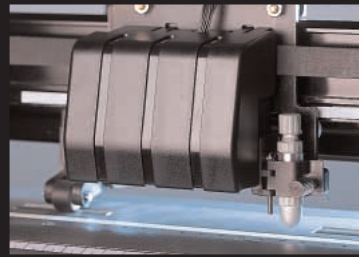
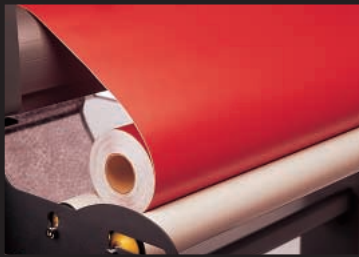
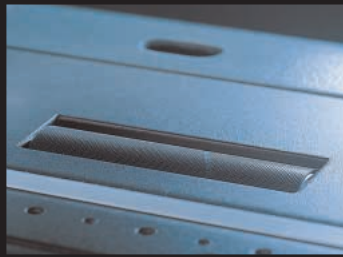




The Electro-Optical Automation Company



Bedienungsanleitung Puma

SP30, SP60 und SP132S



Inhalt

Wichtige Informationen	I
Lieferumfang (bitte kontrollieren)	II
Schnellstart	III
Kapitel 1 Bezeichnungen der Teile und Funktionen	1-1
1.1 Vorderansicht	1-1
1.2 Rückansicht mit Standfuß	1-2
1.3 Seitenansicht	1-3
1.4 Bedienfeld	1-4
Kapitel 2 Einstellungen	2-1
2.1 Aufbau des Plotters	2-1
2.2 Installation des Standfußes und der Medienhalterung	2-2
2.3 Verkabelung	2-5
2.4 Messerinstallation	2-4
2.5 Material laden	2-5
2.6 Geradeauslauf	2-15
2.7 DIP Schalter-Einstellung	2-16
2.8 Anschalten	2-18
2.9 ON/OFF LINE Taste	2-19
2.10 PAUSE Taste	2-19
2.11 REPEAT Taste	2-20
2.12 DATA CLEAR Taste	2-20
2.13 Nullpunkt einstellen	2-20
2.14 Schneidetest	2-21
2.15 Nach dem Ende des Schneideauftrags	2-22
Kapitel 3 Anschließen des Schneideplotters	3-1
3.1 Universal serial bus (USB)	3-1
3.2 Parallelübertragung	3-2
3.3 Serielle Übertragung	3-2

Inhalt

Kapitel 4 Virtual LCD	4-1
4.1 Installation	4-1
4.2 Funktionen von VLCD	4-1
4.3 Scaling Funktion Anleitung	4-3
Kapitel 5 Grundlegende Wartung	5-1
5.1 Reinigung des Plotters	5-1
5.2 Reinigung der Grid-Rollen	5-1
5.3 Reinigung des Andruckrollen	5-2
Kapitel 6 Fehlersuche	6-1
6.1 Wenn der Schneideplotter nicht funktioniert	6-1
6.2 Leuchtanzeigen	6-1
6.3 Probleme mit der Schneidequalität	6-5
Anhang	
1. Beschreibung des Puma II	a
2. Spezifikationen GCC Messer	B

Übersetzung: Karl Gröner GmbH, Ulm

Nachdruck - auch auszugsweise nur mit Genehmigung der Karl Gröner GmbH, Ulm
Irrtum vorbehalten.

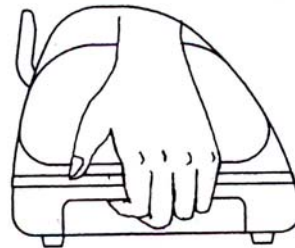
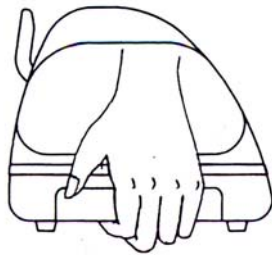
Technische Veränderungen ohne besonderen Hinweis möglich.

Wichtige Informationen

Vielen Dank für den Kauf unseres SignPal Puma II Schneideplotters. Zu Ihrer Sicherheit und zur Optimierung der Leistung des Puma II lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung aufmerksam durch und bewahren Sie sie gut auf.

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN BEIM GEBRAUCH

- Zur Sicherheit halten Sie den Plotter bitte immer unten fest, wenn Sie ihn bewegen.



- Den Messerhalter nicht schütteln oder fallen lassen, da das Messer herausfallen und beschädigt werden könnte.
- Während des Betriebs sollten Sie sich von beweglichen Teilen des Plotters fernhalten (z.B. Wagen, Trommeln). Achten Sie darauf, dass sich keine Haare oder Kleidung im Plotter verfängen.
- Schließen Sie das Netzkabel an eine geerdete Steckdose an.
- Verwenden Sie nur das mitgelieferte Netzkabel. Das Netzkabel darf nicht gebogen oder zwischen Gegenständen eingeklemmt sein.
- Halten Sie die Messer außerhalb der Reichweite von Kindern.
- Die Andruckrollen immer innerhalb der weißen Markierungen platzieren.

Lieferumfang (bitte kontrollieren)

1. Installations-CD	2. Plot-Software	3. Netzkabel
		
4. RS232 Kabel	5. Messerhalterung & Faserstift	6. Schneidestreifen (Pad)
		
7. Sicherheitsmesser	8. USB Kabel	9. Fehlerkorrekturaufkleber
		
10. Rollenhalter (nur für PII-30/60)	11. Pinzette	
		

Schnellstart

1. Schalten Sie Power auf **ON**. (Die POWER LED leuchtet auf)
2. Bemerkung: Stellen Sie sicher, dass der Hebel offen ist, bevor Sie Material in den Plotter einlegen. Legen Sie ein Material ein und drücken Sie den Hebel nach unten, um die Andruckrollen abzulassen (stellen Sie sicher, dass die Andruckrollen über den Grid-Rollen positioniert sind, innerhalb der weißen Markierungen).
3. **Der Puma II braucht ca. 10 Sekunden für die Startsequenz.**
Danach stellt der Plotter die Mediengröße automatisch ein, gemäß den Einstellungen am DIP Schalter (normalerweise EDGE Medientyp).
4. Off-line Zustand – Plotter ist nicht für den Datenempfang vom Computer bereit. Drücken Sie die **ON/OFF LINE** Taste, die LED über der Taste erlischt.
5. On-line Zustand - Plotter ist für den Datenempfang vom Computer bereit. Drücken Sie die **ON/OFF LINE** Taste, die LED über der Taste leuchtet auf.
6. Verändern von Einstellungen während dem Schneiden. Drücken Sie die **PAUSE** Taste, die LED darüber blinkt. Um mit dem Schneiden fortzufahren, drücken Sie die **ON/OFF LINE** Taste.
7. Abbruch des Schneidevorgangs und Löschen der Daten aus dem Speicher. Drücken Sie die **ON/OFF LINE** Taste oder die **PAUSE** Taste und dann die **DATA CLEAR** Taste. In diesem Fall müssen Sie die Datenübertragung vom Computer ebenfalls abbrechen.

Kapitel 1 - Bezeichnungen der Teile und Funktionen

1.1 Vorderansicht

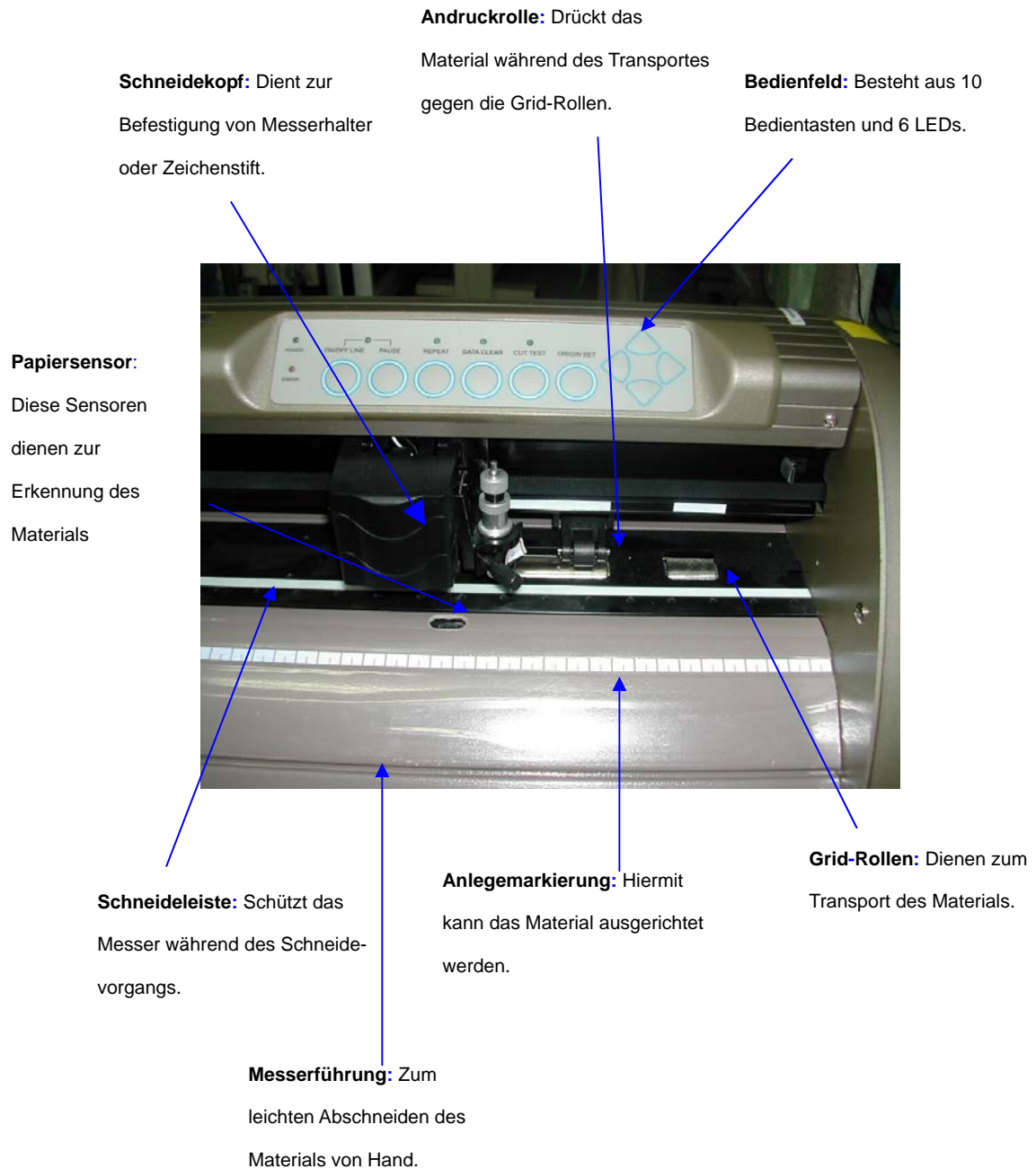
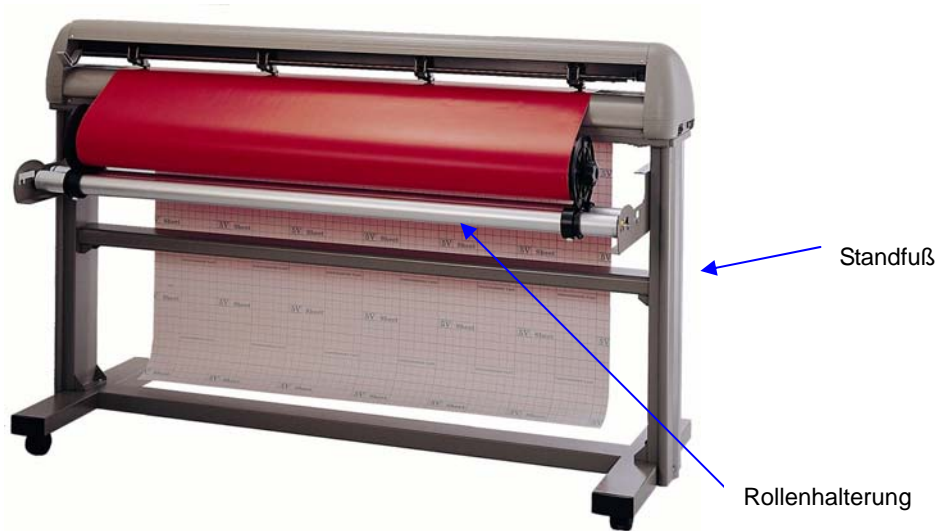


Abb. 1-1

Kapitel 1 - Bezeichnungen der Teile und Funktionen

1.2 Rückansicht des Puma II 132S mit Standfuß



1.3 Seitenansicht des Puma II



Abb. 1-3 Linke Seite des Puma II

1. Netzanschluß
2. Sicherung
3. Netzschalter

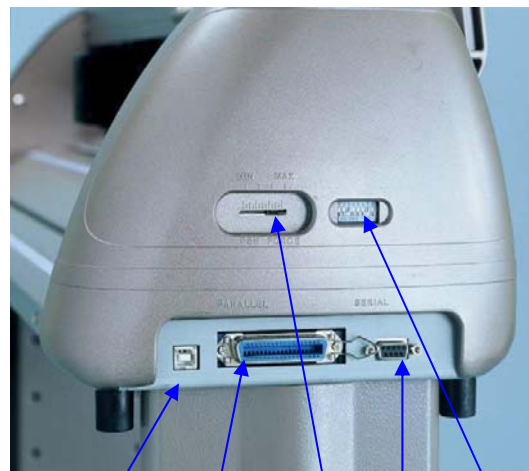
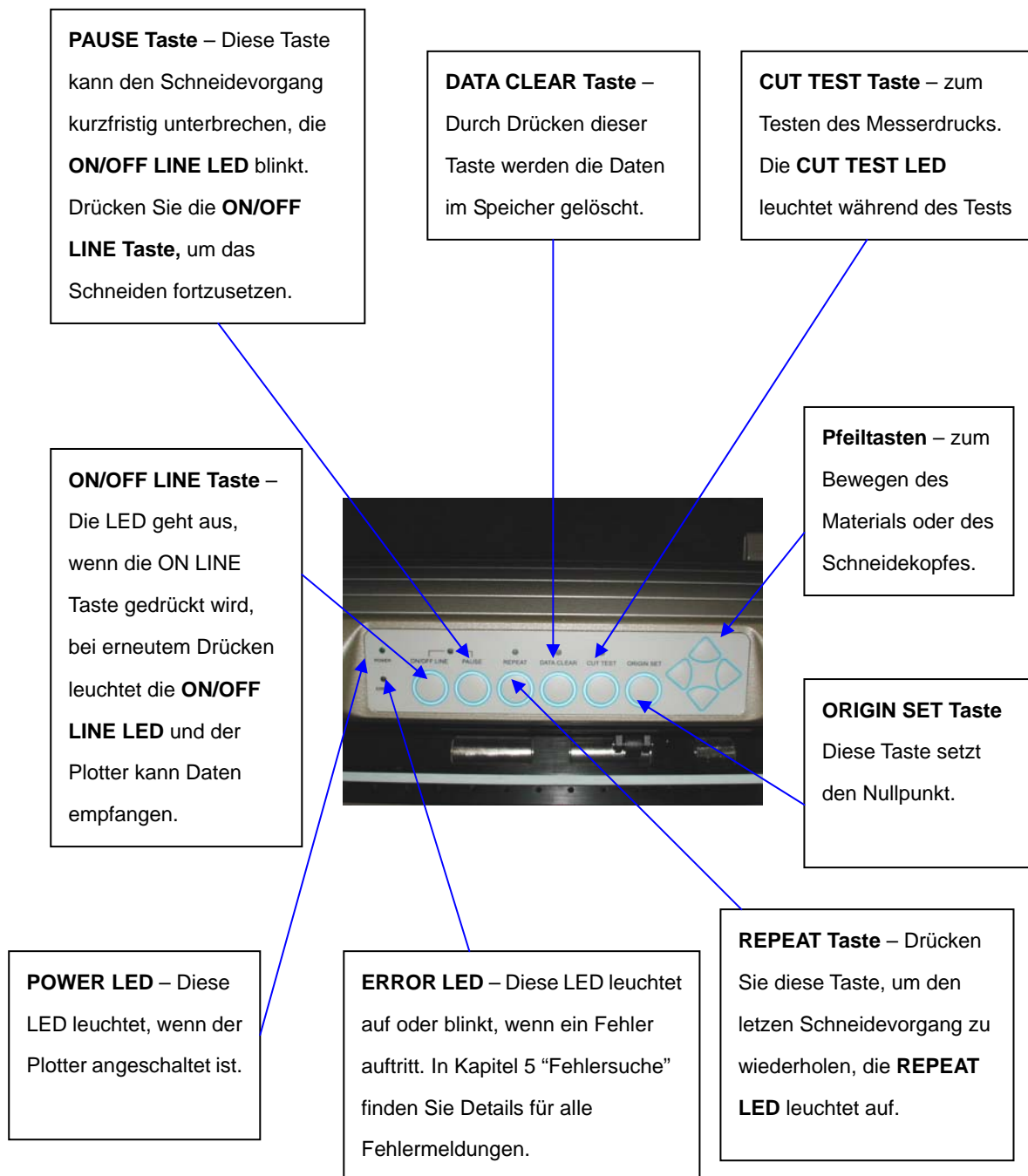


Abb. 1-4 Rechte Seite des Puma II

4. USB Anschluß
5. Paralleler Anschluß
6. Schieberegler zur Einstellung des Messerdruckes
7. Serieller Anschluß (RS-232C)
8. DIP Schalter zur Einstellung versch. Parameter, z.B. Messeroffset.

Kapitel 1 - Bezeichnungen der Teile und Funktionen

1.4 Bedienfeld



Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.1 Aufbau des Plotters

! VORSICHT !

- Mindestens zwei Personen müssen den **Puma II 132S** an der Unterseite links und rechts halten während des Auspackens, Aufbaus oder Transportes.
 - Stellen Sie sicher, dass der Hauptschalter aus ist, bevor Sie den Plotter aufbauen.
-

! Beachten ! Wahl eines geeigneten Aufstellungsortes für den Plotter

Wählen Sie einen geeigneten Aufstellungsort, der folgenden Kriterien entspricht:

- Der Plotter ist von allen Seiten leicht zugänglich.
 - Lassen Sie mindesten 60 cm Platz vor und hinter dem Plotter.
 - Stellen Sie den Plotter nur auf einer flachen, ebenen und festen Oberfläche auf.
 - Die Betriebstemperatur sollte zwischen **5 und 40°C** liegen.
 - Die relative Luftfeuchtigkeit sollte zwischen **30% und 70%** liegen.
 - Schutz des Plotters vor Staub.
 - Kein direktes Sonnenlicht, das den Plotter anstrahlt.
-

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.2 Installation des Standfusses und der Materialhalterung

Schritt 1 Kontrollieren Sie die Schrauben / Schlüssel in der Verpackung des Standfusses:

Teile	Puma II 60/30	Puma II 132S
M6 Schrauben	28	24
M5 L-förmiger Sechskantschlüssel	1	1
M6 L-förmiger Sechskantschlüssel	1	1
M6 Schraubenschlüssel	1	1

Schritt 2

Puma II 60 Standfuß: Drei Teile müssen zusammengefügt werden (Abb. 2-1)

Puma II 132S Standfuß: Vier Teile müssen zusammengefügt werden (Abb. 2-1-1 und 2-1-2)

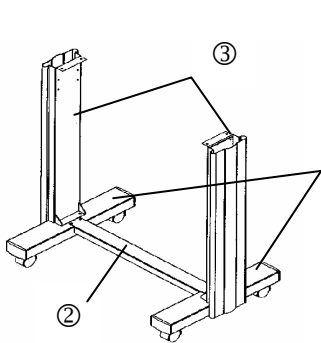


Abb. 2-1
(Puma II 60)

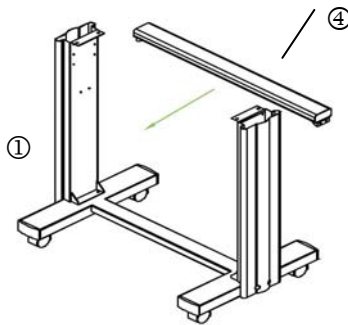


Abb. 2-1-1
(Puma II 132S)

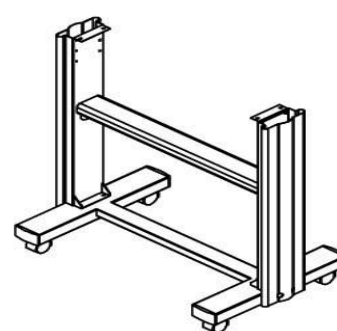


Abb. 2-1-2
(Puma II 132S)

Schritt 3

Verbinden Sie Teil ③ und den H-förmigen Standfuß. Stecken Sie zuerst die Führungen von Teil ③ in die Aussparungen auf dem H-Standfuß. Stecken Sie dann die Schrauben in die seitlichen Löcher und ziehen Sie diese fest (siehe Abb. 2-2).

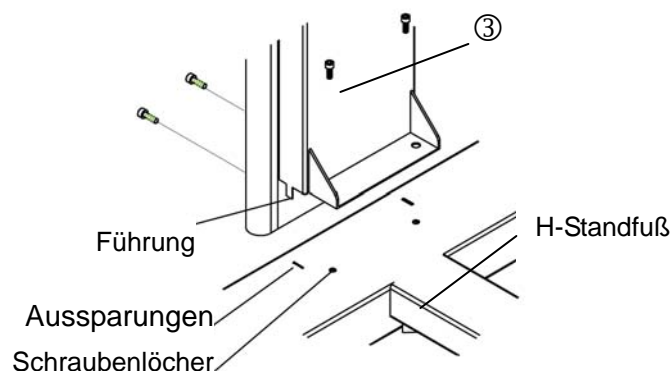


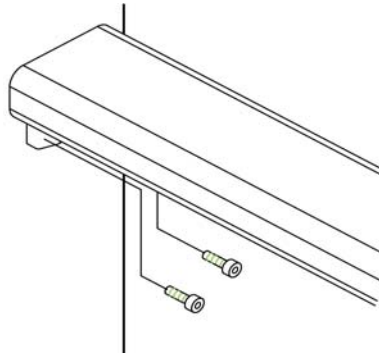
Abb. 2-2

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

Danach (nur Puma II 132S) positionieren Sie den Querbalken waagrecht zu Teil ③ und befestigen Sie diesen mittels 4 Schrauben und ziehen Sie diese an (siehe Abb. 2-2-1).

—

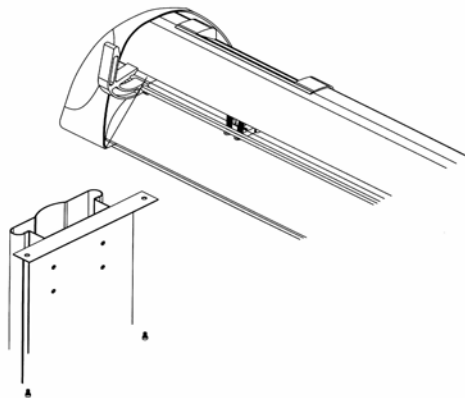
Abb. 2-2-1
(nur Puma II-132S)



Schritt 4

Nehmen Sie den Plotter aus der Verpackung. Setzen Sie diesen auf den Standfuß, stecken Sie dann die Schrauben von unten in die entsprechenden Löcher und ziehen Sie diese fest an (siehe Abb. 2-3).

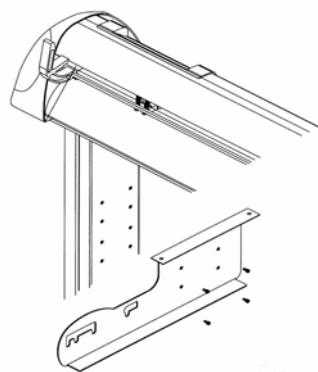
Abb. 2-3



Schritt 5

Befestigen Sie die Haltewinkel mit den Schrauben in die entsprechenden Löcher im Standfuß und ziehen Sie diese an (Abb. 2-4). Sie können die Position der Haltewinkel in verschiedenen Höhen bestimmen.

Abb. 2-4



Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

Schritt 6

Setzen Sie zwei Rollenhalterungen in die entsprechenden Öffnungen an den Haltewinkeln (Abb. 2-5).

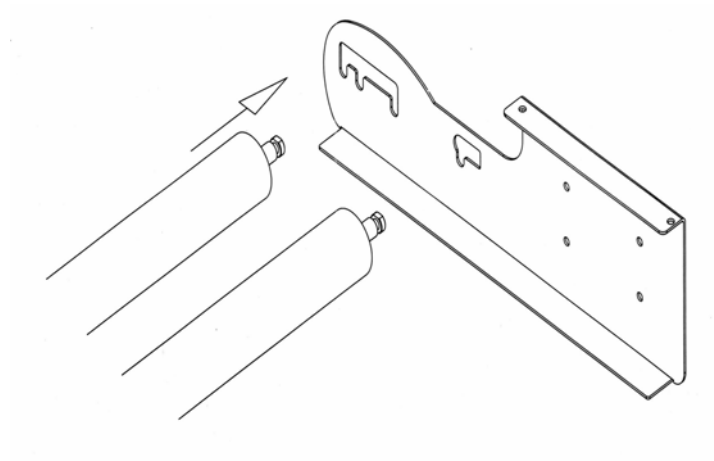


Abb. 2-5

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.3 Verkabelung

Schließen Sie den Plotter unter Verwendung des mitgelieferten Netzkabels an eine **geerdete** Steckdose an.

Stellen Sie sicher, dass der Strom am Computer und am Plotter ausgeschaltet ist, während Sie die Kabel anschliessen.

Schließen Sie das Stromkabel und das Datenkabel so an, dass diese nicht versehentlich ausgesteckt oder geknickt werden können und zu Fehlfunktionen des Plotters führen. Zur Datenübertragung verwenden Sie entweder den parallelen, seriellen oder USB-Anschluß.

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.4 Messerinstallation

! Beachten !

Das Messer beeinflusst die Schneidequalität entscheidend. Falls folgende Punkte auftreten, ersetzen Sie bitte das Messer.

1. Die Spitze des Messers ist abgebrochen.
 2. Schneidequalität ist nicht mehr zufriedenstellend ist.
 3. Trotz Erhöhung des Schneidedruckes kann nicht richtig geschnitten werden.
-

Abb. 2-6 zeigt ein Bild der Messerhalterung. Setzen Sie ein Messer in das untere Ende der Messerhalterung ein und entfernen Sie das Messer durch Drücken des Bolzens. Berühren Sie nicht die Messerspitze.

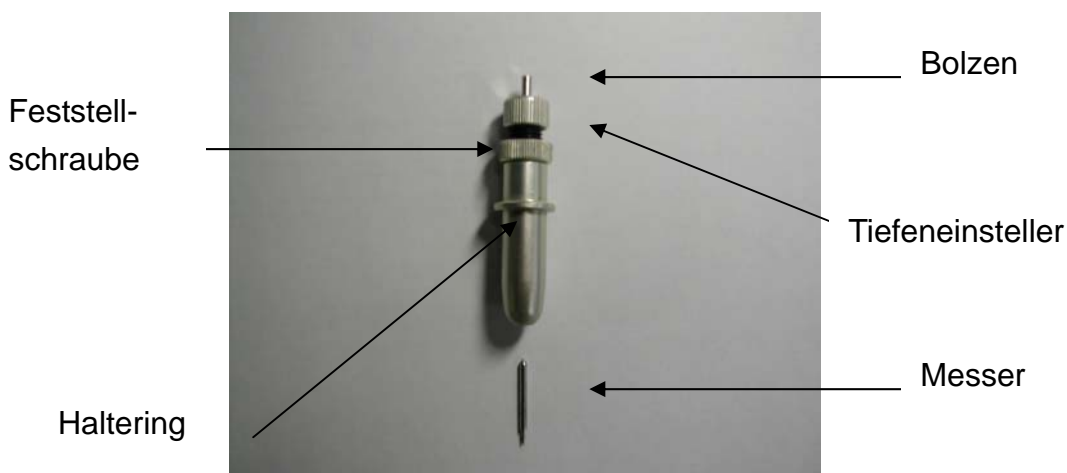


Abb. 2-6

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

Schritt 1

Lockern Sie die Feststellschraube an der Messerhalterung (Abb. 2-7).

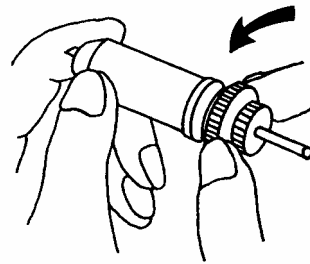
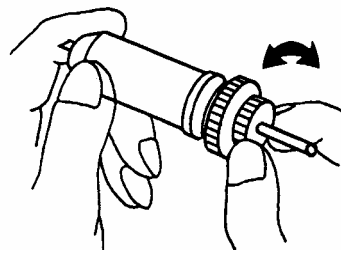


Abb. 2-7

Schritt 2

Nach dem Lösen dieser Schraube, stellen Sie die Messertiefe durch Drehen des Tiefenreglers ein. Drehen im Uhrzeigersinn die Messertiefe, Drehen entgegen dem Uhrzeigersinn verkürzt die Messertiefe (Abb.2-8).

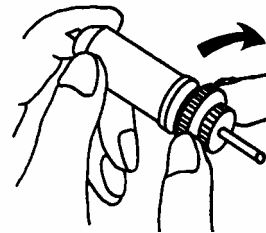


erhöht

Abb. 2-8

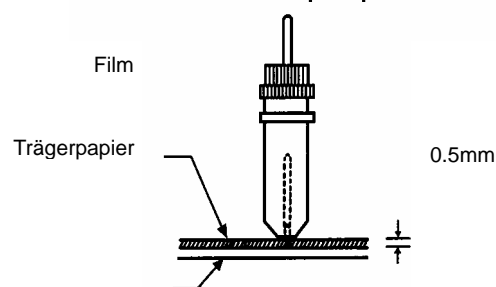
Schritt 3

Ziehen Sie die Einstellschraube an der Messerhalterung wieder an, nachdem Sie die richtige Messertiefe eingestellt haben (Abb. 2-9).



Tips:

“Die richtige Tiefe” bedeutet, dass die Länge ca. 0.1 mm höher ist, als die Mediendicke. Beträgt die Dicke eines Materials z.B. 0.5 mm, dann beträgt die richtige Messertiefe 0.6mm, und das Messer schneidet nur durch den Film, jedoch nicht durch das Trägerpapier (siehe Abb. 2-10).



Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

Schritt 4

Setzen Sie den Messerhalter in den Schneidewagen ein. Beachten Sie, dass der äußere Ring richtig in die Rille am Schneidewagen gedrückt werden muss (Abb. 2-11), schließen Sie dann den Halter.



Abb. 2-11



Abb. 2-12

Schritt 5

Um die Messerhalterung zu entfernen, führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge durch.

Schritt 6

Drücken Sie den Bolzen, wenn Sie das Messer aus der Messerhalterung nehmen wollen und ersetzt werden muss (siehe Abb. 2-6).

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.5 Material laden

2.5.1 Laden von Einzelblatt-Material

Um das Material richtig zu laden, befolgen Sie bitte diese Schritte:

1. Ziehen Sie den Hebel nach vorne, um die Andruckrollen anzuheben (Abb. 2-13).



Abb. 2-13

Laden Sie das Material unter den Andruckrollen von hinten oder von vorne in den Plotter. Die 2 Anlagemarkierungen auf der Vorderseite sind hilfreich zur Ausrichtung des Materials.

Bemerkung:

Stellen Sie sicher, dass das Material die Sensoren auf dem Plotterbett bedeckt. Mindestens einer der beiden Papiersensoren sollte bedeckt sein (Abb. 1-1). Wenn das Material den Sensor bedeckt, stellt der Plotter automatisch die Breite und Länge des Materials ein.

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.5.2 Positionierung der Andruckrollen

Bewegen Sie dann die Andruckrollen manuell in die passende Position. Die Andruckrollen müssen sich über den Grid-Rollen befinden. Die **weissen Markierungen** auf dem Hauptbalken helfen bei der richtigen Positionierung der Andruckrollen (Abb. 2-14).



Abb. 2-14

Drücken Sie den Hebel nach hinten, um die Andruckrollen abzulassen.

Schalten Sie den Plotter an, der Schneidewagen misst die Größe des Materials automatisch aus.

Bemerkung:

Bewegen Sie die Andruckrolle, indem Sie Druck auf den hinteren Teil der Andruckrollenhalterung ausüben. Nicht durch Halten an den Rollen bewegen!



Abb. 2-15 Richtige Bewegung der Andruckrolle

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.5.3 Laden von Rollen-Material

Schieben Sie zuerst die Führungsringe für Rollenmaterial auf die beiden Rollenhalterungen (Abb. 2-16).

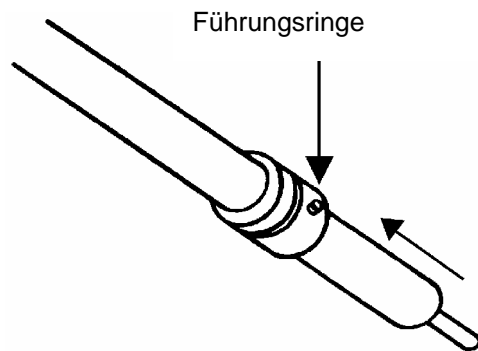


Abb. 2-16

Möglichkeit A (empfohlen)

Fügen Sie die beiden Rollenhalterungen ein und platzieren Sie das Material direkt zwischen den beiden Rollenhalterungen (Abb. 2-17).

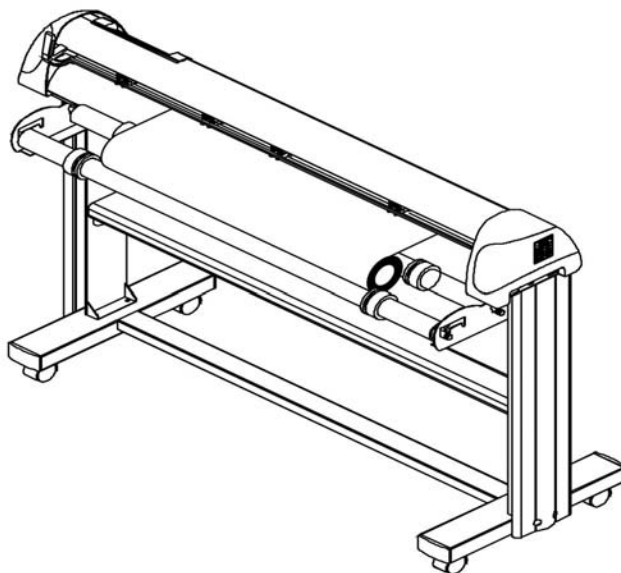


Abb. 2-17

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

Möglichkeit B (Verwendung der Medienflansche)

1. Stecken Sie einen Medienflansch auf jedes Ende der Rolle und ziehen Sie die Schraube fest an (Abb. 2-18).

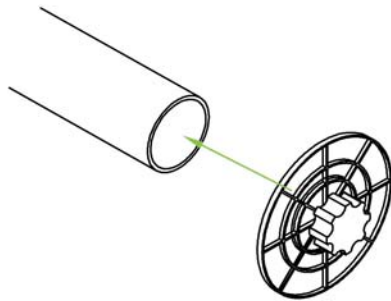


Abb. 2-18

2. Legen Sie das Material dann auf die Rollenhalterung. Stellen Sie die richtige Position für das Rollenmaterial ein und stellen Sie sicher, dass die Medienflansche sich auf den Vertiefungen der Medienführungsringe befindet (Abb. 2-19)



Abb. 2-19

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

3. Laden Sie das Material in den Plotter. Nach dem Laden des Materials glätten Sie dieses und halten Sie dabei das vordere Ende gut fest (Abb. 2-20).

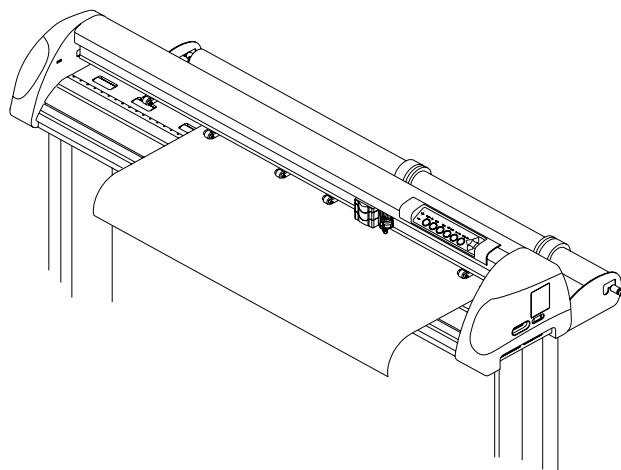


Abb. 2-20

4. Drehen Sie dann die Rollen nach unten, um eine gleichmäßige Spannung über das ganze Material zu erreichen (Abb. 2-21).

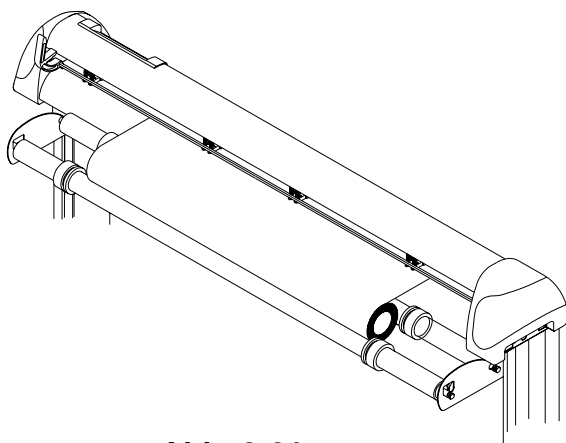


Abb. 2-21

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

5. Schieben Sie die Andruckrollen an die richtige Position und stellen Sie sicher, dass sich diese über den Grid-Rollen befinden.
6. Drücken Sie den Hebel nach hinten, um die Andruckrollen abzulassen.
7. Fixieren Sie die Rollenführungsringe auf der Rollenhalterung, um das Material zu sichern.
8. Schalten Sie den Netzschalter ein und der Wagen stellt automatisch die Größe des Materials ein. Der Plotter ist nun einsatzbereit.
9. Führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge durch, um das Material zu entnehmen.

Bei der Benutzung von Puma PII-30 oder PII-60 als Tischgerät sollte der mitgelieferte Rollenhalter verwendet werden. Stellen Sie Position der Materialrolle so ein, dass sich ein guter Geradeauslauf erzielen lässt (Abb. 2-22).

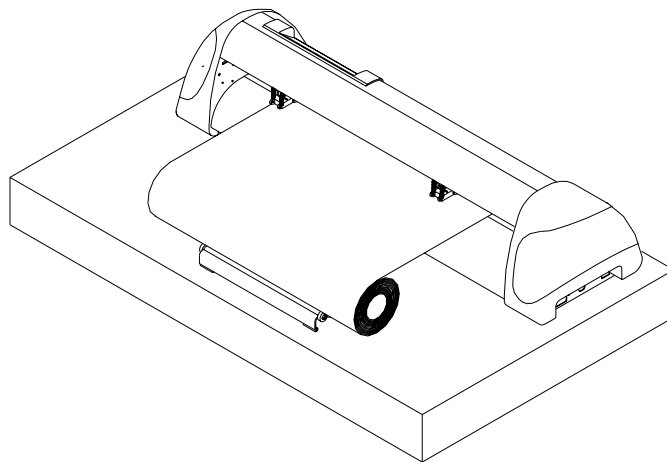


Abb. 2-22

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.6 Geradeauslauf

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

1. Ist das Material weniger als 4 m lang, belassen Sie den Rand auf 0.5mm~15mm am linken und rechten Materialrand (siehe Abb. 2-23).

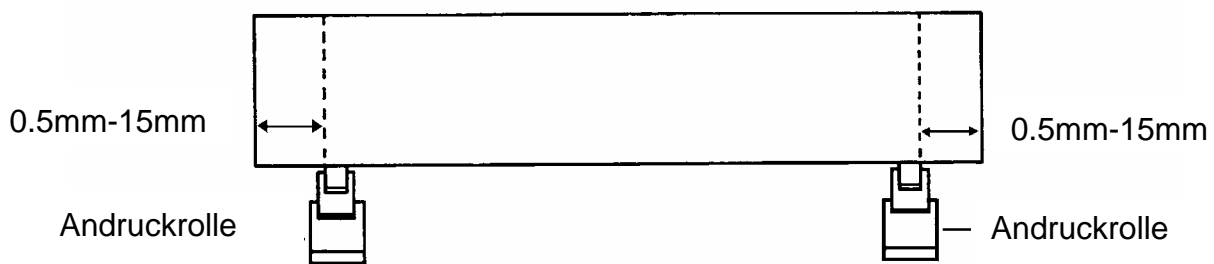


Abb. 2-23

2. Ist das Material länger als 4m, erhöhen Sie den seitlichen Rand auf mindestens 25mm am linken und rechten Materialrand (siehe Abb. 2-24).

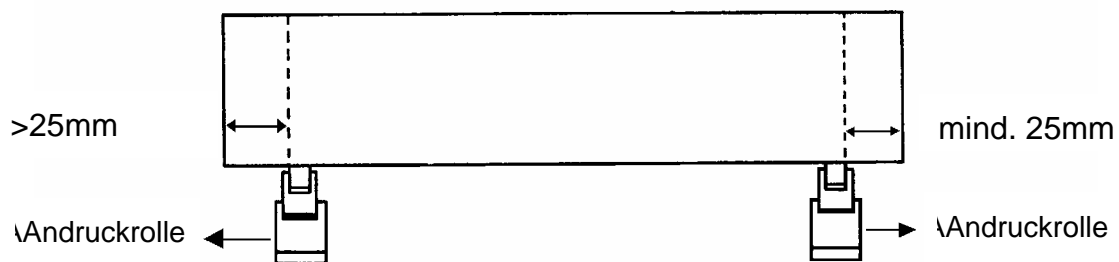


Abb. 2-24

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.7 DIP Schalter-Einstellung

Um ein perfektes Schneideergebnis zu erzielen, müssen Sie die richtigen Einstellungen an den DIP-Schaltern auf der rechten Geräteseite vornehmen. Die Tabelle unten zeigt die Funktionen jedes DIP Schalters. Der Plotter liest die Einstellungen der DIP Schalter jedesmal, wenn Sie die **ON/OFF LINE** Taste drücken.

****DIP Schalter Einstellungsveränderungen während des Betriebs funktionieren nicht.**

Sie können die Einstellungen durch Drücken der PAUSE Taste oder wenn der Plotter im Offline-Modus ist, aktivieren. Die Standardeinstellungen sind in Abb. 2-25 aufgezeigt.

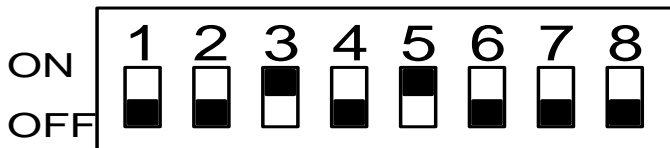
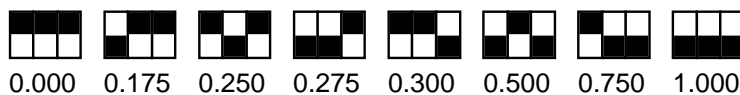


Abb. 2-25

DIP Schalter	Funktion	Schalter unten	Schalter oben	Standardwert
SW 1-3	Offset	(siehe SW 1-3) 0.275 mm		0.275 mm
SW-4	Materialgewicht	Leicht	Schwer	Leichtes Material
SW-5	Qualität	Entwurf	Fein	Fein
SW-6	Glätten	Aktiviert	Deaktiviert	Aktiviert
SW-7	Auto-Abrollen	Aktiviert	Deaktiviert	Aktiviert
SW-8	Medientyp	Rolle	Einzelblatt	Rolle

SW 1-3 : Offseteinstellung

Die ersten drei DIP Schalter ergeben 8 verschiedene Offsetzwerte:



SW-4 : Materialgewicht (Geschwindigkeit)

Das Foliengewicht ist maßgeblich bestimmend für die Beschleunigungswerte des Plotters, achten Sie bitte auf eine korrekte Einstellung.

Der Wert für die Schnittgeschwindigkeit kann über den Treiber geändert werden.

SW-5 : QUALITÄT

Es gibt einen Kompromiß zwischen Schneidequalität und Geschwindigkeit, je besser die Schneidequalität, desto niedriger ist die Schnittgeschwindigkeit.

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

SW-6 : Glätten

Korrigiert die Kurvenberechnung, dadurch erzielen Sie ein sauberes Schnittergebnis,
Achtung : Ist diese Funktion deaktiviert, erhöht sich die Schneidegeschwindigkeit erheblich. Zum Schneiden kleiner Buchstaben, schalten Sie Glätten an.

SW-7 : AUTO-Abwicklung

Wickelt das Material vor dem Schnitt ca. 50 cm ab schneidet dann diesen Bereich und wickelt wieder ab. Dies ist vor allem bei längeren Plots sinnvoll.

Wird ein Einzelblatt verwendet ist diese Funktion deaktiviert.

SW-8 : Material

Stellt den Medientyp ein. Bei Verwendung von Einzelblatt ist der Schalter auf "ON" zu setzen, "OFF" ist bei Rollenmedien zu verwenden.

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.8 Anschalten



- ✧ Stellen Sie sicher das sich keine Gegenstände oder Ihre Hände innerhalb des Plotters befinden, wenn Sie das Gerät einschalten. Dies könnte zu Verletzungen führen.

- ✧ Halten Sie lange Haare von den Grid-Trommeln fern, wenn das Gerät angeschaltet ist.

Schalten Sie das Gerät an der linken Seite des Plotters an, die POWER LED leuchtet.

Bitte beachten Sie: Es dauert ca. 10 Sek., bis sich der Plotter initalisiert hat,

dann ist der Plotter bereit, Daten vom Computer zu empfangen. Die folgende Abbildung zeigt die verschiedenen Funktionstasten bei normalem Gebrauch.

Funktion	POWER	ERROR	ON/OFF LINE	REPEAT	DATA CLEAR	CUT TEST
Online Status	●	○	●	○	○	○
Pause Status	●	○	☀	○	○	○
Offline Status	●	○	○	○	○	○
Wiederholen	●	○	○	●	○	○
Daten löschen	●	○	○	○	●	○
Schneidetest	●	○	○	○	○	●
Ursprung einstellen	●	○	○	●	●	●

☀ = blinkt ● = an ○ = aus

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.9 ON/OFF LINE Taste

****Online**

Wenn das Gerät **“ON LINE ”** ist, leuchtet die ON/OFF LINE LED auf. Der Plotter ist bereit Daten vom Computer zu empfangen. In diesem Moment sind nur die **“PAUSE”** und **“ON/OFF LINE”** Taste verfügbar.

****Ändern der Einstellung**

1. Drücken Sie die **PAUSE Taste**. Betätigen Sie den entsprechenden DIP Schalter, um die Einstellung zu ändern.
2. Drücken Sie die **ON/OFF LINE Taste**, um die neuen Einstellungen zu aktivieren und mit dem Schneiden fortzufahren.

Bemerkung :

Die Parameter der DIP Schalter können während des Schneidevorgangs nicht geändert werden, ausser durch Drücken der **“PAUSE”** Taste. Nach dem Drücken der **“PAUSE”** Taste, können Sie Einstellungen verändern.

****Schneidevorgang abbrechen & Daten aus dem Speicher löschen**

1. Drücken Sie die **ON/OFF LINE** oder **PAUSE** Taste
2. Drücken Sie dann die **DATA CLEAR** Taste

****Offline**

Befindet sich das Gerät im **“OFF LINE”** Modus, ist die **ON/OFF LED** aus. In diesem Fall können Sie Änderungen an den DIP Schaltern vornehmen, Schneidetests durchführen, um den Messerdruck und den Ursprung festzulegen. Drücken Sie die Taste nochmals, wechselt der Plotter wieder in den **“ON LINE”** Modus, um die angehaltene Operation fortzuführen. Es kann jedoch zu Datenverlust während dieser Unterbrechung kommen.

2.10 PAUSE Taste

Die **“PAUSE”** Taste dient dazu, den Plottvorgang zu unterbrechen, nachdem der Schneidevorgang gestartet wurde. IN diesem Fall blinkt die **ON/OFF LINE LED**; Sie können DIP Schalter und den Messerdruck verstellen. Der Schneidevorgang wird fortgesetzt nach Drücken der **ON/OFF LINE** Taste und versetzt den Plotter wieder in den ONLINE Status.

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.11 REPEAT Taste

Sie können den letzten Schneideauftrag nochmals durchführen (ohne neuen Nullpunkt zu setzen), indem Sie die **REPEAT** Taste drücken.

Prozedur zum Wiederholen des Schneideauftrags an anderer Position:

1. Nachdem der Schneideauftrag beendet wurde, benutzen Sie die **Pfeiltasten**, um den Wagen zu bewegen. Bewegen Sie den Wagen an die gewünschte Stelle und drücken Sie dann die **ORIGIN SET** Taste. Die **ORIGIN SET LED** leuchtet und der neue Nullpunkt ist eingestellt.
2. Drücken Sie die **REPEAT** Taste, um den Schneideauftrag zu wiederholen, die **REPEAT LED** leuchtet auf.

2.12 DATA CLEAR Taste

Der Zweck der **DATA CLEAR** Taste ist es, Daten aus dem Plotspeicher zu löschen. Die **DATA CLEAR** Taste funktioniert nur im PAUSE oder OFFLINE Status. Bei Verwendung dieser Funktion leuchtet die **DATA CLEAR LED** auf.

2.13 Nullpunkt einstellen

Verwenden Sie die **ORIGIN SET** Taste, um einen neuen Nullpunkt an einer beliebigen Position der Schneidefläche einzurichten, an dem der Wagen mit dem Schneiden beginnt. Beachten Sie, dass diese Einstellung im OFFLINE Modus vorgenommen werden muss.

Schritte :

1. Nachdem Laden eines Materials und senken des Hebels, verwenden Sie die **Pfeiltasten**, um den Wagen an die gewünschte Stelle zu bewegen.
2. Drücken Sie die **ORIGIN SET** Taste und der Nullpunkt ist eingestellt. Die **ORIGIN SET LED** leuchtet auf.

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.14 Schneidetest

Vor dem eigentlichen Schneiden ist es wichtig einen Schneidetest durchzuführen, um den richtigen Messerdruck und Offsetwert für das verwendete Material festzulegen.

Der Schneidetest sollte wiederholt werden bis das optimale Ergebnis erzielt wurde.

Ist der Schneidetest beendet, wird der Ursprung auf die aktuelle Position des Wagens gesetzt.

Sie sollten zwei Einstellungen vornehmen, wenn Sie einen Schneidetest durchführen. Zuerst die Einstellung des Messerdrucks und dann den Offsetwert des Messers.

Schritte :

1. Nach dem Laden des Materials drücken Sie die **ON/OFF LINE** Taste, um in den OFFLINE Modus zu gelangen.
2. Verwenden Sie die Pfeiltasten, um den Wagen an die Position, an der Sie den Schneidetest durchführen wollen, zu bewegen.
3. Drücken Sie **CUT TEST**, um den Test durchzuführen. Die **CUT TEST LED** leuchtet.

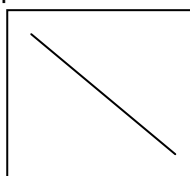
2.14.1 Einstellen des Schneidedrucks

Setzen Sie zuerst den Schieberegler auf der rechten Geräteseite auf Minimum; erhöhen Sie dann den Druck durch bewegen des Schiebers bis der optimale Druck für das Material eingestellt ist.

Wenn der Schneidetest beendet wurde, erscheint ein quadratischer Schnitt. Kann das quadratische Stück einfach vom Trägerpapier abgezogen werden, ist die Einstellung korrekt. Falls nicht, nehmen Sie die Einstellung erneut vor.

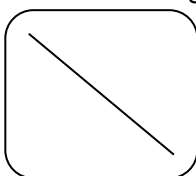
2.14.2 Einstellen des Offsetwertes

Der quadratische Ausschnitt sollte wie eines der folgenden Bilder aussehen:



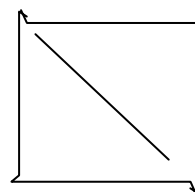
AA

Richtiger Offset



BB

Offset zu niedrig



CC

Offset zu hoch

Erscheint ein Quadrat wie in Bild BB oder CC, stellen Sie den Offsetwert erneut ein (siehe auch SW1-3 OFFSET-EINSTELLUNG).

Kapitel 2 – Aufbau und Einstellungen

2.15 Nach Ende des Schneideauftrags

Nach Ende des Schneideauftrags öffnen Sie die Andruckrollen, um das Material zu entnehmen. Sie können das Material auch mit dem Schneidewerkzeug entlang der Schneidevertiefung abschneiden (Abb. 2-25).



Abb. 2-25

Kapitel 3 - Anschliessen des Schneideplotters

Der Schneideplotter kommuniziert mit dem Computer über **USB (Universal Serial Bus)**, **Parallelanschluß (Centronics)** oder **seriellen Anschluß (RS-232C)**. Diese Kapitel zeigt, wie Sie den Plotter an einem Computer anschließen und wie Sie die Verbindung zwischen Plotter und Computer herstellen.

! Beachten !

1. Ist USB aktiviert sind die Parallel- und die serielle Schnittstelle automatisch deaktiviert.
 2. Stecken Sie das USB Kabel **nicht** ein, wenn Sie den Treiber installieren.
-

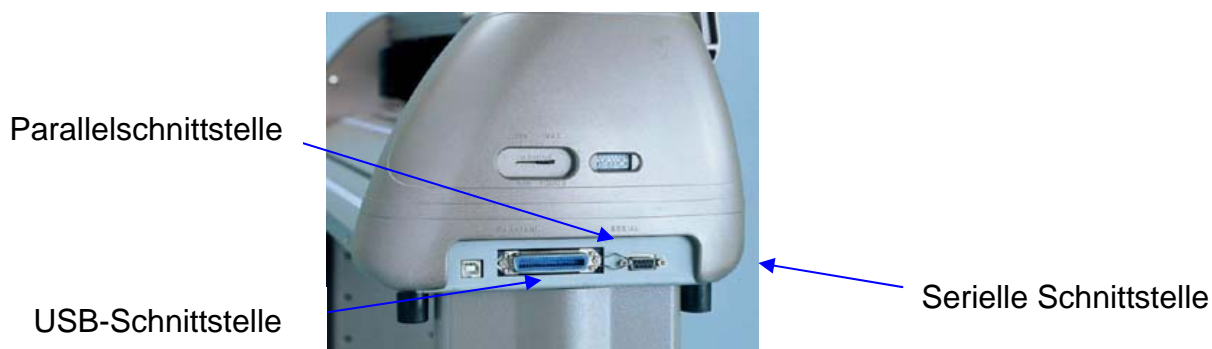


Abb. 3-1

3.1 Universal serial bus (USB)

Die im Puma II eingebaute USB-Schnittstelle basiert auf den Universal Serial Bus Bestimmungen (Revision 1.1). USB ist nicht verfügbar für Windows 95 und Windows NT.

3.1.1 USB Treiberinstallation

Legen Sie die CD mit der Aufschrift "Installations CD" ein und klicken Sie dann auf "USB driver", um den USB Treiber zu installieren.

3.1.2 Verbindung

Stecken Sie das Kabel in die Buchse der USB-Schnittstelle des Puma II. Stecken Sie das andere Ende des USB-Kabels in die entsprechende Buchse am Computer.

Kapitel 3 - Anschliessen des Schneideplotters

3.2 PARALLELÜBERTRAGUNG

3.2.1 Anschluß an der Parallelschnittstelle (Centronics)

1. Schließen Sie das Parallelkabel am Plotter und am Computer an (Abb. 3-1).
2. Stellen Sie den Ausgang auf **LPT1** oder **LPT2** in Ihrer Software ein.

3.3 SERIELLE ÜBERTRAGUNG

3.3.1 Anschluß an der seriellen Schnittstelle (RS-232C)

1. Schließen Sie das RS-232C Kabel bitte am zugewiesenen seriellen Anschluß (COM1 oder COM2) des Computers an.
2. Stellen Sie die Kommunikationsparameter des entsprechenden COM-Ports in der Systemsteuerung ein. (Baudrate, Datenbits/Parität und Stop Bits – 9600,8,n,1,Hardware Protokoll), damit sie den Einstellungen am Plotter entsprechen.

Die richtige Schnittstellenkonfiguration vorausgesetzt, können nun Daten direkt aus der jeweiligen Software an den Plotter übertragen werden.

Kapitel 4 - Virtual LCD

4.1 Installation

1. Starten Sie Windows 98, ME, 2000 or XP
2. Legen Sie die CD mit der Aufschrift "**Installation CD**" in das CD-ROM-Laufwerk ein.
3. Klicken Sie "**Installation of VLCD**"
4. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm, um das VLCD™ Programm zu installieren.

4.2 Funktionen von VLCD™

Diese Anwendung stellt eine virtuelle Anzeige dar, die Ihnen hilft die Konfiguration (DIP-Schalter) Ihres Plotters zu kontrollieren. Um diese Anwendung auszuführen, rufen Sie diese einfach unter Windows auf. Bevor Sie mit der Erkennung beginnen, stellen Sie sicher, dass

1. die richtige COM Schnittstelle (RS-232) ausgewählt ist.
2. der zu erkennende Plotter sich im ON LINE Status befindet. Die DETECT Funktion erlaubt nur eine einmalige Erkennung des Plotters, was bedeutet, dass die Einstellungen des Plotters nur einmal erkannt werden. Um die Erkennung nochmals durchzuführen, müssen Sie zuerst "DisDetect" ausführen, um den Anschluß für eine neue Erkennung freizugeben.
3. Die SCALING Funktion kalibriert die Ausgabegröße. Es gibt 3 Möglichkeiten diese Funktion zu verwenden, Kalibrieren durch Messung der tatsächlichen Größe, Kalibrieren durch Einstellen des Prozentsatzes, oder Kalibrieren durch Laden von bereits gespeicherten Einstellungen.

Wenn LOOP DETECT verwendet wird, wird eine ununterbrochene Überwachung der Konfiguration des Plotters durchgeführt. Jede Veränderung am Plotter, wie z.B. Schneidekraft oder Offset, werden erkannt und unmittelbar im VLCD™ angezeigt (siehe auch Abb. 4-1).

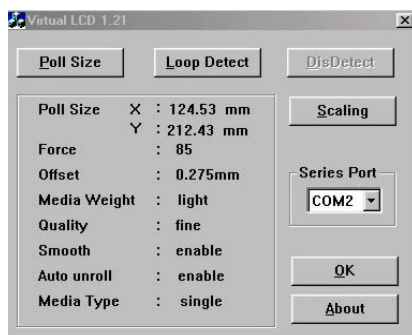


Abb. 4-1

Bitte beachten Sie, dass der Anschluss, der für die Erkennung verwendet wurde, freigegeben werden muss, bevor Sie Daten aus einer Anwendung an den Plotter senden. Um den Anschluß freizugeben, schließen Sie einfach VLCD™; ansonsten kann der Plotter keine Daten annehmen.

Kapitel 4 - Virtual LCD

4.3 SCALING FUNKTION

Diese Funktion erlaubt eine Kalibrierung des Plotters, um eine genauere Ausgabe zu erhalten. Es gibt zwei Möglichkeiten der Kalibrierung. Prozentsatz und Load Data. Haben Sie die Kalibrierung durch eine der beiden Methoden erfolgreich durchgeführt (Ergebnis zufriedenstellend), speichern Sie die Konfiguration ab, um diese zur zukünftigen Verwendung verfügbar zu haben.

4.3.1 KALIBRIERUNG

1. Drücken Sie die Scaling Schaltfläche, und wählen Sie den passenden seriellen Anschluß. Klicken Sie dann OK (siehe Abb. 4-1).
2. Wählen Sie Calibration, und klicken Sie OK, um das Schneideergebnis zu sehen (siehe Abb. 4-2)

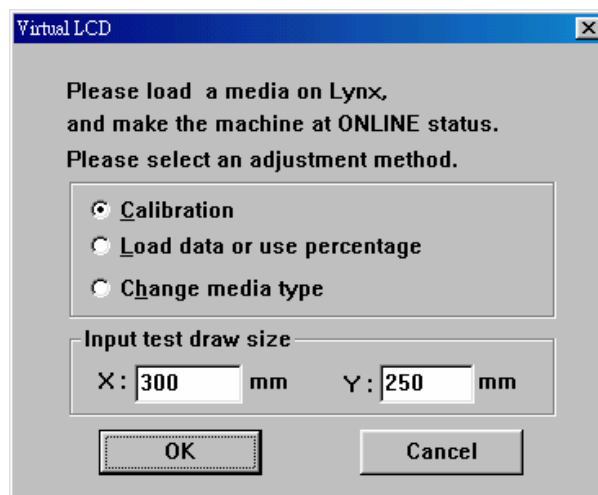


Abb. 4-2

3. Messen Sie die Länge und Breite des Rechtecks und Tragen Sie die Werte ein, klicken Sie OK.

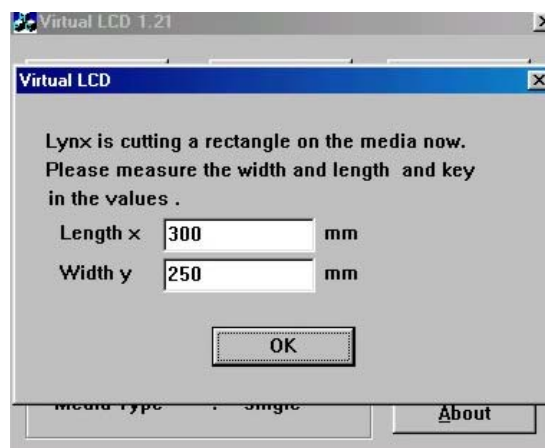


Abb. 4-3

Kapitel 4 - Virtual LCD

- Ein Dialogfeld wird angezeigt (siehe unten). Ist das Plottergebnis anders als bei der vorherigen Einstellung, klicken Sie NO. Die Schritte 3 und 4 werden wiederholt bis die Daten gleich wie die Einstellung sind. Klicken Sie dann YES (siehe Abb. 4-4)

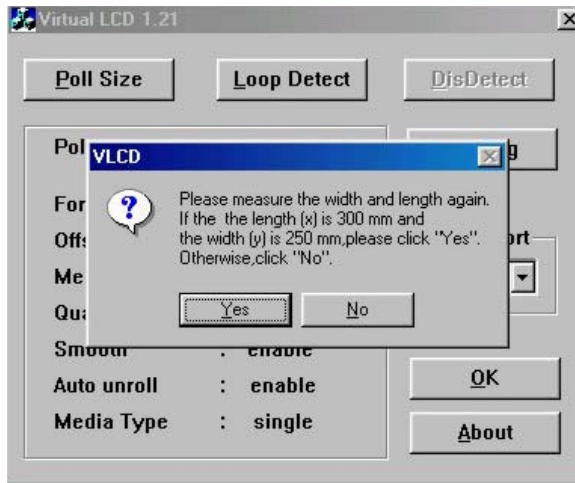


Abb. 4-4

- Nach Beenden der Kalibrierung geben Sie bitte einen Dateinamen ein (siehe 4-5), klicken Sie dann auf Add, um diese Datei zu speichern.

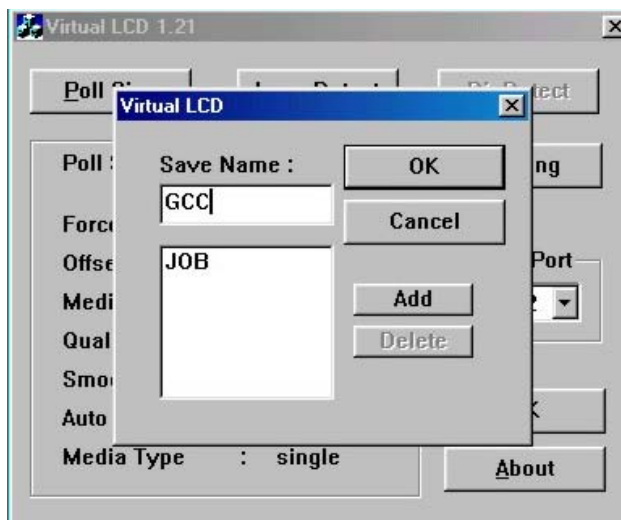


Abb. 4-5

Kapitel 4 - Virtual LCD

Verwendung von Percentage oder Load Data

1. Klicken Sie Scaling, und wählen Sie den entsprechenden seriellen Anschluß. Klicken Sie dann OK (siehe Abb. 4-1).
2. Wählen Sie Percentage oder Load Data (siehe Abb. 4-2)
3. Wählen Sie "Use percentage", und geben Sie den Prozentsatz ein, für den Sie eine Schneidetest durchführen wollen.
4. Messen Sie die Länge und Breite des Rechtecks, geben Sie dann die Daten ein (siehe Abb. 4-6)
5. Wiederholen Sie Schritte 4 und 5 bis das Schnittergebnis den eingegebenen Werten entspricht. Klicken Sie dann YES.
6. Alternativ können Sie eine Kalibrierung laden, indem Sie Load Data wählen. Wählen Sie die Datei, die Sie für den Plotter gespeichert haben. Klicken Sie dann OK, um den Druckauftrag fortzusetzen.

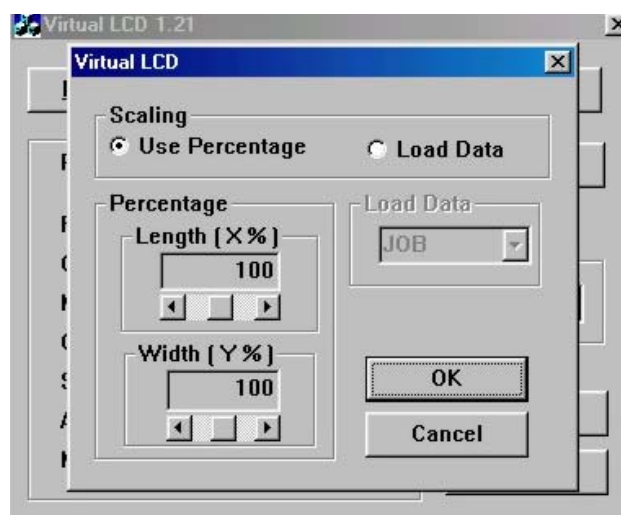


Abb. 4-6

Verwendung von „Change Media Type“

1. Klicken Sie „Scaling“, und wählen Sie dann den entsprechenden seriellen Anschluss. Klicken Sie dann OK (siehe Abb. 4-1).
2. Wählen Sie "Change media type" (siehe Abb. 4-7)
3. Wählen Sie "Media type", "Roll" oder „Edge“. (siehe Abb. 4-8)

Kapitel 4 - Virtual LCD

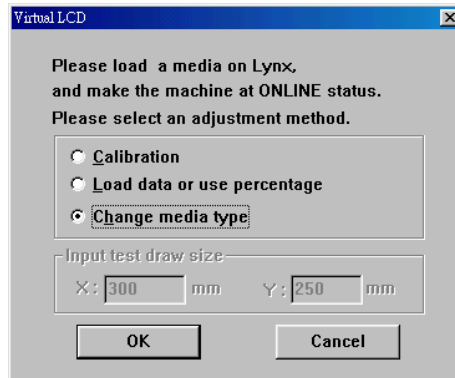


Abb. 4-7

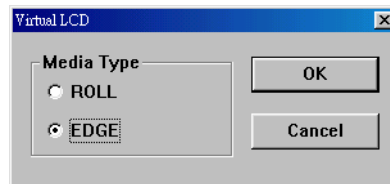


Abb. 4-8

Firmware Version kontrollieren

1. Klicken Sie die "About Schaltfläche", und wählen Sie den entsprechenden seriellen Anschluß. (siehe Abb. 4-9).

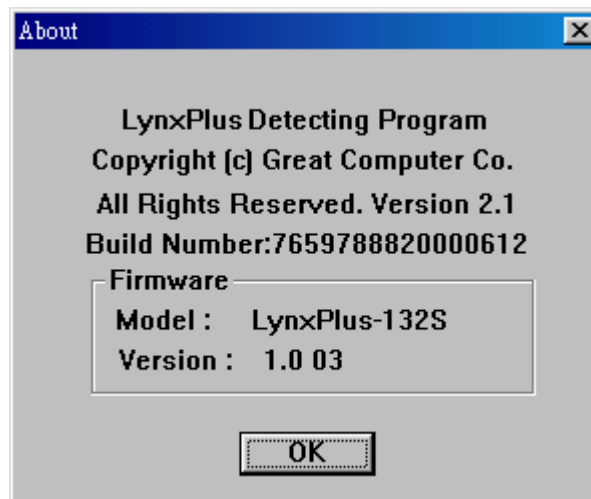


Abb. 4-9

Kapitel 5 - Grundlegende Wartung

Dieses Kapitel erklärt die Wartung (z.B. Reinigen des Plotters), die für den Schneideplotter nötig ist. Mit Ausnahme der nachstehend genannten Wartungsarbeiten müssen alle anderen Wartungsarbeiten von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.

5.1 Reinigung des Plotters

Der Plotter sollte in regelmäßigen Abständen gereinigt werden. Es ist nicht notwendig bewegliche Teile zu schmieren oder zu fetten.

Vorsicht bei der Reinigung



- Trennen Sie den Plotter vor der Reinigung vom Stromnetz.
- Verwenden Sie niemals **Lösungsmittel, Scheuermilch oder starke Reinigungsmittel** für die Reinigung. Diese können die Oberfläche und bewegliche Teile des Plotters beschädigen.

Empfohlene Reinigungsmethoden

- Wischen Sie die Oberfläche mit einem fusselfreien Tuch ab. Wenn nötig reinigen Sie mit einem feuchten oder mit Alkohol getränktem Tuch. Wischen Sie danach mit Wasser nach, um Rückstände zu entfernen um dann mit einem fusselfreien Tuch nachzutrocknen.
- Wischen Sie Staub und Schmutz vom Schneidewagen ab.
- Verwenden Sie einen Staubsauger, um Schmutz und Medienrückstände unter den Andruckrollen abzusaugen.
- Reinigen Sie die Schneidefläche, den Papiersensor und Andruckrollen mit einem feuchten oder in Alkohol getränktem Tuch, trocknen Sie mit einem fusselfreien Tuch nach.
- Wischen Sie Staub und Schmutz vom Standfuß ab.

5.2 Reinigen der Grid-Rollen

- Schalten Sie den Plotter aus, bewegen Sie den Wagen von der zu reinigenden Stelle weg.
- Heben Sie die Andruckrollen an und bewegen Sie sie von der Grid-Rolle weg, um diese reinigen zu können.

Kapitel 5 - Grundlegende Wartung

- Verwenden Sie eine Bürste (Zahnbürste, Messingbürste), um Staub und Schmutz von der Trommeloberfläche zu entfernen. Rollen Sie die Trommel während der Reinigung (siehe auch Abb. 5-1).

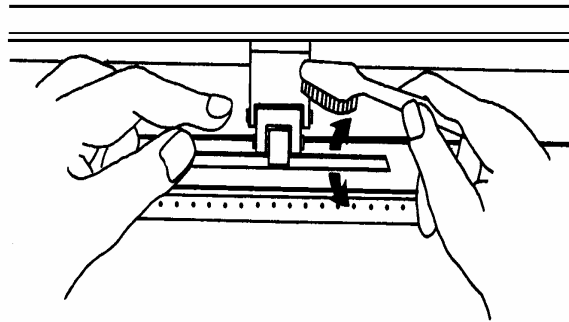


Abb. 5-1

5.3 Reinigung der Andruckrollen

Auch die Andruckrollen sollten in regelmäßigen Abständen gründlich gereinigt werden, verwenden Sie dazu ein fusselfreies Tuch oder ein Wattestäbchen, um Staub vom Gummi der Andruckrollen abzuwischen.

Falls nötig, verwenden Sie ein fusselfreies Tuch oder ein Wattestäbchen, das mit Alkohol angefeuchtet ist, um stärkere Verschmutzungen zu beseitigen.

Kapitel 6 - Fehlersuche

Dieses Kapitel hilft Ihnen Probleme zu beheben, mit denen Sie konfrontiert werden können.

6.1 Wenn der Schneideplotter nicht funktioniert?

Wenn Ihr Puma II nicht funktioniert, kontrollieren Sie bitte zuerst folgende Dinge:

- Ist das Stromkabel richtig angeschlossen?
- Ist das Stromkabel richtig in der Steckdose eingesteckt?
- Ist das Gerät eingeschaltet?

Lösung:

Leuchtet die POWER LED, sollte der Plotter normal funktionieren. Schalten Sie den Schneideplotter aus und wieder an, um zu sehen, ob das Problem immer noch auftritt.

Leuchtet die POWER LED nicht, rufen Sie bitte Ihren Kundenservice an, um das Problem zu lösen.

Kapitel 6 - Fehlersuche







6.2 Leuchtanzeigen


Einige Probleme können durch Leuchtanzeigen im Bedienfeld identifiziert werden.

Falls der Plotter aufhört zu funktionieren oder die Bedienleuchten unerwartet aufleuchten oder flackern, beachten Sie bitte folgende Anzeigen und die zu unternehmenden Schritte.

6.2.1 Warnleuchten

Wenn die ERROR LED blinkt (siehe unten), unternehmen Sie die notwendigen Schritte gemäß den entsprechenden Anweisungen. Kann das Problem dadurch gelöst werden, erlischt die ERROR LED automatisch. Einmaliges Drücken der ON/OFF LINE Taste schaltet ebenfalls die ERROR LED aus.

Warnung		ERROR	ON/OFF LINE	REPEAT	DATA CLEAR	CUT TEST
1	Plotgröße		●	●	○	○
2	HPGL/2 -Fehler		●	○	●	○
3	Hebel oben oder kein Material		●	○	○	○
4	Speicher leer		○	●	○	○
5	Kommunikationsfehler		○	○	●	○
6	Sensor für Folienbreite		○	○	○	●

 = blinkt ● = an ○ = aus

Warnung 1 Plotgröße

Diese Anzeige bedeutet, dass die Schneidedaten die Foliengröße übersteigt.

Sie können das Problem beheben durch

1. erneutes Laden eines größeren Mediums
2. Die Andruckrollen so einstellen, dass die Schnittbreite größer ist
3. Skalieren des Plots auf eine geringere Größe. Führen Sie danach nochmals den Schneideauftrag am Computer aus.

Kapitel 6 - Fehlersuche

Warnung 2 HPGL/2 Befehlsfehler

Kann der Plotter die Daten vom Computer nicht erkennen, stellen Sie sicher, dass es sich bei den gesendeten Befehlen um HP-GL/2 oder HPGL Befehle handelt. Senden Sie den Schneideauftrag nach der Korrektur nochmals an den Plotter.

Tritt der Fehler immer noch auf, kontaktieren Sie bitte Ihren Kundendienst.

Warnung 3 Hebel oben oder kein Material

Stellen Sie sicher, dass der Hebel nach unten geklappt ist und ein Medium in den Plotter eingelgt ist. Bei dunklem Flockmaterial kann es zu dieser Fehlermeldung kommen. Dann bitte den Sensor abkleben.

Warnung 4 Kann Schneidevorgang nicht wiederholen

Dieser Fehler kann zwei Ursachen haben:

1. Es befinden sich keine Daten im Speicher: Senden Sie Daten erneut Daten vom Computer;
2. Der Speicher ist voll: Senden Sie erneut den gleichen Schneideauftrag vom Computer.

In beiden Fällen die ON/OFF LINE Taste drücken, um die Warnung zu löschen.

Warnung 5 Kommunikationsfehler

Kontrollieren Sie, ob das Serielle/USB/Parallele Kabel richtig am Plotter und am Computer angeschlossen sind.

Falls ja, kontrollieren Sie bitte die Schnittstelleneinstellungen.

Stellen Sie sicher, dass die Kommunikationseinstellungen des Computers denen des Plotter entsprechen (z.B. 9600bps, keine Parität, 8 bits, 1 stop bit, Protokoll HARDWARE). Drücken Sie dann die ON/OFF Line Taste, um in die Online-Betriebsart zu wechseln.

Warnung 6 Sensor für Folienbreite


Kontrollieren Sie, ob sich die Andruckrollen über der Grid-Rolle befinden und laden Sie dann das Medium erneut.

Kapitel 6 - Fehlersuche

6.2.2 Fehleranzeigen

Falls es zu mechanischen Problemen oder Fehlern während dem Schneiden kommt, leuchtet die ERROR LED auf. Folgen Sie den nachfolgenden Instruktionen, um das Problem zu lösen. Kann das Problem nicht gelöst werden, kontaktieren Sie bitte Ihren Kundendienst und informieren diesen über die Fehleranzeigen.

	Fehler	ERROR	ON/OFF LINE	REPEAT	DATA CLEAR	CUT TEST
1	SRAM Fehler	●	●	○	○	○
2	DRAM Fehler	●	○	●	○	○
3	Medium, Trommel oder X-Motor prüfen	●	○	○	●	○
4	Medium oder Y-Motor prüfen	●	○	○	○	●

 = blinkt ● = an ○ = aus

Fehler 1 und 2

Kontaktieren Sie den Kundendienst, um neuen SRAM oder DRAM einzusetzen.

Fehler 3 Material, Trommel oder X-Motor kontrollieren

Diese Meldung zeigt an, dass es ein Problem auf der **X-Achse** geben könnte. Schalten Sie den Plotter aus und kontrollieren Sie, ob die Trommeln richtig arbeiten und das Material richtig eingelegt ist. Schalten Sie den Plotter dann wieder an.

Fehler 4 Material oder Y-Motor kontrollieren

Diese Nachricht zeigt an, dass es eine Störung am Wagen geben könnte im Bezug auf die **Y-Achse**. Schalten Sie den Plotter aus beseitigen Sie die Störung und kontrollieren Sie, ob der Wagen sich gleichmäßig bewegen kann. Schalten Sie den Plotter wieder ein.

Kapitel 6 - Fehlersuche

6.3 Probleme mit der Schneidequalität



Anhang 1

Beschreibung: Puma II PII-132S, PII-60 & PII-30





Modellname/Nr.	PII-132S	PII-60	PII-30
Typ			
Max. Schnittbreite	1300mm(51.18in)	590mm(23.23in)	280mm(11.02in)
Max. Medieneinzugsbreite	1470mm(57.87in)	719mm(28.3in)	459mm(18.07in)
Min. Medieneinzugsbreite	86mm	50mm	
Mediendicke	0.8mm		
Anzahl der Andruckrollen	4	2	
Antrieb	DC Servo-Control		
Schneidekraft	0~400 g		
Max. Schnittgeschwindigkeit	Up to 600 mm /sec (23.62 ips)		
Ausgleich	0~1.0 mm		
mechanische Auflösung	0.009 mm		
Software Auflösung	0.025 mm		
Genauigkeit	0.254 mm oder 0.1% der Bewegung, der größere Wert zählt		
Wiederholbarkeit	±0.1mm bis zu 3 m (* zugelassene Medien)		
Pufferspeicher	4 MB		
Schnittstelle(n)	USB 1.1 & Parallel (Centronics) & Seriell (RS-232C)		
Befehlssätze	HP-GL, HP-GL/2		
Einstellbarer Ursprung	Ja		
Vector Look Ahead	Ja		
Kurven- & Bogenglättung	Ja		
Schnitttest	Ja		
Wiederholfunktion	Ja		
Bedienfeld	10 Tasten , 6 LEDs		
Maße (HxBxT) mm	1065 x 1632 x 620 (inkl. Standfuß)	220x 879x258	220 x 619 x258
Gewicht	53 kg	13kg	10.2kg
Energieversorgung	AC 100-240V, 50~60 Hz (automatisch)		115V/230V (manuell)
Umgebungstemperatur	0°C~55°C (Betrieb) -40°C ~75°C (Lagerung)		
Umgebungsfeuchtigkeit	30%~ 70% relative Luftfeuchtigkeit (Betrieb)		

*Diese Angaben können jederzeit ohne vorherige Benachrichtigung geändert werden.

www: <http://www.gcc-plotter.de> oder <http://www.gccworld.com/>

Anhang 2

Spezifikationen GCC Messer

ZZ00219A GCB-145S	Für Standardfolien. Messer mit größtem Winkel. Messerwinkel 45° mit gelber Kappe , 0.25 mm MesserOffset	
ZZ00220A GCB-245R	Für dicke und reflektierende Folien. Auch für Detailanwendungen bei Standardfolien. Messerwinkel 45° mit roter Kappe , 0.25 mm MesserOffset	
ZZ00221A GCB-360SB	Für reflektierende Folien, Karton, Sandstrahlfolien und Schablonen. Messerwinkel 60° mit grüner Kappe , 0.50 mm MesserOffset	
ZZ00222A GCB-460SO	Für dünne Sandstrahlfolie und Schablonen Messerwinkel 60° mit blauem Kappe , 0.25 mm MesserOffset	
ZZ00233A GCB-500	Für kleinen Text und feine Details. Scharfes Messer mit kleinstem Offset. MesserOffset 0.175 mm mit schwarzer Kappe	