

MUTOH

SC KESİM 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

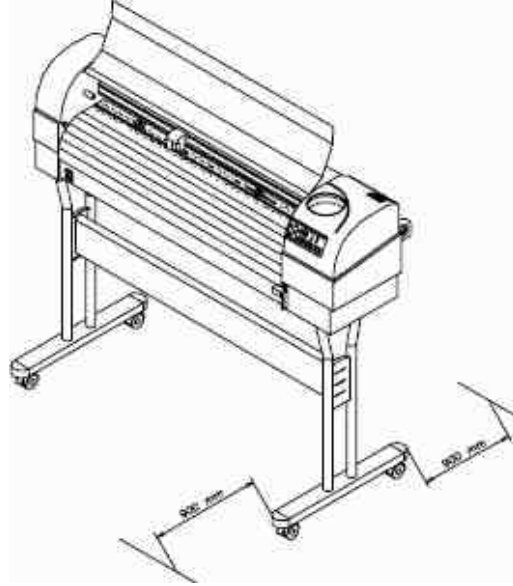
SC KESİCİ VE ÇİZİCİ PLOTTER KURULUMU

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 önü ve arkasında enaz 90 cm olmak üzere aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi boşluk bırakın.



CİHAZ KUTUSU İÇİNDE BULUNANLAR



- SC kesici ve çizici plotter ünitesi
- SC kesici ve çizici plotter Türkçe kullanma kılavuzu
- Derinlik göstergesiz 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
- Cihaz taşıma ayağı

Not: SC-650 modeli kesici ve çizicilerde taşıma ayağı isteğe bağlıdır

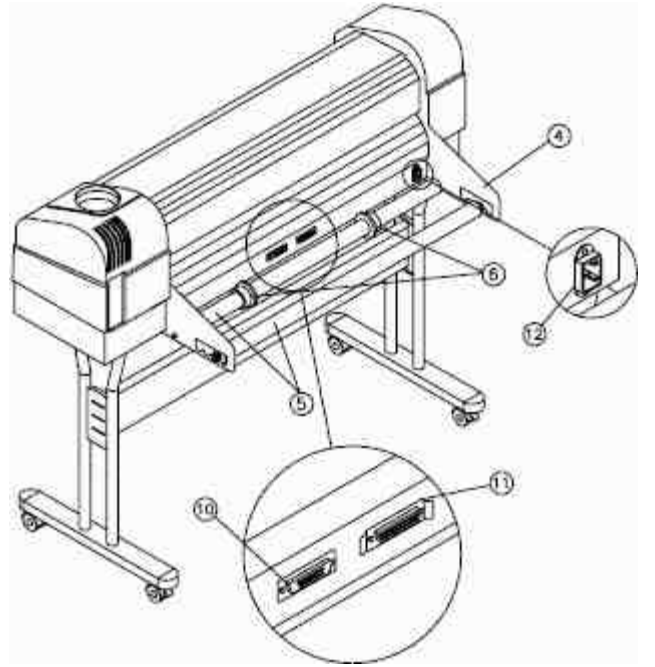
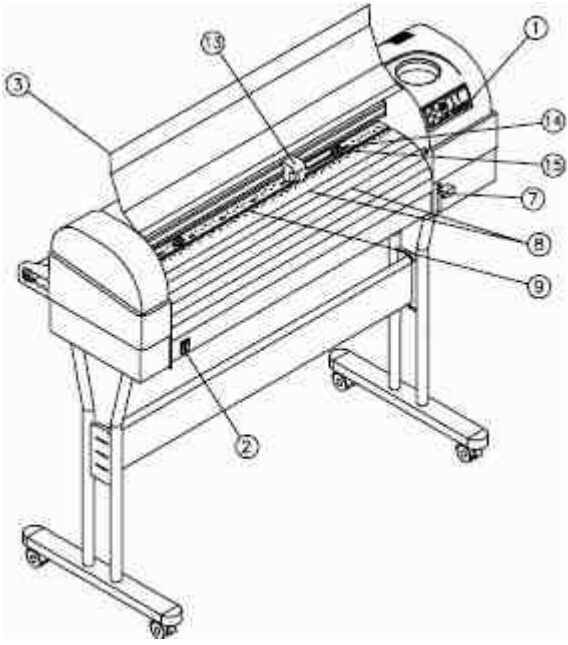
CİHAZIN AMBALAJINDAN ÇIKARTILMASI

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.

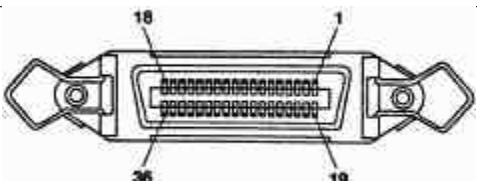
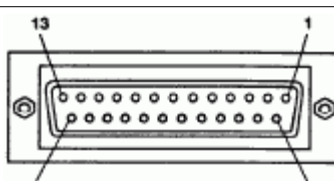
CİHAZIN PARÇALARI VE AKSAMI



- 1 **Kontrol Paneli** Kontrol tuşları ve LED göstergelerin bulunduğu panel
- 2 **Ana Şalter** Kesiciyi çalıştıran ve durduran elektrik düğmesi
- 3 **Baskı Makaraları** Kesim sırasında malzemeyi sürücü merdaneye bastırır
- 4 **Rulo Destek Sistemi** Rulo malzemenin yerleştirileceği merdaneleri tutan sistem
- 5 **Rulo Taşıyıcı Merdaneler** Rulo malzeme kullanımında, malzemenin kolayca dönmesini sağlayan taşıyıcı merdaneler.
- 6 **Küçük Flanşlar** Taşıyıcı merdaneler üzerinde bulunur. Malzemenin sağa, sola kaymamasını ve böylece kesim pozisyonunun korumasını sağlarlar.
- 7 **Baskı Kolu** Baskı makaralarını kaldırma ve indirme işlemi yapar.
- 8 **İz Merdanesi ve İz Kapağı** Kesilecek malzemenin X eksenini boyunca hareket etmesini ve malzemenin desteklenmesini sağlar.
- 9 **Kesim Halısı** Sağlam bir kesim zemini temin ederek kesici bıçağın ucundaki bozulmayı enaza indirir.
- 10 **Seri Bağlantı yuvası** RS-232C seri bağlantı soketi, bilgisayarınızla kesicinizin bağlanacağı sokettir.
- 11 **Paralel Bağlantı yuvası** Bilgisayarla kesicinizin yazıcı portundan hızlı bilgi transferi için bağlanacağı sokettir.
- 12 **Elektrik yuvası** Elektrik Soketi : Kesiciye, uygun bir prizden elektrik vermek içindir.
- 13 **Alet Tesbit Mekanizması ve Alet Başlığı** Bıçak tutucu aparatı, çizim kalemleri ve mürekkepli kalemlerin bağlanabildiği kilitleme vidası içeren düzenektir. Cihazın Y eksenini boyunca hareket eder ve pozisyon alır.
- 14 **Sürücü Merdaneleri** Malzemenin X eksenini boyunca sürülebilmesini sağlayan düzenektir.

CİHAZIN BİLGİSAYARA BAĞLANMASI

Kesicinin bilgisayara bağlantısını yapmak için iki seçenek vardır. Birincisi paralel tek yönlü bağlantı imkanındır. İkincisi ise iki yönlü seri bağlantı şeklindedir. Ayrıca biri seri diğeri de paralel olmak üzere iki bilgisayara kesiciyi bağlamakta mümkündür. Kesici hangi kanaldan bilgi geldiğine kendisi karar verip, gönderilen işleri sırası ile birer birer yapar.

PARALEL BAĞLANTI	SERİ BAĞLANTI
Bu işlemi yapmak için sadece paralel yazıcı kablosu kullanmanız yeterlidir.	RS-232C seri bağlantı kullanımı, kesicinin bağlı olduğu RS-232C uyumlu bilgisayar sistemi tarafından kesicinin kumanda edilebilmesine imkan sağlar. Kesici standart RS-232C - DB-25P soketi ile teçhiz edilmiştir. Bu soket cihazın arka tarafında bulunur, ve standart RS-232C - dB-25S kablo ile bağlanır
	
a) Bilgisayar ve kesicinin kapalı olup olmadığını kontrol etmeli, açık olan cihazı kapatmalı, sonra paralel kabloyu bilgisayara ve kesicinin paralel soketine takmalısınız	a) Bilgisayar ve kesicinin kapalı olup olmadığını kontrol etmeli, açık olan cihazı kapatmalı, sonra seri soketi kesiciye takmalısınız.
b) Bağlantı vidalarını sıkıp, bağlantıyı sağlamlaştırın.	b) Bağlantı vidalarını sıkıp, bağlantıyı sağlamlaştırın.
c) Bu suretle paralel çalışma düzeniniz sağlanmış oldu.	c) Bağlantı kablosunun diğer ucunda bilgisayarın seri çıkış soketine takın.

PARALEL BAĞLANTI

Dikkat ..!

Bilmelisiniz ki; paralel bağlantı sadece tek yönlü (veri gönderme) çalışır. Bu, kesicinin bilgisayardan bilgi alması, ancak bilgisayara bilgi göndermemesi demektir. Paralel bağlantı ile kesicinizi kullanıyorsanız, malzemenizin ölçüsünü sorgulama gibi birtakım yazılım özelliklerini kullanmazsınız.

SERİ BAĞLANTI

Dikkat ..!

Seri bağlantıda, bilgi alışverişinin doğru kullanılabilmesi için, bilgisayar ile kesicinin bağlantı protokollerinin aynı olması gerekir. Seri bağlantı kullanımında kesici sadece gönderilen verileri almakla kalmaz. Kullanılan malzeme ebadı gibi bilgileri bilgisayara gönderir

Seri bağlantı: Saniyedeki bit say=9600 / veri bitleri=8 / eşlik=yok / dur bitleri=1 / akış denetimi= Xaçık–Xkapalı

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.

Dikkat ..! Cihazın çalıştırılacağı şebeke gerilimde topraklamanın güvenilirliğinden emin değilseniz, sahip olduğunuz elektrik donanımınızı konusunda uzman olan bir yetkiliye kontrol ettirin. **Unutmayın ki ..!** Gerekli topraklamanın yapılmamasından veya yanlış şekilde tesis edilmesinden kaynaklanan arızalar garanti şartlarını geçersiz kılar.

İŞ HAZIRLIĞI

Bu bölümde aşağıdaki konuları öğreneceksiniz.

- Malzemenin yüklenmesi
- Bıçak derinliğinin ayarlanması
- Takımın yerleştirilmesi
- Takımın seçilmesi
- Basınç ve Hız ayarları / Kalite ayarlarının yapılması
- Ofset prensibi, etkileri, ofset ayarları
- Test kesiminin alınması

MALZEME YÜKLEME

YAPRAK MALZEME YÜKLEME

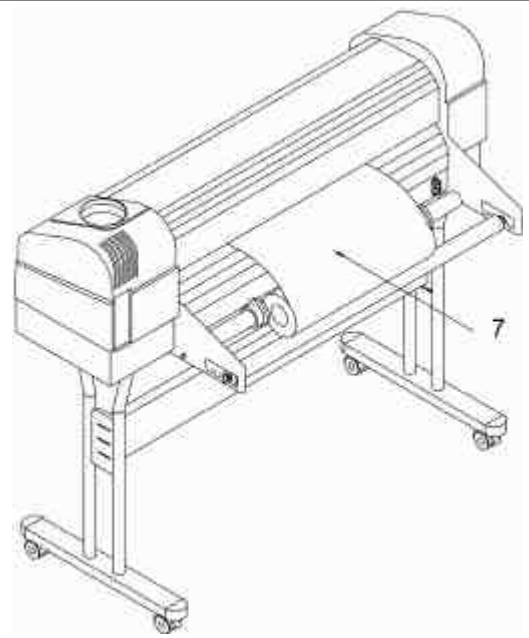
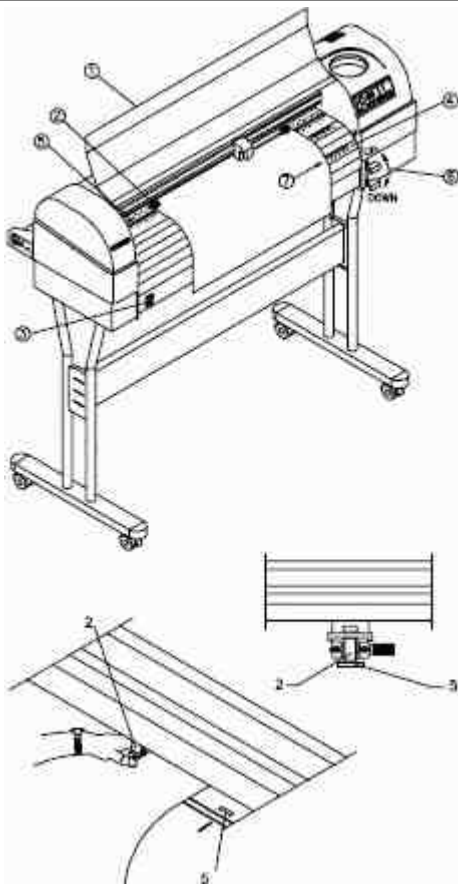
RULO MALZEME YÜKLEME

1) Cihaz koruma kapağını kapatın ve malzeme baskı konlunu havaya kaldırın, Güç anahtarını açın.

Cihaz açılış işlemlerine başlar, kesim kafasını en sağa götürüp bekler.

2) Cihaz koruma kapağını açın, yaprak malzemeyi hizalama çizgilerine göre yerleştirin, baskı makaraları iz merdanelerinin üzerine ve malzemeye basacak şekilde ayarların.

2) Cihaz koruma kapağını açın, rulo malzemeyi rulo taşıma sisteminin üzerine bırakın ve arkadan öne doğru cihaz içine yerleştirin, baskı makaraları iz merdanelerinin üzerine ve malzemeye basacak şekilde ayarların.



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

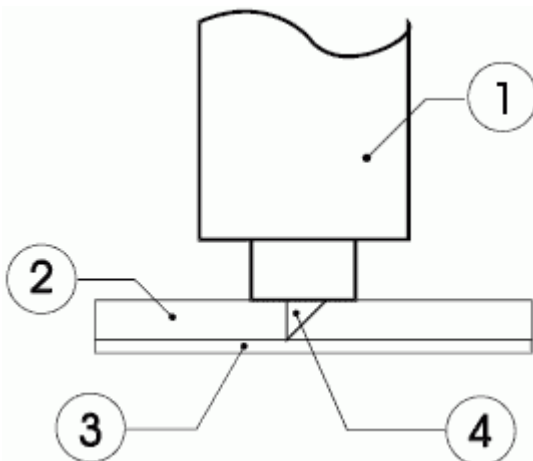
3) baskı merdanelerinin aşağı inmiş olduğuna dikkat edin (malzemeye basmış olmalı) koruyucu kapağı kapatın, işlem başlar, açma ölçüsünden kısa malzemelerde sensör malzemeyi görerek başa alır.

3) baskı merdanelerinin aşağı inmiş olduğuna dikkat edin (malzemeye basmış olmalı) koruyucu kapağı kapatın, ön açma ölçüsünde malzeme açılır, bu ayar kontrol panelinden değiştirilebilir.

malzeme tanıma işlemi bittikten sonra cihaz ON-LINE 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



STANDART BIÇAK TUTUCU

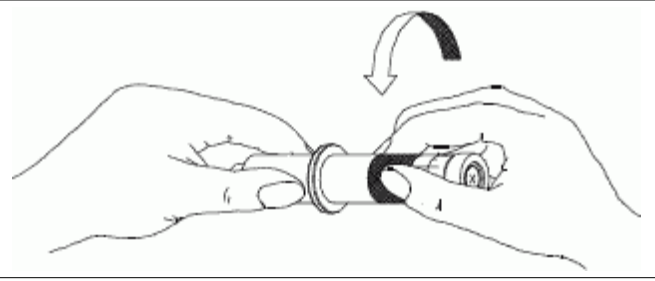
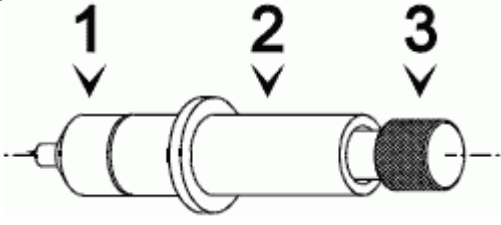
1) Gövdeden (2) tutun diğer elinizle de ayar NOB'unu (3) kullanarak derinliği ayarlayın

SC 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

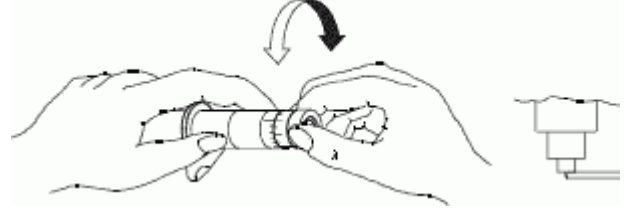
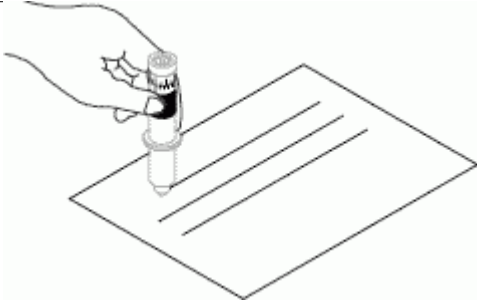
OPSİYONEL BIÇAK TUTUCU

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



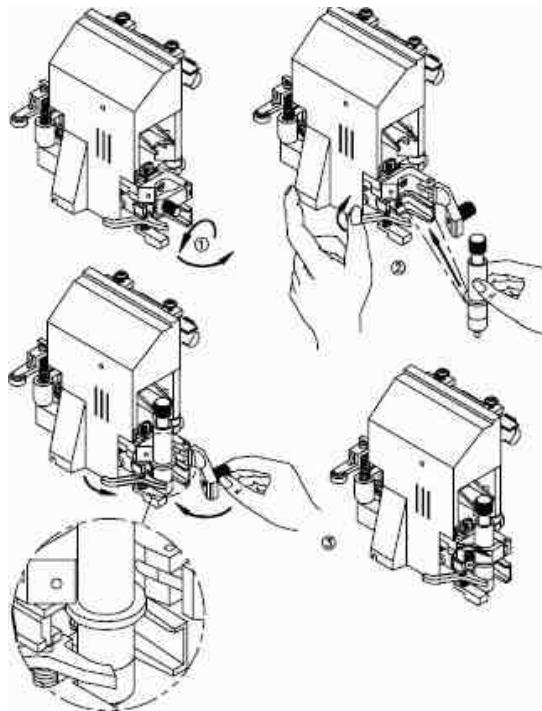
3) kesim denemenizi küçük bir parça vinyl üzerinde yaparak, kesim ayarınızı istediğiniz konuma getirene kadar yukarıda tarif ettiğimiz şekilde ayarlarınızı tekrarlayın. Kesim derinliğiniz öyle olmalı ki, vinyl kesilmeli ancak vinyl'i tutan taşıyıcı kağıtta sadece çok ince bir çizik görülmelidir. Bu çizik 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 yerleştirmek için aşağıdaki işlem adımlarını takip edin;

1. Sabitleme kelepçesi vidasını açın, açık konumda tutun
2. sabitleme mandalına basın, hassasiyet kaybı olmaması için dikkatli hareket edin.
3. Bıçak yada kalemi, flanş yuvasına gelecek şekilde dikkatlice yerleştirin
4. Sabitleme mandalını bırakın, Sabitleme kelepçesi vidasını fazla zorlamadan yerine vidalayın.



ALET SEÇİMİ

Kesicinin 3 değişik tip alet kullanılabilir, bıçaklar, çizim kalemleri ve delme aracı. Bunlardan birini değiştirmek için parametrelerde değişiklik yapmak gerekmez. Sadece ALET seçiminde alet2, alet2, alet3, alet4'ü seçmek yeterlidir. 1 ile 4 arasındaki aletlerin seçilmesi ile her bir alet için alet cinsi, basıncı, hızı, hızlanması, offset ayarı makineye ayrı ayrı tanımlanabilir. Fabrika ayarı 1 ve 2. aletler seçenekleri için bıçak, 3 ve 4. alet seçenekleri için kalem olarak ayarlanmıştır. Bu ayarları değiştirmek için aşağıdaki Alet Seçim maddesine bakınız.

Unutmayınız ki ! Seçtiğiniz Alet'in tipini her zaman kontrol edebilirsiniz. Alet menüsüne girildikten sonra TOOL yazısının yanındaki LED yanar, yukarıdaki LED dizisi ise alet tipini gösterir.

	10	20	30%
Drag Knife (Bıçak)	★	○	○
Pen (Kalem)	○	★	○
Pounce (Perfore Aleti)	○	○	★

Beşinci Alet Parametresi (tool-up) alet yukarıda konumu, bu konuma gelmek için hiçbir alet LED'inin yanık olmaması gerekir. (tool-up) alet yukarıda, konumu seçildiğinde, kullanıcı kesicinin alet yukarı konumunda (aletin şekilden şekile ve harften harfe geçerken) kullanacağı ayarları (Hız, Hızlanma) yapabilir. Alet yukarıda (tool-up) konumundan tekrar alet seçme işlemine dönülemez, ON-LINE tuşuna basılarak çıkılabilir.

ALET SEÇİMİ ile, Alet tiplerinden hangisini kullanacağınızı veya kullandığınız alet tipinin ayarını değiştirebilirsiniz. (Alet1-4, Tool-Up (Alet yukarıda)).

ALET TİPİ (TOOL-TYPE), ile seçili olan parametrelere göre Alet Tipi'ni değiştirebilirsiniz.

Alet seçimi yapmak için aşağıdaki gibi hareket edin :

1. Kesiciyi OFF-LINE moduna geçirin. Bunu ya kesiciyi malzeme takmadan açarak, yada malzeme takılı ise ON-LINE tuşuna basarak yapabilirsiniz.
2. MENU seçim tuşlarını kullanarak TOOL'u seçin (TOOL yazısı yanındaki LED yanık duruma geçer).
3. **VALUE - tuşu** ile TOOL1 (bıçak 1), TOOL 2 (bıçak 2), TOOL 3 (kalem 1), TOOL 4 (kalem 2) yada TOOL-UP (Alet yukarıda) birini seçin. "Tool-Up" seçildiğinde TOOL LED'leri söner, diğer aletlere tekabül eden LED'in yanıp sönmeye ile belirtilir.
4. Yaptığınız değişiklikleri kaydetmek için ENTER tuşuna veya işlemden çıkmak için MENU tuşlarından birine basın.

Dikkat ..!

- Kesim işlemleri için sadece bıçak olarak atanmış aletlerden birini seçin.
- Çizim işlemleri içinde, sadece kalem olarak atanmış aletlerden birini kullanın.
- Perfore kesimler için POUNCE (DELME) aletini kullanın

ALET-TİPİ / ALET CİNSİ SEÇİMİ

ALET TİPİ (ALET CİNSİ) seçimi kontrol paneli üzerinden (Tool1 - Tool4) alet parametrelerinin herhangi birisinin alet tipinin değiştirilmesi ile yapılır.

Fabrika ayarı ile alet tipi seçimi işlemi aşağıdaki gibi yapılır:

TOOL 1 (alet 1) KNIFE (bıçak) olarak,
TOOL 2 (alet 2) KNIFE (bıçak) olarak,
TOOL 3 (alet 3) PEN (kalem) olarak,
TOOL 4 (alet 4) PEN (kalem) olarak çalışır.

Offset değerleri ile düzeltme işlemleri sadece BİÇAK olarak belirlenen aletler için kullanılabilir. Perfore kesim için perfore ayarları ise sadece POUNCHING aleti tanımı yapılmışsa mümkündür. Bu işlem size herhangi bir ayar değişikliği yapmaksızın malzemeye göre alet seçimini kolayca yapmanızı sağlar.

Fabrika ayarlarını değiştirerek 4 alet parametresini, her biri basınç, hız, hızlanma ve ofset değerini veya aralık ölçüsünü ayarlamak mümkündür. Bu işlem size herhangi bir ayar değişikliği yapmaksızın malzemeye göre alet seçimini kolayca yapmanızı sağlar.

Alet tipini değiştirmek için aşağıdaki gibi hareket edin:

1. Kesiciyi OFF-LINE MODU'na geçirin. Bu işlem malzeme yerleştirilmeden kesicinin elektrik şalterinin açılması ile veya malzeme yerleştirilmişse ON-LINE tuşuna basarak yapılır. Kesicinin elektrik şalteri açıksa, OFF-LINE modunda bekler. Bu bekleme esnasında ON-LINE LED'i sönmektedir.
2. MENU tuşlarını kullanarak TOOL opsiyonunu seçin, TOOL LED'i yanmalıdır.
3. VALUE - tuşuna ayarlamak istediğiniz alet sırasına (TOOL1, TOOL2, TOOL3, TOOL4) gelinceye kadar basın.
4. LED dizisinde sadece 1 LED seçilen ALET'in hangisi olduğunu yanıp sönmeye gösterir. VALUE + tuşuna basarak ALET TİPİ değiştirilebilir.
5. ALET TİPİ ayarınızı kayıt etmek için ENTER tuşuna basın. Burada LED yanıp sönmeyi keser, bunun anlamı değişikliğin kayıt edildiğidir. Değişiklik yapmadan işlemden çıkmak için herhangi bir MENU tuşuna basın.

	10	20	30%
Drag Knife (Bıçak)	★	○	○
Pen (Kalem)	○	★	○
Pounce (Perfore Aleti)	○	○	★

BASINÇ AYARI

1. Kesiciyi OFF-LINE moduna geçirin. Bu işlem malzeme yerleştirilmeden kesicinin elektrik şalterinin açılması ile veya malzeme yerleştirilmişse ON-LINE tuşuna basarak yapılır. Kesici elektrik şalteri açıksa OFF-LINE modunda bekler Bu bekleme esnasında ON-LINE LED'i sönmüktür.
2. MENU tuşlarını kullanarak FORCE opsiyonunu seçin (Yanındaki LED yanar)
3. Bu durumda kontrol panelinin üst bölümündeki LED dizisinde halen geçerli olan basınç ayarları gösterilecektir. (Bu değerler hem ON-LINE hem de OFF-LINE modunda izlenebilir).
4. VALUE +/- tuşlarını kullanarak basınç değerlerini değiştirebilirsiniz. Basınç 3 kademe olarak ayarlanabilir. 15 - 100 gram, 110 - 190 gram ve 200 - 500 gram
5. ENTER tuşuna basarak ayarı kayıt edin. İşlemden çıkmak için MENU tuşunu kullanın. Malzeme takılı ise
6. ENTER tuşuna 2 sn. basarsanız test karesi otomatik olarak kesilir.

Birinci kademe LED'lerde standart gösterim şekli kullanılır, yanıp sönen bir LED basınç değerini gösterir.

15	20	30	40	50	60	70	80	90	100	
○	○	*	○	○	○	○	○	○	○	30g
○	○	○	○	○	○	○	*	○	○	80g

İkinci kademe LED dizisinin en sonundaki LED ile diğer herhangi bir LED'in yanıp sönməsi şeklinde gösterilir.

110	120	130	140	150	160	170	180	190	*	
*	○	○	○	○	○	○	○	○	*	110g
○	○	○	○	*	○	○	○	○	*	150g
○	○	○	○	○	○	○	○	*	*	190g

Üçüncü kademe. LED dizisinin baştan ilk dört LED'i birlikte yanar ve 5'nci LED 50 gr. adımları ile 200 gr.'den başlayarak 500 grama kadar uygulanan basıncı gösterir.

200	200	200	200	250	300	350	400	
*	*	*	*	○	○	○	○	200g
*	*	*	*	*	○	○	○	250g
*	*	*	*	*	*	*	*	500g

ENTER tuşuna basarak ayarı kayıt edin. İşlemden çıkmak için MENU tuşunu kullanın. Malzeme takılı ise ENTER tuşuna 2 sn. basarsanız test karesi otomatik olarak kesilir.

HIZ AYARI

1. Kesiciyi OFF-LINE moduna geçirin. Bu işlem malzeme yerleştirilmeden kesicinin elektrik şalterinin açılması ile veya malzeme yerleştirilmişse ON-LINE tuşuna basarak yapılır. Kesici şalteri açıksa OFF-LINE modunda bekler. Bu bekleme esnasında ON-LINE LED'i sönmüktür.
2. MENU tuşlarını kullanarak SPEED opsiyonunu seçin (Yanındaki LED yanar).
3. Geçerli olan hız ayarı görüntülenecektir. Unutulmamalıdır ki, bu değer kesicinin TOOL DOWN (alet aşağı) konumundaki (kesim anındaki) ayarıdır. TOOL UP (alet yukarıda) hız ayarı başka şekilde yapılır.
4. VALUE +/- tuşlarını kullanarak istediğiniz değeri belirleyin.
5. ENTER tuşu ile kaydedin yada işlemden çıkmak için MENU tuşunu kullanın.

HIZLANMA AYARI

1. Kesiciyi OFF-LINE moduna geçirin. Bu işlem malzeme yerleştirilmeden kesicinin elektrik şalterinin açılması ile veya malzeme yerleştirilmişse ON-LINE tuşuna basarak yapılır. Kesici şalteri açıksa OFF-LINE modunda bekler. Bu bekleme esnasında ON-LINE LED'i sönmüktür.
2. MENU tuşlarını kullanarak ACCELERATION opsiyonuna gelin (yanındaki LED yanacaktır)
3. Geçerli olan ayar görüntülenecektir. Bu OFF-LINE ve ON-LINE modunda da izlenebilir.
4. VALUE +/- tuşlarını kullanarak istediğiniz hızlanma ayarını yapın.
5. ENTER tuşu ile kaydedin veya işlemden MENU tuşuna basarak çıkın.

SAYFA UZUNLUĞU

Bu parametre doğrudan rulo malzeme kullanımı ile ilgilidir. Sayfa uzunluğu ayarı rulo malzeme takılmadan önce yapılmalıdır. sayfa uzunluğu ayarı yapılmasının iki sebebi vardır :

- a) Belirtilen sayfa uzunluğu (PAGE LENGHT) kesim işlemi başlamadan önce, malzeme rulodan çekilip sarılarak serbest hale gelir. Bunun amacı malzemenin rulodan saniyede 1000 mm/sn (32 ips) ve 4.0G gibi yüksek hızla çekilmesiyle olabilecek kayma hatalarını önlemek içindir. Çünkü bu hızla rulo durumdaki malzemenin kesim esnasında göstereceği direnç engellenecek ve önceden çekilip sarıldığı için kesim esnasında doğru ve serbest kesime izin verecektir.
- b) Kesim başlamadan malzeme ileri ve sonrada geri olmak üzere çekilip sarılır. Bunun bir diğer amacı ise kesim esnasında baskı makaralarının malzeme üzerinde kalıp kalmayacağını kullanıcı tarafından kontrolünü kolaylaştırmasıdır.

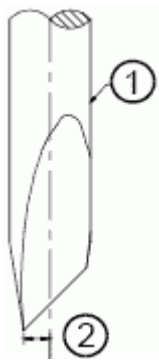
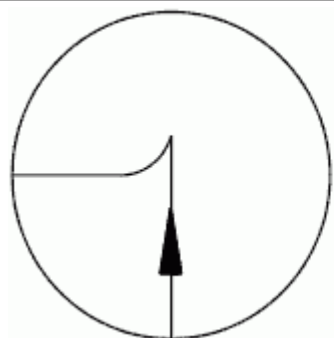
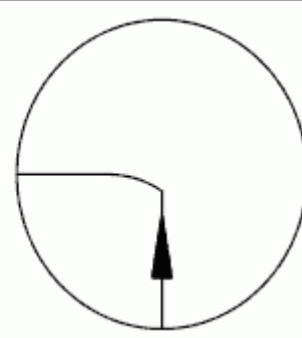
Sayfa çekme uzunluğunu ayarlamak için aşağıdaki işlem adımlarını takip edin :

1. Kesiciyi OFF-LINE moduna geçirin. Bu işlem malzeme yerleştirilmeden kesicinin elektrik şalterinin açılması ile veya malzeme yerleştirilmişse ON-LINE tuşuna basarak yapılır. Kesici şalteri açıksa OFF-LINE modunda bekler. Bu bekleme esnasında ON-LINE LED'i sönmüş durumdadır.
2. MENU tuşunu kullanarak PAGE LENGTH (sayfa uzunluğu) opsiyonunu seçin (yanındaki LED yanacaktır).
3. Geçerli olan ayarlar gösterilecektir. Bu ayarları hem ON-LINE hemde OFF-LINE modunda izleyebilirsiniz.
4. VALUE +/- tuşlarını kullanarak, sayfa uzunluğu ayarını azaltın veya arttırın. Bu uzunluklar 0-40-60-80-100-200-300-400-500-1000 cm. (0", "16", 24", 32", 40", 80", 120", 160", 200", 400")'dir. Bu ölçülerin her biri LED dizisi üzerinde gösterilir. Fabrika sayfa uzunluk ayarı 1 m. (40")'tir. Sayfa uzunluğunu keseceğiniz şeklin uzunluğuna göre seçin.
5. ENTER tuşu ile ayarlarınızı kaydedin veya MENU tuşunu kullanarak işlemden çıkın.

DİKKAT..! Sayfa uzunluğu işlemi bir zaman kaybı olarak değerlendirmeyin. Malzeme kesim esnasında bir zorlama ile karşılaşmıyorsa bile malzemenin hareketinden doğacak olası problemler enaza iniyor demektir. Bu işlem bilakis zamandan tasarruf etmek içindir. Örneğin kompleks bir işi kesme anında bir sapma yüzünden tekrarlayarak zaman kaybetmek gibi.

OFSET PRENSİBİ

iyi bir kalite için gerçekten çok önemli bir unsurdur, ofset ayarı maalesef sık sık unutulmuş 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, açılmal nokta olarak kesici fazla kesmiştir	Kesim yönü ok işareti ile gösterilmiştir. Köşeler iyi şekillenmemiş olup, açılmal nokta olarak kesici az kesmiştir

OFSET AYARLAMA İŞLEMİ

1. MUTOH'un kullanıcı için hazırladığı ofset ayarı aşağıdaki gibi yapılıdır:
2. Makine açık durumda ve yaklaşık 25 cm'lik bir malzeme takılmış olmalıdır.
3. Kullanılacak alet için bıçak1 veya 2'yi seçin, makineyi OFF-LINE moduna (ON-LINE tuşuna basarak). ON-LINE LED'i sönmüş olmalıdır. Alet seçimi kalem1 veya kalem2 olarak yapılmışsa, bu işlemde sadece bıçak kullanılacağından, kalem olarak seçilmiş aletlerle makine bu işlemi yapmaz.
4. ENTER ve OFFSET (JOG ➤) tuşlarına birlikte basın. Kesici OFSET test moduna geçer.
5. LED dizisindeki yanıp sönen ışıklar, temel ofset değerini gösterir. Hangi LED ışıklarının yanıp söndüğüne bağlı olarak ofset değeri 0.1mm (0.004") ten 1mm (0.04")'e kadar değiştirilebilir.

0.1mm	0.2mm	0.3mm	0.4mm	0.5mm	0.6mm	0.7mm	0.8mm	0.9mm	1mm
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-----

6. VALUE +/- tuşlarını kullanarak bıçak tutucusuna taktığınız bıçağın tipine uygun olan ofset değerini ayarlayın. Bu değer bıçakların koruma kutusu üzerinde gösterilmiştir. Kesici ile birlikte verilmiş bıçaklar için bu değer 0.5mm (0.02") tir.
7. Seçtiğiniz değeri onaylamak için ENTER tuşuna basın.
8. Kesici OFF-LINE moduna girer. ON-LINE LED'i sönmüştür. (Hız, Hızlanma, Basınç) ayarları değiştirebilir.
9. Kesiciyi ON-LINE moduna geçirmek için ONLINE tuşuna basın.
10. Kesici bir dizi test kesimi yapacaktır. Kesilen karelerin her biri farklı ofset değerlerini temsil eder.



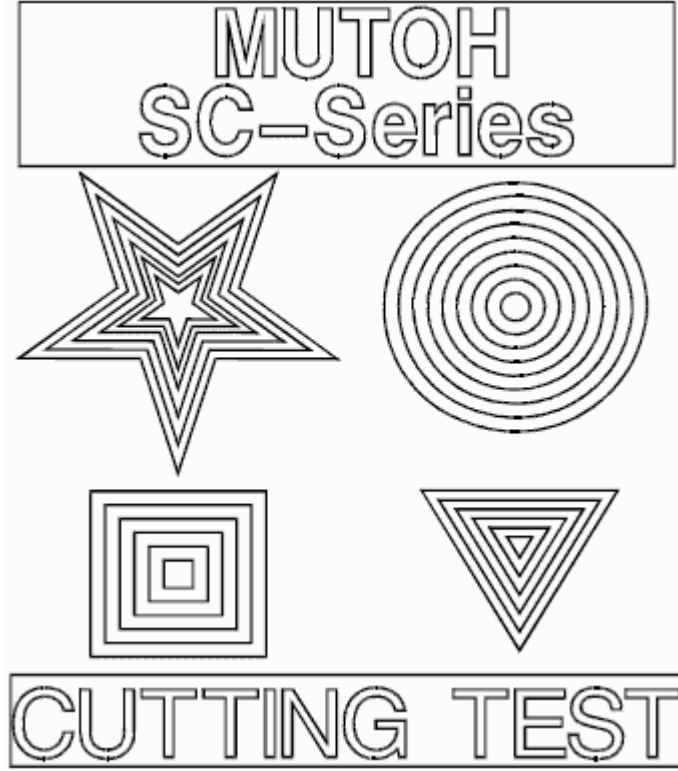
11. Eğer temel ofset değeri 0.5mm (0.02") olarak yapılmışsa elde edilen ofset değerleri 0.46 (0.018") ile 0.55mm (0.022") arasında değişir.
 12. Test kesimleri bittiğinde, kesici kesilen işi incelemeniz için malzemeyi ileri doğru sürer. Özellikle köşelerin doğru kesilip kesilmediğini, dairenin başlama bitiş noktalarının biri birini karşılayıp karşılamadığı, malzemenin taşıyıcı kağıttan kolay sökülüp sökülmediğini kontrol edin.
 13. < veya > JOG-tuşlarını kullanarak, kesici kafasını en iyi kesim olarak belirlediğiniz test karesinin üzerine konumlandırın. LED ışıkları da dijital olarak seçilen değer üzerine konumlanacaktır.
 14. ENTER tuşuna basarak seçiminizi onaylayın. Kesici LOCAL MODE'da kalacaktır
 15. Bu modda ofset ayar işlemi tekrarı, farklı hızlanma ayarı yapabilirsiniz (Bunun için 3.ncü madde'ye bakın)
 16. Ayar istediğiniz gibi olduysa, ONLINE tuşuna basın kesici ONLINE moduna geçer. ONLINE LED'i yanar.
- İyi bir kalite yakalamanız için, MUTOH zamanla bıçak veya kullandığınız malzemeyi değiştirdiğinizde bu ayarı tekrar yapmanızı önerir. Bir malzemedan diğer malzemeye geçtiğinizde, ayarı kolayca yapabilmemiz için kesiciniz dört ayrı parametre ayarını belleğinde saklayabilir. TOOLS (alet)'lerin her biri bıçak, kalem veya perfore aleti olarak tanımlanabildiği gibi (Fabrika ayarı: TOOL1=Knife, TOOL2=Knife, TOOL3= Pen, TOOL4 = Pen.) tamamen kullanıcı isteğine göre de tanımlanabilir.
- DİKKAT..!** Doğru yapılmayan Ofset ayarı, KÖTÜ kesim kalitesine, Kesilen işin, taşıyıcı kağıttan zor ayıklanmasına neden olabilir. Ofset ayar işlemi onaylanmadan çıkılırsa, eski ayarlar kullanıma devam eder.

TEST KESİMİNİN YAPILMASI

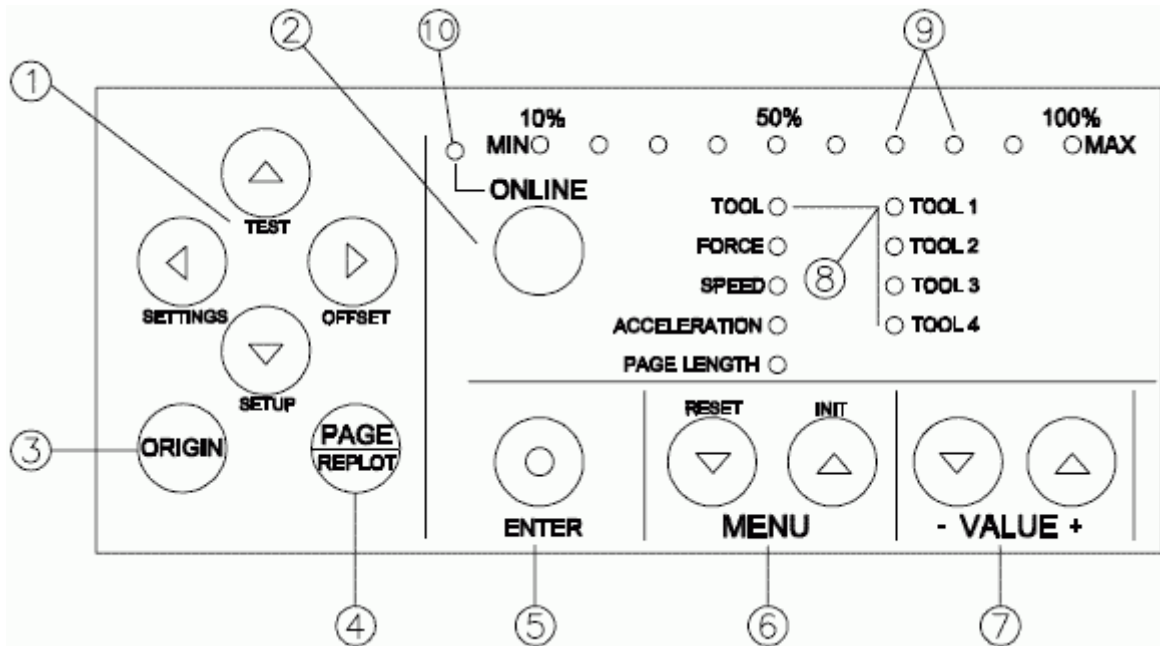
Kesicinin bütün işlevlerini yerine getirip getirmediğinin kontrolü için, MUTOH SC-E kesicilerin belleğinde bütünleşik bir kesim testi yer almaktadır.

Bu testi almak için lütfen aşağıdaki işlem adımlarını takip edin:

1. Kesiciye malzeme (vinyl) yükleyin. (parça malzeme veya rulo olabilir.)
2. Alet tiplerinden kullanacağınız aleti bıçak olarak seçtiğinizden emin olun.
3. Bıçak derinlik ayarının uygun olup olmadığını kontrol edin.
4. Bıçak ve malzeme için ofset ayar işlemlerini henüz yapmadıysanız. Test kesiminden önce mutlaka mükemmel bir kesim almak için ofset ayar işlemini yapın.
5. OFFLINE MODU'na geçin, (ONLINE TUŞU'na basın. ONLINE LED'i söner).
6. ENTER ve yukarı-JOG (reset) tuşlarına birlikte basarak test kesimini başlatın. Takılan malzeme ebadına göre test kesimi ölçüleri otomatik olarak belirlenir. Rulo malzeme kullanılıyorsa sadece rulonun eni ölçüye etki eder. Makine malzemenin boyunun yeteri kadar olacağını var sayar. Siz test kesim ölçülerinin ayarını yaparken baskı makaralarının aralık ayarlarını istediğiniz ölçüde yapabilirsiniz.



KONTROL PANELİNİN TANIMI


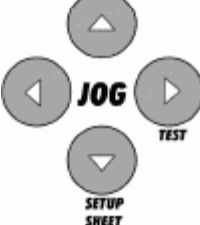



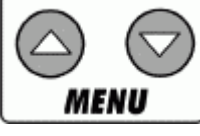



1. **YÖN** tuşları: kesim kafasının ve malzemenin elle kumanda edilmesi için.
2. **ON-LINE** tuşu: kesicinin ON-LINE ve OFF-LINE moduna geçirmek için.
3. **ORIGIN** (başlama noktası) tuşu: kesicinin yeni başlangıç noktasını belirlemek için.
4. **PAGE** (sayfa) tuşu: kesicinin malzemeyi kesmesi için ve kopya kesimi için.
5. **ENTER** (giriş) tuşu: yapılan değişiklikleri onaylamak ve menülerdeki mavi yazılı komutlara giriş için.
6. **MENU** (seçme) tuşları: menülerde seçim yapmak için.
7. **VALUE** (değer) + & - tuşları: değerleri arttırmak ve azaltmak için.

8. **MENU LED**'leri: Menü'nün hangi bölümünü olduğumuzu görmek için.

9. **10 & 100 LED**'leri: Ayar değerlerini görmek için.

10. **ONLINE LED**'i: ON-LINE bağlantı olup olmadığını görmek için.

	<p>ON-LINE tuşu, kesicinin OFF-LINE veya ON-LINE moduna geçirilmesi için kullanılır. ON-LINE MODU'nda, kesici bilgisayar ile bağlantı kurar ve bilgisayardaki program kesiciyi kontrol eder. Malzeme yerleştirme işleminden sonra makine otomatik olarak ON-LINE Moduna geçer ve bu işlem tuşun sol üst tarafındaki LED'in yanık konuma geçmesi ile belirlenir.</p> <p>Kullanıcının ON-LINE modu'nda yapabileceği işlemler : Yeni (kesime başlama noktası) ORIGIN tanımı ve mevcut ayarların görüntülenmesinden ibarettir.</p> <p>OFF-LINE modu'nda, kullanıcı kesicinin kontrolü konularında serbesttir. ve alet, basınç, hız, hızlanma, malzeme uzunluğu (ilk sürme uzunluğu) kesime başlangıç noktası belirleme işlemleri yapılabilir.</p> <p>Dikkat !. Cihaz ONLINE moduna sadece malzeme yüklenmişse geçer.</p>
	<p>YÖN -Tuşları her zaman aktiftir, kesici ON-LINE / OFF-LINE konumlarında iken de bu durum geçerlidir. Bu tuşlar kesici kafasının ve malzemenin kullanıcının isteği doğrultusunda hareket ettirilmesi işlemi gerçekleştirir. Bu işlemler malzemenin gözden geçirilmesi ve yeni başlangıç noktası belirlenmesi gibi özel uygulamalardır.</p> <p>SOL ve SAĞ JOG-tuşuna basıldığında kesici kafası Y eksenini boyunca basılan tuşun gösterdiği yöne doğru önce yavaş, 2 sn. sonra ise hızlı hareket eder</p>
	<p>ORIGIN tuşu kesicinin kesim işlemine başlayacağı noktanın konumunu belirlemek için kullanılır. Fabrika ayarı olarak, (kesiciye önden bakılarak) malzemenin sağ alt kısmı belirlenmiştir.</p> <ol style="list-style-type: none">1) YÖN tuşlarını kullanarak kesici kafasını istediğiniz konuma getirin.2) ORIGIN tuşuna basın. LED ışıklarındaki yanıp sönmeye işlemin yapıldığını gösterir. <p>Eğer kesicinin kafasının konumu malzeme ölçülerinin dışında ise bu komut geçersiz sayılır, eski ayar değişmeden kalır.</p>
	<p>PAGE tuşunun iki işlevi vardır ve sadece ON-LINE modunda çalışır. İlk görevi makineye yeni malzeme yüklemektir. (Makinenin serbest sürme fazını çalıştırır.) Başlangıç noktası kesilen işin 1 cm ilerisinde konumlanır İkinci görevi ise, daha önce kesimi yapılan işin aynı özelliklerle yeniden kesilmesini sağlamaktır. (Re-Plot) Bunun anlamı yapılan son ayar işleminde sonra oluşan tüm bilgilerin kullanılabilmesidir. Bunun için aşağıdaki şekilde hareket edin.</p> <ol style="list-style-type: none">1) 2 saniye kadar PAGE tuşuna basın2) LED dizisinde kesilecek kopyanın kaç adet olacağını belirten bir LED yanıp sönecektir.3) VALUE +/- tuşlarını kullanarak, istenen kopya adedini kodlayın. (Fabrika ayarı 10 adet kopya çıktısına kadar izin verir.)4) ENTER tuşuna basın, kesici hemen kesmeye başlayacaktır. Otomatik ön besleme her kesimde işleme girer Kesicinin SETUP'ında REPLOT MULTIPLICATION FACTOR ü değiştirirerek 100 kopyaya kadar çıktı almak mümkündür. Bu şekilde kopya faktörünü 2-5 veya 10'a çıkararak istediğiniz miktarı belirleyebilirsiniz.
	<p>⇒ ENTER tuşu istenen kesici ayarlarının onaylanmasında kullanılır. İstenilen değişiklik bir veya birden fazla LED'in yanması ile değiştirilecek parametreleri gösterir. Enter tuşuna basınca LED'lerin yanıp sönmeleri durur ayarlar saklanır.</p> <p>⇒ ENTER tuşu ayrıca mavi bir nokta içerir. Bu mavi noktanın anlamı, mavi renk ile sembolize edilmiş tuşlarla birlikte kullanıldığında kesicinin özel fonksiyonlara geçişini sağlamasıdır.</p>
	<p>MENU SEÇİM TUŞLARI kullanıcının değişik kesici parametrelerini izlemesine veya gerektiğinde değiştirmesine imkan verir.</p> <p>Bu parametreler: ALET, BASINÇ AYARI, HIZ, HIZLANMA ve SAYFA UZUNLUĞU. ayarlarıdır ki, bu ayarların hepsi kontrol panelinde yazılıdır.</p> <p>ON-LINE MODU'nda, menü seçim tuşları o anda geçerli olan ayar parametrelerinin değerlerini gösterir. Ayarları değiştirmez.</p> <p>OFF-LINE MODU'na geçip, VALUE-tuşlarını kullanarak ayar yapabilirsiniz</p>
	<p>VALUE tuşları ayar ve parametre değişikliklerini yapar. ALET veya diğer ayarları değiştirmek için OFF-LINE modu'na geçin. Değiştirmek istediğiniz parametreyi MENU tuşunun kullanarak seçin, daha sonra VALUE tuşlarından birine basın, tuşa bastıktan sonra bastığınız ayar yönünde LED dizisinde eksilme veya artma , ALET seçeneğinde iseniz ALET LED'inde seçilen ALET LED'inin yanıp sönmeye sağlanır. Yeni ayarı kaydetmek için ENTER tuşuna basın. MENU tuşlarından herhangi birisine basarsanız parametre değişikliğinden çıkarsınız ayarlarınız eski haline döner, yeni değişiklikler kayıt edilmez</p>

Ayrıca kullanıcı 20 Adet LED ile kesicinin o andaki geçerli ayarları ve durumu hakkında bilgilendirilir. Bunlardan 10 adedi dizi halindedir (en üst sırada). Değerleri veya hata parametrelerini gösterirler. Diğer LED'ler ON-LINE-durumunda, seçili alet'i ve hangi parametrelerin seçilmiş olduğunu gösterir.

KESİCİ AYARLARINI DEĞİŞTİRMEK İÇİN GENEL YÖNTEMLER

1. Kesiciyi OFF-LINE moduna geçirin. Bu işlem malzeme yerleştirilmeden kesicinin elektrik şalterinin açılması ile veya malzeme yerleştirilmişse ON-LINE tuşuna basarak yapılır. Kesici elektrik şalteri açıksa OFF-LINE modunda bekler Bu bekleme esnasında ON-LINE LED'i sönmüş durumdadır.
2. MENU-tuşlarını kullanarak beş parametreden birini seçin, (ALET, BASINÇ, HIZ, HIZLANMA, SAYFA UZUNLUĞU).
3. VALUE tuşlarını kullanarak istediğiniz ayarlamayı yapın. + tuşu değer arttırır veya bir sonraki parametreyi seçer. - tuşu değer azaltır veya bir önceki parametreyi seçer. Ayar değişiklikleri her zaman bir veya birkaç LED'in yanıp sönmeleri şeklinde belirtilir.
4. Yaptığınız değişikliklerin kayıt edilmesi için ENTER tuşuna basın LED'lerin yanıp sönmeleri duracak ve yeni değişikliklerin kayıt edilmesi işlemi sonlandırılacaktır. Değişiklik yapmadan işlemi terk etmek için MENU tuşlarından herhangi birine basabilirsiniz.

RESET & SİL FONKSİYONU

Bazı durumlarda kesicinizi sıfırlama (RESET) ihtiyacı duyabilirsiniz. Bu kesim işlemi yapılıyorken de olabilir.

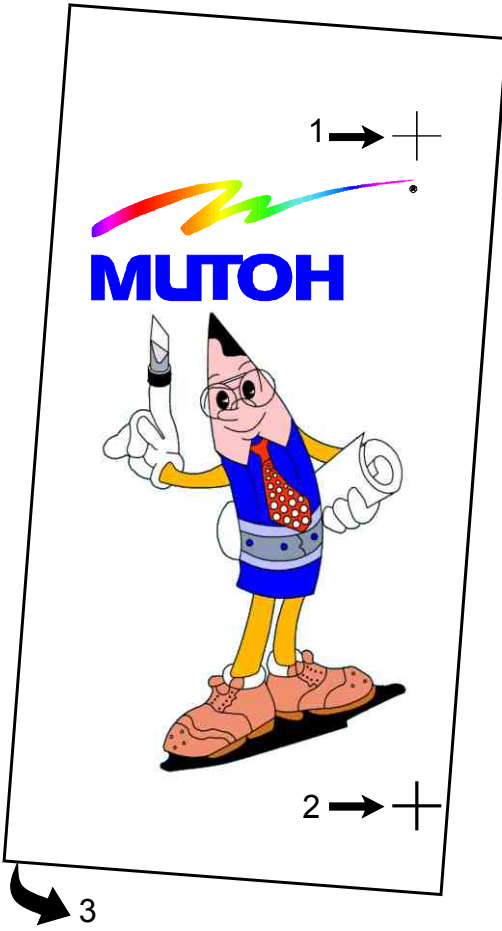
Bunun için aşağıdaki adımları takip edin:

1. Kullandığınız programdan kesim işlemi iptal edin. Böylece bilgisayarınızdan kesicinize gelen bilgi akışını durdurun.
2. Kesici kontrol panelinden ENTER tuşuna basın, basılı tutun ve bırakmadan MENU DOWN (reset) tuşuna iki saniye kadar basın.
3. Özel LED ışıkları kesicinizin belleğindeki bilgilerin iptal edildiğini gösterecektir. Bu durumda kesici hafızası boşalmış ve işlem durmuş demektir.

KONTÜR KESİMLERİ İÇİN HIZALAMA ÖZELLİĞİ

Şekilleri kontürlü kesmek için (kesim malzemesine önceden boyanmış işler gibi) SC serisi kesiciler hizalama özelliği ile donatılmıştır.

Bu tür işler için aşağıdaki işlem adımlarını takip edin :



- Kontür kesimi yapmak istediğiniz işi önce boyayın. Bu işlem, şeklin kesicinize doğru olarak hizalanması için 2 adet referans noktasının da malzeme üzerine boyanması demektir. Bu işaretlerden (1) orijin noktasında (2) ise (X) eksenini üzerinde biraz uzağa ((1) vinyl uzunluğuna uygun yapılmalıdır)).
- Malzemeyi SC kesicinize yükleyin.
- JOG tuşlarını kullanarak, kesici kafasını orijin olarak seçilen nokta (2) üzerine getirin ve yeni orijin ayarını kaydetmek için ORIGIN tuşuna basın özel LED sıralama ışıkları bu komutun onaylandığını gösterir.
- JOG tuşlarını kullanarak kesici kafasını ikinci referans noktası (1) üzerine getirin. ORIGIN tuşuna iki saniye kadar basın. Özel LED sıralama ışıkları bu komutun onaylandığını gösterir.
- Dış kenar bilgilerini kesicinize gönderin.

1. 2.nci Referans Noktası
2. Orijin İşareti
3. Malzemenin Ön Kenarı

Hizalama fonksiyonu şu iki durumda otomatik olarak sıfırlanır :

- Yeni bir orijin ayarı seçildiğinde.
- Kesici sıfırlandığında, (RESET) tuşuna basıldığında.
- Malzeme çıkarıldığında.
- Makine kapatıldığında.

DİKKAT..! Hizalama fonksiyonu sadece bilgisayarınızda kullandığınız programınızın orijin noktasından başlayan bilgi gönderme özelliği varsa kullanılır.

KESİCİ İNCE AYARLARININ YAPILMASI

Mükemmel bir kalite elde etmeniz için mühendislerimiz,yeni başlayan kullanıcılar için adım adım çalışma metodu geliştirmişlerdir. Tecrübe kazandıkça bu ayarları her zaman kesicinizde değiştirebilir, değişik işlere, değişik malzemelere göre ayar yapma mekenizi geliştirebilirsiniz.

Birkaç çeşit bıçak tipi olup, bunların her biri kullanılacak malzemenin özelliğine göre değişiklik arzeder.

	Kesici Bıçak 1	Kesici Bıçak 2	Kesici Bıçak 3
Maksimum Aç	45° (Kırmızı kapaklı)	30° (Sarı kapaklı)	60° (Mavi kapaklı)
Ofset Tipi	0.50 mm	0.50 mm	0.50 mm
Önerilen Hız	50 cm/s (20"/s)	50 cm/s (20"/s)	50 cm/s (20"/s)
Önerilen Basınç	100 g	100 g	100 g
Önerilen Hızlanma	2.0 G	2.0 G	2.0 G

Dikkate alınması gereken üç unsur vardır. İstenen kalitenin sağlanması için şunlara dikkat edilmesi gerekmektedir :

- 1) Bıçak Derinliği
- 2) Kesim Basıncı
- 3) Ofset Ayarı

KESİCİNİN BAKIMI & ARIZA TESBİTİ

Bu bölümde öğreneceğiniz :

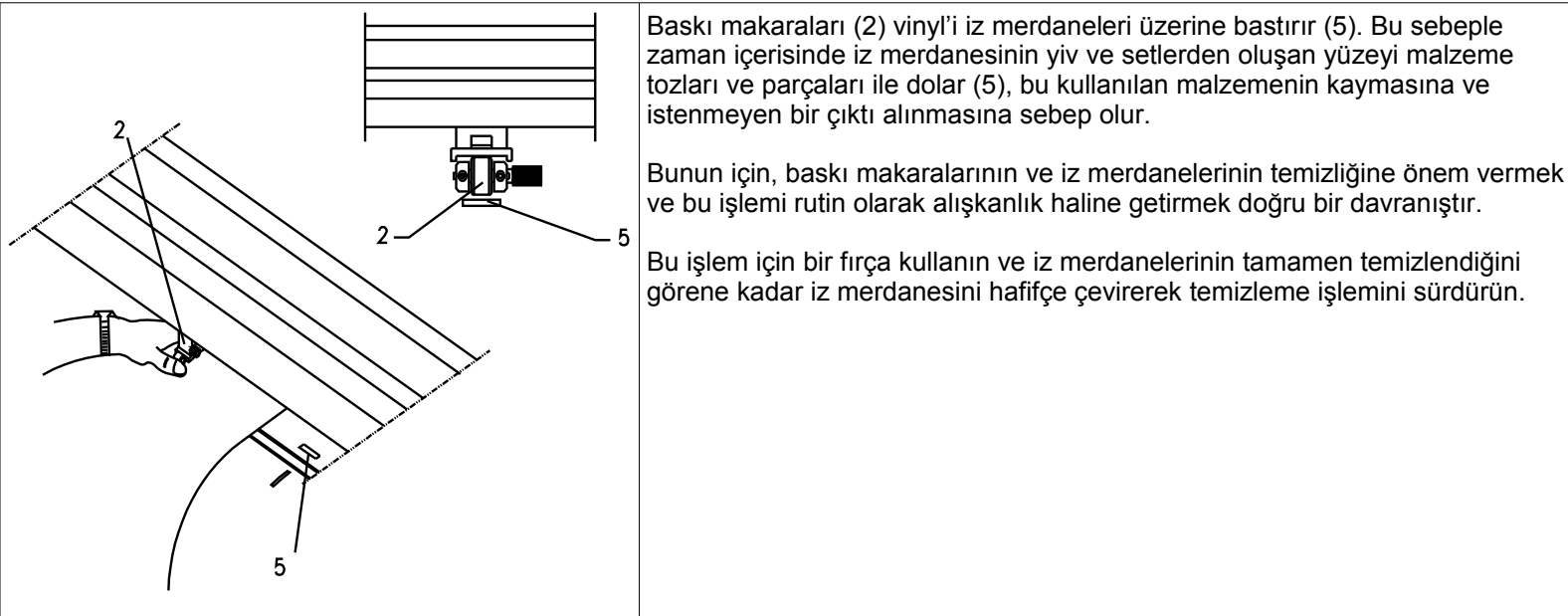
- Kesicinizin iyi durumunu nasıl koruyacağınızı ve günlük kolay bakım işlemleri ile bir takım sorunlardan nasıl uzak duracağınızı
- Meydana gelebilecek sorunları nasıl kontrol edeceğinizi ve sorunu kaynağına inerek ne şekilde çözebileceğinizi içeren konulardır.

TEMİZLİK & GÜNLÜK BAKIM

Şayet kesicinizin, bıçak ve kalemlerini temiz tutar, basit olan günlük bakımlarını yaparsanız nasıl iyi çalıştıklarını göreceksiniz.

İZ MERDANELERİNİN TEMİZLİĞİ :

Aşağıdaki şekil, dikkat etmeniz gereken makinenizin bazı bölümlerini göstermektedir.



KESİCİ BİÇAĞIN TEMİZLENMESİ

Bıçak tutucunun uç kısmında biriken vinyl partiküllerini temizlemek için aşağıdaki işlemleri yapın:

STANDART BİÇAK TUTUCU	GÖSTERGELİ BİÇAK TUTUCU
<p>1 Ana gövdeyi (2) bir elinizle tutarken diğer elinizle uç kısmı saat yönü tersine döndürerek çıkartın (1)</p>	<p>1 Halkadan tutarak uç bölümü çıkartın.</p>
	
<p>2 Uç kısmında birikmiş vinyl partiküllerini üfleyerek temizleyin</p>	
<p>3 Bıçağı saran yayı çıkartın ve bıçağın ucundaki artıkları temizleyin</p>	<p>3 Bıçağın ucundaki artıkları temizleyin</p>
	
<p>4 Yayı tekrar bıçağa takın, bıçağı uç kısma (1) takın ve uç kısmı gövdeye sıkıca vidalayın. (Bıçak değişimi ve temizlik işlemleri esnasında bıçak tutucu içerisindeki rulman sistemini dikkatli kullanın). Temizlik için de olsa dahi bıçak tutucuyu sert bir zemine vurmeyin. (Rulmanları dökebilirsiniz)</p>	<p>4 Bıçağı yuvasına yerleştirip uç kısmını gövdeye takarak sıkıca vidalayın.</p>

KESİCİNİN TEMİZLİĞİ

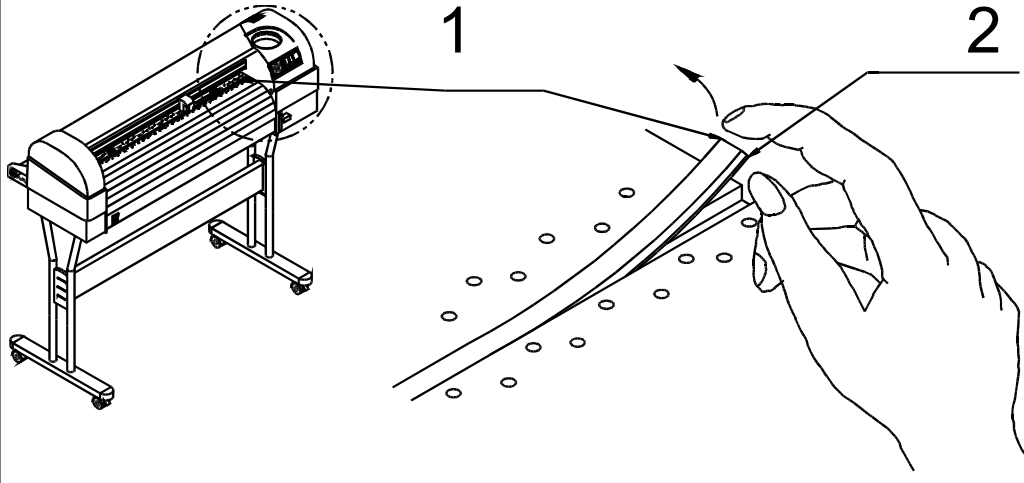
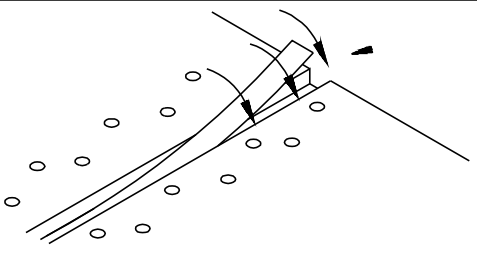
- İz merdanesi koruyucu kapağı ve kesim halısı üzerinde birikebilecek tozları, temiz ve yumuşak dokulu bir bezle temizleyin.
- Malzemeyi kontrol eden, kesicinin ön ve arkasında yer alan gözleri silerek temizleyin (Bu işlem için sadece pamuk kullanın, pamuğu sarmak için sert bir malzeme kullanmayın).

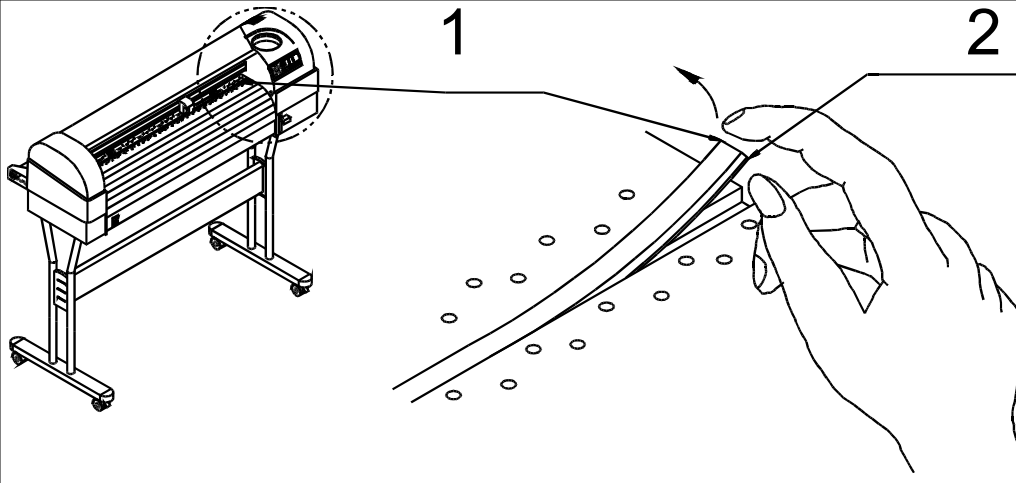
ESKİME VE YIRTIILMA

Kesicinizin dayanıklı olması için, her ne kadar titizlik ve dikkatle seçilmiş malzemelerden üretilmişse de, yüksek kaliteli çıktıların devamı için zaman içerisinde kullanımla oluşan yırtılma ve sıyrılma gibi eskime eğilimli parçaların değiştirilmesi gerekmektedir.

KESİM HALISININ DEĞİŞTİRİLMESİ :

Kesim halısını değiştirmek için aşağıdaki işlem adımlarını takip edin :

	<p>1 Kesim halısı 2 Çift taraflı bant</p> <p>Önce bozulan halıyı çekerek altındaki yapıştırıcı bantla birlikte sökün</p> <p>Bir çift taraflı vinyl şeridini genişlik : 8mm Uzunluk : makine ölçüsüne göre</p> <p>keserek kesim halısı yuvasına bir yüzünü yapıştırın</p>
	<p>Bu işlemi takiben kesim halısını da kanalına yerleştirerek çift taraflı vinyl şeridinin diğer yüzüne yapıştırın</p>



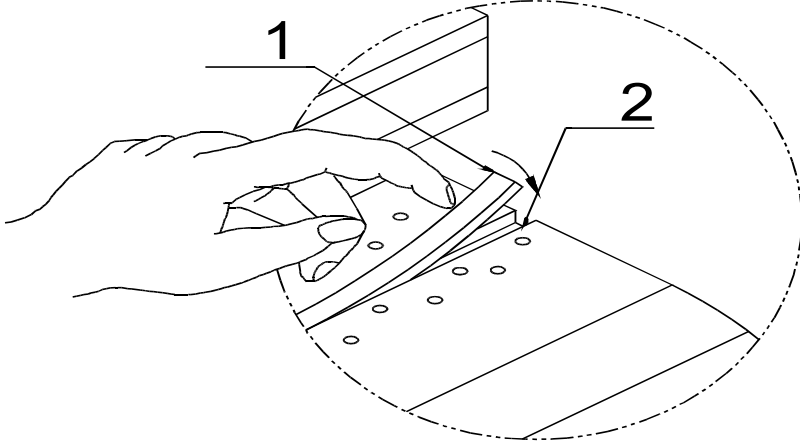
2 Önce bozulan halıyı çekerek altındaki yapıştırıcı bantla birlikte sökün

1 Kesim halısı
2 Çift taraflı bant

Bir çift taraflı vinyl şeridini

genişlik : 8mm
Uzunluk : makine ölçüsüne göre

keserek kesim halısı yuvasına bir yüzünü yapıştırın



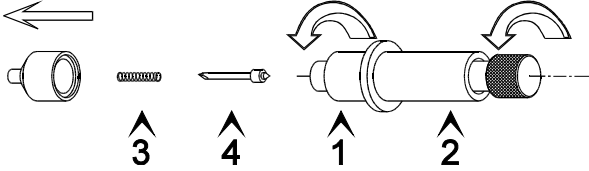
1 Kesim halısı
2 Çift taraflı bant

KESİCİ BİÇAĞIN DEĞİŞTİRİLMESİ :

Aşağıdaki işlem adımlarını takip edin.

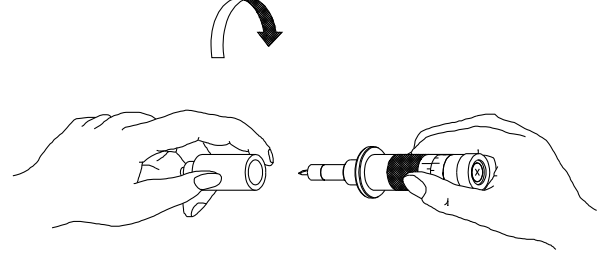
STANDART BİÇA TUTUCU

1 Bir elinizle gövdeyi (2) tutarken, diğer elinizle ucu (1) çıkartın

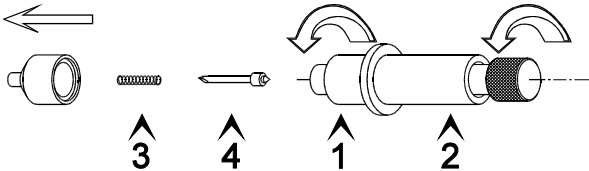


GÖSTERGELİ BİÇAK TUTUCU

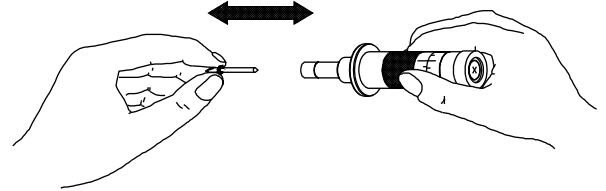
1 Halkadan tutarak uç bölümü çıkartın.



2 Yayı (3) ve bıçağı (4) çıkartın



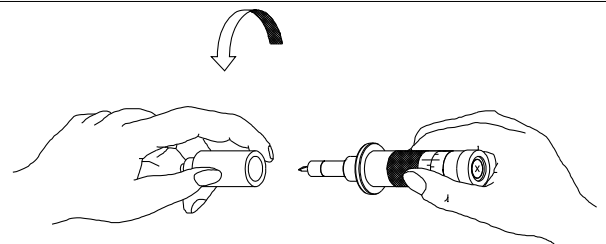
2 Bıçağı dışarı çekin ve yeni bıçağı yerine yerleştirin



3 Yeni bıçağı takın

3 Uç kısmı ana gövdeye takarak çevirerek sıkıştırın

4 Yeni bıçak ve yayı uç kısma yerleştirip, birlikte ana gövdeye vidalayın



ARIZA TESBİTİ

Bu bölümde günlük çalışmalarınızda karşılaşılabileceğiniz sorunları ve bu sorunların sebeplerini, çözümlerinin nasıl yapılacağını anlatan birkaç yararlı ip ucu bulacaksınız.

- 1) Ana şalter ON konumunda fakat kesici çalışmıyor.
 - Elektrik kablosu kesiciye bağlanmış mı ?
 - Elektrik kablosu doğru voltaj veren bir prize takılı mı ?
- 2) Malzeme yüklenmiş durumda, fakat kesici çalışmıyor.
 - Malzeme baskı kolu aşağı konumda mı ?
 - Malzeme doğru bir şekilde takılmış mı ?
 - Malzeme tanıma gözleri (sensörler) temiz mi ?
- 3) Bilgisayar veri gönderiyor, fakat kesici tepki vermiyor.
 - Bilgisayar ve kesicinin bağlantı ayar parametreleri doğru mu ?
 - Kesici ON-LINE modunda mı ?
 - Bilgisayarınızın bağlantı protokolleri kesicinizle uyuyor mu ?
- 4) Bilgisayar veri gönderiyor, fakat kesicide hata oluşuyor.
 - Kullandığınız yazılım, yazılım ayarları ve kesici ayarları doğru mu ?
 - Bilgisayarınızın bağlantı protokolleri kesicinizle uyuyor mu ?
 - Bilgisayardaki yazılımın bağlantı dili kesicinizdeki dil ile uyuyor mu ?
- 5) Şeklin bazı kısımları iyi kesilmiyor.
 - Bıçak ucunda malzeme artıkları birikmiş mi ?
 - Bir büyüteç kullanarak bıçak ucunun kırık olup olmadığına bakın.
 - Kesim kalitesinin kontrolü için Ofset ayarlarını yapın.
 - Dahili kesim testi yaparak kaliteyi kontrol edin.

BAĞLANTI AYARLARININ KONTROLÜ

Bağlantı sorunlarına sık rastlanır, bu nedenle konfigürasyonunuzu iyi bir şekilde yapılandırabilmeniz için bir dizi prosedür hazırladık. Bu işlem, bağlantı ayarlarınızı doğru ve kolay bir şekilde yapmanızı sağlar.

1. Bilgisayarınızı açın.
2. Kesicinizi açın.
3. Kesicinin hazırlık aşaması bittikten sonra, kesiciye bir kalem veya bıçak takın uygun alet tipinin seçimini yaptıktan sonra, malzeme yükleyin. Malzeme en az 12 x 12 cm. ölçülerinde olmalıdır.
4. Kesicinin malzemeyi ileri ve geri yönde sürdüğüne ve işlem bittikten sonra ON-LINE modu'na geçtiğinden emin olun.
5. Bilgisayarda DOS-prompt (c:\>) 'ye çıkın.
6. Bilgisayarınızın hangi hangi çıkış soketine kesicinizi bağladığınızı kontrol edin. (COM1, COM2, LPT1, vb.)
7. Bilgisayarınız, kesiciniz ile seri bağlantı soketlerinden biri ile bağlantılı ise (COM1 veya COM2), komut tipini aşağıdaki gibi bilgisayarınız kodlayın
8. MODE COM1 : 96,n,8,1,p <ENTER> tuşuna basın veya
MODE COM2 : 96,n,8,1,p <ENTER> tuşuna basın

Dikkat ..! : Yukarıda tarif edilen komutlar bilgisayarınızın çıkış protokolünü kesicinizin fabrika ayar protokolüne uyarlar. Bu ayarlar: BAUDRATE=9600, PARITY=NONE, DATA BITS=8, STOP BITS=1.

9. Her hangi bir yazım editörü kullanarak TEST.PLT adlı bir dosya oluşturun ve içinde de aşağıdaki komutlar bulunsun:

(DOS editörünü kullanmak için: edit TEST.PLT <ENTER>)

```
IN;  
SP1;  
PA0,0;  
PD0,4000,4000,4000,4000,0,0,0;  
PU2000,2000;  
CI2000;  
SP0;
```

10. Bu dosyayı bir diskete veya hardiskinize kayıt edin.
11. Yazım editöründen DOS-prompt'una çıkın.
12. Az önce kayıt etmiş olduğunuz dosyanın kayıtlı bulunduğu katalogda (directory) olduğunuzdan emin olun.
13. Bilgisayarınıza, aşağıdaki komutlardan size uygun olanını kodlayın:

```
copy TEST.PLT COM1 ( kesicinizi COM1 soketinden bağladıysanız )  
copy TEST.PLT COM2 ( kesicinizi COM2 soketinden bağladıysanız )  
copy TEST.PLT LPT1 (kesicinizi LPT1 yazıcı soketinden bağladıysanız)  
<ENTER> tuşuna basın.
```

Oluşturduğunuz dosya kesiciye gönderildi, bu komutla kesici 10 x 10 cm. bir kare ve 5 cm. çapında bir daireyi yazar veya keser.

HATA MESAJLARI / KULLANICI TARAFINDAN GIDERİLEMEYEN SİSTEM HATALARI,

Bu tür hatalar, kesicinin hatalı çalışan bir ünitesinden kaynaklanır. Böyle bir durumla karşılaşırsanız kesicinin tamamen bloke olduğunu görürsünüz. Bütün LED ışıkları yanıp sönmeye başlar. ENTER tuşuna basın ve hata kodunu LED-bar üzerinde izleyin.

	hata kodu									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
error code 0	*									
watch dog time out		*								
bus trap error	*	*								
address trap error			*							
illegal instruction(mc68020)	*		*							
zero divide		*	*							
general processor failure	*	*	*							
eprom checksum error				*						
kanji rom checksum error	*			*						
sram failed i/o test		*		*						
dram failed i/o test	*	*		*						
interrupt failure			*	*						
x is out of sync	*		*	*						
y is out of sync		*	*	*						
inposition time out for x	*	*	*	*						
inposition time out for y					*					
over current x	*				*					
over current y		*			*					
x encoder failed	*	*			*					
x encoder failed			*		*					
position time out moving coil	*		*		*					
position time out pen motor		*	*		*					
over current moving coil	*	*	*		*					
over current pen motor				*	*					
over force moving coil	*			*	*					
over force pen motor		*		*	*					
moving coil a/d failure	*	*		*	*					
pen motor a/d failure			*	*	*					
current time out moving coil	*		*	*	*					
current time out pen motor		*	*	*	*					
power failure	*	*	*	*	*					
driver is over heated							*			
fan failure	*						*			
media broken		*					*			
y origin not found	*	*					*			
refill tank failed			*				*			
lost head	*		*				*			
1010 cpu error		*	*				*			
1111 cpu error	*	*	*				*			
pen change error				*		*				
eprom error	*			*		*				
cutter error		*		*		*				
extended ram error	*	*		*		*				
y edge error			*	*		*				
media hanger error	*		*	*		*				
x over load error		*	*	*		*				
y over load error	*	*	*	*		*				
unknown error					*	*				
unknown error	*				*	*				
unknown error		*			*	*				
interlock error	*	*			*	*				
moving coil encoder failure			*		*	*				
pen motor encoder failure	*		*		*	*				
driver failure		*	*		*	*				
illegal main board revision	*	*	*		*	*				
illegal panel board revision				*	*	*				
mainboard type error	*			*	*	*				
illegal optional i/f board revision		*		*	*	*				
unknown optional i/f board	*	*		*	*	*				
illegal mechanical revision			*	*	*	*				
mechanical type error	*		*	*	*	*				
xy connect failed		*	*	*	*	*				
prom type mismatch							*			
eprom is not responding	*						*			

KULLANICI TARAFINDAN GİDERİLEBİLEN SİSTEM HATALARI

	hata kodu										
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	
Otomatik On-line tanıma imkansız (s02)		*									
Grafik dili doğru değil (s03)	*	*									
Malzeme tanıma hatası (s05)	*		*								
Rulo malzeme sonu (s06)		*	*								
Otomatik bağlantı yapılamadı (s07)	*	*	*								
Malzeme değişiminde hata (s28)			*	*	*						
Kanji ROM toplama hatası (s29)	*		*	*	*						

Hata oluş nedeni ve çözümü	
s02	bağlantı problemi – bağlantı kablosunu kontrol edin.
s03	başka bir grafik dili kullanın.
s05	malzeme tanıma başarısız. baskı makarası konumları hatalı.
s06	malzemeyi tekrar yükleyin.
s07	bağlantı problemi – bağlantı kablosunu kontrol edin.
s28	malzemeyi değiştirin (tekrar yükleyin)

BAĞLANTI HATALARI

Bağlantı hataları oluştuğunda bu kodlar görülür, bu tip hatalar bilgisayar veya kesici tarafında olabilir. Bu hata aynı zamanda kötü bağlantı uyarı, komut tipi hatası, çıkış kodu hatalarından meydana gelir.

	hata kodu										
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	
On-line çerçeve hatası (c01)	*					*					
On-line çalışma hatası (c02)		*				*					
Değer karşılığı hatası (c03)	*	*				*					
Bios değeri hatalı (c04)			*			*					
Toplam kontrolü hatalı (c05)	*		*			*					
Veri bloğunda hata (c06)		*	*			*					
Çıkış kodunda çok az değer (c07)	*	*	*			*					
Çıkış kodunda çok az değer (c08)	*			*		*					
Bağlantı meşgul (c09)		*		*		*					
Tanımsız çıkış kodu (c10)	*	*		*		*					
Hatalı çıkış kodu (c11)			*	*		*					
Çıkış kodunda değer hatası (c12)	*		*		*	*					
Çıkış kodundan birden fazla değer (c13)		*	*	*		*					
Bağlantı hatası (c14)	*	*	*	*		*					
Bellek taşması (c15)					*	*					

Hata oluş nedeni ve çözümü	
c01	On-line çerçeve hatası. Bağlantı ayarlarını gözden geçirin
c02	On-line çalışma hatası. Bağlantı ayarlarını gözden geçirin
c03	Değer karşılığı hatası. Bağlantı ayarlarını gözden geçirin
c04	Bios değeri hatalı. Bağlantı ayarlarını gözden geçirin
c05	Birden fazla toplama kontrolünde hata, Bağlantı ayarlarını gözden geçirin
c06	Veri bloğunda hata. Bağlantı ayarlarını gözden geçirin
c07	Çıkış kodunda çok az değer. Bağlantı ayarlarını gözden geçirin
c08	Çıkış kodunda çok az değer, Bağlantı ayarlarını gözden geçirin
c09	Bilgisayar programında değişiklik yapılmalı, kesici ikiz veriyi geri dözdürdü.
c10	Bilinmeyen çıkış kodu, kod çıkış komut ayarlarını kontrol edin
c11	MH-GL kod değerinde bilinmeyen karakter alındı, kod çıkış komut ayarlarını kontrol edin
c12	Çıkış kodu değerinde bilinmeyen karakter alındı, kod çıkış komut ayarlarını kontrol edin
c13	Birden fazla çıkış kodu değeri alındı, kod çıkış komut ayarlarını kontrol edin
c14	Bağlantı hatası, kesiciyi tekrar başlatın
c15	Tampon bellek taşması, kesiciyi tekrar başlatın

DİL HATALARI

Dil hataları, bilgisayar tarafından gönderilen komutların, kesici tarafından anlaşılması ile oluşur. Bu tip hataların sebebi komut dilindeki yapı bozukluğudur.

	hata kodu										
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	
Bilinmeyen XX (E01)	*						*				
Parametre hatası (E02)		*					*				
Hatalı değer (E03)	*	*					*				
Bilinmeyen karakter (E05)	*		*				*				
Bellek taşması (E07)	*	*	*				*				

Hata oluş nedeni ve çözümü	
E01	bilinmeyen MH-GL komutu. Kesici ve bilgisayar yazılımı dil ayarlarını kontrol edin.
E02	Geçersiz parametre değeri alındı .
E03	Alınan parametre ölçü dışında. Kesici ve bilgisayar yazılımı dil ayarlarını kontrol edin.
E05	MH-GL dilinde bilinmeyen karakter. Kesici ve bilgisayar yazılımı dil ayarlarını kontrol edin.
E07	Alan ve karakter bellek taşması. Kesici ve bilgisayar yazılımı dil ayarlarını kontrol edin.

SC-E SERİSİ KESİCİ PLOTTERLERİ

MALZEME UYGUNLUĐU

SC-650

- Masa üstü modeli (Taşıyıcı ayak kullanılabilir.)
- Max. Malzeme genişliđi: 750 mm Rulo / 850 mm parça malzeme
- Max. Kesim genişliđi : 630 mm

SC-1300

- Taşıyıcı ayaklı model
- Max. Malzeme genişliđi:1320 mm Rulo / 1420 mm parça malzeme
- Max. Kesim genişliđi : 1200 mm

SC SERİSİ FİZİKSEL ÖLÇÜLERİ

	SC-650	SC-1300
Uzunluk	1205 mm	1775 mm
Genişlik	670 mm	670 mm
Yükseklik	1175 mm	1175 mm
Ağırlık	35 kg	45 kg

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 0 555 220 05 48

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.