

MUTOH

LC-24 CUTTER KESİM ve ÇİZİM MAKİNELERİ (PLOTTER)

TÜRKÇE KULLANMA KILAVUZU



tan bilgisayar rekl. hizm. a.ş.

Tel: +90 216 353 53 51 pbx. / Fax: +90 216 353 53 72

Karlık Tepe Mh. Cengiz Topel Cd. No:34/B - 34870 - Kartal / İstanbul

web : <http://www.tanreklam.com/>

e-mail : info@tanreklam.com

KULLANIM ÖMRÜ : 10 (on) YILDIR

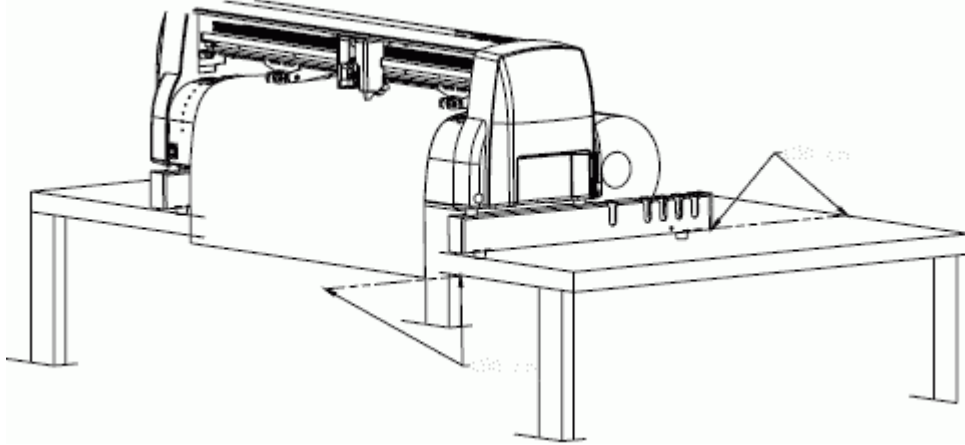
LC-24 cutter kesici ve çizici plotter kurulumu

CİHAZIN KURULACAĞI ALANIN SEÇİLMESİ

Cihazı kuracağınız yer çok önemlidir. Bu alanın aşağıdaki şartlara uygun olmasına özen gösterin:

- ◆ Şebeke voltajı 100 - 120 VAC 60 Hz veya 200 - 240 VAC 50 Hz.
- ◆ Çevre koşulları:
 - **Çalışma koşulları**
 - Sıcaklık : 5° C ile 40° C (41° F ile 104° F)
 - Nem : 35% - 75% kuruluk
 - **Önerilen çalışma koşulları**
 - Sıcaklık : Oda sıcaklığı 16°C ile 32°C (61° F ile 90° F)
 - Nem : 50% ile 65%, kuruluk
 - **Değişkenlik hızı**
 - Sıcaklık : Saatte 2° C
 - Nem : Saatte 5%
 - **Depolama koşulları**
 - Sıcaklık : 0° C ile 50° C (32° F ile 122°F)
- ◆ Havalandırmanın normal olması için, cihazınızla cihaz çevresindeki eşyalar arasında bırakacağınız mesafenin yeterli olmasına dikkat edin.
- ◆ Cihazınızı rutubet, toz, hava akımı ve doğrudan güneş ışığından koruyun. Cihazı açık pencerelerden, klima vb. soğutucu ve ısıtıcılardan uzak tutun.
- ◆ Gereksiz titreşimleri önlemek için, cihazı düz bir zemin üzerinde kullanın.

Cihaz için yer seçimi yaparken, cihaz önünden enaz 50 cm ve arkasından 50 cm olmak üzere aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi boşluk bırakın.



PARÇA LİSTESİ

Cihazınızın kutusu içinde bulunanlar:

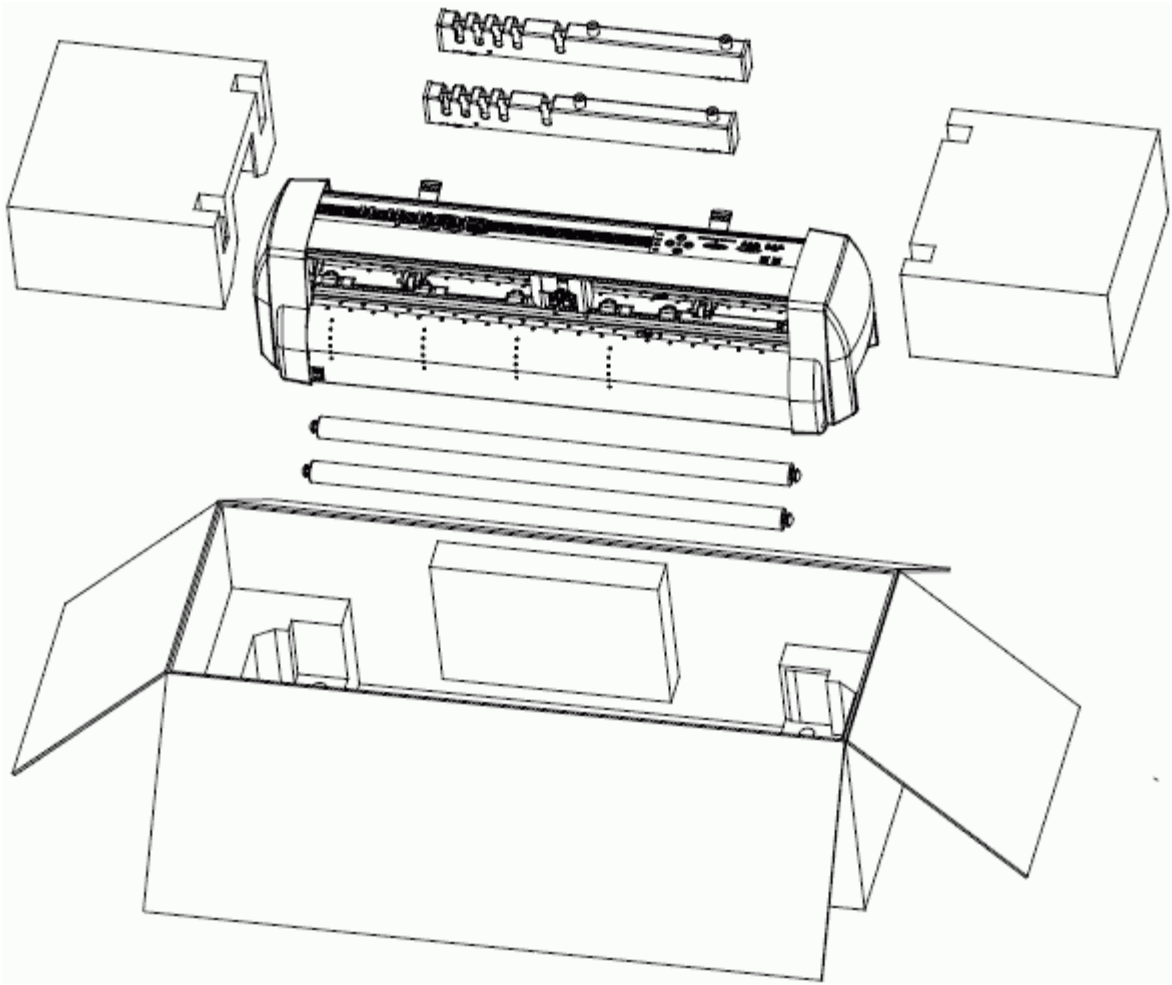
- LC-24 Cutter kesici ve çizici plotter ünitesi
- LC-24 Cutter kesici ve çizici plotter Türkçe kullanma kılavuzu
- Derinlik göstergesi olmayan 1 adet bıçak tutucu gövde (+ 1 kesici bıçak)
- Set olarak 2 yedek kesici bıçak ve 1 adet yay (45°/ Offset 0.50 mm)
- RS-232 arabirim bağlantı kablosu
- Set olarak 2 su-bazlı fiber uçlu kalem
- Yedek kesim halısı (1 adet)
- Elektrik kablosu



Not: LC-24 Cutter kesici ve çizici plotterlerde taşıma ayağı isteğe bağlıdır.

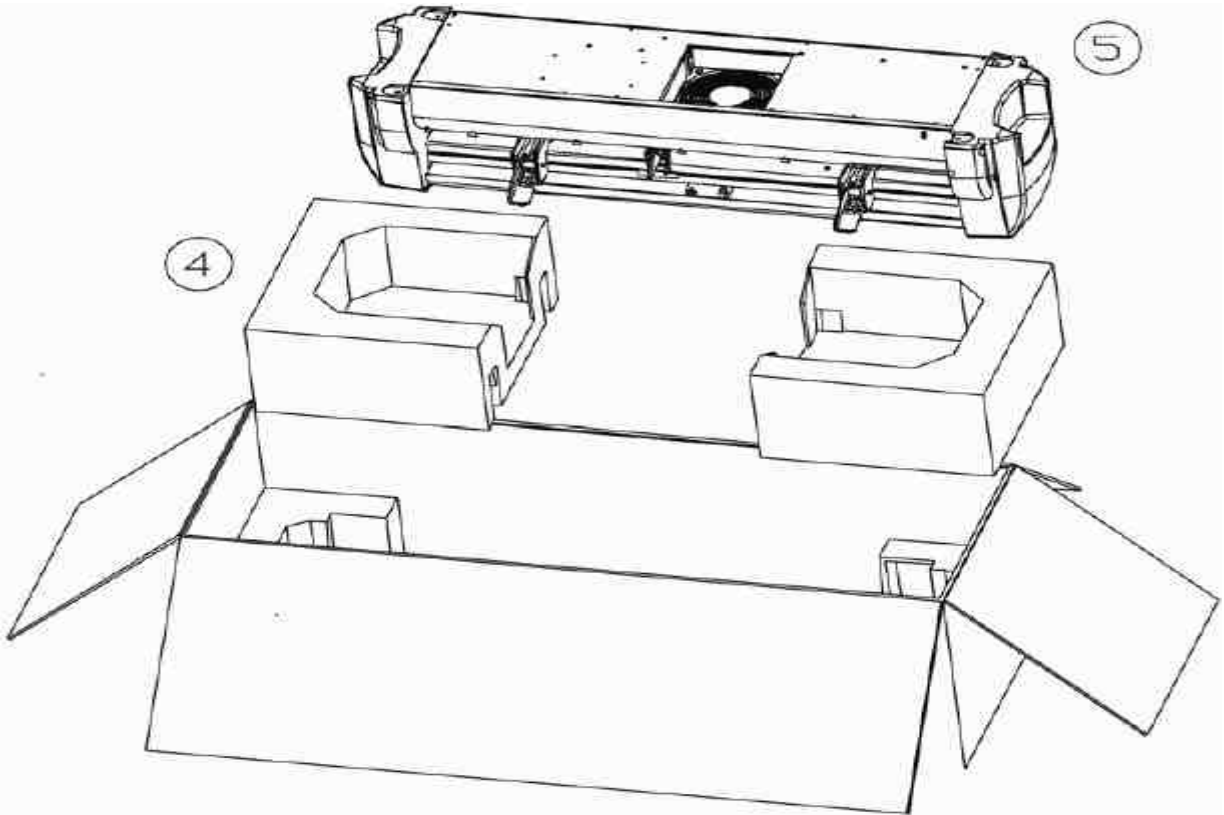
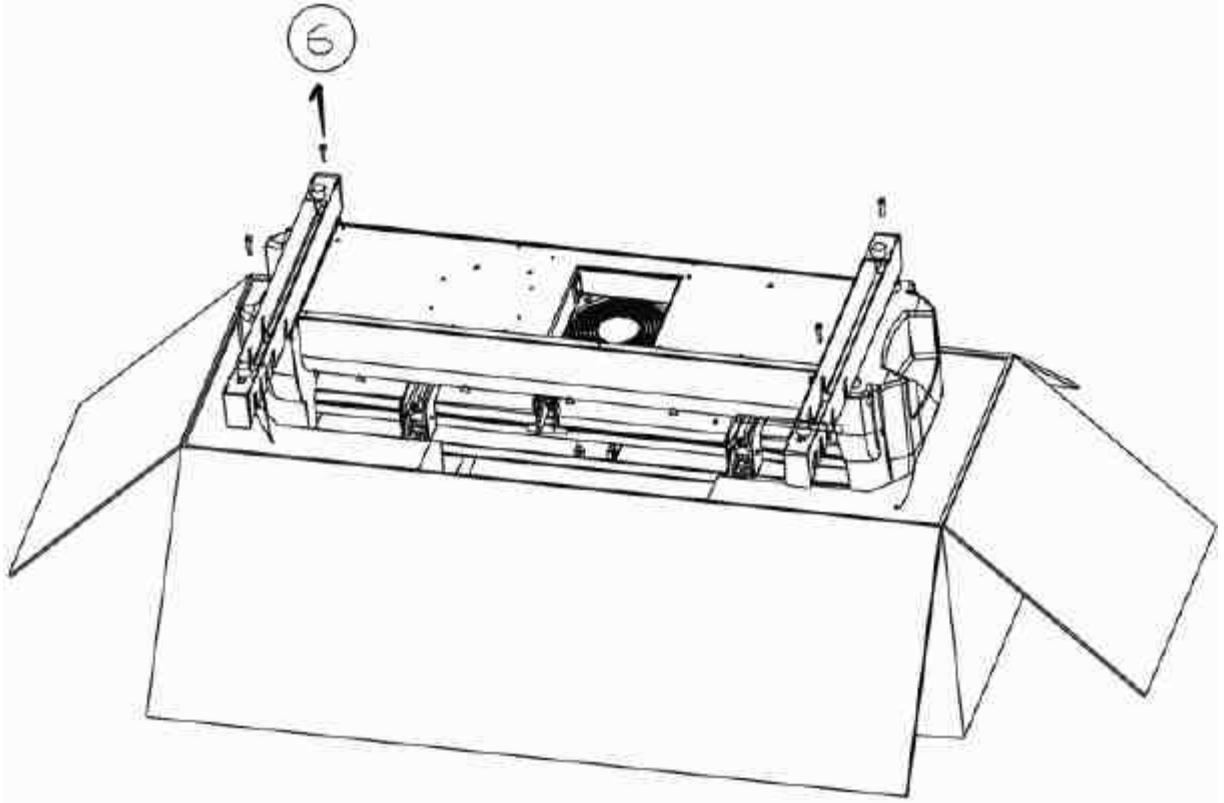
LC-24 cutter kesici ve çizici plotterin ambalajından çıkartılması**DİKKAT..!**

- Ambalajı açarken, listede gösterilen parçaların içinde eksik olup olmadığına bakın.
- Eksik olan bir şey varsa satıcınızla görüşün.
- Makinenin kutusundan çıkartılma işlemi iki kişi tarafından yapılmalıdır.
- Cihaz darbelere maruz kalmamalıdır.
- Cihaz üzerinden herhangi bir kısmı sökmeyin.

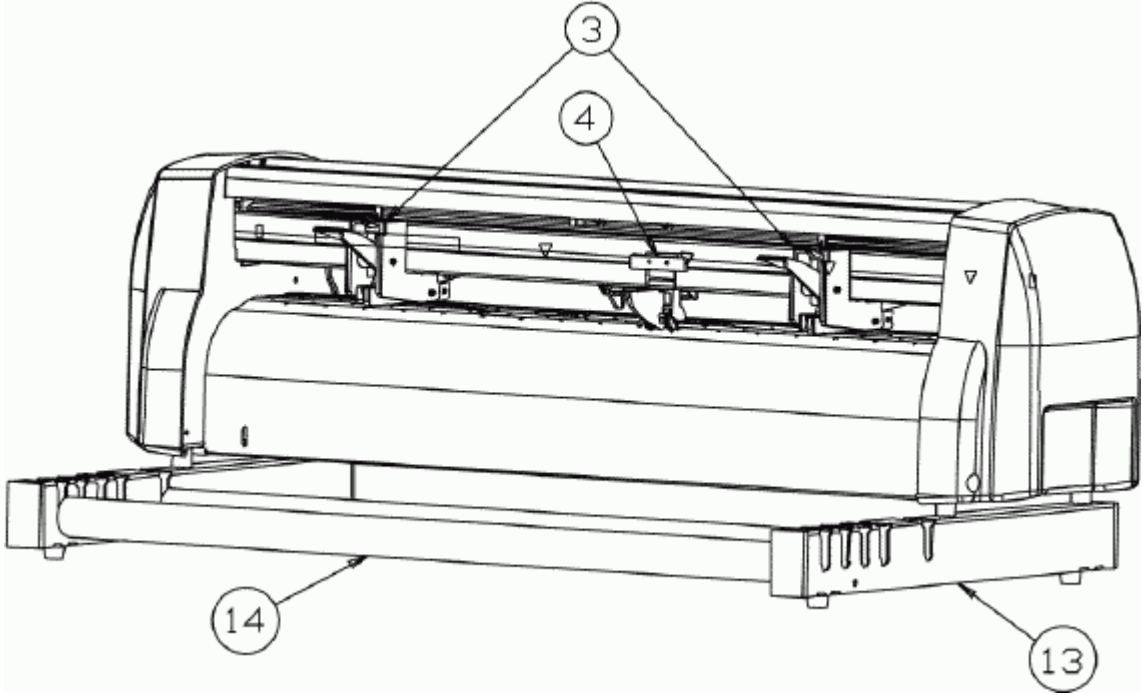
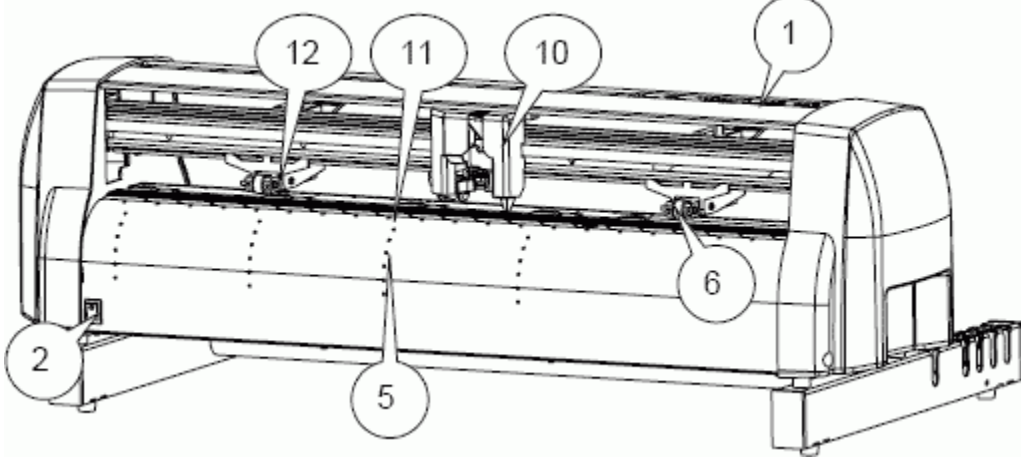


Cihazı kutusundan çıkarttıktan sonra düz ve sağlam bir zemine yerleştirin. Tüm plastik ambalaj malzemelerini çıkartın. Nakliye sırasında koruma sağlayan sünger takozları alet kafasından çıkartın.

Şekil no: 4, 5, 6 rulo taşıma sistemi montajını yapın.



LC-24 CUTTER PARÇALARI VE AKSAMI



LC-24 CUTTER PARÇALARINI TANIMA

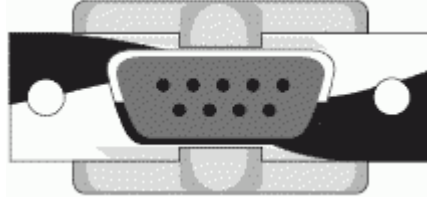
1. **Kontrol Paneli:** Kontrol tuşları ve LED göstergelerin bulunduğu panel.
2. **Güç Anahtarı:** Kesiciyi çalıştıran ve durduran elektrik düğmesi.
3. **Baskı Makaraları ve Kolları:** Kesim sırasında malzemeyi sürücü merdaneye bastırır.
4. **Malzeme destek parçası:** Malzemenin pot yapmasını azaltıcı destek parçası.
5. **Hareket Merdanesi ve Grid Kapağı:** Malzemenin X eksenini boyunca hareketini sağlar.
6. **Kesim Halısı:** Kesici bıçağın ucundaki bozulmayı en aza indirir.
7. **RS-232 Seri Bağlantı yuvası:** Bilgisayarınıza kesicinizin bağlanacağı yuvadır.
8. **İsteğe bağlı arttırılan bellek yuvası:** bellek arttırımı ve yazılım yükseltmesi için.
9. **Güç Kablosu Bağlantı Yuvası:** Cihazın elektrik bağlantısının yapıldığı yuva.
10. **Hassas, kafa ünitesi:** Tüm takımları kullanan, Y (sol/sağ) ekseninde hareket eder.
11. **Sürücü (iz) Merdaneler:** X (öne/arkaya) ekseninde malzemeyi taşır.
12. **Baskı Merdaneleri:** Malzemenin sürücü merdanelere bastırılması ve kaymaması için tutma işleminin yapar.
13. **Rulo Destekleme Sistemi:** Rulo halinde malzeme kullanımında rulo malzemeyi taşımak için.
14. **Taşıma Merdaneleri:** İki taşıma merdanesi sayesinde rulo malzemeyi beslemek için.

CİHAZIN BİLGİSAYARA BAĞLANMASI

Seri RS-232C ara birimi sayesinde bilgisayarınızın Seri RS-232C yuvasına bağlantı kurabilirsiniz.

LC-24 CUTTER kesici ve çizici plotter standard RS-232C-DB-9P yuvası ile donatılmıştır. Bunun için standard RS-232C-DB-9P yuvası olan bir bilgisayara bağlamalısınız. (COM1 veya COM2)

a) LC-24 CUTTER kesici ve çizici plotter'in ve bilgisayarın kapalı olduğundan emin olun. LC-24 CUTTER kesici ve çizici plotter'a aşağıda resmi görülen yuvaya bağlantı kablosunu takın.



b) Vidalarını sıkarak bağlantı emniyetini sağlayın.

c) Kablonun diğer ucunu bilgisayarınıza bağlayın.

ELEKTRİK KABLOSUNUN TAKILMASI

1. Cihazın güç anahtarının kapalı (OFF) olduğundan emin olun.
2. Cihaz tarafındaki elektrik yuvasına kabloyu takın.
3. Elektrik kablosunun diğer ucunu doğru besleme değeri taşıyan ve doğru **topraklanmış** bir prize takın.

BAĞLANTI AYARLARI

Bilgisayarınız tarafından gönderilen görevlerin kesiciniz tarafından doğru bir şekilde yerine getirilmesi için bağlantı ayarlarının hatasız olarak yapılmış olması gerekmektedir.

Lütfen kullanım kitabında verilen önerge ve yazılım uyarılarını dikkate alın..!

aşağıda belirtilen işlemleri takip edin;

1) LC-24 cutter kesici ve çizici plotter'ınızın güç anahtarını açın.

2) **LC-24 cutter kesici ve çizici plotter Kurulum** Yazılımını Bilgisayarınıza kurun.

=> Tüm çalışan programları kapatın.

=> **LC-24 cutter kesici ve çizici plotter** disketini **A:** sürücüsüne takın.

=> Windows işletim sisteminde **A:\setup** çalıştırın.

Bu yazılım, kullanacağınız **Mutoh Junior CUT** yazılımını kuracaktır. Yazılım **Mutoh Junior Cut** isminde bir dizine kurulum yapacaktır.

Bazı durumlarda, bilgisayarınızda olabilecek donanım hatalarından dolayı yazılım kesiciyi tanımayabilir, bu durumda,

- ayarlar
- denetim masası
- sistem
- aygıt yöneticisi'ne giderek doğru COM yuvasını seçmeniz gerekebilir.

=> Yazılımın bilgisayara kurulumu bittikten sonra, otomatik olarak cihazınıza bağlanmaya çalışacaktır.

Bilgisayarınız Cihaz ile bağlantı kuramazsa LC-24 CUTTER Kurulum yazılımını kullanarak COM yuvası ayarlarını değiştirmeniz gerekebilir.

- **SPECIAL** menüsünden **OPTIONS**'u seçin.
- Cihazın bilgisayara bağlı olduğu COM yuvası ile yazılımda seçili bulunan COM yuvası ayarlarını kontrol edin, hatalı ise düzeltin.
- Kesiciyi kapatın ve tekrar açın.
- Bazı durumlarda bilgisayarınızda baştan başlatmanız gerekebilir.

=> LC-24 Cutter kurulum yazılımı cihaz bağlantı ayarlarını otomatik olarak yapacaktır.

bağlantı	Fabrika öndeğerleri
Saniyedeki bit sayısı	9600
Veri bitleri	8
eşlik	yok
Dur bitleri	1
Akış denetimi	X açık / X kapalı

- Yazılım bağlantı ayarlarını yaparken cihazınızın fabrika öndeğeri bağlantı ayarlarına göre yapmalısınız.
- Bazen Yazılımınız bir başka bağlantı ayarına sizi zorlayabilir. Bu durumda.

=> LC-24 cutter Kurulum yazılımından **ADVANCED** penceresini açın.
=> Yazılımınızın ihtiyacı olan yarıları girin.
=> Bilgileri doğru simgeyi kullanarak juniorPlus'a gönderin.
=> LC-24 cutter'ı yeniden başlatın.
=> Bazı durumlarda bilgisayarınızda baştan başlatmanız gerekebilir.

Dikkat ..! LC-24 cutter'ı yeniden başlatmadan önce **POWER ON** LED'inin tamamen söndüğünü görün.

İŞ HAZIRLIĞI

Bu bölümde aşağıdaki konuları öğreneceksiniz.

Malzemenin yüklenmesi

Bıçak derinliğinin ayarlanması

Takımın yerleştirilmesi

LC-24 kurulum yazılımından takımın seçilmesi

Basınç ve Hız ayarları / Kalite ayarlarının LC-24 kurulum yazılımında yapılması

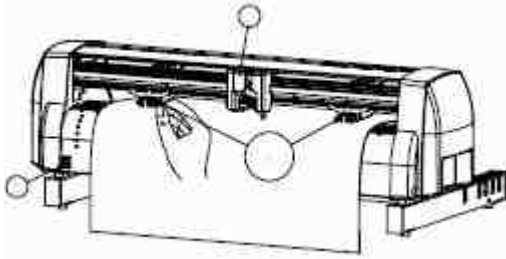
Ofset prensibi, etkileri, LC-24 kurulum yazılımında ofset ayarları

LC-24 kurulum yazılımından test kesiminin alınması

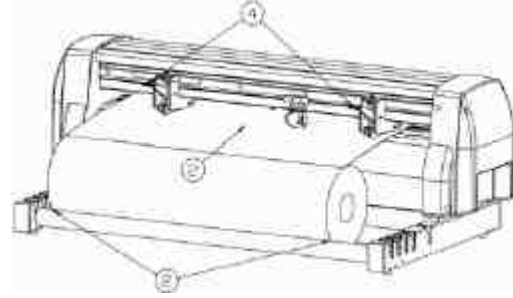
MALZEME YÜKLEME

Kesiciye malzeme yüklemenin iki türü vardır, yaprak malzeme ve rulo malzeme (rulo destek sistemini monte etmişseniz)

YAPRAK MALZEME YÜKLEME



RULO MALZEME YÜKLEME



1 Malzeme baskı merdanelerini yukarı konuma alarak güç anahtarını açın POWER ON ledi yanar, kesici açılış rutin işlemine başlar, kesim kafası önce en sola kadar gelir, daha sonra en sağda beklemeye başlar, malzeme yüklemeye hazır demektir

2 malzemeyi kesiye yükleyin, bu işlemin iyi yapılması öne ve arkaya eşit malzeme pay edilerek, malzemenin düzgün kenarından hizalama yapmaktır.

2 baskı merdanelerine engel olmayacak şekilde ruloyu, rulo taşıma merdaneleri yerleştirin. Rulunun serbest gelişine bırakın pot yapmasını engelleyin.

3 Her zaman baskı merdanelerini yerleştirirken, mutlaka iz merdanelerinin üzerine gelmesine, malzemedan en az fireyi verecek şekilde konumlanmasına ve malzeme sürüşü esnasında olası kaymaya pay bırakmayı ihmal etmeyin. Baskı merdanelerini aşağı indirin (arkalarındaki kumanda kolunu kullanarak)

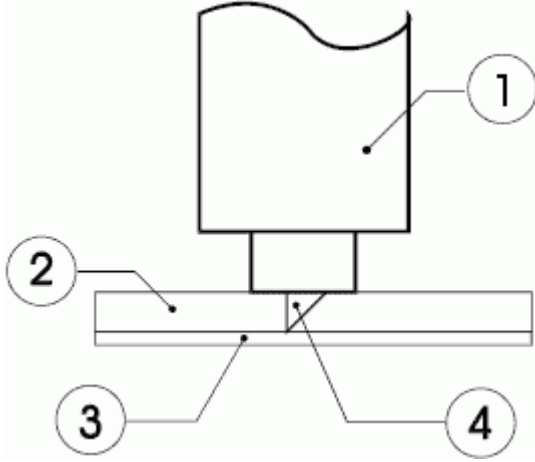
Dikkat ...! malzeme yükleme işlemi ONLINE tuşuna basınca başlayacaktır. durdurmanın iki yolu vardır malzemeyi makineden çıkartabilir yada cihazı kapatabilirsiniz.

4 baskı merdanelerinin aşağı inmiş olduğuna dikkat edin (malzemeye basmış olmalı) ONLINE tuşuna basın, malzeme yükleme işlemi başladı, ön açma ölçüsünden kısa malzemelerde arka sensör malzemenin sonunu görerek malzemeyi başa alır.

4 baskı merdanelerinin aşağı inmiş olduğuna dikkat edin (malzemeye basmış olmalı) ONLINE tuşuna basın, malzeme yükleme işlemi başladı, ön açma ölçüsünde malzeme açılır, bu ayar LC-24 kurulum yazılımından değiştirilebilir.

5 malzeme tanıma işlemi bittikten sonra cihaz READY led'ini yakar ve beklemeye başlar. (kesime hazır)

Dikkat ...! malzeme yüklenmiş iken (baskı merdaneleri devrede iken) malzemeyi elle hareket ettirmek ve etmeye zorlamak sisteme hasar verebilir.

BIÇAK DERİNLİĞİ AYARI

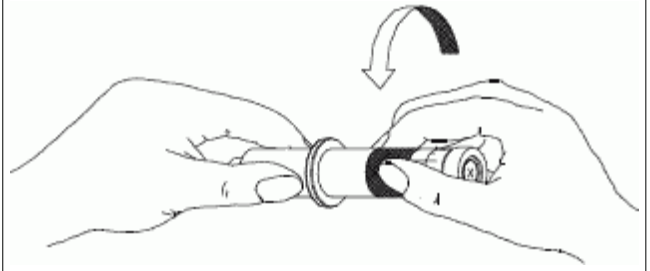
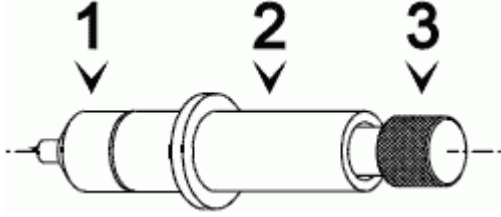
LC-24 Serisi kesicilerde kullanılan iki tip yüksek kaliteli bıçak tutucu vardır. Hangi tip bıçak tutucu türünü kullanırsanız kullanın. Yüksek kaliteli bir çıktı almanız için bıçak derinliğinin ayarı çok önemlidir. Bıçağın, bıçak tutucudan ne çok fazla, ne de çok az çıkarılmamasına her zaman dikkat edin

1 bıçak tutucu, 2 folyo, 3 taşıyıcı kağıt, 4 bıçak

STANDART BIÇAK TUTUCU**OPSİYONEL BIÇAK TUTUCU**

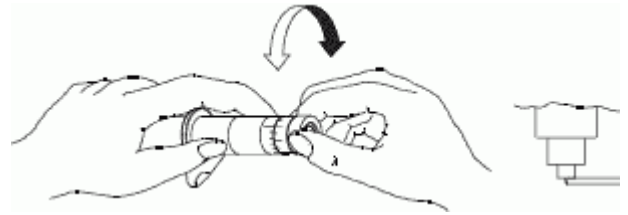
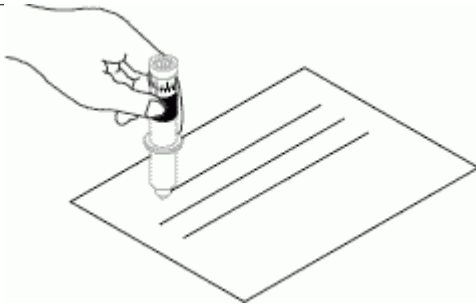
1) Gövdeden (2) tutun diğer elinizle de ayar NOB'unu (3) kullanarak derinliği ayarlayın

1) bıçağı sabitleyen bölümünü gevşetin, gövdeden tutun, ayar halkasını çevirin



2) Ayar NOB'unu (3) saat yönünde çevirerek bıçağı çıkartabilir, ters yönde çevirerek içeri çekebilirsiniz. İlk test kesimi için bıçağı 0.2mm kadar çıkarmak yeterlidir

2) Tutucu gövdesi ve ayar halkasını bir elinizle tutup, ayar NOB'unu saat yönünde çevirerek göstergeyi 0.2mm ayarlayın, tersine çevirerek bıçağı içeri çekebilirsiniz



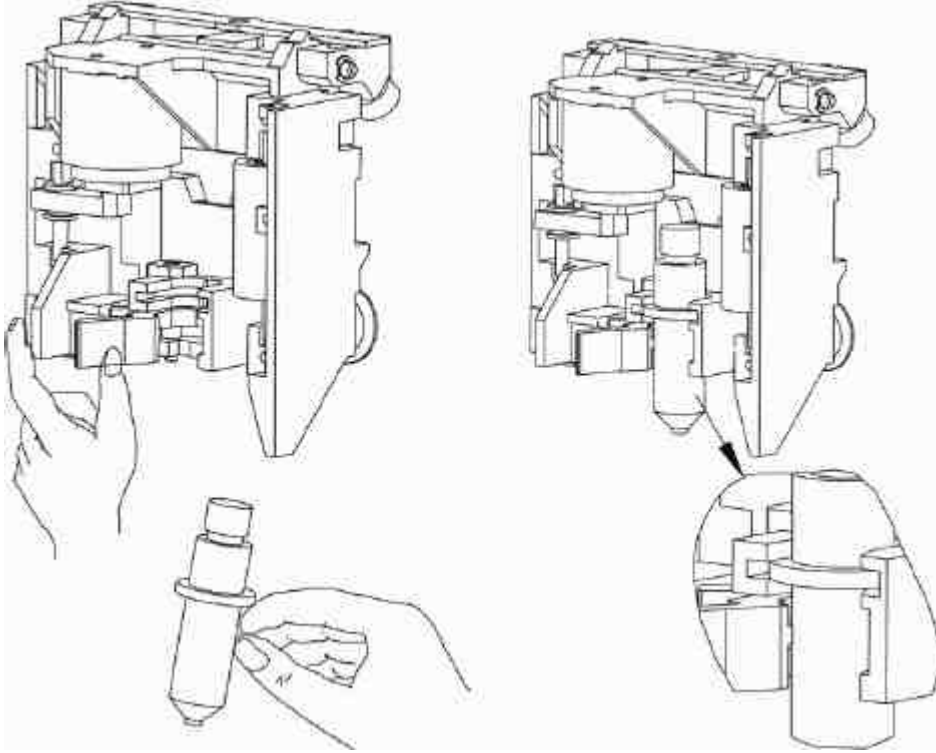
3) kesim denemenizi küçük bir parça vinyl üzerinde yaparak, kesim ayarınızı istediğiniz konuma getirene kadar yukarıda tarif ettiğimiz şekilde ayarlarınızı tekrarlayın. Kesim derinliğiniz öyle olmalı ki, vinyl kesilmeli ancak vinyl'i tutan taşıyıcı kağıtta sadece çok ince bir çizik görülmelidir. Bu çizik taşıyıcı kağıdın arka yüzünden bakıldığında kesinlikle hissedilmemeli ve görülmemelidir

TAKIMININ YERLEŞTİRİLMESİ

Güvenlik açısından bu işlemi yaparken cihazın kapalı olması önerilen bir yöntemdir. Kesim kafasının üzerinde bulunan sabitleme mandalı değişik takımların cihaza takılmasına olanak sağlar.

Takım yerleőtirmek için aşağıdaki işlem adımlarını takip edin;

- 1 Sabitleme mandalını açık konumda tutun
- 2 hassas ve detay içeren işlemlerde takımın iyi yerleőtirmiş olması çok önemlidir
- 3 Bıçak yada kalem, flanş yuvasına gelecek şekilde dikkatlice yerleştirin
- 4 sabitleme mandalını bırakın



LC-24 KURULUM YAZILIMININ GENEL KULLANIMI VE AYAR DEĞİŞİKLİKLERİ

Takım tipi ve ayarları için bilgisayarınızdan **LC-24 kurulum yazılımını** çalıştırmanız gerekmektedir.

LC-24 kurulum yazılımını içerisinde tüm ihtiyacınız olan ayar değiştirme işlemlerini bulacaksınız.

- Takım tipi seçimi
- hız
- basınç
- ofset (sadece bıçak modunda)

geçerli olan basınç ve hız ayarlarını değiştirmek için kontrol paneli üzerindeki arttırma ve eksiltme tuşlarını kullanabilirsiniz

TAKIM SEÇİMİ: cihazınızın 2 tip takım kullanma kapasitesi vardır, bıçak ve kalem.

HIZ: Kesim ve çizim hızlarını değiştirmenizi sağlar.

SPEED: tuşuna basarak seçimi yapabilirsiniz. Hız limitini **LC-24 kurulum yazılımı** belirler.

- Taslak (iki kat hızlı)
- Normal (normal hız)
- Kalite (yarı hız)

şayet yazılımdan limiti 20 cm/s vermiş iseniz, taslak modunu seçtiğinizde hız 40 cm/s, normal modunu seçerseniz 20 cm/s, kalite modunu seçerseniz 10 cm/s olacaktır.

BASINÇ: Malzemeye uygulanacak kesim basıncını ayarlamak için kullanılır.

FORCE + tuşuna basarsanız, geçerli basınç %20 artar.

FORCE – tuşuna basarsanız, geçerli basınç %20 eksilir.

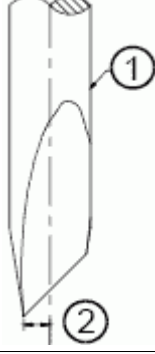
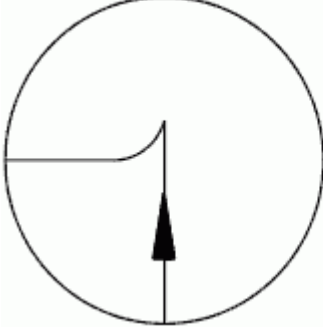
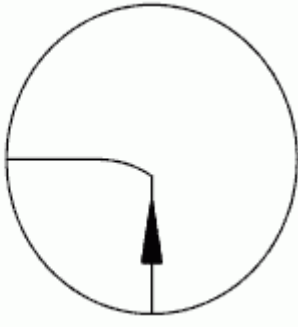
En az değer **FORCE – 80%**

En çok değer **FORCE + 80%**

BLADE ADJUSTMENT : kesim kalitesi kontrolü ve ofset seçimi yapabilmeyi sağlar.

OFSET PRENSİBİ

iyi bir kalite için gerçekten çok önemli bir unsurdur, ofset ayarı maalesef sık sık unutulan ve hatırdan çıkan bir konudur.

	1 kesici bıçak 2 ofset kesici bıçağın bilenme mesafesi
OFSET ETKİSİ	
	
Ofset ayarınız kullandığınız bıçağın ofsetinden <u>fazla</u> ise	Ofset ayarınız kullandığınız bıçağın ofsetinden <u>daha az</u> ise
Kesim yönü ok işareti ile gösterilmiştir. Köşeler iyi şekillenmemiş olup, açısız nokta olarak kesici fazla kesmiştir	Kesim yönü ok işareti ile gösterilmiştir. Köşeler iyi şekillenmemiş olup, açısız nokta olarak kesici az kesmiştir

OFSET AYARLAMA PROSEDÜRÜ

LC-24 kurulum yazılımı ile ofset ayarını yapmak için aşağıdaki adımları takip edin

1 cihazın açık olduğundan ve en az 30 cm malzeme yüklenmiş olduğundan emin olun

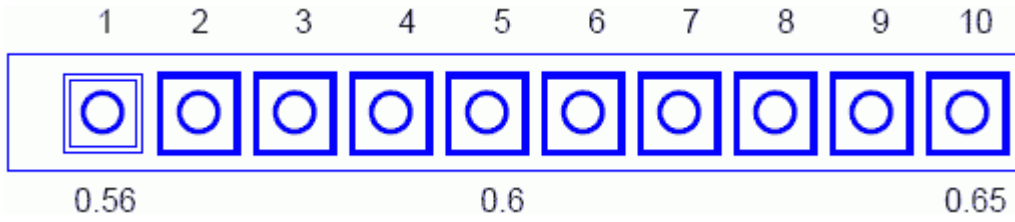
2 bilgisayarınızdan **LC-24 kurulum yazılımını** çalıştırın

3 takım seçimin bıçak olarak yapın

4 TEMEL OFSET DEĞERİni girin (değer kullandığınız bıçakların kutusunda yazar)

5 EXECUTE seçerek temel ofset değerini kabul edin, ofset ayarlama başlar.

6 cihaz aşağıdaki gibi şekiller keser.



Temel ofset değerini 0.6 mm seçmiş iseniz 0.56 ile 0.65 arasında seçim yapabilirsiniz.

7 Test kesimi bitince, en iyi gördüğünüz kesimin hangisi olduğunu seçin. (köşeler düzgün yuvarlaklar tam birleşmiş olmalı ve folyo kolay ayıklanmalı)

8 soldan itibaren sayarak en iyi bulduğunuz kesimin numarasını yazılıma girin.

9 şayet testi baştan yapmak isterseniz, 3 ncü adımdan itibaren işlemi tekrarlayın

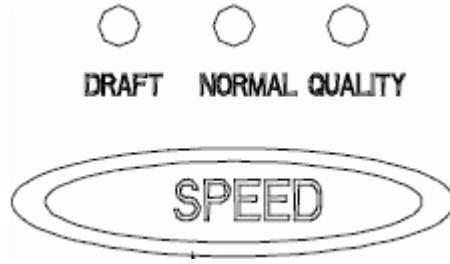
Dikkat ..! mutoh değişik özelliklerde malzeme kullanmanız halinde bu ayarı yapmanızı önermektedir. Bu ayarı yapmamanız veya yanlış yapmanız, kesim bozukluklarına ve folyonun kolay soyulmamasına sebep olacaktır.

HIZ KONTROLU AYARI

Hız ayar tuşu, hız ve kalite ayarlarını yapabilmenize imkan sağlar.

LC-24 kurulum yazılımı ile belirlemiş olduğunuz hız limitlerini cihaz üzerinde kolayca seçebilirsiniz.

Hız ayarı kullanıcı tarafından bu tuş kullanılarak kolaylıkla yapılabilmektedir.



Örnek:

Draft (Taslak) => Quality (Kalite) Moduna geçmek için, 2 kez SPEED tuşuna basın.

Quality (Kalite) => Normal Moduna geçmek için, 2 kez SPEED tuşuna basın.

Normal => Quality (Kalite) Moduna geçmek için, 1 kez SPEED tuşuna basın.

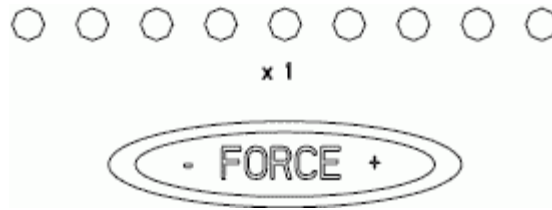
Dikkat ..! Kesim esnasında bu ayarı değiştirmeniz halinde kesim 1 - 2 saniye durabilir bu normaldir. Cihaz tekrar kaldığı yerden kesime veya çizime devam edecektir.

BASINÇ KONTROLU AYARI

Basınç kontrol tuşu, kesimi yapılan malzemeye gerekli basıncı uygulayabilmenizi sağlar.

LC-24 kurulum yazılımı ile belirlemiş olduğunuz basınç limitlerini cihaz üzerinde kolayca seçebilirsiniz.

Basınç ayarı kullanıcı tarafından bu tuş kullanılarak kolaylıkla yapılabilmektedir.



Basınç ayarı **FORCE +** ve **FORCE -** tuşlarını kullanarak %20 lik adımlarla yapılabilir.

FORCE - : basınç değerini en az -%80'e kadar azaltabilir.

FORCE + : basınç değerini en fazla +%80'e kadar arttırabilir.

Cihaz bu komuta anında uyacaktır.

TEST KESMİNİN YAPILMASI

Bazen cihaz üzerindeki ayarların doğruluğunu kontrol etmek isteyebilirsiniz.

LC-24 kurulum yazılımı içerisinde bulunan ve Mutoh'un geliştirdiği, **demo test cut** komutunu kullanabilirsiniz.

Demo kesimi almak için aşağıdaki adımları takip edin.

1 Yaprak yada rulo malzemenin cihaza yüklenmiş olduğunu kontrol edin.

2 Takım olarak bıçak seçili olup olmadığına bakın (hız ve basınç ayarlarındaki kontrol edin)

3 Bıçak derinlik ayarını doğru yaptığınızdan emin olun.

4 Ofset ayarını doğru yapıp yapmadığınızı kontrol edin.

5 SPECIAL menüsünden **DEMO CUT** komutunu seçin

Dosya cihaza gönderilecek ve test kesimi başlayacaktır, test kesimi cihaz tarafından tanınan malzemeye ölçeklendirilerek gönderilir.

KONTROL PANELİ ve LC-24 kurulum yazılımı

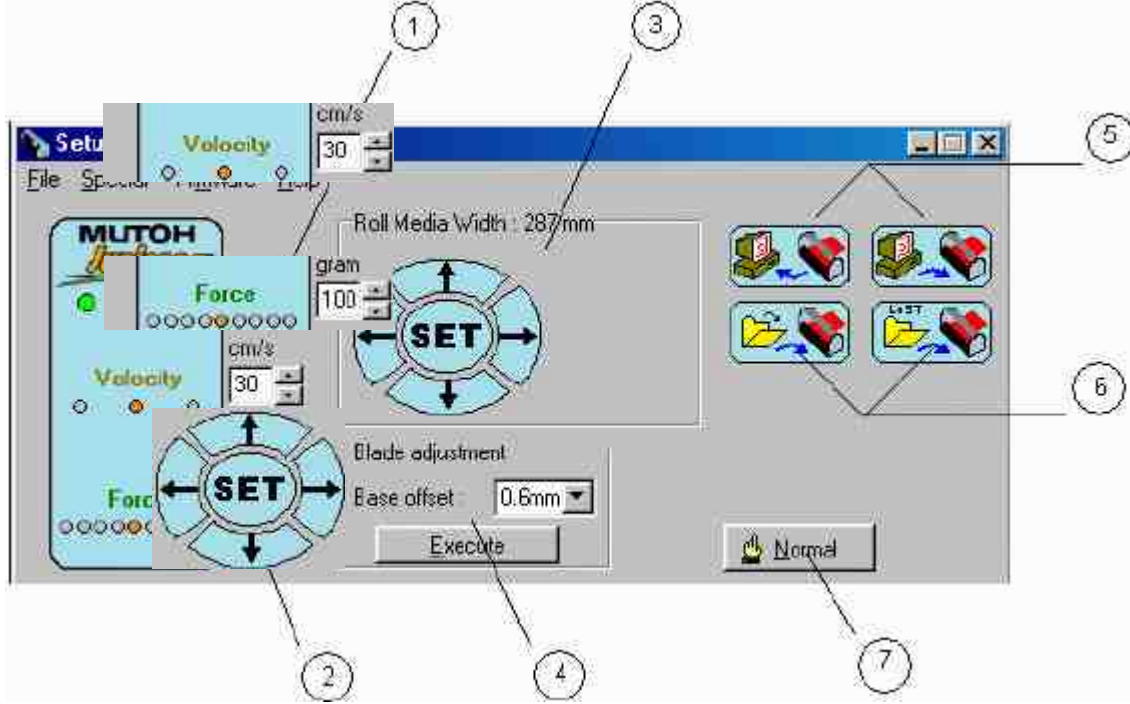


<p>SPEED (hız) ayar tuşu Draft (taslak) = seçilen hız limiti x 2 Normal = seçilen hız limiti Quality (kalite) = seçilen hız limiti / 2</p>	
<p>FORCE (basınç) ayar tuşu En Sol LED: seçilen basınç limiti – 80% Merkez LED: seçilen basınç En Sağ LED: seçilen basınç limiti + 80%</p>	
<p>Cihaz durumunu gösteren 3 adet Led vardır</p>	
<p>POWER On – Off LED'i</p>	<p>Cihaz açık olduğunda YEŞİL renkte yanar</p>
<p>READY (hazır) – DATA RECEIVE (veri alımı) LED</p>	<p>Kapalı konumda => söner online modunda => yanar veri alımında => yanıp söner</p>
<p>ERROR (hata) LED'i</p>	<p>Hata halinde KIRMIZI yanar</p>
<p>Not: Hata LED'i yanmaya başlarsa, cihazı kapatıp (POWER ON LED'i tam sönene kadar bekleyin) açın.</p>	
<p>ORIGIN (başlama noktası) AYARI: ON-LINE tuşuna basarak cihazı OFF-LINE moduna alın YÖN tuşlarını kullanarak cihaz kafasını ve malzemeyi istediğiniz yere getirin ENTER tuşuna basın YÖN tuşlarının ortasındaki LED yanar ON-LINE tuşuna basın cihazı tekrar kesim konumuna aldınız. Bitti.</p>	
<p>Not: origin ayarını yapıp ON-LINE tuşuna bastığınızda cihaz rulo modunda ise malzemeyi tekrar yükleyebilir</p>	


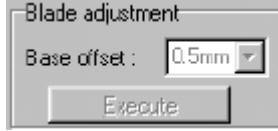


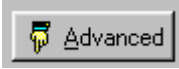
LC-24 kurulum yazılımı KONTROL PANELİ

LC-24 Kurulum Yazılımı başlarken cihaza bağlanmak isteyecektir, bunun için cihazın açık olmasını sağlamalısınız.

LC-24 kurulum yazılımı Ekranda normal olarak aşağıdaki gibi görünür.



1 SPEED (HIZ)	Hız limitini değiştirebileceğiniz seçenektir. (En fazla 30 cm / sn) Fabrika değeri : 30 cm / sn dir.
2 FORCE (BASINÇ)	Basınç limitini değiştirebileceğiniz seçenektir. (En fazla 166 gram) Fabrika değeri : 100 gramdır.
3 ORIGIN (BAŞLAMA NOKTASI)	Başlangıç noktasını değiştirebileceğiniz yerdir. Değişiklik sonunda SET tuşuna basmalısınız. Fabrika Değeri: X=0 Y=0
4 BLADE ADJUSTMENT (BIÇAK AYARI)	Bıçak OFSET inin değiştirildiği ayar seçimi. Fabrika değeri : 0.5 mm

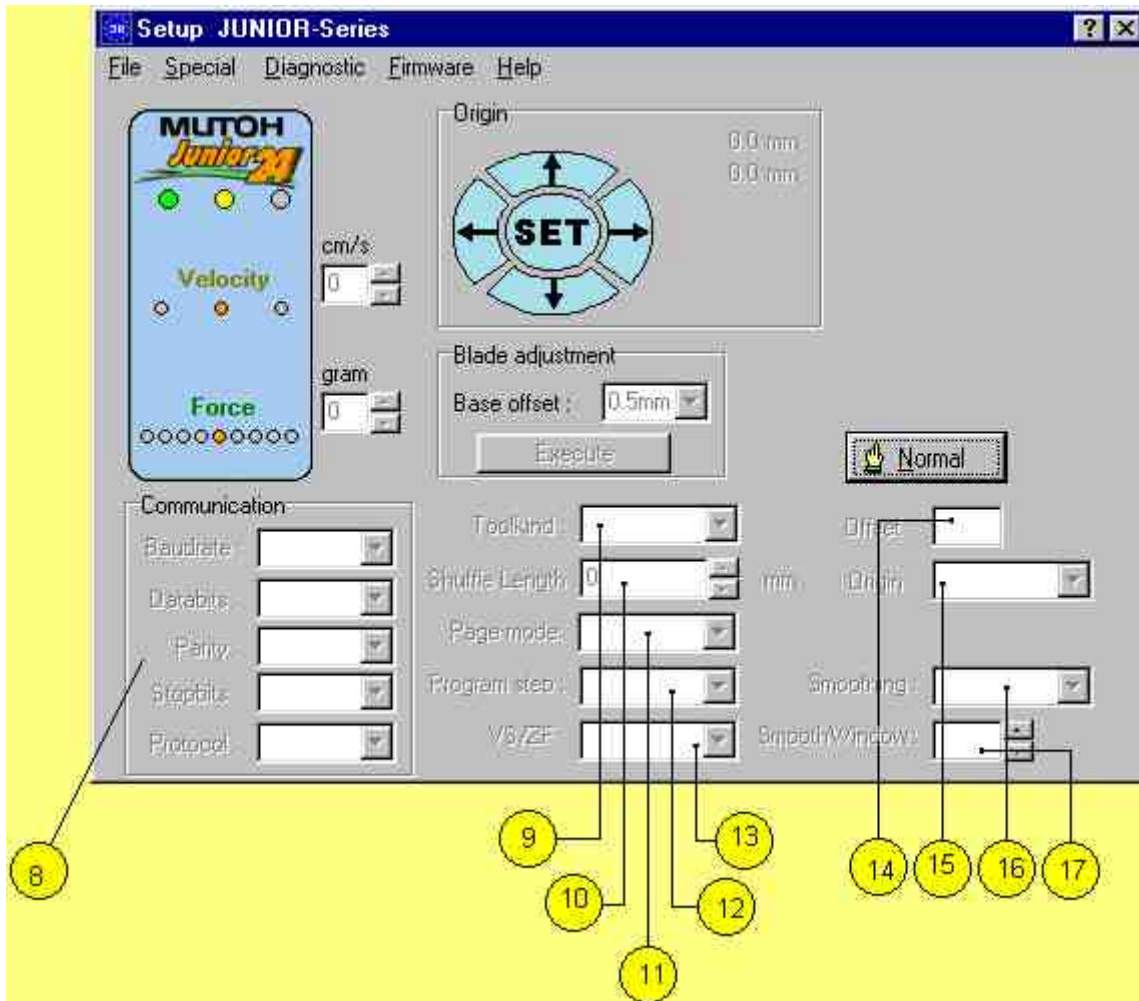
1 SPEED (HIZ) 	Hız limitini değiştirebileceğiniz seçenektir. (En fazla 30 cm / sn) Fabrika değeri : 30 cm / sn dir.
	
5 RECEIVING (AL)/SENDING (GÖNDER) Tuşu 	Değiştirilen ayarların cihaza gönderilmesi veya cihazdaki geçerli ayarların geri yüklenmesi için
6 Open and Send File (Dosya aç / Gönder) Tuşu 	Daha önce saklamış olduğunuz ayarların cihaza gönderilmesi için.
7 ADVANCED (uzman) NORMAL tuşu 	Normal ve Uzman Seçeneklerine ulaşmak için.

5 RECEIVING (AL)/SENDING (GÖNDER) Tuşu

Değiştirilen ayarların cihaza gönderilmesi veya cihazdaki geçerli ayarların geri yüklenmesi için

6 Open and Send File (Dosya aç / Gönder) Tuşu

Daha önce saklamış olduğunuz ayarların cihaza gönderilmesi için.

**8 COMMUNICATION (BAĞLANTI)**

Bağlantı ayarlarını değiştirebilmeniz için.

Fabrika ayarı:

Baudrate : 9600

Databits : 8







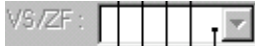




Parity : none

Stop bit : 1

Protocol : Xon / Xoff

9 TOOLKIND (TAKIM TİPİ)

Takım tipi ayarlarını değiştirebilmeniz için.

5 RECEIVING (AL)/SENDING (GÖNDER) Tuşu 	Değiştirilen ayarların cihaza gönderilmesi veya cihazdaki geçerli ayarların geri yüklenmesi için
6 Open and Send File (Dosya aç / Gönder) Tuşu 	Daha önce saklamış olduğunuz ayarların cihaza gönderilmesi için.
	Fabrika ayarı: Drag Knife (kesici uç)
10 SHUFFLE LENGTH (SAYFA AÇMA BOYU) 	Rulo malzeme açma ayarlarını değişikliği için. Fabrika ayarı : 1200 mm / En Fazla : 5000 mm
11 PAGE MODE (SAYFA MODU) 	Cihazın sayfanın neresinde duracağı ayarı. Fabrika ayarı : Mode 1
12 PROGRAM STEP (YAZILIM ÖLÇÜ ADIMI) 	Yazılım adım ölçüsünü değiştirmek için (0.025 veya 0.01) / Fabrika ayarı : 0.025
13 VS / ZF (HIZ, HIZLANMA ve BASINÇ) 	Alınan Hız, Hızlanma, Basınç değerinin kabul veya red'di . Fabrika ayarı : ACCEPT (KABUL)
14 OFFSET (OFSET) 	Geçerli bıçak ofsetinin görünümü ve seçimi Fabrika ayarı : 0.6
15 ORIGIN (BAŞLAMA NOKTASI) 	Başlama noktası. Fabrika ayarı : Lower Right
16 SMOOTHING (YUMUŞATMA) 	Açılarda yumuşatmanın açık veya kapalı ayarı. Fabrika ayarı : ON (Açık)
17 SMOOTHING WINDOW (YUMUŞATMA AYARI) 	Yumuşatma açılmış ise değerinin değiştirilmesi. 0 Vectors => iyi kalite fakat düşük kesim hızı 20 Vectors => yüksek hız fakat kötü kesim kalitesi Fabrika ayarı : 4 Vectors

SERVİS İSTASYONLARINI GÖSTERİR LİSTE

İTHALATÇI / İMALATÇI FİRMANIN

ÜNVANI : Tan Bilgisayar Reklamcılık Hizmetleri Sanayi ve Ticaret A.Ş.
MERKEZ ADRESİ : Karlık Tepe Mh. Cengiz Topel Cd. No: 34/B 34870 Kartal – İstanbul
TEL / FAKS : 0 216 353 53 51 / 0 216 353 53 72
HİZMET KAPSAMI : *TS 12498/Nisan 2000 yetkili servisler bilgisayar ve/veya çevre birimleri için kurallar standardına uygun (bilgisayara girdi çıktı oluşturan çevre birimleri – çizici (plotter) için)
- MUTOH merkez yetkili servisi (MUTOH markalı)

YETKİLİ SERVİS İSTASYONUNUN:

SIRA NO	ÜNVANI	ADRESİ	YETKİLİSİNİN ADI SOYADI	TEL / TELEFAKS
1	Tan Bilgisayar Reklamcılık Hizmetleri Sanayi ve Ticaret A.Ş.	Karlık Tepe Mh. Cengiz Topel Cd. No: 34/B 34870 Kartal / İstanbul	Erhan Demir	0 216 353 53 51 0 216 353 53 72

Cihaz ile ilgili tüm servis talepleriniz için erhan@tanreklam.com adresinden yardım alabilirsiniz.

Diğer ürün ve modeller için <http://www.tanreklam.com/> adresinden bilgi alabilirsiniz.