), ou usando o programa de software de corte.

Ao selecionar a caneta como ferramenta, a correção do offset da lâmina será desativada e a pressão será modificada para “pressão da caneta”.

**NOTA:** A informação no painel exibi a ferramenta selecionada e deve ser equivalente à ferramenta instalada.

**1.6.1.3 Instale o Pontilhador**

O pontilhador é usado para produzir designs em papel.

5. Afrouxe o parafuso da braçadeira no cabeçote de corte, vire-a para trás e retire a ferramenta.

6. Instale o pontilhador na abertura **na parte da frente** da braçadeira, feche o braçadeira e aperte o parafuso.
7. A mudança de ferramenta pode ser registrada no painel de controle usando o Summa Cutter Control (Controle da cortadora Summa, somente para PC), ou usando o programa de software de corte.

Ao selecionar o pontilhador como ferramenta, a correção do offset da lâmina será desativada, a pressão será modificada para “pressão do pontilhador”, e “espaço entre pontilhações” será adicionado as propriedades da ferramenta.

**NOTA:** A informação no painel exibi a ferramenta selecionada e deve ser equivalente à ferramenta instalada.

**CUIDADO:** O pontilhador deve ser posicionado acima da tira de pontilhação preta antes de iniciar o trabalho. Caso o pontilhador seja inserido na abertura na parte detrás da braçadeira, a tira de corte será altamente danificada.

## 1.6.2 Cortadoras com Cabeçote Tangencial

### 1.6.2.1 Instale a Lâmina Tangencial

A cortadora contém uma lâmina pré-instalada. Por motivos de segurança, a lâmina é instalada com sua projeção a zero. Simplesmente gire a lâmina (veja a figura 1-31) para começar a cortar. As instruções a seguir incluem a descrição completa para retirar e instalar a lâmina.

**AVISO:** A projeção da lâmina tangencial é essencial para alcançar seu potencial máximo. A pressão da lâmina nem sempre controla sua projeção. O guia da lâmina possui duas rodinhas que sempre devem encostar no vinil, o que controla a projeção.

#### ➤ *Retire a Lâmina Tangencial*

1. Gire o portador de lâmina para esquerda. O portador será projetado para cima. Retire o portador do cabeçote de corte. Retire o guia de lâmina que se encontra abaixo, antes de instalar outra ferramenta.



FIGURA 1-31  
RETIRE O PORTADOR DE LÂMINA TANGENCIAL

2. Retire a lâmina do portador usando uma chave de fenda no vinco entre a lâmina e o portador.

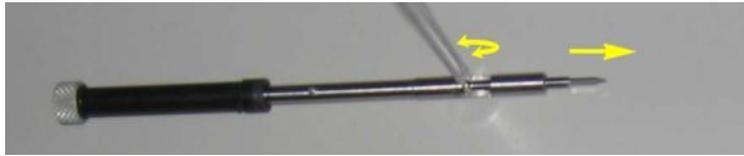


FIGURA 1-32  
RETIRE A LÂMINA DO PORTADOR

➤ **Instale a Lâmina Tangencial e Determine a Projeção**

1. Insira a lâmina tangencial no portador até que esta se encaixe com firmeza. Quando a lâmina é instalada corretamente, não é possível retirá-la manualmente do portador. Use a ferramenta de instalação para pressionar a lâmina e fixá-la.

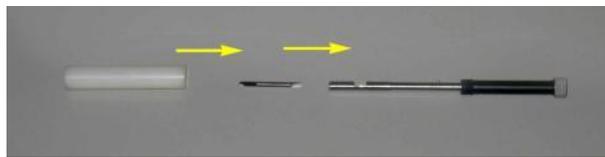


FIGURA 1-33  
KIT DA LÂMINA

2. Insira o guia da lâmina pela lateral até que este se encaixe na posição devida. Cuidadosamente insira a lâmina no orifício para ferramenta no cabeçote de corte. Com uma mão, segure o guia da lâmina. Com a outra mão, gire o portador da lâmina para esquerda até que o pino de alinhamento se encaixe no pequeno vão do orifício para ferramenta. Gire o portador da lâmina para direita até que ele se encaixe dentro do orifício para ferramenta.



FIGURA 1-34  
INSIRA O PORTADOR DE LÂMINA TANGENCIAL

3. Para ajustar a projeção da lâmina, segure o guia da lâmina com uma mão para imobilizá-lo. Com a outra mão, gire o portador da lâmina para direita até que a ponta da lâmina se torne visível abaixo do guia.

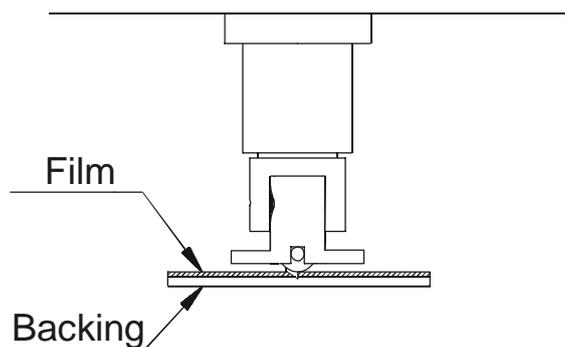


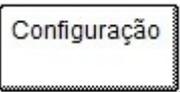
FIGURA 1-35  
AJUSTE A PROJEÇÃO DA LÂMINA

➤ **Determine a Pressão e Verifique a Projeção da Lâmina**

(O material deve estar carregado na cortadora antes de iniciar o teste de pressão)

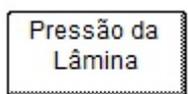
**ALERTA**

Todas as teclas podem dar início à testes internos ou ao movimento do material e do cabeçote de corte. Mantenha distância da área de corte. Partes perigosas estarão em movimento.



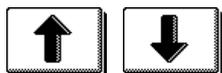
1. Aperte

Uma lista será exibida na tela (veja seção 2.1)



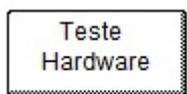
2. Aperte

A pressão da lâmina será exibida na tela.



3. Use as setas para selecionar a pressão da lâmina.

O valor em **negrito** será alterado.

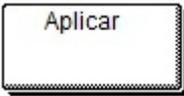
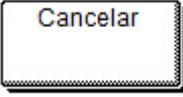


8. Aperte para executar o teste interno de pressão da lâmina.

Caso o resultado do teste não seja satisfatório, use as setas para alterar o

valor da pressão da lâmina novamente e aperte



9. Aperte  para confirmar a pressão selecionada para lâmina e sair do menu, ou aperte  para não mais alterar a pressão da lâmina.

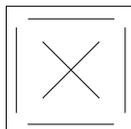


FIGURA 1-36  
TESTE DE PRESSÃO DA LÂMINA

Descole o retângulo e inspecione o backing (papel atrás).

A projeção da lâmina estará adequada quando o teste perfurar o vinil por completo. Após retirar o vinil, a ponta da lâmina deverá ter deixado um arranhão visível no backing (papel atrás). A lâmina nunca deve perfurar o backing por completo, apenas levemente arranhar a camada de silicone e as primeiras fibras.

**AVISO:** A pressão da lâmina pode ser usada para verificar sua projeção (controlada pela projeção da lâmina por entre o guia da lâmina). A lâmina não deve perfurar o backing quando a pressão estilpulsada está no valor padrão de 115gr. Reduza a projeção da lâmina caso o backing seja perfurado.

**CUIDADO:** Após determinar a projeção ou pressão da lâmina, verifique que ela está projetada para fora do portador. Realize um teste de corte em vinil.

**ALERTA:** Não use a cortadora caso a lâmina perfurar o backing (papel atrás), ou sérios danos serão causados à tira de corte e à lâmina. Altere os parâmetros.

**CUIDADO:** Para a maioria dos cortes de vinil, a ponta da lâmina será quase imperceptível abaixo do cabeçote de corte. Caso a ponta da lâmina esteja claramente visível, a projeção deve ser reajustada.

Para evitar danos à cortadora, sempre verifique a projeção da ponta da lâmina e a qualidade do corte ao usar um tipo de vinil diferente.

### 1.6.2.2 Instale a caneta

Após a substituição da lâmina com a caneta, a cortadora pode ser usada como mapeador para desenhar rascunhos em papel.

1. Gire a ferramenta instalada para esquerda. O portador será projetado para cima. Retire o portador do cabeçote de corte tangencial. Retire o guia de lâmina caso ele se encontre abaixo.
2. Insira o portador da caneta esferográfica no orifício do cabeçote de corte.
3. Cuidadosamente, insira a caneta esferográfica no portador. Gire a caneta para direita e completamente para baixo.

4. A mudança de ferramenta pode ser registrada no painel de controle usando o Summa Cutter Control (Controle da cortadora Summa), ou usando o programa de software de corte.

Ao selecionar a caneta como ferramenta, a pressão será modificada para “pressão da caneta”.

**AVISO:** A ferramenta selecionada será exibida na tela e deve ser equivalente à ferramenta instalada.

### 1.6.2.3 Instale o Pontilhador

Gire a ferramenta instalada para esquerda. O portador será projetado para cima. Retire a ferramenta do cabeçote de corte tangencial. Caso o guia de lâmina se encontre abaixo, retire-o.

1. Retire a tampa preta do orifício dianteiro do cabeçote de corte.
2. Cuidadosamente, insira o pontilhador no orifício dianteiro. Gire o pontilhador para direita e completamente para baixo.
3. A mudança de ferramenta pode ser registrada no painel de controle usando o Summa Cutter Control (Controle da cortadora Summa), ou usando o programa de software de corte.

Ao selecionar o pontilhador a pressão será modificada para “pressão de perfuração” e “espaço de perfuração” será adicionado às propriedades da ferramenta.

**AVISO:** A ferramenta selecionada será exibida na tela e deve ser equivalente à ferramenta instalada.

**CUIDADO:** O pontilhador deve ser posicionado acima da tira de pontilhação preta antes de iniciar o trabalho. Caso o pontilhador seja inserido na parte detrás da braçadeira, a tira de corte será altamente danificada.

### 1.6.2.4 Instale a Lâmina de Arraste

Para selecionar as propriedades da lâmina de arraste veja a seção 1.6.1.1. Siga as instruções de 1 à 4 e prossiga com a instrução 5 da seguinte forma:

1. Gire a ferramenta instalada para esquerda. O portador será projetado para cima. Retire o portador do cabeçote de corte tangencial. Retire o guia de lâmina caso ele se encontre abaixo.
2. Instale o guia de lâmina.
3. Cuidadosamente insira a lâmina de arraste no orifício detrás do cabeçote de corte. Gire a lâmina para direita e completamente para baixo.
4. A mudança de ferramenta pode ser registrada no painel de controle usando o Summa Cutter Control (Controle da cortadora Summa), ou usando o programa de software de corte.

Ao selecionar a caneta como ferramenta, “offset da lâmina” será adicionado às propriedades da ferramenta.

**AVISO:** A ferramenta selecionada será exibida na tela e deve ser equivalente à ferramenta instalada.

### 1.6.3 Substitua a Lâmina de Separação

Uma lâmina de separação que se encontra no cabeçote de corte, automaticamente corta o vinil após o término do trabalho.

**AVISO:** A lâmina de separação somente deve ser usada em vinil comum (espessura máxima 0.25mm).

1. Para retirar o portador da lâmina de separação, gire o parafuso na parte inferior do cabeçote de corte.
2. Um ímã segura a lâmina na posição devida. Vire ou substitua a lâmina quando gasta.



FIGURA-1-37  
LÂMINA PARA CORTE AUTOMÁTICO DO VINIL

**NOTA:** Incline o portador da lâmina de separação +/- 30° ao reposicioná-lo na cortadora. Observe a posição do portador antes de substituir a lâmina.



### 2.1 Painel de Toque

O painel de toque 320x240 é um sistema de interface exclusivo que apresenta informações detalhadas e alto controle da configuração da cortadora. Todas as telas e controles opcionais dos painéis podem ser formatados facilmente, permitindo rápido acesso aos parâmetros da cortadora. Próximo à mensagem do estado atual da cortadora ou próximo às opções do menu exibido no painel de toque, se encontram teclas digitais, com as quais se pode selecionar itens do menu ou alterar valores de parâmetros.



FIGURA 2-1  
PAINEL DE TOQUE

Proteção de tela: Depois de certo tempo ocioso, o painel se apaga e apenas o modelo da cortadora pisca no centro da tela. Toque o painel para reativá-lo.



FIGURA 2-2  
PROTEÇÃO DE TELA

**ALERTA:** Todas as teclas podem dar início à testes internos ou ao movimento do material e do cabeçote de corte. Mantenha distância da área de corte. Partes perigosas estarão em movimento.

### 2.1.1 Painel de Toque

O painel de toque exibe informações e oferece opções para alterar os parâmetros da cortadora.

➤ **As teclas mais comuns no painel de toque:**

Geralmente, o estado ou valor atual é exibido no lado esquerdo do painel, enquanto os botões de controle são exibidos no lado direito.

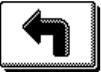
As três principais teclas de controle:



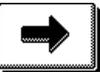
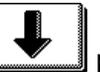
Os botões    geralmente são exibidos em cada menu.

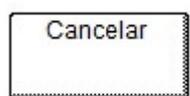
Aperte  para retornar à tela que exibe o estado atual da cortadora. Caso haja material carregado, a cortadora entrará em contato com o computador e estará pronta para receber e executar trabalhos.

Aperte  para visualizar mais opções do menu. Caso as opções de algum menu exceda 6 opções, este botão dará acesso às opções adicionais.

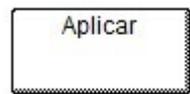
Aperte  para retornar à opção anterior.

➤ **Outros botões que serão exibidos:**

Use as setas:     para movimentar o cabeçote de corte ou o material. Use os botões   para alterar o valor dos parâmetros.



Para cancelar uma instrução ou alterar parâmetros.



Para registrar uma alteração de parâmetro.



Para dar início à um teste interno.

➤ **Última linha:**

Informação sobre a conexão entre a cortadora e o computador será exibido na parte inferior do painel. Caso um wireless board (conexão sem fio) esteja instalado, a informação sobre a conexão será exibida (endereço IP, qualidade e intensidade da conexão). Em outros casos, a atual classe USB será exibida.

### 2.1.2 Configuração

O botão de configuração dá acesso ao menu principal. Ao apertar este botão, a cortadora entra offline e suspende todas operações em progresso. No menu principal se encontram todos sub-menus, testes e rotinas de calibração. A configuração exibida reflete a ferramenta selecionada.

**Configuração:** O menu de configuração dá acesso à sub-menus de configuração dos parâmetros de operação da cortadora. O acesso à alguns sub-menus é determinado pela linguagem de plotação ou ferramenta selecionada.

**Testes e Set-up:** O menu de testes dá acesso à testes internos e rotinas de calibração. As rotinas de calibração ajustam e sincronizam a cortadora para a aplicação selecionada. Testes internam produzem um diagnóstico.

**Pressão da Lâmina (caneta ou pontilhador):** O menu de pressão da lâmina determina ou modifica a pressão de corte da ferramenta selecionada.

**Offset da Lâmina:** O menu de offset da lâmina permite determinar ou alterar a distância entre a ponta da lâmina e seu eixo. O valor padrão do offset é .45mm. O offset da lâmina só é exibido quando "lâmina drag (de arraste)" é a ferramenta selecionada.

**Espaço de Perfuração:** O parâmetro de espaço de perfuração determina ou altera a distância entre as pontilhações. Espaço entre pontilhações só tem relevância quando a função "perfurar" está selecionada na cortadora.

**Velocidade:** Determina ou altera a velocidade da ferramenta.

**Seleção do Usuário:** A série S CLASS™ oferece configurações individuais e completas para até 8 usuários. Cada configuração oferece seleções de parâmetros exclusivos. Este atributo permite que a cortadora seja re-configurada facilmente para operar atividades variadas e materiais diferentes. O usuário pode ser alterado no painel de toque, porém, o nome de cada usuário somente poderá ser alterado através do Summa Cutter Control.

### 2.1.3 Pausa/Online

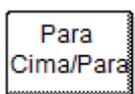
Os conceitos “pausa” e “online” são importantes ao usar a cortadora S CLASS™. A cortadora se encontra online (em contato com o computador), somente quando a informação exibida no painel aparenta a figura abaixo:

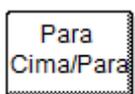


FIG 2-3  
TELA DE ESTADO ONLINE

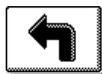
O computador pode se comunicar com a cortadora quando esta se encontra online. A cortadora executa instruções de corte ou plotação enviadas pelo software de aplicação do computador. Aperte qualquer outro botão na cortadora para automaticamente interromper a atividade e a comunicação com o computador. Caso o computador esteja enviando arquivos à cortadora, o processo continuará enquanto o buffer da cortadora tiver capacidade de recebimento.

Aperte a tecla “pausa” e use as setas para movimentar e posicionar a ferramenta.



Aperte  (para cima/para baixo) para erguer ou abaixar a ferramenta (um toque por vez alterna o estado).



Aperte  para cortadora entrar online novamente.

### 2.1.4 Ações

A tecla “Ações” é usada para posicionar a origem (ponto inicial de corte), dar início à sequência de carregamento, suspender o corte em progresso, ou cortar o último trabalho novamente. Aperte a tecla “Ações” durante uma atividade para automaticamente interrompê-la.

- **A tecla “Determinar Origem” permite posicionar a origem da lâmina.**
- **A tecla “Carregar” inicia a sequência de carregamento.**
- **A tecla “Reinicialização” retorna a cortadora por completo à configuração padrão.**
- **A tecla “Alinhamento do Material” fornece instruções para iniciar o registro dos marcadores OPOS antes do corte de contorno.**

- A tecla “Recut” fornece instruções para cortar novamente o último arquivo enviado à cortadora (desde que caiba na memória do buffer).
- A tecla “Corte” fornece instruções para cortar o trabalho por completo e reposicionar a origem do material.

## 2.2 Configure os Parâmetros da Ferramenta

Cortadoras S CLASS™ utilizam lâmina, caneta ou pontilhador. O modelo T apresenta a opção entre a lâmina de arraste ou tangencial. Ao substituir a ferramenta seus parâmetros devem ser sempre verificados ou re-estipulados. O parâmetro de pressão se aplica à todas as ferramentas, porém cada ferramenta tem seus parâmetros específicos. Altere os parâmetros da ferramenta no usuário selecionado ou selecione outro desejado (veja seção 2.4).

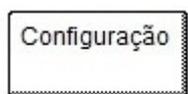
**NOTA:** Cortadoras S CLASS™ somente obtêm o desempenho esperado com a utilização de lâminas, canetas e pontilhadores autênticos da Summa. Sempre utilize lâminas, canetas e pontilhadores Summa.

Toda teclas podem dar início à testes internos ou ao movimento do cabeçote de corte.

**ALERTA**  
MANTENHA OS DEDOS FORA DO ALCANCE DA ÁREA DE CORTE.  
PARTES PERIGOSAS ESTARÃO EM MOVIMENTO.

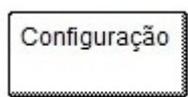
### 2.2.1 Especifique a Ferramenta

1. Ligue a cortadora.



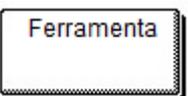
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



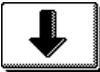
3. Aperte

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



4. Aperte

*A lista de ferramentas disponíveis será exibida.*

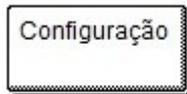
5. Use as setas  ou  para selecionar a ferramenta desejada.



6. Aperte para confirmar a seleção.

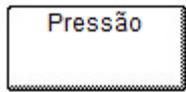
### 2.2.2 Altere a Pressão da Ferramenta

1. Ligue a cortadora. Carregue o material e instale a ferramenta (veja seção 1).



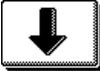
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela. As teclas exibidas variam de acordo com a ferramenta selecionada, porém, a tecla "Pressão" sempre será exibida.*



3. Aperte

*O valor da pressão atual será exibido.*

4. Use as setas  ou  para alterar a pressão.

*O valor (em negrito) será alterado.*



5. Aperte para executar o teste interno de pressão da ferramenta.

*Caso o resultado do teste não seja satisfatório, use as setas para alterar o*

*valor da pressão novamente e aperte*



10. Aperte para confirmar a pressão selecionada e sair do menu, ou

aperte para não mais alterar a pressão da ferramenta.

### 2.2.3 Altere o Offset da Lâmina de Arraste

Offset é a distância entre o centro da lâmina e sua ponta, sendo este um parâmetro muito importante para a lâmina de arraste.

#### NOTA

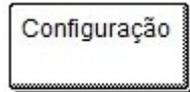
Ao substitir a lâmina, seu offset deve sempre ser configurado.  
Caso a lâmina apresente sinais de desgaste, verifique o offset.

Normalmente, o offset das lâminas Summa é entre 0.41 e 0.45 para lâminas comuns, e entre 0.9 e 0.97 para lâminas potentes (sandblast) de 60°.

**NOTA:** A lâmina potente (sandblast) de 60° deve ser usada ao cortar material de espessura acima de 0.25mm.

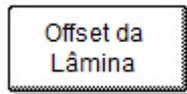
**Altere o offset da lamina:**

1. Ligue a cortadora, carregue o material e instale a lâmina de arraste.



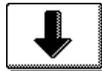
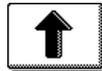
2. Aperte

O Menu Principal será exibido na tela.



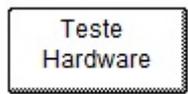
3. Aperte

O valor atual do offset será exibido.



4. Use as setas ou para alterar o offset da lâmina.

O valor (em **negrito**) será alterado.



5. Aperte para executar o teste interno do offset da lâmina.

Caso o resultado do teste não seja satisfatório, use as setas para alterar o valor do

offset novamente e aperte



6. Aperte para confirmar o offset selecionado e sair do menu, ou

aperte para não mais alterar o offset da lâmina.

O exemplo abaixo demonstra o resultado do teste em que o offset da lâmina está configurado corretamente:

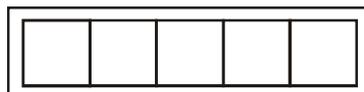
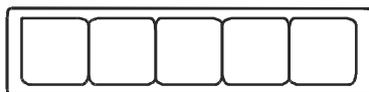
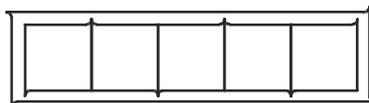


FIGURA 2-4  
SEQUÊNCIA CORRETA DO OFFSET DA LÂMINA

O exemplo abaixo demonstra o resultado do teste no qual o offset da lâmina está abaixo do ideal:



O exemplo a seguir apresenta o resultado do teste no qual o offset da lâmina está acima do ideal:



## 2.2.4 Calibre a Lâmina Tangencial

A calibração de rotina da lâmina tem o propósito de detectar, e se necessário corrigir problemas relacionados à concentricidade da lâmina tangencial.

**NOTA:** Ao substituir a lâmina, sempre execute sua calibração e verifique se há sinais de desgaste.

Erros na calibração da lâmina podem ocorrer devido à:

- **Desvio da Origem:** A ponta da lâmina sofre leve rotação em relação ao seu ângulo teórico de 0°. Ajuste a origem para corrigir o desvio.
- **Desvio Lateral:** A ponta da lâmina desvia de seu centro teórico no sentido lateral. Ajuste o parâmetro lateral para corrigir o desvio.
- **Desalinho Longitudinal:** A ponta da lâmina desvia de seu centro teórico no sentido longitudinal. Ajuste o parâmetro longitudinal para corrigir o desvio.

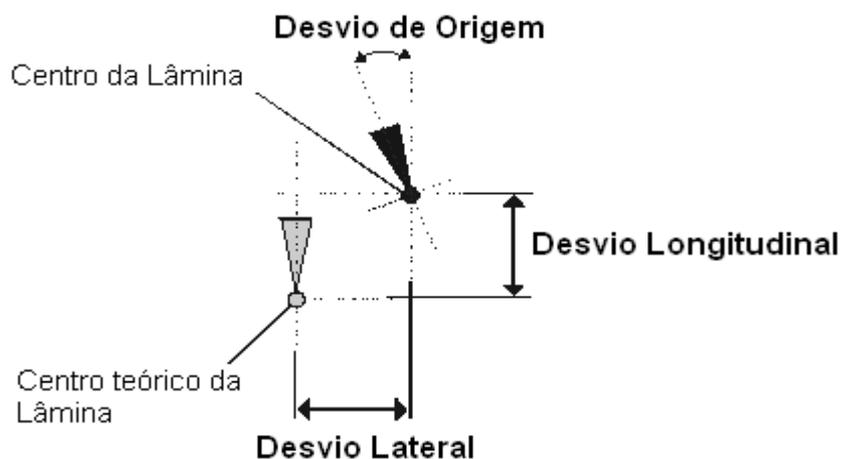
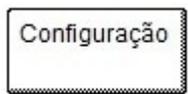


FIGURA 2-5  
POSSÍVEIS CALIBRAÇÕES DA LÂMINA

Durante a rotina de calibração da lâmina a cortadora cortará uma série de testes, permitindo então que o usuário identifique erros na rotação e concentricidade da lâmina. Use o painel de toque para efetuar correções.

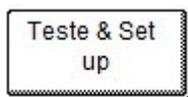
**Determine os parâmetros da lâmina tangencial:**

1. Ligue a cortadora, carregue o material e instale a lâmina tangencial.



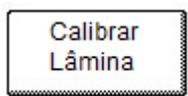
2. Aperte

O Menu Principal será exibido na tela.



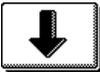
3. Aperte

O teste principal será exibido na tela.

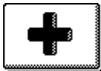


4. Aperte

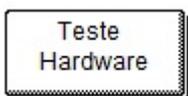
Os três parâmetros da lâmina serão exibidos na tela.

5. Use as setas  ou  para selecionar o parâmetro a ser alterado.

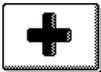
O parâmetro selecionado será destacado na tela.

6. Use as teclas  ou  para alterar o parâmetro.

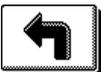
O valor será alterado.



7. Aperte para executar o teste interno de calibração da lâmina.

Caso o resultado do teste não seja satisfatório, use as teclas  ou 

para alterar o valor novamente e aperte 

8. Aperte  para confirmar e sair do menu de calibração da lâmina.

Quando o offset da lâmina é especificado corretamente, a sequência de teste aparenta a figura abaixo:

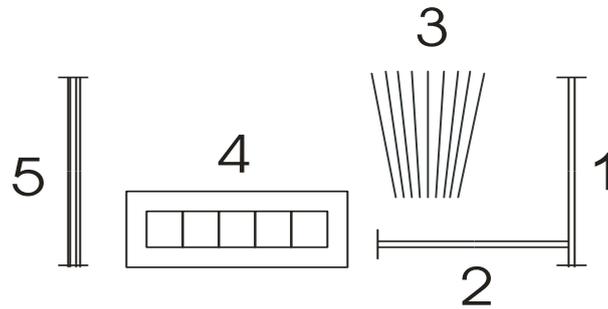


FIGURA 2-6  
TESTE CORRETO DE CALIBRAÇÃO DA LÂMINA TANGENCIAL

Os retângulos 1 e 2 devem descolar facilmente, sem adesão ao vinil ao redor. A figura número 3, em formato de leque, deve apresentar uma linha perfeita ao centro enquanto as linhas laterais devem ser segmentadas. Os quadrados da figura 4 devem estar alinhados e de igual tamanho. As quatro linhas verticais na figura 5 devem ser retas (sem interrupção ou segmento) e não devem curvar próximo as linhas horizontais.

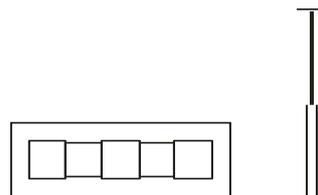
**NOTA:** O resultado do teste de calibração varia de acordo com o tipo de vinil e nem sempre é perfeito. As figuras 1 e 4 do teste são as mais importantes e devem ser o mais perfeito possível. De início determine a origem e em seguida os outros dois parâmetros.

### ***Correção da Origem***

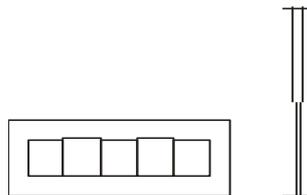
Caso a linha reta da figura 3 esteja para direita, aumente o valor da origem. Comece em incrementos de 20 e reduza ao aproximar do valor correto da origem. Toque a figura levemente para averiguar em qual lado está a linha de corte reto. Caso a linha reta esteja para esquerda, reduza o valor da origem. Comece em incrementos de 20 e reduza ao aproximar do valor correto da origem.

### ***Correção Lateral***

Descole o retângulo na figura 1 e 4. Caso o teste aparente a figura abaixo, reduza o valor do parâmetro lateral para corrigir as linhas de fechamento.



Caso o teste aparente a figura abaixo, aumente o valor do parâmetro lateral para corrigir as linhas de fechamento.

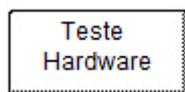


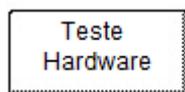
### **Correção Longitudinal**

Descole o retângulo. Caso o teste aparente a figura abaixo, reduza o valor do parâmetro longitudinal para corrigir o corte das linhas de fechamento.



Caso o teste aparente a figura abaixo, aumente o valor do parâmetro lateral para corrigir as linhas de fechamento.



Após a alteração de cada parâmetro, aperte  para executar o teste interno de calibração da lâmina.

**NOTA:** Todos os parâmetros devem ser configurados corretamente. Caso contrário, a qualidade do corte será afetada.

## **2.3 Determine a Velocidade de Corte**

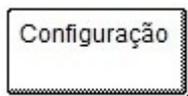
A velocidade em que a ferramenta se movimenta é determinada por quatro parâmetros: velocidade e aceleração depois que a ferramenta desce; velocidade e aceleração depois que a ferramenta sobe. Os quatro parâmetros são compactados em um para que a alteração da velocidade seja simples.

Este parâmetro compacto é denominado '*Velocidade*', sendo esta a velocidade em que a cortadora se movimenta depois que a ferramenta desce. Caso a velocidade é aumentado ou reduzida, os outros parâmetros também aumentarão ou reduzirão de acordo.

A velocidade que a cortadora puxa o material do rolo é sempre fixa a 200mm/s (8ips).

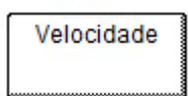
**Determine a velocidade de corte:**

1. Ligue a cortadora.



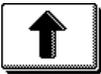
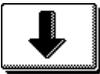
2. Aperte

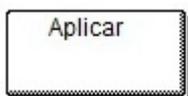
*O Menu Principal será exibido na tela.*



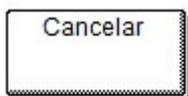
3. Aperte

*A velocidade será exibida na tela.*

4. Use as setas   para alterar a velocidade.



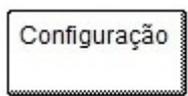
5. Aperte para confirmar a nova velocidade.



6. Aperte para sair do menu sem alterar a velocidade.

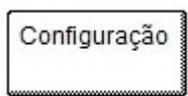
**Configure os parâmetros de velocidade individualmente:**

1. Ligue a cortadora.



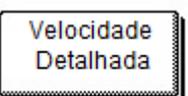
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



3. Aperte

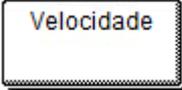
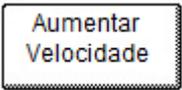
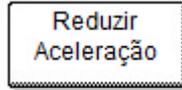
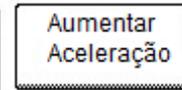
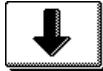
*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



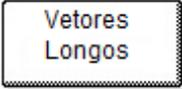
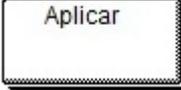
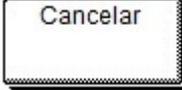
4. Aperte

Os 4 parâmetros de velocidade serão exibidos na tela.

**NOTA:** 'Velocidade' é o parâmetro principal de movimento. A seleção padrão dos três outros parâmetros é AUTO, e estes são interligados ao parâmetro 'velocidade', que é a aceleração da ferramenta depois que ela desce. Os parâmetros podem ser configurados individualmente, porém, perderão a sintonia como o parâmetro 'velocidade'.

5. Aperte uma das teclas     para selecionar o parâmetro a ser alterado.
6. Use as setas  ou  para alterar o valor do parâmetro selecionado.
7. Aperte  para confirmar o novo valor ou  para sair do menu sem alterar o valor.

**NOTA:** Ocasionalmente a cortadora carrega o material com muita rapidez, impedindo-o de se enrolar e dobrar devidamente na cesta. O quinto parâmetro de velocidade foi desenvolvido para automaticamente reduzir a velocidade de vetores axial-X de longo comprimento, assim evitando que o material embole.

8. Aperte .
- O parâmetro selecionado será exibido na tela.*
9. Use as setas   para selecionar 'Automático' ou 'Velocidade Constante'.
10. Aperte  para confirmar a seleção ou  para sair do menu sem causar alterações.

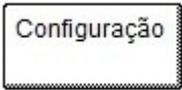
## 2.4 Selecione o Usuário (Altere a Configuração dos Parâmetros)

A série S CLASS™ oferece configurações de parâmetros para até oito usuários. Cada usuário contém seleções de parâmetros individuais. Este atributo permite que a cortadora seja re-configurada facilmente para operar atividades variadas e materiais diferentes.

**NOTA:** Inicialmente, a configuração de todos usuários apresenta valores padrão.

### *Altere a Configuração do Usuário:*

1. Ligue a cortadora.

2. Aperte .

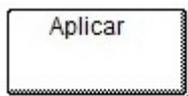
*O Menu Principal será exibido na tela.*



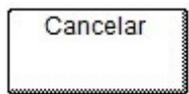
3. Aperte

*Os usuários serão exibidos na tela.*

4. Use as setas   para selecionar o usuário desejado.



5. Aperte para confirmar a seleção do novo usuário ou aperte



para sair do menu sem alterar o usuário.

**DICA:** Use nomes que facilmente identificam a função para qual foi configurado cada usuário. Os nomes mais usados são: Normal, Caneta, Lento, Alto Grau, Vinil Vermelho Intermediário, etc.

**NOTA:** Use o painel de toque para alterar a configuração do usuário. A configuração do nome do usuário somente poderá ser alterada através do Summa Cutter Control (somente PC).

**NOTA:** Para usuários de Mac, acesse o arquivo-texto "name.enc." que se encontra no manual (CD).  
A segunda frase do arquivo diz: "SET USER01NAME Type\_text\_here."  
Primeiro, altere o número do nome do usuário (USER01NAME).  
Em seguida, substitua "Type\_text\_here" com o novo nome. Não use espaços.  
Underscores ( \_ ) serão interpretados como espaços no painel de toque.  
Cada nome pode ter no máximo 16 caracteres.  
Não altere as outras frases deste arquivo-texto.  
Salve como texto e envie o arquivo para cortadora.

## 2.5 Verifique o Tamanho da Imagem (Calibração de Comprimento)

O sistema de carregamento da série S CLASS™ é friccionado. O comprimento do corte depende da espessura do material.

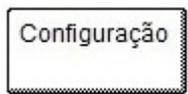
A calibração padrão da cortadora é programada para ser comptaível com o típico vinil "cast 2-mil" e vinil "calendared 3-mil". Cada usuário (S CLASS™ tem capacidade para oito) pode ser configurado para um fator de calibração individual. Esta função é de grande utilidade para garantir que em trabalhos multicor, o registro de cada cor esteja de acordo, mesmo ao usar tipos diferentes de vinil.

**NOTA:** A cortadora é programada com a calibração padrão para vinil comum, tendo exatidão de 0.2%. Sempre faça a calibração ao usar tipos de vinil e cores diferentes que requerem maior exatidão.

**Calibre o material (Calibração de comprimento)**

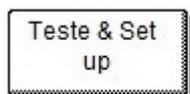
1. Ligue a cortadora. Carregue o material e instale a lâmina (veja seção 1).

**NOTA:** Quanto mais largo e comprido o material carregado, maior será a exatidão da calibração. Use uma amostra de vinil que seja o mais largo possível, e que tenha o comprimento de aproximadamente 1.5 vezes a medida da largura.



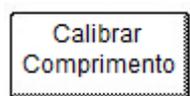
2. Aperte

O Menu Principal será exibido na tela.



3. Aperte

As opções de testes e rotinas de calibração serão exibidas na tela.



4. Aperte

A cortadora irá recarregar o material e efetuar o teste de comprimento de calibração. Retire o material e meça o comprimento da linha de corte usando uma régua ou fita métrica. Digite o comprimento no painel (a distância entre o ponto 1 e 2 como na figura abaixo).



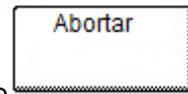
FIGURA 2-7  
CALIBRAÇÃO DO COMPRIMENTO

**NOTA:** A exatidão da cortadora depende da calibração. Caso a medida esteja incorreta, a re-calibração pode piorar a precisão da cortadora. A exatidão da calibração reflete diretamente nos cortes. Ao efetuar a calibração, a programação métrica da cortadora oferece maior exatidão comparado ao sistema inglês de medidas (Veja Unidades de Medidas).



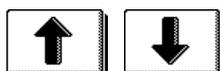
5. Aperte

para prosseguir com a calibração ou aperte

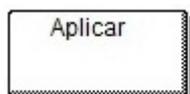


para interromper o procedimento.

6. Use as setas



para alterar o valor do comprimento entre os dois pontos de corte no decorrer do comprimento do vinil.



7. Aperte

para confirmar o valor da medida.

**DICA:**

Altere o nome do usuário após calibrá-lo para futura referência de fácil acesso.

## 2.6 Atalhos no Painel de Toque

Alguns atalhos não são designados por teclas no painel de toque. Os atalhos são de grande utilidade para comandos rápidos, principalmente quando a cortadora está online e aguarda por arquivos a serem enviados pelo computador. A figura abaixo apresenta quatro atalhos.

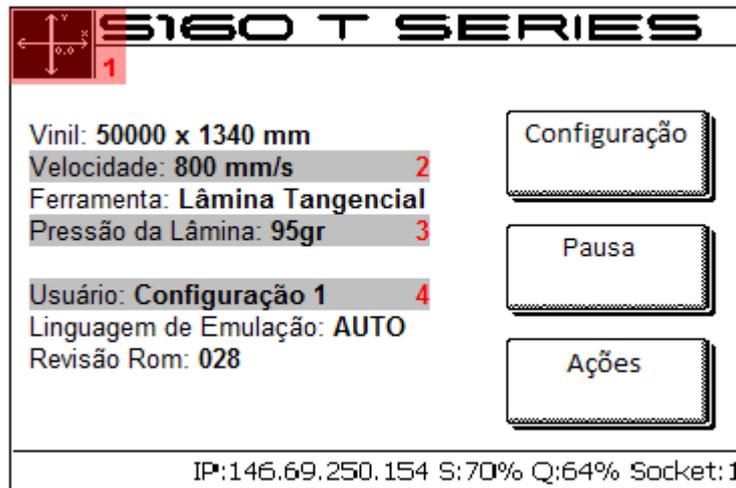


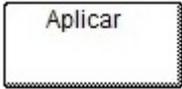
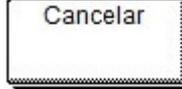
FIGURA 2-8  
ATALHOS NA TELA INICIAL

Aperte um dos campos destacados para ser direcionado diretamente ao parâmetro.

### 2.6.1 Altere o Ponto de Origem

Toque o campo 1

O Menu Ponto de Origem será exibido na tela

1. Use as setas     para reposicionar o ponto de origem e aperte  para confirmar ou  para sair do menu sem alterar a origem.

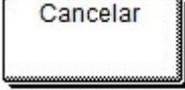
2. Se necessário, aperte  para cortar fora algum trabalho anterior. A cortadora automaticamente irá buscar o início do vinil e estabelecer o novo ponto de origem.

### 2.6.2 Altere a Velocidade

Toque o campo 2

*O Menu Velocidade será exibido na tela. A velocidade atual estará em destaque.*

1. Use as setas   para alterar a velocidade.

2. Aperte  para confirmar a nova velocidade ou  para sair do menu sem efetuar alterações.

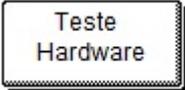
### 2.6.3 Altere a Pressão da Ferramenta

Toque o campo 3

*O Menu Pressão será exibido na tela. A pressão atual estará em destaque.*

1. Use as setas   para alterar a pressão.

*O novo valor (destacado) será alterado.*

2. Aperte  para executar o teste interno de pressão da ferramenta.

*Caso o resultado do teste não seja satisfatório, use as setas para alterar o valor da*

*pressão novamente e aperte .*

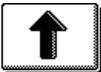
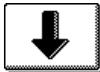
3. Aperte  para confirmar a pressão selecionado, ou aperte

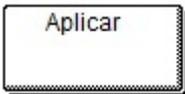
 para sair do menu sem causar alterações.

## 2.6.4 Selecione o Usuário

Toque o campo 4.

*Os usuários serão exibidos na tela.*

1. Use as setas   para selecionar o usuário desejado.

2. Aperte  para confirmar o novo usuário selecionado.

3. Aperte  para sair do menu sem trocar o usuário.

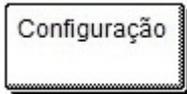
## 2.7 Vinil de Difícil Rastreamento

Alguns tipos de vinil, não possuem o backing (papel atrás) rígido suficiente, apropriado para rastreamento de plotadora com inserção à base de fricção. A função 'Painéis' apresenta uma solução para tal obstáculo. Esta função divide o trabalho em painéis e os corta um por vez, evitando que o vinil seja movimentado para frente e para trás por um comprimento extenso.

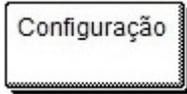
**NOTA:** A função 'Painéis' é útil para o uso de vinil de difícil rastreamento. Porém, esta função não faz com que o corte seja de acordo com especificações normais de rastreamento e exatidão Summa. Recomenda-se que os painéis sejam entre 5 à 10cm.

*Determine os parâmetros da função 'Painéis':*

1. Ligue a cortadora.

2. Aperte  .

*O Menu Principal será exibido na tela.*

3. Aperte  .

*O Menu Configuração será exibido na tela.*

4. Aperte  .

*O Menu de Corte Avançado será exibido na tela.*



5. Aperte  .

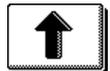
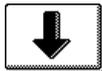
*O Menu Painéis sera exibido na tela.*

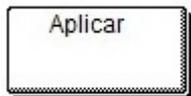


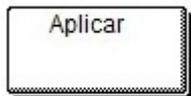
6. Aperte  .

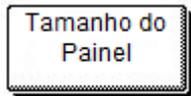
*O Menu para ativar ou desativar a função será exibido na tela.*

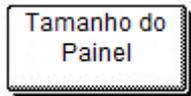


7. Use as setas   para selecionar "Ligado".



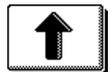
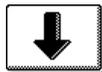
8. Aperte  para confirmar.

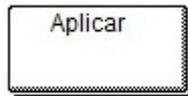


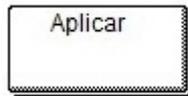
9. Aperte  .

*A atual medida designada à painéis será exibida na tela.*



10. Use as setas   para determinar as medidas do painel.



11. Aperte  para confirmar.



## 3 OPOS (Posicionamento Óptico)

### 3.1 Introdução

O corte de contorno de alta precisão é possível com o Sistema de Posicionamento Óptico (OPOS) S CLASS™.

O sensor OPOS, que se encontra no lado direito do cabeçote de corte, registra os quadrados imprimidos (marcadores) e dispersos pelo gráfico. Com o processo desse registro, o OPOS determina a posição exata do gráfico impresso.

O sensor desce automaticamente para fazer o registro dos marcadores e em seguida é elevado. Esse aperfeiçoado sensor tem a capacidade de ler qualquer combinação de marcadores e materiais.

### 3.2 Operação Básica do OPOS

Várias versões de programas de software de corte têm a capacidade de determinar cortes de contorno que são fáceis e automáticos. Favor recorrer ao manual do programa de software ou entrar em contato com o fornecedor para instruções específicas sobre corte de contorno.

Geralmente, o corte de contorno é efetuado da seguinte maneira:

***Crie um gráfico.***

***Imprima o gráfico (lamine se necessário).***

***Insira o gráfico na cortadora.***

***Configure os parâmetros necessários do sensor OPOS.***

***Registre os marcadores.***

***Corte o gráfico.***

Para garantir a exatidão do OPOS, é necessário não só que sua calibração seja feita mas também a do material. A calibração do OPOS é a distância entre a ponta da lâmina e o sensor. A calibração do material programa a cortadora para identificar o nível de reflexo da cor do marcador e a cor do material.

**NOTA:** Apesar do sensor OPOS ser pré-calibrado de fábrica, Summa recomenda que um teste seja realizado para determinar a eficácia dessa calibração com o material a ser usado. A calibração do OPOS é recomendada para que se obtenha maior exatidão. Recorra à seção 3.3 para detalhes operacionais do OPOS e dicas para definir e cortar contornos.

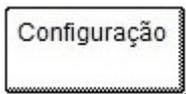
### 3.2.1 Calibração do OPOS

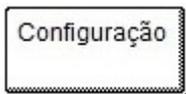
1. Ligue a cortadora e insira vinil preto com backing (papel atrás) branco.

**NOTA**

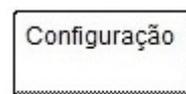
Para calibrar o OPOS sempre use vinil preto com backing (papel atrás) branco.

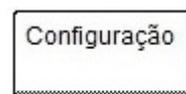
2. Toque o gráfico na quina superior esquerda para posicionar a origem do cabeçote de corte sobre uma área intacta do vinil (sem cortes).



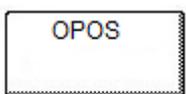
3. Aperte  .

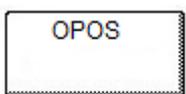
*O Menu Principal será exibido na tela.*



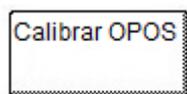
4. Aperte  .

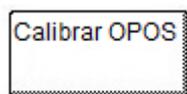
*O Menu Configuração será exibido na tela.*



5. Aperte  .

*Os menus de configurações do OPOS serão exibidos na tela.*



6. Aperte  .

*A cortadora cortará um quadrado de aproximadamente 9.5x9.5mm que será deslocado para frente. A mensagem "Descole o Retângulo do Material" será exibida na tela.*

7. Cuidadosamente descole o quadrado mantendo as pontas intactas.



8. Aperte . *OPOS fará a leitura das margens do retângulo e programará a calibração necessária*

**NOTA:** Após substituir a lâmina, sempre realize a calibração do OPOS para garantir a exatidão.

### 3.2.2 Calibração do Material

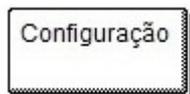
A calibração do material permite que o sensor identifique os marcadores. O OPOS é pré-calibrado de fábrica para ser compatível com materiais variados. Esta calibração padrão, nem sempre é propícia para usar com certos materiais, como os de alto brilho. Antes de iniciar uma atividade com materiais deste tipo, realize o teste de calibração do material. O teste modificará a sensibilidade do OPOS para que a identificação dos marcadores seja feita com maior exatidão.

Imprima no material, um quadrado que meça 4x4cm. A mesma tinta deve ser usada para os marcadores.

**NOTA:** A calibração de material para o OPOS não é recomendada. Caso a calibração do material não aprimorar os resultados, retorne a calibração do material ao seu valor padrão: 30. (Siga o procedimento abaixo)

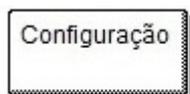
**Realize a calibração do material:**

1. Ligue a cortadora e insira o vinil em qual o quadrado foi imprimido.



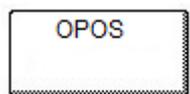
2. Aperte .

*O Menu Principal será exibido na tela.*



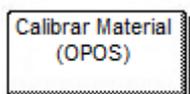
3. Aperte .

*O Menu Configuração será exibido na tela.*



4. Aperte .

*Os menus de configurações do OPOS serão exibidos na tela.*



5. Aperte .

A cortadora permite que o usuário meça o vinil ou subsitua o valor anteriormente registrado.

**NOTA**

Caso uma combinação entre cores de materiais e marcadores, já esteja calibrada e registrada, aperte para digitar o valor diretamente, sem ter que tirar a medida novamente.

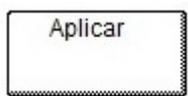


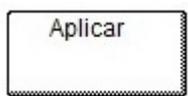
6. Aperte .

*A cortadora irá descer o sensor. A mensagem "Coloque Lâmina sobre Área Branca" será exibida no painel.*



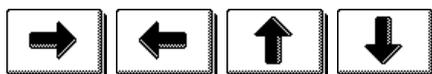
7. Use as setas para posicionar a lâmina sobre a área branca. A área deve ter no mínimo 3x3cm.

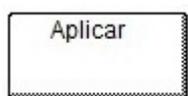


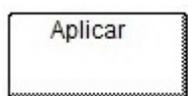
8. Aperte  para confirmar.

*Em movimento circular, a cortadora irá medir o reflexo do material. As medidas serão exibidas momentaneamente e em seguida será exibida a mensagem: “Coloque Lâmina Sobre Área Impressa (preta)”.*



9. Use as setas  para movimentar a lâmina sobre a área impressa (preta). (Aproximadamente no centro, porém rumo ao fundo no lado direito).



10. Aperte  para confirmar.

*Em movimento circular, a cortadora irá medir o reflexo da cor dos marcadores. As medidas serão exibidas momentaneamente e em seguida, o valor característico desta combinação entre cores de material e marcadores será exibido. Anote esse valor como referência para uso futuro.*

**NOTA:** Caso o sensor não faça distinção entre preto e branco, é provável que uma mensagem de erro seja exibida. O teste deve ser realizado corretamente. Caso o OPOS não identifique os marcadores, um dos métodos de alinhamento manual deve ser usado (Ver seção Alinhar Módulo/Função de Alinhamento).

### 3.3 Operação Detalhada do OPOS

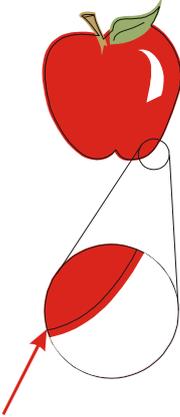
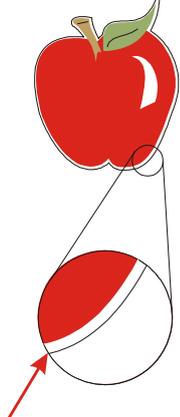
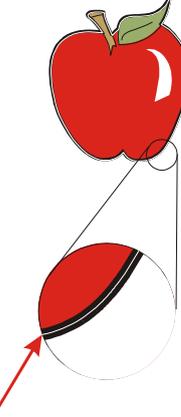
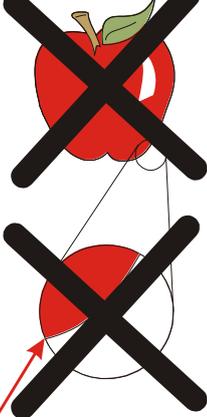
#### 3.3.1 Crie Gráficos com os Marcadores

1. Crie o gráfico e a linha de corte de contorno. Posicione a linha de contorno em uma camada separada do gráfico.

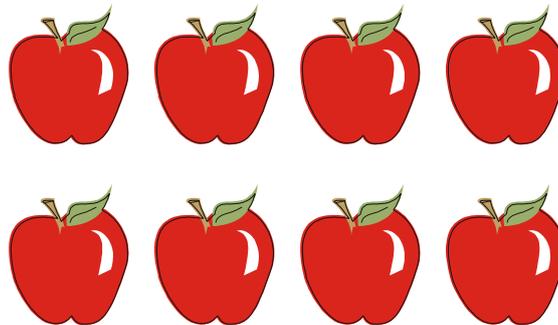
**NOTA:** Nunca posicione a linha de contorno nas margens do gráfico pois o menor movimento do material poderá causar um desalinhamento. Use as instruções a seguir:

- **Posicione a linha de contorno dentro do gráfico (veja gravura 1, recomendado).**
- **Posicione a linha de contorno fora do gráfico (veja gravura 2).**
- **Crie uma margem acentuada em volta do gráfico e posicione a linha de contorno dentro da margem (veja gravura 3).**

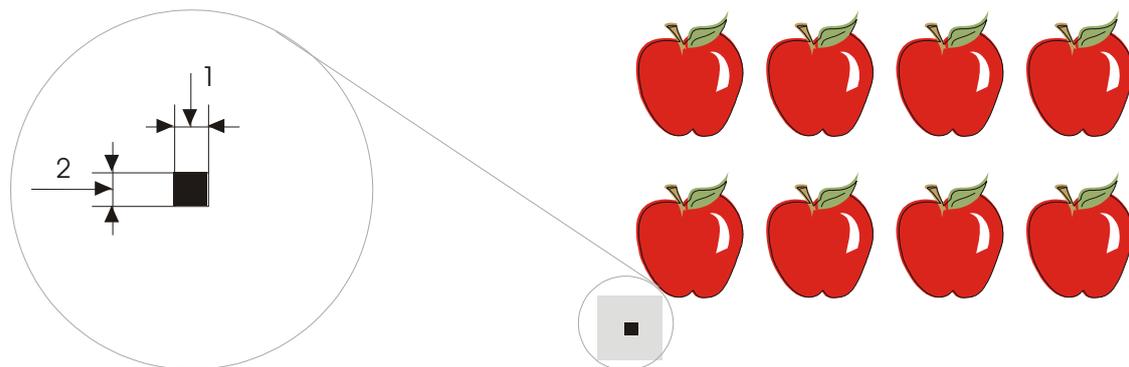
(1) Linha de	(2) Linha de	(3) Linha de	Linha de contorno
--------------	--------------	--------------	-------------------

contorno dentro do gráfico (recomendado)	contorno fora do gráfico.	contorno dentro da margem acentuada.	nas margens do gráfico.
			

2. Caso necessário, faça cópias adicionais do gráfico e da linha de contorno.



3. Insira um marcador para representar o ponto de origem. O marcador deve ser um quadrado preto. O ideal é que cada lado do quadrado meça 2mm. Os lados nunca devem medir menos que 1.5mm ou mais que 10mm. (1=X-tamanho 2=Y-tamanho).

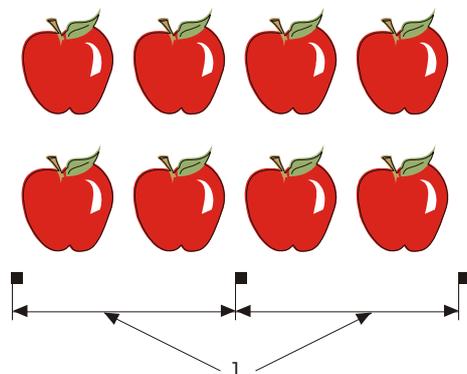


4. Selecione **None** (nenhum) para o estilo da linha do marcador. Estilos de linhas com espessuras diferentes podem alterar o tamanho dos marcadores. Deixe uma margem branca ao redor do marcador que seja 3 ou 4 vezes maior que ele próprio (representado na área cinza acima). Caso algo seja impresso dentro desta margem, o sensor pode ter dificuldade para localizar o marcador.

5. O marcador de origem deve ser posicionado na parte inferior esquerda de todos os contornos a serem cortados.

6. Posicione cópias do marcador de origem em intervalos consecutivos e alinhados horizontalmente (Distância-X). Estes marcadores indicam o eixo X. (Veja o exemplo abaixo)

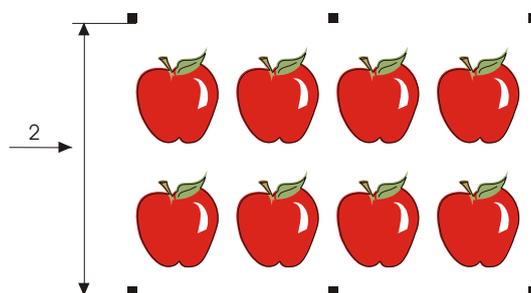
Distância-X (1), é a distância da quina inferior esquerda de um marcador até a quina inferior esquerda do próximo marcador e depende de certos fatores. *É preciso saber o valor da Distância-X ao programar os parâmetros do OPOS manualmente.*



**NOTA:** A operação do OPOS é mais rápida conforme a Distância-X aumenta, e mais exata conforme a Distância-X diminui. Porém, o impacto na exatidão é mínimo. A distância recomendada entre os marcadores é 40cm. A máxima Distância-X é 130cm.

7. Deixe espaço branco suficiente ao redor de cada marcador. Reduza a distância-X caso a margem branca ao redor do marcador não seja 3 ou 4 vezes maior que ele próprio.
8. Os marcadores devem estar em perfeito alinhamento.
9. Faça uma cópia da fileira de marcadores criada na instrução 5. Posicione esta nova fileira acima do gráfico para indicar o eixo Y.

Distância-Y (2) é a distância entre a parte inferior de um marcador até a parte inferior do próximo marcador no decorrer do eixo Y. *É preciso saber o valor da Distância-Y antes de programar os parâmetros do OPOS manualmente.*



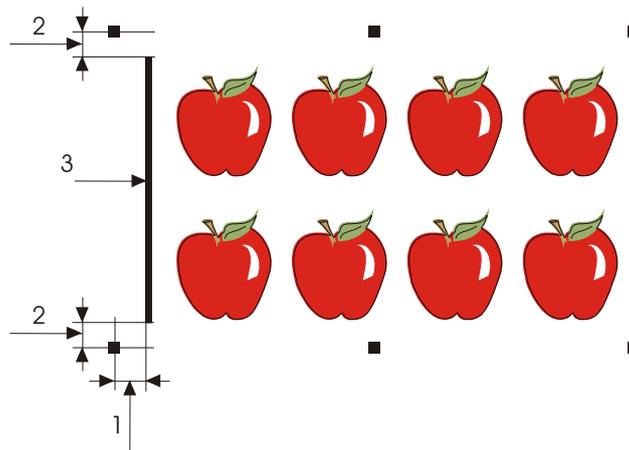
10. Verifique que as duas fileiras de marcadores não se deslocaram nos eixos X e Y.
11. O gráfico, os marcadores e o contorno devem estar individualmente em camadas separadas. Copie o marcador de origem como referência e o posicione na camada com o contorno.

**NOTA:** A camada com o gráfico e os marcadores deve ser imprimida. A camada com as linhas de contorno e a referência de origem deve ser cortada.

**NOTA:** O tamanho ideal do marcador depende do tipo de impressora sendo usada, e das distâncias X e Y entre os marcadores. Impressoras à jato de tinta com tendência a aumentar gráficos, requerem marcadores um pouco maiores. A impressora deve ser testada para determinar o tamanho ideal do marcador. Caso a Distância-X seja relativamente longa, como 80cm (31.5”), marcadores um pouco maiores podem ser usados.

### 3.3.2 OPOS XY

A função OPOS XY compensa pelos erros de curvas imprimidas no eixo Y. Para usar a função OPOS XY, uma linha adicional deve ser imprimida com o design.



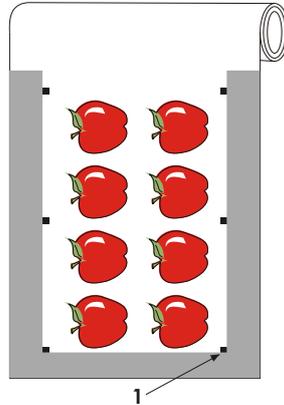
Posicione a linha entre ou acima dos marcadores Y dianteiros. A distância entre o centro dos marcadores e a linha não deve ultrapassar 2cm (distância 1). As margens da direita e da esquerda entre a linha e o marcador, devem ter 1cm para que o sensor opere com precisão (distância 2). A linha em si, deve ter 1mm de espessura. Não é necessário deixar um espaço branco entre a linha adicional e o design.

Ao ativar o OPOS XY, o sensor OPOS medirá pontos na linha adicional. O número de pontos medidos será calculado pela cortadora e dependerá da largura do design.

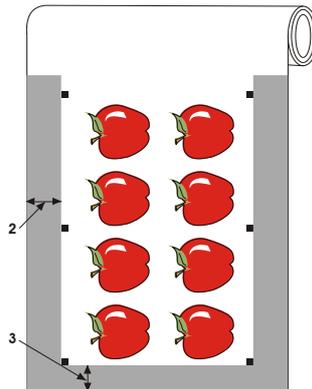
**NOTA:** A configuração padrão do OPOS é OPOSX. Para selecionar a função OPOS XY, altere a opção 'Módulo de Alinhamento' na configuração do OPOS, para OPOS XY, usando o painel de controle (veja seção 4.3.1.4) ou através do software de corte.

### 3.3.3 Imprima o Gráfico

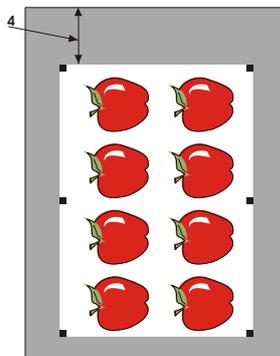
1. Imprima o gráfico com os marcadores (escala=100%). Ao imprimir no material em rolo, o marcador de origem do gráfico deve corresponder ao ponto de origem do material (1).



2. Deixe uma margem de no mínimo 1cm em cada lado do gráfico (2). Uma margem de 2cm é ideal. É necessário haver uma margem dianteira de 1cm.



3. Ao usar folhas ou ao efetuar o corte no material em rolo, deixe uma margem de no mínimo 4cm após o final do gráfico



### 3.3.4 Insira o gráfico impresso na cortadora

Insira o gráfico na cortadora assim como descrito na seção 1.5. O marcador de origem deve ser posicionado na parte inferior direita da cortadora.

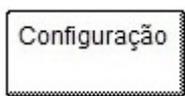
### 3.3.5 Determine os parâmetros do sensor OPOS

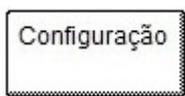
Os parâmetros do OPOS são valores que especificam a distância, tamanho, e quantidade de marcadores. A maioria dos programas de software de corte configuram estes parâmetros automaticamente e dão início ao procedimento de carregamento especial.

	Média
Distância X	30mm a 1300mm
Distância Y	30mm a 1600mm
Tamanho X	1.2mm a 10mm
Tamanho Y	1.2mm a 10mm
Marcadores por linha	2 a 54

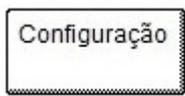
#### Altere os Parâmetros do OPOS:

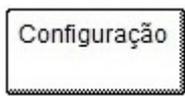
1. Ligue a cortadora.



2. Aperte  .

*O Menu Principal será exibido na tela.*



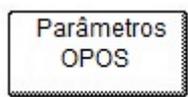
3. Aperte  .

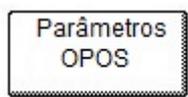
*O Menu Configuração será exibido na tela.*



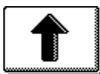
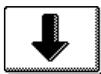
4. Aperte  .

*Os menus de configuração do OPOS serão exibidos no painel.*

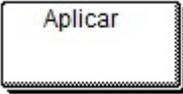


5. Aperte  .

*Os parâmetros do OPOS serão exibidos no painel.*

6. Use as setas   para selecionar o parâmetro a ser alterado.

7. Use os botões   para alterar o valor.

8. Aperte  para confirmar o novo valor, ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

### 3.3.6 Reconhecimento dos Marcadores

Após a transmissão dos parâmetros, a maioria dos programas de software de corte darão início ao procedimento especial de carregamento. Caso o programa de software não dê início à este procedimento, inicie a sequência de carregamento usando o painel de controle da cortadora.

#### **Reconhecimento dos marcadores:**

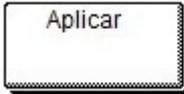
1. Aperte  .

*O Menu de Ações Principais será exibido no painel.*

2. Aperte  .

*A cortadora irá descer o sensor. O painel exibirá a mensagem: “Coloque a Lâmina Sobre Primeira Marca”.*

3. Use as setas     para posicionar a lâmina sobre o primeiro marcador.

4. Aperte  para confirmar.

*A cortadora recarregará o material para verificar que o comprimento é compatível com os parâmetros do OPOS e voltará a ler os marcadores.*

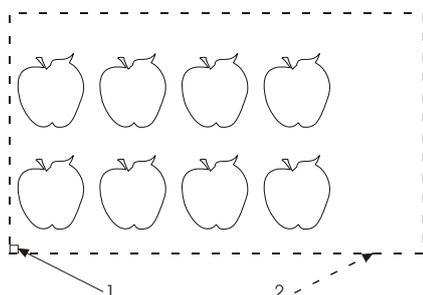
**NOTA:** Caso o marcador não esteja legível, o painel exibirá a opção de reposicionar a lâmina (sensor) ou de cancelar o procedimento.

**NOTA:** Caso haja algum erro ou a cortadora não processe a leitura dos marcadores após três tentativas, uma mensagem será exibida informando que a

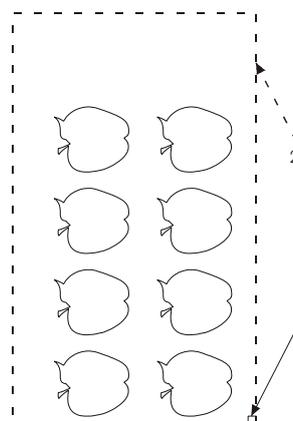
leitura dos marcadores não foi efetuada. Aperte  para prosseguir.

### 3.3.7 Corte de Contorno

1. A camada com as linhas de contorno deve ser visível e possível de imprimir. Coloque os dados já imprimidos em uma camada que não seja visível, já que não será imprimida.
2. O marcador de origem deve ser especificado como parte do contorno e o ponto de origem do corte.
3. No programa de software de corte, pode ser necessário girar o contorno e os marcadores em conjunto para que o marcador de origem (1) fique localizado na quina inferior da esquerda da área de corte (2) como visto na tela. Caso a opção "landscape" (horizontal) não esteja selecionada como a orientação padrão do programa de software de corte, o contorno e os marcadores devem ser girados.



Orientação necessária para a maioria dos programas de software de corte



Orientação com o uso do WinPlot

4. A cortadora deve estar ligada e conectada ao computador.
5. Selecione Cut (corte) no software de corte. A cortadora deve cortar o contorno e retornar ao estado ONLINE ao terminar.

### 3.4 Funções Automáticas do OPOS

OPOS permite que certas atividades sejam automáticas, reduzindo a intervenção do usuário e o tempo de produção. É preciso posicionar o sensor OPOS apenas sobre o marcador de origem do primeiro gráfico. O corte dos próximos gráficos não requer ações adicionais.

OPOS pode ser usado para atividades múltiplas em duas ocasiões:

- **Ao cortar múltiplas cópias de um gráficos no mesmo rolo de material.**
- **Ao cortar o mesmo gráfico em múltiplas folhas.**

A maioria das atividades automáticas são organizadas no programa de software de corte. Ao cortar o mesmo contorno de um gráfico, as atividades automáticas requerem algumas funções manuais.

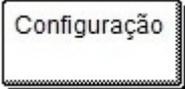
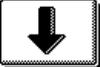
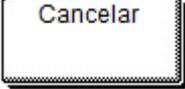
Antes de usar as funções automáticas, verifique a capacidade do RAM (acesso à memória remota) da cortadora. Caso a capacidade do RAM seja maior que o arquivo do gráfico, as funções automáticas poderão ser ativadas. Caso a capacidade do RAM seja menor que o arquivo do gráfico, as funções automáticas não poderão ser ativadas.

### 3.4.1 Corte múltiplas cópias do gráfico no mesmo rolo de material

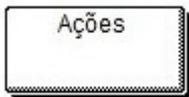
Múltiplas cópias do gráfico podem ser cortadas no mesmo rolo desde que a distância entre os gráficos seja uniforme.

Carregue o material e determine os parâmetros dos marcadores do OPOS.

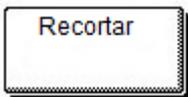
#### ***Corte múltiplas cópias de um gráfico no mesmo rolo de material:***

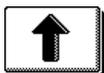
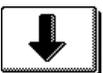
1. Aperte .  
*O Menu Principal será exibido na tela.*
2. Aperte .  
*O Menu de Configuração será exibido na tela.*
3. Aperte .  
*As configurações gerais serão exibidas no painel.*
4. Aperte .  
*O valor atual do offset de repetir corte será exibido na tela.*
5. Use as setas   para alterar o offset de repetir corte (distância entre o último vetor cortado e o início do primeiro marcador).
6. Aperte  para confirmar o novo valor, ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.
7. Aperte  para cortadora estar em contato com o computador.
8. Registre os marcadores e corte o primeiro contorno como descrito na seção 3.3.6.

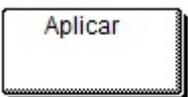
Após o corte do primeiro contorno a cortadora fará uma pausa e retornará ao estado online.

9. Aperte  .

O Menu Principal de Ações será exibido na tela. .

10. Aperte  .

11. Use as setas   para alterar o número de cópias a ser cortado.

12. Aperte  para confirmar o novo valor, ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

O OPOS identificará os marcadores do segundo contorno e o corte continuará automaticamente até que todos os contornos restantes sejam cortados.

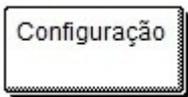
### 3.4.2 Corte o mesmo gráfico em múltiplas folhas

A função automática é de utilidade quando um mesmo gráfico foi impresso em múltiplas folhas.

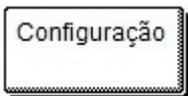
**NOTA:** As folhas devem ter aproximadamente o mesmo tamanho, e os gráficos devem ter a mesma orientação e posição.

Carregue o material e configure os parâmetros dos marcadores do OPOS.

#### **Corte o mesmo gráfico em múltiplas folhas:**

1. Aperte  .

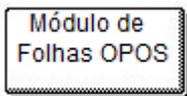
O Menu Principal será exibido na tela.

2. Aperte  .

O Menu de Configuração será exibido na tela.

3. Aperte  .

Os menus de configuração do OPOS serão exibidos no painel.

4. Aperte  .
5. Use as setas   para ativar ou desativar 'Módulo de Folhas OPOS'.
6. Aperte  para confirmar, ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.
7. Aperte  para retornar ao estado online.
8. Registre os marcadores e corte o primeiro contorno como descrito na seção 3.3.6.  
*Após o corte do primeiro contorno a cortadora retornará ao estado online.*
9. Erga as rodas de tração e retire a folha.
10. Insira a próxima folha na cortadora e assente as rodas de tração.

**NOTA:** Folhas consecutivas devem ser inseridas na cortadora na mesma posição e orientação da primeira folha. Quando a 'Módulo de Folhas OPOS' está ativada, a cortadora memoriza a distância entre as margens da folha e o primeiro marcador OPOS.

**DICA:** Use pontos de orientação fáceis para rapidamente posicionar a folha. Na figura abaixo, a margem da plataforma e a lateral da roda de tração são referências para alinhar a folha.

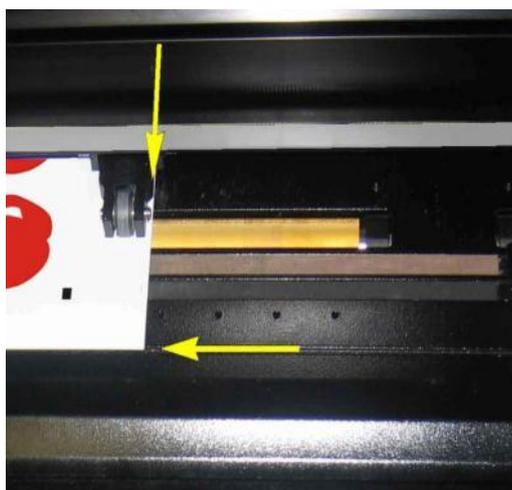


FIGURA 3-1  
POSIÇÃO DO MATERIAL PARA MÚLTIPLAS FOLHAS

### 3.4.3 Código de barra OPOS

A série S Class faz a leitura de códigos de barra. Certos RIPs imprimem códigos de barra com os marcadores OPOS. O código de barra pode ser usado para identificação do gráfico e para acesso automático aos dados de corte arquivados no computador.

Normalmente, o procedimento completo é iniciado do computador. O programa de software de corte geralmente tem uma opção denominada 'Scan a Bar Code' (examine o código de barra). O material deve ser carregado antes deste procedimento ser iniciado.

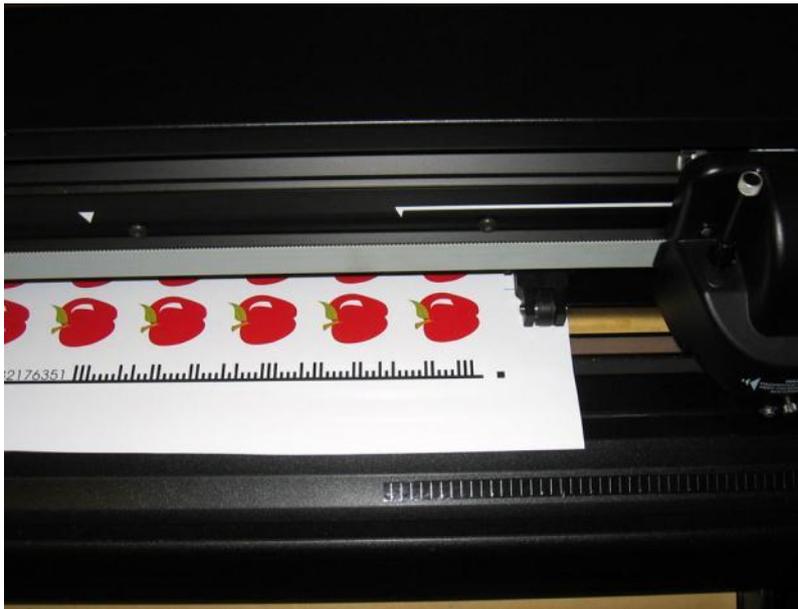
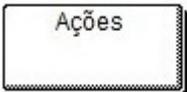
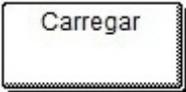
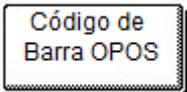
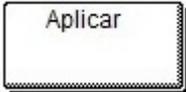


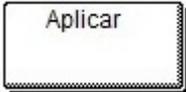
FIGURA 3-2  
ATIVIDADE CÓDIGO DE BARRA OPOS EM ANDAMENTO

Inicie o procedimento usando o computador ou o painel de toque.  
Para iniciar usando o painel de toque:

Aperte  ,  , e sem seguida aperte  .

A cortadora irá instruir o usuário a posicionar a lâmina acima do código de barra.



Use as setas para posicionar a lâmina e aperte  .  
A cortadora fará a leitura do código de barra e enviará a informação ao computador.  
O programa de software automaticamente enviará os dados de corte à cortadora.  
A cortadora identificará os marcadores OPOS e cortará a imagem.  
O sensor continuará a cortar o contorno do número selecionado de cópias no rolo carregado.

### 3.5 Corte de Perfuração FlexCut (corte flexível)

A função FlexCut é usada para o corte de formatos simples (como retângulos) e é frequentemente usada em conjunto com o corte de contorno. O corte de perfuração é efetuado de forma pontilhada para que as partes do material não se desprendam completamente. O resultado é uma linha pontilhada que mantém a união do material durante o corte mas que pode ser facilmente destacada no formato que foi cortado.

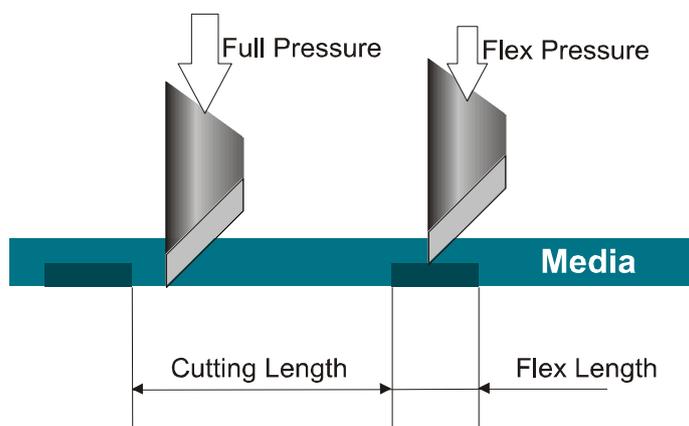
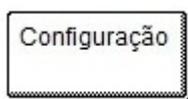


FIGURA 3-3  
FUNÇÃO FLEXCUT

Certos programas de software fazem a distinção entre a linha de contorno e a linha de perfuração. O programa de software envia os dados da linha de contorno para a cortadora, ativando então a função 'FlexCut', a função 'Painéis' e a função 'Classificando Vetores'. Os dados de corte de perfuração são enviados automaticamente. Se o programa de software não oferecer esta função, os dados da linha de contorno devem ser enviados primeiro. A função FlexCut deve estar ativada na cortadora e os dados de corte de perfuração devem ser enviados separadamente pelo programa de software.

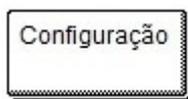
#### ***Especifique os parâmetros de corte de perfuração do material:***

1. Ligue a cortadora.



2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



3. Aperte

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

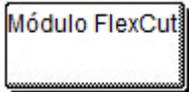


4. Aperte

*O Menu de Corte Avançado será exibido no painel.*

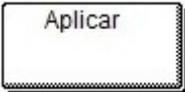
5. Aperte .

O Menu FlexCut será exibido no painel.

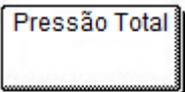
6. Aperte .

O Menu para ativar ou desativar o FlexCut será exibido no painel.

7. Use as setas   para selecionar a opção desejada. A opção

'Preciso' é recomendada. Aperte  para confirmar.

O Menu FlexCut será exibido no painel.

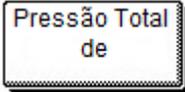
8. Aperte .

O menu para alterar a alta pressão do corte de perfuração será exibido no painel.

9. Use as setas   para alterar a pressão (180gr é o valor inicial

recomendado). Aperte  para confirmar.

O Menu FlexCut será exibido no painel.

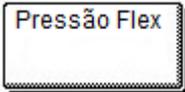
10. Aperte  (Pressão Total de Comprimento de Corte).

O menu para alterar o comprimento de corte em alta pressão será exibido no painel.

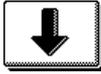
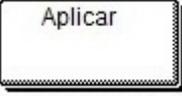
11. Use as setas   para alterar o comprimento de corte (10mm é o

valor inicial recomendado). Aperte  para confirmar.

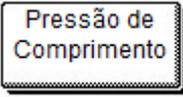
O Menu FlexCut sera exibido no painel.

12. Aperte .

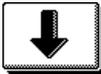
O menu para alterar a pressão flex (ponte) será exibido no painel.

13. Use as setas   para alterar a pressão (80gr é o valor inicial recomendado). Aperte  para confirmar.

*O Menu FlexCut será exibido no painel.*

14. Aperte  (Pressão Flex de Comprimento de Corte).

*O menu para alterar o comprimento de corte em pressão flex será exibido no painel.*

15. Use as setas   para alterar o comprimento de corte (0.8mm é o valor inicial recomendado). Aperte  para executar o teste de corte.

16. Caso o resultado não seja satisfatório, modifique um dos quatro parâmetros especificados acima. A redução da velocidade tende a aprimorar os resultados. Não é recomendado que a velocidade de corte esteja acima de 400mm/s (16ips) quando a pressão do corte excede 170gr.

**NOTA:**

Geralmente, é difícil encontrar o equilíbrio entre o corte profundo suficiente para que o material possa facilmente ser destacado, porém não profundo de mais para que o material mantenha sua aderência durante o corte. Alguns tipos de materiais não podem ser perfurados por completo.

**NOTA:**

A distância recomendada entre linhas paralelas é de no mínimo 1cm para o corte de perfuração. Uma linha que já recebeu o corte, pode se desprender e obstruir a lâmina durante o corte da próxima linha.

**NOTA:**

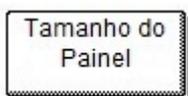
Parâmetros FlexCut são apresentados no sistema métrico, indiferente da opção selecionada no parâmetro de unidades do painel (ver seção Unidades do Painel).

17. Aperte .

*O Menu de Corte Avançado será exibido no painel.*

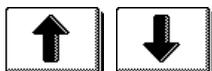
18. Aperte .

*O Menu Painéis será exibido na tela.*

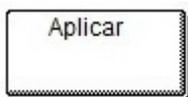


19. Aperte .

*A atual medida do segmento será exibida no painel.*



20. Use as setas para determinar a medida do segmento (o valor recomendado é entre 3 a 10cm).



21. Aperte para confirmar.

*O Menu Segmentar será exibido no painel.*

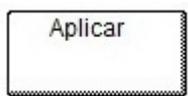


22. Aperte .

*O menu para ativar ou desativar a função 'painéis' será exibido no painel.*



23. Use as setas para selecionar ativar ou desativar.



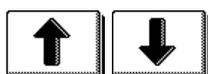
24. Aperte para confirmar.

*O Menu Painéis voltará a ser exibido no painel.*

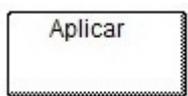


25. Aperte .

*O menu para ativar ou desativar a classificação de vetores será exibido no painel.*



26. Use as setas para fazer a seleção desejada.



27. Aperte para confirmar.

*O Menu Painéis voltará a ser exibido na tela.*



28. Aperte para cortadora retornar ao estado online.

**NOTA:** Execute o procedimento acima mesmo que o software de corte possa ativar o FlexCut. As instruções de 5 a 6 e de 21 a 26 podem ser omitidas, já que o comando vindo do computador ativará estes parâmetros automaticamente.

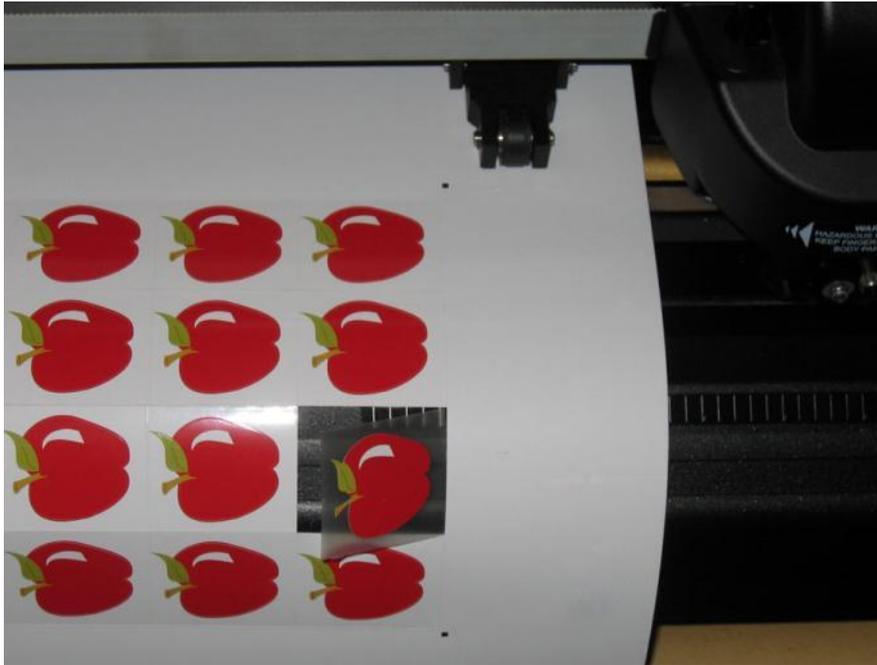


FIGURA 3-4  
CORTE SIMULTÂNEO DE CONTOURNO E PERFURAÇÃO

### 4.1 Introdução

Veja abaixo a lista detalhada dos parâmetros que podem ser modificados e testes que podem ser iniciados do painel de controle. As seções 1 e 2 descrevem em detalhe as funções mais comuns acessadas no painel de toque. Este é um guia de referência para facilmente localizar todos os parâmetros e testes disponíveis, assim como os parâmetros usados com menos frequência.

### 4.2 Menu de Ação

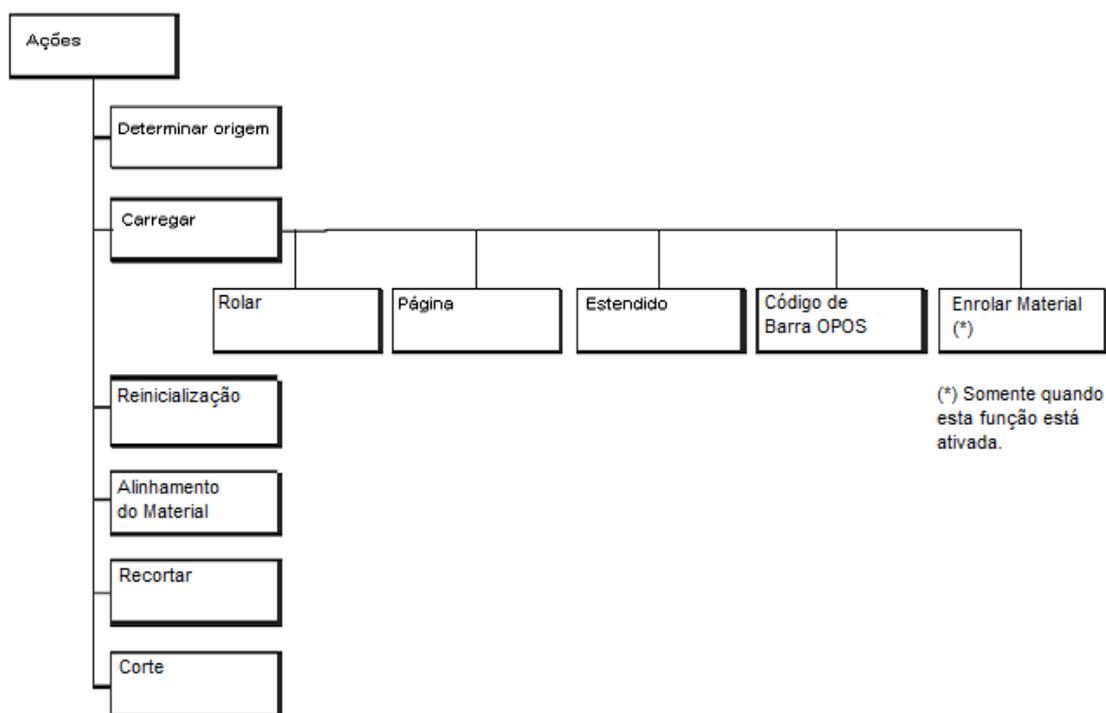


FIGURA 4-1  
MENU DE AÇÕES

*Para mais informações sobre o Menu de Ações, veja as seções anteriores.*

**Determinar Origem:** Altere a origem do cabeçote de corte no material carregado. Ao apertar esta tecla, setas serão exibidas para que a nova origem seja posicionada.

**Carregar:** Veja seção 1.5.4 para mais informação sobre este procedimento.

**Reinicialização:** Esta opção interrompe a atual atividade.

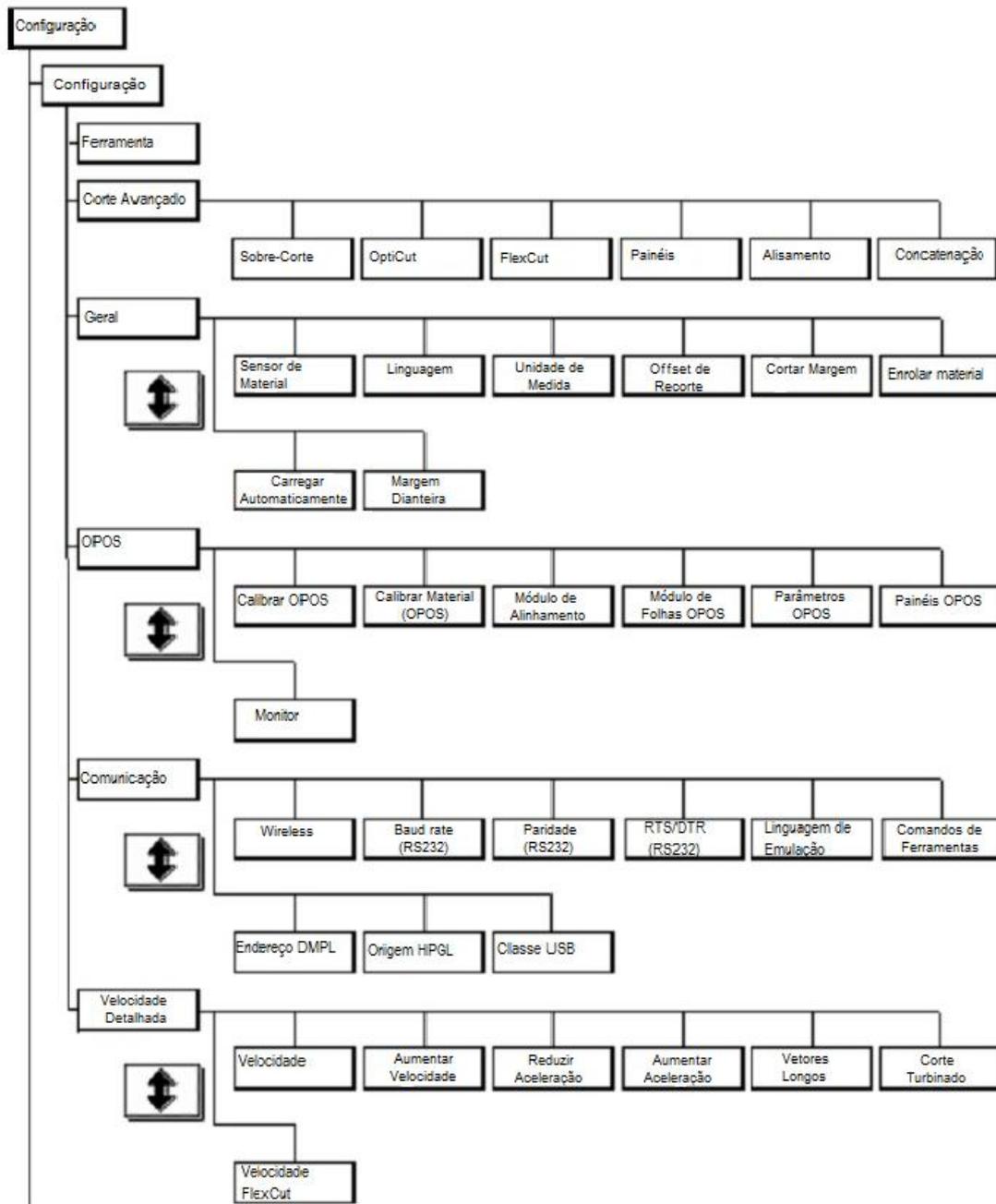
**Alinhamento do Material:** Inicia o procedimento de carregamento para o corte de contorno.

**Recortar:** Toda atividade é armazenada na memória da cortadora até que outra seja enviada. Aperte esta tecla para repetir a atividade a ser plotada. Após

apertar a tecla, uma opção será apresentada para que o número de cópias desejadas seja especificado. Esta função não será acessível caso não haja um trabalho na memória, ou caso o trabalho seja maior que a memória da cortadora.

**Corte:** Movimenta o material até um ponto além do último vetor e a parte é cortada, sendo separada do rolo.

### 4.3 Menu de Configuração



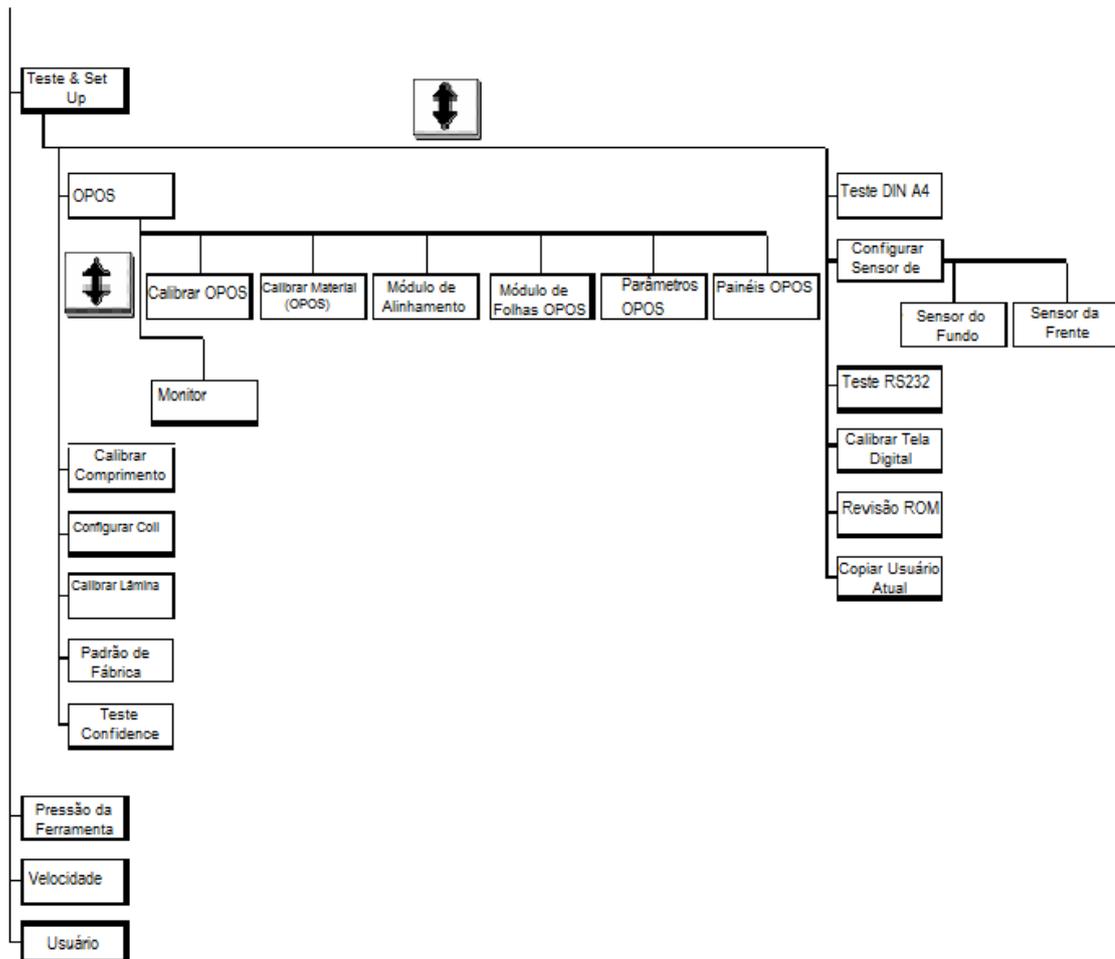


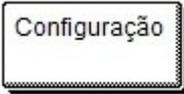
FIGURA 4-2  
MENU DE CONFIGURAÇÃO

### 4.3.1 Configuração

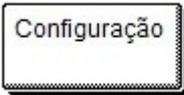
Este menu agrupa todas as configurações da cortadora S CLASS™. Todos os parâmetros desta seção, com exceção dos parâmetros do OPOS, são dependentes do usuário. A informação se encontra contida em cada um dos oito usuários (veja seção 4.3.3)

#### 4.3.1.1 Ferramenta

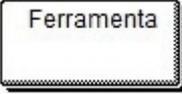
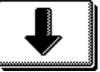
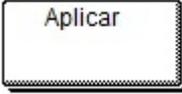
O submenu Ferramenta permite selecionar a ferramenta ao ligar a cortadora.

1. Aperte 

*O Menu Principal será exibido na tela.*

2. Aperte 

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

3. Aperte .
4. Use as setas   para selecionar a ferramenta desejada.
5. Aperte  para confirmar ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

**NOTA:** Ao substituir a ferramenta, calibre os parâmetros novamente (veja seção). A calibração do OPOS também deve ser feita novamente (veja seção 3.2.1).

#### 4.3.1.2 Corte Avançado

O menu de corte agrupa os parâmetros que otimizam a qualidade do corte.

##### Sobre-Corte (Corte Além do Limite)

O sub-menu Sobre-Corte permite que as linhas sejam cortadas além, o que facilita o processo de destacar as partes. Cada vez que a lâmina sobe ou desce, o corte se alonga um pouco mais. A gravura 4.3 abaixo é um exemplo do corte além do limite com a lâmina tangencial. O uso da lâmina de arraste minimiza o corte além do limite, já que o movimento de subir e descer também é minimizado (geralmente, somente um por curva ou letra). A opção Sobre-Corte pode ser desativada ao selecionar o valor 0, ou pode ser ativada aumentando o valor até 10. Cada unidade equivale à aproximadamente 0.1mm.

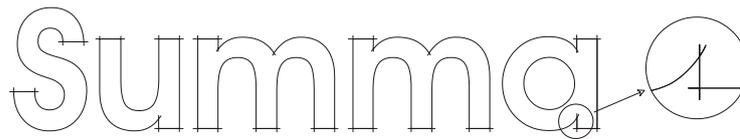
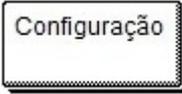
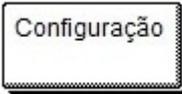
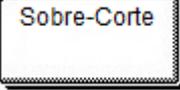


FIGURA 4-3  
CORTE ALÉM DO LIMITE

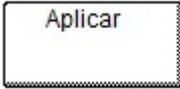
1. Aperte .  
*O Menu Principal será exibido na tela.*
2. Aperte .  
*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

3. Aperte .

4. Aperte .

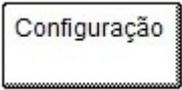
5. Use as setas   para alterar o valor.

*O valor padrão para Sobre-Corte é 1.*

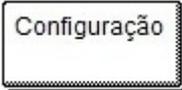
6. Aperte  para confirmar ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

### OptiCut (corte otimizado)

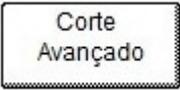
O Corte Otimizado aprimora a qualidade de corte quando a lâmina está desgastada ou calibrada de forma indevida. A configuração padrão de Opticut é desativado.

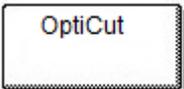
1. Aperte .

*O Menu Principal será exibido na tela.*

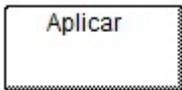
2. Aperte .

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

3. Aperte .

4. Aperte .

5. Use as setas   para ativar ou desativar Opticut.

6. Aperte  para confirmar ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

**FlexCut:**

As opções para FlexCut são:

- *Desativado*
- *Rápido*
- *Preciso*

Ao selecionar as opções 'Rápido' ou 'Preciso', a cortadora irá alternadamente cortar um comprimento em pressão máxima e outro em pressão reduzida. FlexCut oferece a vantagem do corte de perfuração completo, enquanto o material mantém sua união através da linha pontilhada que pode facilmente ser destacada.

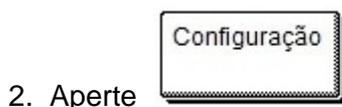
'Rápido' é o módulo de mais alta velocidade, porém o de menor exatidão devido a alterações na pressão durante o corte. O módulo 'Preciso' é o mais lento, porém o de maior precisão devido à pausas que a cortadora faz sempre que a pressão é alterada.

Os 4 parâmetros FlexCut mais comuns são:

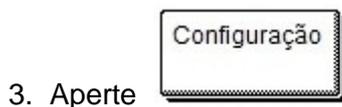
1. *Pressão Total*: Este parâmetro determina a pressão máxima usada durante a função FlexCut.
2. *Pressão Total de Comprimento de Corte*: Este parâmetro determina o comprimento que irá receber o corte em pressão máxima (e geralmente também o corte de perfuração).
3. *Pressão de Comprimento de Corte Flex*: Este parâmetro determina o comprimento a ser cortado em pressão reduzida ou sem pressão alguma. O valor deste parâmetro é geralmente bem menor que o valor do parâmetro '*Pressão Total de Comprimento de Corte*' – comprimento da linha pontilhada.
4. *Pressão Flex*: Este parâmetro determina a pressão do comprimento do corte Flex. Geralmente, esta pressão é reduzida para que a lâmina somente arranhe o material ou faça um corte leve.

**Procedimento para determinar os parâmetros corretos para o FlexCut.**

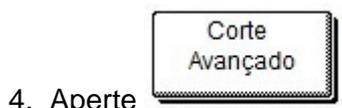
1. Ligue a cortadora.



*O Menu Principal será exibido na tela.*



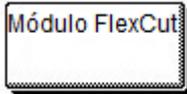
*O Menu de Configuracão será exibido na tela.*



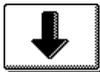
*O Menu de Corte Avancado será exibido no painel.*

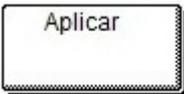
5. Aperte .

O Menu FlexCut será exibido no painel.

6. Aperte .

O Menu para ativar ou desativar o FlexCut será exibido no painel.

7. Use as setas   para selecionar a opção desejada. A opção

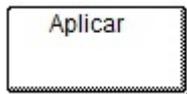
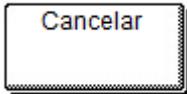
'Preciso' é recomendada. Aperte  para confirmar.

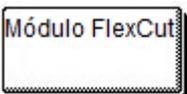
O Menu FlexCut será exibido no painel.

8. Selecione o parâmetro a ser alterado:

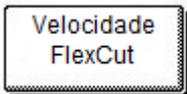


9. Use as setas   para selecionar o valor desejado. Aperte

 para confirmar ou aperte  para sair do menu.

10. Aperte  e aperte  para testar os resultados.

11. Repita as instruções 8 e 9 até alcançar o resultado desejado.

12. Caso seja necessário alterar a velocidade, aperte .

### Painéis:

O sub-menu 'Painéis' é composto de 4 parâmetros:

1. Painéis: Selecione 'Ativar' ou 'Desativar'
2. Tamanho do Painel: Determine o comprimento do segmento
3. Painel de Recorte: Este parâmetro determina quantas vezes o mesmo trabalho deve ser cortado em material de espessura grossa ou difícil de cortar. Caso o parâmetro 'Painéis' esteja desativado, o valor de 'Painel de Recorte' não terá relevância. Selecione o valor 0 para que o corte seja efetuado somente uma vez. Selecione o valor 1 para cortar cada segmento duas vezes.
4. Classificando Vetores: Veja a informação abaixo.

'Painéis' é usado para várias atividades.

As opções para as três atividades mais comuns são:

Corte de Perfuração: (Para mais informações veja seção 3.5)

1. *Painéis: ativado*
2. *Tamanho do Painel: 5 – 10cm*
3. *Painel de Recorte: desativado*
4. *Classificando Vetores: Direcional*

Rastreamento de Material Difícil: (Para mais informações veja seção 2.7)

1. *Painéis: ativado*
2. *Tamanho do Painel: 3 – 10cm*
3. *Painel de Recorte: ativado/desativado  
(dependendo da espessura do material)*
4. *Classificando Vetores: direcional/desativado (dependendo da  
pressão da lâmina e tipo de backing - papel atrás do vinil).*

Sistema Enrolar: Este sistema é uma opção adicional em modelos maiores da série S CLASS. Para mais informações veja o manual deste sistema.

1. *Painéis: ativado*
2. *Tamanho do Painel: 50 – 100cm*
3. *Painel de Recorte: desativado*
4. *Classificando Vetores: desativado*

Outra opções recomendadas para o sistema de Enrolar:

- *Painéis: desativado*
  - *Painel Automático: 100cm*
  - *Enrolar: AFTER AUTO-panel*
- [Veja a seção 'Roll up media' (enrolar material)]*

### **Classificando vetores:**

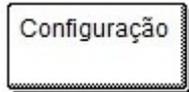
'Classificando Vetores' é um dos sub-menus do menu 'Painéis', porém devido a sua importância ele é explicado separadamente. O sub-menu 'Classificando Vetores' oferece três opções:

1. **Desativado:** Ao selecionar 'desativado', a cortadora não otimiza os vetores. Esta opção dá preferência a inteligência do driver da cortadora.
2. **Direcional:** Ao selecionar 'direcional', os vetores são otimizados para direção de corte (movimento do material). Esta opção é usada quando a pressão de corte está relativamente alta (como por exemplo, no corte de perfuração).
3. **Start Point (Ponto inicial):** Esta opção otimiza o ponto inicial de curvas fechadas, e é usada quando as pontas da curva não se encontram devidamente.

**Alisamento:**

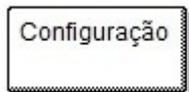
A função Alisamento garante o corte de curvas mais refinadas, principalmente quando os dados enviados pelo computador apresentam grande quantidade de vetores curtos.

1. Ligue a cortadora.



2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



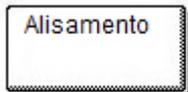
3. Aperte

*O Menu de Configuracão será exibido na tela.*

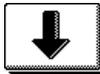


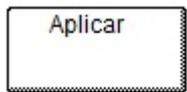
4. Aperte

*O Menu de Corte Avancado será exibido no painel.*



5. Aperte

6. Use as setas   para ativar ou desativar 'Alisamento'. Aperte



para confirmar ou aperte



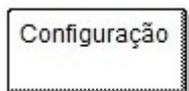
para sair do menu.

*A configuracão padrão desta função é 'desativada'.*

**Concatenacão:**

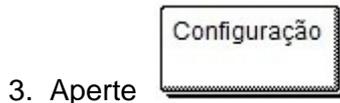
A função Concatenacão aumenta a velocidade e a qualidade do corte de dados de alta resoluçao. Ao retornar aos caracteres normais, selecione o valor 0 para desativar Concatenacão.

1. Ligue a cortadora.



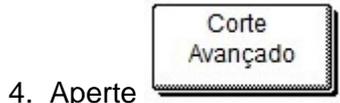
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



3. Aperte

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



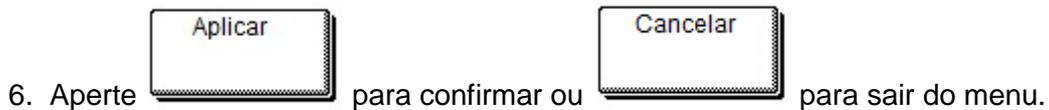
4. Aperte

*O Menu de Corte Avançado será exibido no painel.*



5. Aperte

e use as setas para alterar o valor.



6. Aperte

para confirmar ou para sair do menu.

*O valor padrão é 0.*

#### 4.3.1.3 Geral

##### Sensor de Material:

O sensor de material detecta o material carregado assim como o final do material. O sensor ajuda prevenir danos à tira de corte e à ponta da lâmina. O sensor pode ser ativado ou desativado no menu 'Sensor de Material'.

Durante o procedimento de carregamento, o sensor (estando ativado) busca a borda dianteira do material. Caso a borda não seja detectada após o retorno de 1 metro do material, a cortadora interrompe o retorno do material e determina o ponto de origem no eixo-X.

Caso a borda final do material seja detectada pelo sensor traseiro, durante o procedimento de carregamento ou de corte, o procedimento será interrompido.

Caso os sensores não estejam ativado, a borda do material não será detectada. A cortadora então deduzirá que o material carregado é infinito.

1. Ligue a cortadora.



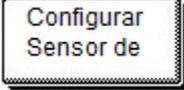
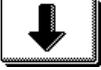
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



2. Aperte

e em seguida aperte

3. Aperte  (Configurar Sensor de Material). Use as setas   para ativar ou desativar os sensores.

*A configuração padrão do Sensor de Material é 'Ativado'.*

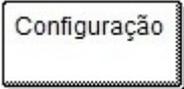
5. Aperte  para confirmar ou  para sair do menu.

### Linguagem (idioma):

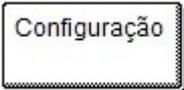
O sub-menu Linguagem determina o idioma do painel de controle. Ao configurar a cortadora pela primeira vez, uma opção será apresentada para seleção do idioma. O idioma pode ser alterado sempre que necessário. As opções de idiomas são:

- Inglês
- Francês
- Alemão
- Espanhol
- Italiano
- Polonês
- Holandês
- Cestina
- Letão
- Português

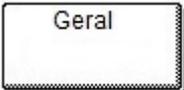
1. Ligue a cortadora.

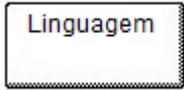
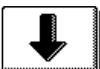
2. Aperte .

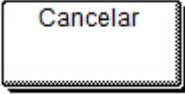
*O Menu Principal será exibido na tela.*

3. Aperte .

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

4. Aperte .

5. Aperte  e use as setas   para selecionar o idioma desejado.

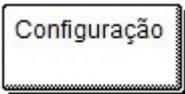
6. Aperte  para confirmar o idioma desejado ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

*O idioma padrão será o selecionado na primeira configuração da cortadora.*

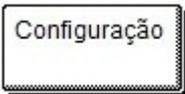
### Unidade de Medida:

O parâmetro Unidade de Medida determina se os valores de velocidade e tamanho serão exibidos no sistema métrico ou inglês.

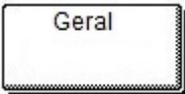
1. Ligue a cortadora.

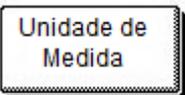
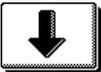
2. Aperte 

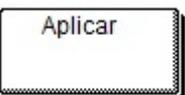
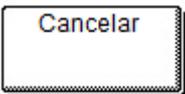
*O Menu Principal será exibido na tela.*

3. Aperte 

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

4. Aperte 

5. Aperte  e use as setas   para selecionar o sistema de medidas desejado.

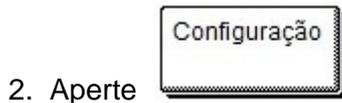
6. Aperte  para confirmar a seleção desejada ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

*O sistema de medidas é selecionado na primeira configuração da cortadora.*

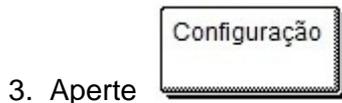
**Offset de Recorte:**

O sub-menu Offset de Recorte determina ou modifica a distância entre trabalhos ao repetir o corte de múltiplos designs.

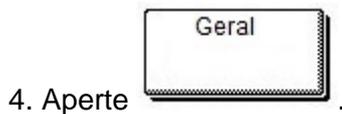
1. Ligue a cortadora.

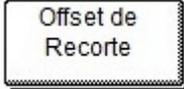


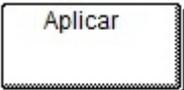
*O Menu Principal será exibido na tela.*



*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



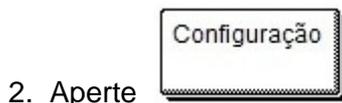
5. Aperte  e use as setas   para selecionar o valor desejado. *O valor padrão é 5mm.*

6. Aperte  para confirmar a seleção desejada ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

**Cortar Margem:**

No sub-menu Cortar Margem é possível determinar quanto material a cortadora dispensará antes do corte final da borda.

1. Ligue a cortadora.



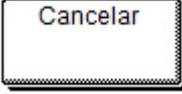
*O Menu Principal será exibido na tela.*



*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

4. Aperte  .

5. Aperte  e use as setas   para selecionar o valor desejado. *O valor padrão é 0mm.*

6. Aperte  para confirmar a seleção desejada ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

### Roll up Media (enrolar material):

O sub-menu 'Roll UP Media' determina quando a cortadora dará início ao enrolamento automático. São 3 opções:

*Off (desativar)*

*After Job (após atividade)*

*After AUTO-panel (após painel automático)*

'Off' desativa o sistema de enrolamento.

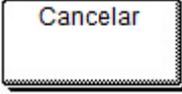
'After Job' enrola o material após a atividade, indiferente do número de painéis.

'After AUTO-panel' enrola o material após o corte de cada segmento.

Determine o tamanho do segmento no menu 'Painéis'. Caso esta opção esteja desativada, o tamanho do painel será 100cm.

Após selecionar este parâmetro, use as setas   para selecionar o

valor desejado. Aperte  para confirmar a seleção desejada ou

aperte  para sair do menu sem causar alterações.

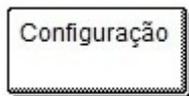
*A opção padrão é 'After AUTO-panel'*

**Carregar Automaticamente:**

'Carregar Automaticamente' permite que o procedimento de desenrolar o material seja modificado. Quando esta função está ativada, a cortadora automaticamente desenrola o material conforme necessário. Quando a função está desativada, manualmente desenrole material suficiente para a atividade, antes do corte ser iniciado. Quando a opção 'Pergunta' está selecionada, a cortadora fará uma pausa quando as rodas de tração estiverem assentadas, assim permitindo que a pressão das rodas de tração seja reduzida caso necessário.

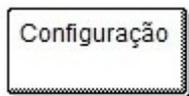
*A configuração padrão é 'Ativado'. Rastreamento de trajetória não é garantido quando 'Carregar Automaticamente' está desativado.*

1. Ligue a cortadora.



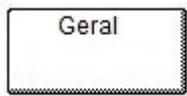
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



3. Aperte

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



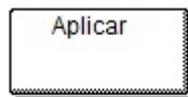
4. Aperte



5. Aperte

use as setas   para selecionar a opção

desejada. *A opção padrão é 'ativado'.*



6. Aperte



para confirmar a seleção desejada ou aperte

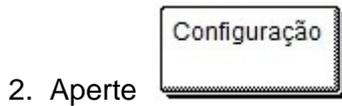
para sair do menu sem causar alterações.

**NOTA:** Rastreamento de trajetória não é garantido quando a função 'Carregar Automaticamente' está desativada.

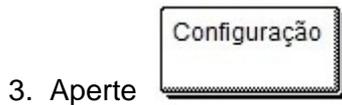
**Margem Dianteira:**

A margem dianteira é o material que a cortadora retorna após medir a borda dianteira do material carregado. A margem pode ser determinada entre 10-500mm.

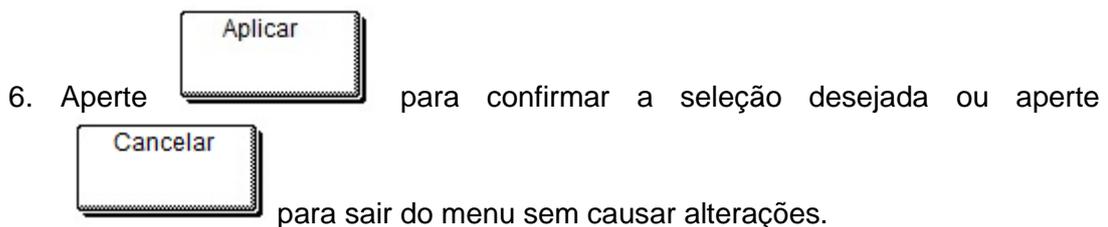
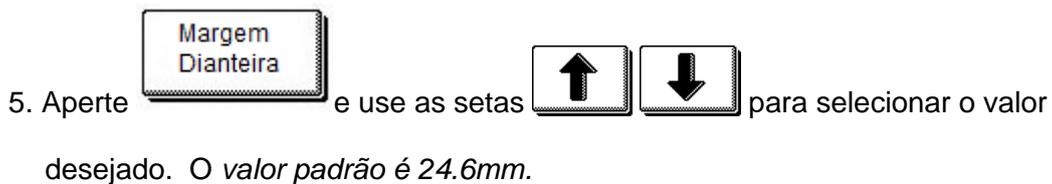
1. Ligue a cortadora.



*O Menu Principal será exibido na tela.*



*O Menu de Configuracão será exibido na tela.*



#### 4.3.1.4 OPOS

Os parâmetros do OPOS são explicados em detalhe na seção 3. Abaixo, veja detalhes sobre Alinhamento, Painéis OPOS e Monitor.

##### **Alinhamento:**

A cortadora S CLASS™ oferece três métodos adicionais de alinhamento:

- Alinhamento-X
- Alinhamento-XY
- Ajuste-XY

Estes métodos de alinhamento podem ser usados quando o sensor OPOS não faz a leitura de combinações entre cores de marcadores e cores de materiais.

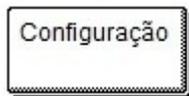
Para o uso destes métodos de alinhamento, os marcadores devem ser designados manualmente usando o painel da cortadora. A maioria dos programas de software de corte automaticamente posicionam os marcadores ao redor do gráfico.

O Alinhamento-X gira o contorno do gráfico para compensar pelos erros de alinhamento do material. Este método de alinhamento requer que o ponto de origem e um ponto no decorrer do eixo-X sejam especificados. Alinhamento-X é o método mais simples de alinhamento.

O Alinhamento-XY compensa pelos erros de desalinho e da rotação do gráfico. O desalinhamento ocorre quando os eixos X e Y do gráfico não são perpendiculares. O método de alinhamento-XY requer que o ponto de origem e um ponto no decorrer dos eixos X e Y sejam especificados.

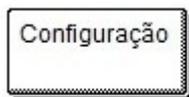
O Ajuste-XY compensa pelos erros de desalinho, de escala, e da rotação do gráfico. O erro de escala ocorre quando o tamanho impresso do gráfico é incompatível com o tamanho original criado no programa de software. É necessário usar os parâmetros de Distância-X e Distância-Y. Estes parâmetros especificam a distância entre a origem e o ponto no eixo-X, e entre a origem o ponto no eixo-Y. O Ajuste-XY é o método de alinhamento manual de maior exatidão.

1. Ligue a cortadora.



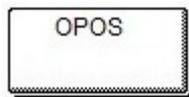
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*

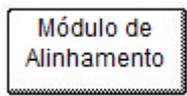


3. Aperte

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

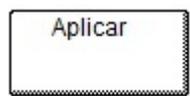


4. Aperte



5. Aperte e use as setas   para selecionar a opção

*desejada. O método de alinhamento padrão é OPOS.*



6. Aperte para confirmar o método selecionado ou aperte



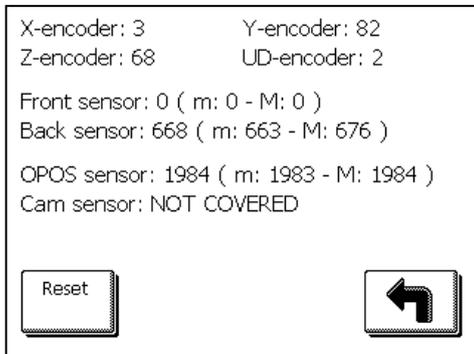
para sair do menu sem causar alterações.

## Painéis OPOS

Com o uso desta função, os marcadores são identificados no painel. O sensor OPOS fará a leitura dos marcadores de acordo com o tamanho do painel. A

função 'Painéis OPOS' pode ser ativada ou desativada. Ao ser ativado, o sensor somente fará a leitura de dois marcadores na direção-X. A leitura dos outros marcadores será feita enquanto o material se desenrola. OPOS-XY deve ser usado com um programa de software de painel ou com o programa interno. OPOS XY não estará disponível durante o uso de Painéis OPOS.

### Monitor



O monitor exibe a leitura feita por todos os sensores da cortadora. Os codificadores X e Y representam a posição do motor X e Y. O codificador Z representa o motor do cabeçote T. O codificador UD se encontra dentro do cabeçote que mede a altura. Os sensores traseiro e dianteiro são sensores de material. O sensor OPOS exibe o reflexo. O sensor de câmera determina a posição das rodas de tração. O servidor técnico poderá estudar os valores obtidos para diagnosticar o problema.

#### 4.3.1.5 Comunicação

O Menu Configuração de Comunicação agrupa todos os parâmetros que determinam velocidade, método de comunicação com o computador, e linguagem de protocolo.

**NOTA:** A seleção do parâmetro serial para o RS232 deve ser compatível com a seleção da porta RS232 do computador. Veja o Summa Cutter Control para as seleções disponíveis para porta RS232. Alguns programas de software fazem uso da seleção padrão do Windows para porta serial. O Summa Cutter Control tem sua própria seleção. O Baud rate é selecionado automaticamente.

#### Wireless (conexão sem fio):

O Menu Wireless é composto de dois sub-menus: WLAN e LAN. Todos os parâmetros para conexão sem fio podem ser restituídos ao valor padrão. Desligue e ligue a cortadora novamente após modificar os parâmetros.

*O Menu WLAN é composto de quatro sub-menus:*

- **Módulo:** Escolha entre um ponto de acesso e o ad-hoc.
- **Lisa de Pontos de Acesso:** Busca networks disponíveis na região.
- **Método de Segurança:** Selecione o parâmetro de segurança devido.
- **Configurar:** Parâmetros para o ponto de acesso selecionado.

*O Menu LAN é composto de dois sub-menus:*

- **DHCP:** Ative ou desative o servidor DHCP
- **Configurar:** Determine os outros parâmetros LAN:

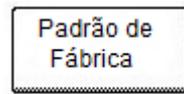
- Endereço IP
- Subnetmask

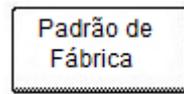
Caso DHCP esteja ativado, a cortadora automaticamente adquire o endereço IP através do servidor DHCP e o armazena junto aos parâmetros LAN. A configuração padrão do servido DHCP da cortadora é desativado. A cortadora porém tem um endereço IP estático identificado pelo software de corte.

Não há valores padrão especificados para parâmetros wireless. Os valores padrão são equivalentes a 0 e podem ser restituídos aos parâmetros padrão. É recomendado restituir os parâmetros ao valores padrão antes de configurar a conexão wireless (sem fio).



A tecla  oferece mais informação sobre a conexão atual, sendo útil para problemas de troubleshoot. Geralmento, a tecla Status só é usada quando solicitada por um um servidor técnico.



Para restaurar os parâmetros de fábrica, aperte  e ligue a cortadora novamente.

Use a opção 'Dados do Buffer' quando houver problemas com a conexão wireless. Quando 'Dados do Buffer' está ativado, a cortadora somente inicia seu processo após receber os dados completos.

**NOTA:** Apesar de 'Dados do Buffer' ser usado para conexões wireless de baixa qualidade, recomenda-se usar uma conexão de alta qualidade. Posicione a cortadora próxima ao ponto de acesso ou adicione outro ponto de acesso. O mínimo valor recomendado para Q e S é 60%.

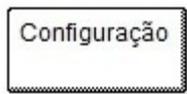
### Baud Rate (RS232):

Baud Rate determina a velocidade em que o computador envia dados à cortadora. As opções são: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 e 57600 bps.

**NOTA:**

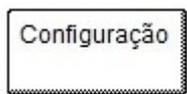
A Unidade Baud selecionada na cortadora deve ser compatível com a seleção no computador para que a comunicação entre os equipamentos seja estabelecida.

1. Ligue a cortadora.



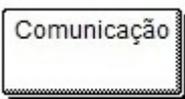
2. Aperte

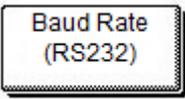
*O Menu Principal será exibido na tela.*

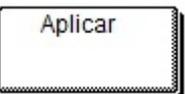


3. Aperte

O Menu de Configuração será exibido na tela.

4. Aperte .

5. Aperte  e use as setas   para modificar o Baud Rate. O valor padrão para o Baud Rate é 9600 (a configuração padrão para porta serial Windows).

6. Aperte  para confirmar a seleção ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

### Paridade (RS232):

Acesse o sub-menu PARIDADE para especificar ou alterar o formato byte e o tipo de paridade para comunicações seriais entre a cortadora e o computador.

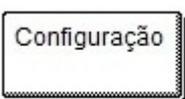
As opções disponíveis são:

- Nenhum
- Marca
- Par
- Ímpar

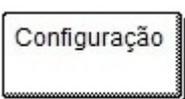
#### NOTA:

A configuração de paridade na cortadora deve ser equivalente à do computador para que a comunicação entre os equipamentos seja efetiva.

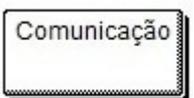
1. Ligue a cortadora.

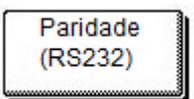
2. Aperte .

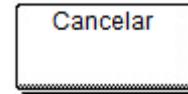
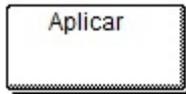
O Menu Principal será exibido na tela.

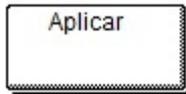
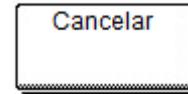
3. Aperte .

O Menu de Configuração será exibido na tela.

4. Aperte .

5. Aperte  e use as setas   para selecionar a opção desejada. A opção padrão é Nenhum.



6. Aperte  para confirmar a seleção ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

### RTS/DTR (RS232):

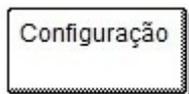
Este parâmetro controla a conexão entre a cortadora e o computador.

As opções são:

- Alternar
- Sempre Alto

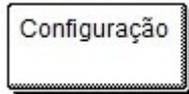
**NOTA:** Caso o parâmetro RTS/DTR da cortadora não seja equivalente ao do computador, a comunicação entre eles não será possível durante a transmissão de alta quantidade de dados. A consequência típica devido à problemas com este parâmetro, é a atividade que de início corta adequadamente mas eventualmente desalinha.

1. Ligue a cortadora.



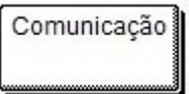
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*

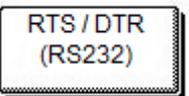


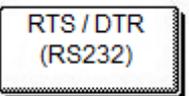
3. Aperte

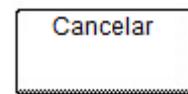
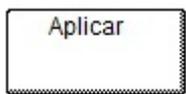
*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

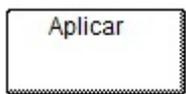
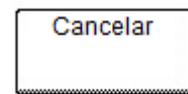


4. Aperte



5. Aperte  e use as setas   para selecionar a opção desejada. *A opção padrão é Alternar.*



6. Aperte  para confirmar a seleção ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

### Linguagem de Emulação:

A cortadora S CLASS™ sustenta:

- DM-PL

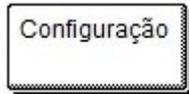
- HP-GL
- HP-GL/2
- Auto

DM-PL é a linguagem de plotação recomendada, pois geralmente promove a melhor qualidade de corte.

HP-GL emula o HP, séries 7585B, 7580B, 758X da impressora HPGL.

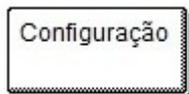
HP-GL emula impressoras do tipo HP Draftmaster RX / SX / MX 7595B.

1. Ligue a cortadora.



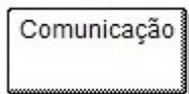
2. Aperte

O Menu Principal será exibido na tela.

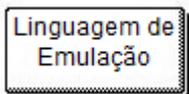


3. Aperte

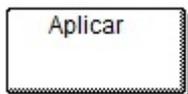
O Menu de Configuração será exibido na tela.



4. Aperte



5. Aperte e use as setas   para selecionar a opção desejada. A opção padrão é 'Auto'.



6. Aperte para confirmar a seleção ou aperte para sair do menu sem causar alterações.

### Origem HP-GL:

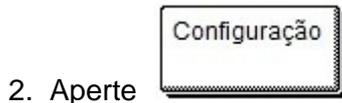
A Origem HP-GL não é visível quando a linguagem de emulação selecionada é DM-PL. As opções de origem são:

- Centro
- Frente Direita

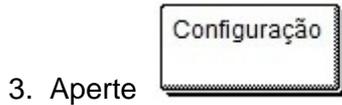
Caso o corte esteja incompleto, e se encontre no canto esquerdo frontal do material, altere a origem HP-GL para 'Frente Direita'.

Caso o corte esteja incompleto, e se encontre no canto direito traseiro do material, altere a origem HP-GL para 'Centro'.

1. Ligue a cortadora.



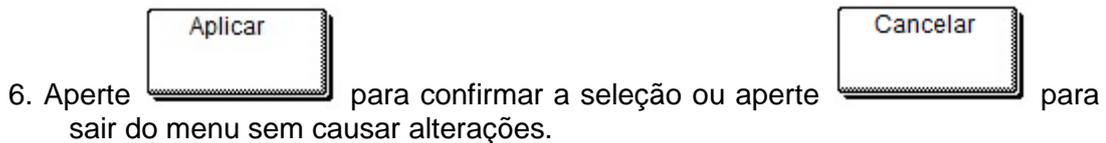
*O Menu Principal será exibido na tela.*



*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



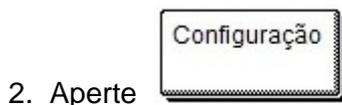
*A configuração padrão é 'Frente Direita'.*



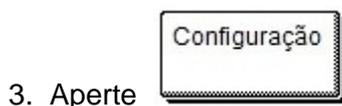
### Endereço DM-PL:

A opção do endereço somente estará visível quando DM-PL é a linguagem de emulação selecionada. As opções para resolução de curva são: 0.025mm ou 0.1mm.

1. Ligue a cortadora.



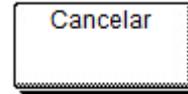
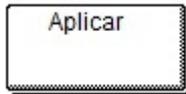
*O Menu Principal será exibido na tela.*

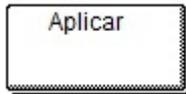
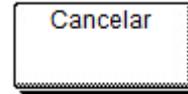


*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



resolução. A resolução padrão é 0.025mm.



6. Aperte  para confirmar a seleção ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

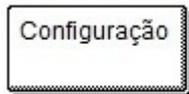
### Classe USB

As opções de seleção da classe USB Summa são:

- Summa USB porta 1
- Uni. Impressão
- Bidi Impressão
- Summa USB porta 2
- Summa USB porta 3
- Summa USB porta 4

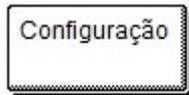
Uni. Impressão e Bidi Impressão funcionam com adaptadores de impressoras que possuem conexão wireless (sem fio) ou de network (rede). Devido aos diferentes tipos de identificações de USB, o computador faz a distinção entre até quatro cortadoras (conectadas).

1. Ligue a cortadora.



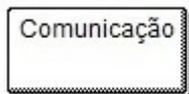
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



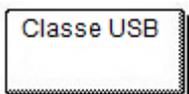
3. Aperte

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



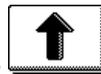
4. Aperte

e em seguida aperte



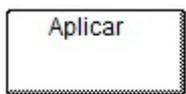
5. Aperte

e use as setas



para selecionar a classe USB desejada. A classe USB padrão é Summa USB porta 1.

*(Standard ID é a única opção compatível com drivers USB antigos)*



6. Aperte

para confirmar a seleção ou aperte



para

sair do menu sem causar alterações.

**NOTA:**

Para conectar mais de uma cortadora ao mesmo computador, é preciso um driver USB versão 6.2 ou acima. Para ativar a mudança da nova seleção feita para classe USB, a cortadora deve ser desligada e ligada novamente.

**NOTA:**

A identificação do USB no programa de software de corte, deve ser equivalente à identificação do USB na cortadora. Sempre que a seleção do USB é alterada na cortadora, o wizard instalador de drivers será iniciado através do Windows após a conexão com o computador.

**NOTA:**

Cortadoras com revisão de firmware (programação interna) abaixo de 19, não designarão uma identificação à porta USB. Através do USB, somente uma cortadora pode ser conectada ao computador.

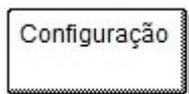
**4.3.1.6 Velocidade em Detalhe**

O menu Velocidade agrupa todos os parâmetros que influenciam o tempo de operação da cortadora. Para mais informações sobre os parâmetros de velocidade e de aceleração veja seção 2.3.

**Velocidade – Vetores Longos.:**

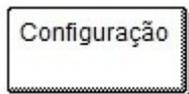
Durante a operação de cortes compridos, o vinil pode vir a franzir. Reduza a velocidade para evitar que isso aconteça. Devido a esta opção ser automática, a velocidade e aceleração de vetores menores permanecem imutáveis quando a velocidade é reduzida.

1. Ligue a cortadora.



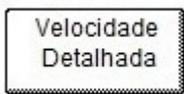
2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



3. Aperte

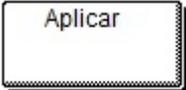
*O Menu de Configuração será exibido na tela.*



4. Aperte

5. Aperte  e use as setas   para selecionar 'Automático' ou 'Velocidade Constante'.

*A seleção padrão é 'Automático'.*

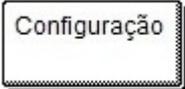
6. Aperte  para confirmar a seleção ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

### **Corte Turbinado:**

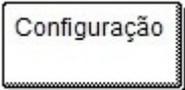
*(somente disponível com lâmina de arraste)*

Corte Turbinado acelera a velocidade de operação do movimento de arraste sem que a velocidade da cortadora seja alterada. O tempo de corte é consideravelmente reduzido, principalmente no corte de designs pequenos e detalhados. O corte de materiais de espessura mais grossa pode não ser satisfatório com o uso desta função.

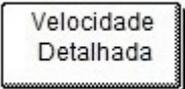
1. Ligue a cortadora.

2. Aperte 

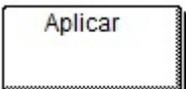
*O Menu Principal será exibido na tela.*

3. Aperte 

*O Menu de Configuração será exibido na tela.*

4. Aperte 

5. Aperte  e use as setas   para ativar ou desativar a função. *A seleção padrão é "ativado".*

6. Aperte  para confirmar a seleção ou aperte  para sair do menu sem causar alterações.

### Velocidade FlexCut:

Durante a operação FlexCut, a pressão da lâmina é mais alta, e a velocidade de corte deve ser mais lenta. A velocidade do FlexCut pode ser determinada separadamente da velocidade normal de corte.

**NOTA:** Recomenda-se o uso de velocidade abaixo de 400mm/s para o uso da função FlexCut.

## 4.3.2 Testes e Configuração

### 4.3.2.1 Configuração do OPOS

A configuração do OPOS é explicada detalhadamente na seção 3 e no Menu de Configuração.

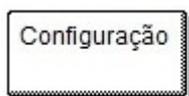
### 4.3.2.2 Calibrar Comprimento

A calibração de comprimento permite que o comprimento das linhas sejam cortados dentro de especificações. Por exemplo, caso uma linha de corte deva medir exatamente 100mm, a cortadora poderá ajustar qualquer discrepância. Calibração é explicado na seção 2.5.

### 4.3.2.3 Configurar Coil (condutor espiral)

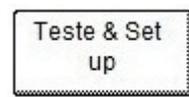
A configuração do coil calibra a pressão da lâmina e da caneta, e determina a “aterriagem” da ferramenta. A qualidade de corte pode ser seriamente afetada caso a configuração da aterriagem esteja incorreta. Faça nota dos valores antes de alterá-los, pois não há configuração padrão para este parâmetro. Depois do ajuste, o valor é salvo na memória RAM não-volátil do sistema.

1. Ligue a cortadora.

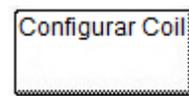


2. Aperte

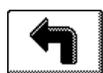
*O Menu Principal será exibido na tela.*



4. Aperte



4. Aperte e use as setas   para selecionar o parâmetro desejado. Use os botões   para alterar o valor do parâmetro em destaque.



4. Aperte para sair do menu.

**Pressão 40g e pressão 600g (400g)**

Para executar o teste de pressão, é preciso um medidor de tensão entre  $\pm 100$  gr and  $\pm 600$  gr. Meça a pressão da lâmina com o medidor de tensão (obtenha o valor no medidor assim que a lâmina levantar do vinil).

Use os botões  or  change para alterar o valor do parâmetro de forma que o valor no medidor de pressão seja equivalente ao valor no painel de toque (40g, 400g ou 600gr dependendo do parâmetro sendo calibrado).

**Determine a Aterrissagem**

Uma das funções da aterrissagem é determinar a força com a qual a ferramenta entra em contato com o vinil. Ao calibrar a aterrissagem, insira o portador de ferramenta com a lâmina no cabeçote. A lâmina não deve estar projetada.

Use o botão  para reduzir o valor da aterrissagem até que a ferramenta se movimente para cima. Use o botão  para aumentar o valor do parâmetro. A cada mudança de unidade do valor, verifique que ferramenta continua para baixo. Assim que a ferramenta descer completamente, aumente três unidades do valor e a configuração ideal terá sido alcançada.

**4.3.2.4 Calibrar Lâmina**

Esta opção somente estará disponível ao selecionar a opção 'Lâmina Tangencial' no menu 'Ferramenta'.

**4.3.2.5 Padrão de Fábrica**

Esta opção restitui todos os parâmetros à valores padrão.

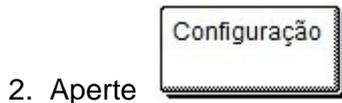
**4.3.2.6 Teste Confidence**

O teste de confiança executa um rápido teste da parte elétrica e mecânica da cortadora para verificar sua capacidade operacional. Para executar o teste, use uma folha de material de tamanho A3/B no mínimo. O corte sempre será efetuado no lado esquerdo do material inserido.

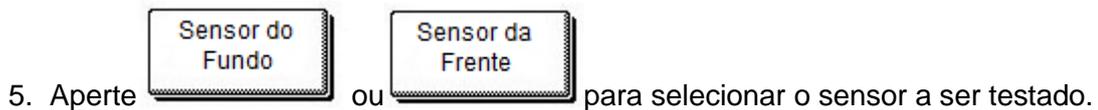
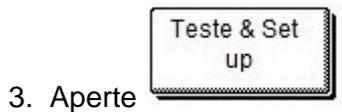
### 4.3.2.7 Configurar Sensor de Material

Esta função verifica a eficácia do funcionamento dos sensores dianteiro e traseiro e a especificação dos níveis de alteração.

1. Ligue a cortadora.



O Menu Principal será exibido na tela.



5. Posicione um recorte de material, metade sobre o sensor selecionado e embaixo de duas rodas de tração. Em seguida aperte .

6. Há cinco níveis de sensibilidade disponíveis.



Após selecionar o nível de sensibilidade, um retângulo será exibido. Quando o sensor está coberto, o retângulo será todo preenchido com quadrados pretos. Quando o sensor está descoberto, o retângulo será preenchido com apenas alguns quadrados.



FIGURA 4-4  
CONFIGURAÇÃO DO SENSOR

Através dos quadrados que preenchem o retângulo, a cortadora para identificar a presença ou ausência de material.



O ideal é que haja entre 2 a 4 quadrados pretos quando o sensor está descoberto. O retângulo estará todo preenchido quando o sensor está coberto, e o indicador se encontrará ao meio.

#### **4.3.2.8 Teste DIN A4**

DIN A4 executa um teste elétrico e mecânico da cortadora. O teste verifica a qualidade de corte e apresenta informações sobre a configuração, pressão, offset, e profundidade de corte da lâmina.

Este teste é sempre executado como DIN A4 imagem vertical tamanho-A, independente do tamanho do material carregado. Caso o material carregado seja menor que DIN A4/tamanho-A, parte do quadro exterior será excluído.

#### **4.3.2.9 Teste RS232**

O teste de rotina RS232, verifica o circuito de comunicação serial RS-232-C da cortadora (transmissão e recebimento de dados e conexão do hardware). O teste não utiliza a caneta ou a lâmina, e não requer que material seja carregado.

***Para efetuar o teste RS-232-C, siga as instruções:***

1. Retire o cabo RS-232-C do painel traseiro da cortadora.
2. Use um cabo de teste para conectar o pino 2 do conector de dados da cortadora ao pino 3, e o pino 7 ao pino 8.
3. Aperte o botão. A cortadora irá transmitir e receber dados dentro do Baud Rates e paridades disponíveis. A duração das transmissões irá depender da variação do Baud Rate. A cortadora verifica as linhas de conexão do hardware. Um relatório será exibido no painel de toque fornecendo o resultado do teste.
4. Após completar o teste, retire o cabo de teste do conector RS-232-C do painel traseiro da cortadora.
5. Ligue a tomada do cabo de dados RS-232-C no conector.

#### **4.3.2.10 Calibrar Tela Digital**

O painel de toque deve ser calibrado caso a tecla na tela não esteja compatível com a área onde se deve tocar para ativá-la. Aperte a tecla para dar início à calibração e siga as instruções na tela.

#### **4.3.2.11 Revisão ROM**

Aperte a tecla para visualizar informação sobre a revisão ROM. Esta informação pode ser de grande ajuda ao servidor técnico que tenta diagnosticar um problema através do telefone.

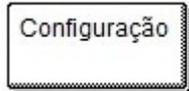
#### **4.3.2.12 Copiar Usuário Atual**

Aperte a tecla para copiar todos as seleções de parâmetros do usuário atual, para os outros usuários. Somente se recomenda executar esta função quando o usuário atual é o de número 1.

### 4.3.3 Usuário

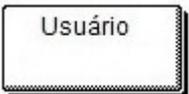
A cortadora S CLASS™ oferece configurações de parâmetros para até oito usuários. Cada configuração oferece seleções de parâmetros individuais. Este atributo permite que a cortadora seja re-configurada facilmente para operar atividades variadas e materiais diferentes. Aparte dos parâmetros OPOS mencionados na seção 4.3.1.4, a calibração X/Y é dependente do usuário. ( A informação é armazenada em cada dos oito usuários individuais).

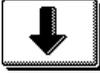
1. Ligue a cortadora.

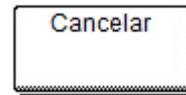
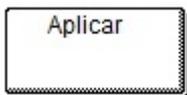


2. Aperte

*O Menu Principal será exibido na tela.*



3. Aperte e use as setas   para selecionar o usuário desejado.



4. Aperte para confirmar a seleção ou aperte para sair do menu sem causar alterações.

*O nome de cada usuário somente poderá ser alterado através do computador.*

#### NOTA

Nomes podem ser alterados diretamente no Summa Cutter Control para PC. Para Mac OSX há um programa incluído em CD para enviar arquivos à cortadora.

Há um arquivo na raiz do CD, chamado username.dmp.

O nome do usuário pode ser alterado neste arquivo seguindo este procedimento:

1. Abra o arquivo usando o editor de texto simples.
2. Modifique o texto 'change\_name' para o nome desejado.
3. Use underscore ( \_ ) no lugar de espaços. São permitidos no máximo 16 caracteres para cada nome.
4. Salve o arquivo.
5. Envie à cortadora.

**CUIDADO:** O uso indevido deste arquivo pode causar sérios danos aos parâmetros internos da cortadora.



### 5.1 Introdução

Cortadoras S CLASS™ possuem plataformas de deslize feitas de metais e plásticos. Estes materiais não causam fricção e não requerem lubrificação, porém podem acumular poeira, o que pode afetar o desempenho da cortadora. Mantenha a cortadora sempre limpa com o uso de uma capa contra poeira. Quando necessário, limpe a cortadora com um pano macio e umedecido em álcool ou algum detergente suave. Nunca use produtos de limpeza abrasivos.

#### 5.1.1 Limpe o sistema de drive

Os anéis de tração podem ficar obstruídos com o acúmulo de resíduo do vinil. O material pode então vir a escorregar entre as rodas de tração e os anéis de tração, resultando na redução da tração.

*Limpe o sistema de drive:*

**ALERTA**  
MANTENHA DISTÂNCIA DA ÁREA DE CORTE.  
PEÇAS PERIGOSAS ESTARÃO EM MOVIMENTO.

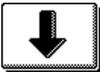
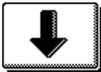
1. Não deve haver material carregado na cortadora.
2. Os sensores devem ser cobertos ou desativados usando o painel de toque. (Veja a seção sobre Sensor de Material).
3. Posicione uma roda de tração acima do anel de tração que será limpo. Use a roda de tração lateral da esquerda ou da direita, caso contrário a pressão não será suficiente.
4. Assente as rodas de tração e espere pelo término da sequência de carregamento.
5. Pause a cortadora. (Veja seção Pausa).
6. Aperte a seta  até que o anel tenha girado por uma volta completa.
7. Retire o backing (papel atrás) de uma tira de vinil. Levante a parte 1 e empurre a parte 2 (como mostra a figura 5-1) para empurrar a roda de tração. Coloque a tira de vinil entre a roda de tração e o anel de tração com o lado adesivo para baixo (figura 5-2). Solte as rodas de tração por trás.



FIGURA 5-1  
ERGA AS RODAS DE TRAÇÃO



FIGURA 5-2  
POSIONE A TIRA DE VINIL

8. Use as setas   para movimentar a tira de vinil para frente e para trás repetidamente até que todo resíduo seja retirado do anel de tração.
9. Repita o procedimento nos outros anéis.

### 5.1.2 Limpe o sensor de material

O acúmulo de resíduo do vinil pode obstruir o sensor de material, levando a cortadora a não operar adequadamente.

Use cotonetes para limpar os sensores.

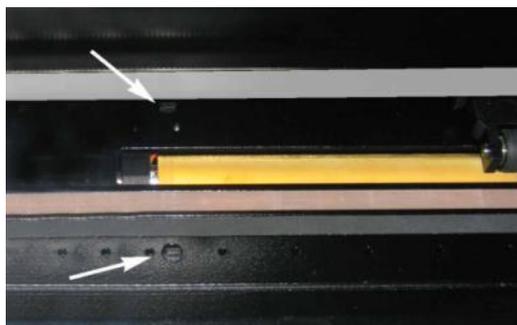


FIGURA 5-3  
SENSORES DE MATERIAL DA CORTADORA S CLASS™

### 5.1.3 Limpe a barra de guia-Y

Há 4 áreas no guia-Y em qual o cabeçote de corte desliza da direita para esquerda. Duas áreas (1) são visíveis na parte da frente do guia. As outras duas superfícies (2) se encontram na parte detrás do guia, diretamente atrás das áreas que são visíveis na frente (veja figura 5-4 abaixo). O formato da barra de guia-Y variar de acordo com o modelo da cortadora. As áreas porém, sempre se encontram acima e abaixo do guia.

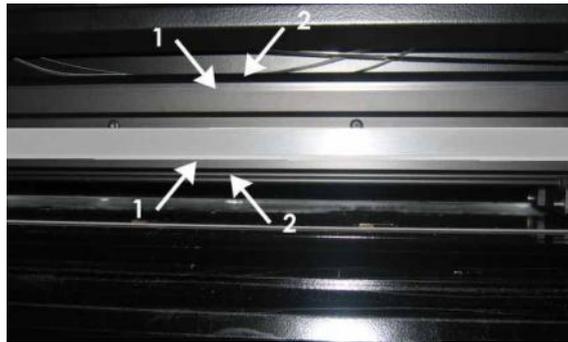


FIGURA 5-4  
SUPERFÍCIES DE DESLIZE NA BARRA DE GUIA-Y

Resíduos podem acumular nas superfícies de deslize e nas rodinhas do cabeçote de corte.

*Limpe as superfícies de deslize do guia-Y:*

1. Desligue a cortadora.
2. Use um pano macio e umedecido em álcool ou algum detergente suave.
3. Deslize o cabeçote de corte para direita e esquerda para limpar toda a superfície.

#### **5.1.4 Limpe o Guia da Lâmina (somente em modelo tangencial)**

O guia da lâmina pode vir a acumular resíduos do vinil e afetar a qualidade de corte. Um sinal que o guia da lâmina possui acúmulo de resíduos, é a interrupção da linha de corte de 12 em 12mm.

*Limpe o Guia da Lâmina:*

1. Para retirar a lâmina, cuidadosamente gire o portador da lâmina para esquerda.
2. Observe a posição do guia da lâmina e o retire-o de seu portador.
3. Retire qualquer restante de resíduo de vinil usando uma escova ou pinça.
4. Substitua o guia da lâmina.
5. Instale a lâmina como descrito na seção 1.6.2.1.

#### **5.1.5 Limpe o Sistema OPOS**

O sistema óptico acumula poeira. O pequeno orifício do sensor deve ser limpo regularmente com o uso de um cotonete.

*Limpe o Sistema OPOS:*

1. Puxe o portador da lâmina para cima.
2. Procure o adesivo que encobre o orifício que se encontra no portador do sensor OPOS ao lado esquerdo do cabeçote de corte.

3. Retire o adesivo.
4. Limpe usando um cotonete.
5. Encubrar o orifício novamente com um adesivo parecido.
6. Leve o cabeçote de corte completamente para direita para garantir que o OPOS levante novamente.

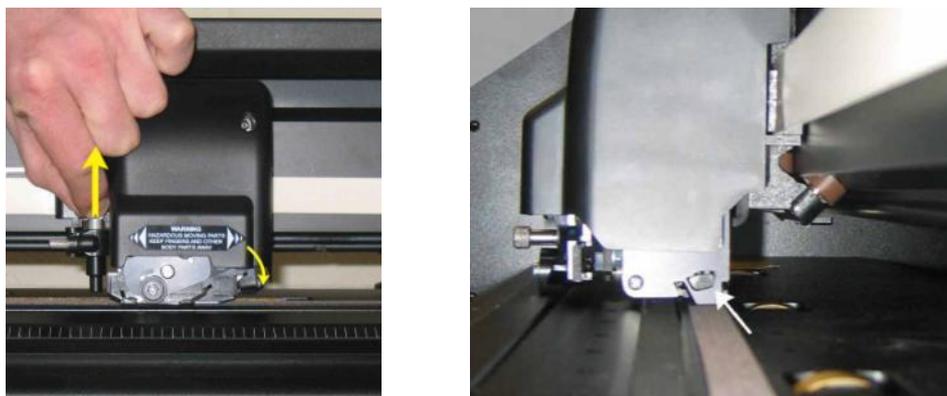


FIGURA 5-5  
LIMPE O SENSOR OPOS

### 5.1.6 Troque o fusível

**CUIDADO:** Desligue a cortadora da tomada antes de trocar o fusível.

**CUIDADO:** Para proteção contra incêndio, substitua o fusível somente com outro do mesmo tipo: T2.0A, 250V SCHURTER SPT ou EQUIVALENTE.

1. Para retirar o fusível (3), cuidadosamente levante o clip retentor do portador (2) na direção oposta ao botão de ativação. O portador de fusível abrirá.

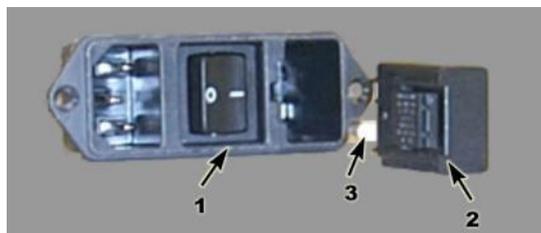


FIGURA 5-6  
MÓDULO RECEPTOR DE ENERGIA

2. Retire o portador de fusível.
3. Retire o fusível do portador.
4. Coloque o novo fusível no portador e encaixe-o de volta.

# S CLASS

---

## 6 Especificações e Informações Gerais

### 6.1 Introdução

A série S CLASS™ é especializada na produção de designs gráficos gerados por computador, em página ou rolo de material. O sistema integrado de posicionamento óptico (OPOS) oferece corte de contorno em folha de material impressa. A lâmina pode ser substituída pela caneta para mapear designs em papel.

*Modelos S CLASS disponíveis:*

- S75 – Lâmina de arraste e capacidade para trabalhar material entre 60mm a 840mm de largura.
- S120 - Lâmina de arraste e capacidade para trabalhar material entre 115mm a 1300mm de largura.
- S140 - Lâmina de arraste e capacidade para trabalhar material entre 170mm a 1450mm de largura.
- S160 - Lâmina de arraste e capacidade para trabalhar material entre 170mm a 1680mm de largura.
- S75T - Lâmina tangencial e capacidade para trabalhar material entre 60mm a 840mm de largura.
- S120T - Lâmina tangencial e capacidade para trabalhar material entre 115mm a 1300mm de largura.
- S140T - Lâmina tangencial e capacidade para trabalhar material entre 170mm a 1450mm de largura.
- S160T - Lâmina tangencial e capacidade para trabalhar material entre 170mm a 1680 mm de largura.

#### 6.1.1 Especificações

*Principais funções das cortadoras S CLASS™:*

- Capacidade para trabalhar materiais de largura variada.
- Linguagens de software DM/PL,™ HP-GL,™ and HP-GL/2™ selecionada pelo usuário.
- Peça de pontilhação e tira amortecedora de pontilhação.
- Posicionamento Integrado OPOS e sistema de alinhamento.

- Caneta para mapear/plotar designs em papel.
- Ajuste de pressão da lâmina e configuração do offset controlados pelo microprocessador.
- Comunicação com o computador através de USB serial comum 1.1 ou RS-232.
- Painel de toque 320 x 240 para operação conveniente.
- Unidades métricas ou sistema inglês.
- Resolução de curva determinada pelo usuário: 0.1mm ou 0.025mm.
- Função do Menu para seleção da configuração de operação inicial da cortadora.
- Variedade de velocidade de corte (unidades métricas ou sistema inglês).
- Até oito configurações de usuários individuais armazenadas na memória não-volátil.
- Sistema de suporte de material para carregamento automático.
- “Shuffling” opcional que garante rastreamento de trajetória para trabalhos extensos.
- Material é automaticamente puxado do rolo.
- Sensor de material.
- Concatenação e refinação de curvas obtendo alta qualidade de corte.
- Cortes múltiplos
- Testes de calibração de ferramenta.
- Corte além do limite para destaque fácil.
- Corte óptico para prolongação da vida útil da lâmina.
- Cesta de material e suporte.
- Função automática de cortar páginas.

## 6.2 Especificações

### 6.2.1 Cortadora

	S75(T)		S120(T)		S140(T)		S160(T)	
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
<b>Altura</b>	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7
<b>Largura</b>	1410	55.5	1870	73.6	2021	79.6	2250	88.6
<b>Profundidade da cesta dobrada</b>	680	26.8	680	26.8	680	26.8	680	26.8
<b>Profundidade da cesta aberta</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

TABELA 6-1  
ESPECIFICAÇÕES DA SÉRIE S CLASS™

### 6.2.2 Material

	S75(T)		S120(T)		S140(T)		S160(T)	
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
<b>Largura</b>	60 - 840	2.4 - 33	115 - 1300	4.5 - 51	170 - 1450	6.7 - 57	170 - 1680	6.7 - 66
<b>Corte máximo de largura (*)</b>	742	29.2	1200	47.2	1350	53.1	1580	62.2
<b>Margem mínima esquerda/direita (**)</b>	25	1	25	1	25	1	25	1
<b>Margem frontal</b>	45	45	45	45	45	45	45	45
<b>Margem traseira</b> Sensor ativado	45	1.75	45	1.75	45	1.75	45	1.75
Sensor desativado	33	1.3	33	1.3	33	1.3	33	1.3
<b>Rastrear desempenho (***)</b>	± 0.1mm até 12 m (vinil < 760mm) ± 0.004" até 40 pés (vinil < 30")				± 0.1mm até 4 m (vinil >760mm) ± 0.004" até 13 pés (vinil >30")			
<b>Espessura do material</b>	0.05mm até 0.25mm 0.002" até 0.01"		Up até 0.8mm (0.03" ) com lâmina de arraste sandblast Up até 1.2mm (0.047" ) com lâmina tangencial sandblast					

(\*) Máximo corte de largura em função normal. 'Oversize mode'(função tamanho maior) aumenta a área de corte de largura.

(\*\*) Veja seção 1.5.1 para posicionamento das rodas de tração.

(\*\*\*)Material de comprimento maior pode ser usado, porém não é garantido o resultado conforme as especificações (irá variar de acordo com o tipo e tamanho do material, e certos parâmetros.)

TABELA 6-2  
ESPECIFICAÇÕES DO MATERIAL PARA SÉRIE S CLASS™

### 6.2.3 Lâmina, Caneta e Pontilhador

A série S CLASS™ é equipada com as ferramentas necessárias para dar início imediato ao trabalho. Algumas ferramentas são pré-instaladas, enquanto outras se encontram empacotadas separadamente. A tabela abaixo especifica quais ferramentas são inclusas com a cortadora. Verifique todas as ferramentas inclusas.

	<b>Material</b>	<b>S75 S120 S140 S160</b>	<b>S75T S120T S140T S160T</b>
<b>Lâmina comum de Arraste</b>	Vinil comum de até 0.25mm de espessura	2	1
<b>Lâmina de Arraste potente</b> (requer portador compatível)	Sandblast e material de espessura acima de 0.25mm	x	x
<b>Lâmina Tangencial comum</b>	Vinil comum de até 0.25mm de espessura	x	2
<b>Lâmina Tangencial potente</b> (requer guia de lâmina compatível)	Sandblast e material de espessura acima de 0.25mm	x	1
<b>Caneta plotadora de fibra</b>	Papel	1	x
<b>Caneta esferográfica</b> (requer portador compatível)	Papel	x	1
<b>Pontilhador</b>	Papel	1	1
<b>Gilete de corte final</b>	Vinil comum de até 0.25mm de espessura	2	2

TABELA 6-3  
FERRAMENTAS S CLASS™

Entre em contato com seu distribuidor Summa para obter lâminas, canetas ou pontilhadores. Veja o número de referência de cada peça na tabela 6-8.

A série S CLASS™ obtêm o desempenho esperado somente com a utilização de lâminas, canetas e pontilhadores autênticos Summa. Não substitua as peças com produtos de outro fabricante.

## 6.2.4 Interface

<b>Comunicação</b>	Interface de assíncrono padrão RS-232-C e USB
<b>USB</b> Conector de porta I/O Conector copular Versão	Tomada (fêmea) da série "B" USB Tomada (macho) da série "B" USB 1.1
<b>RS-232</b> <b>Conector de porta I/O</b> <b>Conector copular</b> <b>Formato Byte</b> <b>Baud rate</b>	DB-9P DB-PS 8 bits de dados, 2 bits de fim, nenhuma paridade 57600, 38400, 19200, 9600, 4800, 2400bps

TABELA 6-4  
ESPECIFICAÇÕES DA INTERFACE S CLASS™

## 6.2.5 Firmware (programação interna)

<b>Linguagem</b>	DM/PL, HP-GL (emulação 758x), HP-GL/2
<b>Caracteres Disponíveis</b>	ASCII Padrão
<b>Fontes Disponíveis</b>	Sem Serifa (toque único e médio)
<b>Plots (diagramas) à base ROM</b>	Confidence plot, DIN plot

TABELA 6-5:  
FIRMWARE S CLASS™

### 6.2.6 Desempenho

Especificações de corte para vinil de 0.05mm com papel de cera. A espessura total do material não excede 0.25mm.

<b>Velocidade Axial</b>	50 a 1000 mm/s	2 a 40 imps
<b>Velocidade Padrão</b>	800 mm/s	32 imps
<b>Aceleração</b>	Até 5.5 G	
<b>Resolução</b>	0.025 mm, 0.1 mm	0.001", 0.005"
<b>Resolução Padrão</b>	0.025 mm	0.001"
<b>Resolução Mecânica</b>	6.3 µm	0.25 mil
<b>Exatidão</b>	0.2% de movimento ou 0.25mm, o que for maior(*)	0.2% de movimento ou 0.010", o que for maior(*)
<b>Pressão da lâmina (arraste)</b>	0 a 400 gr.	
<b>Pressão da caneta (arraste)</b>	0 a 400 gr.	
<b>Pressão do pontilhador (arraste)</b>	0 a 250 gr.	
<b>Pressão da lâmina (tangencial)</b>	0 a 600 gr.	
<b>Pressão da caneta (tangencial)</b>	0 a 600 gr.	
<b>Pressão do pontilhador (tangencial)</b>	0 a 250 gr.	

\*Exclui diferenças devido à expansão do material, esticamento, etc.

TABELA 6-6  
DESEMPENHO S CLASS™

### 6.2.7 Certificados

CE  
FCC Classe A  
De acordo com ANSI/UL Padrão 60950-1  
Certificado para CAN/CSA padrão C22.2 No. 60950-1

### 6.2.8 Ambiente

(Cortadora sem material carregado)

<b>Temperatura durante operação</b>	15 a 35° C	59 a 95° F
<b>Temperatura para armazenamento</b>	-30 a 70° C	-22 a 158° F
<b>Humidade Relativa</b>	35 a 75 %, sem condensação	35 a 75 %, sem condensação

TABELA 6-7  
ESPECIFICAÇÕES AMBIENTAIS S CLASS™



#### NOTA IMPORTANTE

O uso do material com estabilidade dimensional é essencial para produzir cortes de qualidade superior. A expansão ou contração do material pode ocorrer devido à variações de temperatura. Para aumentar a estabilidade dimensional do material, permita que o vinil se estabilize nas condições da temperatura ambiente por no mínimo 24 horas antes de usá-lo.

### 6.2.9 Parte Elétrica

Varição da frequência: 47 - 63 Hz, fase única.

Varição da voltagem: 90 – 260 V.

Fusível: T2.0A, 250V SCHURTER SPT OU EQUIVALENTE.

#### CUIDADO

Para proteção contra incêndio, substitua o fusível somente com outro do mesmo tipo.

## ACESSÓRIOS E PARTES DE CONSUMO DA CORTADORA

A tabela abaixo inclui a descrição e número de referência dos acessórios S CLASS.

Descrição da Parte	Número de Referência	Imagem
Manual e CD Driver	MD9150	
<b>Cabo Elétrico</b> (Diferenças regionais - entre em contato com o distribuidor para obter o número de referência da parte)		
<b>Cabo USB</b>	399-111	
<b>Cabo Serial</b>	423-183	
<b>Bordas de Encaixe para o Material</b> (1 par)	391-510	
<b>Portador de Lâmina de Arraste comum para cabeçote de corte de arraste</b>	391-332	
<b>Portador de Lâmina Tangencial</b>	395-322	
<b>Portador de Lâmina de Arraste para cabeçote de corte tangencial</b>	395-323	
<b>Gilete</b> (10 unidades)	391-146	

Lâmina Tangencial comum (5 unidades)	390-534	
Lâmina Tangencial Sandblast (potente)	390-550	
Lâmina Tangencial dupla	390-551	
Lâmina de Arraste comum (5 unidades)	391-360	
Lâmina de Arraste Sandblast (potente) (5 unidades)	391-358	
Peça de Inserção para Lâmina Tangencial	390-553	
Guia para lâmina comum	395-348	
Guia para Lâmina Sandblast (potente)	395-347	
Guia de Lâmina de Arraste para Cabeçote de Corte Tangencial	395-330	
Portador de Caneta Esferográfica	395-324	

Caneta Esferográfica	395-325	
Caneta Plotadora (4 unidades)	MP06BK	
Portador de Lâmina de Arraste Sandblast (potente)	391-363	
Portador de Pontilhador Tangencial	395-315	
Portador de Pontilhador de Arraste	395-313	
Pontilhador	391-592	
Fusível	MF9003	
Tira de Corte S75 S120	391-886	
Tira de Corte S140 S160	400-565	
Tira de Pontilhação	391-598	

TABELA 6-8  
ACESSÓRIOS S CLASS™