

# **JAGUAR II**

**JII - 61**

**JII - 76S**

**JII - 101S**

**JII - 132S**

## Bedienungsanleitung



# Inhaltsverzeichnis

<b>Wichtige Informationen</b>	<b>I</b>
<b>Messerspezifikationen</b>	<b>III</b>
<hr/>	
<b>1. – Einstellen des Schneideplotters</b>	<b>1-1</b>
1.1 Kontrollieren der mitgelieferten Teile	1-1
1.2 Vorderansicht des Jaguar II	1-2
1.3 Rückansicht des Jaguar II	1-3
1.4 Gesamtansicht des Jaguar II	1-3
1.5 Linke Seite des Jaguar II	1-4
1.6 Rechte Seite Jaguar II	1-4
1.7 Bedienfeld	1-5
<b>2. – Installation und Bedienschritte</b>	<b>2-1</b>
2.1 Installation	2-1
2.2 Installation von Standfuß und Medienhalterung	2-2
2.3 Tischmontage des Mediensystems (Jaguar 61)	2-5
2.4 Messerinstallation	2-7
2.5 Medium einlegen / laden	2-9
2.5.1 Laden von Einzelblattmedien	2-9
2.5.2 Laden von Rollenmedien	2-10
2.6 Geradeauslauf	2-13
2.7 Einstellen des Schneidedrucks und Offsets	2-14
<b>3. – Funktionsbeschreibung</b>	<b>3-1</b>
3.1 Einstellungsmenü - Jaguar II im On-line Modus	3-1
3.2 Einstellungsmenü - Jaguar II in Off-line Modus	3-2
3.3 Beschreibung des Menüs	3-3
<b>4. – Anschliessen des Plotters</b>	<b>4-1</b>
4.1 Universal serial bus(USB)	4-1
4.2 Parallele Übertragung	4-1
4.2.1 Verbinden des Parallelanschlusses (Centronics)	4-1
4.3 Serielle Übertragung	4-2
4.3.1 Verbinden des seriellen Anschlusses (RS-232C)	4-2
4.3.2 Daten an den Plotter übertragen	4-2
<b>5. – Wartung</b>	<b>5-1</b>
5.1 Reinigen des Schneideplotters	5-1
5.2 Reinigen der Gittertrommel	5-2
5.3 Reinigen der Andruckrollen	5-2

**6. – Fehlersuche****6-1**

6.1	Probleme, die nicht mit der Bedienung zusammenhängen	6-1
6.2	Betriebsprobleme	6-2
6.3	Kommunikationsprobleme zwischen Plotter und Computer	6-3
6.4	Softwareprobleme	6-4
6.5	Probleme mit der Schneidequalität	6-5

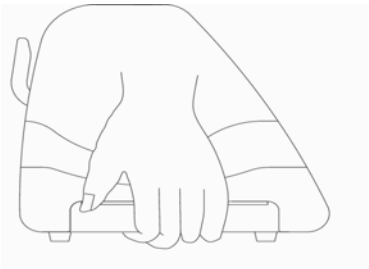
**Anhang**

## Wichtige Informationen

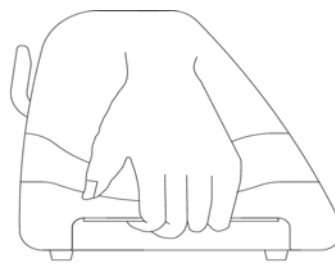
Vielen Dank für den Kauf unseres **SignPal Serie – Jaguar** Schneideplotters.

Vor dem Gebrauch des Plotters, lesen Sie bitte aufmerksam die Sicherheitsvorkehrungen und Anweisungen, die nachfolgend aufgeführt sind.

- ◆ Zu Ihrer Sicherheit, halten Sie den Plotter bitte immer an der Unterseite fest, wenn Sie ihn transportieren oder bewegen. Bewegen Sie den Plotter nicht durch Halten an der Vertiefungen an beiden Seiten.



O (richtig)



X (falsch)

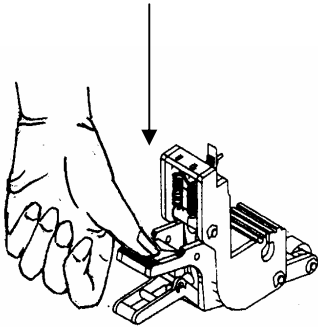
- Den Messerhalter nicht schütteln oder fallen lassen, da das Messer herausfallen könnte.
- Während des Betriebs keine beweglichen Teile berühren (z.B. den Schneidekopf). Achten Sie darauf, dass sich keine Kleidung oder Haare im Gerät verfangen.
- Schließen Sie das Netzkabel immer an einer geerdeten Steckdose an.
- Verwenden Sie nur das mitgelieferte Netzkabel. Das Kabel darf nicht gedehnt oder eingeklemmt werden.
- Die Messer müssen außerhalb der Reichweite von Kindern gelagert werden.
- Die Andruckrollen müssen sich innerhalb der weißen Markierungen befinden.

**Warnung**

Niemals den oberen Lösegriff und den Lösegriff gleichzeitig drücken.

**O (RICHTIG)**

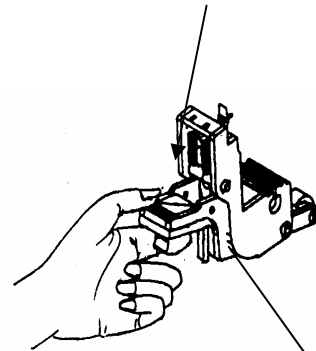
Nach unten drücken



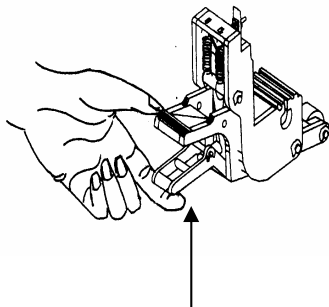
**AUSSCHALTEN**

**X (FALSCH)**

Nach unten drücken



Stoppbalken



Nach oben ziehen

**EINSCHALTEN**

**Abb. 0-3**

**Bemerkung:**

Falls die Griffe aufgrund falscher Bedienung zusammengedrückt sind, verwenden Sie eine Pinzette, um den Stoppbalken zu lösen, während Sie den oberen Lösegriff drücken. Halten Sie den Stoppbalken außerhalb, drücken Sie dann den Lösegriff (Abb. 0-3).

## Spezifikationen für GCC Messer

**BK07026A**  
**GCB-145S**

Für Standardfolien. Messer mit größtem Winkel.

Messerwinkel 45° mit **gelber Kappe**, 0.25 mm Messeroffset.

**BK07027A**  
**GCB-245R**

Für dicke und reflektierende Folien. Auch für Detailanwendungen bei Standardfolien.

Messerwinkel 45° mit **roter Kappe**, 0.25 mm Messeroffset.

**BK07028A**  
**GCB-360SB**

Für dicke und reflektierende Folien, Karton, Sandstrahlfolien und Schablonen.

Messerwinkel 60° mit **grüner Kappe**, 0.50 mm Messeroffset.

**BK07029A**  
**GCB-460SO**

Für dünne Sandstrahlfolien und Schablonen.

Messerwinkel 60° mit **blauer Kappe**, 0.25 mm Messeroffset.

**BK07030A**  
**GCB-500**

Für kleinen Text und feine Details. Scharfes Messer mit kleinstem Offset.

Messeroffset 0.175 mm mit **schwarzer Kappe**.



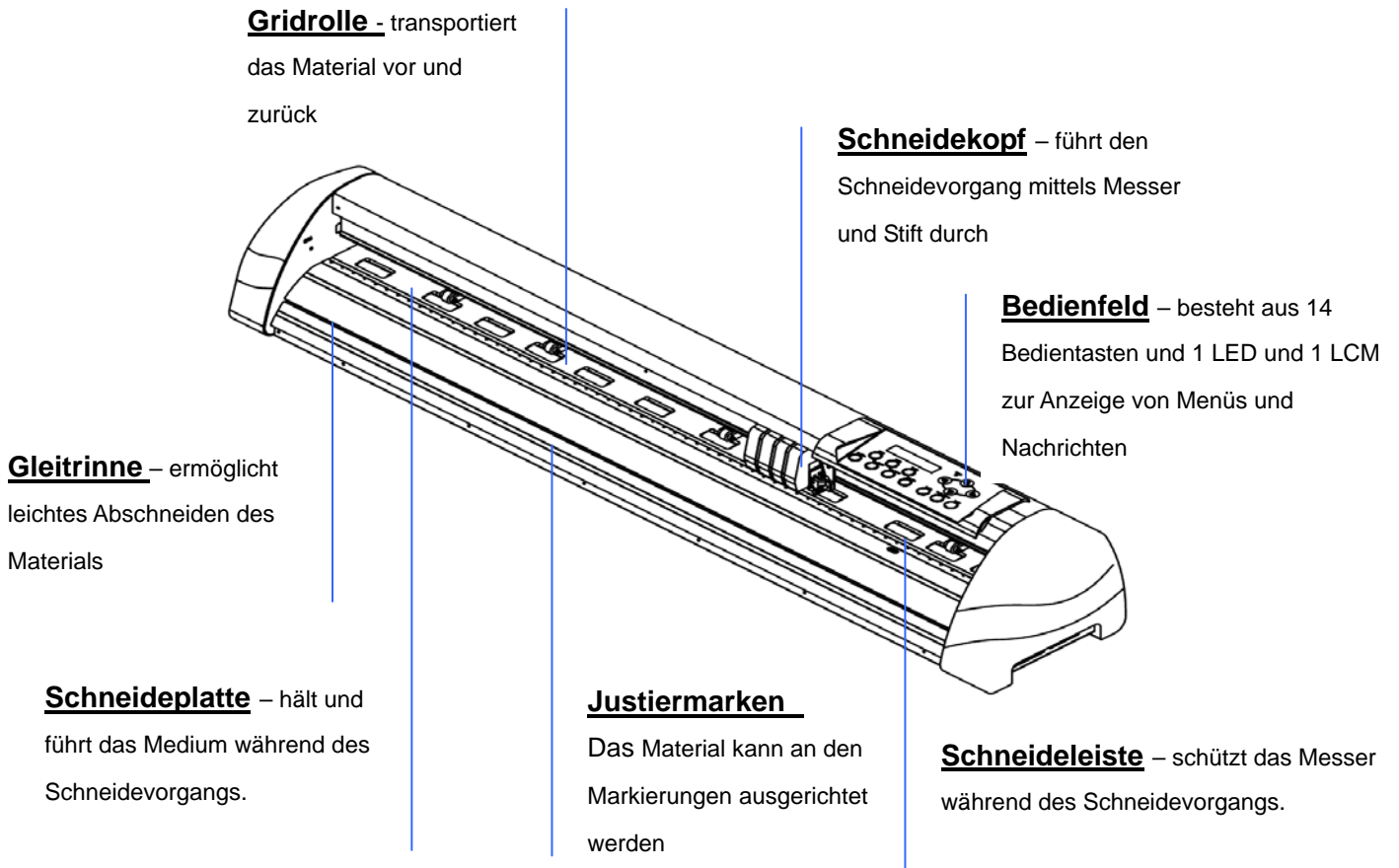
# 1. Einstellen des Schneideplotters

## 1.1 Kontrollieren der mitgelieferten Teile

Bitte kontrollieren Sie sorgfältig, ob Sie alle unten aufgeführten Teile erhalten haben. Sollte ein Teil fehlen, kontaktieren Sie bitte Ihren Händler.

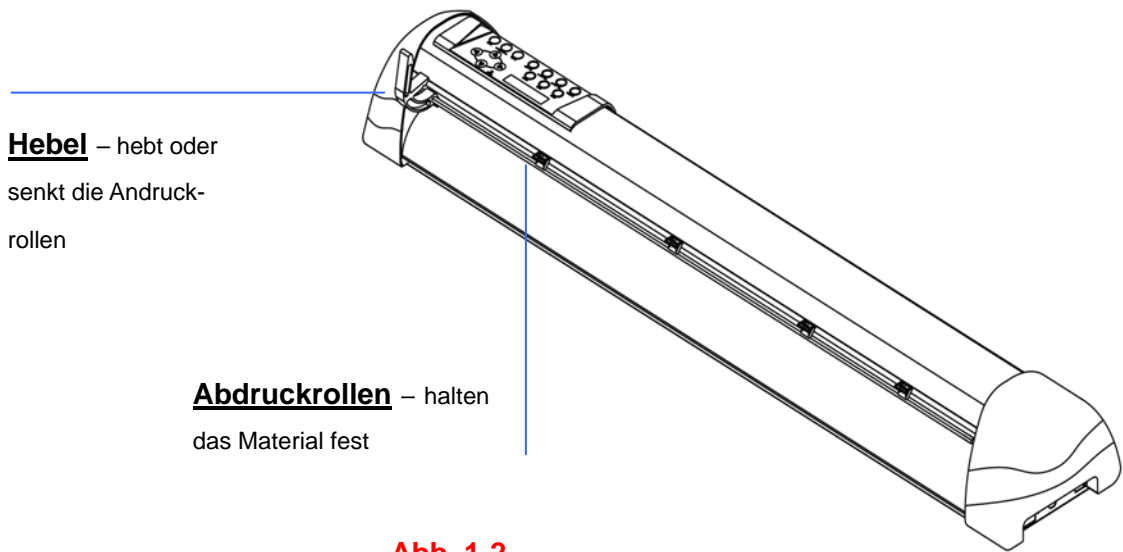
Standardteil	Menge																																											
<b>Schneideplotter</b>	<b>1</b>																																											
<b>Standfuß (nur für Jaguar JII-132S/101S/76S)</b>	<b>1</b>																																											
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 1 H-förmiger Standfuß</li> <li>● 2 Standfüsse</li> <li>● 1 Standfußbalken</li> </ul>																																												
<b>Flexibles Media Support System &amp; Accessory Box</b>	<b>1</b>																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Teile</th> <th>132S/101S/76S</th> <th>61</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 Rollenmedienflansch-Set (2 Teile)</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>1 Rollenhalterungsset (2 Teile)</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>1 Rollenhalterungsführungsringe (4 Teile)</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>1 Rollenhalterungstützen-Set (2 Teile)</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>24 Schrauben (M6)</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1 M5 L-förmiger Sechskantschlüssel</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>1 M6 L-förmiger Sechskantschlüssel</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>4 Halterungszapfen</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1 Tischmontageklammern (2 Teile)</td> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>4 Plastikfüsse</td> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>4 Schrauben(M4)</td> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>12 Schrauben (M6)</td> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>1 M4 L-förmiger Sechskantschlüssel</td> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	Teile	132S/101S/76S	61	1 Rollenmedienflansch-Set (2 Teile)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 Rollenhalterungsset (2 Teile)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 Rollenhalterungsführungsringe (4 Teile)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 Rollenhalterungstützen-Set (2 Teile)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	24 Schrauben (M6)	<input type="checkbox"/>		1 M5 L-förmiger Sechskantschlüssel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 M6 L-förmiger Sechskantschlüssel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4 Halterungszapfen	<input type="checkbox"/>		1 Tischmontageklammern (2 Teile)		<input type="checkbox"/>	4 Plastikfüsse		<input type="checkbox"/>	4 Schrauben(M4)		<input type="checkbox"/>	12 Schrauben (M6)		<input type="checkbox"/>	1 M4 L-förmiger Sechskantschlüssel		<input type="checkbox"/>		
Teile	132S/101S/76S	61																																										
1 Rollenmedienflansch-Set (2 Teile)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
1 Rollenhalterungsset (2 Teile)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
1 Rollenhalterungsführungsringe (4 Teile)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
1 Rollenhalterungstützen-Set (2 Teile)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
24 Schrauben (M6)	<input type="checkbox"/>																																											
1 M5 L-förmiger Sechskantschlüssel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
1 M6 L-förmiger Sechskantschlüssel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
4 Halterungszapfen	<input type="checkbox"/>																																											
1 Tischmontageklammern (2 Teile)		<input type="checkbox"/>																																										
4 Plastikfüsse		<input type="checkbox"/>																																										
4 Schrauben(M4)		<input type="checkbox"/>																																										
12 Schrauben (M6)		<input type="checkbox"/>																																										
1 M4 L-förmiger Sechskantschlüssel		<input type="checkbox"/>																																										
<b>Zubehör</b>	<b>1</b>																																											
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 1 Benutzer CD</li> <li>● 1 Netzkabel</li> <li>● 1 Datenkabel (RS-232C)</li> <li>● 1 USB-Kabel</li> <li>● 1 Messerhalterung</li> <li>● 1 Messer</li> <li>● 1 Papiergleiter</li> <li>● 1 Schneideleiste</li> <li>● 1 Schneideunterlage für Papier (Filz)</li> <li>● 1 Pinzette</li> <li>● 1 Faserstift (auf Wasserbasis)</li> </ul>																																												

## 1.2 Vorderansicht des Jaguar (Abb. 1-1)

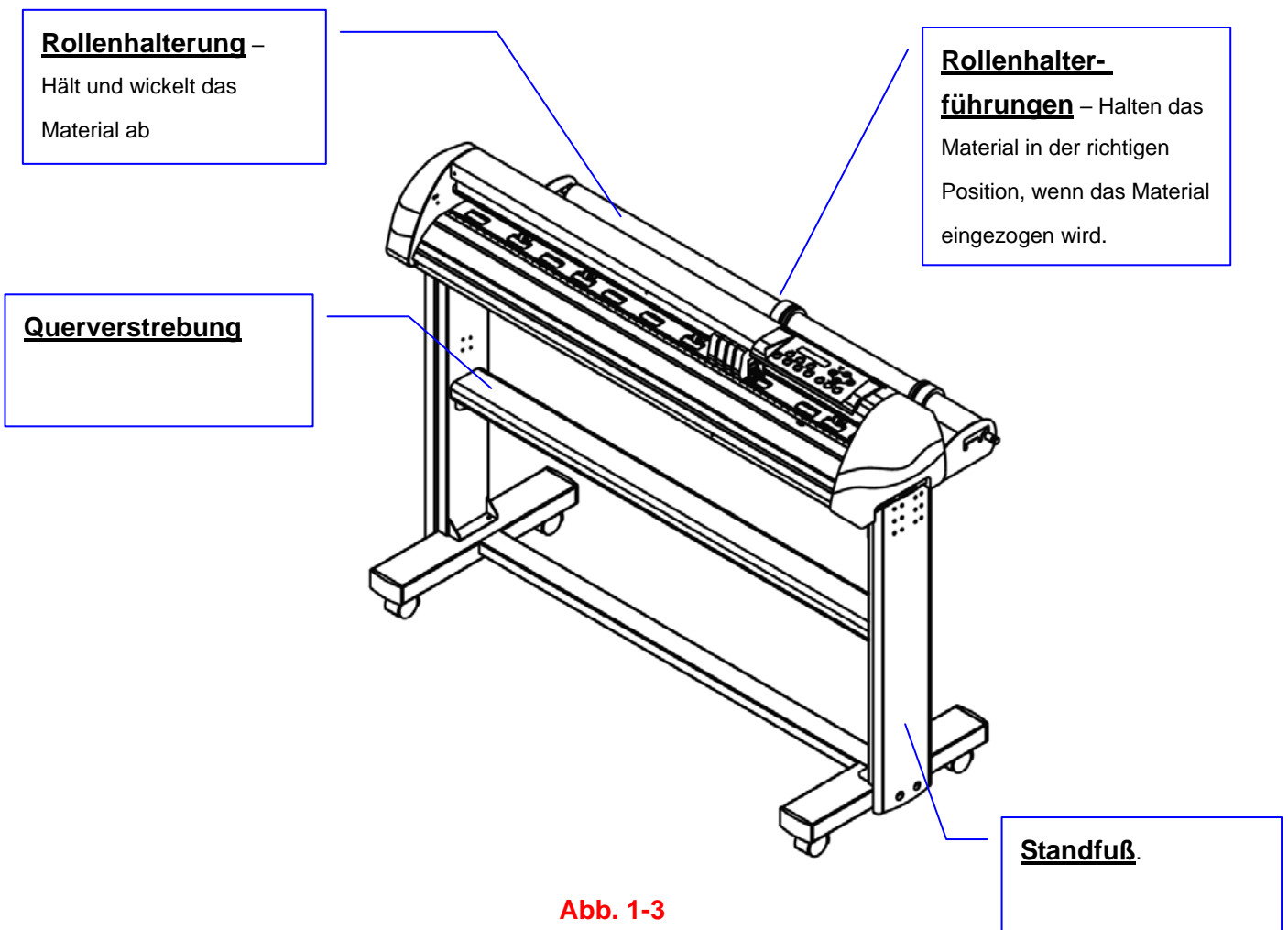


**Abb. 1-1**

### 1.3 Rückansicht des Jaguar (Abb. 1-2)



### 1.4 Gesamtansicht des Jaguar (Abb. 1-3)



## 1.5 Linke Seite des Jaguar (Abb. 1-4)



Abb. 1-4

## 1.6 Rechte Seite des Jaguar (Abb. 1-5)

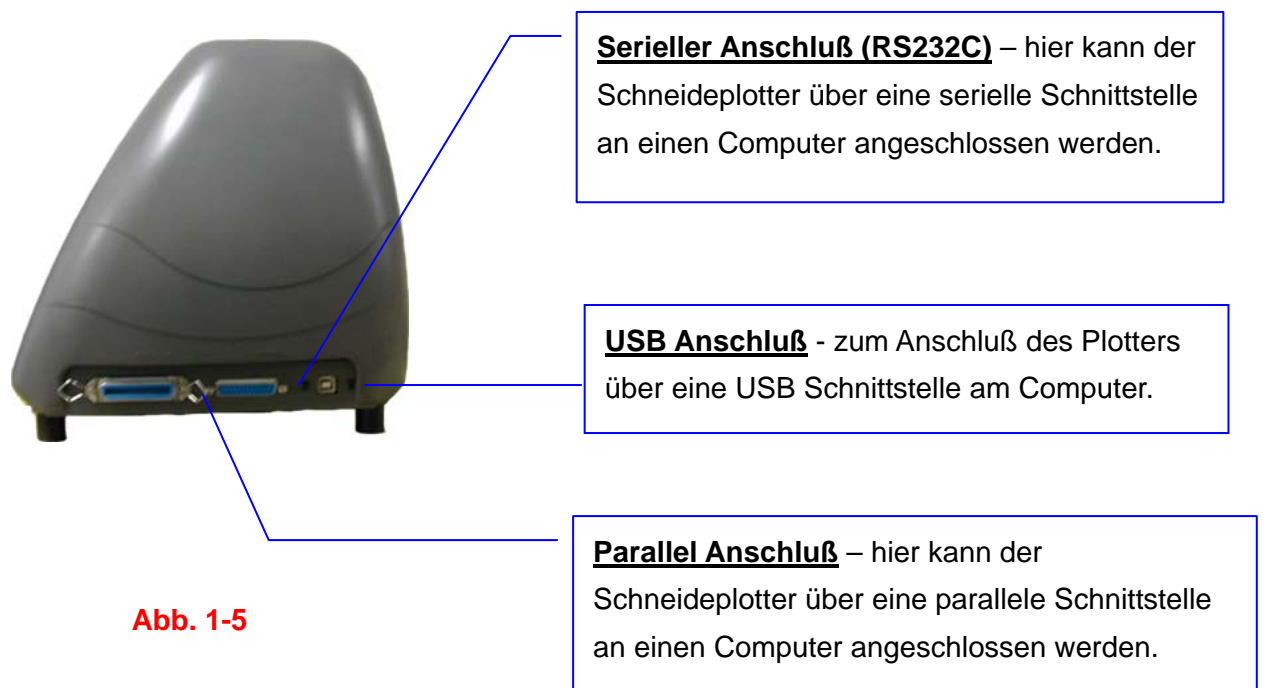


Abb. 1-5

## 1.7 Bedienfeld (Abb. 1-6)

Detaillierte Informationen zum Bedienfeld finden Sie in Kapitel 3.



Abb. 1-6

**LCD Display:** zur Anzeige der Menüs und Fehlermeldungen.

**Power LED:** leuchtet auf, wenn der Plotter eingeschaltet ist.

**4 Pfeiltasten:** zum Bewegen des Wagens oder Materials, oder zum ändern von Einstellungen.

**Enter Taste:** zum bestätigen der ausgewählten Werte.

**Pause/Resume Taste:** Hält den Schneidvorgang an oder führt diesen fort.

**ON/OFF LINE Taste:** zum Beenden des Schneidvorgangs oder Abbrechen der Einstellungsänderung.

**Cut Test Taste:** führt einen Schneidetest durch zur Kontrolle des Schneidedrucks und Messer-Offsets durch.

**Data Clear Taste:** löscht die Daten aus dem Speicher / unterbricht den Datentransfer.

**Tool Select Taste:** zum Einstellen des verwendeten Messers.

**Misc. Taste:** zum Einstellen von Optionen, die in Kapitel 3 beschrieben sind.

**Speed Taste:** zum Einstellen der Schneidegeschwindigkeit und der Schneidequalität.

**Force Taste:** zum Einstellen des Schneidedrucks.

**Offset Taste:** zum Einstellen des Messeroffsets.

## 2. Installation und Bedienschritte

### 2.1 Installation

#### **Vorsicht**

- Stellen Sie sicher, dass vor der Installation der Netzschalter ausgeschaltet ist.
- Vorsicht beim Umgang mit dem Plotter, um Verletzungen zu vermeiden.

#### **Wahl eines geeigneten Standortes vor dem Aufbau des Plotters**

Vor der Installation des Schneideplotters, wählen Sie bitte einen passenden Ort aus, der die folgenden Bedingungen erfüllt.

- Der Plotter ist von allen Seiten leicht zugänglich.
- Die Raumtemperatur sollte zwischen **5 und 40°** betragen.
- Die relative Luftfeuchtigkeit sollte zwischen **30% und 70%** liegen.
- Schutz des Plotters vor Staub.
- Schutz des Plotters vor direkter Sonneneinstrahlung und extreme hellem Licht.

#### **Vorsicht**

#### **Anschluß des Netzkabels**

Kontrollieren Sie, ob das mitgelieferte Netzkabel in die entsprechende Steckdose passt. Falls nicht, kontaktieren Sie bitte Ihren Händler.

- Verbinden Sie den Plotter unter Verwendung des mitgelieferten Netzkabels in eine geerdete Steckdose.

## 2.2 Installation von Standfuß & Medienhalterung

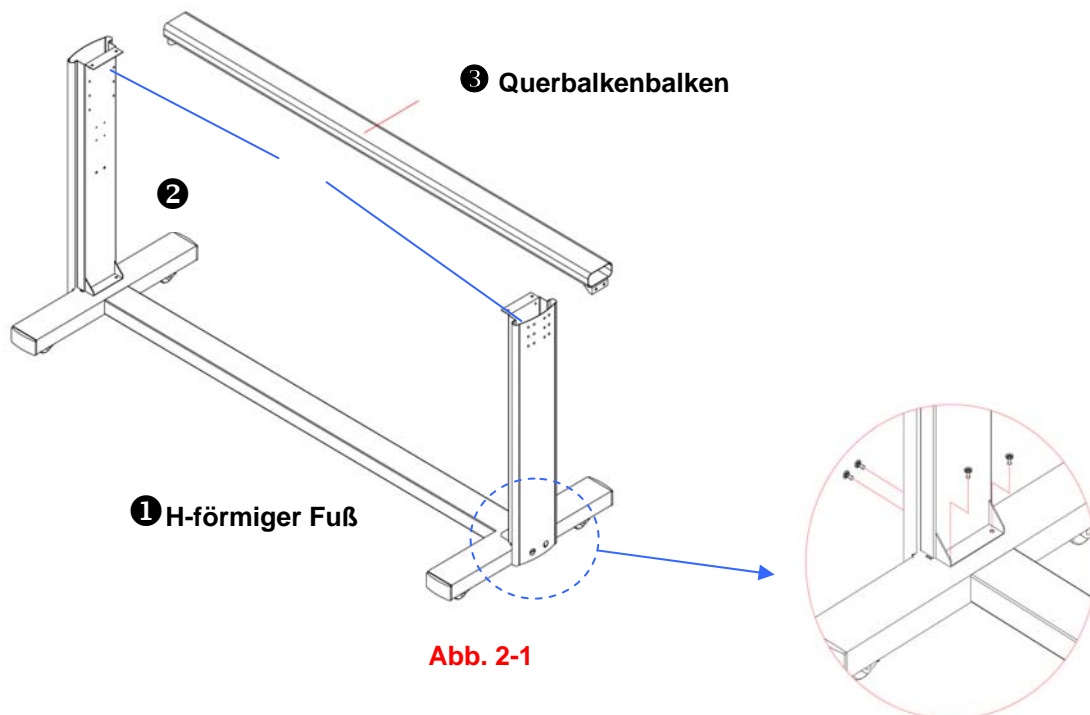
### Schritt 1

Kontrollieren Sie bitte die Teile, die in der Verpackung mit dem Standfuß geliefert wurden:

- 1 M6 L-förmiger Sechskantschlüssel
- 1 M5 L-förmiger Sechskantschlüssel
- 24 Schrauben (M6)
- 4 Halterungszapfen

### Schritt 2

- Nehmen Sie den Plotter und das Zubehör aus der Lieferverpackung.
- Platzieren Sie die Seitenteile senkrecht auf den H-förmigen Standfuß und beachten Sie ① ② ③ beim Zusammenbau. (siehe Abb. 2-1 & 2-2)



### Schritt 3

Verbinden Sie dann die Teile (1) und (2). Stecken Sie 4 Schrauben in die Löcher des H-förmigen Standfußes und ziehen Sie diese fest (siehe Abb. 2-2).

**Schritt 4**

Positionieren Sie den Querbalken waagrecht zwischen die Seitenteile (stecken Sie die Schrauben in die Löcher und ziehen Sie diese an (siehe Abb. 2-3). Der fertige Standfuß ist in Abb. 2-4 abgebildet.

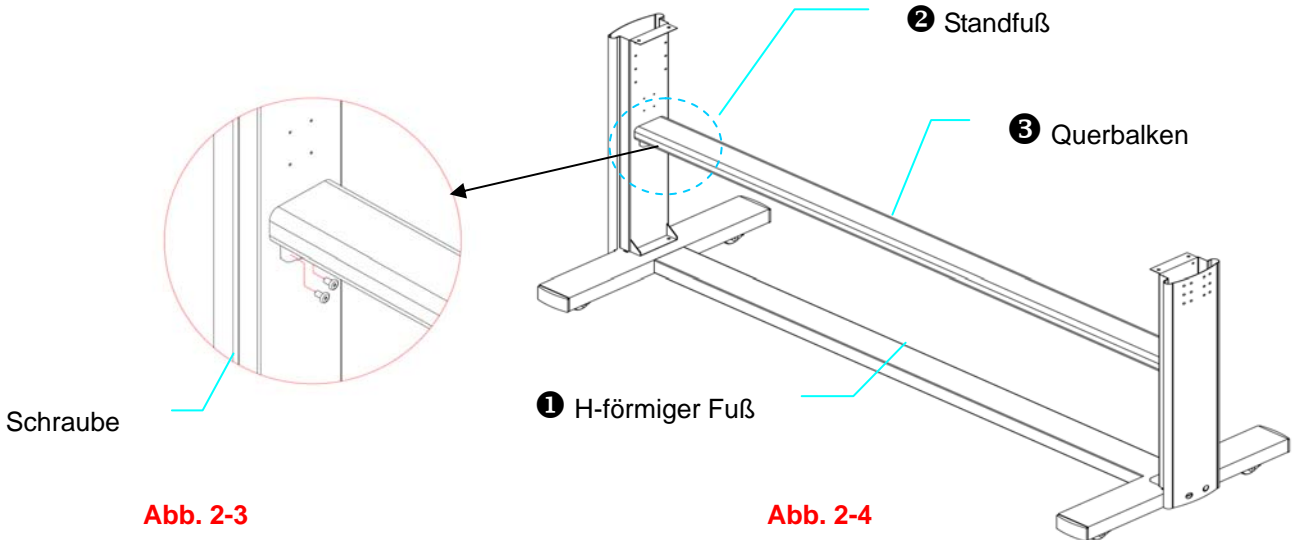


Abb. 2-3

Abb. 2-4

**Schritt 5**

Nehmen Sie den Plotter aus der Verpackung. Positionieren Sie den Standfuß unter dem Plotter, stecken Sie dann die Schrauben in die Löcher an der Unterseite des Plotters und ziehen Sie diese an (siehe Abb. 2-5).

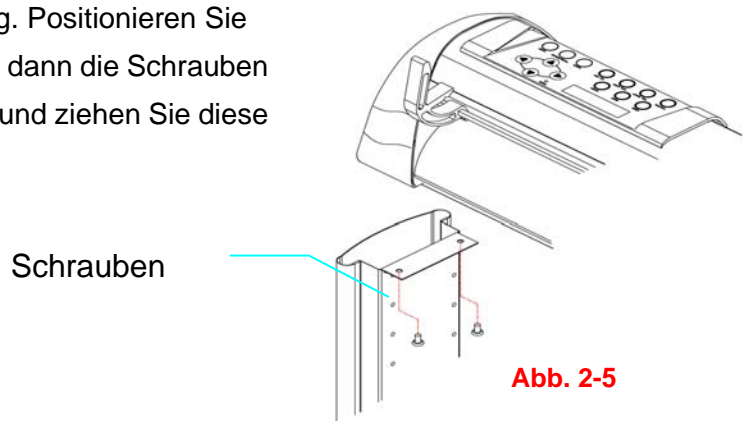


Abb. 2-5

**Schritt 6**

Führen Sie die Medienhalterungsstütze mit den Schrauben in die Löcher am Standfuß und ziehen Sie die Schrauben fest Abb. 2-6. Sie können die Position der Stütze in der Höhe variieren.

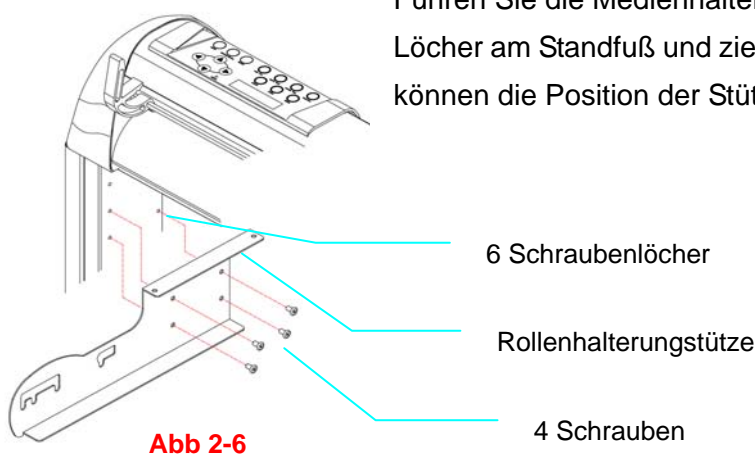
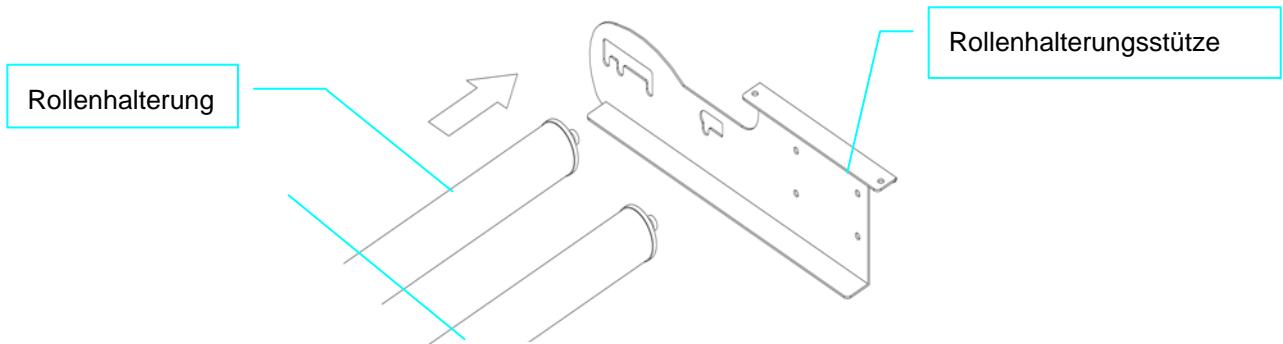


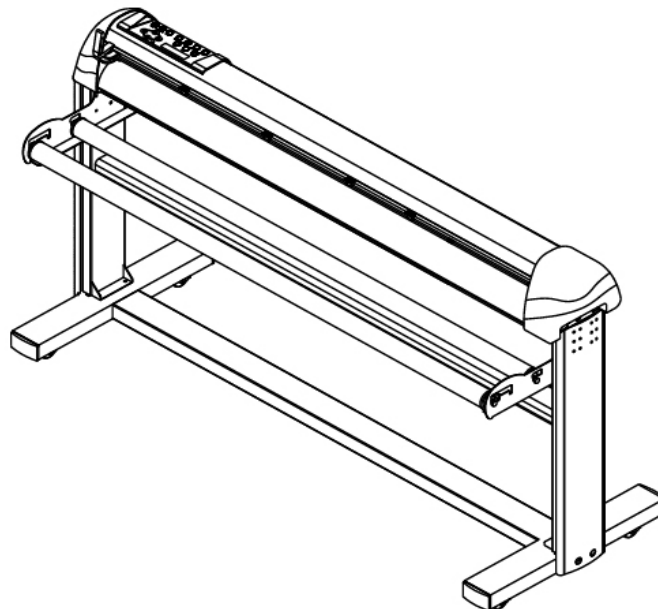
Abb. 2-6

**Schritt 7**

Stecken Sie die zwei Rollenhalterungen in die Rollenhalterungsstütze (**Abb. 2-7**)

**Abb. 2-7****Schritt 8**

Den aufgebauten Plotter sehen Sie dann wie unten abgebildet (**Abb. 2-8**)

**Abb. 2-8**

## 2.2 Tischmontage des Mediensystems (Jaguar 61)

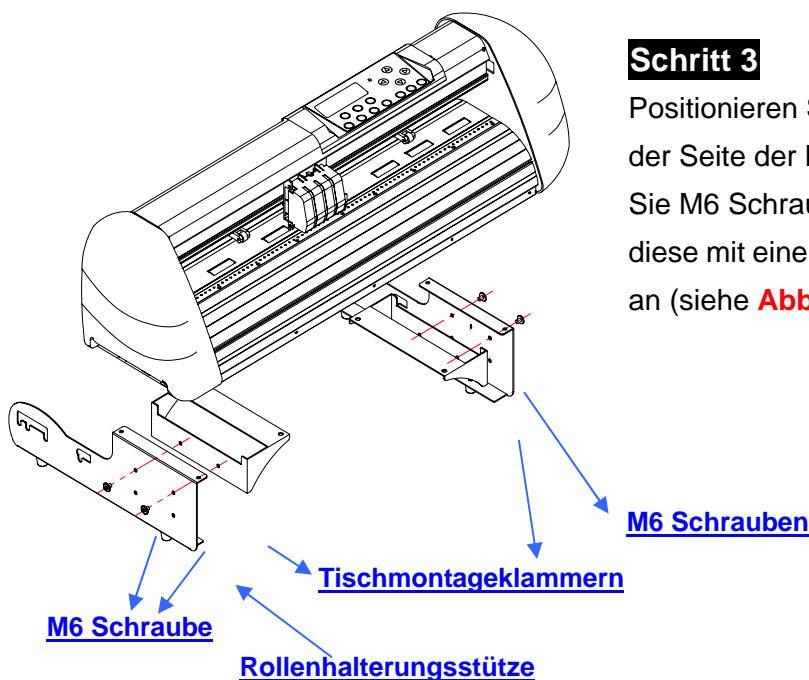
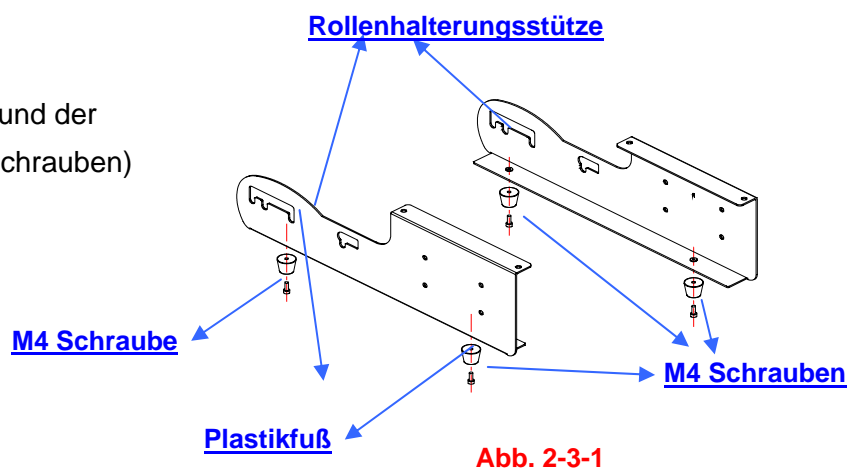
### Schritt 1

Kontrollieren Sie bitte den Lieferumfang der folgenden Teile (Zubehörschachtel):

- 1 Rollenmedienflansch (2 Teile)
- 1 Rollenhalterung (2 Teile)
- 1 Rollenhalterungsführungsringe (4 Teile)
- 1 Rollenhalterungsstütze (2 Teile)
- 1 Tischmontageklammer (2 Teile)
- 4 Plastikfüsse
- 4 Schrauben (M4)
- 12 Schrauben (M6)
- 1 M4 L-förmiger Sechskantschlüssel
- 1 M5 L-förmiger Sechskantschlüssel
- 1 M6 L-förmiger Sechskantschlüssel (zum Einstellen der Rollenhalterung)

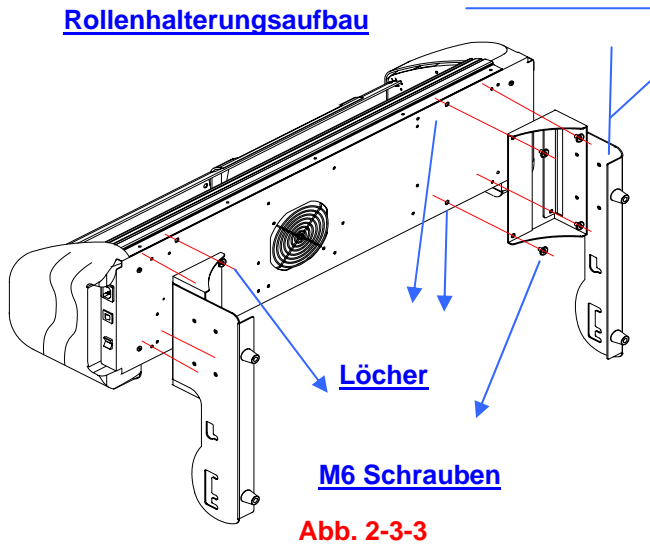
### Schritt 2

Schrauben Sie die 4 Plastikfüsse und der Rollenhalterungsstütze fest (M4 Schrauben) (siehe **Abb. 2-3-1**)



### Schritt 3

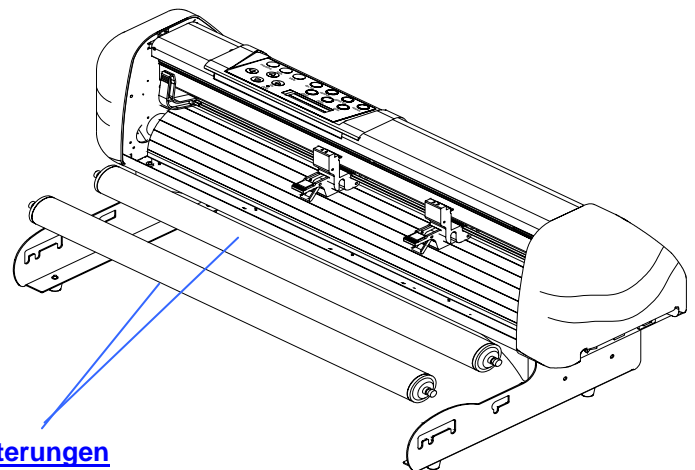
Positionieren Sie die Tischmontageklammern an der Seite der Rollenhalterungsstützen und stecken Sie M6 Schrauben in die Stütze und ziehen Sie diese mit einem L-förmigen Sechskantschlüssel M5 an (siehe **Abb. 2-3-2** links).

**Schritt 4**Rollenhalterungsaufbau**Abb. 2-3-3**

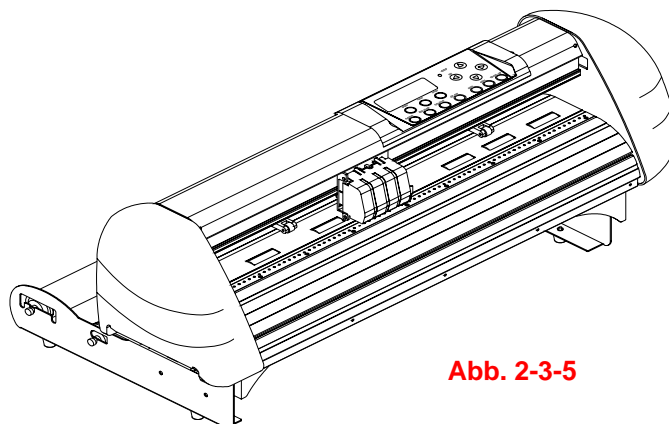
Legen Sie den Plotter so, dass die Unterseite zur Seite zeigt, und positionieren Sie die Rollenhalterung an der Unterseite des Plotters. Stecken Sie dann die M6 Schrauben in die Löcher der Rollenhalterung und ziehen Sie dies mit einem Sechskantschlüssel an (siehe Abb. 2-3-3).

**Schritt 5**

Stecken Sie die beiden Rollenhalterungen in die Rollenhalterungsstütze (siehe **Abb. 2-3-4**).

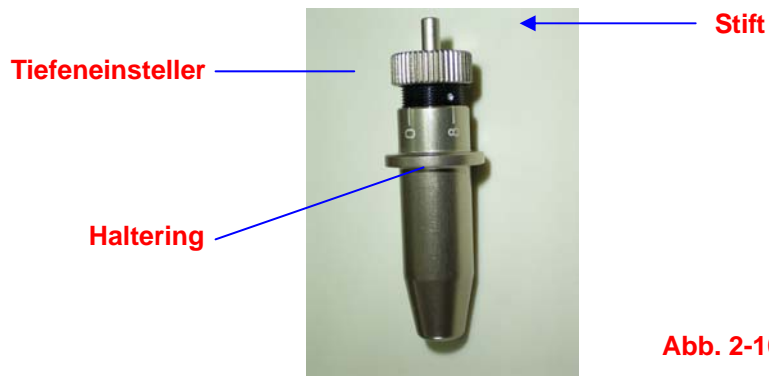
**Abb. 2-3-4****Schritt 6**

Das fertige Tischmontagesystem ist in **Abb. 2-3-5** abgebildet.

**Abb. 2-3-5**

## 2.3 Messerinstallation

**Abb. 2-10** zeigt die Messerhalterung. Stecken Sie ein Messer in die untere Öffnung der Messerhalterung und entfernen Sie das Messer durch Drücken des Stifts. Vermeiden Sie Kontakt der Finger mit der Messerspitze.



**Abb. 2-10**

### Schritt 1

Messer einsetzen (**Abb. 2-11**).



**Abb. 2-11**

### Schritt 2

Drücken Sie das Messer bis zum Anschlag in der Messerhalterung. (**Abb. 2-12**).



**Abb. 2-12**

**Schritt 3**

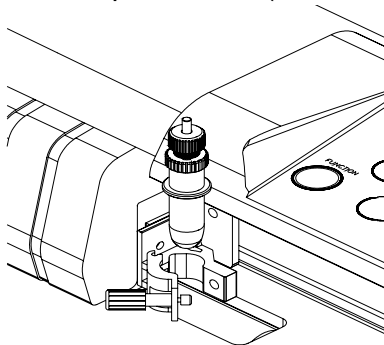
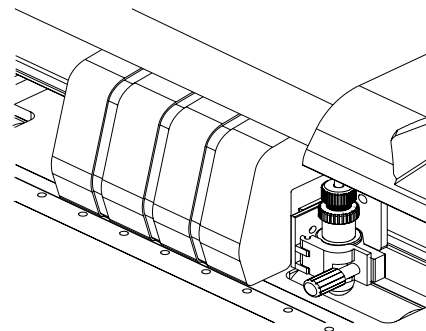
Stellen Sie die Messerspitze auf die richtige Länge ein, indem Sie an der Tiefeneinstellschraube drehen. (**Abb. 2-13**).

**Tips:**

“Die richtige Länge” bedeutet, dass die Messerlänge 0.1mm höher als die Mediendicke eingestellt wird. Ist die Dicke des Films 0.5mm, dann beträgt die richtige Messerlänge 0.6mm, so dass es ganz durch den Film schneiden kann, jedoch nicht das Trägerpapier schneidet.

**Abb. 2-13****Schritt 4**

Setzen Sie die Messerhalterung in den Schneidekopf ein. Achten Sie darauf, dass der äußere Ring richtig im Schneidekopf einrastet (siehe **Abb. 2-14**), ziehen Sie dann die Schraube an (**Abb. 2-15**)

**Abb. 2-14****Abb. 2-14****Schritt 5**

Zum Entfernen des Messers gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor.

**Schritt 6**

Messer entfernen. Drücken Sie den Stift oben an der Messerhalterung, wenn das Messer ersetzt werden soll.

**ACHTUNG**

Das Messer wird nach einiger Zeit stumpf und dadurch die Schneidequalität schlechter. Durch Erhöhen des Schneidedrucks, kann das Problem u.U. beseitigt werden. Ist das Messer jedoch unbrauchbar, sollten Sie es durch ein neues Messer ersetzen. Das Messer ist ein Verschleißteil und muss ersetzt werden, um die Schneidequalität zu erhalten. Die Messerqualität bestimmt entscheidend das

Schneideergebnis, verwenden Sie deshalb nur hochwertige Messer.

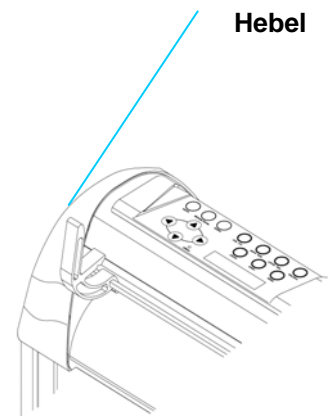
## 2.5 Medium einlegen / laden

### 2.5.1 Laden von Einzelblattmedien

Zum Laden der unterschiedlichen Materialien folgen Sie bitte den folgenden Anweisungeng:

#### Schritt 1

Verwenden Sie den Hebel auf der rechten Seite, um die Andruckrollen anzuheben oder zu senken. Ziehen Sie den Hebel nach vorne, bis Sie einen Klick hören, die Andruckrollen sind angehoben. (**Abb. 2-17**).

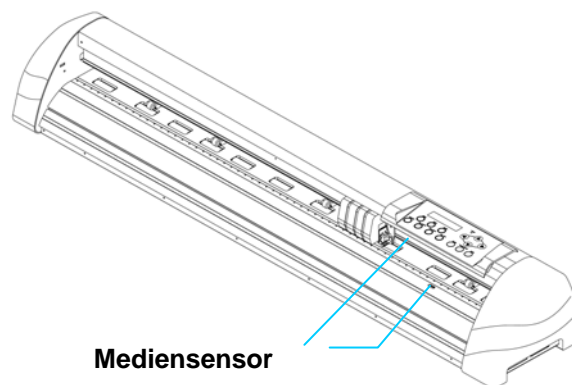


**Abb. 2-17**

#### Schritt 2

Laden Sie das Medium in den Schneideplotter und schieben Sie es unter den Andruckrollen durch (von vorne oder von hinten). Die **Ausrichtmarkierungen** auf der vorderen Abdeckung helfen bei der präzisen Ausrichtung des Materials.

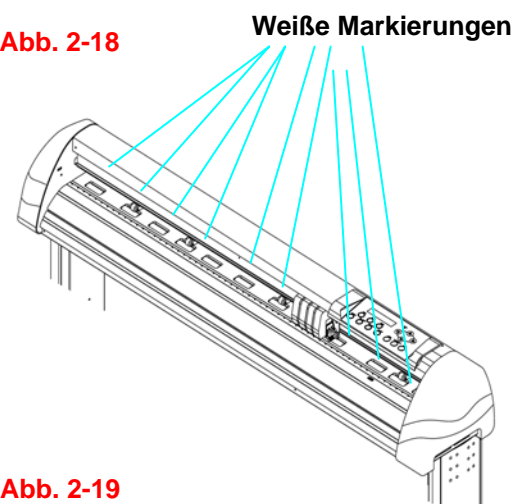
**Bemerkung:** Stellen Sie sicher, dass das Material die Mediensensoren bedeckt. Mindestens einer der beiden Sensoren muss bedeckt sein.



**Abb. 2-18**

#### Schritt 3

Bewegen Sie die Andruckrollen manuell an die richtige Position. Stellen Sie sicher, dass die Rollen über den Gridrollen platziert sind. Die **weißen Markierungen** auf dem Balken zeigen an, wo sich die Gridrollen befinden. (**Abb. 2-19**).



**Abb. 2-19**

**Schritt 4**

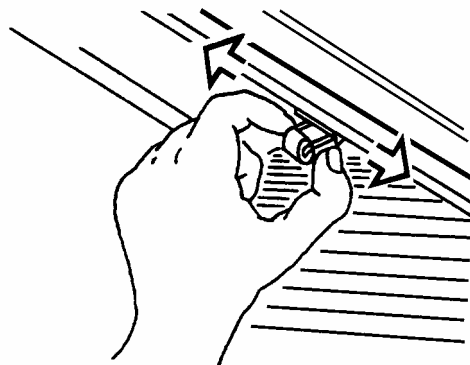
Drücken Sie den Hebel nach hinten, um die Andruckrollen zu senken.

**Schritt 5**

Schalten Sie das Gerät ein oder betätigen Sie die entsprechende Pfeiltaste wie am Display gezeigt, der Schneidekopf misst automatisch die Größe des Mediums und geht in den Online-Modus

**Bemerkung:**

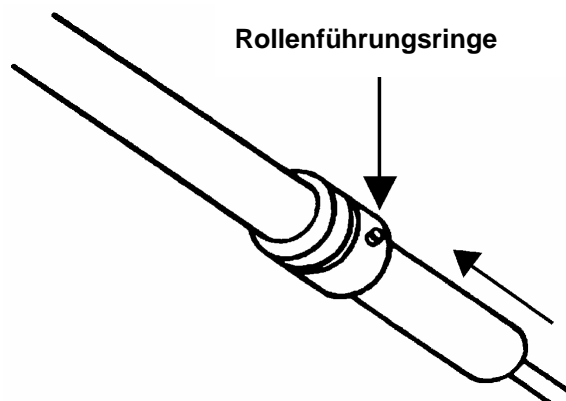
1. Die Position einstellen, wenn die Andruckrollen angehoben sind.
2. Bewegen Sie die Andruckrollen durch halten am hinteren Teil der Andruckrollenhalterung.
3. Nicht durch Halten an der Gummirolle bewegen (**Abb. 2-20**).



**Abb. 2-20**

**2.5.2 Laden von Rollenmedien**

1. Stecken Sie die Rollenführungsringe auf die beiden Rollenhalterungen (**Abb. 2-21**).



## 2. Option A (empfohlen)

Stecken Sie die beiden Rollenhalterungen in die Rollenhalterungsstütze, legen Sie dann die Rollen direkt auf die beiden Rollenhalterungen (**Abb. 2-22**).

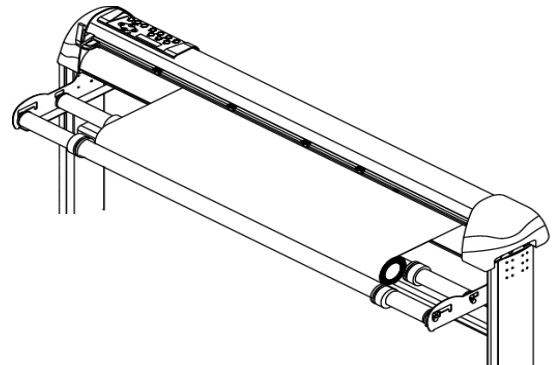


Abb. 2-21

Abb. 2-22

## 2. Option B (Verwendung der Medienflansche)

Stecken Sie einen Medienflansche auf jedes Ende der Rolle und ziehen Sie die Schraube an (siehe **Abb. 2-23**).

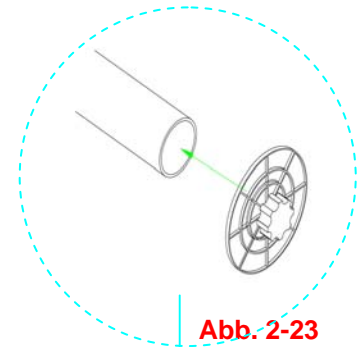


Abb. 2-23

Legen Sie dann das Material auf die Rollenhalterungen. Stellen Sie die Position so ein, dass die Räder des Flansche in den Vertiefungen der Rollenführungsringe liegt. (**Abb. 2-24**)

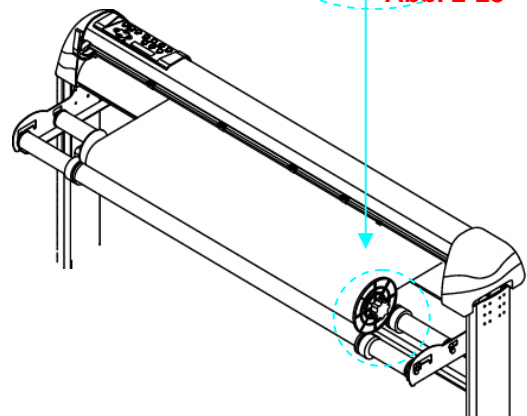


Abb. 2-24

3. Laden Sie das Material in den Schneideplotter. Siehe auch "2.4.1. Laden von Einzelblattmedien". Nach dem Laden des Materials, drücken Sie dieses flach und halten Sie die vorderen Enden des Materials gut fest (**Abb. 2-25**).

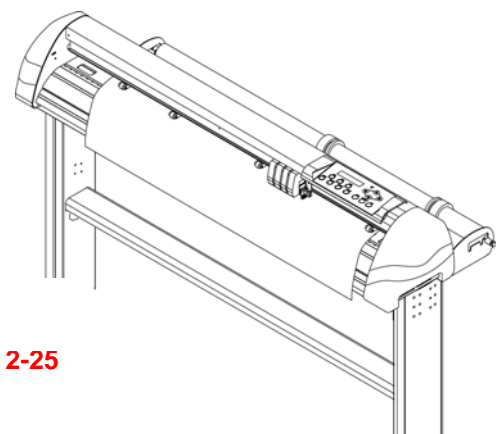
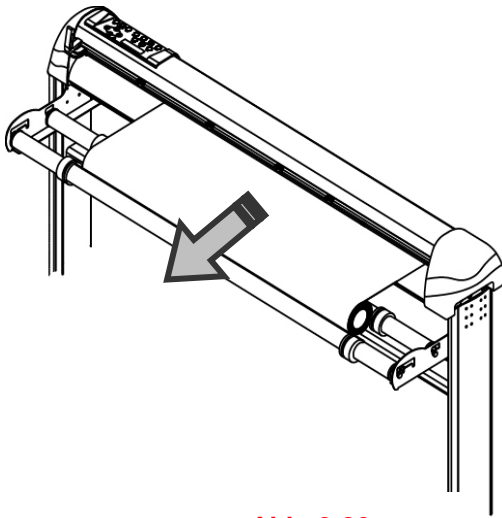


Abb. 2-25

4. Drehen Sie dann die Rollen nach unten, um eine gleichmäßige Spannung über das ganze Material zu erreichen (**Abb. 2-26**)



**Abb. 2-26**

**Bemerkung:**

Stellen Sie sicher, dass die Spannung im Material gleichmäßig von links nach rechts verläuft. Ist das Material ungenügend gegen die Schneideplatte gespannt, kann es zu Transportproblemen kommen.

5. Bewegen Sie die Andruckrollen zur geschätzten Position; beachten Sie dabei, dass sich die Andruckrollen oberhalb der Grid-Rollen befinden müssen.
6. Drücken Sie den Hebel nach hinten, um die Andruckrollen abzusenken.
7. Fixieren Sie die Rollenführungsringe an der Rollenhalterung, um das Material zu sichern.
8. Schalten Sie das Gerät ein, der Schneidekopf misst das Material automatisch ein. Der Schneideplotter beginnt zu arbeiten.
9. Um das Material zu entnehmen, führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge durch.

## 2.6 Geradeauslauf

Um einen optimalen Geradeauslauf auch bei langen Medien zu erreichen, empfehlen wir einige wichtige Schritte beim Laden des Materials durchzuführen:

1. Ist das Material weniger als 4m lang, belassen Sie den Rand auf 0.5mm~25mm am linken und rechten Rand des Materials (siehe **Abb. 2-27**).

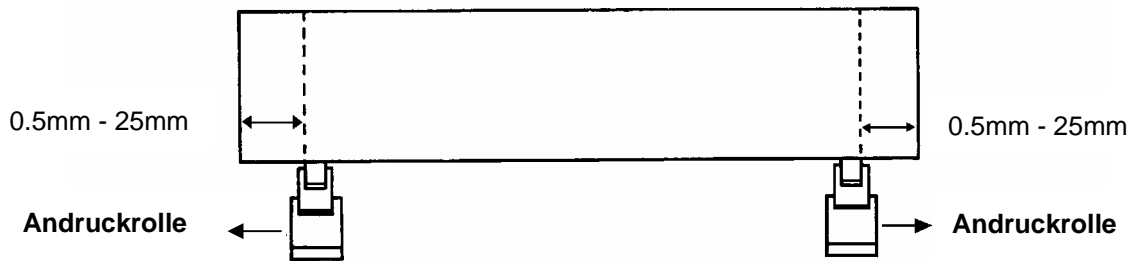


Abb. 2-27

2. Ist das Material länger als 4m, erhöhen Sie den seitlichen Einzug auf mindestens 25mm am linken und rechten Rand des Materials (siehe **Abb. 2-28**).

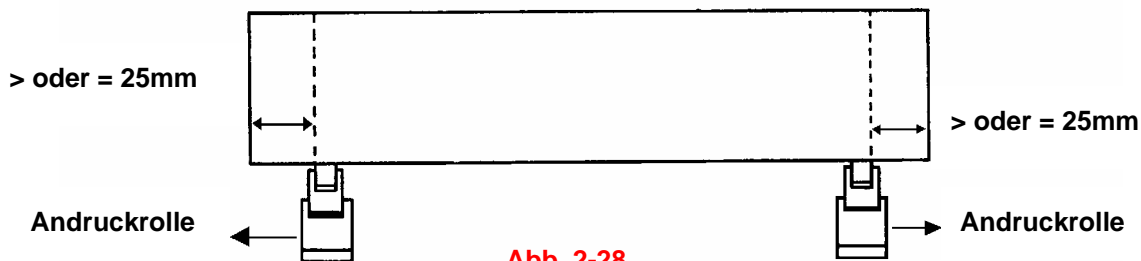


Abb. 2-28

## 2.7 Einstellen des Schneidedrucks und Offset

Vor dem Schneiden, sollten Sie einen Schneidetest durchführen, um möglichst gute Schneidresultate zu erhalten.

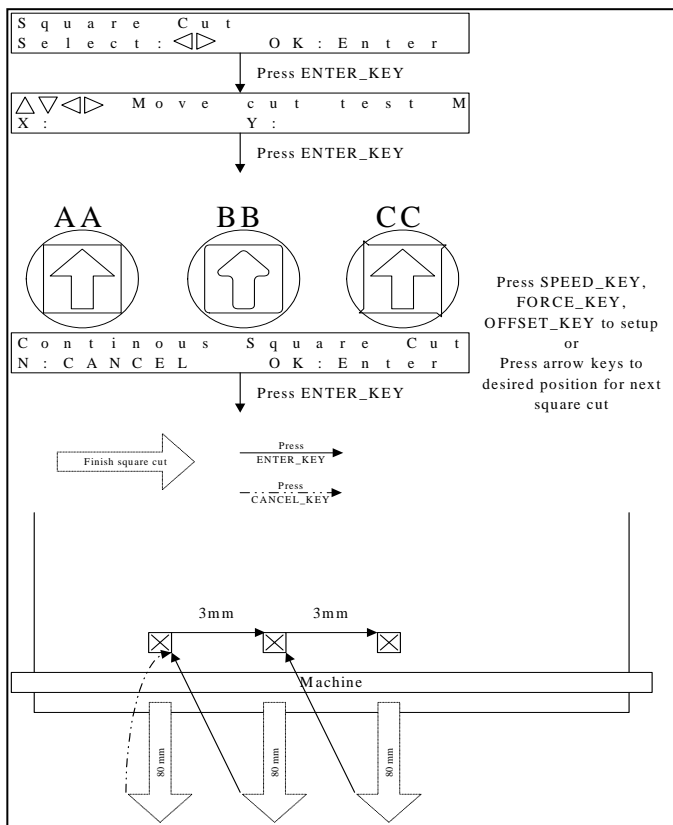
“Cut Test” sollte wiederholt werden bis die richtigen Messereinstellung für das verwendete Material eingestellt sind.

Nach dem Erkennen des Materials, drücken Sie die [CUT TEST] Taste und wählen “square cut” aus, drücken Sie dann die [ENTER] Taste.

Die Standardwerte für Schneidedruck und Offset im Schneidetest sind 80gf und 0.275mm. Drücken Sie die entsprechenden Pfeiltasten, um den Schneidekopf an die gewünschte Position zu bringen. Drücken Sie dann die [ENTER] Taste, um den Schneidetest zu starten.

Bemerkung: Gleichzeitig wird der Ursprung auf die Position des Schneidetests gesetzt.

Wenn der Schneidetest fertig ist, erscheint ein Muster. Ziehen Sie das Material ab, um zu sehen ob es sich leicht vom Trägermaterial lösen lässt. Falls ja, ist der Schneidedruck richtig eingestellt. Wenn nicht, oder wenn das Trägermaterial mitgeschritten wurde, drücken Sie die [FORCE] Taste, um den Schneidedruck zu ändern, bis der optimale Druck erreicht wurde.

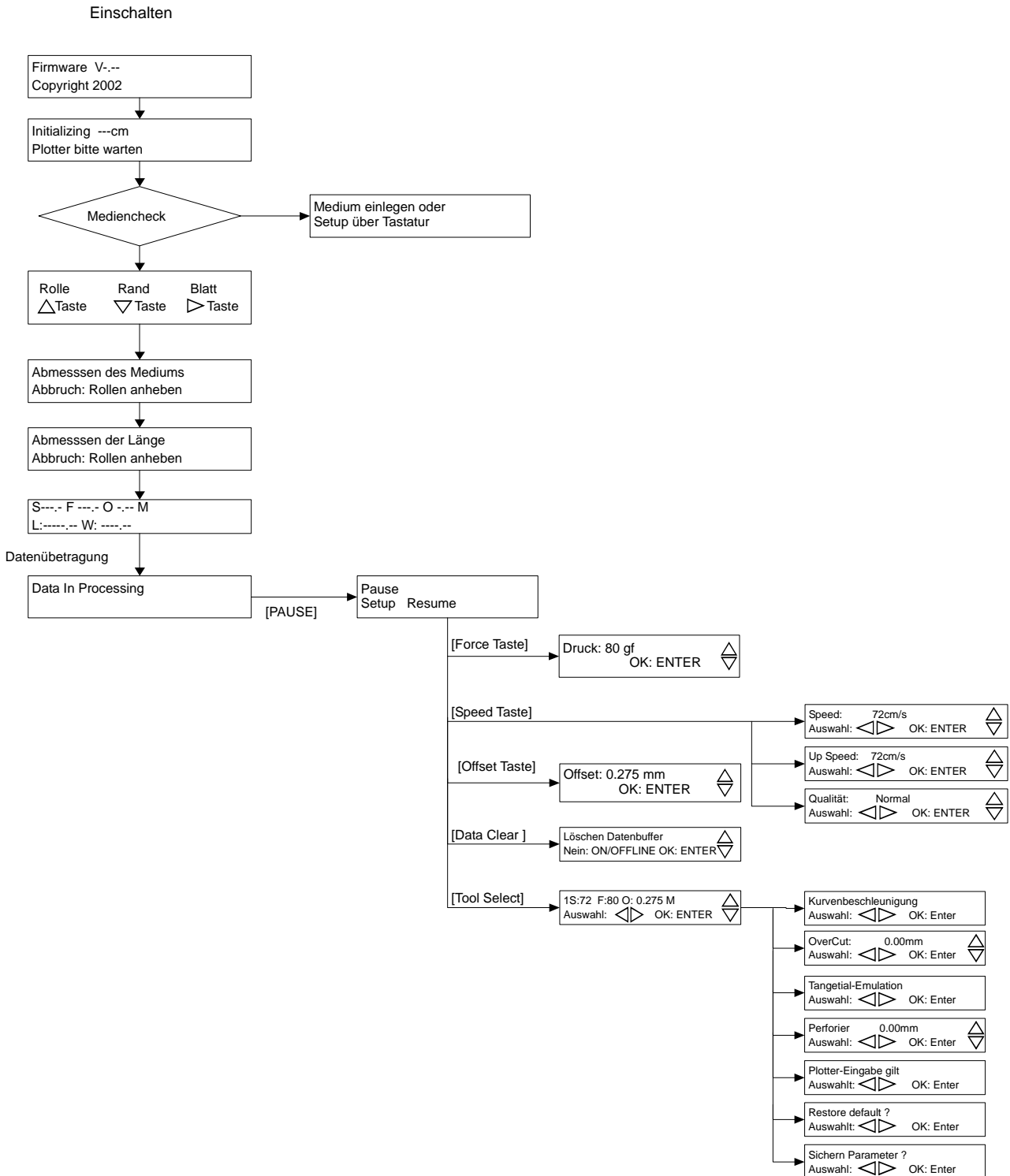


Ist das Muster im BB oder CC Layout, drücken Sie die [OFFSET] Taste, bis das Muster AA ausgegeben wird.

### 3. Funktionsbeschreibung

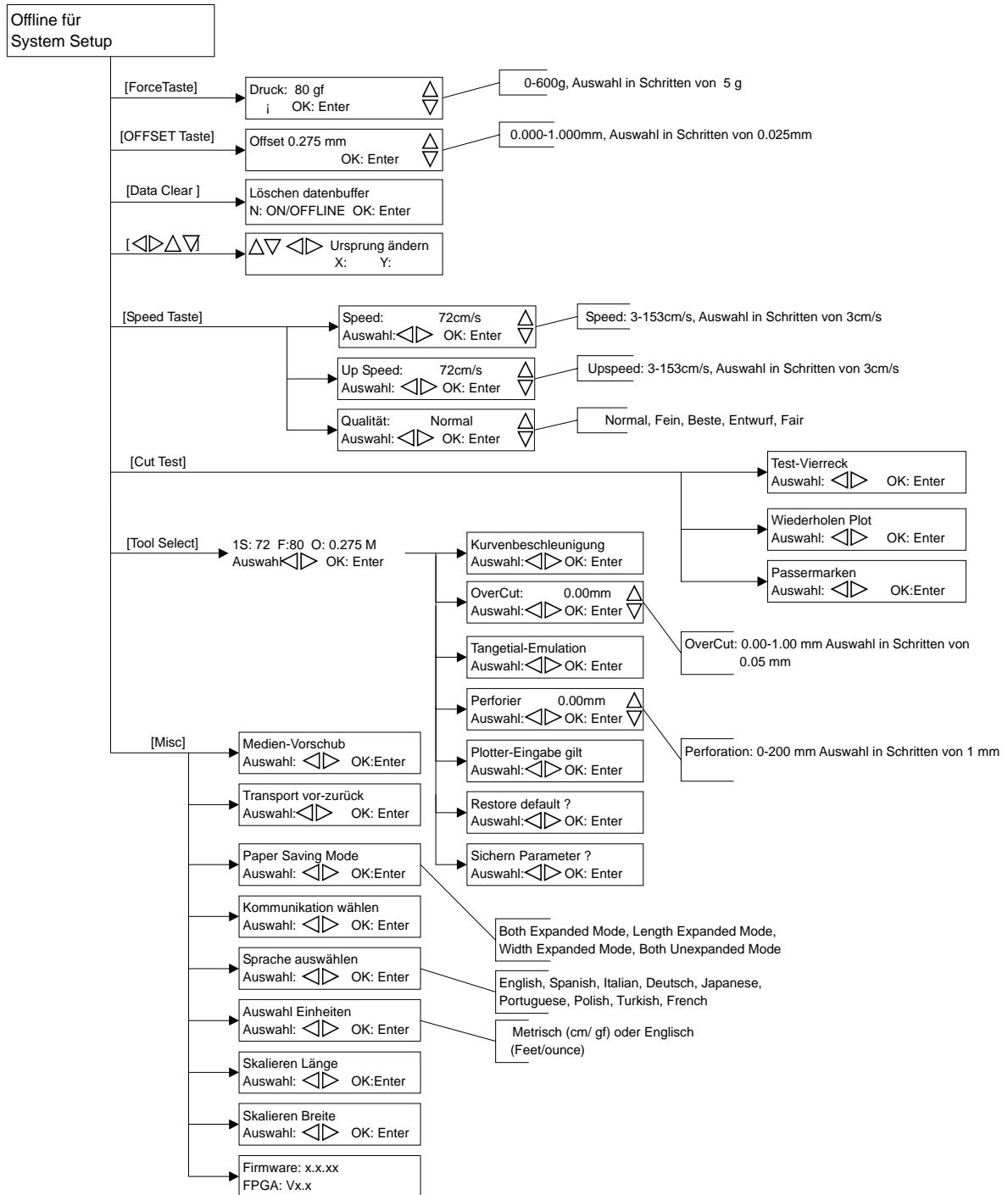
Dieses Kapitel beschreibt die Tastenfunktionen im LCM Menü des Jaguar II. Wenn der Schneideplotter einsatzbereit ist (siehe Kapitel 1 & 2), sind alle Funktionen auf ihre Standardwerte gesetzt.

#### 3.1 Einstellungsmenü — Jaguar II im Online Modus



### 3.2 Einstellungsmenü — Jaguar II im Off-line Modus

ON/OFF LINE Taste drücken um in den OFF-Line Mode zu gelangen



### 3.3 Beschreibung des Menüs

Nachfolgend werden die Funktionen beschrieben, die verfügbar sind durch Drücken von

Menü oder Taste		Funktion	Einstellung	Standard
<b>Abmessen</b> <b>Medium</b>	Rolle	Einstellen der Materialbreite		
	Ende	Einstellen der Materialbreite und zurückziehen des Materials bis der vorderen Materialsensor öffnet		
	Blatt	Einstellen der Materialbreite und -länge		
<b>[Speed] Taste</b>	Speed	Stellt die Schneidgeschwindigkeit ein (Messer unten).	3-153cm/s Schritt (3cm/s)	72cm/s
	Up Speed	Stellt die Geschwindigkeit für den Schneidekopf ein, wenn dieser von einer Schneideposition zur nächsten geht (Messer oben).	3-153cm/s Schritt (3cm/s)	72cm/s
	Cutting Quality	Stellt die Schneidequalität ein. Bei kleinen Buchstaben auf "Small letter" stellen. Bei sehr schnellem Schneiden auf „Draft,, (Entwurf) stellen. Für Standardzwecke auf „Normal" stellen.	Draft Fair Normal Fine Small Letter	Normal
<b>[Force] Taste</b>		Stellt den Schneidedruck des Messers ein.	600 Gramm Schritt (5 g)	80 Gramm
<b>[Offset] Taste</b>		Setzt den Offset für das Messer.	0.000-1.000mm	0.275mm
<b>[Pfeil] Tasten</b>		1. Bewegt den Schneidekopf auf der X-Achse und der Y-Achse 2. Wählt Funktionen aus und verändert deren Einstellungen und Werte.		
<b>[Enter] Taste</b>		1. Drücken dieser Taste aktiviert angezeigte Werte. Diese Werte werden automatisch gespeichert. 2. Zum setzen eines neuen Ursprungs auf der aktuellen Schneidekopfposition.		
<b>[Enter] Taste</b>	<b>Ursprung setzen</b>	Im "Off-line" Modus, Drücken Sie die Pfeiltasten, um den Schneidekopf an die gewünschte Position zu. Drücken Sie dann die [ENTER] Taste, um den Ursprung zu setzen. Während der Bewegung werden die Werte der X-Achse und Y-Achse angezeigt.		

		Drücken Sie die [MISC.] Taste, eine Feinabstimmung durchzuführen, während sich der Schneidekopf bewegt. Nochmaliges Drücken der [MISC.] Taste deaktiviert die Feinabstimmung.		
	<b>[Pause/Resume]</b>	[PAUSE/RESUME] kann die Arbeit des Plotters kurzfristig beenden. Drücken Sie [Pause/Resume] nochmals und der Schneidevorgang wird fortgesetzt.		
	<b>[ONLINE/OFFLINE]</b>	[ONLINE/OFF LINE] Taste kann den Schneidevorgang anhalten oder Einstellungsänderungen abbrechen. <b>Wenn Sie diese Taste gedrückt haben, wird der Schneidevorgang sofort abgebrochen und kann nicht wieder aufgenommen werden.</b>		
	<b>[Data Clear]</b>	Löscht Daten aus dem Pufferspeicher.		
<b>[Misc.]</b>	Auto Unrolled Media	<p>“Auto unrolled” rollt das Material mindestens 50cm ab, wenn der nächste Bewegungspunkt hinter der Position bis zu der das Material bereits abgerollt wurde erreicht ist.</p> <p>*Ist das Material kürzer als 2m, oder ein Leichtes Material verwendet wird, wird empfohlen diese Funktion auszuschalten.</p> <p>*Auto unroll ist nur bei roll/edge aktiv.</p> <p>*Im Single Modus ist diese Funktion automatisch deaktiviert</p>		
	Media Back & Forth	Einschalten dieser Funktion kann kontinuierliche Bewegungen verbinden, um die Vor- und Rückwärtsbewegung des Materials zu verhindern. Speziell SignPal Schneidesoftware (6.5v2 und 6.5v3) Anwender, werden Sie dies beobachten, wenn Sie die Option <b>“Advance After Plot”</b> einstellen; nachdem der Schneideauftrag beendet ist, bewegt sich das Material zurück zum Ursprung und dann erst zum Plotende. Einschalten von “Media Back & Forth” bewegt das Material direkt zum Plotende.		

	Set Width Mode	Es gibt zwei Breitenmodi – “expanded mode” und “unexpanded mode”. Der Schneidebereich im “expanded mode” erhöht sich um ca. 20mm gegenüber dem “unexpanded mode”.		
	Set Communication	<p>Mit dieser Funktion wird die Kommunikation zwischen Computer und Plotter eingestellt. Bitte darauf achten das am PC dieselben Parameter eingestellt sind.</p> <p>9600, n, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits mit NO Parity                      9600, o, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits mit ODD Parity                      9600, e, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits mit EVEN Parity  <b>9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits mit NO Parity</b>                      9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits mit ODD Parity                      9600, e, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits mit EVEN Parity                      19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits mit NO Parity                      19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits mit ODD Parity                      19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits mit EVEN Parity                      19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits mit NO Parity                      19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits mit ODD Parity                      19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits mit EVEN Parity</p>		
[Misc]	Firmware Version	Zeigt die Firmwareversion und den FPGA Code an.		
	Materialsparmodus	<p>Diese Funktion aktiviert die Materialsparfunktion. Es gibt vier verschiedene Einstellungen:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Längenerweiterungsmodus</li> <li>2. Breitenerweiterungsmodus</li> <li>3. Beide im Erweiterungsmodus</li> <li>4. Beide im Unerweiterten Modus</li> </ol>	Beide “Unerweiterter Modus”	
	Sprachauswahl	Hiermit lässt sich die Menüsprache einstellen. Jaguar II unterstützt Englisch, Spanisch, Italienisch, Deutsch, Japanisch, Portugiesisch, Polnisch, Türkisch und Französisch.		English
	Maßeinheit	Bietet zwei Maßeinheiten zur Auswahl.	Metrisch (cm/g) oder English (inch/oz)	Metrisch

	Skalieren von Länge & Breite	<p>Die Skalierungsfunktion dient zum Einstellen des Fehlers in der Länge und Breite, der durch die Dicke des Materials verursacht werden kann. Der Nenner ist die tatsächliche Länge und der Zähler ist die ideale Länge gemessen am Ergebnis. Beispiel: Schneiden einer Linie der Länge 500.0 mm. Folgende Prozedur:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Drücken Sie die linke Pfeiltaste, für den Zähler und stellen Sie 500.0 mm ein,</li> <li>2. Schneiden Sie diese Länge durch senden eine Graphdatei,</li> <li>3. Messen Sie die Länge und drücken Sie die rechte Pfeiltaste um den Nenner auszuwählen,</li> <li>4. Drücken Sie die obere / untere Pfeiltaste, um den gemessenen Wert einzugeben.</li> </ol>		
[Tool Select]	Smoothing Cut	Diese Funktion macht Kurven weicher.		
	Tangential Mode	<p>Emulation der tangentialen Schneidetechnik bei dickerem Material und kleinen Buchstaben.</p> <p>Bemerkung: Ist der Offset auf 0.000 mm eingestellt wird der Tangentialmodus automatisch deaktiviert.</p>		Deaktiviert
	Perforier	<p>Dient zur Herstellung von Lochpausen zur Fassadenbeschriftung.</p> <p>Platzieren Sie einen Schutzstreifen auf der Schneideleiste um dieses während des Schneidens zu schützen.</p> <p>Einstellungen: 0 mm – 200 mm, 0 mm deaktiviert den Pouncing Modus.</p> <p><b>* Das Pouncing-Werkzeug ist optional.</b></p>		

	Set Panel Setup	Durch einstellen auf "Accept setup command", kann der Plotter Einstellungsbefehle von der Software empfangen, wenn das Gerät deaktiviert ist. Durch einstellen auf "Control panel only", kann der Plotter keine Einstellungen aus der Software annehmen, alle Einstellungen wie Druck, Geschwindigkeit, Schneidequalität und Offset müssen direkt am Gerät eingestellt werden.		
	Sichern Parameter	Es können 4 Sätze der Schneideparameter abgespeichert werden.	Speichern 1 - 4	User 1
	Over Cut	Schneidet einen Überschuß einzug von den ersten und letzten Liniensegmenten	0.00mm-1.00mm 0.05mm/Schritt	0.00mm
	Restore default	Stellt die Werkseinstellungen wieder her.		-
<b>[Cut Test]</b>	Test-Viereck	Führt einen Schneidetest an der aktuellen Position des Schneidekopfes durch. Nähere Informationen finden Sie unter 2-7.		
	Wiederholen Plot	Ermöglicht es den letzten Schneideauftrag zu wiederholen, ohne nochmals die Daten senden zu müssen. Setting Range: Recut: 1-99 mit Erhöhung um 1. Copy: 1-99 mit Erhöhung um 1. Es ist 1mm Platz zwischen jeder Kopie. Bemerkung: Ist das Medium nicht lang genug für Kopien, wird folgendes angezeigt. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">O u t O f S p a c e ; # o f C o p i e s f i n i s h e d</div> Werden beide Funktionen gleichzeitig gewählt führt der Plotter die letzte Einstellung durch.		
	Passermarken	Diese Eigenschaft ermöglicht Konturschnitt von Bildern, die durch Drucker erstellt wurden. Die Registrierungsmarkierungen sollten entlang des Bildrandes gedruckt werden. Jaguar II stellt zwei Alternativen zu Verfügung. 1. 2-Punkte Registrierkonturschnitt 2. 3-Punkte Registrierkonturschnitt		

## 4. Anschliessen des Plotters

Der Schneideplotter kommuniziert mit einem Computer via **USB (Universal Serial Bus)**, **Parallelanschluss (Centronics)** oder **seriellen Anschluss (RS-232C)**. Dieses Kapitel beschreibt, wie man den Plotter an den Computer anschließt und wie man die Verbindung zwischen Plotter und Computer herstellt.

**Beachten:** Wenn der USB Anschluss aktiviert ist, sind Parallelanschluss und serieller Anschluss deaktiviert.



**Abb. 3-1**

### 4.1 Universal serial bus (USB)

Die USB Schnittstelle des Jaguar II basiert auf den Spezifikationen von Universal Serial Bus Revision 1.1. Die Betriebssysteme Windows 95, Windows NT unterstützen USB nicht.

#### 4.1.1 USB Treiberinstallation

**Vorsicht!! Stecken Sie das USB Kabel nicht vor der Treiberinstallation in den Jaguar II.**

Legen Sie die "Installation CD" ein und klicken Sie auf "USB driver", um den USB Treiber zu installieren. Es wird "USB Driver installed" angezeigt.

#### 4.1.2 Verbindung

Stecken Sie das Kabel in den entsprechenden Anschluss am Jaguar II. Stecken Sie das andere Ende des Kabels in den USB Anschluss am Computer.

## **4.2 PARALLELE ÜBERTRAGUNG**

### **4.2.1 Verbinden des Parallelanschlusses (Centronics)**

1. Verbinden Sie den Computer und den Plotter über ein Parallelkabel.
2. Stellen Sie die richtige Schnittstelle (**LPT1** oder **LPT2**) in der Software ein.
3. Senden Sie Daten an den Schneideplotter.

## **4.3 SERIELLE ÜBERTRAGUNG**

### **4.3.1 Verbinden des seriellen Anschlusses (RS-232C)**

1. IBM PC, PS/2 Anwender oder kompatibel: Verbinden Sie das RS-232C Kabel mit dem seriellen Anschluss des zugewiesenen seriellen Anschlusses (COM1 oder COM2) des Computers.
2. Stellen Sie die Kommunikationsparameter ein (Baud Rate und Data Bits / Parity), diese müssen den Einstellungen in der Software entsprechen, siehe auch Kapitel 3 – “MISC.” Taste.

### **4.3.2 Daten an den Plotter übertragen**

Mit den richtigen Schnittstelleneinstellungen können Daten direkt aus Ihrer Software an den Plotter übermittelt werden.

## 5. Wartung

Dieses Kapitel erklärt die grundlegende Wartung (z.B. Reinigen des Plotters), die für den Plotter notwendig ist. Mit Ausnahme der nachfolgenden Wartungsschritte müssen alle anderen von qualifiziertem Wartungspersonal durchgeführt werden.

### 5.1 Reinigen des Schneideplotters

Um den Plotter in einem guten Zustand zu erhalten und bestmögliche Ergebnisse zu erzielen, muß der Plotter richtig und regelmäßig gereinigt werden.

#### Reinigungsvorkehrungen!



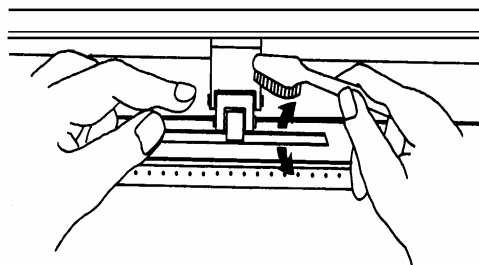
- Stecken Sie den Plotter vor der Reinigung aus, um das Risiko eines elektrischen Schlags zu vermeiden.
- Niemals Lösungsmittel, Scheuermittel oder starke Reinigungsmittel verwenden. Diese können die Oberfläche des Geräts und bewegliche Teile beschädigen.

#### Empfohlene Reinigungsmethoden:

- Wischen Sie die Oberfläche des Geräts mit einem fusselfreien Tuch ab. Falls nötig, mit einem feuchten oder in Alkohol getränkten Tuch reinigen. Mit Wasser abwischen, um Rückstände zu entfernen, mit einem fusselfreien, trockenen Tuch trocken wischen.
- Wischen Sie Staub und Schmutz von den Führungsschienen des Schneidekopfes ab.
- Verwenden Sie einen Staubsauger, um Staub und Materialrückstände unter den Andruckrollen zu beseitigen.
- Reinigen Sie die Schneideplatte, Papiersensoren und Andruckrollen mit einem feuchten oder in Alkohol getränkten Tuch und trocknen Sie mit einem weichen fusselfreien Tuch nach.
- Wischen Sie Staub und Schmutz vom Standfuß ab.

## 5.2 Reinigen der Gittertrommel

1. Schalten Sie den Plotter aus und bewegen Sie den Schneidekopf von der zu reinigenden Stelle weg.
2. Heben Sie die Andruckrollen an und bewegen Sie diese zur Reinigung von der Gittertrommel weg.
3. Verwenden Sie eine Bürste (z.B. harte Zahnbürste), um Staub von der Oberfläche der Trommel zu entfernen. Drehen Sie die Trommel während dem Reinigen von Hand. Siehe auch **Abb. 5-1**



**Abb. 5-1**

## 5.3 Reinigen der Andruckrollen

1. Wenn die Andruckrollen gründlich gereinigt werden müssen, verwenden Sie ein fusselfreies Tuch oder Wattestäbchen, um Staub von der Gummirolle abzuwischen.
2. Wenn Sie hartnäckigen Schmutz entfernen müssen, verwenden Sie ein fusselfreies Tuch oder Wattestäbchen, das mit Reinigungsalkohol befeuchtet ist.

## 6. Fehlersuche

Dieses Kapitel hilft bei der Korrektur von allgemeinen Problemen, die auftauchen könnten. Bevor Sie dieses Kapitel im Detail betrachten, stellen Sie bitte sicher, dass die Betriebsumgebung für den Plotter geeignet ist.

**Bemerkung:**

Bevor Sie den Kundendienst verständigen, stellen Sie sicher, dass es sich um einen Fehler im Plotter, und nicht um eine Fehlfunktion des Computers (Software) oder ein Schnittstellenproblem handelt.



*Warum funktioniert der Schneideplotter nicht?*

**Mögliche Gründe:**

### 6.1 Probleme, die nicht mit der Bedienung zusammenhängen

Kontrollieren Sie zuerst folgendes:

- Ist das Netzkabel richtig eingesteckt?
- Ist das Netzkabel richtig mit dem Netzanschluss verbunden?
- Ist das Datenkabel richtig eingesteckt ?
- Leuchtet die Power LED immer noch auf?

**Lösungen:**

Zeigt das Display die Nachricht an, sollte sich der Plotter in normalem Zustand befinden. Schalten Sie den Plotter aus und wieder an, um zu sehen, ob das Problem immer noch auftritt.

Kann das Display keine Nachricht anzeigen, kontaktieren Sie bitte einen Techniker Ihres Händlers.

## 6.2 Betriebsprobleme

Einige mechanische Probleme oder Ausfälle während des Betriebs können Probleme verursachen. Die Fehlermeldung auf dem Display zeigt das Problem an und im Folgenden empfohlene Schritte. Taucht das Problem nach ausgeführten Schritten immer noch auf, kontaktieren Sie bitte Ihren Kundendienst.

**Error, Check Media  
Or Drum or X Motor**

Diese Nachricht zeigt an, dass es sich um ein Problem auf der **X-Achse** handeln kann. Kontrollieren Sie, ob die Trommel richtig funktioniert und ob das Material richtig geladen ist. Korrigieren Sie den Fehler und schalten Sie den Plotter erneut ein.

**Error, Check Media  
Or Y Motor**

Diese Nachricht zeigt an, dass es sich um ein Problem des Schneidekopfes auf der **Y-Achse** handeln könnte. Korrigieren Sie den Fehler und schalten Sie den Plotter erneut ein.

**Error, Check Carriage  
Sensor or VC Motor**

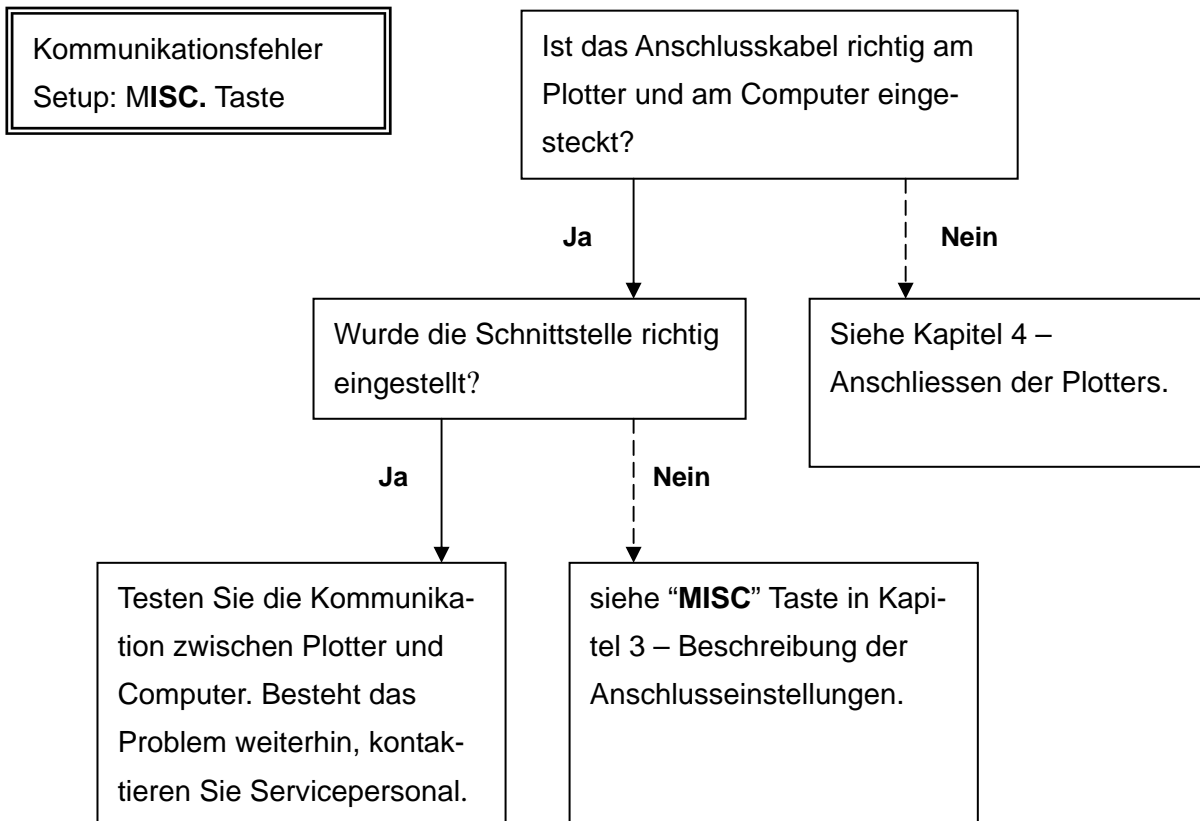
Diese Nachricht verweist auf eine Fehlfunktion im Messersensor (oben/unten). Starten Sie den Plotter neu. Besteht das Problem immer noch, kontaktieren Sie bitte Servicepersonal.

**Graph durchstoßen,  
Daten im Puffer**

Diese Nachricht zeigt an, dass der Schneidevorgang das Schneidelimit überschreitet. Laden Sie größeres Material oder skalieren Sie den Schneideauftrag auf eine geringere Größe; drücken Sie dann die Taste, die auf dem Display angezeigt wird, um fortzufahren.

### 6.3 Kommunikationsprobleme zwischen Plotter und Computer

Die Meldungen, die unten aufgeführt sind, zeigen Probleme in der Kommunikation zwischen Plotter und Computer an.



#### Bemerkung:

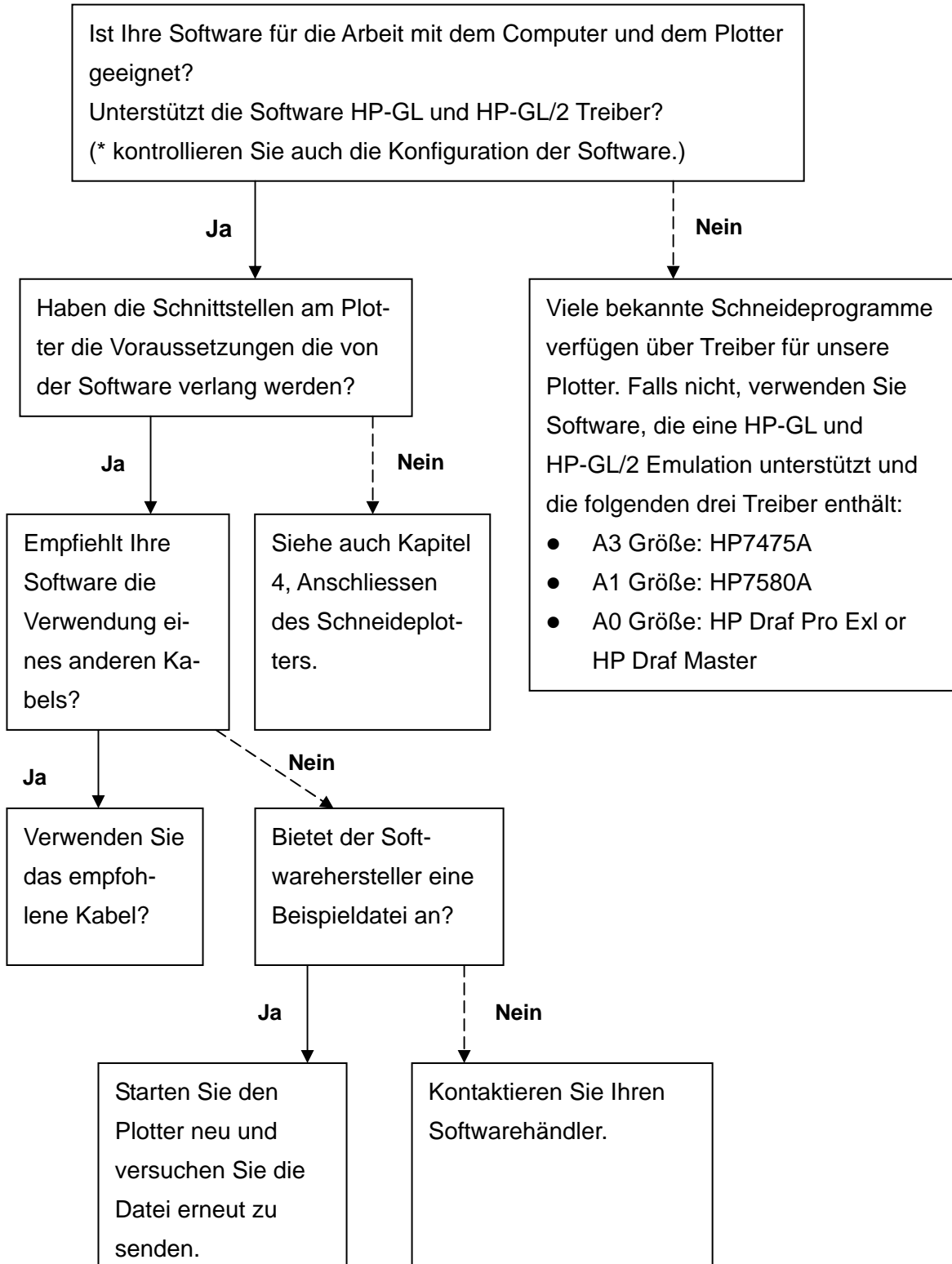
Die Schnittstellen an Computer und Plotter müssen dieselben Kommunikationsparameter eingestellt haben, um einen fehlerfreien Datenfluß zu gewährleisten.

#### HP-GL/2 Befehlsfehler

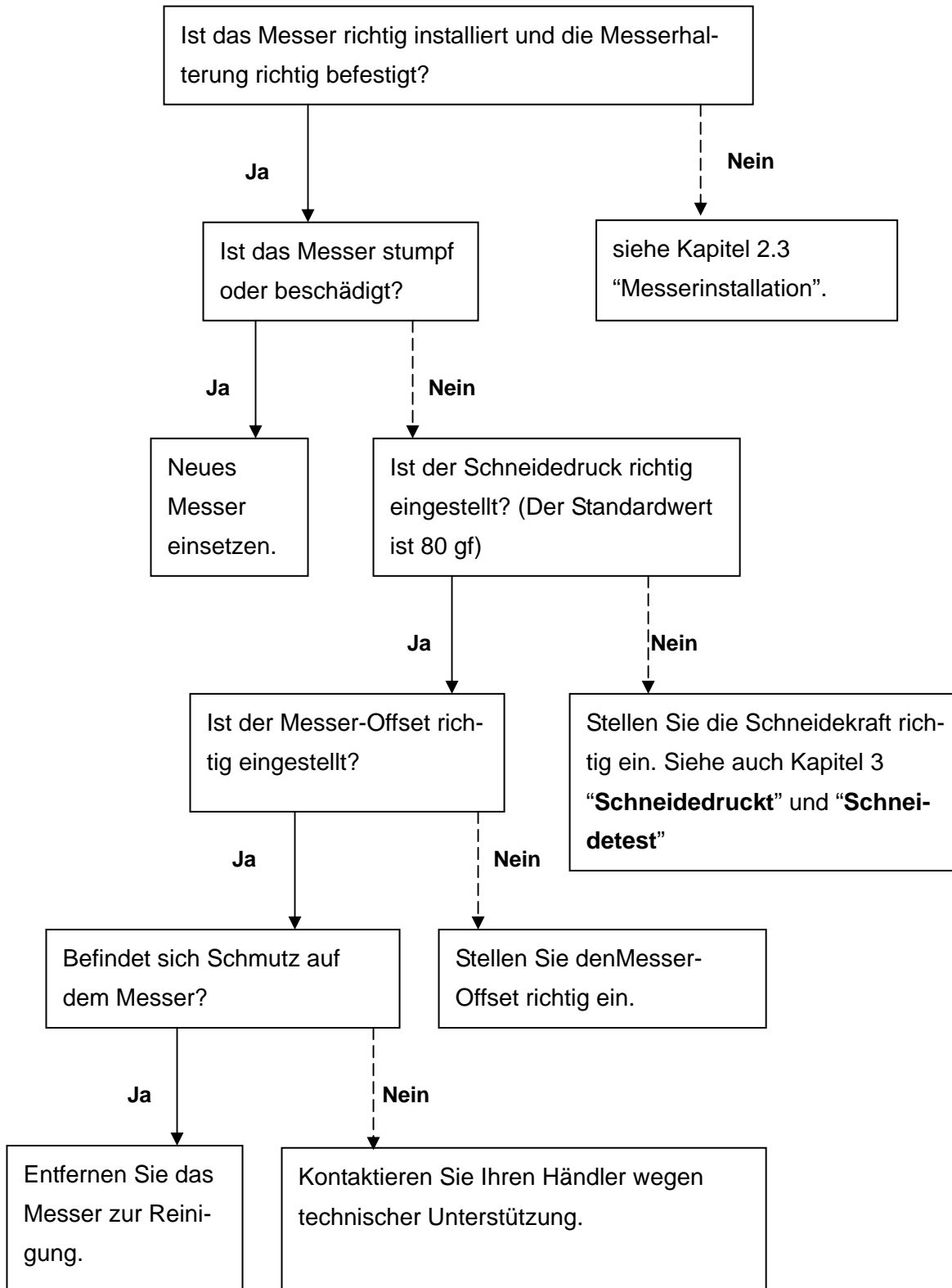
Wenn der Plotter die HP-GL/2 oder HP-GL Befehle nicht erkennt, kontrollieren Sie bitte, ob die verwendete HP-GL/2 oder HP-GL Befehle richtig eingesetzt werden.

## 6.4 Softwareprobleme

**Kontrollieren Sie zuerst:**



## 6.5 Probleme mit der Schneidequalität



## Jaguar II Technisch Daten

Modell : Jaguar	JII-61	JII-76S	JII-101S	JII-132S
Typ	<b>Roller-Type</b>			
Max. Schnittbreite	610mm (24.0in)	760mm (29.9in)	1016mm (40in)	1320mm (52in)
Max. Medienbreite	770mm (30.3in)	920mm (36.2in)	1270mm(50in)	1594mm(62.8in)
Anzahl der Andruckrollen	3		4	
Min. Medienbreite	50mm			
max. Mediendicke	0.8mm (0.04in)			
Antrieb	DC Servo-Control			
Schneidedruck	0~600 g			
Max. Schnittgeschwindigkeit	1530 mm/sec (60ips, diagonal)			
Tangentialemulation	Ja			
Papierschnittmöglichkeit	Ja			
<b>Sliter Groove &amp; Tool</b>	Ja			
Medienkorb	Optional			
Beschleunigung	4.2 G (Gravitation)			
Offset	0~1.0 mm (mit Anstieg um 0.025mm)			
Mechanische Auflösung	0.00625mm			
Software Auflösung	0.025 mm			
Wiederholbarkeit	0.1mm			
Pufferspeicher	4 MB			
Schnittstellen	USB, Parallel and Serial (RS-232C)			
Befehlssätze	HP-GL, HP-GL/2			
Einstellbarer Ursprung	Ja			
Kurven- und Bogenglättung	Ja			
Schnitttest	Ja			
Wiederholfunktion	Ja			
Kopierfunktion	Ja			
Perforationsfunktion	Ja			
Bedienfeld	LCM (20 Zeichen x 2 Zeilen), 14 Tasten, 1 Power LED			
Abmessungen (HxWxD) mm	414 x 930 x 490	1166 x 1080 x 667	1166 x 1430 x 667	1166 x 1754 x 667
Gewicht (kg)	37.2kg	40.5kg	53.3kg	61.0kg
Stromversorgung	AC 100~240V (automatisches Umschalten)			
Stromverbrauch	Max. 110 Watt			
Luftfeuchtigkeit (Umgebung)	30% ~ 70% relative Luftfeuchtigkeit (im Betrieb)			
Umgebungstemperatur	0°C~55°C / 32°F~131°F (im Betrieb) -40°C~75°C / -40°F~167°F (Lagerung)			

- Die Angaben können jederzeit ohne vorherige Benachrichtigung verändert werden.
- Der Standfuß für Jaguar JII-61 ist optional.