

PLOTTER DA TAGLIO

Serie EDO

Modello 1862A



MANUALE D'USO



Via G. Rossini, 23 – 36022 Cassola (VI) - Italia
Web: <http://www.microcad.it> – www.aimpescad.com
Email: support@microcad.it
Tel. +39 0424 228033 - Fax +39 0424 529670

INDICE DEGLI ARGOMENTI TRATTATI

NORME DI SICUREZZA	3
DESCRIZIONE	4
STRUTTURA.....	4
INTERFACCIA E FUNZIONI.....	4
ACCESSORI	6
ASSEMBLARE IL PLOTTER	7
INSTALLAZIONE DELLA LAMA E DELLA PENNA	10
ACCENSIONE DEL PLOTTER	12
SPEGNIMENTO DEL PLOTTER.....	12
IMPOSTAZIONE UTENSILI.....	13
REGOLAZIONE PROFONDITA' DI TAGLIO / INCISIONE	15
REGOLAZIONE ALLINEAMENTO PENNA E LAMA.....	17
REGOLAZIONE DELLE VELOCITA' E ACCELERAZIONI.....	19
STRUTTURA DEI MENU' - SET - PARA	21
STRUTTURA DEI MENU' - SET - FILE.....	24
STRUTTURA DEI MENU' - SET - TEST	24
STRUTTURA DEI MENU' - SET - ADVANCE.....	25
CARATTERISTICHE TECNICHE.....	28
OSSERVAZIONI	28
PROBLEMI E SOLUZIONI.....	29
MEMO CONFIGURAZIONE PENNA/LAMA	30
MEMO CONFIGURAZIONE.....	31
LAVORI DI ISPEZIONE E MANUTENZIONE.....	32
SEGNALI DI PERICOLO, DIVIETO, OBBLIGO	33
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	34

I Plotter da taglio serie EDO sono stati studiati appositamente per essere impiegati nei settori dell'abbigliamento e simili.

Il plotter EDO è un articolo sicuro, stabile ed affidabile. Il suo software è in grado di garantire una velocità massima di taglio fino a 900 mm/s, con una miglior precisione e maggior silenziosità rispetto ad altri simili sul mercato. Inoltre l'interfaccia a cristalli liquidi rende l'utilizzo della macchina di facile e rapida comprensione all'operatore.

Il buffer interno di 128 MB consente di ricevere una maggiore quantità di dati che possono essere trasmessi alle funzioni di posizione automatica, aggiunte per rendere il nostro prodotto tra i migliori presenti sul mercato.

L'interfaccia di comunicazione standard HP-GL rende i plotters della serie EDO compatibili con tutti i principali software CAD usati nei settori dell'abbigliamento, imballaggio, pelletteria, calzature, e nei settori affini.

Realizzazione: Il presente manuale d'istruzioni è stato redatto nel rispetto della direttiva CEE macchine 98/37/CEE, appendice 1, numero 1.7.4 "manuale d'uso".

NORME DI SICUREZZA

I plotter da taglio serie EDO sono realizzati in conformità alle attuali regole sulla sicurezza. Tuttavia l'uso improprio del macchinario potrebbe risultare pericoloso.

E' indispensabile che l'utilizzatore e quanti siano a contatto con il plotter vengano informati sulle caratteristiche del macchinario, anche attraverso il presente manuale, e opportunamente addestrati al suo utilizzo.

E' indispensabile che l'operatore controlli lo stato del macchinario prima di ogni messa in opera e si accerti del corretto funzionamento, segnalando eventuali anomalie.

La pulizia del plotter è caratteristica importante per il corretto funzionamento dello stesso e ulteriore garanzia di sicurezza. E' importante infatti assicurarsi che il piano di lavoro sia libero da utensili che potrebbero incastrarsi nei meccanismi ed essere proiettati in aria e che non ci siano materiali di scarto che possano ostruire i fori di aspirazione.

Per qualsiasi lavoro di manutenzione è obbligatorio spegnere la macchina e, se necessario, staccare le linee di alimentazione.

E' vietato registrare organi in movimento.

E' vietato disinserire o asportare le protezioni di sicurezza del macchinario.

E' consigliato l'utilizzo di D.P.I. quali cuffie, tute da lavoro aderenti e retina per capelli o protezione corrispondente sulla testa se necessaria.

! PERICOLO

Il plotter da taglio e la pompa per il vuoto funzionano con la tensione di rete 220 V / 50Hz.

"MicroCAD declina ogni responsabilità per danni alle persone o alle cose derivanti da un uso del prodotto diverso da quello indicato nel presente manuale".

DESCRIZIONE

STRUTTURA

Il plotter da taglio EDO è composto da:

- Piedistallo
- Piano di taglio
- Elettronica
- Trasmissione
- Testa porta utensili (penna e lama).

Il solido **piedistallo** sostiene il piano di taglio.

Il **piano di taglio** è costruito usando come base una piastra d'alluminio dallo spessore di 5 mm (nettamente superiore ai normali standard), ed è regolabile al fine di un corretto allineamento con il taglio.

L'**elettronica** è il cuore dell'intero sistema poiché le sue performance indicano la qualità del plotter. In più il software installato gioca un ruolo chiave. La macchina adotta meccanismi di alta precisione che le garantiscono maggiori capacità rispetto alle sue simili.

La **trasmissione** è robusta e affidabile. La macchina utilizza ingranaggi e cinghie dentate rinforzate con acciaio.

La **testa** è composta da due alloggiamenti, uno per la penna, l'altro per la lama. Il principio di abbassamento della lama è tipico dei plotter da taglio di alta precisione.

INTERFACCIA E FUNZIONI

1. Connettori / fusibili lato posteriore



Fig. 1.2.1

2. Porte di comunicazione



Fig. 1.2.2

3. Pannello di comando

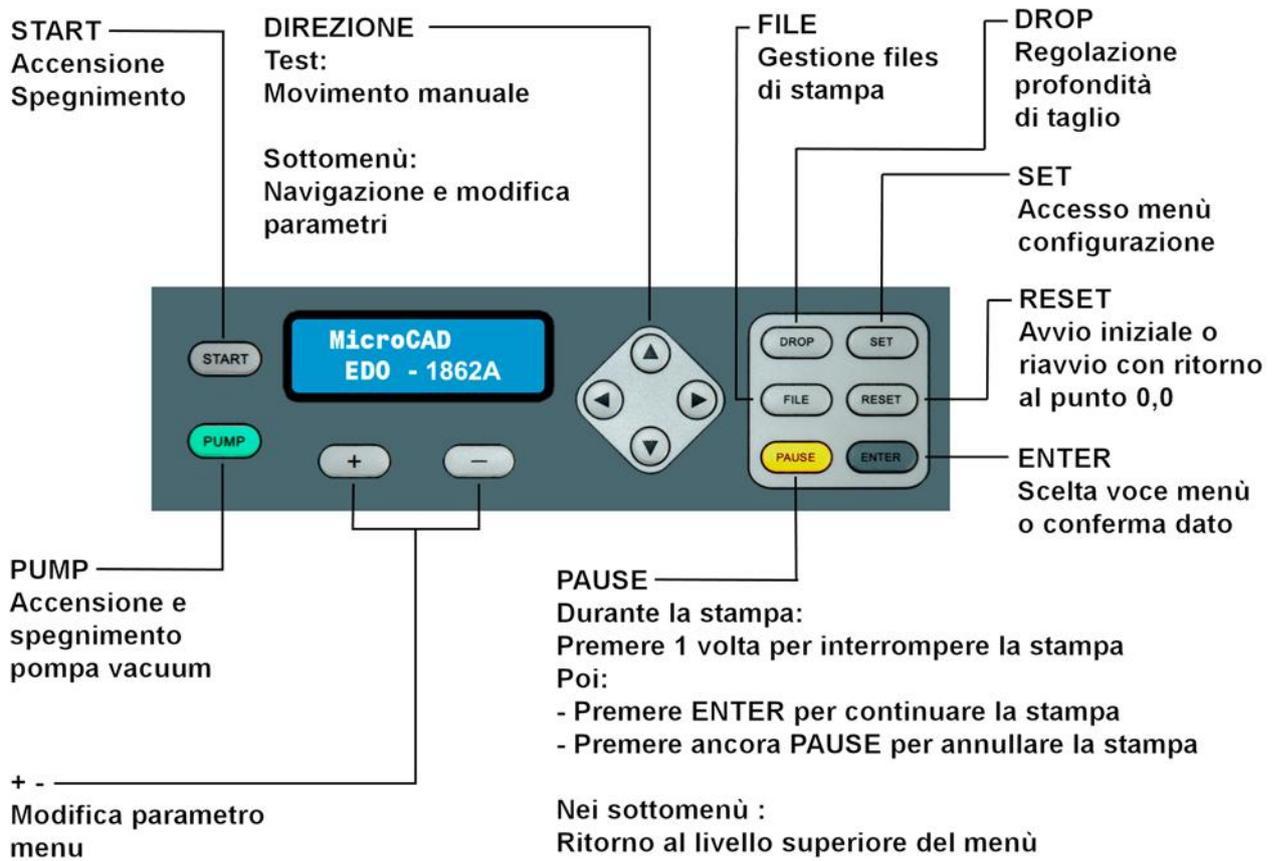


Fig. 1.2.3 Pannello di controllo

4. Testa

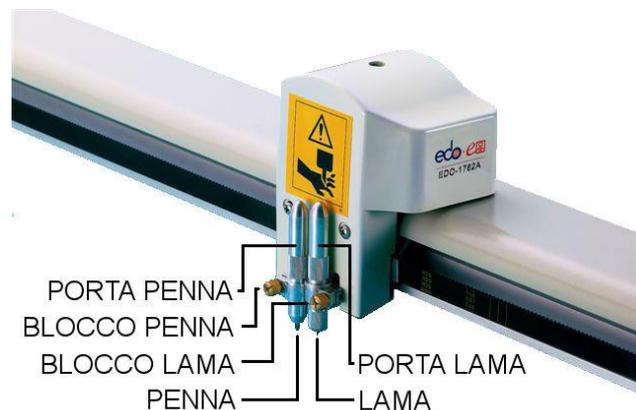


Fig. 1.2.4 testa

ACCESSORI

All'interno della confezione di accessori troverete i seguenti componenti:

- 2 Porta-lame
- 2 Porta-penne
- 1 Cavo di connessione Ethernet
- 1 Cavo alimentazione
- 1 Confezione con 5 lame da taglio
- 1 Cacciavite
- 1 Maniglia
- 1 Confezione di viti
- 1 Manuale d'uso

INSTALLAZIONE

ASSEMBLARE IL PLOTTER

Controllare che il contenuto degli imballaggi corrisponda a quanto indicato in figura 1.3.1 (oltre al contenitore degli accessori già citato nel capitolo precedente).

- a) 2 cavalletti
- b) 2 traverse
- c) 1 piano di taglio

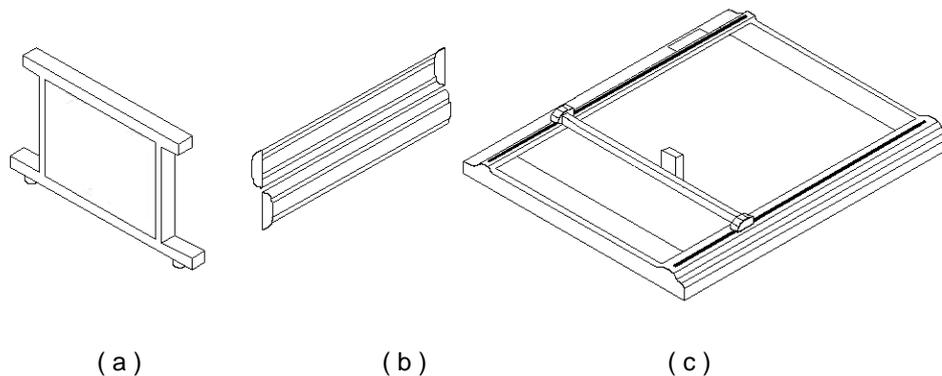


Fig. 1.3.1

Montare la macchina come indicato in figura 1.3.2 e 1.3.3. facendo attenzione di collocare il piano di taglio in modo che la gamba del piedistallo che contiene l'elettronica sia sul lato sinistro (più vicino al tastierino).

ATTENZIONE: Lungo il tubo di aspirazione aria posto sul lato inferiore del piano di taglio, sono legati (mediante fascette) i cavi che poi dovranno essere collegati all'interno della gamba che contiene l'elettronica. **NON** tagliare le fascette e liberare i cavi se non dopo aver collocato e fissato il piano di taglio al piedistallo. Fare massima attenzione nel collocare il piano di taglio onde evitare danni ai cavi e/o tubi di aspirazione. Per questa operazione consigliamo l'intervento di n. 4 persone, ciascuno su un angolo del piano di taglio.

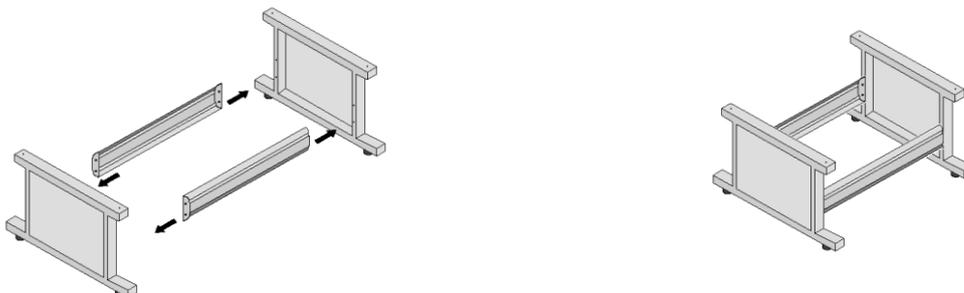


Fig. 1.3.2

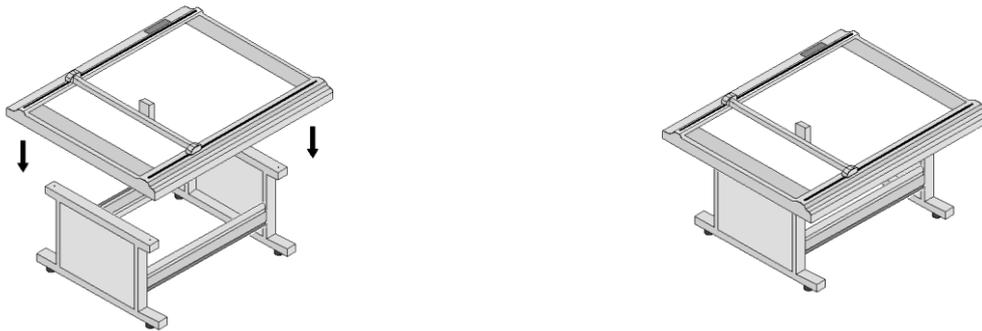


Fig. 1.3.3

Dopo aver fissato la base, regolare i piedini per livellare il piano di lavoro con il pavimento. Nel caso il plotter venga collocato su un pavimento non piano, aiutarsi mediante una bolla.

Una volta fissata la base, liberare i cavi legati mediante fascette ai tubi di aspirazione e con molta attenzione passarli (uno alla volta) attraverso il foro rettangolare nel box contenente l'elettronica.

IMPORTANTE: Durante il trasporto e assemblaggio, è possibile che i cavi abbiano subito uno spostamento rispetto alla posizione prevista. Con un movimento manuale, spostare delicatamente il ponte a sinistra e poi a destra osservando contemporaneamente i cavi sotto il piano di taglio e verificando che non ci siano collisioni. Il movimento del motore dell'asse Y (posto sul retro del piano di taglio) non deve in alcun modo interferire coi cavi di collegamento.

COLLEGAMENTI ELETTRICI

Aprire lo sportello per accedere ai componenti elettronici

Liberare i cavi di collegamento sotto il piano del plotter tagliando le fascette.

Passare tutti i cavi attraverso il foro rettangolare posizionato sul lato superiore della gamba sinistra.

Collegare tutti i cavi come da indicazioni riportate dalle etichette.

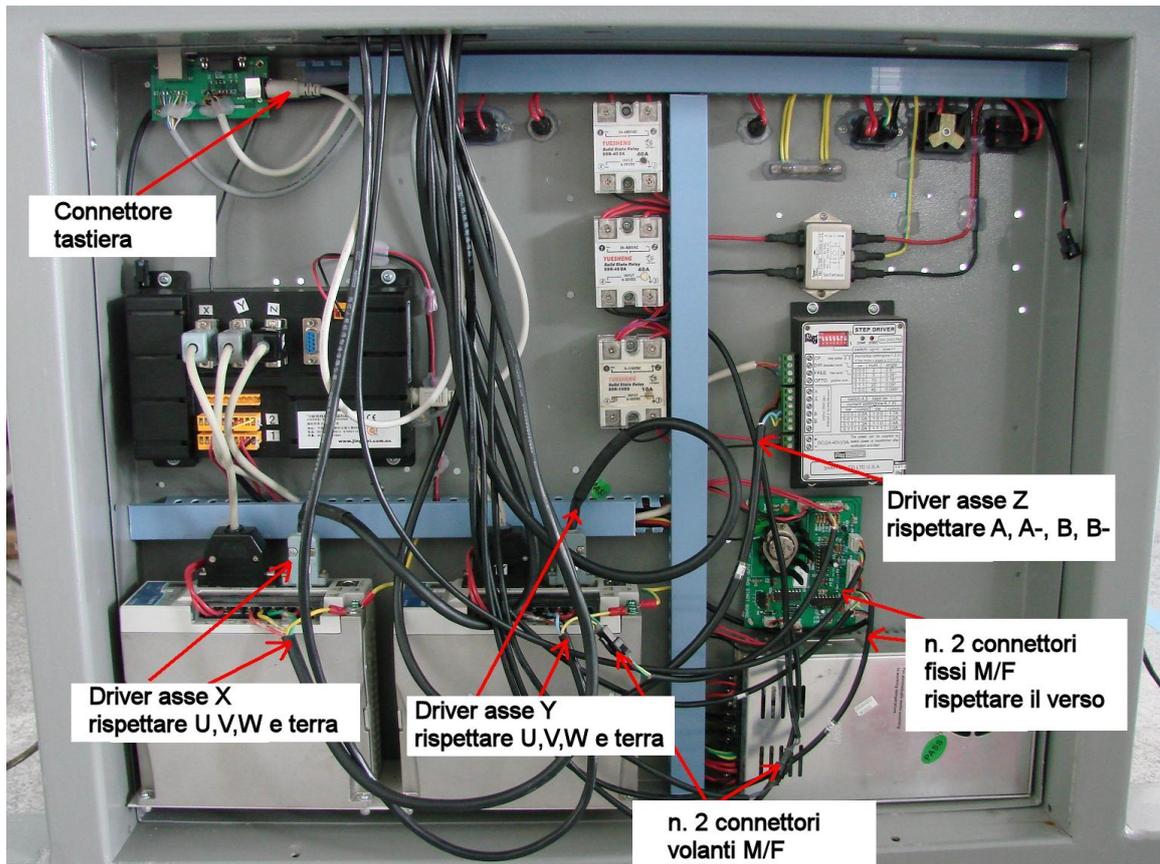


Fig. 1.3.4

Richiudere lo sportello prima di collegare il plotter alla rete elettrica.

Sul lato posteriore collegare:

- Il connettore di sicurezza (a vite)
- Il connettore di alimentazione pompa vacuum
- Il cavo di trasmissione dati (Ethernet o Seriale RS-232)
- Il cavo di alimentazione 220V

ATTENZIONE: Non aprire mai lo sportello di accesso ai componenti elettronici se non dopo aver staccato il plotter dalla alimentazione 220V. L'accesso ai componenti elettrici/elettronici del plotter durante il suo funzionamento è riservato al solo personale specializzato.

INSTALLAZIONE DELLA LAMA E DELLA PENNA

ATTENZIONE: La lama è estremamente tagliente. Al fine di evitare ferite, maneggiare con massima cura e cautela sia la lama che il porta-lame (con lama inserita).

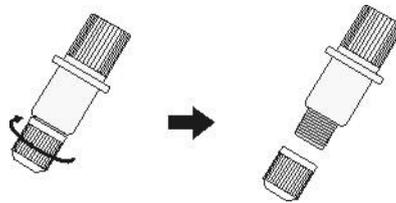


Fig. 1.3.5

Aprite il coperchio a vite del porta-lame e inserite una lama. Serrate il coperchio lasciando sporgere la lama circa 2 mm.

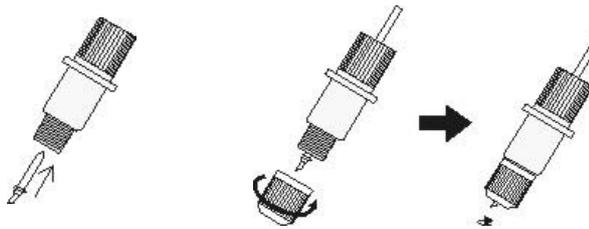


Fig. 1.3.6

Avvitate delicatamente la vite del porta-lame fino al fondo corsa e successivamente aprirla di $\frac{1}{4}$ di giro, facendo attenzione che la lama sia libera di girare intorno al proprio asse.

ATTENZIONE: Serrare completamente la vite del porta-lame, non permettendo alla lama di girare liberamente nella propria sede, può provocare gravi danni al supporto da tagliare, alla lama stessa ed al piano di taglio.

Aprite il coperchio posteriore del porta-penna. Inserite la molla sul refill dalla parte anteriore, inserite il tutto nel porta-penna e chiudete il coperchio. Verificate che, premendo la punta della penna, la molla lavori liberamente facendo entrare il refill nel supporto.



Fig. 1.3.7



Fig. 1.3.8

Inserite il porta-lama nel supporto n. 1 sulla testa del plotter avvitando la vite di chiusura. Se necessario, aiutatevi con un cacciavite.

Inserite il porta-penna nel supporto n. 2 sulla testa del plotter avvitando la vite di chiusura. Se necessario, aiutatevi con un cacciavite.

ACCENSIONE DEL PLOTTER

- 1) Accendere il plotter mediante l'interruttore generale munito di spia rossa. Se la spia rossa non si accende, verificare il pulsante di sicurezza (non deve essere premuto), la presenza di corrente 220V, il cavo di alimentazione, il fusibile da 6A posto sul lato posteriore. Se necessario, sbloccare il pulsante di sicurezza ruotandolo nel senso delle frecce.
- 2) Premere il pulsante **START** per avviare il plotter. Se la macchina è dotata di pompa di aspirazione, avviare la pompa vacuum dopo aver controllato il cavo di alimentazione. Se la pompa vacuum non si avvia, verificare il fusibile da 30A posto sul lato posteriore.
- 3) Sul display appariranno per circa 20 secondi i seguenti messaggi:

A blue rectangular screen with a black border displaying the text "MicroCAD initializing..." in white, monospaced font.A blue rectangular screen with a black border displaying the text "MicroCAD RESETTING....." in white, monospaced font.

Al termine della operazione, il plotter è pronto per l'utilizzo e visualizza la seguente schermata:

A blue rectangular screen with a black border displaying the text "MicroCAD EDO -1862A" in white, monospaced font.

NOTA: E' possibile che il display visualizzi un nome diverso da MicroCAD (versioni OEM).

ATTENZIONE: Durante le operazioni di avvio, il ponte e la testa del plotter sono in movimento. Prima di procedere, verificare sempre che non ci siano oggetti che ostruiscono il piano del plotter.

SPEGNIMENTO DEL PLOTTER

Premere **START** (fig. 1.2.3) per spegnere il plotter e poi disinserire l'alimentazione premendo l'interruttore generale.

Verificare che la spia rossa sia spenta.

Durante periodi di non utilizzo si consiglia inoltre di sconnettere l'alimentazione.

UTILIZZO

Per un migliore e semplice uso del plotter si consiglia di annotare nelle schede di pagina 30 e 31 tutti i valori ottimali impostati alla prima installazione e in quelle successive.

IMPOSTAZIONE UTENSILI

Le impostazioni riportate in questo manuale sono relative ad un utilizzo "standard" e prevedono la seguente configurazione degli utensili:

UTENSILE n. 1 (SP1) – PEN	PENNA
UTENSILE n. 2 (SP2) – CUT	LAMA con taglio completo del materiale
UTENSILE n. 3 (SP3) – CUT	LAMA con taglio parziale del materiale (incisione)
UTENSILE n. 4 (SP4) – NONE	NON UTILIZZATO
UTENSILE n. 5 (SP5) – NONE	NON UTILIZZATO
UTENSILE n. 6 (SP6) – NONE	NON UTILIZZATO
UTENSILE n. 7 (SP7) – NONE	NON UTILIZZATO
UTENSILE n. 8 (SP8) – NONE	NON UTILIZZATO

E' possibile ottenere altre configurazioni utilizzando gli stessi comandi descritti immettendo scelte diverse.

Per accedere alla regolazione utensili, sullo schermo LCD deve essere visualizzata la presente schermata:



* L'immagine riportata è relativa al modello EDO 1862/A

Per accedere al menù di assegnazione degli utensili, selezionare il tasto **SET**. Comparirà il menù:



Lasciare il cursore sulla opzione PARA e premere **INVIO**. Comparirà il seguente menù:



Lasciare il cursore sulla opzione TOOLS e premere **INVIO**. Comparirà il seguente menù:



Mediante i tasti **FRECCIA-SU / FRECCIA-GIU** scorrere le voci SP1, SP2 ecc. per verificare la loro assegnazione. La configurazione "standard" consigliata è:

SP1	PEN
SP2	CUT
SP3	CUT
SP4	NONE
SP5	NONE
SP6	NONE
SP7	NONE
SP8	NONE

Nel caso si voglia modificare l'assegnazione di un SP, procedere come segue:

Mediante i tasti **FRECCIA-SU / FRECCIA-GIU** evidenziare la voce che si desidera modificare e poi premere il tasto **ENTER**. Comparirà la seguente schermata (esempio per assegnazione di utensile al SP3):



Mediante i tasti **FRECCIA-SU / FRECCIA-GIU** selezionare il tipo di utensile da assegnare al SP3 e confermare con **ENTER**.

Procedere con lo stesso metodo per assegnare tutti gli altri utensili (SP).

Al termine della configurazione premere il tasto **PAUSE** 3 volte in modo da uscire dal menù e far comparire la schermata:



REGOLAZIONE PROFONDITA' DI TAGLIO / INCISIONE

Le regolazioni riportate in questo manuale sono solo indicative e devono essere eseguite ogni volta che viene sostituita la lama. Successivamente, durante l'utilizzo, causa progressiva usura della lama, è normale che si renda necessario aggiustare leggermente la profondità di taglio.

Le profondità di taglio e di incisione devono essere regolate in base allo spessore del piano di aspirazione e del materiale da tagliare. E' consigliato pertanto procedere con valori di profondità bassi per poi aumentare gradatamente fino al raggiungimento del taglio ottimale.

ATTENZIONE: Una profondità di taglio troppo elevata può provocare danni al piano di taglio, al materiale da tagliare, alla lama di taglio nonché ai circuiti elettronici del plotter.

Posizionare un campione di materiale da tagliare (circa cm 30 x cm 30) in corrispondenza dell'angolo inferiore destro del plotter. Coprire il resto del piano di taglio con cartoncino o altro materiale in modo da rendere l'aspirazione il più efficiente possibile.

IMPORTANTE: L'aspirazione fornita dalla pompa vacuum è proporzionale alla superficie coperta dal materiale. E' consigliato operare sempre in condizioni di superficie completamente coperta dal materiale.

Accendere manualmente la pompa vacuum mediante il tasto **PUMP**. Si consiglia di mantenere sempre accesa la pompa vacuum, durante l'intera operazione di regolazione utensili.

Per procedere con la regolazione delle profondità di taglio, accertarsi che sullo schermo sia visualizzato:



e poi premere il tasto **DROP**. Comparirà la schermata:



Premere il tasto ENTER per selezionare l'utensile che si desidera regolare. Comparirà la schermata:



Mediante i tasti **FRECCIA-SU / FRECCIA-GIU** selezionare l'utensile da regolare (SP) e poi premere ENTER. Questa operazione farà ritornare alla schermata precedente ma con SP che intendiamo regolare.



Mediante il tasto **FRECCIA-GIU** passare alla schermata successiva che indica la profondità di taglio del SP selezionato.



Premere il tasto ENTER per modificare la profondità di taglio. Comparirà la schermata:



Mediante i tasti **FRECCIA-SINISTRA / FRECCIA-DESTRA** selezionare la cifra da modificare e poi con **FRECCIA-SU / FRECCIA-GIU** impostare il valore. Al termine confermare con tasto ENTER per tornare alla schermata precedente:



Mediante il tasto **FRECCIA-GIU** passare alla schermata successiva che permette di eseguire un test di taglio:



Premendo il tasto **ENTER** il plotter eseguirà un rettangolo di prova in basso a destra. Verificare la profondità di taglio e modificarla se necessario tornando mediante **FRECCIA-SU** alla schermata CUT DEEP.

Una volta raggiunta la profondità di taglio ottimale, ripetere l'operazione selezionando SP3 (anziché SP2) e regolando la profondità di incisione. Concludere il tutto premendo il tasto PAUSE per ritornare alla schermata iniziale.

IMPORTANTE!

Una precisa la regolazione della profondità di taglio permette di:

- Ottenere un taglio più accurato
- Aumentare la durata della lama
- Aumentare la durata del piano di taglio

Per questa ragione durante il test è consigliato regolare dapprima la profondità di taglio in modo che la lama non riesca a tagliare completamente il materiale e poi, mediante piccoli aumenti di profondità, raggiungere il valore ottimale. Se poi durante l'utilizzo del plotter si verificherà che la profondità di taglio non sia sufficiente, aumentarne gradualmente il valore fino al valore ottimale, evitando così che la lama vada a tagliare anche il supporto sottostante.

REGOLAZIONE ALLINEAMENTO PENNA E LAMA

Se durante l'utilizzo del plotter si verifica che l'allineamento tra la lama e la penna non è corretto, è possibile calibrare l'offset mediante la seguente procedura:

Dalla schermata principale:



Premere il tasto **SET** per accedere al menù di configurazione:



Lasciare selezionata la voce PARA e premere **ENTER**. Comparirà la seguente schermata:



Premere il tasto **FRECCIA-GIU** finché non si visualizza la schermata:



Premere il tasto **ENTER** con la voce OFFSET selezionata per accedere al menù:



Se si desidera modificare il valore X, premere **ENTER**. Comparirà la seguente schermata:



Mediante i tasti **FRECCIA-SINISTRA** / **FRECCIA-DESTRA** selezionare la cifra da modificare e poi con **FRECCIA-SU** / **FRECCIA-GIU** impostare il valore. Al termine confermare con tasto ENTER per tornare alla schermata precedente:



Mediante il tasto **FRECCIA-GIU** accedere alla schermata di modifica OFFSET Y e ripetere le stesse operazioni descritte per OFFSET X. Al termine premere ripetutamente il tasto **PAUSE** per tornare alla schermata principale.

REGOLAZIONE DELLE VELOCITA' E ACCELERAZIONI

E' possibile regolare in modo indipendente i seguenti valori:

- Velocità di spostamento con utensile in posizione alta
- Accelerazione con utensile in posizione alta
- Velocità di spostamento con utensile penna in posizione bassa
- Accelerazione con utensile penna in posizione bassa
- Velocità di spostamento con utensile lama in posizione bassa
- Accelerazione con utensile lama in posizione bassa

Per procedere alla regolazione verificare che sia visualizzata la schermata principale:



Premere il tasto **SET** per accedere al menù:



Lasciando selezionata la voce PARA, premere il tasto ENTER per accedere al menù:



Mediante il tasto **FRECCIA-GIU** selezionare l'opzione SPEED:



Premendo il tasto ENTER si accede al menù di configurazione velocità/accelerazione. Viene visualizzata la seguente schermata:



Mediante il tasto **FRECCIA-GIU/FRECCIA-SU** selezionare la voce da modificare:

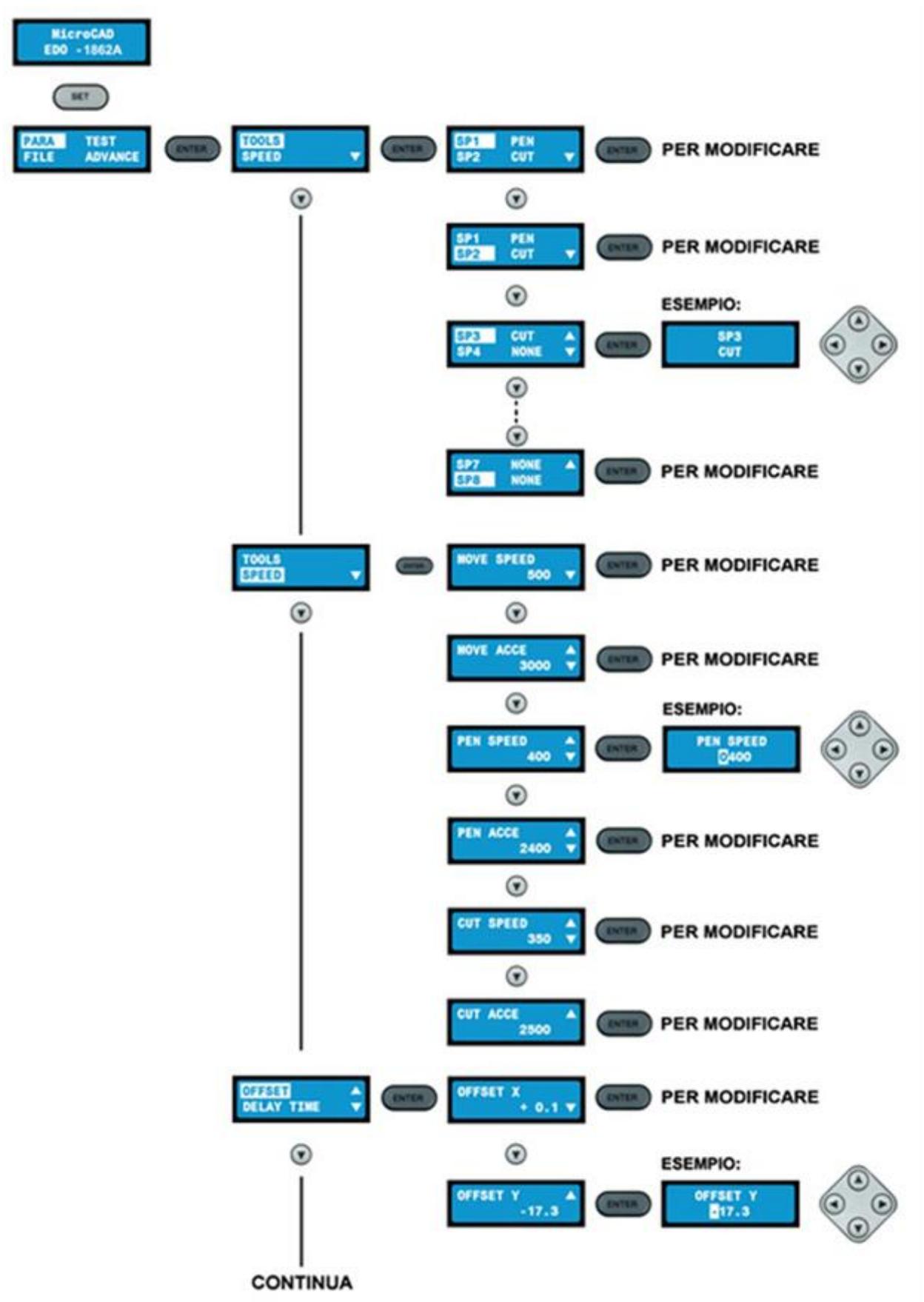


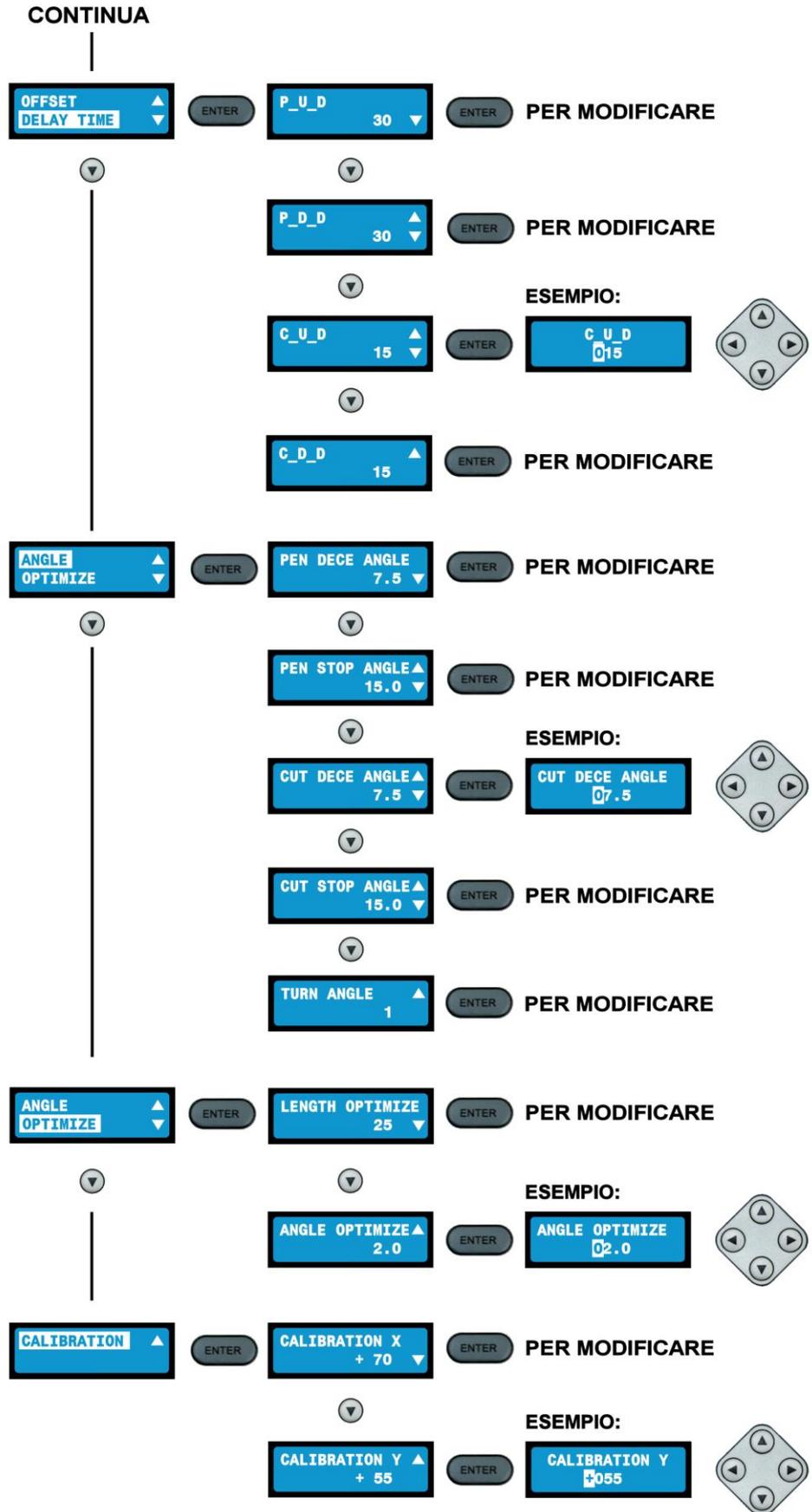
Confermare con **ENTER** la voce che si desidera modificare. Mediante i tasti **FRECCIA-SINISTRA / FRECCIA-DESTRA** selezionare la cifra da modificare e poi con **FRECCIA-SU / FRECCIA-GIU** impostare il valore. Al termine confermare con tasto **ENTER** per tornare alla schermata precedente.

Una volta impostati i valori desiderati, premere 3 volte il tasto **PAUSE** per tornare alla schermata principale.

ATTENZIONE: Una velocità e/o accelerazione troppo elevata può danneggiare i meccanismi del plotter e quasi sempre porta a risultati scadenti come qualità di scrittura o taglio. Per la regolazione velocità/accelerazione penna, eseguire una semplice stampa che comprenda una breve scritta con caratteri alti 3-5mm e verificare la qualità del risultato. Se la scritta risulta con caratteri deformati, diminuire la velocità e l'accelerazione finché il difetto non scompare.

STRUTTURA DEI MENU' - SET - PARA





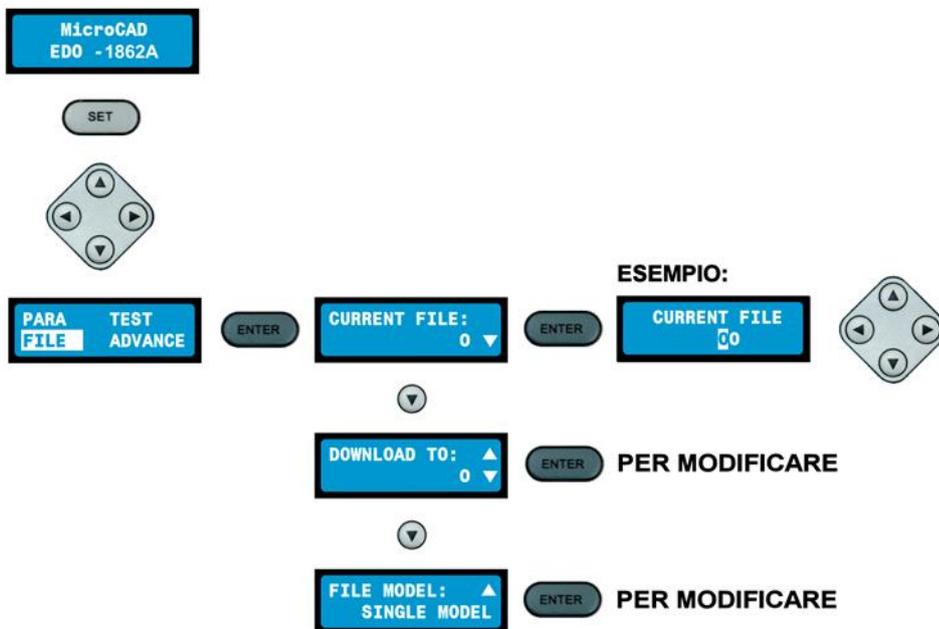
DESCRIZIONE PARAMETRI PRESENTI NEL MENU SET - PARA

Voce menu	Parametro	Default	Descrizione
TOOLS	SP1 – SP8	--	Assegnazione utensili (da SP1 a SP8). A ciascun SP è possibile assegnare un tipo di utensile: PEN, CUT, CUT #, CUT2 (solo per modelli serie LS). La differenza tra CUT e CUT # è che CUT # alza ed abbassa la lama in coincidenza con angoli acuti.
SPEED	MOVE SPEED	200	Velocità di spostamento con penna e lama in posizione alta.
SPEED	MOVE ACCE	800	Accelerazione con penna e lama in posizione alta.
SPEED	PEN SPEED	200	Velocità di spostamento con penna in posizione bassa.
SPEED	PEN ACCE	800	Accelerazione con penna in posizione bassa.
SPEED	CUT SPEED	150	Velocità di spostamento con lama in posizione bassa.
SPEED	CUT ACCE	500	Accelerazione con lama in posizione bassa.
OFFSET	OFFSET X	0.0	Regolazione X della lama rispetto alla penna.
OFFSET	OFFSET Y	-17.4	Regolazione Y della lama rispetto alla penna.
DELAY TIME	P-U-D	10	Ritardo sollevamento penna in ms dopo la scrittura di un tratto.
DELAY TIME	P-D-D	10	Ritardo inizio scrittura penna dopo l'abbassamento.
DELAY TIME	C-U-D	10	Ritardo sollevamento lama in ms dopo il taglio di un tratto.
DELAY TIME	C-D-D	10	Ritardo inizio taglio lama dopo l'abbassamento.
ANGLE	PEN DECE ANGLE	3.0	Regolazione della velocità di esecuzione archi con penna. (solo con software che prevede archi nel file HPGL).
ANGLE	PEN STOP ANGLE	8.6	Regolazione della precisione di esecuzione archi con penna. (solo con software che prevede archi nel file HPGL).
ANGLE	CUT DECE ANGLE	3.0	Regolazione della velocità di esecuzione archi con lama. (solo con software che prevede archi nel file HPGL).
ANGLE	CUT STOP ANGLE	8.6	Regolazione della precisione di esecuzione archi con lama. (solo con software che prevede archi nel file HPGL).
ANGLE	TURN ANGLE	45	Regolazione angolo di soprataglio.
OPTIMIZE	LENGTH OPTIMIZE	100	Regolazione qualità archi (solo con software che prevede archi nel file HPGL).
OPTIMIZE	ANGLE OPTIMIZE	20.0	Regolazione qualità archi (solo con software che prevede archi nel file HPGL).
CALIBRATION	CALIBRATION X	+0	Calibrazione del plotter in asse X.
CALIBRATION	CALIBRATION Y	+0	Calibrazione del plotter in asse Y.

STRUTTURA DEI MENU' – SET – FILE

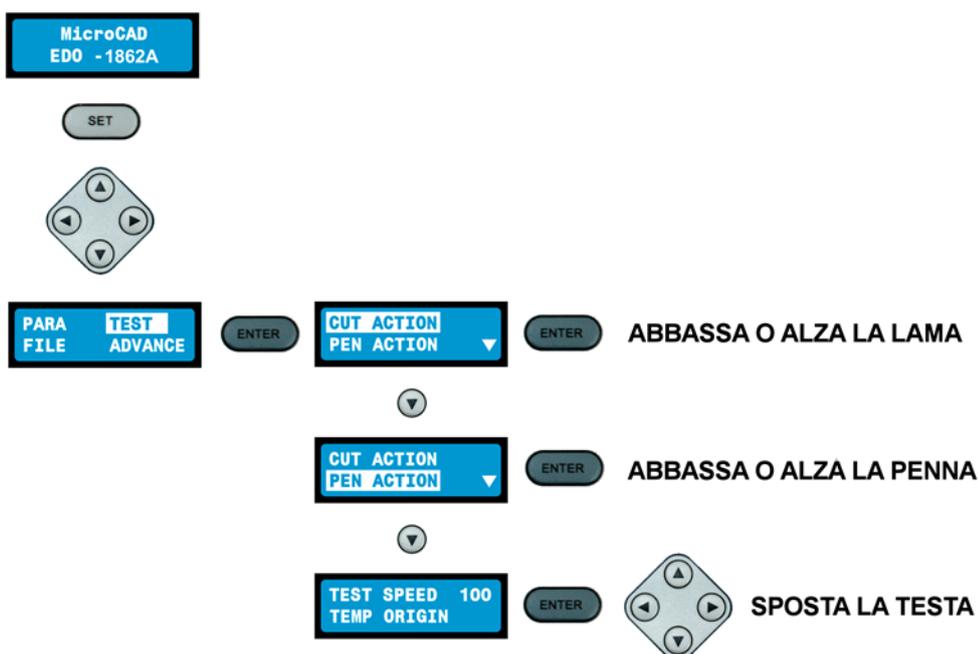
IMPORTANTE: Mediante questo menù è possibile configurare il plotter in modo da tagliare modelli composti da più file. E' da utilizzare solamente se il plotter è dotato di un sistema di avanzamento automatico del materiale. In tutti gli altri casi, la voce FILE MODEL deve essere impostata su SINGLE MODEL.

ATTENZIONE: Questo menù è presente sia come opzione del menù SET sia come tasto diretto FILE presente sul tastierino.

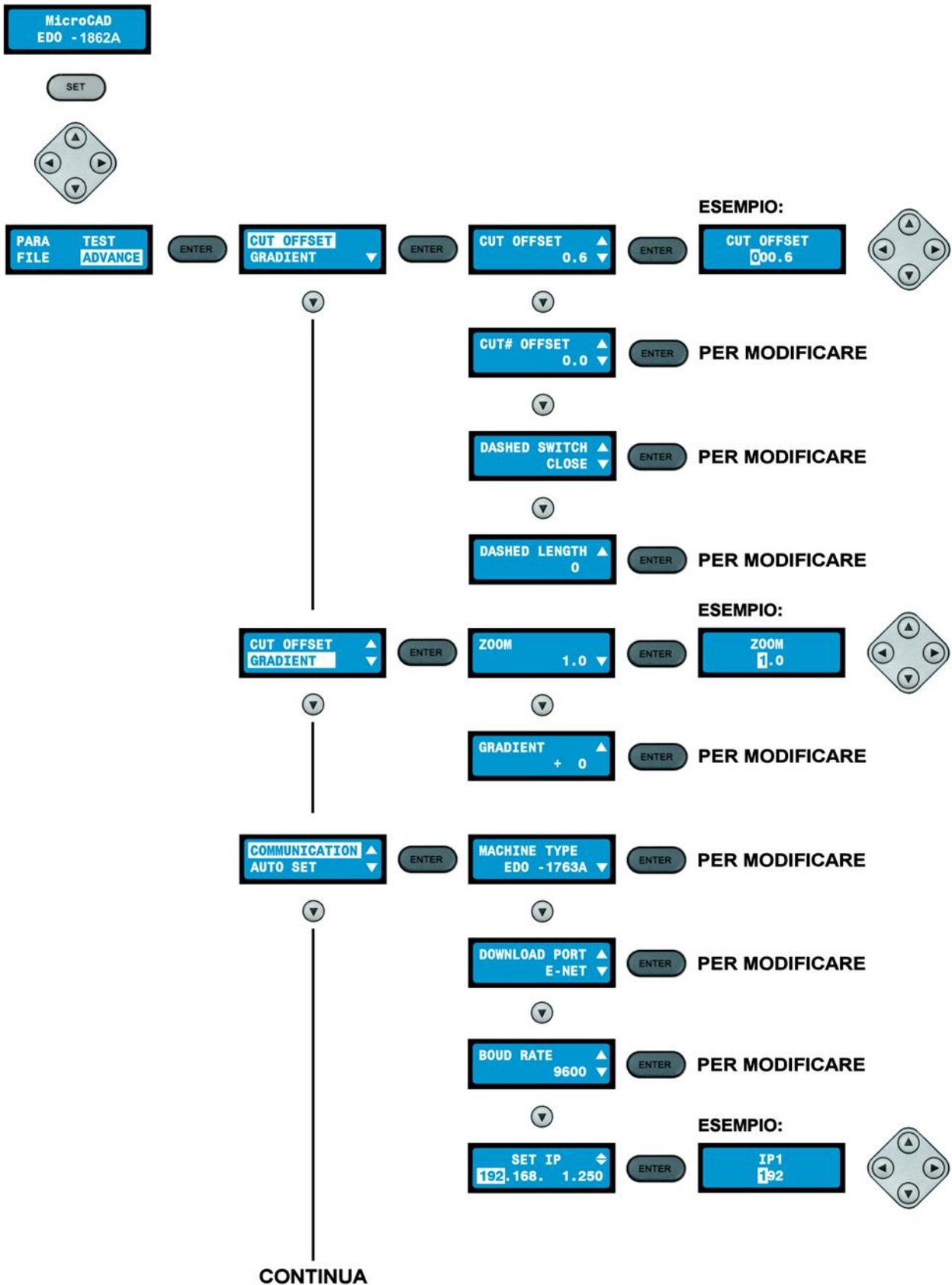


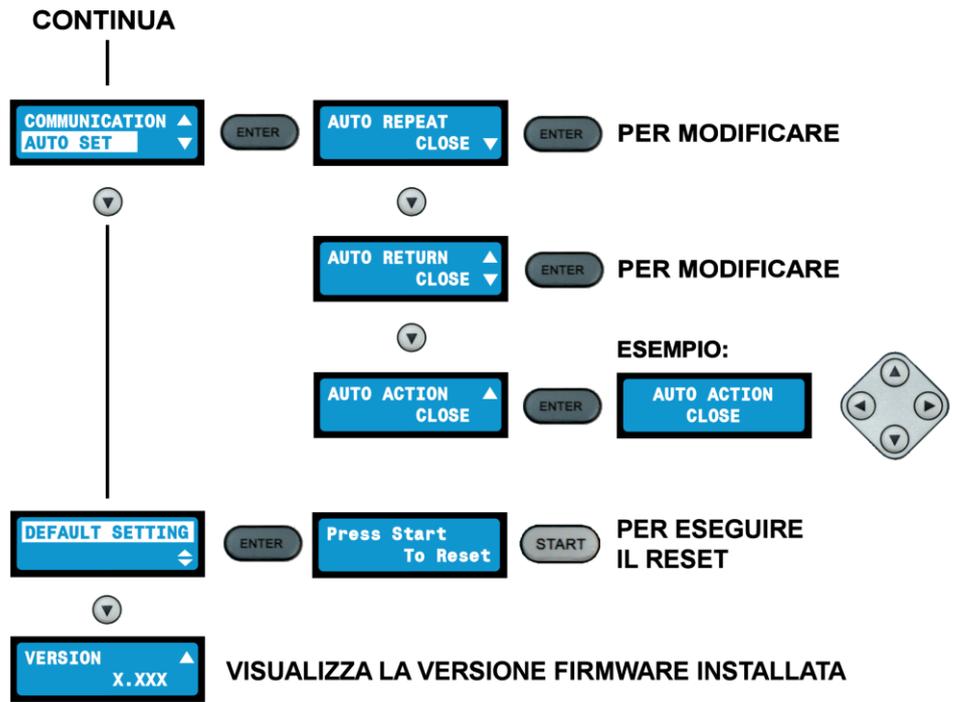
STRUTTURA DEI MENU' – SET – TEST

Mediante questo menù è possibile eseguire semplici linee disegnate o tagliate al fine di verificare la profondità di taglio su tutta la superficie del piano oppure eseguire una "squadatura" del foglio.



STRUTTURA DEI MENU' - SET - ADVANCE





DESCRIZIONE PARAMETRI PRESENTI NEL MENU SET - ADVANCE

Voce menu	Parametro	Default	Descrizione
CUT OFFSET	CUT OFFSET	0.6	Regolazione accuratezza angoli tagliati. Questo valore dipende dal tipo di lama utilizzato.
CUT OFFSET	CUT # OFFSET	0.0	Valore in mm di soprataglio su angolo.
CUT OFFSET	DASHED SWITCH	CLOSE	Imposta le linee tratteggiate (comando LT in HPGL).
CUT OFFSET	DASHED LENGTH	0	Lunghezza in mm delle linee tratteggiate.
GRADIENT	ZOOM	1.0	Scala globale di esecuzione disegni.
GRADIENT	GRADIENT	+0	Taratura degli angoli retti. Impostando questo parametro su un valore diverso da 0, i rettangoli diventano parallelepipedi.
COMMUNICATION	MACHINE TYPE	EDO-xxxx	Impostazione del modello del plotter
COMMUNICATION	DOWNLOAD PORT	E-NET	Selezione della porta di ingresso dati (Seriale RS-232 oppure Ethernet)
COMMUNICATION	BOUD RATE	4800	Velocità di trasmissione dati nel caso di utilizzo porta seriale.
COMMUNICATION	SET IP	192.168.0.250	Impostazione indirizzo IP del plotter nel caso di utilizzo porta Ethernet
AUTO SET	AUTO REPEAT	CLOSE	Parametro riservato all'assistenza tecnica. Durante normale utilizzo deve essere sempre impostato su CLOSE.
AUTO SET	AUTO RETURN	CLOSE	Dopo ciascuna stampa, la testa del plotter ritorna nel punto di origine (in basso a destra).
AUTO SET	AUTO ACTION	CLOSE	Non modificabile. Permette di eseguire automaticamente stampe multi - file.
DEFAULT SETTINGS	--	--	Ripristino di tutti i valori di fabbrica. ATTENZIONE: Con questa opzione vanno persi tutti i parametri personalizzati. Al termine il plotter si spegnerà automaticamente e sarà necessario riavviarlo con il tasto START. IMPORTANTE: Dopo il ripristino, come prima azione selezionare il modello corretto del plotter dalla voce COMMUNICATION - MACHINE TYPE
VERSION	--	--	Visualizza la versione corrente di software installato nel plotter (firmware)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Parametri	Modello	EDO-1862
Velocità di taglio		Max. 90 cm/sec
Spessore di taglio		Max. 2 mm
Materiale di taglio		Tutti i tipi di cartoncino e materiale plastico
Utensili		8 utensili configurabili come penne, lame da incisione o lame da taglio
Penne e Lame		Pennarello e Penna a sfera/ lame di acciaio tungsteno
Fissaggio del supporto da tagliare		Doppio Canale di Aspirazione
Risoluzione hardware		0,007 mm
Risoluzione software		0,025 mm - 0,01 mm - 0,1 mm
Interfaccia		Porta seriale e porta Ethernet
Capacità buffer memoria		128M
Linguaggio		HP-GL Compatibile
Alimentazione		AC 220V \pm 10%, 50Hz
Fusibili		6A Plotter – 30A Pompa
Pannello di Controllo		Pannello a cristalli liquidi e pulsanti a sfioramento
Trasmissione		Cinghie dentate
Motore		Asse X e asse Y - servo assistiti, asse Z – passo-passo
Dimensioni cm (Lung x Larg x Alt)		182 x 120 x 95
Area di Taglio cm (Lung x Larg)		150 x 92
Peso Kg		160

OSSERVAZIONI

- Alimentazione 220 V, 50 o 60 Hz, 1500 W disponibili. Installare il filo di messa a terra per evitare interferenze di campi elettrostatici.
- Il materiale di taglio dovrebbe essere cartoncino tra i 250gr/mq e 350gr/mq.
- Evitare di far subire alla macchina forti vibrazioni o urti durante il trasporto.
- Mantenere pulito il piano di taglio. Tracce di adesivo si rimuovono con alcol.
- Non schiacciare la barra accanto al piano di taglio per evitare che si danneggi.
- Non usare forbici sulla macchina per evitare di danneggiare la testa durante la lavorazione.
- Non appoggiare le mani sul piano di taglio durante la lavorazione.
- Togliere la presa di alimentazione a macchina spenta.
- Non posizionare la macchina in luoghi umidi e polverosi.
- In caso di emissioni rumorose o scatti durante il funzionamento, interrompere la lavorazione e contattare il fornitore.
- Per l'uso del plotter sono valide le attuali norme di sicurezza e antinfortunistiche.
- Si consiglia l'uso di dispositivi di protezione quali cuffie o tappi per orecchie in caso di presenza prolungata nei pressi della macchina, a seconda dell'ubicazione della stessa e del tipo di pompa di vuoto.

PROBLEMI E SOLUZIONI

Problema	Probabile causa	Soluzione
Dopo l'accensione, il pannello LCD rimane spento	1. Mancato avvio del plotter 2. Alimentazione mancante 3. Alimentazione insufficiente	1. Premere il <i>PULSANTE START</i> 2. Verificare l'alimentazione 3. Verificare che la tensione di rete non sia inferiore a 220 V
Fusibili che si bruciano dopo l'accensione	1. Fusibili non adatti 2. Guasto elettrico	1. Sostituire i fusibili con quelli corretti (6A plotter – 30A pompa) 2. Contattare il servizio di assistenza
Avvio o funzionamento non corretto	Alimentazione insufficiente o non costante (220V)	Installare uno stabilizzatore d'alimentazione
Durante il taglio, il porta-lame emette rumori	Errata regolazione della profondità di taglio	Regolare la profondità di taglio
Mancato funzionamento dopo l'invio della stampa dal CAD	Cavo di connessione staccato o danneggiato	Verificare ed eventualmente sostituire il cavo di connessione
I bordi del materiale tagliato risultano rugosi	Lama consumata o danneggiata	Sostituire la lama
I bordi del materiale tagliato risultano strappati	Lama troppo stretta nel porta-lame	Allentare la ghiera di ¼ di giro in modo che la lama possa girare liberamente intorno al proprio asse
Durante il taglio la macchina lavora con sforzo e scorre in modo disordinato	Velocità di taglio troppo alta	Premere PAUSE e abbassare la velocità.
Aspirazione insufficiente	Il campione è troppo piccolo	a) Coprire i fori dell'aria per aumentare l'aspirazione b) Accorciare la connessione tra la macchina e la pompa c) Togliere il silenziatore dalla pompa
La lama o la penna non scende	Il sensore ottico o il cavo di alimentazione sono staccati	Controllare e inserire i cavi
La lama non scende ancora	Dati non corretti	Richiamare lo stato iniziale
La lama scende ma emette rumori	Lama troppo stretta	Regolare la vite del porta lama e svitarla leggermente.
La lama taglia in modo discontinuo	La profondità di taglio non è sufficiente	Aumentare leggermente la profondità di taglio
Non taglia correttamente con profondità fino a 120	La lama programmata è diversa da quella montata	Verificare che il valore impostato sia effettivamente quello della lama montata.

MEMO CONFIGURAZIONE PENNA/LAMA

REGISTRAZIONE VALORI “DEEP” PER LA REGOLAZIONE PROFONDITA' DI TAGLIO/INCISIONE

		DATA	DATA	DATA	DATA	DATA
SP 1	PEN					
SP 2	CUT #					
SP 3	CUT #					
SP 4	NONE					
SP 5	NONE					
SP 6	NONE					
SP 7	NONE					
SP 8	NONE					

MEMO CONFIGURAZIONE

	Data	Data	Data	Data	Data	Data
MOVE SPEED						
MOVE ACCE						
PEN SPEED						
PEN ACCE						
CUT SPEED						
CUT ACCE						
OFFSET X						
OFFSET Y						
P_U_D						
P_D_D						
C_U_D						
C_D_D						
PEN DECE ANGLE						
PEN STOP ANGLE						
CUT DECE ANGLE						
CUT STOP ANGLE						
TURN ANGLE						
LENGHT OPTIMIZE						
ANGLE OPTIMIZE						
CALIBRATION X						
CALIBRATION Y						

SEGNALI DI PERICOLO, DIVIETO, OBBLIGO

Per una maggior sicurezza sul posto di lavoro si consiglia di esporre i seguenti cartelli nelle vicinanze del plotter, se non già presenti.



Pericolo
Organi in moto



Pericolo
Corrente Elettrica



Pericolo di Taglio
Attenzione alle mani



Vietato Fumare
e Usare Fiamme Libere



Vietato Riparare e Registrare
Organi in moto



Vietato Pulire o Lubrificare
Organi in moto



Proteggere l'udito



Controllare corretto funzionamento
di protezioni e sicurezze



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'



Nome del fornitore: **MicroCAD** dell'Arch. Sergio Falsfein Grebenjuk

Indirizzo: Via G. Rossini, 23
36022 Cassola VI
Italia

Descrizione del prodotto: Plotter da taglio

Nome e modello: **MicroCAD EDO 1862/A**

Numero matricola:

Standards Applicati: **EN 60204-1** Equipaggiamento elettrico di macchine industriali
EN ISO 12100-1-2003 Sicurezza del macchinario; concetti fondamentali, principi generali di progettazione; parte 1:terminologia di base, metodologie (sostituisce EN 292-1)
EN ISO 12100-2-2003 Sicurezza delle macchine; parte 2: principi tecnici (sostituisce EN 292-2)
EN 61000-4-2/A1-1998 Compatibilità elettromagnetica (EMC); apparecchiature elettriche; immunità alle scariche elettrostatiche
EN 61000-4-4-1996 Compatibilità elettromagnetica(EMC); prova di immunità ai transitori veloci/burst
EN 61000-4-6-1997 Compatibilità elettromagnetica (EMC);prova di immunità ai disturbi condotti, indotti da campi a radiofrequenza

Luogo di provenienza: **MicroCAD** dell'Arch. Sergio Falsfein Grebenjuk

Nome del responsabile: Arch. Sergio Falsfein Grebenjuk

Posizione in azienda: Titolare

Dichiarazione: Le presenti informazioni relative alla fornitura e al funzionamento del Plotter sono conformi agli standard previsti dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE.
In particolare si dichiara che il prodotto risponde ai requisiti previsti dalle direttive di Bassa Tensione 2006/95/CE e di Compatibilità Elettromagnetica (EMC) 2004/108/CE.

Firma del responsabile in azienda

Data



Dell'Arch. Sergio Falsfein Grebenjuk

Via G. Rossini, 23

36022 Cassola VI

Italy

Tel: 0424 228033

Fax: 0424 529670

support@microcad.it