



## Sayın Müşterimiz,

Mutoh Ultima kesim ve çizim makinesini satın almakla, piyasada çeşitli yetenekleri olan tek bıçak ve kalemlı bir makinanın sahibi olmuş bulunuyorsunuz. Ultima tek başına kesici ve çizici olarak çalışabildiği gibi, kontür kesimi ihtiyaçlarınızda baskı makineleri ile birlikte (kesime uygun malzemeler için) iş birliği yapmaya hazırdır. Kontür kesimi yapmak, ürün kolisinden çıkan özel yazılım ve Mutoh'un geliştirdiği EPOS (elektronik konumlama) sistemi sayesinde çok kolaydır. Bu makina, hızlı ve güvenilir olup çok sıkı kalite kontrollerinden geçerek imal edilmiştir. Ancak daha da önemlisi size aşağıda verilen bilgilerin göstereceği gibi kullanımının çok kolay olmasıdır.

## TELİF HAKKI UYARISI

### TELİF HAKKI © 2002 Mutoh Europe NV. HER Hakkı Mahfuzdur.

Bu doküman hiçbir surette, tümü ile veya kısmen, telif hakkı sahibinin yazılı izin alınmadan kopya edilemez.

Bu doküman MUTOH Ultima kesim ve çizim makinelerini destekleme amacı ile oluşturulmuş olup, üçüncü şahıslara sahipliği ve kontrolünün aşağıda belirtilen hususları kabul ettiği mülhazası ile bilgi edinmesini amacı ile verilmiştir.

1. Buradaki bilgiler güven esasına göre verilmiş olup , bunların herhangi bir bölümü, Mutoh Europe NV' nin müsaadesi olmadan kopyalanamaz veya çoğaltılamaz.
2. Bu doküman veya içerdiği bilgiler hiç bir surette belirtilen kalemin üretimi veya çoğaltılması için kullanılamaz ve bu dokümanın teslim edilmesi her hangi bir hak veya lisans için dayanak teşkil edemez.

### Aralık 2002

Yayımcı : Mutoh Europe NV., Archimedesstraat 13, 8-8400 Oostende, BELGIUM

### 1. Düzenleyici ve güvenlik bilgileri

#### 1.1. CE Markası için EMC beyanı



Bu ürün, endüstriyel çevre için onaylanmış bir A sınıfı mamuldür. Bu mamul yakın çevrede bir radyo müdahalesine sebep olabilir ve bu takdirde yeterli tedbirler almak durumunda olabilirsiniz

#### 1.2. FCC Uyumluluğu

Bu cihaz, FCC hükümlerinde A Sınıfı hesaplayıcı aletler için istenen hususlara uygundur. Bölüm 15, alt bölüm J.

Bu cihazın kullanımı yerleşim alanında televizyon sinyalleri alımını veya elektronik kullanım araçlarını etkileyebilir.

Kesiciler zayıf radyo sinyalleri yayarlar ve televizyon yayın alımını ve diğer cihazları etkileyebilirler. Böyle bir durumla karşılaşırsa aşağıdaki hususları çözüm için deneyiniz:

- Televizyonun antenini veya besleyicisinin yönünü değiştirin..
- Kesicinin yönünü değiştirin.
- Kesici veya antenin yerlerini aralarında daha fazla mesafe olacak tarzda değiştirin.
- Kesici ve alıcı anteninin ayrı elektrik hattından güç aldığından emin olun.

#### 1.3. Önemli not

Teknik sorun oluştuğunda yada bakım adı altında, kesici aksamını sökme ihtiyacı duyabilirsiniz, ancak unutmamalısınız ki bu işlem sadece bu ürünün teknik eğitimini almış kişilerce yapılabilir. Her hang bir donanım parçasını sökmeyin ve açmayın. İzin alınmadan donanım parçalarını sökme, gibi işlemler kişisel sağlığınız açısından hayati önem taşımaktadır, yaralanabilir ve sakat kalabilirsiniz aynı zamanda ürün garanti koşulları geçersiz olacaktır.

#### 1.4. Güvenlik etiketleri

Potansiyel tehlike durumu veya şartları konusunda dikkatinizi çekmek için, Güvenlik İkaz Etiketleri kesicinin iç ve dış alanlarına yapıştırılmıştır. Kullanılan bu etiketler aşağıda gösterilmiştir.



**Not** baskı merdaneleri işlem anında malzeme kaymasını engellemek için daima sürücü (iz) merdaneleri üzerindedir

## 2. Makinayı çalışır hale getirme yöntemi

### 2.1. Kesim çevresini hazırlama

Makinanızın çalıştırılacağı yer çok önemlidir. Lütfen aşağıda belirtilen şartlara uygunluğunu temin edin.

**Elektrik gücü** 100 ile 120 VAC 50/60 Hz veya 200 ile 240 VAC 50/60 Hz.

#### Çevre şartları

##### Çalışma ortamı:

Sıcaklık, 5 °C ile 30 °C arası

Nem, 35% - 75% kuruluk

##### Önerilen ortam

Sıcaklık, Oda ısısı, 16 °C ile 25 °C arası

Nem, 50% - 65% kuruluk

##### Değişim süresi

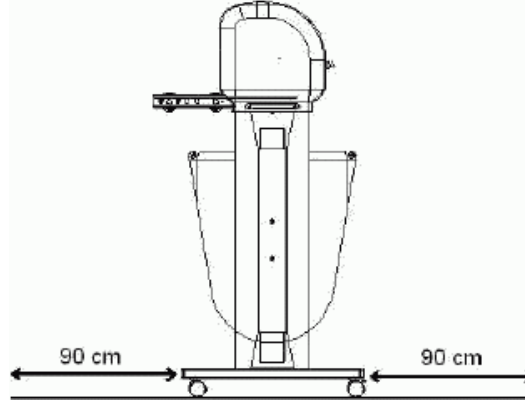
Sıcaklık, Saatte 2 °C .

Nem, Saatte 5% .

#### Depolama ve saklama ortamı

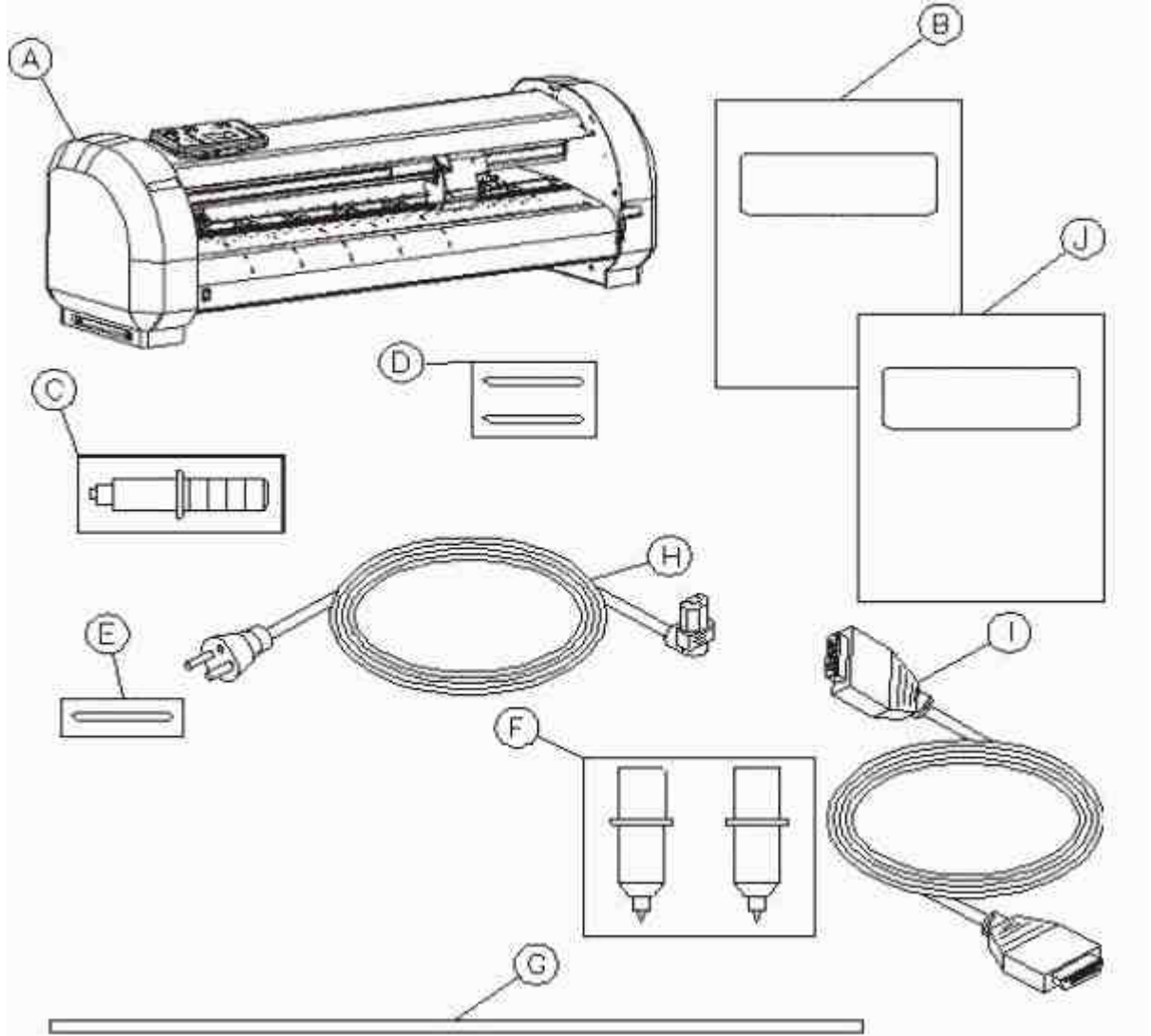
Sıcaklık, 0 °C ile 50 °C arası

- Kesicinizi nemden, tozdan, rüzgardan ve doğrudan güneş ışığından koruyunuz. Cihazı açık pencere ve klima cihazından uzak tutunuz.
- Cihazın çevresinde havalandırmaya mani olmayacak hadar mesafe olmasına özen gösterin.
- İstenmeyen titreşimlere mani olun ve cihazı meyilli olmayan düz bir zemin üzerinde bulundurun..
- Cihazın yerini belirlerken, önde ve arkada en az 90cm mesafe bulundurun.(şekle bakınız)



## 2.2. Parça listesi

Ambalaj kutusu içinde bulunanlar	
a. cihaz ana gövdesi	f. iki adet fiber uçlu kalem içeren kalem seti
b. Mutoh Ultima Türkçe kullanma kılavuzu	g. yedek kesim halısı (1 adet)
c. bir adet bıçak tutucu - içindeki bıçağı ile birlikte	h. elektrik kablosu
d. yedek bıçak seti (2 adet 45 derece, 0.5 mm)	i. RS-232 veya USB bağlantı kablosu
e. parça koparma bıçağı (takım taşıyıcı kafada)	j. orjinal kullanma kılavuzu (Bir adet CDrom içerir)



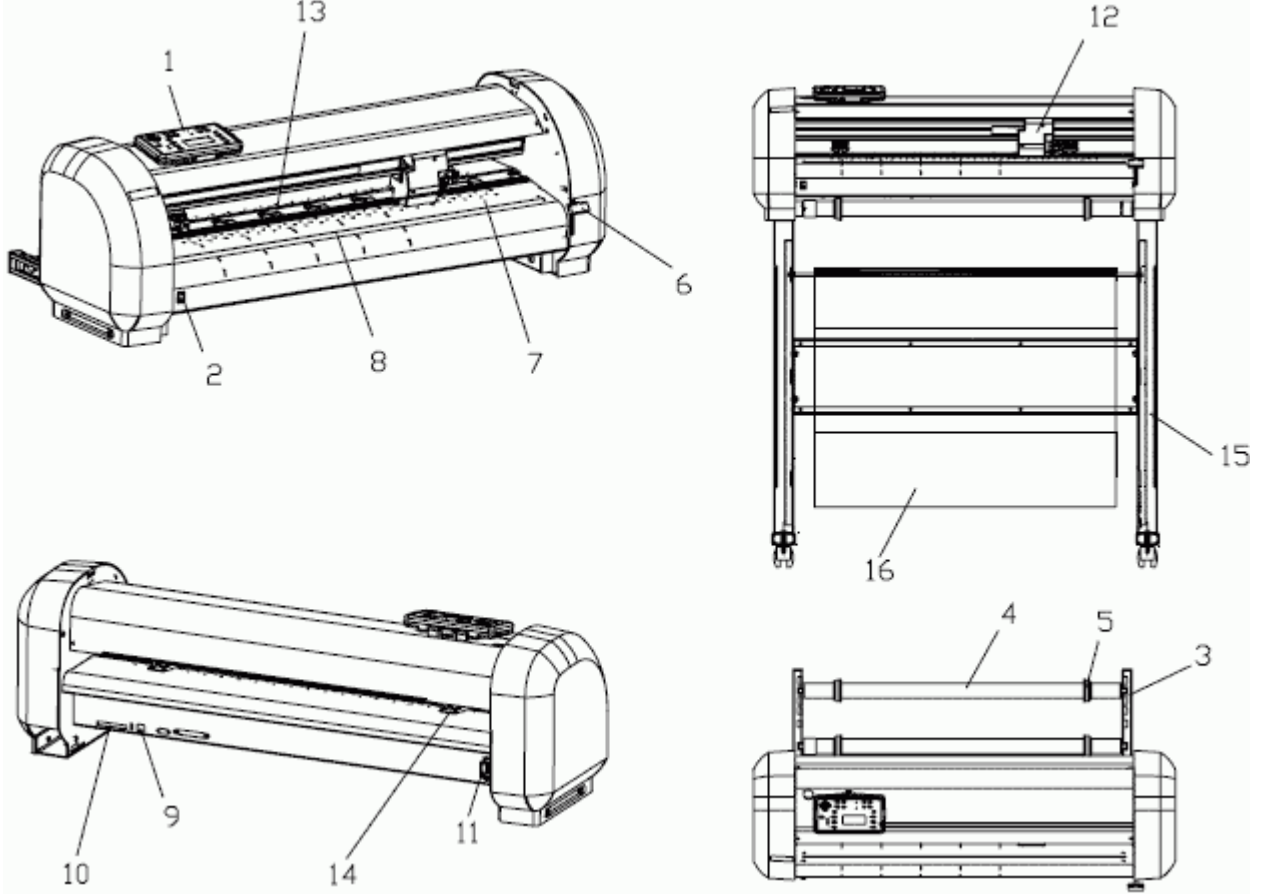
### 2.3. Kesiciyi kutudan dışarı almak

**Not** Cihazı kutusundan çıkartmadan önce yukarıda belirtilen tüm parçaların eksiksiz olup olmadığını kontrol edin, şayet eksikse satıcınıza başvurun. Cihazı kutusundan çıkartma işi iki kişi tarafından yapılmalıdır. Tek başınıza yaralanabilirsiniz. Cihazı düşürmeyin ve bir yere çarpmayın. Herhangi bir donanım parçasını ayırmayın.

### Cihazı kutusundan çıkartmak için

<b>adım 1:</b> Kutuyu açınız	<b>adım 4:</b> Kesici kutusunu çıkarınız	<b>adım 7:</b> Takım kafasını koruyan köpük parçalarını çıkarınız
<b>adım 2:</b> Takoz kutuyu çıkarınız	<b>adım 5:</b> Kesiciyi kutudan çıkarıp düz bir zemine koyunuz	<b>adım 8:</b> ayak montesi için, ayak montajı kağıdına bakın
<b>adım 3:</b> Ambalaj setini çıkarınız	<b>adım 6:</b> Bütün plastik ambalaj malzemelerini çıkarınız	

### 2.4. Kesici parçaları ve aksamı



	Parça adı	Tanımı
1	Kontrol paneli	Ayrılabilir, LCD - göstergeleri ve kontrol tuşları bulunan Panel
2	Ana şalter	Kesici elektriğini Açar-Kapar, ON veya OFF
3	Rulo destek sistemi	Bu sistem sürücü merdanelerini taşır
4	Sürüş merdaneleri	Rulo malzeme kullanırken ruloyu bu iki merdane üstüne koyunuz
5	Küçük hizalama flanşları	Rulo beslemesi esnasında folyo çekilirken sağa/sola kaymayı önler
6	Baskı kolu	Baskı merdanelerini kaldırır/indirir. Malzemeyi yerine sabitler
7	Vakum / iz merdane kapağı	Malzemeyi destekler ve malzemenin X ekseninde hareketini sağlar
8	Kesim halısı	Güvenli kesim zemini sağlar / bıçağın hasar görmesini en aza indirir
9	USB arabirimi	USB yuvası hızlı / güvenilir bilgi akışını için kolay bağlantı yeridir.
10	Seri arabirim bağlantısı	Cihazı RS-232 yuvasından bilgisayara bağlamak için
11	Güç bağlantısı	Elektrik kablosunu ana güç kaynağı ile kesiciyi bağlar
12	Kesici kafa ünitesi	Bıçak tutucular, değişik tipte kalemlerin takılabileceği, kesim kafası. Kesim işlemi için, Y eksenini boyunca hareket eder
13	Sürüş (iz) merdaneleri	Malzemeyi X eksenini boyunca hareket ettirir
14	Baskı merdaneleri	Kesim sırasında malzemeyi sürücü (iz) merdaneleri üzerine bastırır
15	Ayak	Kesicinin gövdesini taşır
16	Malzeme sepeti	Kesimi biten kesili malzemenin, yere düşmesini önler

## 2.5. Kesicinin bilgisayara bağlanması

Bilgisayarınızı kesici ile bağlamak için iki seçeneğiniz var, ilki 2 yönlü RS-232C seri arabirimin, ikincisi ise USB arabirimidir.

### Seri arabirim

Seri RS-232C arabirimi RS-232C'ye uyumlu olan bilgisayara bağlanmayı çalışmayı sağlar. Kesicinin standart RS-232C DB-9P yuvası makinenin arka tarafında bulunur ve buna uygun standart bir bağlantı RS-232C DB-9S yuvasına ihtiyaç duyar.

1. Kesici ve bilgisayarın kapalı (OFF) durumunda bulunmasına dikkat ederek seri bağlantı kablosunun bir ucunu kesiciye takın.
2. Konektörü sabitlemek için vidalarını sıkın.
3. Seri kablonun diğer ucunu da bilgisayarınıza takın.

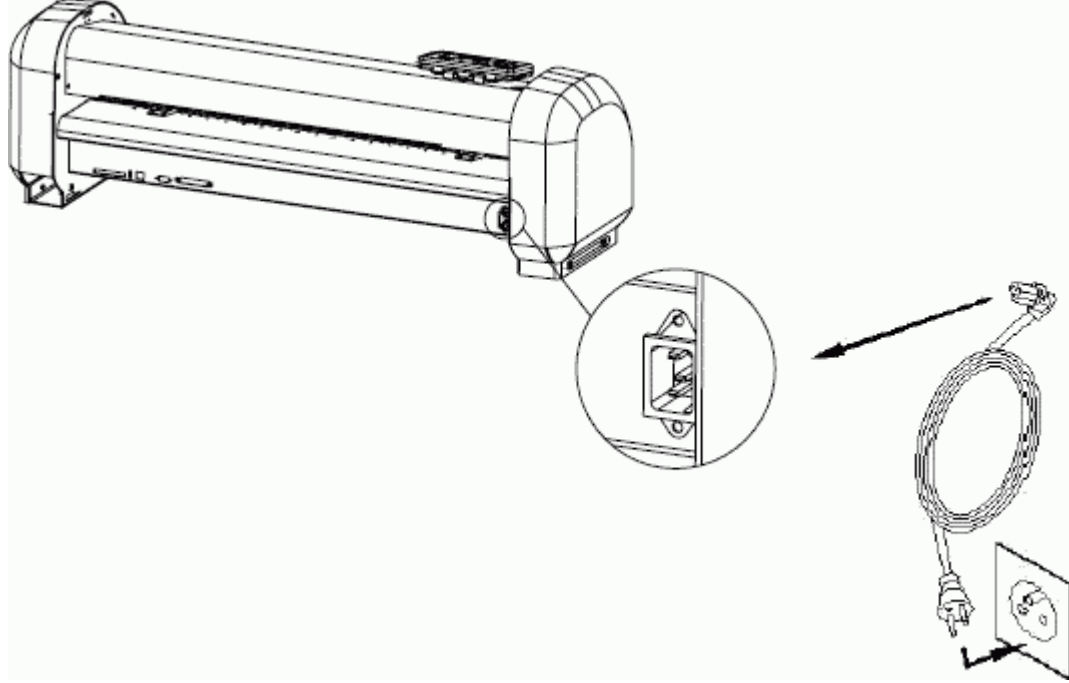
**Not** Seri iletişimin uygun olarak yapılabilmesi için bilgisayar ayarlarının kesici ayarları ile uyumlu olması gerekir

### USB arabirim

1. Kesici ve bilgisayarın kapalı (OFF) durumunda bulunmasına dikkat ederek USB kablosunun bir ucunu kesicinin arkasında bulunan USB yuvasına takın.
2. USB kablosunun diğer ucunu bilgisayarınıza veya sunucunuzun USB yuvasına takın.

**Not** Seri / USB iletişimi kullanmanız kesicinizin sadece bilgisayardan bilgi almasını değil aynı zamanda bilgisayara bilgi göndermesini (malzeme ölçüsü vb, gibi) mümkün kılar

## 2.6. Güç (elektrik) kablosunun bağlanması



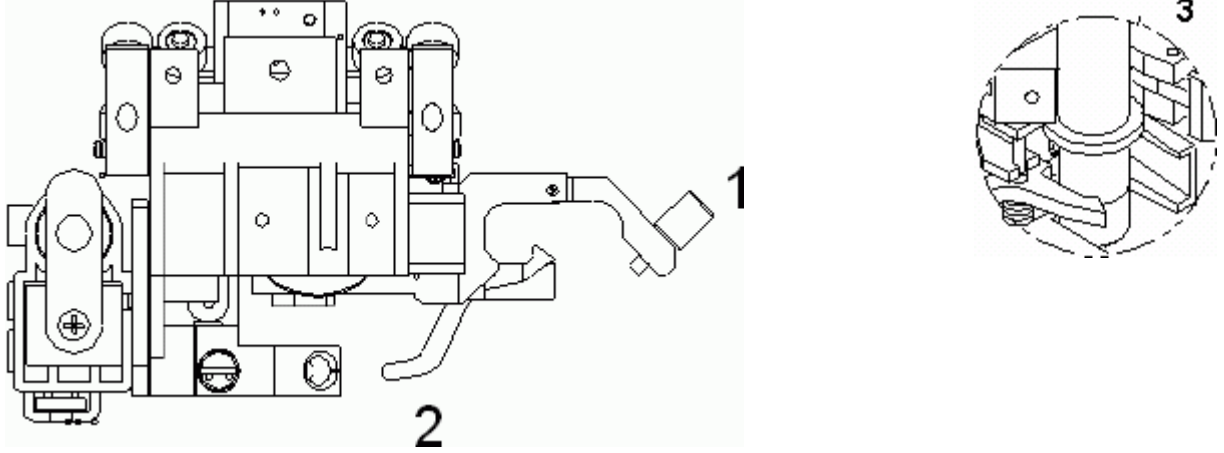
1. Ana şalterin OFF durumunda olduğundan emin olun.
2. Kablonun kesiciye uygun tarafını arka taraftaki yuvasına takın.
3. Kablonun diğer ucunu doğru değeri veren uygun topraklaması olan bir elektrik prizine takın.

**Not** kablo prizden çıkarılırken mutlaka kablonun fişi tutularak işlem yapılmalıdır

## 2.7. Takım ( bıçak veya kalem) takılması

Kesici kafasının sağ tarafında mil üzerine yerleştirilmiş bir bıçak tutucu yuvası vardır. Yuvanın üzerindeki sabitleme kelepçesini açarak çeşitli kesim ve çizim takımını yerleştirebilirsiniz.

1. Vidayı (1) saat yönünün tersine çevirerek kelepçeyi serbest hale getiriniz.
2. Kısırtma kolunu (2) geriye iterek takımı yerine yerleştiriniz. Bunu yaparken takımın üzerinde bulunan 1mm kalınlığındaki çemberin, sıkıştırma vidasının hemen alt tarafındaki yuvasına oturduğundan emin olun. (3)
3. Takımı yerine sabitlemek için kelepçe vidasını saat istikametinde çevirerek sıkıştırın.

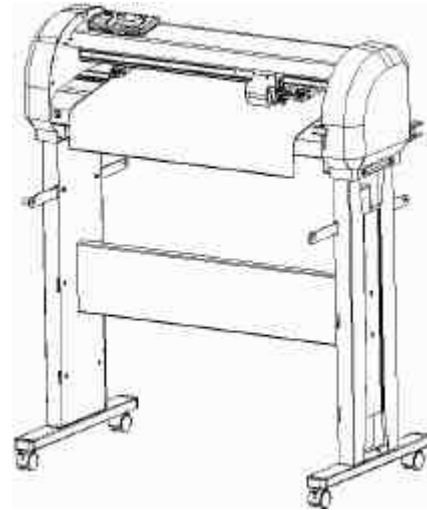
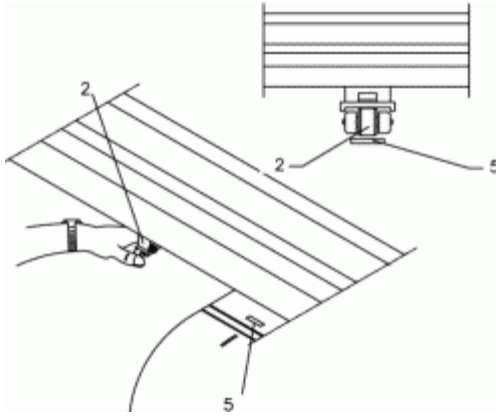


## 2.8. Malzeme yerleştirme

Malzemeyi kesiciye yerleştirirken iki konuyu iyi anlamak gerekir. İliki parça (yaprak) malzeme kullanıyor olmanız; ikincisi ise rulo malzeme kullanıyor olmanızdır.

### 2.8.1. Parça (yaprak) malzeme yerleştirme

1. Baskı merdanelerini YUKARI (UP) durumuna getirin (baskı kolunu kullanarak), ve ana şalteri ON durumuna alarak makineye elektrik verin. Makina başlangıç işlemlerine girecek ve takım tutucu kafayı en sağ konuma getirecektir.



2. Kontrol paneli üzerindeki MEDIA-SELECT tuşuna basarak SHEET'i seçin SHEET LED'i yanacaktır
3. Malzemeyi kesiciye yerleştirin. Bunun en uygun şekli malzemenin yarısının ön tarafta diğer yarısının da arka tarafta kalacak şekilde olmasıdır.
4. Baskı merdanelerinin konumlarını sürücü (iz) merdanelerinin tam üzerine gelecek şekilde hizalayın. Bunu yaparken sol baskı merdanesini malzeme üzerinde sağa veya sola hareket ettirirken takılma hissi ve klik sesi size yardımcı olacaktır. Sağ taraftaki baskı merdanesinin hareketi sınırlı olduğundan hiçbir şekilde yanlış konuma getirilemez. Baskı merdanelerinin yerleştiği malzemenin tam olarak her zaman üzerinde olduğu görülmelidir. Özellikle parça koparma fonksiyonu kullanılırken malzeme köşeleri tam dik açıda olmayabilir; en iyi yöntem baskı merdanelerinin, malzeme kenarlarından oldukça içerde konumlandırılmasıdır. Parçanın kenarlarında genişlik farkının olabileceğini dikkate alınmalıdır.
5. SC-1400D modelini kullanıyorsanız iki ya da üç baskı merdanesi, keseceğiniz malzeme genişliğine bağlı olarak kullanabilirsiniz. Sol baskı merdanesini kullanmadığınızda (örnek, eni dar bir malzeme) sol baskı merdanesi kesicinin en sol tarafına çekilmeli ve sürücü (iz) merdane üzerinde olmamalıdır.

**Not** Ortadaki baskı merdanesinin daima sürücü (iz) merdanesinin üstüne konumlanması gerektiğini unutmayınız

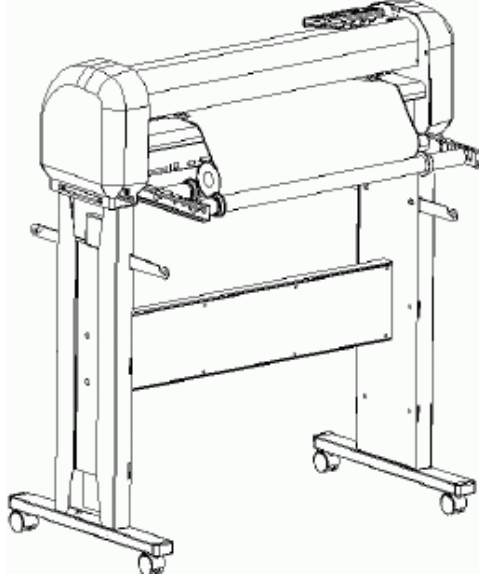
6. Baskı kolunu AŞAĞI konuma getirin. Bu işlem kesiciyi, takılan malzemenin boyutlarını ölçme işlemini yapacağı başlama hazırlığı safhasına sokar. Malzeme ileri geri alınır, takım taşıyan kafa sağa ve sola hareket ederek malzeme boyutlarını hesaplamasını ve sizin de malzeme hareketinin düzgün olduğunu görmeyi sağlar.
7. Yukarıda belirtilen işlemlerin tamamlanmasından sonra, takım taşıyan kafa kesime ve çizime başlama noktası üzerinde durur. Kesici ON-LINE moduna girer ve bağlantılı bilgisayardan gelecek bilgi akışını bekler.

**Not** Baskı merdanelerini baskı kolu aşağı durumunda iken hareket ettirme girişiminde bulunmayın, bu sistemde bir hasarın oluşmasına sebep olabilir

### 2.8.2. Rulo malzeme yerleştirme

1. Baskı merdanelerini YUKARI (UP) durumuna getirin (baskı kolunu kullanarak), ve ana şalteri ON durumuna alarak makinaya elektrik verin. Makina başlangıç işlemlerine girecek ve takım tutucu kafayı en sağ konuma getirecektir
2. Kontrol paneli üzerindeki MEDIA-SELECT tuşuna basarak ROLL'u seçin ROLL LED'i yanacaktır
3. Rulo malzemeyi sürücü merdanelerinin üzerine yerleştirin. Malzemeyi cihazın arka tarafından öne doğru malzeme haznesinden içeri itin, cihazın ön tarafından çekerek baskı merdanelerinin konumlarını size göre en iyi ve doğru şekilde ayarlayın.

**Not** Resimdeki gibi ruloyu besleme merdanelerinin üstüne yerleştirin, Rulo 30'kg dan daha ağır ise bu işlemi iki kişi ile yaparak herhangi bir omurga problemi ile karşılaşmaktan kaçınmalısınız



4. Baskı merdanelerinin konumlarını sürücü (iz) merdanelerinin tam üzerine gelecek şekilde hizalayın. Bunu yaparken sol baskı merdanesini malzeme üzerinde sağa veya sola hareket ettirirken takılma hissi ve klik sesi size yardımcı olacaktır. Sağ taraftaki baskı merdanesinin hareketi sınırlı olduğundan hiçbir şekilde yanlış konuma getirilemez. Baskı merdanelerinin yerleştirmek istediğiniz malzemenin tam olarak her zaman üzerinde olduğu görülmelidir. Özellikle parça koparma fonksiyonu kullanılırken malzeme köşeleri tam dik açıda olmayabilir; en iyi yöntem baskı merdanelerinin, malzeme kenarlarından oldukça içerde konumlandırılmaktır. Parçanın kenarlarında genişlik farkının olabileceğinin dikkate alınmalıdır. Sağ ve soldaki baskı merdanelerinin malzemenin kenarından 5mm kalacak şekilde konumlandırılmalı ve çok kenara yakın olmamaları tavsiye edilir
5. SC-1400D modelini kullanıyorsanız iki ya da üç baskı merdanesi, keseceğiniz malzeme genişliğine bağlı olarak kullanabilirsiniz. Sol baskı merdanesini kullanmadığınızda (örnek, eni dar bir malzeme) sol baskı merdanesi kesicinin en sol tarafına çekilmeli ve sürücü (iz) merdane üzerinde olmamalıdır.

**Not** Ortadaki baskı merdanesinin daima sürücü (iz) merdanesinin üstüne konumlanması gerektiğini unutmayınız

6. Malzemeyi yerleştirirken sol elinizle ön kenarın ortasından; diğer elinizle de rulonun ortasından tutunuz, Rulonun sabit kalmasını sağlarken ön taraftan çekerek malzemenin eni boyunca eşit gerilim oluşmalıdır
7. Bu durumda baskı kolunu DOWN aşağı indirin, taşıma merdanelerindeki küçük flaşların konumunu ayarlayın. Makine malzeme yükleme işlemine başlayacak ve seçtiğiniz değer kadar malzemeyi önce ileri ölçüye ulaştıktan sonra geri çekecektir, bu işlem kesim alanı boyunca malzeme beslemenin hatasız yapıldığının anlaşılmasını da sağlar, "PAGE LENGTH" (sayfa ön açma uzunluğu) fabrika tarafından 1300mm olarak ayarlanmış olup bu değer kullanıcı tarafından değiştirilebilir.
8. Yukarıda belirtilen işlemlerin tamamlanmasından sonra, takımı taşıyan kafa kesime ve çizime başlama noktası üzerinde durur. Kesici ON-LINE moduna girer ve bağlandığı bilgisayardan gelecek bilgi akışını bekler.

### 2.9. EPOS hizalama kontrolü ve TEST kesimi

otomatik hizalamanın doğru çalışıp çalışmadığının kontrolü (Donanım yazılımı 2.00 üzeri makinelerde)  
EPOS'un doğru hizalama yapıp yapmadığını kontrol etmek için aşağıdaki önerileri izleyin

1. Ultima kesim makinesinin şalterini ON konumuna getirin, ardından takım taşıyıcı kafaya kalem takın
2. kontrol panelinden [TOOL] tuşuna basarak takım tipini 'PEN' olarak seçin
3. baskı makaraları kolunun yukarı konumda olduğundan emin olun
4. hız limitini = 30 cm/s'ye, takım basıncını = 60 gr'a ayarlayın
5. malzemeyi yükleyin, ultima kesici görevi üzerine alr, "BARCODE" un makinenin ön tarafında olduğundan emin olun
6. baskı makaraları kolun aşağı indirin, baskı makarası tekerlerinin barcode alanının dışında olduğundan emin olun
7. kontrol panelinden [TEST] tuşuna basın. LCD ekranda aşağıdaki mesaj görünür

Testplot : (test kesimi)  
Quality check (kalite kontrolü)  
→ SC-850 yada SC-1400  
Choose testfile (test dosyasını seçin)

8. Kontrol panelinden [UP] yada [DOWN] tuşuna basarak 'EPOS alignment --> test plot'u seçin. LCD ekranda aşağıdaki mesaj görünür

Testplot : (test kesimi)  
EPOS alignment (EPOS hizalama)  
→ test plot (test kesimi)  
Choose testfile (test dosyasını seçin)

9. [ENTER] tuşuna basın. Cihaz lazer takımını kullanarak lazer ışığı ile kutunun ölçümünü yapacak ve ardından imaj dosyasının çizimini yapacak  
10. kontür kesiminin konumunu doğrulayın.
















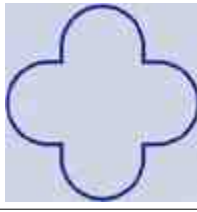






BARCODE okumanın doğrulanması için aşağıdaki tanımların yapılması gerekmektedir

**Not** Ultima kesici ve çizici makinenizin kolisinden üzerinde (Test sheet verify epos alignment) yazan kağıt çıkmış olmalıdır. bu sayfadaki yönergeleri takip edin, kontür kesimi yapmadan önce bu testi yapmanız önerilir.

### 3. Cihaz kontrolleri

#### 3.1. Kontrol paneli

Kontrol panelini kullanarak, tüm ihtiyaçlarınızı karşılamak için kesicinin ince ayarını yapmak amacı ile farklı modlara geçebilir, bir çok ayarı değiştirebilirsiniz.

	Değiştirilmiş tüm değişiklik ve seçimler silinir, kesim ve çizim anında alınan veriler silinir		ayarlarda yapılan değişiklikleri iptal eder; önceki menüye dönmek için kullanılır
	Menü'lerde seçme işlemini yapar, Ayarlarda yapılan değişiklikleri onaylar		Cihazı READY (hazır) veya PAUSE (bekle) konumuna alır
	Bulunulan seçenekteki ayar değerini artırır		Bulunulan seçenekteki ayar değerini azaltır
	Kalıcı bellekte saklanan ve her kullanıcıya ait ayarları geri çağırmak için kullanılır ( 5 kullanıcı için)		Kesim ve çizimin başlangıç noktasını değiştirir.
	Test şekillerinden birini seçer		Otomatik yada kullanıcı kontrollü hizalama prosedürünü başlatır
	Hız değerini değiştirir		Basınç değerini değiştirir
	Offset değerini değiştirir		Takım tipini değiştirir
	Malzeme seçimi yapar, Rulo yada Parça (yaprak)		Takım taşıyıcı kafanın elle kontrolünü sağlar
	Orijin değiştirmek için hareket edebileceğinizi belirtir. Yanıp sönerse yeni orijin seçilmiş demektir		Yanıp sönmeler hizalama işleminin devrede olduğunu gösterir
	Take -Up sistemi ile çalıştığınızı belirler.		Parça (yaprak) malzeme ile çalıştığınızı gösterir
	Rulo malzeme ile çalıştığınızı gösterir		4 satır / 16 karakter LCD ekran mesajların, ayarların, değerlerin ve tüm menü seçenek kontrollerinin görüntülediği bölümdür

**Not** Lütfen tuşlara basmak için kalem gibi sivri uçlu nesnelere kullanmayın. Tuşları parmak uçlarınızla kullanmalısınız.

### 3.2. Doğrudan erişim tuşları

Ultima kesici ve çizici üzerindeki bazı ayarlara kontrol panelinden tek tuşa basarak ulaşabilirsiniz. Aşağıdaki bölümlere seçim yada değişim için doğrudan erişim tuşlarını kullanarak ulaşabilirsiniz.

No'su	Özelliği	Tanımı	Kısayol tuşu
1	Basınç	Basınç kontrolü ve değişimi için	[FORCE] tuşu
2	Hız	Hız kontrolü ve değişimi için	[SPEED] tuşu
3	Ofset	Ofset kontrolü ve değişimi için	[OFFSET] tuşu
4	Takım	Takım kontrolü ve değişimi için	[TOOL] tuşu
5	Başlama noktası	Başlama noktası kontrolü ve değişimi için	[ORIGIN] tuşu
6	Kontür kesimi	Otomatik yada el kontrollü kontür kesimi için	[CONTOUR CUTTING] tuşu
7	Test	Test kesimi veya çizimi almak için	[TEST] tuşu
8	Ön ayarlar	Ön ayarlar önceden kaydedilen ayar çağırma	[PRESETS] tuşu

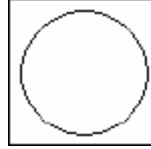
#### 3.2.1. Basınç seçimi

Basınç kullanılan takımın üzerine düşey olarak uygulanan kuvettir. Değiştirmek için.

- [FORCE] tuşuna basın.
- Ekranda uygulanan geçerli basınç görünecektir. Basınç değerinin okunması ayrıca PAUSE ve READY modlarında da mümkündür.

Force (basınç)  
Actual (geçerli): 30  
New (yeni) : 30  
In gram (gram olarak)

- Basınç değerini değiştirmek için [UP] veya [DOWN] tuşları kullanılır.
- [FORCE] tuşuna basın. Ultima resimde görülen şekli keser.



- Şekli kontrol edin, köşeler keskin, kolay ayıklanabiliyor mu, değilse tekrar basınç değerini ayarların.
- Seçtiğiniz değeri onaylatmak için [ENTER] tuşuna basın.

**Not** Değişiklikleri iptal etmek için [CANCEL] tuşuna basın, ekranda eski ayarlara döndüğü gösterilir, [EXIT] tuşuna basarsanız, değişiklikler iptal olur menünün önceki konumuna döndür.

#### 3.2.2. Hız seçimi

Hız kesicinin X ve Y eksenindeki Cm/s cinsinden hareketidir. Değiştirmek için.

- [SPEED] Tuşuna basın.
- Ekranda uygulanan geçerli hız görünecektir. Basınç değerinin okunması ayrıca PAUSE ve READY modlarında da mümkündür

Speed (hız)  
Actual (geçerli) : 10  
New (yeni) : 10  
In cm/s (cm/s olarak)

**Not** Kesici MEŞGUL iken bu modda yapılacak değişikliklerin etkin olması bir kaç saniye alabilir

- Hız değerini değiştirmek için [UP] veya [DOWN] tuşları kullanılır.
- [ENTER] tuşu ile yapılan hız değişikliğini onaylatın.

**Not** Değişiklikleri iptal etmek için [CANCEL] tuşuna basın, ekranda eski ayarlara döndüğü gösterilir, [EXIT] tuşuna basarsanız, değişiklikler iptal olur menünün önceki konumuna döndür.

#### 3.2.3. Ofset seçimi

İyi bir çıktı kalitesi almak için çok önemlidir, ancak ofset ayarı kolay unutulmuş bir konudur, ofset ayarı hakkında daha fazla bilgi almak için "Mutoh kalitesine ulaşmak için kesicinin ince ayarları" bölümüne bakın.

#### 3.2.4. Takım tipi seçimi

Takım tipi seçimi ve değişikliği bu bölümde yapılır, değiştirmek için.

- [TOOL] Tuşuna basın.
- Ekranda geçerli takım görünecektir. Takım tipi gösterimi PAUSE ve READY modunda da mümkündür

Tool (kullanılan takım tipi)  
Actual (geçerli) : Knife (bıçak)  
New (yeni) : Knife (bıçak)  
Pen or knife (kalem yada bıçak)

- Kullanılan takım tipini değiştirmek için [UP] veya [DOWN] tuşları kullanılır. Pen (kalem) Knife (bıçak)

**Not** Ultima kesicinin takım taşıyıcı kafa'sına hangi tür takım takılı ise takım tipi olarak seçeceğiniz TOOL aynı olmalı BIÇAK takılı ise KNIFE, KALEM takılı ise PEN seçtiğinizden, Lütfen emin olun

4. [ENTER] tuşu ile yapılan takım tipi değişikliğini onaylatın

### 3.2.5. Başlama noktası seçimi

**Not** Bu işlem için malzeme takılmış olmalıdır.

1. [ORIGIN] Tuşuna basın.
2. Ekranda geçerli takım görünecektir. Origin gösterimi PAUSE ve READY modunda da mümkündür

Origin type : ( başlama noktası tipi)  
Actual (geçerli) : L RIGHT (altsağ)  
New (yeni) : L RIGHT (altsağ)  
Set new origin(yeni başlama noktası)

3. [UP] ve [DOWN] tuşu değerleri değiştirir, L RIGHT (altsağ), CENTER (merkez), L LEFT (altsol), U LEFT (üstsol), U RIGHT (üstsag) yada MANUAL (elle kontrol)
4. Seçiminiz bittikten sonra [ENTER] tuşu ile onaylayın, Takım taşıyıcı kafa istediğiniz konuma gidecektir.
5. [ORIGIN] kısayol tuşunu kullanırsanız, komut otomatik olarak aktif olur ve geçerli başlama noktasına hareket eder, [ARROW] (yön) tuşlarını kullanarak istediğiniz konuma hareket edebilirsiniz. [ENTER] tuşu ile seçiminizi onaylayın.

**Not** Değişiklikleri iptal etmek için [CANCEL] tuşuna basın, ekranda eski ayarlara döndüğü gösterilir, [EXIT] tuşuna basarsanız, değişiklikler iptal olur menünün önceki konumuna döndür.

### 3.2.6. Test işlemi

Bu işlem Ultima kesici ve çizicinin tüm fonksiyonlarının kullanıcı tarafından kontrolü için gereklidir. Bu işlemi yapmak için bilgisayar bağlantısına ihtiyacınız yoktur. Mutoh Ultima kesici ve çizici cihazların içine DEMO (gösteri) kesimini cihazla bütünleşik olarak üretmiştir. Test kesimi hakkında daha fazla bilgi almak için Türkçe kullanım kılavuzunun "Mutoh kalitesine ulaşmak için kesicinin ince ayarları" bölümüne bakınız.

### 3.2.7. Ön ayarlar (PRESETS)

[PRESETS] tuşu ile önceden yüklenmiş ayarlar geri çağırılabilir, değişken özellikleri olan kesim ve çizim işleri için tüm ayarlar kontrol paneli kullanılarak değiştirilebilir

Presets Menüsünü kullanarak aşağıdaki özellikler seçilebilir.

- Select Preset (ön ayar seç): önceden kalıcı belleğe kayıt edilmiş ön ayarları seçmek için.
- Reset (sıfırla): önceden kalıcı belleğe kayıt edilmiş ön ayarları Mutoh ön değerlerine sıfırlamak için.
- Add (ekle): Yeni kullanıcı ön ayarı eklemek için
- Remove (sil): önceden kalıcı belleğe kayıt edilmiş kullanıcı ön ayarlarını silmek için.

#### 3.2.7.1 Ön ayar seçme

Önceden kalıcı belleğe kayıt edilmiş ön ayarları seçmek için. Aşağıdaki işlemleri takip edin.

1. [PRESETS] tuşuna basın.  
Ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Presets (ön ayarlar)  
Select presets (ön ayar seç)  
Choose user (kullanıcı seç)

2. [ENTER] tuşuna basın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

→ User 1 (kullanıcı 1)  
Enter = select (seç)  
↑ = Up (yukarı)  
↓ = Down (aşağı)

3. [UP] ve [DOWN] tuşları ile kullanıcı ayarlarını seçin
4. [ENTER] tuşu ile seçtiğiniz kullanıcı ayarlarını onaylayın. Ultima kesici ve çizici seçtiğiniz değerleri belleğine yükleyecektir.

**Not** Değişiklikleri iptal etmek için [CANCEL] tuşuna basın, ekranda eski ayarlara döndüğü gösterilir, [EXIT] tuşuna basarsanız, değişiklikler iptal olur menünün önceki konumuna döndür.

#### 3.2.7.2. 'RESET' Kullanıcı ön ayarını sıfırlama işlemi

Önceden kalıcı belleğe kayıt edilmiş ön ayarları Mutoh ön değerlerine sıfırlamak için. Aşağıdaki işlemleri takip edin.

1. [PRESETS] tuşuna basın
2. [UP] ve [DOWN] tuşlarını kullanarak seçiminizi yapın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Presets (ön ayarlar)  
Reset (sıfırla)  
Choose user (kullanıcı seç)

3. [ENTER] tuşuna basın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

→ Monomeric vinyl (monomer vinyl)  
Enter = select (seçim)  
↑ = Up (yukarı)  
↓ = Down (aşağı)

4. Mutoh ön değerlerini seçmek için [UP] ve [DOWN] tuşlarına basın
5. [ENTER] tuşu ile seçtiğiniz kullanıcı ayarını onaylayın, Ultima kesici ve çizici şimdi seçmiş olduğunuz kullanıcı için "Temel Mutoh ayarları"nı yükleyecektir

**Not** Değişiklikleri iptal etmek için [CANCEL] tuşuna basın, ekranda eski ayarlara dönüldüğü gösterilir, [EXIT] tuşuna basarsanız, değişiklikler iptal olur menünün önceki konumuna döndülür.

### 3.2.7.3. 'ADD' Yeni kullanıcı ön ayarı ekleme

yeni kullanıcı ön ayarı eklemek için aşağıdaki işlemleri takip edin

[PRESETS] tuşu ile önceden yüklenmiş ayarlar geri çağırılabilir, değişken özellikleri olan kesim ve çizim işleri için tüm ayarlar kontrol paneli kullanılarak değiştirilebilir

1. [PRESETS] tuşuna basın
2. [UP] ve [DOWN] tuşlarını kullanarak seçiminizi yapın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Presets (ön ayarlar)  
Add (ekle)  
Choose user (kullanıcı seç)

3. [ENTER] tuşuna basın. Ultima kesici ve çizici yeni kullanıcı için tüm ayarları belleğe kayıt eder.

**Not** Değişiklikleri iptal etmek için [CANCEL] tuşuna basın, ekranda eski ayarlara dönüldüğü gösterilir, [EXIT] tuşuna basarsanız, değişiklikler iptal olur menünün önceki konumuna döndülür.

### 3.2.7.4. 'REMOVE' Ön ayar silme işlemi

Önceden kalıcı belleğe kayıt edilen kullanıcı ön ayarlarını silmek için aşağıdaki işlemleri takip edin

1. [PRESETS] tuşuna basın
2. [UP] ve [DOWN] tuşlarını kullanarak seçiminizi yapın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Presets (ön ayarlar)  
Remove (sil)  
Choose user (kullanıcı seç)

3. [REMOVE] seçin, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

→ User 1 (kullanıcı 1)  
Enter = select (seç)  
↑ = Up (yukarı)  
↓ = Down (aşağı)

4. [UP] ve [DOWN] tuşlarını kullanarak silinecek kullanıcıyı seçin
5. [ENTER] tuşuna basın. Ultima kesici ve çizici seçili kullanıcı için tüm ayarları bellekten siler.

**Not** Değişiklikleri iptal etmek için [CANCEL] tuşuna basın, ekranda eski ayarlara dönüldüğü gösterilir, [EXIT] tuşuna basarsanız, değişiklikler iptal olur menünün önceki konumuna döndülür.

## 3.3. Kontür kesimi

**Not** kullandığınız bilgisayar yazılımı Ultima kesici ve çiziciye özel kontür kesim işlemi desteklemiyorsa [CONTOUR CUTTING] tuşu ile kontür kesme işlemi devreye sokabilirsiniz.

Kontür kesimi için hizalama işlemi yapmak için aşağıdaki işlemleri takip edin

1. Baskısı yapılmış malzemeyi kesiciye yükleyin
2. Takım olarak bıçak takın ve takım tipi olarak bıçağı [KNIFE] seçin
3. Kesicinin şalterini açın. Kesici malzeme tanıma işlemi yapacaktır, işlem bitene kadar bekleyin
4. [CONTOUR CUTTING] tuşuna basın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Contourcutting: (kontür kesimi)  
Methods: (yöntem)  
→ Automatic (otomatik)  
Start alignment (hizalamayı başlat)

5. [UP] ve [DOWN] tuşları ile üç yöntemden birini seçin 'manual', 'automatic' yada 'bar code'.

**Not** Ultima kesici ve çizicinin EPOS işlemi doğru yapılabilmesi için hizalama işleminden önce, 'X Length'(uzunluğu), 'Y Width'(genişliği) ve 'Roll Direction'(rulo yönünü) girmelisiniz

6. [CONTOUR CUTTING] tuşuna basın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Contourcutting: (kontür kesimi)  
X Length (mm): (X uzunluğu)  
→ 500  
Start alignment (hizalamayı başlat)

7. [UP] ve [DOWN] tuşunu kullanarak size uygun uzunluk değerini seçin

**Not** seçeceğiniz uzunluğun kesiciye takılı olan baskılı malzemenin ölçülerinden daha kısa olması gereklidir, aksi halde kesici EPOS otomatik hizalama işlemini tamamlayamayabilir.

8. Seçtiğiniz uzunluğu [CONTOUR CUTTING] tuşu ile onaylayın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Contourcutting: (kontür kesimi)  
Y Width (mm) : (Y genişliği)  
→ 500  
Start alignment (hizalamayı başlat)

9. [UP] ve [DOWN] tuşunu kullanarak size uygun genişlik değerini seçin  
10. Seçtiğiniz uzunluğu [CONTOUR CUTTING] tuşu ile onaylayın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Contourcutting: (kontür kesimi)  
Roll direction (rulo yönü)  
→ Non-reverse (ters çevirme)  
Start alignment (hizalamayı başlat)

11. [UP] ve [DOWN] tuşu ile rulo yönünü seçin, "non-reverse" tersini çevirme, "reverse" tersini çevir  
12. [CONTOUR CUTTING] tuşu ile, girdiğiniz 'X uzunluğunu', 'Y genişliğini' ve 'Rulo yönünü' kontrol edin  
13. Seçtiğiniz değerler doğru ise [ENTER] tuşuna basarak işlemi onaylayın  
14. Ultima kesici ve çizici 5.nci seçenekte tanımladığınız 'manual' (elle) yada 'automatic' (otomatik) tanıma yöntemini kullanarak alan tanıma işlemine başlayacaktır.

#### seçiminizi 'Automatic' (otomatik) olarak yaptıysanız

15. Ultima kesici ve çizici hizalama noktasını otomatik olarak hesaplar ve bulur.

#### seçiminizi 'Manual' (elle) olarak yaptıysanız

15. [ENTER] tuşuna bastıktan sonra, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Manual alignment (elle hizalama)  
method (yöntemi)  
please select (lütfen seçin)  
the point (başlama noktasını)

16. [YÖN] tuşlarını kullanarak ilk hizalama noktasını (P1)'i seçin, [ENTER] tuşu ile onaylayın  
17. Ultima kesici ve çizici takım taşıyıcı kesim kafasını ikinci hizalama noktasına hareket ettirir, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Manual alignment (elle hizalama)  
method (yöntemi)  
please select (lütfen seçin)  
the point (başlama noktasını)

18. [YÖN] tuşlarını kullanarak ikinci hizalama noktasını (P2)'i seçin, [ENTER] tuşu ile onaylayın  
19. Ultima kesici ve çizici takım taşıyıcı kesim kafasını üçüncü hizalama noktasına hareket ettirir, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Manual alignment (elle hizalama)  
method (yöntemi)  
please select (lütfen seçin)  
the point (başlama noktasını)

20. [YÖN] tuşlarını kullanarak üçüncü hizalama noktasını (P3)'i seçin, [ENTER] tuşu ile onaylayın  
21. Ultima kesici ve çizici takım taşıyıcı kesim kafasını dördüncü hizalama noktasına hareket ettirir, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Manual alignment (elle hizalama)  
method (yöntemi)  
please select (lütfen seçin)  
the point (başlama noktasını)

22. [YÖN] tuşlarını kullanarak dördüncü hizalama noktasını (P4)'i seçin, [ENTER] tuşu ile onaylayın  
23. [Manual] (elle) hizalama bitti

**Not** elle hizalama yaparken P1, P2, P3 ve P4 noktalarını doğru seçtiğinizden emin olun

#### seçiminizi 'Auto Barcode' (otomatik çizgi tanıma) olarak yaptıysanız

1. [CONTOUR CUTTING] tuşuna bastıktan sonra, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Contourcutting: (kontür kesimi)  
→ Repeat Mode (tekrar modu)  
Start aligning (hizalamaya başla)

2. [UP] ve [DOWN] tuşu ile mod seçimi yapın, "repeat mode" tekrar modu, "single scan" sadece tarama  
3. [ENTER] tuşuna basın

### 3.4. Çizgi tanıma için oluşturulacak karenin detayları

**Not** Lütfen tasarlayacağınız imajı aşağıdaki yazılımlardan biri ile yapın, (örnek: CorelDRAW, Corel PHOTO-PAINT, Adobe Illustrator, Adobe Photoshop yada Macromedia Freehand).

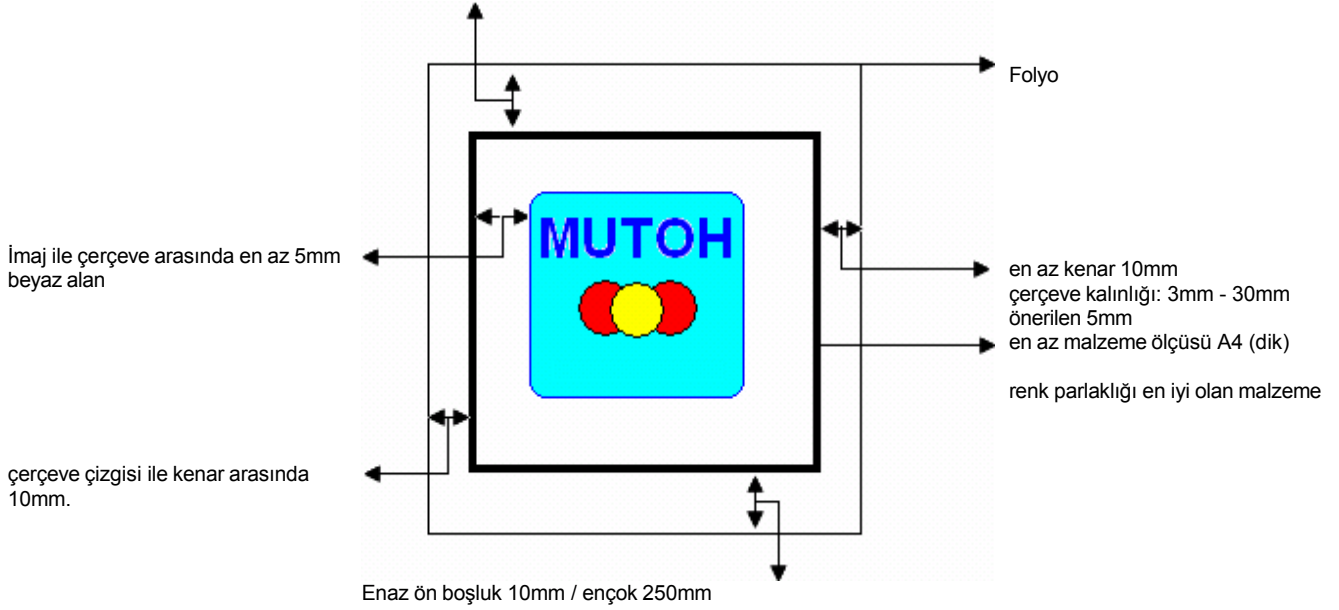
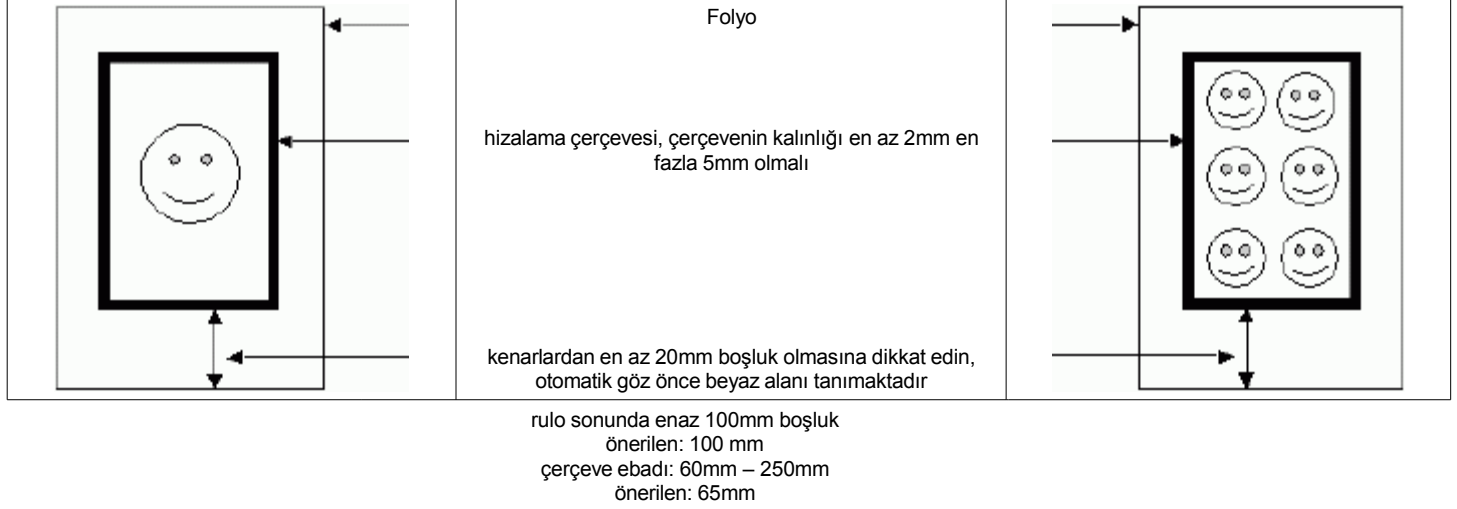
**Not** imaj çerçevesi oluştururken çerçeve çizgileri aşağıdaki özelliklere uygun olmalıdır.

"magenta hairline" pembe kıl çizgi (CMYK paleti)

→ Çizgi kalınlığı = hairline, kıl çizgi (yada 0.25)

→ Renk = 100% magenta (pembe)

Otomatik hizalama yöntemini kullanabilmeniz için imaj baskısı yapılmadan önce aşağıdaki özelliklere uygun otomatik tanıma çerçevesi hazırlamarak imaj ile birlikte basılması gerekmektedir. Aşağıdaki şekil size bu konuda yardımcı olacaktır



**Not** hizalama çerçevesini kesici tesbit edemezse (çerçeve hatalı yapılmış veya baskı kötü olabilir) bir bip sesi ile birlikte ekrandan aşağıdaki mesaj görünür:

```
[ EPOS-warning ]  
[*****]  
[ Bad print ]  
[ quality ]
```

kesici malzemenin sağ alt köşesine küçük bir artı keser, 2 sn sonra normal moduna döner

#### 4.1. Kesicinin ayarlarını değiştirmek için genel yöntemler

1. [ENTER] tuşuna basılarak ayar menüsüne girilir
2. [UP] ve [DOWN] tuşları değiştirmek istenen parametre seçilip [ENTER] tuşuna ile onaylanır
3. [UP] tuşu değer artırır veya bir sonraki parametreye geçer. [DOWN] tuşu değer azaltır veya önceki parametreye döner. İşlem bitince [ENTER] tuşu ile değişiklik onaylanır ve ekran önceki menüye döner

**Not** Değişiklikleri iptal etmek için [CANCEL] tuşuna basın, ekranda eski ayarlara dönüldüğü gösterilir, [EXIT] tuşuna basarsanız, değişiklikler iptal olur menünün önceki konumuna dönülür.

4. [EXIT] tuşuna basarak önceki menüye dönülür ve değiştirilen ayar değerleri eski halini alır

## 4.2. Genel ayarlara toplu bakış

Genel ayarlar, kesicinin bilgisayardan aldığı komutlara karşı nasıl davranacağını belirler, genel ayarlar [GENERAL SETTINGS] menüsünden tüm ayarlara ulaşılabilir. Bu ayarlar şunlardır;

➤ parça (yaprak) malzeme sonu modu	➤ ayfa kopartma ölçüsü
➤ ön açma uzunluğu	➤ en fazla parça (yaprak) malzeme genişliği
➤ sayfa modu	➤ Lazer hızı
➤ Takım yukarı aşağı hızı	➤ kesim kalitesi
➤ Fabrika ayarları	➤ kopya adedi
➤ yumuşatma	➤ eğriler
➤ dil ayarları	➤ uyumluluk
➤ yazılım adımı	➤ VS / AS / ZF, hız, hızlanma, basınç
➤ bağlantı ayarları	

## 4.3. Dil seçimi

Dil ayarlarını değiştirmek için aşağıdaki işlemleri takip edin

1. Genele ayarlar [GENERAL SETTINGS]'dan [UP] ve [DOWN] tuşu ile [LANGUAGE] bulun
2. [ENTER] tuşu ile seçiminizi onaylayın, ekranda aşağıdaki bilgiler görünür

Language (dil)  
Actual (geçerli) : ENGLISH (ingilizce)  
New (yeni) : ENGLISH (ingilizce)  
Language (dil)

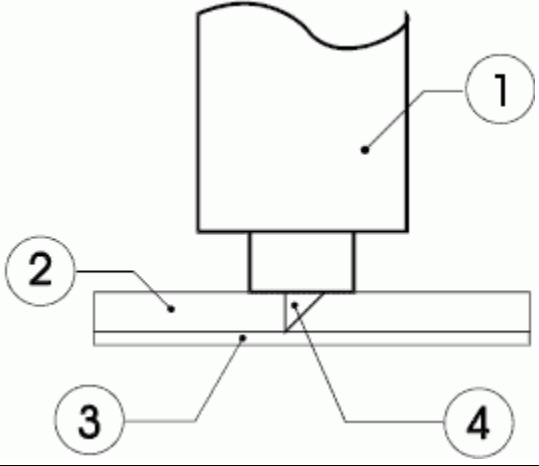
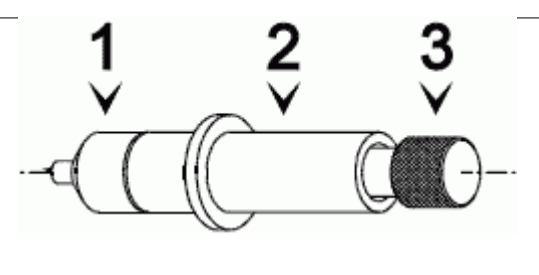
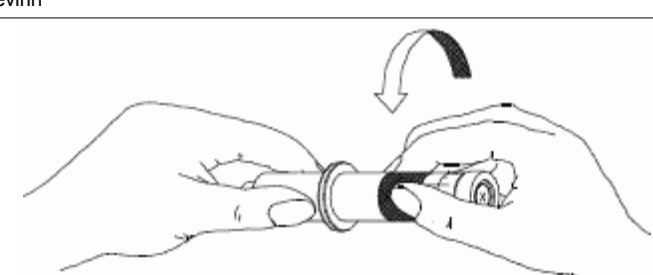
3. [UP] ve [DOWN] tuşu ile lisan'ı seçin, dört dil seçebilirsiniz, (English, German, French ve Dutch)

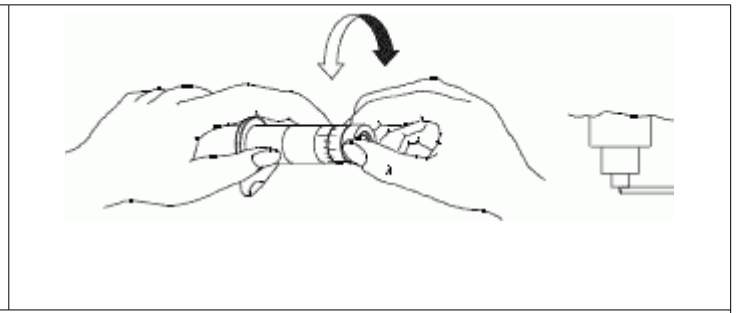
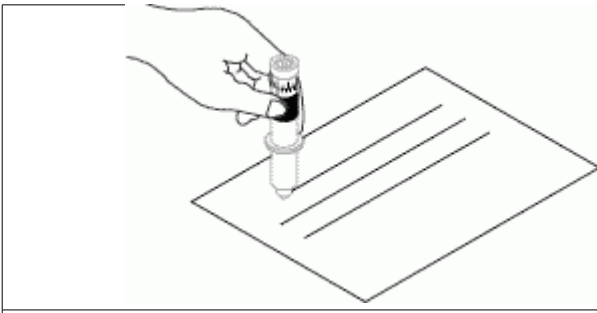
**Not** işlemi iptal etmek için [CANCEL] yada [EXIT] tuşunu kullanın. Ekran önceki dil ayarları menüsüne döner

4. [ENTER] tuşuna basın, seçiminiz onaylanır ve önceki menü seçeneğine dönülür

## 5. Mutoh kalitesine ulaşmak için kesicinin ince ayarlarının yapılması

### 5.1. Bıçak derinliği ayarı

	Ultima 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 <b>1 bıçak tutucu, 2 folyo, 3 taşıyıcı kağıt, 4 bıçak</b>
<b>standart bıçak tutucu</b>	<b>opsiyonel bıçak tutucu</b>
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.

## 5.2. Ofset prensibi

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



1 kesici bıçak

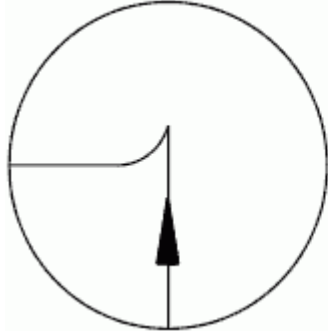
2 ofset kesici bıçağın bilenme mesafesi

Yukarıdaki şekilde görebileceğiniz gibi, bıçak ofseti (2) bıçak merkezi ile kesim ucu arasındaki mesafedir.

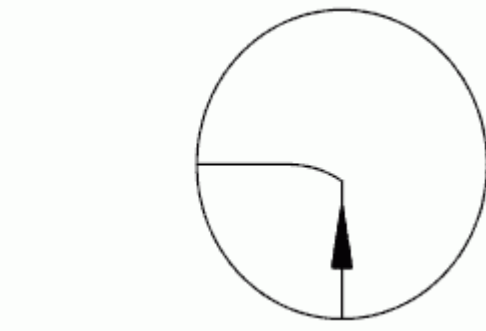
Gerçek ofset değerini hesaplamak oldukça güç ve özel ekipmanlar gerektirmektedir. Siz bu değeri hesaplarken tamamen kesim sonucuna bakarak, kesimini yaptığınız malzemeye göre u değeri bulacaksınız. MUTOH'un bu işlem sırasında size sağlayacağı fayda, yarı otomatik olarak Ultima kesicilerin bünyesinde bulunan ofset ayarlama işlem adımlarını takip etmeniz olacaktır. Ultima kesicilerin içerisinde ofset ayarını çok kolay yapabilmeyi sağlayan bir işlem prosedürü vardır.

## 5.3. Ofset etkisi

### Ofset etkisi



**Ofset, kullanılan bıçak ofsetinden fazla ise:** Kesim yönü ok işareti ile gösterilmiştir. Köşeler iyi şekillenmemiş olup, açılma noktası olarak kesici fazla kesmiştir



**Ofset, kullanılan bıçak ofsetinden daha az ise:** Kesim yönü ok işareti ile gösterilmiştir. Köşeler iyi şekillenmemiş olup, açılma noktası olarak kesici az kesmiştir

## 5.4. Ofset ayarlama prosedürü

Ultima kesim ve çizim makinelerinde kullanılan 3 tür takım tipi vardır, bunlar; "drag knife", bıçak, "pen", kalem, ve "pounce tool", perfore takımıdır. Bu takımların her birinin makine üzerinde ayarlanması gereken "velocity", hız, "acceleration", hızlanma ve "force", basınç değerleri farklıdır. Ofset ayarı ise sadece "drag knife", kesici bıçak için gereklidir. Kullanılan bu 3 tip takım kullanıcı ön ayar menüleri kullanılarak kalıcı belleğe kayıt edilebilir.

**Not** Doğru yapılmayan Ofset ayarı, KÖTÜ kesim kalitesine, Kesilen işin, taşıyıcı kağıttan ZOR AYIKLANMASINA neden olur. Ofset ayarlama işlemi tamamlanmadan işlemden vazgeçilirse kesici eski ofset ayarlarını kullanmaya devam eder.

Ofset ayarını yapmak için aşağıdaki işlemleri takip edin

1. Takım taşıyıcı kafa ünitesine kesim bıçağı takın, kontrol panelinden takım tipini bıçak olarak seçmeyi unutmayın
2. Malzemeyi yükleyin
3. [OFFSET] tuşuna basın, ekranda aşağıdaki mesaj görünür

Offset (ofset)  
Actual 0.50 (geçerli)  
New 0.50 (yeni)  
Calibration base (temel kalibrasyon)

- [UP] ve [DOWN] tuşlarını kullanarak değeri seçin
- [ENTER] tuşuna basarak seçiminizi onaylayın, ekranda aşağıdaki mesaj görünür

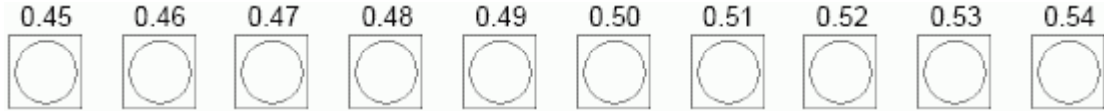
Test offset: (ofset testi)  
Cancel = no test (testten çık)k  
Up = test1  
Down = test2

- [UP] ve [DOWN] tuşlarını kullanarak testlerden birini seçin "test1" yada "test2"

**Not [CANCEL] tuşuna basarak ofset ayarlama işleminden çıkabilirsiniz, eski ofset değerleri kullanılmaya devam eder.**

#### seçiminizi "test1" olarak yaptıysanız

- [UP] tuşuna bastıktan sonra, kesici "TEST1" ofset şemasını malzeme üzerine keser  
aşağıdaki şekli kontrol edin



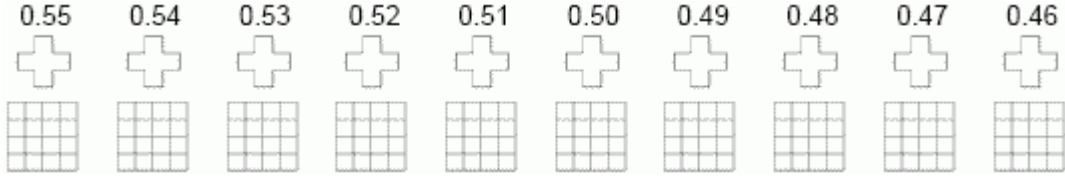
ekranda aşağıdaki mesaj görünür

Offset : 0.50  
Enter = select  
Up = Up  
Down = Down

- [ARROW] tuşunu kullanarak malzemeyi ileri alın, en iyi kaliteyi almak için şekilleri kontrol edin, genel olarak köşeler düzgün, dairelerin birleşme uçları birbirini karşılamış ve kesimler kolay ayıklanmalıdır.
- [UP] yada [DOWN] tuşlarını kullanarak en iyi olarak belirlediğiniz değeri seçin, LED seçtiğiniz değer üzerinde yanarak şekli işaretleyecektir.
- [ENTER] tuşuna basarak seçiminizi onaylayın

#### seçiminizi "test2" olarak yaptıysanız

- [DOWN] tuşuna bastıktan sonra, kesici "TEST2" ofset şemasını malzeme üzerine keser  
aşağıdaki şekli kontrol edin



ekranda aşağıdaki mesaj görünür

Offset : 0.50  
Enter = select  
Up = Up  
Down = Down

- [ARROW] tuşunu kullanarak malzemeyi ileri alın, en iyi kaliteyi almak için şekilleri kontrol edin, genel olarak köşeler düzgün, dairelerin birleşme uçları birbirini karşılamış ve kesimler kolay ayıklanmalıdır.
- [UP] yada [DOWN] tuşlarını kullanarak en iyi olarak belirlediğiniz değeri seçin, LED seçtiğiniz değer üzerinde yanarak şekli işaretleyecektir.
- [ENTER] tuşuna basarak seçiminizi onaylayın

#### 5.5. Test kesiminin yapılması

Kesicinin tüm fonksiyonlarının çalışıp çalışmadığını test etmek isteyebilirsiniz. Bu testi almak için herhangi bir çevre donanımına (bilgisayar vb.gibi) ihtiyaç duyulmaz, Mutoh Ultima kesicilerin bünyesine demo kesimini entegre etmiştir.

Aşağıdaki demo kesimlerine kontrol panelinden [TEST] tuşuna basılarak ulaşılabilir

- Cut test ➤ SC-850 or SC-1400
- Quality check
- Knife offset ➤ Test
- Settings plot
- EPOS Align Tune (Manual)
- EPOS Align Tune (Automatic)
- EPOS system ➤ check sensor
- Test sheet verify epos alignment

## 5.6. Arıza tesbiti

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 uyuyormu ?
  - Bilgisayardaki yazılımın bağlantı dili kesicinizdeki dil ile uyuyormu ?
- 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.

## 5.7. Bağlantı ayarlarının 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.

## 5.8. Kullanıcı tarafından giderilemeyen sistem hataları

Bu tip hatalar kesicinin bazı parçalarındaki çalışmazlık nedeniyle olur. Böyle bir hata ile karşılaşıldığında ekseriyetle kesici tamamiyle bloke olur bütün LED lambaları yanıp söner. Konsol göstergesinde hatanın TANIMI ve açıklaması okunabilir. Herhangi bir tuşa basılarak hata kaydedilebilir.

No Y encoder	Y enkoderi yok , kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
Y pos enc turn	Y enkoderi + yönde döndü, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
Y neg enc turn	Y enkoderi - yönde döndü, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
YX swapped	YX yön değiştirdi, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
No X encoder	X enkoderi yok, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
X pos enc turn	X enkoderi + yönde döndü, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
X neg enc turn	X enkoderi - yönde döndü, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
XYswapped	XY yön değiştirdi, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
Y pos error	Y konum hatası, güvenlik için şalteri kapatın
X pos error	X konum hatası, güvenlik için şalteri kapatın
Z pos error	Z konum hatası, güvenlik için şalteri kapatın
Dram error 0	Belleğe yerleşim hatası
Dram error 1	Belleğe yerleşim hatası
Dram error 2	Belleğe yerleşim hatası limit dışı
Gen Y encoder	Genel Y enkoder hatası, güvenlik için şalteri kapatın
Gen X encoder	Genel X enkoder hatası, güvenlik için şalteri kapatın
Serial ofw	Seri bellek taşma hatası
Vector ofw	Vector bellek taşma hatası
Servo ofw	Servo bellek taşma hatası
No z encoder	Z enkoderi yok, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
Z pos enc turn	Z enkoderi + yönde döndü, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
Z neg enc turn	Z enkoderi - yönde döndü, kablo bağlantılarını kontrol edin yada mutoh teknik servisi arayın
Gen Z encoder	Genel Z enkoder hatası, güvenlik için şalteri kapatın
Ram card aaaa	ramcard hatası, 'aaaa' kodu, yazıldı
Ramm card 5555	ramcard hatası, '5555' kodu, yazıldı
Undef card	Tanınmayan kart takıldı
Undef card wp	Tanınmayan kart takıldı ve karta yazma koruması
Corrupt fcca	'fcca' kodu oluştu, flash card belleğe yüklenmedi

## 5.9. Bağlantı hataları

Bu hatalar bilgisayar ile kesicinin bağlantısı sırasında oluşan hatalardır. Bunlar bağlantı parametrelerinin yanlış seçilmesinden ve bilgisayardaki yazılım tarafından hatalı çıkış kodları gönderilmesi sonucu olur.

keyb_comm_checksum	uart1_comm_error	uart2_comm_error
uart2_sendtokeyb_error	keyb_comm_checksum problem	uart2 send to keyb problem
uart1 communication error	uart2 communication error	

## Dil hataları

Lisan hataları bilgisayardan gönderilen komut dili ile kesicideki ayarlardan seçilen komut dili yapısının uyumsuzluğundan kaynaklanır. Hata komut tipindeki farklılıktan veya yapı hatasından kaynaklanır.

Pg too short	pg error: işlem için malzeme çok kısa
Pgm0 too short	pg mode 0 error: işlem için malzeme çok kısa
Pgm1 too short	pg mode 1 error: işlem için malzeme çok kısa
Pgm2 too short	pg mode 2 error: işlem için malzeme çok kısa
Draw error 00	hata, istek limit dışı, vector koptu

Her HPGL komutu, hata mesajı ile birlikte kendine özel hata kodu vardır.

## 6. Ultima kesim plotterleri – malzeme uygunluğu ve ölçüleri

### 6.1. Ultima kesicileri: malzeme uygunluğu

#### Ultima 850D

- stand model (ayaklı model)
- en fazla malzeme genişliği: 850mm malzeme genişliği (rulo veya parça)
- en fazla kesim genişliği: 630mm

#### Ultima 1400D

- stand model (ayaklı model)
- en fazla malzeme genişliği: 1400mm (rulo veya parça)
- en fazla kesim genişliği: 1200mm

### 7.2. Ultima fiziki ölçüleri

	Ultima 850D	Ultima 1400D
<b>uzunluk</b>	1.205mm	1.775mm
<b>genişlik</b>	670mm	670mm
<b>yükseklik</b>	1.175mm	1.175mm
<b>ağırlık</b>	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 çıkı oluşturur 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](mailto:erhan@tanreklam.com) adresinden yardım alabilirsiniz.

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