

## Плоттер ZeonCut Pro Servo Opos руководство пользователя

### Оглавление

Введение .....	3
1. Меры предосторожности .....	3
2. Комплектация .....	4
Шаг 1 .....	5
Шаг 2 .....	5
Шаг3 .....	6
Шаг4 .....	6
Шаг 5 .....	7
4. Установка ножа.....	8
5. Ключевые функции.....	8
6. Настройка в Windows XP/ Vista/ Windows 7 плоттера Saga Plotter 1350I USB .....	9
6.1 Установка USB-кабеля.....	9
6.2 Установка интерфейса USB. ....	10
6.3 Установка материала.....	10
6.4. Установка нулевой точки.....	11
6.5. Режим настройки .....	12
7. Ножи.....	13
8. Обслуживание .....	14
8.1 Чистка режущего плоттера .....	14

8.2 Чистка подающего вала.....	15
8.3 Чистка прижимных роликов .....	15
9. Тех.спецификация на режущий плоттер Servo .....	16
10. Настройка системы автоматического распознавания меток .....	17
11. Резка контура с использованием системы автоматического распознавания меток.....	31
12. Установка драйвера и работа на плоттере ZeonCut Pro через CorelDRAW .....	39

## **Введение**

Пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию. В ней сказано, как подготовить к работе режущий плоттер за несколько простых этапов.

Компания не несет никакой ответственности за прямой или косвенный вред, причиненный вследствие использования данного товара.

### **1. Меры предосторожности**

Пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию и меры предосторожности перед использованием оборудования впервые!

- Не размещать магнитные приборы рядом с режущей головкой, т.к. даже контактное давление в данном случае не может быть гарантировано.
- Не отсоединять провод питания ПК до окончания работы режущего плоттера.
- Не вскрывайте оборудование и не пытайтесь внести какие-либо изменения в конструкцию оборудования
- Избегайте попадания жидкости и металлических объектов внутрь катера
- Убедитесь, что оборудование заземлено
- Убедитесь, что напряжение в сети питания (220В/110Вт) не изменяется в пределах больших, чем  $\pm 10\%$ . Если же напряжение неустойчиво, используйте стабилизатор напряжения.

- Отключайте питание, если оборудование не используется более 4 часов
- Не подносите руки к держателю ножа во время работы оборудования!
- Убедитесь, что оборудование отключено, если хотите изменить вылет ножа
- Не оставлять включенное оборудование без присмотра
- Установите оборудование на ровную плоскую поверхность во избежание падения
- Ни в коем случае нельзя двигать каретку плоттера руками. для этого есть кнопки на панели управления. в противном случае может выйти из строя материнская плата, которая по гарантии меняться не будет.

## **2. Комплектация**

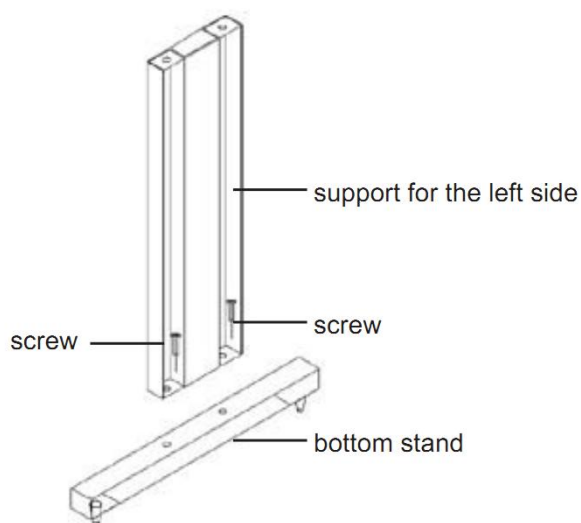
Сразу же проверьте, все ли части оборудования Вы получили:

- Режущий плоттер
- Стенд Режущего плоттера (демонтированный)
- Шнур питания
- Шнур соединения USB
- Шнур соединения RS-232
- Держатель ножа

- 3 ножа
- Пенал и перо
- Инструкция к применению
- 1 рожковый ключ и 1 шестигранный ключ
- CD-диск с ПО
- Верхний стенд
- Комплект болтов

### 3. Установка напольного стенда

#### Шаг 1

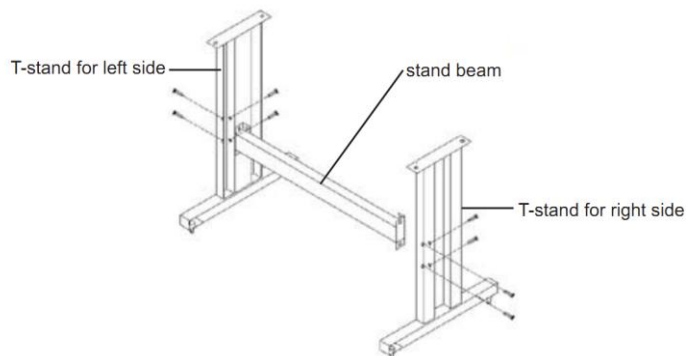


Поместите поддерживающий стенд перпендикулярно к нижней части стенда и вставьте шурупы в отверстия. Затяните их так, чтобы сформировать левый T-стенд. Повторите данные шаги для

правого поддерживающего стенда

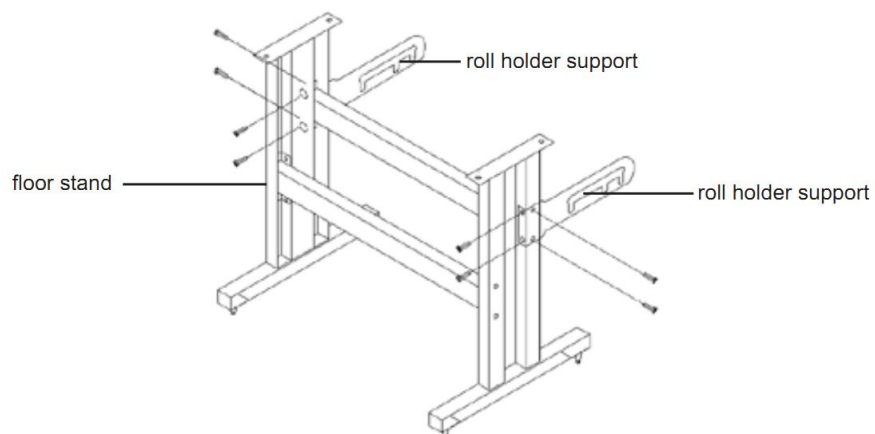
#### Шаг 2

Поместите стенд прямо на T-стенд и вставьте болты в отверстия, но не затягивайте их на данном этапе. Повторите операцию со вторым стендом



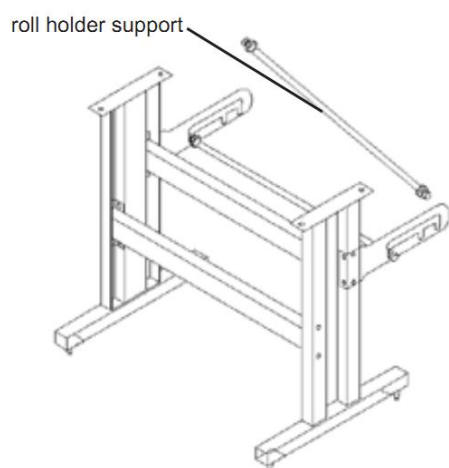
### Шаг3

Расположите валы на кронштейнах и затяните болты



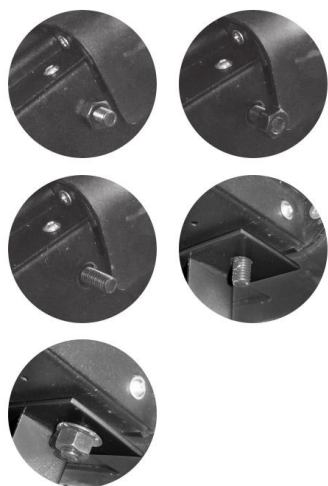
### Шаг4

Установите плоттер на подставку и затяните болты



## Шаг 5

### Установка Плоттера на опоры:



Отвинтите болты, расположенные в нижней части оборудования. Вставьте болты в отверстия на стенде и затяните их.

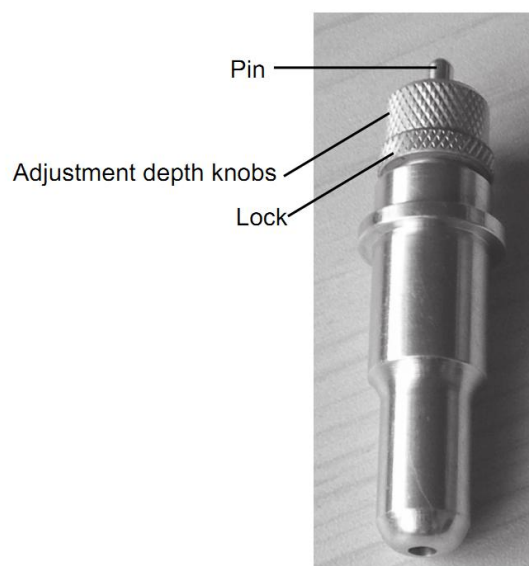
### Предупреждение

Не прикасайтесь пальцами к острию ножа. Это может привести к травме

Нож – расходный материал – вы всегда можете получить более хорошее качество резки при

использовании нового ножа. Лучше всего производить замену ножа в случаях, когда:

1. Острие ножа повреждено
2. Нож затупился, что отражается на качестве резки



#### 4. Установка ножа



1) прижмите нож к основанию держателя ножа



2) Настройте вылет ножа при помощи вращения гайки на держателе ножа «Adjustment depth knobs», затем затяните гайку



3) Нажмите кнопку для удаления ножа из держателя ножа при его замене

#### 5. Ключевые функции

LCD монитор: для отображения функций и информации об ошибках





Reset: необходима для перезагрузки системы

Copy: для копирования текущей информации

Set: Для настройки функций

Test: для произведения теста резов различными способами

Laser: включение/выключение оптического датчика

Speed +: для настройки скорости резов и улучшения их качества

Speed - : для настройки скорости резов и снижения их качества.

Force +: для увеличения режущей силы

Force - : для понижения режущей силы

Enter: Для сохранения введенных параметров

## **6. Настройка в Windows XP/ Vista/ Windows 7 плоттера Saga Plotter**

### **1350I USB**

#### **6.1 Установка USB-кабеля**

Подсоедините USB- шнур к ZeonCut PRO Plotter Cutter, а также к компьютеру через USB вход.

## **6.2 Установка интерфейса USB.**

1. Подсоедините плоттер к сети с напряжением 220В/110В
2. Включите плоттер. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – Режущая головка автоматически начнет движение вправо или влево, а затем остановится. Таким образом, Плоттер инициализирует сам себя, проверяя работоспособность Windows обнаружит драйвер для устройства и установит его автоматически, пожалуйста дайте системе Windows достаточное время для распознавания устройства и установки драйвера. Если Windows не удастся найти драйвер, установите драйвер с диска.
3. Пожалуйста, перезагрузите компьютер.

## **6.3 Установка материала**

- \* Всегда загружайте пленку/бумагу для резки/рисования с торца плоттера
- \* Поднимите рычаг вверх для того, чтобы поднять прижимные ролики, загрузите материал в плоттер и перемещайте его под прижимными роликами. Перемещайте прижимные ролики вручную для установки на соответствующую позицию. Убедитесь, что прижимные ролики установлены правильно. Белые метки на верхней направляющей помогут вам правильно установить прижимные ролики, когда лист будет расположен на держателе. Потяните рычаг вниз, чтобы опустить прижимные ролики.
- \*Если вы используете рулонный материал, используйте держатель

рулона, для того, чтобы убедиться, что рулон разматывается ровно.

\*При загрузке материала, удостоверьтесь, что материал расположен прямо, во избежание смятия при перемещении материала. Неровность в несколько миллиметров при установке может вызвать смятие.

\*Вы можете загружать материал в любой горизонтальной позиции; неважно расположен материал по центру или смещен влево или вправо.

\*Установите прижимные ролики по краям материала. Это будет гарантировать правильную загрузку материала и определит максимальную область резки.

#### **6.4. Установка нулевой точки**

Нулевая точка – это точка на загружаемом материале, с которой плоттер начнет резку. Вы должны установить нулевую точку при включении машины или после загрузки материала для обработки.

- Включите плоттер.
- Чтобы изменить нулевую точку на вашем плоттере, вначале нажмите кнопку Online/Offline чтобы выйти в Offline Режим.
- Теперь вы можете настроить нулевую точку нажатием стрелок. Рекомендуется устанавливать нулевую точку на верхнем правом углу материала. Пока режущая головка находится в движении, текущие координаты будут располагаться относительно

предыдущей нулевой точки.

- Нажмите **Enter** чтобы подтвердить настройку новой нулевой точки.

Координаты, показываемые на дисплее, должны быть установлены в нуле.

specialized in developing, designing and manufacturing kinds of vinyl cutter

## **6.5. Режим настройки**

Вы можете нажать кнопку **Mode** в режиме **Offline**, чтобы перейти в следующие меню:

### **Давление**

Используйте стрелки влево/вправо чтобы настроить давление в размере 1 грамма; значение интервала может варьироваться от 0гр. до 510 гр., с шагом в 2 грамма.

При установке режущего давления, пожалуйста, обратите внимание, что правильная настройка зависит от держателя лезвия, позиции лезвия и загружаемого материала. Эти настройки могут изменяться.

### **Скорость**

Снова используйте стрелки вверх/вниз для установки скорости

### **Ось X/Ось Y**

Не изменяйте значения X и Y осей, так как они нужны для того, чтобы компенсировать повреждения ремней. Изменяйте эти настройки только в случае, если резы будут смещены.

## **Бод**

Уровень Бод является скоростью передачи данных от компьютера к плоттеру. Данная настройка отражает уровень Бод в вашем программном обеспечении. Значение 9600/19200/38400 являются стандартными, но они могут изменяться в зависимости от настройки вашего COM-порта.

### **Дополнительные настройки на дисплее:**

#### **ON/Offline (приостановить плоттер)**

Нажмите кнопку для приостановки текущей резки; вы можете изменить настройки, заданные ранее. Дисплей показывает силу и скорость; обе настройки могут изменяться

## **7. Ножи**

### **Ножи особо чувствительные, особо острые, а также опасные инструменты**

Держите ножи в недоступном для детей месте!

Чтобы избежать повреждений, обращайтесь с ножами осторожно.

Обращайтесь с ножами с осторожностью и всегда применяйте защитный колпак, когда ножи не используются. Если острое ножа вступит в контакт с твердым материалом, таким как стекло или камень, лезвие может повредиться. Пожалуйста, следуйте данным инструкциям для увеличения срока использования ножа.

Всегда настраивайте глубину реза по материалу очень точно, без

необходимости слишком глубоких резов. Слишком большой вылет ножа уменьшает срок использования ножей без улучшения качества резов.

Всегда используйте правильные ножи для толстых материалов

Неровные края при резке материала говорят о том, что нож затупилось, всегда производите замену тупых ножей!

## **8. Обслуживание**

### **8.1 Чистка режущего плоттера**

В целях поддержания режущего плоттера в хорошем состоянии и наилучшей производительности, вам необходимо производить правильную и регулярную чистку оборудования.

#### **Меры предосторожности при чистке**

Отсоедините режущий плоттер от сети перед чисткой. Никогда не используйте растворители, абразивные чистящие средства или сильные моющие средства для чистки, они могут повредить поверхность режущего плоттера, а также подвижные детали.

Specialized in developing, designing and manufacturing kinds of vinyl cutter

#### **Рекомендуемые методы**

Аккуратно протрите поверхность режущего плоттера безворсовой тканью. При необходимости, можно протереть влажной или проспиртованной тканью.

Протрите от пыли и грязи пути каретки.

Используйте пылесос для сборки пыли и материалов под прижимными роликами.

Прочистите держащий валик, сенсоры бумаги и прижимные ролики влажной тряпкой и сухой безворсовой тканью.

Вытрите пыль и грязь со стенда.

## **8.2 Чистка подающего вала**

Выключите плоттер, и отодвиньте каретку от области, которая нуждается в чистке.

Поднимите прижимные ролики и отодвиньте их от барабана для проведения чистки.

Используйте щетинистую щетку (зубная щетка приемлема) и уберите пыль от поверхности барабана. Поворачивайте барабан вручную во время чистки.

## **8.3 Чистка прижимных роликов**

Если прижимные ролики нуждаются в тщательной чистке, используйте безворсовую ткань для того, чтобы счистить накопившуюся грязь с резиновой поверхности прижимных роликов. Чтобы избежать вращения прижимных роликов, придерживайте их пальцами. Если необходимо удалить въевшуюся грязь, используйте безворсовую ткань, пропитанную спиртом

## 9. Тех.спецификация на режущий плоттер Servo

Номер артикула: **ZeonCut PRO-720II / ZeonCut PRO -1350II**

Максимальная ширина материала: 720 мм / 1350 мм

Максимальная ширина резки: 630 мм / 1350 мм

Максимальная скорость резки: 960 мм/сек / 960мм/с

Механическое разрешение: 0,01254 мм / 0,01254 мм

Режущая сила: 0-510г / 0-510г

Точность: +/- 0,01 мм / +/- 0,01 мм

Коннекторы: USB/RS-232 / USB/RS-232

Двигатель: Сервопривод / Сервопривод

Потребление энергии: < 100В / < 100В

Температура эксплуатации: от +5 до +35 С / от +5 до +35 С

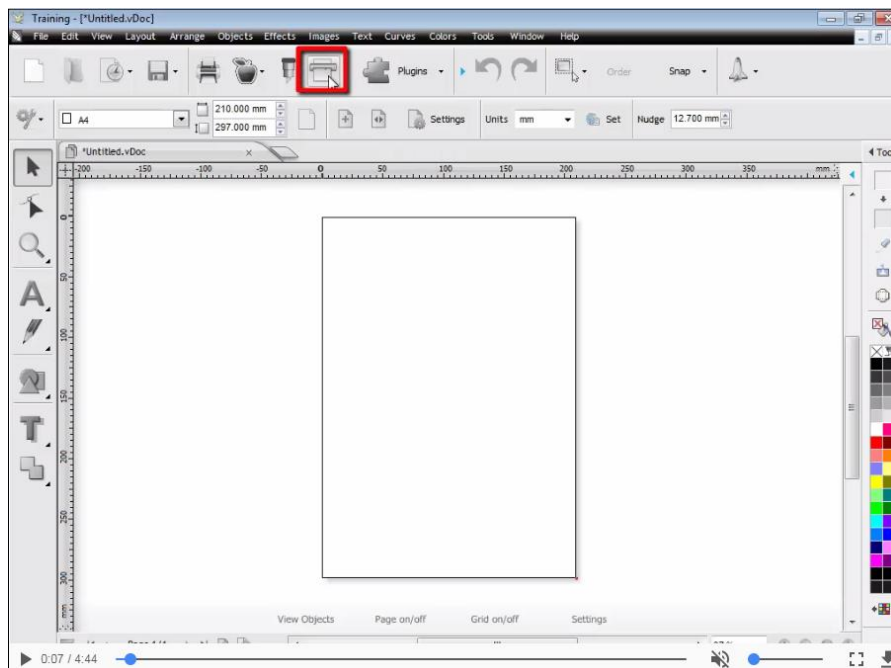
Размеры: 99\* 34\*43см / 160\*34\*40см

Вес брутто/нетто: 27,5/25 кг / 38/35 кг

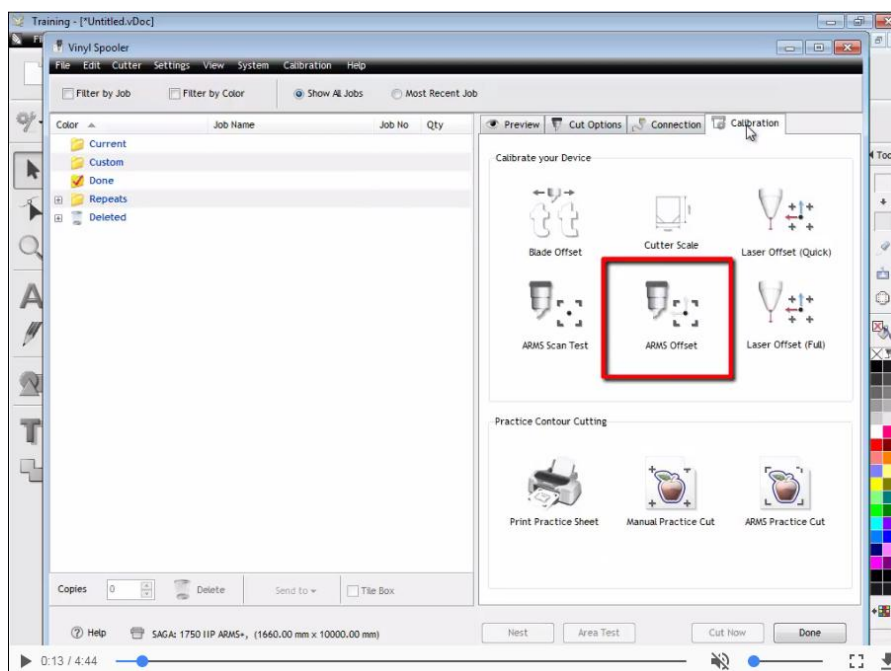


## 10. Настройка системы автоматического распознавания меток

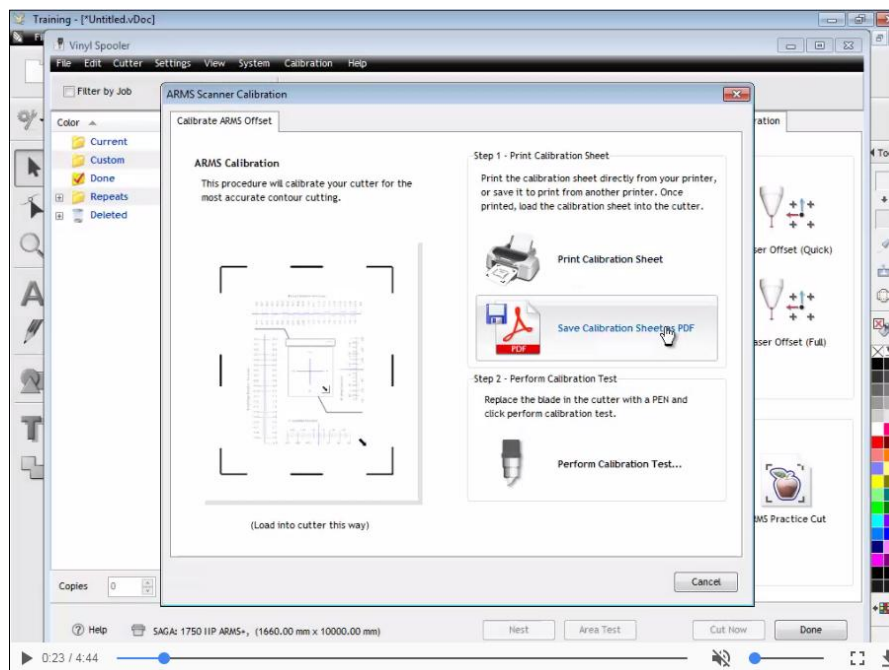
Запустите программу DragonCut. Откройте “Vinyl Spooler”:



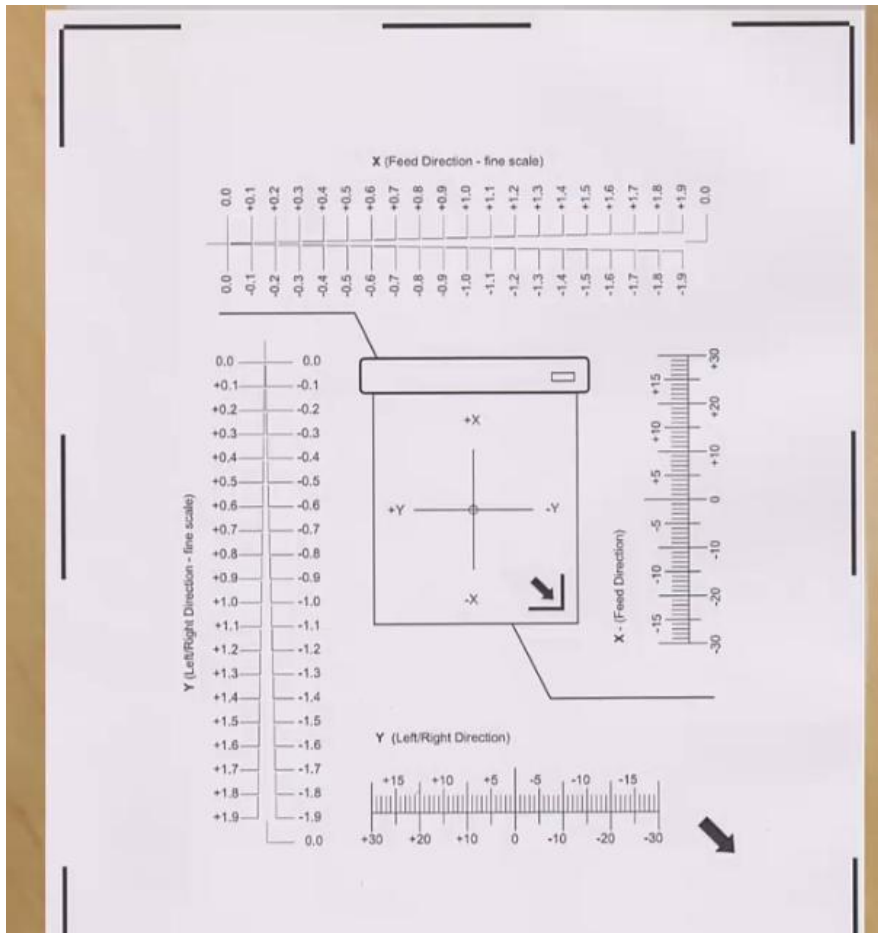
В открывшемся окне перейдите на вкладку “Calibration” и выберите опцию “ARMS Offset”:



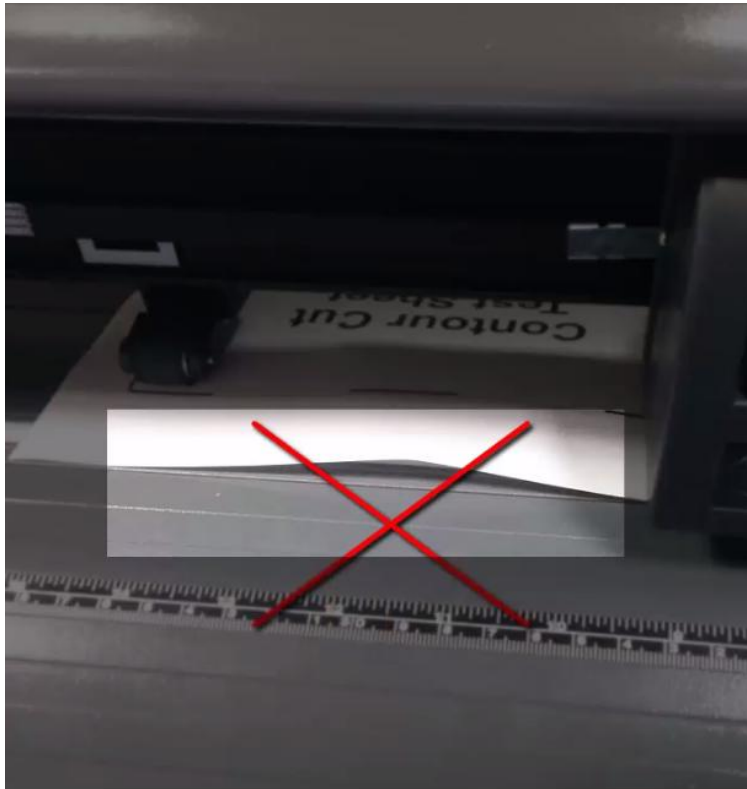
Откроется окно калибровки системы автоматического распознавания меток. Выберите “Save Calibration Sheet as PDF”, для сохранения калибровочной мишени:



Выберете путь сохранения и имя файла. Затем распечатайте мишень на пленке в оригинальном размере:



Установите в плоттер держатель со стержнем шариковой ручки.  
 Загрузите распечатанную мишень в плоттер. Обратите внимание на то,  
 чтобы материал лежал ровно, без складок:



А так же на стрелку, указывающую на ближний правый угол:



Включите лазерную указку, нажав соответствующую кнопку на панели  
плоттера:



Переведите плоттер в режим “Offline”:



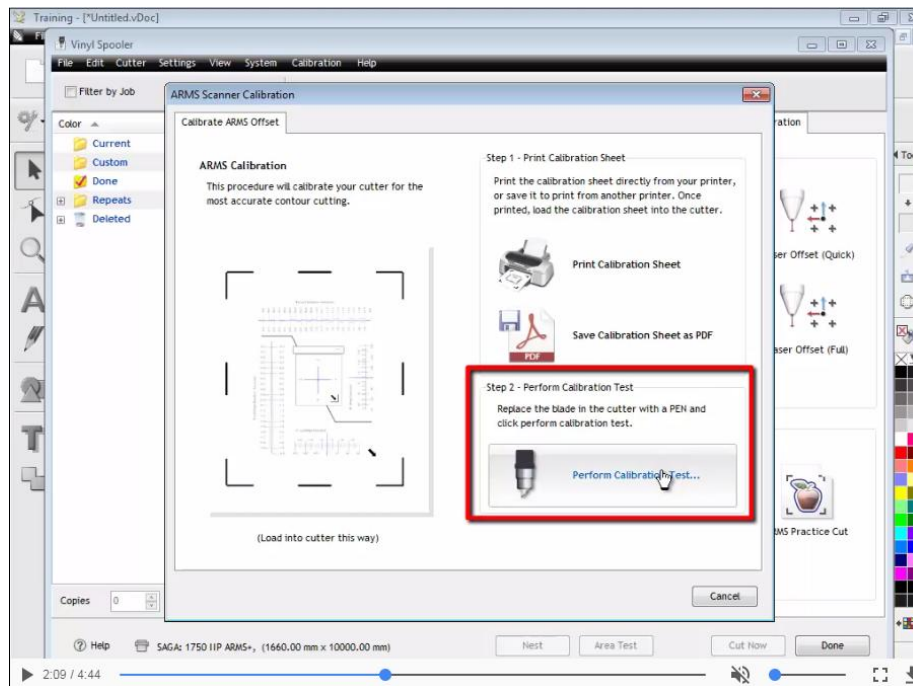
И, используя клавиши перемещения, установите положение каретки внутри угла метки, как показано на картинке:



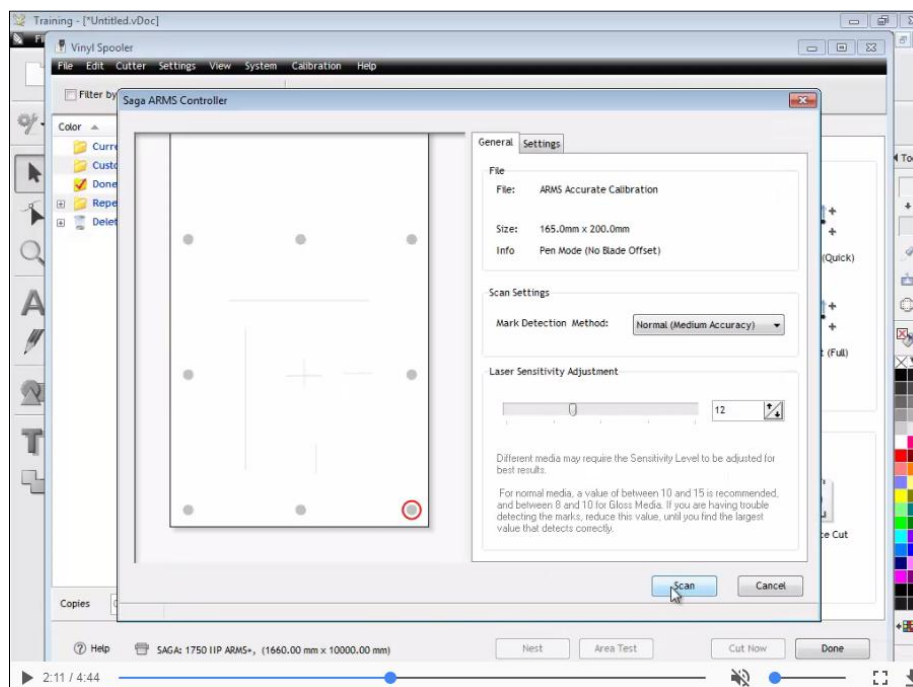
Затем нажмите кнопку “Enter”:



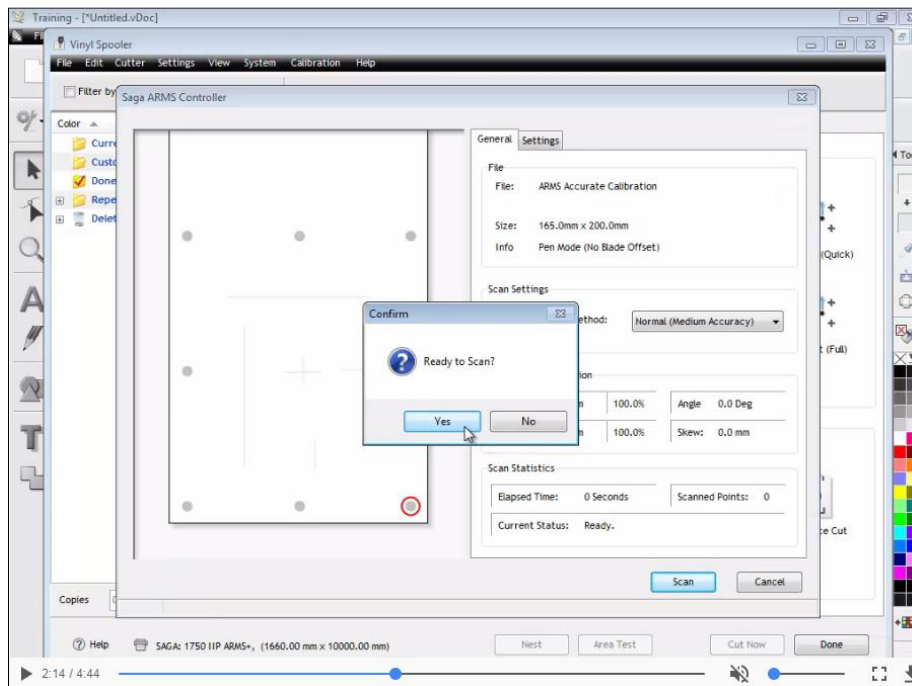
Отправьте тест на резку. Для этого нажмите “Perform Calibration Test...”:



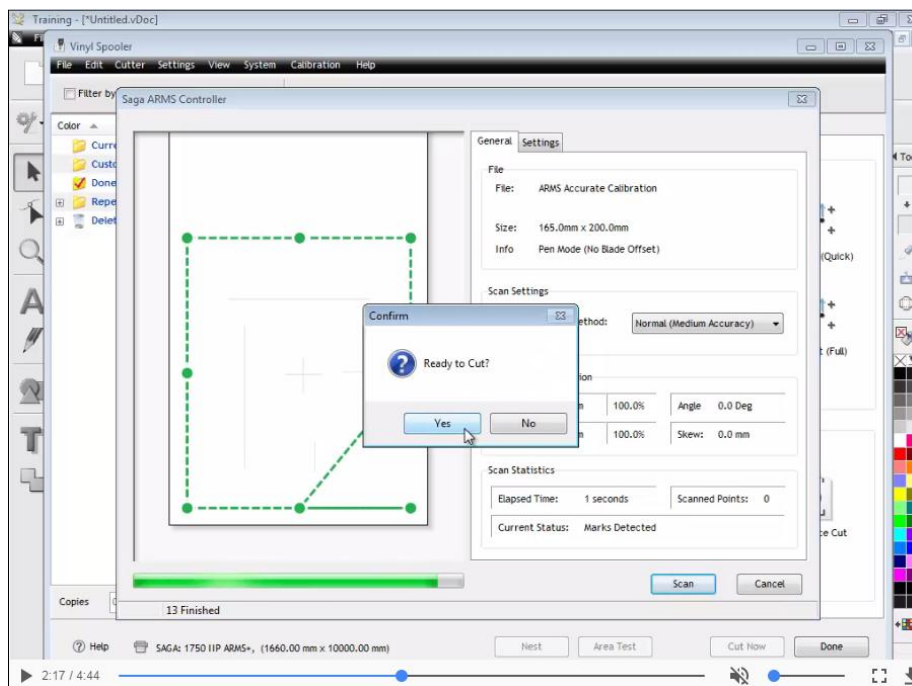
Нажмите “Scan” для начала сканирования меток:



Подтвердите начало сканирования меток нажав “Yes”:

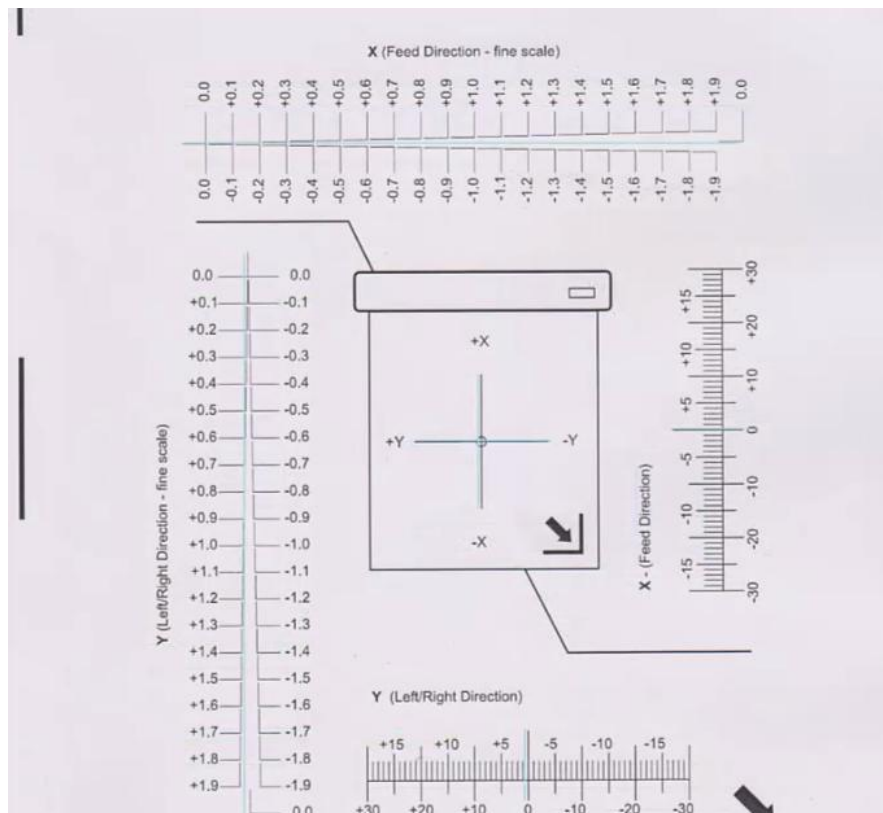


После завершения сканирования меток, нажмите “Yes” для начала резки:



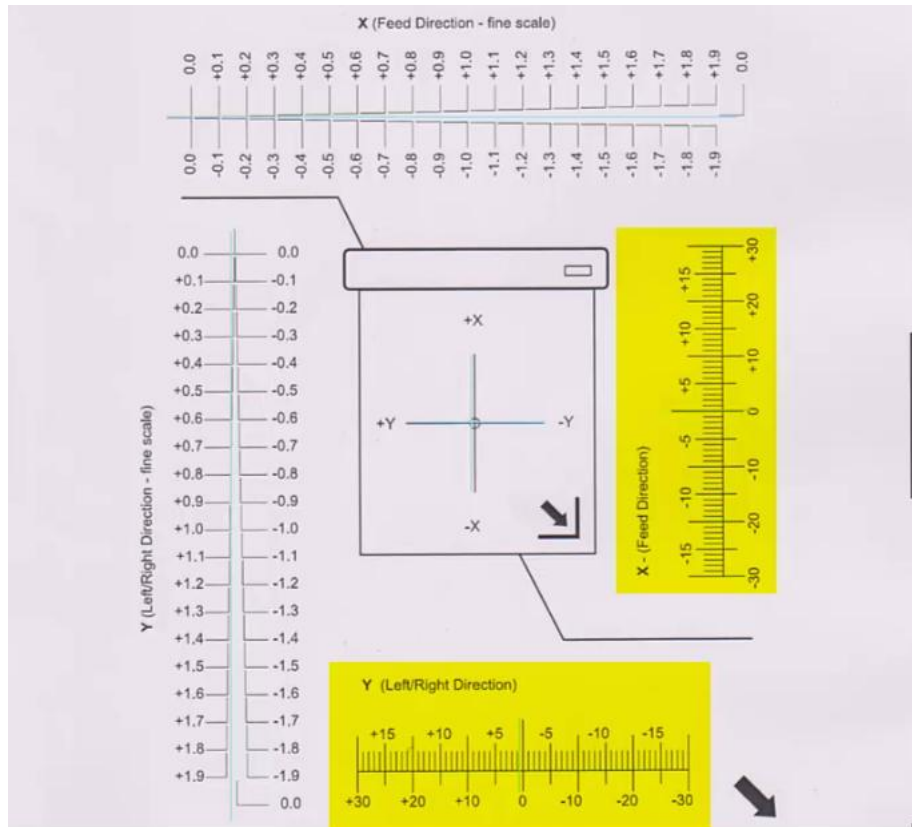


Вы получите результат, аналогичный тому, что изображен на картинке:



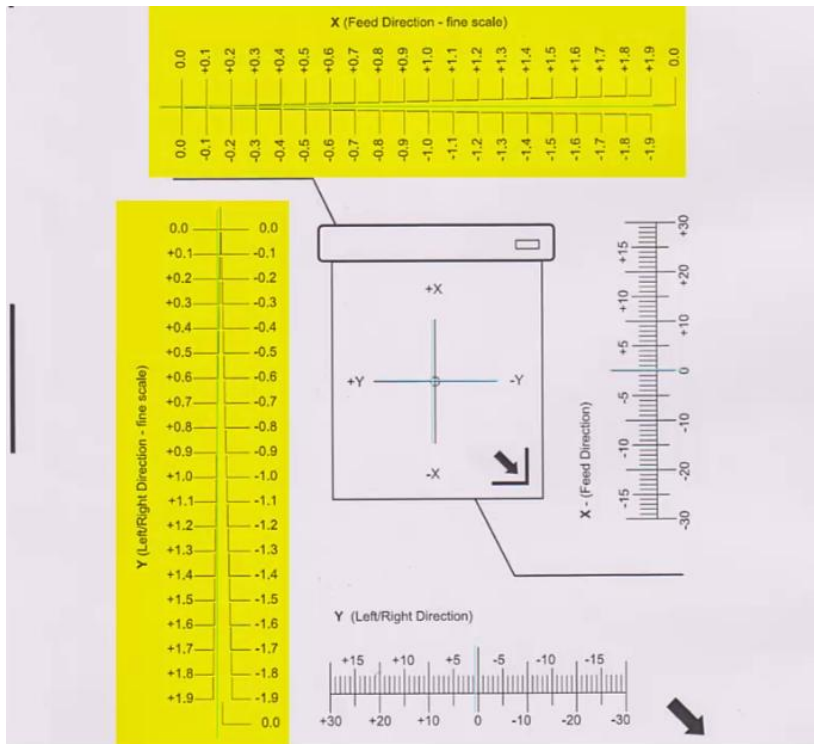
На мишени изображены две шкалы грубой и две шкалы тонкой настройки.

Шкалы грубой настройки осей X и Y:

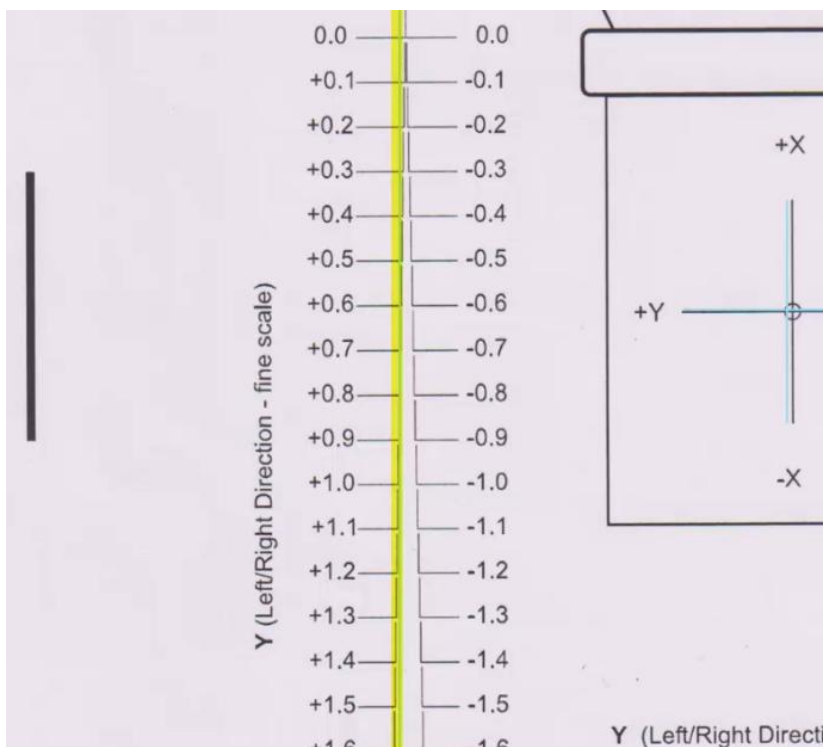


Данные шкалы используются для приблизительной настройки системы автоматического распознавания меток, в случае, когда расхождение выходит за пределы  $\pm 1.9\text{мм}$ .

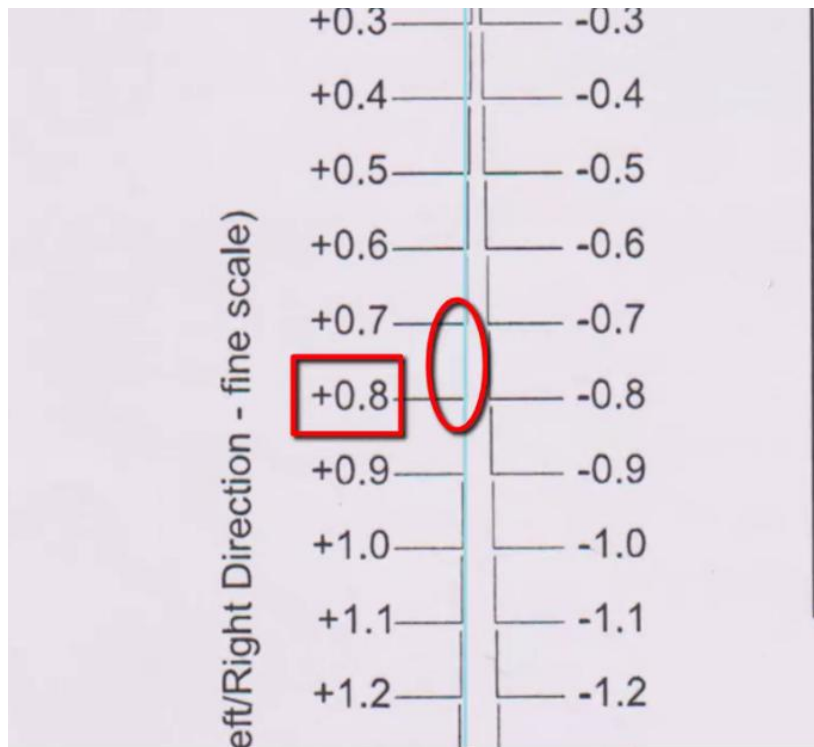
В случае, если расхождение меньше, удобнее и точнее использовать шкалы тонкой настройки:



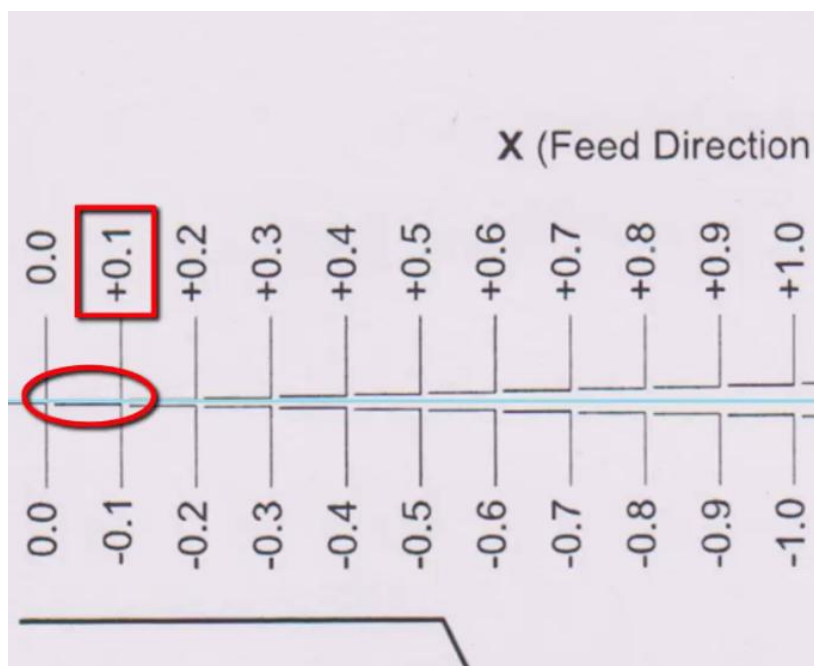
Для настройки нам нужно сопоставить синюю линию, начерченную плоттером с линиями на шкале:



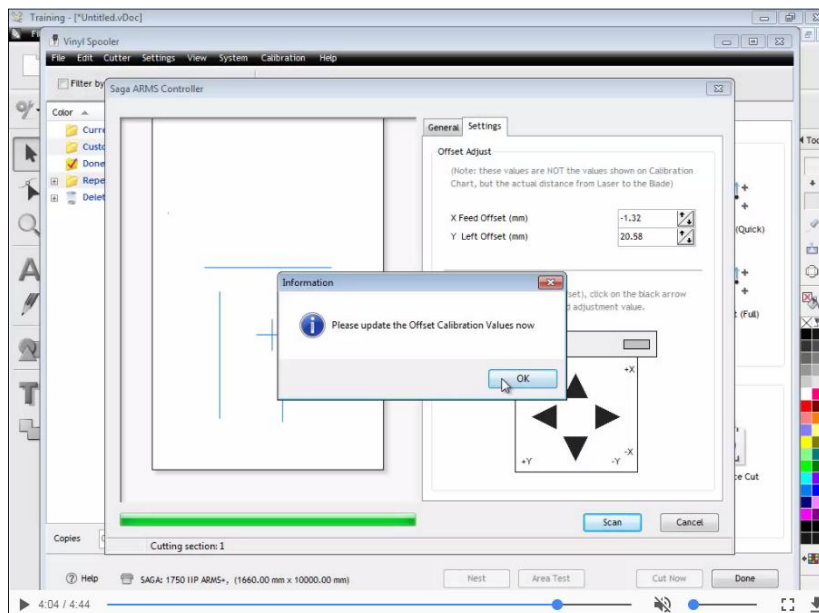
Необходимо определить место пересечения синей линии одного из калибровочных уголков, и запомнить данную поправку:



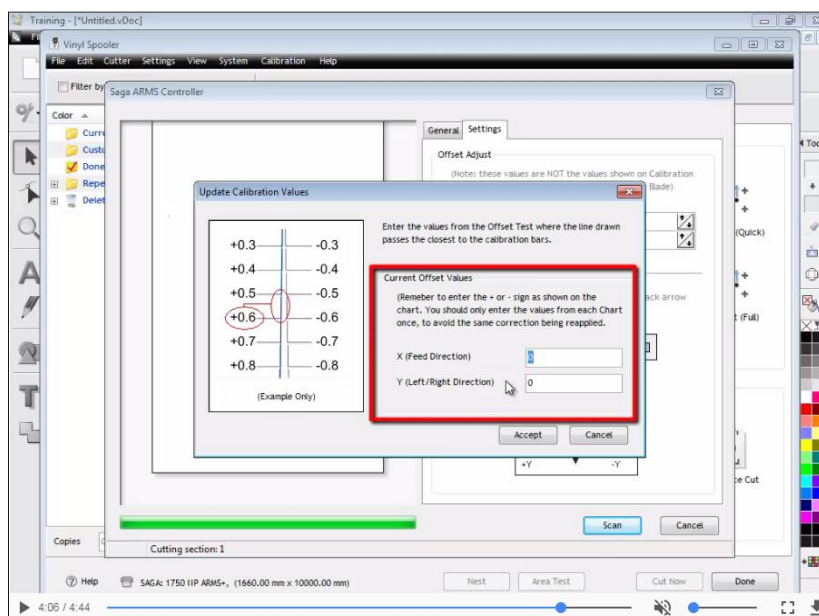
Аналогично находим значение поправки для оси Y:



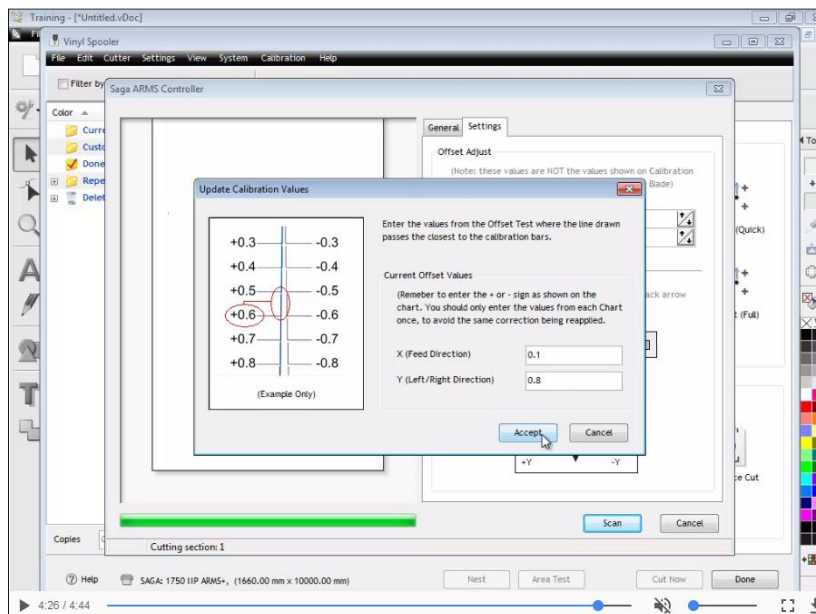
Нажмите “ОК” в появившемся диалоговом окне, для того, чтобы перейти к вводу поправок:



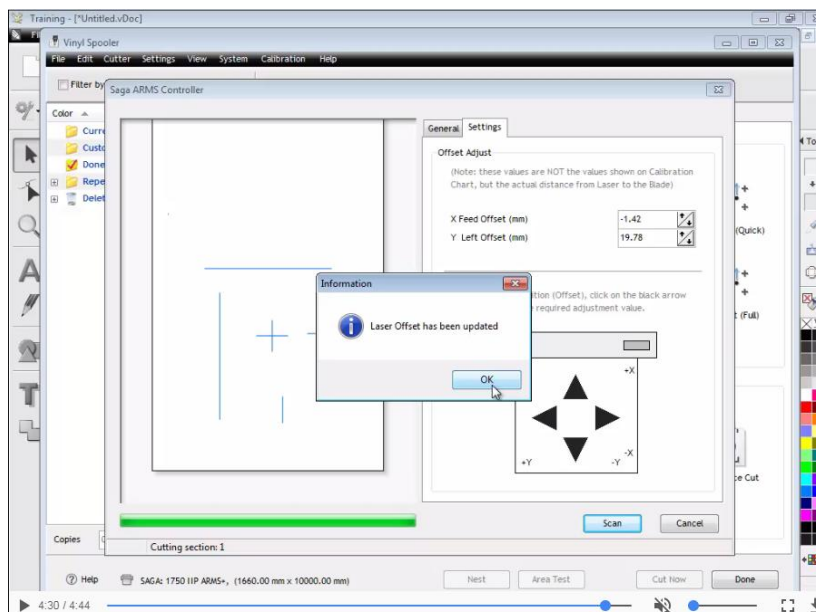
И введите полученные Вами поправки. Обратите внимание на знак + или - поправки:



После ввода значений, нажмите “Ассерт” для подтверждения:

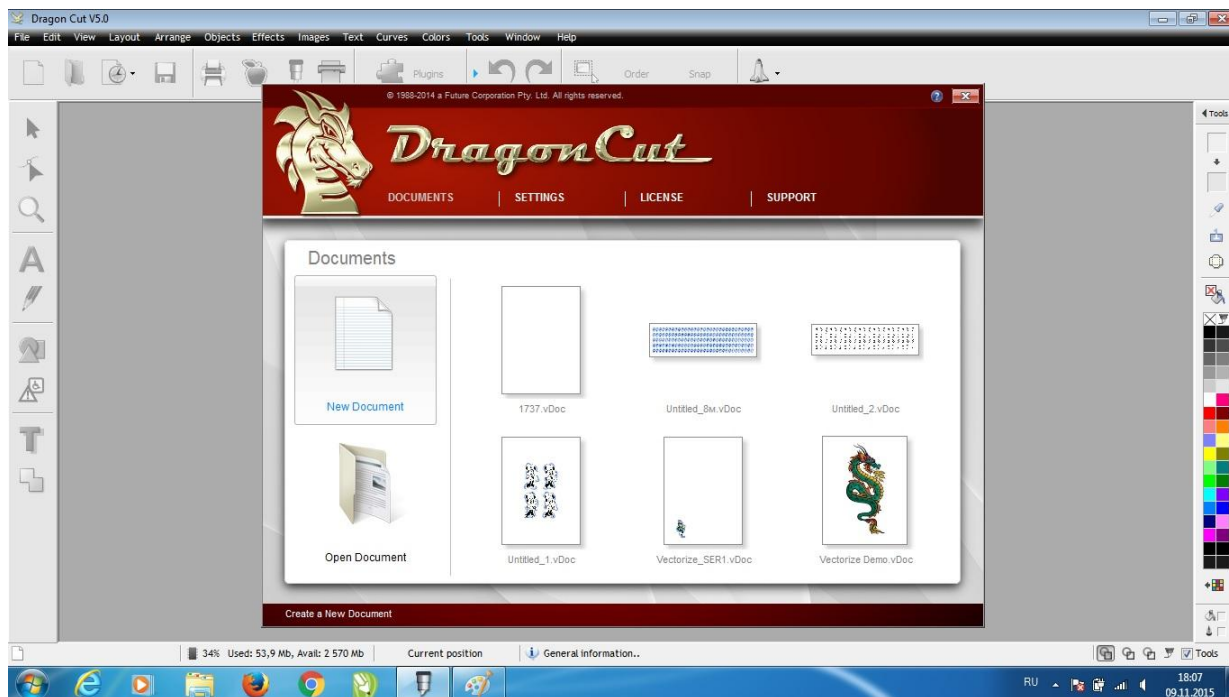


Система автоматического распознавания меток откалибрована, нажмите “OK” для завершения.

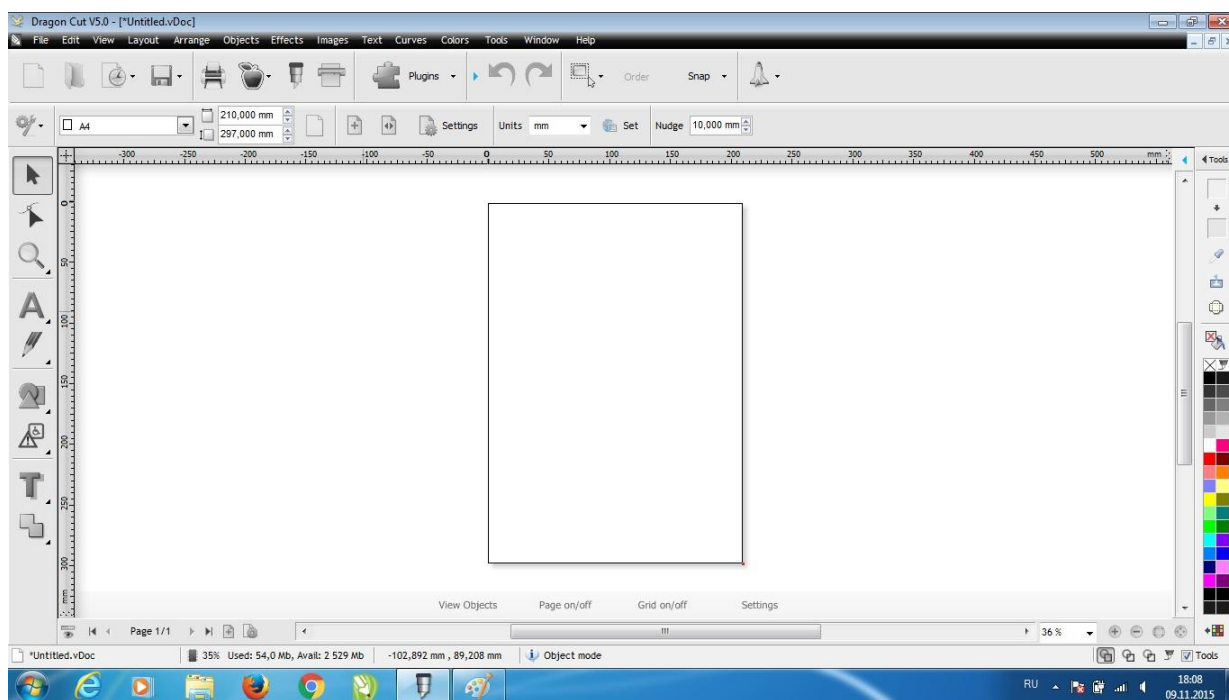


## 11. Резка контура с использованием системы автоматического распознавания меток

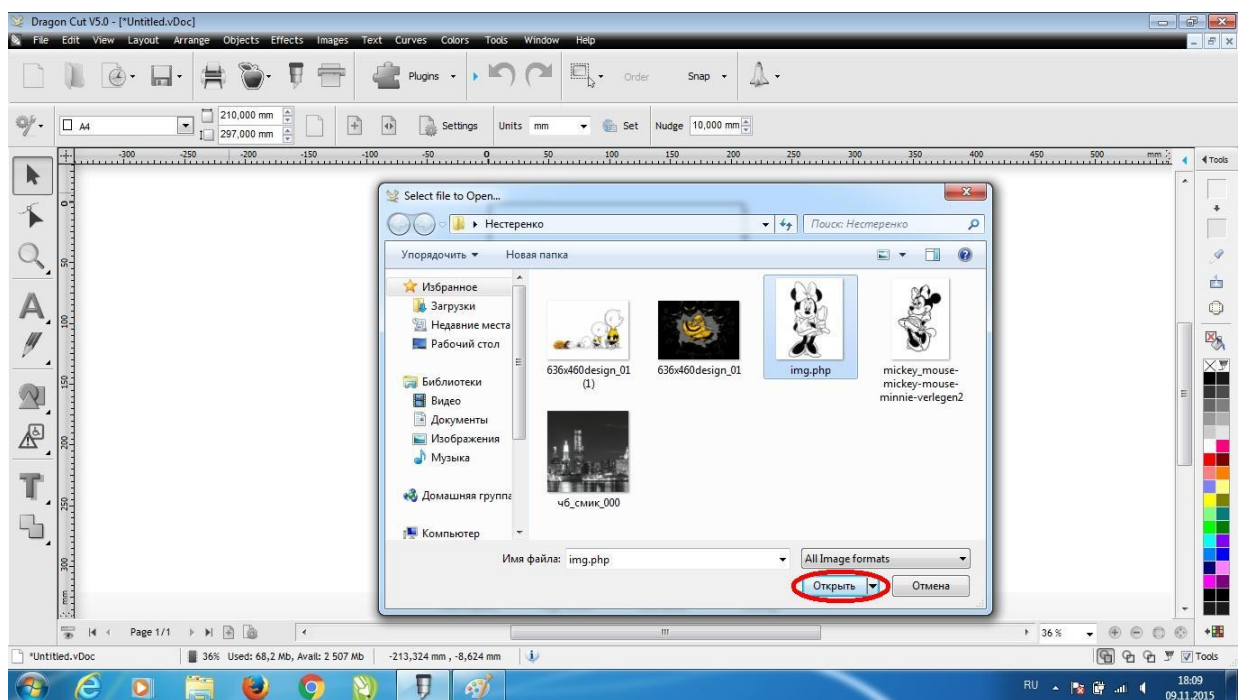
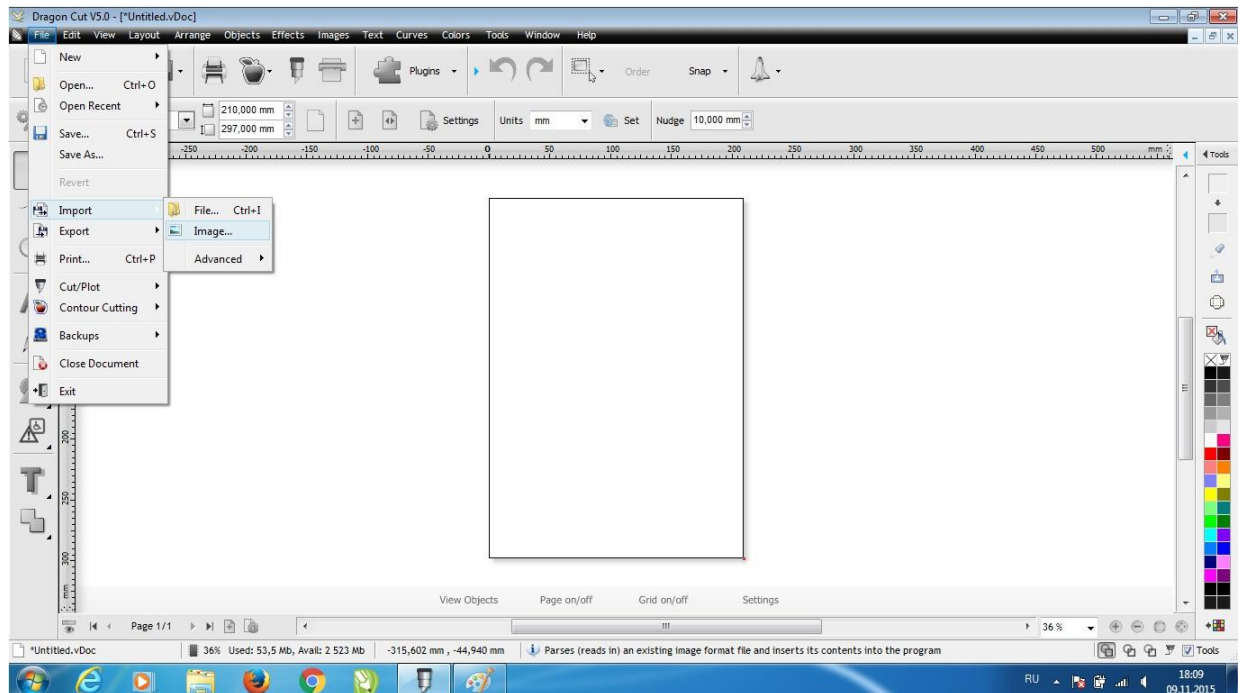
Запустите программу Dragon cut:



Создайте новый документ:

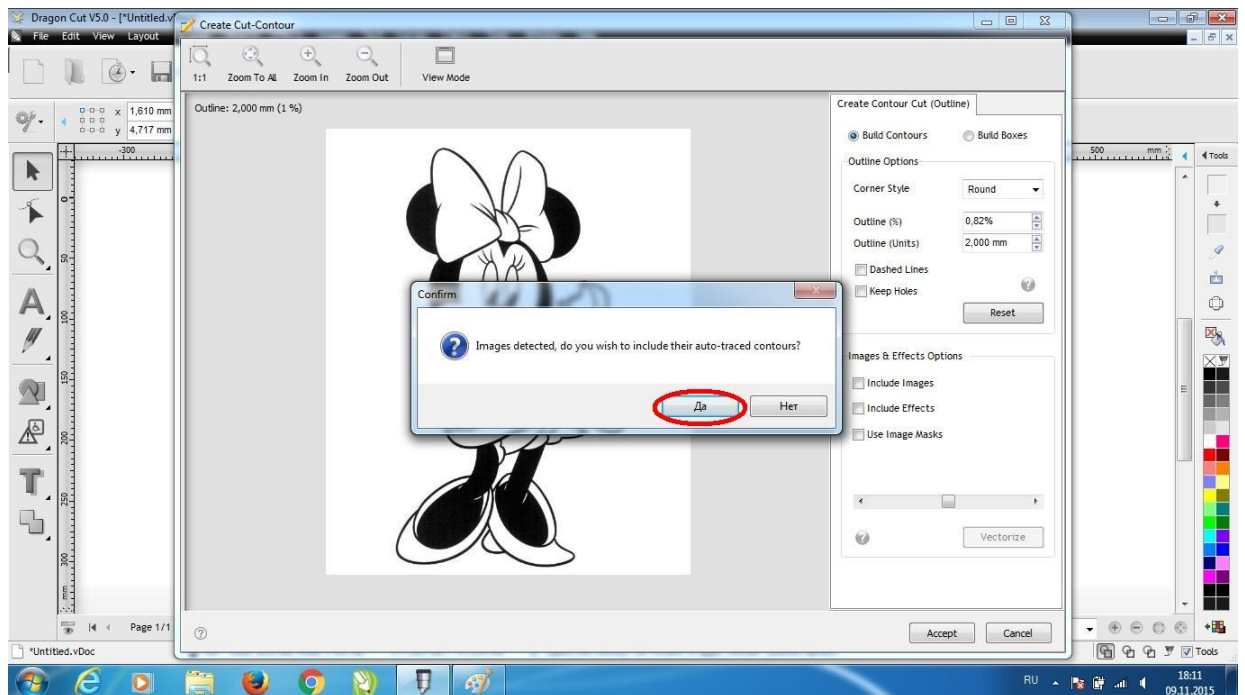
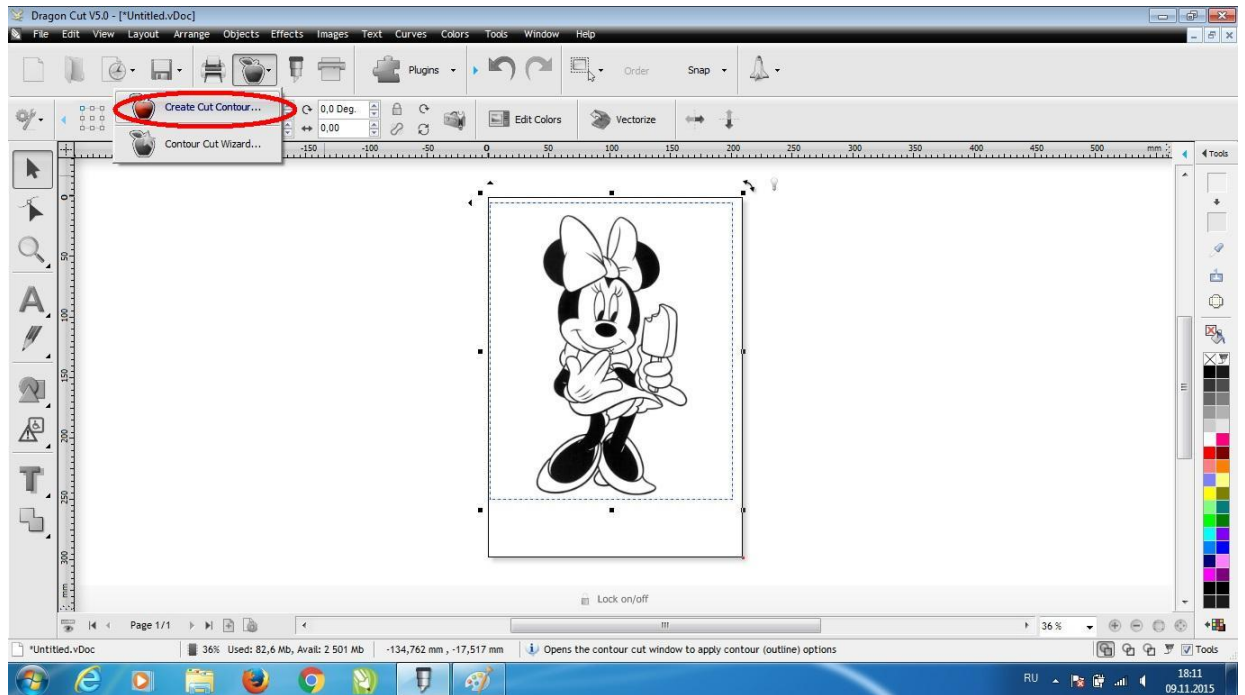


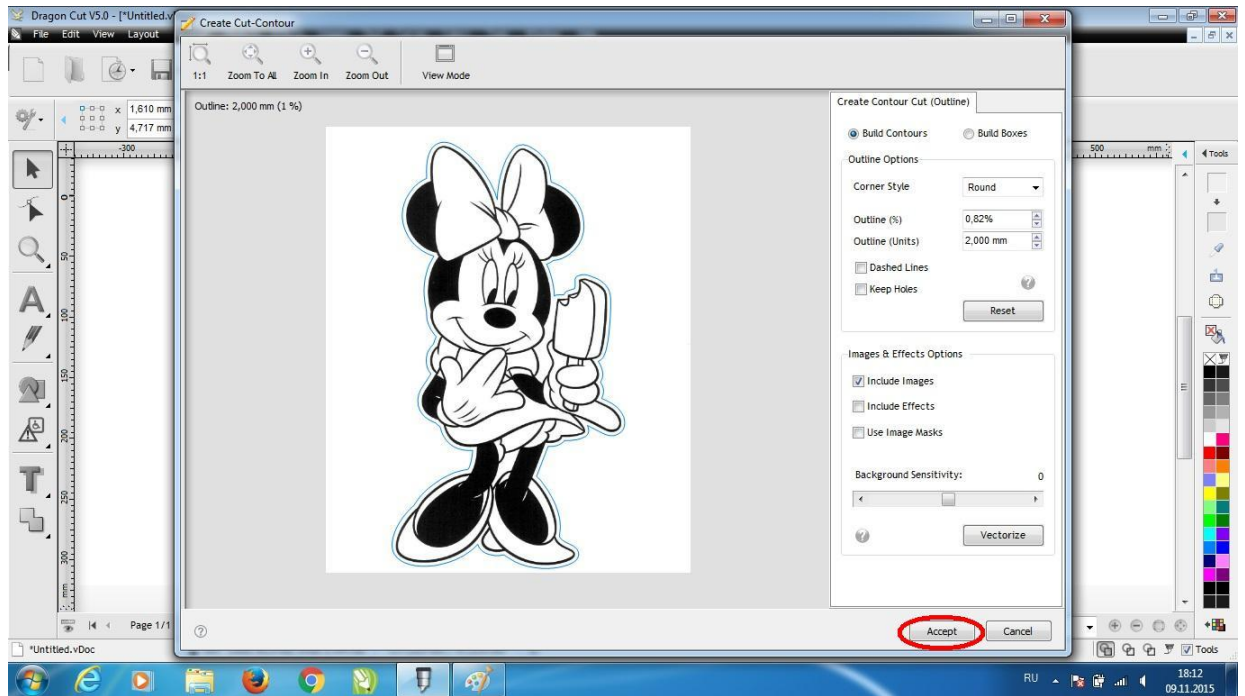
Загрузите изображение в программу:



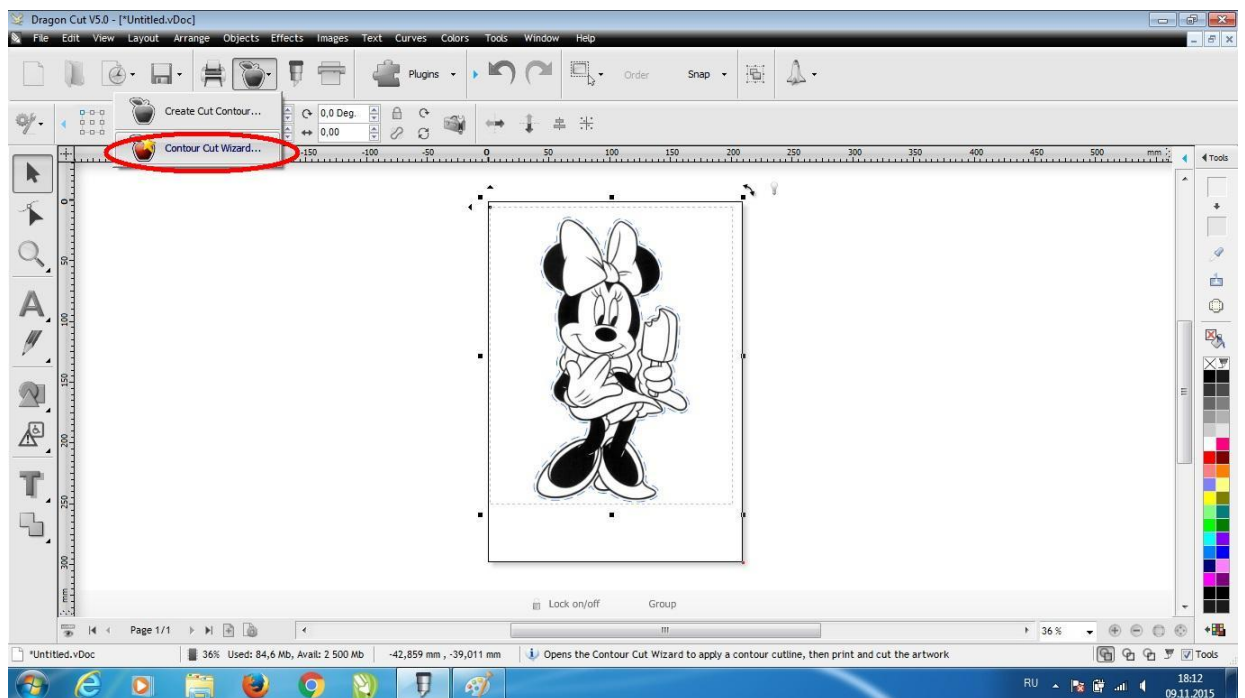


Нажмите на кнопку “Create Cut Contour...”:

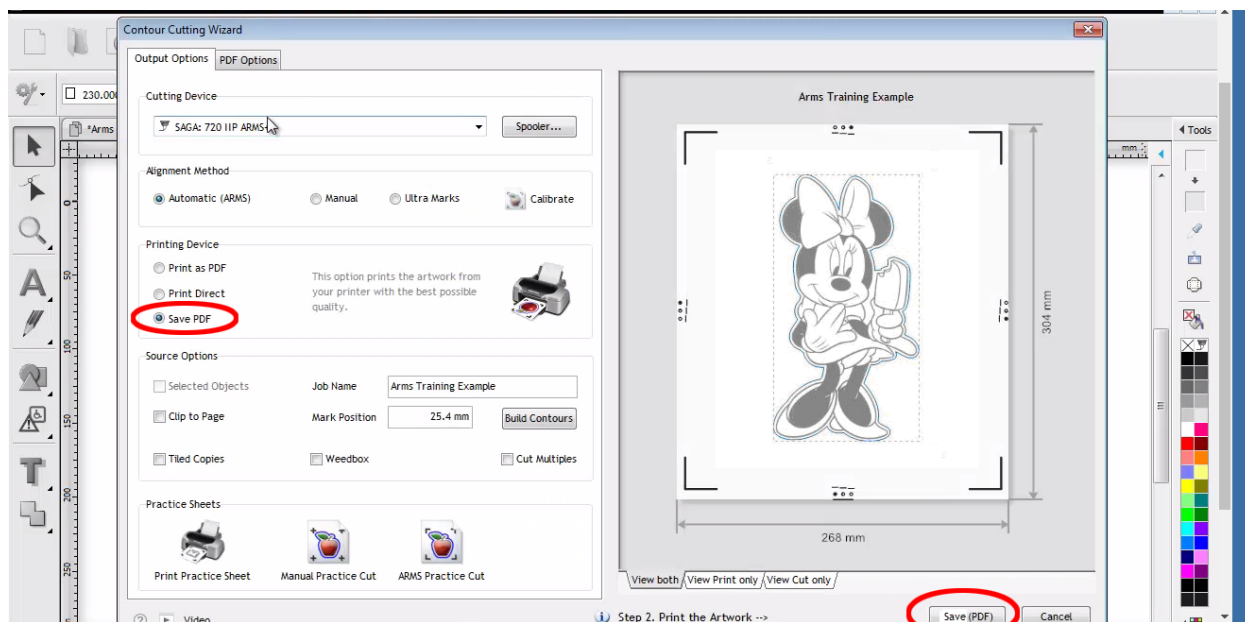




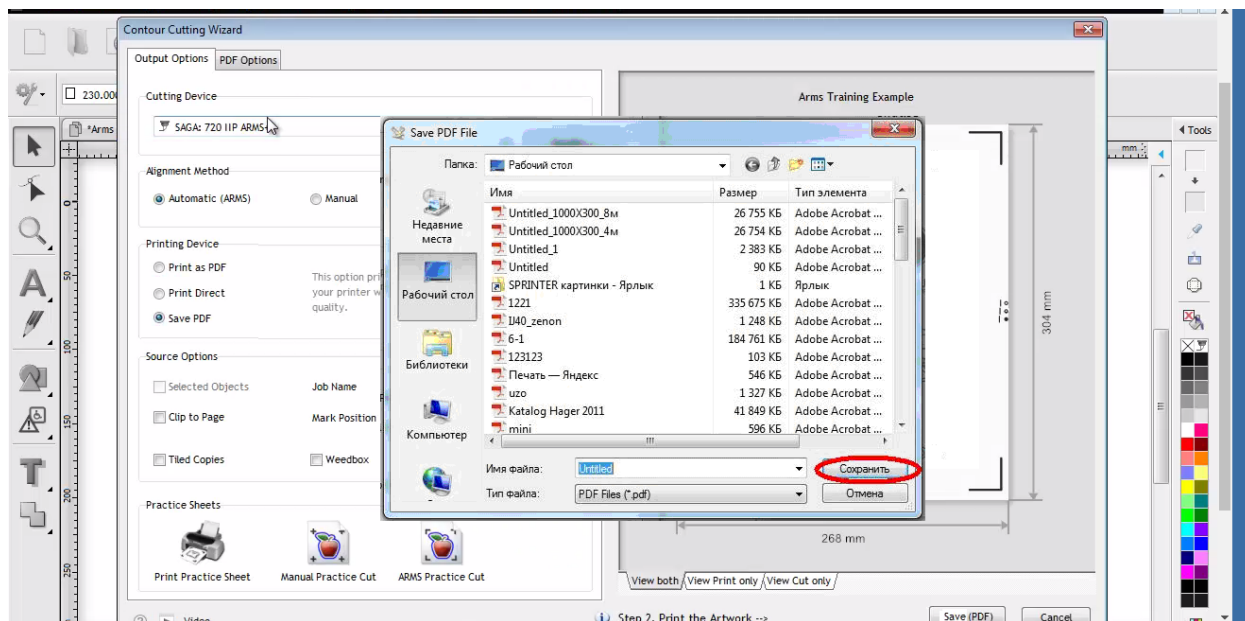
Нажмите на кнопку “Contour Cut Wizard...”:



Выберите автоматический режим распознавания меток Automatic (ARMS). Отметьте опцию Save PDF и нажмите на кнопку “Save (PDF)”:



Выберите расположение и имя файла и нажмите кнопку «Сохранить»:

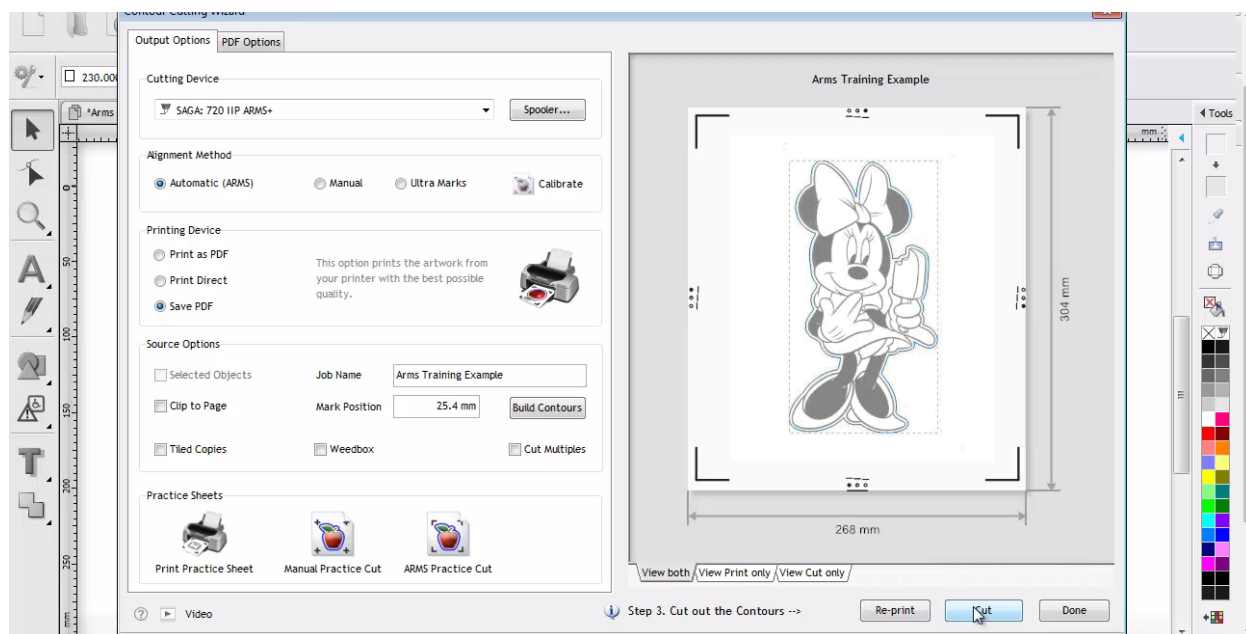


После чего распечатайте изображение и загрузите его в плоттер.

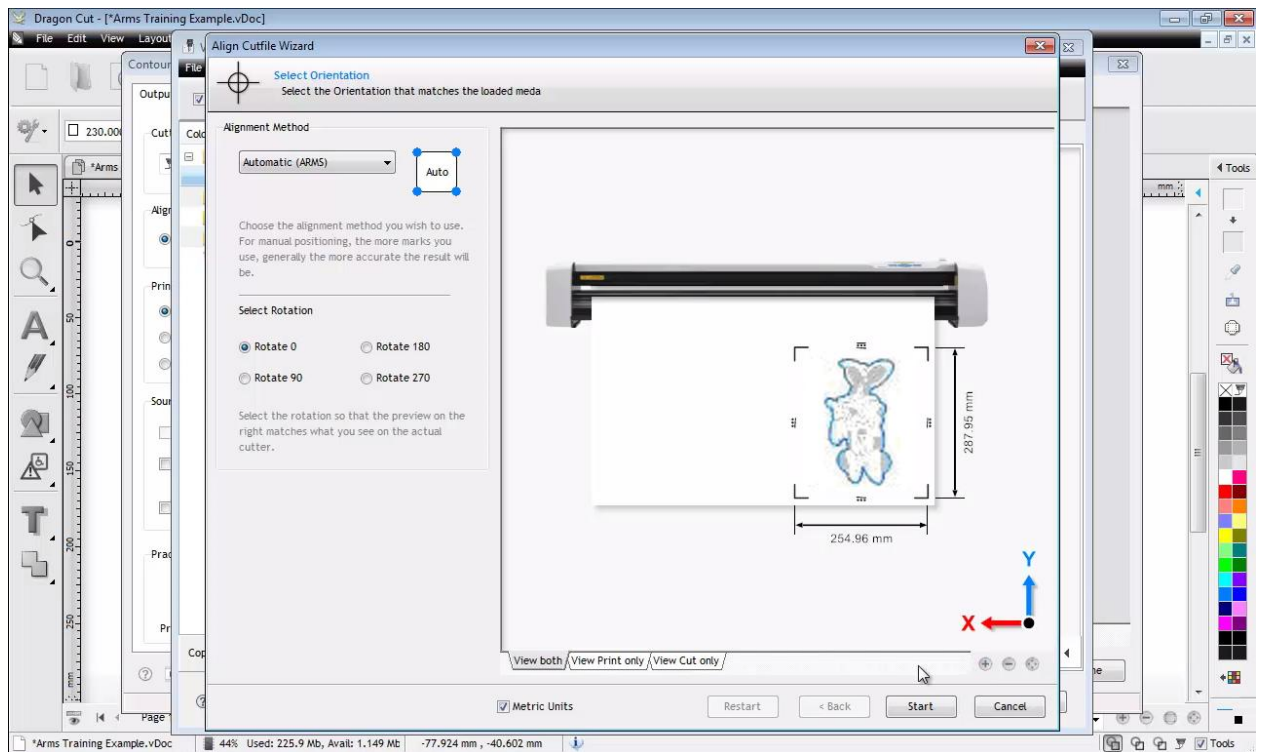
Включите лазерную указку и переместите каретку, используя клавиши на панели плоттера, в нижний правый угол как показано на картинке:



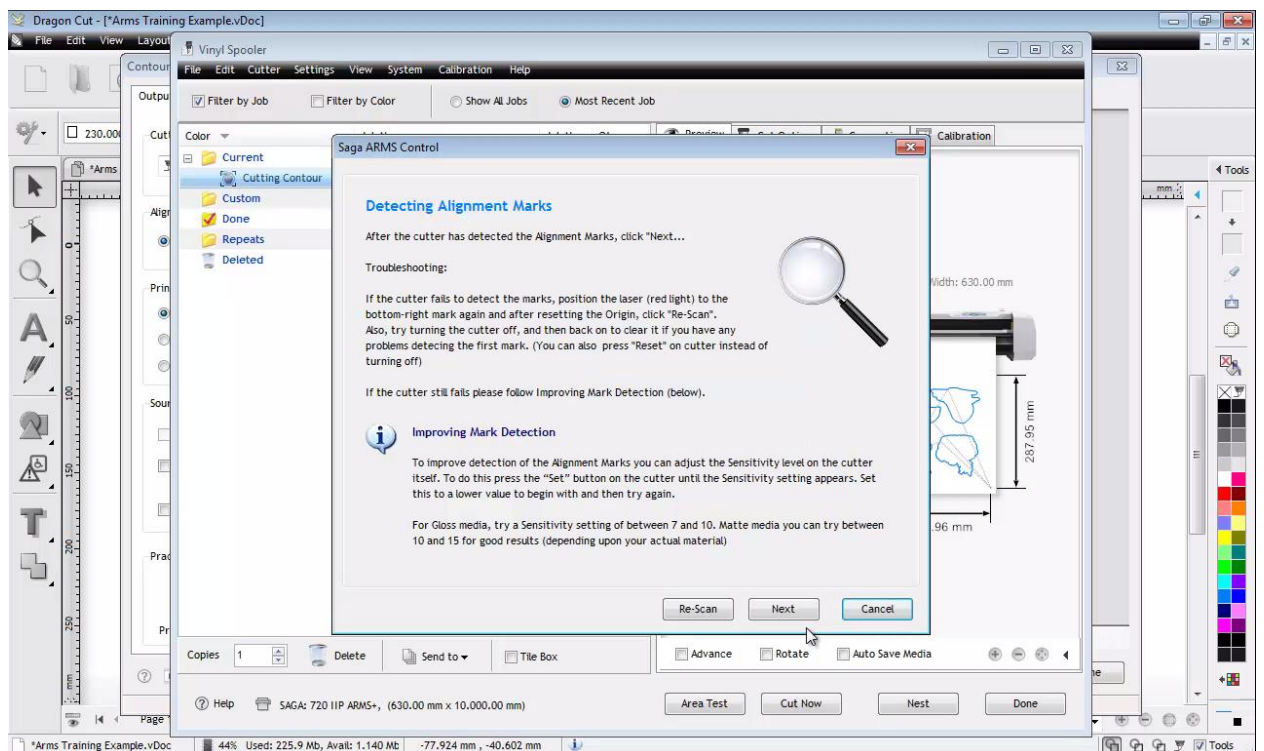
Далее нажмите кнопку “Cut”:



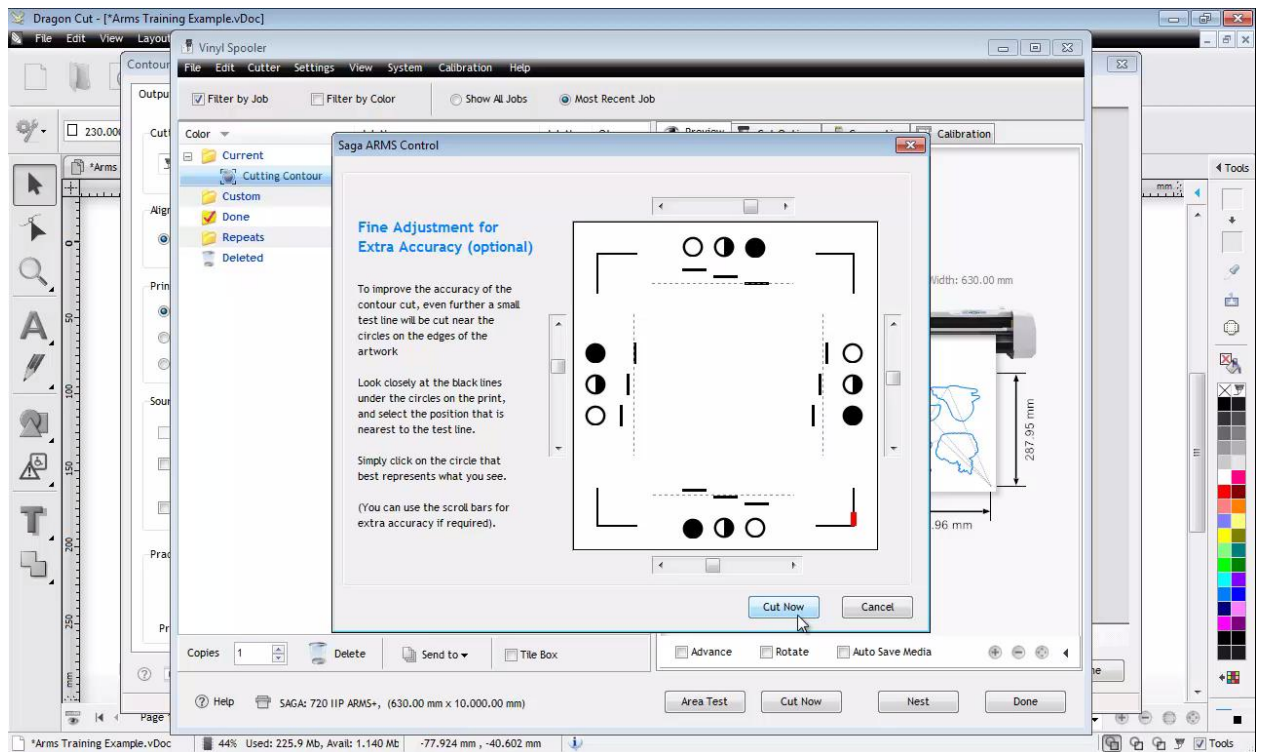
Нажмите кнопку “Start”



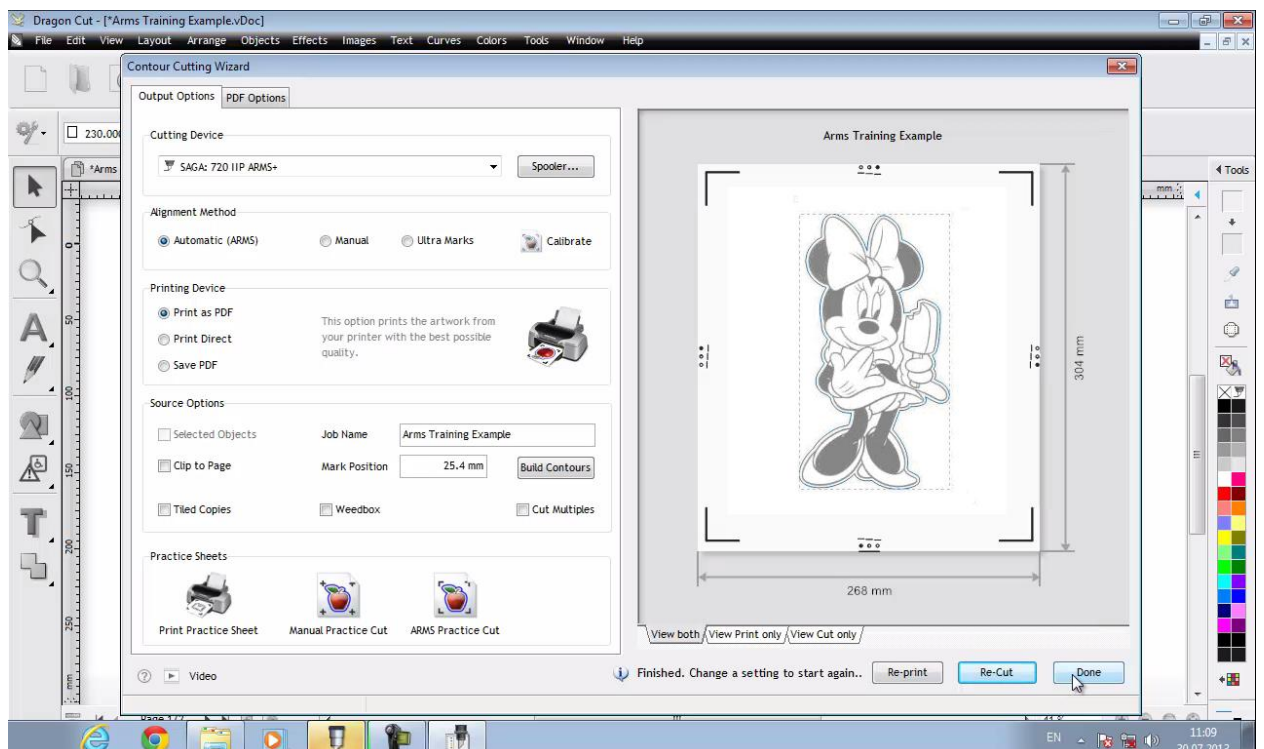
Появится окно распознавания меток, для начала процесса распознавания меток нажмите кнопку “Next”:



После процесса распознавания меток нажмите кнопку “Cut Now” для начала процесса резки:

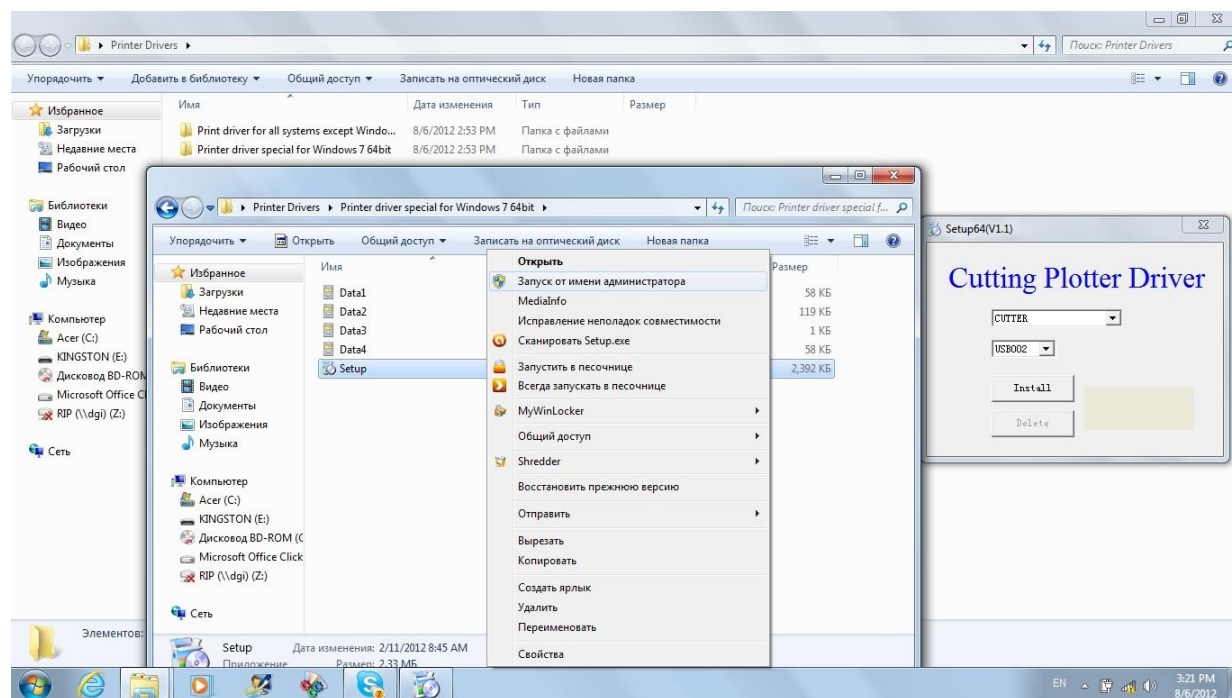


По окончании процесса резки нажмите кнопку “Done” для завершения или “Re-Cut” для повтора последнего задания:

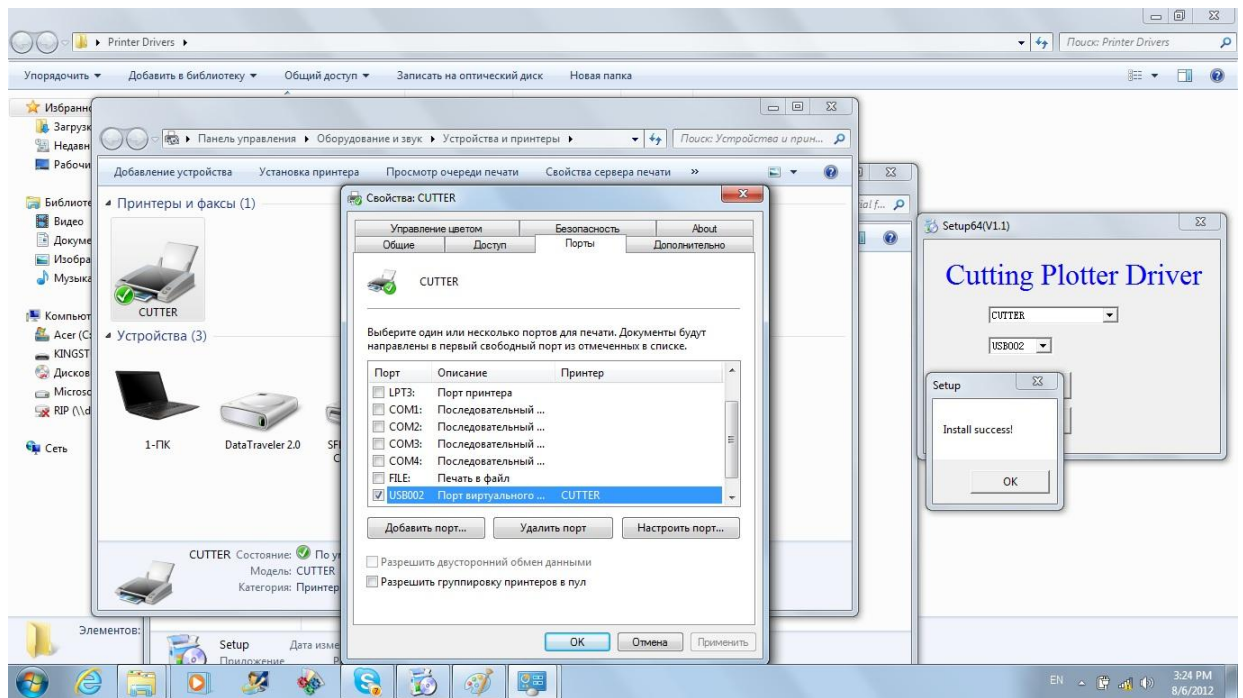


## 12. Установка драйвера и работа на плоттере ZeonCut Pro через CorelDRAW

Найдите на установочном диске папку Printer Drivers с драйверами для плоттера (или скачайте <http://www.zeon-net.ru/support/file20.html> — для плоттера с лазерной указкой и <http://www.zeon-net.ru/support/file24.html> - для плоттера с OPOS) и запустите инсталлятор Setup, соответствующий вашей операционной системе. Важно: запуск необходимо производить от имени администратора!!!

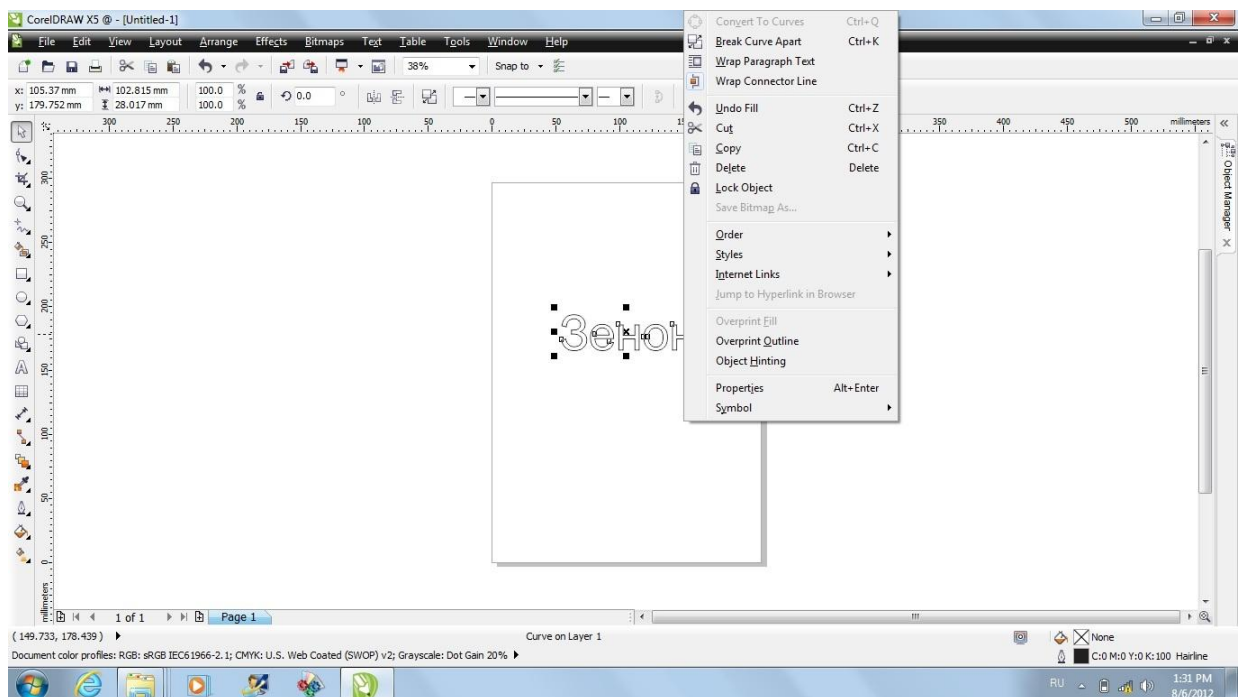


В появившемся окне выберите USB порт и нажмите Install. Если порта USB в списке нет – выберите любой и продолжите установку, а в закладке «Свойства принтера» «Порты» переназначьте его на USB. В принтерах у вас должно появиться устройство – «Cutter».



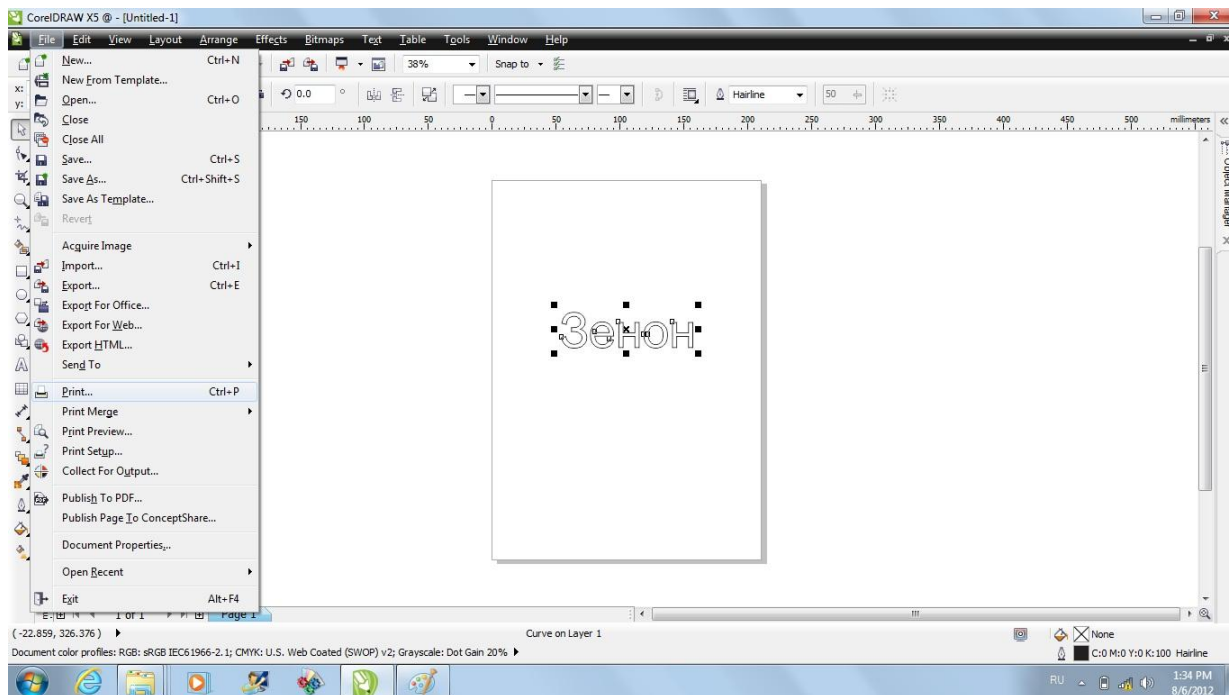
Откройте CorelDRAW и создайте макет.

**Важно:** переведите текст в кривые, уберите заливку (заливка должна отсутствовать полностью), установите свертонкий абрис (волосяную линию).

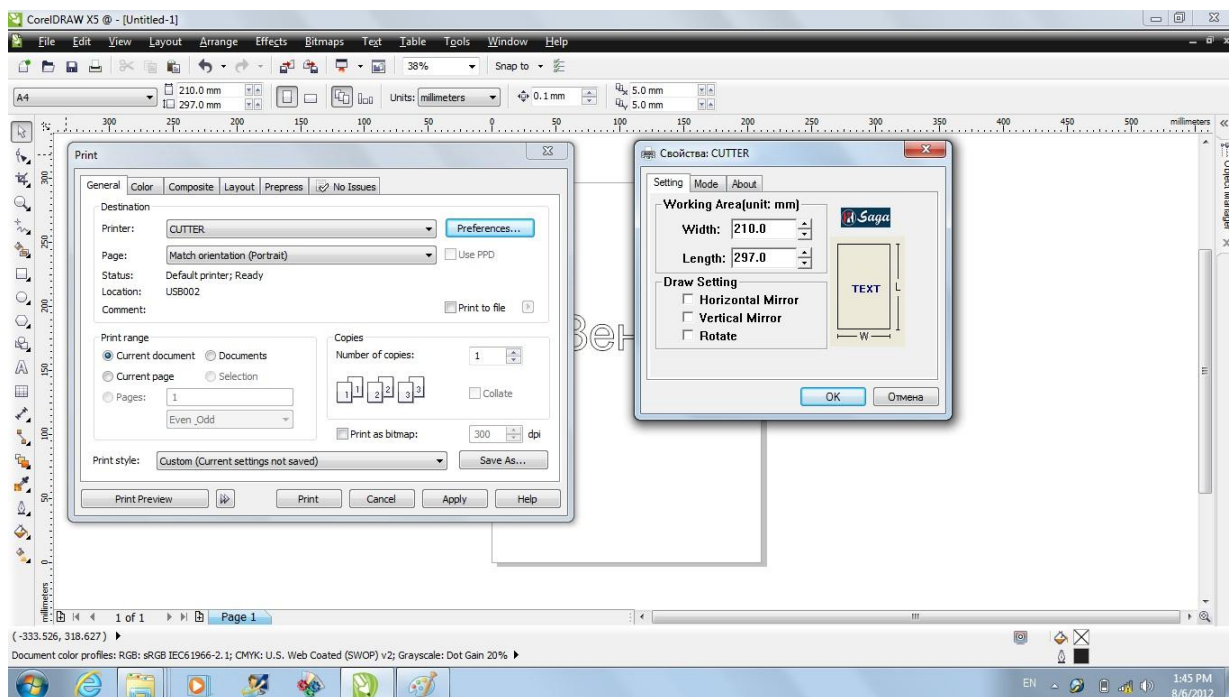




Выберите закладку File (Файл), а затем Print (Печать)

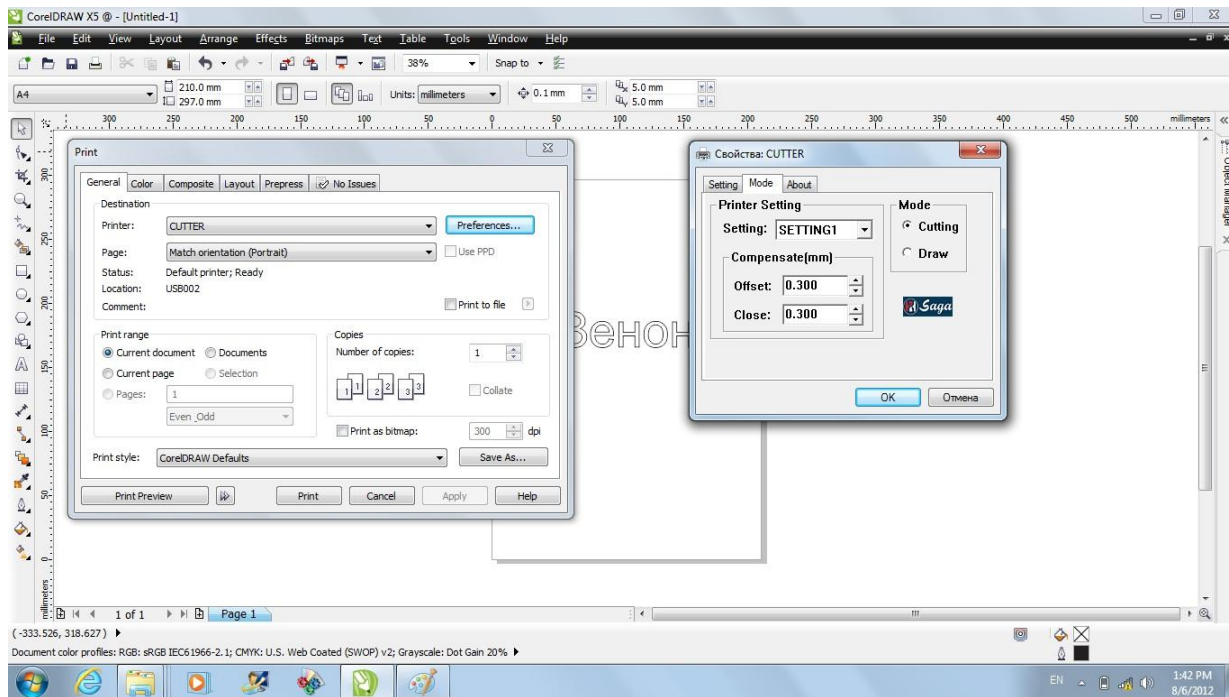


В окне Printer выберите «Cutter» и нажмите кнопку Preferences (Свойства) и в закладке Setting установите нужный размер листа. Для сохранения – нажмите OK.

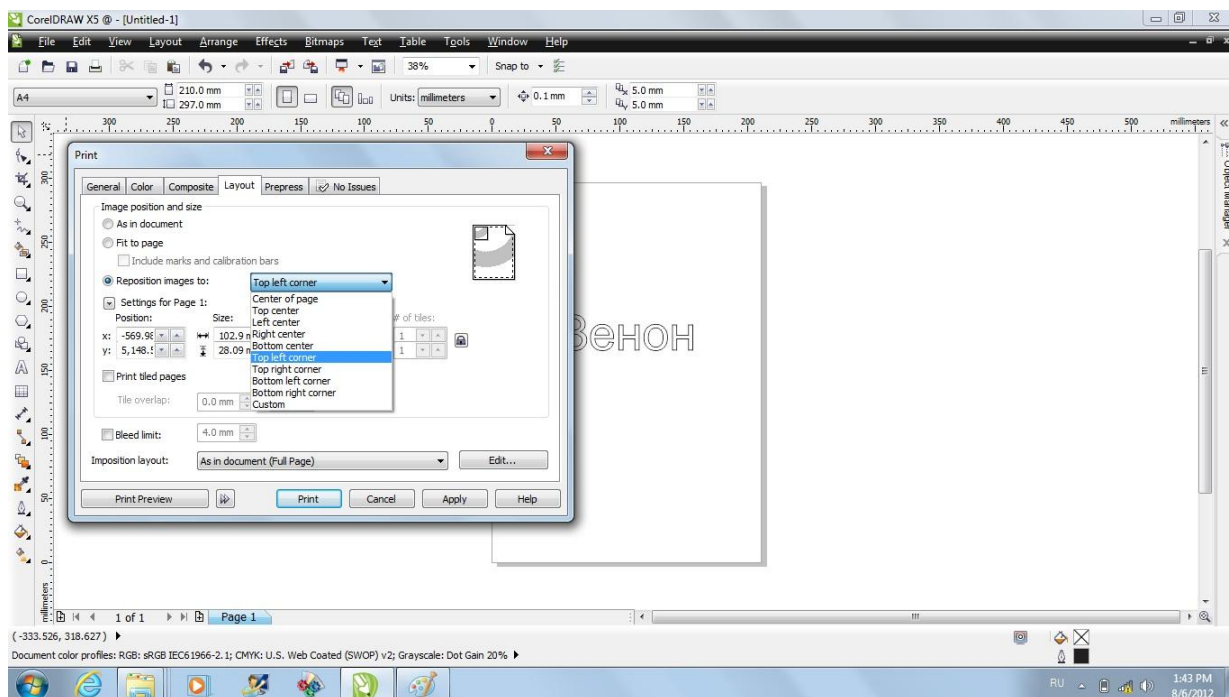


На закладке Mode выберите режим Cutting (резка) или Draw (рисовать).

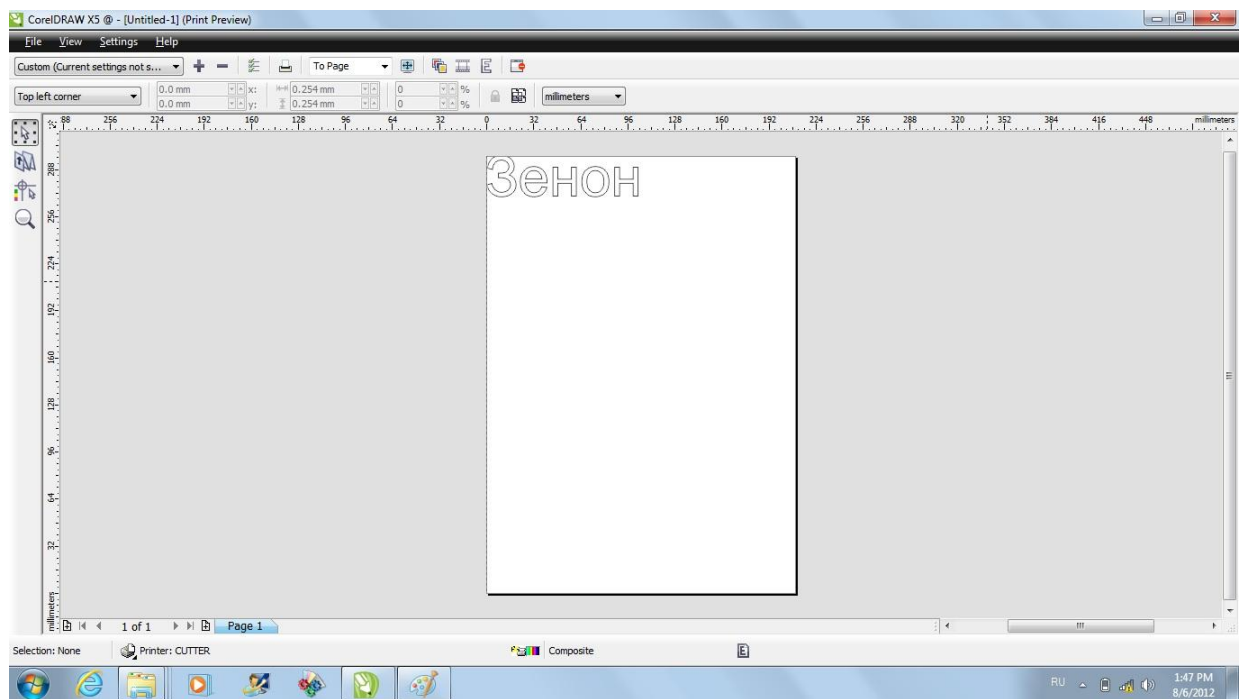
В режиме Cutting (резка) необходимо подобрать параметры компенсации ножа в окне Compensate. Для сохранения – нажмите ОК.



На закладке Layout (Макет) установить (изменить) положение изображения на Top Left Corner (левый верхний угол).



Если нажать Print Preview (Просмотр) – должны увидеть следующее:



Для начала резки, нажимаем Print (Печать), предварительно убедившись, что плоттер приготовлен к работе.