

PLOTER TNĄCO-RYSUJĄCY TENETH T24A/T48A/T59A

polskie tłumaczenie instrukcji użytkownika



TENETH



DYSTRYBUTOR + WSPARCIE

www.plotery24.pl

info@plotery24.pl

1. Obsługa ekranu LCD	3
2. Szczegóły obsługi	5
2.1. Docisk i prędkość	5
2.2. Skala osi X, Y	6
2.3. Ustawienia offset	7
2.4. Ustawienia papieru i wyglądu	8
2.5. Ustawienia zaawansowane	9
2.6. Praca z pamięcią wewnętrzną	11
2.7. Praca z pamięcią USB	11
2.8. Powrót do ustawień fabrycznych	13
2.9. Pausa i stop bieżącego zadania	13
3. Ochrona środowiska i deklaracja zgodności	14
4. Montaż stojaka / stelaża pod ploter	17
5. System OPOS w ploterach Teneth	18

Rodział 1

Prezentacja panelu LCD:



Metody kontroli plotera:

1. Używanie ekranu dotykowego



Na LCD, ,  strzałki są przyciskami zmiany parametrów.

2. Używanie przycisków

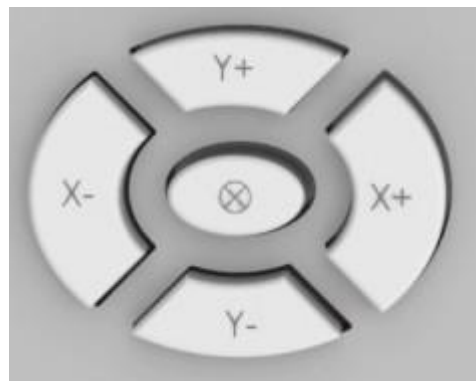
Przedstawienie przycisków:

Przycisk RESET: , Przycisk PAUSE: ,

Przycisk MENU: ,

Przycisk powtórzenia cięcia: , Przycisk TEST: ,

Przycisk ENTER: ,



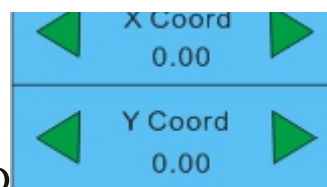
Przyciski kontroli osi X,Y:



Zerowanie osi X,Y:

Rozdział 2

Szczegóły obsługi:



Po włączeniu maszyny wyświetlacz LCD

, pokazuje komunikat o współrzędnych osi X i Y. Oś X przechodzi do pierwotnego punktu maszyny (punk 0), po włączeniu, oś Y przesuwa się trochę dalej, tak aby nie zacząć pracy na wcześniej skończonym projekcie.

2.1. Ustawienie docisku oraz prędkości:



Naciśnij przycisk MENU

tylko raz aby

Na ekranie pokazało się usawienie



Naciśnij



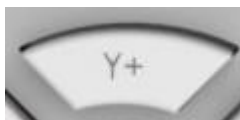
zmniejszenie docisku.

Naciśnij



zwiększenie docisku.

Naciśnij



zwiększenie prędkości.

Naciśnij



zmniejszenie prędkości.

Po zakończeniu ustawień docisku i prędkości, naciśnij



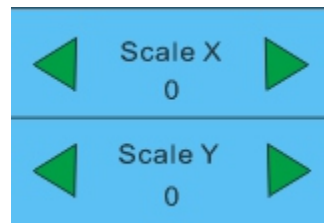
aby

2.2. Skala osi X,Y

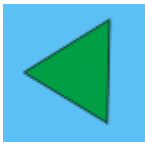
Naciśnij przycisk MENU



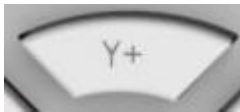
tyle razy aby



Na ekranie pokazało się ustawienie , Skala X jest współczynnikiem proporcjonalności osi X, Skala Y jest współczynnikiem proporcjonalności osi Y. Współczynnik domyślny to 0, jeśli wystąpił błąd w ploterze, możesz je dostosować.

Naciśnij  ,  Zmniejsz skalę osi X.

Naciśnij  ,  Zwiększ skalę osi X

Naciśnij  ,  Zmniejsz skalę osi Y

Naciśnij  ,  Zwiększ skalę osi Y

Następnie naciśnij  aby zachować parametry.

2.3. Ustawienie offsetu

Naciśnij przycisk MENU



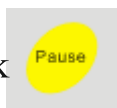
tyle razy aby



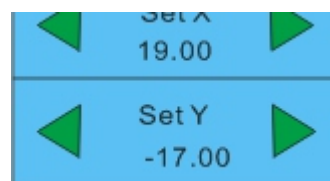
Na ekranie pokazało się usawienie

Zainstaluj w ploterze kartkę papieru oraz długopis, następnie naciśnij długopis (własną ręką) aby zrobić kropkę długopisem na kartce.

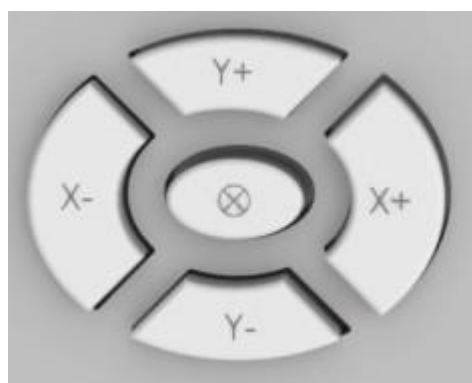
Naciśnij przycisk



, na ekranie pojawi się



oraz zapali się białe światło.



Urzyj przycisków kierunkowych
ustawić światło nad kropką.

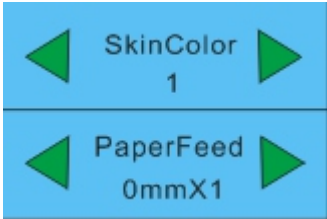
aby

Naciśnij przycisk

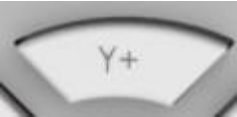


żeby zatwierdzić ustawienie.

2.4. Kolor tła i podawanie papieru

Naciśnij przycisk  przejdź do ustawień , SkinColor pokazuje opcję koloru tła, PaperFeed jest parametrem wstępnego podawania przed rozpoczęciem pracy.

Naciśnij , , ,  możesz zmieniać kolor tła.

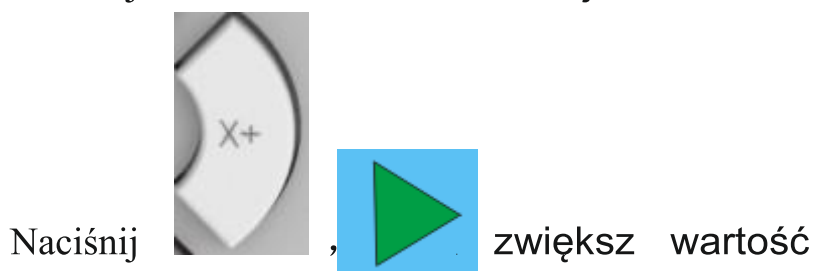
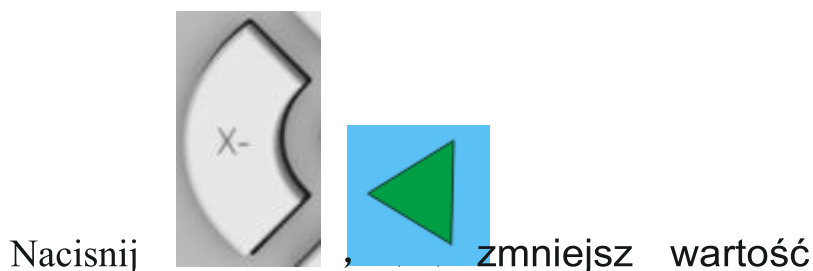
Naciśnij ,  zwiększ odległość podawanego papieru/foli przed rozpoczęciem pracy.

Naciśnij ,  zmniejsz odległość podawanego papieru/foli przed rozpoczęciem pracy.

Naciśnij przycisk  możesz zmienić prędkość podawania papieru, have są 1,2,3,4 poziomy, im wyższy poziom tym predkość

większa ,następnie naciśnij  aby zapiąć ustawienia.

2.5. Ustawienia zaawansowane prędkości



Wartość zaawansowana (domyślna wartość 0)

	Znaczenie wartości	Warunek użycia
0	Prędkość biegu jałowego, najszybsza prędkość skrawania w linii, brak limitu regulacji prędkości.	Nie trzeba ciągnąć całego materiału rolki. Nie ciąć grubego i twardego materiału.
1	Prędkość na biegu jałowym, 1-stopniowa prędkość cięcia w linii dolnej, brak limitu regulacji prędkości.	Gdy potrzebna jest praca na małym materiale rolkowym.
2	Prędkość na biegu jałowym, 2 stopnie niższa prędkość skrawania, brak limitu regulacji prędkości.	Gdy potrzebna jest praca na dużym materiale rolkowym.
3	2 stopnie niższej prędkości skrawania, regulowane poprzez regulację prędkości	Jeżeli pracujemy na bardzo ciężkim i twardym materiale.



wskazać, czy powrócić do miejsca pracy po zakończeniu pracy przez oprogramowanie sterowane z komputera.

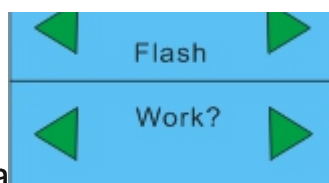
2.6 Praca z pamięcią wewnętrzną

Ploter ma wbudowaną pamięć FLASH, każdy plik wysłany przez komputer zostanie automatycznie zapisany we wbudowanej pamięci urządzenia. Jeśli urządzenie zostanie wyłączone, plik nie zostanie utracony, można go ponownie wykorzystać do cięcia i nie trzeba go ponownie wysłać z komputera.

Nacisnij



przejdź do ustawienia



,

Naciśnij



, zaczniesz pracować na ostatnim projekcie który wysyłałeś z komputera.. . (UWAGA: Plik do powtórnego cięcia nie może być większy niż pamięć podręczna plotera) .

2.7 Praca z pamięcią USB

Zapisz plik PLT na dysk USB, następnie włóż dysk USB do plotera,

naciśnij i trzymaj przycisk REPEAT  aż pojawi się



Naciśnij  na ekranie pojawi się



Naciśnij przyciski kierujące aby odnaleźć plik do wycinania ,

naciśnij przycisk  aby rozpocząć pracę. Jeżeli w pamięci

USB nie ma plików PLT, na ekranie pojawi się



Na ustawieniu



Naciśnij przycisk TEST , Urządzenie wytnie prostokąt, sprawdź, czy prostokąt można całkowicie oderwać, czy nie, Upewnić się, że jest właściwy nacisk i długość końcówki noża.

2.8. Powrót do ustawień fabrycznych

Na ustawieniu



Naciśnij przycisk 0, ustawienia zostaną przywrócone do wartości fabrycznych.

2.9 Pausa i stop bieżącego zadania

Ekran podczas pracy pokazuje



Podczas pracy naciśnij, praca się zatrzyma, na ekranie pojawi się



Naciśnij ponownie aby kontynuować pracę.

Jeżeli nie chcesz dalej pracować, naciśnij przycisk PAUSE podczas pracy,



następnie przycisk REPEAT zadanie zostanie anulowane.

Deklaracja zgodności WE

Zgodnie z poniższymi dyrektywami:

Dyrektywa niskonapięciowa (LVD) 2014/35/EU

Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2014/30/EU

Dyrektywa RoHS 2011/65/EU

My Teneth Scientific Technical(Shenzhen)Co., LTD niniejszym oświadczamy, że:

Nazwa produktu: **Ploter tnąco-rysujący**

Modele: **TH740, TH330BL, TH740BL, TH1300BL, TH1600BL, TS330BL, TS740BL, TS1300BL, TS1600BL**

CE atestowane w: **Marzec 2015**

Producent: **Teneth Scientific Technical (Shenzhen) Co., LTD**

Adres: **No. 1013 Minzhi Street, Longhua Bao'an District, Shenzhen, China**

W przypadku stosowania zgodnie z zaleceniami producenta, urządzenie jest zgodne z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa określonymi w poniższych dyrektywach, bazując na projekcie oraz konstrukcji urządzenia:

- **Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2014/30/EU**
- **Dyrektywa niskonapięciowa (LVD) 2014/35/EU**

Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/EU oraz Dyrektywa niskonapięciowa (LVD) 2014/35/EU poprzez przestrzeganie obowiązujących klauzul następujących zharmonizowanych norm:

**EN.60335-1:2012+AC:2014, EN.55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN.55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN.61000-3-2:2014, EN.61000-3-3:2013**

Dyrektywa RoHS 2011/65/EU, poprzez przestrzeganie obowiązujących klauzul następujących zharmonizowanych norm:

EN 50581:2012 , EN1122:2001

Data i miejsce sporządzenia deklaracji: 2 Grudzień 2015, Shenzhen

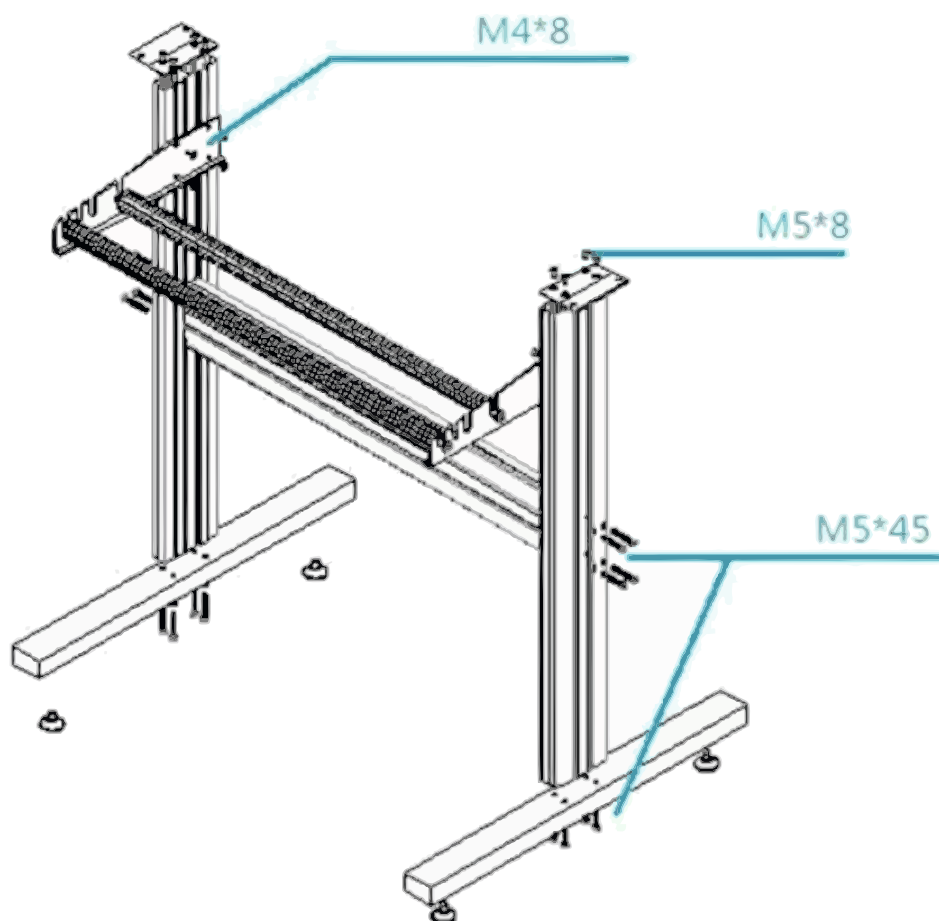


Starszy Dyrektor Techniczny

Guo Weikang

(Przedstawiciel producenta)





Montaż stojaka / stelaża pod ploter

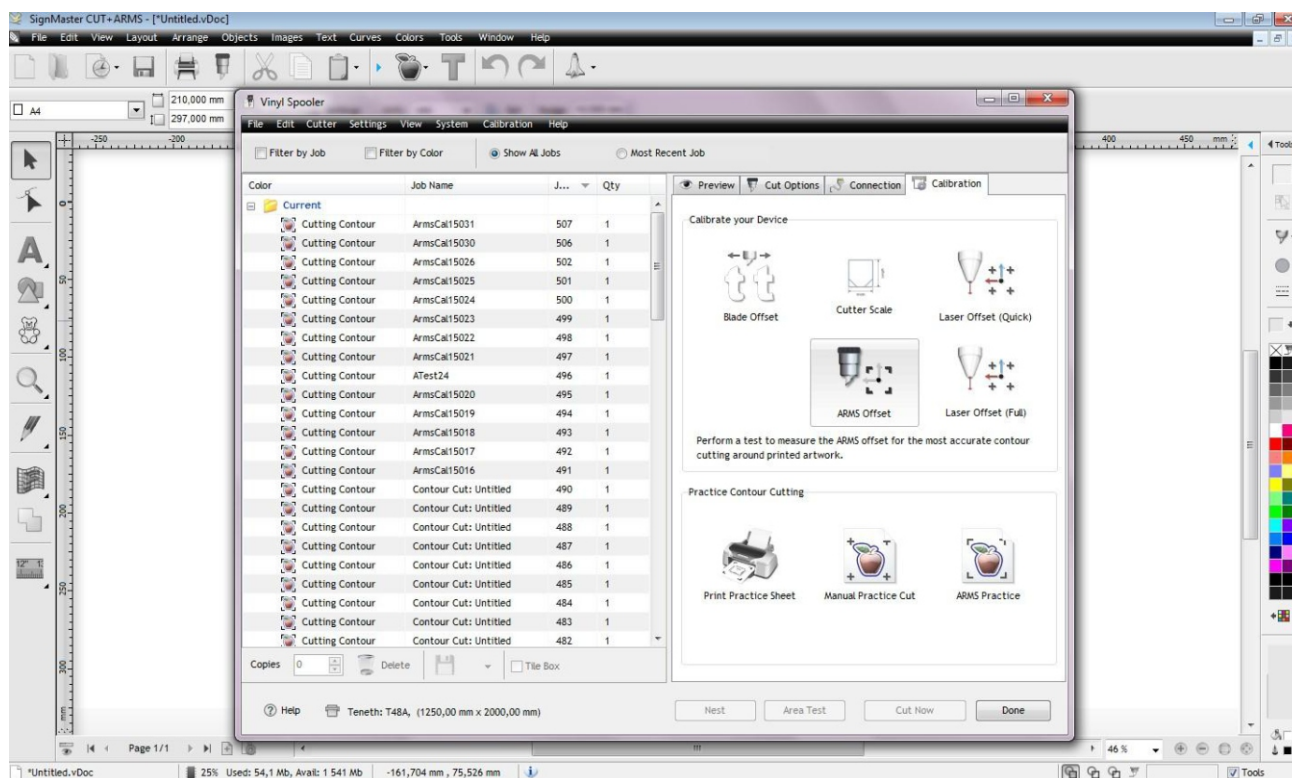
Instrukcja obsługi funkcji OPOS w ploterach TENETH

Przed rozpoczęciem pracy sprawdź czy ploter jest prawidłowo podłączony z PC zamiast noża musi być założona końcówka rysująca.

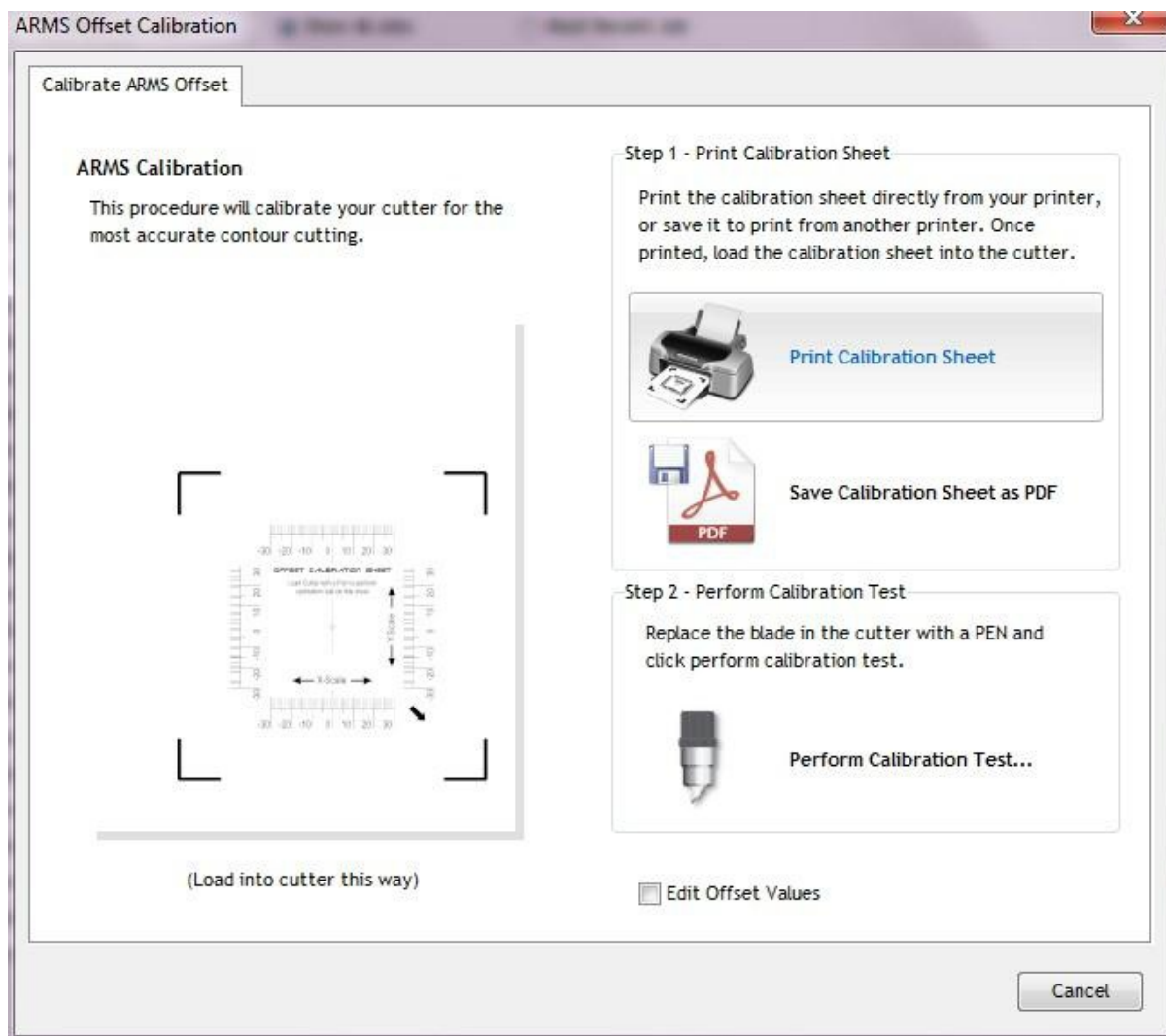
1. Kalibracja offsetu funkcji ARMS

Wybieramy odpowiednio: File – Cut/Plot – Vinyl Spooler

Następnie przechodzimy do zakładki : Calibration – wybieramy ARMS Offset

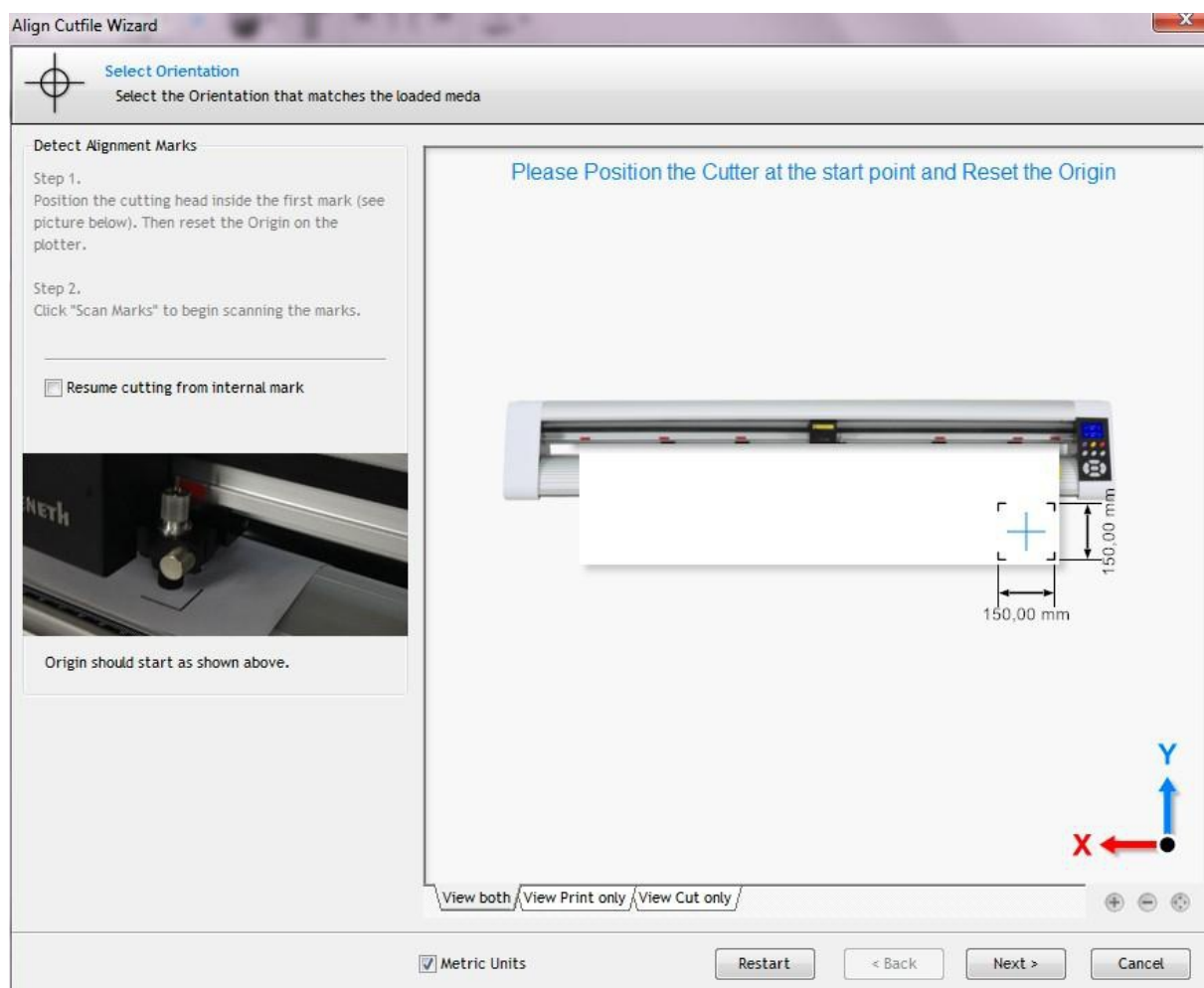


Następnie należy wydrukować stronę testową – klikamy „Print Calibration Sheet” (ważne aby przy drukowaniu zaznaczyć rozmiar rzeczywisty wydruku – w przeciwnym razie kalibracja nie przebiegnie poprawnie)



Na rys. powyżej przedstawione jest jak włożyć kartkę do plotera. Następnie należy kliknąć „Perform Calibration Test”

Na ekranie pokarze się następujące okno:



W tym momencie należy ustawić odpowiednio ploter – głowica plotera (biała plamka) ma znaleźć się między liniami pierwszego znacznika.

Należy włączyć funkcję ARMS w ploterze:

1. Naciskamy przycisk RESET aby wyczyścić bufor plotera (wykonujemy ten krok jeżeli wcześniej była wykonywana inna praca na urządzeniu)
2. Wciskamy przycisk MENU (na wyświetlaczu pojawi się ustawienie docisku oraz prędkości) następnie naciskamy przycisk PAUSE, powinno zaświecić się białe światło , następnie wciskamy przycisk MENU (na wyświetlaczu pojawi się X Coord oraz Y Coord)
3. Należy przesunąć biały znacznik za pomocą przycisków X- , X+ , Y- , Y+ między linie pierwszego znacznika, zdjęcie poniżej:



Następnie należy wyzerować offset :

1. Naciskamy przycisk MENU (na wyświetlaczu pojawi się ustawienie docisku oraz prędkości), następnie naciskamy przycisk zatwierdź (przycisk pomiędzy klawiszami sterującymi X oraz Y) tyle razy aż na ekranie pokażą się parametry offsetu następnie naciskamy przycisk PAUSE , zatwierdzamy przyciskiem ENTER (offset zostanie wyzerowany) , białe światło zgaśnie zdjęcie poniżej:



Po wyzerowaniu offsetu klikamy w oprogramowaniu Signmaster przycisk „next”

Po zakończonej pracy ploter narysuje 2 linie na kartce papieru , jedną w osi X drugą w osi Y, na ekranie pojawi się okno w którym należy wprowadzić wartości zaznaczone przez ploter na kartce:

ARMS Offset Calibration

Update ARMS Offset

Update ARMS Offset Values

This step will calculate the offset based on the values entered after completing the calibration test.

Instructions

Once completed, you should see two intersecting lines that cross the printed rulers. At the point these lines cross the rulers take note of the measurement and enter this below. (Note: type a hyphen if the value is negative e.g. -10.0 mm).

Enter Ruler Measurements

Enter the value read from the ruler for each scale.

X Scale Measurement	0,0 mm
Y Scale Measurement	0,0 mm

Accept Cancel

Po wpisaniu wartości z kartki kalibracyjnej funkcja ARMS jest skonfigurowana.

Możemy teraz wyciąć przykładowy obrazek z użyciem funkcji ARMS:

Wybieramy odpowiednio: File – Cut/Plot – Vinyl Spooler

Następnie przechodzimy do zakładki : Calibration – wybieramy Print Praticce Sheet (ważne aby przy drukowaniu zaznaczyć rozmiar rzeczywisty wydruku – w przeciwnym razie kalibracja nie przebiegnie poprawnie)

Następnie wybieramy ARMS Praticce:

W tym momencie należy ustawić odpowiednio ploter – głowica plotera (biała plamka) ma znaleźć się między liniami pierwszego znacznika – powtarzamy te same czynności jak przy kalibracji.

Następnie klikamy „next „ w oprogramowaniu Signmaster

Ploter powinien wyciąć przykładowy obrazek po obrysie wykorzystując funkcję ARMS