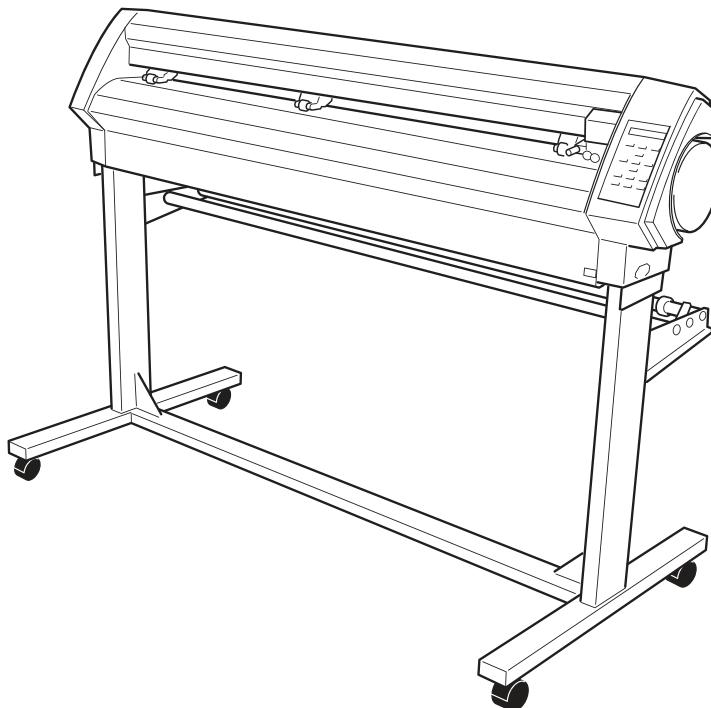


 Roland

CAMM-1 PRO

**GX-640 GX-500
GX-400 GX-300**

Manual do Usuário



Muito obrigado por adquirir este produto.

- Para garantir a utilização correta, com completo entendimento do funcionamento deste produto, leia todo o manual e guarde-o em um local seguro.
 - São proibidas transcrições ou cópias (totais ou parciais) não-autorizadas deste manual.
 - O conteúdo deste documento e as especificações deste produto estão sujeitos a mudanças sem aviso prévio.
 - A documentação e o produto foram preparados e testados da melhor forma possível. Caso você encontre qualquer erro na impressão ou falha técnica, por favor, avise-nos.
 - A Roland DG Corp. não se responsabiliza por quaisquer perdas ou danos, diretos ou indiretos, que possam ocorrer com o uso deste produto, independentemente de quaisquer falhas de operação por parte do mesmo.
 - A Roland DG Corp. não assume qualquer responsabilidade por perdas ou danos, diretos ou indiretos, que possam ocorrer com qualquer artigo criado com este equipamento.
-

Roland DG Corporation

Para os EUA

DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA NA FREQUÊNCIA DE RÁDIO DA COMISSÃO DE COMUNICAÇÃO FEDERAL

Este equipamento foi testado e está em conformidade com os limites padrões para um aparelho digital Classe A, de acordo com a Seção 15 das Normas da FCC.

Esses limites foram criados para garantir uma proteção razoável contra interferências prejudiciais quando o equipamento estiver em operação em um ambiente comercial. Este equipamento gera, utiliza e pode irradiar energia de radiofrequência; se não for instalado de acordo com o manual de instruções, pode causar interferência prejudicial às radio-comunicações. O funcionamento deste equipamento em uma área residencial pode causar interferência prejudicial que, neste caso, o usuário deverá arcar com a correção da mesma. Alterações ou modificações não-autorizadas a este

sistema poderão invalidar a autoridade do usuário no que diz respeito à operação do equipamento.

Os cabos I/O existentes entre este equipamento e o aparelho processador devem permanecer protegidos.

Para o Canadá

CLASSE A

AVISO

Este aparelho digital Classe A é compatível com todos os requisitos dos Regulamentos Canadenses de Equipamentos que Causam Interferências.

CLASSE A

AVISO

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

Para a Califórnia

AVISO

Este produto contém produtos químicos, incluindo chumbo, classificados como capazes de causar câncer, defeitos congênicos e outros danos reprodutivos, incluindo falhas.

Para Países da União Europeia

AVISO

Este é um produto da Classe A. Em um ambiente doméstico, este produto poderá causar rádio-interferência e, em tais casos, pode ser solicitado que o usuário tome as medidas adequadas.

Para Países da União Europeia

Fabricante:

ROLAND DG CORPORATION 1-6-4 Shinmiyakoda, Kita-ku, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, 431-2103 JAPAN



Representante autorizado nos Países da União Europeia:
Roland DG Corporation, German Office Halskestr. 7, 47877 Willich, Germany

AVISO

Instruções de Aterramento

No caso de mau funcionamento ou diminuição de energia, o aterramento proporciona um caminho de menos resistência para a corrente elétrica reduzir o risco de choque elétrico. Este equipamento é equipado com um fio elétrico tendo um dispositivo condutor de aterramento e um plugue de aterramento. O plugue deve estar ligado dentro de uma saída adequada, corretamente instalada e aterrada de acordo com todos os códigos locais e leis.

Não modifique o plugue fornecido – se não for compatível com a tomada, providencie a instalação da entrada correta com um eletricista qualificado.

Conexões impróprias do dispositivo condutor de aterramento podem resultar em um risco de choque elétrico. O condutor com isolante que conta com uma saída verde, com ou sem faixas amarelas, é o dispositivo condutor de aterramento. Se o conserto ou substituição do fio elétrico ou plugue for necessário, não conecte o dispositivo condutor de aterramento a um terminal com corrente.

Peça auxílio a um eletricista qualificado ou equipe de serviços se não compreender totalmente as instruções de aterramento, ou se estiver em dúvida quanto ao devido aterramento do aparelho.

Use somente cabos de extensão com três fios que possuam plugue de aterramento de 3 pontas e receptáculos de 3 pólos compatíveis com o plugue do equipamento.

Fios danificados ou gastos devem ser reparados ou substituídos imediatamente.

Instruções de Operação

MANTENHA A ÁREA DE TRABALHO LIMPA. Áreas e bancadas desarrumadas podem acarretar acidentes.

NÃO USE EM AMBIENTE PERIGOSO. Não use equipamentos elétricos em locais úmidos ou expostos à chuva. Mantenha a área de trabalho bem iluminada.

DESCONECTE AS FERRAMENTAS antes de realizar manutenção, ao trocar acessórios, como lâminas, peças menores, cortadores e similares.

REDUZA O RISCO DE INICIALIZAÇÃO ACIDENTAL. Certifique-se de que o interruptor esteja na posição "off" (Desligado) antes de conectá-lo à tomada.

USE ACESSÓRIOS RECOMENDADOS. Consulte o manual do proprietário para ver os acessórios recomendados. O uso de acessórios inadequados pode causar risco de lesões às pessoas.

NUNCA DEIXE O EQUIPAMENTO FUNCIONANDO DESCOMPANHADO. DESLIGUE A ENERGIA. Não abandone o equipamento até que este pare por completo.

Índice

Índice

⚠️ Para garantir segurança na utilização	4
⚠️ Para utilizar com total segurança	10
Avisos importantes sobre Manuseio e Utilização.....	16
Capítulo 1 Introdução	17
Nomes e funções das peças.....	18
Dianneira	18
Traseira	19
Painel de Operações.....	20
Lista de menu.....	21
Lista de menu.....	21
Capítulo 2 Operação básica	25
Carregando a mídia (material em rolo)	26
Largura do material aceitável e largura máxima do corte	26
Carregando o material em rolo	26
Instalando a lâmina / ajustando a lâmina	35
Instalando a lâmina	35
Teste de corte	36
Ajustando a força da lâmina.....	38
Ajustando a velocidade do corte.....	39
Iniciando / finalizando o corte	40
Configurando o ponto de origem	40
Alimentação do material de teste	40
Carregando os dados de corte.....	41
Carregando o material.....	41
Pausando e reiniciando o corte	41
Para alterar a velocidade de corte ou a força da lâmina durante o corte	42
Ao concluir o corte	42
Capítulo 3 Parte prática	40
Configurações detalhadas da condição de corte	46
Ajustando a extensão da lâmina.....	46
Ajustando a compensação da lâmina	47
Como alterar a velocidade quando levantada (alta velocidade)	47
Ajustes para qualidade de corte	48
Detalhes da localização do ponto de origem e área de corte	
Localização do ponto de origem imediatamente após o carregamento	
do material.....	49
Ajustes da rotação coordenada	51
Sobre a área de corte	52
Para executar cortes longos	53
Corte longo: pontos para lembrar	53
Corte longo: material de carga	53
Repetindo o mesmo corte.....	56
Repetindo o mesmo corte	56

Índice

Carga dianteira	57
O que é carregamento dianteiro	57
Material de carga	57
Ajuste da área de corte usando o painel de operações	58
Ajuste da área de corte usando o driver CAMM-1	59
Recurso de sobreporte	61
Sobre o recurso de sobreporte.....	61
Ajuste o sobreporte como habilitado.....	61
Recurso de memória	62
Sobre o recurso de memória.....	62
Armazenamento na memória.....	62
Utilizando a informação gravada na memória.....	63
Apagando os ajustes	63
Recurso da marca de corte	64
Sobre o Recurso da marca de corte.....	64
Usando o programa incluso.....	64
Usando um programa diferente	65
Se as posições de impressão e de corte estão mal alinhadas	68
Realizando o teste de alimentação do material automaticamente.....	69
Realizando o teste de alimentação do material automaticamente.....	69
Usando vários tipos de material.....	70
Usando o material de corte	70
Usando material fácil de enrugar/difícil de alimentar	71
Nota e orientação importantes ao usar material especial.....	72
Capítulo 4 Manutenção / FAQ	73
Manutenção.....	74
Limpeza.....	74
Itens consumíveis	75
Como substituir a lâmina de separação	76
Verificação da operação de autoteste	77
O que fazer se	78
O Equipamento não funciona	78
As linhas de corte são irregulares ou deformadas.....	79
Há áreas sem corte ou o material não é cortado.....	79
O liner do material é cortado.....	80
O material sobe durante o corte e a lâmina arranha o material	80
O ponto de origem e o ponto final de corte não coincidem	80
Áreas em branco são produzidas sobre o material	80
O material plano não pode ser configurado como "PIECE" (peça) (o comprimento não é exibido)	81
O material desloca durante o processo de corte.....	81
Uma mensagem é exibida.....	82
Respondendo a uma mensagem de erro	82

Capítulo 5 Especificações	85
Selecionando o Material e a Lâmina.....	86
Combinações de Material e Lâmina	86
Lista de Funções.....	87
Funções das Teclas de Controle.....	87
Descrição dos Itens de Menu	88
Locais da Avaliação de Energia e Certificação das Etiquetas de Número Serial.....	93
Locais da Avaliação de Energia e Certificação das Etiquetas de Número Serial.....	93
Especificações da Interface.....	94
Serial.....	94
USB.....	94
Conector serial.....	94
Conector USB.....	95
Conexão do cabo serial XY-RS-34	95
Especificações.....	96

Este documento é um guia de instalação para quatro modelos: GX-640/500/400/300.
Além disso, a maioria das figuras deste documento retrata o GX-500.

Os nomes de empresa e produtos são marcas registradas de seus respectivos proprietários.



Para Garantir a Utilização Segura

O manuseio ou operação impróprio deste equipamento pode resultar em lesões ou danos ao local. Pontos importantes que devem ser lembrados para prevenir tais lesões ou danos são descritos a seguir:

Sobre Notas de AVISO e CUIDADO

AVISO	Utilizado nas instruções para alertar o usuário sobre o risco de morte ou lesões severas em casos de uso impróprio do equipamento.
CUIDADO	Utilizado nas instruções para alertar ao usuário sobre o risco de lesões ou danos materiais em casos de uso impróprio do equipamento. Nota: Danos materiais referem-se aos danos ou outros efeitos adversos causados à moradia e toda a mobília ali situada, assim como aos animais domésticos ou de estimação.

Sobre os Símbolos

	O símbolo alerta o usuário a respeito de instruções ou avisos importantes. O significado específico do símbolo é determinado pelo desenho inserido no interior do triângulo. O símbolo à esquerda significa "perigo de eletrocussão".
	O símbolo alerta o usuário a respeito de ações que nunca devem ser executadas (proibidas). O ato específico que não deve ser realizado é indicado pelo desenho presente no interior do círculo. O símbolo à esquerda significa que o equipamento nunca deverá ser desmontado.
	O símbolo alerta o usuário a respeito de procedimentos que devem ser seguidos. O ato específico que deve ser realizado é indicado pelo desenho presente no interior do círculo. O símbolo à esquerda indica que o plugue do cabo de energia deverá ser desconectado da tomada.

 O uso incorreto pode causar lesões

 **AVISO**



Certifique-se de seguir os procedimentos operacionais descritos neste documento. Nunca permita que alguém não familiarizado com o manuseio ou utilização toque no equipamento.

O uso ou manuseio incorreto pode causar acidentes.



Mantenha esta máquina longe de crianças.

Esta máquina inclui setores e componentes que podem causar risco para as crianças, e podem resultar em lesões, cegueira, choque ou outros acidentes sérios.



Nunca opere o equipamento quando estiver cansado ou após ingestão de álcool ou qualquer medicamento.

Operação requer lucidez e reflexos em boas condições. A capacidade de julgamento estando prejudicada pode resultar em acidente.



Nunca utilize o equipamento para qualquer propósito que não seja o original, ou faça uso indevido do equipamento que exceda sua capacidade.

Fazê-lo poderá resultar em lesões ou incêndio.



Para acessórios (itens opcionais e de consumo, cabo de energia e similares), use apenas artigos autorizados compatíveis com este equipamento.

Itens incompatíveis poderão causar acidentes.



Antes da limpeza, manutenção desconecte o cabo de energia.

Realizar tais operações enquanto o equipamento estiver conectado a uma fonte de energia poderá causar lesões ou choque elétrico.

 **AVISO**



Nunca tente desmontar, consertar ou modificar a máquina.

Fazer isso poderá causar incêndio, choque elétrico ou lesões. Deixe que um técnico de serviços habilitado realize os devidos reparos.

 **CUIDADO**



Tome cuidado para evitar compressão de partes do corpo ou cortes.

O contato inadvertido com certas áreas pode fazer com que a mão ou dedos sejam comprimidos ou fiquem presos. Seja cauteloso ao realizar tais operações.



Nunca tente operar o equipamento utilizando gravata, colar ou qualquer peça da roupa folgada. Prenda firmemente cabelos longos.

Esses itens podem ficar presos no equipamento, resultando em lesões.



Conduza as operações em local claro, com boa iluminação.

Trabalhar em um local escuro pode levar a acidentes, como ficar preso ao equipamento devido a um tropeço descuidado.



Não suba ou se apóie no equipamento.

O equipamento não foi feito para suportar o peso de uma pessoa. Subir ou se apoiar no equipamento poderá desalojar componentes e causar um escorregão ou queda, resultando em lesões.



Cuidado: ferramenta de corte.

Este equipamento possui uma ferramenta interna. Para prevenir lesões, manuseie-a com cuidado.

 Para garantir a utilização segura

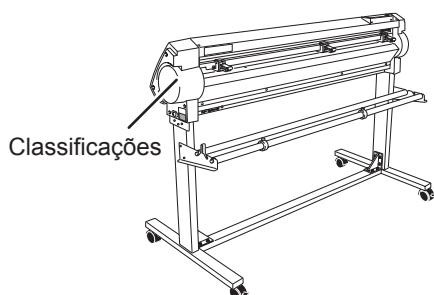
 **Perigo de curto-circuito, choque, eletrocussão ou incêndio**

 **AVISO**



Conecte a uma tomada elétrica que seja compatível com as classificações (de voltagem, frequência e corrente) deste equipamento.

Voltagem incorreta ou insuficiente poderá resultar em incêndio ou choque.



Nunca o utilize em exteriores de qualquer local onde a exposição à água ou alta umidade possa ocorrer. Nunca toque o equipamento com as mãos molhadas.

Fazer isso poderá resultar em choque elétrico ou incêndio.



Nunca permita que algum objeto estranho entre no equipamento. Nunca exponha o equipamento a respingos de líquidos.

Inserir objetos, tais como moedas ou fósforos, ou permitir que respingos de bebidas atinjam as aberturas de ventilação pode acarretar incêndio ou choque elétrico. Se qualquer objeto ou substância entrar no equipamento, desconecte o cabo de energia imediatamente e entre em contato com seu representante autorizado Roland DG Corp.



Nunca coloque qualquer objeto inflamável próximo ao equipamento. Nunca utilize um spray aerosol nas proximidades. Nunca utilize o equipamento em qualquer local onde possa haver acúmulo de gases.

Combustão ou explosão podem ser perigosos.

 **AVISO**



Manuseie o cabo de energia, o plugue e a tomada elétrica corretamente e com cuidado. Nunca utilize qualquer objeto que esteja danificado.

O uso de um objeto danificado pode acarretar incêndio ou choque elétrico.



Quando utilizar um cabo de extensão ou fio elétrico, escolha aquele que seja adequado às classificações do equipamento (para voltagem, frequência e corrente). O uso de uma longa extensão ou de múltiplas cargas elétricas em uma única tomada pode causar incêndio.



Aterramento.

Isto pode prevenir incêndio ou choque elétrico, em caso de mau funcionamento, através da dispersão da corrente.



Posicione o equipamento para que o plugue elétrico esteja ao alcance imediato a qualquer momento.

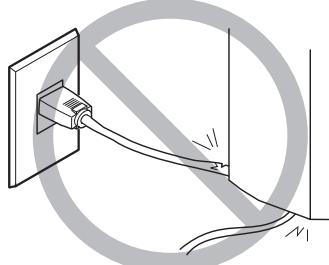
Isto permite a rápida desconexão do plugue elétrico em caso de emergência. Instale a máquina ao lado de uma tomada elétrica. Também estabeleça espaço vazio suficiente para permitir acesso imediato à tomada elétrica.



Se houver faíscas, fumaça, cheiro de queimado, sons incomuns ou operações anormais, desconecte imediatamente o cabo de energia. Nunca utilize o equipamento se qualquer componente estiver danificado.

Continuar a utilizar o equipamento poderá resultar em incêndio, choque elétrico ou lesões. Contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

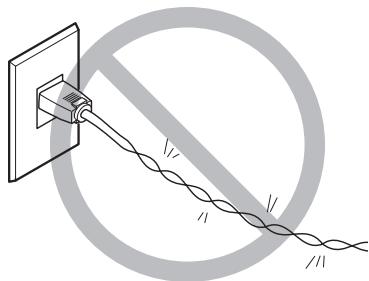
 Avisos importantes sobre o cabo de energia, plugue e tomada elétrica



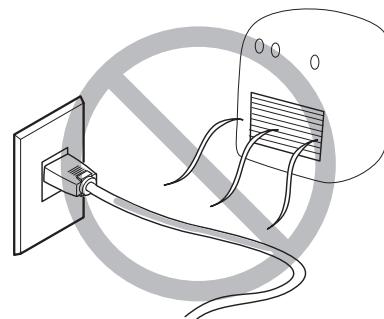
Nunca coloque qualquer objeto em cima ou danifique o equipamento.



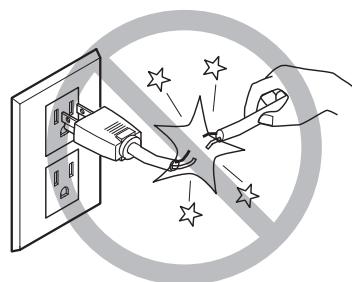
Nunca permita que o equipamento fique molhado.



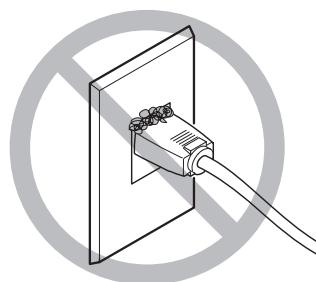
Nunca dobre ou torça utilizando força indevida.



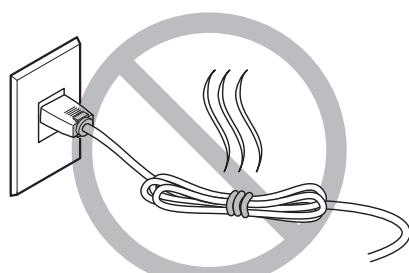
Nunca deixe aquecer.



Nunca puxe utilizando força excessiva.



Poeira pode causar incêndio.



Nunca embrulhe, amarre ou enrole.

 Para garantir a utilização segura



O peso total desta máquina pode chegar a 70kg (154 lb.).

AVISO



Instale o equipamento em um local nivelado, estável e que tenha condições de suportar o peso do equipamento.

O peso total da máquina pode chegar a 70 kg (154 lb.) para o GX-640 , cerca de 60 kg (132 lb.) para o GX-500, cerca de 55 kg (121 lb.) para o GX-400, cerca de 50 kg (110 lb.) para o GX-300). A instalação em local impróprio pode causar um acidente grave, incluindo rolamento, queda ou desmoronamento.



Descarga e posicionamento são operações que devem ser realizadas por 4 pessoas ou mais.

Tarefas que exijam esforços indevidos quando executadas por uma quantidade pequena de pessoas podem resultar em lesão física. Se derrubados, esses itens também podem causar ferimentos.

AVISO



Certifique-se de travar os pés de sustentação.

Se o equipamento começar a balançar, há o risco de um grave acidente, incluindo esmagamento de partes do corpo ou do equipamento.



Ao armazenar o material em rolo, implemente as medidas de segurança adequadas para assegurar-se de que o material não rolará, cairá ou tombará.

Há o risco de enroscamento embaixo do material e sofrimento de sérias lesões.

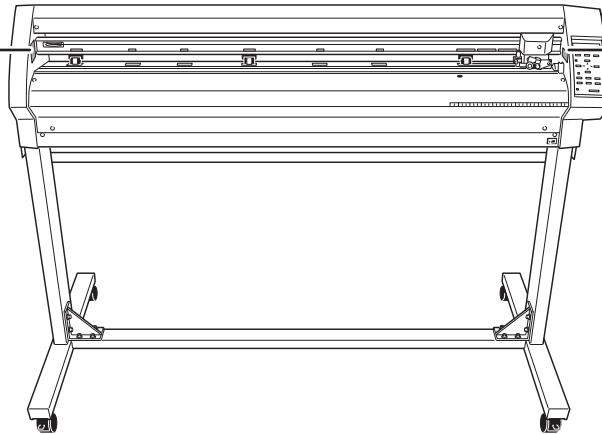


O manuseio de material em rolo é uma operação que deve ser realizada por duas pessoas ou mais, com precauções que devem ser tomadas para prevenir quedas.

A tentativa de levantar um material pesado, que exija esforço demais, poderá causar danos físicos.

⚠ Etiquetas de Aviso

Etiquetas de aviso são afixadas para identificar claramente quais são as áreas de perigo. O significado de cada uma delas está abaixo. Certifique-se de dar a devida importância aos avisos. Além disso, nunca remova as etiquetas ou permita que seu conteúdo fique ininteligível.



Cuidado: Risco de Captura
Nunca permita inadvertidamente que mãos, cabelos, acessórios como gravatas se aproximem das partes giratórias durante a operação.



Cuidado: Carro em Movimento
O carro de corte move-se em alta velocidade e representa um risco. Mantenha suas mãos longe dele.



Pour utiliser en toute sécurité

La manipulation ou l'utilisation inadéquates de cet appareil peuvent causer des blessures ou des dommages matériels. Les précautions à prendre pour prévenir les blessures ou les dommages sont décrites ci-dessous.

Avis sur les avertissements

! ATTENTION	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
! PRUDENCE	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil. *Par dommage matériel, il est entendu dommage ou tout autre effet indésirable sur la maison, tous les meubles et même les animaux domestiques.

À propos des symboles

	Le symbole attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le sens précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "danger d'électrocution".
	Le symbole avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté.
	Le symbole prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise.

 **L'utilisation incorrecte peut causer des blessures**

 **ATTENTION**



S'assurer de suivre les procédures d'utilisation décrites dans la documentation. Ne jamais permettre à quiconque ne connaît pas le fonctionnement ou la manutention de l'appareil de le toucher. L'utilisation ou la manutention incorrectes peuvent causer un accident.



Garder les enfants loin de l'appareil.

L'appareil comporte des zones et des composants qui présentent un danger pour les enfants et qui pourraient causer des blessures, la cécité, la suffocation ou d'autres accidents graves.



Ne jamais faire fonctionner l'appareil après avoir consommé de l'alcool ou des médicaments, ou dans un état de fatigue.

L'utilisation de l'appareil exige un jugement sans faille. L'utilisation avec les facultés affaiblies pourrait entraîner un accident.



Ne jamais utiliser l'appareil à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu. Ne jamais l'utiliser de manière abusive ou d'une manière qui dépasse sa capacité.

Le non-respect de cette consigne peut causer des blessures ou un incendie.



Utiliser uniquement des accessoires d'origine (accessoires en option, articles consommables, câble d'alimentation et autres articles semblables), compatibles avec l'appareil.

Les articles incompatibles risquent de causer des accidents.

 **ATTENTION**



Débrancher le câble d'alimentation avant de procéder au nettoyage ou à l'entretien de l'appareil, et avant d'y fixer ou d'en retirer des accessoires en option. Tenter ces opérations pendant que l'appareil est branché à une source d'alimentation peut causer des blessures ou un choc électrique.



Ne jamais tenter de démonter, de réparer ou de modifier l'appareil.

Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien ayant la formation requise.

 **PRUDENCE**



Faire preuve de prudence pour éviter l'écrasement ou le coinçement.

La main ou les doigts peuvent être écrasés ou coincés s'ils entrent en contact avec certaines surfaces par inadvertance. Faire preuve de prudence pendant l'utilisation de l'appareil.



Ne jamais faire fonctionner l'appareil si on porte une cravate, un collier ou des vêtements amples. Bien attacher les cheveux longs.

Ces vêtements ou ces objets peuvent être coincés dans l'appareil, ce qui causerait des blessures.



Utiliser l'appareil dans un endroit propre et bien éclairé.

Travailler dans un endroit sombre ou encombré peut causer un accident; l'utilisateur risque, par exemple, de trébucher malencontreusement et d'être coincé par une partie de l'appareil.



Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie

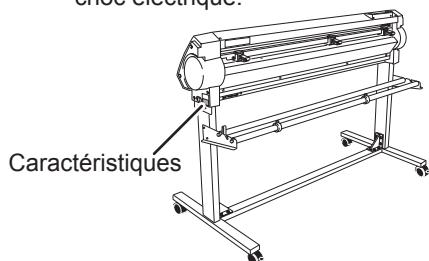


ATTENTION



Brancher à une prise électrique conforme aux caractéristiques de cet appareil (tension, fréquence et courant).

Une tension incorrecte ou un courant insuffisant peuvent causer un incendie ou un choc électrique.



Ne jamais utiliser à l'extérieur ni à un endroit où l'appareil risque d'être exposé à de l'eau ou à une humidité élevée. Ne jamais toucher l'appareil avec des mains mouillées.

Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie ou un choc électrique.



Ne jamais insérer d'objet étranger dans l'appareil. Ne jamais exposer l'appareil aux déversements de liquides.

L'insertion d'objets comme des pièces de monnaie ou des allumettes, ou le déversement de liquides dans les orifices de ventilation peuvent causer un incendie ou un choc électrique. Si un objet ou du liquide s'infiltra dans l'appareil, débrancher immédiatement le câble d'alimentation et communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.



Ne jamais placer d'objet inflammable à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser de produit inflammable en aérosol à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser l'appareil dans un endroit où des gaz peuvent s'accumuler.

Une combustion ou une explosion pourraient se produire.



ATTENTION



Manipuler le câble d'alimentation, la fiche et la prise électrique correctement et avec soin.

Ne jamais utiliser un article endommagé, car cela pourrait causer un incendie ou un choc électrique.



Si une rallonge ou une bande d'alimentation électrique sont utilisées, s'assurer qu'elles correspondent aux caractéristiques de l'appareil (tension, fréquence et courant).

L'utilisation de plusieurs charges électriques sur une prise unique ou une longue rallonge peut causer un incendie.



Mise à la terre.

La mise à la terre peut prévenir un incendie ou un choc électrique dus à une fuite de courant en cas de défaillance.



Placer l'appareil de façon à ce que la fiche soit facile d'accès en tout temps.

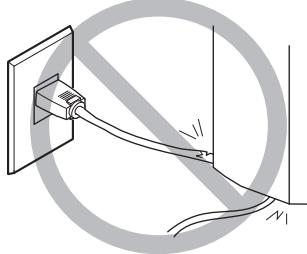
Ainsi, l'appareil pourra être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil près d'une prise électrique. En outre, prévoir suffisamment d'espace pour que la prise électrique soit facile d'accès.



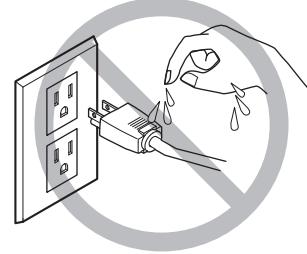
S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.

Continuer à utiliser l'appareil peut causer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Communiquer avec le représentant Roland DG Corp. Autorisé.

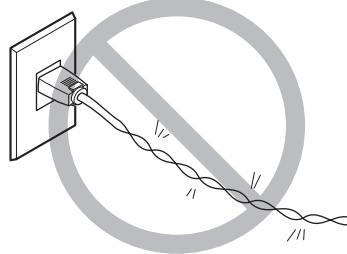
 Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique



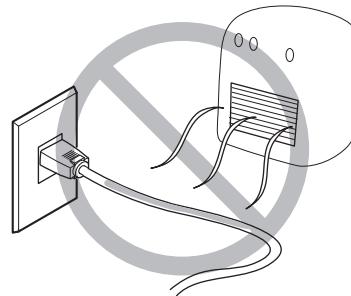
Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.



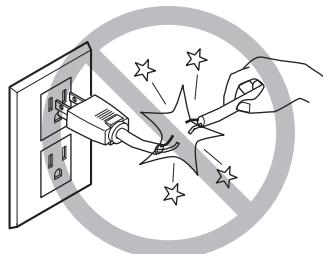
Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.



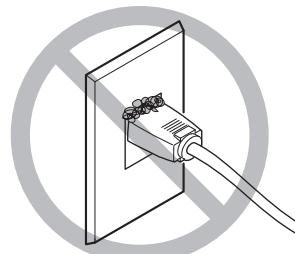
Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.



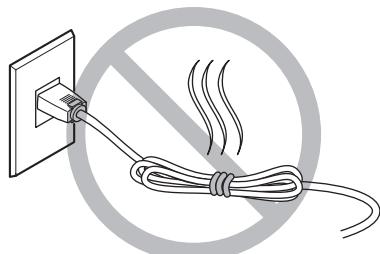
Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.



Ne jamais tirer sur le câble ou la fiche avec une force excessive.



La poussière peut causer un incendie.



Ne jamais plier ni enruler le câble.

 **Le poids total de l'appareil peut être de 70 kg (154 lb.)**

 **ATTENTION**

 **Installer l'appareil à un endroit stable et plat et capable de supporter son poids.**

Le poids total de l'appareil peut être de 70 kg (154 lb.) ou plus pour le modèle de 64 po (, 60 kg (132 lb.) ou plus pour le modèle de 50 po, 55 kg (121 lb.) ou plus pour le modèle de 40 po, 50 kg (110 lb.) ou plus pour le modèle de 30 po). Installer l'appareil à un endroit inapproprié peut provoquer un accident grave comme le renversement, la chute ou l'écrasement.

 **Le déchargement et la mise en place doivent être faits par au moins six personnes.**

Les tâches qui exigent un effort trop grand si elles sont exécutées par un petit nombre de personnes peuvent être cause de blessures. La chute d'articles très lourds peut aussi causer des blessures.

 **ATTENTION**

 **S'assurer de verrouiller les roulettes de la base.**

Si l'appareil devait commencer à basculer, il s'ensuivrait un accident grave, par exemple l'écrasement de membres ou du corps.

 **Prendre les mesures de sécurité adéquates pour l'entreposage des rouleaux de support pour s'assurer qu'ils ne rouleront pas, ne tomberont pas et ne se renverseront pas.**

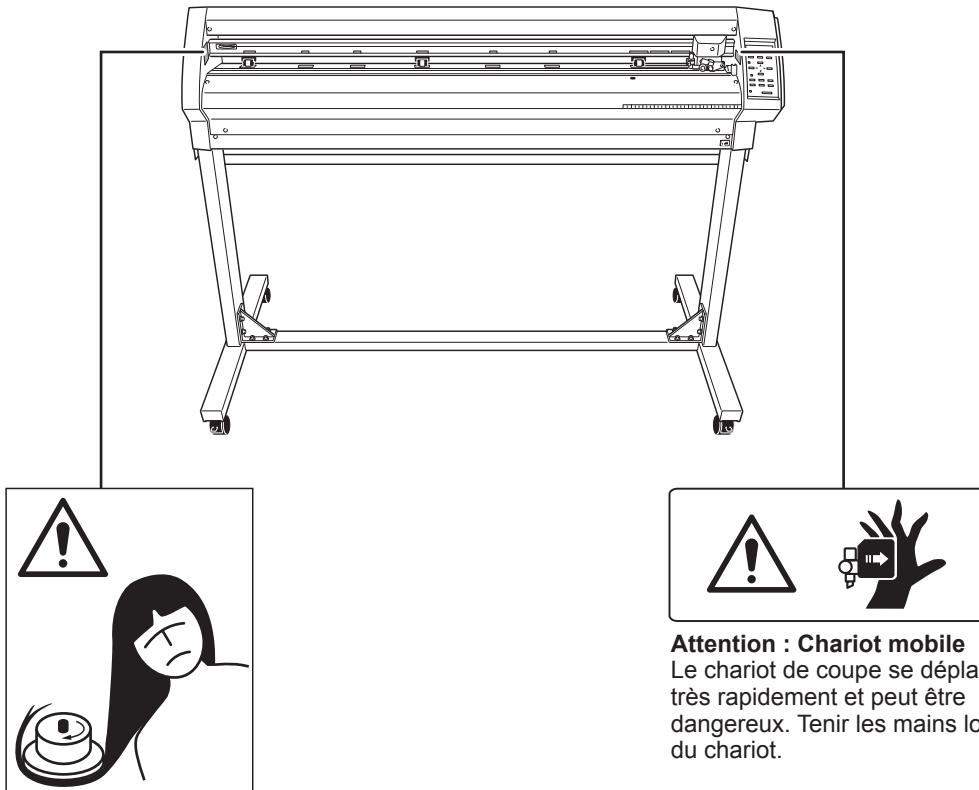
Il y a risque d'être écrasé par le support et de subir des blessures graves.

 **La manutention du support en rouleau doit être faite par deux personnes ou plus et il faut prendre des précautions pour éviter les chutes.**

Tenter de soulever des objets trop lourds peut causer des blessures.

Vignettes d'avertissement

Des vignettes d'avertissement sont apposées pour qu'il soit facile de repérer les zones dangereuses. La signification des vignettes est donnée ci-dessous. Respecter les avertissements. Ne jamais retirer les vignettes et ne pas les laisser s'encrasser.



Attention : Danger d'emmêlement
Toujours éloigner les mains, les cheveux, les vêtements ou des accessoires comme des cravates des pièces tournantes pendant que l'appareil fonctionne.

Attention : Chariot mobile
Le chariot de coupe se déplace très rapidement et peut être dangereux. Tenir les mains loin du chariot.

Notas importantes sobre o manuseio e utilização

Este equipamento é um aparelho de precisão. Para garantir o melhor desempenho desta máquina, atente

para os pontos importantes a seguir. Deixar de observar tais pontos pode resultar não somente em perda de desempenho, mas também em falha ou pane.

Unidade principal

Esta Máquina É um Aparelho de Precisão

- Manuseie-o com cuidado, e nunca sujeite o equipamento a impacto ou força excessiva.

Instale em um Local Adequado

- Instale em um local que possua a temperatura e umidade relativa adequadas.
- Instale o equipamento em um local tranquilo, estável, que forneça boas condições de operação.

Notas Importantes Sobre Cabos de Conexão

- Conecte o cabo de energia e os cabos de entrada e saída do computador corretamente.

Capítulo 1

Introdução

Nomes e funções das peças.....	07
Frente.....	07
Traseira.....	08
Painel de operações.....	10
Lista de menus.....	10
Lista de menus.....	10

Nomes e funções das peças

1

Frente

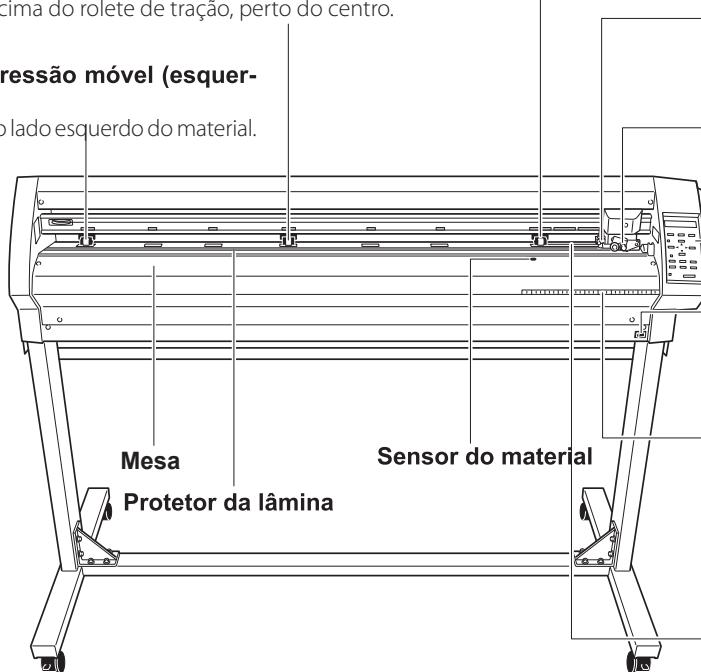
Introdução

Rolete de pressão móvel (intermediários)

É usado ao cortar materiais com largura de 762 mm (30 pol.) ou mais. Neste momento, é colocado no centro dos roletes de pressão esquerdo e direito ou acima do rolete de tração, perto do centro.

Rolete de pressão móvel (esquerdo)

Posicione-o do lado esquerdo do material.



Rolete de pressão móvel (direito)

Posicione-o do lado direito do material.

Carro de recorte

O carro de recorte é onde a lâmina (ou a ferramenta de alinhamento) é montada.

Separação do material

Corta um pedaço de material do material do rolo.

Painel de operações

☞ P. 20, "Painel de operações"

Botão power (Ligar)

ON (Ligado) quando ligado a [I].
OFF (Desligado) quando ligado a [O].

Linhas de guia

São utilizadas como guias para garantir que o material seja colocado em linha reta. Alinhe o lado direito do material com estas linhas de escala.

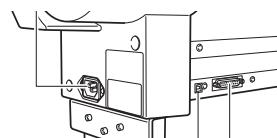
Rolete de tração

Os roletes de tração e os roletes de pressão prendem o material e o movem para frente e para traz.

Traseira

Conector de energia

Conecte o cabo de energia incluso na máquina com este conector.



Conector USB

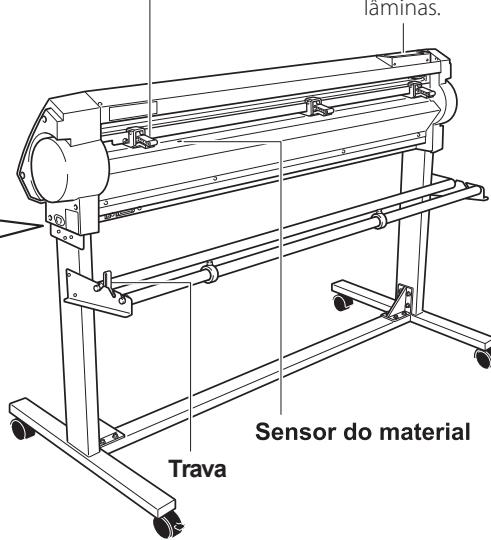
Este serve para conectar o computador a um cabo USB.

Conector serial

Este serve para conectar o computador a um cabo serial.

Alavanca de carregamento de folha Bandeja

Ela levanta e abaixa os roletes de pressão. Use-a para armazenar as lâminas.



Painel de operações

Exibe diversos menus de configurações e outras informações.

Tecla test (teste)

Executa o teste de corte e confirma se os valores de força da lâmina, compensação da lâmina e velocidade de corte são apropriados ou não.

☞ P. 36, "Teste de Corte"

Teclas do cursor

Setup led

Estas luzes se acendem quando o material é instalado. O corte pode ser realizado quando esta luz se acende.

Tecla menu

Pressionar este interruptor várias vezes alternará entre a condição atual de corte, o modo de menu, e a largura da tela.

☞ P. 87, "Lista de funções"

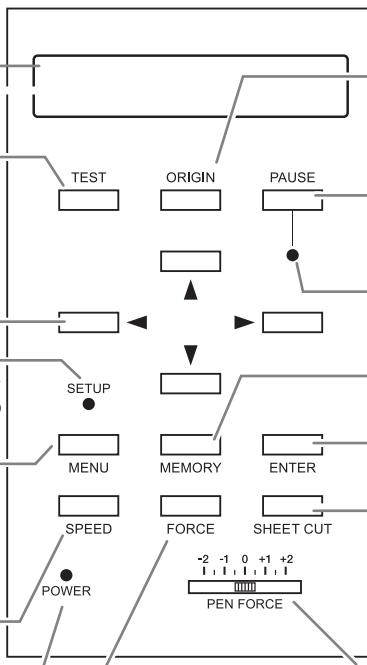
Tecla speed (Velocidade)

Ajusta a velocidade de corte.

☞ P. 39, "Ajuste da velocidade de corte"

Power led

Esta luz se acende quando o cabo de energia está ligado.



Tecla Origin (origem)

Esta tecla define o ponto de origem.
☞ P. 40, "Configurando o ponto de origem"

Tecla pause (pausar)

Quando pressionada uma vez interrompe, temporariamente, o progresso do corte. Ao ser pressionada novamente, libera o estado de pausa.

Pause led

Esta luz acende quando a operação estiver interrompida.

Tecla memory (memória)

Esta tecla chama a condição de corte memorizada.

Tecla enter (entrar)

Confirma os itens de menu e armazena as configurações na memória.

Tecla sheet cut (corte de folha)

Corta o material.

Pen force deslizante

Realiza o ajuste da força da lâmina.
☞ P. 38, "Ajuste da força da lâmina"

Notas do Painel

Neste documento, as teclas do painel de controle são indicadas pelas imagens a seguir.

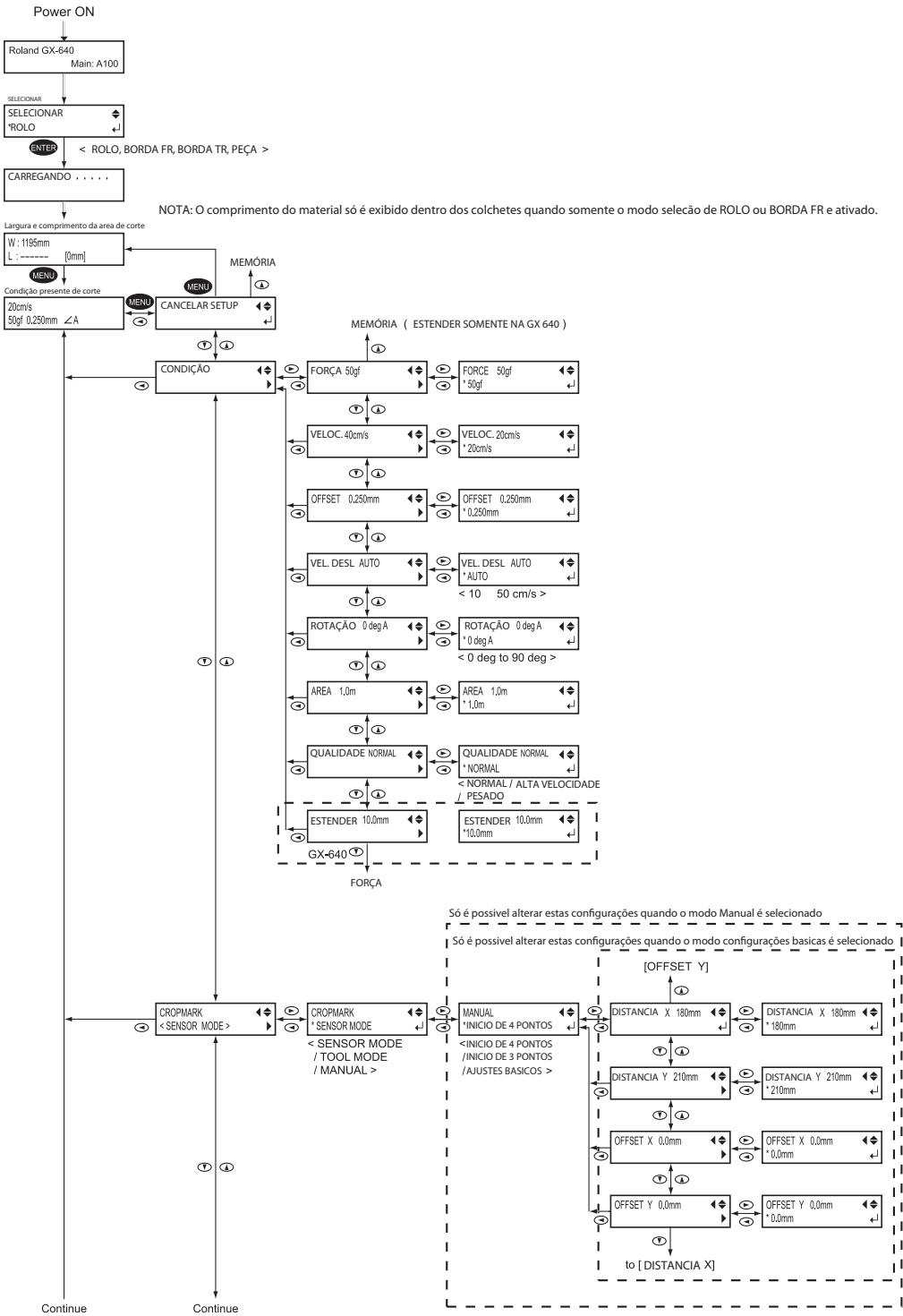
TEST	Tecla TEST (Teste)
ORIGIN	Tecla ORIGIN (Origem)
PAUSE	Tecla PAUSE (Pausar)
▲ ▼ ◀ ▶ Teclas do cursor	
MENU	Tecla MENU
MEMORY	Tecla MEMORY (Memória)
ENTER	Tecla ENTER (Entrar)
SPEED	Tecla SPEED (Velocidade)
FORCE	Tecla FORCE (Força)
SHEET CUT	Tecla SHEET CUT (Corte de folha)

Lista de menus

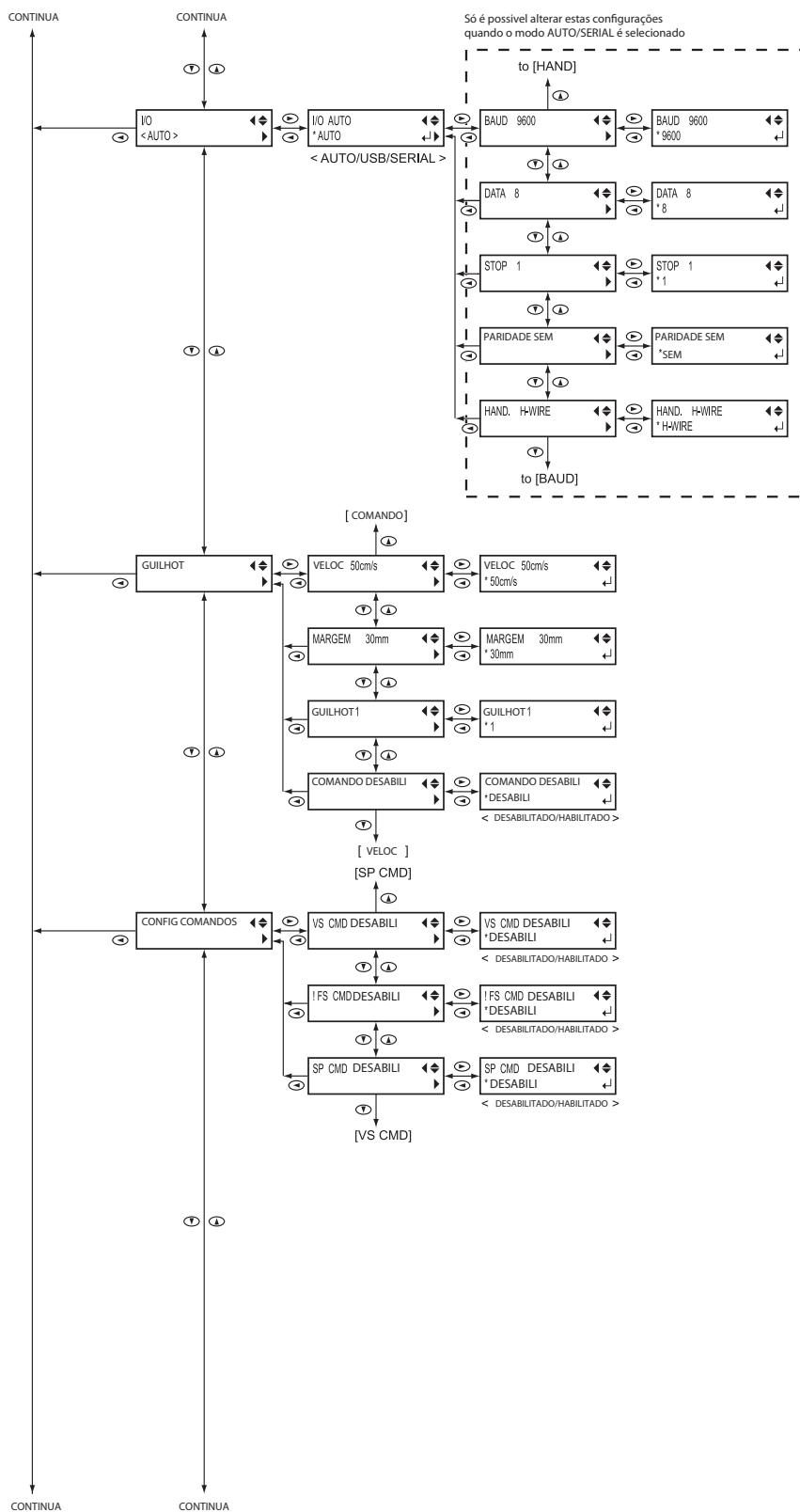
Lista de menus

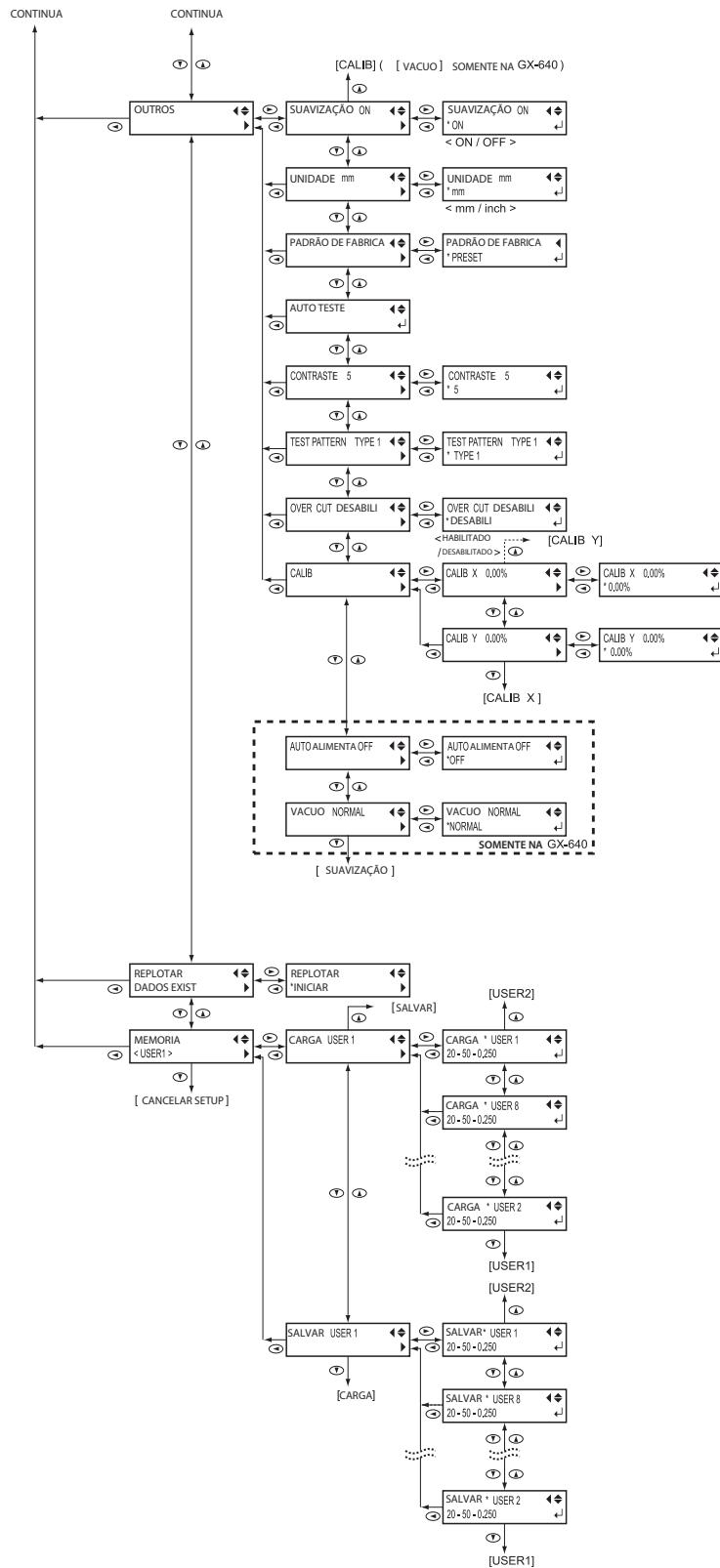
1

Introdução



Lista de menus





Capítulo 2

Operação básica

2

Operação
básica

Carrgando o material (material de rolo)	26
Largura do material aceitável e largura maxima do corte.....	26
Carregando o material de rolo.....	26
Instalando a lâmina/Ajustando a lâmina	35
Instalando a lâmina.....	35
Teste de corte.....	36
Ajustando a força da lâmina.....	38
Ajustando a velocidade corte	39
Iniciando/Finalizando o corte	40
Ajustando o ponto de origem.....	40
Alimentação do material de teste	40
Carregando os dados de corte	41
Servindo o material.....	41
Pausando e reiniciando o corte.....	41
Alterando a velocidade de corte ou a força da lâmina	
Durante o corte.....	42
Ao concluir o corte	42

Instalando o material (material de rolo)

Largura do material aceitável e largura máxima do corte

⚠ Cuidado

O material de rolo deve ser posicionado na posição do eixo predeterminado

Se não fizer dessa forma, poderá resultar em queda do rolo, causando lesão.

2

Operação

	Largura do material aceitável		Largura de corte máxima
	Mínimo	Máximo	
GX-640	130 mm	1.842 mm	1.575 mm (Extensível a 1.626mm)
GX-500	90 mm	1.372 mm	1.195 mm
GX-400	90 mm	1.178 mm	1.000 mm
GX-300	50 mm	915 mm	737 mm

- Para GX-300, um material com largura de 50mm a 540mm e com largura de 582mm a 915mm pode ser carregado.
- Não há nenhuma restrição especial em relação ao comprimento (dimensão vertical), enquanto é de 200 mm (7-7/8 polegadas) ou mais.
- Você também pode usar material plano, com tamanho e material da peça padrão. Para mais informações, consulte a página 70 "Uso do material de corte"
- As posições dos roletes de tração (roletes de pressão que fixam o material) variam de um modelo para outro. Os intervalos de ajuste para a esquerda e direita dos roletes de pressão móveis são pré-determinados, e não podem ser alterados. Consulte a página 29, 30, 31 e 32 "Posição de carga do material".
- Caso um rolete de pressão seja ajustado fora da faixa permitida, uma mensagem de erro será exibida.

Carregando o material em rolo

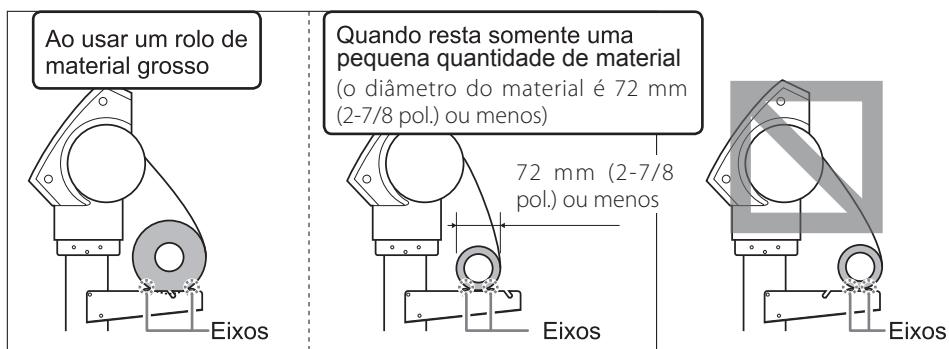
* Ao realizar uma largura de corte de 1,5 m (60 pol.) ou mais, por favor, consulte a página 53 "Executando cortes Longos".

* Para mais informações sobre como instalar as lâminas, eixos, freio e limitadores, por favor, consulte "INSTRUÇÕES DE MONTAGEM" para PNS-642/502/402/302 (suporte para o GX-640/500/400/300).

Procedimento

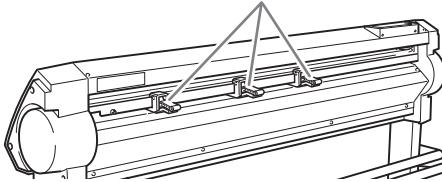
1 Monte o eixo na material.

Coloque o eixo de acordo com o diâmetro do material, consultando a figura abaixo. Se for montado em uma posição incorreta, o rolo pode cair.



2

Alavanca de carregamento do material



Abaixe as alavancas de abastecimento do material para levantar os roletes de pressão.

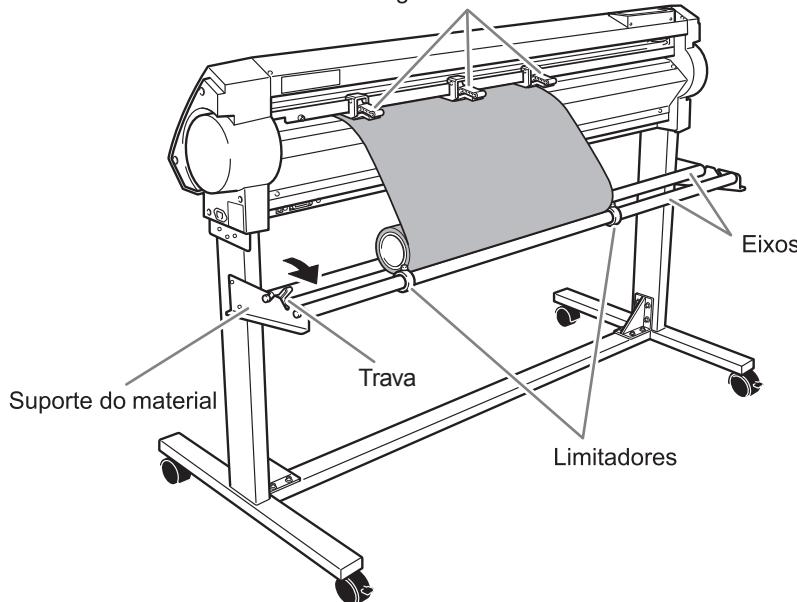
2

Operação
<www>

3

- ① Coloque o material de rolo sobre os eixos.
- ② Solte a trava.
- ③ Passe a extremidade do material entre os rolete de pressão e os rolete de tração para que ela se estenda à frente do equipamento

Alavanca de carregamento do material



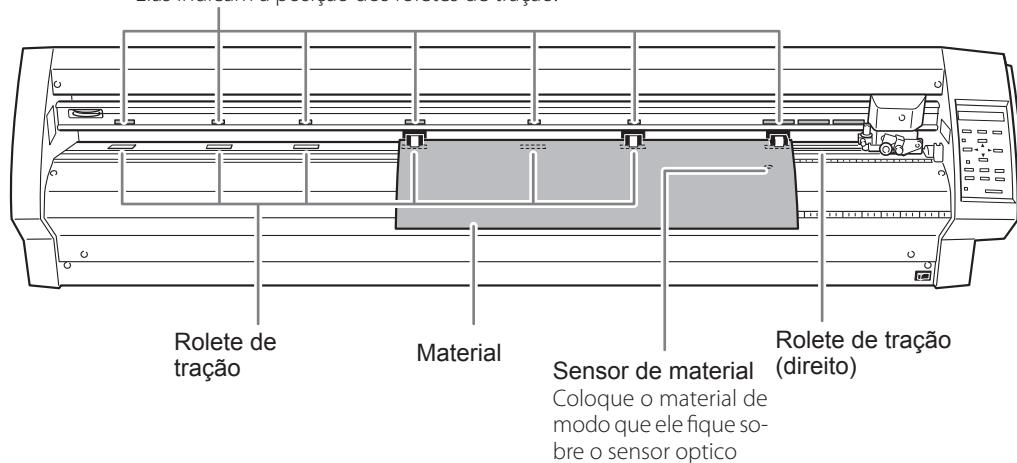
Instalando o material (material de rolo)

2
Operação
básica

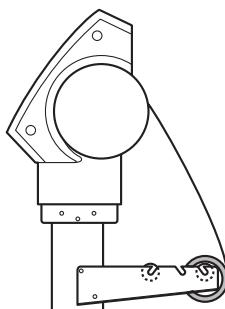
- 4 Usando as marcas do sensor como referência, posicione o material de forma que sua margem direita se encontre sobre o rolete de tração direito e sua margem esquerda se encontre, simultaneamente, sobre qualquer um dos outros roletes de tração.

Sensores de rolete

Elas indicam a posição dos roletes de tração.



Dica!

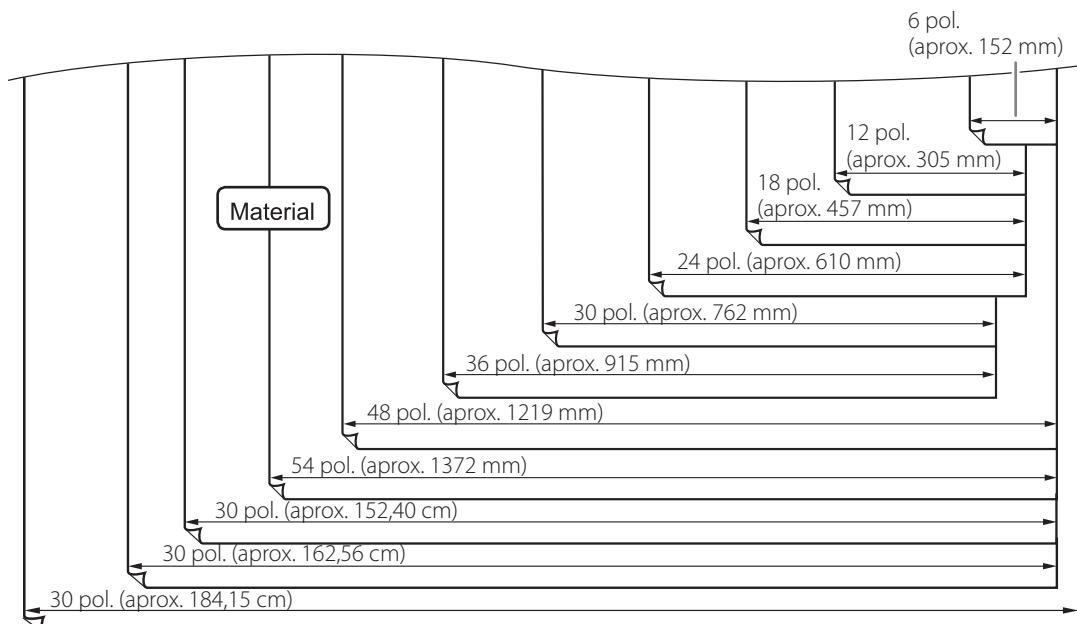


Executar corte de alta velocidade quando restar somente uma pequena quantidade de material de rolo pode fazer com que o rolo se solte dos eixos.

Se isto ocorrer, pode ser útil colocar o eixo no interior do rolo

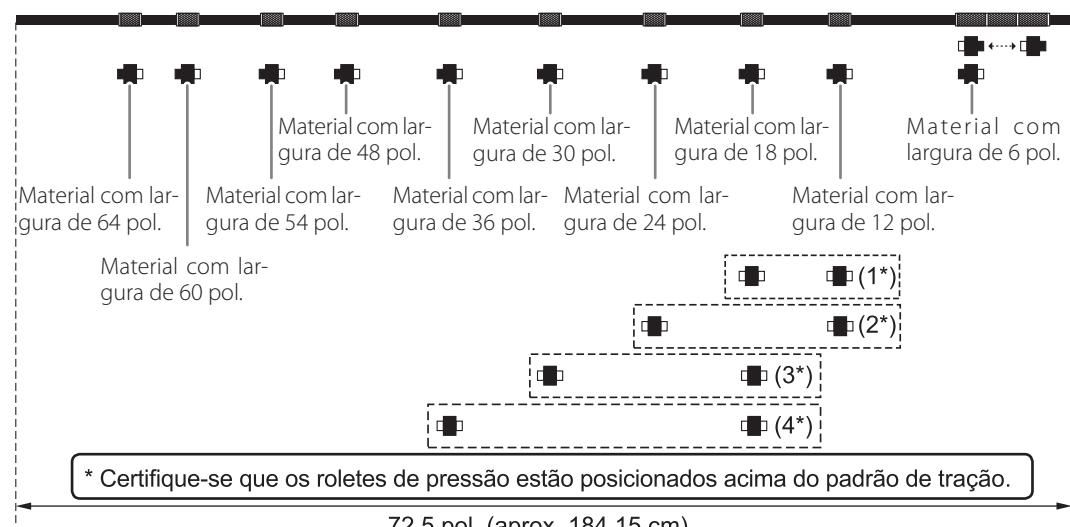
GX-640
Posição de Carga do material

■ : Rolete de tração
 □ : Rolete de pressão móvel (intermediário)
 ■□ : Rolete de pressão móvel (esquerdo) □■ : Rolete de pressão móvel (direito)



2
Operação
básica

O rolete de pressão móvel direito pode ser movido dentro desta faixa.
 Ao utilizar material de carga que não tenha uma das larguras indicadas acima, move o rolo de pressão móvel direito.



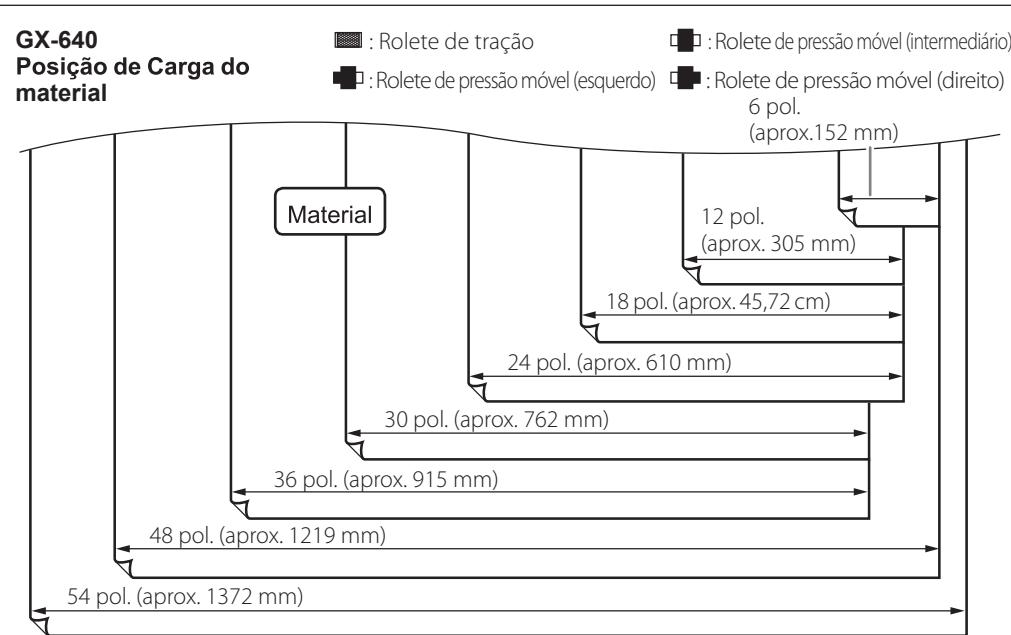
(1*) Posição do rolete de pressão (intermediário) ao usar material com uma largura de 30 pol.

(2*) Posição do rolete de pressão (intermediário) ao usar material com uma largura de 36 pol. ou 48 pol.

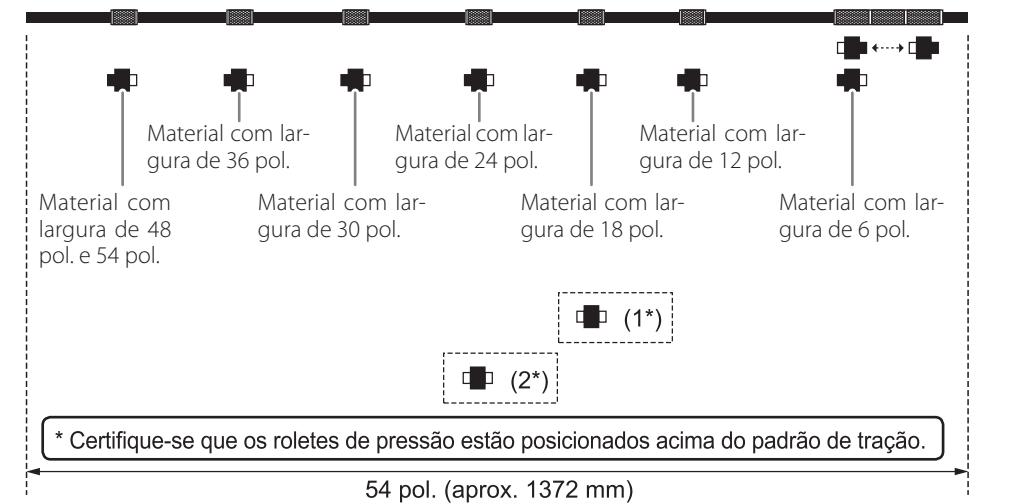
(3*) Posição do rolete de pressão (intermediário) ao usar material com uma largura de 54 pol.

(4*) Posição do rolete de pressão (intermediário) ao usar material com uma largura de 60 pol. ou 64 pol.

instalando o material (material de rolo)



O rolete de pressão móvel direito pode ser movido dentro desta faixa. □ ↔ □
 Ao utilizar material de carga que não tenha uma das larguras indicadas acima, mova o rolo de pressão móvel direito.

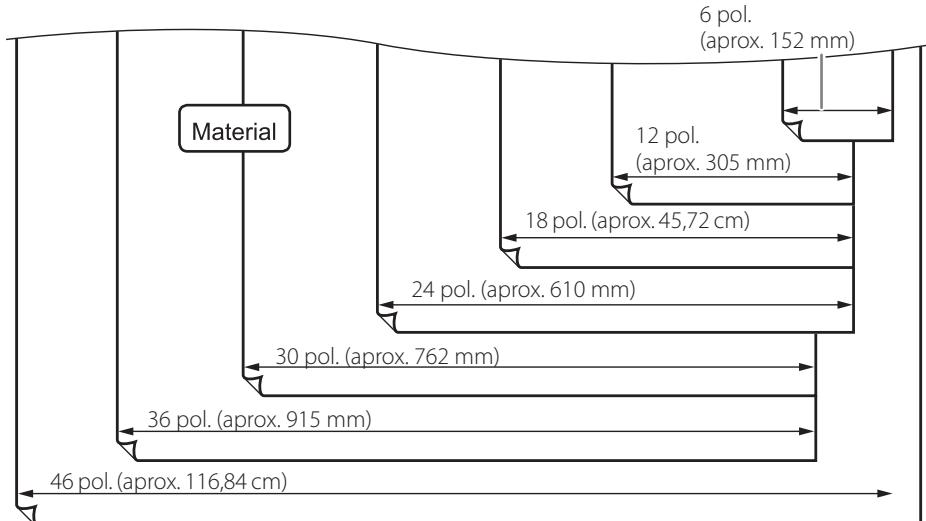


* Certifique-se que os roletes de pressão estão posicionados acima do padrão de tração.

(1*) Posição do rolete de pressão (intermediário) ao usar material com uma largura de 30 pol. ou 36 pol.
 (2*) Posição do rolete de pressão (intermediário) ao usar material com uma largura de 48 pol. ou 54 pol.

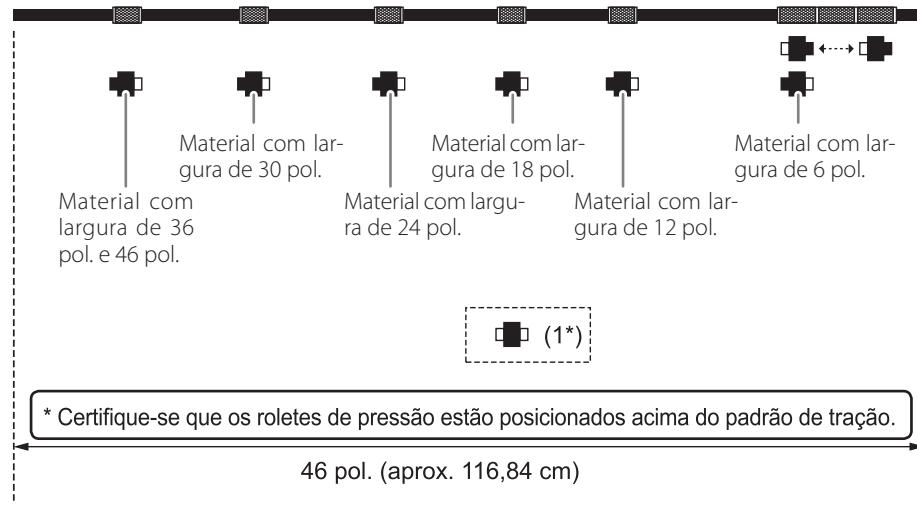
GX-640
Posição de Carga do material

■ : Rolete de tração
 □ : Rolete de pressão móvel (intermediário)
 □ : Rolete de pressão móvel (esquerdo) □ : Rolete de pressão móvel (direito)



2
Operação
básica

O rolete de pressão móvel direito pode ser movido dentro desta faixa. □ ↔ □
 Ao utilizar material de carga que não tenha uma das larguras indicadas acima, move o rolete de pressão móvel direito.

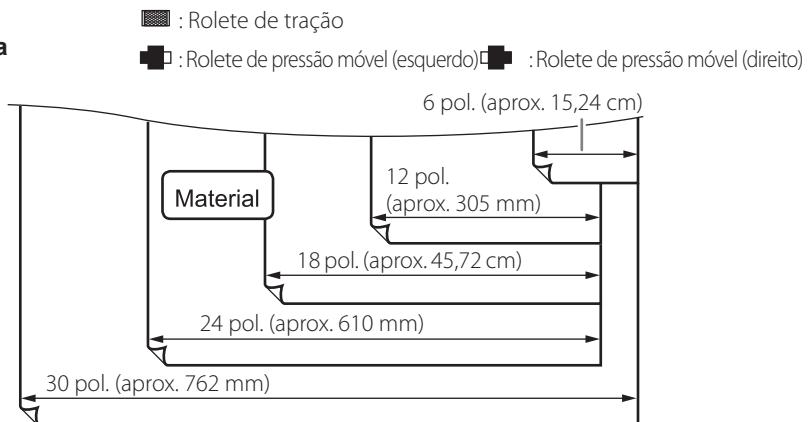


(1*) Posição do rolete de pressão (intermediário) ao usar material com uma largura de 30 pol. ou mais.

Instalando o material (material de rolo)

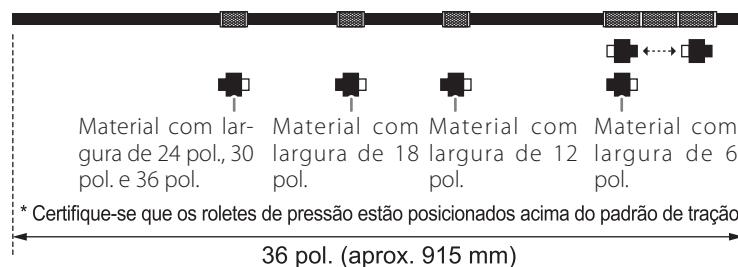
2
Operação
básica

GX-640 Posição de carga do material



O rolete de pressão móvel direito pode ser movido dentro desta faixa. 
Ao utilizar material de carga que não tenha uma das larguras indicadas acima, move o rolete de pressão móvel direito.

* Larguras de material aceitáveis 50 a 540 mm (2 pol. a 21 pol.), 582 a 915 mm (23 pol. a 36 pol.)



* O GX-300 não possui rolete de pressão intermediário.

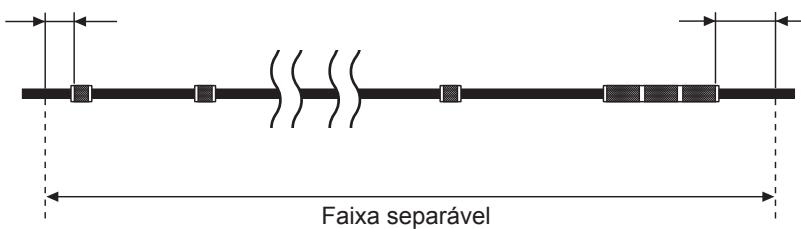
DICA!

Para cortar um pedaço de material com a lâmina separadora, carregue o material dentro do limite mostrado abaixo.

Carregar material além deste limite pode impossibilitar o corte do material com a lâmina separadora.

A partir da borda do padrão de tração mais à esquerda
67 mm (2,64 pol.) para GX-640
13 mm (0,51 pol.) para GX-500/400/300

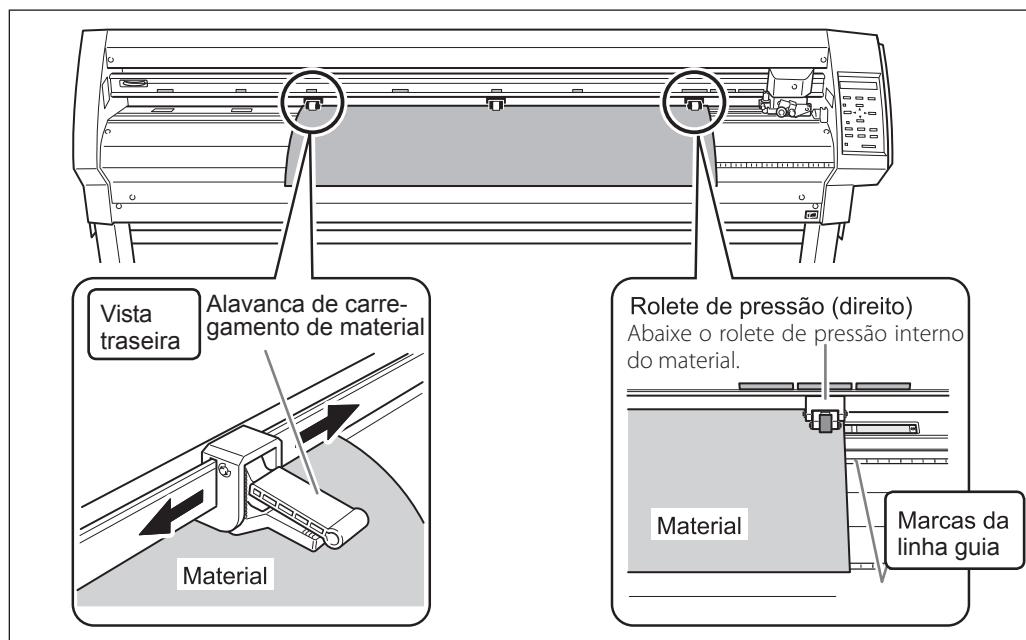
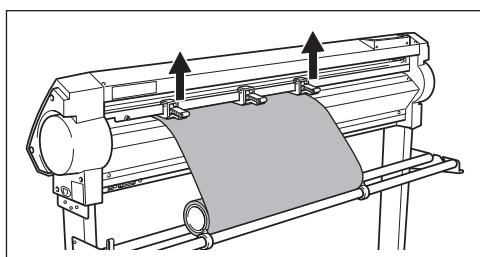
A partir da borda do padrão de tração mais à direita
85 mm (3,35 pol.) para GX-640
37 mm (1,46 pol.) para GX-500/400/300



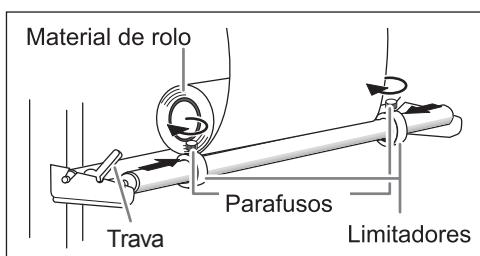
5 Mova os rolos de pressão direito, esquerdo e intermediário sobre os rolos de tração.

* O GX-300 não possui rolete de pressão intermediário.

Puxe o material para frente e instale-o em linha reta alinhado com a linha guia. Se o material estiver torto, a alimentação do material em linha reta não pode ser executada. Posicione o rolete de pressão intermediário no centro entre os roletes de pressão esquerdo e direito. Se uma marca de tração está presente entre os roletes de pressão esquerdo e direito, posicione o rolete de pressão acima do rolete de tração correspondente. Se os roletes de pressão não se movimentam suavemente, tente movê-los segurando perto da base da alavanca de carregamento das lâminas na parte traseira da unidade.

**6****Levante a alavanca de carregamento do material**

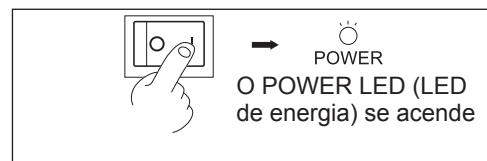
Os roletes de pressão são abaixados e o material é mantido em seu lugar. Ao utilizar um material mais estreito do que 762 mm (30 pol), não abaixe o rolete de pressão intermediário.

7**Posicione os limitadores de modo que eles se encostem, levemente, nas bordas do rolete e fixe-os no lugar, apertando os parafusos.**

Esses parafusos prendem o rolete do material para que ele não oscile durante a alimentação.

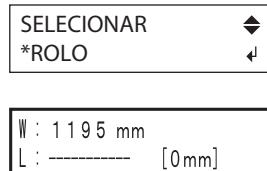
Instalando o material (material de rolo)

8



Ligue o interruptor de energia.

9



Quando a figura à esquerda for exibida. Pressione ▲ para selecionar rolo

Pressione □ ENTER .

O SETUP LED acende (estado de ajuste), e a largura horizontal do material é detectada e mostrada na tela. O ajuste está completo. Para mais informações sobre o material de seleção, consulte a página 49 "Detalhes do ponto de origem e área de corte".

DICA!

Certifique-se de utilizar os roletes de pressão esquerdo e direito.

POS.INVALID

Ao fixar o material, certifique-se de utilizar os roletes de pressão esquerdo e direito, e posicioná-los corretamente acima dos roletes de tração. Se os roletes de tração não forem adequadamente posicionados, a largura do material pode não ser detectada corretamente ou poderá ocorrer erro mostrado à acima. Se isto ocorrer, retire o material (consulte a página 42 "Ao Concluir o Corte") ou pressione □ ENTER parar apagar o erro, em seguida, reposicione os roletes de pressão corretamente para carregar o material com precisão.

Ao utilizar material de rolo, antes de executar o corte, você deve retirar do rolo o comprimento de material necessário. Para mais informações, consulte a página 40 "Alimentação do material de teste".

DICA!

Certifique-se de utilizar o rolete de tração intermediário para material largo.

Certifique-se de utilizar o rolete de tração intermediário ao utilizar material largo visto que o mesmo possui uma marca de tração entre os roletes de tração direito e esquerdo para ser fixado. A não utilização do rolete intermediário dificulta manter a alimentação de material estável e aumenta a potencial de deterioração da qualidade do corte.

- Para a GX-640, utilize os dois roletes de pressão intermediários equipados. (A GX-500/400 é equipada com somente um rolete de pressão intermediário.)
- A GX-300 não possui rolete de pressão intermediário.

Instalando a lâmina / Ajustando a lâmina

Instalando a lâmina

⚠ Cuidado

Não toque na ponta da lâmina com seus dedos.

Isso pode resultar em ferimento e o desempenho do corte da lâmina será prejudicado.

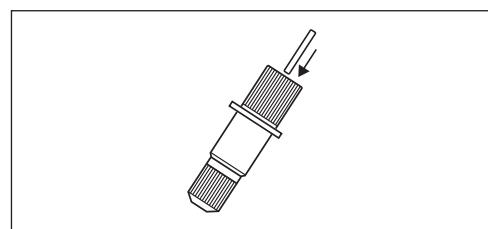
AVISO

Certifique-se de apertar o parafuso de fixação da ferramenta abaixo quando instalar o suporte da lâmina. Se for instalado sem apoio do suporte, a ponta da lâmina pode atingir o protetor de lâmina, danificando o protetor de lâmina ou a lâmina e prejudicando a qualidade do corte.

2
Operação
básica

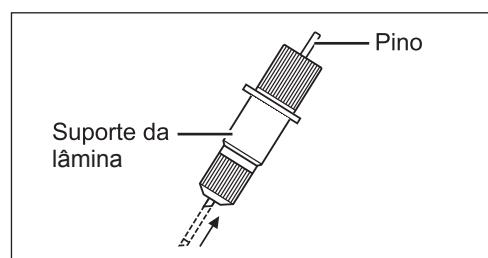
Procedimento

1



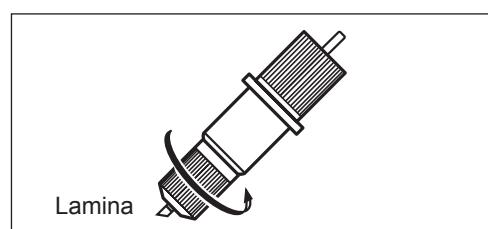
Insira o pino no suporte da lâmina.

2



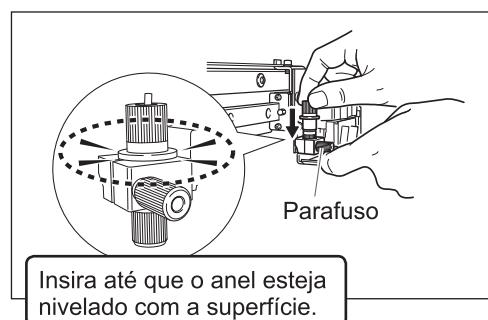
Insira a lâmina.

3



Gire a tampa

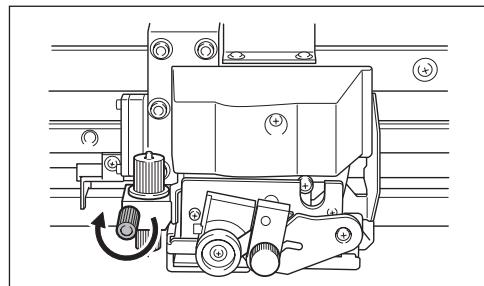
4



Apoie o parafuso por baixo e insira o suporte da lâmina.

Se for instalado sem apoio do parafuso, a ponta da lâmina pode atingir o protetor de lâmina, danificando o protetor de lâmina ou a lâmina e prejudicando a qualidade do corte.

5



Insira até que o anel esteja nivelado com a superfície.

Puxe o suporte da lâmina para cima para se certificar de que ele não esteja solto.

DICA!

Ao utilizar material de sinalização , utilize a tampa apertada até o máximo (extensão máxima da lâmina: 2,5 mm). Quando o material de corte cujo papel do liner for fino em relação à camada adesiva (ou seja, a espessura do material), ou ao executar meio corte para material sem o liner ajuste a ponta da lâmina para que a mesma não perfure o liner. Para mais informações, consulte a página 46 "Configurações detalhadas da condição de corte".

Teste de corte

Antes de realizar o corte, faça um teste de corte para verificar a qualidade do corte para o material. Examine o resultado do teste de corte, ajuste o valor da força de lâmina e a velocidade de corte. Repita o procedimento descrito a seguir até que as condições de corte apropriadas para o material em uso sejam alcançadas

☞ Pg 38, "Ajuste da força da lâmina", pg 39 "Ajuste da velocidade de corte"

Procedimento

- 1 Pressione para mover o carro de recorte para o local onde o teste de corte será realizado .
Uma área de aproximadamente 2 centímetros quadrados (um pouco menos de uma polegada quadrada) é necessária para fazer o teste de corte (uma vez que a ponta da lâmina tenha se movido até a origem na parte inferior esquerda).

2



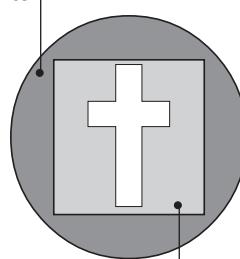
Mantenha pressionada por 0,5 segundos ou mais.
O teste de corte inicia.

DICA!

Não é possível efetuar um teste de corte imediatamente após escolher [R-EDGE] (margem direita) em [SELECT SHEET] (Selecionar folha). Pressione para alimentar vários centímetros de material (2,5 ou 5 cm) para trás; em seguida, efetue o teste de corte. [R-EDGE] (Margem direita) é utilizada ao efetuar o carregamento dianteiro. Para mais informações, consulte a página 57 "Carregamento dianteiro".

③ Verifique o estado de corte.

- ① Descasque a seção ao redor (marcada por).
 ⇨ Quando ela pode ser descascada sem interferir no quadrado (marcado por) , a força da lâmina está definida corretamente.

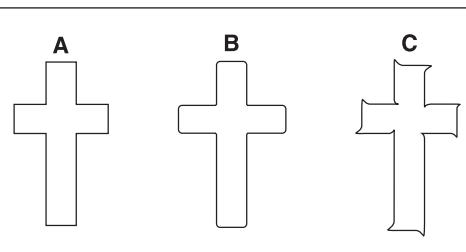


- ② Remova a seção ao redor (marcada por).
 ⇨ A pressão ótima da lâmina está correta se você pode ver, claramente, as linhas deixadas pela lâmina .

➤ Quando o valor de compensação foi definido corretamente, os cantos da figura devem aparecer claramente cortados como mostrado na posição A da figura.

➤ Se o valor da compensação é muito pequeno, os cantos aparecerão ligeiramente arredondados, como ilustrado por B .

➤ Quando o valor de compensação é muito grande, resultará em um valor de corte similar ao C.

**DICA!****Para materiais com camada adesiva forte**

Se estiver utilizando material com uma camada adesiva forte, a camada adesiva poderá apresentar aderência ao ser cortada. Isto significa que ainda que o material tenha sido cortado, pode parecer que não foi e a força da lâmina pode ser erroneamente ajustada para muito alta. Se o teste de corte mostrar que o material solta com facilidade e os traços da lâmina sobre o papel de embalagem estão bons, então o material está sendo cortado. Tome cuidado para não ajustar a força da lâmina para excessivamente alta.

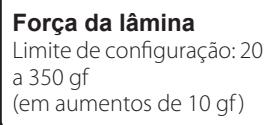
Ajustando a força da lâmina

Verifique o resultado do teste de corte e ajuste a força da lâmina de acordo.

Procedimento

- 1 Ajuste o controle deslizante [PEN FORCE] na posição (padrão) central.

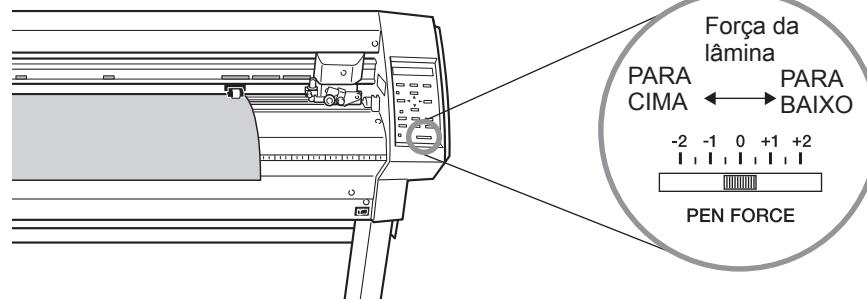
- 2 Força 50gf *50gf Pressione **FORCE** para exibir a tela mostrada na figura.
Pressione **▲** para selecionar um valor.
Pressione **▼** para habilitar a configuração.



DICA!

Após utilizar o painel de operações para ajustar a força da lâmina, se desejar aumentar ou diminuir levemente a força da lâmina, você pode utilizar o controle deslizante [PEN FORCE] para efetuar um ajuste fino. Mova o controle deslizante para a direita ou esquerda para aumentar ou diminuir gradualmente a força da lâmina e ajustá-la para o valor apropriado.

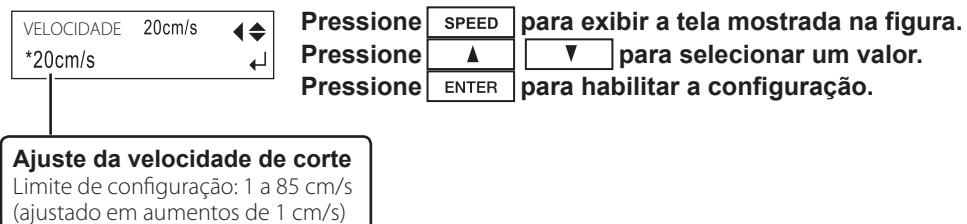
A variação do ajuste fino utilizando o controle deslizante [PEN FORCE] é de 30 gf acima ou abaixo do valor ajustado com o painel de operações. Ao utilizar o painel de operações para ajustar o valor da lâmina, mova o controle deslizante [PEN FORCE] para a posição (padrão) central.



Ajustando a velocidade de Corte

Verifique o resultado do teste de corte e ajuste a velocidade de corte de acordo.

Procedimento



2
Operação
básica

DICA!

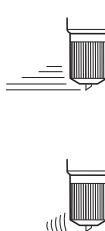
Condições de corte incorretas podem causar sintomas como descritos a seguir.

Força da lâmina



- O material se solta durante o corte.
- A lâmina precisa ser substituída com frequência.
- O corte se estende até o papel de base e impossibilita o avanço normal do material.
- O protetor da lâmina é danificado.
- Algumas partes do material permanecem sem corte.

Velocidade de corte



- Algumas áreas permanecem sem corte.
- A profundidade do corte é diferente de acordo com o local (profundidade de corte não uniforme).
- O material solta.
- O formato do corte está distorcido.
- O corte leva muito tempo.

Iniciando/ Finalizando o corte

2

Operação
básica

Configuração do ponto de origem

Com esta máquina, você pode definir o local onde o corte começa (ponto de origem) em qualquer posição. Se o ponto de origem padrão após o ajuste é aceitável (pressionando **ENTER**), não há necessidade de definir o ponto de origem explicitamente. Ajustar o ponto de origem no ponto que você deseja sobre o material permite que você comece a cortar em qualquer lugar, o que pode ajudar a reduzir o desperdício de material.

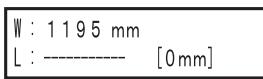
Procedimento

- ① Pressione **▲** **▼** **◀** **▶** para mover a lâmina para o local onde você deseja definir o ponto de origem .
- ② Mantenha pressionada **ORIGIN** por 0,5 segundos ou mais.
O ponto de origem foi ajustado.

Alimentação do material de teste

Realize testes de alimentação com antecedência para garantir que o material do rolo não seja puxado com força excessiva durante o corte. Se o material de rolo é puxado com força excessiva durante o corte, pode ocorrer um erro de motor ou a posição pode ser deslocada. O teste de alimentação, também, pode ser realizado para se certificar de que o material seja colocado em linha reta. Usar o recurso [AREA] torna mais simples a realização de testes de alimentação na parte requerida. Certifique-se que o tipo do material foi selecionado usando o painel de operação e que a carga de material foi concluída.

Procedimento

- ① Verifique se a trava está liberado.
- ②  Pressione **MENU** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **▼** .
- ③  Pressione **▶** .
- ④  Pressione **▲** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **▶** .
- ⑤  Pressione **▲** **▼** para fazer o ajuste de comprimento do material necessário.
Defina o tamanho que é cerca de 0,2 m maior que o comprimento do material necessário . (Um valor positivo significa alimentar o material pela frente, e um valor negativo significa alimentar o material por trás. Se você estiver executando um carregamento dianteiro, ajuste o tamanho para um valor negativo.
☞ Pg 57, "Carregamento dianteiro"
- ⑥ Pressione **ENTER** para iniciar o teste de alimentação.
- ⑦  Pressione **MENU** para voltar para a tela mostrada na figura .

Carregando os dados de corte

O corte começa quando a máquina recebe os dados de corte enviados pelo computador . O driver CAMM-1 é necessário para realizar o corte quando a máquina utiliza dados criados por outro programa. O driver CAMM-1 é encontrado no CD-ROM . Para mais informações sobre como instalá-lo, consulte o Guia de instalação.

AVISO

Se o material ficar desalinhado ou houver um problema na operação, pression **PAUSE** ou desligue o interruptor do lado direito da máquina .

2
Operação
básica

Carregando o material

Com esta máquina, é possível separar o material após a realização do corte. Mantendo pressionada **SHEET CUT** por 0,5 segundos ou mais, corta o material.

Pausando e reiniciando o corte

Para suspender ou retomar o processo durante o corte, realize a seguinte operação.

Procedimento

- 1** CONTINUE ▶ PAUSE
STOP ▶ ENTER **Pressione PAUSE** -
O corte é pausado e a tela mostrada na figura aparece no visor.
- 2** **Pressione PAUSE** novamente.
O corte é reiniciado.

Para Finalizar o Corte

Primeiro, pare o fluxo de dados enviados pelo computador . Mantenha pressionada **ENTER** por 0,5 segundos ou mais. O corte é pausado e a tela mostrada na figura aparece no visor.

W : 1195 mm
L : ----- [0mm]

Para alterar a velocidade de corte ou a força da lâmina durante o corte

Se você alterar a velocidade de corte ou a força da lâmina durante o corte, realize a operação descrita abaixo.

Procedimento

- 1 Pressione **PAUSE**.

CONTINUE ▶ PAUSE
STOP ▶ ENTER

A operação de corte é pausada e a tela mostrada na figura aparece.

- 2 Se você quiser alterar a velocidade de corte, pressione **SPEED**.
Se você quiser alterar a força de corte, pressione **FORCE**.

3

VELOCIDADE 20cm/s
*20cm/s

Pressione **▲** **▼** para selecionar o valor.
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

O display pisca várias vezes e, em seguida, retorna para a tela mostrada na figura.

4

CONTINUE ▶ PAUSE
STOP ▶ ENTER

Para reiniciar o corte, pressione **PAUSE**.
Para finalizar o corte, primeiro pare de enviar os dados de corte a partir do computador, mantenha pressionada **ENTER** por 0,5 segundos ou mais.

Você também pode executar um ajuste pequeno enquanto a lâmina de corte está em funcionamento, usando o deslizador [PEN FORCE].

☞ Pg 38, "Ajustando a força da lâmina", pg 39 "Ajustando a velocidade de corte"

Ao concluir o corte

⚠ CUIDADO

Quando permanecer fora de uso por um período extenso, desconecte o plugue do cabo da tomada elétrica.

Se não o fizer, poderá resultar em perigo de pane elétrica, eletrocussão ou incêndio devido à deterioração do isolamento elétrico.

AVISO

- Nunca deixe o parafuso de fixação da ferramenta apertado. Apertar o parafuso torna mais difícil a instalação do suporte da lâmina.
- Nunca deixe a máquina com os roletes de pressão abaixados. Os roletes podem deformar-se, tornando a alimentação do material impossível.

Procedimento

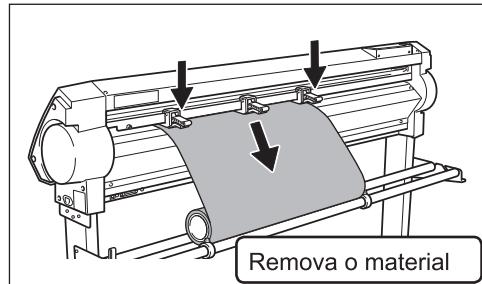
1

CANCELAR SETUP
◀ ▶

Pressione **MENU** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **ENTER**.

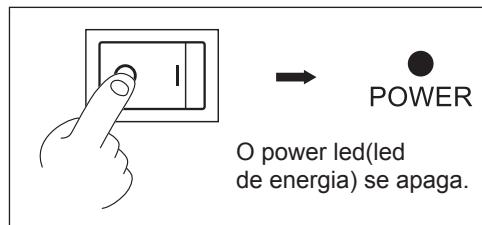
O carro de ferramenta se move para a borda direita e o material carregado é liberado. Este é o estado "sem ajuste".

2



Abaixe a alavanca de carregamento do material e remova o material.

3

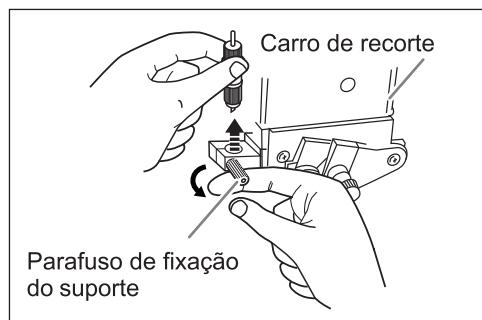


Desligue a energia.

2

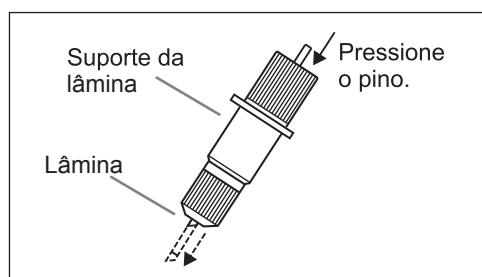
Operação
básica

4



Solte a ferramenta de fechamento do para-fuso e remova o suporte da lâmina do carro de recorte.

5



Pressione o pino e retire a lâmina do suporte da lâmina.

Restos de material ou cola podem agarrar-se à ponta de uma lâmina utilizada, seque com um pano macio para removê-los.

Capítulo 3

Parte Prática

Configurações detalhadas da condição de corte	46
Ajustando a extensão da lâmina	46
Ajustando a compensação da lâmina.....	47
Como alterar a velocidade quando levantada (alta velocidade).....	47
Ajustes para qualidade de corte.....	48
Detalhes da localização do ponto de origem e área de corte	49
Localização do ponto de origem imediatamente	
Após o carregamento do material.....	49
Ajuste da rotação coordenada.....	51
Sobre a área de corte.....	52
Para executar cortes longos	52
Corte longo: Pontos para lembrar	53
Corte Longo: Material de carga.....	53
Repetindo o mesmo corte.....	56
Repetindo o mesmo corte.....	56
Carga dianteira	57
O que é carregamento dianteiro.....	57
Material de carga	57
Ajuste da área de corte usando o painel de operações	58
Ajuste da área de corte usando o driver CAMM-1	59
Recurso de sobrecorte.....	61
Sobre o recurso de Sobrecorte.....	61
Ajuste do Sobrecorte para [enable] (habilitado).....	61
Recurso de memória	62
Sobre o recurso de sobrecorte.....	62
Armazenamento na memória.....	62
Utilizando a informação gravada na memória.....	63
Apagando os ajustes.....	63
Recurso da marca de corte	64
Sobre o recurso da marca de corte	64
Usando o programa incluso.....	64
Usando um programa diferente	65
Se as posições de impressão e corte estiverem mal alinhadas	69
Realizando o teste de alimentação do material automaticamente.....	69
Realizando o teste de alimentação do material Automaticamente.....	69
Usando vários tipos de material	70
Usando o material de corte	70
Usando material fácil de enruglar/Difícil de alimentar	71
Nota e orientação importantes ao usar material especial.....	72

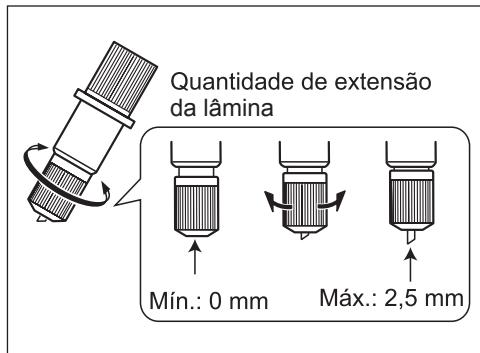
Configurações detalhadas da condição de corte

Ajustando a extensão da lâmina

Quando você desejar executar um ajuste fino e preciso da quantidade de corte, como quando estiver cortando material com liner ou realizando meio corte de material sem liner, você poderá obter bons resultados ajustando a ponta da lâmina.

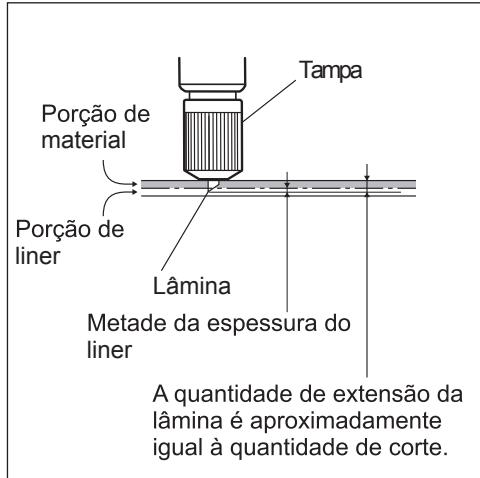
Ajustando a quantidade de extensão da lâmina

3
Parte prática



Cada marca indicadora corresponde a 0,1 mm e o ajuste para 0,5 mm poderá ser realizado girando a tampa uma volta completa.

Ajustando o tamanho da ponta da lâmina



Gire a parte da tampa para ajustar a quantidade da extensão da lâmina, que é aproximadamente igual a quantidade de corte. Ajustar uma força de lâmina ligeiramente superior ao normal alcança uma quantidade de corte estável.

Cáculos estimados para a quantidade de extensão da lâmina

Utilize as seguintes dimensões como cálculo estimado para a configuração da quantidade de extensão da lâmina.

$$\text{Valor da extensão da lâmina} = \text{Espessura da parte material} + \frac{\text{Espessura da porção do liner}}{1}$$

Ajustando a compensação da lâmina

A compensação da lâmina é determinada de acordo com a lâmina. A lâmina inclusa é projetada para cortar corretamente em um ajuste de 0,25 mm, mas outros ajustes podem ser necessários ao utilizar outro tipo de lâmina. Para mais informações sobre a compensação ideal de deslocamento para cada lâmina, consulte a página 86 "Selecionando o material e a lâmina". Bons resultados também podem ser obtidos pelo ajuste fino da compensação da lâmina de acordo com o material.

Procedimento

- 1**  **Pressione MENU várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.**
Pressione ▼.
Pressione ►.
- 2**  **Pressione ▼ várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.**
Pressione ►.
- 3**  **Pressione ▲ ▼ para selecionar o valor.**
Pressione ENTER para habilitar a configuração.

Limite de configuração:
0 a 1.000 mm
(em aumentos de 0,025 mm)
- 4**  **Pressione MENU para voltar para a tela mostrada na figura.**

3
Parte
Prática

Como alterar a velocidade quando levantada (alta velocidade)

Com esta máquina, você pode ajustar a velocidade de movimento para o próximo local do corte com a ferramenta levantada durante o corte. Em tais casos, como quando o material passa sobre a base e a superfície do material é danificada pela lâmina, quando o material se move para frente e para trás enquanto a ferramenta é levantada, você pode evitar problemas, diminuindo a velocidade.

Procedimento

- 1**  **Pressione MENU várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.**
Pressione ▼.
Pressione ►.
- 2**  **Pressione ▼ várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.**
Pressione ►.

Configurações detalhadas da condição de corte

3

VEL.DESL
*50cm/s

Pressione para selecionar o valor.
Pressione para habilitar a configuração.

Limite de configuração:
AUTO, 10 a 50 cm/s
(em aumentos de 10 cm/s)

4

20 cm/s
50 g f 0. 250mm ↘A

Pressione para voltar para a tela mostrada na figura.

Ajustes para qualidade de corte

3

Parte
Prática

Você pode escolher se a velocidade é uma prioridade no corte ou se a qualidade do corte é enfatizada. Isso também é eficaz na prevenção de erros de desalinhamento e motor em caso de corte de materiais pesados.

Procedimento

1

CANCELAR SETUP

Pressione várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione .
Pressione .

2

QUALIDADE NORMAL

Pressione várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione .

3

QUALIDADE NORMAL
*PESADO

Pressione para selecionar o valor.
Pressione para habilitar a configuração.

Ajustando a qualidade do corte
Limite de configuração:NORMAL,
PESADO, ALTA VELOCIDADE

PESADO ⇔ NORMAL ⇔ ALTA VELOCIDADE

Ênfase na
qualidade

Prioridade na
velocidade

- Quando você quiser que o corte seja o melhor possível
- Quando material pesado é colocado
- Quando você quer cortar o mais rápido possível (utilizado em conjunto com a velocidade de corte)

4

20 cm/s
50 g f 0. 250mm ↘A

Pressione para voltar para a tela mostrada na figura.

Detalhes da localização do ponto de origem e área de corte

Localização do ponto de origem imediatamente após o carregamento do material

Com esta máquina, o ponto de origem inicial é determinado quando você carrega material e pressiona **ENTER**. Este ponto de origem varia de acordo com a seleção feita para **Selecionar material** no painel de operação durante o carregamento de material.

Ajuste quando o material é carregado	Localização do ponto de origem
ROLO	Localizado perto do rolo de pressão esquerdo
BORDA FR	Localizado na parte dianteira esquerda da borda do material
BORDA TR	Localizado na parte interna esquerda da borda do material (Ao usar "Carregamento dianteiro")
PEÇA	O tamanho do material é detectado e a origem é definida no canto inferior esquerdo do material

Para mais informações, consulte a página seguinte.* Quando ROTACÃO é ajustado a [90graus], o ponto de origem inicial é definido no canto inferior direito com os eixos X e Y com rotação de 90 graus.

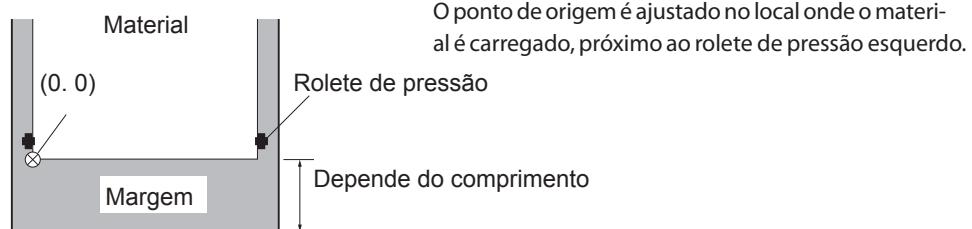
3

Parte
Prática

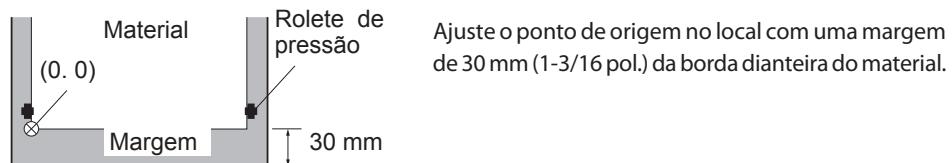
Detalhes da localização do ponto de origem e área de corte

A Localização do ponto de origem imediatamente após o carregamento do material (quando ROTAÇÃO é ajustado para 0 grau)

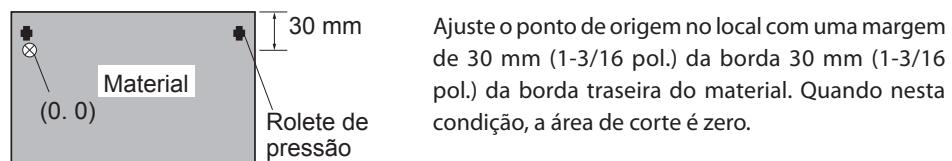
“ROLL” (Rolo) (Ao utilizar material de rolo)



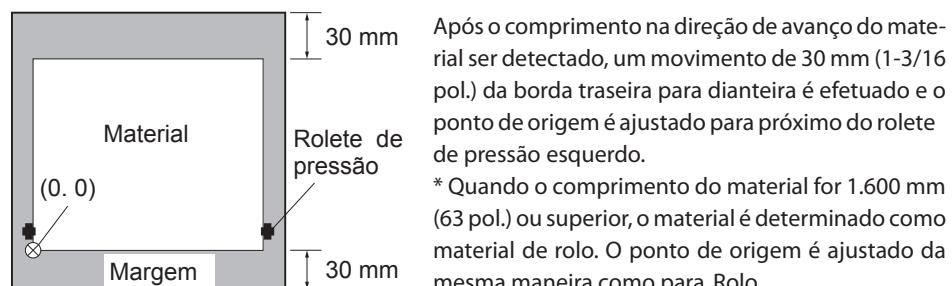
“BORDA-FR” (Ao efetuar corte o mais próximo possível da borda dianteira do material)



“|BORDA-TR” (Ao utilizar o recurso de carregamento dianteiro)



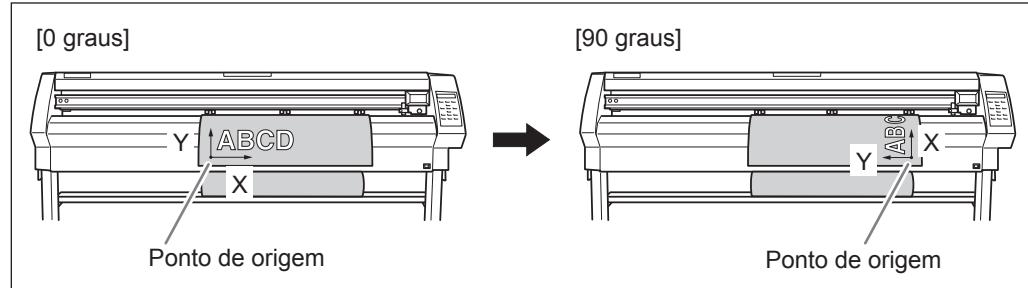
“PEÇA” (Ao utilizar material plano)



* Para informações detalhadas sobre a área de corte, consulte a seguinte página.

Ajustes da rotação coordenada

Gira as coordenadas de corte a 90 graus. O ajuste padrão é 0grau e o ponto de origem é definido no canto inferior esquerdo do material. Ajustar para 90grau define o ponto de origem na parte inferior direita do material e gira o texto (ou gráficos) em 90 graus. Quando a rotação é de 90 graus, o eixo X, eixo Y e o ponto de origem mudam da seguinte forma.



3
Parte
Prática

- Note que os eixos de coordenadas mudam quando girados.
- Faça os ajustes para coincidir com o programa que você está usando.
- Quando o ajuste é definido como 90graus no painel de operação, o ajuste do driver CAMM-1 Rotação deve ser definido como [Rotação off]

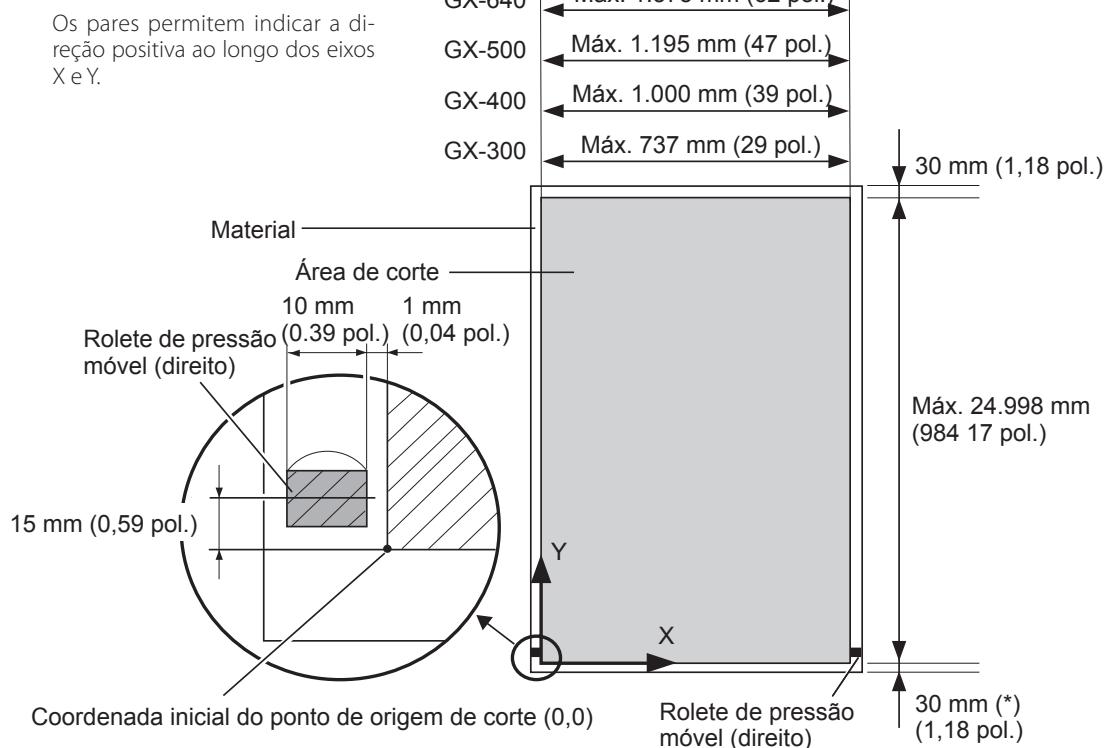
Procedimento

- ➊ CANCELAR SETUP Pressione **[MENU]** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **▼**.
Pressione **▶**.
- ➋ ROTAÇÃO 0deg A Pressione **▼** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **▶**.
- ➌ ROTAÇÃO 0deg A *90deg Pressione **▲** **▼** para selecionar [90graus].
Pressione **[ENTER]** para habilitar a configuração.
- ➍ 20 cm/s 50 g f 0. 250mm Pressione **[MENU]** para voltar para a tela mostrada na figura.

Sobre a área de corte

A área de impressão ou de corte no plano horizontal (a direção na qual o carro de ferramenta se move) é determinada pela posição dos rolos de pressão. A área funcional abrange o espaço entre os dois rolos, menos a margem de cerca de 1 mm (cerca de 0,04 polegadas) em ambos os lados.

Se o comprimento do material é superior a 1.600 milímetros (63 pol.), quando um material plano tiver sido carregado, esta máquina determinará que ele é um material de rolo e definirá o comprimento do material de 24.998 milímetros (984-1/8 pol.). Além disso, quando carregar um material liso (ou seja, quando Peça for selecionada), um pedaço de material, que é cerca de 100 mm (3-15/16 pol.) mais longo do que o tamanho vertical dos dados de corte é necessário.



- Ao selecionar BORDA FR ou PEÇA, ela será de 30 mm (1-3/16 pol.)
- Ao selecionar ROLO, toda a área à frente do ponto de origem é a margem.
 - ☞ Pg 49, "Localização do ponto de origem imediatamente após o carregamento do material"
- * Ao separar o material usando SHEET CUT, este é o valor definido para margem no corte automático.
 - ☞ Pg 87, "Lista de funções"

Para executar cortes longos

Corte longo: pontos para lembrar

- **Quanto mais longo for o material cortado, maiores são as chances de o material ficar torto ou frouxo.**

É importante carregar o material em linha reta, certifique-se de que as margens sejam largas o suficiente e execute o teste de alimentação para verificar a alimentação do material. As lâminas e os freios de alta precisão nesta máquina podem minimizar a deformidade de material.

- **Tenha à mão um pedaço de material que é pelo menos 50 mm (2 pol.) mais largo que a largura de corte.**

- **Coloque o material enquanto coloca o freio no eixo e a tensão é aplicada ao material.**

Ao fazer isso, o material pode ser instalado sem ser amassado, o que irá impedir a saída do material.

- **Ao realizar um corte longo, recomendamos que você desligue o [auto feed] (alimentação automática), pois o recurso não é adequado para corte longo.**

(O recurso (alimentação automática) está disponível apenas na GX-640)

☞ Pg 91, "Descrição dos itens de menu" Outros – AUTO ALIMENTA (Pré-alimentação automática))

3

Parte
prática

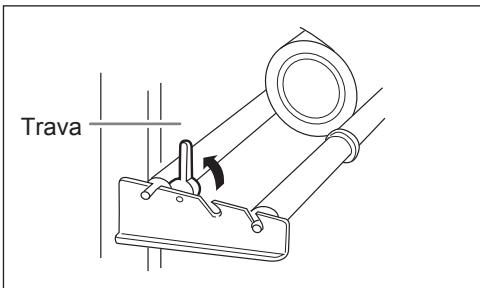
Corte longo: Material de carga

AVISO

Ao alimentar o material ou realizar o corte, não se esqueça de soltar o freio. A tentativa de realizar a alimentação do material ou corte com o freio engatado pode tornar a alimentação normal impossível, fazer com que o material escorregue e causar um erro de motor.

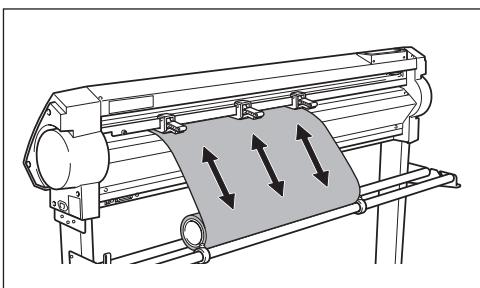
Procedimento

1



Coloque o material do rolo no eixo e engate a trava para no eixo.

2



Retire o material do rolo e passe-o através da unidade.

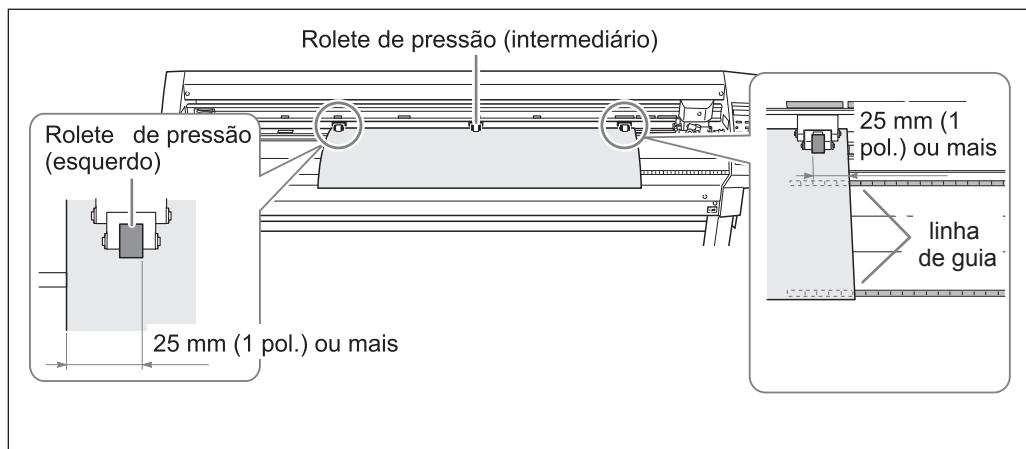
Estique um pedaço de material, sem frouxidão.

Para executar cortes longos

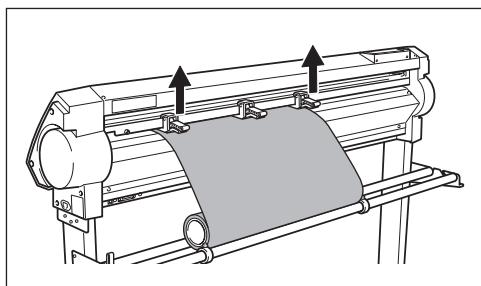
3
Parte prática

③ Posicione os rolos de pressão esquerdo e direito, como mostrado na figura

Posicione o roletes de pressão intermediário no centro entre os roletes de pressão esquerdo e direito. Se uma marca de tração está presente entre os roletes de pressão esquerdo e direito, posicione o roletes de pressão acima do roletes de tração correspondente.

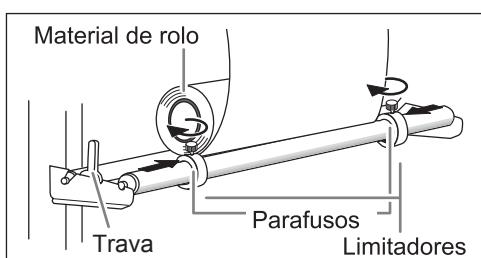


④



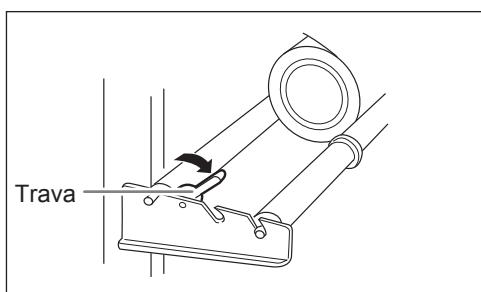
Mantenha o material esticado e levante as alavancas de carga do material para fixar o material no local.

⑤



Posicione os limitadores de modo que eles se encostem, levemente, nas bordas do rolo e fixe-os no lugar, apertando os parafusos.

⑥



Solte a trava

- 7 SELEÇÃO ROLLO
*ROLL
- 8 CANCELAR SETUP
- 9 CONDIÇÃO
- Pressione para selecionar rolo.
Pressione para habilitar a configuração.
- Pressione várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione .
- Realize o teste de alimentação do material, seguindo os procedimentos de antes e depois 3 na Pág. 40 “Teste de alimentação do material”.
Se o material está torto e parece que pode se soltar do rolos de pressão, pressione , e mantenha pressionado por 0,5 segundos ou mais para o material. Depois, carregue o material novamente.

3

Parte
prática

Repetindo o mesmo corte

Repetindo o mesmo corte

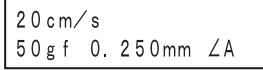
O recurso "replotar" permite que você repita o corte várias vezes usando os mesmos dados de corte, sem ter que enviar os dados do computador novamente.

Sobre o recurso replotar

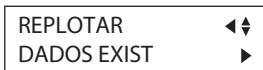
O recurso "replotar" executa o corte utilizando todos os dados armazenados na memória replotar do equipamento. Isto significa que ao efetuar a replotagem, antes de enviar os dados a serem replotados ao computador, você precisa excluir os dados da memória replotar

Parte
prática
3

1. Apague os dados na memória replotar.

- 1**  **CANCELAR SETUP** 
Pressione **MENU** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
- 2**  **REPLOTAR** 
DADOS EXIST 
Pressione **▲** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Se "NO DATA" (Sem dados) é exibido, passe para o procedimento **4**.
Pressione **▶**.
- 3**  **REPLOTAR** 
APAGAR 
Pressione **▲** **▼** para seleciona APAGAR.
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.
Os dados na memória replotar são excluídos.
- 4**  **20 cm/s**
50 g f 0. 250mm ↘A
Pressione **MENU** para voltar para a tela mostrada na figura.

2. Iniciar a replotagem.

- 1**  **CANCELAR SETUP** 
Pressione **MENU** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
- 2**  **REPLOTAR** 
DADOS EXIST 
Pressione **▲** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **▶**.
- 3**  **REPLOTAR** 
COMEÇAR 
Pressione **ENTER**.
A replotagem é iniciada.

Carga dianteira

O que é carregamento dianteiro

A carga dianteira é um método para carregar o material de rolo na parte dianteira da máquina. Essa opção está disponível quando o suporte da lâmina (com o acessório de suporte especial: PNS-642/502/402/302) está fixado na parte dianteira da máquina. Para mais informações sobre como montar o suporte da lâmina, consulte o manual do usuário.

Material de carga

Procedimento

- ① Consulte a página 26 "Carregando o material (material de rolo)" e carregue o material.

- ② SELECCIONAR
* ROLO ▲
 ↓
Quando a figura da esquerda é exibida, pressione  para selecionar [ROLL] (rolo) ou  [BORDA FR] (margem direita).

Pressione  para habilitar a configuração.

Não selecione [BORDA TR].

- ③ Ajuste o ponto de origem.

Siga as etapas em "Sobre o ponto de origem e área de Corte" na próxima seção para definir um novo ponto de origem. No entanto, se você não tiver selecionado BORDA TR, o corte não poderá ser realizado a menos que você defina um novo ponto de origem.

DICA!

Pressione  para retroceder o material alguns centímetros e inicie o teste de corte. Não é necessário configurar a origem para o teste de corte.

3
Parte
prática

Sobre o ponto de origem e a área de corte

Para o carregamento dianteiro, a configuração SELECIONAR feita ao carregar o material deve ser ajustada para ROLO ou BORDA TR e a localização do ponto de origem e a área onde o corte é possível são mostrados abaixo. (A figura mostra o caso onde ROTAÇÃO é ajustado para 0 grau).

ROLO
Localizado perto do rolete de pressão esquerdo

BORDA TR
Localizado na borda interna esquerda do material

O material sempre é alimentado na direção da dianteira do equipamento conforme o corte é executado. Por esse motivo, a área onde o corte é possível deve ser atrás do ponto de origem. Isto significa que mesmo quando o ajuste for BORDA TR ou ROLO, é necessário alimentar o material em direção à traseira e depois ajustar um novo ponto de origem para disponibilizar a área de corte necessária.

Com o carregamento dianteiro, você pode utilizar um dos dois métodos para disponibilizar a área de corte necessária.

Um é utilizar o recurso Área no painel de operações e o outro é utilizar o driver CAMM-1.

Ajuste da área de corte usando o painel de operações

Procedimento

- 1** Verifique se a trava está liberada.

- 2** CANCELAR SETUP
- Pressione **MENU** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
 Pressione **▼**.
 Pressione **▶**.
- 3** AREA 1.0m
- Pressione **▲** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
 Pressione **▶**.

4

AREA 1.0m
*-0.5m



Pressione para exibir a tela mostrada na figura.
Pressione para definir o comprimento do material necessário para o corte.

Ajuste o comprimento com um valor negativo. (Um valor negativo significa alimentar o material pela parte de trás) Ajuste um valor cerca de 0,2 metros a mais que o valor do comprimento do material necessário nos dados de corte.

Pressione para habilitar a configuração.

Isso alimenta o material com comprimento ajustado pela parte traseira da máquina. Depois de alimentar o material, o novo ponto de origem é automaticamente definido no canto inferior esquerdo da área de corte disponível.

5

20 cm/s
50 g f 0. 250mm LA

Pressione para voltar para a tela mostrada na figura.

Se o material está torto e parece que pode se soltar dos rolos de pressão, ou realmente se solta, recarregue o material.

DICA!

Além do método anterior, você também pode ajustar o ponto de origem utilizando alimentar o comprimento de material necessário para a traseira da máquina e depois pressionar .

☞ Pág. 40, "Configurando o ponto de origem"

3

Parte
prática

Ajuste da área de corte usando o driver CAMM-1

Quando você usa o driver CAMM-1 [front loading] (carga dianteira), a área de corte necessária é definida pelo computador.

Procedimento

1 Consulte a página 26 "Carregando o material (material de rolo)" e carregue o material.

2

SELENDAR
* ROLO

Quando a figura da esquerda é exibida, pressione para selecionar Rolo ou [Borda TR].

Pressione para habilitar a configuração.

3 Na janela propriedades do driver CAMM-1, clique na aba [options] (opções), e depois selecione [front loading] (carga dianteira).

Na aba [size] (tamanho), realize o ajuste para [cutting area] (área de corte). Uma área de corte do tamanho que você definir aqui será disponibilizada.

4 Mande os dados de corte do computador.

O material é alimentado pela parte traseira, sem qualquer corte. Um novo ponto de origem é definido e a área de corte do tamanho que você havia estabelecido no procedimento **3** é disponibilizada automaticamente. O corte é iniciado.

Quando o corte é finalizado, a ferramenta retorna ao ponto de origem. Se você for realizar outro ajuste nos dados de corte, deixe o local da ferramenta inalterado.

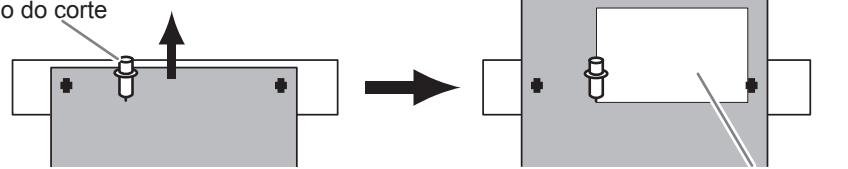
Carga dianteira

DICA!

A posição da ferramenta quando o corte inicia é utilizada como ponto de origem para disponibilizar automaticamente a área de corte [front loading] (carregamento dianteiro). Não faz nenhuma diferença onde o ponto de origem foi ajustado.

A posição atual da ferramenta é utilizada como o ponto de origem não só na direção de alimentação mas também as direções direita e esquerda.

Localização da ferramenta
no início do corte



3

Parte
prática

Recurso de sobrecorte

Sobre o recurso de sobrecorte

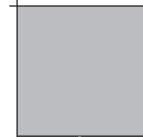
Ao usar o recurso sobrecorte, um milímetro extra é cortado a partir do início e do fim da linha. Esse recurso é útil quando você quer terminar com ângulos que são sobretudo acentuados, como quando corta materiais espessos. Esse recurso é ajustado normalmente como Inabilitado. Quando você quer cortar cantos de maneira atrativa, ajuste como Habilitado. Observe que quando você está cortando um texto pequeno e formas complexas, o corte pode ocorrer na parte do material que estiver sendo usada e, por isso, deve ser ajustado como Desabilitado. Os resultados de corte variam como mostrado nas figuras, dependendo se a função sobrecorte está habilitada ou desabilitada.

SOBRECORTE: desabilitado



Linha de corte

SOBRECORTE: habilitado



Linha de corte

3

Parte
prática

Ajuste o sobrecorte como habilitado

Procedimento

- 1** CANCELAR SETUP
Pressione **[MENU]** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
- 2** OUTROS
Pressione **[▼]** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **[►]**.
- 3** OVER CUT DESABIL
Pressione **[▲]** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **[►]**.
- 4** OVER CUT DESABIL
Pressione **[▲]** **[▼]** para selecionar habilitado
Pressione **[ENTER]** para habilitar a configuração.
- 5**

Recurso de memória

Sobre o recurso de memória

Ao usar o recurso de memória, 8 tipos de condições de corte podem ser definidos e armazenados de acordo com as ferramentas e os materiais.

Os ajustes armazenados podem ser facilmente chamados, pressionando **MEMORY**.

Armazenamento na memória

Procedimento

3

Parte
prática

- 1** Use o menu de exibição para fazer os ajustes das condições de corte combinados com a ferramenta e o material em uso.

Você pode definir os cinco tipos de parâmetros seguintes.

- Força da lâmina: **FORCE**
- Compensação Modo de menu OFFSET
- Velocidade de corte: **SPEED**
- Qualidade de corte: Modo de menu QUALIDADE
- Velocidade de corte: Modo de menu VEL. DESL

- 2** CANCELAR SETUP  Pressione **MENU** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.

Pressione .

- 3** MEMORIA  **<USER1>**  Pressione .
Pressione .
Pressione .

- 4** SALVAR *USER1  20-50-0.250  Pressione   para selecionar o número de usuários para as condições que pretende armazenar na memória.
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.

- 5**  Pressione **MENU** para voltar para a tela mostrada na figura.

Quando você armazena um número de usuário, as condições de corte já armazenadas para este número são automaticamente atualizadas (substituídas) com novos parâmetros definidos. Se você quiser manter as condições de corte anteriores, grave-as com um número diferente. Você pode armazenar até oito tipos de condições de corte utilizando os passos descritos abaixo.

Utilizando a informação gravada na memória

Procedimento

- ① Pressione **[MEMORY]**.
- ② CARGA *USER1
20-50-0.250

Pressione **▲** **▼** para selecionar o número do usuário que deseja chamar.
Pressione **[ENTER]** para habilitar a configuração.

20 cm/s
 50 g f 0. 250mm /A

O parâmetro estabelecido para o número de usuário selecionado aparece na tela.

3

Parte
prática

Apagando os ajustes

Você pode apagar os ajustes armazenados para as condições de corte, retornando aos padrões de fábrica. Por favor, observe que todos os números de usuário de 1 a 8 são excluídos. (Isso redefine os valores padrão, não apenas as configurações de memória, mas também todas as configurações de menu)

Procedimento

- ① CANCELAR SETUP

Pressione **[MENU]** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
- ② OUTROS

Pressione **▼** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **[▶]**.
- ③ PADRÃO DE FABRICA

Pressione **▲** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **[▶]**.
- ④ PADRÃO DE FABRICA
*PRESET

Pressione **[ENTER]** para habilitar a configuração.

SELECLONAR
 *ROLO

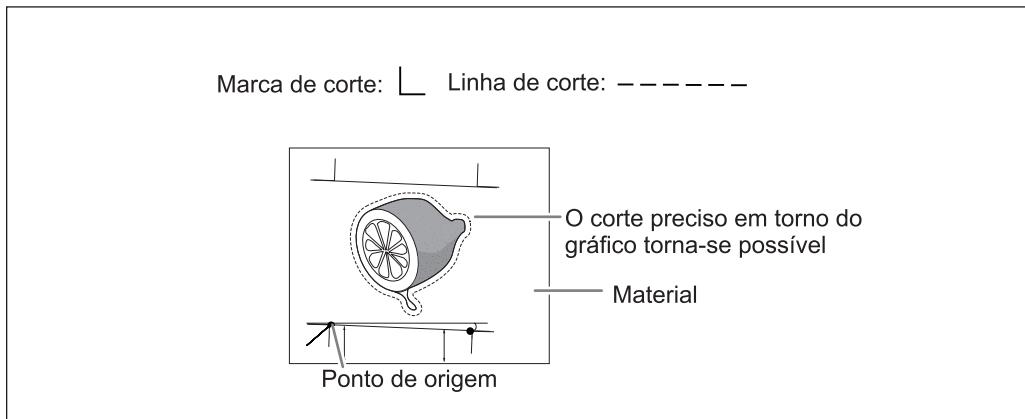
A tela exibida na figura aparece.

Recurso da marca de corte

Sobre o recurso da marca de corte

O recurso de marca de corte é usado para cortar em torno de imagens impressas anteriormente com aplicação de software onde os dados de impressão e dados de corte operam simultaneamente.

As marcas de corte são marcas utilizadas para o alinhamento, ao cortar o material impresso na máquina de corte. Salvar na máquina a localização das marcas de corte junto com a imagem torna possível ajustar a localização de corte. Ao usar esse recurso, o método de operação varia de acordo com o programa que você está usando.



Usando programa incluso

O programa Roland CutStudio incluído permite que você imprima, juntamente com a imagem, marcas de corte que os sensores da máquina podem detectar automaticamente e realizar o alinhamento e o corte automaticamente. Para mais informações sobre como realizar essa operação, consulte o manual eletrônico ("Guia de corte e impressão" (para Windows) ou "Guia de corte para Macintosh" (para Macintosh))

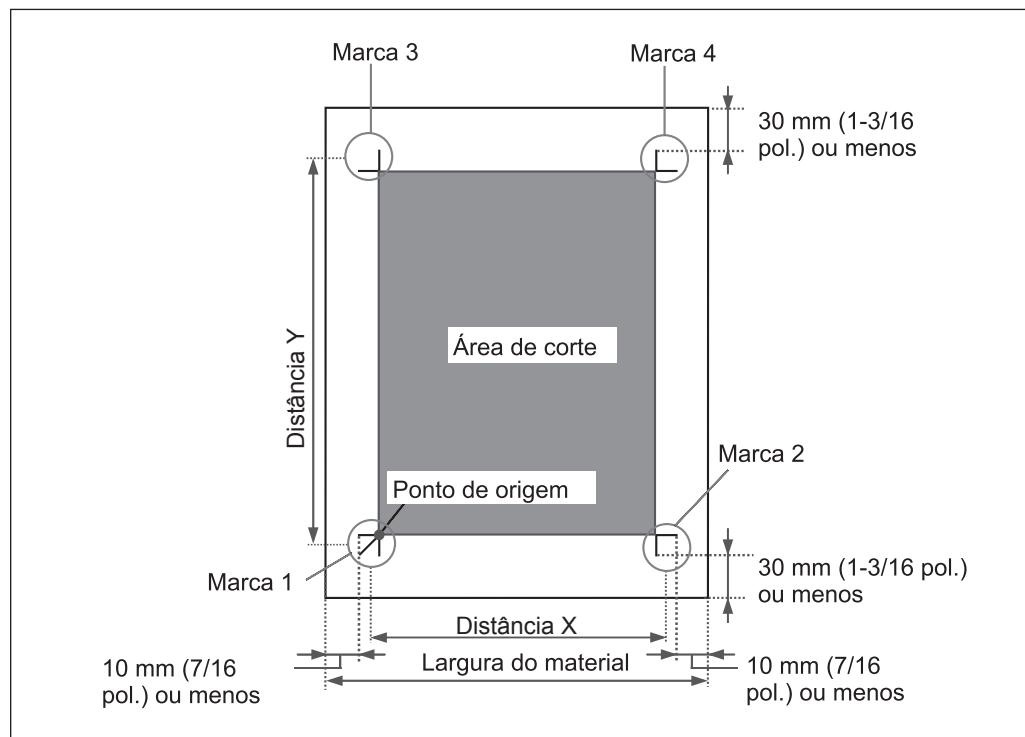
Usando um programa diferente

1. Crie os dados.

Quando você usar o programa para adicionar marcas de corte à figura, leve as margens necessárias para o corte em consideração depois que decidir sobre a localização das marcas de corte. Consulte a figura abaixo para colocá-las nos locais apropriados.

- Você pode optar por utilizar três ou quatro marcas de corte. É melhor selecionar quatro, quando você desejar realizar um alinhamento mais preciso, ou três, quando você quiser encurtar o tempo de funcionamento previsto. Quando você estiver realizando o alinhamento com três marcas de corte, desenhe as marcas de corte nos locais indicados na figura nomeando de "Marca 1", "Marca 2" e "Marca 3".
- Quando você usa um material com uma grande quantidade de alimentação (material longo), recomendamos garantir margens esquerda e direita de aproximadamente 25 mm (1 pol.) cada.
- Certifique-se de tomar nota das distâncias entre as marcas de corte (distâncias X e Y na figura abaixo). Elas precisam ser inseridas na máquina depois.
- Não existem regras que especificam a forma das marcas de corte, mas usar formas com ângulo quadrados como as mostradas na figura pode facilitar o alinhamento.

3
Parte
prática



2. Prepare-se para realizar o corte.

Quando você tiver completado os dados da figura contendo as marcas de corte, imprima o material. Coloque o material (impresso com uma figura) e instale a ferramenta de alinhamento incluída (consulte a página 26 "Carregando o material (Material de rolo)", página 35 "Instalando uma lâmina" e página 70 "Usando material de corte"). A maneira de instalar a ferramenta de alinhamento é a mesma que para o suporte da lâmina.

3. Selecione o modo de operação e introduza os valores de ajuste.

Ajuste o ítem do menu [CROPMARK] (marca de corte) como [MANUAL] e, em seguida, digite, manualmente, os valores, tais como as distâncias entre as marcas de corte que você fez quando criou a figura.

- 1** CANCELAR SETUP Pressione **[MENU]** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
- 2** CROPMARK <SENSOR MODE> Pressione **[▼]** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **[▶]**.
- 3** CROPMARK *MANUAL Pressione **[▲] [▼]** para ajustar [MANUAL].
Pressione **[▶]**.
- 4** MANUAL *AJUSTES BÁSICOS Pressione **[▲] [▼]** para selecionar [BASIC SETTINGS] (ajustes básicos).
- 5** DISTÂNCIA X 180mm *400mm Pressione **[▶]** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **[▲] [▼]** para introduzir a distância horizontal entre as marcas de corte.
Pressione **[ENTER]** para habilitar a configuração.
- 6** DISTÂNCIA Y 220mm *600mm Pressione **[▼] [▶]** para exibir a tela mostrada na figura.
Pressione **[▲] [▼]** para introduzir a distância vertical (longitudinal) entre as marcas de corte.
Pressione **[ENTER]** para habilitar a configuração.
- 7** OFFSET X 0.0mm *0.0mm Pressione **[▼] [▶]** para exibir a tela mostrada na figura.
Pressione **[▲] [▼]** para introduzir a distância horizontal entre o ponto de origem e o local do corte e entre o ponto de origem e a impressão .
Normalmente é ajustada em 0 mm.
Pressione **[ENTER]** para habilitar a configuração.
- 8** OFFSET Y 0.0mm *0.0mm Pressione **[▼] [▶]** para exibir a tela mostrada na figura.
Pressione **[▲] [▼]** para introduzir a distância vertical (longitudinal) entre o ponto de origem e o local do corte e entre o ponto de origem e a impressão .
Normalmente é ajustada em 0 mm.
Pressione **[ENTER]** para habilitar a configuração.

4. Realize o corte.

Primeiro, use a ferramenta de alinhamento para alinhar a ponta da ferramenta de alinhamento com a margem das marcas de corte e, em seguida, envie os dados de corte.

- 1** MANUAL 4-POINT START
- Pressione para exibir a tela mostrada na figura.
 Pressione para selecionar [4-POINT START] (4 pontos de partida) ou [3-POINT START] (3 pontos de partida).
 Pressione para habilitar a configuração.

Para quatro marcas de corte, selecione [4-POINT START] (4 pontos de partida). Para três marcas de corte, selecione [3-POINT START] (3 pontos de partida).

REPLACE WITH TOOL
(QUIT ▶ MENU)

A tela exibida na figura aparece.

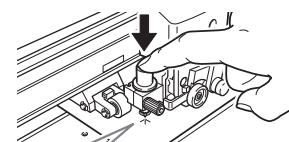
- 2 Certifique-se de que a ferramenta de alinhamento esteja montada.**

Pressione .

SET MARK 1
(RETURN ▶ MENU)

A ferramenta move-se para perto da marca de corte inferior esquerda (marca 1), a tela mostrada na figura aparece.

- 3**



Ajuste a ponta da ferramenta de alinhamento aqui.

Pressione para alinhar a ponta da ferramenta de alinhamento com a marca de corte.

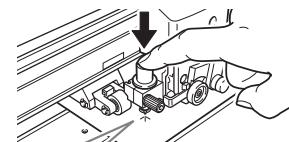
Com o dedo, pressione levemente a ferramenta de alinhamento para certificar que sua ponta fique sobre a marca de corte.

- 4 Pressione .**

SET MARK 2
(RETURN ▶ MENU)

A ferramenta move-se para perto da marca de corte inferior direita (marca 2) e a tela mostrada na figura aparece.

- 5**



Ajuste a ponta da ferramenta de alinhamento aqui.

Da mesma forma que para a marca 1, alinhe a ponta da ferramenta de alinhamento com a marca de corte.

Pressione .

- 6** Siga o mesmo procedimento para realizar o alinhamento para a marca 3 (e se o [4-POINT START] (4 pontos de partida) está selecionado, para a marca 4 também).

REPLACE WITH BLADE
(RETURN ▶ MENU)

Quando você terminar de executar o alinhamento para a marca de 3 (ou marca 4), pressione **ENTER** para exibir a tela mostrada na figura.

- 7** Retire a ferramenta de alinhamento e instale o suporte da lâmina.

Se por algum motivo você quiser voltar para uma etapa anterior dos ajustes, como desfazer alinhamento, pressione **MENU** para exibir a tela anterior, onde você pode refazer os ajustes.

- 8** Pressione **ENTER**

COMPLETED ▶ ENTER
STOP ▶ MENU

A tela mostrada na figura aparece. Quando você terminar de fazer os ajustes, execute o corte e pressione **ENTER**.

20 cm/s
50 g f 0. 250mm ↘A

Pressionar **MENU** cancela as configurações e retorna à tela mostrada na figura.

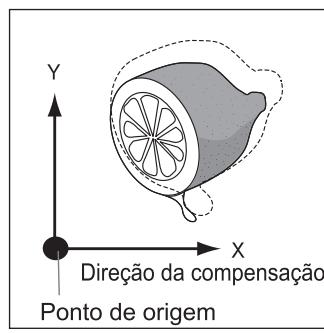
- 9** OUTPUT DATA

20 cm/s
50 g f 0. 250mm ↘A

Certifique-se de que a tela mostrada na figura aparece e, em seguida, envie os dados do computador.
O corte começa quando os dados são recebidos.

Se as posições de impressão estão mal alinhadas

Se a impressão e as posições de corte estão desalinhadas, como mostrado na figura abaixo, use o menu de exibição para ajustar [OFFSET X] (Compensação X) e [OFFSET Y] (Compensação Y) como descrito abaixo.



➤ Se está deslocada para a direita...

Se estiver deslocada para a direita, o valor de [OFFSET X] deve ser maior. Se estiver deslocada para a esquerda, o valor deve ser menor. No caso mostrado na figura, o valor [OFFSET X] (Compensação X) precisa ser maior.

➤ Se está deslocada para cima...

Se estiver deslocada para cima, o valor de [OFFSET Y] (Compensação Y) deve ser maior. Se estiver deslocada para baixo, o valor deve ser menor. No caso mostrado na figura, o valor [OFFSET Y] (Compensação Y) precisa ser maior.

Realizando o teste de alimentação do material automaticamente

Realizando o teste de alimentação do material automaticamente

Isso ajusta a realização de teste de alimentação do material automaticamente antes do corte iniciar. Pretende-se evitar erros de motor ou desalinhamento devido ao material de rolo que está sendo puxado para fora na taxa de alimentação utilizada durante o corte. O teste de alimentação é realizado para a distância necessária, conforme determinado pelos dados do tamanho de corte. Realizar o teste de alimentação também permite que você verifique se o material não é carregado de maneira torta.

Esse ajuste não será possível nos seguintes casos.➤ Quando a seleção para [SELECT SHEET] (Selecionar material) é "PIECE" (Peça) ou "TRAILING EDGE" (Extremidade traseira).

➤ Quando o recurso de carga dianteira é usado.

☞ > P. 70, "Usando o material de corte," p. 57, "Carga dianteira"

Procedimento

* Você pode realizar este ajuste usando o driver CAMM-1.

- ① Abra a janela Propriedades do driver CAMM-1, clique na aba [options] (opções)
- ② Em "Antes do Corte", selecione [Alimentação antes do Corte].
- ③ Clique em [OK] para fechar a janela "Propriedades do driver CAMM-1".
- ④ Verifique se a trava está liberada
- ⑤ Mande os dados de corte do computador.

☞ P. 41 "Download dos dados de corte"

3
Parte
prática

Usando vários tipos de material

Usando o material de corte

* Sobre o material de corte

Material não enrolado em um tubo de papel como o material de tamanho padrão

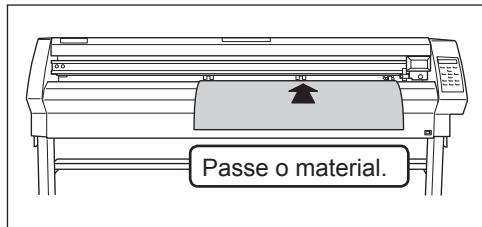
DICA!

Se o material bater no eixo durante o corte, retire o eixo.

Procedimento

3
Parte prática

1



Abaixe as alavancas de abastecimento do material e passe o material entre os roletes de pressão e os roletes de tração.

2 Siga o procedimento ④, ⑤, e ⑥ de “Colocando o material (material de rolo)” para carregar uma peça do material.

3

SELEÇÃO
NAR
*PEÇA

Pressione para selecionar Peça.
Pressione para habilitar a configuração.

O carro de recorte vai passar de um lado para outro e o material se moverá para frente e para trás, para detectar o tamanho do material. Quando a detecção for concluída, a tela mostra o tamanho do material carregado. Se o material estiver desalinhado e parecer que pode se soltar do roletes de pressão, ou realmente se soltar, por favor recarregue o material.* Para mais informações sobre a área de corte, consulte a página 49 "Detalhes do Ponto de Origem e Área de Corte".

DICA!

POSIÇÃO INVÁL.

Se um rolo de pressão for posicionado sobre uma área onde não há nenhum rolo de tração, a mensagem mostrada na figura é exibida ao pressionar

. Se isto ocorrer, abaixe as alavancas de carregamento de material e mova os roletes de pressão para as posições acima dos roletes de tração. Reposicione o material para combinar com o novo alinhamento, em seguida, levante as alavancas de carregamento de material para manter o material no lugar.

Usando material fácil de enrugar/Difícil de alimentar

* Este recurso pode ser usado apenas na GX-640.

A mesa utiliza sucção para segurar o material e mantê-lo estável. A força de sucção pode ser ajustada correspondendo ao tipo e condição do material. Isso é útil quando a mídia é rígida e flutua acima da base ou quando a mídia é fina e adere a base.

Procedimento

- ① CANCELAR SETUP Pressione **MENU** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
- ② OUTROS Pressione **▼** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **▶**.
- ③ VÁCUO NORMAL Pressione **▲** várias vezes até que a tela mostrada na figura apareça.
Pressione **▶**.
- ④ VÁCUO NORMAL *NORMAL Pressione **▲** **▼** para selecionar o valor.
Pressione **ENTER** para habilitar a configuração.
Valor de ajuste: -5 a -1, Normal, +1 a +5
Ajuste um valor maior quando o material está sujeito a flutuar, enquanto ajusta um valor menor quando ele está propenso a ficar preso.
- ⑤ Pressione **MENU** para voltar para a tela mostrada na figura.

3
Parte
prática

Nota e orientação importantes ao usar material especial

Esta seção descreve algumas dicas e notas importantes ao utilizar materiais especiais com esta unidade. Note, no entanto, que dependendo de vários fatores ou do ambiente de utilização, o uso de alguns materiais com esta unidade não é possível. Antes da utilização real, realize o teste de alimentação e o teste de corte para verificar se o material é adequado para uso com esta equipamento

Materiais de borracha para jateamento de estêncéis

É importante observar que o peso do material pode causar erros de motor. A fim de lidar com o peso do material, recomendamos os seguintes ajustes e método para carregar o material.

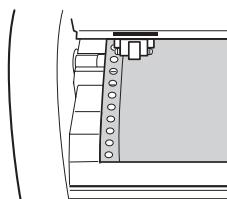
- Ajuste qualidade como "Pesado".
☞ Pg88, "Descrição dos itens de menu condição– Qualidade"
- Recomendamos utilizar o material após o corte abaixo de 500 milímetros de comprimento. Quando o comprimento é superior a 500 mm, carregue o material de modo que a distância entre a extremidade inferior do suporte até a placa seja inferior a 500 mm.
- Se a alimentação do material não é boa, crie uma área no papel de embalagem de cerca de 15 milímetros de largura em ambos os flancos do material e posicione os rolos de pressão acima destas tiras de papel para tornar a alimentação de material mais estável.

3

Parte
prática

Material com furos de alimentação no pinhão

O material destinado à alimentação do pinhão tem buracos ao longo das duas margens. Se o material é carregado com esses buracos sobre os rolos de pressão, a alimentação do material não pode ser executada corretamente. Quando for usado com essa máquina, carregue-o como mostrado na figura.



Sobre a Lâmina de Separação

Pode não ser possível separar alguns materiais mais grossos (como o jateamento de borracha) ou finos, materiais frágeis. O material com uma forte tendência para se enrolar novamente (isto é, com uma dobra na direção da superfície de corte) pode se prender no carro depois de ser cortado. Não separe esses materiais com a lâmina de separação.

Ao usar material pesado

Note que, quando o material pesado é carregado por um período de tempo maior, ele pode cair da máquina devido ao seu próprio peso e causar mau funcionamento da máquina, uma vez que fica sobrecarregada com os rolos de pressão. Ao usar material pesado, ajuste a Qualidade de corte como "Pesado"

☞ Pg 88, "Descrição dos itens de menu condição – Qualidade"

Capítulo 4

Manutenção / FAQ

Manutenção	74
Limpeza	74
Itens Consumíveis	75
Como Substituir a Lâmina de Separação.....	76
Verificação da Operação de Autoteste.....	77
O Que Fazer Se.....	78
O Equipamento Não Funcionar.....	78
As Linhas de Corte São Irregulares ou Deformadas.....	79
Há Áreas Sem Corte ou o Material Não é Cortado.....	79
O Liner é Cortado.....	80
O material sobe durante o corte e a lâmina arranca o material.....	80
O Ponto de Origem e o Ponto Final de Corte Não Coincidem ..	80
Áreas em Branco São Produzidas Sobre o Material	80
O Material Plano Não Pode Ser Configurado como "PIECE" (Peça) (o comprimento não é exibido)	81
O Material Desliza para Fora dos Rolos de Pressão Durante o Processo de Corte	81
Uma Mensagem é Exibida	82
Respondendo a uma Mensagem de Erro	82

4
Manutenção / FAQ
(Perguntas Frequentes)

Manutenção

Limpeza

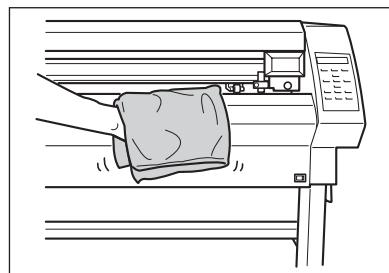
AVISO

- Sempre desligue a máquina antes de limpá-la.
- Nunca lubrifique os mecanismos.
- Não limpe com solventes (como benzina ou tiner).

Limpeza do corpo

Use um pano umedecido com água, torça bem e esfregue com cuidado para limpar. Limpe o painel de operação e o display delicadamente com um pano limpo e macio.

Limpeza da placa

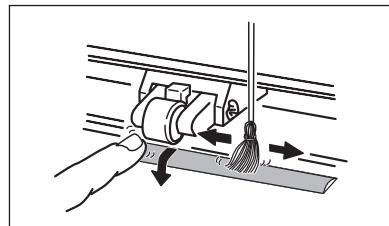


Use um pano umedecido com água, torça bem e esfregue com cuidado para limpar.

4

Manutenção (FAQ)
(Perguntas Frequentes)

Limpeza dos rolos de tração.



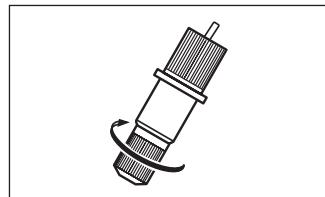
Com as alavancas de carga da materiala abaixadas e os roletes de pressão levantados, use uma escova para remover poeira e outros detritos. Escove horizontalmente durante a rotação dos roletes de tração.

Se o pó se acumular, isso pode impedir que o material seja fixado com segurança e degradar a precisão da máquina.

Limpeza dos roletes de pressão

Abaixe as alavancas de abastecimento da lâmina e levante os rolos de pressão. Use um pano umedecido com água, torça bem e esfregue com cuidado para limpar.

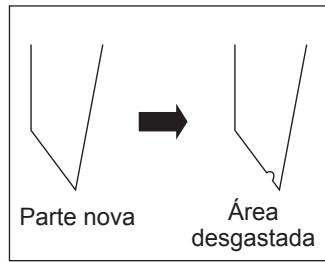
Limpeza da tampa do suporte da lâmina



Se restos de material estiverem aderidos à superfície interna da tampa do suporte da lâmina, desaperte e retire a tampa e remova os restos de material. Se os cantos e as curvas estão deformadas, ou se o corte for descontínuo, limpe a tampa do suporte da lâmina.

Itens Consumíveis

Lâmina



Se qualquer uma das seguintes situações ocorrer, isso significa que a lâmina atingiu o fim da sua vida útil. Substitua a lâmina por uma nova.

- A ponta da lâmina está quebrada.
- Algumas áreas permanecem sem corte mesmo quando a força da lâmina é maior que 50-60 gf.
- Os traços de corte não são tão atraentes como eram anteriormente.
- Quando os detalhes ou cantos de corte do papel de embalagem descascam.

4
Manutenção / FAQ
(Perguntas Freqüentes)

Após o uso prolongado ou corte de material rígido, a ponta da lâmina pode ser usada como mostrado na figura. Um corte atraente torna-se impossível nesses casos, então substitua a lâmina por uma nova.

Ao ajustar a ponta da lâmina e realizar o corte, a parte da tampa do suporte da lâmina entra em atrito com o material durante o corte e, assim, a tampa, gradualmente, torna-se desgastada. Quando o desgaste é grave, a ponta da lâmina não pode ser ajustada corretamente, e o corte atraente torna-se impossível. Substitua a lâmina por uma nova.

Quando o suporte da lâmina foi usado por um período prolongado, o rolamento que suporta a lâmina se deteriora, impedindo a rotação da lâmina. O uso contínuo nesse estado pode tornar o corte atraente impossível, porque a ponta da lâmina não pode girar facilmente.

Se os cantos e as curvas estão deformadas, ou se o corte for descontínuo, consulte a página 74 "Limpeza" e limpe a tampa do suporte da lâmina. Se esse procedimento não melhorar os resultados, a substituição do suporte da lâmina pode trazer melhorias.

Protetor da lâmina

Se o corte é feito quando a extensão da lâmina ou força da lâmina não está ajustada corretamente, a ponta da lâmina pode perfurar o papel do material de embalagem, resultando em danos para o protetor de lâmina. Realizar o corte com um protetor de lâmina danificado pode tornar o corte atraente impossível.

Quando a superfície do protetor de lâmina está deformada por arranhões ou algo semelhante, é necessário trocar o protetor de lâmina. Contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

Como substituir a lâmina de separação



CUIDADO Certifique-se que a alimentação da unidade está desligada antes de tentar

trocar a lâmina de separação.

Fazer isso poderá resultar em lesões.

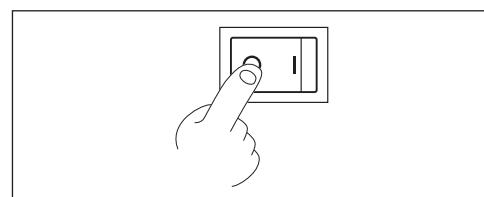
Se a lâmina de separação não é plana o suficiente para realizar cortes atraentes, substitua-a pela lâmina de substituição incluída nesta máquina. Siga os passos abaixo para substituir a lâmina.

Procedimento

4

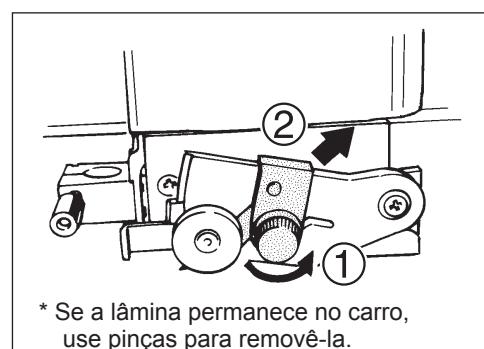
Manutenção / FAQ
(Perguntas Frequentes)

1



Desligue a energia da máquina.

2



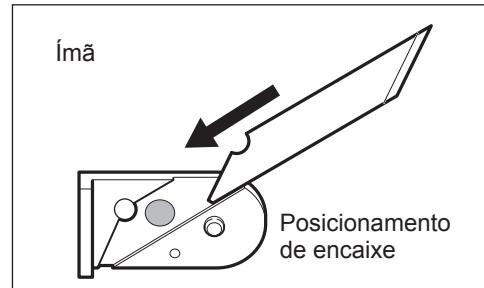
* Se a lâmina permanece no carro,
use pinças para removê-la.

Remova a lâmina de separação.

- ① Solte o parafuso até que ela saia do local.
- ② Pegue o parafuso e, lentamente, puxe-a em direção à seta.

Não o empurre durante este procedimento.

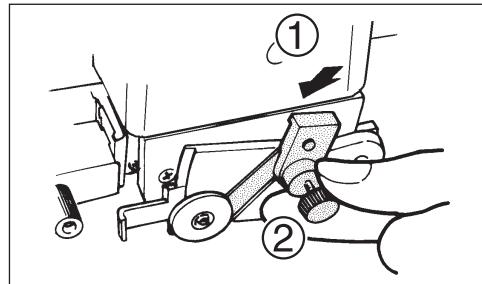
3



Substitua a lâmina por uma nova.

A lâmina é então presa ao local através de um ímã.

4



Instale a lâmina de separação.

① Pegue o parafuso e, lentamente, insira-o no encaixe.

Tome cuidado para que a lâmina não escorregue.

② Aperte o parafuso.

Após o uso de todas as lâminas de reposição incluídas, contate o seu revendedor autorizado Roland DG Corp.

Verificação da operação de autoteste

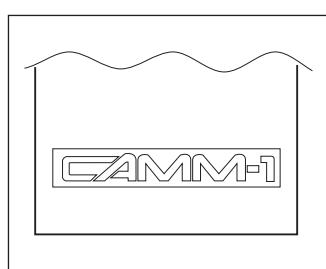
Esta máquina possui um recurso de autoteste para verificar se a operação está correta. Se esta máquina não funcionar corretamente, siga os passos abaixo para verificar o seu funcionamento. (Não é necessário um computador para executar uma verificação de funcionamento.)

Procedimento

- 1 Consulte a página 26 "Carregando o Material (Material de Rolo)" e carregue o material.
- 2 Consulte a página 35, "Instalando uma Lâmina" e instale o suporte da lâmina no carro de ferramenta.
- 3 CANCELAR SETUP Pressione **MENU** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
- 4 QUALIDADE NORMAL Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **►**
- 5 SELF TEST Pressione **▼** várias vezes para exibir a figura à esquerda.
Pressione **ENTER** para executar.

4
Manutenção / FAQ
(Perguntas Freqüentes)

A operação está correta, se o corte mostrado na figura é executado.



O que fazer se...

O equipamento não funciona.

O cabo de força está conectado corretamente?

Conecte o cabo de força fornecido com a máquina e ligue a outra extremidade em uma tomada elétrica.

A máquina está ligada?

Ligue o interruptor de energia.

A máquina está no estado suspensão temporária? A operação está pausada?

CONTINUE ▶ PAUSE
STOP ▶ ENTER

Se a tela mostrada na figura for exibida, isso significa que a operação está interrompida.

☞ Pg 41, "Download dos dados de corte"

Para reiniciar o corte, pressione **PAUSE** novamente. O corte é reiniciado. Para finalizar o corte, primeiro pare de enviar os dados de corte a partir do computador, e mantenha pressionada **ENTER** por 0,5 segundos ou mais.

A máquina está no estado de ajuste?

4

Manutenção / FAQ
(Perguntas Frequentes)

Se a máquina não está no estado de ajuste (o SETUP LED (LED de ajuste) está escuro), o corte não pode ser realizado mesmo se os dados são enviados. Coloque o material corretamente e, em seguida, coloque a máquina no estado de ajuste.

☞ Pg 26, "Carregando o Material (Material de Rolo)"

Os ajustes para o driver do software estão corretos?

Faça os ajustes corretos para a porta de saída. Para mais informações, consulte a seção "Guia de Instalação e Configuração" no CD-ROM.

O computador e a máquina estão conectados corretamente?

Conecte, corretamente, o computador e a máquina. Para mais informações, consulte a página 20 "Parte Traseira" ou "Guia de configuração".

O sistema operacional está configurado corretamente?

Verifique os seguintes itens:

- Seleção da porta de saída • Seleção do dispositivo de saída • Comando de saída
- Outros ajuste Consulte o manual do usuário do sistema operacional e configure-o corretamente. As configurações do software estão corretas?

Ao especificar o dispositivo de saída, selecione o nome de um modelo que suporta o conjunto de instruções. Se o conjunto de instruções é diferente, instruções completamente diferentes podem ser enviadas, resultando em um erro. Pode ser necessário ajustar o ponto de origem de saída e similares. Consulte o manual do usuário do software e configure-o corretamente.

As linhas de corte são irregulares ou deformadas.

O suporte da lâmina e a lâmina estão instalados corretamente e de forma segura?

Instale-os firme o suficiente para não soltar

☞ Pg 35, "Instalando a lâmina"

Há restos de material no suporte da lâmina?

Retire a tampa do suporte da lâmina e limpe os restos de material.

☞ Pg 74, "Limpeza"

Algum material grosso está sendo usado?

Ao usar material grosso, ajuste Qualidadecom como Pesado.

☞ Pg 46, "Configurações detalhadas da condição de corte"

Ao usar material grosso, ajuste qualidade como pesado.

Substitua por um novo suporte de lâmina.

☞ Pg 75, "Itens consumíveis"

O protetor de lâmina está danificado?

Substitua por um novo protetor de lâmina.

☞ Pg 75, "Itens consumíveis"

Substitua por um novo protetor de lâmina.

Ajuste um valor adequado.

☞ Pg 46, "Configurações detalhadas da condição de corte"

Além disso, dependendo do programa que você está usando, é possível ajustar a compensação com o programa. Nesses casos, certifique-se de que a configuração do programa não esteja em conflito com a configuração da máquina.

4

Manutenção / FAQ
(Perguntas Frequentes)

Há áreas sem corte ou o material não é cortado

A lâmina está danificada?

Se estiver, substitua por uma nova.

☞ Pg 35, "Instalando a lâmina"

A força da lâmina, a compensação da lâmina e a velocidade de corte são adequadas para o material a ser cortado?

Realize um teste de corte e defina os valores apropriados.

☞ Pg 46, "Configurações detalhadas da condição de corte," pg 38 "Ajustando a força da lâmina," pg 39 "Ajustando a velocidade de corte"

O Liner é cortado

A quantidade de extensão da lâmina e da força da lâmina são adequadas para material a ser cortado?

Ajuste o valor da extensão e a força de lâmina adequadamente.

☞ Pg 46, "Configurações detalhadas da condição de corte," pg 38 "Ajustando a força da lâmina," pg 39 "Ajustando a velocidade de corte"

O material sobe durante o corte e a lâmina arranha o material

O material a ser utilizado é longo?

Ao usar material com largura maior que 762 mm (30 pol), abaixe o rolo de pressão intermediário até uma posição sobre o rolo de tração perto do centro do material.

A velocidade está rápida demais?

Use o menu para diminuir o ajuste para [UP SPEED].

☞ Pg 46, "Configurações detalhadas da condição de corte"

4

Manutenção / FAQ
(Perguntas Frequentes)

O ponto de origem e o ponto final de corte não coincidem

O suporte da lâmina e a lâmina estão instalados corretamente e de forma segura?

Instale-os corretamente e de maneira firme o suficiente para não perde-lôs.

☞ Pg 35, "Instalando a lâmina"

Você está usando um material espesso ou duro?

Ao cortar um material espesso ou duro, o ponto de partida e ponto final podem não ser o mesmo.

Áreas em branco são produzidas sobre o material

As áreas em branco são devido às especificações?

As limitações mecânicas produzem margens na frente, trás, esquerda e direita do material

☞ Pg 49, "Detalhes da localização do ponto de origem e área de corte"

O Material plano não pode ser configurado como peça (o comprimento não é exibido)

O comprimento é de 1,6 m (63 pol) ou maior?

A tentativa de ajustar o material plano com um comprimento de 1,6 m ou maior como Peça faz com que o material seja reconhecido como material de rolo.

☞ Pg 49, "Detalhes da localização do ponto de origem e área de corte"

O Material desliza para fora dos rolos de pressão durante o processo de corte

O material usado tem furos?

Se o material usado na alimentação tem furos, colocar o rolo de pressão acima do furo pode fazer com que o material escorregue. Certifique-se de ajustar o rolo de pressão sobre o material na parte interna da parte do furo.

Ao carregar um material plano (como um material de tamanho padrão ou pedaço do material), o ajuste "PEÇA" foi selecionado corretamente para o tipo de material?

Ao carregar o material, selecione Peça no menu de exibição SELECIONAR (Selecionar material)

☞ Pg 70, "Usando o material de corte"

O material de corte está sendo bloqueado em alguma posição?

Certifique-se que as margens esquerda e direita do material não toquem as superfícies internas ou os eixos da máquina durante o corte. Tal contato pode danificar o material, e também pode tornar o avanço do material normal impossível e fazer com que o material escorregue.

O material está sendo carregado em paralelo com os rolos de tração?

Quando a margem dianteira do material é cortada na diagonal, corte a parte com forma estranha para deixá-la em linha reta e, em seguida, alinhe-a para que fique paralela ao rolo de tração. Quando o material é alimentado por uma longa distância, a probabilidade de que eles saiam do alinhamento é menor se os roletes de pressão se movem, rapidamente, para dentro (5 a 25 mm). Quando um material de rolo é carregado, use a função [AREA] no menu de exibição para alimentar o material pelo comprimento a ser utilizado (garanta uma pequena margem, definindo um comprimento de cerca de 0,2 m maior que os dados de corte), certifique-se de que os roletes de pressão ainda estejam em contato com o material (e não fora das margens esquerda ou direita, ou sem bordas), e depois corte. Se o material é retirado durante o corte, é provável que a máquina pare por causa do desalinhamento do material e de erros do motor.

As alavancas de abastecimento de material estão abaixadas?

O material não está fixo no local. Certifique-se de que os rolos de pressão esquerdo e direito estão dentro das margens do material e, em seguida, levante a alavanca de abastecimento do material

Os rolos de pressão estão danificados ou deformados?

Se o material se solta, mesmo quando carregado corretamente, a vida útil dos rolos de pressão acabou. Se isso acontecer, contate o seu revendedor autorizado Roland DG Corp. Além disso, quando você não estiver realizando corte, deixe a alavanca de abastecimento da lâmina abaixada e os roletes de pressão levantados.

Uma mensagem é exibida

TOOL-CHG: TOOL No

A máquina está em modo de espera para a substituição da ferramenta.

Se a substituição da ferramenta não é necessária, basta pressionar **ENTER**. O item de menu [SP CMD] deve ser ajustado normalmente como Desabilitado.

DATA OVERFLOW

O tamanho dos dados é muito grande para ser processado.

Reduza o tamanho dos dados e envie os dados do computador novamente.

Respondendo a uma mensagem de erro

Uma mensagem de erro aparecerá se os dados de entrada apresentarem um dos erros listados na tabela. No entanto, o erro é mostrado no visor para fins informativos, a transferência de dados continua e você tem permissão para executar a operação seguinte. Para limpar o visor, pressione qualquer tecla. Se um erro ocorrer, o corte correto pode se tornar impossível.

4

Mantenimento / FAQ
(Perguntas Frequentes)

As mensagens de erro que podem aparecer no visor são descritas abaixo. Em quase todos os casos, a causa é o recebimento de dados incorretos. ↗ Pg 78, "O equipamento não funciona"

Se a ação descrita aqui não corrigir o problema ou se uma mensagem de erro não descrita aqui aparecer, contate seu representante autorizado Roland DG Corp.

A localização de um ou mais rolos de pressão não é correta.

Pressione **ENTER** para limpar o erro e, em seguida, recarregue o material corretamente.

↗ Pg 26, "Carregando o material (Material de rolo)"

Sem material

Esta mensagem é exibida quando o material foi colocado em uma posição onde o sensor de material não funciona

Siga os passos na página 26 "Carregando o Material (Material de Rolo)" para carregar o material, de modo que ele fique posicionado acima do sensor da lâmina.

É exibida quando o material é removido depois de pressionar **ENTER.**

Carregue o material e pressione qualquer tecla para cancelar a mensagem de erro.

Erro de motor

Mostra o status de erro do motor.

É exibida quando a máquina sofre excesso de carga, como um dos seguintes motivos:

- O corte foi realizado com material grosso carregado.
- O corte foi realizado sem a alimentação prévia do material e o material foi retirado de repente durante o corte.
- O material está preso.

Se isso acontecer, reinicie a energia usando o interruptor. (Se o material está preso, retire o material antes de ligar novamente a energia).

Para grandes volumes de dados de corte com um material de rolo, use a função [AREA] no menu de exibição

para alimentar o material do rolo pelo comprimento do corte (garanta uma pequena margem, definindo um comprimento de cerca de 0,1 m maior que os dados de corte).

☞ P. 41, "Download dos dados de corte"

Além disso, usando as configurações para o driver CAMM-1, você pode ajustar o teste de alimentação de material automaticamente antes de iniciar o corte.

☞ P. 69, "Realizando o teste de alimentação do material automaticamente"

Ao usar material grosso, mude a Qualidade de NORMAL para Pesado.

☞ P. 88, "Descrição dos itens de menu Condição-Qualidade"

Se a mensagem acima aparecer e operação para mesmo quando o corte está ajustado como Pesado, reinicie a energia e, em seguida, pressione **SPEED** e ajuste [** cm/s] com um valor menor.

Er1: WRONG COMMAND

Aparece quando a máquina não consegue interpretar uma instrução enviada.

Er2: WRONG NO.S

Aparece se o número de parâmetros difere do número permitido.

Er3: OUT OF RANGE

Aparece se o valor especificado para um parâmetro está fora da faixa admissível.

Er15: RS-232ERR

Aparece se erro de enquadramento, erro de paridade ou sobretaxa ocorre quando os dados são percebidos.

OUT OF CUTTING RANGE

Aparece se a marca de corte ou o ponto de origem são especificados fora do material.

Ajuste a marca de corte ou o ponto de origem dentro do material. ☞ P. 40, "Configurando o Ponto de Origem," p. 64, "Recurso da Marca de Corte"

>CROPMARK ERR WIDTH NG

A marca de corte 2 está fora da posição por mais de 20 milímetros na direção do carro.

Redefina a marca de corte 2. ☞ P.64, "Recurso da marca de corte"

>CROPMARK ERR LENGTH NG

A marca de corte 3 está fora da posição por mais de 20 milímetros na direção da lâmina.

Redefina a marca de corte 3.

☞ P.64, "Recurso da marca de corte"

>CROPMARK ERR ANGLE TOO BIG

A marca de corte 2 ou 3 está inclinada em mais de 5 graus.

Redefina a marca de corte 2 ou 3.

☞ P.64, "Recurso da marca de corte"

SET TO <SENSOR MODE> DATA DISCARDED

Os dados com PJL são transmitidos no modo [Manual] de [CROPMARK] (Marca de corte).

Os dados serão descartados. Mude o ajuste do [CROPMARK] SENSOR MODE ou verifique os dados.

☞ P.64, "Recurso da marca de corte" P.88, "Descrição dos itens de menu"

SET TO <0 deg> DATA DISCARD

Os dados com PJL são transmitidos quando o ajuste de ROTAÇÃO está em (90 graus).

Os dados serão descartados. Mude o ajuste da ROTATE] (0 grau) ou verifique os dados.

☞ P.51, "Ajuste da rotação coordenada" P.88, "Descrição dos itens de menu"

Capítulo 5

Especificações Principais

Selecionando o material e a lâmina.....	86
Combinações de material e lâmina	86
Lista de funções	87
Funções das teclas de controle.....	87
Descrição dos itens de menu.....	88
Locais de etiquetas de energia e número de série.....	93
Locais de etiquetas de energia e de número de série	93
Especificações da interface	94
Serial	94
USB	94
Conector serial	94
Conector USB	95
Conexão do cabo serial XY-RS-34.....	95
Especificações	96

Selecionando o material e a lâmina

Combinações de material e lâmina

A tabela abaixo é um guia geral de lâminas e condições de corte adequadas para vários tipos de material, bem como a vida útil da lâmina e outros valores nas respectivas condições. Consulte-a quando selecionar o material e a lâmina. As condições e a vida útil da lâmina de corte variam de acordo com a dureza do material e o ambiente de utilização. Antes de executar o corte, certifique-se de realizar um teste de corte e fazer os ajustes necessários.

☞ Pg 38, "Ajustando a força da lâmina," pg 39 "Ajustando a velocidade de corte"

Se o material não é cortado completamente, mesmo quando a força da lâmina é aumentada em 50 a 60 gf a mais do que os valores de força da lâmina indicados abaixo, isso significa que a vida útil da lâmina acabou. Substitua a lâmina por uma nova.

Material	Lâmina	Força da lâmina	Velocidade	Compensação da lâmina	Vida útil da lâmina
Vinil de Sinalização	ZEC-U1005	50 a 150 gf	85 cm/seg.	0,25 mm	8.000 m
Vinil de Sinalização Vinil Fluorescente e Refletivo	ZEC-U5025	30 a 100 gf 120 a 200 gf 100 a 200 gf	85 cm/seg. 85 cm/sec. 85 cm/sec.	0,25 mm 0,25 mm 0,25 mm	4.000 m 4000 m 4000 m
Materiais de borracha para jateamento de estêncéis	ZEC-U1715	100 a 200 gf	20 cm/seg.	0,25 mm	Varia de acordo com o tipo de material
Vinil sinalização(es-pessura do material de 0,1 mm ou menos)	ZEC-U3017	100 gf ou menos	85 cm/seg.	0,175 mm	4.000 m

5

- Todos os valores servem apenas como guia geral.
- Quando você está cortando um pequeno texto (altura de caracteres de 3 mm para os caracteres alfanuméricos ou mais), a ZEC-U3017 pode produzir resultados mais satisfatórios do que as outras lâminas de corte.
- Use a lâmina incluída em condições equivalentes às previstas para a ZEC-U5025.

Lista de funções

Funções das teclas de controle

Este capítulo descreve as funções das teclas de controle quando pressionadas.

Tecla	Função	Limite	Padrão
MEMÓRIA	Esta função chama os ajustes pre-definidos pelo usuário (USER) para as 8 ferramentas e material em uso.	USER1 a 8	—
FORÇA	Define a força da lâmina durante o corte. 20 a 350 gf 50 gf Realize o teste de corte e estabeleça as condições para corresponder (10 gf passo) ao material carregado e à lâmina instalada.	20 a 350gf (10gf passo)	50 gf
VELOCIDADE	Isso define a velocidade da lâmina durante o corte. 1 a 85 cm/s 20 cm/s Realize o teste de corte e estabeleça as condições para corresponder (1cm/s passo) ao material carregado e à lâmina instalada.	1 a 85 cm/s (1 cm/s passo)	20 cm/s
CURSOR () () () ()	Move o material e o carro de recorte. Quando um menu é exibido estes alteram os itens de menu e valores de ajuste	—	—
Pausa	Essa operação pausa o corte. O PAUSE LED (LED de pausa) acende enquanto pausa a operação. Pressionar essa tecla pela segunda vez cancela o estado de pausa. Continuar pressionando ENTER por 0,5 segundos ou mais durante uma pausa aborta o corte. Essa tecla também é eficaz ao alimentar o material usando o menu [AREA].	—	—
MENU	Pressionar este interruptor várias vezes alternará entre a condição atual de corte, o modo de menu, e a largura da tela. Pressionando esta tecla quando estiver no modo Menu, você volta para a tela das condições de corte.	—	—
ENTER	Habilita, executa ou armazena o item mostrado no visor.	—	—
ORIGEM	Manter esta tecla pressionada por 0,5 segundo ou mais define o ponto de origem na posição atual da lâmina (no centro da lâmina).	—	—
GUILHOTINA	Manter esta tecla pressionada por 0,5 segundo ou mais corta o material na posição atual da lâmina de separação. Pressione esta tecla para cortar um pedaço de material já cortado de um material de rolo. A separação não pode ser realizada durante o andamento do corte.	—	—
TESTE	Manter esta tecla pressionada por 0,5 segundo ou mais realiza um teste de corte na posição atual da lâmina. Para mais informações, consulte a página "Ajustando a Força da Lâmina e a Velocidade de Corte".	—	—
MENU + Power on (LANG.)	Configura o idioma das mensagens no visor. /ENGLISH/ ENGLISH (LANG.) Você pode escolher entre sete idiomas: Japonês, Inglês, Alemão, Francês, Espanhol, Italiano, Português.	二ホンゴ/ENGLISH/ DEUT/FRANC/ESPAÑ/ ITAL/PORTOG	ENGLISH (Inglês)
Ligada (SELEC FOLHA)	Seleciona o tipo de material a ser usado e habilita o estoado de ajuste Rolo/Peça/Seleção de lâmina Para mais informações, consulte a página "Detalhes da Localização do BORDA FR/BORDA TR do Ponto de Origem e Área de Corte".	ROLO / PEÇA / BORDA FR / BORDA TR	—

Descrição dos itens de menu

Descreve os itens e as funções disponíveis quando você pressiona **MENU** e entra no modo menu.

Menu	Função	Limite	Padrão
CANCELAR SETUP	Cancela o ajuste do material (sem ajuste).		
Condição	FORÇA	Define a força da lâmina, quando o material é cortado. Faça o ajuste adequado ao material instalado e à lâmina, considerando o resultado do teste de corte.	20 a 350 gf (10 gf passo) 50 gf
	VELOCIDAD	Ajusta a velocidade da força da lâmina, quando o material é cortado. Faça o ajuste adequado ao material e a lâmina instalados.	1 a 85 cm/s (1 cm/s passo) 20 cm/s
	OFFSET	Ajusta a compensação da lâmina durante o corte. Normalmente, aplica o valor de compensação indicado no cortador que você estiver usando. (O valor de compensação para os cortadores incluídos neste pacote é 0,25 milímetros). Realize o teste de corte e ajuste essa configuração de acordo com o material carregado ou cortador, se necessário. Ao usar a lâmina incluída, o corte pode ser feito usando os ajustes padrão de fábrica.	0 a 1.000 mm (0,025 mm passo) 0,250 mm
VEL. DESL	Défina a velocidade do movimento quando a lâmina está levantada e se move para a próxima posição de corte, durante uma operação de corte.	AUTO / 10 a 50 cm/s (10 cm/s passo)	AUTO
ROTAÇÃO	Gira as coordenadas de corte a 90 graus. A configuração padrão é [0deg] (0 grau), o que significa que a origem está no canto inferior esquerdo do material. Ajustar para [90deg] (90 graus) move a origem para o canto inferior direito do material, girando, assim, o padrão de corte 90 graus. * Não se esqueça que o eixo de coordenadas é alterado quando a origem é rotacionada.	0 grau / 90 graus	0 grau
AREA	Move o material pelo comprimento a ser cortado antes da execução do corte, fazendo o possível para garantir que o material não escorregue ou se solte durante o corte. Ao realizar um corte contínuo no mesmo material, esta função também pode ser usada para garantir que haja bastante material restante para cortar os dados que serão enviados. Quando você executa o carregamento dianteiro, essa função alimenta o comprimento especificado de material na parte traseira para garantir a área de corte e muda o ponto de origem. Você pode pausar ou parar de alimentar o material pressionando PAUSE durante a execução.	24,9 m na parte dianteira a 24,9 m na parte traseira (0,1 m passo)	1,0 m na parte dianteira
QUALIDADE	Ajusta a qualidade de corte. Normalmente é definido como NORMAL]. Quando você deseja um corte rápido, como ao cortar um material de grande porte, ajuste como (Alta velocidade). Quando a carga é grande, ou se o material não é cortado tranquilamente, ou quando o texto a ser cortado é pequeno, ajuste para (Pesado).	NORMAL / Hi-SPEED / HEAVY (Normal/Alta velocidade/Pesado)	NORMAL
EXTENDER (apenas GX-640)	Este é um recurso para estender a área de corte para o lado externo dos rolos depressão. No entanto, a qualidade do corte na área estendida não é coberta pela garantia. Dependendo das condições em que o material é carregado, isso também pode resultar em corte realizado fora do material ou obstrução do material.	0,0 a 25,4 mm (01. mm passo)	0,0

Menu	Função	Limite	Padrão
CROPMARK	É utilizado ao criar etiquetas ou similares, cortando o material nas marcas de alinhamento (marcas de corte) que foram impressas em torno das figuras. Ao usar o programa incluído, selecione [SENSOR MODE] (Modo sensor) ou [TOOL MODE] (Modo ferramenta). Para mais informações, consulte o manual eletrônico ("Guia de Corte e Impressão" (para Windows) ou "Guia de Corte para Macintosh" (para Macintosh)). Ao usar um programa diferente do incluído, selecione [MANUAL]. Para obter informações sobre como executar esta operação, consulte a página 64 "Recurso da Marca de Corte".	SENSOR MODE / TOOL MODE / MANUAL (Manual)	SENSOR MODE (Modo sensor)
I/O	Faz a configuração para o tipo de interface utilizada para conexão com o computador. Normalmente é ajustado como [AUTO] (Automático). Esta máquina não pode usar duas portas simultaneamente. Ao ajustar [AUTO](Automático), a primeira porta que recebe os dados após a energia ser ligada é selecionada como a porta utilizável.Para usar a outra porta, reinicie a energia ou mude a configuração da interface usando este item do menu.Por exemplo, se o primeiro conjunto de dados é recebido pela porta USB, para receber o próximo conjunto de dados através da porta serial, é necessário reiniciar a energia ou mudar a configuração para [SERIAL]. Ao usar uma conexão serial, as configurações da máquina são usadas para os parâmetros de comunicação.Se a interface não for reconhecida corretamente quando ajustada como [AUTO] (Automático), use o menu para escolher o tipo de interface que você está usando. Ao usar uma conexão USB, escolha [USB]. Ao usar uma conexão serial, escolha [SERIAL].	AUTO / USB / SERIAL	AUTO
BAUD	Ajuste a velocidade de comunicação para uma conexão serial. Só é eficaz quando conectado ao computador usando um cabo serial.	9600/4800	9600
DATA (Dados)	Ajuste o número de bits de dados por uma conexão serial. Só é eficaz quando conectado ao computador usando um cabo serial.	1a 8	8
STOP	Ajuste o número de bits de parada para uma conexão serial. Só é eficaz quando conectado ao computador usando um cabo serial.	1/2	1
PARIDADE	Ajuste o tipo de paridade para uma conexão serial. Só é eficaz quando conectado ao computador usando um cabo serial.	SEM / PAR/ IMPAR	NONE (Nenhuma)
HAND	Ajuste o handshaking (controle de fluxo) para uma conexão serial. Só é eficaz quando conectado ao computador usando um cabo serial.	H-WIRE / XONOFF	H-WIRE

Lista de funções

Menu	Função	Limite	Padrão
GUILHOTINA	VELOCIDAD	Ajusta a velocidade de [AUTOCUT] (corte de material). Ajuste com uma velocidade adequada para o material carregado.	40 a 85 cm/s (1 cm/s passo)
	MARGEM	Ajusta o valor da margem de corte do material para o próximo ponto de partida de corte após o corte do material.	5 a 50 mm (5 mm passo)
	GUILHOT	justa o número de vezes que o corte do material é realizado (uma vez [1] ou duas vezes [2]). Ao trabalhar com material mais grosso ou outro material que é difícil de cortar, ajuste como [2]. Pressionar SHEET CUT uma vez executa o corte de material quantas vezes estiver definido aqui.	1/2
	COMANDO	Seleciona se o comando de corte de material está habilitado ou desabilitado. Ao ajustar (Habilitado), o corte do material é executado automaticamente quando um comando de corte de material é enviado a partir do computador. Pressionar SHEET CUT executa corte de material, independentemente se a configuração é (Habilitado) ou (Desabilitado).	(Habilitado/Desabilitado)
CONFIG COMANDO	VS COMD	Para executar o corte na velocidade determinada por um comando VS (comando de ajuste de velocidade da ferramenta) enviada a partir do computador, ajuste como (Habilitado). Ao ajustar como (Desabilitado), o corte é realizado utilizando valores para [**cm / s] na tela de condições de corte e [UPSPEED] (Sem velocidade).	(Habilitado/Desabilitado)
	!FS CMD	Para executar o corte com força da lâmina determinada por um comando FS (comando de ajuste de força da ferramenta) enviada a partir do computador, ajuste como (Habilitado). Ao ajustar como (Desabilitado), o corte é realizado utilizando valores para [**gf] na tela de condições de corte.	(Habilitado/Desabilitado)
	SP CMD	Normalmente é ajustado como (Desabilitado) ao realizar o corte. Quando uma instrução de seleção da ferramenta (instrução SP) é enviada a partir do computador quando este item está definido como (Desabilitado), a instrução SP é ignorada e a operação continua sem pausa. Ao ajustar como (Habilitado), as novas instruções SP são aceitas e a operação pausa. Se a alteração da ferramenta é necessária, altere a ferramenta e pressione ENTER .	(Habilitado/Desabilitado)

Menu	Função	Limite	Padrão
Outros	SUAVIZAÇÃO UNIDADE PADRÃO FABRICA AUTOTESTE CONTRASTE (Contraste)	ON / OFF mm / pol PRESET (Pré-configuração) – 5 a 1	ON (Ligado) mm – – 5
	TEST PATTERN (Padrão de teste)	TYPE 1 / TYPE 2 (Tipo 1/Tipo 2)	TYPE 1 (Tipo 1)
			TYPE 2 (Tipo 2)
	OVER CUT	DISABLE / ENABLE (Habilitado/Desabilitado)	DISABLE (Desabilitado)
	CALIB	-2,00 a 2,00 % (0,01% passo)	0,00 %
	AUTO ALIMENTA (apenas GX-640)	OFF / ON	OFF (Desligado)
	VACUO (somente GX-640)	-5 a -1 / NORMAL / +1 a +5	NORMAL

Lista de funções

Menu	Função	Limite	Padrão
REPLOTAR	[START] (Início) Executa o corte utilizando os dados na memória de replotagem . Limpar Exclui os dados na memória de replotagem.	–	–
MEMÓRIA	Armazena as condições de corte de acordo com a lâmina e material em uso. Você pode definir os cinco tipos de parâmetros seguintes: [SPEED], [OFFSET], [FORÇA], [VEL.DES] e [QUALIDADE]. (Velocidade/Compensação/Força/Sem velocidade/Qualidade) Esses ajustes podem ser armazenados na memória como oito padrões (numerados USER (usuário) 1 a 8).	USER (usuário) 1 a 8	–

Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número serial

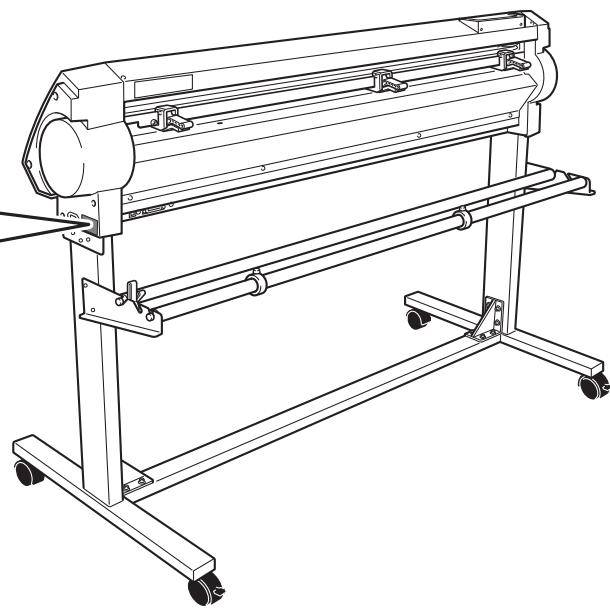
Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número serial

Número serial

Este é necessário quando você solicitar manutenção, serviços ou suporte. Nunca retire a etiqueta ou deixe-a ficar suja.

Frequência de energia

Use uma tomada elétrica que seja compatível com as especificações para voltagem, frequência e corrente elétrica fornecidas aqui.



Especificações da interface

Serial

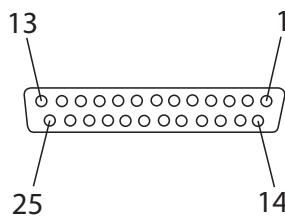
Padrão	Especificação RS-232C
Método de transmissão	Transmissão de dados assíncrona, dupla
Velocidade de transmissão	4800, 9600(Selecionada usando as teclas do painel)
Verificação de paridade	Ímpar, Par ou Nenhuma (Selecionada usando as teclas do painel)
Bits de dados	7 ou 8 bits (Selecionado usando as teclas do painel)
Bits de parada	1 ou 2 bits (Selecionado usando as teclas do painel)
Handshake (controle de fluxo)	Fios (ligado) ou XON/XOFF (Selecionado usando as teclas do painel)

USB

Padrão	Revisão 1.1 das Especificações da Universal Serial Bus Definição da Classe de Dispositivo Universal Serial Bus para Versão do Dispositivo de Impressão 1.1.
Velocidade de transmissão	12 Mbps (Dispositivo de Alta Velocidade)
Formato de dados	NRZI
Conecotor compatível	Série B
Comprimento de cabo permitido	3 m

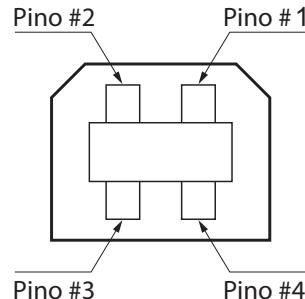
Conecotor serial

Número dosinal	Número do terminal	Número dosinal	Conexão do Pino
NC	25	13	NC
NC	24	12	NC
NC	23	11	NC
NC	22	10	NC
NC	21	9	NC
DTR	20	8	NC
NC	19	7	SG
NC	18	6	DSR
NC	17	5	CTS
NC	16	4	RTS
NC	15	3	RXD
NC	14	2	TXD
		1	FG



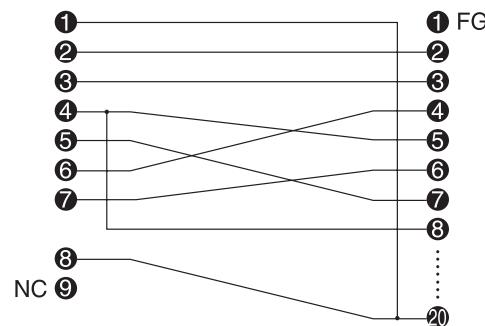
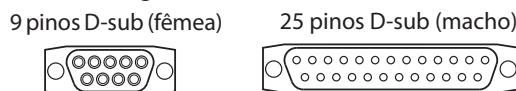
Conektor USB

Número do Pino	Sinal	Reparo
1	VCC	Cabo de energia
2	- Dados	
3	+ Dados	
4	GND	Cabo terra



Conexão do cabo serial XY-RS-34

Nota: Ao fazer uma conexão serial usando um cabo diferente do RS-34 XY da Roland DG Corp, use um cabo serial conectado como mostrado na figura abaixo.



Especificações

	GX-640	GX-500	GX-400	GX-300			
Mecanismo	Método de movimento de mídia						
Método de condução	Servo motor de controle digital						
Área de corte máxima	Largura: 1.575 mm (62 pol.) Comprimento: 24.998 mm (984-1/8 pol.) A largura pode ser expandida até 1.626 mm (64 pol.)	Largura: 1.195 mm (47 pol.) Comprimento: 24.998 mm (984-1/8 pol.)	Largura: 1.000 mm (39 pol.) Comprimento: 24.998 mm (984-1/8 pol.)	Largura: 737 mm (29 pol.) Comprimento: 24.998 mm (984-1/8 pol.)			
Margens aceitáveis de mídia	Min. 130 mm (5-1/16 pol.) Max. 1.842 mm (72-1/2)	Min. 90 mm (3-1/2 pol.) Máx. 1.372 mm (54 pol.)	Min. 90 mm (3-1/2 pol.) Máx. 1.178 mm (46 pol.)	Min. 50 mm (2 pol.) / Max. 915 mm (36 pol.) (50 a 540 mm (2 pol. a 21 pol.), 582 a 915 mm (23 pol. a 36 pol.))			
Largura de material que pode ser cortado	0 mm a 1.778 mm (0 pol. a 70 pol.)	0 mm a 1.270 mm (0 pol. a 50 pol.)	0 mm a 1.067 mm (0 pol. a 42 pol.)	0 mm a 812 mm (0 a 32 pol.)			
Ferramentas	Lâmina especial para série CAMM-1						
Velocidade máxima de corte	Durante o corte: 850 mm/sec. (em todas as direções) Durante acompanhamento da ferramenta 1202 mm/sec. (em 45° de direção)						
Velocidade de corte	10 mm/sec. a 850 mm/sec. (em aumentos de 10 mm/sec.)						
Força da lâmina	20 a 350 gf						
Resolução mecânica	0,0035 mm/passo (0,000137 pol./passo)	0,0125 mm/passo (0,000492 pol./passo)					
Resolução do software	0,025 mm/passo (0,000984 pol./passo)						
Precisão da distância(*1)	Erro inferior a ± 0,2 % da distância percorrida ou 0,1 mm (0,00394 pol.), qual for maior						
Precisão de repetição (*1)(*2)(*3)	0,1 mm ou menos						
Interface	Serial (compatível com RS-232C), USB (Rev1.1)						
Memória de replotagem	2MB (tamanho do buffer : 8MB)						
Sistema de instrução	Sistema dedicado (compatível com CAMM-GLIII)						
Fonte de energia	AC100V a 240V±10% 50/60Hz 1,2A			AC100V a 240V±10% 50/60Hz 1,1A			
Consumo de energia	Aprox. 100W			Aprox. 95W			
Nível acústico de ruído	Modo de corte: 62 dB (A) ou menos, durante o modo de Standby: 40dB (A) ou menos						
Dimensões (Unidade principal)	2.115 mm (L) x 264 mm (D) x 398 mm (A) (83-1/4 pol. (L) x 10-3/8 pol. (D) x 15-11/16 pol. (A))	1.602 mm (L) x 264 mm (D) x 398 mm (A) (63-1/16 pol. (L) x 10-3/8 pol. (D) x 15-11/16 pol. (A))	1.407 mm (L) x 264 mm (D) x 398 mm (A) (55-3/8 pol. (L) x 10-3/8 pol. (D) x 15-11/16 pol. (A))	1.144 mm (L) x 264 mm (D) x 398 mm (A) (45-1/16 pol. (L) x 10-3/8 pol. (D) x 15-11/16 pol. (A))			
Dimensões (Com suporte)	2.115 mm (L) x 727 mm (D) x 1.113 mm (A) (83-1/4 pol. (L) x 28-5/8 pol. (D) x 43-13/16 pol. (A))	1.602 mm (L) x 727 mm (D) x 1.113 mm (A) (63-1/16 pol. (L) x 28-5/8 pol. (D) x 43-13/16 pol. (A))	1.407 mm (L) x 727 mm (D) x 1.113 mm (A) (55-3/8 pol. (L) x 28-5/8 pol. (D) x 43-13/16 pol. (A))	1.144 mm (L) x 727 mm (D) x 1.113 mm (A) (45-1/16 pol. (L) x 28-5/8 pol. (D) x 43-13/16 pol. (A))			
Peso (Unidade principal)	41 kg (90,4 pol.)	35 kg (77,2 pol.)	31 kg (68,3 pol.)	26 kg (57,3 pol.)			
Peso (Com suporte)	64 kg (141,1)	55 kg (121,2 pol.)	51 kg (112,4 pol.)	44 kg (97 pol.)			
Temperatura de operação	5 a 40 SDgrC (41 a 104°F)						
Umidade de operação	35% a 80% (sem condensação)						
Acessórios	Cabo de energia, suporte da lâmina (XD-CH2), pino, lâmina, ferramenta de alinhamento, lâmina sobressalente para lâmina separadora, cabo USB, CD-ROM do software Roland, guia de configuração, manual do usuário, etc.						

^{*1}

De acordo com as condições materiais e de corte, conforme especificado pelo Roland DG Corp. (consulte a figura abaixo).

^{*2}

Excluindo extensão/contração do material

^{*3}

Faixa de segurança de precisão da repetição

➤ Para materiais com largura superior a 610 mm (24 pol.): Comprimento de 4.000 mm (157-7/16 pol.)

➤ Para material com largura de 610 mm (24 pol.) ou menor: Comprimento de 8.000 mm (314-15/16 pol.)

(^{*1}) As seguintes condições devem ser satisfeitas:

➤ Tipo de Material: Filme Scotchcal Mastercut 3M

➤ Suporte especial (um material de rolo deve ser fixado na parte traseira do suporte da lâmina)

➤ Margens laterais: 25 mm (1 pol.) ou mais das margens do lado esquerdo e do lado direito

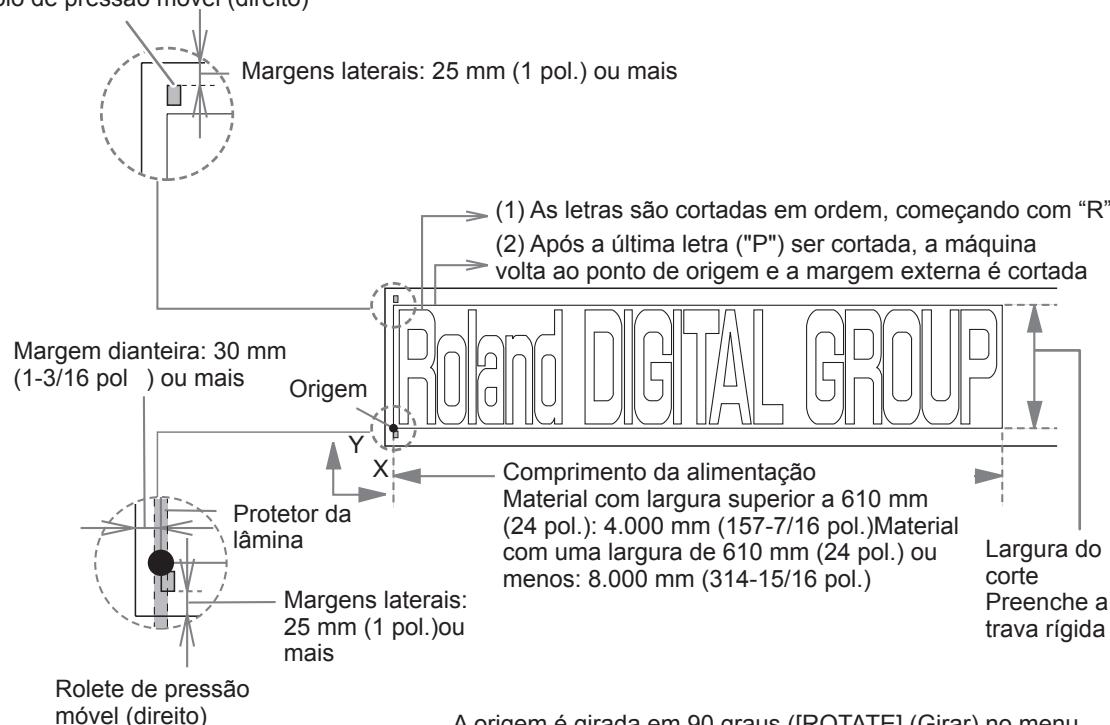
➤ Margem dianteira: 30 mm (1-3/16 pol.) ou mais

(Depois de carregar o material, utilize o menu do display para selecionar [BORDA FR] já que o tipo de material ajusta automaticamente uma margem dianteira de 30 mm (1-3/16 pol.).)

➤ Use a função AREA do menu de exibição para realizar a alimentação do material mais 0,2 m e defina o material corretamente

➤ Corte os seguintes dados uma vez

Rolo de pressão móvel (direito)



5
Principais Especificações

A origem é girada em 90 graus ([ROTATE] (Girar) no menu de exibição é definido como [90deg] (90 graus)).

A Roland DG Corp. licenciou a tecnologia MMP do TPL Group.



1000007051

R1-100624