

MANUAL DO UTILIZADOR FC-500VC FC-700VC

Obrigado por escolher um VULCAN FC-500VC. Para assegurar uma elevada qualidade de corte e uma produtividade óptima, leia atentamente este Manual do Utilizador antes de o utilizar.

Tabela de Conteúdos

AVISO	4
Manual	4
Cortador	4
Etiquetas de advertência	5
Precauções de segurança	6
Depois de ligar o Loteador de Corte	10
Definições	
Capítulo 1: Resumo do produto	11
1.1 Especificações da máquina	11
1.2 Âmbito de entrega	12
1.3 Resumo do produto	14
1.4 Painel de Controlo	
Ecrã (LCD)	16 17
Capítulo 3: Equipamento de instalação	
Equipamento de instalação	
2.1 Instalação do Stand and Cutter	
2.2 Instalação de bomba de ar	20
2.3 Utilização de ferramentas	22
Porta-lâminas Porta-caneta	22
Ferramenta de lubrificação	23
2.4 Colocação de uma ferramenta	25
2.5 Ligação ao computador	
Ligação via interface USB	27
Ligação do cabo de alimentação	27
Ligação do cabo da bomba de ar	27
Capítulo 3: Operação	
3.1 Carregamento dos Media	
3.2 Deslocar o carro de ferramentas	
Avançar em Passos Manualmente	
Ajuste da velocidade de movimento por etapas Recuar o transporte de ferramentas	31 32
3.3 Definição do Ponto de Origem	
3.4 Testes de corte	
Teste de Velocidade e Força	
Ensalo	
3.7 Parar o corte	
Paragem normal	37 20
3.0 Função recortar	

3.7 Corte fora de linha a partir da unidade de polegar USB	40
3.8 Definições	41
Calibração do tamanho do cortador	41
Definição de Offset	41
Modo de funcionamento	42
Informação do sistema	42
Capítulo 4: Resolução de Problemas e Manutenção	43
4.1 Informação de erro no visor LCD	43
4.2 Manutenção diária	
4.3 Desenho explodido	46

AVISO Manual

- Nenhuma parte desta publicação pode ser reproduzida, armazenada num sistema de recuperação, ou transmitida, sob qualquer forma ou por qualquer meio, sem a prévia autorização escrita da VULCAN Corporation e da Nepata Digital GmbH.
- As especificações do produto e outras informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.
- Embora tenham sido feitos todos os esforços para fornecer informações completas e precisas, queira contactar o seu representante de vendas ou fornecedor VULCAN mais próximo se encontrar alguma informação pouco clara ou errónea ou se desejar fazer outros comentários ou sugestões.
- Não obstante o estipulado no parágrafo anterior, a VULCAN Corporation não assume qualquer responsabilidade por danos resultantes quer da utilização da informação aqui contida quer da utilização do produto.
- A versão principal deste manual é sempre a versão inglesa. Qualquer outra versão linguística é fornecida como um serviço, mas não pretende ser correcta.

Cortador

Todos os cabos e conectores externos de interface de dados devem ser devidamente blindados e ligados à terra. Cabos e conectores adequados estão disponíveis nos revendedores autorizados da vulcan ou fabricantes de computadores ou periféricos.

A Vulcan não é responsável por qualquer interferência causada pela utilização de cabos e conectores para além dos recomendados ou por alterações ou modificações não autorizadas neste equipamento.

Alterações ou modificações não autorizadas podem anular a autoridade do utilizador para operar o equipamento.

Etiquetas de advertência

A seguinte Etiqueta de Advertência está localizada nesta plotter de corte. Por favor, observe todos os avisos no rótulo



Advertência: Cuidados a ter com a electricidade para evitar entrar em contacto com a electricidade



Aviso; Elemento afiadoCuidado para evitar ferimentos por elementos afiados (por exemplo, agulhas, lâminas)



Aviso; Triturar as mãosTirar as mãos para evitar lesões nas mãos quando nas proximidades de equipamento com peças mecânicas de fecho

Precauções de segurança

Antes de começar a operar a máquina, leia atentamente este manual e assegure-se de observar todas as precauções de segurança. A máquina só deve ser operada por pessoas adultas qualificadas.

ADVERTÊNCIA

A fim de evitar lesões humanas:

- Durante a operação não tocar em nenhuma peça móvel como a cabeça de corte, viga transversal ou suporte de corte
- Certifique-se de que nenhum cabelo está perto da máquina enquanto esta estiver em funcionamento
- Ao inserir o suporte, certifique-se de que as mãos e o cabelo não estão na proximidade de peças possivelmente em movimento, pois a máquina pode começar a mover-se quando receber dados do computador
- Ao trocar de ferramentas, certifique-se sempre de que a máquina está totalmente desligada para evitar ferimentos
- Ao mudar a lâmina, note que as lâminas são extremamente afiadas e podem ferir os dedos.
- Quando o botão de paragem de emergência é premido, certifique-se de que a situação de emergência está totalmente resolvida antes de soltar o botão e que a máquina é desligada com o interruptor de alimentação normal.
- Esteja ciente de que a máquina é suficientemente forte para causar lesões nas mãos e outras partes do corpo que estão na área de trabalho enquanto a máquina está em funcionamento
- A máquina é fornecida com rolos que podem ser ajustados para se tornarem pés estáveis. Nunca colocar a máquina sobre uma superfície irregular e garantir sempre que os rolos são fixados e colocados em modo de pé antes de ligar a máquina.

- Utilizar tampas auriculares para proteger os ouvidos do ruído da bomba de vácuo
- Ao cortar material mais duro, proteja os seus olhos com protecção ocular contra pequenas partículas que podem voar em redor.
- Ao cortar material que produz pó, usar sempre uma máscara protectora
- Só operar a máquina, quando não houver crianças presentes.
- A fim de evitar choques eléctricos
- Certifique-se de que a máquina está sempre ligada à terra e utiliza uma tomada de 3 pinos. Isto também se aplica à bomba de vácuo
- Nunca utilizar uma fonte de alimentação diferente da indicada na máquina
- Nunca abra a máquina por conta própria. Contacte sempre primeiro o fabricante e só abra partes da máquina quando estiver totalmente desligada da corrente e quando for aconselhado a fazê-lo por apoio técnico.
- Se a máquina mostrar sinais de fumo, fumos, cheiro a queimado, etc., desligue-a imediatamente da corrente
- Certifique-se de que a máquina é mantida longe da água, por exemplo, chuva, neve ou líquidos derramados sobre a máquina. Se a máquina for exposta à água, desligue-a imediatamente da corrente e contacte o apoio técnico da Vulcan. Não utilizar mais a máquina
- Certifique-se de que nenhuma peça metálica pode entrar na máquina

• Se o cabo eléctrico mostrar sinais de danos, não o utilize mais e mande-o substituir por um novo cabo eléctrico

CUIDADO

A fim de evitar danos na máquina ou na área em redor da máquina

- Certifique-se de que a máquina é utilizada apenas nas condições de funcionamento indicadas no que diz respeito à temperatura e humidade
- Não utilizar a máquina sob a luz solar directa
- Não utilizar a máquina num ambiente muito húmido
- Não utilizar a máquina numa área onde esteja exposta ao pó.
- Nunca colocar um recipiente de líquido na máquina, mesmo quando não estiver em funcionamento
- Nunca aplicar lubrificantes em qualquer parte da máquina sem consultar previamente o suporte técnico da Vulcan
- manter-se afastado da máquina com uma distância de 100cm de cada lado para o objecto seguinte
- Não mover manualmente a cabeça de corte ou de viga transversal
- Assegurar-se antes da operação que faz sempre um corte de teste
- Se ouvir quaisquer sons inesperados da máquina, desligue-a imediatamente e contacte o apoio técnico da Vulcan.
- Não utilizar a máquina numa área com fortes vibrações

Depois de ligar o Loteador de Corte

Durante as operações, imediatamente após a conclusão das operações, e ao definir as funções da plotter de corte, o carro, barra Y, deslocar-se-á para a posição de origem, e outras peças que não estejam fixas, poderão deslocar-se subitamente. Não deixe que as suas mãos, cabelo ou roupa se aproximem demasiado das peças móveis ou dentro do seu intervalo de movimento. Também não coloque quaisquer objectos estranhos nestas áreas ou perto delas. Se as suas mãos, cabelo, vestuário ou similares ficarem presos, ou enrolados em torno das partes móveis, poderá ferir-se e a máquina poderá ser danificada.

Definições

- Neste manual de instruções, a palavra "cortador" refere-se ao funcionamento da máquina e à utilização da caneta de corte ou do êmbolo do cortador para cortar.

- Neste manual de instruções, a palavra "suportes" refere-se a papel, rolos de papel, folhas de papel, ou película de marcação.

Capítulo 1: Resumo do produto

1.1 Especificações da máquina

Item	FC-500VC	
Configuração	Sistema de servo digital, cama plana	
Método de retenção dos meios de comunicação	Aspiração a vácuo	
Velocidade máxima de corte	700 mm/s (10 a 700 mm/s)	
Pressão de corte	Ferramenta 1: Máx. 5,88 N (600 gf) Ferramenta 2: Máx. 5,88 N (600 gf)	
Tamanho mínimo de caracteres	Aprox. 5 mm quadrados (varia com o tipo de letra e o suporte)	
Repetibilidade	Máximo 0.1mm	
Interfaces padrão	USB2.0 (Full Speed) / U-Flash / Ethernet	
Resolução Machincial	0,005 mm (5µm)	
Resolução programável	HP-GL: 0,025 mm	
Memória	32MB	
Conjuntos de comando	HP-GL	
Número de ferramentas	2 ferramentas	
Tipos de ferramentas	Lâmina de corte / Caneta / Ferramenta de Iubrificação	
Ecrã de funcionamento	LCD de 4,3 polegadas de toque	
Fornecimento de energia	100 a 240 V AC, 50/60 Hz (comutação automática)	
Consumo de energia	Máx. 150W de máquina, Max.400W de bomba	
Ambiente operacional	Temperatura: 10 a 35 graus C , Humidade: 35 a 75% RH (sem condensação)	
Ambiente de precisão garantida	Temperatura: 16 a 32 graus C, Humidade: 35% a 70% HR (sem condensação)	
Dimensões externas(mm) (L × P × A)	1100x1150x625mm	
Peso	Machina+stand:N/W:68KG G/W:89KG Bomba de ar+shell:N/W:23KG G/W:26KG	
SO compatível	Windows e Mac	

1.2 Âmbito de entrega

peças para plotter de corte de cama plana



peças para bomba de vácuo



Peças para estande



1.3 Resumo do produto



1. Carro de ferramentas	Parte para conduzir o cortador/pen
2. Barra Y	Segura o carro de ferramentas; move-
	se para a esquerda/direita
3.Painel de escrita	O trabalho de
	corte/plainamento/encolhimento é
	realizado no painel
4. Caixa de armazenamento	Colocação de ferramentas tais como
	facas, suportes, porta-caneta, etc.
5. Painel de controlo	Utilizado para aceder a várias funções
	de plotter de corte.
6. Interruptor de paragem de	Numa emergência, a energia pode ser
emergência	cortada rapidamente.
7. Entrada de linha AC	Entrada onde o cabo de alimentação
	está ligado.

8. Interruptor de alimentação	Utilizado para ligar e desligar a plotter de corte.
9. Conector de interface de rede (LAN)	O conector utilizado ao ligar esta plotter de corte com o cabo de interface de rede (LAN)
10. U Porto de disco	A porta que é utilizada apenas para a memória USB
11. Conector de interface USB	Utilizado para ligar a plotter de corte ao computador com um cabo de interface USB.
12 Porta da bomba de ar	Porto que liga a bomba de ar à máquina.
13. Stand	Suporte para apoiar a máquina.
14.Silenciador	Reduzir o ruído da bomba de ar.
15. Bomba de vácuo	Segurar os meios de comunicação por um vácuo
16. Módulo de regulação.	Ajustar a força do vento e a pressão interna da bomba
17. Roda universal	Deslocar ou fixar a posição da máquina.

1.4 Painel de Controlo



Ecrã (LCD)

1. Visualização da aceleração	Velocidades das teclas de setas para controlo de transporte, Rápido (x10) / Lento (x1
2. Coordenadas de transporte	As coordenadas de transporte sobre a mesa
3. Teclas de setas	Deslocar a carruagem para posições diferentes.
4. Velocidade	Velocidades de movimentação do carro (ferramenta1/ferramenta2) durante o trabalho.
5. Força	Forças de descida de transporte (ferramenta1/ferramenta2) durante o trabalho
6.Cancelar	Cancelar o trabalho após a pausa do trabalho.

Chave de controlo	
Configuração	Calibração de máquinas e informação do sistema
Velocidade/Força	Para definir a velocidade/força da ferramenta1/ferramenta2
Vácuo	Para alternar a aspiração a vácuo, ON - fixação rápida/estável
	OFF - fácil substituição do próximo item
Corte de teste	Para cortar um quadrado e um triângulo para testar a força da ferramenta1/ferramenta2.
Pausa	Fazer uma pausa no trabalho de corte quando encontrarmos algo de errado.
Ficheiros	Para escolher ficheiro do disco USB (os ficheiros PLT guardados no disco USB podem ser utilizados para saída directa).
Recorte	Para repetir o último trabalho.
Mudar para a origem	Voltar à origem pressionando a tecla única.
Origem	Para definir a origem do trabalho.

Capítulo 2: Equipamento de instalação

Equipamento de instalação

2.1 Instalação do Stand and Cutter

1. Instalar as vigas para suportar as pernas com os parafusos hexagonais fornecidos



2. Instalar a tampa do feixe em vigas e apertar com os 4 parafusos Philips fornecidos.



3. colocar a máquina no suporte de chão e apertar com 4 parafusos hexagonais



4. Por favor, verificar as etiquetas na máquina e no suporte, para assegurar a direcção correcta e positon. Os pés da máquina são móveis. Como se mostra, virar à esquerda e as rodas serão levantadas, os pés são fixos. Virar à direita, os pés são levantados, e as rodas podem mover-se.



2.2 Instalação de bomba de ar

O fio do silenciador é muito afiado. Usar luvas ao instalar para evitar ferimentos.

1. Ligar "Tubo de transferência" em "Bomba de ar" e apertá-la.





2. Ligar "Válvula de alívio" em "Tubo de transferência (no topo)" e apertá-lo; ligar "Silenciador" em "Bomba de ar" e apertá-lo.





3. Ligar "Transfer mangueira" em "Transfer tubo (à direita) e apertá-lo; ligar "Transfer mangueira" à máquina e apertá-lo.



3. A mangueira de transferência precisa de ser passada através da cobertura do feixe.



2.3 Utilização de ferramentas

Para evitar lesões, manusear as lâminas de corte com cuidado.

Porta-lâminas





- 1. Desaparafusar a tampa do porta-lâmina
- 2. Colocar a lâmina na ranhura do assento da lâmina
- Fechar e apertar a tampa do porta-lâmina para completar a instalação e substituição da lâmina. O comprimento da lâmina pode ser ajustado utilizando a tampa do porta-lâmina



4. Para remover a ferramenta, pressionar o botão no topo e a faca sairá.





- 1. Primeiro, desaparafusar a tampa da ferramenta de Calibração, como se mostra.
- 2. Primeiro, desaparafusar a tampa da ferramenta de Calibração, como se mostra.
- 3. aparafusar a tampa da ferramenta de Calibração para completar a instalação e substituição da caneta.



Ferramenta de lubrificação

- Desatarraxar a velha cabeça vinca
 Instalar novo calor de vinco



2.4 Colocação de uma ferramenta

Ao empurrar o porta-ferramentas com os dedos, a ponta da lâmina pode estar saliente. Tenha o cuidado de não cortar os dedos.

Ao montar a ferramenta no porta-ferramentas, por favor note o seguinte.

- Empurrar a ferramenta até que a sua flange entre em contacto com a parte superior do suporte e depois apertar firmemente o parafuso.
- Para evitar ferimentos, evitar absolutamente tocar na ferramenta imediatamente após a plotter de corte ser ligada ou sempre que a ferramenta estiver em movimento.



- 1. Primeiro, desaperte o parafuso porta-ferramentas. Solte a tampa porta-ferramentas.
- enquanto empurra o porta-ferramentas, empurrar a ferramenta para dentro do suporte até que a flange da ferramenta toque completamente na parte superior do suporte
- 3. certificar-se de que o suporte da ferramenta está engatado na flange da ferramenta, e depois apertar o parafuso.



 Remoção da ferramenta Ao remover a ferramenta, rodar o parafuso porta-ferramentas no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio para remover a ferramenta.

2.5 Ligação ao computador

Ligar o plotter ao computador utilizando o cabo de comunicação. Utilizar a interface USB, interface de rede (LAN) para ligar a plotter ao computador. Seleccionar a porta em função da especificação do software a ser utilizado e da disponibilidade da porta de interface no computador.

Dependendo da porta utilizada, utilizar quer o cabo USB

(acessórios padrão), cabo de rede (LAN) (acessórios padrão) para ligar. Utilizar os cabos especificados pela Vulcan, de acordo com o computador a ser ligado.

Certifique-se de que o interruptor de alimentação está desligado

Ligação via interface USB

Não realizar qualquer uma das seguintes acções:

- Não ligar ou desligar o cabo USB quando o computador ou o plotter estiver a executar uma rotina de inicialização.
- Não desligar o cabo USB num período de 5 segundos após a sua ligação.
- Não desligar o cabo durante a transferência de dados.
- Não ligar vários plotters a um único computador utilizando a interface USB.

Ligação via interface de rede (LAN)

- Para utilizar a interface de rede (LAN), deve ser estabelecido o ambiente que pode ligar o computador à rede.
- Desligue temporariamente a função de firewall durante a utilização, ou altere a configuração.se quiser desligar a função de firewall, desligue a rede da Internet.
- Recomendamos que se utilize a ligação USB em vez da LAN

Ligação do cabo de alimentação

Ao desligar a corrente, aguardar mais de 10 segundos antes de a ligar novamente, caso contrário podem ocorrer problemas com o visor.

Ligação do cabo da bomba de ar

A bomba de vácuo é fornecida como um acessório padrão. Nenhum outro modelo de bomba de ar pode ser utilizado. A bomba de ar tem 2 cabos, um tem de ser ligado à máquina, e o outro é ligado à corrente.

Este plotter está disponível com uma cama plana de aspiração a vácuo

- Há meios que não podem ser retidos por sucção a vácuo. Por favor, testar antes de usar.
- Ao carregar um suporte que não possa ser fixado com segurança usando a aspiração, reforçar a adesão usando fita adesiva em todos os quatro lados.
- Se os meios de comunicação flutuarem, fixar os quatro cantos utilizando uma fita de desenho. Quando o material estiver a flutuar, se a ponta do êmbolo (lâmina de corte ou esferográfica) tiver contacto com ele, pode afectar a qualidade do acabamento. Ou, o corpo da plotter de corte pode ser danificado. Por favor, reparar o empenamento do material, ou não utilizar o material empenado.



Colocar os meios de comunicação social sobre a cama plana



Meios em branco ferramenta 1

meios impressos - coloque a marca abaixo da

Ligar a bomba de vácuo no painel de controlo.





Turn on the switch of air pump.

3.2 Deslocar o carro de ferramentas

O carro de ferramentas pode ser movido manualmente usando a chave POSITION. Também pode deslocar o carro de ferramentas para a origem, ou deslocá-lo a uma certa distância para o manter afastado.

Mover em Passos Manualmente

Quando não há nenhum ficheiro em progresso, pode premir as teclas de setas para mover o carro de ferramentas. O carro de ferramentas deslocar-se-á em direcção à direcção da tecla de seta premida.



Ajuste da velocidade de movimento por etapas

Quando não há nenhum ficheiro em progresso, prima o número branco para modificar a velocidade de deslocação. A velocidade actual pode ser modificada para 1 ou 10 e haverá um número branco no canto superior direito mostrando o valor da velocidade.

Pode premir os botões de seta para mover o carro de ferramentas. O carro de ferramentas irá mover-se na direcção da tecla de seta premida, a velocidade do movimento também irá mudar.



-Click on the number to modify the movement speed



Recuar o transporte de ferramentas

Quando o corte terminar, o carro de ferramentas parará numa determinada posição, depois pressione o botão "Move to origin" para voltar ao ponto original. Prima Recortar para reiniciar o mesmo trabalho de corte.





3.3 Definição do Ponto de Origem

O ponto onde se inicia o corte é chamado ponto de origem. O ponto de origem pode ser definido em qualquer local.



Utilize as teclas de setas para mover a ferramenta para o novo ponto de origem desejado



Prima a tecla "Origem". E a nova origem foi definida. O texto branco no canto superior esquerdo mostrará a distância do novo ponto de origem em relação ao ponto de origem original.



3.4 Testes de corte

Certifique-se de que o interruptor da bomba de ar está ligado.

Esta função testa a velocidade e a força da lâmina e das ferramentas de vinco. Testar também o ajuste da linha de corte e da linha de vinco.

Teste de Velocidade e Força

Depois de definir a origem, pressionar o botão "Test cut", a máquina funcionará automaticamente, Ferramenta1 funcionará um quadrado, Ferramenta2 funcionará um Prismático.



O porta-lâminas é colocado no porta-ferramentas 1 e o vinco é encaixado no porta-ferramentas 2.

Pode ajustar a velocidade e a força da lâmina. Ligar os botões de velocidade e pressão e ajustar.

Clique no ícone da ferramenta 1 para ajustar a velocidade e a força da ferramenta 1.

Clique no ícone da ferramenta 2 para ajustar a velocidade e a força da ferramenta 2.

Como ajustar o valor?

Arraste o selector

branco para ajustar.

Clique sobre o valor, aparecerá uma entrada, ou pode introduzir o valor manualmente.







Ensaio

Se o prisma e o quadrado do Test-Cut tiverem cruzado as linhas e não tocarem apenas nas linhas, consulte o ponto 3.8 para calibrar o tamanho da fresa

3.7 Parar o corte

Paragem normal

Durante o trabalho, se precisar de fazer uma pausa e premir o botão "Pausa". Para continuar a cortar, premir novamente o botão "Start".



Após a pausa do trabalho. Prima "Cancelar", se quiser cancelar o trabalho.



Paragem de emergência

Durante o trabalho, se encontrar uma emergência, pode carregar no interruptor de paragem de emergência.





A fim de reiniciar o interruptor de emergência:

Rodar no sentido anti-horário para ligar o interruptor, depois a máquina voltará a ligar-se. O carro voltará automaticamente para o "ponto de origem original". Certifique-se de que qualquer situação de emergência é totalmente resolvida antes de reiniciar o interruptor de emergência



3.6 Função recortar

Fixar a origem, ou deslocar o carro directamente acima da primeira marca para determinar a origem. Em seguida, começar a trabalhar.

A posição dos media colocados pode ser marcada para facilitar a colocação dos próximos media.



Após o primeiro trabalho, remover os meios de comunicação social. Colocar os próximos meios de comunicação na primeira posição dos meios de comunicação.

Prima "Move to origin" voltará à origem e depois prima "Recut",o cortador começará a repetir o último trabalho. O erro da posição marcada não pode exceder 1cm.



3.7 Corte fora de linha a partir da unidade de polegar USB

Os trabalhos de corte criados pelo software de aplicação podem ser guardados numa unidade USB para corte directo a partir de USB.

Certifique-se de que a bomba de vácuo está ligada antes de seleccionar o ficheiro.

Seleccione o ficheiro desejado a partir do menu da plotter,

Os caracteres especiais do Windows (X, , , , ;, *, ?, ", <, >, |, etc.) não podem ser utilizados.

Apenas 8 caracteres por ficheiro serão exibidos

A extensão é "plt".

Clique nos ficheiros no painel de controlo

- 1. Seleccionar o ficheiro PLT desejado
- 2. Tamanho
- 3. Data de criação
- 4. Pré-visualização do ficheiro

Uma vez carregada, a máquina começará a cortar



3.8 Definições

Clique no cenário e a caixa Preview mostrará o significado do cenário . Em circunstâncias normais, estes parâmetros não precisam de ser modificados.

Consultar as seguintes instruções Se precisar de ajustar:

Calibração do tamanho do cortador

Com o tempo, pode ocorrer algum desgaste mecânico, resultando numa precisão reduzida do dispositivo. Neste caso, a calibração do tamanho da fresa ajudará a recalibrar a máquina com as dimensões reais. Certifique-se de que utiliza a ferramenta de calibração da caneta e uma folha branca de papel para a calibração

- 1. Pressione Calibre o tamanho do cortador e pressione Enter
- Introduza um tamanho para um rectângulo e prima return. A máquina irá agora desenhar um rectângulo com a ferramenta 1.
- 3. Usar uma régua para medir o rectângulo que foi desenhado
- 4. Introduza estas dimensões nos campos do Rectângulo Medido
- 5. Prima Calc para confirmar.

A máquina é agora recalibrada para fornecer dimensões precisas

Definição de Offset

A compensação entre as ferramentas e a câmara pode ter de ser calibrada ocasionalmente, por exemplo, quando ocorrem os offsets.

- 1. Inserir um papel A4 branco e a ferramenta de calibração da caneta que veio com a máquina
- Premir o botão Auto a máquina desenhará dois círculos e dois rectângulos. Estes serão então capturados pela câmara para calibrar a definição de offset

3. Voltar a pressionar para confirmar os valores medidos

Modo de funcionamento

Normal: modo regular com um equilíbrio de velocidade e precisão

Modo de precisão: mais lento para trabalhos de alta precisão

Alta Velocidade: para trabalhos maiores onde a velocidade é mais importante do que a precisão em cortes pequenos

Informação do sistema

A informação do sistema exibirá informação como:

Modelo Número de série da máquina Versão de placa principal Número de série da placa principal Comprimento total de corte Endereço IP ao utilizar a ligação de rede Versão de Firmware

Capítulo 4: Resolução de Problemas e Manutenção

4.1 Informação de erro no visor LCD

Visor LCD	Causa	Solução
Por favor ajuste a posição inicial! (X)	Não há espaço suficiente em X	Alterar a posição do material e repor
	direcções quando se trabalha com	o ponto de partida
	marcas de registo	A 11
Por favor ajuste a	Nao na espaço	Alterar a posição
posição iniciai! (1)	direcções Y	o ponto de partida
	quando se trabalha	
	com marcas de registo	
Carregamento	Carregamento de ficheiros Carregamento de interface	Esperar até que o carregamento seja feito
O Cutter está ocupado!	O cortador está a trabalhar e não pode realizar outras operações	Esperar até o trabalho estar concluído
Desenho	O cortador está a desenhar um ficheiro de calibração	Esperar até o trabalho estar concluído
Sobredimensionar!	A largura de trabalho excede a largura real de trabalho da máquina	Modificar o tamanho de trabalho no software para corresponder ao tamanho máximo da ferramenta de corte

Sem sucesso!	O trabalho de compensação de calibração falhou	Conformidade possível do desenho da caneta e força de ambas as ferramentas é definida para 60g
Ler erro de ficheiro	Ler erro de ficheiro ao trabalhar via USB	Por favor, reintroduzir a unidade USB
X Erro Motor / Y Erro Motor	Erro Motor!	Cortador de reinício Verificar se o motor está bloqueado Verificar ligação de cabos Substituir o motor
A imagem não se ajusta ao tamanho da máquina	Não há espaço suficiente para este trabalho	Reajustar o ponto de origem para deixar espaço suficiente para o trabalho de corte
X1 Sobredimensionamento Y1 Sobredimensionamento X2 Sobredimensionamento Y2 Sobredimensionamento	O tamanho do trabalho é maior do que o tamanho real do cortador	Cortador de recomeço Alterar a posição do material e repor a origem Reduzir ficheiro de trabalho de corte

4.2 Manutenção diária

No decurso da manutenção diária, não se esqueça de observar as seguintes precauções:

- 1 Nunca lubrificar os mecanismos do plotter.
- 2 Limpar o invólucro do plotter utilizando um pano seco que foi humedecido num detergente neutro diluído em água.
- 3 Nunca utilizar diluente, benzeno, álcool, ou solventes semelhantes para limpar as tripas; estas danificarão o acabamento das tripas.
- 4 Se o leito plano estiver sujo, por favor limpar com um pano seco. Não utilizar benzina, diluentes, ou solventes semelhantes para limpar o leito plano
- 5 Quando a superfície de deslizamento da calha Y ficar suja, limpe suavemente a sujidade com uma toalha limpa e seca. A superfície de deslizamento tem lubrificante, por isso não limpe também todo o lubrificante.

4.3 Desenho explodido



Lista de peças:

ltem	Número da peça	Descrição
1	FC500VC-001	Servo motor
2	FC500VC-002	Cinto motor 230
3	FC500VC-003	Tampa esquerda e direita
4	FC500VC-004	Tábua de transporte
5	FC500VC-005	Transporte
6	FC500VC-006	Sensor da câmara
7	FC500VC-007	Rodas
8	FC500VC-008	Quadro de limite
9	FC500VC-009	Placa principal
10	FC500VC-010	X cabo (26)
11	FC500VC-011	Quadro de transferência
12	EC500\/C-012	Interruptor de paragem de
12	1 0300 0 0 12	emergência
13	FC500VC-013	Painel
14	FC500VC-014	Cabo Y (20)
15	FC500VC-015	Cinto de transporte-1490mm
16	FC500VC-016	Fornecimento de energia
17	FC500VC-017	Servo motor
18	FC500VC-018	Bomba de ar
19	FC500VC-019	Estafeta
20	FC500VC-020	Valor de alívio
21	FC500VC-021	Tubo de transferência
22	FC500VC-022	Silenciador
23	FC500VC-023	Casa da bomba de ar

CE

Declaração de Conformidade

Declaramos aqui sob exclusiva responsabilidade que o produto mencionado em "dados técnicos" cumpre as disposições das seguintes directivas e normas harmonizadas da CE:

Directivas CE:

2014/35/CE Directiva Baixa Tensão

98/37/CE Directiva sobre máquinas (de 2009-12-29: 2006/42/CE)

Padrão: PT 60204-1:2006

"_____

Oliver Tiedemann

Geschäftsführer

Technische Dokumente bei / Documentos técnicos em: Nepata Vertrieb GmbH, Hochstatt 6-8, 85283 Wolnzach, Alemanha