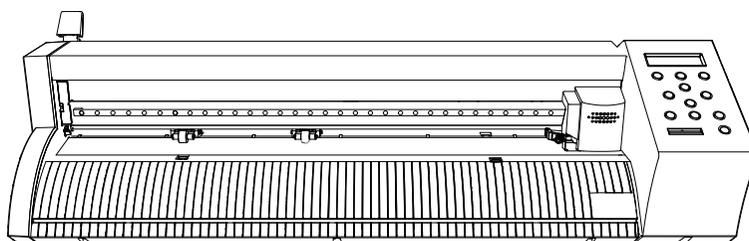


CAMM-1 ***GS-24***

MANUALE D'USO **Per Windows**



Vi ringraziamo per aver acquistato questo prodotto.

- Per garantire un uso corretto e sicuro e una totale comprensione delle prestazioni di questo prodotto, vi preghiamo di leggere completamente il presente manuale e di conservarlo in un luogo sicuro.
- È vietato copiare o trasferire il presente manuale, interamente o in parte, senza autorizzazione.
- Il contenuto del presente manuale e le specifiche del prodotto sono soggetti a modifiche senza preavviso.
- Il presente manuale e il prodotto sono stati preparati e testati. Vi preghiamo di informare tempestivamente Roland DG Corp. nel caso in cui si trovino errori di stampa o di altro genere.
- Roland DG Corp. declina qualunque responsabilità per perdite o danni diretti o indiretti che possono verificarsi con l'utilizzo di questo prodotto, indipendentemente da eventuali problemi prestazionali del prodotto.
- Roland DG Corp. declina qualunque responsabilità per perdite o danni diretti o indiretti che possono verificarsi con riferimento a qualsiasi oggetto realizzato utilizzando questo prodotto.

Roland DG Corporation

| | |
|--|-----------|
| Informazioni sui Manuali d'uso | 5 |
| Operazioni preliminari | 6 |
| Come può essere utilizzata l'unità GS-24? | 8 |
| Taglio pulito di caratteri e forme geometriche..... | 8 |
| Realizzare semplici etichette adesive collegandosi a una stampante | 8 |
| Taglio di linee tratteggiate su una varietà di materiali | 8 |
| Elaborazione fluida di dati di grandi dimensioni | 9 |
| Materiali utilizzabili/area di taglio..... | 10 |
| Dimensioni materiale stampabile | 10 |
| Area lavorabile..... | 10 |
| Parti e funzioni | 12 |
| Unità principale..... | 12 |
| Pannello di controllo | 13 |
| Spia LED carrello | 14 |
| Esecuzione delle operazioni di taglio | 16 |
| Articoli necessari oltre all'unità | 16 |
| Passaggio 1: Caricare il materiale..... | 16 |
| Passaggio 2: Accendere l'unità | 20 |
| Passaggio 3: Preparare la lama | 23 |
| Passaggio 4: Installare il portalama..... | 25 |
| Passaggio 5: Eseguire una prova di taglio | 26 |
| Passaggio 6: Impostare l'origine | 30 |
| Passaggio 7-1: Generare i dati di taglio | 31 |
| Passaggio 7-2: Impostare le dimensioni del materiale | 33 |
| Passaggio 7-3: Inserire caratteri e forme geometriche | 36 |
| Passaggio 7-4: Salvare i dati di taglio | 40 |
| Passaggio 8: Eseguire le operazioni di taglio | 40 |
| Passaggio 9: Rimuovere il materiale | 40 |
| 3. Invio dei dati da Illustrator/CorelDRAW | 41 |
| Con utilizzo di Illustrator | 42 |
| Articoli richiesti | 42 |
| Installazione del plugin per Illustrator..... | 42 |
| Elaborazione di dati generati in Illustrator (per CS5 o successivo)..... | 43 |
| Con utilizzo di CorelDRAW | 48 |
| Articoli richiesti | 48 |
| Installazione del plugin per CorelDRAW | 48 |
| Elaborazione di dati generati in CorelDRAW (per X3 o successivo) | 48 |
| 4. Stampa e taglio | 51 |
| Panoramica delle operazioni di stampa e taglio..... | 52 |
| Diagramma di flusso | 52 |
| Stampa e taglio dei dati campione (CutStudio)..... | 53 |
| Preparativi per stampa e taglio (CutStudio)..... | 53 |
| Passaggio 1: Impostare le aree di stampa e di taglio..... | 54 |
| Passaggio 2: Importare i dati campione..... | 59 |
| Passaggio 3: Tracciare le linee di taglio..... | 62 |
| Passaggio 4: Eseguire la stampa | 62 |
| Passaggio 5: Caricare il materiale stampato | 64 |

| | |
|--|------------|
| Passaggio 6: Impostare il metodo di allineamento (modalità sensore)..... | 69 |
| Passaggio 7: Eseguire il taglio (modalità sensore)..... | 69 |
| Stampa e taglio dei dati campione (Illustrator) | 70 |
| Preparativi per stampa e taglio (con utilizzo di Illustrator) | 70 |
| Passaggio 1: Impostare le aree di stampa e di taglio..... | 71 |
| Passaggio 2: Posizionare i dati campione | 73 |
| Passaggio 3: Tracciare le linee di taglio..... | 74 |
| Passaggio 4: Eseguire la stampa | 75 |
| Passaggio 5: Caricare il materiale stampato | 76 |
| Passaggio 6: Impostare il metodo di allineamento (modalità sensore)..... | 80 |
| Passaggio 7: Eseguire il taglio (modalità sensore)..... | 81 |
| Crocini di registro/segni utensile | 83 |
| Crocini di registro | 83 |
| Segni utensile | 84 |
| Impostazione dei margini e della distanza tra i crocini di registro | 85 |
| Passaggio tra 3 e 4 crocini di registro..... | 90 |
| Taglio in modalità utensile (1)..... | 93 |
| Taglio in modalità utensile (2)..... | 94 |
| Materiali utilizzabili per stampa e taglio..... | |
| Stampa e taglio (modalità manuale) | 96 |
| Stampa e taglio dei dati campione..... | 96 |
| Passaggio 1: Generare manualmente i dati per i crocini di registro..... | 97 |
| Passaggio 2: Eseguire la stampa | 99 |
| Passaggio 3: Caricare il materiale stampato | 100 |
| Passaggio 4: Impostare il metodo di allineamento (modalità manuale)..... | 100 |
| Passaggio 5: Eseguire il taglio (modalità manuale)..... | 104 |
| 5. Taglio di linee tratteggiate..... | 105 |
| Taglio di linee tratteggiate | 106 |
| Panoramica del taglio di linee tratteggiate..... | 106 |
| Passaggio 1: Eseguire i preparativi per il taglio. | 106 |
| Passaggio 2: Creare i dati delle linee tratteggiate..... | 106 |
| Passaggio 3: Impostare le condizioni per il taglio tratteggiato | 108 |
| Passaggio 4: Tagliare le linee tratteggiate | 110 |
| Elaborazione dei dati per le linee tratteggiate da Illustrator (CS5 o successivo)..... | 111 |
| 6. Elaborazione affiancata..... | 115 |
| Elaborazione affiancata..... | 116 |
| Panoramica dell'elaborazione affiancata | 116 |
| Passaggio 1: Determinare le dimensioni di elaborazione..... | 117 |
| Passaggio 2: Caricare il materiale..... | 118 |
| Passaggio 3: Impostare le condizioni per l'elaborazione affiancata | 118 |
| Passaggio 4: Inserire testo e forme geometriche..... | 123 |
| Passaggio 5: Controllare l'anteprema..... | 124 |
| Passaggio 6: Eseguire le operazioni di taglio | |
| 7. Altre funzioni | 127 |
| Modifica della lingua di visualizzazione a video | 128 |
| È possibile selezionare la lingua utilizzata per i messaggi a video..... | 128 |

| | |
|--|------------|
| Impostazione dell'unità di visualizzata..... | 128 |
| Azzeramento di tutte le impostazioni ai valori predefiniti..... | 129 |
| Controllo dello stato dell'unità (auto test) | 130 |
| Modifica del contrasto del monitor | 131 |
| Spostamento del carrello ad alta velocità | |
| Taglio ripetuto del medesimo oggetto | 132 |
| REPLLOT (Elaborazione ripetuta) | 132 |
| Passaggio 1: Preparare i dati per la ripetizione del taglio | 132 |
| Passaggio 2: Eseguire il taglio ripetuto..... | 133 |
| Utilizzo di una varietà di materiali | 134 |
| Utilizzo di materiale piano | 134 |
| Utilizzo di materiale in rotolo..... | 134 |
| Utilizzo di materiale perforato per l'avanzamento con ruote dentate..... | 134 |
| Caricamento del materiale in rotolo (1) | 135 |
| Caricamento del materiale in rotolo (2) | 138 |
| Caricamento del materiale in rotolo (3) (avanzamento del materiale)..... | 138 |
| Utilizzo del materiale con scarti minimi..... | 139 |
| | |
| 8. Ottimizzazione della qualità di taglio per il materiale | |
| /Prevenzione dei tagli disallineati | 141 |
| Ottimizzazione della qualità di taglio per il materiale | 142 |
| Eseguire una prova di taglio..... | 142 |
| Modifica della pressione della lama | 142 |
| Correzione della quantità di materiale tagliato..... | 144 |
| Impostazione delle condizioni di taglio..... | 145 |
| Salvataggio delle condizioni di taglio..... | 150 |
| Caricamento delle condizioni di taglio..... | 151 |
| Taglio di caratteri dettagliati e forme complesse | 152 |
| Taglio ripetuto nella medesima posizione (sovrapposizione) | 153 |
| Taglio degli angoli in modo pulito (taglio in eccesso) | 154 |
| Condizioni di taglio | 155 |
| Guida generale alle condizioni di taglio..... | 155 |
| Posizione di caricamento del materiale | 156 |
| Prevenzione e correzione del taglio disallineato | 157 |
| Utilizzo di materiale più sottile o più duro del normale..... | 157 |
| Prevenzione del taglio disallineato..... | 158 |
| Correzione della posizione di taglio | 159 |
| Correzione della posizione di stampa..... | 163 |
| | |
| 9. Manutenzione/sostituzione | 167 |
| Pulizia..... | 168 |
| Pulizia dell'unità..... | 168 |
| Pulizia del tappo del portalama | 168 |
| Sostituzione della lama | 169 |
| Articoli di consumo | 171 |
| Acquisto degli articoli di consumo | 171 |

| | |
|--|------------|
| 10. Cosa fare se/Messaggio d'errore | 173 |
| L'unità non si avvia..... | 174 |
| Non è possibile impostare il materiale piano utilizzando "PIECE" (Pezzo) (la lunghezza non viene visualizzata) | 175 |
| Generazione o importazione dei dati | 176 |
| Modifica delle aree scure di un'immagine allineata | 176 |
| Non è possibile importare i dati di Illustrator..... | 176 |
| Non è possibile trovare i dati campione | 177 |
| Il materiale scivola dai rullini pressori durante il taglio | 180 |
| Impossibile leggere i crocini di registro | 181 |
| Viene visualizzato "CROPMARK ERR" (Err. croc. reg.) oppure "SET TO <TOOL MODE>" (Impostare su modalità utensile)..... | 181 |
| Viene visualizzato "LENGTH NG" (Lunghezza NG) "WIDTH NG" (Larghezza NG) o "ANGLE TOO BIG" (Angolo eccessivo)..... | 182 |
| I risultati di taglio non sono puliti | 183 |
| I risultati del taglio sono fuori posizione quando si utilizza la funzione di stampa e taglio... | 183 |
| Permangono alcune aree non tagliate o i bordi di taglio non sono regolari | 183 |
| Permangono alcune parti non tagliate | 184 |
| L'unità taglia la carta di supporto | 185 |
| L'unità taglia due volte la medesima area | 185 |
| Domande frequenti | 186 |
| Spostamento di un simbolo salvato in un altro computer..... | 186 |
| Articoli di consumo..... | 186 |
| Controllo delle versioni di Illustrator/CorelDRAW supportate..... | 187 |
| Non è possibile installare il software/disinstallazione del software | 188 |
| Non è possibile installare il driver (Windows Vista/7) | 188 |
| Non è possibile installare il driver (Windows 8/8.1) | 189 |
| Disinstallazione del driver (Windows Vista/7) | 190 |
| Disinstallazione del driver (Windows 8/8.1) | 191 |
| Dopo l'installazione, il driver è visualizzato come "Non specificato" | 192 |
| Collegamento di due o più unità GS-24 a un singolo computer | 193 |
| Collegamento di due o più unità GS-24 a un singolo computer (collegamento di unità multiple)..... | 193 |
| 1. Cambiare il nome della seconda unità GS-24..... | 193 |
| 2. Collegare la stampante del computer e modificarne le impostazioni | 194 |
| 3. Controllare che la seconda unità GS-24 sia stata installata | 196 |
| Elenco dei messaggi di errore..... | 197 |
| Specifiche tecniche | 202 |
| Elenco delle specifiche tecniche..... | 202 |
| Posizioni delle etichette relative alle specifiche e al numero seriale..... | 203 |
| Diagramma di flusso dei menu..... | 204 |



Informazioni sui Manuali d'uso

Con l'unità sono compresi i seguenti manuali.

Guida al setup di GS-24 (manuale cartaceo)

Il manuale fornisce istruzioni sul setup dell'unità e l'installazione del software.

Manuale d'uso GS-24 (questo manuale)

Il manuale fornisce istruzioni sul funzionamento e la manutenzione di base dell'unità.

Guida a CutStudio (manuale in formato elettronico)

Il documento illustra i dettagli delle funzioni del software CutStudio in dotazione. Per aprire i file della guida, dal menu Help (Guida) di CutStudio, fare clic su Contents (Sommario).

Operazioni preliminari

Vi ringraziamo per aver acquistato questo prodotto.

Note importanti su utilizzo e manutenzione

- Il presente apparecchio è un dispositivo di precisione. Maneggiare con cura e in nessun caso sottoporre l'unità a un impatto o a una forza eccessivi.
- Installare in luogo con temperatura e umidità specificate. Per dettagli, consultare "Specifiche tecniche".
- Collegare saldamente l'adattatore AC e il cavo USB.
- Durante gli spostamenti, sorreggere sempre il fondo dell'unità con le mani. Se l'unità viene tenuta da altre posizioni, potrebbe danneggiarsi durante il movimento.

Posizione di utilizzo /Ingombri

- Installare l'unità su un supporto stabile in una posizione stabile. Diversamente, il posizionamento in luogo inadeguato può essere causa di malfunzionamenti o rotture.
- I seguenti luoghi non sono idonei all'installazione:
 - Luoghi sottoposti a vibrazioni
 - Luoghi il cui pavimento è instabile o non a livello
 - Luoghi polverosi
 - Luoghi esposti ad elevati livelli di interferenza acustica o magnetica, od altre forme di energia elettromagnetica
 - Luoghi con dispersione del calore insufficiente
 - Luoghi esposti alla luce diretta del sole
 - Luoghi con presenza di ostacoli dietro l'unità

Importante

Roland DG Corp. declina ogni responsabilità per eventuali perdite o danni ai dati risultanti da malfunzionamento o danni del computer. (Effettuare sempre il backup dei dati importanti).

Supporto tecnico

Le informazioni di supporto tecnico rese disponibili attraverso il sito web di Roland DG Corp. vengono aggiornate regolarmente per fornire un utile strumento di consultazione in caso di problemi. Prima di contattarci, consultare le informazioni contenute nel sito web insieme a "Cosa fare se".

<http://www.rolanddg.com>

Nota sul marchio

- GS-24® è un marchio registrato di Roland DG Corp.
- Windows® è un marchio commerciale registrato o marchio commerciale di Microsoft® Corporation negli Stati Uniti e/o altri paesi.

I nomi di aziende e prodotti citati nella presente documentazione sono marchi commerciali o marchi registrati dai rispettivi proprietari.

MEMO

Gli URL contenuti nel presente manuale sono soggetti a variazione senza preavviso.

1. Che cos'è l'unità GS-24?

| | |
|---|----|
| Come può essere utilizzata l'unità GS-24? | 8 |
| Taglio pulito di caratteri e forme geometriche..... | 8 |
| Realizzare semplici etichette adesive collegandosi a una stampante..... | 8 |
| Taglio di linee tratteggiate su una varietà di materiali..... | 8 |
| Elaborazione fluida di dati di grandi dimensioni | 9 |
| Materiali utilizzabili/area di taglio | 10 |
| Dimensioni materiale stampabile..... | 10 |
| Area lavorabile..... | 10 |
| Parti e funzioni | 12 |
| Unità principale..... | 12 |
| Pannello di controllo | 13 |
| Spia LED carrello..... | 14 |

Come può essere utilizzata l'unità GS-24?

Taglio pulito di caratteri e forme geometriche



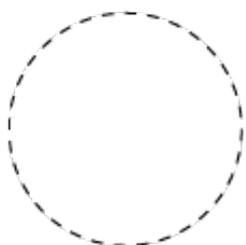
- ☞ P. 15 "2. Semplice! Taglio base"
- ☞ P. 41 "3. Invio dei dati da Illustrator/CorelDRAW"

Realizzare semplici etichette adesive collegandosi a una stampante



- ☞ P. 51 "4. Stampa e taglio"
- ☞ P. 53 "Preparativi per stampa e taglio (CutStudio)"
- ☞ P. 70 "Preparativi per stampa e taglio (con utilizzo di Illustrator)"

Taglio di linee tratteggiate su una varietà di materiali



- ☞ P. 106 "Taglio di linee tratteggiate"
- ☞ P. 111 "Elaborazione dei dati per le linee tratteggiate da Illustrator (CS5 o successivo)"

Elaborazione fluida di dati di grandi dimensioni



☞ P. 116 "Elaborazione affiancata"

Materiali utilizzabili/area di taglio

Dimensioni materiale stampabile

| Larghezza | Lunghezza |
|-------------|--|
| 50 - 700 mm | Materiale piano: 100 mm o più |
| | Materiale in rotolo: nessuna limitazione |

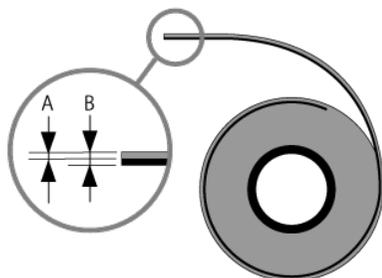
⚠ ATTENZIONE **Non caricare materiali il cui peso superi i 5 kg.**
L'unità può non essere in grado di reggerne il peso e ribaltarsi oppure provocare la caduta del materiale.

(A) Spessore tagliabile del materiale

Spessore materiale inferiore o uguale a 0,1 mm*

(B) Spessore max. del materiale (inclusa la carta di supporto)

0,3 mm o meno (è possibile caricare materiale di spessore fino a 1,0 mm)*



NOTA

Le condizioni differiscono a seconda del tipo di lama. Consultare P. 155 "Guida generale alle condizioni di taglio".

Area lavorabile

| | |
|------------------------|--|
| Area di taglio massima | Larghezza: 584 mm Lunghezza: 25000 mm |
|------------------------|--|

NOTA

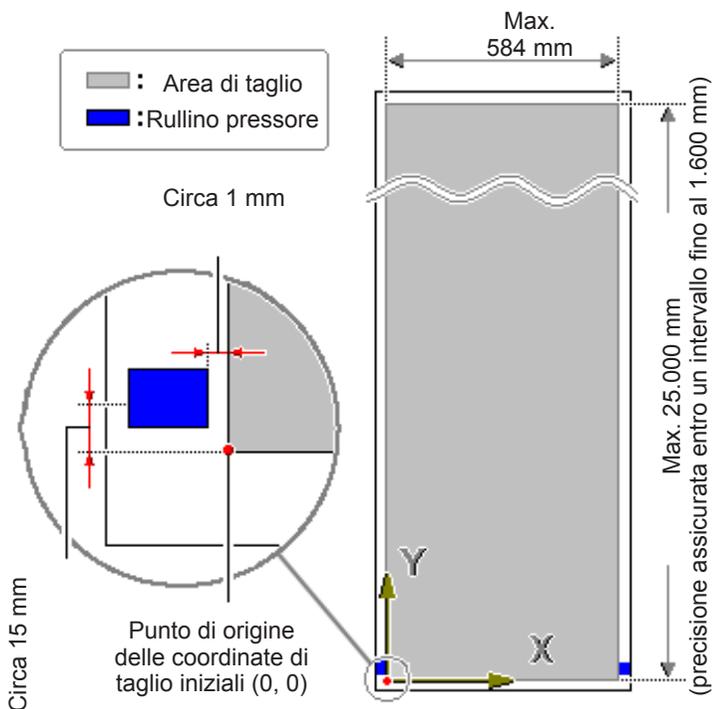
La larghezza massima può essere estesa a 604 mm in base alle impostazioni. Tuttavia, ciò potrebbe far sì che i rullini pressori lascino dei segni sul materiale lavorato. Agire con cautela. Per istruzioni su come estendere l'area di taglio, vedere P. 148 "Estensione dell'area di taglio (EXTEND)".

Definizione dell'area di taglio

L'area di taglio lungo il piano orizzontale (direzione di scorrimento del carrello di taglio) è determinata dalla posizione dei rullini pressori. L'area di taglio copre la lunghezza tra i due rullini, meno 1 mm circa su ciascun lato.

| Tipo di materiale specificato | Area di taglio | |
|-----------------------------------|----------------|---|
| ROLL (Rotolo) oppure EDGE (Bordo) | Larghezza | Distanza tra i due rullini pressori meno 1 mm circa su ciascun lato |
| | Lunghezza | Circa. 25000 mm |
| PIECE (Pezzo) | Larghezza | Distanza tra i due rullini pressori meno 1 mm circa su ciascun lato |
| | Lunghezza | Lunghezza rilevata (*1) |

*1: Se la lunghezza rilevata è pari o superiore a 1600 mm, l'unità determina che il materiale è ROLL (Rotolo) e la lunghezza dell'area di taglio è impostata su 25000 mm circa. Tuttavia, a video la lunghezza non viene visualizzata.

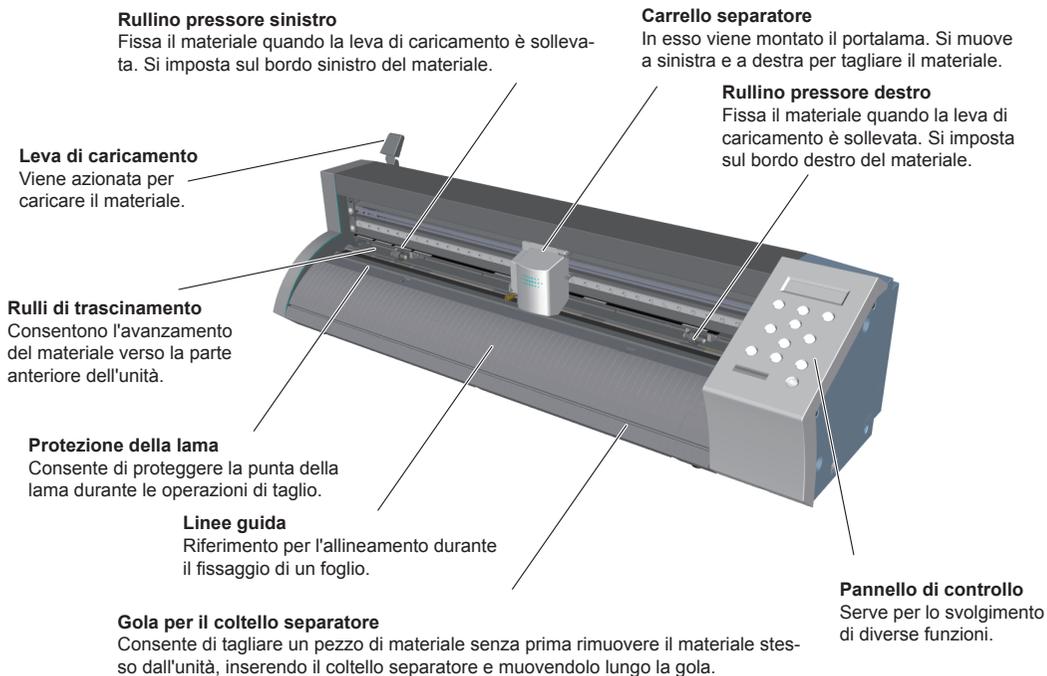


☞ P. 134 "Utilizzo di una varietà di materiali"

Parti e funzioni

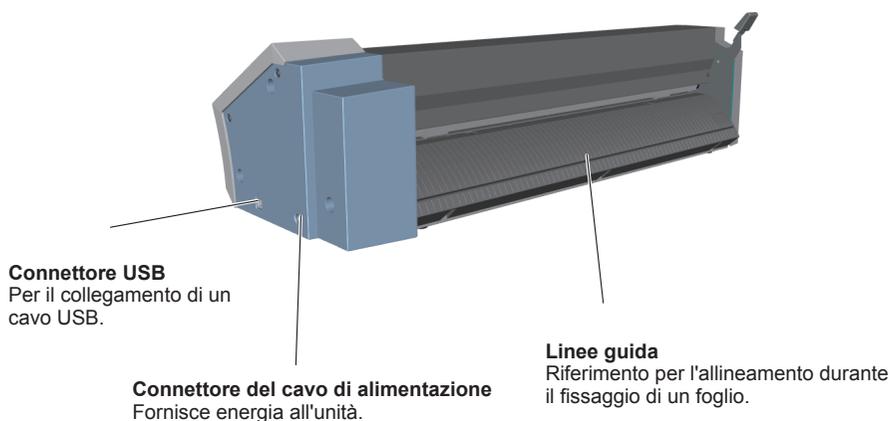
Unità principale

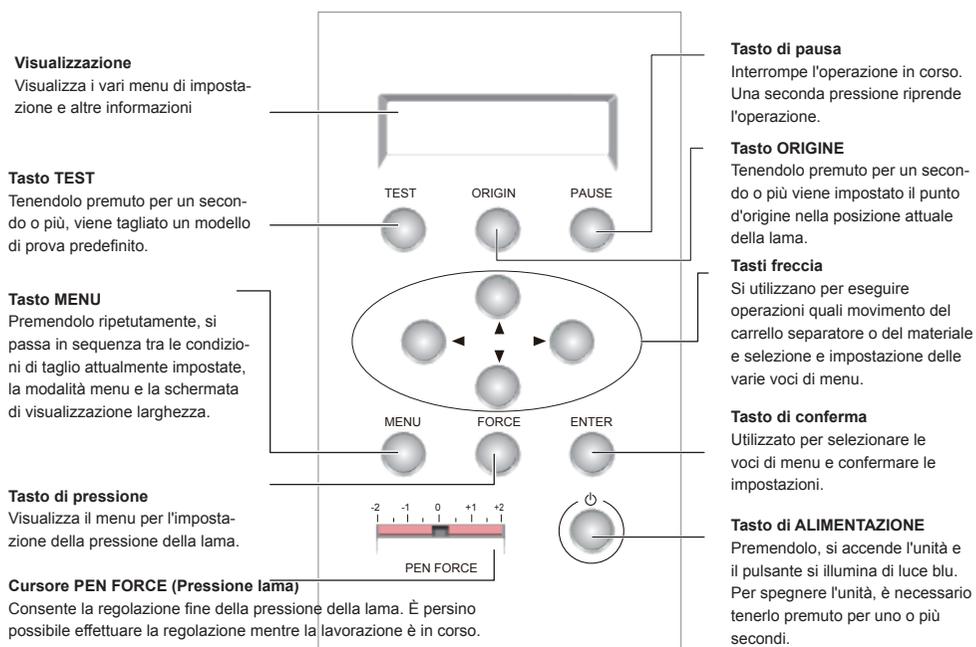
Fronte



☞ P. 14 "Spia LED carrello"

Indietro





Nomenclatura del pannello di controllo

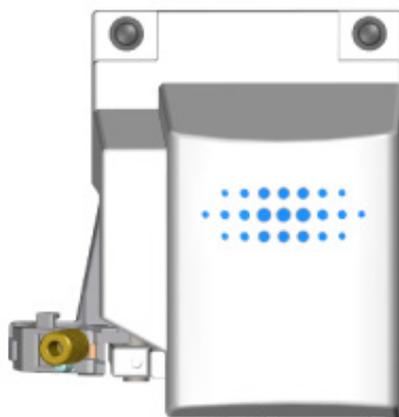
I tasti riportati sul pannello di controllo vengono indicati dalle immagini seguenti.

| | |
|---|--|
|  | Tasto di ALIMENTAZIONE |
|  | Tasto TEST/tasto ORIGINE/tasto PAUSA |
|  | Tasti freccia |
|  | Tasto MENU/tasto PRESSIONE/tasto INVIO |

Spia LED carrello

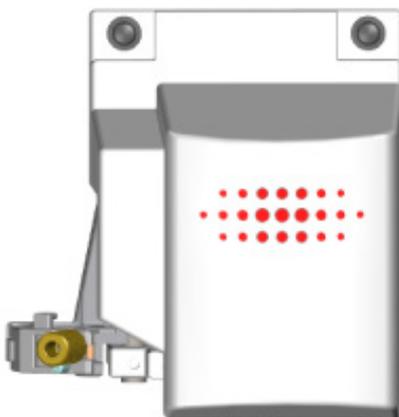
Normale

La spia blu è stabilmente accesa o lampeggia.



Errore

La spia rossa lampeggia. Consultare P. 197 "Elenco dei messaggi di errore" e annullare l'errore.



2. Semplice! Taglio base

| | |
|--|----|
| Esecuzione delle operazioni di taglio | 16 |
| Articoli necessari oltre all'unità | 16 |
| Passaggio 1: Caricare il materiale..... | 16 |
| Passaggio 2: Accendere l'unità | 20 |
| Passaggio 3: Preparare la lama | 23 |
| Passaggio 4: Installare il portalama..... | 25 |
| Passaggio 5: Eseguire una prova di taglio | 26 |
| Passaggio 6: Impostare l'origine | 30 |
| Passaggio 7-1: Generare i dati di taglio | 31 |
| Passaggio 7-2: Impostare le dimensioni del materiale | 33 |
| Passaggio 7-3: Inserire caratteri e forme geometriche..... | 36 |
| Passaggio 7-4: Salvare i dati di taglio | 40 |
| Passaggio 8: Eseguire le operazioni di taglio..... | 40 |
| Passaggio 9: Rimuovere il materiale | |

Esecuzione delle operazioni di taglio

Impariamo ora le operazioni di taglio di base. Seguendo la procedura è possibile creare un'etichetta auto-adesiva come quella illustrata nella figura di seguito.



Articoli necessari oltre all'unità

| | |
|--|---|
|  |  |
| Il computer su cui è installato CutStudio | Materiale (210 x 298 mm) |

CutStudio

Accertarsi di installare il programma.
<http://startup.rolanddg.com/>

Materiale

☞ P. 10 "Materiali utilizzabili/area di taglio"

Passaggio 1: Caricare il materiale

In questo esempio viene utilizzato materiale piano di formato A4.

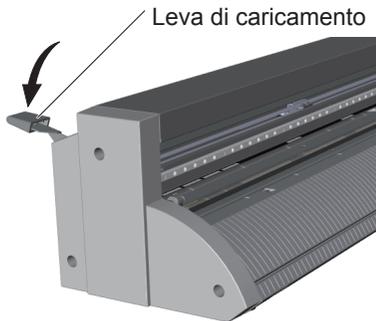


MEMO

In caso di utilizzo di materiale in rotolo o materiale diverso, vedere P. 134 "Utilizzo di una varietà di materiali" e caricare il materiale.

Procedura

A Abbassare la leva di caricamento.

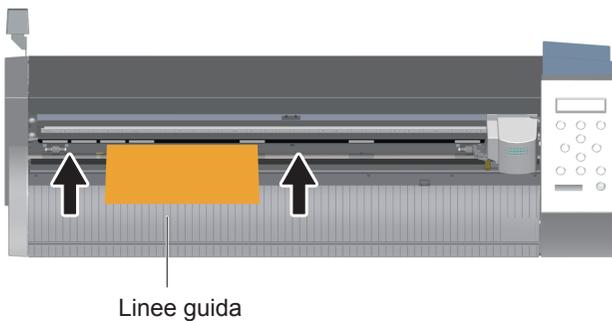


NOTA

Non esercitare una forza eccessiva per lo spostamento della leva di carico. Altrimenti, la leva potrebbe danneggiarsi.

B Caricare il materiale.

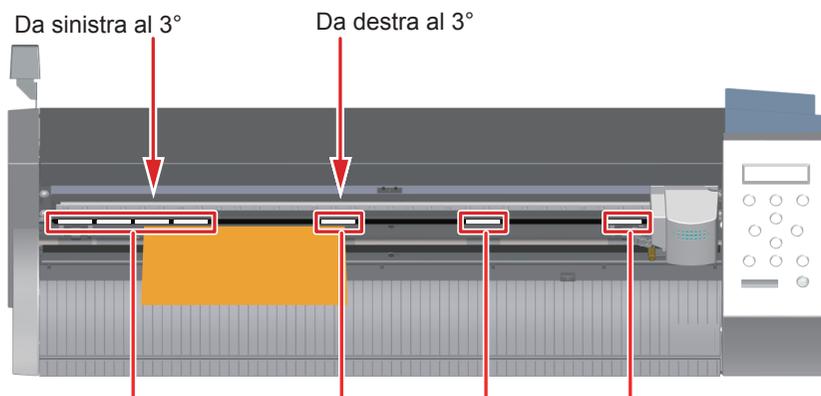
Con il bordo corto del materiale rivolto in avanti, far passare il materiale attraverso la parte anteriore dell'unità.



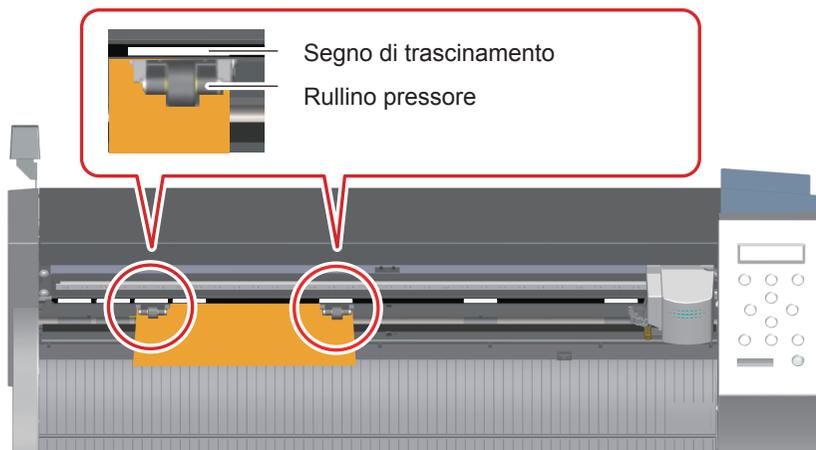
C impostare il materiale nella posizione indicata nella figura di seguito.

La posizione varia in funzione delle dimensioni del materiale da caricare.

☞ P. 156 "Posizione di caricamento del materiale"



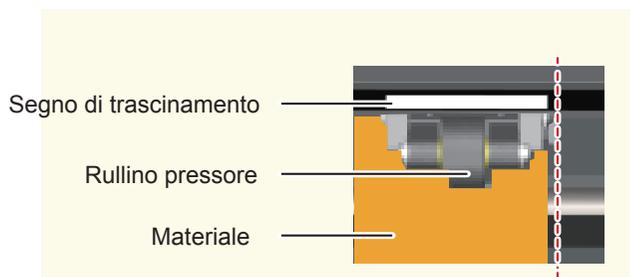
- D Spostare i rullini pressori fino ai bordi del materiale, cosicché ciascuno di essi si trovi all'interno dei segni di trascinamento.



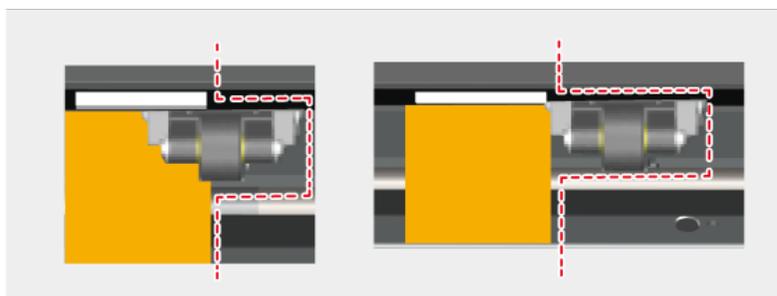
MEMO

I rullini pressori non devono sporgersi oltre i segni di trascinamento

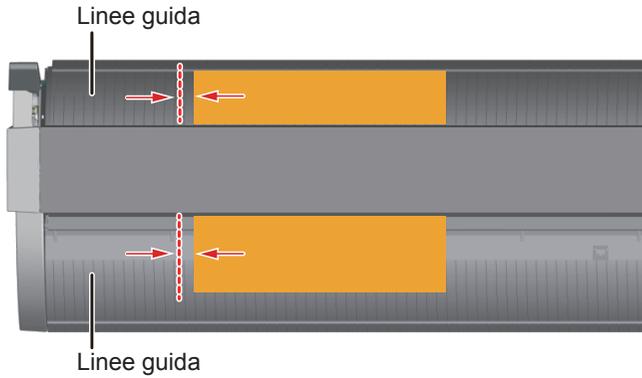
OK



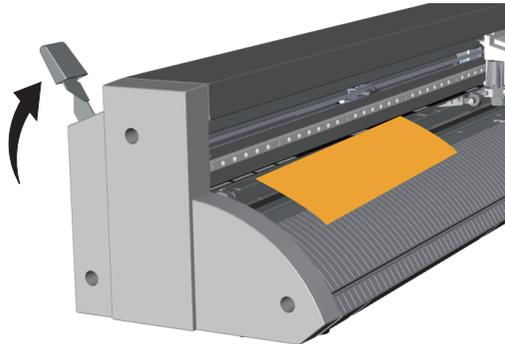
Not OK



- E** Allineare il bordo sinistro del materiale in modo tale che sia approssimativamente in parallelo con le linee guida.



- F** Alzare la leva di caricamento del materiale.
Il materiale è fissato in posizione.



NOTA

Se la condizione del materiale corrisponde a quanto descritto di seguito, stenderlo o appiattirlo prima dell'uso.

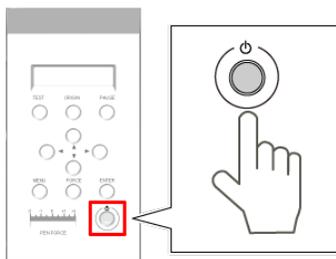
- Il materiale è arricciato verso l'alto.
- Il bordo di entrata del materiale è piegato o irregolare.

Passaggio 2: Accendere l'unità

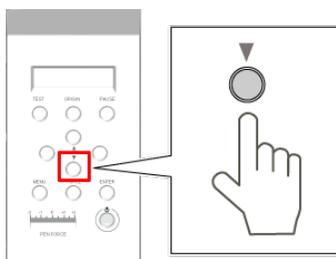
Preparare l'unità a ricevere dati dal computer.

Procedura

A Premere il tasto di alimentazione .



B Premere  per selezionare PIECE (Pezzo).

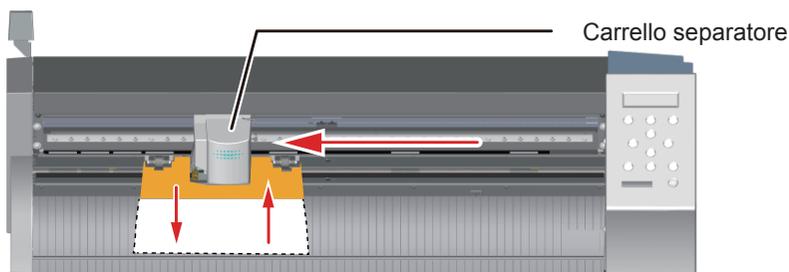


MEMO

In caso di utilizzo di materiale in rotolo o materiale speciale, vedere "Utilizzo di una varietà di materiali".

C Premere .

Il carrello di taglio si muove verso il rullino pressore sinistro e il materiale si muove avanti e indietro.



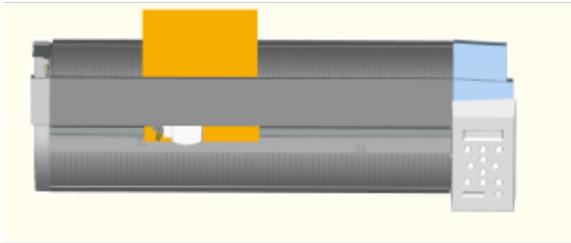
Larghezza e lunghezza lavorabili vengono visualizzate a video.

W : 180mm
L : 250mm

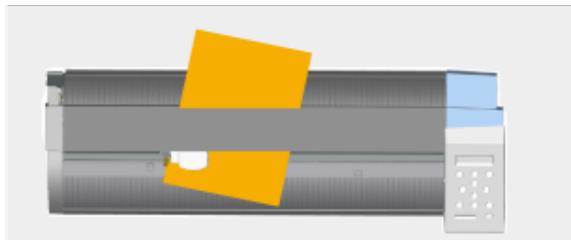
D Al termine dell'operazione, controllare che il materiale non si sia staccato.

☞ P. 16 "CutStudio"

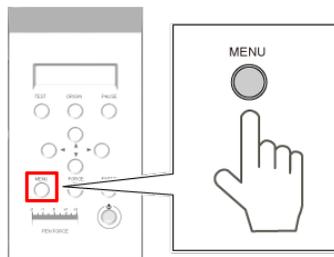
OK



Not OK



E Premere .



Velocità di taglio
Direzione di taglio

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

Compensazione della lama
Pressione di taglio

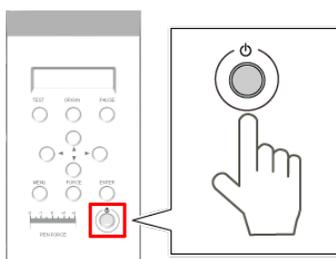
Il caricamento del materiale è completato.

Se il materiale si è staccato

Se il materiale si è staccato dai rullini pressori, completare la procedura seguente, quindi ripetere il passaggio dall'inizio.

Procedura

- A Tenere premuto il tasto di alimentazione  per almeno un secondo.**
Se lo spegnimento non avviene, scollegare l'adattatore AC dall'unità.



- B Abbassare la leva di caricamento e rimuovere il materiale.**

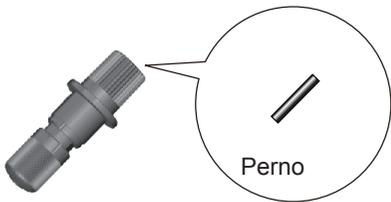
- C Eseguire il "Passaggio 1: Caricare il materiale."**

☞ P. 16 "Passaggio 1: Caricare il materiale"

Passaggio 3: Preparare la lama

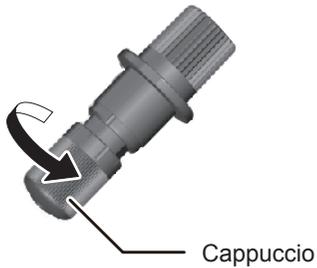
⚠ ATTENZIONE Non toccare la punta della lama con le dita.
In tal caso possono verificarsi lesioni.

Articoli necessari

| | |
|--|---|
|  Perno |  |
| Portalama/perno | Lama |

Procedura

- A** Ruotare il tappo del portalama in senso orario e stringerlo finché non smette di ruotare.



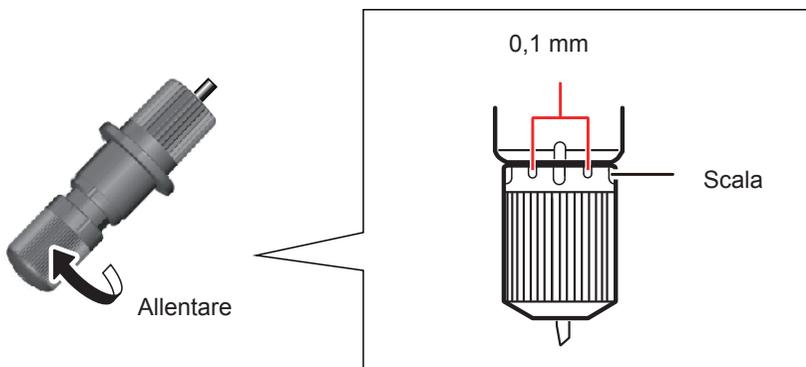
- B** Inserire la lama.



- C** Regolare la quantità di estensione della lama in base al materiale.

La quantità di estensione della lama può essere regolata di 0,1 mm per ogni tacca sulla scala del tappo e di 0,5 mm per un giro completo.

☞ P. 144 "Correzione della quantità di materiale tagliato"



Tipi di materiale e regolazione della lama

Potrebbe essere necessario regolare la quantità di estensione della lama per alcuni tipi di materiale, come materiale con carta di supporto sottile. Se non si è in grado di ottenere risultati di taglio stabili, modificare la quantità di estensione della lama potrebbe fornire risultati migliori. Per maggiori informazioni, consultare le pagine di seguito indicate. Per maggiori informazioni, consultare le pagine di seguito indicate.

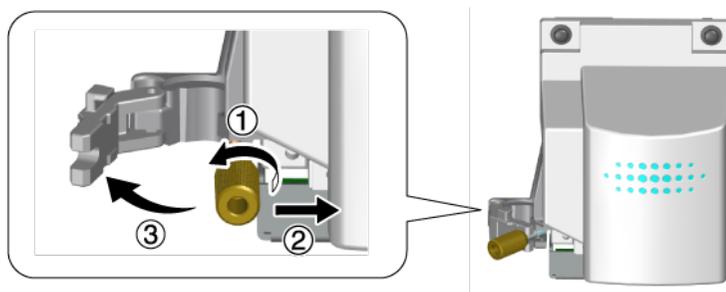
- ☞ P. 155 "Guida generale alle condizioni di taglio"
- ☞ P. 142 "Modifica della pressione della lama"
- ☞ P. 144 "Correzione della quantità di materiale tagliato"

Passaggio 4: Installare il portalama

⚠ATTENZIONE Non toccare la punta della lama con le dita.
In tal caso possono verificarsi lesioni.

Procedura

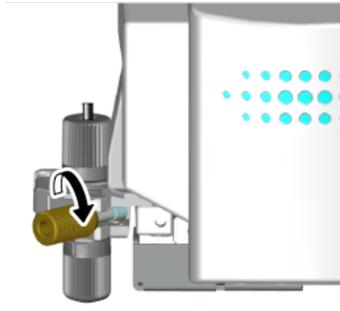
A Allentare il carrello di taglio come indicato nella figura.



B Inserire il portalama.



C Serrare la vite.

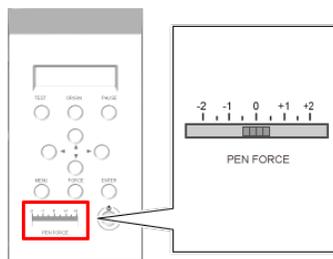


Passaggio 5: Eseguire una prova di taglio

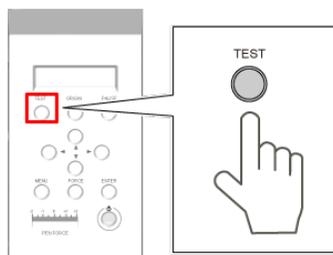
Per ottenere risultati di taglio di alta qualità, prima di procedere al taglio effettivo eseguire una prova di taglio per controllare la qualità di taglio del materiale.

Procedura

A Verificare che il cursore PEN FORCE (Pressione lama) sia al centro della scala (valore "0").



B Tenere premuto il tasto **TEST** per uno o più secondi.



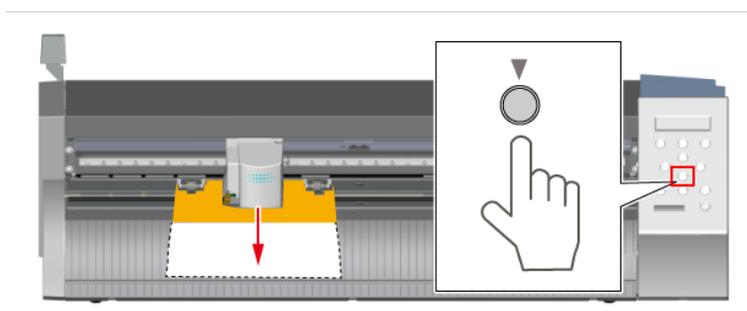
Viene tagliato un modello di prova.



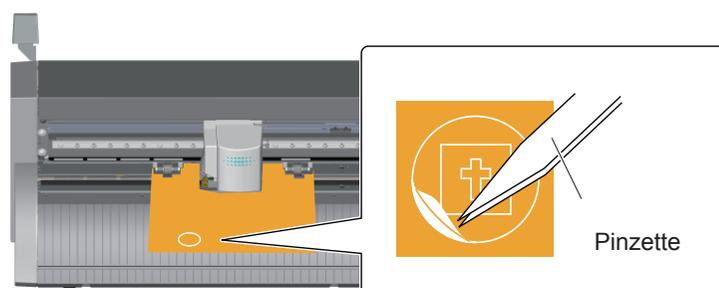
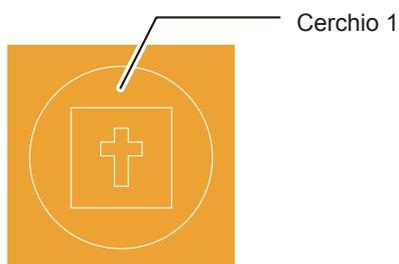
MEMO

La posizione della lama al momento in cui viene premuto il pulsante è la posizione di inizio della prova di taglio. La posizione può essere impostata a piacere utilizzando i tasti freccia.

C Premere  per fare avanzare il materiale.



D Estrarre il cerchio 1.



Se viene estratto solo il cerchio 1, ⇒ Passaggio E.

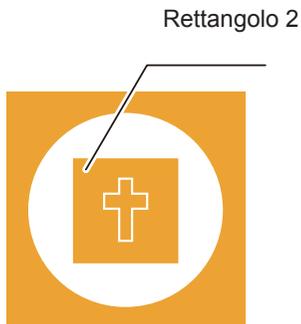


Se vengono estratte anche altre forme/l'unità taglia la carta di supporto, ⇒ "Modifica della pressione della lama"

☞ P. 142 "Modifica della pressione della lama"

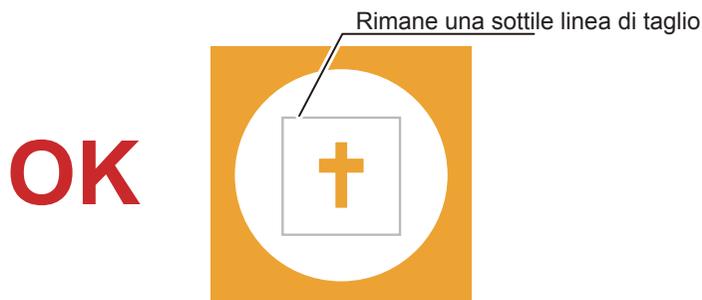
E Estrarre il rettangolo 2.

Usare le pinzette o uno strumento analogo per estrarre la forma tagliata e controllare la qualità di taglio.



Se la lama lascia delle leggere tracce sulla carta di supporto materiale, ⇒ Passaggio 6: Impostare l'origine

☞ P. 28 "Passaggio 6: Impostare l'origine"



Se le tracce lasciate dalla lama sono indistinte/troppo profonde, ⇒ "Modifica della pressione della lama"

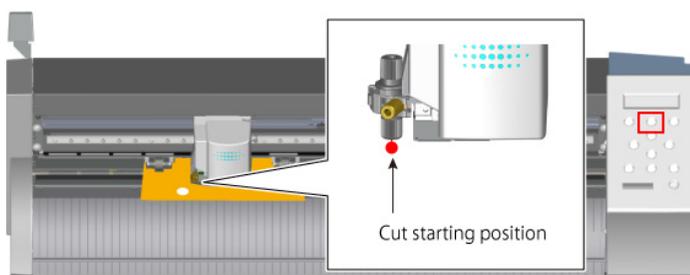
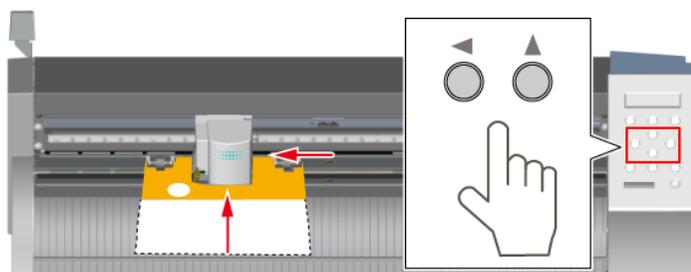
☞ P. 142 "Modifica della pressione della lama"

Passaggio 6: Impostare l'origine

L'origine viene impostata per determinare la posizione di taglio. Muovere il carrello di taglio in una posizione in cui non si sovrapponga al punto in cui è stata effettuata la prova di taglio.

Procedura

- A** Premere   per muovere il carrello di taglio nella posizione che si desidera impostare come origine.



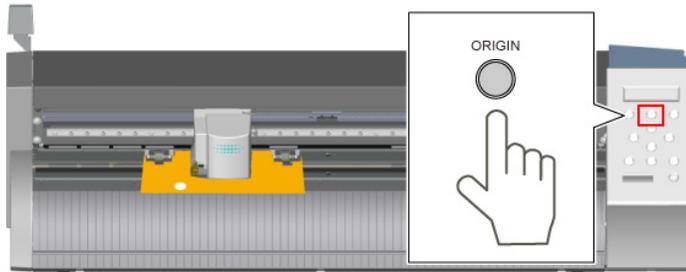
☞ P. 131 "Spostamento del carrello ad alta velocità"

- B** Premere  per spostare il materiale all'indietro e accertarsi che le tracce della prova di taglio si trovino davanti alla protezione lama.

La lama si porta sopra la protezione lama. Quando viene impostata l'origine, il lato dietro la linea rossa viene impostato come intervallo di taglio.



- C Tenere premuto  per uno o più secondi.



Il display lampeggia.

ORIGIN SET

I preparativi per la stampa sono completi.

Passaggio 7-1: Generare i dati di taglio

1. Avviare CutStudio.

Usare il software CutStudio per generare i dati di taglio.

A Avviare CutStudio.

Windows 8.1

In fondo a sinistra della schermata Start, fare clic su  per visualizzare la schermata App. Fare clic su .

Windows 8

Fare clic su un'area vuota della schermata Start per visualizzare la barra delle applicazioni, quindi fare clic su Tutte le app. Fare clic su .

Windows Vista / 7

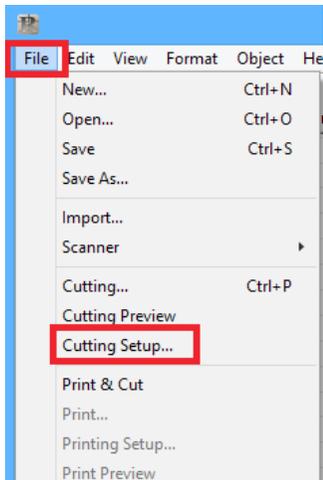
Nel menu Start () fare clic su Tutti i programmi (o Programmi), fare clic su Roland CutStudio e quindi su Cutstudio.

Si avvia CutStudio.

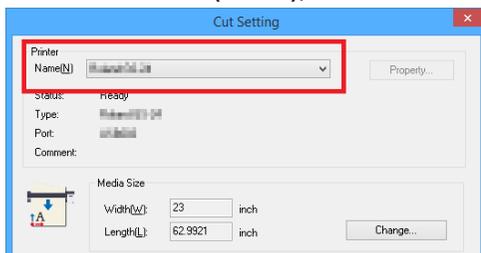
2. Impostare il modello

A Dal menu File, selezionare Cutting Setup (Impostazione taglio).

Viene visualizzata la finestra di dialogo Cut Setting (Impostazione taglio).



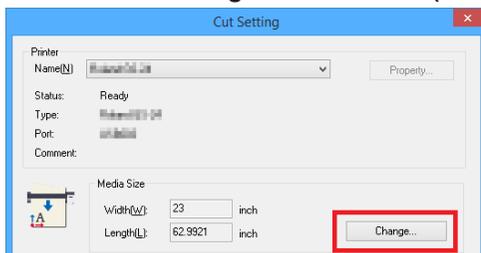
B Alla voce Name (Nome), selezionare "Roland GS-24."



Passaggio 7-2: Impostare le dimensioni del materiale

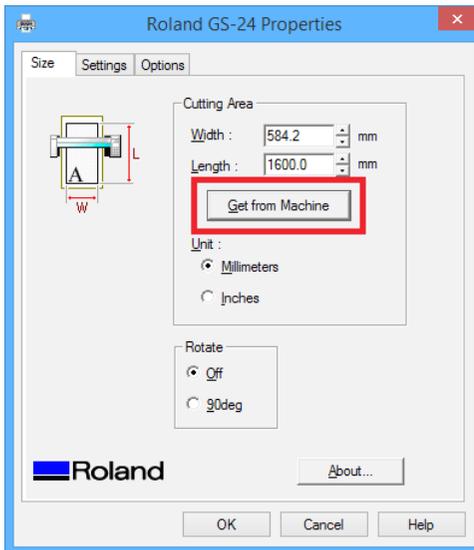
Procedura

A Fare clic su Change of Media Size (Modifica formato materiale).



B Fare clic su Get from Machine (Ottieni dall'unità).

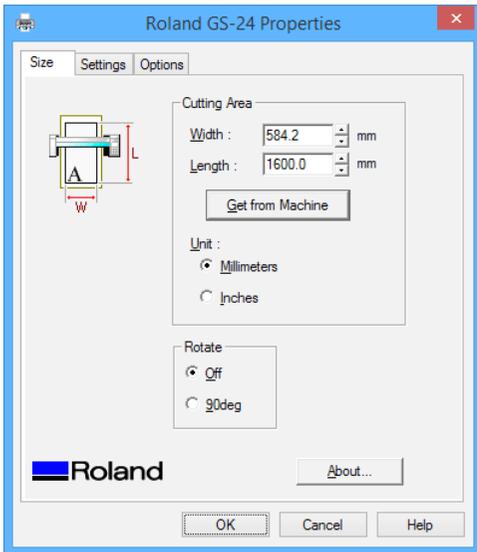
Viene visualizzata l'area lavorabile.

**MEMO**

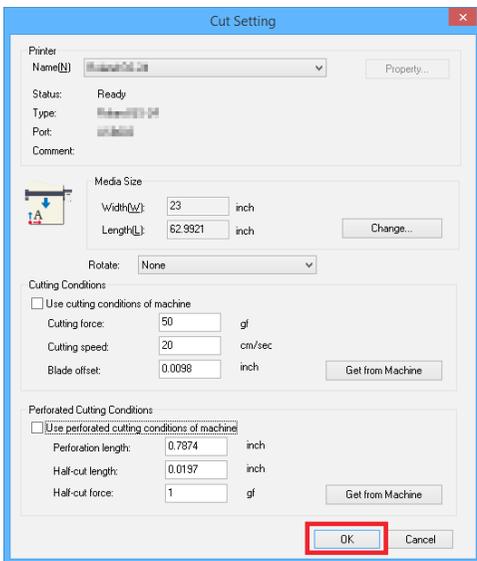
Se viene visualizzato il messaggio "The machine is not responding" (L'unità non risponde), vedere P. 174 "L'unità non si avvia" e verificare le impostazioni di unità e computer.



C Fare clic su OK.



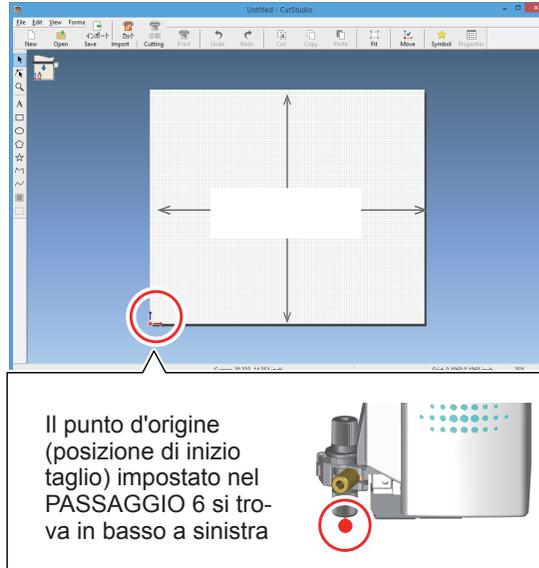
D Fare clic su OK nella finestra Cut Setting (Impostazione taglio).



L'area di taglio è impostata.

MEMO

L'area bianca è l'area di taglio. Caratteri e forme al di fuori di tale area non verranno tagliati.

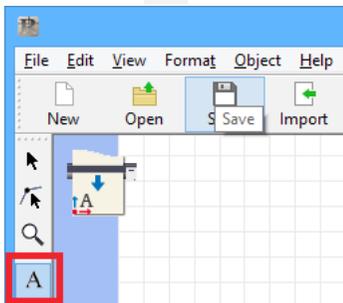


Passaggio 7-3: Inserire caratteri e forme geometriche

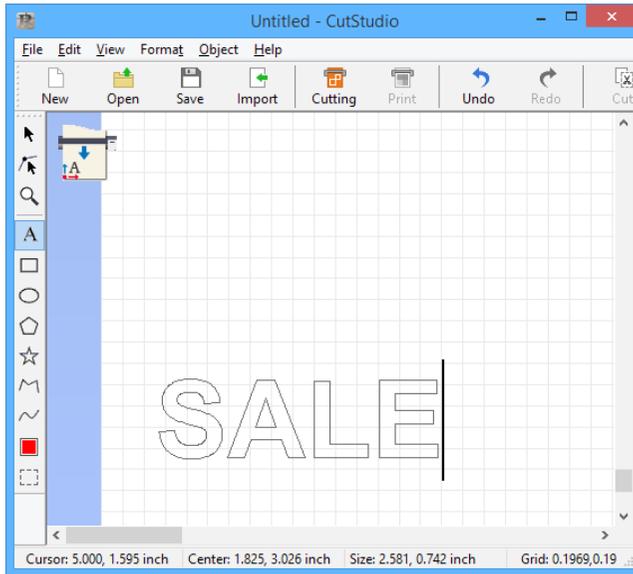
L'esempio illustra la procedura per inserire la parola "SALE" (vendita promozionale) e creare una cornice per agevolare il distacco successivo.

Procedura

A Fare clic su **A**.

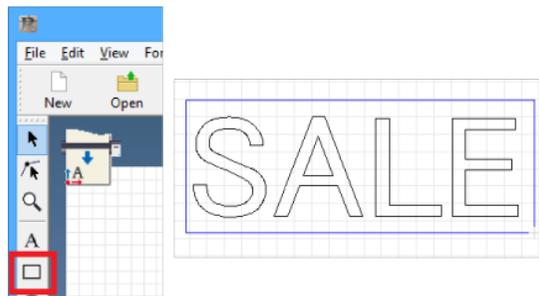


B Fare clic in un punto qualunque dell'area bianca e digitare "SALE".



C Fare clic su  e modificare le dimensioni dei caratteri.

 e  compaiono attorno ai caratteri. Trascinare  e  attorno alla casella di testo per modificare la dimensione dei caratteri.

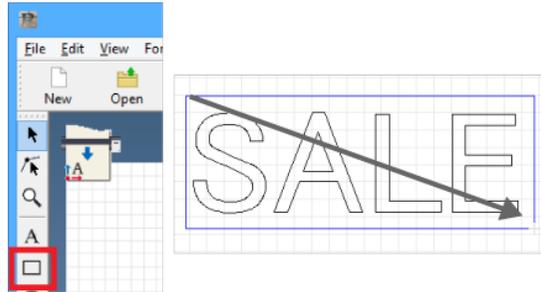


MEMO

Selezionare l'oggetto e fare clic su  nella barra dei menu. È possibile configurare le opzioni avanzate nella finestra Properties (Proprietà).

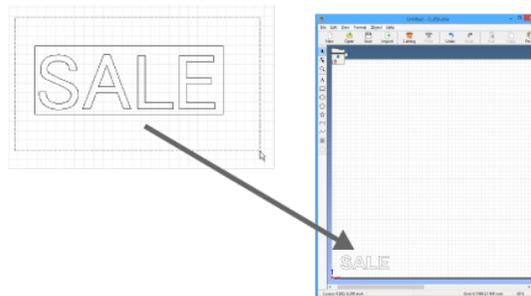
- D** Fare clic su  e tracciare un rettangolo attorno a "SALE".

Fare clic sull'angolo superiore sinistro della casella e trascinarlo verso il basso fino a ottenere la dimensione desiderata.



- E** Fare clic su , selezionare i caratteri e il rettangolo con il mouse e spostarli.

Spostare l'oggetto verso il fondo dello schermo in prossimità dell'origine.



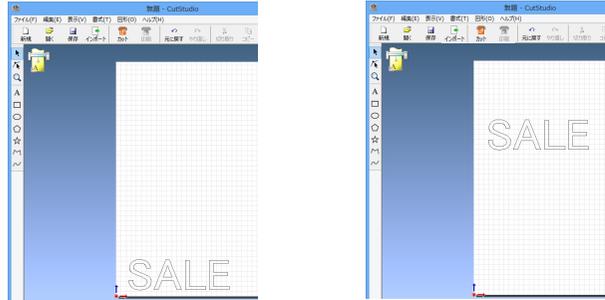
MEMO

Selezionare l'oggetto che si desidera portare all'origine e fare clic su  nella barra dei menu per procedere.

Posizionare caratteri e forme sul fondo della schermata

Quando si posizionano caratteri e forme in CutStudio, è meglio procedere cominciando dal fondo dello schermo. Ciò consente di impedire un'alimentazione di materiale eccessiva. Il bordo di entrata del materiale caricato corrisponde al bordo inferiore dell'area di taglio nella schermata di CutStudio. Di conseguenza, posizionando i caratteri sul fondo della schermata di CutStudio i caratteri stessi verranno tagliati vicino al bordo di entrata del materiale.

Schermata Cut-Studio



Posizione di taglio effettiva



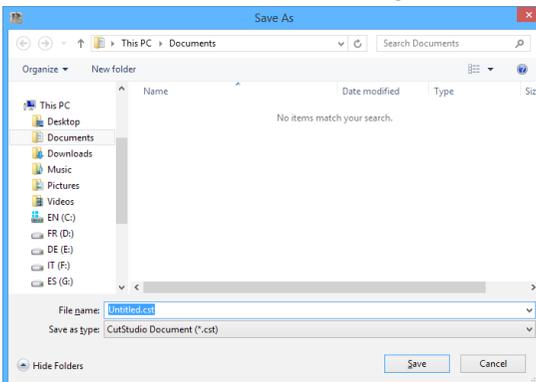
Passaggio 7-4: Salvare i dati di taglio

Procedura

A Fare clic su  .



Viene visualizzata la schermata di seguito.



B Selezionare una cartella in cui salvare i dati.

Inserire un nome file e fare clic su **Save (Salva)**. I dati generati vengono salvati.

Importante: L'area di taglio non viene salvata.

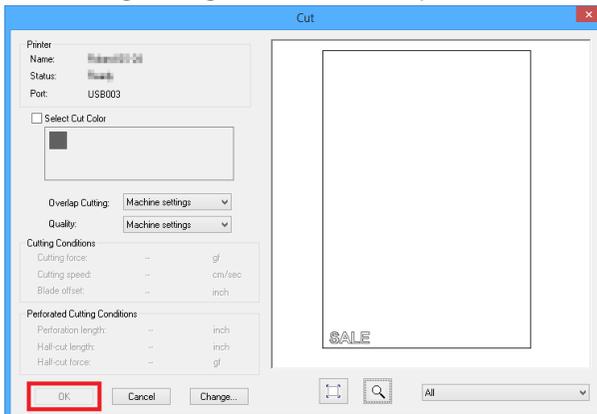
L'area di taglio impostata con questa procedura non viene salvata. Al successivo caricamento dei dati, l'area di taglio deve essere nuovamente impostata dal menu **Cut Setting (Impostazioni di taglio)**.

Passaggio 8: Eseguire le operazioni di taglio

Quando i dati sono stati approntati, è possibile procedere con il taglio.

Procedura**A Fare clic su  Cutting.****B Fare clic su OK.**

I dati di taglio vengono inviati dal computer e si avvia l'operazione di taglio.



MEMO

Per modificare le condizioni di taglio, fare clic su Change (Modifica), deselegnare la casella di controllo Use cutting conditions of machine (Usa condizioni di taglio dell'unità) e inserire i valori.

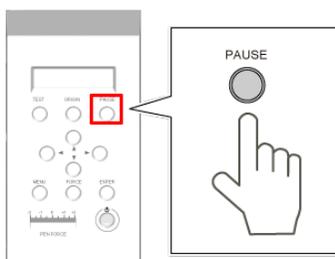
La procedura per i caratteri "SALE" e il rettangolo è completa.



Per annullare l'operazione di taglio

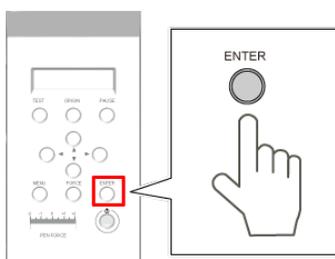
Procedura

A Premere **PAUSE**.



B Tenere premuto **ENTER** per uno o più secondi.

I dati vengono annullati.

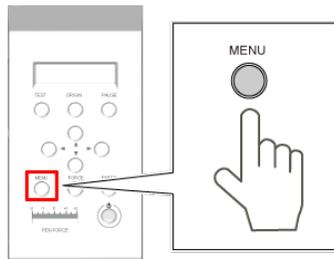


Passaggio 9: Rimuovere il materiale

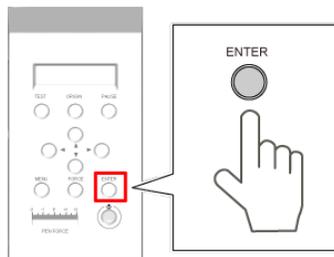
Al termine della lavorazione, rimuovere il materiale.

Procedura

- A** Premere **MENU** più volte per visualizzare la schermata di seguito.



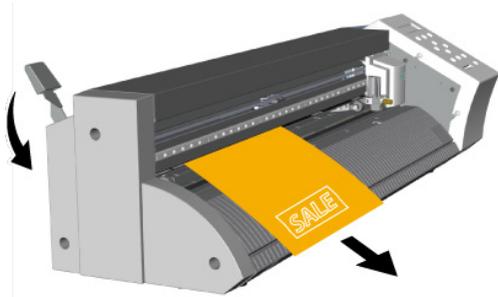
- B** Premere **ENTER**.



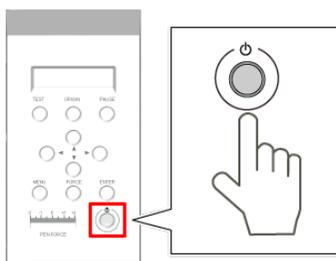
Il carrello di taglio torna alla posizione iniziale.



- C** Abbassare la leva di caricamento e rimuovere il materiale.



- D** Tenere premuto il tasto di alimentazione  per almeno un secondo.
L'unità viene spenta.

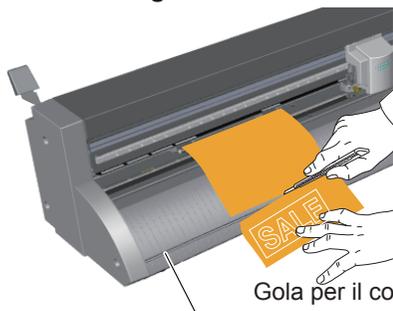


- E** Rimuovere le aree non necessarie del materiale tagliato.
La procedura di taglio è completa.



Per rimuovere solamente l'area tagliata

Usare una taglierina o uno strumento analogo per tagliare lungo la guida lama.



Gola per il coltello separatore

3. Invio dei dati da Illustrator/CorelDRAW

È possibile esportare i dati delle linee di taglio tracciate con Adobe Illustrator o CorelDRAW in CutStudio. Per l'esportazione dei dati è necessario installare un plugin.

| | |
|---|----|
| Con utilizzo di Illustrator..... | 42 |
| Articoli richiesti..... | 42 |
| Installazione del plugin per Illustrator | 42 |
| Elaborazione di dati generati in Illustrator (per CS5 o successivo) | 43 |
| Con utilizzo di CorelDRAW | 48 |
| Articoli richiesti..... | 48 |
| Installazione del plugin per CorelDRAW | 48 |
| Elaborazione di dati generati in CorelDRAW (per X3 o successivo) | 48 |

Articoli richiesti

- CutStudio
- Plugin per Illustrator
- ☞ P. 42 "Installazione del plugin per Illustrator"



- ☞ P. 43 "Elaborazione di dati generati in Illustrator (per CS5 o successivo)"
- ☞ P. 47 "Guida alla visualizzazione (Illustrator)"

Installazione del plugin per Illustrator

Procedura di installazione

Installare dal seguente link.
<http://startup.rolanddg.com/>

Versioni supportate

Per informazioni relative alle versioni supportate più recenti, visitare il sito Roland DG Corp. (<http://www.rolanddg.com/>).

Elaborazione di dati generati in Illustrator (per CS5 o successivo)

- * Le schermate riportano un esempio di Illustrator CC, ma la procedura operativa per le altre versioni è identica.

NOTA

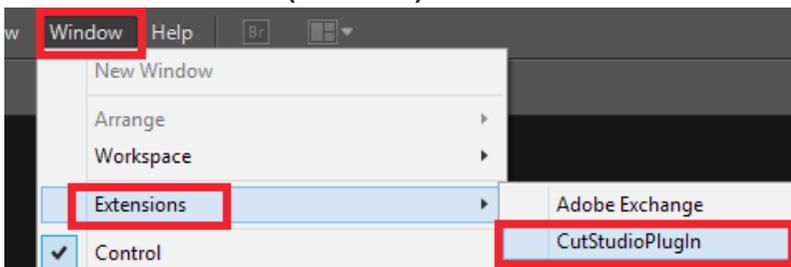
Prima di procedere occorre installare il plugin per Illustrator.

☞ P. 42 "Installazione del plugin per Illustrator"

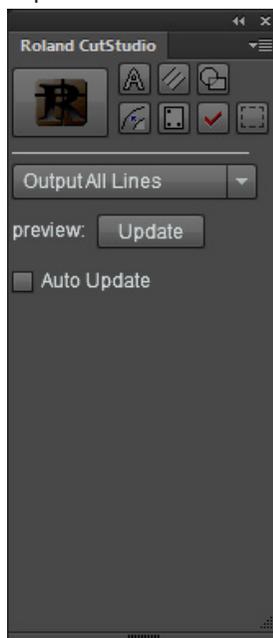
Procedura

A Avviare Illustrator.

B In Illustrator, fare clic su **Extensions (Estensioni) > CutStudioPlugin** dal menu **Window (Finestra)**.



Si apre il riquadro di **"Roland CutStudio"**.



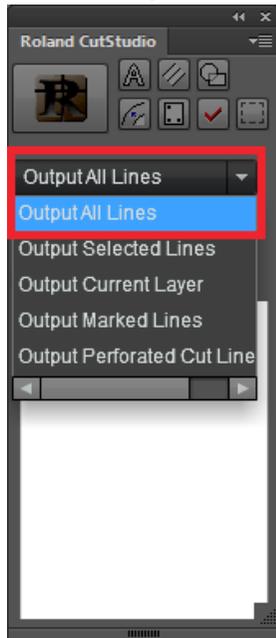
C Creare un nuovo file e creare un nuovo modello oppure aprire un file esistente.

In questo esempio verrà creato il modello riportato nella finestra di seguito. Cambiare il carattere in un profilo.



MEMO

Selezionando il carattere e facendo clic su  di un riquadro, i dati del profilo vengono modificati.

D Selezionare Output All Lines (Elabora tutte le linee).**E Nel riquadro di Roland CutStudio, selezionare la casella di controllo Auto Update (Aggiornamento automatico).**

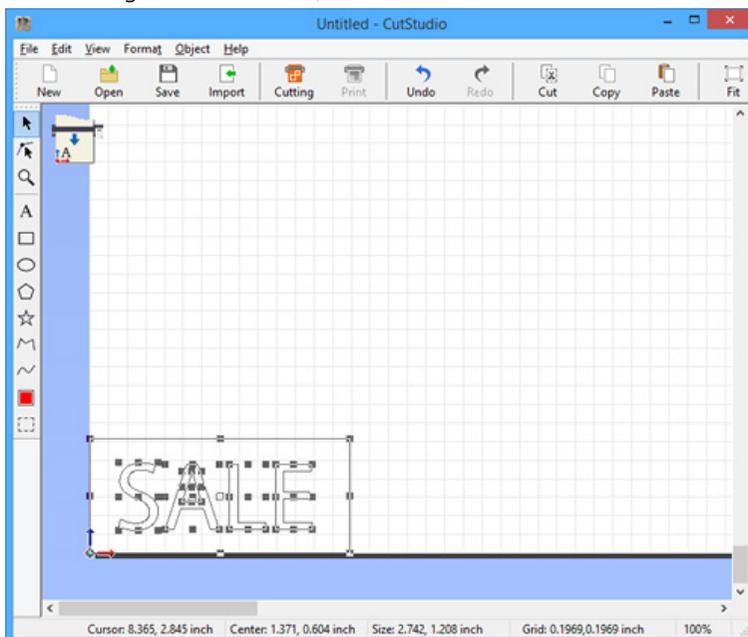
Controllare che la linea di taglio che si desidera elaborare sia mostrata nella schermata di anteprima.



F Fare clic su .



CutStudio si avvia e i dati della linea di taglio vengono inviati a CutStudio. I dati esportati sono sempre allineati all'origine di CutStudio, indipendentemente dalla posizione in Illustrator. (I dati con un crocino di registro sono esclusi).



G Eseguire le operazioni di taglio.

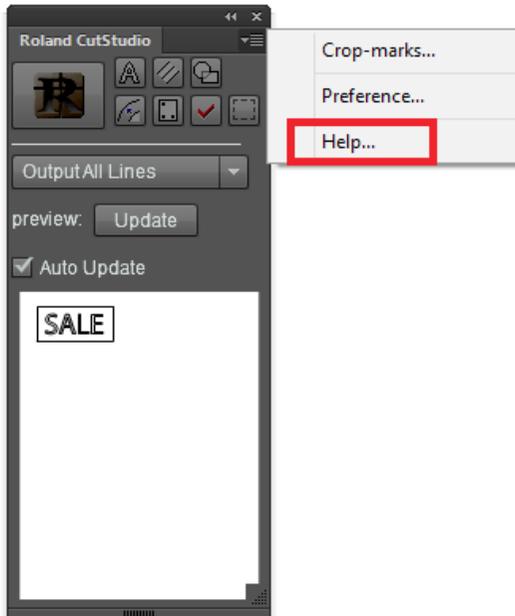
☞ P. 37 "Passaggio 8: Eseguire le operazioni di taglio"

Per l'esecuzione del taglio da CutStudio, vedere la procedura di P. 16 "Esecuzione delle operazioni di taglio".

Guida alla visualizzazione (Illustrator)

Per CS5 e versioni successive

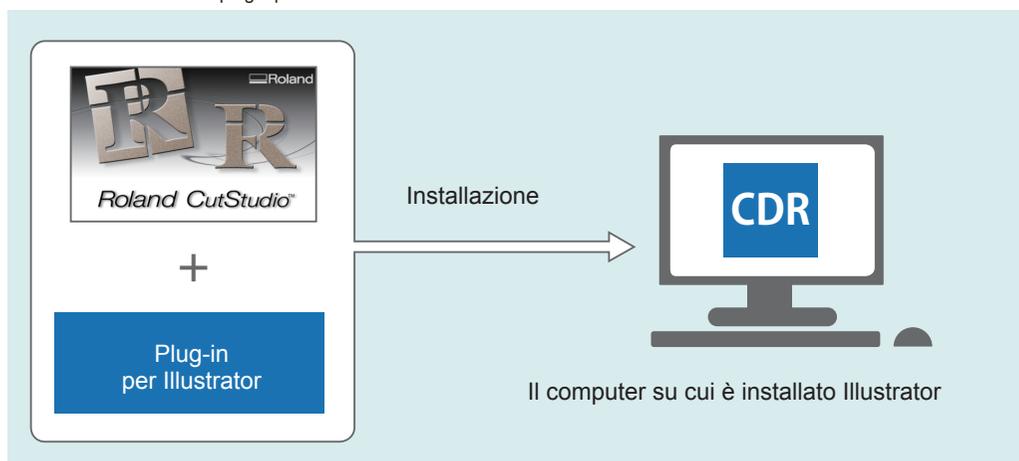
Nel riquadro di Roland CutStudio, fare clic su , quindi su Help (Guida).



Con utilizzo di CoreIDRAW

Articoli richiesti

- CutStudio
 - Plugin per CoreIDRAW
- ☞ P. 48 "Installazione del plugin per CoreIDRAW"



☞ P. 48 "Elaborazione di dati generati in CoreIDRAW (per X3 o successivo)"

Installazione del plugin per CoreIDRAW

Procedura di installazione

Installare dal seguente link.
<http://startup.rolanddg.com/>

Versioni supportate

Per informazioni relative alle versioni supportate più recenti, visitare il sito Roland DG Corp. (<http://www.rolanddg.com/>).

Elaborazione di dati generati in CoreIDRAW (per X3 o successivo)

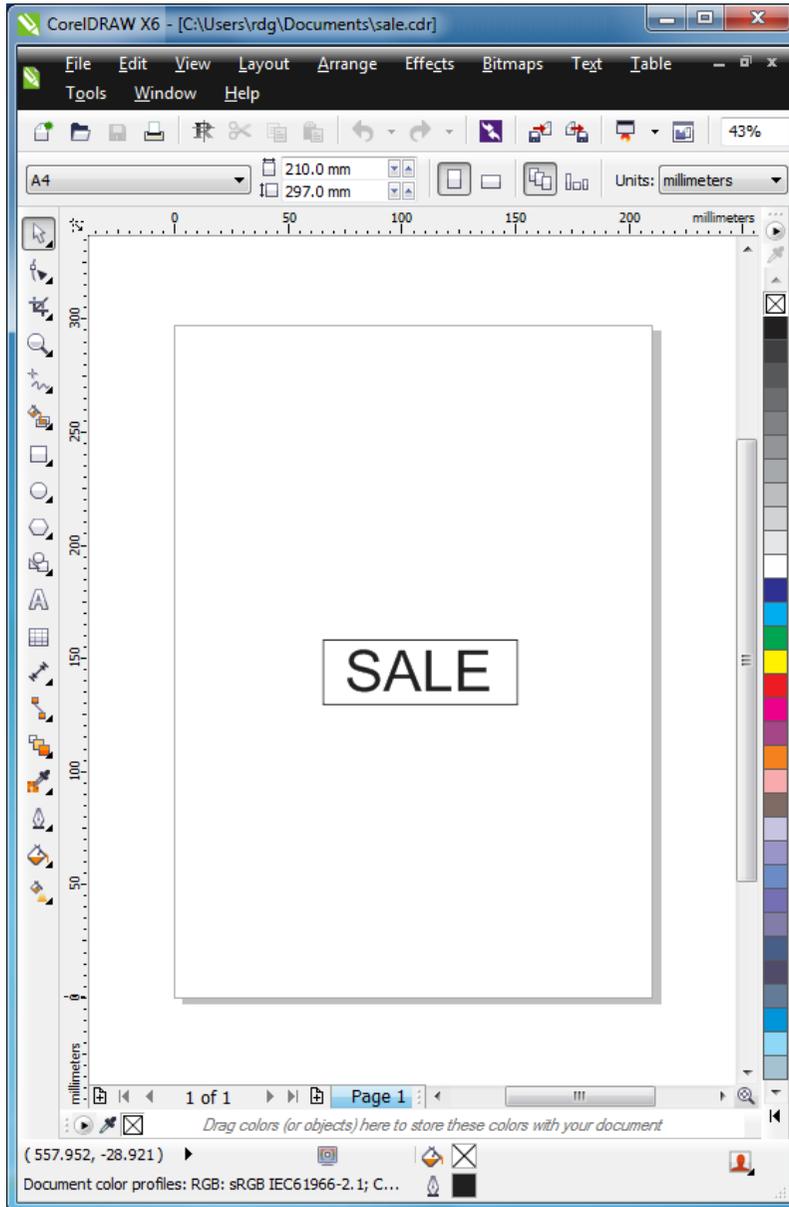
NOTA

Prima di procedere occorre installare il plugin per CoreIDRAW.

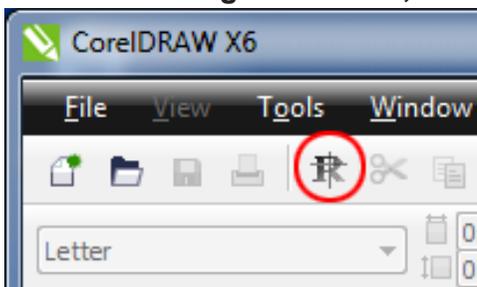
Procedura

A Avviare CoreIDRAW.

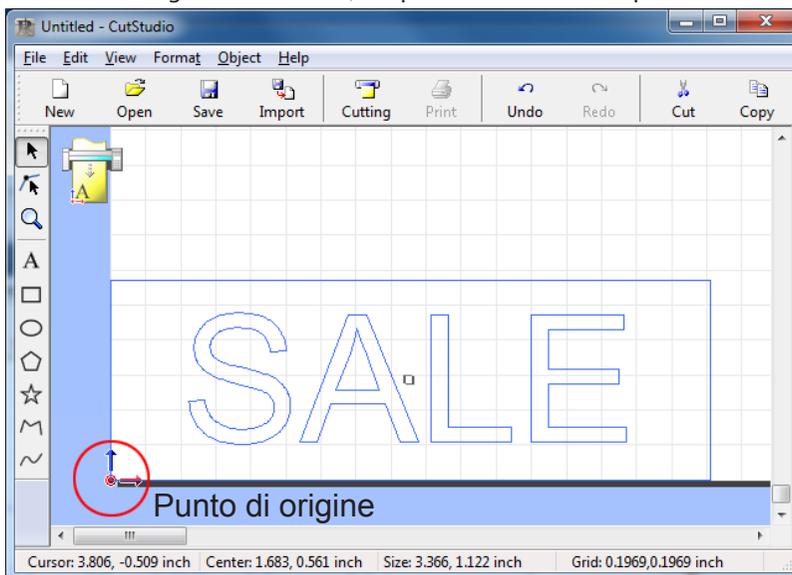
- B Creare un nuovo file e creare un nuovo modello oppure aprire un file esistente.



- C Nella barra degli strumenti, fare clic su .



CutStudio si avvia e i dati della linea di taglio vengono inviati a CutStudio. I dati esportati sono sempre allineati all'origine di CutStudio, indipendentemente dalla posizione in CoreIDRAW.



MEMO

I dati generati in CoreIDRAW vengono trasferiti a CutStudio secondo le seguenti condizioni.

- Tutta la grafica e il testo vengono esportati in CutStudio.
- All'esportazione in CutStudio, il testo viene immediatamente convertito in profilo.
- Larghezza linea, riempimento, linea tratteggiata e freccia di linee sono ignorati.
- Le linee prive di larghezza non vengono esportate.
- Le immagini non vengono esportate.

D Eseguire le operazioni di taglio.

Per l'esecuzione del taglio da CutStudio, vedere la procedura di P. 16 "Esecuzione delle operazioni di taglio".

4. Stampa e taglio

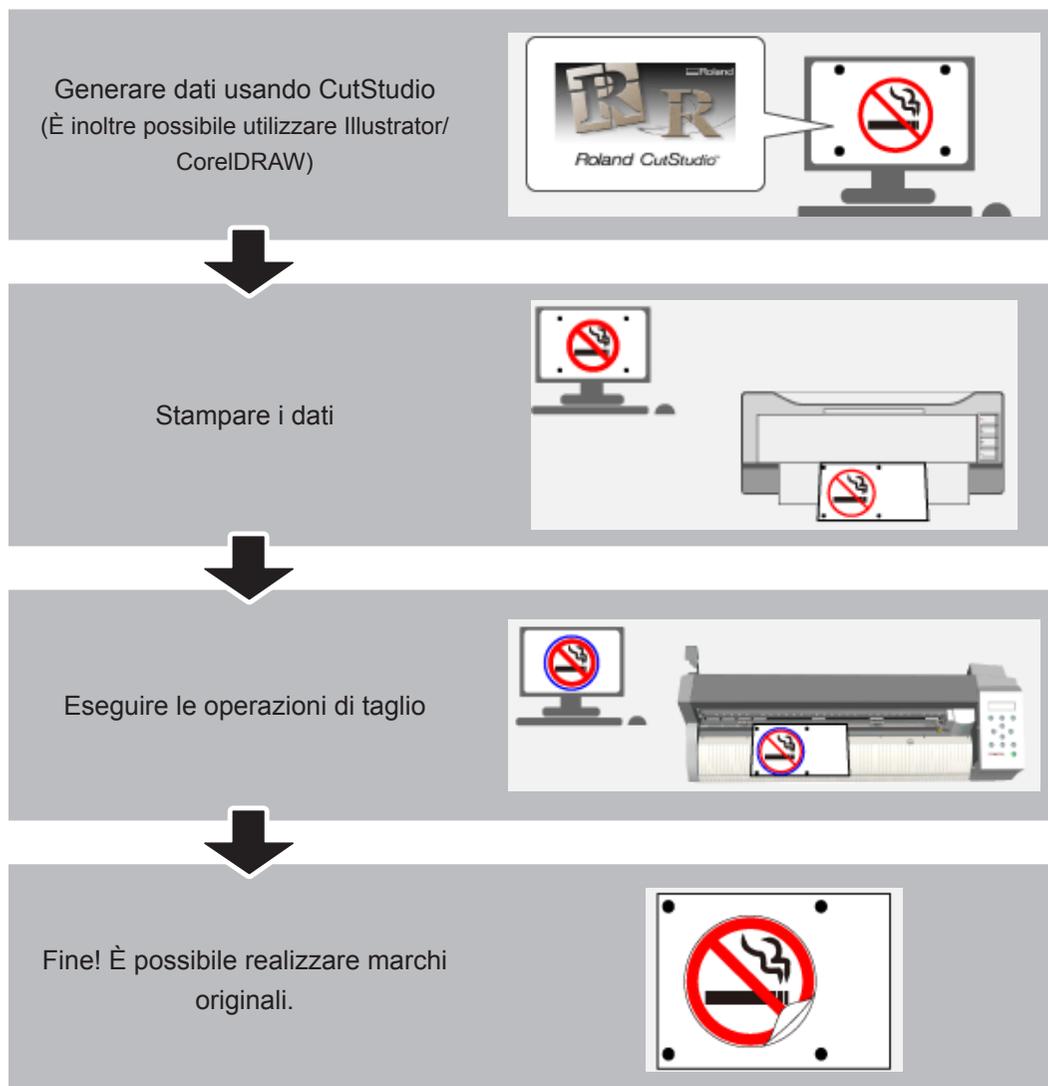
| | |
|---|-----|
| Panoramica delle operazioni di stampa e taglio | 52 |
| Diagramma di flusso | 52 |
| Stampa e taglio dei dati campione (CutStudio)..... | 53 |
| Preparativi per stampa e taglio (CutStudio)..... | 53 |
| Passaggio 1: Impostare le aree di stampa e di taglio..... | 54 |
| Passaggio 2: Importare i dati campione | 59 |
| Passaggio 3: Tracciare le linee di taglio | 62 |
| Passaggio 4: Eseguire la stampa..... | 62 |
| Passaggio 5: Caricare il materiale stampato | 64 |
| Passaggio 6: Impostare il metodo di allineamento (modalità sensore) | 69 |
| Passaggio 7: Eseguire il taglio (modalità sensore)..... | 69 |
| Stampa e taglio dei dati campione (Illustrator)..... | 70 |
| Preparativi per stampa e taglio (con utilizzo di Illustrator) | 70 |
| Passaggio 1: Impostare le aree di stampa e di taglio..... | 71 |
| Passaggio 2: Posizionare i dati campione..... | 73 |
| Passaggio 3: Tracciare le linee di taglio | 74 |
| Passaggio 4: Eseguire la stampa..... | 75 |
| Passaggio 5: Caricare il materiale stampato | 76 |
| Passaggio 6: Impostare il metodo di allineamento (modalità sensore) | 80 |
| Passaggio 7: Eseguire il taglio (modalità sensore)..... | 81 |
| Crocini di registro/segni utensile | 83 |
| Crocini di registro | 83 |
| Segni utensile | 84 |
| Impostazione dei margini e della distanza tra i crocini di registro | 85 |
| Passaggio tra 3 e 4 crocini di registro | 90 |
| Taglio in modalità utensile (1) | 93 |
| Taglio in modalità utensile (2) | 94 |
| Materiali utilizzabili per stampa e taglio | |
| Stampa e taglio (modalità manuale) | 96 |
| Stampa e taglio dei dati campione | 96 |
| Passaggio 1: Generare manualmente i dati per i crocini di registro | 97 |
| Passaggio 2: Eseguire la stampa | 99 |
| Passaggio 3: Caricare il materiale stampato | 100 |
| Passaggio 4: Impostare il metodo di allineamento (modalità manuale) | 100 |
| Passaggio 5: Eseguire il taglio (modalità manuale)..... | 104 |

Panoramica delle operazioni di stampa e taglio

È possibile stampare e tagliare la propria immagine preferita. Diventa semplice creare le proprie etichette autoadesive originali.



Diagramma di flusso



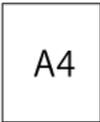
Stampa e taglio dei dati campione (CutStudio)

Preparativi per stampa e taglio (CutStudio)

Si consiglia di prendere dimestichezza con la procedura di stampa e taglio utilizzando dapprima i dati campione. Con questa procedura verrà creata un'etichetta autoadesiva come quella riportata di seguito.



Articoli necessari oltre all'unità

| | |
|---|--|
|  |  |
| Stampante | Il computer su cui è installato CutStudio |
|  |  |
| Materiale (210 x 298 mm) | Dati campione |

Requisiti della stampante

Occorre usare una stampante laser o a getto d'inchiostro con risoluzione pari o superiore a 720 dpi. Se le sezioni stampate sono indistinte, i crocini di registro non possono essere letti correttamente.

CutStudio

Accertarsi di installare il programma. Le operazioni di stampa e taglio possono essere effettuate solamente utilizzando CutStudio.

<http://startup.rolanddg.com/>

Materiali utilizzabili per stampa e taglio

In questo esempio viene utilizzato materiale di formato A4.

☞ P. 95 "Materiali utilizzabili per stampa e taglio"

Dati campione

Aprire il file Sample.bmp che si trova nella cartella di installazione di CutStudio (solitamente ubicata nella cartella CutStudio sotto Program Files nell'unità C).

☞ P. 177 "Non è possibile trovare i dati campione"

Passaggio 1: Impostare le aree di stampa e di taglio

Procedura

A Avviare CutStudio.

Windows 8.1

In fondo a sinistra della schermata Start, fare clic su  per visualizzare la schermata App. Fare clic su .

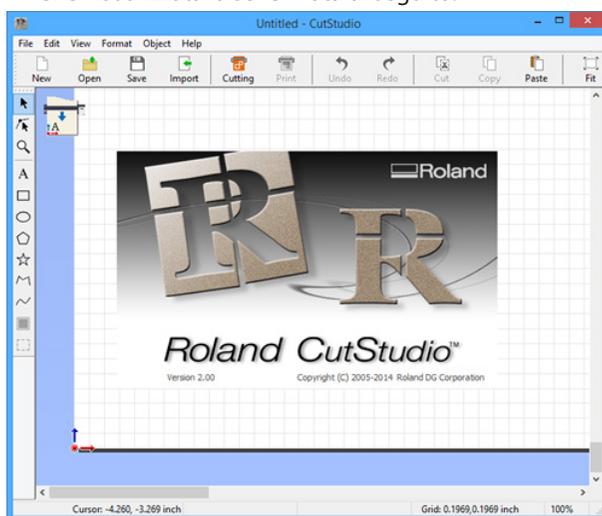
Windows 8

Fare clic su un'area vuota della schermata Start per visualizzare la barra delle applicazioni, quindi fare clic su Tutte le app. Fare clic su .

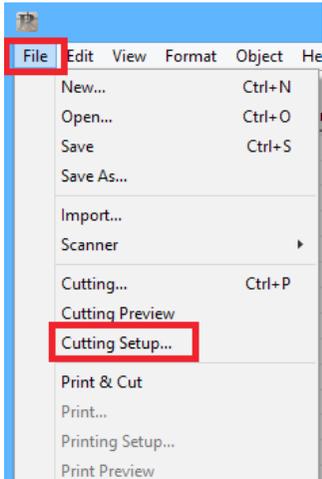
Windows Vista / 7

Nel menu Start () fare clic su Tutti i programmi (o Programmi), fare clic su Roland CutStudio e quindi su Cutstudio.

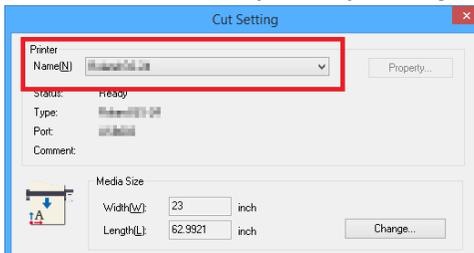
Viene visualizzata la schermata di seguito.



B Dal menu File, selezionare Cutting Setup (Impostazione taglio).

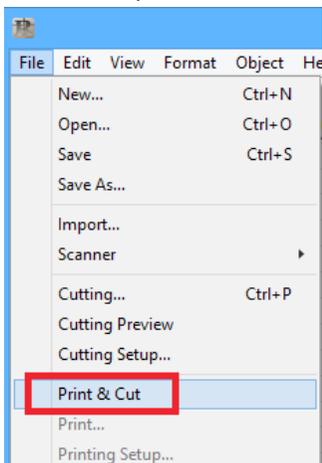


C Alla voce Name (Nome) stampante, selezionare "Roland GS-24".

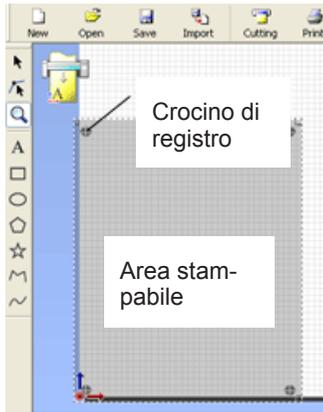


D Fare clic su OK.

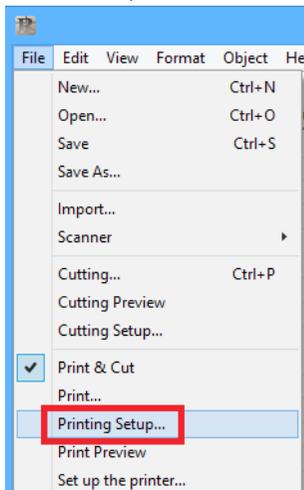
E Dal menu File, selezionare Print & Cut (Stampa e taglia).



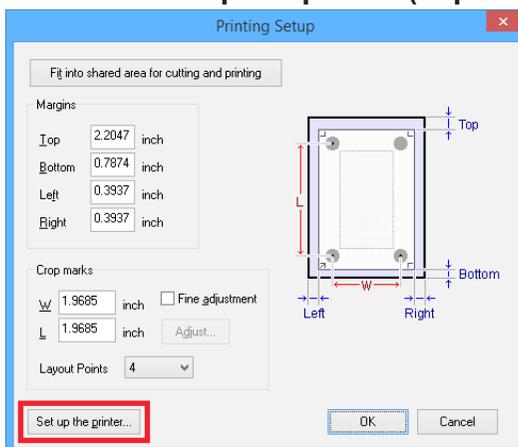
L'area di stampa e i crocini di registro vengono visualizzati a video. L'area di stampa viene visualizzata con linee tratteggiate. Tale area corrisponde al formato della carta specificato in Set up the printer (Impostazione stampante), esclusi i margini specificati in Printing Setup (Impostazione stampa).



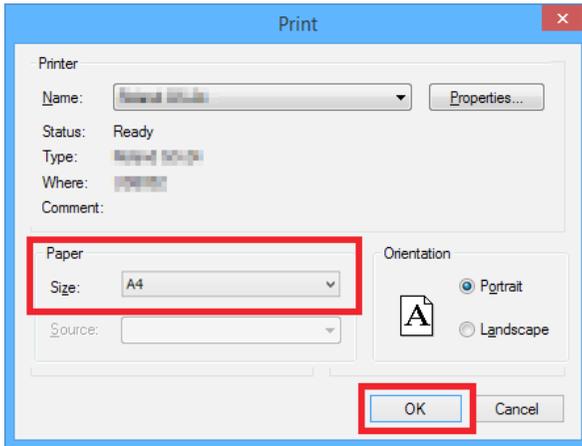
F Dal menu File, selezionare Printing Setup (Impostazione stampa).



G Fare clic su Setup the printer (Impostazione stampante).

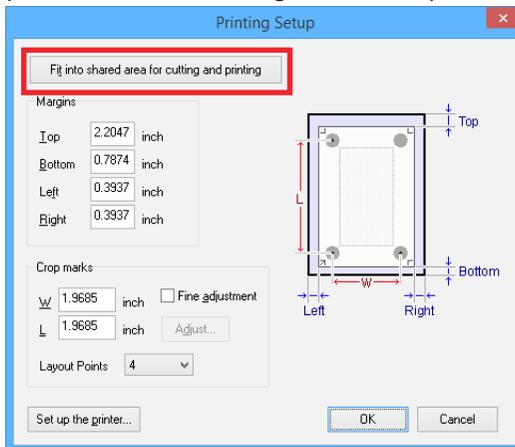


H Impostare le dimensioni del documento e fare clic su OK.



I Fare clic su Fit into shared area for cutting and printing (Adatta all'area condivisa per taglio e stampa).

La posizione dei crocini di registro viene impostata automaticamente.



MEMO

Per l'impostazione di margini e crocini di registro, vedere P. 155 "Guida generale alle condizioni di taglio".

J Fare clic su OK.

Dopo aver impostato i valori, verificare che i crocini di registro si trovino all'interno dell'area di stampa.



Passaggio 2: Importare i dati campione

Formati file importabili in CutStudio

- JPEG
 - I file JPEG salvati in formato CMYK non possono essere importati.
- BMP
- AI e EPS (versioni Illustrator 8.0)
 - È possibile importare solamente le versioni Illustrator 8.0/EPS 8.0. Se si utilizza una versione successiva, prima dell'importazione salvare i file nel formato di una versione precedente.

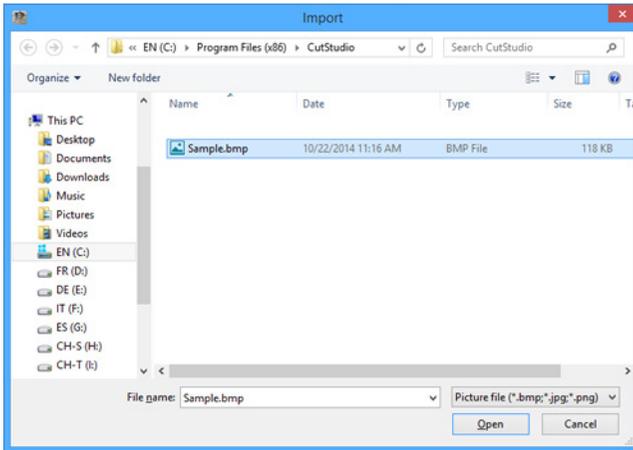
Procedura

A Fare clic su per importare i dati dell'immagine.



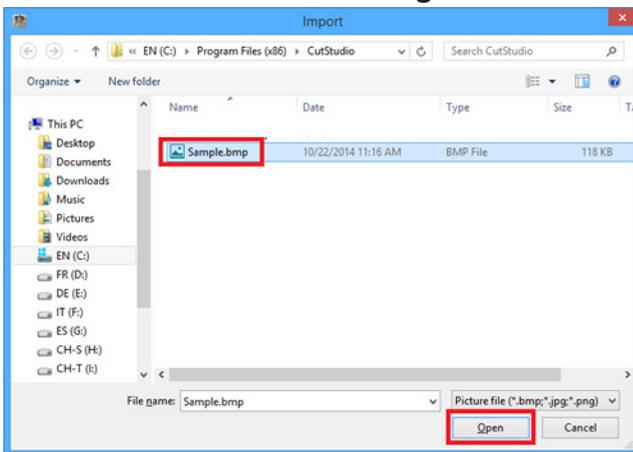
In questo esempio, l'utente aprirà il file Sample.bmp che si trova nella cartella di installazione di CutStudio (solitamente ubicata nella cartella CutStudio sotto Program Files nell'unità C).

Viene visualizzata la schermata di seguito.

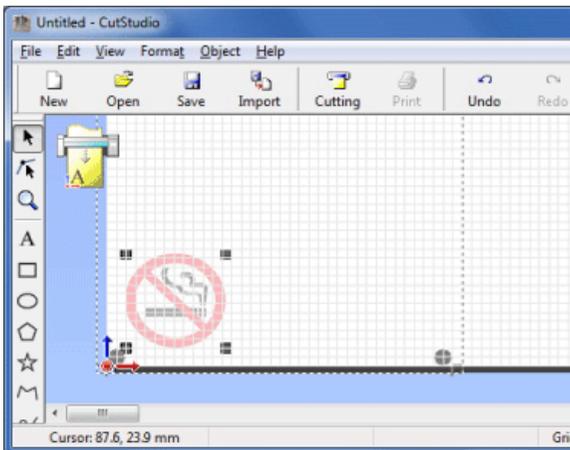


- ☞ P. 177 "Non è possibile trovare i dati campione"
- ☞ P. 176 "Non è possibile importare i dati di Illustrator"

B Selezionare i dati dell'immagine e fare clic su Open (Apri).



C Posizionare i dati dell'immagine nell'area entro i crocini di registro.



MEMO

È possibile modificare la densità dell'immagine importata. Per maggiori informazioni, consultare P. 176 "Modifica delle aree scure di un'immagine allineata".

Passaggio 3: Tracciare le linee di taglio

Procedura

A Selezionare e tracciare le linee di taglio.

Se si utilizzano i dati campione, tracciare la linea come illustrato di seguito.



B Fare clic su .

Salvare i dati.

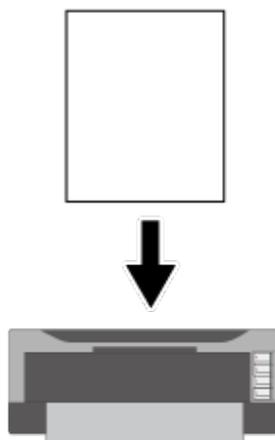


Passaggio 4: Eseguire la stampa

Procedura

A Caricare il materiale nella stampante.

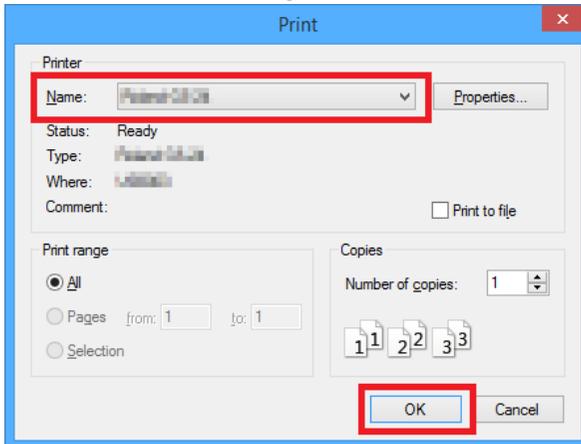
Per istruzioni su come caricare il materiale, consultare il manuale di istruzioni della propria stampante.



* Se è abilitata l'opzione di stampa espansa o ridotta, disabilitarla. Stampare in scala 100%.

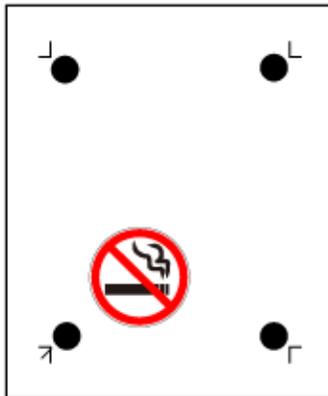
B Fare clic su .

C Selezionare la stampante che si desidera usare, quindi fare clic su OK.



L'immagine viene stampata come riportato nella figura di seguito.

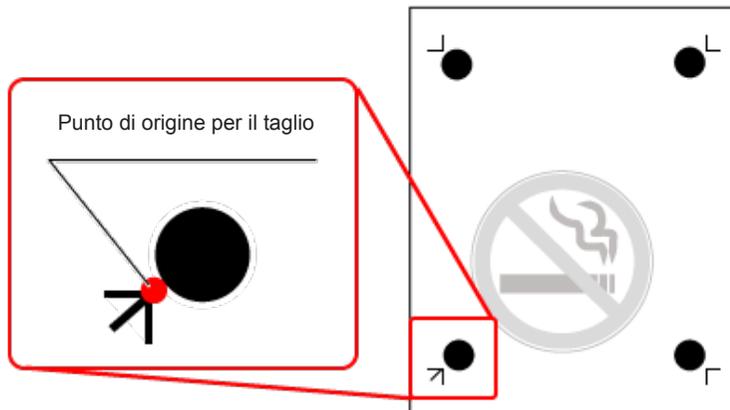
* Le linee di taglio non vengono stampate.



Passaggio 5: Caricare il materiale stampato

Procedura

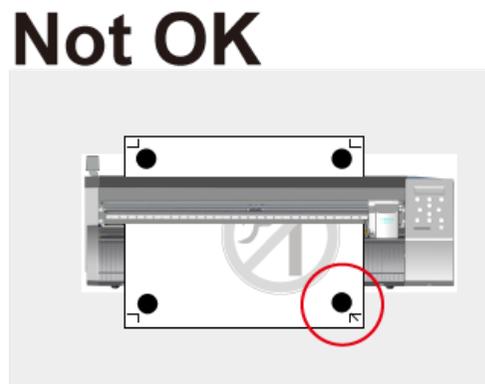
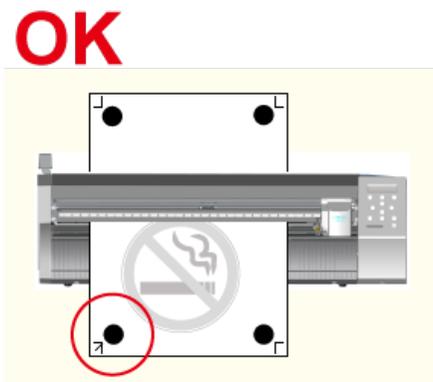
- A** Controllare il punto di origine per il taglio del materiale stampato.



- B** Impostare il punto di origine in fondo a sinistra del materiale e caricare il materiale nell'unità.

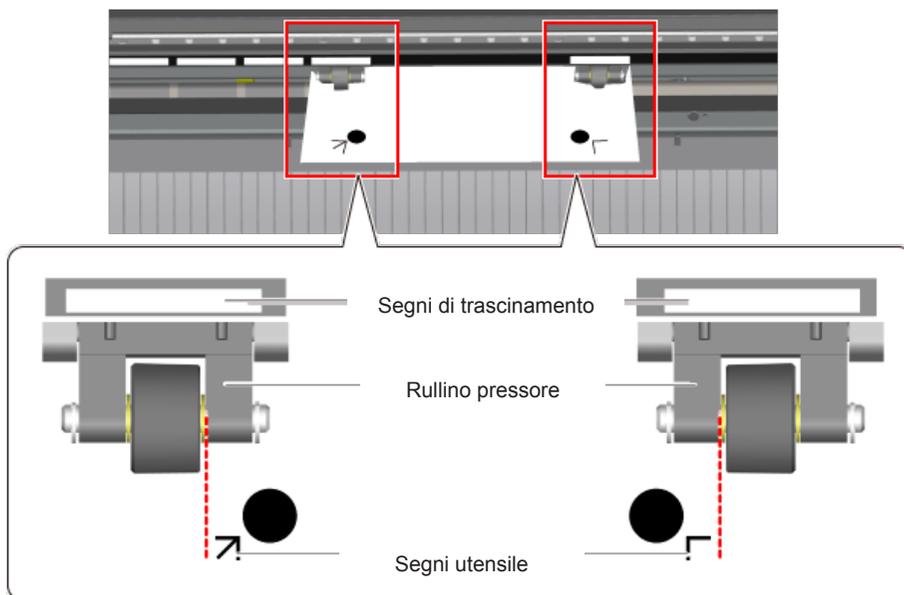
NOTA

Se il materiale viene caricato nella direzione sbagliata, l'unità non riesce a leggere i crocini di registro.

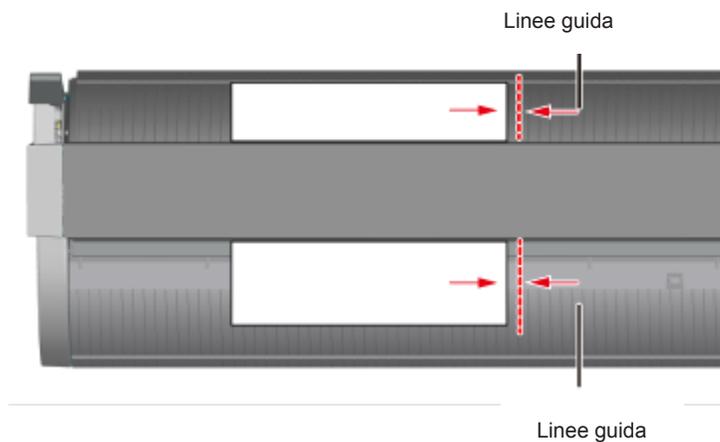


C Posizionare i rullini pressori come indicato in figura.

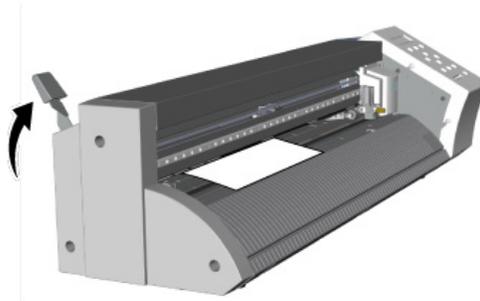
- 1 Posizionare i rullini pressori al di fuori dei segni utensile.**
- 2 Accertarsi che entrambi i bordi del materiale e i rullini pressori siano all'interno dei segni di trascinamento.**



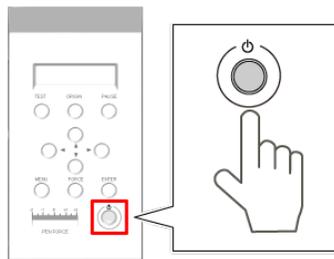
D Allineare il bordo sinistro del materiale in modo tale che sia approssimativamente in parallelo con le linee guida.



E Alzare la leva di caricamento del materiale per fissarlo in posizione.



F Premere  per accendere l'unità.



G Selezionare il tipo di materiale.

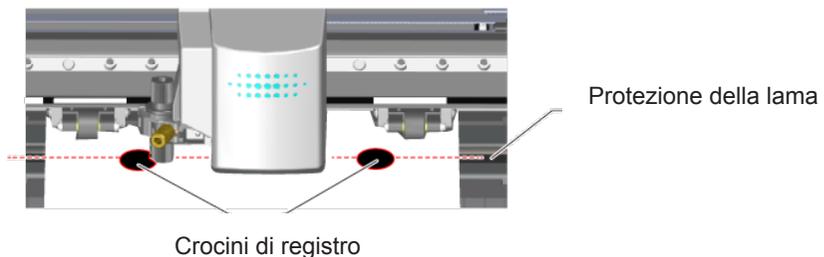


H Premere .

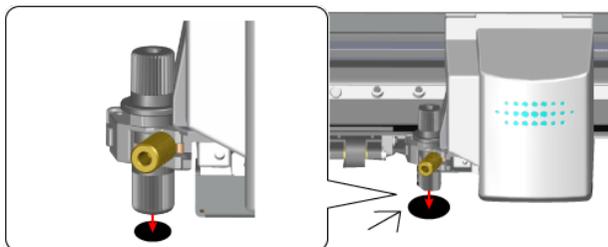
Vengono visualizzate larghezza e lunghezza lavorabili.



I Premere   per spostare il materiale e posizionare i crocini di registro sopra la protezione lama.



- J Premere   per posizionare la punta della lama sopra il centro del crocino di registro inferiore sinistro.



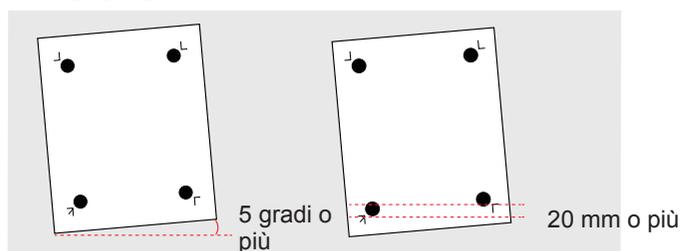
NOTA

Non è possibile rilevare i crocini di registro nelle situazioni riportate di seguito.

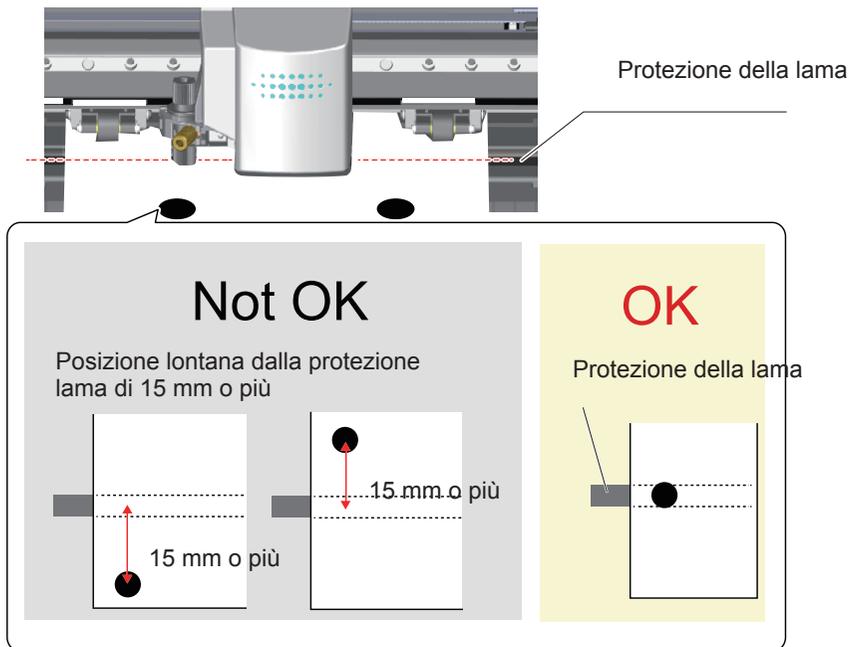
Se si verifica una delle seguenti situazioni, rimuovere il materiale e ricaricarlo nuovamente.

- I crocini di registro sinistro e destro sono inclinati di 5 gradi o più rispetto alla direzione di movimento del carrello di taglio.
- I crocini di registro sono spostati di 20 mm nella direzione di avanzamento del materiale.

Not OK

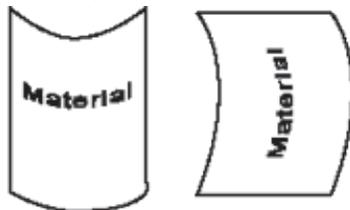


- La distanza tra i crocini di registro e la protezione lama è pari o superiore a 15 mm.



Quando viene stampato con la stampante, a volte il materiale si arriccia.

Non utilizzare materiale arricciato come illustrato in figura. Non è possibile leggere i crocini di registro. In tal caso, prima di caricarlo sull'unità GS-24, raddrizzare il materiale.



Passaggio 6: Impostare il metodo di allineamento (modalità sensore)

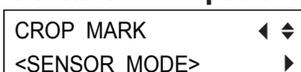
Posizionare i crocini di registro automaticamente per mezzo del sensore integrato dell'unità.

Procedura

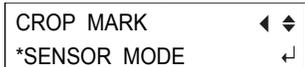
- A** Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



- B** Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



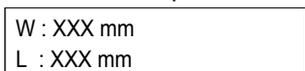
- C Premere il pulsante  e selezionare **SENSOR MODE (Modalità sensore)**.



CROP MARK ◀ ◀
*SENSOR MODE ◀ ↵

- D Premere  per selezionare l'impostazione.

Premere  per tornare alla schermata riportata in figura.



W : XXX mm
L : XXX mm

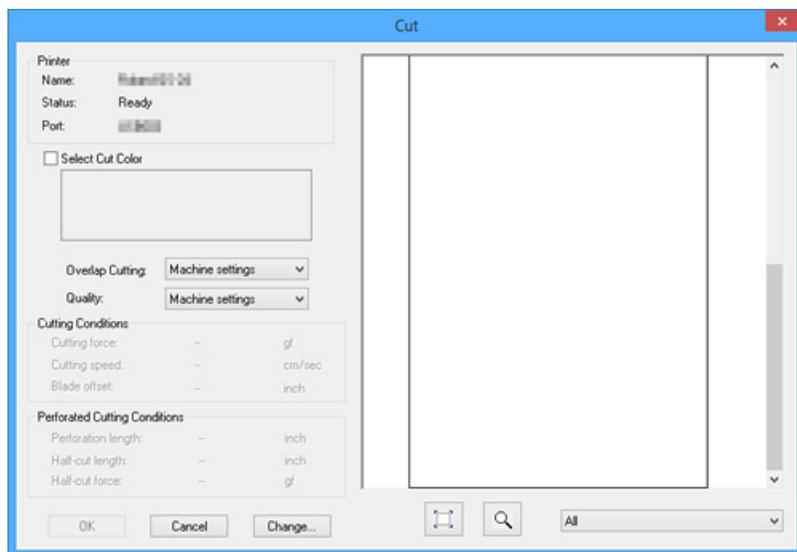
Passaggio 7: Eseguire il taglio (modalità sensore)

Procedura

- A Impostare il formato del materiale.

☞ Passaggio 7-2: Generare i dati di taglio

- B Fare clic su  Cutting .



MEMO

Per modificare le condizioni di taglio, fare clic su Change (Modifica), deselezionare la casella di controllo Use cutting conditions of machine (Usa condizioni di taglio dell'unità) e inserire i valori.

C Fare clic su OK.

I dati di stampa vengono inviati all'unità. Quando l'unità riceve i dati, i crocini di registro vengono rilevati automaticamente per mezzo di un sensore e iniziano le operazioni di taglio.

NOTA

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzata la schermata in figura. Se compare questa schermata, procedere a P. 181 "Impossibile leggere i crocini di registro". Se il problema non viene risolto, vedere P. 91 "Taglio in modalità utensile (1)" ed eseguire il posizionamento in modalità utensile.



D Rimuovere il materiale lavorato.

☞ P. 39 "Passaggio 9: Rimuovere il materiale"

La procedura di taglio è completa.



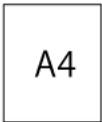
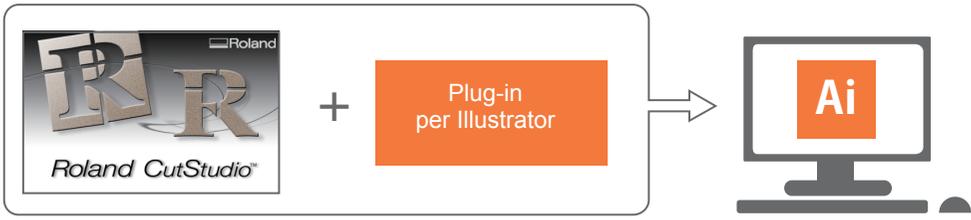
Stampa e taglio dei dati campione (Illustrator)

Preparativi per stampa e taglio (con utilizzo di Illustrator)

Si consiglia di prendere dimestichezza con la procedura di stampa e taglio utilizzando dapprima i dati campione. Con questa procedura verrà creata un'etichetta autoadesiva come quella riportata di seguito.



Articoli necessari oltre all'unità

| | | |
|--|--|--|
|  |  |  |
| Stampante | Materiale (210 x 298 mm) | Dati campione |
|  | | |
| Il computer su cui sono installati il plugin per Illustrator e Illustrator. | | |

Requisiti della stampante

Occorre usare una stampante laser o a getto d'inchiostro con risoluzione pari o superiore a 720 dpi. Se le sezioni stampate sono indistinte, i crocini di registro non possono essere letti correttamente.

Cut Studio/Plugin per Illustrator

Accertarsi di installare il programma.

☞ P. 42 "Installazione del plugin per Illustrator"

Materiale

In questo esempio viene utilizzato materiale di formato A4.

☞ P. 95 "Materiali utilizzabili per stampa e taglio"

Dati campione

Aprire il file Sample.bmp che si trova nella cartella di installazione di CutStudio (solitamente ubicata nella cartella CutStudio sotto Program Files nell'unità C).

☞ P. 177 "Non è possibile trovare i dati campione"

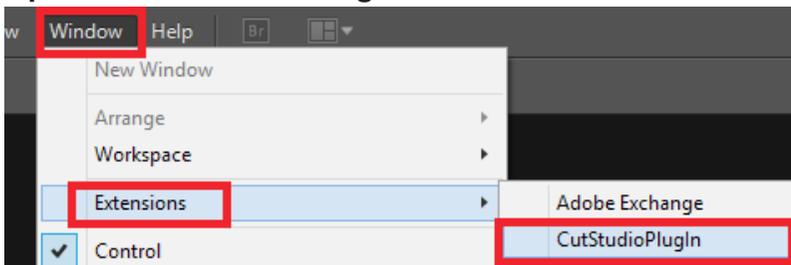
Passaggio 1: Impostare le aree di stampa e di taglio

Procedura

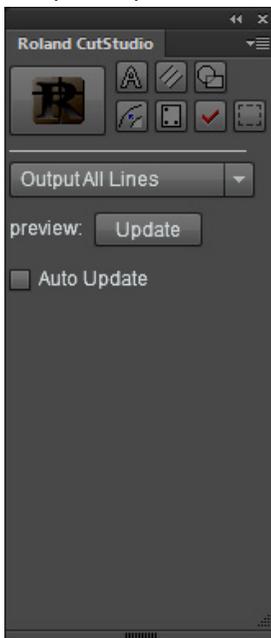
A Avviare Illustrator e aprire un nuovo documento.

Impostare la tavola da disegno.

B Dal menu Window (Finestra), fare clic su Extensions (Estensioni), quindi su CutStudioPlugIn.

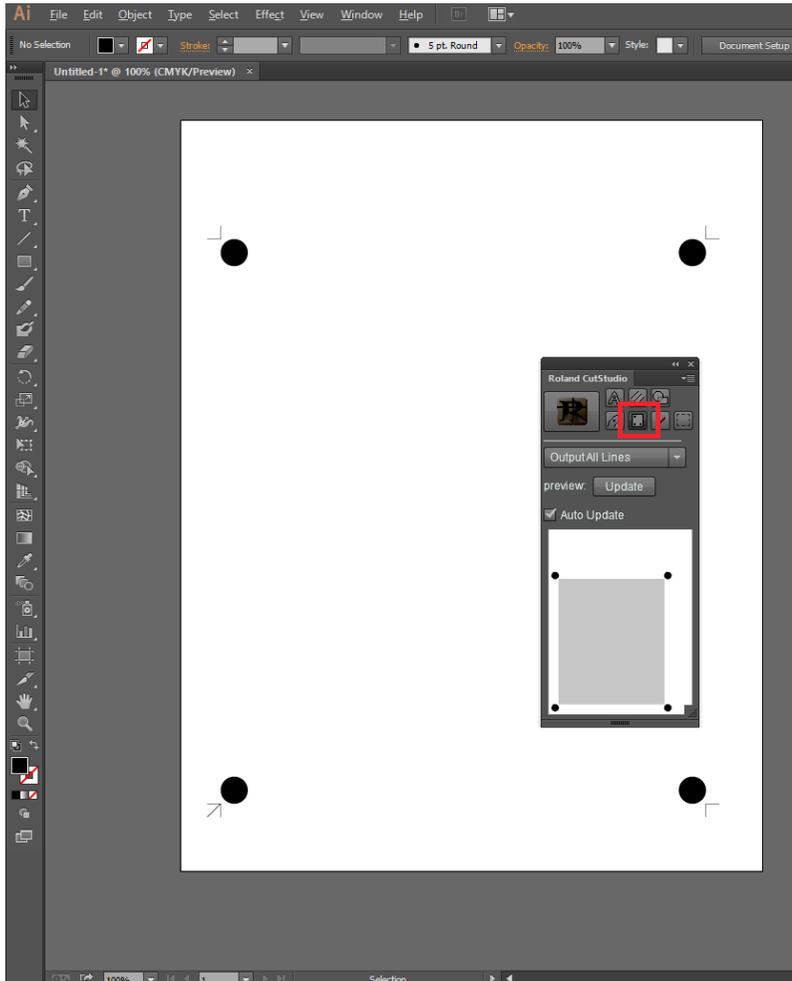


Si apre il riquadro di "Roland CutStudio".

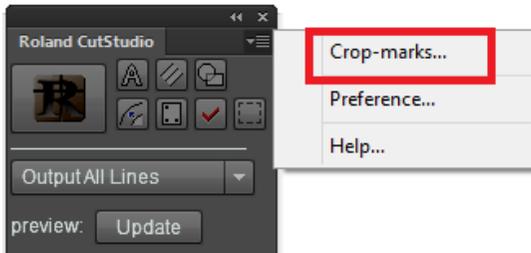


C Nel riquadro, fare clic su .

I crocini di registro vengono inseriti nella tavola da disegno.

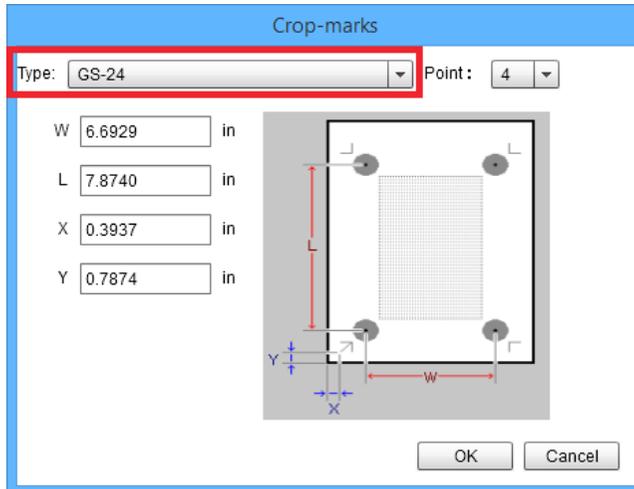


D Fare clic su  e quindi su Crop-marks (Crocini di registro).



- E Nel menu Type (Tipo), selezionare "GS-24". In Point (Punto), selezionare "4".**

Viene visualizzata la schermata di seguito.



MEMO

Impostare numero di crocini di registro.

- F Impostare i margini.**

☞ P. 85 "Impostazione dei margini e della distanza tra i crocini di registro"

Passaggio 2: Posizionare i dati campione

Posizionare di dati dell'immagine nell'area entro i crocini di registro.



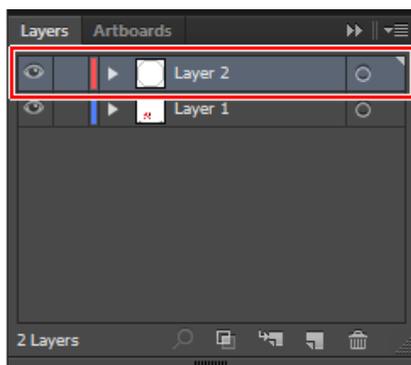
Passaggio 3: Tracciare le linee di taglio

Procedura

A Tracciare le linee di taglio.

Creare un nuovo layer per le linee di taglio e tracciarvi le linee di taglio.

Layer appena creato



Linea di taglio

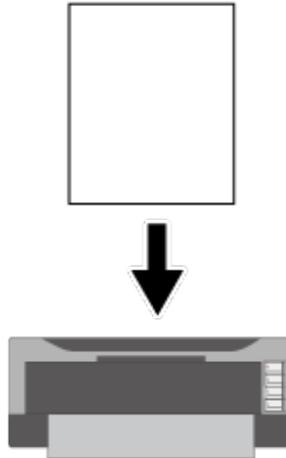
B Salvare i dati.

Passaggio 4: Eseguire la stampa

Procedura

A Caricare il materiale nella stampante.

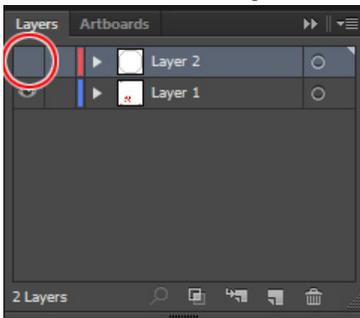
Per istruzioni su come caricare il materiale, consultare il manuale di istruzioni della propria stampante.



Nota

Se è abilitata l'opzione di stampa espansa o ridotta, disabilitarla. Stampare in scala 100%.

B Nascondere il layer contenente le linee di taglio.



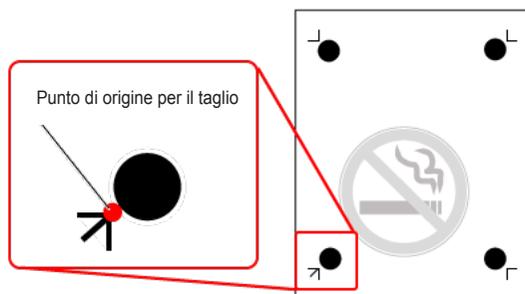
C Dal menu File, selezionare Print (Stampa).

L'immagine viene stampata come riportato nella figura di seguito.

Passaggio 5: Caricare il materiale stampato

Procedura

- A** Controllare il punto di origine per il taglio del materiale stampato.

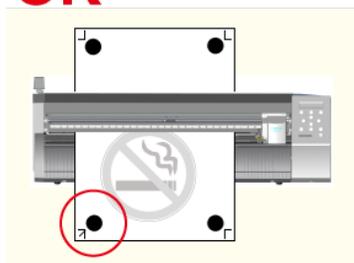


- B** Impostare il punto di origine in fondo a sinistra del materiale e caricare il materiale nell'unità.

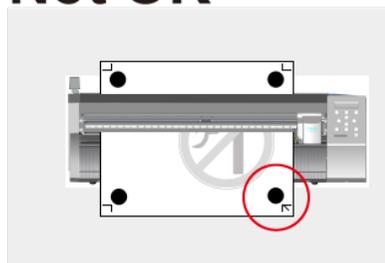
NOTA

Se il materiale viene caricato nella direzione sbagliata, l'unità non riesce a leggere i crocini di registro.

OK

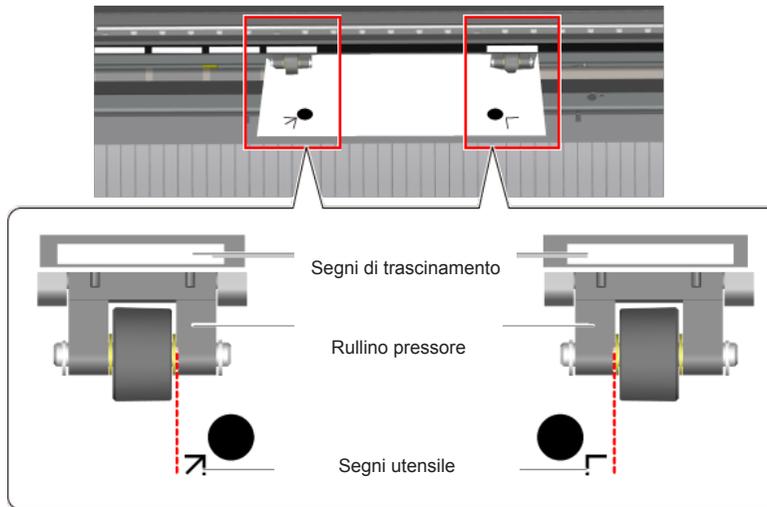


Not OK

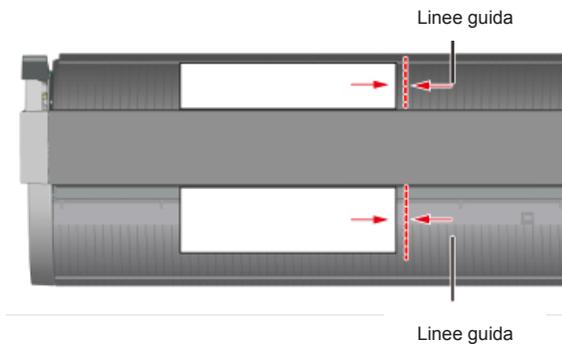


C Posizionare i rullini pressori come indicato in figura.

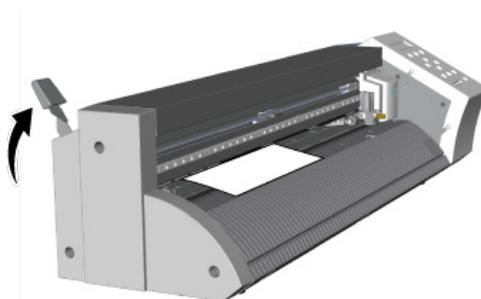
- 1 Posizionare i rullini pressori al di fuori dei segni utensile.
- 2 Accertarsi che entrambi i bordi del materiale e i rullini pressori siano all'interno dei segni di verifica della posizione dei rullini pressori.



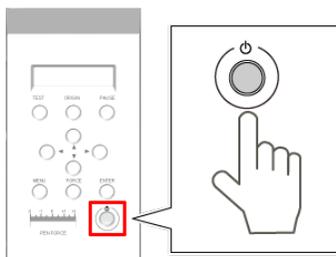
D Allineare il bordo destro del materiale in modo tale che sia approssimativamente in parallelo con le linee guida.



E Alzare la leva di caricamento del materiale per fissarlo in posizione.



F Premere il tasto di alimentazione .



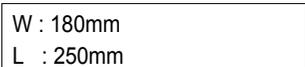
G Selezionare il tipo di materiale.



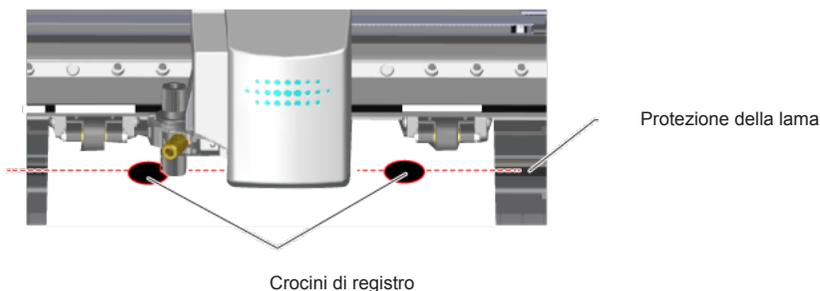
☞ P. 134 "Utilizzo di una varietà di materiali"

H Premere .

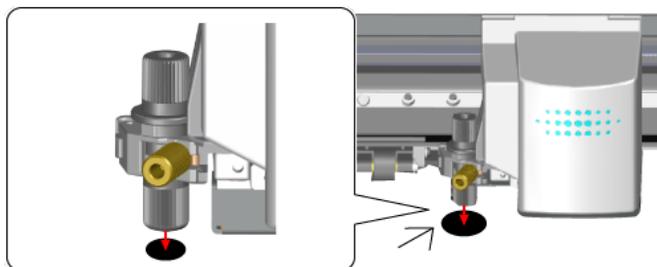
Vengono visualizzate larghezza e lunghezza lavorabili.



I Spostare il materiale utilizzando   e posizionare i crocini di registro sopra la protezione lama.



J Premere   per posizionare la punta della lama sopra il centro del crocino di registro inferiore sinistro.



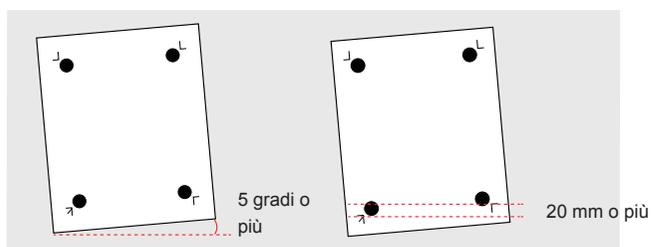
NOTA

Non è possibile rilevare i crocini di registro nelle situazioni riportate di seguito.

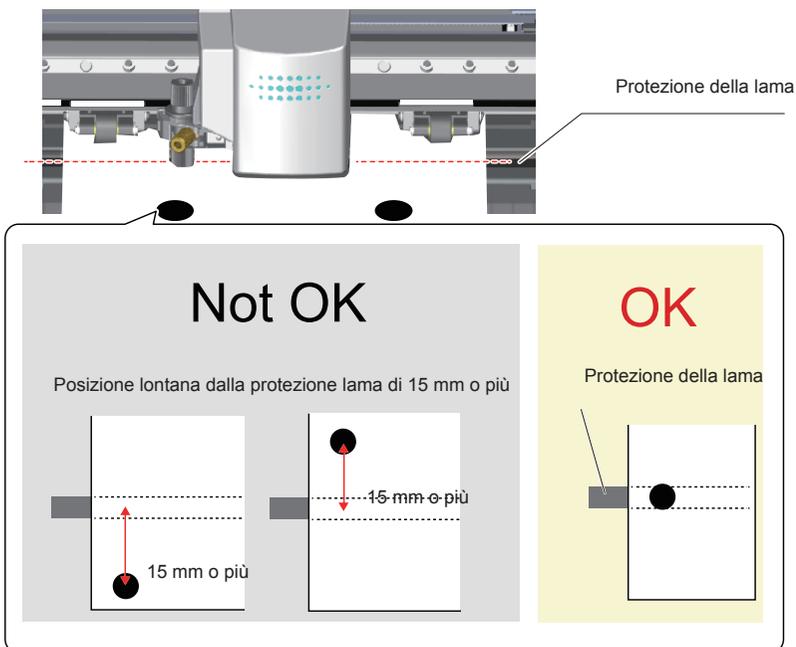
Se si verifica una delle seguenti situazioni, rimuovere il materiale e caricarlo nuovamente.

- I crocini di registro sinistro e destro sono inclinati di 5 gradi o più rispetto alla direzione di movimento del carrello di taglio.
- I crocini di registro sono spostati di 20 mm nella direzione di avanzamento del materiale.

Not OK

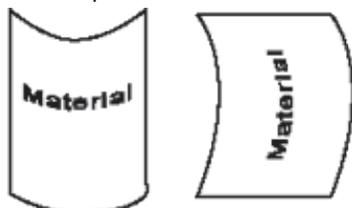


- La distanza tra i crocini di registro e la protezione lama è pari o superiore a 15 mm.



Quando viene stampato con la stampante, a volte il materiale si arriccia.

Non utilizzare materiale arricciato come illustrato in figura. Non è possibile leggere i crocini di registro. In tal caso, prima di caricarlo sull'unità GS-24, raddrizzare il materiale.



Passaggio 6: Impostare il metodo di allineamento (modalità sensore)

Posizionare i crocini di registro automaticamente per mezzo del sensore integrato dell'unità.

Procedura

- A Premere **MENU** più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



- B Premere **▼** più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



- C Premere **▶ ▲ ▼** per selezionare **SENSOR MODE (Modalità sensore)**.



- D Premere **ENTER** per selezionare l'impostazione.

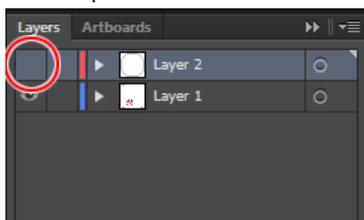
Premere **MENU** per tornare alla schermata riportata in figura.

Passaggio 7: Eseguire il taglio (modalità sensore)

Procedura

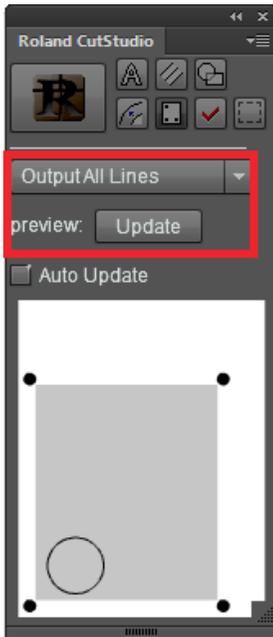
- A **Mostrare il layer contenente le linee di taglio e selezionarlo.**

Controllare che tutte le linee di taglio che si desidera elaborare siano mostrate nella schermata di anteprima.



B Nel riquadro di Roland CutStudio, selezionare Output Current Layer (Elabora layer corrente), quindi fare clic su Update (Aggiorna).

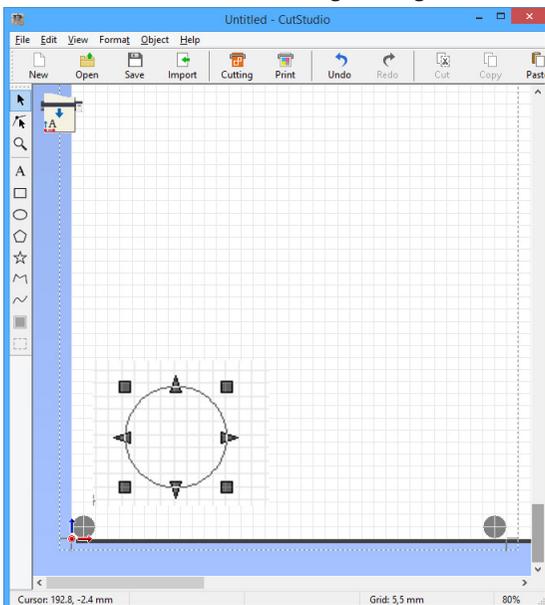
Controllare che tutte le linee di taglio che si desidera elaborare siano mostrate nella schermata di anteprima.



C Fare clic su .

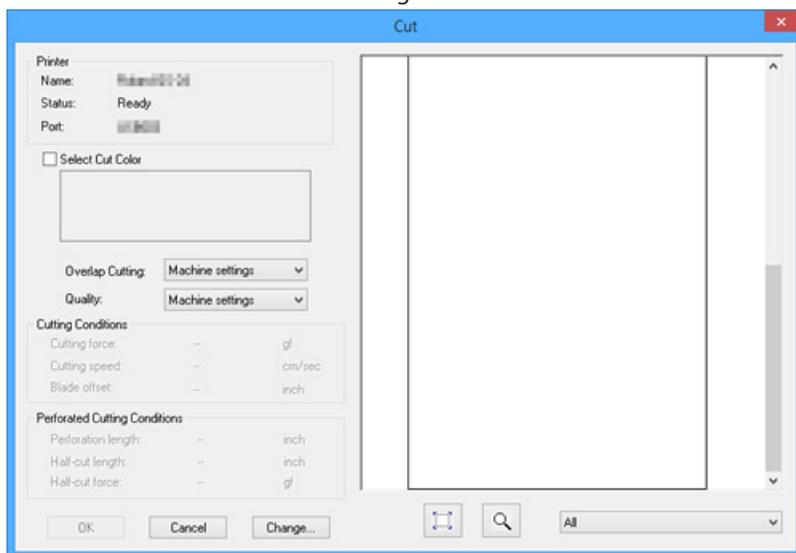


CutStudio si avvia e i dati di taglio vengono inviati a CutStudio.



D In CutStudio, fare clic su  .

Viene visualizzata la schermata di seguito.



E Fare clic su OK.

I dati di stampa vengono inviati all'unità. Quando l'unità riceve i dati, i crocini di registro vengono rilevati automaticamente per mezzo di un sensore e iniziano le operazioni di taglio.

☞ P. 181 "Impossibile leggere i crocini di registro"

NOTA

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzata la schermata in figura. Se compare questa schermata, procedere a P. 181 "Impossibile leggere i crocini di registro". Se il problema non viene risolto, vedere P. 91 "Taglio in modalità utensile (1)" ed eseguire l'allineamento in modalità utensile.



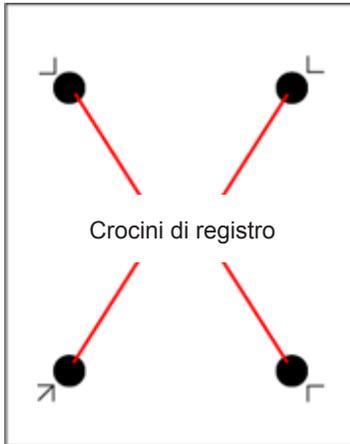
F Rimuovere il materiale lavorato.

Rimuovere il materiale per completare la procedura di taglio.

Crocini di registro/segni utensile

Crocini di registro

I crocini di registro vengono utilizzati per l'allineamento del materiale stampato da tagliare con l'unità. Fare memorizzare all'unità le posizioni dei crocini di registro stampati insieme all'immagine rende possibile correggere le posizioni di stampa.



Quando utilizzare 4 o 3 crocini di registro

Nella maggior parte dei casi occorre usare 4 crocini di registro. Utilizzando 3 crocini di registro non è possibile utilizzare la modalità utensile.

☞ P. 89 "Passaggio tra 3 e 4 crocini di registro"

Crocini di registro leggibili

Il sensore dell'unità è solamente in grado di rilevare crocini di registro come il cerchio riportato di seguito.

Diametro: 10 mm

Colore: nero

NOTA

L'unità potrebbe non essere in grado di leggere correttamente i crocini di registro stampati a seconda dell'inchiostro della stampante.

Impostazione dei margini e della distanza tra i crocini di registro

Considerare il margine necessario per il taglio del materiale e impostare la posizione dei crocini di registro.

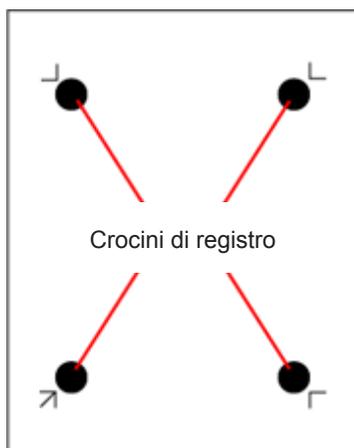
☞ P. 85 "Con utilizzo di CutStudio"

☞ P. 42 "Con utilizzo di Illustrator"

Segni utensile

I segni utensile vengono utilizzati per l'allineamento manuale se non è possibile eseguire l'allineamento automatico con i crocini di registro. I segni utensile vengono stampati attorno ai crocini di registro utilizzando il software CutStudio in dotazione.

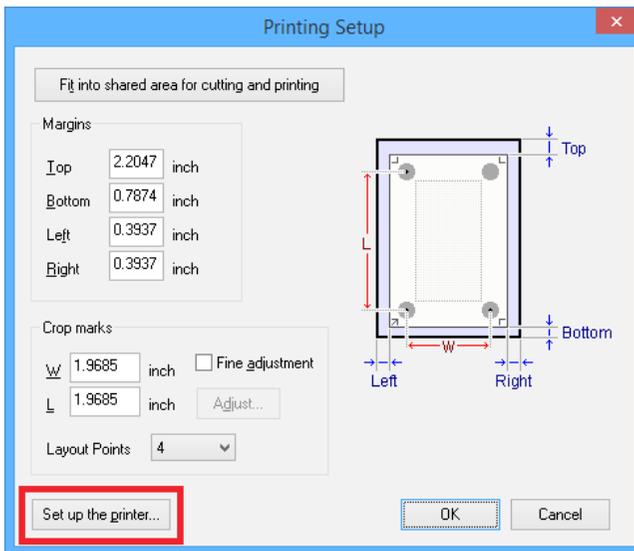
| | |
|-------------|-----|
| SET TO | ◀ ◆ |
| <TOOL MODE> | ◆ ▶ |



Impostazione dei margini e della distanza tra i crocini di registro

Impostare i margini e la distanza tra i crocini di registro. Considerare il margine necessario per il taglio del materiale e impostare la posizione dei crocini di registro.

Con utilizzo di CutStudio



crocino di registro: 3 punti

| Dimensioni | Margine e impostazione dei crocini di registro |
|-----------------------|--|
| A4 verticale | Superiore: 56 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 15 mm, destro: 15 mm Larg.: 170 mm, Lung.: 210 mm |
| A4 orizzontale | Superiore: 60 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 30 mm, destro: 17 mm Larg.: 240 mm, Lung.: 120 mm |
| A3 verticale | Superiore: 60 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 30 mm, destro: 17 mm Larg.: 240 mm, Lung.: 330 mm |
| A3 orizzontale | Superiore: 62 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 15 mm, destro: 15 mm Larg.: 380 mm, Lung.: 205 mm |
| B4 verticale | Superiore: 59 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 15 mm, destro: 17 mm Larg.: 215 mm, Lung.: 275 mm |
| B4 orizzontale | Superiore: 57 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 15 mm, destro: 14 mm Larg.: 325 mm, Lung.: 170 mm |

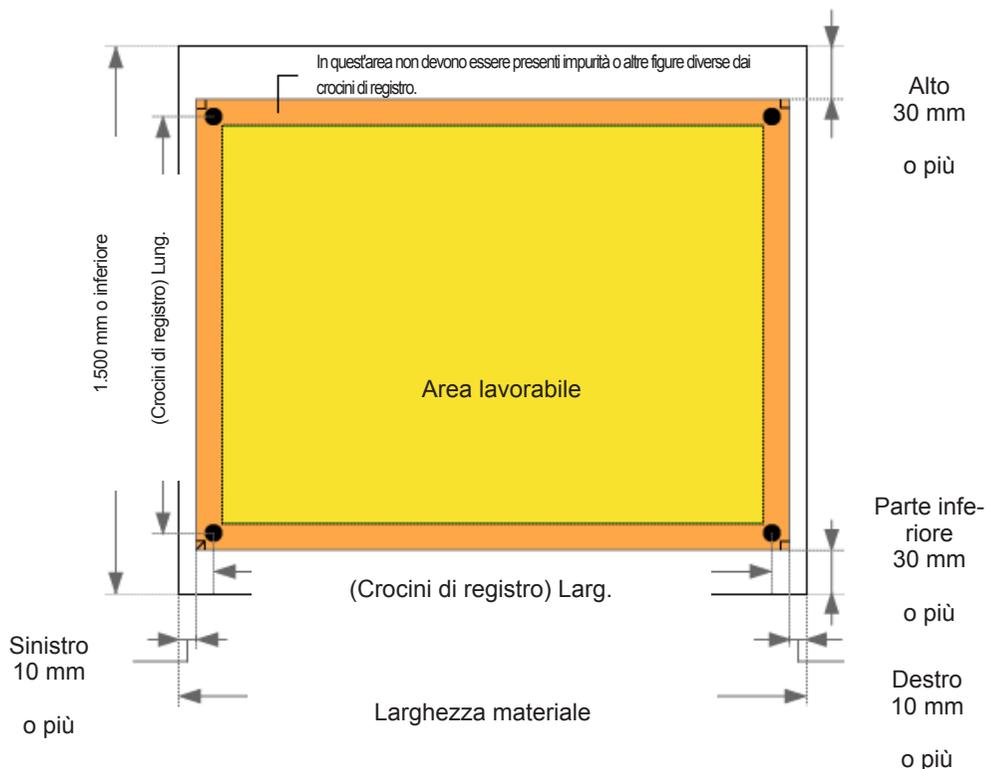
crocino di registro: 4 punti

| Dimensioni | Margine e impostazione dei crocini di registro |
|-----------------------|--|
| A4 verticale | Superiore: 56 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 10 mm, destro: 10 mm Larg.: 170 mm, Lung.: 200 mm |
| A4 orizzontale | Superiore: 59 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 30 mm, destro: 16 mm Larg.: 230 mm, Lung.: 110 mm |
| A3 verticale | Superiore: 59 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 30 mm, destro: 16 mm Larg.: 230 mm, Lung.: 320 mm |
| A3 orizzontale | Superiore: 61 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 15 mm, destro: 14 mm Larg.: 370 mm, Lung.: 195 mm |
| B4 verticale | Superiore: 58 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 15 mm, destro: 16 mm Larg.: 205 mm, Lung.: 265 mm |
| B4 orizzontale | Superiore: 56 mm, inferiore: 20 mm, sinistro: 14 mm, destro: 14 mm Larg.: 315 mm, Lung.: 160 mm |

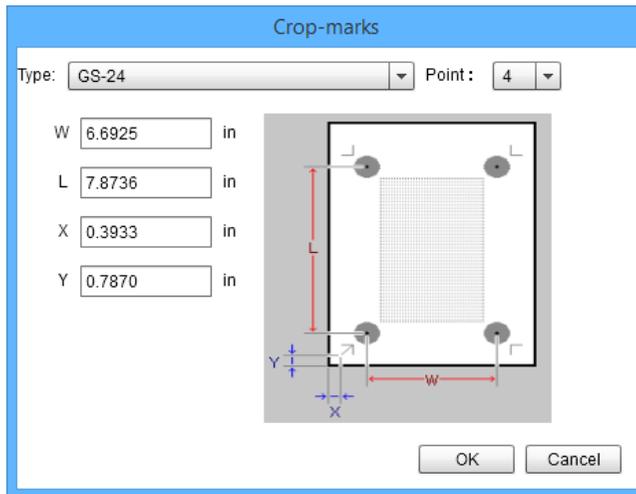
* In caso di utilizzo di materiale con grande quantità di avanzamento, si consiglia di impostare i margini sinistro e destro attorno a 25 mm.

NOTA

Se si utilizza materiale di formato superiore ad A4 non elencato precedentemente, impostare i valori facendo riferimento alla figura di seguito.



Con utilizzo di Illustrator



- * In caso di utilizzo di materiale con grande quantità di avanzamento, si consiglia di impostare i margini sinistro e destro attorno a 25 mm.

crocino di registro: 3 punti

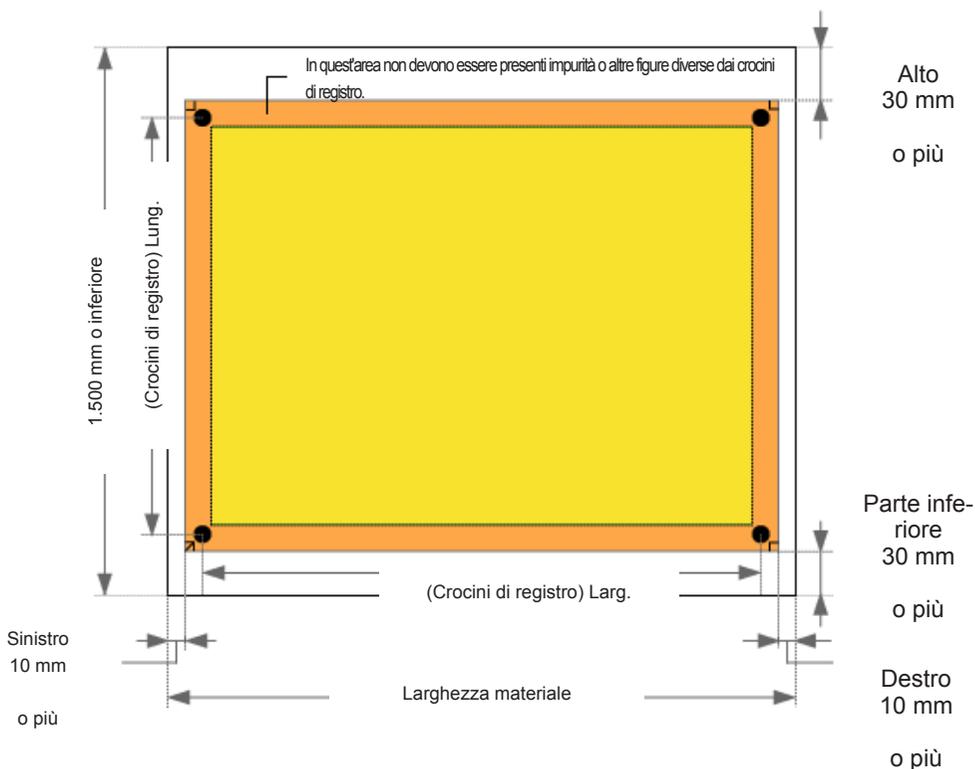
| Dimensioni | Margine e impostazione dei crocini di registro |
|-----------------------|--|
| A4 verticale | X: 15 mm, Y: 20 mm Larg.: 170 mm, Lung.: 210 mm |
| A4 orizzontale | X: 30 mm, Y: 20 mm Larg.: 240 mm, Lung.: 120 mm |
| A3 verticale | X: 30 mm, Y: 20 mm Larg.: 240 mm, Lung.: 330 mm |
| A3 orizzontale | X: 15 mm, Y: 20 mm Larg.: 380 mm, Lung.: 205 mm |
| B4 verticale | X: 15 mm, Y: 20 mm Larg.: 215 mm, Lung.: 275 mm |
| B4 orizzontale | X: 15 mm, Y: 20 mm Larg.: 325 mm, Lung.: 170 mm |

crocino di registro: 4 punti

| Dimensioni | Margine e impostazione dei crocini di registro |
|-----------------------|--|
| A4 verticale | X: 10 mm, Y: 20 mm Larg.: 170 mm, Lung.: 200 mm |
| A4 orizzontale | X: 30 mm, Y: 20 mm Larg.: 230 mm, Lung.: 110 mm |
| A3 verticale | X: 30 mm, Y: 20 mm Larg.: 230 mm, Lung.: 320 mm |
| A3 orizzontale | X: 15 mm, Y: 20 mm Larg.: 370 mm, Lung.: 195 mm |
| B4 verticale | X: 15 mm, Y: 20 mm Larg.: 205 mm, Lung.: 265 mm |
| B4 orizzontale | X: 15 mm, Y: 20 mm Larg.: 315 mm, Lung.: 160 mm |

NOTA

Se si utilizza materiale di formato superiore ad A4 non elencato precedentemente, impostare i valori facendo riferimento alla figura di seguito.



Passaggio tra 3 e 4 crocini di registro

Nella maggior parte dei casi occorre usare 4 crocini di registro.

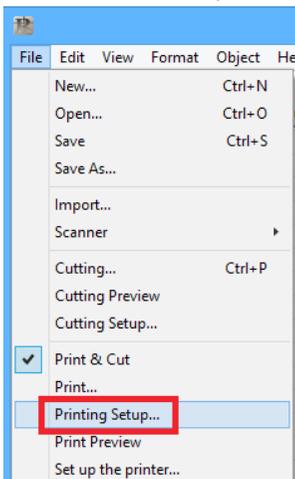


Passaggio a 3 crocini di registro

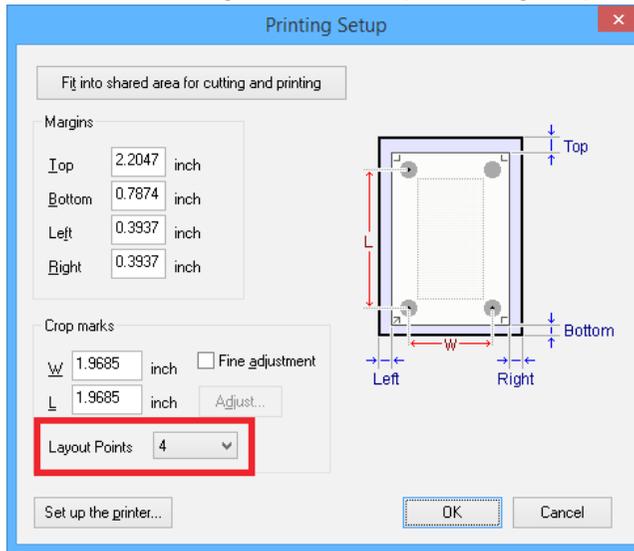
CutStudio

Procedura

A Dal menu File, selezionare Printing Setup (Impostazione stampa).

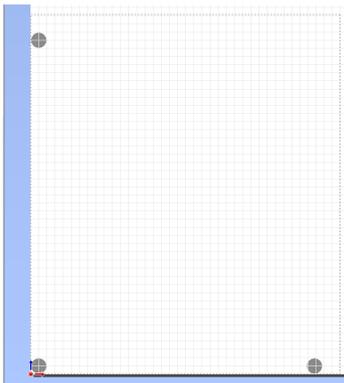


B Dall'elenco Layout Points (Punti layout), selezionare 3.



C Fare clic su OK.

Dopo aver impostato i valori, verificare che i crocini di registro si trovino all'interno dell'area di stampa.

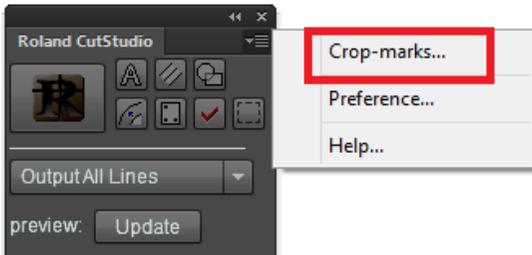


P. 85 "Impostazione dei margini e della distanza tra i crocini di registro"

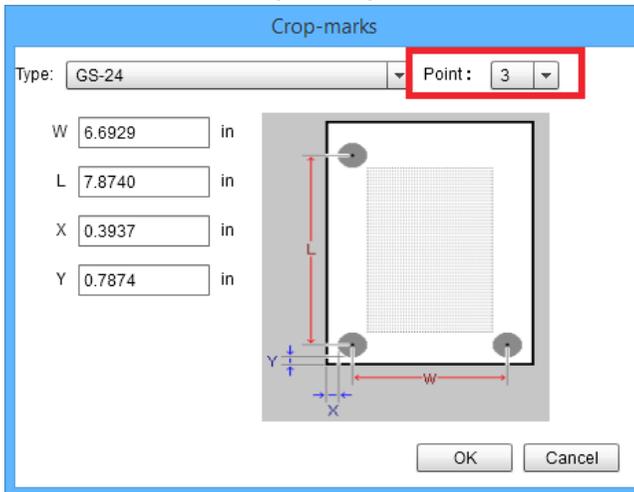
Illustrator

Procedura

A Fare clic su  e quindi su Crop-marks (Crocini di registro).



B Dall'elenco Point (Punto), selezionare 3.



C Fare clic su OK.

Taglio in modalità utensile (1)

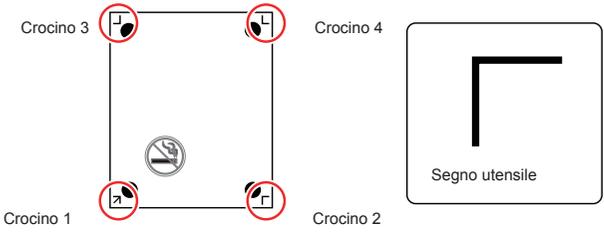
Quando utilizzare la modalità utensile

- Quando non è possibile eseguire l'allineamento in modalità sensore
- In caso di stampa e taglio senza selezione del tipo di materiale

NOTA

Non è possibile utilizzare la modalità utensile con soli 3 crocini di registro.

Articoli richiesti

| | |
|---|--|
|  |  |
| <p>Strumento di allineamento</p> | <p>Il materiale su cui è stato stampato il segno utensile</p> |

(1) Caricare il materiale

Eeguire i preparativi per il taglio.
Eeguire le procedure seguenti dal Passaggio 1: Caricare il materiale fino al Passaggio 6: Impostare l'origine.

☞ P. 16 "Passaggio 1: Caricare il materiale"

(2) Impostare la modalità utensile

Procedura

A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



C Premere .



D Premere   per selezionare TOOL MODE (Modalità utensile).



E Premere .



Taglio in modalità utensile (2)

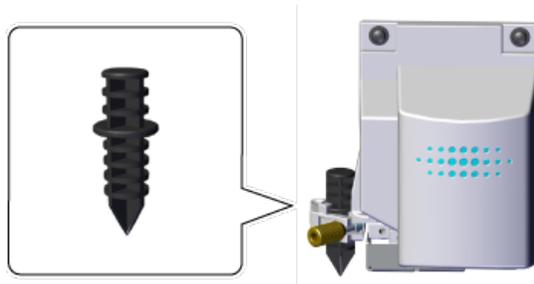
Inviare i dati di taglio ed eseguire l'allineamento

Procedura

- A Inviare i dati di taglio.**
- B Viene visualizzata la schermata riportata nella figura qui a fianco.**

```
REPLACE TOOL
<QUIT ▶ MENU>
```

- C Rimuovere il portalama e montare l'utensile di allineamento.**
L'utensile di allineamento si monta esattamente come il portalama.

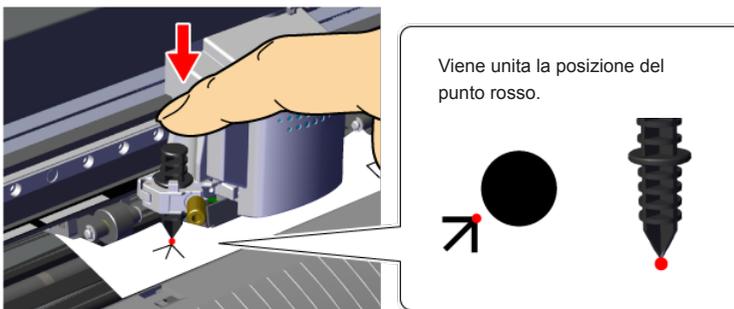


☞ P. 24 "Passaggio 4: Installare il portalama"

- D Al termine dell'installazione, premere .**
L'utensile si sposta in una posizione vicina al crocino di registro inferiore sinistro e si ferma, compare quindi la schermata riportata in figura.

```
SET MARK 1
(RETURN ▶ MENU)
```

- E Usare i pulsanti     per allineare la punta dell'utensile di allineamento con il segno utensile 1.**
Tenere leggermente premuto l'utensile di allineamento dall'alto e verificare che la punta dell'utensile stesso si sovrapponga al segno utensile.



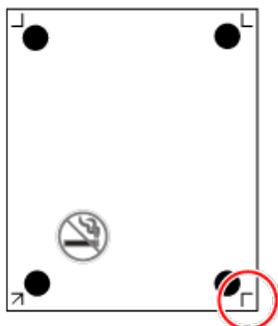
F Premere .

L'utensile si sposta in una posizione vicina al crocino di registro inferiore destro e compare la schermata riportata in figura.



☞ P. 95 "Per ripetere l'allineamento"

G Allineare la punta dell'utensile di allineamento con il segno utensile 2.

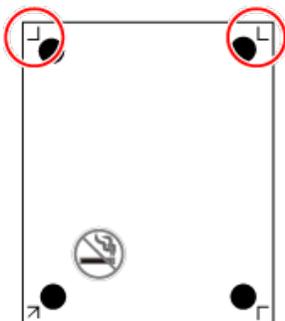


H Premere .

L'utensile si sposta in una posizione vicina al crocino di registro superiore sinistro e compare la schermata riportata in figura.



I Allineare i segni utensile superiore destro e superiore sinistro nello stesso modo.

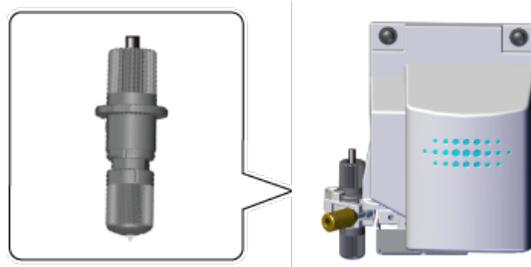


J Dopo l'allineamento del segno 4, premere .

Viene visualizzata la schermata riportata nella figura qui a fianco.



K Smontare l'utensile di allineamento e montare il portalama.



L Premere .

| | | |
|----------|---|-------|
| COMPLETE | ▶ | ENTER |
| QUIT | ▶ | MENU |

M Premere .

Si avvia la lavorazione.

NOTA

Per ripetere l'allineamento

Premendo il tasto  durante l'allineamento è possibile tornare alla schermata precedente e ripetere la procedura di allineamento.

Materiali utilizzabili per stampa e taglio

Usare del materiale con carta di supporto che possa essere stampato con una stampante laser o a getto d'inchiostro.

| Tipo di porzione materiale | |
|---------------------------------------|--|
| Stampante laser | Carta fine, carta patinata e PET (polietilene tereftalato) |
| Stampante a getto d'inchiostro | Carta fine e carta patinata |
| Colori | Bianco |

* Il rilevamento automatico potrebbe non essere possibile per alcuni materiali, come i materiali laminati o lucidi.

Se il rilevamento automatico non è possibile, allineare i crocini i registro con l'utensile di allineamento.

☞ P. 91 "Taglio in modalità utensile (1)"

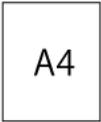
Stampa e taglio (modalità manuale)

Stampa e taglio dei dati campione

In modalità manuale è possibile effettuare stampa e taglio senza utilizzare CutStudio e Illustrator. Si consiglia di prendere dimestichezza con la procedura di stampa e taglio utilizzando dapprima i dati campione.



Articoli necessari oltre all'unità

| | | |
|--|--|--|
|  |  |  |
| Stampante | Materiale (210 x 298 mm) | Dati campione |

Requisiti della stampante

Occorre usare una stampante laser o a getto d'inchiostro con risoluzione pari o superiore a 720 dpi.

Materiali lavorabili

☞ P. 95 "Materiali utilizzabili per stampa e taglio"

Dati campione

Aprire il file Sample.bmp che si trova nella cartella di installazione di CutStudio (solitamente ubicata nella cartella CutStudio sotto Program Files nell'unità C).

☞ P. 177 "Non è possibile trovare i dati campione"

Passaggio 1: Generare manualmente i dati per i crocini di registro

Generare i dati dei crocini di registro con un software diverso da CutStudio o Illustrator

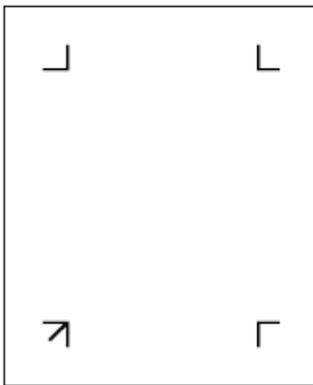
Quando si tracciano i crocini di registro per aggiungere un'illustrazione nel software applicativo, per l'impostazione della posizione dei crocini stessi tenere conto del margine necessario per tagliare il materiale.

☞ P. 83 "Crocini di registro/segni utensile"

Procedura

A Tracciare i crocini di registro.

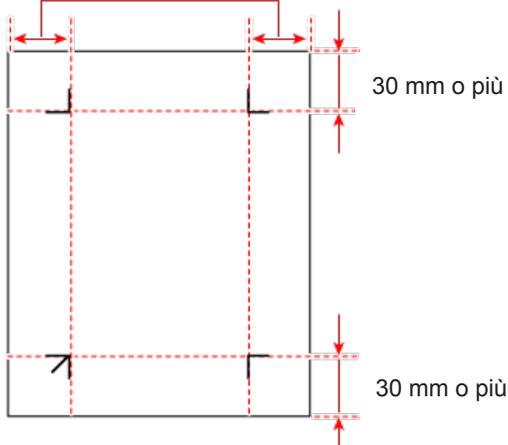
Non vi è un modello preciso da utilizzare per i crocini di registro, ma l'uso di forme con angoli come quelle riportate in figura facilita l'allineamento.



B Impostare i margini.

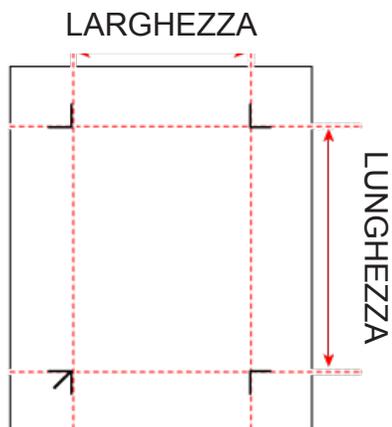
In caso di utilizzo di materiale con grande quantità di avanzamento (ad es. materiale di grande lunghezza), si consiglia di impostare i margini sinistro e destro attorno a 25 mm.

Da 10 a 25 mm o più.

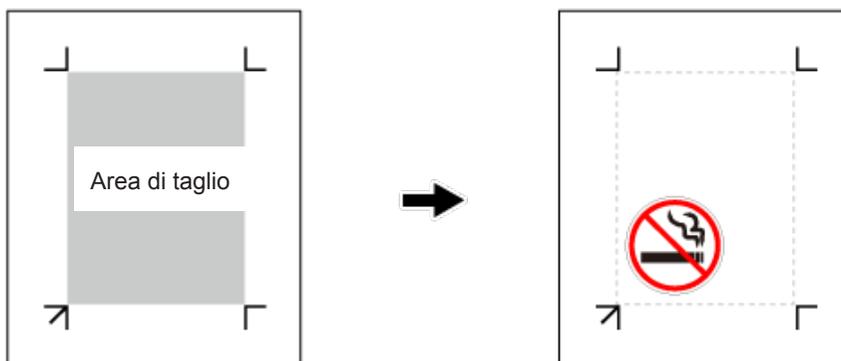


C Annotare la distanza tra i crocini di registro (LARGHEZZA e LUNGHEZZA).

Questi valori verranno successivamente inseriti nell'unità.



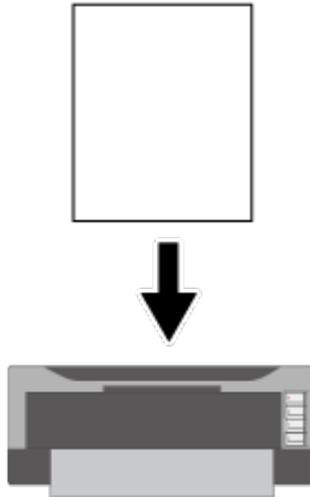
D Posizionare i dati dell'immagine nell'area entro i crocini di registro.



Passaggio 2: Eseguire la stampa

Caricare il materiale nella stampante.

Per istruzioni su come caricare il materiale, consultare il manuale di istruzioni della propria stampante.

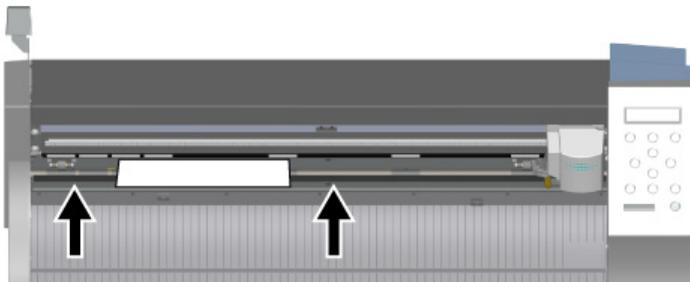


* Se è abilitata l'opzione di stampa espansa o ridotta, disabilitarla. Stampare in scala 100%.

Passaggio 3: Caricare il materiale stampato

Caricare il materiale.

Consultare P. 76 "Passaggio 5: Caricare il materiale stampato".



Passaggio 4: Impostare il metodo di allineamento (modalità manuale)

MEMO

Consultare P. 204 "Diagramma di flusso dei menu" mentre si procede contribuisce a rendere più fluida la procedura di impostazione.

1. Selezionare la modalità manuale

A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



C Premere .



D Premere  per selezionare MANUAL (Manuale).



E Premere .

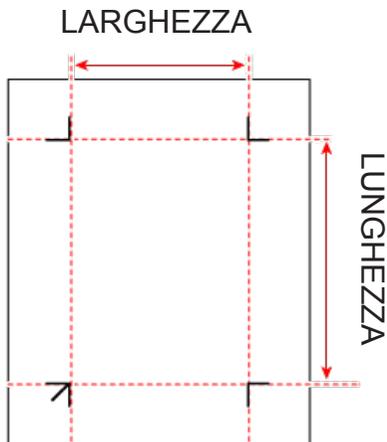


F Premere  due volte.



2. Inserire la distanza tra i crocini di registro

Inserire i valori annotati nel passaggio 1 no. 3.



- A Premere per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|-----------|-----|
| WIDTH 160 | ◀ ◆ |
| *160mm | ↵ |

- B Premere per inserire la distanza (larghezza) tra i crocini di registro

| | |
|-----------|-----|
| WIDTH 160 | ◀ ◆ |
| *180mm | ↵ |

- C Premere per confermare.

| | |
|-----------|-----|
| WIDTH 180 | ◀ ◆ |
| | ▶ |

- D Premere .

| | |
|------------|-----|
| LENGTH 200 | ◀ ◆ |
| *200mm | ↵ |

- E Premere per inserire la distanza (lunghezza) tra l'origine della posizione di taglio e l'origine della posizione di stampa.

| | |
|------------|-----|
| LENGTH 200 | ◀ ◆ |
| *230mm | ↵ |

F Premere  per confermare.

| | |
|------------|-----|
| LENGTH 230 | ◀ ◆ |
| | ▶ |

3. Inserire il valore di offset

A Premere  .

| | |
|--------------|-----|
| OFFSET W 0.5 | ◀ ◆ |
| *0.5mm | ↵ |

B Premere   per inserire la distanza (larghezza) tra l'origine della posizione di taglio e l'origine della posizione di stampa.

Nella maggior parte dei casi, inserire 0 mm.

| | |
|--------------|-----|
| OFFSET W 0.5 | ◀ ◆ |
| *0.0mm | ↵ |

C Premere  per confermare.

| | |
|------------|-----|
| OFFSET W 0 | ◀ ◆ |
| | ▶ |

D Premere  .

| | |
|--------------|-----|
| OFFSET L 0.5 | ◀ ◆ |
| *0.5mm | ↵ |

E Premere   per inserire la distanza (lunghezza) tra l'origine della posizione di taglio e l'origine della posizione di stampa.

Nella maggior parte dei casi, inserire 0 mm.

| | |
|--------------|-----|
| OFFSET L 0.5 | ◀ ◆ |
| *0.0mm | ↵ |

F Premere  per confermare.

| | |
|------------|-----|
| OFFSET L 0 | ◀ ◆ |
| | ▶ |

Passaggio 5: Eseguire il taglio (modalità manuale)

MEMO

Consultare P. 204 "Diagramma di flusso dei menu" mentre si procede contribuisce a completare in modo fluido la procedura di impostazione.

Procedura

- A Premere**   **per selezionare 4-POINT START (Avvio con 4 punti).**
Se si utilizzano 3 crocini di registro, selezionare **3-POINT START (Avvio con 3 punti)**. Viene visualizzata la schermata di seguito.

| | | |
|---------------|---|---|
| MANUAL | ◀ | ↕ |
| 4-POINT START | | ↵ |

- B Premere**  .
Viene visualizzata la schermata di seguito.

| | | |
|--------------|---------|---|
| REPLACE TOOL | | |
| <QUIT | ▶ MENU> | ↵ |

- C Premere**  .

- D Eseguire i passaggi da 3 a 12 in "Taglio in modalità utensile (2)".**

☞ P. 93 "Taglio in modalità utensile (2)"

- E Quando viene visualizzata la figura di seguito, inviare i dati al computer.**

Quando l'unità riceve i dati, si avviano le operazioni di taglio.

| |
|-------------|
| OUTPUT DATA |
|-------------|

☞ P. 181 "Impossibile leggere i crocini di registro"

- F Rimuovere il materiale lavorato.**

Rimuovere il materiale per completare la procedura di taglio.

☞ P. 39 "Passaggio 9: Rimuovere il materiale"

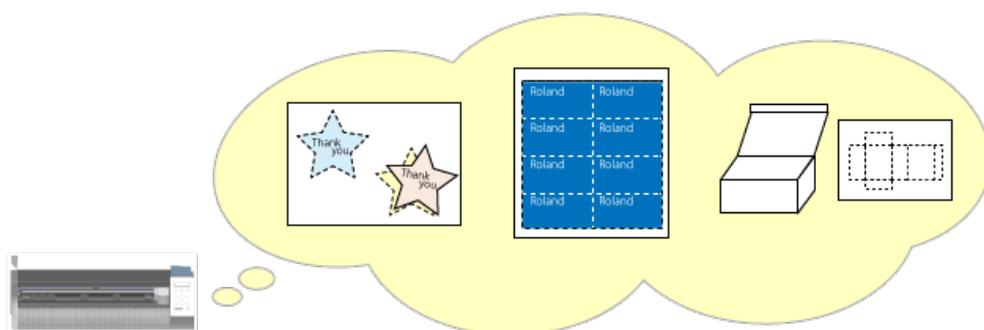
5. Taglio di linee tratteggiate

| | |
|--|-----|
| Taglio di linee tratteggiate | 106 |
| Panoramica del taglio di linee tratteggiate..... | 106 |
| Passaggio 1: Eseguire i preparativi per il taglio..... | 106 |
| Passaggio 2: Creare i dati delle linee tratteggiate..... | 106 |
| Passaggio 3: Impostare le condizioni per il taglio tratteggiato..... | 108 |
| Passaggio 4: Tagliare le linee tratteggiate..... | 110 |
| Elaborazione dei dati per le linee tratteggiate da Illustrator (CS5 o successivo)..... | 111 |

Taglio di linee tratteggiate

Panoramica del taglio di linee tratteggiate

L'unità può inoltre tagliare materiale privo di carta di supporto, come la carta patinata. Questa funzione rende semplice creare cartelli promozionali per punti vendita, cartoline e altro materiale analogo.



Passaggio 1: Eseguire i preparativi per il taglio.

Eseguire i preparativi per il taglio.

Fare clic sul link di seguito e completare le procedure dal Passaggio 1. Caricare il materiale fino al Passaggio 7-2: Generare i dati di taglio.

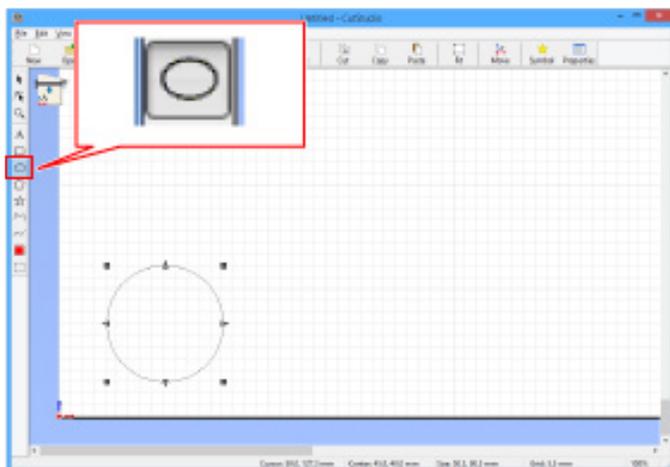
☞ P. 16 "Passaggio 1: Caricare il materiale"

Passaggio 2: Creare i dati delle linee tratteggiate

Procedura

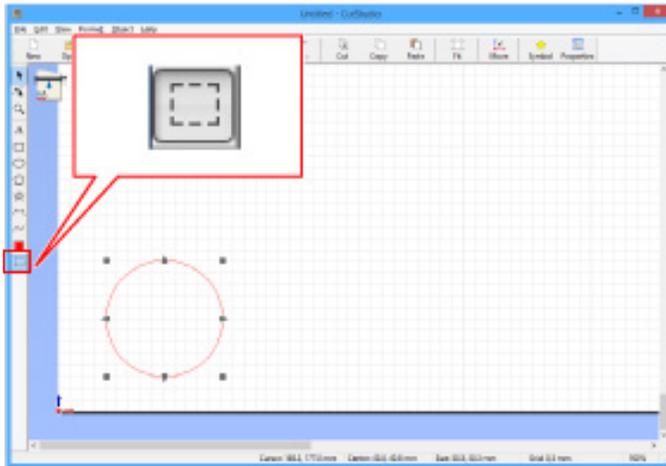
A Creare una forma geometrica o un oggetto analogo.

In questo esempio verrà creato il modello riportato nella figura di seguito.



B Fare clic su .

Gli oggetti impostati con linee tratteggiate sono visualizzati in rosso.



MEMO

Dal menu File, facendo clic su Preference (Preferenze) si apre la relativa finestra di dialogo. Quindi è possibile impostare colore e visualizzazione delle linee tratteggiate.

Annullamento delle impostazioni per le linee tratteggiate

Procedura

A Usare lo strumento  per selezionare la forma per cui si desiderano annullare le impostazioni delle linee tratteggiate.

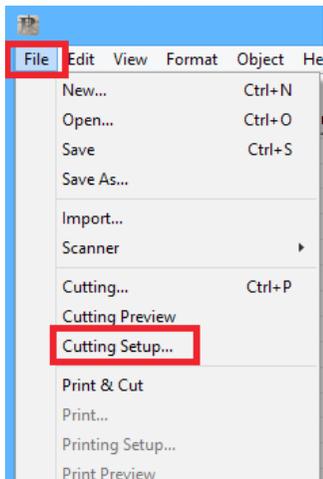
B Fare clic su .

Le linee di taglio diventano nere.

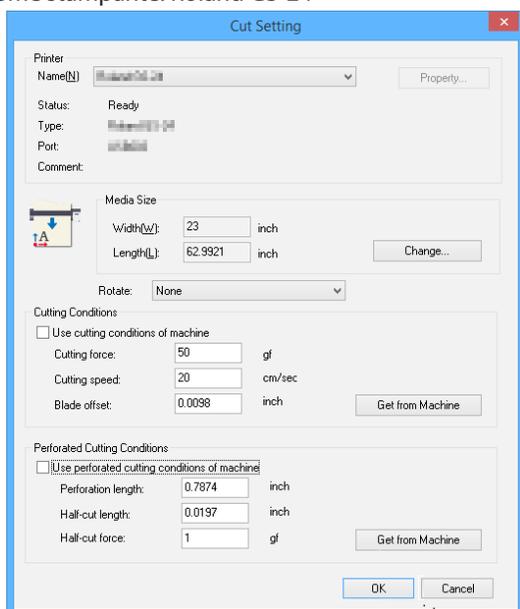
Passaggio 3: Impostare le condizioni per il taglio tratteggiato

Procedura

- A Dal menu File, selezionare Cutting Setup (Impostazione taglio).



Nome stampante: Roland GS-24

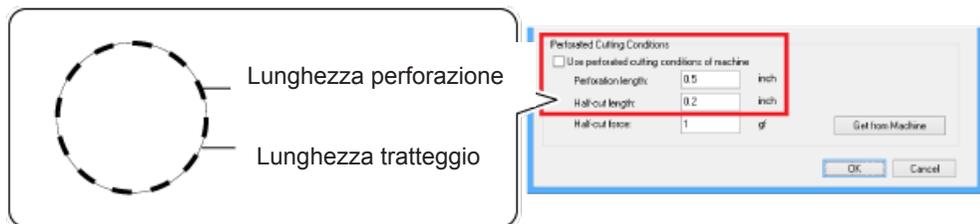


B Deselezionare la casella di controllo Use perforated cutting conditions of machine (Usa condizioni di taglio linee tratteggiate dell'unità).



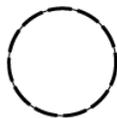
È possibile inserire i valori.

C Inserire i valori per le condizioni di taglio. Lunghezza perforazione/lunghezza tratteggio

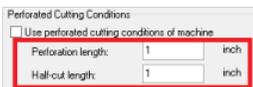
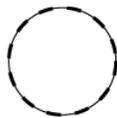


* Regolare la pressione di tratteggio in base al tipo di carta utilizzato.

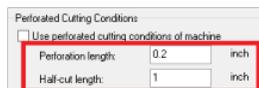
- **Lunghezza perforazione > Lunghezza tratteggio**



- **Lunghezza perforazione = Lunghezza tratteggio**



- **Lunghezza perforazione < Lunghezza tratteggio**

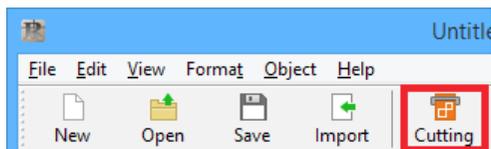


D Fare clic su OK.

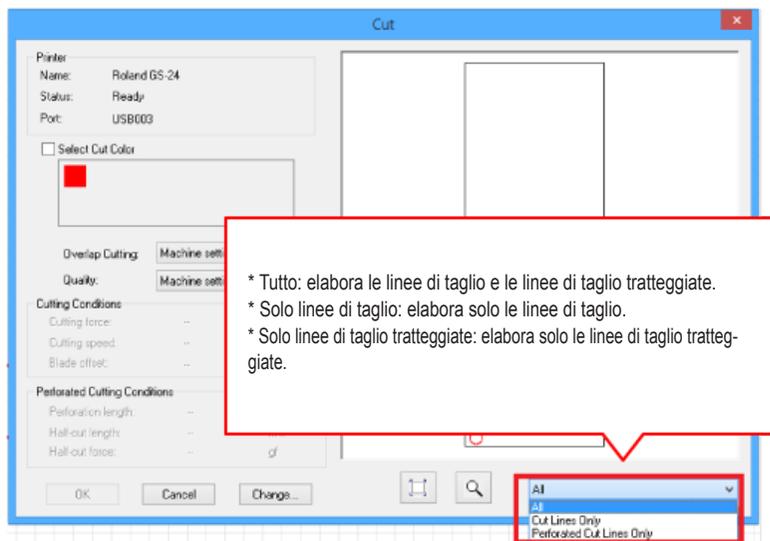
Passaggio 4: Tagliare le linee tratteggiate

Procedura

A Fare clic su



Viene visualizzata la schermata di seguito. Selezionare dall'elenco le linee di taglio che si desidera usare.



B Fare clic su OK.

Si avvia la lavorazione.

Regolare le condizioni per il taglio tratteggiato

Selezionare le condizioni di taglio ottimali in base ai risultati di taglio.

☞ P. 142 "Ottimizzazione della qualità di taglio per il materiale"

Elaborazione dei dati per le linee tratteggiate da Illustrator (CS5 o successivo)

- * Le schermate riportano un esempio di Illustrator CC, ma la procedura operativa per le altre versioni è identica.

NOTA

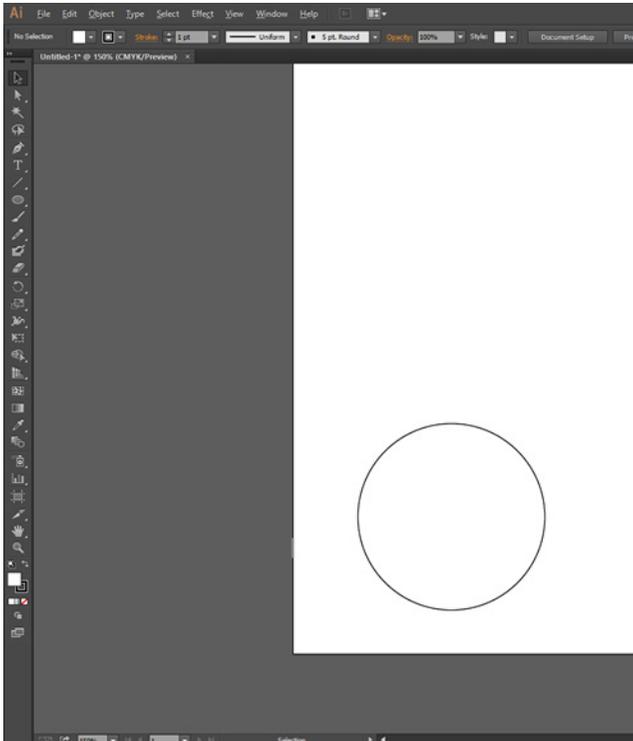
Prima di procedere occorre installare il plugin per Illustrator.

☞ P. 42 "Installazione del plugin per Illustrator"

Procedura

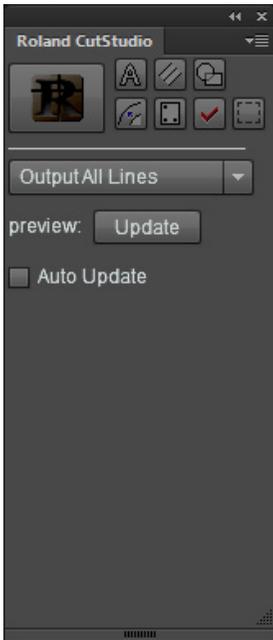
A Creare un nuovo file e creare un nuovo modello oppure aprire un file esistente.

In questo esempio verrà creato il modello riportato nella finestra di seguito.

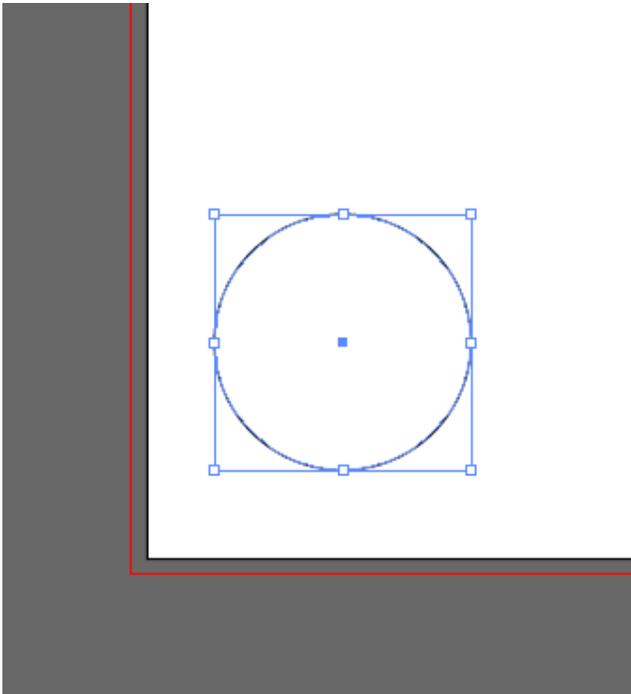


- B** Dal menu **Window (Finestra)**, fare clic su **Extensions (Estensioni)**, quindi su **CutStudioPlugIn**.

Si apre il riquadro di **Roland CutStudio**.



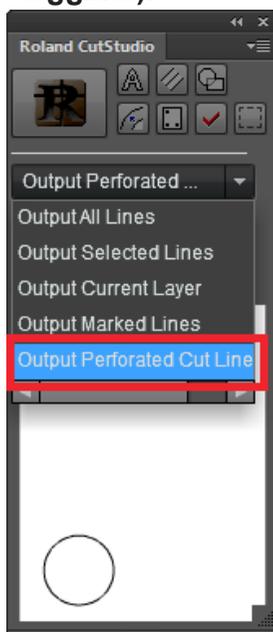
- C** Selezionare l'oggetto a cui si desidera applicare le linee tratteggiate.



D Fare clic su .

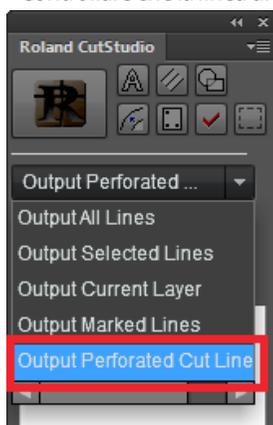


E Selezionare Output Perforated Cut Lines (Elabora linee di taglio tratteggiate).



F Nel riquadro di Roland CutStudio, selezionare la casella di controllo Auto Update (Aggiornamento automatico).

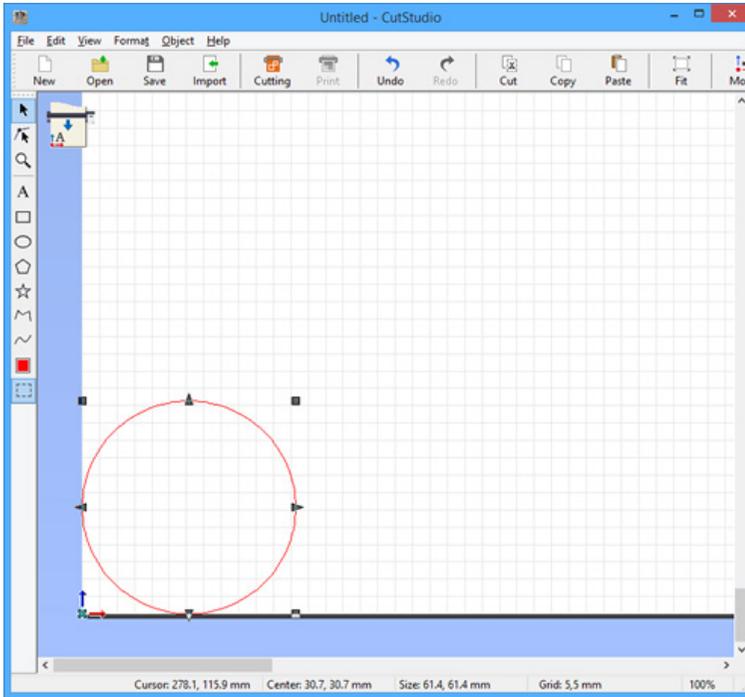
Controllare che la linea di taglio che si desidera elaborare sia mostrata nella schermata di anteprima.



G Fare clic su .

CutStudio si avvia e i dati della linea di taglio vengono inviati a CutStudio.

I dati esportati sono sempre allineati all'origine di CutStudio, indipendentemente dalla posizione in Illustrator. (I dati con un crocino di registro sono esclusi).



H Eseguire le operazioni di taglio.

☞ P. 37 "Passaggio 8: Eseguire le operazioni di taglio"

6. Elaborazione affiancata

| | |
|--|-----|
| Elaborazione affiancata | 116 |
| Panoramica dell'elaborazione affiancata | 116 |
| Passaggio 1: Determinare le dimensioni di elaborazione..... | 117 |
| Passaggio 2: Caricare il materiale..... | 118 |
| Passaggio 3: Impostare le condizioni per l'elaborazione affiancata | 118 |
| Passaggio 4: Inserire testo e forme geometriche | 123 |
| Passaggio 5: Controllare l'anteprima..... | 124 |
| Passaggio 6: Eseguire le operazioni di taglio..... | |

Elaborazione affiancata

Panoramica dell'elaborazione affiancata

L'elaborazione affiancata consente di dividere dati superiori all'area di taglio tra fogli multipli.



NOTA

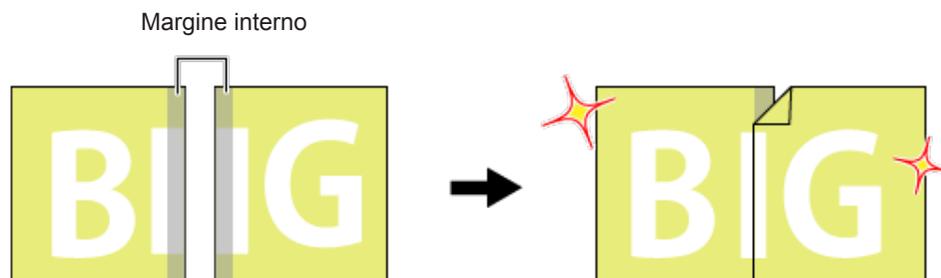
L'elaborazione affiancata non supporta l'operazione di stampa e taglio.

Funzione margine interno

- Con margine interno: Distanza tra i bordi



- Senza margine interno: Nessuna distanza tra i bordi

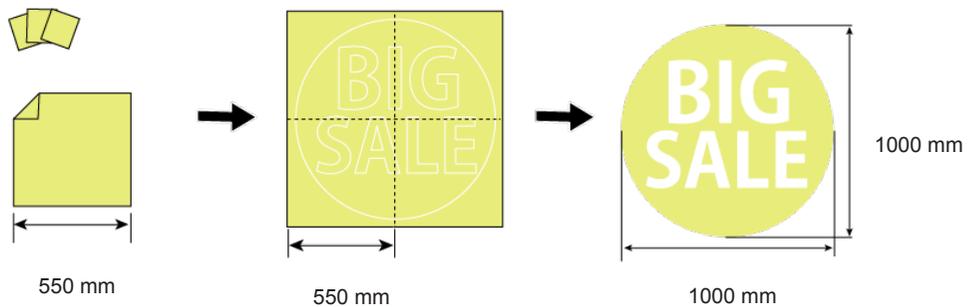


Passaggio 1: Determinare le dimensioni di elaborazione

Ricordare la procedura di base per l'elaborazione affiancata per la creazione di una grande etichetta auto-adesiva come quella raffigurata di seguito. Seguire le procedure di seguito.

Panoramica

In questo esempio verrà creata un'immagine con le dimensioni indicate di seguito.

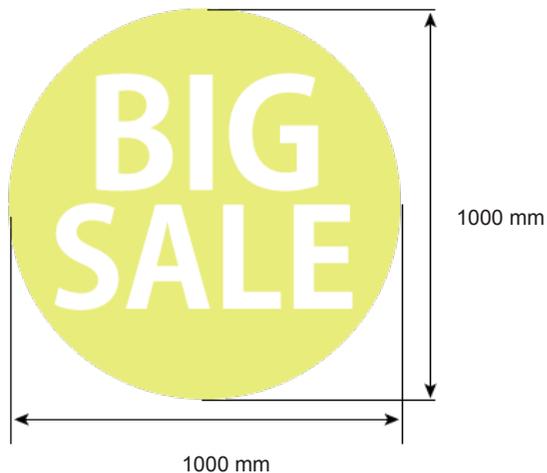


MEMO

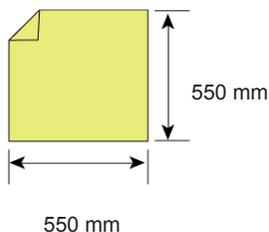
Tenendo a mente le dimensioni complete durante il lavoro si contribuisce a rendere fluida la procedura di impostazione.

Procedura

A Determinare le dimensioni di elaborazione.



B Controllare il formato del materiale da usare.



Passaggio 2: Caricare il materiale

Caricare il materiale nell'unità pronta per il taglio. Eseguire i passaggi 1 e 6 di seguito.

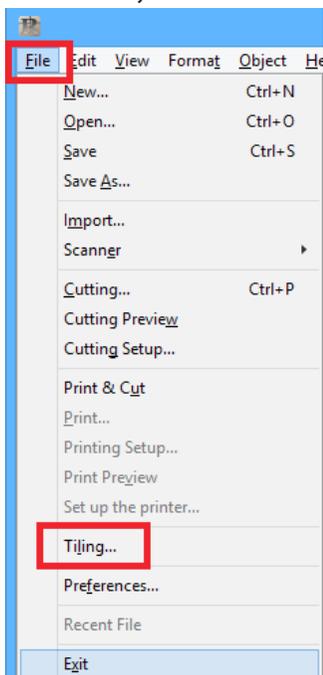
☞ P. 16 "Passaggio 1: Caricare il materiale"

Passaggio 3: Impostare le condizioni per l'elaborazione affiancata

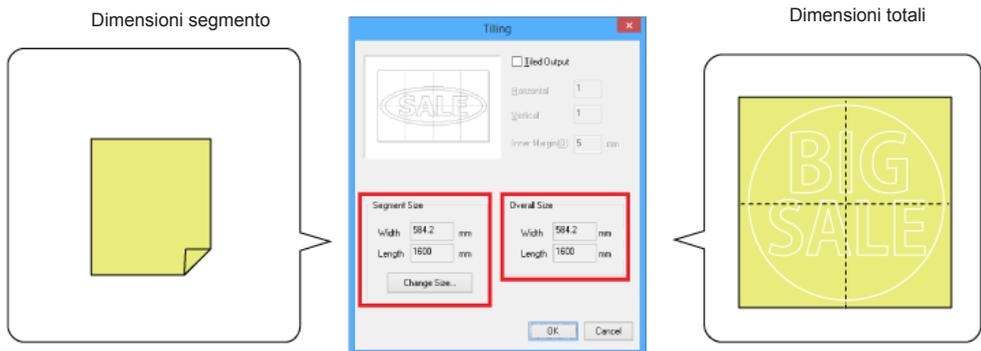
Procedura

A Avviare CutStudio.

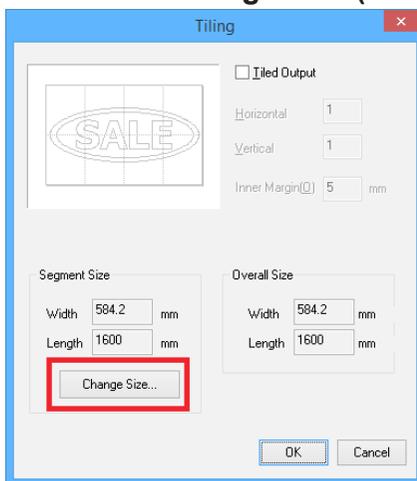
B Dal menu File, selezionare Tiling (Affiancamento).



Viene visualizzata la schermata di seguito.

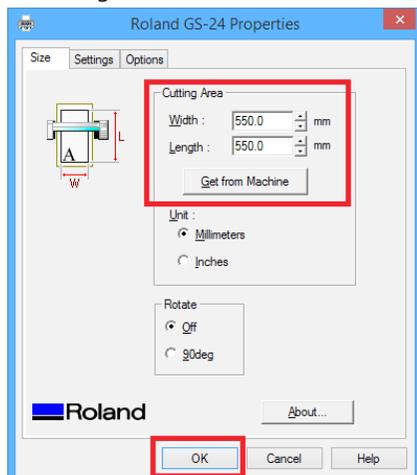


C Fare clic su Change Size (Modifica dimensioni)

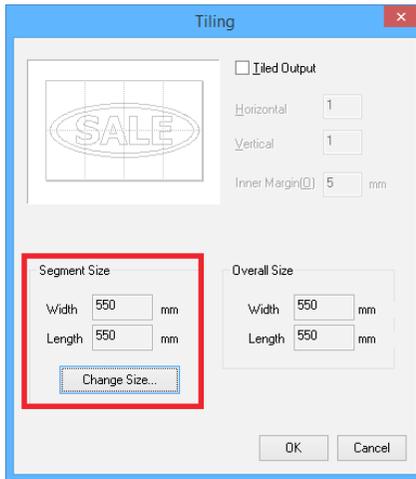


D Fare clic su Get from Machine (Ottieni dall'unità).

L'area di taglio viene inserita automaticamente. Dopo aver inserito l'area di taglio, fare clic su **OK**.

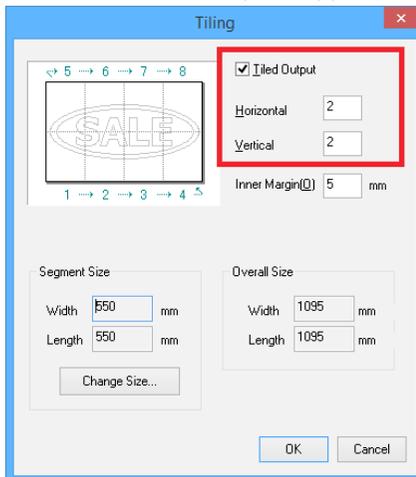


Le dimensioni del segmento vengono aggiornate.



- E** **Selezionare la casella di controllo Tiled Output (Elaborazione affiancata) e inserire il numero di sezioni.**

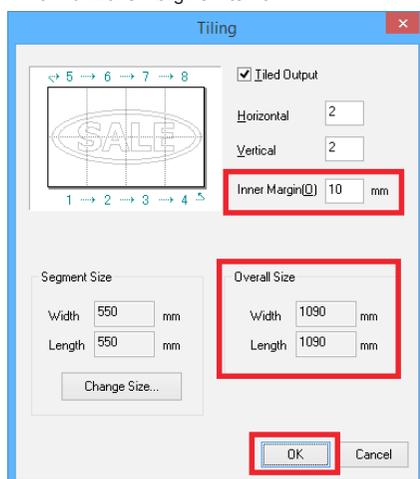
Le dimensioni totali vengono aggiornate automaticamente. Fare clic su **OK**.



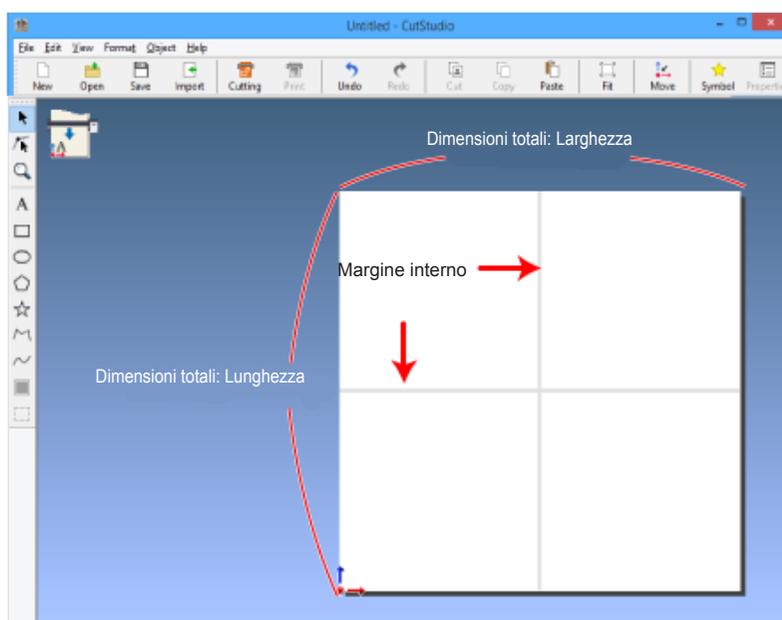
F Inserire un valore per il margine interno.

Accertarsi che il valore **Overall Size (Dimensione totale)** sia superiore alla dimensione dei dati determinata nel Passaggio 1.

☞ P. 116 "Funzione margine interno"



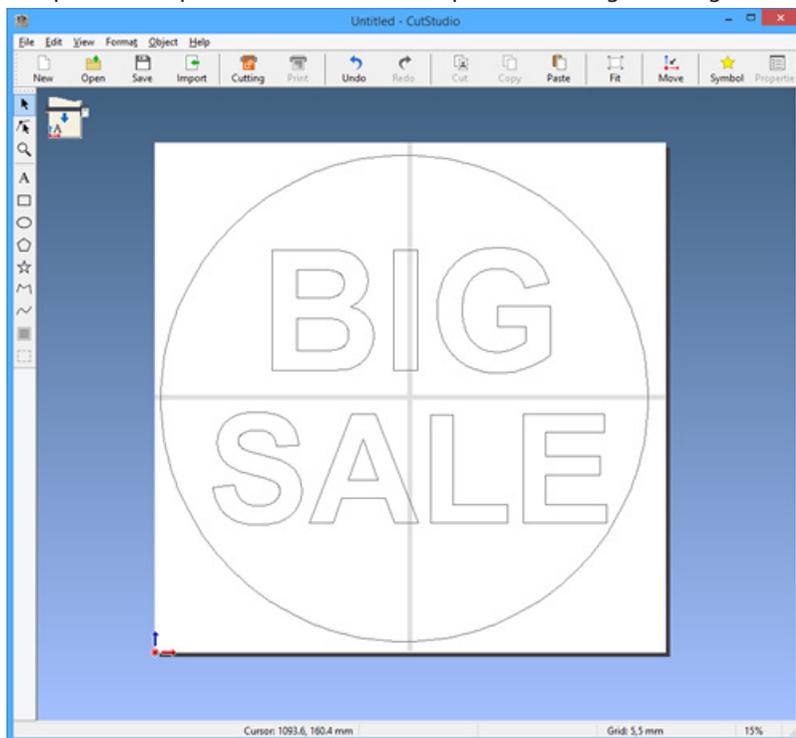
Viene visualizzato il documento. I bordi dei segmenti vengono visualizzati anche se non è stato impostato un margine interno.



Passaggio 4: Inserire testo e forme geometriche

Inserire testo e/o figure geometriche a piacere.

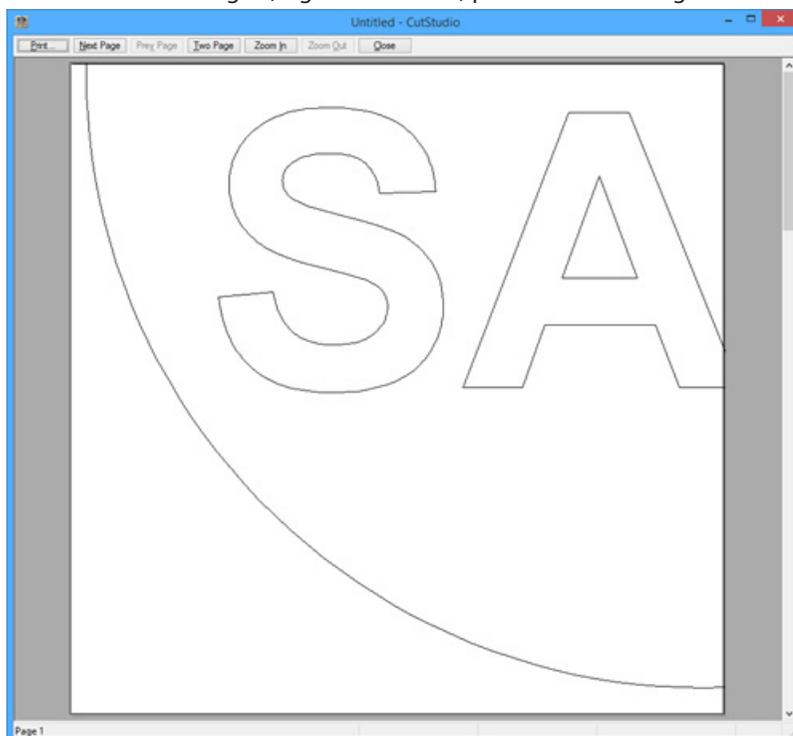
In questo esempio verrà inserito il testo riportato nella figura di seguito.



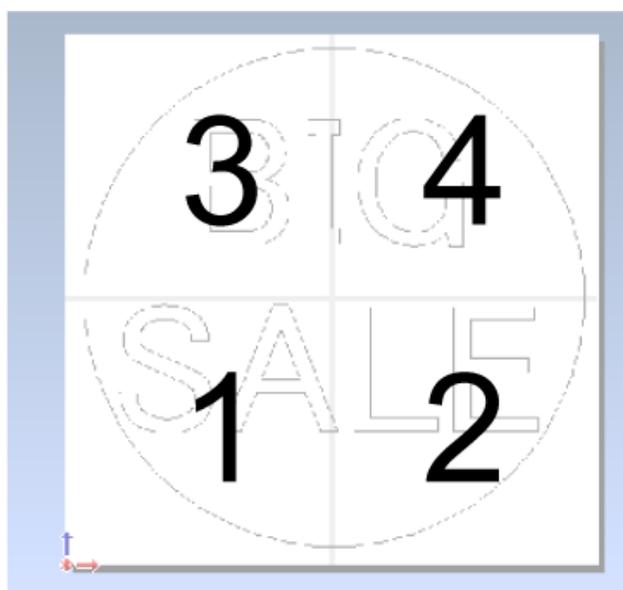
Passaggio 5: Controllare l'anteprima

Dal menu File, selezionare **Cutting Preview (Anteprima taglio)**.

Fare clic su "Next Page" (Pagina successiva) per visualizzare i segmenti nell'ordine di taglio.



Ordine di taglio



Passaggio 6: Eseguire le operazioni di taglio

Procedura

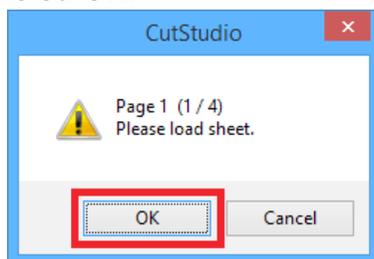
NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

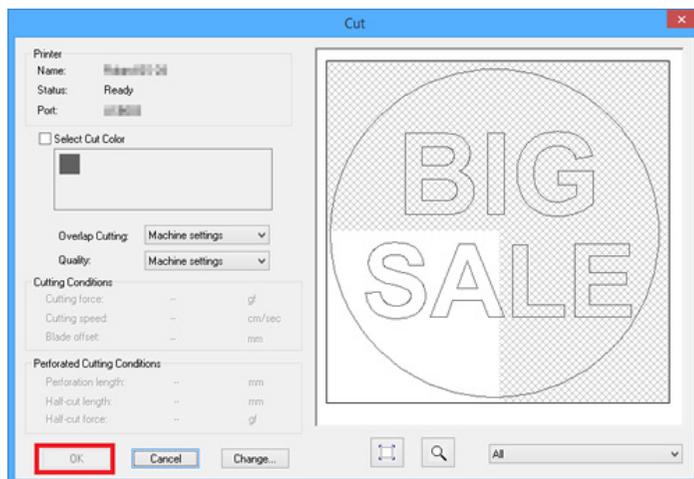
A Fare clic su  Cutting.



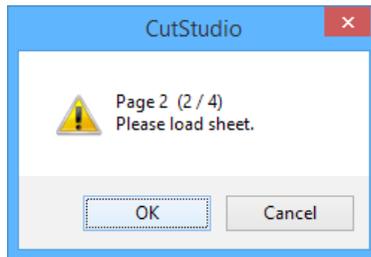
B Fare clic su OK.



C Fare clic su OK.



Si avvia la lavorazione. Al termine del taglio, si apre la seguente finestra.

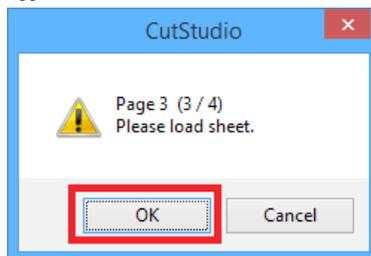


D Rimuovere il materiale.

☞ P. 39 "Passaggio 9: Rimuovere il materiale"

E Caricare in nuovo materiale e fare clic su OK.

☞ P. 16 "Passaggio 1: Caricare il materiale"



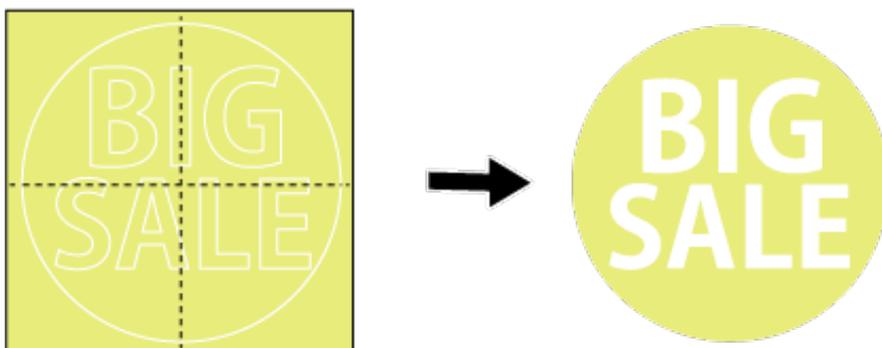
Si avvia la lavorazione.

F Ripetere le procedure 3 e 4.

Elaborare il numero di sezioni impostato.

G Unire il materiale elaborato.

Allineare i margini per completare.



7. Altre funzioni

| | |
|---|-----|
| Modifica della lingua di visualizzazione a video..... | 128 |
| È possibile selezionare la lingua utilizzata per i messaggi a video. | 128 |
| Impostazione dell'unità di visualizzata..... | 128 |
| Azzeramento di tutte le impostazioni ai valori predefiniti..... | 129 |
| Controllo dello stato dell'unità (auto test) | 130 |
| Modifica del contrasto del monitor..... | 131 |
| Spostamento del carrello ad alta velocità..... | |
| Taglio ripetuto del medesimo oggetto | 132 |
| RELOT (Elaborazione ripetuta)..... | 132 |
| Passaggio 1: Preparare i dati per la ripetizione del taglio | 132 |
| Passaggio 2: Eseguire il taglio ripetuto | 133 |
| Utilizzo di una varietà di materiali | 134 |
| Utilizzo di materiale piano..... | 134 |
| Utilizzo di materiale in rotolo..... | 134 |
| Utilizzo di materiale perforato per l'avanzamento con ruote dentate..... | 134 |
| Caricamento del materiale in rotolo (1) | 135 |
| Caricamento del materiale in rotolo (2) | 138 |
| Caricamento del materiale in rotolo (3) (avanzamento del materiale)..... | 138 |
| Utilizzo del materiale con scarti minimi..... | 139 |

Modifica della lingua di visualizzazione a video

È possibile selezionare la lingua utilizzata per i messaggi a video.

Procedura

- A Tenere premuto  e premere il tasto di alimentazione .

LANG. ENGLISH
*ENGLISH

- B Premere  per selezionare la lingua desiderata.

LANG. ENGLISH
*ENGLISH

- C Premere  per selezionare l'impostazione.

Impostazione dell'unità di visualizzata

È possibile selezionare le unità utilizzate nei messaggi a video.

Procedura

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

- A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

UNSETUP  


- B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

OTHERS  


- C Premere   .

Viene visualizzata la schermata riportata in figura.

UNIT mm  
*mm 

- D Premere   per selezionare le unità.

È possibile selezionare millimetri o pollici.

E Premere  per selezionare l'impostazione.

Premere il tasto  per tornare alla schermata riportata in figura.

| |
|------------|
| W : XXX mm |
| L : XXX mm |

Azzeramento di tutte le impostazioni ai valori predefiniti

Questa procedura riporta tutte le impostazioni ai valori predefiniti di fabbrica. Tuttavia, l'impostazione della lingua rimane invariata.

Procedura**NOTA**

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|---------|-----|
| UNSETUP | ◀ ▶ |
| | ↵ |

B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|--------|-----|
| OTHERS | ◀ ▶ |
| | ▶ |

C Premere    .

Viene visualizzata la schermata riportata in figura.

| | |
|-----------------|---|
| FACTORY DEFAULT | ◀ |
| *PRESET | ↵ |

D Premere  per eseguire.

La schermata ritorna alla schermata in figura.

| | |
|--------------|-----|
| SELECT SHEET | ◀ ▶ |
| *ROLL | ↵ |

Controllo dello stato dell'unità (auto test)

Eeguire un auto test per controllare lo stato dell'unità GS-24. Usarlo per controllare l'unità GS-24 qualora sembri non funzionare correttamente. Per l'esecuzione dell'auto test non è necessario un computer. Se non è possibile eseguire l'auto test, potrebbe essersi verificato un malfunzionamento dell'unità. Contattare il proprio fornitore di riferimento Roland DG Corp.

Procedura

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

- A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



- B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

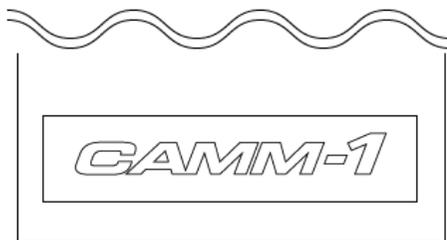


- C Premere    .



- D Premere .

Il funzionamento è normale se viene tagliata la figura riportata di seguito.



Modifica del contrasto del monitor

Procedura

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

- A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

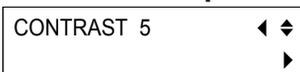


- B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



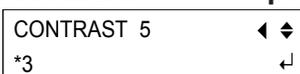
- C Premere .

- D Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



- E Premere .

- F Premere   per visualizzare la luminosità dello schermo.



Intervallo di impostazione: da 1 a 5

- G Premere .

Spostamento del carrello ad alta velocità

Premere   per spostare il carrello di taglio. Premere   per spostare il materiale.

MEMO

Questa funzione può essere utilizzata quando viene visualizzata la schermata riportata di seguito.

Premere  e uno dei tasti freccia (   ) contemporaneamente.

Taglio ripetuto del medesimo oggetto

RELOT (Elaborazione ripetuta)

I dati ricevuti dal computer possono essere salvati nella memoria dell'unità e quindi utilizzati per il taglio ripetuto. Per ripetere il taglio, usare il menu **RELOT** sul display.

- Vengono salvati tutti i dati ricevuti dal momento in cui l'unità viene posta nella condizione impostata al momento in cui la condizione impostata viene annullata.
- I dati non vengono cancellati neppure quando viene annullata la condizione impostata.
- Se la condizione impostata viene annullata e l'unità viene successivamente rimessa nella condizione impostata, se vengono inviati dati dal computer i dati salvati vengono sovrascritti con i nuovi dati.
- Quando l'unità viene spenta, tutti i dati vengono cancellati.
- Se i dati salvati nella memoria dell'unità superano i 2 MB, non è possibile eseguire il taglio ripetuto finché i dati non vengono cancellati. Se il RELOT viene eseguito in queste condizioni, viene visualizzato DATA OVERFLOW (Sovraccarico dati). Se nell'unità non vi sono dati, selezionando **RELOT** dal menu viene visualizzato **NO DATA (Nessun dato)**.

Passaggio 1: Preparare i dati per la ripetizione del taglio

Cancellare tutti i dati rimasti nell'unità e quindi inviare nuovi dati, cosicché sono i dati necessari siano salvati nell'unità.

Procedura

- A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.**

```
UNSETUP      ◀ ▶
              ↵
```

- B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.**

```
RELOT        ◀ ▶
<DATA EXISTS> ▶
```

Se viene visualizzato **NO DATA (Nessun dato)**, procedere al passaggio 6.

- C Premere  .**

```
RELOT        ◀ ▶
*START       ↵
```

- D Premere   per selezionare CLEAR (Trasparente).**

```
RELOT        ◀ ▶
*CLEAR       ↵
```

- E Premere  .**

I dati vengono cancellati.

```
RELOT        ◀ ▶
<NO DATA>
```

- F Inviare i dati di taglio dal computer.**

Passaggio 2: Eseguire il taglio ripetuto

Procedura

- A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | | |
|---------|---|---|
| UNSETUP | ◀ | ▶ |
| | | ↵ |

- B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | | |
|---------------|---|---|
| REPLOTT | ◀ | ▶ |
| <DATA EXISTS> | | ▶ |

- C Premere  .

| | | |
|---------|---|---|
| REPLOTT | ◀ | ▶ |
| *START | | ↵ |

- D Premere  .

La schermata ritorna alla schermata in figura e viene eseguito il taglio.

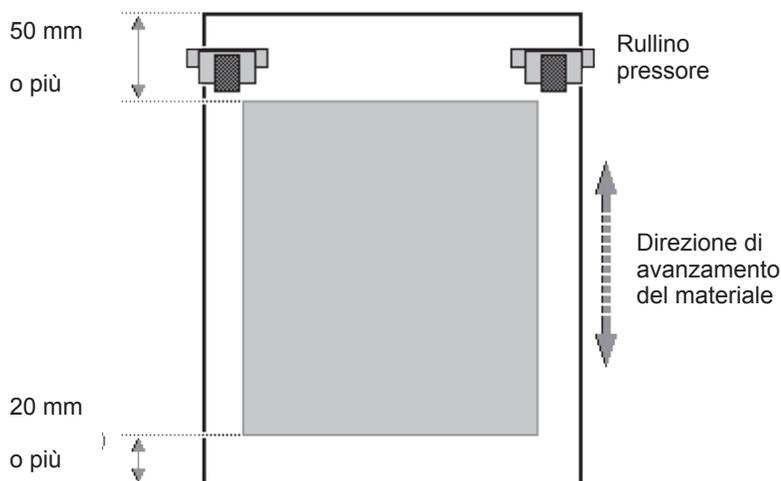
| |
|-----------------|
| 20cm/s |
| 50gf 0.250mm ∠A |

Utilizzo di una varietà di materiali

Utilizzo di materiale piano

Se si utilizza del materiale piano, questo deve essere almeno 70 mm più lungo della dimensione verticale dei dati di taglio. Questa è la lunghezza richiesta affinché i rullini pressori alimentino il materiali verso la parte anteriore e posteriore.

Vedere la figura di seguito e accertarsi che vi siano margini sufficienti nella parte anteriore e posteriore del materiale.



☞ P. 16 "Passaggio 1: Caricare il materiale"

Utilizzo di materiale in rotolo

⚠ATTENZIONE Non caricare materiali il cui peso superi i 5 kg.

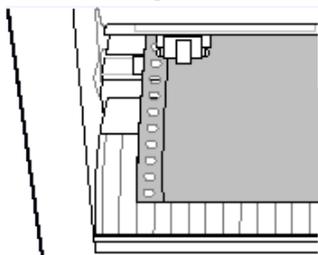
L'unità può non essere in grado di reggerne il peso e ribaltarsi oppure provocare la caduta del materiale.

Accertarsi di utilizzare la base a rulli per caricare il materiale. Se non si utilizza la base a rulli, tagliare la lunghezza necessaria di materiale prima di caricarlo.

☞ P. 135 "Caricamento del materiale in rotolo (1)"

Utilizzo di materiale perforato per l'avanzamento con ruote dentate

Il materiale per l'avanzamento con ruote dentate presenta perforazioni lungo ciascun lato. Se i rullini pressori si trovano sulle perforazioni, il materiale non può avanzare correttamente. Allentare il materiale come indicato in figura.



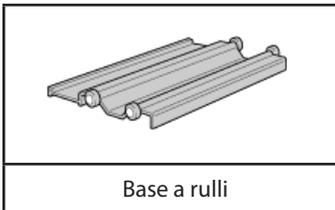
Caricamento del materiale in rotolo (1)

⚠ ATTENZIONE Il materiale in rotolo pesa circa 5 kg.
Per evitare lesioni, maneggiare con cura.

⚠ ATTENZIONE **Non caricare materiali il cui peso superi i 5 kg.**
L'unità può non essere in grado di reggerne il peso e ribaltarsi oppure provocare la caduta del materiale.

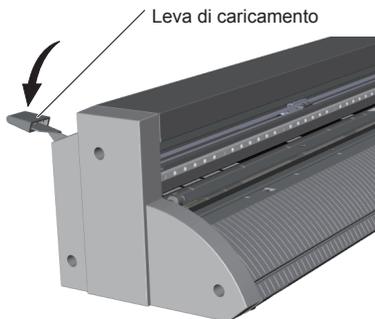
Per il caricamento del materiale è necessaria la base a rulli.

☞ P. 137 "Se non viene utilizzata la base a rulli"



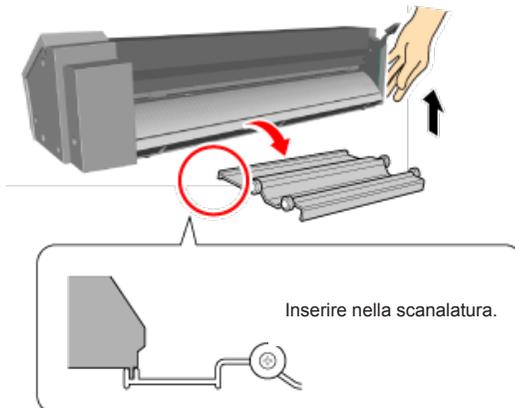
Procedura

A Controllare che la leva di caricamento sia abbassata.



B Fissare la base a rulli all'unità.

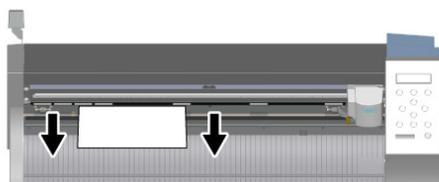
Durante il sollevamento, tenere l'estremità dell'unità con la mano.



⚠ ATTENZIONE Caricare correttamente il materiale in rotolo.
In caso contrario il materiale può cadere e provocare lesioni.

C Caricare il materiale.

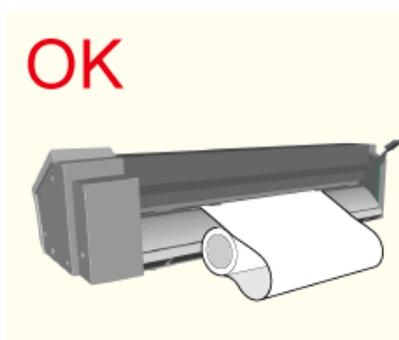
⇨ P. 156 "Posizione di caricamento del materiale"



NOTA

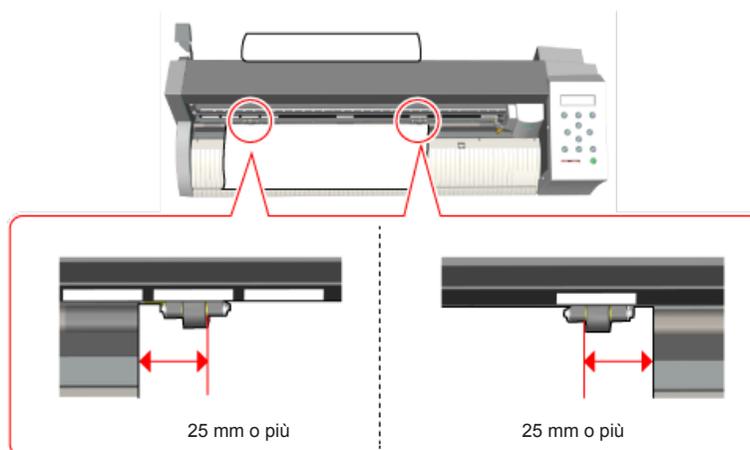
Estrarre una quantità di materiale leggermente più lunga di quella necessaria per il taglio, lasciando un po' di gioco.

Se il materiale viene caricato senza lasciare gioco, non potrà avanzare correttamente.

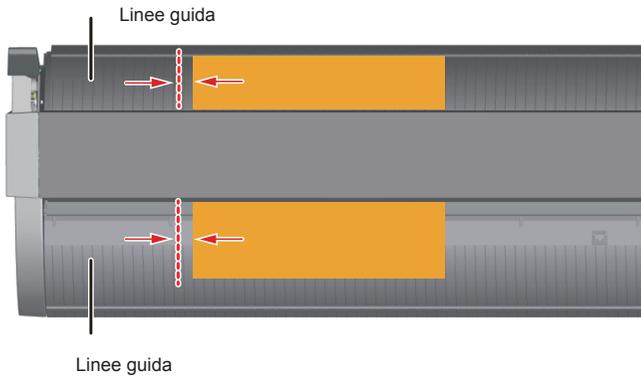


D Spostare i rullini pressori fino ai bordi del materiale, cosicché ciascuno di essi si trovi all'interno dei segni di trascinamento.

Posizionare i rullini pressori in modo tale che ciascuno di essi sia a 25 mm o più dal rispettivo bordo, sinistro o destro, del materiale.



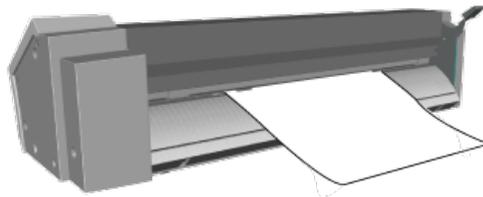
- E Allineare il bordo sinistro del materiale in modo tale che sia approssimativamente in parallelo con le linee guida.**



- F Alzare la leva di caricamento del materiale.**
Il materiale è fissato in posizione.

Se non viene utilizzata la base a rulli

In caso di utilizzo di materiale in rotolo, tagliare la quantità di materiale necessaria per il taglio.



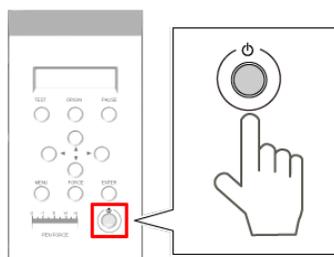
Caricamento del materiale in rotolo (2)

Preparare l'unità a ricevere dati dal computer.

Procedura

- A Premere il tasto di alimentazione** 

☞ P. 174 "L'unità non si avvia"



Viene visualizzata la schermata di seguito.

| | |
|--------------|---|
| SELECT SHEET | ◆ |
| *ROLL | ↵ |

MEMO

Impostare SELECT SHEET (Seleziona foglio) su EDGE (Bordo)

Se SELECT SHEET (Seleziona foglio) è impostato su EDGE (Bordo) e il materiale è caricato, l'area dalla sommità del materiale fino a 25 mm è riservata al margine.

B Premere .

Il carrello di taglio si sposta verso il bordo sinistro. Larghezza e lunghezza lavorabili vengono visualizzate a video.

| |
|-------------------|
| W : 250 mm |
| L : ----- [0 mm] |

C Al termine dell'operazione, controllare che il materiale non si sia staccato.

☞ P. 139 "Se il materiale si stacca"

Caricamento del materiale in rotolo (3) (avanzamento del materiale)

Accertarsi di eseguire l'avanzamento del materiale, se necessario. Se si procede al taglio senza controllare l'avanzamento del materiale, non è possibile ottenere i risultati di taglio corretti. Nel peggiore dei casi, potrebbero verificarsi un errore, un malfunzionamento o danni al materiale.

MEMO

Materiale che necessita di avanzamento

Materiale in rotolo e materiale piano più lungo di 1,6 m.

☞ P. 139 "Se il materiale si stacca"

Procedura

A Premere più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|---------|-----|
| UNSETUP | ◀ ◆ |
| | ↵ |

B Premere per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|-----------|-----|
| CONDITION | ◀ ◆ |
| | ▶ |

C Premere .

Viene visualizzata la schermata riportata in figura.

| | |
|------------|-----|
| AREA 1.0 m | ◀ ◆ |
| | ▶ |

D Premere .

E Premere i tasti   per impostare i valori di lunghezza richiesti per il materiale.

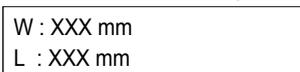
È opportuno impostare un valore di circa 0,2 mm superiore alla lunghezza richiesta per il materiale.



F Premere .

La lunghezza richiesta per il materiale viene portata in avanti e viene quindi immediatamente tirata indietro e ripresa.

Premere il tasto  per tornare alla schermata riportata in figura.



Se il materiale si stacca

Se il materiale si stacca dai rullini pressori, premere il tasto  per interrompere l'operazione. Quindi, caricare nuovamente il materiale e riprendere dall'inizio.

Utilizzo del materiale con scarti minimi

MEMO

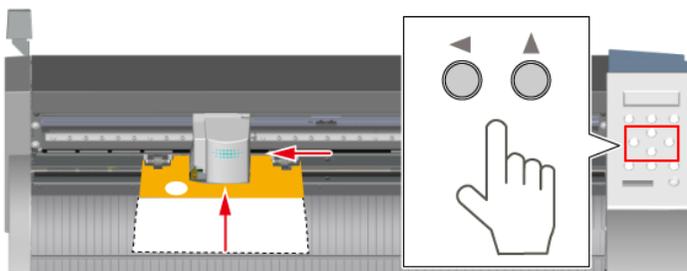
Impostazione dell'origine

Il punto di origine può essere impostato a piacere per mezzo del tasto. È possibile sfruttare il materiale con scarto minimo impostando il punto di origine in un punto non tagliato del materiale stesso.

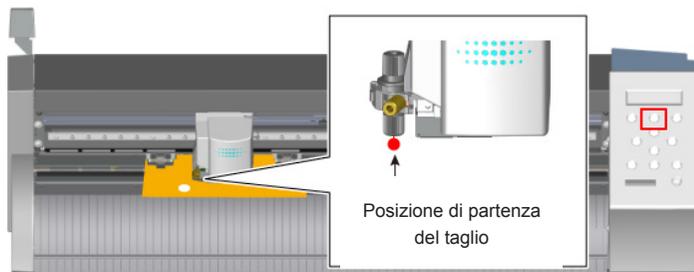
Procedura

A Caricare il materiale nell'unità e prepararla per il taglio (condizione impostata).

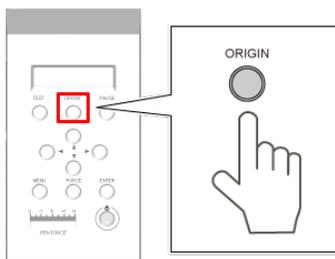
B Premere     per muovere il carrello di taglio nella posizione in cui si desidera procedere al taglio.



- C Allineare il centro della lama alla posizione che si desidera avere come origine.



- D Tenere premuto **ORIGIN** per uno o più secondi.



Sul display lampeggia **ORIGIN SET (Origine impostata)**.

ORIGIN SET

Quando l'impostazione è completa, appare questa schermata.

W : XXX mm
L : XXX mm

Inviare i dati di taglio dal computer. Il taglio viene effettuato utilizzando l'origine specificata.

8. Ottimizzazione della qualità di taglio per il materiale /Prevenzione dei tagli disallineati

| | |
|--|-----|
| Ottimizzazione della qualità di taglio per il materiale | 142 |
| Eeguire una prova di taglio | 142 |
| Modifica della pressione della lama..... | 142 |
| Correzione della quantità di materiale tagliato | 144 |
| Impostazione delle condizioni di taglio | 145 |
| Salvataggio delle condizioni di taglio..... | 150 |
| Caricamento delle condizioni di taglio | 151 |
| Taglio di caratteri dettagliati e forme complesse..... | 152 |
| Taglio ripetuto nella medesima posizione (sovrapposizione) | 153 |
| Taglio degli angoli in modo pulito (taglio in eccesso)..... | 154 |
| Condizioni di taglio..... | 155 |
| Guida generale alle condizioni di taglio | 155 |
| Posizione di caricamento del materiale | 156 |
| Prevenzione e correzione del taglio disallineato..... | 157 |
| Utilizzo di materiale più sottile o più duro del normale | 157 |
| Prevenzione del taglio disallineato | 158 |
| Correzione della posizione di taglio..... | 159 |
| Correzione della posizione di stampa..... | 163 |

Ottimizzazione della qualità di taglio per il materiale

Eseguire una prova di taglio

☞ P. 25 "Passaggio 5: Eseguire una prova di taglio"

Modifica della pressione della lama

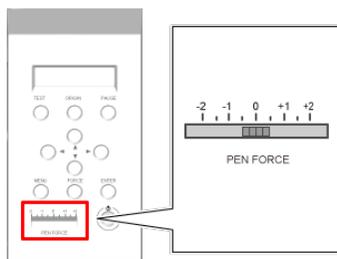
Se il materiale non viene tagliato correttamente (ad esempio, se due forme vengono estratte insieme in seguito alla prova di taglio), modificare la pressione della lama.

Procedura

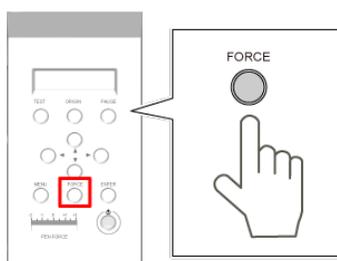
NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

- A** Verificare che il cursore PEN FORCE (Pressione lama) sia al centro della scala (valore "0").



- B** Premere **FORCE**.



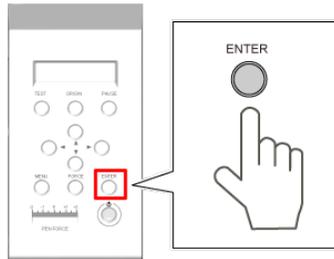
Viene visualizzata la pressione della lama.

| | |
|------------|-----|
| FORCE 50gf | ◀ ▶ |
| *50gf | ↵ |

- C** Premere **▲ ▼** per modificare il valore.

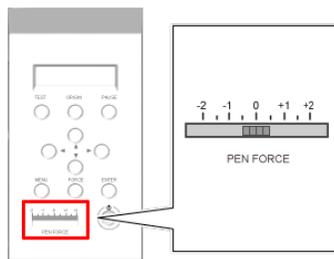
| | |
|------------|-----|
| FORCE 50gf | ◀ ▶ |
| *60gf | ↵ |

D Premere  per confermare.



Regolazione fine della pressione della lama

Dopo aver impostato la pressione della lama attraverso il menu **FORCE (Pressione)**, è possibile un'ulteriore regolazione fine della pressione della lama usando il cursore PEN FORCE (Pressione lama). Usare questa procedura quando si desidera aumentare o diminuire leggermente la pressione della lama rispetto all'impostazione effettuata nel menu.



Intervallo di regolazione: \pm circa 30 gf

* Questo valore è indicato unicamente come guida approssimativa. La precisione non è garantita.

Correzione della quantità di materiale tagliato

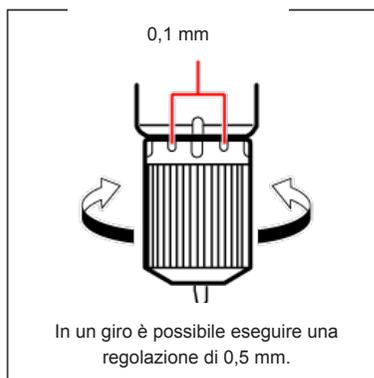
Qualora si desideri eseguire una correzione accurata della quantità di materiale da tagliare, come nel caso di taglio di materiale con carta di supporto sottile, è possibile ottenere buoni risultati regolando la quantità di estensione della lama. Ruotare la porzione del portalama per regolare la quantità di estensione della lama.



Min: 0 mm



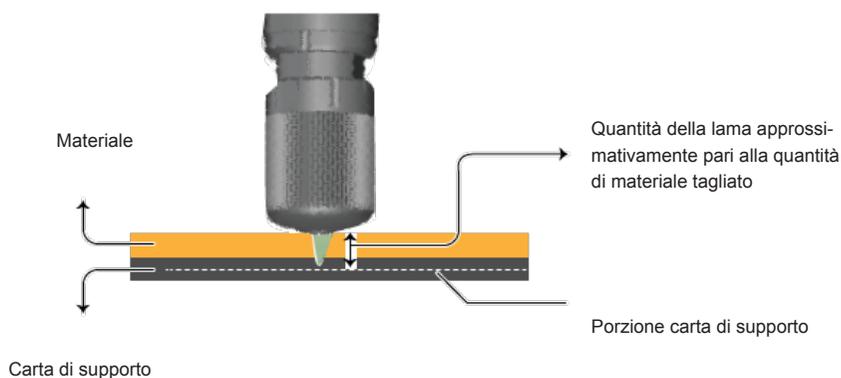
Max: 2,5 mm



Guida generale per la quantità di estensione della lama

Utilizzare la formula seguente come guida approssimativa per l'impostazione dell'estensione della lama.

Quantità di estensione lama = Spessore del materiale + (Spessore della carta di supporto / 2)



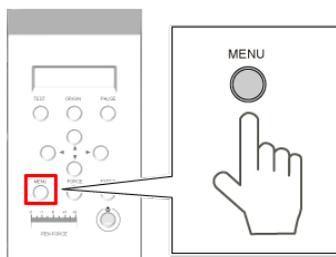
Impostazione delle condizioni di taglio

Il metodo di impostazione è comune. Nella procedura 4, selezionare e condizioni di taglio che si desidera impostare.

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

- A** Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

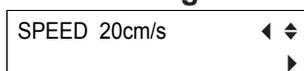


- B** Premere  per visualizzare la schermata riportata in figura.



- C** Premere .

- D** Premere   per selezionare le impostazioni delle voci che si desidera regolare.

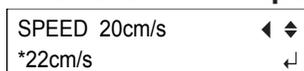


È possibile impostare le seguenti voci.

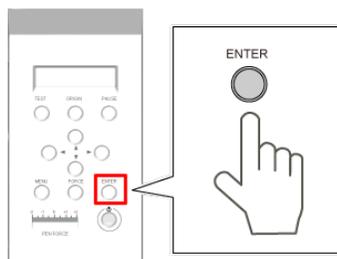
- ☞ P. 146 "Impostazione della qualità di taglio (QUALITY)"
- ☞ P. 146 "Impostazione della quantità di compensazione per la punta della lama (OFFSET)."
- ☞ P. 147 "Impostazione della direzione degli assi delle coordinate per il taglio (ROTATE)"
- ☞ P. 148 "Estensione dell'area di taglio (EXTEND)"
- ☞ P. 149 "Impostazione della velocità della lama durante il taglio (UPSPEED)"

- E** Premere .

- F** Premere   per impostare il valore.



G Premere .



Al termine, premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.

W : XXX mm
L : XXX mm

MEMO

È possibile salvare le condizioni impostate.

☞ P. 149 "Salvataggio delle condizioni di taglio"

Impostazione della qualità di taglio (QUALITY)

Questa impostazione consente di definire la qualità di taglio.

NORMAL (Normale)

Questa impostazione deve essere utilizzata per il normale funzionamento.

HIGH SPEED (Alta velocità)

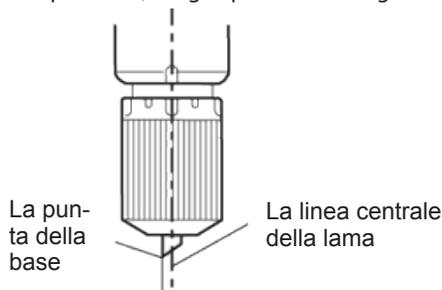
Questa impostazione deve essere utilizzata per aumentare la velocità di taglio.

HEAVY (Pesante)

Questa impostazione deve essere utilizzata in caso di utilizzo di materiale spesso o pesante.

Impostazione della quantità di compensazione per la punta della lama (OFFSET).

Questa impostazione consente di definire la quantità di compensazione (offset) per la punta della lama. Impostare un valore che corrisponda alle condizioni della lama montata. In caso di utilizzo della lama in dotazione o di parti equivalenti, il taglio può essere eseguito con le impostazioni predefinite di fabbrica.



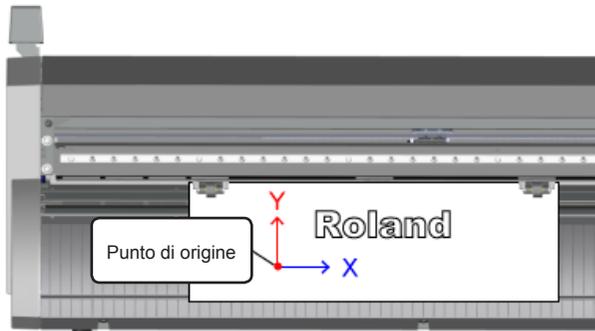
OFFSET (Compensazione)

- Salvato in memoria: Sì
- Valore predefinito di fabbrica: 0,250 mm
- Intervallo di impostazione: 0,000 - 1,000 mm (incrementi di 0,025 mm)

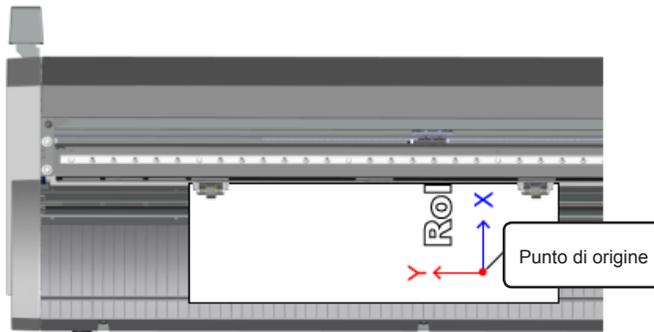
Impostazione della direzione degli assi delle coordinate per il taglio (ROTATE)

Questa impostazione consente di definire la direzione degli assi delle coordinate per il taglio. Impostando su **0deg** (0 gradi - valore predefinito), l'origine viene impostata in basso a sinistra del materiale. Se impostata su **90deg (90 gradi)**, l'origine viene impostata in basso a destra del materiale e i dati vengono ruotati di 90 gradi in senso antiorario. Osservare che, se viene selezionato **90deg (90 gradi)**, l'asse delle coordinate cambia. La freccia in figura indica le direzioni positive degli assi X e Y.

Se impostata su 0deg (0 gradi)



Se impostata su 90deg (90 gradi)



ROTATE (Ruota)

- Salvato in memoria: Sì
- Valore predefinito di fabbrica: 0deg (0 gradi)
- Opzioni selezionabili: 0deg (0 gradi) o 90deg (90 gradi)

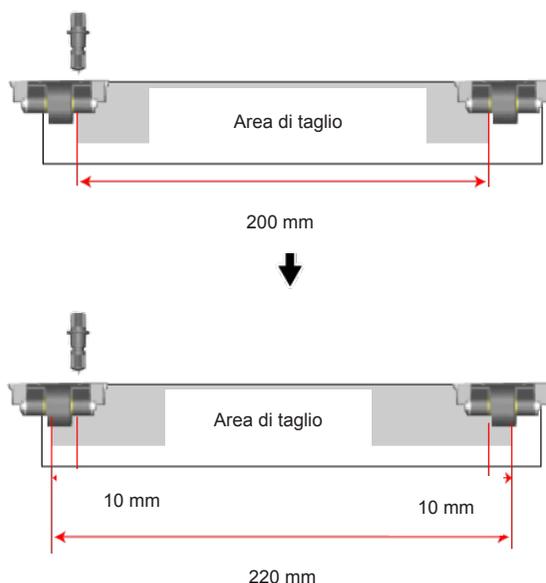
Estensione dell'area di taglio (EXTEND)

È possibile estendere l'area di taglio per un massimo di 20 mm.

NOTA

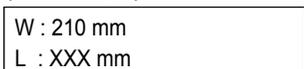
In base alla forma da tagliare, i rullini pressori potrebbero passare sopra la sommità della linea di taglio.

Esempio: Impostazione 0 mm → 10 mm



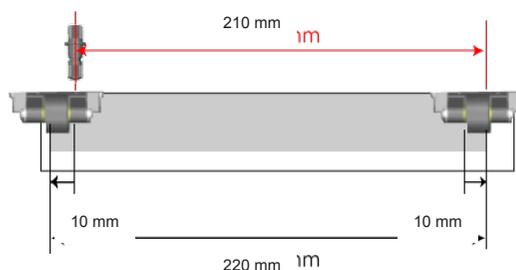
Se "EXTEND" (Estendi) è stato impostato dopo aver caricato il materiale.

Il valore W (Larg.) visualizzato nel pannello e la larghezza di taglio effettiva differiscono. Impostando l'esempio in alto, il pannello viene visualizzato come illustrato nella figura di seguito.



NOTA

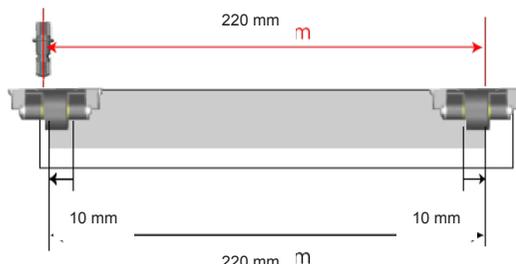
Sul pannello è indicato 210 mm, ma la larghezza di taglio effettiva è di 220 mm.



Se "EXTEND" (Estendi) è stato impostato prima di aver caricato il materiale.

Il valore W (Larg.) visualizzato nel pannello e la larghezza di taglio effettiva sono uguali. Impostando l'esempio in alto, il pannello viene visualizzato come illustrato nella figura di seguito.

W : 220 mm
L : XXX mm



EXTEND (Estendi)

- Salvato in memoria: Sì
- Valore predefinito di fabbrica: 0,00 mm (OFF)
- Intervallo di impostazione: 0,1 - 10,0 mm

Impostazione della velocità della lama durante il taglio (UPSPEED)

Questa impostazione consente di definire la velocità di movimento della lama verso la posizione di taglio successiva con lama sollevata dal materiale durante l'operazione di taglio. Se impostata su AUTO, la lama si muove alla velocità specificata in SPEED (Velocità). Se UPSPEED (Velocità a vuoto), il tempo di taglio si abbrevia. Se il materiale da tagliare è più sottile o più spesso del materiale standard, potrebbe essere opportuno ridurre la velocità, in modo tale da prevenire il sollevamento del materiale stesso.

UPSPEED (Velocità a vuoto)

- Salvato in memoria: Sì
- Valore predefinito di fabbrica: AUTO
- Intervallo di impostazione: 10 - 50 cm/s (incrementi di 10 cm/s), AUTO

Salvataggio delle condizioni di taglio

Le condizioni di taglio correnti possono essere salvate in memoria. È possibile salvare otto serie di impostazioni nelle memorie da USER 1 (Utente 1) a USER 8 (Utente 8). La sovrascrittura di una memoria determina la cancellazione di tutte le condizioni preesistenti in essa contenute.

Procedura

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

UNSETUP 

B Premere .

| | |
|---------|-----|
| MEMORY | ◀ ◆ |
| <USER1> | ▶ |

C Premere   .

| | |
|---------------|-----|
| SAVE *USER1 | ◀ ◆ |
| 50 - 20 0.250 | ↵ |

Il display mostra i valori dei menu FORCE (Pressione), SPEED (Velocità) e OFFSET (Compensazione) da sinistra.

D Premere   per selezionare il numero di memoria in cui si desiderano salvare le condizioni.

| | |
|---------------|-----|
| SAVE *USER2 | ◀ ◆ |
| 50 - 20 0.250 | ↵ |

E Premere .

Viene visualizzata la schermata di seguito.

| | |
|------------|-----|
| SAVE USER2 | ◀ ◆ |
| | ▶ |

Premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.

| |
|------------|
| W : XXX mm |
| L : XXX mm |

MEMO

Anche se non visualizzate sul display, vengono inoltre salvate la UPSPEED (Velocità a vuoto) (la velocità di movimento della lama quando non taglia) e la qualità di taglio.

Caricamento delle condizioni di taglio

È possibile caricare le condizioni di taglio salvate in memoria. È possibile selezionare una memoria da USER 2 (Utente 1) a USER 8 (Utente 8). Osservare che caricando le condizioni di taglio dalla memoria vengono cancellate tutte le condizioni di taglio non salvate.

☞ P. 149 "Salvataggio delle condizioni di taglio"

Procedura

A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|---------|-----|
| UNSETUP | ◀ ◆ |
| | ↵ |

B Premere .

| | |
|---------|-----|
| MEMORY | ◀ ◆ |
| <USER1> | ▶ |

C Premere  .

| | |
|---------------|-----|
| SAVE *USER1 | ◀ ◆ |
| 50 - 20 0.250 | ↵ |

D Premere   per selezionare il numero di memoria che si desidera caricare.

| | |
|---------------|-----|
| SAVE *USER2 | ◀ ◆ |
| 50 - 20 0.250 | ↵ |

E Premere  per eseguire.

Premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.

| |
|------------|
| W : XXX mm |
| L : XXX mm |

Taglio di caratteri dettagliati e forme complesse

Funzione di arrotondamento (Smoothing)

La funzione di arrotondamento può essere utilizzata per tagliare curve arrotondate.

- ON (spia di stampa: accesa)
Se le linee curve nei risultati di stampa non sono fluide
- OFF
Per il taglio di caratteri piccoli o forme complesse

Procedura

A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|---------|-----|
| UNSETUP | ◀ ◆ |
| | ↵ |

B Premere  più volte.

| | |
|--------|-----|
| OTHERS | ◀ ◆ |
| | ▶ |

C Premere  due volte.

D Premere   per selezionare ON o OFF.

| | |
|-----------|-----|
| SMOOTHING | ◀ ◆ |
| *OFF | ↵ |

- E Premere**  .
Premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.

W : XXX mm
L : XXX mm

Taglio ripetuto nella medesima posizione (sovrapposizione)

La funzione di sovrapposizione (Overlap) viene utilizzata se non è possibile tagliare completamente il materiale in un solo passaggio, ad esempio in caso di taglio di materiale spesso.

Procedura

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

- A Premere**  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

UNSETUP  


- B Premere**  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

OTHERS  


- C Premere**  .

- D Premere**  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

OVERLAP OFF  


- E Premere**  .

- F Premere**  per impostare il numero di tagli.

Intervallo di impostazione: da 1 a 10.

OVERLAP OFF  
2 

MEMO

OVERLAP ⇨ 2 Vengono eseguiti il taglio normale + 2 ⇨ 3 tagli

G Premere  .

NOTA

L'impostazione rimane attiva finché non viene disattivata. Se non è necessaria, disattivarla dopo l'uso.

Premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.

| |
|------------|
| W : XXX mm |
| L : XXX mm |

Taglio degli angoli in modo pulito (taglio in eccesso)

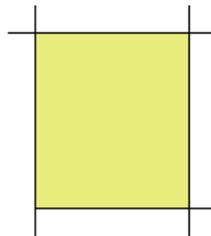
Questa funzione taglia 1 mm extra all'inizio e alla fine di ciascuna linea.

Risulta efficace se si desidera produrre angoli particolarmente acuti, ad esempio in caso di taglio di materiale più spesso. Nella maggior parte dei casi, la funzione di taglio in eccesso deve essere impostata su "OFF".

Impostarla su ON se si desidera accertarsi che gli angoli vengano tagliati in modo pulito. Tuttavia, se la funzione di taglio in eccesso è attivata durante il taglio di caratteri piccoli o forme complesse, è possibile che vengano tagliate delle aree di materiale necessarie. Di conseguenza, in tali casi è opportuno impostarla su "OFF".



OFF



ON

Procedura

A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



C Premere  .

D Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



E Premere .

F Premere  per selezionare ON.

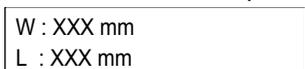


G Premere .

NOTA

L'impostazione rimane attiva finché non viene disattivata. Se non è necessaria, disattivarla dopo l'uso.

Premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.



Condizioni di taglio

Guida generale alle condizioni di taglio

Di seguito viene riportata una guida per le condizioni di taglio e la durata della lama per diverse combinazioni di materiali e lame. Osservare che per ottenere un taglio ottimale non è necessariamente sufficiente attenersi alle condizioni di seguito. Eseguire prima una prova di taglio per regolare le condizioni. (Per istruzioni su come eseguire una prova di taglio, vedere P. 142 "Eseguire una prova di taglio").

| Lama | Materiale | Pressione di taglio [gf] | Velocità di taglio [cm/s] | Quantità di lama Compensazione della lama [mm] | Durata della lama [m] |
|-----------|--------------------------------|--------------------------|---------------------------|--|--------------------------|
| ZEC-U5032 | Vinile segnaletica generale | 30-100 | 20 | 0,25 | 4000 |
| ZEC-U5025 | Vinile segnaletica generale | 40-100 | 20 | 0,25 | 4000 |
| | Vinile fluorescente | 120-200 | 10 | 0,25 | 2500 |

* I valori per la Service Life (Durata della lama) hanno finalità indicativa generica per il taglio di materiale di tipo identico.

MEMO

Se permangono delle aree non tagliate anche se la pressione della lama viene aumentata di più di 50-60 gf, è probabile che la lama stessa abbia raggiunto la fine della propria durata operativa.

Sostituirla con una lama nuova.

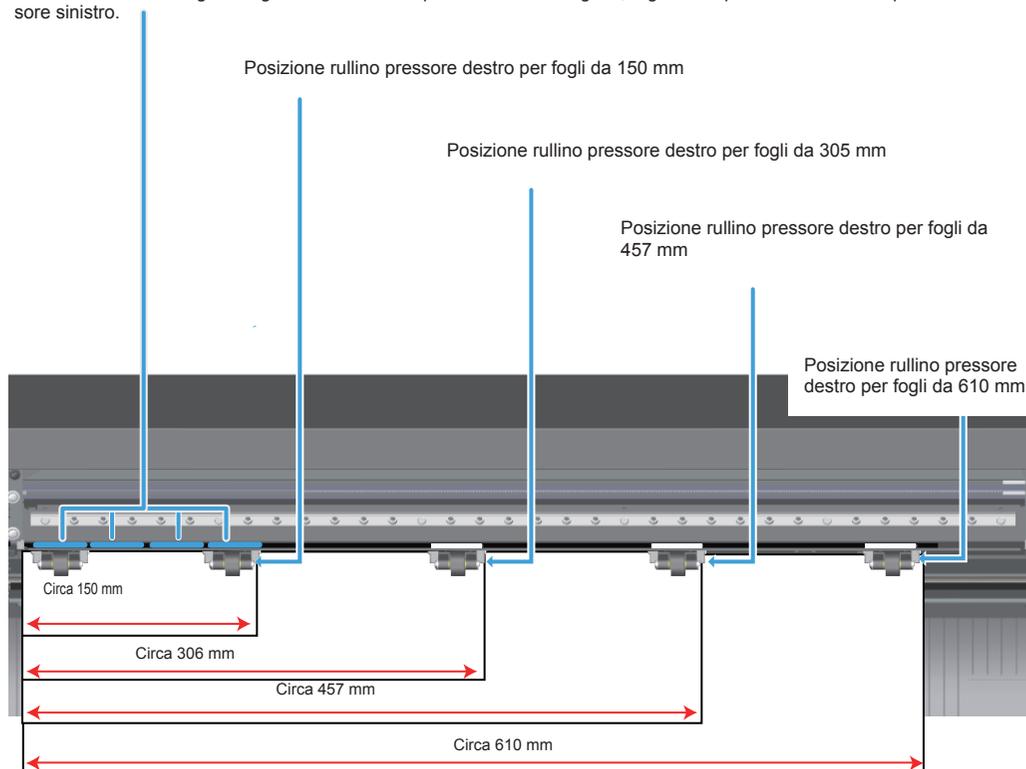
☞ P. 186 "Articoli di consumo"

Se non si ottengono i risultati di taglio desiderati (ad es., permangono delle aree non tagliate) anche dopo la sostituzione della lama, vedere P. 183 "Permangono alcune aree non tagliate o i bordi di taglio non sono regolari" in Cosa fare se.

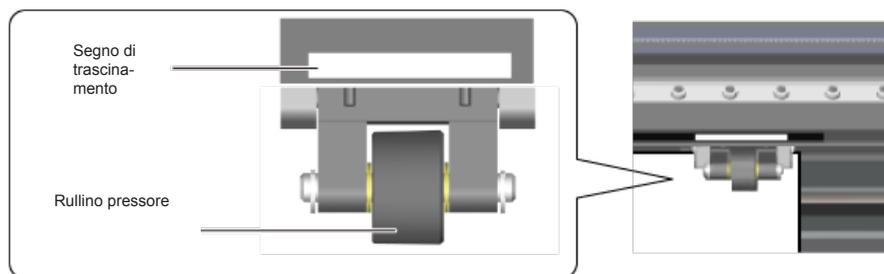
Posizione di caricamento del materiale

Accertarsi che entrambi i bordi del materiale e i rullini pressori siano allineati ai segni di verifica della posizione dei rullini pressori.

Il rullino pressore sinistro può essere usato all'interno dell'area raffigurata.
In caso di utilizzo di fogli di larghezza diversa da quella indicata di seguito, regolare la posizione del rullino pressore sinistro.



Rullini pressori e segni di trascinamento



Prevenzione e correzione del taglio disallineato

Utilizzo di materiale più sottile o più duro del normale

È possibile usare la ventola per tenere premuto il materiale e prevenire un disallineamento. Modificare queste impostazioni in funzione dello spessore e della durezza del materiale tagliato.

Procedura

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

- A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



- B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



- C Premere .

- D Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



- E Premere .

- F Premere   per selezionare il flusso dell'aria desiderato.

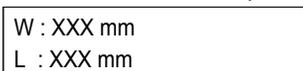
- 1: Debole
- 5: Forte
- AUTO: Automatico

Usare un flusso d'ari più debole in caso di utilizzo di materiale sottile.



- G Premere .

Premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.



Prevenzione del taglio disallineato

Impostare questa opzione su "ON" per alimentare automaticamente il materiale in uscita durante il taglio. Se questa impostazione è attivata, quando vengono inviati i dati di taglio dal computer il taglio viene eseguito ogni metro dopo l'avanzamento del materiale (a seconda dei dati, il materiale può essere fatto avanzare per più di 1 metro, ad esempio se il punto di movimento successivo è in una posizione arretrata di più di 1 metro).

Se il materiale è già stato fatto avanzare con la funzione AREA, esso non verrà fatto avanzare automaticamente prima del raggiungimento della lunghezza alimentata usando la funzione AREA, anche se PRE-FEED (Pre-alimentazione) è impostato su "ON".

* Questa funzione è attivata solamente se il tipo di materiale è stato impostato di "ROLL" (Rotolo).

Procedura

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

A Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



B Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



C Premere .

D Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.



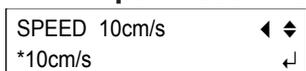
E Premere .

F Premere   per selezionare ON o OFF.

Impostazione della velocità di avanzamento

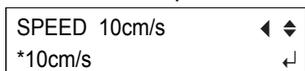


Quando viene visualizzata la figura in alto, premere due volte il tasto  per visualizzare la figura di seguito.



Premere   per impostare la velocità.

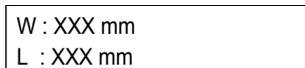
Intervallo di impostazione: da 1 a 10



Premere .

G Premere .

Premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.



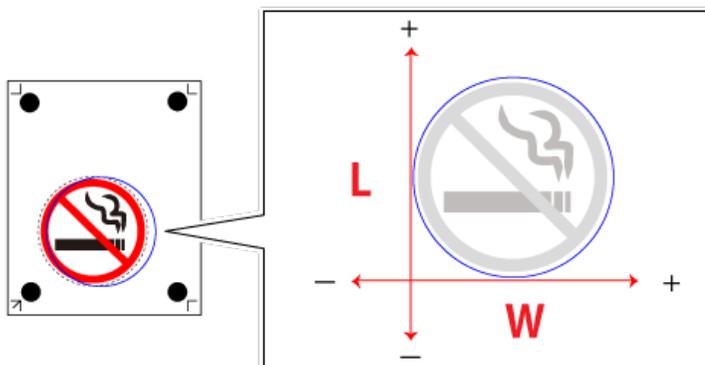
Correzione della posizione di taglio

Se la posizione di stampa e la posizione di taglio sono spostate come illustrato nella figura di seguito, è possibile risolvere il problema correggendo la posizione di stampa o la posizione di taglio. Questo esempio illustra la procedura di correzione della posizione di taglio.

☞ P. 162 "Correzione della posizione di stampa"

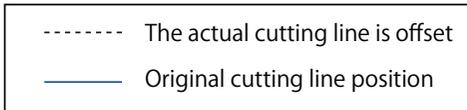


CROP (Ritaglio) - Valori L/W (Lung/Larg)

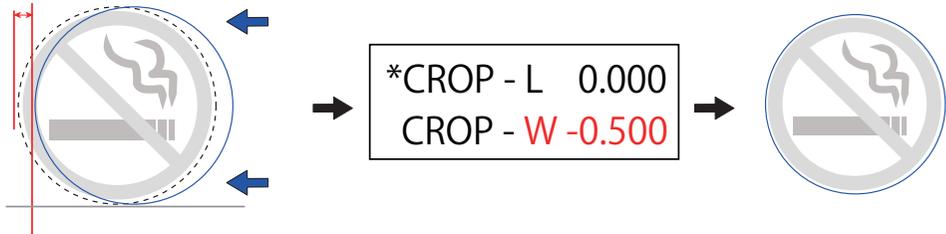


Intervallo di immissione: da -25 mm a 25 mm

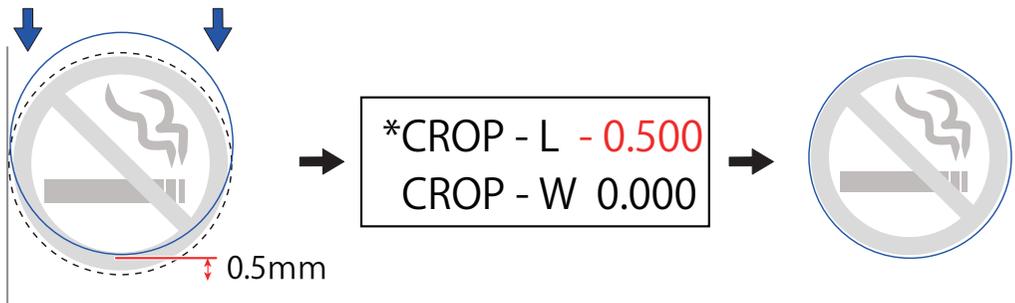
Per spostare la linea di taglio di 0,5 mm verso sinistra → Inserire il valore **W (Larg)**



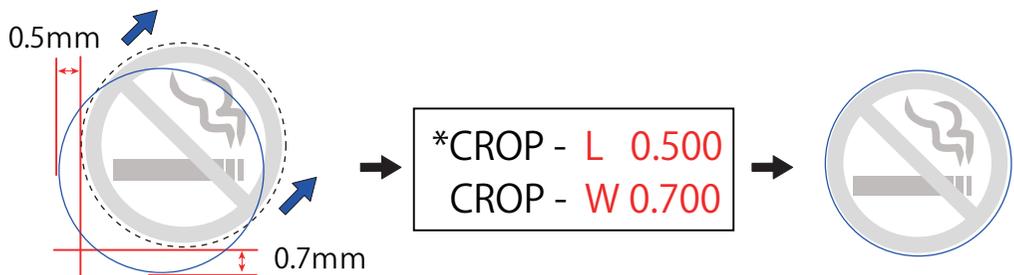
0.5mm



Per spostare la linea di taglio di 0,5 mm verso il basso → Inserire il valore **L (Lung)**



Per spostare la linea di taglio di 0,7 mm verso l'alto e di 0,5 mm verso destra → Inserire entrambi i valori **W (Larg)** e **L (Lung)**



1. Impostare il valore CROP - L (Ritaglio - lung)

NOTA

Accertarsi che il materiale sia caricato nell'unità.

- A** Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|---------|-----|
| UNSETUP | ◀ ◆ |
| | ↵ |

- B** Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|--------|-----|
| OTHERS | ◀ ◆ |
| | ▶ |

- C** Premere .

- D** Premere  più volte per visualizzare la schermata riportata in figura.

| | |
|-----------|-----|
| CROP ADJ. | ◀ ◆ |
| | ▶ |

- E** Premere  due volte.

Viene visualizzata la schermata di seguito. Inserire dapprima il valore CROP - L (Ritaglio - lung)

| | |
|----------------|-----|
| CROP - L 0.000 | ◀ ◆ |
| *0.250 | ↵ |

- F** Premere   per inserire i valori.

Vedere la sezione precedente intitolata "CROP (Ritaglio) - Valori L/W (Lung/Larg)" per inserire i valori.

- G** Premere .

Viene visualizzata la schermata di seguito.

| | |
|----------------|-----|
| CROP ADJ. | ◀ ◆ |
| CROP - L 0.250 | ▶ |

2. Impostare il valore CROP - W (Ritaglio - larg)

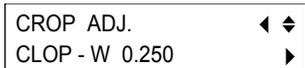
- A** Premere .

Viene visualizzata la schermata di seguito. Inserire il valore CROP - W (Ritaglio - larg)

| | |
|----------------|-----|
| CROP ADJ. | ◀ ◆ |
| CROP - W 0.000 | ▶ |

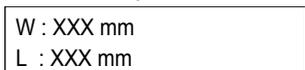
- B** Premere .

C Premere   per inserire i valori.



D Premere .

Al termine, premere il tasto  per tornare alla schermata in figura.



E Inviare i dati di taglio.

Eeguire nuovamente il taglio e controllare la posizione di taglio.

Correzione della posizione di stampa

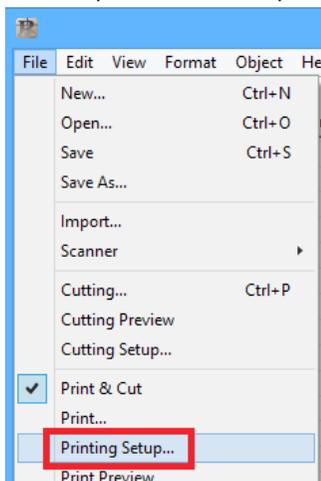
Se la posizione di stampa e la posizione di taglio sono spostate come illustrato nella figura di seguito, è possibile risolvere il problema correggendo la posizione di stampa o la posizione di taglio. Questo esempio illustra la procedura di correzione della posizione di stampa.

☞ P. 159 "Correzione della posizione di taglio"

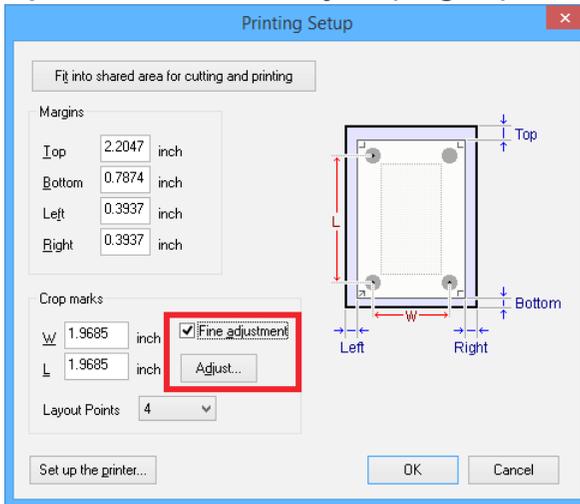


Procedura

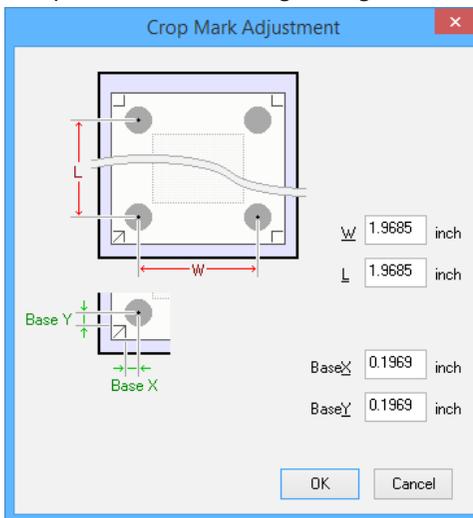
A In CutStudio, dal menu File, selezionare Printing Setup (Impostazione stampa).



- B** Selezionare la casella di controllo Fine adjustment (Regolazione fine), quindi fare clic su Adjust (Regola).



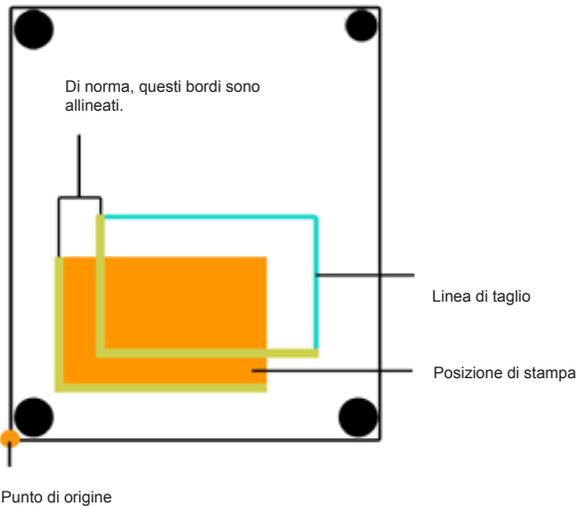
Si apre la finestra di dialogo di regolazione dei crocini di registro.



C Allineare la posizione rispetto alla linea o al punto vicino all'origine.

Regolare i valori Base X (X base) e Base Y (Y base) per eliminare l'offset, quindi fare clic su OK.

Non modificare i valori W (Larg) e L (Lung) in questa fase.



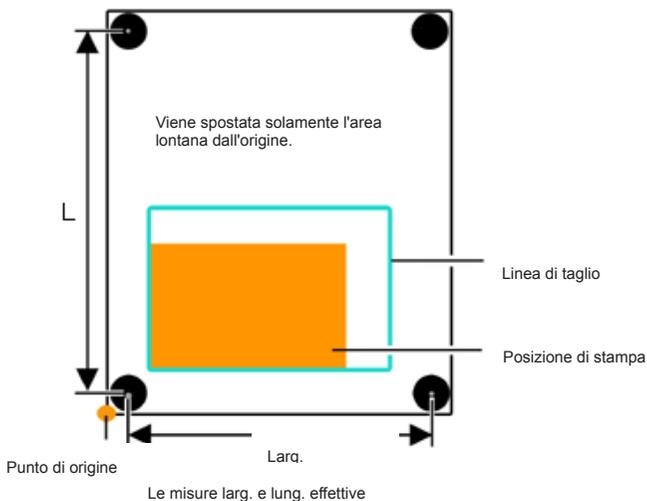
La posizione di taglio è spostata verso sinistra o verso destra rispetto alla posizione di stampa.

Modificare il valore Base X (X base). Se la posizione di taglio è spostata verso destra, aumentare il valore, se è spostata verso sinistra, diminuire il valore. Nel caso riportato nella figura in alto, aumentare Base X (X base).

La posizione di taglio è spostata in alto o in basso rispetto alla posizione di stampa.

Modificare il valore Base Y (Y base). Se la posizione di taglio è spostata in alto, aumentare il valore, se è spostata in basso, diminuire il valore. Nel caso riportato nella figura in alto, aumentare Base Y (Y base).

Se le posizioni di stampa e taglio sono spostate in una posizione distante dall'origine come illustrato nella figura di seguito anche dopo la regolazione delle posizioni con Base X (X base) e Base Y (Y base), è possibile che la distanza tra i crocini di registro stampati sia spostata rispetto alle impostazioni (W (Larg) e L (Lung)). Ciò potrebbe essere dovuto all'espansione o alla contrazione del materiale oppure a una distorsione della stampa. Procedere al passaggio 4.



D Impostare W (Larg) e L (Lung) nella finestra di dialogo Crop Mark Adjustment (Regolazione dei crocini di registro) come descritto di seguito per correggere l'errore.

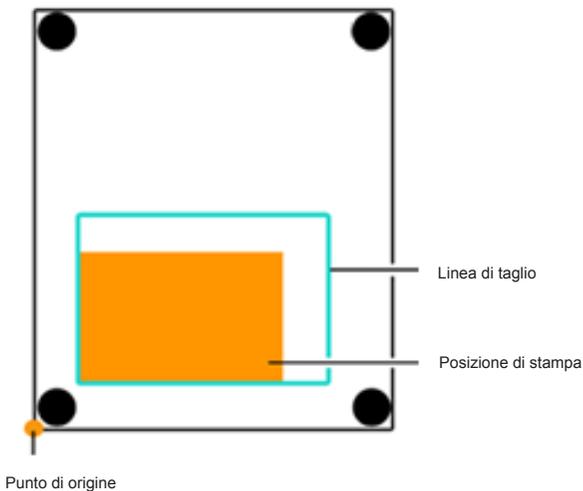
Tuttavia, i valori rappresentano puramente delle linee guida. I valori ottimali devono essere trovati modificando i valori ed effettuando diversi tagli effettivi sul materiale.

Nota

Prima di modificare le impostazioni, controllare che i valori Base X (X base) e Base Y (Y base) siano stati regolati rispetto a una linea o a un punto vicini all'origine. In caso contrario, se le impostazioni W (Larg) e L (Lung) sono cambiate, il risultato della regolazione del passaggio 3 sarà spostato.

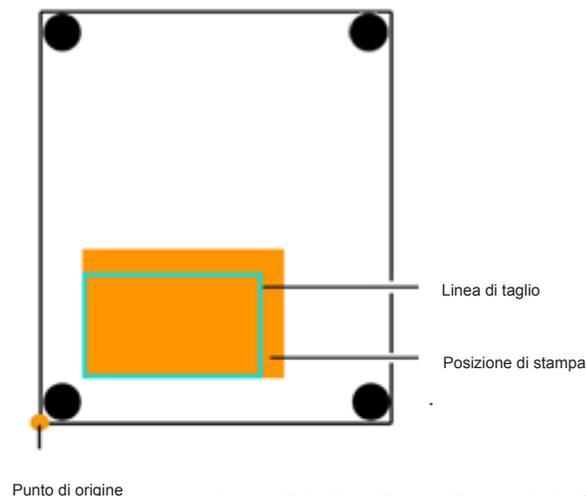
Le linee di taglio sono spostate all'esterno rispetto alla posizione di stampa.

Ciò potrebbe essere dovuto al fatto che la distanza tra i crocini di registro stampati è superiore a quella impostata. In tal caso, impostare valori W (Larg) e L (Lung) superiori a quelli impostati per effettuare la regolazione.



Le linee di taglio sono spostate all'interno rispetto alla posizione di stampa.

Ciò potrebbe essere dovuto al fatto che la distanza tra i crocini di registro stampati è inferiore a quella impostata. In tal caso, impostare valori W (Larg) e L (Lung) inferiori a quelli impostati per effettuare la regolazione.



Nota

I valori inseriti nella finestra di dialogo Crop Mark Adjustment (Regolazione dei crocini di registro) sono efficaci solamente se è attivato Fine adjustment (Regolazione fine) nella finestra di dialogo Printing Setup (Impostazione stampa). Se Fine adjustment (Regolazione fine) è disattivato o se i valori W (Larg) e L (Lung) di Crop marks (Crocini di registro) sono cambiati, tutti i valori inseriti vengono cancellati.

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzata la schermata in figura. Se compare questa schermata, procedere a "Impossibile leggere i crocini di registro". Se il problema non viene risolto, vedere P. 91 "Taglio in modalità utensile (1)" ed eseguire l'allineamento in modalità utensile.

| |
|-----------------------|
| SET TO <TOOL MODE> |
|-----------------------|

9. Manutenzione/sostituzione

| | |
|--|-----|
| Pulizia | 168 |
| Pulizia dell'unità..... | 168 |
| Pulizia del tappo del portalama | 168 |
| Sostituzione della lama | 169 |
| Articoli di consumo..... | 171 |
| Acquisto degli articoli di consumo | 171 |

Pulizia

La pulizia è importante per garantire un taglio pulito. Pulire periodicamente l'unità.

☞ P. 168 "Pulizia del tappo del portalama"

ATTENZIONE Accertarsi di eseguire le operazioni come specificato dalle presenti istruzioni, e non toccare mai alcuna area ivi non specificata.

Lo spostamento improvviso dell'unità può provocare lesioni.

ATTENZIONE Non utilizzare benzina, alcool, diluenti o altri materiali infiammabili. Ciò potrebbe provocare un incendio.

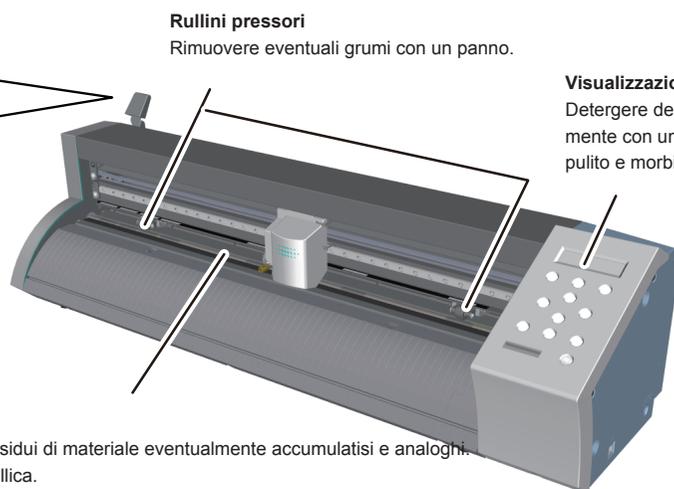
Pulizia dell'unità

Articoli necessari

- Panno immerso in acqua e completamente strizzato

NOTA

Spegnere l'unità prima della pulizia.



Rulli di trascinamento

Usare una spazzola per eliminare i residui di materiale eventualmente accumulatisi e analoghi. Non utilizzare mai una spazzola metallica.

Pulizia del tappo del portalama

Se vi è un accumulo di materiale adesivo o polvere all'interno del tappo, allentarlo, rimuoverlo ed eliminare qualunque corpo estraneo. Se residui di materiale o polvere si accumulano nel tappo del portalama, la lama non riesce più a ruotare agevolmente e il taglio non è più pulito.



Sostituzione della lama

Nel caso in cui la lama sia spuntata, sostituirla con la lama di riserva inclusa nell'unità.

☞ P. 171 "Articoli di consumo"

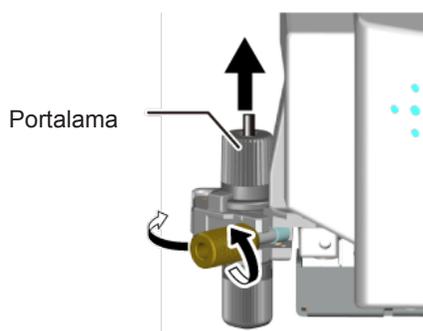
⚠ ATTENZIONE Accertarsi di eseguire le operazioni come specificato dalle presenti istruzioni, e non toccare mai alcuna area ivi non specificata. Lo spostamento improvviso dell'unità può provocare lesioni.

Procedura

NOTA

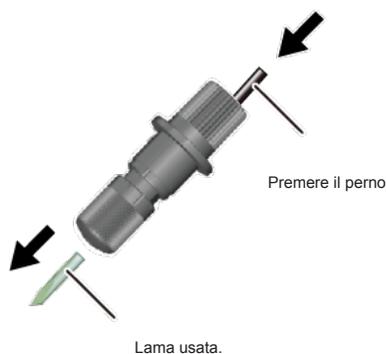
Prima di sostituire la lama, rimuovere il materiale.

A Smontare il portalama dal carrello.



⚠ ATTENZIONE Non toccare la punta della lama con le dita. In tal caso possono verificarsi lesioni.

B Rimuovere la lama usata.



C Installare la lama nuova.



D Installare il portalama.



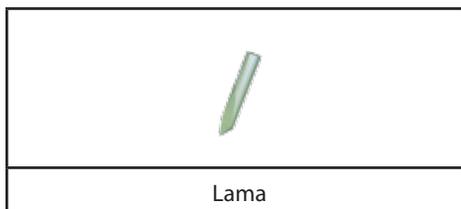
☞ P. 24 "Passaggio 4: Installare il portalama"

Articoli di consumo

Acquisto degli articoli di consumo

Per acquistare gli articoli di consumo, visitare il sito web di Roland DG Corp. (<http://www.rolanddg.com/>) oppure rivolgersi al proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corp.

Lama



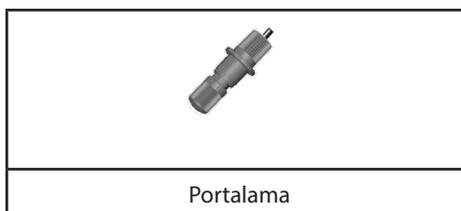
Nei casi seguenti, la lama ha raggiunto la fine della sua vita operativa. Sostituire con un articolo nuovo.

- La punta della lama è rotta.
- Permangono delle aree non tagliate anche se la pressione della lama è stata aumentata a 50-60 gf.
- I tagli non sono più puliti come erano solitamente.
- Il materiale comincia ad arricciarsi dalla carta di supporto durante il taglio di aree dettagliate o angoli.

La punta di una lama utilizzata per lungo tempo oppure usata per tagliare materiale duro può usurarsi come illustrato in figura. Una lama usurata in tal modo non è più in grado di tagliare in modo pulito e occorre quindi sostituirla con una nuova.

☞ P. 169 "Sostituzione della lama"

Portalama



Dopo la regolazione, il tappo del portalama tocca il materiale durante il taglio, provocano un'usura graduale dell'estremità del tappo stesso. A mano a mano che il tappo si usura, diventa impossibile regolare correttamente la punta della lama e non è più possibile ottenere un taglio pulito. In tal caso, sostituire il portalama con uno nuovo. Quando un portalama viene utilizzato per un periodo prolungato, il cuscinetto che sostiene la lama si deteriora, rendendo più difficoltosa la rotazione della lama stessa. Se si continua a utilizzare un portalama così usurato, l'unità non taglia più in modo pulito poiché la punta della lama non ruota in modo fluido. Se gli angoli o i segmenti curvi non vengono tagliati in modo pulito o i tagli somigliano a linee tratteggiate oppure si presentano problemi analoghi, vedere P. 168 "Pulizia del tappo del portalama" e pulire il tappo del portalama. Se ciò non risolve il problema, sostituire il portalama con uno nuovo.

Protezione della lama

Se il taglio viene eseguito senza un'adeguata regolazione della pressione della lama, la punta della lama potrebbe perforare la carta di supporto del materiale e graffiare la protezione della lama. Se il taglio viene eseguito con la protezione della lama graffiata, non è possibile un taglio pulito. Se la superficie della protezione della lama è deformata a causa di graffi o danni analoghi, occorre sostituire la protezione della lama. Contattare il proprio fornitore di riferimento Roland DG Corp.

10. Cosa fare se/Messaggio d'errore

| | |
|--|-----|
| L'unità non si avvia | 174 |
| Non è possibile impostare il materiale piano utilizzando "PIECE" (Pezzo) (la lunghezza non viene visualizzata)..... | 175 |
| Generazione o importazione dei dati | 176 |
| Modifica delle aree scure di un'immagine allineata | 176 |
| Non è possibile importare i dati di Illustrator..... | 176 |
| Non è possibile trovare i dati campione..... | 177 |
| Il materiale scivola dai rullini pressori durante il taglio | 180 |
| Impossibile leggere i crocini di registro | 181 |
| Viene visualizzato "CROPMARK ERR" (Err. croc. reg.) oppure "SET TO <TOOL MODE>" (Impostare su modalità utensile) | 181 |
| Viene visualizzato "LENGTH NG" (Lunghezza NG) "WIDTH NG" (Larghezza NG) o "ANGLE TOO BIG" (Angolo eccessivo)..... | 182 |
| I risultati di taglio non sono puliti | 183 |
| I risultati del taglio sono fuori posizione quando si utilizza la funzione di stampa e taglio | 183 |
| Permangono alcune aree non tagliate o i bordi di taglio non sono regolari | 183 |
| Permangono alcune parti non tagliate..... | 184 |
| L'unità taglia la carta di supporto | 185 |
| L'unità taglia due volte la medesima area | 185 |
| Domande frequenti | 186 |
| Spostamento di un simbolo salvato in un altro computer | 186 |
| Articoli di consumo | 186 |
| Controllo delle versioni di Illustrator/CorelDRAW supportate | 187 |
| Non è possibile installare il software/disinstallazione del software | 188 |
| Non è possibile installare il driver (Windows Vista/7) | 188 |
| Non è possibile installare il driver (Windows 8/8.1) | 189 |
| Disinstallazione del driver (Windows Vista/7) | 190 |
| Disinstallazione del driver (Windows 8/8.1) | 191 |
| Dopo l'installazione, il driver è visualizzato come "Non specificato" | 192 |
| Collegamento di due o più unità GS-24 a un singolo computer..... | 193 |
| Collegamento di due o più unità GS-24 a un singolo computer (collegamento di unità multiple)..... | 193 |
| 1. Cambiare il nome della seconda unità GS-24..... | 193 |
| 2. Collegare la stampante del computer e modificarne le impostazioni | 194 |
| 3. Controllare che la seconda unità GS-24 sia stata installata | 196 |
| Elenco dei messaggi di errore | 197 |

L'unità non si avvia

I cavi sono collegati?

Controllare se il cavo di alimentazione e il cavo USB al computer sono collegati correttamente.

L'unità è spenta?

Accendere l'unità.

L'unità è pronta a ricevere i dati di taglio?

Se il display visualizza quanto segue, il taglio non viene eseguito neppure se vengono inviati i dati. Selezionare il materiale caricato, premere il tasto  e preparare l'unità per il ricevimento dei dati di taglio.



Le impostazioni del software applicativo sono errate?

Selezionare il driver corretto per l'unità. Per la procedura di selezione, consultare il manuale del software applicativo.

Se l'unità non si avvia neppure dopo aver controllato quanto sopra

Eeguire un auto test Se non è possibile eseguire l'auto test, potrebbe essersi verificato un malfunzionamento dell'unità. Contattare il proprio fornitore di riferimento Roland DG Corp.

☞ P. 130 "Controllo dello stato dell'unità (auto test)"

Non è possibile impostare il materiale piano utilizzando "PIECE" (Pezzo) (la lunghezza non viene visualizzata)

Il materiale è più lungo di 1,6 m?

Se viene impostato del materiale piano più lungo di 1,6 m utilizzando "PIECE" (Pezzo), l'unità lo riconosce come un rotolo.

☞ P. 134 "Utilizzo di una varietà di materiali"

Generazione o importazione dei dati

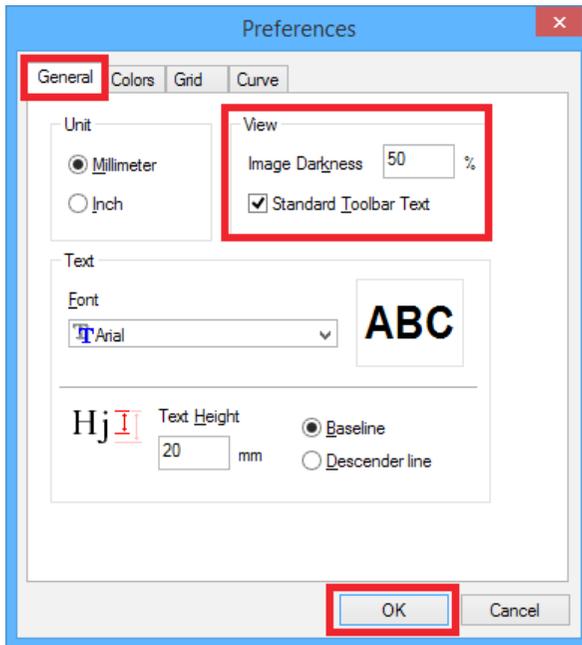
Modifica delle aree scure di un'immagine allineata

È possibile modificare le aree scure di un'immagine importata in CutStudio.

Procedura

- A Dal menu File, selezionare Preferences (Preferenze).
- B Nella scheda General (Generale), inserire un valore nella casella Image Darkness (Aree scure immagine).

Intervallo di impostazione: da 1 a 100%



- C Fare clic su OK.

Non è possibile importare i dati di Illustrator

I dati sono salvati in formato AI 8.0 o EPS 8.0?

Per l'importazione in CutStudio di dati generati in Illustrator, è possibile importare solamente file in versione AI 8.0 o EPS 8.0. Se si utilizza una versione successiva, prima dell'importazione salvare i file nel formato di una versione precedente.

☞ P. 58 "Formati file importabili in CutStudio"

Non è possibile trovare i dati campione

Posizione della cartella dei dati campione

Aprire il file Sample.bmp che si trova nella cartella di installazione di CutStudio (solitamente ubicata nella cartella CutStudio sotto Program Files nell'unità C).

Il computer non è impostato per mostrare le cartelle nascoste?

In alcuni casi, i dati campione potrebbero non essere visualizzati a causa delle impostazioni del computer. Se i dati campione non vengono visualizzati, seguire la procedura di seguito e verificare nuovamente la posizione della cartella dei dati campione.

Windows 8/8.1

Procedura

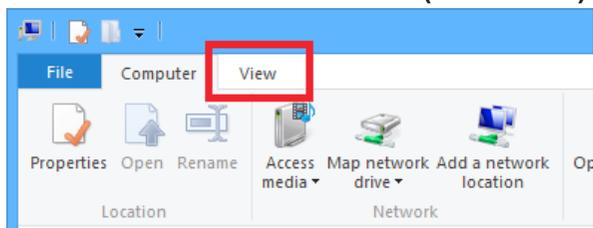
A Fare clic su Esplora risorse.

Fare clic sulla cartella in fondo a sinistra del desktop.

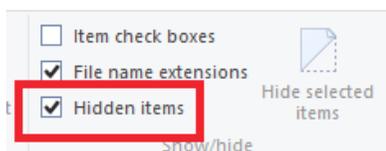


Viene visualizzata la schermata di seguito.

B Fare clic sulla scheda View (Visualizza).



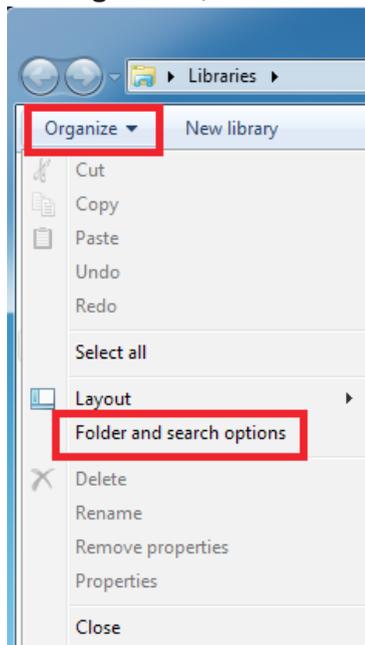
C Selezionare la casella di controllo Elementi nascosti.



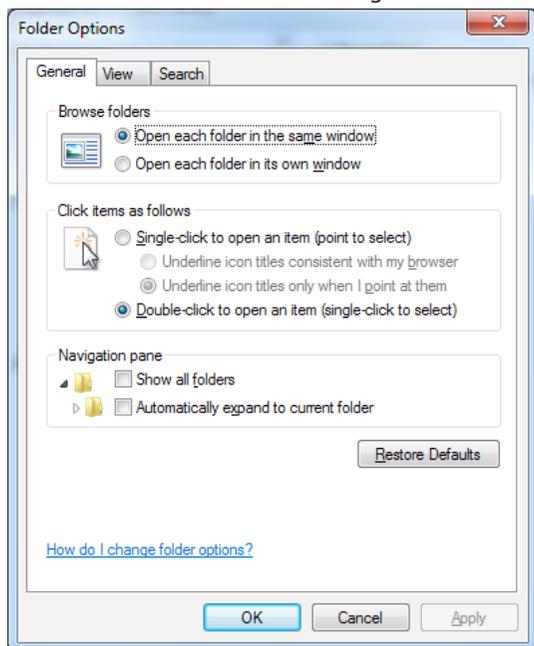
Windows Vista / 7

Procedura

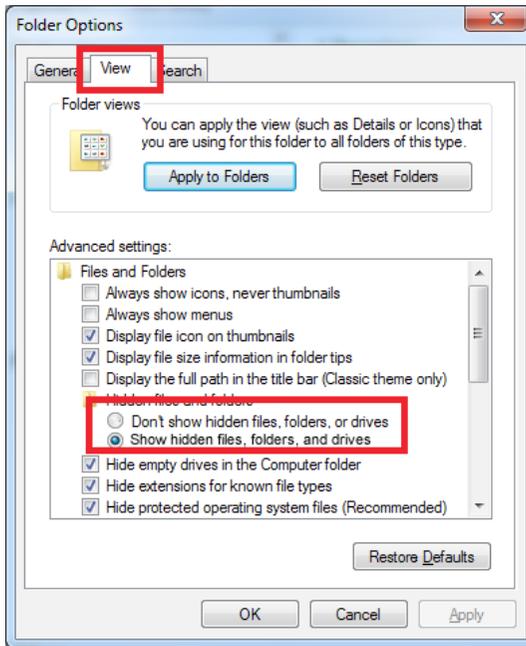
- A Dal menu Start, fare clic su Computer.
- B Nel menu Organizza, fare clic su Opzioni cartella e ricerca.



Viene visualizzata la schermata di seguito.



- C Fare clic sulla scheda **Visualizza** e selezionare la casella di controllo **Visualizza cartelle, file e unità nascosti**.



- D Fare clic su **OK**.

Il materiale scivola dai rullini pressori durante il taglio

La leva di caricamento è abbassata?

Se lo è, il materiale non è fissato in posizione. Controllare che i rullini pressori si trovino entro i bordi del materiale e sollevare la leva di caricamento.

Il materiale è caricato in parallelo con le guide?

Se il bordo anteriore del materiale è tagliato in modo inclinato, rifinire la parte in eccesso cosicché il bordo stesso sia parallelo alle guide, quindi caricare il materiale.

☞ P. 156 "Posizione di caricamento del materiale"

Il materiale tocca qualche punto durante il taglio?

Accertarsi che i bordi sinistro e destro del materiale non tocchino le superfici interne dell'unità durante il taglio. Un eventuale contatto non solo danneggia il materiale, ma ne ostacola inoltre il normale avanzamento, provocandone lo scivolamento fuori posizione.

L'avanzamento del materiale è stato controllato prima del taglio (per materiale in rotolo)?

Se si procede al taglio senza controllare l'avanzamento del materiale, non è possibile ottenere i risultati di taglio corretti. Nel peggiore dei casi, potrebbero verificarsi un errore, un malfunzionamento o danni al materiale.

☞ P. 138 "Caricamento del materiale in rotolo (3) (avanzamento del materiale)"

La luce solare diretta o un'intensa illuminazione interna colpiscono l'unità?

Spostare l'unità in una posizione in cui non venga colpita da luce solare diretta o da un'intensa illuminazione interna.

Impossibile leggere i crocini di registro

Se l'unità non è in grado di rilevare i crocini di registro, viene visualizzato un messaggio di errore e l'operazione si interrompe. In tal caso, premere un tasto qualunque del pannello di controllo. Rimuovere il materiale, controllare quanto segue e quindi caricare nuovamente il materiale.

Viene visualizzato "CROPMARK ERR" (Err. croc. reg.) oppure "SET TO <TOOL MODE>" (Impostare su modalità utensile)

Il materiale è stato caricato correttamente?

Vedere P. 134 "Utilizzo di una varietà di materiali" e caricare il materiale nella posizione corretta.

Si utilizza materiale non bianco o lucido?

Se il materiale presenta decorazioni o colori, i crocini di registro non possono essere rilevati. I crocini di registro non sono inoltre rilevabili su materiale lucido, anche se bianco.

☞ P. 95 "Materiali utilizzabili per stampa e taglio"

Il materiale presenta irregolarità o piegature?

Se il materiale presenta irregolarità o piegature, i crocini di registri potrebbero non essere rilevati. Spianare le irregolarità e le pieghe, quindi caricare nuovamente il materiale. Se non risulta ancora possibile leggere i crocini di registro, preparare del nuovo materiale privo di irregolarità o pieghe e ripetere l'operazione dalla stampa dei dati.

I crocini di registro sono indistinti o di colore diverso dal nero?

Impostare il colore dei crocini di registro su nero, specificare una densità del 100% e stampare nuovamente i dati.

☞ P. 83 "Crocini di registro"

Dimensioni e forma dei crocini di registro sono corrette?

I crocini di registro devono essere cerchi perfetti di 10 mm di diametro. L'unità è in grado di rilevare unicamente crocini di registro della forma prescritta.

☞ P. 83 "Crocini di registro"

I crocini di registro sono nella posizione corretta?

Vedere P. 85 "Impostazione dei margini e della distanza tra i crocini di registro" e collocare i crocini di registro nella posizione corretta.

Il menu [ROTATE] (Ruota) è impostato su [90deg] (90 gradi)?

Quando si utilizzano i crocini di registro, impostare il menu [ROTATE] (Ruota) su [0deg] (0 gradi). Se l'impostazione è [90deg] (90 gradi), i crocini di registro non possono essere letti.

☞ P. 147 "Impostazione della direzione degli assi delle coordinate per il taglio (ROTATE)"

La luce solare diretta o un'intensa illuminazione interna colpiscono l'unità?

Se la luce solare diretta o l'illuminazione interna colpiscono il sensore del carrello di taglio, i crocini di registro potrebbero non essere rilevati. Spostare l'unità in una posizione in cui non venga colpita da luce solare diretta o da un'intensa illuminazione interna.

Se il problema non viene risolto neppure dopo aver eseguito i passaggi di seguito

In tali casi, procedere all'allineamento in modalità utensile.

☞ P. 91 "Taglio in modalità utensile (1)"

Viene visualizzato "LENGTH NG" (Lunghezza NG) "WIDTH NG" (Larghezza NG) o "ANGLE TOO BIG" (Angolo eccessivo)

Il materiale è caricato in modo inclinato? I risultati di stampa sono irregolari?

I crocini di registro non possono essere rilevati nei seguenti casi:

- I crocini di registro sinistro e destro sono inclinati di 5 gradi o più rispetto alla direzione di movimento del carrello.
- I crocini di registro sono spostati di 20 mm o più nella direzione di avanzamento del materiale.

Le distanze tra i crocini di registro specificate dal programma corrispondono a quelle specificate nell'unità? (Modalità manuale)

Impostare correttamente nell'unità la distanza specificata dal programma.

I crocini di registro sono nella posizione corretta?

Se l'angolo formato dalle due linee che collegano il centro dei tre crocini di registro non è di 90 gradi, i crocini di registro non possono essere rilevati. I crocini di registro non possono essere letti se la distanza tra i crocini stessi nella direzione di avanzamento del materiale è di 500 mm o più.

La stampa è ingrandita o ridotta?

Se durante la stampa le dimensioni vengono ingrandite o ridotte, durante il taglio i crocini di registro non possono essere letti. Stampare i dati specificando un ingrandimento del 100%.

I risultati di taglio non sono puliti

I risultati del taglio sono fuori posizione quando si utilizza la funzione di stampa e taglio

Si sta utilizzando del materiale spesso?

Quando si utilizza materiale spesso, impostare **Cutting Quality (Qualità di taglio)** su HEAVY (Pesante).

☞ P. 146 "Impostazione della qualità di taglio (QUALITY)"

Con utilizzo di materiale in rotolo, la quantità di materiale da tagliare è stata estratta prima di procedere al taglio?

Se il taglio viene eseguito senza estrarre il materiale, il materiale stesso potrebbe scivolare o l'operazione potrebbe interrompersi per un errore del motore.

☞ P. 138 "Caricamento del materiale in rotolo (3) (avanzamento del materiale)"

Regolazione fine della posizione di stampa

☞ P. 162 "Correzione della posizione di stampa"

Regolazione fine della posizione di taglio

☞ P. 159 "Correzione della posizione di taglio"

Permangono alcune aree non tagliate o i bordi di taglio non sono regolari

Lama e portalama sono montati saldamente?

Accertarsi che le viti siano saldamente serrate e non si allentino durante il taglio.

☞ P. 24 "Passaggio 4: Installare il portalama"

La punta della lama è rotta?

Se lo è, sostituire la lama con una nuova.

☞ P. 171 "Acquisto degli articoli di consumo"

Vi è un accumulo di polvere o materiale adesivo sulla punta della lama?

In presenza di impurità, rimuovere e pulire la lama.

Vi è un accumulo di residui di materiale o di polvere all'interno del portalama?

Togliere la punta del portalama e rimuovere eventuali residui di materiale o polvere dall'interno.

☞ P. 168 "Pulizia del tappo del portalama"

Si sta utilizzando del materiale spesso?

Quando si utilizza materiale spesso, impostare **Cutting Quality (Qualità di taglio)** su HEAVY (Pesante).

☞ P. 146 "Impostazione della qualità di taglio (QUALITY)"

La pressione della lama è adeguata?

Eeguire una prova di taglio e regolare la pressione della lama fino a che il taglio non viene eseguito adeguatamente.

☞ P. 25 "Passaggio 5: Eeguire una prova di taglio"

La quantità di compensazione della lama è corretta?

Se l'impostazione della quantità di compensazione non è corretta per la lama, gli angoli potrebbero risultare arrotondati o presentare delle punte.

☞ P. 146 "Impostazione della quantità di compensazione per la punta della lama (OFFSET)."

Pressione della lama e velocità di taglio sono adeguate al materiale tagliato?

Eeguire una prova di taglio e regolare le impostazioni fino a che il taglio non viene eseguito adeguatamente.

☞ P. 25 "Passaggio 5: Eeguire una prova di taglio"

Con utilizzo di materiale in rotolo, la quantità di materiale da tagliare è stata estratta prima di procedere al taglio?

Se il taglio viene eseguito senza estrarre il materiale, il materiale stesso potrebbe scivolare o l'operazione potrebbe interrompersi per un errore del motore.

☞ P. 138 "Caricamento del materiale in rotolo (3) (avanzamento del materiale)"

La funzione di arrotondamento è OFF?

☞ P. 151 "Taglio di caratteri dettagliati e forme complesse"

La protezione della lama è danneggiata o deformata?

Se la protezione della lama è danneggiata, il materiale potrebbe non essere tagliato correttamente anche se le impostazioni dell'unità e l'installazione di lama e portalama sono corrette. In tal caso, rivolgersi al proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corp.

☞ P. 171 "Articoli di consumo"

Permangono alcune parti non tagliate

Si sta utilizzando del materiale spesso?

Quando si utilizza materiale spesso, impostare **Cutting Quality (Qualità di taglio)** su HEAVY (Pesante).

☞ P. 146 "Impostazione della qualità di taglio (QUALITY)"

Con utilizzo di materiale in rotolo, la quantità di materiale da tagliare è stata estratta prima di procedere al taglio?

Se il taglio viene eseguito senza estrarre il materiale, il materiale stesso potrebbe scivolare o l'operazione potrebbe interrompersi per un errore del motore.

L'unità taglia la carta di supporto

La regolazione della punta della lama e della pressione della lama è adeguata al materiale tagliato?

Eeguire una prova di taglio e regolare correttamente la punta della lama e la pressione della lama.

- ☞ P. 142 "Eeguire una prova di taglio"
- ☞ P. 155 "Guida generale alle condizioni di taglio"

L'unità taglia due volte la medesima area

Il taglio sovrapposto è impostato su 0 in CutStudio?

Se Overlap Cutting (Taglio sovrapposto) è impostato su un numero qualsiasi diverso da 0 nella schermata Cut (Taglio), tale numero viene aggiunto al numero di tagli.

L'impostazione di OVERLAP (Sovrapposizione) dell'unità è un numero da 1 a 9?

Impostare la funzione OVERLAP (Sovrapposizione) dell'unità su OFF.

- ☞ P. 152 "Taglio ripetuto nella medesima posizione (sovrapposizione)"

Vi sono linee sovrapposte?

I medesimi dati potrebbero essere stati copiati, provocando linee sovrapposte. Controllare i dati.

Domande frequenti

Spostamento di un simbolo salvato in un altro computer

MEMO

Per istruzioni su come salvare i simboli, consultare la guida a CutStudio.

Procedura

A Copiare la cartella Symbol (Simbolo) dal percorso di seguito.

Salvare la cartella nella posizione desiderata o spostarla.

C:\ProgramData\Roland DG Corporation\CutStudio\Symbol

Salvare la cartella nella posizione desiderata o spostarla.

Se la cartella non viene visualizzata

☞ P. 177 "Il computer non è impostato per mostrare le cartelle nascoste?"

B Copiare la cartella Symbol (Simbolo) in un nuovo computer.

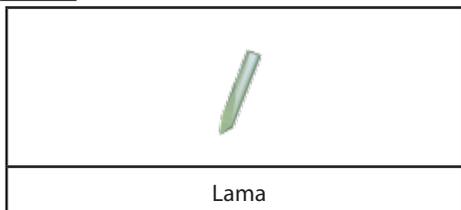
Copiare la cartella nella stessa posizione sul nuovo computer. Se la cartella non viene visualizzata nel nuovo computer, regolare le impostazioni per la visualizzazione delle cartelle nascoste.

Articoli di consumo

Acquisto degli articoli di consumo

Per acquistare gli articoli di consumo, visitare il sito web di Roland DG Corp. (<http://www.rolanddg.com/>) oppure rivolgersi al proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corp.

Lama



Nei casi seguenti, la lama ha raggiunto la fine della sua vita operativa. Sostituire con un articolo nuovo.

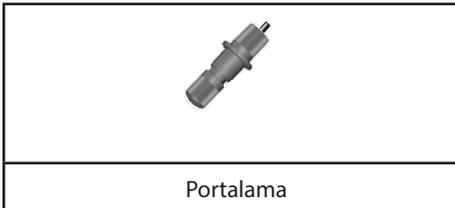
- La punta della lama è rotta.
- Permangono delle aree non tagliate anche se la pressione della lama è stata aumentata a 50-60 gf.

- I tagli non sono più puliti come erano solitamente.
- Il materiale comincia ad arricciarsi dalla carta di supporto durante il taglio di aree dettagliate o angoli.

La punta di una lama utilizzata per lungo tempo oppure usata per tagliare materiale duro può usurarsi come illustrato in figura. Una lama usurata in tal modo non è più in grado di tagliare in modo pulito e occorre quindi sostituirla con una nuova.

☞ P. 169 "Sostituzione della lama"

Portalama



Dopo la regolazione, il tappo del portalama tocca il materiale durante il taglio, provocando un'usura graduale dell'estremità del tappo stesso. A mano a mano che il tappo si usura, diventa impossibile regolare correttamente la punta della lama e non è più possibile ottenere un taglio pulito. In tal caso, sostituire il portalama con uno nuovo. Quando un portalama viene utilizzato per un periodo prolungato, il cuscinetto che sostiene la lama si deteriora, rendendo più difficoltosa la rotazione della lama stessa. Se si continua a utilizzare un portalama così usurato, l'unità non taglia più in modo pulito poiché la punta della lama non ruota in modo fluido. Se gli angoli o i segmenti curvi non vengono tagliati in modo pulito o i tagli somigliano a linee tratteggiate oppure si presentano problemi analoghi, vedere P. 168 "Pulizia del tappo del portalama" e pulire il tappo del portalama. Se ciò non risolve il problema, sostituire il portalama con uno nuovo.

Protezione della lama

Se il taglio viene eseguito senza un'adeguata regolazione della pressione della lama, la punta della lama potrebbe perforare la carta di supporto del materiale e graffiare la protezione della lama. Se il taglio viene eseguito con la protezione della lama graffiata, non è possibile un taglio pulito. Se la superficie della protezione della lama è deformata a causa di graffi o danni analoghi, occorre sostituire la protezione della lama. Contattare il proprio fornitore di riferimento Roland DG Corp.

Controllo delle versioni di Illustrator/CorelDRAW supportate

Per informazioni relative alle versioni supportate più recenti, visitare il sito Roland DG Corp. (<http://www.rolanddg.com/>).

☞ P. 42 "Installazione del plugin per Illustrator"

☞ P. 48 "Installazione del plugin per CorelDRAW"

Non è possibile installare il driver (Windows Vista/7)

Se l'installazione è stata annullata o se la procedura guidata di installazione non appare quando viene collegato il cavo USB, seguire la procedura di seguito.

Procedura

- A Collegare l'unità al computer tramite il cavo USB e accendere l'unità.**
- B Se compare il messaggio "Trovato nuovo hardware", fare clic su Chiudi.**
Scollegare il cavo USB da tutte le stampanti eccetto l'unità.
- C Dal menu Start, fare clic su Computer. Fare clic su Proprietà.**
- D Fare clic su Gestione dispositivi. Se viene visualizzata la finestra Controllo account utente, fare clic su Consenti.**
Viene visualizzato **Gestione dispositivi**.
- E Dal menu Visualizza, fare clic su Mostra dispositivi nascosti.**
- F Dall'elenco, cercare la voce Stampanti o Altri dispositivi e fare doppio clic su di essa. Di seguito compare il nome dell'unità o Dispositivo sconosciuto. Fare clic sul nome per selezionarlo.**
- G Dal menu Azione, selezionare Disinstalla.**
- H Nella finestra Conferma disinstallazione dispositivo, selezionare Elimina il software driver per il dispositivo, quindi fare click su OK. Chiudere Gestione periferiche.**
Di seguito compare il nome dell'unità o **Dispositivo sconosciuto**. Fare clic sul nome per selezionarlo.
- I Scollegare il cavo USB dal computer, quindi riavviare Windows.**
- J Seguire la procedura di "Disinstallazione del driver (Windows Vista / 7)" e disinstallare il driver.**
- K Seguire la procedura di "Installazione del driver per Windows" e reinstallare il driver dall'inizio.**

☞ <http://startup.rolanddg.com/>

Non è possibile installare il driver (Windows 8/8.1)

Se l'installazione è stata annullata o se la procedura guidata di installazione non appare quando viene collegato il cavo USB, seguire la procedura di seguito.

Procedura

- A Collegare l'unità al computer tramite il cavo USB e accendere l'unità.**
- B Se compare il messaggio "Trovato nuovo hardware", fare clic su Chiudi.**
Scollegare il cavo USB da tutte le stampanti eccetto l'unità.
- C Fare clic su Desktop.**
- D Puntare verso l'angolo inferiore destro dello schermo per visualizzare la barra degli accessi e fare clic su Impostazioni.**
- E Fare clic su Info del PC.**
- F Fare clic su Gestione dispositivi. Se viene visualizzata la finestra Controllo account utente, fare clic su Consenti. Viene visualizzato Gestione dispositivi.**
- G Dal menu Visualizza, fare clic su Mostra dispositivi nascosti.**
- H Dall'elenco, cercare la voce Stampanti o Altri dispositivi e fare doppio clic su di essa.**
Di seguito compare il nome dell'unità o **Dispositivo sconosciuto**. Fare clic sul nome per selezionarlo.
- I Dal menu Azione, selezionare Disinstalla.**
- J Nella finestra Conferma disinstallazione dispositivo, fare clic su OK. Chiudere Gestione periferiche.**
- K Scollegare il cavo USB dal computer, quindi riavviare Windows.**
- L Seguire la procedura di "Disinstallazione del driver (Windows 8/8.1)" e disinstallare il driver.**
- M Seguire la procedura di "Installazione del driver per Windows" e reinstallare il driver dall'inizio.**

<http://startup.rolanddg.com/>

Disinstallazione del driver (Windows Vista/7)

Per disinstallare il driver, seguire la procedura di seguito.

Procedura

- A** Spegnere l'unità e scollegare il cavo USB tra il computer e l'unità.
- B** Accedere a Windows con diritti di "Amministratore".
- C** Dal menu Start fare clic su Pannello di controllo, quindi fare clic su Disinstalla un programma.
- D** Selezionare il driver dell'unità da cancellare facendo clic su di esso, quindi fare clic su Disinstalla.
- E** Comparire un messaggio di conferma dell'eliminazione. Fare clic su Sì.
- F** Dal menu Start, fare clic su Tutti i programmi, quindi fare clic su Accessori. Fare clic su Esegui e quindi su Sfoglia.
- G** Selezionare il nome del drive o della cartella in cui è archiviato il driver. *Nota
- H** Fare doppio clic su SETUP64.EXE (versione a 64-bit) o su SETUP.EXE (versione a 32-bit).
- I** Se viene visualizzata la finestra Controllo account utente, fare clic su Consenti.

Si avvia il programma di installazione del driver.

- J** Fare clic su Disinstalla. Selezionare l'unità che si desidera eliminare e fare clic su Start.

- K** Se si apre una finestra di dialogo che richiede di riavviare il computer, fare clic su Sì.

La procedura di disinstallazione è completa al termine del riavvio del computer.

NOTA

Scaricare il driver per l'unità che si desidera eliminare dal sito web Roland DG Corporation (<http://www.rolanddg.com/>) e selezionare una cartella in cui estrarre i file.

Disinstallazione del driver (Windows 8/8.1)

Per disinstallare il driver, seguire la procedura di seguito.

Procedura

- A** Spegnerne l'unità e scollegare il cavo di collegamento tra il computer e l'unità.
- B** Avviare Windows.
- C** Fare clic su Desktop.
- D** Puntare verso l'angolo inferiore destro dello schermo per visualizzare la barra degli accessi e fare clic su Impostazioni.
- E** Fare clic su Pannello di controllo, quindi su Disinstalla un programma.
- F** Selezionare il driver dell'unità da cancellare facendo clic su di esso, quindi fare clic su Disinstalla.
- G** Compare un messaggio di conferma dell'eliminazione. Fare clic su Sì.
- H** Dal menu Start, fare clic su Desktop.
- I** Avviare Esplora risorse e aprire l'unità o la cartella in cui è salvato il driver. *Nota
- J** Fare doppio clic su SETUP64.EXE (versione a 64-bit) o su SETUP.EXE (versione a 32-bit).
- K** Se viene visualizzata la finestra Controllo account utente, fare clic su Consenti.
Si avvia il programma di installazione del driver.
- L** Fare clic su Disinstalla. Selezionare l'unità che si desidera eliminare e fare clic su Start.
- M** Se occorre riavviare il computer, quando compare una finestra che richiedere di riavviare fare clic su Sì.
- N** Dopo il riavvio del computer, aprire nuovamente il Pannello di controllo e fare clic su Visualizza dispositivi e stampanti.

- Se è possibile vedere l'icona dell'unità da eliminare, fare clic su di essa con il pulsante destro del mouse, quindi fare clic su Rimuovi dispositivo.

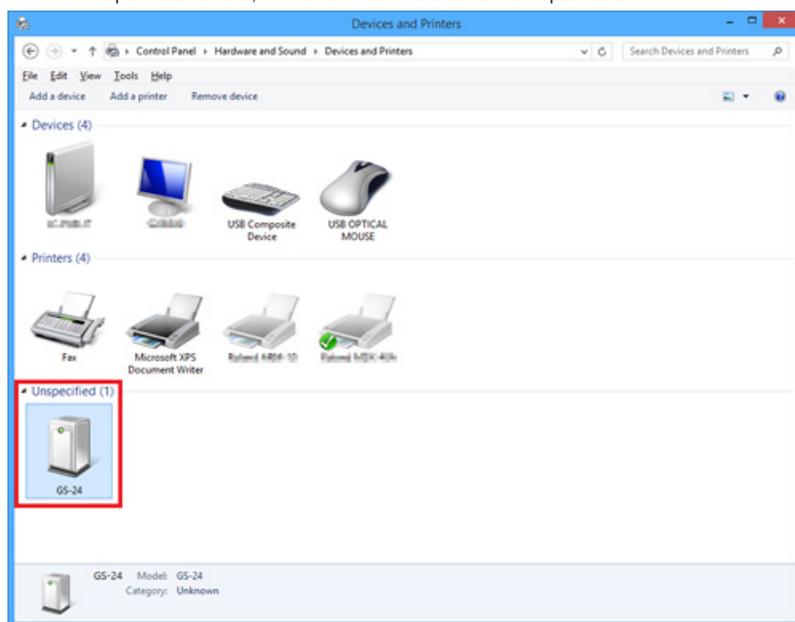
NOTA

Scaricare il driver per l'unità che si desidera eliminare dal sito web Roland DG Corporation (<http://www.rolanddg.com>) e selezionare una cartella in cui estrarre i file.

Dopo l'installazione, il driver è visualizzato come "Non specificato"

Se il driver non è stato installato correttamente, in alcuni casi potrebbe essere visualizzato come "Non specificato". Tentare il metodo di installazione descritto seguendo link di seguito.

☞ P. 192 "Dopo l'installazione, il driver è visualizzato come "Non specificato""



MEMO

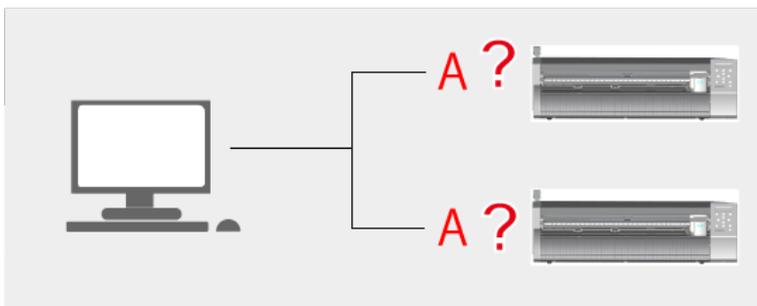
Gli URL contenuti nel presente manuale sono soggetti a variazione senza preavviso. Se un link non funziona, rivolgersi al proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corp.

Collegamento di due o più unità GS-24 a un singolo computer

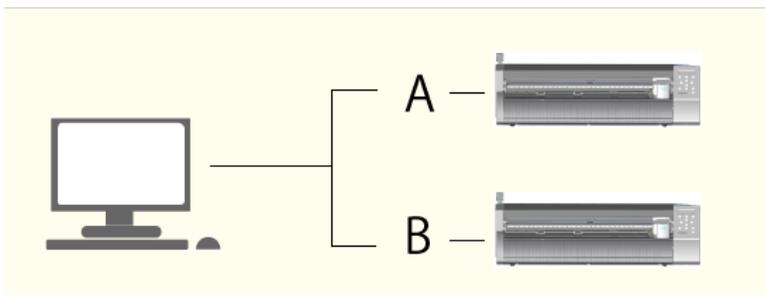
Collegamento di due o più unità GS-24 a un singolo computer (collegamento di unità multiple)

Per il collegamento di unità GS-24 multiple a un singolo computer, occorre modificare il numero USB di ciascuna unità cosicché il computer possa distinguere le destinazioni di elaborazione. L'impostazione predefinita dell'unità è "A". Per il collegamento di due o più unità, la seconda unità e ogni unità successiva devono essere configurate con un'impostazione diversa da "A", cosicché l'unità possa distinguere la destinazione di elaborazione dei dati.

Not OK



OK



1. Cambiare il nome della seconda unità GS-24

Attenersi alla procedura di seguito per collegare una seconda unità GS-24. La medesima procedura può essere utilizzata per collegare una terza unità e qualunque unità successiva.

Procedura

NOTA

Non collegare il cavo USB in questa fase.

A Spegnerne l'alimentazione dell'unità.

- B Premere  e  contemporaneamente. Viene visualizzata la schermata di seguito.**

| | |
|----------------|---|
| USB Str. [A] | ↕ |
| *A | ↵ |

- C Premere   e selezionare un'impostazione diversa da "A."**

È possibile selezionare "B" o "E". In questo esempio viene selezionato "B".

| | |
|----------------|---|
| USB Str. [A] | ↕ |
| *B | ↵ |

- D Premere .**

Viene visualizzata la schermata di seguito.

| |
|---------------------------|
| Please, Power ON Again |
|---------------------------|

- E Spegnerne e riaccendere l'unità.**

Viene visualizzata la schermata di seguito. Verificare che venga visualizzata la lettera impostata nel Passaggio 3.

| |
|----------------------------------|
| Roland GS-24 [B] Main : xxx |
|----------------------------------|

2. Collegare la stampante del computer e modificarne le impostazioni

Procedura

- A Collegare l'unità al computer mediante il cavo USB.**

Il driver viene installato.

- B Aprire Dispositivi e stampanti.**

Viene creato Roland GS-24 (Copy 1).

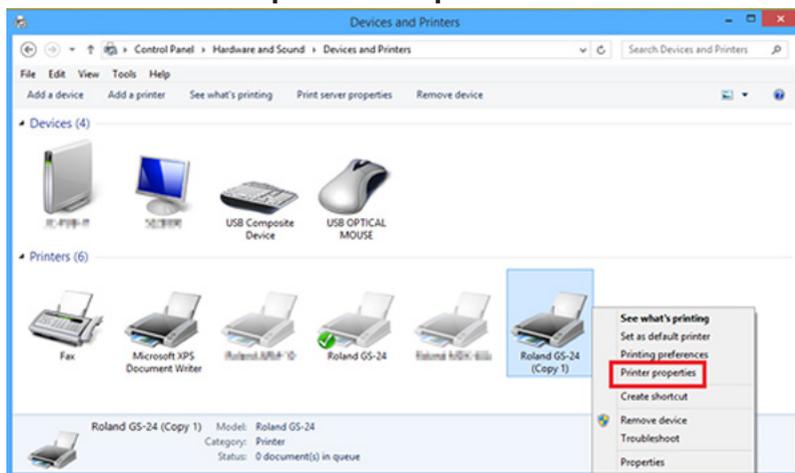
Windows 8/8.1

Dalla schermata Start, fare clic su App, quindi su Pannello di controllo. Fare clic su Hardware e suoni, quindi fare clic su Dispositivi e stampanti.

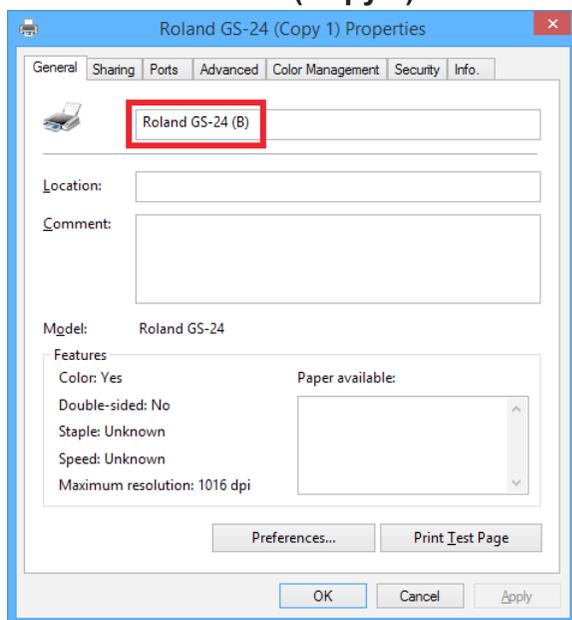
Windows Vista / 7

Dal menu Start, fare clic su Dispositivi e stampanti.

- C** Fare clic con il pulsante destro del mouse su Roland GS-24 (Copy 1) e selezionare Proprietà stampante.



- D** Rinominare Roland GS-24 (Copy 1) in Roland GS-24 (B).

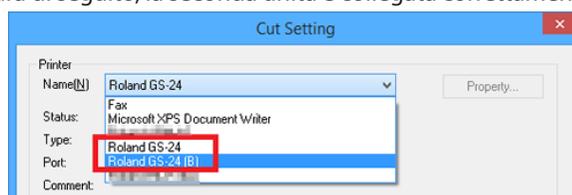


- E** Fare clic su OK.

3. Controllare che la seconda unità GS-24 sia stata installata

Procedura

- A **Avviare CutStudio.**
- B **Dal menu File, selezionare Cutting Setup (Impostazione taglio).**
- C **Fare clic su Printer Name (Nome stampante).**
Verificare che sia visualizzato Roland GS-24 (B). Se il menu ha un aspetto simile a quello riportato nella figura di seguito, la seconda unità è collegata correttamente.



Elenco dei messaggi di errore

| Indice | Soluzione | Causa |
|-------------------------------|---|--|
| B | | |
| BAD POSITION | <p>Premere un tasto qualsiasi per annullare il setup e cancellare il messaggio di errore. Portare i rullini pressori nella posizione corretta e caricare nuovamente il materiale.</p> <p>*Nota: Se il messaggio compare nonostante i rullini pressori siano stati spostati nella posizione corretta, l'unità potrebbe essere esposta alla luce solare diretta o a una forte illuminazione interna. Spegnerne l'unità e spostarla in una posizione in cui non sia esposta alla luce solare diretta o a un'illuminazione intensa.</p> <p>Dopo aver spostato i rullini, accendere l'unità.</p> | I rullini pressori si trovano in una posizione in cui non è possibile trattenere il materiale. |
| C | | |
| CROPMARK ERR | <p>L'unità non è riuscita a leggere i crocini di registro. Controllare forma e colore dei crocini di registro e colore e lucidità del materiale.</p> <p>Se lo stesso errore si presenta dopo aver controllato forma e colore dei crocini di registro nonché colore e lucidità del materiale, rivolgersi al proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corp.</p> | Forma o colore dei crocini di registro oppure colore o lucidità del materiale non sono idonei per l'unità. Il problema potrebbe inoltre essere dovuto a un guasto meccanico. |
| CROPMARK ERR ANGLE TOO BIG | Premere un tasto qualsiasi per annullare l'errore. Caricare nuovamente il materiale. | Il crocino di registro 2 è inclinato di 5 gradi o più. |
| CROPMARK ERR LENGTH NG | Premere un tasto qualsiasi per annullare l'errore. Caricare nuovamente il materiale. | Il crocino di registro 3 è spostato di 20 mm o più nella direzione di movimento del materiale. |
| CROPMARK ERR WIDTH NG | Premere un tasto qualsiasi per annullare l'errore. Caricare nuovamente il materiale o cambiare la posizione del crocino di registro 2. | Il crocino di registro 2 è spostato di 20 mm o più nella direzione del carrello. |
| D | | |
| DATA OVERFLOW | <p>Innanzitutto, cancellare i dati memorizzati nell'unità.</p> <p>☞ P. 132 "Passaggio 1: Preparare i dati per la ripetizione del taglio"</p> <p>Quindi, ridurre le dimensioni dei dati inviati dal computer e inviarli nuovamente. Quindi, eseguire un RELOT.</p> <p>☞ P. 132 "Taglio ripetuto del medesimo oggetto"</p> | La quantità di dati memorizzati nell'unità è eccessiva e non è possibile eseguire il RELOT . |

| Indice | Soluzione | Causa |
|----------------------------|--|---|
| E | | |
| EEPROM ERROR | Spegnere l'alimentazione e scollegare la corrente. Contattare il proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corp. | |
| ERROR 1 : WRONG COMMAND | Premere un tasto qualsiasi per annullare l'errore. Rivedere i dati inviati dal computer e inviare i dati corretti. | Sono stati inviati dati che l'unità non riesce a interpretare. |
| ERROR 2 : WRONG NO . S | | Il numero di parametri è diverso dal numero ammissibile. |
| ERROR 3 : OUT OF RANGE | | Il valore del parametro indicato era al di fuori dell'intervallo ammissibile. |
| M | | |
| MOTOR ERROR | Spegnere l'unità, abbassare la leva di caricamento e caricare nuovamente il materiale. | <p>Il motore ha sperimentato un carico pesante e il funzionamento si è interrotto.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il taglio è stato eseguito con materiale pesante caricato. • Il materiale è stato estratto improvvisamente dal rotolo senza alimentarlo prima del taglio. • L'unità ha subito un sovraccarico a causa di un inceppamento del materiale o di una causa analoga. <p>Durante il taglio di materiale in rotolo, estrarre dal rotolo la lunghezza del materiale da tagliare. Prima del taglio, eseguire un avanzamento di prova. Durante tale operazione, impostare il valore AREA nel menu del display su un valore di circa 20 cm superiore alla lunghezza dei dati di taglio.</p> <p>☞ P. 138 "Caricamento del materiale in rotolo (3) (avanzamento del materiale)"</p> <ul style="list-style-type: none"> • Quando si taglia materiale spesso, impostare la qualità di taglio su HEAVY (Pesante). <p>☞ P. 146 "Impostazione della qualità di taglio (QUALITY)"</p> |
| O | | |
| ORIGIN ERROR | Spegnere l'unità e spostarla in una posizione in cui non sia esposta alla luce solare diretta o a un'illuminazione intensa. Quindi, accendere l'unità. | L'unità è esposta alla luce solare diretta o a un'intensa illuminazione interna e non è stata in grado di rilevare l'origine immediatamente dopo essere stata accesa. |

| Indice | Soluzione | Causa |
|---------------------------------------|---|---|
| <p>OUT OF CUT RANGE</p> | <p>Premere un tasto qualsiasi per annullare l'errore. Controllare che le posizioni dei crocini di registro e dell'origine non siano al di fuori del materiale ed eseguire nuovamente le impostazioni.</p> | <p>Questo messaggio indica che i crocini di registro o l'origine sono impostati fuori dal materiale.</p> |
| S | | |
| <p>SHEET UNLOADED</p> | <p>Premere un tasto qualsiasi per annullare il setup e cancellare il messaggio di errore. Caricare correttamente il materiale e prepararlo per il taglio (condizione impostata). ⇨ P. 156 "Posizione di caricamento del materiale"</p> | <p>Tentativo di approntare l'unità senza caricare il materiale. Il materiale è stato rimosso quando l'unità era pronta per eseguire il taglio. Il materiale si è staccato durante il taglio.</p> |
| <p>SET TO <SENSOR MODE></p> | <p>Premere un tasto qualsiasi per annullare l'errore. Modificare le impostazioni dell'unità in modalità sensore, quindi inviare nuovamente i dati. ⇨ P. 67 "Passaggio 6: Impostare il metodo di allineamento (modalità sensore)" ⇨ P. 80 "Passaggio 6: Impostare il metodo di allineamento (modalità sensore)"</p> | <p>I dati per tre crocini di registro sono stati inviati quando la macchina era in modalità utensile. I dati dei crocini di registro sono stati inviati quando l'unità era in modalità manuale.</p> |
| <p>SET TO <TOOL MODE></p> | <p>Premere un tasto qualsiasi per annullare l'errore. Modificare le impostazioni dell'unità in modalità utensile, quindi inviare nuovamente i dati. In questo caso, usare quattro crocini di registro. Se l'unità è in modalità utensile non è possibile procedere al taglio utilizzando tre crocini di registro. Se si desidera utilizzare tre crocini di registro, lasciare l'unità in modalità sensore e cambiare la forma e il colore dei crocini stessi oppure colore e lucidità del materiale. ⇨ P. 83 "Crocini di registro/ segni utensile" ⇨ P. 181 "Impossibile leggere i crocini di registro" ⇨ P. 91 "Taglio in modalità utensile (1)"</p> | <p>I crocini di registro non possono essere rilevati quando l'unità è in modalità sensore.</p> |
| <p>SOLENOIDEEPROM</p> | <p>Spegnere l'alimentazione e scollegare la corrente. Contattare il proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corp.</p> | |

11. Specifiche tecniche

| | |
|--|-----|
| Specifiche tecniche | 202 |
| Elenco delle specifiche tecniche..... | 202 |
| Posizioni delle etichette relative alle specifiche e al numero seriale | 203 |
| Diagramma di flusso dei menu | 204 |

Specifiche tecniche

Elenco delle specifiche tecniche

| | | |
|--|---|-----------------------|
| Denominazione prodotto | GS-24 | |
| Sistema di azionamento | Servomotore a controllo digitale | |
| Meccanismo di taglio | Metodo di movimento del materiale | |
| Larghezze materiale accettabili | 50 - 700 mm | |
| Area di taglio | Massimo 584 (larg) x 25000 (lung) mm | |
| Utensili utilizzabili | Lama ROLAND serie CAMM-1 | |
| Velocità di taglio massima | 500 mm/s (tutte le direzioni) | |
| Velocità di taglio | da 10 a 500 mm/s (tutte le direzioni) | |
| Intervallo di impostazione della pressione della lama | da 30 a 350 gf | |
| Risoluzione meccanica | 0,0125 mm/passò | |
| Risoluzione software | 0,025 mm/passò | |
| Precisione della distanza (*1) | Il valore maggiore tra un errore inferiore a $\pm 0.2\%$ della distanza percorsa e ± 0.1 mm. | |
| Precisione di ripetizione (*1) (*2) | $\pm 0,1$ mm o inferiore | |
| Accuratezza di allineamento per stampa e taglio in caso caricamento di materiale stampato (*1) (*3) | +1 mm o meno per una distanza di movimento di 210 mm o meno nella direzione di avanzamento del materiale e una distanza di movimento di 170 mm o meno nel senso della larghezza (non tiene conto dell'influenza della stampante e del materiale). | |
| Connettività | USB 2.0 (compatibile FULL SPEED) | |
| Memoria di replot. | 2 MB | |
| Sistema di comando | CAMM-GL III | |
| Alimentazione | Adattatore AC dedicato Ingresso: AC100 V - AC240 V $\pm 10\%$, 50/60 Hz 1,7 A Uscita: DC 24 V 2,8 A | |
| Consumo | Circa 30 W | |
| Livello di rumorosità | In funzione | 70 dB (A) o inferiore |
| | In standby | 40 dB (A) o inferiore |
| Dimensioni | 860 (larg) x 319 (prof) x 235 (alt) mm | |
| Peso | 13,5 kg | |
| Dimensioni imballo | 975 (larg) x 450 (prof) x 390 (alt) mm | |
| Peso imballaggio | 18 kg | |
| Ambiente | Temperatura: da 5 a 40°C, umidità: umidità relativa dal 35 all'80% (senza condensa) | |
| Accessori | Adattatore AC, cavo di alimentazione, lama, portalama, base a rulli, pinzette, utensile di allineamento, cavo USB, guida al setup | |

*1 In base al materiale e alle condizioni di taglio indicati da Roland DG Corporation. (Utilizzando il PNS-24 disponibile a parte)

*2 •Escluse espansione/contrazione del materiale.

- Lunghezza del materiale nella direzione di avanzamento: meno di 1600 mm.

*3 In base agli standard di misurazione indicati da Roland DG Corporation.

- Il software deve essere il software Roland DG Corporation in dotazione.
- Si presume l'utilizzo di una stampante laser o a getto d'inchiostro con risoluzione pari o superiore a 720 dpi.
- Esclusi materiali lucidi e/o laminati.
- Esclusi gli effetti di una stampa irregolare dovuta alla precisione della stampante o gli effetti di espansione/contrazione del materiale.
- Potrebbe non essere letto correttamente dal sensore a seconda dell'inchiostro usato dalla stampante (nero).

Posizioni delle etichette relative alle specifiche e al numero seriale

Numero di serie



Necessario per richiedere operazioni di manutenzione, assistenza o supporto tecnico. Non rimuovere in nessun caso l'etichetta.

Potenza nominale

Utilizzare una presa di corrente rispondente ai requisiti di tensione, frequenza e amperaggio indicati sulla targhetta.

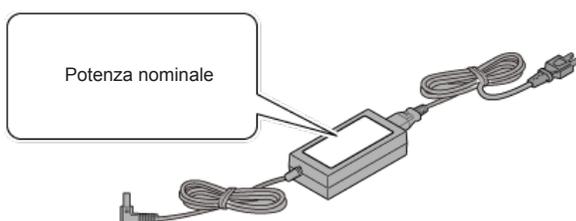


Diagramma di flusso dei menu

