

S CLASS 2

SERIES

Guide de l'Utilisateur
Rév. 3

Notice FCC

Le matériel des traceurs à découpe S CLASS 2 a été testé et déclaré conforme aux limites imposées aux dispositifs numériques de la Classe A, en vertu de la Partie 15 de la réglementation de la FCC. Ces limites sont destinées à fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles lors de l'utilisation dans un environnement commercial. Ce matériel génère, utilise et est susceptible d'émettre des ondes haute-fréquence et de brouiller la réception de radiocommunications s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions de la notice d'utilisation. L'utilisation de ce matériel en zone résidentielle risque fortement de générer des brouillages nocifs ; le cas échéant, l'utilisateur doit prendre toutes les mesures pour éliminer, à ses frais, la cause des interférences.

Attention !

Tout changement ou modification non approuvé explicitement par Summa, qui est responsable de la conformité FCC, pourrait invalider vos droit d'utilisation de ce matériel.

Notice DOC

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 n'excèdent pas les limites d'interférences radios de Classe A, fixées par la réglementation de l'industrie canadienne (Radio Interference Regulations of the Canadian Department of Communications).

Note

Summa se réserve le droit de modifier à tout moment, et sans préavis, les informations contenues dans le Manuel de l'Utilisateur. Toute copie, modification, distribution ou publication est interdite. Tous droits réservés.

Directive sur les déchets d'équipements électriques et électroniques (WEEE) Directive

Directive 2002/96/CE du parlement européen et du conseil européen.

Ce symbole (à droite) apparaît sur ce produit. Il indique qu'il ne faut pas se débarrasser de ce produit avec les ordures ménagères habituelles mais qu'il faut s'en débarrasser séparément.

Les appareils électriques et électroniques peuvent contenir des matériaux qui sont dangereux pour la santé de l'être humain et il faut donc s'en débarrasser dans des dépôts d'ordures spécialement désignés dans ce but ou les ramener à votre revendeur afin qu'un recyclage approprié puisse avoir lieu.

Si vous souhaitez vous débarrasser de ce produit alors que ce dernier est toujours en état marche, nous vous demandons de bien vouloir envisager son recyclage ou sa réutilisation en faisant don à une œuvre de bienfaisance, en le revendant ou dans le cadre d'une reprise acceptée vendant ou dans le cadre d'une reprise acceptée par votre revendeur.



Enregistrement de votre traceur à découpe

Merci d'enregistrer votre traceur à découpe en vous rendant à l'adresse suivante :

<http://www.summa.be/registration.html>

Tout retard survenant dans le retour du Certificat de Garantie dûment complété est susceptible de ralentir vos démarches dans le cadre de la garantie.

Contact

Toute requête, commentaire ou suggestion concernant ce manuel ou tout autre manuel Summa doit être adressé à :

<i>Amérique du Nord, Asie et Pacifique</i>	<i>Amérique de l'Est et Amérique Latine</i>	<i>Europe, Afrique et le Moyen Orient</i>
<p>Summa, Inc 10001 Lake City Way NE Seattle, WA 98125 USA</p> <p>Bureaux +1-206-527-1050 +1-800-527-7778</p> <p>Fax +1-206-527-1046</p> <p>Support technique support@summausa.com</p> <p>Ventes sales@summa.us</p> <p>Site Web www.summausa.com</p>	<p>Summa East, Inc 222 Jubilee Drive Peabody, MA 01960 USA</p> <p>Bureaux +1-978-531-1991 +1-888-527-1050</p> <p>Fax +1-978-531-1993</p> <p>Support technique support@summausa.com</p> <p>Ventes sales@summa.us</p> <p>Site Web www.summausa.com</p>	<p>Summa, bvba Rochesterlaan 6 B-8470 GISTEL Belgium</p> <p>Site Web www.summa.eu</p>



Bienvenue

Félicitations pour avoir choisi un traceur à découpe de la gamme S CLASS 2 !

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 sont spécialement conçus pour les professionnels de la signalétique exigeant la meilleure qualité de découpe possible.

Quatre modes différents vous permettent de choisir entre la Découpe, la Découpe en Flexmode, le Dessin ou la Perforation. Ainsi donc, même si votre espace de travail est limité, les possibilités d'utilisations de la machine sont immenses.

Un système d'entraînement inégalé vous offre une garantie de découpe précise sur des travaux allant jusqu'à 12 mètres de long. Vous n'aurez donc pas à surveiller vos découpes, même si vous exécutez de grands travaux.

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 T, avec un véritable mode de fonctionnement tangentiel et non une simple "émulation tangentielle," peuvent traiter de nombreux médias et découper avec une précision incomparable.

En résumé, les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 portent la découpe de signalétique à un niveau supérieur.

Ce manuel est un guide de référence pour l'installation et l'utilisation des traceurs de découpe de la gamme S CLASS 2.

Révisions minimales nécessaires pour ce manuel:

Firmware traceurs à découpe : 016 (MD9981)

Cutter Control version 5.1

USB driver: 6.4

Camera driver: revision1.0.136



Table des Matières

1	Installation	1-1
1.1	Présentation	1-1
1.1.1	Déballage du traceur à découpe.....	1-1
1.1.2	Montage du socle	1-2
1.1.3	Montage du traceur à découpe sur le socle	1-4
1.2	Composition d'un traceur à découpe de la gamme S Class 2.....	1-5
1.2.1	Vue avant du traceur	1-5
1.2.2	Vue arrière du traceur à découpe.....	1-7
1.3	Sécurité, Environnement d'exploitation idéal ; Connexion au secteur.....	1-9
1.3.1	Sécurité.....	1-9
1.3.1.1	Général	1-9
1.3.1.2	Symboles utilisés dans ce manuel.....	1-9
1.3.1.3	Les mesures de sécurité.....	1-10
1.3.2	Environnement d'exploitation.....	1-10
1.3.3	Raccordement du traceur à découpe au secteur	1-11
1.3.3.1	Mise à la terre	1-11
1.3.3.2	Tension de fonctionnement	1-11
1.4	Mise sous tension du traceur à découpe.....	1-12
1.5	Connexion du traceur à découpe à un ordinateur	1-13
1.5.1	Connexion USB.....	1-13
1.5.1.1	Connexion du traceur à découpe via l'interface USB à un PC.....	1-13
1.5.1.2	Connexion du traceur à découpe via l'interface USB à un MAC.....	1-14
1.5.2	Connexion Ethernet	1-14
1.6	Chargement du vinyle.....	1-18
1.6.1	Positionnement des galets.....	1-18
1.6.2	Réglage de la pression des galets	1-19
1.6.3	Chargement du vinyle	1-20
1.6.4	Procédure du chargement du média	1-23
1.7	Installation d'un outil.....	1-27
1.7.1	Traceur à découpe avec une tête flottante	1-27
1.7.1.1	Installation de la lame.....	1-27
1.7.1.2	Installation du feutre	1-30
1.7.1.3	Installation du perforateur	1-30
1.7.2	Traceur à découpe avec une tête tangentielle	1-31
1.7.2.1	Installation d'une lame tangentielle.....	1-31
1.7.2.2	Installation d'un stylo	1-34
1.7.2.3	Installation du perforateur	1-35
1.7.2.4	Installation d'une lame flottante.....	1-35
1.7.3	Remplacement de la lame de séparation.....	1-36

2 Opérations de base.....	2-1
2.1 Écran tactile	2-1
2.1.1 Ecran tactile.....	2-2
2.1.2 Configuration	2-3
2.1.3 Actions.....	2-3
2.1.4 Origine.....	2-4
2.1.5 Configuration	2-4
2.1.6 Pause.....	2-5
2.2 Configuration de l'outil	2-6
2.2.1 Réglage du type d'outil.....	2-6
2.2.2 Modification de la pression	2-7
2.2.3 Modification du déport de la lame flottante	2-7
2.2.4 Calibrage de la lame tangentielle	2-8
2.3 Réglage de la vitesse de découpe.....	2-12
2.4 Comment être certain de la taille d'une découpe	2-13
3 OPOS (Optical POSitioning)	3-1
3.1 Introduction.....	3-1
3.2 Opération OPOS de base.....	3-1
3.2.1 Création du graphique	3-2
3.2.2 OPOS XY	3-3
3.2.3 Impression du graphique.....	3-4
3.2.4 Orientation.....	3-5
3.2.5 Enregistrer les marques	3-6
3.2.6 OPOS en panneaux	3-7
3.3 Réglage OPOS.....	3-8
3.3.1 Réglage OPOS	3-8
3.3.2 Réglage vinyle (OPOS)	3-9
3.4 Automatisations de l'OPOS	3-11
3.4.1 L'origine OPOS.....	3-12
3.4.1.1 En combinaison avec le mode OPOS X	3-12
3.4.1.2 En combinaison avec le mode OPOS XY	3-12
3.4.2 Découpe de copies multiples sur un même rouleau	3-14
3.4.3 Découpes identiques sur plusieurs feuilles	3-15
3.4.4 OPOS Barcode	3-16
3.5 OPOSCAM.....	3-17
3.5.1 Général	3-17
3.5.2 Des différences d'étalonnage de OPOSCAM vs capteur OPOS	3-18
3.5.2.1 Étalonnage OPOS.....	3-18
3.5.2.2 Étalonnage du matériau OPOS	3-18
3.6 Découpe pleine chair (Flexcut).....	3-19

4 Opérations détaillées	4-1
4.1 Introduction.....	4-1
4.2 Menu Action	4-1
4.2.1 Remise à zéro	4-2
4.2.2 Recouper.....	4-3
4.2.3 Cut sheets	4-3
4.2.4 Trancher.....	4-3
4.2.5 Open file	4-3
4.2.6 Test confiance	4-3
4.2.7 DIN A4 test	4-3
4.3 Menu Paramètres.....	4-4
4.3.1 Paramètres	4-6
4.3.1.1 Outil.....	4-6
4.3.1.2 Vitesse	4-6
4.3.1.3 Pression de la lame.....	4-6
4.3.1.4 Réglage de la lame	4-6
4.3.1.5 Déport de la lame.....	4-7
4.3.1.6 Intervalle de perforation	4-7
4.3.1.7 FlexCut.....	4-7
4.3.1.8 Paramètres avancés.....	4-8
Surcoupe :	4-8
OptiCut:	4-9
Panneaux:	4-9
Taille du panneau:.....	4-9
Redécouper le panneau:	4-9
Trier des vecteurs:	4-9
Longs Vecteurs:	4-10
TurboCut:.....	4-10
4.3.1.9 Paramètres de base	4-10
DéTECTEURS de vinyle:.....	4-10
Espace de recouper:	4-10
Déport pour couper:.....	4-11
Enroulement du vinyle:.....	4-11
Autocharge:	4-11
Langue:.....	4-11
Unités du menu:	4-12
4.3.1.10 OPOS	4-12
4.3.1.11 Communication	4-13
Commandes d'outil:.....	4-13
Classe d'USB:	4-13
LAN:.....	4-13
4.3.1.12 Calibrez la longueur	4-14
4.3.1.13 Réglage de la bobine.....	4-14
4.3.1.14 Conditions d'usine	4-14
4.3.1.15 Copier utilisateur actuel.....	4-14
4.3.1.16 Réglage des détecteurs	4-15
4.3.1.17 Réglage de l'écran tactile	4-15

5	Maintenance et Nettoyage	5-1
5.1	Introduction.....	5-1
5.1.1	Nettoyage du système d'entraînement	5-1
5.1.2	Nettoyage des détecteurs de vinyle	5-1
5.1.3	Nettoyage du rail de guidage de l'axe Y	5-2
5.1.4	Nettoyage du porte-galets (traceur à découpe tangentiel uniquement).....	5-2
5.1.5	Nettoyage de l'OPOS	5-3
5.1.6	Changement du fusible	5-4
6	Informations générales et Spécifications	6-1
6.1	Introduction.....	6-1
6.1.1	Caractéristiques des produits	6-1
6.2	Spécifications	6-3
6.2.1	Traceur à découpe	6-3
6.2.2	Matériau	6-3
6.2.3	Lame, stylo et outil de picotage.....	6-4
6.2.4	Interface.....	6-5
6.2.5	Microprogrammation (Firmware)	6-5
6.2.6	Performances	6-6
6.2.7	Certifications	6-6
6.2.8	Conditions d' environnement	6-7
6.2.9	Electricité	6-7
6.3	Accessoires	6-8

Liste des Figures

1-1 Traceur à découpe de la gamme S Class 2 dans sa boîte.....	1-1
1-2 Contenu de la boîte du socle	1-2
1-3 Montage de la traverse.....	1-2
1-4 Montage des pieds et des roulettes	1-2
1-5 Montage des tubes du panier.....	1-3
1-6 Préparation du panier.....	1-3
1-7 Orientation des trous sur le grand tube.....	1-3
1-8 Socle assemblé pour les traceurs à découpe S CLASS 2.....	1-4
1-9 Position des vis.....	1-4
1-10 traceur à découpe de la gamme S CLASS 2 , vue avant	1-5
1-11 traceur de la gamme S CLASS 2, vue arrière.....	1-7
1-12 Connexion correcte à la terre	1-11
1-13 Plotter prêt et vinyle chargé	1-12
1-14 Plotter prêt sans vinyle	1-12
1-15 Position des galets.....	1-18
1-16 Réduire la pression	1-19
1-17 Levier.....	1-20
1-18 Flasques.....	1-20
1-19 Flasque sur les rouleaux	1-20
1-20 Position du rouleau sans utilisation des flasques.....	1-21
1-21 Positionnement du vinyle.....	1-21
1-22 Levier de positionnement des galets	1-22
1-23 Retrait du porte-lame du porte-outil	1-27
1-24 Retrait de la lame du porte-lame.....	1-27
1-25 Ajustement de la profondeur de la lame	1-28
1-26 Double porte-outil d'une tête flottante.....	1-28
1-27 Motif de test de la pression	1-29
1-28 Retrait du porte-lame tangentiel	1-31
1-29 Retrait de la lame du porte-lame tangentiel.....	1-31
1-30 Assemblage de la lame	1-32
1-31 Insertion du porte-lame tangentiel.....	1-32
1-32 Réglage de la profondeur de la lame.....	1-32
1-33 Motif de test de la pression	1-33
1-34 Lame de séparation.....	1-36
2-1 Écran tactile	2-1
2-2 screen saver	2-1
2-3 Écran d'un traceur prêt à travailler	2-5
2-4 Test du déport correct	2-8
2-5 Calibrages possibles de la lame angentielle.....	2-9
2-6 Test correct d'assemblage d'une lame tangentielle.....	2-10
2-7 Motif de calibrage de la longueur	2-13

3-1 Positionnement de la feuille d'une découpe multiple	3-15
3-2 Dessin Opos code à Barres	3-16
3-3 Principe de FlexCut.....	3-19
3-4 Découpe de Contours combinée a la découpe pleine chair	3-21
4-1 Action Menu.....	4-1
4-2a menu de Paramètres.....	4-4
4-2b menu de configuration.....	4-5
4-3 Surcoupe	4-8
4-4 Réglage des détecteurs.....	4-15
5-1 Détecteurs de média S CLASS 2 cutters	5-1
5-2 Surfaces de glissement sur le rail de guidage	5-2
5-3 Nettoyage de l'OPOS.....	5-3
5-4 Module du connecteur d'alimentation	5-4

Liste des Tableaux

6-1 Spécifications des traceurs de la gamme S CLASS 2.....	6-3
6-2 Spécificité des médias pour la gamme S CLASS 2.....	6-3
6-3 Outils de la Gamme S CLASS 2.....	6-4
6-4 Spécifications des interfaces de la gamme S CLASS 2	6-5
6-5 microprogrammation de la Gamme S CLASS 2.....	6-5
6-6 Performances de la gamme S CLASS 2	6-6
6-7 conditions d'environnement pour la gamme S CLASS 2.....	6-7
6-8 Accessoires pour traceur de la gamme S CLASS 2.....	6-8
6-9 Accessoires pour series flottantes	6-9
6-10 Accessoires pour series tangentielles.....	6-11

1.1 Présentation



NOTE: Conservez le carton d'emballage ainsi que tous les éléments présents dans le carton au moment du déballage pour un éventuel transport. Ne transportez pas le traceur à découpe sans l'avoir préalablement emballé dans son carton d'origine.

Avant de débiller le traceur à découpe, assurez-vous d'avoir suffisamment d'espace pour pouvoir monter le socle et placez le traceur à découpe à proximité de celui-ci.



ATTENTION : Pour des raisons de sécurité, la présence de deux personnes minimum est requise.

1.1.1 Déballage du traceur à découpe

1. Retirez les bandes plastiques et les agrafes; puis ouvrez le couvercle.
2. Le traceur à découpe est emballé dans un film et est situé à l'avant de la boîte. Derrière le traceur à découpe se trouve le socle, emballé séparément. Les accessoires sont situés au fond du carton, dans une troisième boîte. Vérifiez tout d'abord que tous les éléments soient présents.
3. Ne jetez pas l'emballage. Transporter le traceur à découpe sans cet emballage annule la garantie.



FIG 1-1

TRACEUR A DECOUPE DE LA GAMME S CLASS 2 DANS SA BOITE

1.1.2 Montage du socle

1. Vérifiez que le socle soit complet. Vous devez trouver dans la boîte du socle les éléments suivants :
 - a. 2 montants, gauche et droit
 - b. 2 pieds, gauche et droit
 - c. Traverse
 - d. 2 Flasques
 - e. 7 tubes pour le panier
 - f. Toile du panier
 - g. Sachet avec 4 roues, des vis et d'autres accessoires pour monter le socle



FIG 1-2
CONTENU DE LA BOÎTE DU SOCLE

2. Fixez la traverse entre les deux montants avec quatre vis de chaque côté.



FIG 1-3
MONTAGE DE LA TRAVERSE

3. Retournez le socle et fixez les deux pieds à l'aide de quatre vis par pied. Prenez garde à la position des pieds (1) de sorte que les trous dans les pieds correspondent aux trous situés dans les montants (2), et aux quatre passages de vis des pieds qui doivent être centrés sur chaque montant. Vissez les quatre roulettes.



FIG 1-4
MONTAGE DES PIEDS ET DES ROULETTES

- Fixez les quatre tubes du panier comme indiqué sur la figure 1-5. Sur chaque tube, placez le capuchon (1) et deux clips (2) pour le maintenir en place. Le tube court (3) sera positionné à l'arrière du socle (du côté de la traverse).



FIG 1-5
MONTAGE DES TUBES DU PANIER

- Retournez le socle et placez la toile du panier sur la traverse; cf. figure 1-6.



FIG 1-6
PREPARATION DU PANIER

- Prenez un des grands tubes courbés restants et glissez-le dans l'ourlet avant de la toile. Vérifiez que les trous soient bien orientés pour permettre le verrouillage du tube courbé. Emboîtez-le ensuite sur les tubes dépassant des pieds en poussant la bille d'acier qui sécurisera le tout, jusqu'à ce que celle-ci reprenne sa place.



FIG 1-7
ORIENTATION DES TROUS SUR LE GRAND TUBE

- Placez un clip sur une des côtés du tube droit. Insérez l'autre extrémité dans l'ourlet central de la toile, faites-le coulisser, puis insérez-le dans le trou du montant. Ensuite, guidez l'extrémité avec le clip dans le trou de l'autre montant, et placez le dernier clip de l'autre côté.

8. Vérifiez que la toile passe bien sous la traverse. Prenez le grand tube courbé restant et insérez-le dans l'ourlet arrière de la toile. Placez-le ensuite sur les tubes qui dépassent à l'arrière des pieds. Vérifiez que les trous soient bien orientés pour permettre le verrouillage du tube courbé. Emboîtez-le ensuite sur les tubes dépassant des pieds en poussant la bille d'acier qui sécurisera le tout, jusqu'à ce que celle-ci reprenne sa place. Le socle monté doit ressembler à la Figure 1-8.



FIG 1-8
SOCLE ASSEMBLE POUR LES TRACEURS A DECOUPE S CLASS 2

9. Le montant droit possède un trou et une découpe qui servent à faire passer le cordon d'alimentation et le câble de données. Si vous souhaitez les utiliser, passez les câbles avant de fixer le traceur à découpe sur son socle.

1.1.3 Montage du traceur à découpe sur le socle

1. Sortez soigneusement le traceur à découpe de sa boîte et placez-le sur sa face arrière (dépliez tout d'abord le carton du socle, puis placez le traceur à découpe sur ce carton). Ensuite, insérez deux vis à droite et à gauche puis donnez-les trois tours. Ne mettez pas de vis à l'avant de l'appareil.

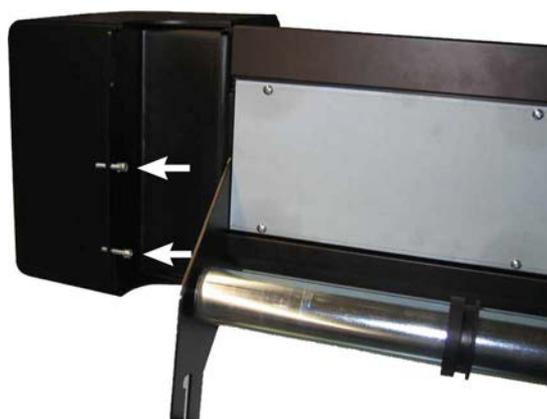


FIG 1-9
POSITION DES VIS

2. Déposez le traceur à découpe sur le socle. Placez les vis à l'avant de chaque côté. Vissez ensuite les six vis.
3. Libérez la tête de découpe. Relevez les galets pour pouvoir retirer la bande de protection placée sous ceux-ci lors de l'emballage.

1.2 Composition d'un traceur à découpe de la gamme S Class 2

1.2.1 Vue avant du traceur



FIG 1-10

TRACEUR A DECOUPE DE LA GAMME S CLASS 2 , VUE AVANT

- 1. Galets :** Les galets solidarissent le vinyle avec le système d'entraînement pour lui assurer un déroulement précis. La S120(T) possède un galet supplémentaire et la S140(T) et la S160(T) en possède deux supplémentaires, ceci afin de maintenir les vinyles de grande largeur parfaitement plans. Les galets extérieurs ont une pression sélectionnable ; les galets supplémentaires peuvent être actifs ou inactifs.

Nombre de galets	S75	S120	S140	S160
Double pression	2	2	2	2
Basse pression	0	1	2	2

- 2. Écran tactile :** Le traceur à découpe est commandé via cet écran d'une résolution de 320x240 points. Il affiche les informations d'état du traceur à découpe ainsi que les actions puissent être effectuées.
- 3. Levier :** Ce levier sert à lever ou baisser les galets pour le chargement du vinyle.

- 4. Tambours d'entraînement :** Les tambours entraînent le vinyle uniquement quand les galets sont en position basse. Le tableau suivant indique le nombre de tambours sur chaque traceur de la gamme S CLASS 2.

Nombre de tambours	S75 (T)	S120 (T)	S140 (T)	S160 (T)
Tambour court	4	7	8	9
Tambour long	1	1	1	1

- 5. Chariot :** Ce chariot porte-outil permet le montage du support de lame, du feutre ou du perforateur. Il comporte également le système Optical POSitioning (OPOS) et un couteau permettant de séparer le travail découpé du rouleau.
- 6. Bande de découpe :** Cette bande orange évite que la lame de découpe ne s'abîme quand il n'y a pas de vinyle chargé dans le traceur à découpe. Il est essentiel que cette bande reste intacte, car elle contribue à la qualité de la découpe.
- 7. Bande de perforation :** Une bande noire supplémentaire pour effectuer la perforation.
- 8. Porte-outils :** La partie gauche du traceur à découpe possède un rebord permettant de ranger les différents outils.
- 9. Vis de fixation du traceur à découpe :** Vérifiez que les trois vis de chaque côté soient bien serrées avant d'utiliser votre traceur.
- 10. Panier et Socle :** Le socle et le panier de récupération sont fournis de série avec tous les traceurs de la gamme S CLASS 2.

1.2.2 Vue arrière du traceur à découpe

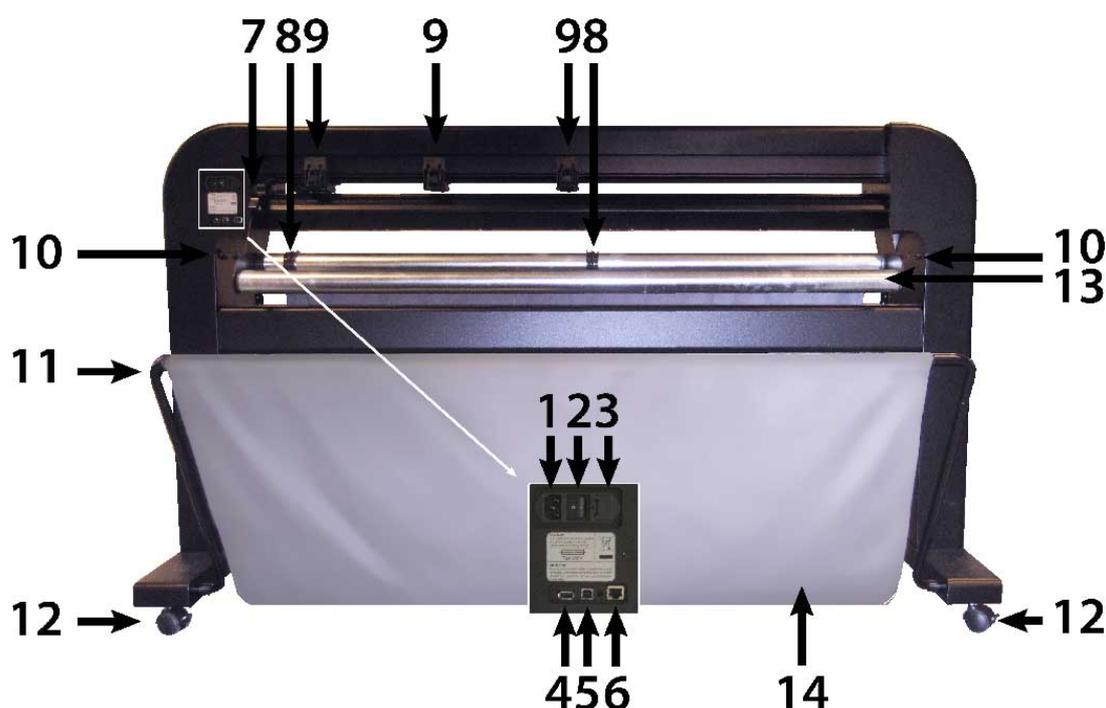


FIG 1-11

TRACEUR DE LA GAMME S CLASS 2, VUE ARRIERE

1. **Prise de raccordement au secteur** : Il se situe à gauche de l'interrupteur. La procédure de mise sous tension est expliquée en Section 1.3. N'utilisez que le cordon d'alimentation fourni avec votre traceur à découpe.
2. **Interrupteur Marche / Arrêt** : Cet interrupteur permet de mettre le traceur à découpe sous tension et hors tension. Pour allumer le traceur à découpe, basculez l'interrupteur vers la position "I". Pour éteindre le traceur à découpe, basculez l'interrupteur vers la position "O".
3. **Trappe du fusible** : Le fusible est situé à droite de la prise d'alimentation. Vérifiez dans la section des spécifications pour connaître le type de fusible utilisé par les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2.



ATTENTION : Pour limiter les risques d'incendie, n'utilisez que des fusibles de même type et de même puissance.

4. **Port USB type A féminin**: Pour brancher une clé USB.
5. **Ethernet port RJ45**: Pour connecter le traceur à découpe au LAN.
6. **Port USB type B féminin**: Cette interface est basée sur les spécifications décrites par les Spécifications Universales Serial Bus Révision 1.1. Elle permet une communication bidirectionnelle à haute vitesse entre l'ordinateur et le traceur à découpe.
7. **Levier** : Ce levier sert à lever ou baisser les galets pour le chargement du vinyle.
8. **Bagues de guidage du média** : Les flasques positionnées dans ces bagues permettent de maintenir le rouleau en place lorsque le vinyle est entraîné.

- 9. Galets :** Les galets solidarissent le vinyle avec le système d'entraînement pour lui assurer un déroulement précis. La S120(T) possède un galet supplémentaire et la S140(T) la S160(T) en possède deux, ceci afin de maintenir les vinyles de grande largeur parfaitement plans. Les galets extérieurs ont une pression sélectionnable ; les galets supplémentaires peuvent être actifs ou inactifs. Ne déplacez pas les galets quand vous les tenez seulement par ce côté.
- 10. Vis de fixation du traceur à découpe :** Vérifiez que les trois vis de chaque côté soient bien serrées avant d'utiliser votre traceur à découpe.
- 11. Tubes du panier :** Les tubes, à l'avant et à l'arrière, permettent de soutenir le panier. Ils peuvent aisément être déployés ou repliés.
- 12. Roulettes :** Les roulettes sont équipées de freins bloquants. Une fois le traceur à découpe est installé, enclenchez les freins avec le pied.
- 13. Rouleaux :** Supports rotatifs pour les rouleaux de vinyle.
- 14. Panier et Socle :** Le socle et le panier de récupération sont fournis de série avec tous les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2.

1.3 Sécurité, Environnement d'exploitation idéal, Connexion au secteur

1.3.1 Sécurité

1.3.1.1 Général

Le but du manuel de l'utilisateur n'est pas seulement d'expliquer les procédures d'exploitation afin de pouvoir opérer avec la machine, mais également fournit au propriétaire, l'utilisateur et l'opérateur des procédures de précaution pour le fonctionnement de la machine sécuritaire et appropriée à sa destination. Toute information contenue dans ce manuel de l'utilisateur doit être lue et comprise avant toute tentative de faire fonctionner la machine.

Le fabricant n'a pas de contrôle direct sur le fonctionnement et l'application de la machine. Pratique approprié est la seule responsabilité du propriétaire, de l'utilisateur et de l'opérateur. Toutes les instructions et consignes de sécurité dans ce manuel sont basées sur l'utilisation de cette machine dans des conditions d'exploitation correctes sans modifications de la conception originale.

Toute utilisation du traceur à découpe qui est au-delà des capacités de la combinaison lame/matériau est considérée comme usage abusif et peut entraîner des blessures, dommages graves à la machine et mènera à la perte de la garantie.

1.3.1.2 Symboles utilisés dans ce manuel



Avertissement avec le symbole rouge foncé: Fait référence à la menace immédiate qui peut causer des blessures graves et des effets sur la santé et sécurité.



Avertissement avec le symbole jaune clair: Fait référence à une situation dangereuse qui peut causer des blessures et des dommages graves à la machine.



Attention avec le symbole rouge foncé: Fait référence aux informations utiles afin de prévenir des dommages à l'équipement et prolonger le service en direct de la machine.



Attention avec le symbole jaune clair: Fait référence aux conseils utiles pour améliorer la convivialité et rendre le travail beaucoup plus facile.



NOTE: Peut être considéré comme un conseil général; quelque chose qui est utile à savoir.

1.3.1.3 Les mesures de sécurité



ATTENTION: Les traceurs à découpe S CLASS 2 utilisent des lames aigues. Toucher la lame à mains nues peut causer des blessures. Ne touchez pas les lames quand la machine est en train de couper.

Le traceur à découpe comprend un outil pour insérer les lames dans le porte-lame. Utilisez cet outil afin de prévenir des blessures. Mettez les lames utilisées dans leur emballage d'origine pour la disposition.



ATTENTION: Il y a un risque aux blessures d'être happé dans les pièces mobiles de la machine. Gardez les mains, les cheveux, les vêtements et les bijoux loin des pièces en mouvement. Ne portez pas de bijoux, de vêtements amples, des foulards, des vestes ouvertes ou des chemises de bras courts.

La plaque de base entière peut être considérée comme une zone dangereuse lorsque le traceur à découpe est en marge et en ligne. Le chariot peut se déplacer de gauche à droite et les tambours d'entraînement jaunes sont pointus et peuvent saisir des objets en vrac, des vêtements ou des parties du corps.

Le traceur à découpe mesure en permanence le courant traversant le moteur. Si la machine détecte que le courant est trop élevé, le courant sera coupé du moteur et un message d'erreur fatale est affiché sur le panneau de commande.

Veillez à respecter toutes les étiquettes d'avertissement sur le traceur à découpe.

1.3.2 Environnement d'exploitation

Les conditions environnementales peuvent affecter de manière significative les performances de la machine.

Les conditions environnementales de la machine (sans vinyle) sont les suivantes :

Température de fonctionnement	15 au 35° C	59 au 95° F
Température de stockage	-30 au 70° C	-22 au 158° F
Humidité relative	35 - 75 %, sans condensation	35 - 75 %, sans condensation

Il est possible que les conditions environnementales du vinyle utilisé soient plus rigoureuses que celles de la machine même. Référez-vous aux documentations sur le vinyle utilisé.

Veillez aussi que le média a eu assez de temps pour s'acclimater.



NOTE: Gardez le traceur à découpe loin de la lumière directe ou d'une source forte de lumière intérieure. Les capteurs optiques de la machine peuvent être affectés entraînant ainsi un comportement inattendu du traceur à découpe.

1.3.3 Raccordement du traceur à découpe au secteur

1.3.3.1 Mise à la terre

ATTENTION : La prise d'alimentation doit être reliée à la terre par un fil conducteur spécifique. Ce fil doit avoir la même section, le même matériau isolant et la même épaisseur que les autres conducteurs de la prise d'alimentation, que la prise soit équipée ou non d'une prise de terre. Le matériau isolant doit être vert ou vert avec des rayures jaunes.



Le fil de terre décrit ci-dessus doit être raccordé à l'installation électrique ou, si le courant est fourni par un générateur auxiliaire, au transformateur de ce générateur.

La prise murale où sera raccordée la machine doit comporter un dispositif de mise à la terre.

Pour les cas d'urgence, la prise du traceur à découpe doit être facilement accessible.

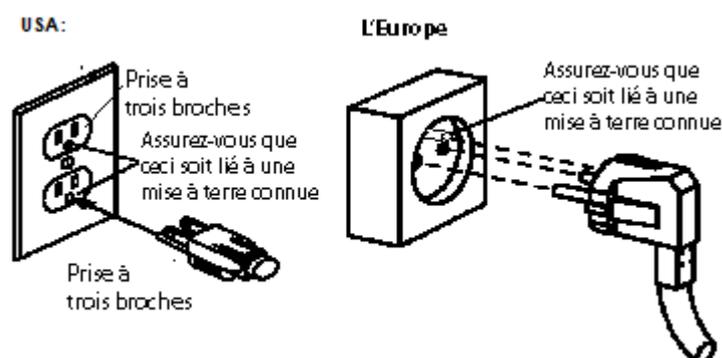


FIG 1-12
CONNEXION CORRECTE A LA TERRE

1.3.3.2 Tension de fonctionnement

Le bloc d'alimentation détecte automatiquement la tension d'alimentation et commute entre 110V et 230V.

Fusible : T2.0A, 250V SCHURTER SPT OU EQUIVALENT.



ATTENTION: Avant de changer le fusible, assurez-vous que le câble d'alimentation soit déconnecté.



ATTENTION: Pour limiter les risques d'incendie, n'utilisez que des fusibles de même type et de même puissance.

1.4 Mise sous tension du traceur à découpe



ATTENTION : Vérifiez que l'interrupteur de mise en marche soit sur la position Arrêt (Interrupteur positionné sur " 0 ").



ATTENTION: N'utilisez pas le cordon d'alimentation s'il est visiblement endommagé. . Débranchez le cordon d'alimentation en tirant la prise et pas le câble.



ATTENTION : Ne mettez pas vos doigts ou toute autre partie du corps dans la zone de découpe. Les pièces mouvantes peuvent être dangereuses.

1. Connectez le cordon d'alimentation dans la prise située à l'arrière du traceur à découpe.
2. Raccordez le cordon d'alimentation au secteur sur la prise correctement reliée à la terre.
3. Mettez le traceur à découpe sous tension en positionnant l'interrupteur situé sur le bloc d'alimentation sur "1".
4. L'écran tactile va s'allumer et l'initialisation commencera. Si le vinyle est installé, le traceur à découpe détectera sa largeur et le chargera.



FIG 1-13
PLOTTER PRET ET VINYLE CHARGE



FIG 1-14
PLOTTER PRET SANS VINYLE

1.5 Connexion du traceur à découpe à un ordinateur

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 supportent une liaison USB ou RS-232 bidirectionnelle. Quand les deux ports sont utilisés, le premier port recevant des données sera activé ; l'autre port sera alors désactivé.

1.5.1 Connexion USB

Le câble USB devra avoir une longueur de 5 mètres maximum. L'extrémité du câble doit avoir une prise de type USB-B 4 broches côté traceur et de type USB-A 4 broches côté ordinateur.

1.5.1.1 Connexion du traceur à découpe via l'interface USB à un PC



NOTE: Lors de l'installation du traceur à découpe veillez à ce que l'utilisateur ait des droits d'administration et que UAC soit désactivé ou mis à son niveau le plus bas (pas applicable pour Windows XP ou pour des versions antérieures).

1. Eteignez le traceur à découpe.
2. Insérez le CD-rom S CLASS 2 dans votre lecteur CD.
3. Choisissez d'activer Windows_autostart.
4. Choisissez la langue et installer le pilote USB.
5. Connectez le câble USB sur un port libre de votre ordinateur.
6. Connectez l'autre extrémité du câble USB sur le port USB du traceur à découpe.
7. Allumez le traceur à découpe et retournez vers l'ordinateur.

L'Assistant New Hardware détecté devrait apparaître sur l'écran de l'ordinateur et installer le pilote USB

8. Cliquez sur "OK" et l'Assistant d'installation de Windows va installer le pilote.
9. Redémarrez l'ordinateur.



NOTE: Lors de connecter un traceur à un ordinateur pour la première fois avec le câble USB, l'ordinateur détectera le traceur à découpe et installera le pilote USB si le programme d'installation a été exécuté. Si le programme d'installation n'a pas été exécuté avant la connexion, installez le programme tandis que le traceur est connecté et allumé. Après que le programme est exécuté, l'ordinateur détectera un nouveau dispositif et installera le bon pilote automatiquement.



NOTE: Pour connecter plus qu'un seul traceur à un seul ordinateur, référez-vous à la section sur CLASSE USB.



NOTE: Il est recommandé de toujours utiliser la dernière version du pilote informatique. Le CD crée ainsi qu'il transfère la dernière version automatiquement. S'il n'y a pas de connexion d'internet disponible, il est possible que le pilote automatique sur le CD soit désuet.

1.5.1.2 Connexion du traceur à découpe via l'interface USB à un MAC

- Mac OSX

La plupart des logiciels de découpe récents ne nécessitent pas d'installation de pilote. Le pilote est inclus dans ces logiciels.

1.5.2 Connexion Ethernet

Un couple de paramètres doit être réglé lors du raccordement d'un traceur à l'Ethernet. Il est préférable de vérifier quelques paramètres réseau ou demander à l'administrateur de réseau pour l'information suivante :

Est-ce que le réseau fonctionne avec un serveur DHCP ou pas ?

Si oui, quelle est la durée du bail et quelle est la gamme du groupe IP du serveur DHCP ?

Si non, découvrez quelle est la gamme du groupe IP utilisée.

Demandez également pour la valeur du masque de sous-réseau.

Si l'administrateur de réseau peut déjà fournir une adresse IP vacante et la valeur du masque de sous-réseau, vous pouvez vous tourner directement à la procédure Tout se mettre manuellement.

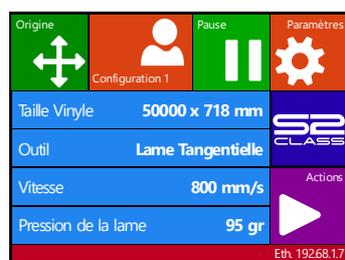
Si les valeurs ne sont pas connues avant et s'il faut chercher les valeurs, vous pouvez vous tourner à la procédure suivante.

- Dans le cas où le serveur DHCP est utilisé:

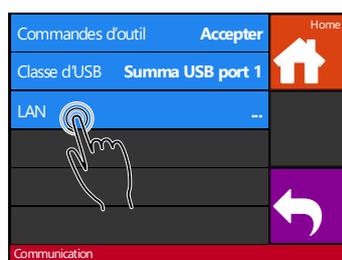
Si une durée de bail n'a pas été fixée (la durée de bail est infini), il ne faut pas définir de paramètres sur le traceur à découpe. Il faut justement connecter le traceur à découpe et noter l'adresse IP afin de mettre en place le logiciel de découpe.

Vérifiez l'adresse IP dans le menu de communication:

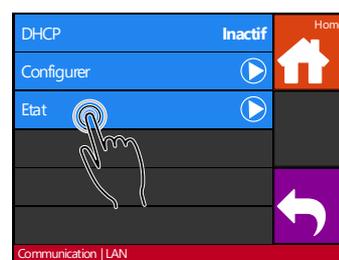
1. Allumez le traceur (voyez section 1.4) et connectez le câble Ethernet.



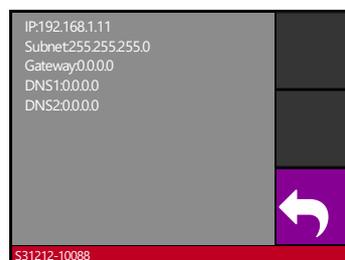
2. Appuyez sur la barre d'état



3. Appuyez sur LAN



4. Appuyez Etat



Adresse IP (et d'autres paramètres réseau) seront visibles sur l'écran.

Si la durée du bail a été fixée, utilisez alors une adresse IP statique. Si la gamme du groupe IP n'est pas connue, utilisez une adresse au dehors de cette gamme. Si ceci n'est pas possible, essayez de changer la gamme du groupe IP du réseau afin qu'il y aurait quelques adresses disponibles à utiliser comme adresse statique.



NOTE: Soyez prudent si vous changez la gamme du groupe IP d'un réseau. Vérifiez s'il n'y a pas de dispositifs attachés au réseau qui utilise des adresses IP à l'extérieur de la nouvelle gamme du groupe IP (utilisez la commande ping – voyez [ping](#)). Si de tels dispositifs sont trouvés, éteignez-les et allumez-les immédiatement après que la gamme du groupe IP a été changée.

Si une adresse peut être choisie au dehors de la gamme du groupe IP, vérifiez si cette adresse est disponible avec la commande ping sur l'ordinateur du réseau (utilisez la commande ping – voyez [ping](#)).

Si vous ne pouvez pas choisir une adresse à l'extérieur de la gamme du groupe IP (la gamme n'est pas connue ou ne peut pas être changée), vérifiez le manuel s'il est possible de lier une adresse IP statique à une adresse Mac. Si ceci est le cas, choisissez une adresse IP vacante (utilisez la commande ping – voyez [check if chosen IP is free](#)) et liez ceci à l'adresse Mac du traceur à découpe dans la configuration du routeur ou dans la configuration DHCP.



NOTE : Il est recommandé de travailler avec une adresse IP statique parce que le logiciel de découpe utilise une adresse IP statique afin d'en envoyer les données. Si la durée du bail du serveur DHCP est infini ou si une adresse IP statique n'est pas utilisée, il est possible que l'adresse IP du traceur à découpe change tout à coup et que le logiciel du traceur ne fonctionne plus.

S'il n'était pas possible d'obtenir une adresse avec les procédures ci-dessus, il existe un truc afin d'essayer de trouver une adresse vacante. Vérifiez l'adresse IP et le masque de sous-réseau de l'ordinateur et choisissez une adresse IP qui est 'loin' de celle-ci de l'ordinateur (ajoutez ou soustrayez 98, mais assurez-vous que l'adresse reste dans la gamme de 2 – 250).

Vérifiez config IP de l'ordinateur:

Pour Windows:



Appuyez simultanément sur  et  tapez "Cmd" (sans " ") et puis appuyez OK. Une boîte de programme s'ouvre. Tapez IP config dans cette boîte.

```
Link local IPv6 Address . . . . . : fe80::2707:1831
IPv4 Address. . . . . : 192.168.0.56
Subnet Mask . . . . . : 255.255.255.0
Default Gateway . . . . . : 192.168.0.1
```

Pour Mac:

Tapez sur le menu Apple, puis sur préférences système et puis sur réseau. Là vous pouvez voir l'adresse IP et le masque de sous-réseau.

```
IP Address: 192.168.1.106
Subnet Mask: 255.255.255.0
Router: 192.168.1.1
```

Pour Linux:

Allez au terminal d'applications accessoires (ou cherchez pour terminal). Une fois que la fenêtre du terminal s'ouvre, tapez ifconfig.

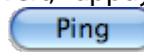
```
ifconfig
Link encap:Ethernet HWaddr 00:24:d7:11:88:dc
inet addr:192.168.0.39 Bcast:192.168.0.255 Mask:255.255.255.0
```

Vérifiez si l'adresse IP choisie (xxx.xxx.xxx.xxx) est libre:

Pour Windows:

Appuyez simultanément sur  et . Tapez "Cmd" (sans " ") et appuyez OK. Une boîte de programme s'ouvre. Tapez ping xxx.xxx.xxx.xxx (xxx.xxx.xxx.xxx est l'adresse IP qui a été choisie pour le traceur à découpe.). S'il y a une réponse cela signifie que l'adresse IP est en cours d'utilisation et ne peut pas être utilisée pour le traceur. S'il n'y a pas de réponse, l'adresse est vacante et peut être utilisée pour le traceur.

Pour Mac:

Appuyez simultanément sur ,  et  afin d'ouvrir le dossier des applications. Ensuite, appuyez sur Utilitaires et puis sur Utilitaires de réseau. Dans la fenêtre du programme récemment ouvert, appuyez sur le tab ping. Saisissez l'adresse IP (xxx.xxx.xxx.xxx) et appuyez sur . S'il y a une réponse cela veut dire que l'adresse IP n'est pas disponible et ne peut donc pas être utilisée pour le traceur à découpe. S'il n'y a pas de réponse, l'adresse est disponible et peut donc être utilisée pour le traceur à découpe.

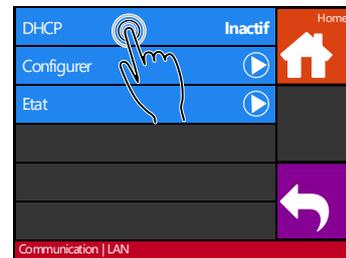
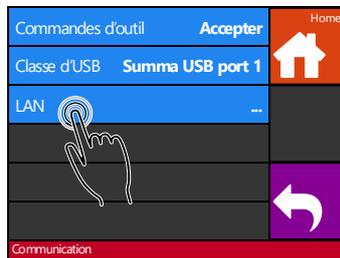
Pour Linux:

Allez au terminal d'applications accessoires (ou cherchez terminal). Une fois qu'une fenêtre du terminal s'ouvre, tapez ping xxx.xxx.xxx.xxx (xxx.xxx.xxx.xxx est l'adresse IP qui a été choisie pour le traceur). S'il y a une réponse cela signifie que l'adresse IP n'est pas disponible et ne peut pas être utilisée pour le traceur. S'il n'y a pas de réponse, l'adresse est disponible et peut donc être utilisée pour le traceur.

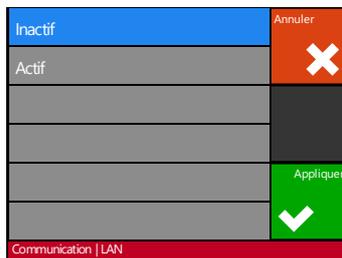
Une fois que la masque de sous-réseau et l'adresse IP ont été choisis, définissez les paramètres dans le traceur à découpe.

➤ Dans le cas de mettre tout manuellement:

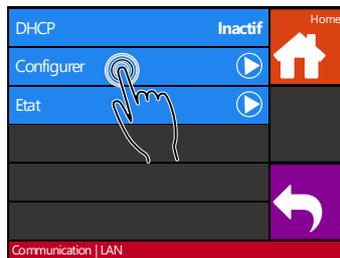
1. Allumez le traceur à découpe (voyez section 1.4) et connectez le câble Ethernet.



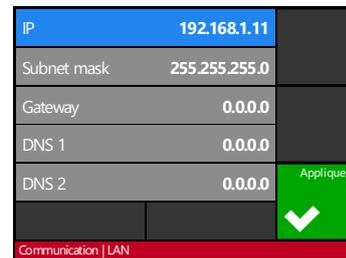
2. Appuyez la barre d'état



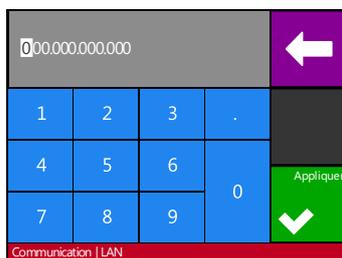
3. Appuyez LAN



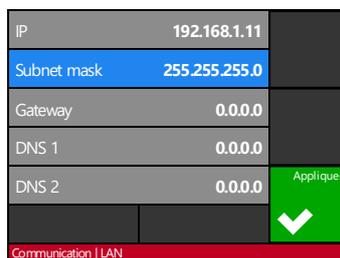
4. Appuyez DHCP



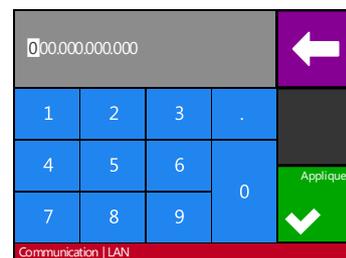
5. Appuyez Inactif et puis Appliquer



6. Appuyez configurer



7. Appuyez le paramètre qui doit être changé



8. Définissez l'adresse correcte et appuyez Appliquer

9. Appuyez le paramètre qui doit être changé

10. Définissez l'adresse correcte et appuyez Appliquer

1.6 Chargement du vinyle

Les procédures suivantes traitent principalement de l'usage de vinyle en rouleau. Si vous utilisez des feuilles ou des chutes, deux choix s'offrent à vous :

Pour de longues chutes, roulez-les de la même façon qu'un rouleau.

Pour de petites chutes, l'alignement n'est pas très important. Si la chute est coupée à l'équerre, vous pouvez l'aligner sur le bord avant du traceur à découpe.

1.6.1 Positionnement des galets

Le vinyle sera correctement entraîné si les galets extérieurs sont positionnés sur les tambours d'entraînement.

Les galets sont levés ou abaissés simultanément par l'action du levier situé à l'arrière droit du traceur à découpe. Les galets doivent être levés pour permettre le chargement manuel du vinyle, c'est à dire quand vous tirez le vinyle depuis le rouleau vers l'avant du traceur à découpe. Lorsqu'ils sont levés, les galets peuvent coulisser à gauche ou à droite le long de la glissière.



ATTENTION : Assurez-vous que les galets soient toujours levés quand vous les déplacez vers la gauche ou la droite. Tenez toujours les galets par l'avant pour les déplacer; ne positionnez pas les galets en les tenant par l'arrière.

Les galets DOIVENT être correctement positionnés sur le vinyle et baissés avant que la séquence d'initialisation commence. Assurez-vous que les galets se situent au-dessus des tambours d'entraînement. Le galet extérieur gauche doit être sur une position de verrouillage (position avec un "clic"), juste sous un triangle blanc. Le galet droit peut être situé tout le long de la bande blanche, entre et sur les positions de verrouillage (extrémités avec un triangle blanc).

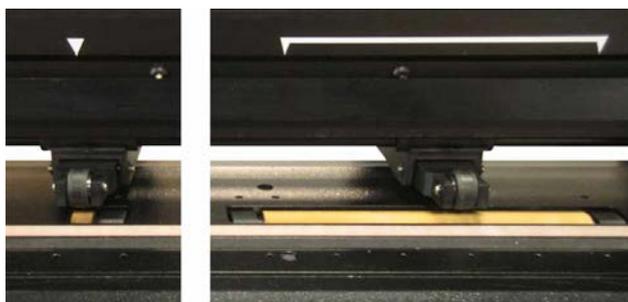


FIG 1-15
POSITION DES GALETS



ATTENTION : Quand le traceur à découpe n'est pas utilisé, les galets doivent toujours être en position haute. En les laissant en position basse durant une longue période, un "plat" se formera sur ceux-ci, ce qui influera négativement sur l'entraînement du vinyle et la qualité de découpe.



NOTE : Quand on lève les galets la machine s'arrête à l'instant.

1.6.2 Réglage de la pression des galets

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 sont équipés de galets à pression réglable. La pression peut être réglée sur "Réduite" ou "Normale".

La pression sur les galets ne peut être modifiée qu'avec les galets abaissés. Lorsque la pression réduite est utilisée nous conseillons d'également paramétrer la fonction Autocharge en «Demander». Dans ce cas le traceur à découpe ne charge pas automatiquement le vinyle dès que les galets sont abaissés ; un message à l'ECL alertera l'utilisateur pour lui permettre de réduire la pression des galets.



NOTE: A chaque fois que les galets sont relevés la pression des galets se réinitialise automatiquement à la pression normale.

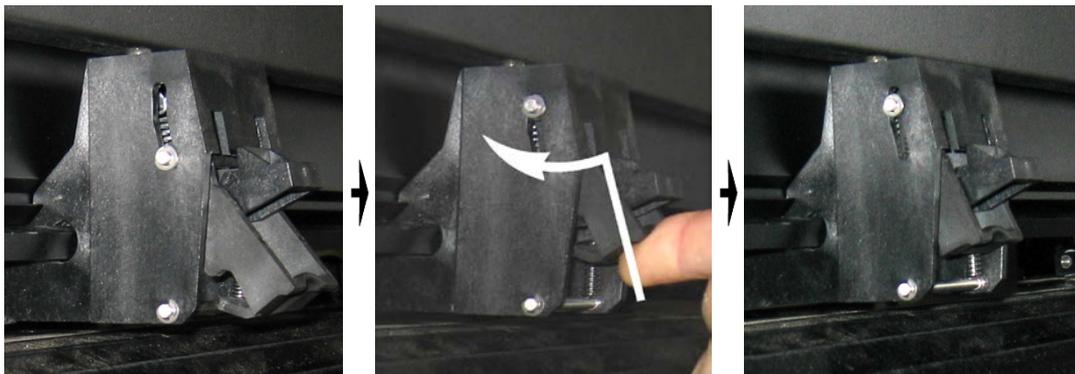


FIG 1-16
REDUIRE LA PRESSION

1. Procédure pour réduire la pression sur les galets:
2. Paramétriez AUTOCHARGE en DEMANDER.
3. Chargez le vinyle sur le traceur à découpe.

Poussez le levier en un seul mouvement vers le haut et vers le traceur à découpe (voir figure ci-dessus).

1.6.3 Chargement du vinyle

1. Relevez les galets en actionnant le levier, situé à l'arrière de la machine, du côté de l'écran tactile.

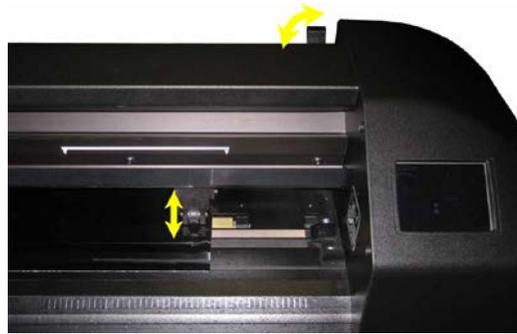


FIG 1-17
LEVIER

2. Desserrez les poignées des deux flasques. L'illustration suivante montre une flasque desserrée (1) et une flasque serrée (2).



FIG 1-18
FLASQUES

3. Insérez une flasque desserrée dans le mandrin d'un rouleau et serrez la poignée. Vérifiez que la flasque soit bloquée dans le mandrin. Faites de même de l'autre côté.
4. Placez le rouleau équipé des flasques sur les rouleaux. Positionnez les flasques dans les gorges situées sur les bagues. Les bagues peuvent se déplacer le long des rouleaux.



FIG 1-19
FLASQUE SUR LES ROULEAUX



NOTE: Si vous n'utilisez pas les flasques (non recommandé - la fiabilité de l'entraînement n'est plus garantie), veillez à ce que le rouleau soit bridé entre les bagues.



FIG 1-20
POSITION DU ROULEAU SANS UTILISATION DES FLASQUES

5. Commencez à dérouler le média à l'arrière de la machine. Passez le média sous les galets vers l'avant de la machine.
6. Positionnez le côté gauche du média sous le triangle blanc gauche le mieux adapté, en vous assurant que le côté droit du média se trouve sous la bande blanche à droite. Positionnez ensuite les galets.

Les galets doivent être positionnés sur les tambours d'entraînement, et entre 3 à 15 mm du bord du média (1). Tirez ensuite le média en tenant une flasque pour le tendre. Prenez garde à ce que le détecteur avant soit bien recouvert par le média (2).

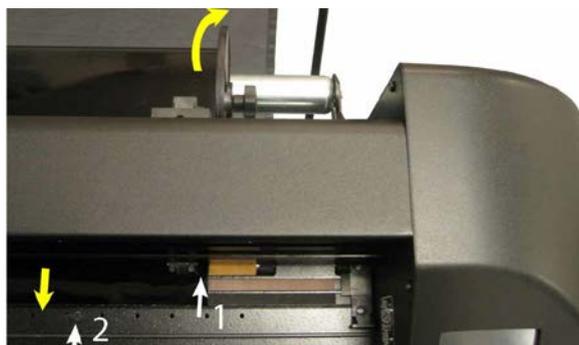


FIG 1-21
POSITIONNEMENT DU VINYLE

Au cas où la procédure décrite ci-dessus ne fonctionnait pas, si par exemple le média n'est pas assez large, positionnez le média sur le deuxième tambour d'entraînement en conservant le bord droit du média sur le grand rouleau à droite. Remplacez le galet gauche sur le tambour d'entraînement et faites de même pour le galet droit. Remplacez ensuite la flasque dans la gorge de la bague que vous aurez déplacée.

Dans tous les cas, les deux bords du média doivent couvrir un tambour d'entraînement. Si ce n'était pas le cas, repositionnez le média sur les tambours d'entraînement.

7. Vérifiez que le média se déroule en ligne droite. Pour ce faire, il suffit de déplacer le rouleau du média.



ATTENTION : Ne mettez pas vos doigts ou toute autre partie du corps dans la zone de découpe. Les pièces mouvantes peuvent être dangereuses.

8. Abaissez les galets en levant le levier afin de maintenir fermement le média sur les tambours d'entraînement. Après une seconde, le chariot porte-outil se déplacera pour détecter la largeur de média utilisable.

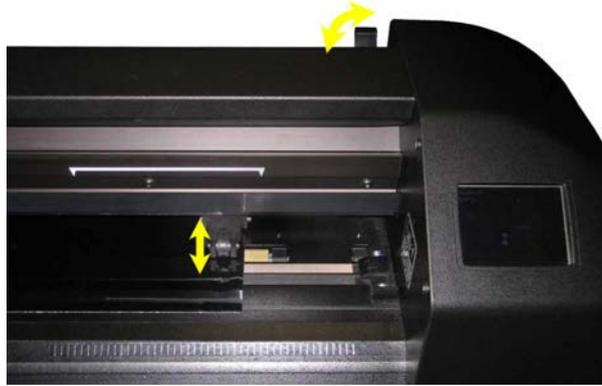


FIG 1-22
LEVIER DE POSITIONNEMENT DES GALETS

NOTE : Il est recommandé de ne pas dérouler manuellement le média. Le traceur à découpe va dérouler automatiquement le média durant cette séquence.

9. La mise en place d'une chute de média ou d'une feuille se fait de la même façon que pour un rouleau.
10. Le traceur à découpe est maintenant prêt.

1.6.4 Procédure du chargement du média



ATTENTION: Ne placez pas d'objets devant ou derrière le traceur à découpe, cela pourrait gêner la découpe. Assurez-vous que le média puisse se déplacer librement d'avant en arrière. Tenez éloigné les mains, les cheveux, les bijoux des parties du traceur en mouvement.

Quand le traceur à découpe est allumé, il exécutera automatiquement une courte séquence de chargement dès que les galets soient baissés. Cette séquence démarrera automatiquement si le traceur est allumé alors qu'un média est chargé et les galets baissés (ceci n'est pas recommandé). Gardez toujours les galets levés lorsque vous n'utilisez pas le traceur.

La procédure comporte au minimum :

- La mesure du média.
- Le média est déroulé d'une longueur égale à la largeur détectée.
- Un mouvement simultané des tambours d'entraînement et du chariot à 45 %.

Ensuite, le traceur à découpe est prêt à recevoir les données de l'ordinateur.

Quand il reçoit un travail à exécuter, le traceur déroule la longueur du média nécessaire. Cette opération se fait pas par pas ; la longueur déroulée est égale à la largeur du média détecté.

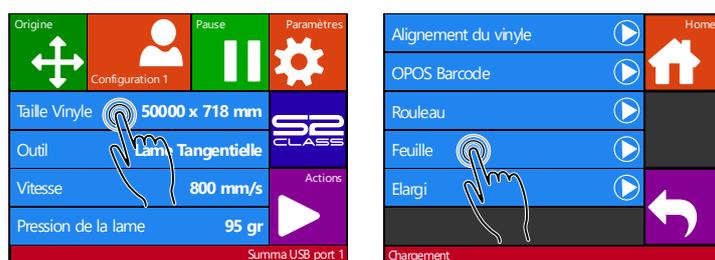


IMPORTANT: La découpe de longs travaux n'est garantie que si la procédure de chargement a été strictement respectée.

Procédure complète de chargement :



ATTENTION: Chaque touche pressée peut déclencher un test interne ou un mouvement de la tête.
Tenez les doigts ou toute autre partie du corps éloignés du chariot.
Les parties mobiles sont dangereuses.

➤ **Chargement d'une feuille.**

1. Appuyez taille vinyle.
2. Appuyez Feuille

Le traceur à découpe va commencer le chargement de la feuille. Il mesure la largeur et déroule une certaine longueur de média, ou jusqu'à la fin de la feuille. Il vous sera demandé d'accepter ou non la longueur proposée.



3. Appuyez  pour accepter la longueur, sinon rendez-vous en 4.

Le traceur à découpe va ensuite terminer la séquence de chargement et sera prêt à recevoir des données. Le chargement permettra de déterminer où se situent les bords de la feuille pour une longueur donnée.



4. Appuyez .

Deux flèches apparaîtront sur l'écran.

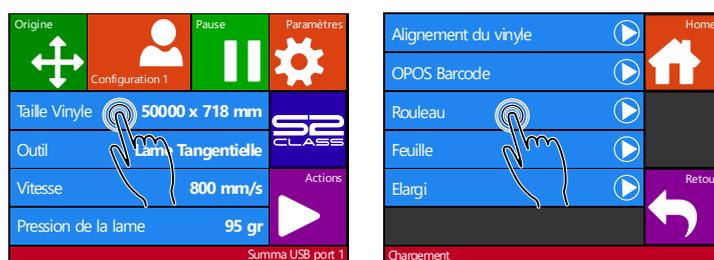


5. Appuyez  ou  jusqu'à ce que vous obtenez la longueur de média désirée, puis appuyez .

Le traceur à découpe va terminer le chargement. Il est maintenant prêt à découper. La longueur maximale du travail est déterminée par la longueur du média détectée.

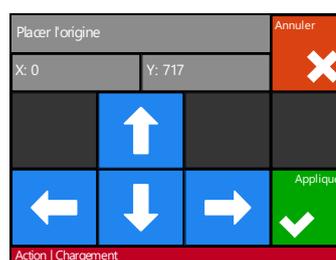


NOTE: Si le capteur arrière détecte la fin du média, vous n'aurez pas de longueur à définir et le traceur à découpe chargera automatiquement la chute de média.

➤ **Chargement d'un rouleau.**

1. Appuyez taille vinyle
2. Appuyez rouleau.

Quatre flèche apparaissent, ainsi qu'un bouton « Appliquer ». La situation est visible au milieu de la partie droite de l'écran.



3. Utilisez la touche  ,  ,  ou  pour repositionner l'origine en cas de besoin. Puis appuyez  .

Deux flèches restent affichées pour charger la longueur du média nécessaire.

4. La longueur nécessaire peut être indiquée en pressant la touche  ou  , ce qui conclura le chargement. La longueur désirée peut également être obtenue en appuyant sur  puis sur  ou  pour modifier la longueur définie par défaut.

En fonction de la méthode sélectionnée pour déterminer la longueur du média, le plotter chargera la longueur voulue ou affichera la longueur choisie.

5. Pressez  .

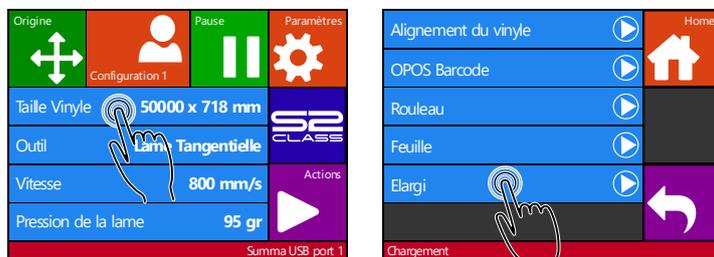
Le traceur à découpe va terminer le chargement. Il sera ensuite prêt à travailler. La longueur maximale du travail à effectuer est déterminée par le média restant sur le rouleau. Le traceur à découpe estime toujours avoir un rouleau complet, il va donc afficher une longueur de 50000 mm à l'écran.



NOTE: Lorsque les détecteurs repèrent la fin du média, le traceur à découpe affichera la longueur calculée à la fin du chargement.

➤ **Chargement élargi.**

La fonction de chargement élargi permet de définir des limites sur l'axe Y pour que le traceur à découpe puisse découper à l'extérieur des galets. Le média doit être chargé pour avoir accès à cette fonction.



1. Appuyez Taille vinyle
2. Appuyez élargi

Deux flèches apparaissent en même temps que la touche 'appliquer'.

3. Utilisez  ou  pour redéfinir la limite droite de l'axe Y. Ensuite appuyez .

Les deux flèches restent à l'écran ; le chariot porte-outil se déplace vers la limite gauche de l'axe Y.

4. Utilisez  ou  pour redéfinir la limite gauche de l'axe Y. Ensuite appuyez .

La surface de découpe dans l'axe Y a été redéfinie pour ce chargement de média.



NOTE: La précision de déroulement n'est pas garantie dans ce mode de fonctionnement.

1.7 Installation d'un outil



ATTENTION: Les traceurs à découpe de la S CLASS 2 utilisent des lames très aiguisées. Afin d'éviter des blessures graves, prenez garde en installant, retirant ou manipulant le couteau!

1.7.1 Traceur à découpe avec une tête flottante

1.7.1.1 Installation de la lame

Une lame est préinstallée dans le traceur à découpe.

Pour des raisons de sécurité, la lame n'est pas sortie du porte-outil. Tournez simplement la molette crantée (cf. Fig 1-24 , flèche jaune) pour démarrer la découpe. Vous trouverez ci-dessous la procédure complète d'installation et de retrait de l'outil.

➤ *Retrait d'une lame flottante*

1. Desserrez la vis de serrage (1), faites pivoter la bride et enlevez le porte-lame (2).



FIG 1-23
RETRAIT DU PORTE-LAME DU PORTE-OUTIL

2. Tournez la molette crantée (3) dans le sens horaire pour pousser la lame (4) hors de son support (5).

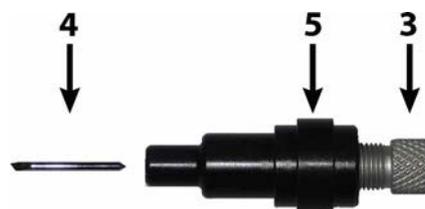


FIG 1-24
RETRAIT DE LA LAME DU PORTE-LAME

3. Tirez précautionneusement la lame.

➤ **Installation d'une lame flottante**

1. Retirez la barre en aluminium du porte-lame (5) en dévissant entièrement la molette crantée (3).
2. Insérez la partie conique et non tranchante de la lame dans la plus petite ouverture; poussez doucement la lame à l'intérieur.
3. Retournez le porte-lame et tapez-le légèrement sur une surface solide pour finaliser l'insertion.
4. Tournez lentement la molette crantée dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la lame dépasse d'une longueur égale à l'épaisseur que vous souhaitez découper (t) comme indiqué ci-dessous.

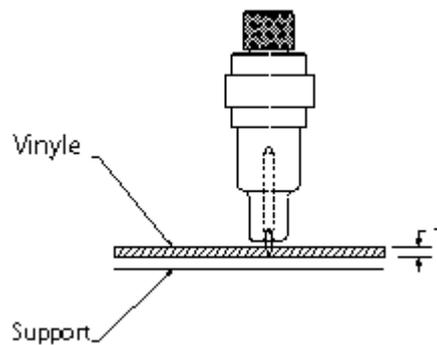


FIG 1-25
AJUSTEMENT DE LA PROFONDEUR DE LA LAME

5. Insérez le porte-lame dans le logement arrière du double porte-outil (1) en l'enfonçant fermement.

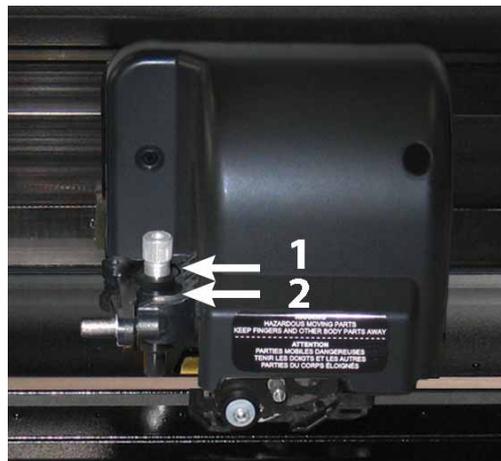


FIG 1-26
DOUBLE PORTE-OUTIL D'UNE TETE FLOTTANTE

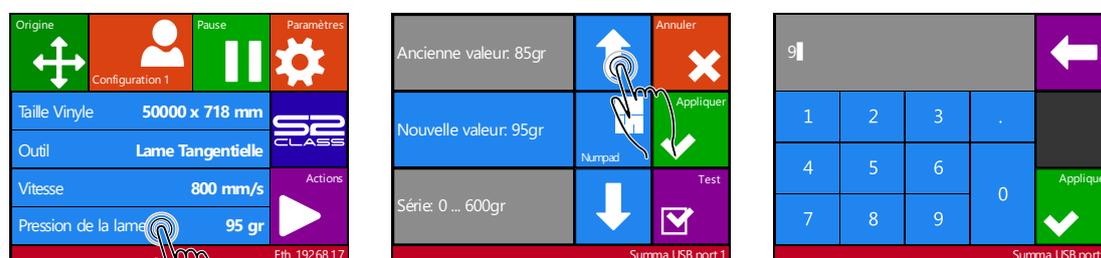
6. Refermez l'attache et serrez la vis.
 - 1 est la position du porte-lame et du stylo.
 - 2 est la position du perforateur (cf. section 1.7.1.3).

➤ Réglage de la profondeur et de la pression de la lame :



ATTENTION: Chaque touche peut déclencher un test interne ou un déplacement du porte-lame. Tenez-vous éloigné de la zone de découpe. Les pièces mobiles peuvent être dangereuses.

1. Allumez le traceur à découpe et chargez le média.



2. Appuyez Pression de la lame

3. Appuyez la flèche vers le haut ou vers le bas afin de modifier les valeurs.

4. Ou remplissez la nouvelle valeur après avoir appuyé Numpad.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne.
2. Appuyez  pour confirmer la pression choisie et quitter le menu.
3. Appuyez  pour quitter le menu sans modifier la pression.

Une fois  appuyée, la nouvelle valeur sera enregistrée et le traceur à découpe exécutera la découpe de test de la pression.

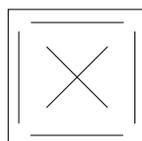


FIG 1-27
MOTIF DE TEST DE LA PRESSION

Échenillez le carré et inspectez le support.

La profondeur du couteau est bien réglée quand le média est découpé, et quand la lame a laissé une empreinte bien nette sur la partie siliconée du support. La lame ne doit jamais découper ce support ; elle doit seulement le marquer.

Le réglage de la profondeur de la lame dépend de l'épaisseur et du type de média utilisé. De ce fait ce réglage demande une certaine pratique. En général, la profondeur doit être plus élevée en cas de découpe de matériaux épais, et diminuée pour les matériaux plus fins.



NOTE: Après le réglage de la pression ou de la profondeur de la lame, vérifiez visuellement la lame qui dépasse du porte-lame, et découpez une petite surface pour valider le résultat.



ATTENTION: Ne faites pas fonctionner le traceur à découpe si le support du média est découpé lors du test de pression. Cela pourrait gravement endommager la bande orange de protection de la lame.



NOTE: Pour la plupart des opérations de découpe, la lame doit à peine dépasser du porte-lame. Si la lame est clairement visible, la profondeur devra être réajustée. Pour éviter d'endommager le traceur, la profondeur devra être adaptée à chaque type de média inséré.

1.7.1.2 Installation du feutre

Les traceurs à découpe de type "Flottant" de la gamme S CLASS 2 peuvent fonctionner avec un feutre. Après avoir remplacé le porte-lame par un feutre, le traceur à découpe peut être utilisé comme un traceur de plans sur papier.

1. Desserrez la vis du porte-outil, pivotez l'attache vers l'arrière puis retirez le porte-lame.
2. Installez le feutre dans le support arrière, refermez l'attache et vissez-la.
3. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du traceur à découpe, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.

La sélection du feutre annule la correction d'offset de la lame, et change la "pression" en "pression du feutre".



NOTE: Les informations affichées à l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.

1.7.1.3 Installation du perforateur

Les traceurs à découpe de type "Flottant" de la gamme S CLASS 2 peuvent fonctionner avec un outil de perforation. Après avoir remplacé le porte-lame par une pointe spéciale, le traceur à découpe peut être utilisé comme perforateur.

1. Desserrez la vis du porte-outil, pivotez l'attache vers l'arrière puis retirez le porte-lame.
2. Installez le perforateur dans le support avant, refermez l'attache et vissez-la.
3. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du traceur, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.

La sélection du perforateur annule la correction d'offset de la lame, et change la "pression" en "pression de perforation" et ajoutera "intervalle de perforation" aux propriétés de l'outil.



NOTE: Les informations affichées à l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.



CAUTION: Avant de commencer la perforation, vérifiez que l'outil se trouve bien au-dessus de la bande noire prévue à cet effet. S'il se trouve au-dessus de la bande orange, celle-ci serait irrémédiablement endommagée !

1.7.2 Traceur à découpe avec une tête tangentielle

1.7.2.1 Installation d'une lame tangentielle

Une lame a été préinstallée dans votre traceur à découpe. Pour des raisons de sécurité, la profondeur a été réglée sur "0". Vissez simplement le porte-lame (cf. FIG 1-28) pour commencer à découper. Vous trouverez ci-dessous la démarche complète d'installation ou retrait d'une lame tangentielle.



NOTE: Pour bénéficier pleinement des avantages d'un traceur à découpe tangentielle, la longueur de la lame doit être soigneusement réglée. La pression ne doit pas influencer sur la profondeur; celle-ci est réglée par les deux roulements présents en bas du porte-outil qui doivent toucher le média lors de la découpe.

➤ *Retrait d'une lame tangentielle*

1. Dévissez le porte-lame. Celui-ci va se lever, rendant possible son retrait total du porte-outil. Tout à fait en bas se trouve le porte-galets. Retirez cette pièce si vous installez un autre porte-outil.



FIG 1-28
RETRAIT DU PORTE-LAME TANGENTIEL

2. La lame peut être désolidarisée du porte-lame en utilisant un outil fin et plat, tel qu'un tournevis, pour faire levier entre la lame et la rainure du porte-lame.



FIG 1-29
RETRAIT DE LA LAME DU PORTE-LAME TANGENTIEL

➤ **Installation d'une lame tangentielle et réglage de la profondeur**

1. Insérez la lame dans le porte-lame. Assurez-vous que la lame soit fermement fixée. Elle est bien installée si vous ne pouvez pas la retirer avec la main. L'outil d'installation de lame permet d'appliquer une pression suffisante.



FIG 1-30
ASSEMBLAGE DE LA LAME

2. Insérez le porte-galets par le côté jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Glissez le porte-lame dans l'orifice. Tenez le porte-galets d'une main, et de l'autre, en tournant le porte-couteau, placez l'ergot en face de la rainure présente dans l'orifice. Tournez maintenant le porte-lame afin de le visser dans le taraudage de l'orifice.



FIG 1-31
INSERTION DU PORTE-LAME TANGENTIEL

3. Tenez le porte-galets d'une main, et ajustez la profondeur de la lame en tournant de l'autre main le porte-lame jusqu'à ce que la lame dépasse.

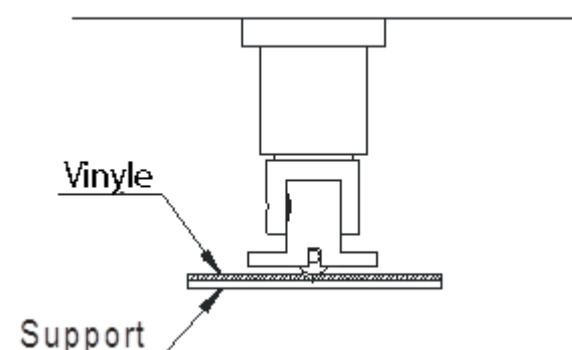


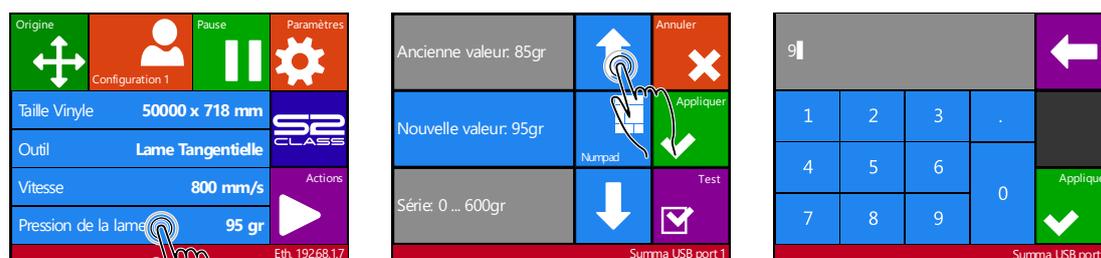
FIG 1-32
REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE LA LAME

➤ Réglage de la pression et contrôle de la profondeur :



ATTENTION: Chaque touche peut déclencher un test interne ou un déplacement du porte-outil. Tenez-vous éloigné de la zone de découpe. Les pièces mobiles peuvent être dangereuses.

1. Mettez le traceur à découpe en marche et chargez le média.



2. Appuyez Pression de la lame
3. Appuyez la flèche vers le haut ou vers le bas afin de modifier la valeur
4. Remplissez la nouvelle valeur après avoir appuyé Numpad

1. Appuyez  pour effectuer le test interne.
2. Appuyez  pour confirmer la pression choisie et quitter le menu.
3. Appuyez  pour quitter le menu sans modifier la pression.

Une fois  pressé, la nouvelle valeur sera enregistrée et le traceur à découpe exécutera la découpe de test de la pression.

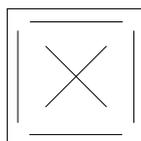


FIG 1-33
MOTIF DE TEST DE LA PRESSION

Échenillez le carré et inspectez le support.

La profondeur du couteau est bien réglée quand le média est découpé, et quand la lame a laissé une empreinte bien nette sur la partie siliconée du support. La lame ne doit jamais découper ce support; elle doit seulement le marquer.

Le réglage de la profondeur de la lame dépend de l'épaisseur et du type de média utilisé, de ce fait ce réglage demande une certaine pratique. En général, la profondeur doit être plus importante en cas de découpe de matériaux épais, et réduite pour les matériaux plus fins.



NOTE: Le test de pression peut également être utilisé pour vérifier le réglage de la profondeur (contrôlé par la longueur de lame dépassant du porte-galets). Si une pression suffisante est majorée de 150 gr, la lame ne devrait pas couper le support du média. Si cela arrive, réduisez alors la profondeur de la lame.



ATTENTION : Après le réglage de la pression ou de la profondeur de la lame, vérifiez visuellement la lame qui dépasse du porte-couteau, et découpez une petite surface pour valider le résultat!



ATTENTION : N'utilisez pas le traceur à découpe si la lame coupe le support du média. Cela endommagerait la bande orange et la lame.



NOTE: Pour la plupart des opérations de découpe, la lame doit dépasser un peu du porte-lame. Si la pointe de la lame est clairement visible, alors la pression devra être réajustée. Pour éviter d'endommager le traceur à découpe, vérifiez la profondeur de la lame et sa pression à chaque fois que vous changez de média.

1.7.2.2 Installation d'un stylo

Les traceurs à découpe tangentiels de la gamme S CLASS 2 peuvent aussi fonctionner avec un stylo à bille. Après avoir remplacé la lame par le stylo, le traceur à découpe peut s'utiliser comme un traceur pour exécuter des tracés sur papier.

1. Dévissez le porte-lame installé. Il vous sera alors possible de le sortir du porte-outil. Retirez également le porte-galets qui se trouve sur la partie inférieure du porte-outil.
2. Insérez le porte-stylo dans l'orifice.
3. Vissez le stylo jusqu'au bout.
4. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du traceur à découpe, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.

La sélection du stylo change le menu "pression" en "pression du stylo".



NOTE: Les informations affichées sur l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.

1.7.2.3 Installation du perforateur

Les traceurs à découpe tangentiels de la gamme S CLASS 2 peuvent également être utilisés pour la perforation après le remplacement du porte-lame par un perforateur.

1. Dévissez le porte-couteau installé. Il vous sera alors possible de le sortir du porte-outil. Retirez également le porte-galets qui se trouve sur la partie inférieure du porte-outil.
2. Retirez le capuchon noir situé à l'avant du porte-outil.
3. Insérez doucement le perforateur dans l'orifice avant du porte-outil. Serrez le perforateur jusqu'au bout.
4. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du plotteur, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.

La mise en place du perforateur change le menu "pression" en "pression du perforateur" et ajoute "intervalle de perforation" aux propriétés de l'outil.



NOTE: Les informations affichées à l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.



CAUTION: Avant de commencer l'opération de perforation, veillez à ce que l'outil soit bien situé au-dessus de la bande noire prévue à cet effet. Si le perforateur était monté à l'arrière du porte-outil, la bande orange serait irrémédiablement détériorée !

1.7.2.4 Installation d'une lame flottante

Les traceurs à découpe tangentiels de la gamme S CLASS 2 peuvent être utilisés comme des traceurs à lame flottante. Pour régler l'outil lame flottante, reportez-vous à la section 1.7.1.1. Suivez les étapes 1 à 4, puis continuez la procédure comme décrit ci-dessous :

1. Dévissez le porte-lame installé. Il vous sera alors possible de le sortir du porte-outil. Retirez également le porte-galets qui se trouve sur la partie inférieure du porte-outil.
2. Installez l'embout spécialement conçu pour les lames flottantes.
3. Insérez doucement le porte-lame flottant dans l'orifice arrière du porte-outil. Serrez le porte-lame flottant à fond.
4. La déclaration de changement d'outil peut se faire sur l'écran de contrôle tactile du traceur à découpe, sur PC à travers le logiciel Summa Cutter Control, ou par le biais de votre programme de découpe.
5. Réglez profondeur et pression de la lame comme expliqué à la section 1.7.1.1.

La mise en place d'une lame flottante ajoute le menu "déport de la lame" aux propriétés de l'outil.



NOTE: Les informations affichées à l'écran montrent l'outil actuellement configuré. Vérifiez que cette configuration corresponde bien à l'outil installé.

1.7.3 Remplacement de la lame de séparation

Le chariot porte-outil inclut également la lame de séparation. Avec ce couteau (lame de rasoir), le travail terminé peut être séparé du rouleau.



NOTE: Cette lame peut être utilisée avec un média d'une épaisseur maximale de 0.25mm.

1. Retirez la lame en dévissant la vis crantée située en bas du chariot.
2. La lame est maintenue en place par un petit aimant. Tournez-la pour présenter une partie non usée, ou remplacez-la si elle a été utilisée quatre fois.



FIG 1-34
LAME DE SEPARATION



NOTE: Le montage est incliné de +/-30°. Repérez bien sa position pour pouvoir le réassembler correctement.

2.1 Écran tactile

L'écran tactile, d'une résolution de 320x240 points vous propose une interface unique qui fournit des informations détaillées sur le traceur à découpe et vous offre une configuration simple et efficace.

Tous les écrans et commandes ont été conçus pour une prise en main pratique et un accès simplifié aux diverses options.

A côté de l'état des traceurs à découpe et des options de commande, vous trouverez des boutons permettant d'accéder aux différents menus ou de changer la valeur d'un sous-menu ou d'un paramètre particulier.

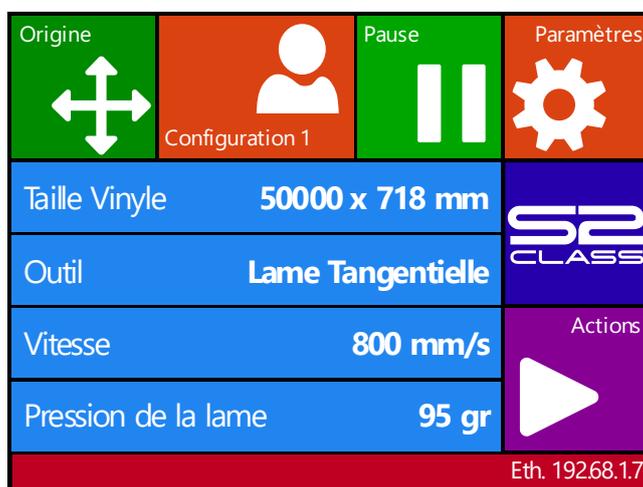


FIG 2-1
ÉCRAN TACTILE

Pour économiser l'écran celui-ci s'éteint automatiquement après un certain délai. Le modèle de plotteur apparaît et disparaît de l'écran pour indiquer que le traceur à découpe est toujours disponible. Il vous suffit de toucher l'écran pour le réactiver.



FIG 2-2
SCREEN SAVER



ATTENTION: chaque touche peut déclencher un test interne ou un déplacement du porte-outil. Tenez-vous éloigné de la zone de découpe. Les pièces mobiles peuvent être dangereuses.

2.1.1 Ecran tactile

L'écran tactile affiche les informations relatives aux traceurs à découpe et permet également de modifier ses paramètres.

➤ **Touches courantes sur l'écran :**

L'état du traceur à découpe ou les valeurs actuelles se trouvent sur la gauche de l'écran, tandis que les touches de commandes sont à droite.

Il y a cinq touches principales :  ,  ,  ,  et .

Une fois que vous êtes dans un menu, trois touches de navigation apparaissent : .

 et .

Appuyez  pour revenir à l'écran principal. Si un média est chargé dans le traceur à découpe, alors le traceur sera prêt à découper un travail envoyé par l'ordinateur.

Appuyez  pour afficher plus d'options. Si plus de six options sont disponibles, cette touche permet d'afficher celles qui ne sont pas à l'écran.

Appuyez  pour revenir au menu précédent.

➤ **Les autres touches qui apparaissent sur l'écran sont :**

 ,  ,  et  pour déplacer le média ou le chariot porte-outil ou   pour modifier la valeur d'un paramètre.

 pour annuler une opération ou le changement d'un paramètre.

 pour valider le changement d'un paramètre.

 pour effectuer un test interne.

➤ **Ligne en bas:**

La ligne en bas donne des informations supplémentaires sur la manière dont le traceur à découpe peut être connecté à l'ordinateur.

S'il y a une carte sans fil installée, l'information sur la configuration est affichée (adresse IP, intensité du signal, qualité du signal et état de connexion).

Dans d'autres cas, l'actuelle classe USB est affichée.

2.1.2 Configuration

La touche "Configuration" permet de modifier les réglages du traceur à découpe. En appuyant cette touche le traceur se mettra hors-ligne, et suspendra toutes les opérations en cours. Le menu principal contient tous les sous-menus ainsi que les tests internes et les calibrages.

L'affichage sera modifié en fonction de l'outil installé.

La configuration des paramètres se reconnaît par le nom du paramètre et la valeur. Appuyez sur le paramètre afin de modifier la valeur.



Les sous-menus se reconnaissent par le nom du groupe, suivi par trois points. Les sous-menus groupent certains paramètres. L'accès à certains sous-menus sera déterminé par la langue traçage et par le type d'outil.



Des Tests & routines de calibrage se reconnaissent par le nom du test, suivi d'un petit bouton de démarrage. Ils donnent accès aux différents tests internes et aux routines de calibrage. Ces routines de calibrage sont utilisées pour ajuster et affiner le traceur à découpe vis-à-vis de l'application choisie.



2.1.3 Actions

Le bouton 'Actions' est utilisé pour initier une séquence de chargement, annuler la coupe en cours, recouper le dernier travail, faire accéder le lecteur flash ou couper un test interne.

2.1.4 Origine

1. Appuyez sur .

Le menu original apparaît sur l'écran.
2. Utilisez , ,  et  pour repositionner l'origine; appuyez sur  pour confirmer ou appuyez sur  pour quitter sans modification à l'origine.
3. Appuyez sur  pour couper un travail précédent, si nécessaire ; le traceur à découpe cherchera automatiquement l'avant du média et définira la nouvelle origine.

2.1.5 Configuration

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 incluent huit configurations différentes, chacune possédant la totalité des paramètres. Chaque profile peut être configuré de manière unique. Cela permet de paramétrer rapidement le traceur à découpe selon le type de travail à effectuer.



NOTE: Les réglages par défaut des paramètres sont identiques pour les huit configurations.

1. Appuyez sur .

Les différents utilisateurs apparaîtront sur l'écran.
2. Appuyez sur l'utilisateur souhaité et faites défiler les utilisateurs avec  et  et sélectionnez l'utilisateur s'il apparaît sur l'écran.
3. Appuyez sur  pour confirmer le nouvel utilisateur.
4. Appuyez sur  pour quitter le menu sans modification de l'utilisateur.



NOTE : Utilisez des noms explicites pour reconnaître aisément les configurations. Les noms courants sont : Normal, Stylo, Lent, Sablage, Picot, Vinyle rouge, etc.



NOTE : La configuration peut être choisie via l'écran. Les noms sont seulement modifiables par le biais de Summa Cutter Control (PC uniquement).

2.1.6 Pause

Le concept de la pause est très important pour les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2. Le traceur à découpe n'est prêt à travailler que lorsque l'écran ressemble à la figure 2-3.

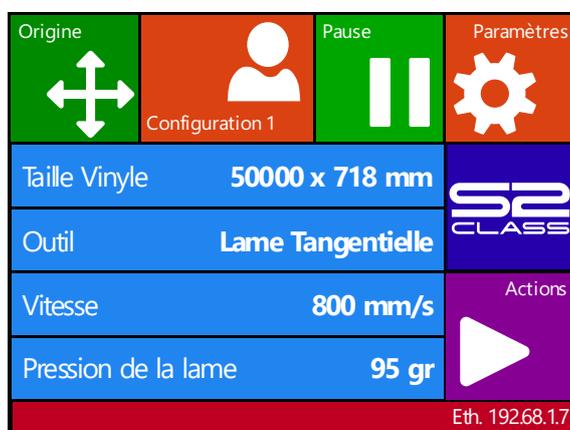


FIG 2-3
ÉCRAN D'UN TRACEUR PRET A TRAVAILLER

Le traceur à découpe peut alors recevoir des instructions de l'ordinateur ; le pilotant via un logiciel de découpe. Le traceur à découpe se met en pause dès qu'une touche est pressée. Cependant, si l'ordinateur envoie des données au traceur à découpe, cela pourra se faire tant que la mémoire tampon du traceur à découpe le permet.

Lorsque le traceur à découpe est en pause, il est possible de déplacer l'outil sur la surface de travail à l'aide des flèches.

1. Appuyez sur 
2. L'outil peut se déplacer autour du zone de travail avec les  ,  ,  et  touches flechées.
3. Appuyez sur  pour élever au abaisser l'outil (une simple pression permet de basculer l'état à chaque fois).
4. Appuyez sur  pour régler à nouveau le traceur à découpe en ligne.

2.2 Configuration de l'outil

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 peuvent utiliser une lame, un stylo ou un picot. La version T offre également le choix entre une lame flottante ou une lame tangentielle.

Quand un nouvel outil est sélectionné, ses réglages doivent être effectués ou vérifiés.

Les différents outils ont un paramètre en commun : la pression.

Chaque outil possède également de ces propres paramètres.

Les paramètres de l'outil peuvent être modifiés dans la configuration actuelle, ou bien en changeant simplement la configuration utilisée (cf. 2.1.5).



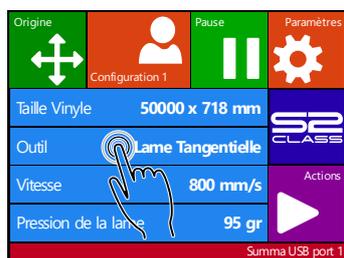
NOTE : Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 ne fonctionnent correctement qu'avec une lame, un stylo ou un picot d'origine Summa. Ne remplacez pas ces outils par des produits compatibles ou provenant d'autres constructeurs.



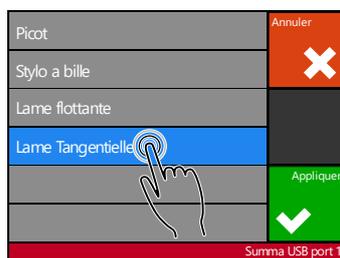
ATTENTION : Ne placez pas les doigts ou toute autre partie du corps dans la zone de découpe. Les parties mobiles peuvent être dangereuses.

2.2.1 Réglage du type d'outil

1. Mettez le traceur à découpe en marche et chargez le media.



2. Appuyez Outil



3. Sélectionnez l'outil



4. Appuyez Appliquer afin de sélectionner l'outil que est mis en évidence sur l'écran.

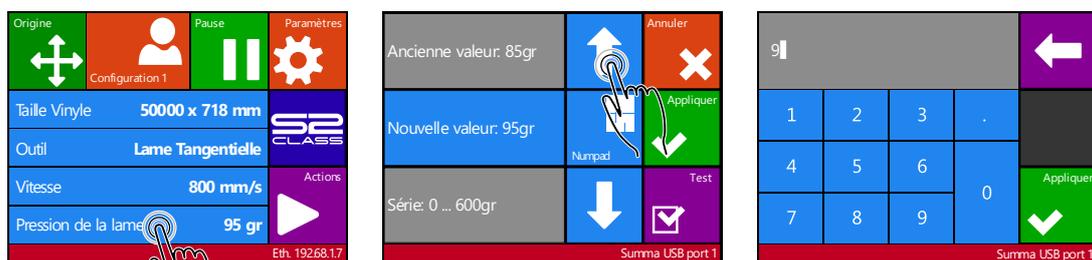
Le traceur à découpe invitera l'utilisateur à modifier l'outil.



NOTE: Si le media n'était pas chargé, accédez le menu d'outil en appuyant . Le traceur à découpe incitera l'utilisateur de changer l'outil après que le media soit chargé.

2.2.2 Modification de la pression

1. Allumez le traceur à découpe, chargez un média et installez l'outil voulu (cf. section 1).



2. Appuyez sur pression
3. Appuyez sur la flèche vers le haut ou vers le bas pour modifier la valeur.
4. Ou remplissez la nouvelle valeur après avoir appuyé sur Numpad.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne
2. Appuyez  pour valider et quitter le menu.
3. Appuyez  pour annuler la procédure.

2.2.3 Modification du déport de la lame flottante

Le déport de la lame est un paramètre extrêmement important pour la lame flottante. Le déport est le décalage entre l'axe de la lame et sa pointe.



NOTE: Ce réglage doit être effectué à chaque changement de lame, ou si celle-ci présente des signes d'usure.



NOTE: Le déport classique d'une lame Summa se situe entre 0.41 et 0.45 mm pour les lames standards, et entre 0.9 et 0.97 pour les lames spéciales sablage.

Modification du déport :

1. Allumez le traceur à découpe, chargez un média et installez le porte-lame flottante (cf.section 1.7.1.1 ou 0).



2. Appuyez Paramètres
3. Appuyez Déport de la lame
4. Utilisez les flèches pour modifier le déport de la lame.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne.
2. Appuyez  pour valider et quitter le menu.
3. Appuyez  pour annuler la procédure.

Quand le déport est correctement réglé, le test doit ressembler à ceci :

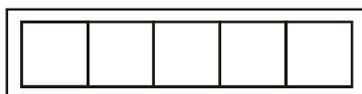
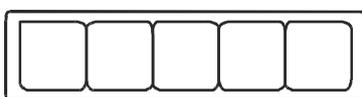
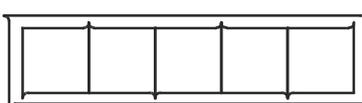


FIG 2-4
TEST DU DÉPORT CORRECT

Si la valeur du déport est trop faible, vous obtiendrez ceci :



Si la valeur du déport est trop élevée, vous obtiendrez ceci :



2.2.4 Calibrage de la lame tangentielle

Le but de ce calibrage est de corriger les problèmes éventuels de concentricité de la lame.



NOTE: Ce réglage doit être effectué à chaque changement de lame, ou si celle-ci présente des signes d'usure.

Les erreurs de calibrages peuvent avoir les explications suivantes :

- **Déviation de l'origine.** La pointe de la lame est légèrement pivoté par rapport au 0° théorique. La correction de l'origine peut rajuster ce problème.
- **Déviation latérale.** La pointe de la lame est latéralement décalée par rapport au centre théorique. La correction latérale peut rajuster ce problème.
- **Déviation longitudinale.** La pointe de la lame est décalée dans la longueur par rapport au centre théorique. La correction longitudinale peut rajuster ce problème.

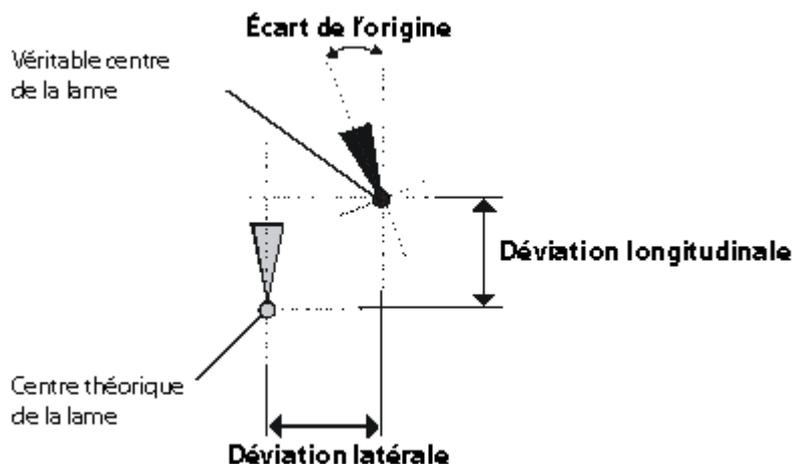


FIG 2-5
CALIBRAGES POSSIBLES DE LA LAME ANGENTIELLE

Durant le calibrage, le traceur à découpe coupera une série de motifs permettant de déceler le type de déviation. Utilisez l'écran tactile pour effectuer les corrections.

Réglages des paramètres d'une lame tangentielle :

1. Allumez le traceur à découpe, chargez un média et installez le porte-lame tangentielle (cf. section 1)



2. Appuyez sur réglages
3. Appuyez sur calibrage de la lame.
4. Cliquez sur le paramètre pour le sélectionner afin de le modifier.

Le paramètre sélectionné apparaîtra en brillance en couleur cyan sur l'écran.

5. Utilisez   afin de changer la valeur.

La valeur est modifiée.

1. Appuyez  pour effectuer le test interne.
2. Appuyez  pour valider et quitter le menu.

Quand le réglage de la lame est correct, le test doit ressembler à ceci :

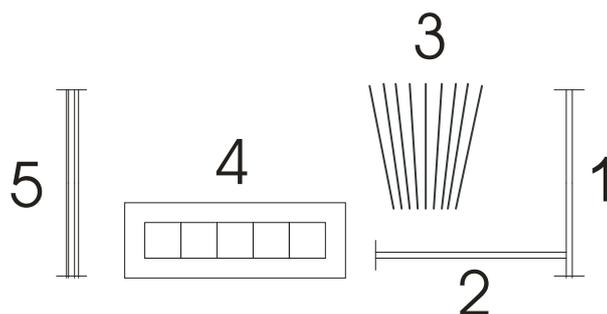


FIG 2-6
TEST CORRECT D'ASSEMBLAGE D'UNE LAME TANGENTIELLE

Les rectangles 1 et 2 doivent s'écheniller facilement et sans coller au reste du média.

La découpe en éventail 3 doit avoir une ligne de découpe à blanc au milieu; les autres lignes présentent une surépaisseur.

Les carrés du motif 4 doivent être alignés et doivent avoir la même taille.

Les quatre traits verticaux en 5 doivent être nets et sans surépaisseur, droits de haut en bas (et pas arrondis près des lignes horizontales).



NOTE: Il est possible que tous les tests ne soient pas parfaits (cela dépend du type de média). Les motifs du test 1 et 4 sont les plus importants. Ils doivent s'approcher de la perfection. Commencez par régler la déviation de l'origine, puis réglez les deux autres paramètres.

Correction de l'origine

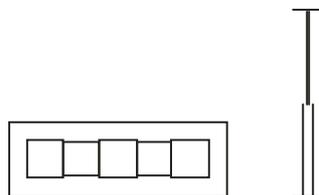
Si la ligne la plus nette du motif 3 se trouve sur la droite, il faudra alors augmenter la valeur ; incrémentez-la de 20, et réduisez cet incrément au fur et à mesure de l'approche du réglage correct.

Pour vous faciliter le réglage, passez le doigt pour sentir si la découpe est nette.

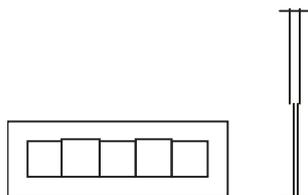
Si la ligne la plus nette du motif 3 se trouve sur la gauche, il faudra alors diminuer la valeur ; décrémentez-la de 20, et réduisez cet incrément au fur et à mesure de l'approche du réglage correct.

Correction latérale

Echenillez les rectangles des motifs 1 et 4. Si le résultat ressemble à la figure ci-dessous, réduisez la valeur latérale.



Si le résultat ressemble à la figure ci-dessous, augmentez la valeur latérale.



Correction longitudinale

Echenillez le rectangle, et si vous obtenez un motif tel que ci-dessous, réduisez la valeur de correction longitudinale.



Si vous obtenez un motif tel que ci-dessous, augmentez la valeur de correction longitudinale.



A chaque modification d'un paramètre, pressez  pour le test interne et contrôlez la correction.



NOTE: Ne pas parvenir à régler ces paramètres provoquera une mauvaise qualité de découpe.

2.3 Réglage de la vitesse de découpe

La vitesse à laquelle se déplacent les outils est régie par 4 différents paramètres. La vitesse et l'accélération avec l'outil en baisse ; la vitesse et l'accélération avec l'outil levé.

Ces quatre paramètres ont été regroupés en un seul paramètre pour rendre ce réglage rapide et facile.

Ce paramètre global s'appelle "Vitesse" et correspond à la vitesse de déplacement de l'outil baissé. Si la vitesse est augmentée ou réduite, les autres paramètres seront accordés automatiquement.

Une seule vitesse est fixe : la vitesse de déroulement du média. Elle est fixée à 200mm/s.

Réglage de la vitesse de découpe :

1. Allumez le traceur à découpe.

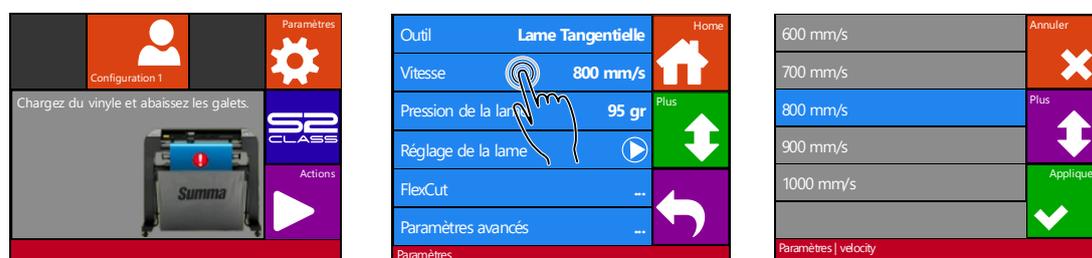
➤ **Si le matériau est chargé:**



2. Appuyez Vitesse

3. Sélectionnez la nouvelle vitesse ; faites défiler avec Plus, si nécessaire.

➤ **Si matériau n'est pas chargé:**



1. Appuyez Paramètres

2. Appuyez Vitesse

3. Sélectionnez la nouvelle vitesse ; faite défiler avec Plus, si nécessaire

Appuyez sur  pour confirmer le déport de la lame choisie et quittez le menu, appuyez sur  pour laisser le déport de la lame inchangé.



NOTE: Parfois le traceur à découpe charge le matériaux trop vite ainsi que le media n'a pas eu le temps de s'arranger et de plier dans le panier. Un cinquième paramètre de vitesse a été conçu pour de tels cas. La vitesse des longues vecteurs d'axe X est réduite automatiquement, ainsi que le média ne gonfle pas (voir section Longues Vecteurs).

2.4 Comment être certain de la taille d'une découpe (Calibrage de la longueur)

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 possèdent un entraînement par friction. Ceci signifie que la longueur découpée dépend de l'épaisseur du matériau.

Les traceurs à découpe sont calibrés en usine pour du vinyle coulé de 2 mm ou moulé de 3 mm d'épaisseur. Chaque configuration (huit au total) peut contenir un calibrage différent. Ceci est très pratique pour une signalétique multi-colorée ; en effet, les différentes découpes seront parfaitement adaptables, même si vous utilisez des matériaux d'épaisseurs différentes.



NOTE: Pour un usage standard, il n'est pas nécessaire de calibrer la machine. Avec un vinyle classique, la précision est de 0.2%. Cependant, si une haute précision est requise lors de l'utilisation de différents vinyles, un calibrage s'imposera.

Calibrage du matériau (longueur) :

1. Allumez le traceur à découpe, chargez le vinyle, installez un outil (cf. section 1).



NOTE: Le calibrage sera plus précis si le chargement se fait sur une grande largeur et une grande longueur. Utilisez matériau de largeur maximale avec une longueur au moins 1.5 fois plus importante (Longueur = 1,5 x Largeur).



2. Appuyez sur Paramètres



3. Appuyez sur Plus



4. Appuyez sur Calibrez la longueur

Le traceur à découpe va recharger le vinyle et exécuter le calibrage de la longueur. Retirez le vinyle et mesurez précisément la longueur découpée avec une règle. La longueur à relever est comprise entre les lignes 1 et 2, comme l'indique la figure ci-dessous.



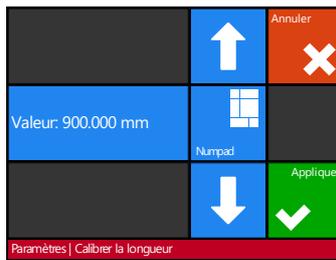
FIG 2-7
MOTIF DE CALIBRAGE DE LA LONGUEUR



NOTE: Le traceur à découpe ne sera aussi précis que la précision du calibrage. Si la règle utilisée est imprécise, le recalibrage donnera de mauvais résultats. La précision du calibrage influence directement sur la découpe. Configurez le traceur à découpe en unité métrique pour effectuer le calibrage. La précision est plus précise qu'avec l'unité anglo-saxonne (Cf. Error! Reference source not found.).



5. Appuyez sur Lignes de mesure afin de remplir la valeur ou Annuler sans modification.



6. Utilisez les flèches afin de modifier la valeur ou appuyez sur Numpad pour remplir la valeur.



7. Supprimer les numéros avec la flèche, appuyez sur Appliquer afin de confirmer la valeur.

8. Appuyez  pour confirmer la nouvelle longueur.



ASTUCE : Une fois le calibrage effectué, changez le nom de la configuration. Cela permettra de retrouver ce calibrage plus facilement.



3 OPOS (Optical POSitioning)

3.1 Introduction

La découpe au contour vous est proposée avec le système OPOS X de la gamme S CLASS 2, particulièrement précis et rigoureux.

Le détecteur OPOS, monté sur le côté droit du chariot porte-outils, enregistre des repères (carrés) imprimés autour du graphisme à découper. Grâce à cette détection, OPOS peut déterminer la position exacte de l'impression.

Le détecteur se baisse automatiquement pour lire les repères, et se relève une fois la procédure achevée. Ce détecteur perfectionné assure une reconnaissance des repères sur une gamme très étendue de matériaux et d'encre.

3.2 Opération OPOS de base

En général, la découpe au contour se décompose ainsi :

- Créer un graphique.
- Imprimer le graphique (laminer si nécessaire).
- Insérer l'impression dans le traceur à découper.
- Paramétrer l'OPOS.
- Charger le vinyle et détection des repères.
- Découper le graphique.

Beaucoup de versions du logiciel de découpe contiennent la capacité intégrée de faire la découpe au contour conviviale et automatique. Référez-vous au manuel de l'utilisateur, qui a été livré avec le logiciel ou contactez votre revendeur de logiciels pour des spécifications.

Les paragraphes suivants ne sont pas une description détaillée de la procédure complète pour la découpe au contour. Ils sont uniquement une ligne directrice avec des recommandations et des conseils utiles.

3.2.1 Création du graphique

1. Créer le graphique et le(s) contour(s). Pour une meilleure manipulation, utilisez un calque spécifique pour le contour.



NOTE: Certains logiciels RIP nécessitent que les lignes de contour soient définies dans une couleur spéciale (couleur plane). Référez-vous au manuel de l'utilisateur, qui a été livré avec le logiciel ou contactez votre revendeur de logiciels pour des spécifications.

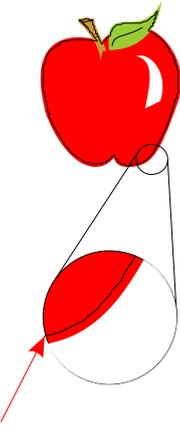
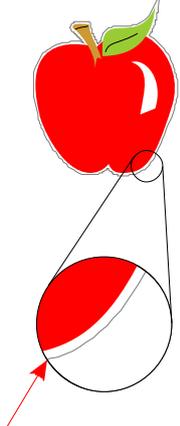
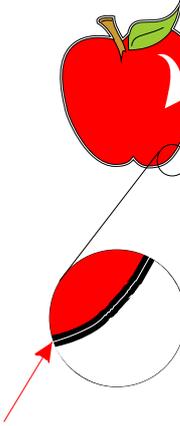


NOTE: Ne placez pas le contour de découpe sur le bord même du graphique, car le moindre mouvement du média provoquera un résultat médiocre. Utilisez plutôt l'une des méthodes suivantes.

Placez le contour à l'intérieur du graphique (recommandé) (1).

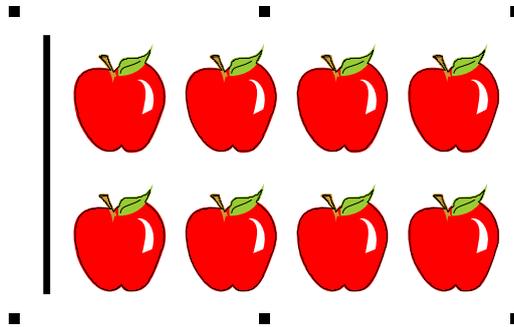
Placez le contour à l'extérieur (2).

Créez un bord épais et placez le contour à l'intérieur (3).

(1) contour à l'intérieur (recommandé)	(2) contour à l'extérieur	(3) contour dans un bord épais	Contour sur le bord du graphique
			

3.2.2 OPOS XY

Il y a également une fonction qui permet de compenser une courbature de l'axe Y. Cette fonction, appelée OPOS XY nécessite l'impression d'un trait supplémentaire (3).



Lorsque OPOS XY est actif la cellule OPOS recherchera des points tout au long de ce trait supplémentaire. Le nombre de points est calculé par le traceur en fonction de la largeur du dessin.



NOTE: Initialement OPOS est paramétré en fonctionnalité OPOS X. Si vous désirez la fonctionnalité OPOS XY il est nécessaire de changer le paramétrage sous 'Configuration', 'OPOS', 'mode d'alignement' en OPOS XY soit à travers le panneau de contrôle, soit à travers le logiciel de découpe.

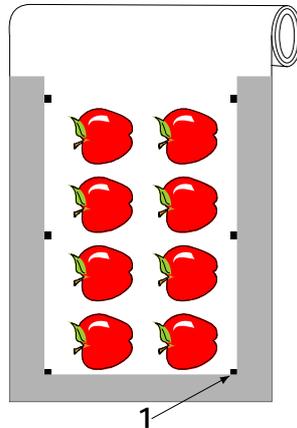


NOTE: Quelques logiciels de découpe ne supportent pas OPOS XY. S'ils envoient également la commande OPOS vers le traceur, ils bloquent la fonction OPOS XY du traceur. S'il est possible de définir une ligne de manière manuelle dans le dessin pour qu'il réponde aux spécifications ci-dessus, le blocage du logiciel peut être neutralisé en utilisant le paramètre 'FORCE OPOS XY' dans le mode d'alignement.

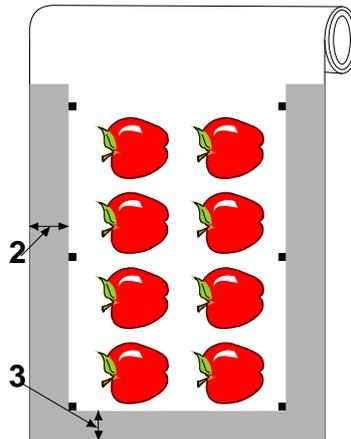
La ligne peut être ajoutée entre ou au-dessus des marques de Y avant. La distance entre le centre des marques et la ligne ne devrait pas être plus de 20mm (distance 1). La marge gauche et droite entre la ligne et la marque devrait être 10mm pour une détection optimale (distance 2). La ligne même devrait être 1mm d'épaisseur. Au-dessus de la ligne une espace blanc de minimum 3mm doit être visible.

3.2.3 Impression du graphique

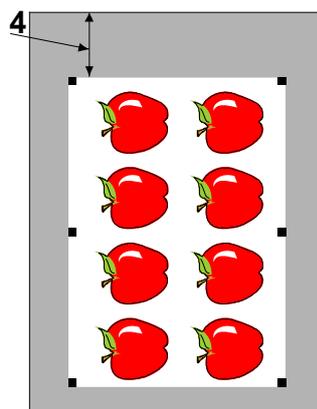
1. Imprimez les graphiques et les repères avec votre imprimante (échelle = 100%). Si vous imprimez sur un rouleau, le repère d'origine doit se situer au début du média (1).



2. Il faut une marge d'au moins 1 cm de chaque côté de l'impression (2). Une marge de 2 cm est préférable. La marge à l'avant doit être de 2.8 cm au minimum (3).



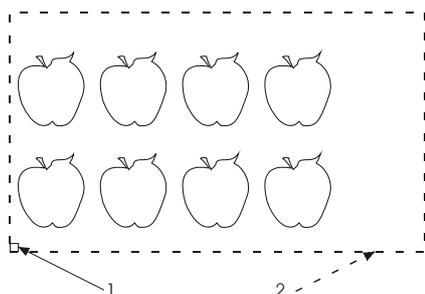
3. Laissez une marge de 8cm si vous imprimez sur une feuille ou sur la fin d'un rouleau (4).



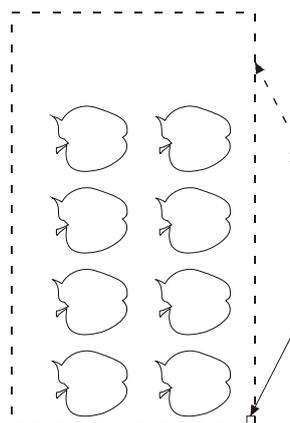
3.2.4 Orientation

L'orientation est très importante lors du chargement du matériau imprimé pour la découpe au contour.

Selon le logiciel de découpe utilisé, il peut être nécessaire de pivoter les contours et les repères pour que le repère d'origine (1) soit situé en bas à gauche de la surface de découpe (2) vue à l'écran. Si votre logiciel de découpe n'est pas configuré par défaut en mode "Paysage", la rotation sera obligatoire.



Orientation à faire dans la plupart des logiciels.



Orientation dans WinPlot



NOTE: Gardez l'orientation aussi lors d'un travail de rouleau à feuille. Lorsqu'un rouleau complet est imprimé, les travaux seront chargés à l'envers dans le traceur à découpe. Vérifiez l'orientation avant de commencer à couper.

Veillez à ce que le traceur soit connecté à l'ordinateur et que le traceur soit mis en marche. L'écran tactile du traceur devrait indiquer que le traceur est ONLINE.

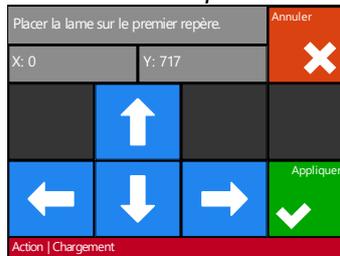
Cliquez COUPER à partir du logiciel de découpe. Le traceur devrait commencer à couper au contour et retourner à l'état ONLINE quand il a terminé à couper.

3.2.5 Enregistrer les marques

Chargez l'impression dans le traceur à découpe comme décrit dans la section 1.6. Veillez à ce que la marque indiquant l'origine soit située dans le coin inférieur droit du traceur.

Les logiciels de découpe initialiseront le chargement spécial OPOS après l'envoi des données.

Détections des repères :



Utilisez les flèches pour déplacer la lame au-dessus du premier repère. Appuyez Appliquer pour confirmer

Le traceur à découpe va charger à nouveau le vinyle et vérifier si la longueur correspond à celle décrite dans les paramètres de l'OPOS. Puis il se remet en position et détecte les repères.



NOTE: Si un repère ne peut pas être lu, vous aurez le choix entre placer à nouveau la lame sur celui-ci ou annuler.



NOTE: Si la lecture des repères n'est pas correcte après trois tentatives, le message suivant apparaîtra : "Les repères ne peuvent pas être détectés, pressez  pour continuer."

3.2.6 OPOS en panneaux

Avec cette option les marques peuvent être lues en panneaux.

Lorsque la fonction OPOS en panneaux est activée, toutes les données de découpe seront coupées en panneaux. La taille du panneau sera la distance entre les marques OPOS dans l'axe X.

Le Réglage OPOS peut être activée ou désactivée. Quand il est activé, le traceur à découpe chargera uniquement 2 marques dans la direction X en chargeant OPOS et lira les marques. Le reste des marques sera lu lors du déroulement du matériau, un panneau à la fois.



NOTE: N'utilisez pas de segmentation logique en utilisant le réglage OPOS.

Activer l'OPOS en panneaux:



1. Appuyez Paramètres



4. Appuyez OPOS en panneaux



2. Appuyez Plus



5. Appuyez Actif et puis Appliquer



3. Appuyez OPOS

3.3 Réglage OPOS

Pour garantir la précision de l'OPOS, deux calibrages sont nécessaires : le réglage OPOS et le réglage vinyle (OPOS). Le réglage OPOS sert à déterminer la distance entre la pointe de la lame et le détecteur lui-même. Le réglage vinyle (OPOS) sert à définir la différence de réflexion entre les repères imprimés et la surface du matériau.



NOTE: Bien que l'OPOS ait été calibré en usine, Summa recommande de faire des tests pour vérifier ces réglages. Si la précision n'est pas celle désirée, faites un réglage OPOS. Reportez-vous également au fonctionnement détaillé de l'OPOS (3.3) pour des explications supplémentaires quant à la création et la découpe de contours.

3.3.1 Réglage OPOS

1. Allumez le traceur à découpe et chargez un vinyle noir ayant un support blanc.



NOTE: Du vinyle noir avec un support blanc DOIT être utilisé pour régler l'OPOS.



2. Appuyez Paramètres



5. Appuyez Réglage OPOS

L'OPOS va détecter les bords et fera le calibrage en conséquence.



NOTE: Pour conserver la précision de l'OPOS aussi haute que possible, effectuez cette calibration à chaque remplacement de lame.



3. Appuyez Plus



4. Appuyez OPOS.

Le traceur coupera un carré d'environ 9.5x9.5 mm et le fera avancer de quelques centimètres. "Echenillez le rectangle" sera alors affiché.



6. Echenillez méticuleusement le carré en laissant les bords intacts. Appuyez Retour.

3.3.2 Réglage vinyle (OPOS)

Le réglage vinyle (OPOS) assure une bonne reconnaissance des repères. Le système OPOS est pré-réglé en usine pour assurer un bon repérage sur une large gamme de matériaux. Cependant, certains vinyles – en particuliers les plus brillants – ne peuvent pas être fonctionnels. Avant d'utiliser de tels matériaux, faites un test de calibrage. Ce test réduira la sensibilité de l'OPOS pour qu'il puisse lire les repères avec de meilleurs résultats. Imprimez un carré mesurant au moins 4 cm de côté sur le vinyle à utiliser. Veillez à utiliser le même type d'impression que celui qui a été choisi pour imprimer les repères.



NOTE: Il est déconseillé de calibrer le matériau pour OPOS. Si toutefois un réglage vinyle est effectué sans apporter de résultats probants, réintroduisez la valeur initiale (30).

Calibrage du vinyle :

2. Allumez le traceur à découpe et chargez le vinyle portant le carré imprimé.



2. Appuyez Paramètres



3. Appuyez Plus

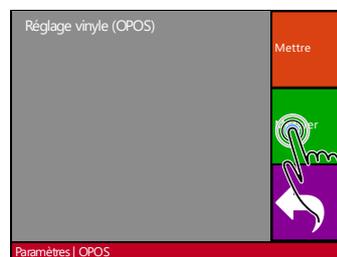


4. Appuyez OPOS.

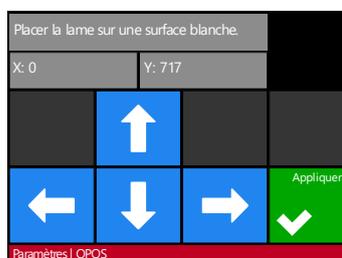


5. Appuyez réglage vinyle (OPOS)

Il vous sera demandé de choisir entre une nouvelle mesure à effectuer ou une valeur connue à indiquer.



6. Appuyez Mesurer



7. Utilisez les flèches pour déplacer la lame au milieu de la zone blanche ; appuyez sur Appliquer

Le plotteur va faire un mouvement circulaire pour mesurer la réflexion du média. Il affichera brièvement la valeur mesurée puis "Placez la lame sur une surface noire."



8. Utilisez les flèches pour déplacer la lame au milieu de la zone imprimée ; appuyez sur Appliquer

Le traceur à découpe va faire un mouvement circulaire pour mesurer la réflexion du matériau. Il affichera brièvement la valeur mesurée. Ensuite il montra une autre valeur correspondant à la combinaison des couleurs du vinyle et des repères. Conservez cette valeur pour une utilisation ultérieure.



NOTE: Un message d'erreur s'affichera quand le capteur ne peut pas distinguer entre noir et blanc. Veillez à ce que le test a été effectué correctement. Si l'OPOS n'est pas en mesure de détecter les marques, un des procédés d'alignement manuel doit être utilisée.



NOTE: Si une combinaison de couleur de matériau et de repères a déjà été enregistrée, vous pouvez utiliser  pour indiquer la valeur connue, sans effectuer une nouvelle mesure.

3.4 Automatisations de l'OPOS

Pour des tâches OPOS atypiques, l'utilisateur doit uniquement placer l'outil au-dessus de la première marque afin d'initier la tâche. OPOS permet à l'utilisateur d'automatiser certaines tâches de sorte que l'intervention de l'utilisateur et le temps de production soient réduits. Il y a plusieurs types d'automatisation.

Démarrage automatique de la tâche OPOS

Cette option est contrôlée par le paramètre OPOS origine. Avec une combinaison de ce paramétrage et/ou un paramétrage d'origine spécial pendant le chargement du matériau, l'utilisateur ne doit pas mettre l'outil au-dessus de la première marque pour initier une tâche OPOS.

Des copies multiples de la même tâche

Lors de la découpe des graphiques multiples, l'utilisateur doit uniquement manœuvrer le capteur OPOS au-dessus de la marque d'origine du premier graphique. La découpe des graphiques ultérieures ne nécessite pas d'entrée supplémentaire de l'utilisateur.

Il y a deux situations des tâches multiples dans lesquelles OPOS peut être utilisé :

- a. Lors de la découpe des copies multiples sur un même rouleau.
- b. Lors de la découpe des graphiques identiques sur plusieurs feuilles.

La plupart des automatisations est gérée par le logiciel de découpe. Cependant, cette procédure nécessite une vérification manuelle.

Avant de lancer la découpe multiple automatique, vérifiez la quantité de RAM (mémoire) de votre traceur à découpe. Si la quantité de RAM est *supérieure* à la taille du fichier à découper, l'automatisation peut être utilisée. Si la quantité de RAM est *inférieure* à la taille du fichier à découper, l'automatisation ne peut pas être utilisée.

La découpe au contour sans surveillance

Un code à barres spécial peut être imprimé ensemble avec la tâche. Ce code à barres peut être utilisé pour accéder aux données de découpe correctes, de sorte que la fraise puisse couper une tâche après l'autre, sans intervention de l'utilisateur.

3.4.1 L'origine OPOS

Le paramètre origine OPOS est créé à automatiser le début de la procédure OPOS. Ce paramètre contient quatre paramétrages. L'usage de ce paramètre dépend du mode OPOS choisi. Lorsque l'OPOS est codé à barres OPOS ou OPOS feuille, ce paramètre n'aura pas d'effet. Les combinaisons utiles sont visibles au tableau ci-dessous.

	OPOS X	OPOS XY
Marque	'Indiquer la marque'	'Indiquer la marque'
Ligne de correction XY	-	'Indiquer la ligne'
Position actuelle	'Position actuelle'	'Position actuelle'
Centre du matériau	-	'Centre du matériau'

3.4.1.1 En combinaison avec le mode OPOS X

L'origine OPOS est mise à 'Marque'.

Ceci est le paramétrage par défaut. Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de mettre l'outil au-dessus de la première marque et d'appuyer Appliquer. Le traceur à découpe cherchera la marque OPOS autour de cette position.

L'origine OPOS est mise à 'Position actuelle'.

Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe cherchera la marque immédiatement sans attendre l'utilisateur pour le changement d'outil. Par conséquent, l'utilisateur devra mettre l'outil au-dessus de la première marque pendant le chargement du matériau.

Lorsque l'origine OPOS est mise sur 'Ligne de correction XY' ou 'Centre du matériau', le traceur à découpe réagira comme si le paramètre était mis à 'Indiquer la marque'.

3.4.1.2 En combinaison avec le mode OPOS XY

L'origine OPOS est mise à 'Marque'.

Ceci est le paramétrage par défaut. Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de mettre l'outil au-dessus de la première marque et d'appuyer Appliquer. Le traceur à découpe cherchera la marque OPOS autour de cette position.

L'origine OPOS est mise à 'Indiquer la ligne'

Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de mettre l'outil au-dessous de la ligne OPOS XY et d'appuyer Appliquer. Le traceur à découpe cherchera la ligne OPOS XY en déplaçant le matériau lentement vers l'avant. Dès qu'il a trouvé la ligne OPOS XY, il suivra cette ligne au côté droit jusqu'à ce qu'il trouve la première marque et ensuite il cherchera la première marque réelle.

L'origine OPOS est mise à 'Position actuelle'

Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de mettre l'outil au-dessous de la ligne OPOS XY et d'appuyer Appliquer. Le traceur à découpe cherchera la ligne OPOS XY en déplaçant le matériau lentement vers l'avant. Dès qu'il a trouvé la ligne OPOS XY, il suivra cette ligne au côté droit jusqu'à ce qu'il trouve la première marque et ensuite il cherchera la première marque réelle.

Ce paramètre a été créé pour des tâches avec une taille variable, qui sont alignées sur le côté gauche. L'origine ou l'outil peut être mis au côté gauche du matériau, sous la ligne OPOS XY, afin de pouvoir retrouver la marque d'origine, même si la marque est située loin du côté droit du matériau.

L'origine OPOS est mise à 'Centre du matériau'

Lors de la réception d'une tâche OPOS de l'ordinateur, le traceur à découpe d'abord mettra le capteur OPOS au centre du matériau. Ensuite, il cherchera la ligne OPOS XY en déplaçant le matériau lentement vers l'avant. Dès qu'il a trouvé la ligne XY, il suivra la ligne XY au côté droit jusqu'à ce qu'il trouve la première marque et ensuite il cherchera la première marque réelle.

Ce paramètre a été créé pour des tâches sur un rouleau avec une taille de chaque tâche qui est au moins la moitié de la largeur du matériau (ceci est normalement le cas ; sinon il y aura beaucoup de déchet). Cette méthode est un peu plus lente que la méthode précédente.

3.4.2 Découpe de copies multiples sur un même rouleau

Si un graphique a été imprimé plusieurs fois sur un rouleau, et que la distance entre les copies est identique, vous pouvez utiliser cette fonction.



NOTE: La distance entre les plusieurs copies devrait être au minimum 30mm .

Chargez tout d'abord le matériau imprimé et assurez-vous que les repères ont été correctement paramétrés.

Procédure d'une découpe multiple sur un rouleau :



1. Appuyez Paramètres



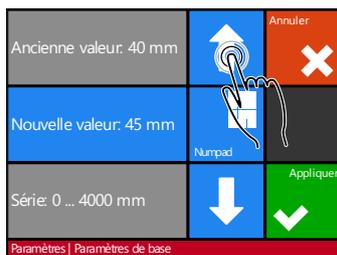
2. Appuyez Plus



3. Appuyez Paramètres de base



4. Appuyez Espace de recouper



5. Utilisez les flèches pour modifier la valeur. Puis appuyez Appliquer



6. Appuyez Home afin de retourner en ligne

7. Faites le premier copy comme une tâche OPOS normale.

Le traceur à découpe arrêtera après que la première tâche de contour a été découpée et retournera en ligne de nouveau.



8. Appuyez Actions



9. Appuyez Recouper



10. Utilisez les flèches pour modifier la valeur. Puis appuyez Appliquer

L'OPOS détectera les repères suivants et découpera les nouveaux contours. Le processus de repérage et de découpe se répètera ensuite autant de fois que nécessaire.



NOTE: Si la commande 'Découper' est utilisée, la distance recoupée devrait être au minimum 30mm plus élevée que la distance découpée.

3.4.3 Découpes identiques sur plusieurs feuilles

Si un graphisme a été imprimé plusieurs fois sur des feuilles différentes, cette démarche peut être employée.



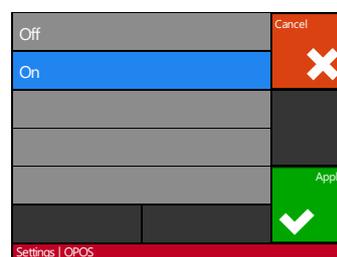
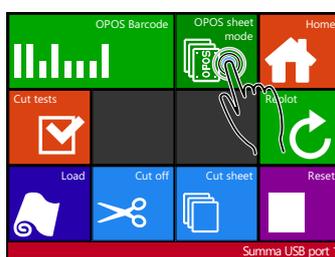
NOTE: Les feuilles doivent être d'une taille plus ou moins égales, et les graphismes doivent être orientés et positionnés de manière identique.



NOTE : Le mode OPOS feuille ignore le paramètre OPOS origine de sorte que l'outil doit toujours être mis manuellement pour la première tâche.

Chargez tout d'abord une feuille et vérifiez les paramètres de l'OPOS.

Procédure de coupes identiques sur plusieurs feuilles :



1. Appuyez Paramètres
2. Appuyez Mode OPOS en feuilles
3. Appuyez Appliquer
4. Effectuez le travail sur la première feuille.

Le traceur à découpe s'arrête après la première découpe et est à nouveau disponible.

5. Levez les galets et retirez la feuille du traceur à découpe.
6. Insérez la feuille suivante. Abaissez les galets.



NOTE: Les feuilles suivantes doivent être positionnées et orientées pareillement à la première feuille découpée. Quand l'OPOS est en mode "feuille", le traceur à découpe conserve en mémoire la position du repère par rapport aux bords de la feuille.



NOTE: Servez-vous de repères visuels pour repositionner rapidement les feuilles. Dans la figure ci-dessous, les repères visuels sont le bord du support du galet et le bord de la rainure de découpe (découpe par la lame de séparation).

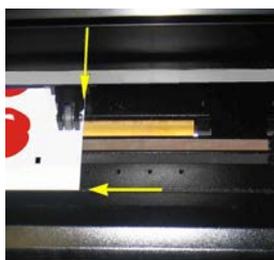


FIG 3-1

POSITIONNEMENT DE LA FEUILLE D'UNE DECOUPE MULTIPLE

3.4.4 OPOS Barcode

Les traceurs à découpe de la gamme S class peuvent lire des codes à barres. Certains RIP offrent la possibilité d'imprimer des codes à barres en supplément aux références OPOS. Ce code à barre est ensuite utilisé par le traceur à découpe pour identifier le dessin et récupérer automatiquement le fichier de découpe correspondant de l'ordinateur.

La procédure est initialisée soit à l'ordinateur, soit au traceur. En cas d'être initialisé par l'ordinateur le logiciel de découpe prévoit une commande pour lire le code à barres. Assurez-vous que le vinyle soit chargé.

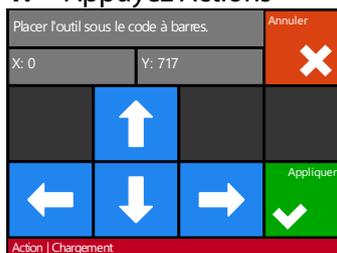


FIG 3-2
DESSIN OPOS CODE A BARRES

Lancez la procédure de lecture de code à barres.



1. Appuyez Actions



- Utilisez les flèches afin de placer l'outil sous le code à barres et appuyez Appliquer



2. Appuyez OPOS Barcode

Le traceur à découpe lira le code à barres et enverra ces données à l'ordinateur.

Le traceur à découpe demandera à l'utilisateur de placer l'outil sous le code à barres.

Le logiciel de découpe enverra les données de découpe correctes automatiquement au traceur. Le traceur commencera à détecter les marques OPOS et coupera le travail. Après l'alignement de contours OPOS cherchera s'il y a un travail imprimé après celui qui vient d'être terminé et continuera à couper. Une ligne de découpe interrompue assure que le matériel reste ensemble grâce aux petits 'ponts' média. Quand le travail est terminé les pièces coupées peuvent être arrachées.

3.5 OPOSCAM

3.5.1 Général

Les modèles T4 S Class utilise une petite caméra USB au lieu d'un capteur OPOS pour l'enregistrement des marques OPOS. Toutes les procédures OPOS, comme décrits ci-dessus dans ce manuel, peuvent être utilisées à condition que dispositif d'enregistrement est une caméra. Néanmoins, il y a quelques petites différences qui sont décrites dans cette section.

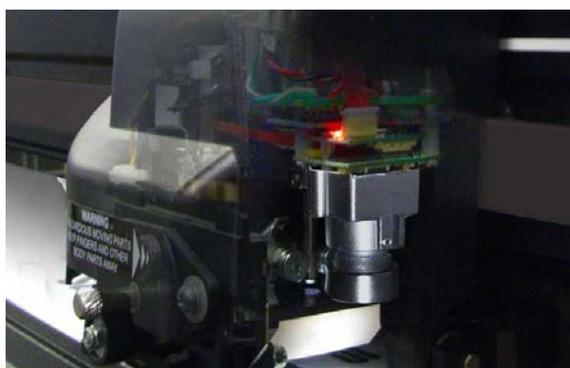


FIG 3-3
OPOSCAM

L'option caméra ne peut pas fonctionner lorsqu'elle n'est pas connectée avec l'ordinateur. Si le logiciel de découpe n'est pas équipé avec la possibilité de procéder des données de la caméra, vous pouvez utiliser Summa Cutter Control.

La plupart des logiciels met tout simplement les marques et envoie les données coupées au traceur de découpe. Ces logiciels ne peuvent pas procéder les données de la caméra. Summa Cutter Control procédera les données de la caméra afin de déterminer la position des marques imprimées.

Certains logiciels sont entièrement automatisés et mettent les marques, envoient des données au traceur et ensuite procèdent les données de la caméra. Référez-vous au manuel de l'utilisateur ou contactez votre revendeur de logiciels pour des détails.

Les images de la caméra doivent être procédé par un ordinateur. Cela implique qu'un traceur avec option caméra nécessite un ordinateur Windows dédié. Uniquement un traceur avec option caméra peut être connecté à cet ordinateur. Cette connexion doit être une connexion USB. Les images de la caméra ne peuvent pas être transférées à l'ordinateur via une connexion Ethernet.

Le dispositif, pour procéder les données de la caméra, est intégré dans le programme Cutter Control. A cet effet, Summa Cutter Control doit être initié avant d'effectuer des tâches OPOS avec le traceur. Si le programme Cutter Control détecte un traceur avec connexion de l'option caméra à l'ordinateur, ce programme démarrera le module caméra afin qu'il soit prêt lorsque le traceur envoie des images à procéder à l'ordinateur.

3.5.2 Des différences d'étalonnage de OPOSCAM vs capteur OPOS

3.5.2.1 Étalonnage OPOS

L'étalonnage OPOS d'un traceur à découpe avec l'option OPOSCAM ressemble à l'étalonnage OPOS d'un traceur avec capteur OPOS.

1. Allumez le traceur et chargez du vinyle noir ayant un support blanc. Assurez-vous que Summa Cutter Control est exécuté sur l'ordinateur qui est connecté avec le traceur.



NOTE : Il faut utiliser du vinyle noir avec un support blanc lors de l'étalonnage d'OPOS.



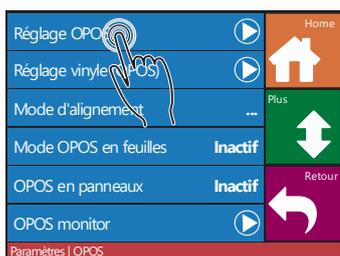
2. Appuyez Paramètres



3. Appuyez Plus



4. Appuyez OPOS



5. Appuyez Réglage OPOS

Le traceur coupera deux carrés : un petit carré à l'intérieur d'un grand carré. Ensuite, il avancera le matériau. « Echenillez le rectangle » apparaîtra sur l'écran.



6. Echenillez le rectangle soigneusement, en assurant que le petit carré reste à sa place. Appuyez Retour

OPOS enregistra la position du petit carré et s'étalonnera en conséquence.

3.5.2.2 Étalonnage du matériau OPOS

Cette option n'est pas disponible dans le menu du traceur. La caméra doit être étalonnée avec le programme Cutter Control. Le manuel des outils du traceur décrit comment il faut le faire.

3.6 Découpe pleine chair (Flexcut)

La découpe pleine chair est prévue pour la découpe de formes simples (par exemple rectangles) et peut être combinée avec la découpe mi-chair des contours. Alternativement un segment est découpé à travers la matière et un segment plus petit n'est coupé que partiellement pour former des points d'ancrage. De cette façon la matière garde suffisamment de rigidité pour être transportée correctement sur le traceur à découpe tout en permettant de récupérer aisément le dessin en cassant les points d'ancrage.

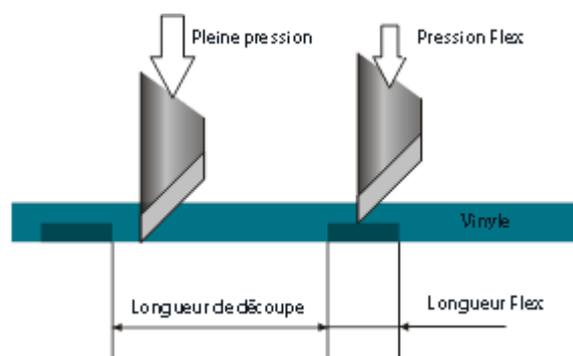


FIG 3-4
PRINCIPE DE FLEXCUT

Certains logiciels font la différence entre les traits de contours et les traits de découpe pleine chair. Ces logiciels envoient d'abord les données concernant les contours au traceur, active ensuite les modes Couper en panneaux et FlexCut du traceur avant de transmettre les données de la découpe pleine chair.

Si le logiciel ne gère pas ceci l'utilisateur doit d'abord envoyer les données de contours pour une découpe traditionnelle à mi-chair, ensuite changer manuellement la configuration du traceur en mode FlexCut et finalement transmettre les données de la découpe pleine chair faisant appel à OPOS pour récupérer la même origine.

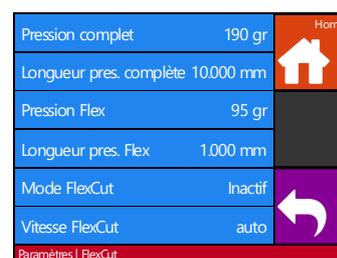
Configurer le traceur pour la découpe pleine-chair:



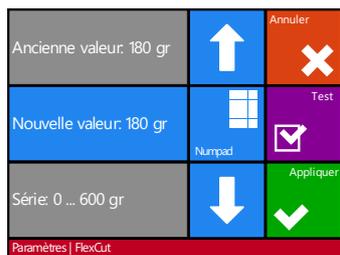
1. Appuyez Paramètres



2. Appuyez FlexCut

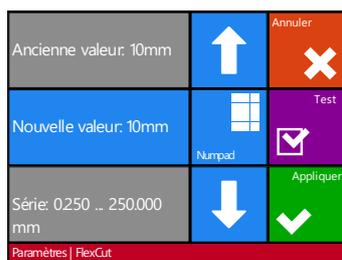


3. Sélectionnez le paramètre à modifier.



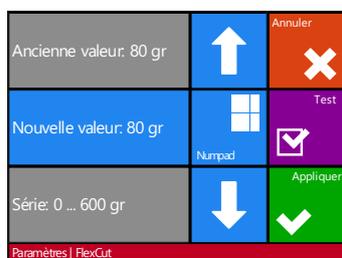
Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour modifier la pression complète et appuyez Appliquer pour confirmer.

180 gr est la valeur de départ recommandée pour la pression complète (découpe pleine chair).



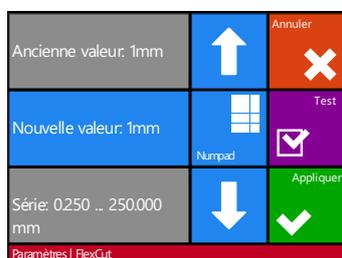
Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour changer la longueur de découpe à pression complète et appuyez Appliquer pour confirmer.

10mm est la valeur de départ recommandée pour la longueur de découpe à pression complète.



Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour changer la pression Flex et appuyez Appliquer pour confirmer.

50% de la pression complète est une valeur de départ recommandée pour la pression (pont) Flex.



Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour changer la longueur de découpe à pression Flex et appuyez Test pour confirmer.

1mm est la valeur de départ recommandée pour la longueur de découpe à pression Flex.

Le traceur à découpe demandera de couper un motif de test.

4. Vérifiez si le résultat est satisfaisant. Si ceci n'est pas le cas, changez un des 4 paramètres ci-dessus. Réduire la vitesse peut aussi améliorer le résultat. Il n'est jamais recommandé d'utiliser des vitesses de découpe plus élevées que 400mm/s (16ips) avec des pressions de découpe au-dessus de 200gr.



NOTE: Il n'est pas toujours facile de trouver des paramètres offrant un bon compromis entre rigidité de la matière lors de l'entraînement et des points d'ancrage faciles à briser par la suite. Pour certaines matières il est impossible de trouver une solution offrant une qualité acceptable.



NOTE: Lors de la découpe pleine-chair nous recommandons un espace d'au moins un cm séparant les lignes parallèles. Sinon il y a un risque que la première ligne se détache lors de la découpe de la seconde ce qui peut causer des problèmes.



NOTE: Les paramètres FlexCut sont toujours métrique, indépendamment de la valeur du paramètre des unités de panneaux.



NOTE: Flexcut peut être activé ou désactivé pour les anciens types de logiciel qui ne peuvent pas allumer ou éteindre FlexCut. Il est recommandé à utiliser uniquement le mode précis.

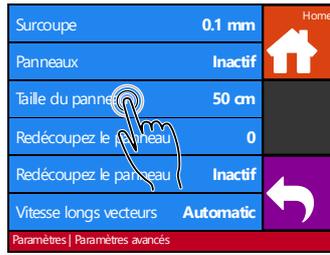


5. Après cela appuyez  pour entrer le menu FlexCut et puis appuyez .

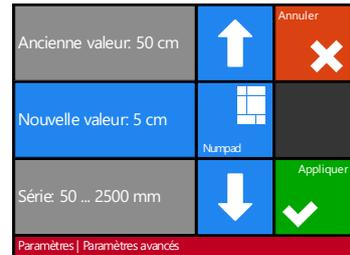




6. Appuyez sur Paramètres avancés



7. Appuyez sur Taille du panneau



8. Utilisez les flèches ou Numpad pour modifier la valeur (entre 3 et 10cm) et appuyez Appliquer.

9. Appuyez sur  pour mettre le traceur en ligne à nouveau.



NOTE: La procédure ci-dessous doit être exécutée, même si le logiciel de l'ordinateur peut activer FlexCut. Il est également recommandé d'installer les paramètres FlexCut sur le traceur et pas avec le logiciel de découpe.

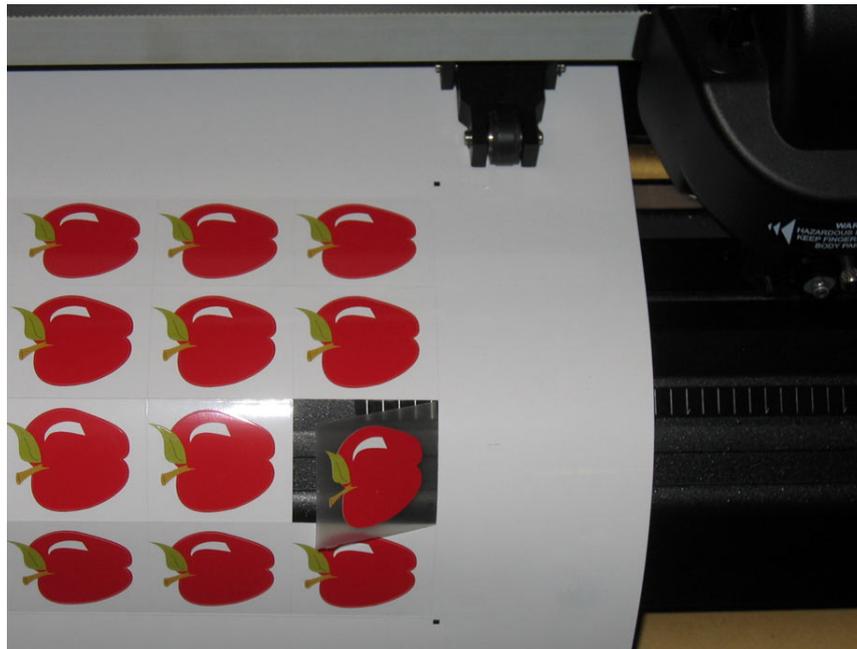


FIG 3-5
DECOUPE DE CONTOURS COMBINÉE A LA DECOUPE PLEINE CHAIR

4.1 Introduction

Cette section présente tous les paramètres pouvant être modifiés et les tests pouvant être exécutés via l'écran tactile.

Les sections 1 et 2 de ce manuel vous indiquent les manipulations à l'écran les plus courantes lors de l'utilisation de votre traceur à découpe.

Cette section peut servir de guide pour retrouver un paramètre, un réglage ou un test particulier. Vous y trouverez également les paramètres les moins utilisés.

4.2 Menu Action

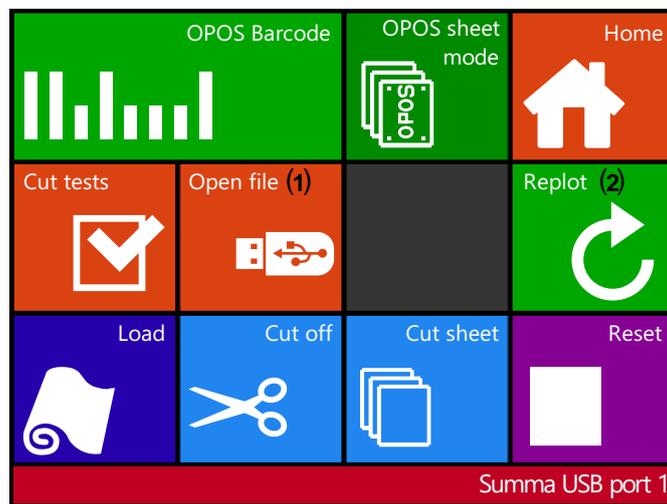


FIG 4-1
ACTION MENU

- (1) Uniquement visible si l'enrouleur motorisé est active.
- (2) Uniquement visible si le lecteur flash est inséré.

4.2.1 OPOS Barcode

Appuyez pour lancer la procédure de lecture de code à barres. (section 3.4.3).

4.2.2 OPOS sheet mode

Appuyez pour lancer le mode de découpes identiques sur plusieurs feuilles (voyez section 3.4.2).

4.2.3 Home

Appuyez pour revenir à l'écran principal.

4.2.4 Test de découpe

Test confiance

L'option Test confiance permet de faire une rapide vérification électrique et mécanique du traceur à découpe. Une feuille de média de dimension A3 ou supérieure est nécessaire pour l'effectuer. Ce test est toujours découpé sur la côté gauche du média.

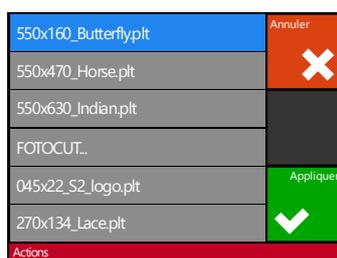
DIN A4 test

Le test DIN A4 effectue aussi un test mécanique et électrique du traceur à découpe, mais rend également compte des réglages de la lame, la pression, le déport, et la profondeur de découpe.

Ce test est toujours découpé dans un format A4, en portrait, indépendamment de la largeur du matériau chargé. Si la taille du matériau est inférieure à un A4, une partie du test ne sera pas découpée.

4.2.5 Open file

Utilisez cette option pour couper directement du lecteur USB flash ou pour mettre à niveau le traceur à découpe.



Sélectionnez le fichier à couper et appuyez Appliquer.

Le traceur découpera maintenant le fichier. Si le fichier aurait été une nouvelle version du logiciel, cela signifiera que le logiciel soit mis à niveau.



NOTE: Le traceur accepte uniquement des fichiers avec des données de découpe. Ce sont des fichiers HPGL ou DMPL, faites par logiciel, qui a été utilisé afin d'entraîner le traceur directement. Comme extension ils peuvent avoir .plt, .dmp, .hpg or .hgp.

4.2.6 Recouper

Chaque travail à découper est placé dans la mémoire du traceur jusqu'à ce qu'un autre travail lui soit envoyé. Une pression sur cette touche redécoupera le travail. Vous pourrez alors choisir la quantité de copies à recouper. Cette touche ne fonctionne pas si aucun travail ne se trouve en mémoire, ou si le travail précédent est trop important pour tenir dans la mémoire.

4.2.7 Remise à zéro

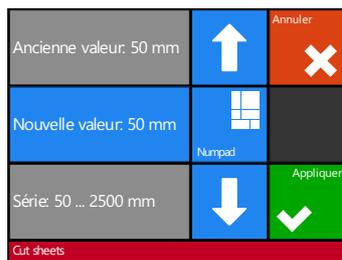
Le menu de charge est expliqué aux sections précédentes.

4.2.8 Trancher

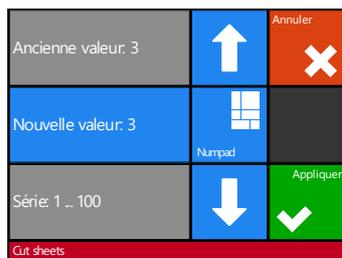
Cette option coupe une tâche terminée.

4.2.9 Cut sheets

Utilisez cette fonction afin de couper un nombre de feuilles défini d'un rouleau avec une longueur fixe.



Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour changer la longueur de la feuille et appuyez Appliquer pour confirmer.



Appuyez les flèches ou utilisez Numpad pour changer le nombre des feuilles et appuyez Appliquer pour confirmer.

Appuyez  pour feuilles ou  pour annuler.

4.3 Menu Paramètres

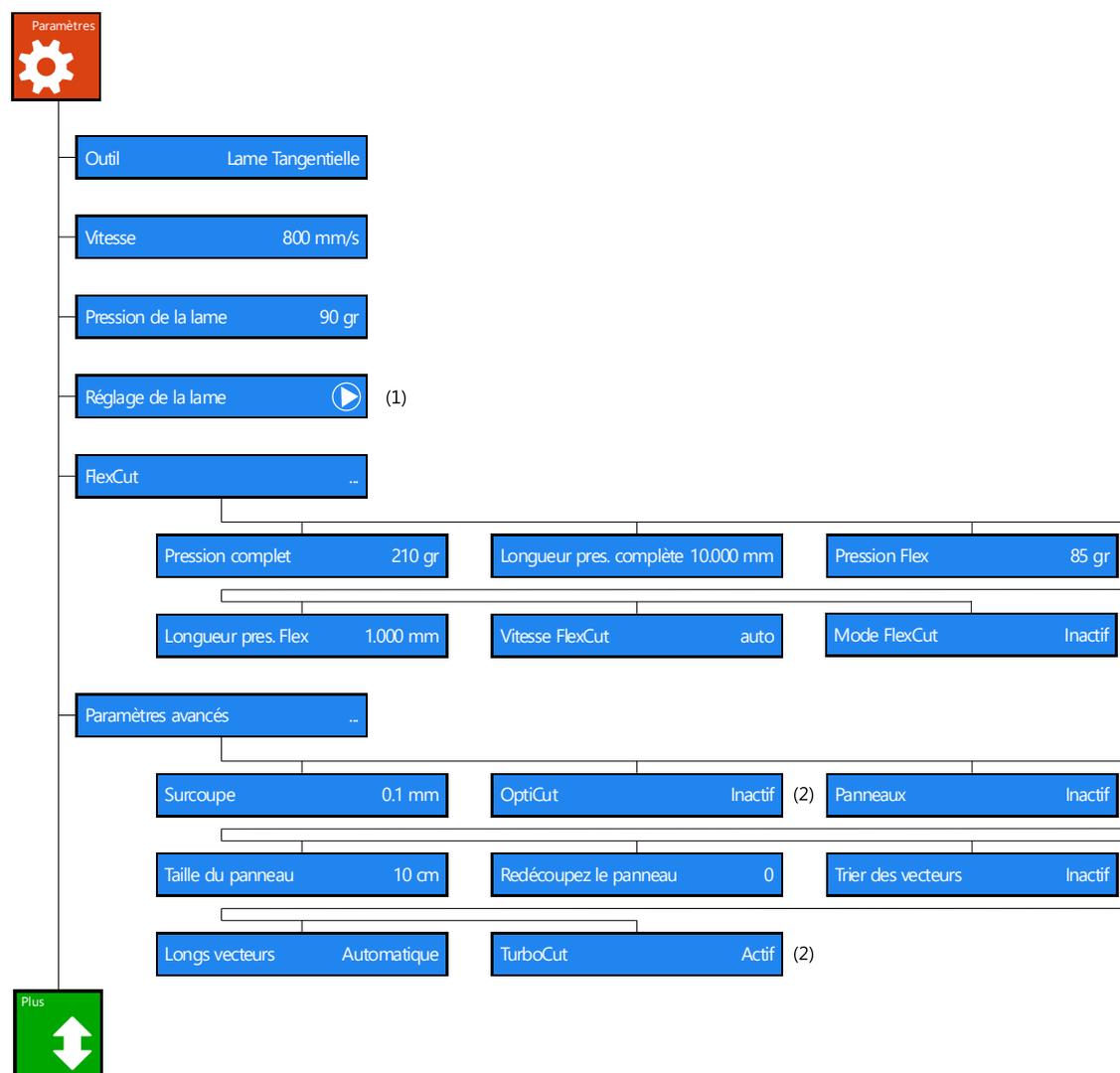


FIG 4-2A
MENU DE PARAMETRES

- (1) Dépend du réglage d'outil.
 (2) N'est pas visible si l'outil n'est pas une lame flottante.

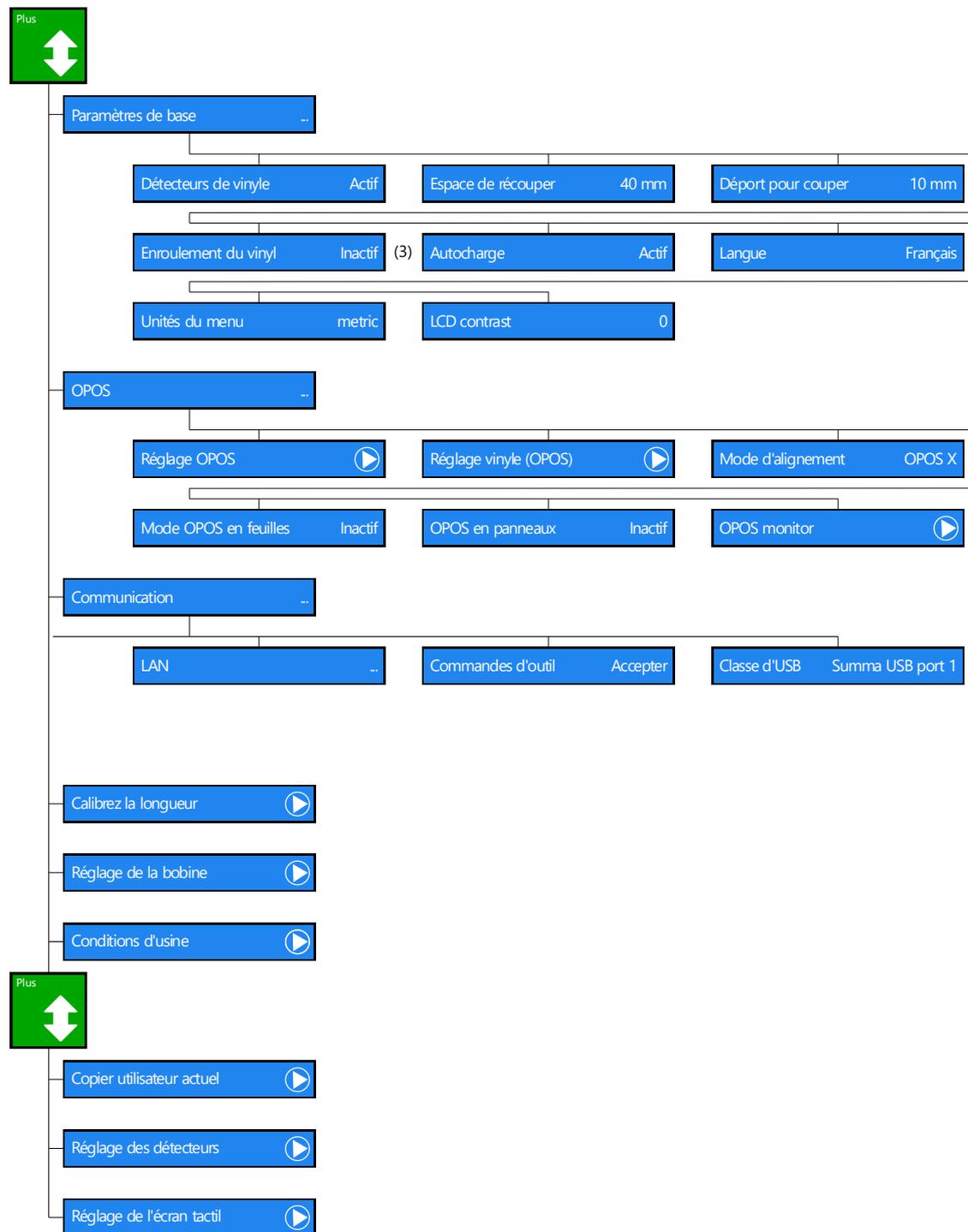


FIG 4-2B
MENU DE CONFIGURATION

- (3) Seulement visible si l'enrouleur motorisé est installé.

4.3.1 Paramètres

Ce menu regroupe tous les paramètres des traceurs S CLASS 2. Tous les paramètres dans cette section, en dehors des paramètres OPOS, sont dépendantes de l'utilisateur (l'information est incluse dans chacun des huit paramètres individuels, voir section 2.1.5).

4.3.1.1 Outil

Le sous-menu **Outil** définit l'outil utilisé au démarrage.

Appuyez le bouton Outil et puis appuyez sur l'outil afin de choisir un autre outil standard.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. Après cette sélection, le traceur à découpe vous demandera de confirmer le montage du nouvel outil juste avant qu'il entre

en ligne. Si le matériau a été chargé (appuyez ).



NOTE: N'oubliez pas à vérifier ou définir les paramètres de l'outil quand celui-ci est changé (voir section 1.7). L'OPOS doit également être calibré une nouvelle fois (voir section **Error! Reference source not found.**).

4.3.1.2 Vitesse

Le sous-menu **Vitesse** est utilisé pour changer la vitesse standard (le même comme dans section 2.3 mais elle peut être changée sans que le vinyle soit chargé).

Appuyez le bouton Vitesse et puis appuyez la vitesse désirée afin de changer la vitesse. Utilisez la flèche haut/bas si la vitesse désirée n'est pas sur l'écran.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

4.3.1.3 Pression de la lame



NOTE: Le terme 'lame' peut être différent lorsque les outils ont été installés.

Le sous menu **Pression de la lame** est utilisé afin de changer la pression de la lame standard (le même comme dans la section 2.2.2, mais elle peut être changée sans que le vinyle soit chargé. Néanmoins, elle ne peut pas être testée).

Appuyez le bouton Pression de la lame et puis changez la pression de la lame à la pression désirée.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

4.3.1.4 Réglage de la lame



NOTE: Un autre élément du menu est présent lorsque l'outil est une lame flottante (voir section 4.3.1.5) ou un picotage (voir section 4.3.1.6).

Ce test n'apparaît que quand un outil tangentiel est installé et configuré dans le traceur à découpe. Les explications de ce test se trouvent en section 2.2.4.

4.3.1.5 Déport de la lame

Le sous-menu **Déport de la lame** est expliqué en section 2.2.3.

4.3.1.6 Intervalle de perforation

Le sous-menu **Intervalle de perforation** est utilisé pour changer l'intervalle de perforation (la distance entre les trous qui sont perforés dans le matériau au moyen de la pointe pochoir). Appuyez sur le bouton 'Intervalle de perforation' et changer l'intervalle de perforation à la distance voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.



NOTE: La pointe pochoir n'est pas montée dans la machine sur le même lieu que les autres outils. La pointe pochoir devrait être montée d'une telle façon que la pointe soit située au-dessus de la bande de perforation noir et souple.

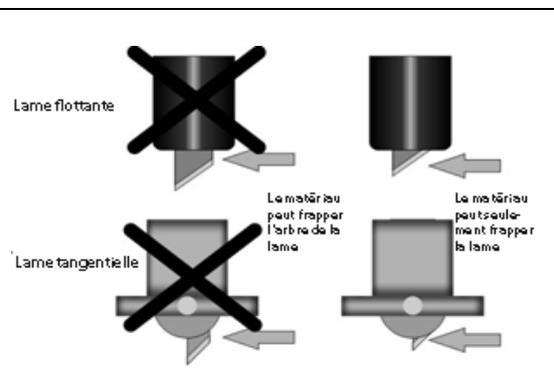
4.3.1.7 FlexCut

Le sous-menu **FlexCut** est expliqué en section 3.5. Néanmoins, installer le traceur pour couper FlexCut n'est pas simple. Suivez la procédure suivante pour essayer et déterminer des paramètres FlexCut utilisable.

1. Dévissez la lame de sorte que la pointe de la lame soit plus longue que l'épaisseur du matériau.



NOTE: Ne jamais tournez la lame aussi loin que le matériau puisse toucher l'arbre de la lame. Seulement l'arrête de la lame peut toucher le matériau afin d'éviter des rayures du matériau.



2. Consultez le sous-menu **Pression de la lame** (voir section 2.2.2). Augmentez la pression de la lame graduellement tandis que vous effectuez le teste de la pression de la lame. Continuez jusqu'à ce que la pression de la lame minimale soit atteinte afin de découper le matériau pleine chair. Ensuite, augmentez la valeur avec 5-10%. Notez cette valeur.



NOTE: Il est déconseillé d'utiliser des lames flambant neufs pour découper pleine chair. Le réglage de la pression et profondeur de la lame des lames flambant nouvelles changent très rapidement. Sur les machines de lame tangentielle une lame à double pointe ou une lame à double échenillage est recommandée pour la découpe en pleine chair. Cette lame est plus résistante à l'usure et donne une surcoupe automatique au début et à la fin des lignes de découpe.



NOTE: Il est conseillé d'utiliser des vitesses de découpe de 400mm/s (16ips) et plus bas lorsque la pression de découpe est 200gr ou plus haut.

3. Tournez la partie supérieure du porte-lame un demi-tour dans le sens antihoraire. Appuyez sur le test au menu 'pression de lame' afin d'activer ou désactiver le motif de test de la pression de lame. Si le motif est toujours coupé pleine chaire, répétez ces actions. Une fois que le motif n'est plus coupé, augmentez la profondeur de la lame (en tournant dans le sens horaire) avec 1/8^{ième} d'un tour et exécutez le test jusqu'à ce que la profondeur minimale requise est atteinte. Maintenant augmentez (dans le sens horaire) la profondeur de la lame légèrement : 1/4^{ième} d'un tour pour une lame tangentielle et 1/2^{ième} d'un tour pour des lames flottantes.
4. Maintenant augmentez la pression de la lame graduellement tandis que vous effectuez le test de la profondeur de la lame jusqu'à ce que la pression de lame est définie comme décrit à la section 2.2.2. Notez cette valeur également.
5. Consultez le sous-menu FlexCut et mettez la pression complète sur la pression, nécessaire afin de couper le média pleine chair et mettez la pression Flex à la pression normale. Mettez la longueur de la pression complète sur 10mm et la longueur de la pression Flex sur 1mm. Ensuite, coupez un motif de test. En fonction de la force (taille) des 'ponts', passez à l'étape 6 ou 7.
6. Si les ponts sont trop forts, diminuez la longueur de la pression Flex et effectuez le test de nouveau.
7. Si les ponts sont trop faibles, augmentez la longueur de la pression Flex et effectuez le test de nouveau.



NOTE: Tenez la longueur de la pression Flex entre 0.5 et 1.5mm. Si un paramètre adéquate ne peut pas être retrouvé, essayez en changeant la pression de Flex même (réduisez si les ponts sont trop forts ; augmentez s'ils sont trop faibles).



NOTE: N'oubliez pas à mettre la taille du panneau comme décrit en section Taille de panneaux.

4.3.1.8 Paramètres avancés

Surcoupe :

La **Surcoupe** permet de générer une découpe supplémentaire qui facilite l'échenillage. A chaque fois que la lame se lève ou s'abaisse, la découpe est un peu prolongée. La figure 4.3 ci-dessous montre ce qui se passe lors d'une découpe à lame tangentielle. Une découpe à lame flottante montrerait moins de surcoupes, puisqu'il y a moins de montée/descente de l'outil (une par courbe ou lettre).

La surcoupe peut être annulée (réglée à 0) ou réglée à une valeur comprise entre 0 (annulée) et 10 (1 mm). Une unité correspond à 0.1mm.



FIG 4-1
SURCOUPE

Pressez la touche Surcoupe, puis changez la valeur.



Pressez  pour confirmer ou  pour annuler.



OptiCut:

L'OptiCut augmente la qualité de découpe si l'outil est usé ou mal calibré. L'OptiCut est désactivé par défaut.

Pressez la touche OptiCut, puis activez ou désactivez l'OptiCut.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Panneaux:

Utilisez le sous-menu **Panneaux** pour activer ou désactiver la fonction de segmentation interne du traceur à découpe. L'option Panneaux est utilisée pour de différents applications. Les plus courantes sont FlexCut et de longues tâches avec ou sans option d'enrouleur motorisé.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Taille du panneau:

Utilisez le sous-menu **Taille du Panneau** pour définir la taille du panneau.

Appuyez la touche Taille du Panneau et puis mettez-la à la longueur voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Redécouper le panneau:

Lors de la découpe de matières épaisses ou dures il peut s'avérer utile de couper en plusieurs passages plutôt qu'en une seule fois. Ce paramètre définit le nombre de passages supplémentaires de découpe avant d'avancer au panneau suivant. Une valeur égale à 0 indique une coupe en un seul passage par panneau, une valeur égale à 1 indique une coupe en deux passages par panneau.

Utilisez le sous-menu **Redécouper le panneau** pour définir la taille du panneau.

Appuyez la touche Redécouper le panneau et mettez-la sur la valeur voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Trier des vecteurs:

Il existe trois options dans ce menu.

1. *Inactif*: Si cette option est désactivée, le traceur à découpe n'optimisera pas les vecteurs. Cette option est utilisée quand l'intelligence du pilote du traceur est préférée.
2. *Directional*: Cette option optimise les vecteurs pour la direction de la découpe (le mouvement du matériau). Elle est utilisée quand la pression de découpe doit être relativement grande (p.ex. pour la découpe pleine chair)
3. *Start point*: Cette option optimise le point de départ pour les courbes fermées. Elle est utilisée quand les courbes ne ferment pas comme il faudrait.

Appuyez la touche Tri des vecteurs et mettez-la sur la valeur voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. Le tri des vecteurs est mis par défaut sur Inactif.

Longs Vecteurs:

Parfois le traceur à découpe transporte la matière tellement vite que celle-ci n'a pas le temps de se courber pour retomber dans le panier. Ce paramètre a donc été prévu pour réduire automatiquement la vitesse sur de longs vecteurs le long de l'axe de déplacement du matériau.

Appuyez la touche Longs Vecteurs et mettez-la sur vitesse automatique ou constant.



Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La vitesse pour des longs vecteurs est mise sur automatique par défaut.

TurboCut:

Le **TurboCut** accroît la capacité de production du traceur à découpe en accélérant le mouvement flottant sans pour autant augmenter la vitesse globale. Le gain de temps est considérable, en particulier lors de la découpe des petits objets et des graphiques détaillés. Cependant, les matériaux épais ne peuvent pas être découpés correctement si cette fonction est activée.

Appuyez la touche TurboCut afin de l'activer ou désactiver.



Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. TurboCut est activé par défaut.

4.3.1.9 Paramètres de base**Détecteurs de vinyle:**

Les détecteurs indiquent au traceur si le vinyle est chargé, ou si la fin du vinyle est atteinte. Ils permettent d'éviter une altération de la bande de découpe orange et de la pointe de la lame. Ils peuvent être, dans ce menu, activés ou désactivés (ensemble ou seulement le détecteur avant).

Lorsqu'ils sont activés, le bord avant du vinyle va être détecté lors de son chargement. Si le vinyle est ré-enroulé sur 1 m avant détection du bord avant, le traceur à découpe s'arrête et définit l'origine là où il s'est arrêté. Le traceur à découpe s'arrêtera également si, en cours de découpe ou lors du chargement, le détecteur arrière signale la fin du vinyle.

Lorsque les détecteurs sont désactivés le traceur à découpe ne cherchera pas le bord avant et supposera que la longueur du vinyle est infinie.

Appuyez la touche Détecteur de vinyle et puis sélectionnez pour les activer (Actif) ou désactiver (Inactif) tous les deux ou seulement le détecteur frontal (Avant inactif).



Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. Le paramètre par défaut pour les détecteurs media est ACTIF.

Espace de récouper:

Ce menu permet de choisir la distance entre les copies de travaux de découpe. Ce paramètre est également utilisé par l'option de découpe automatisée de l'OPOS.

Appuyez la touche Espace de récouper et mettez-la sur la valeur voulue.



Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La valeur par défaut est 40mm.

Déport pour couper:

Ce menu permet de choisir la distance que le traceur à découpe avance après un job si l'action 'Couper' est démarrée de l'écran tactile ou du logiciel.

Appuyez Déport pour couper et mettez-le sur la valeur voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La valeur par défaut est 10mm.



NOTE: La distance séparant les copies devrait être plus grande que la marge à couper si les deux paramètres sont utilisés dans le même travail. Pour les travaux de découpe OPOS, il est requis que la distance séparant les copies soit au minimum 30mm plus grande que le déport pour couper.

Enroulement du vinyle:

Le menu Enroulement du vinyle est utilisé pour choisir si le traceur à découpe démarre l'enrouleur motorisé automatique. Il y a trois paramètres possibles. Inactif, Actif et AUTO-panneaux. Inactif désactive l'enrouleur motorisé. Actif enroule le média après la tâche, indépendamment du nombre de panneaux de la tâche. AUTO-panneaux enroule le vinyle chaque fois qu'un panneau a été coupé. La taille du panneau peut être définie dans le menu Panneaux ou est de 100cm lorsque la segmentation est désactivée.

Appuyez la touche Enroulement du vinyle et mettez-la sur la valeur voulue.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La valeur par défaut est AUTO-panneaux.

Autocharge:

L'option Autocharge vous permet de modifier la procédure de déroulement du vinyle. Activé, l'autocharge autorise le traceur à dérouler automatiquement le vinyle si nécessaire. Si cette option est désactivée, vous devrez dérouler la quantité du vinyle requise avant de commencer le travail. Lorsque le chargement automatique est mis sur Demander, le traceur s'arrêtera après que les galets soient abaissés. Cela donne le temps à l'utilisateur d'abaisser la pression des galets, si nécessaire.

Le paramètre par défaut est Actif. L'alignement n'est pas garanti si le chargement automatique est désactivé.

Appuyez la touché Autocharge et choisissez d'activer ou de désactiver la fonction d'autocharge.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. L'autocharge est ACTIF par défaut.



NOTE : L'alignement n'est pas garanti lorsque **l'autocharge** est désactivé.

Langue:

Permet de modifier la langue des menus de l'écran. A la première mise en route, il vous sera demandé de choisir une langue. Si ce premier réglage est incorrect, ce menu vous permet de rétablir la langue correcte.

L'interface du traceur à découpe peut être en Anglais, Français, Allemand, Espagnol, Italien, Polonais, Néerlandais, Portugais, Tchèque, Letton.

Appuyez la touche Langue, et mettez-la au système de mesure désiré.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. La langue par défaut est celle sélectionnée lors du premier allumage.

Unités du menu:

Permet d'utiliser le système métrique ou anglo-saxon pour afficher les vitesses et distances.

Appuyez la touché Unités de menu, et choisissez le système de mesure désiré.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. L'unité du menu est sélectionnée lors du premier allumage.

LCD contrast:

Le sous-menu LCD contrast est utilisé pour ajuster le contraste (ou l'intensité) de l'écran tactile. Le logiciel automatiquement rejete des valeurs, qui feront l'écran trop sombre afin de pouvoir l'utiliser.

Appuyez la touche LCD contrast et choisissez la valeur désirée.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

4.3.1.10 OPOS

Les réglages de l'OPOS sont expliqués en détail dans la section 3, excepté pour le Mode d'alignement et Monitor.

Réglage OPOS:

Il existe trois méthodes supplémentaires d'alignement pour tous les traceurs de la gamme S CLASS 2 :

Aligner X, Aligner XY et Ajuster XY. Ces méthodes d'alignement peuvent être utilisées quand le détecteur OPOS n'arrive pas à définir l'emplacement des repères (dû à la combinaison couleur du vinyle - couleur des repères).

Ces alignements nécessitent votre intervention pour déterminer l'emplacement des repères en utilisant l'écran tactile. La plupart des logiciels de découpe disposent automatiquement ces repères autour du graphique.

Aligner X compense les erreurs d'alignement en faisant pivoter les contours. Il faut pour cela déterminer la position de l'origine et d'un point sur l'axe X. Les paramètres de distance ne sont pas pris en considération. Aligner X est la méthode la plus simple.

Aligner XY compense les erreurs de rotation et d'obliquité. L'obliquité apparaît lorsque les axes X et Y ne sont pas perpendiculaires. Il faut pour cela déterminer la position de l'origine, d'un point sur l'axe X et d'un point sur l'axe Y.

Ajuster XY compense les erreurs de rotation, d'obliquité et d'échelle. Les erreurs d'échelle surviennent quand le graphique imprimé n'a pas la même taille que le graphique d'origine. Les distances en X et en Y sont nécessaires. Elles définissent la distance entre l'origine et un point de l'axe X, et entre l'origine et un point de l'axe Y. Ajuster XY est la méthode d'alignement manuel la plus précise.

Monitor:

Cette option montre la découverte de la réflexion du lecteur OPOS. Ces valeurs peuvent être utilisées pour rapporter un problème à un technicien certifié..

4.3.1.11 Communication

Ce menu regroupe l'ensemble des paramètres permettant au traceur à découpe de communiquer avec un ordinateur, ainsi que le protocole.

Commandes d'outil:

Les commandes d'outil sont utilisées pour déterminer si les commandes d'outil DM/PL et HP-GL (stylo sélectionné pression et vitesse) sont ignorées ou acceptées.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler.

Classe d'USB:

L'option Classe d'USB peut être réglée sur Summa port USB 1, Printer Uni, Summa port USB 2, Summa port USB 3, ou Summa port USB 4.

Printer Uni serve pour utiliser le spooler d'imprimante Windows.

Quand il y a plusieurs identifiants USB, l'ordinateur peut faire la distinction entre les différents traceurs connectés (maximum 4).

Appuyez la touche Classe d'USB, et sélectionnez la classe USB désirée.

Appuyez  pour confirmer ou  pour annuler. Le mode par défaut est le port USB Summa 1.



NOTE: Pour connecter plusieurs traceurs au même ordinateur, la version minimum du pilote USB est 6.2. Tous les changements dans la classe USB ne seront actifs qu'après avoir redémarré le traceur.



NOTE: l'identifiant USB dans le logiciel de découpe doit être le même que l'identifiant USB choisi dans le traceur à découpe. Chaque fois qu'un nouvel USB est sélectionné dans le traceur et connecté pour la première fois à l'ordinateur, l'assistant d'installation d'un pilote est ouvert par Windows .

LAN:

Le menu LAN a été expliqué dans la section 1.5.2.

4.3.1.12 Calibrez la longueur

L'option Calibrez la longueur permet aux lignes découpées d'être ajustées avec une grande précision.

Par exemple, si une ligne doit mesurer exactement 100 mm, le traceur peut être étalonné pour qu'il n'y ait aucune déviance.

L'étalonnage est expliqué dans la section 2.4

4.3.1.13 Réglage de la bobine

Ce test sert à calibrer la pression de la lame et du stylo ainsi que leur "chute".

La qualité de découpe sera fortement amoindrie en cas de mauvais réglage. Avant de changer ces valeurs, annotez-les soigneusement, car il n'y a pas de réglages par défaut pour ces paramètres.

Après modification, ces paramètres seront enregistrés dans la mémoire non volatile du traceur à découpe.

Appuyez la touche des paramètres qui doivent être changée et utilisez



pour changer la valeur des paramètres sélectionnés.



Appuyez  pour quitter le menu.

Réglage de l'atterrissage

La chute détermine, entre autres choses, l'intensité du contact de la lame sur le matériau. Au cours de la chute, le porte-lame doit être inséré dans le chariot. Vérifiez que la lame ne dépasse pas.

Utilisez  pour réduire la valeur jusqu'à ce que l'outil remonte. Pressez ensuite  pour augmenter la valeur. A chaque pression sur la touche, vérifiez si l'outil est complètement descendu. Une fois l'outil en position basse, augmentez la valeur ainsi déterminée de trois unités, et vous obtiendrez le réglage adéquat.

4.3.1.14 Conditions d'usine

Permet de faire une remise à zéro de tous les paramètres des huit configurations. Les paramètres de calibrage sont néanmoins conservés.

4.3.1.15 Copier utilisateur actuel

La fonction **Copier utilisateur actuel** permet de copier les paramètres de l'utilisateur sélectionné à tous autres utilisateurs. Il est recommandé de faire ça seulement si l'utilisateur sélectionné est 'configuration 1'

4.3.1.16 Réglage des détecteurs

Permet de vérifier le bon fonctionnement des détecteurs avant et arrière de matériau, ainsi que les niveaux de déclenchement de ceux-ci.

1. Appuyez  ou  pour sélectionner le détecteur à tester.
2. Placez une pièce de vinyle sous les galets et sur la moitié du détecteur à tester. Ensuite appuyez . Vous pouvez choisir entre cinq niveaux de sensibilité.
3. Utilisez  ou  pour modifier la sensibilité.

Après que le niveau de sensibilité soit changé, une barre apparaît près de la sensibilité affichée. Quand le détecteur est recouvert, elle sera (complètement) remplie de rectangles noirs. Quand le détecteur est découvert, il n'y aura (presque) aucun rectangle noir.



FIG 4-2
REGLAGE DES DETECTEURS

La bande bleue dans la barre représente le seuil permettant au traceur de déterminer si un vinyle est présent ou non.

4. Utilisez  ou  pour changer le niveau de déclenchement, si nécessaire.

Dans le cas idéal il y aura 0 jusqu'à 2 carrés noirs si le détecteur soit découvert. Le rectangle est complètement rempli lorsqu'il est couvert et le niveau de déclenchement soit mis au milieu.

4.3.1.17 Réglage de l'écran tactile

Permet de régler l'écran tactile. Calibrez l'écran si la surface à presser pour déclencher l'action désirée ne correspond plus à la zone définie par le dessin des touches. Pressez la touche et suivez les instructions données à l'écran.



5 Maintenance et Nettoyage

5.1 Introduction

Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 possèdent un certain nombre de surfaces en métal lisse et en plastique. Ces surfaces sont anti-frottement et ne nécessitent pas de lubrification. Pourtant, de la poussière et des fibres de tissus vont s'y agglomérer et peuvent réduire les performances du traceur à découpe. Conservez le traceur à découpe le plus propre possible en le protégeant de la poussière. Si nécessaire, nettoyez-le avec de l'alcool isopropylique ou un détergent léger. N'utilisez pas de produits abrasifs.

5.1.1 Nettoyage du système d'entraînement

Avec le temps, le tambour des tambours d'entraînement s'accumuleront des résidus de support de matériau. Cela peut causer une mauvaise traction et des déviations du vinyle.

Nettoyage de l'entraînement :

1. Débranchez le cordon d'alimentation.
2. Appliquez un solvant doux (utilisé normalement pour enlever le vieux résidu de colle) sur les tambours jaunes et attendez jusqu'à ce que le résidu accumulé soit dissolu.
3. Nettoyer avec une brosse (une brosse à dents est recommandée).
4. Répétez cela pour tous les tambours d'entraînement sales.

5.1.2 Nettoyage des détecteurs de vinyle

Au fil du temps, les détecteurs peuvent s'encrasser avec des résidus de vinyle. Cela peut provoquer des dysfonctionnements du traceur à découpe.

Nettoyez les détecteurs en passant un coton dessus.

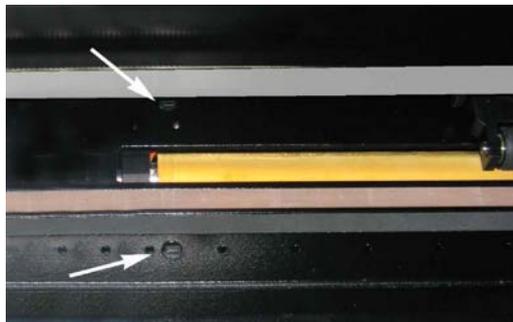


FIG 5-1
DETECTEURS DE MEDIA S CLASS 2 CUTTERS

5.1.3 Nettoyage du rail de guidage de l'axe Y

Il y a quatre surfaces qui permettent au chariot de se déplacer de gauche à droite. Deux surfaces (1) sont visibles à l'avant du rail. Les deux autres surfaces (2) sont à l'arrière du rail, juste derrière les surfaces visibles à l'avant.

La figure 5-4 ci-dessous indique où se trouvent ces surfaces. Même si la forme du rail peut différer d'un modèle de traceur à un autre, les surfaces utilisées sont toujours situées au même endroit.

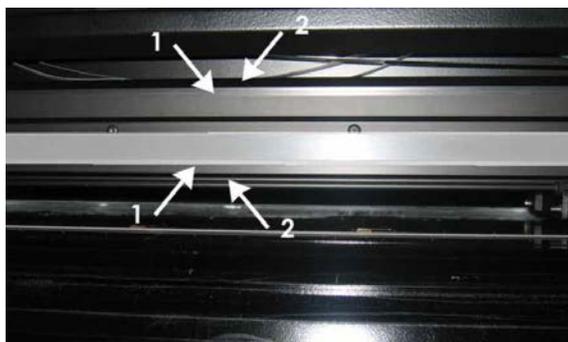


FIG 5-2
SURFACES DE GLISSEMENT SUR LE RAIL DE GUIDAGE

Avec le temps, de la saleté va s'accumuler sur les surfaces de glissement et sur les roulettes du chariot.

Nettoyage du rail de guidage de l'axe Y :

1. Eteignez le traceur à découpe.
2. Prenez un tissu imbibé d'alcool isopropylique ou d'un détergent léger.
3. Nettoyez les surfaces de glissement; si le chariot vous gêne, poussez-le délicatement vers la gauche ou la droite.

5.1.4 Nettoyage du porte-galets (traceur à découpe tangentiel uniquement)

Des résidus de vinyle peuvent s'accumuler ici et dégrader la qualité de découpe. Le symptôme typique d'un encrassement du porte-galets est une interruption de la découpe tous les 12mm (0.5").

Nettoyage du porte-galets :

1. Dévissez le porte-lame.
2. Mémorisez l'orientation du porte-galets et retirez-le.
3. Otez tous les résidus qui peuvent s'y être déposés avec une brosse ou de fines pinces.
4. Remplacez le porte-galets.
5. Installez le porte-lame comme décrit en section 1.7.2.1.

5.1.5 Nettoyage de l'OPOS

L'OPOS peut se salir avec la poussière environnante. De ce fait, il faut nettoyer l'ouverture avec un coton-tige.

Nettoyage de l'OPOS :

1. Relevez le porte-lame pour faire descendre la cellule OPOS.
2. Localisez l'autocollant au-dessus de l'ouverture du système OPOS sur le côté gauche du chariot.
3. Enlevez l'autocollant.
4. Dégagez le trou de toute poussière avec un coton-tige ou un tissu.
5. Remettez un autocollant semblable au-dessus de l'ouverture.
6. Repositionnez le chariot à droite pour relever l'OPOS à nouveau.

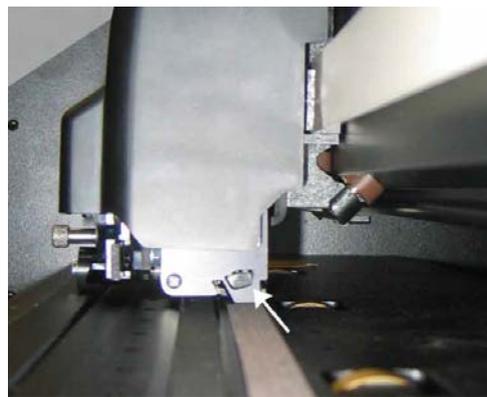
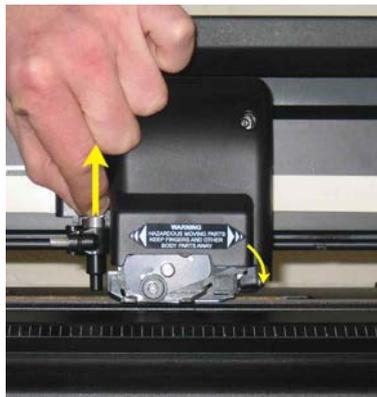


FIG 5-3
NETTOYAGE DE L'OPOS

5.1.6 Changement du fusible



ATTENTION : Avant de changer le fusible, assurez-vous que le traceur à découpe ne soit plus connecté à la source d'alimentation.



ATTENTION : Pour conserver la protection contre les risques d'incendie, veuillez à remplacer le fusible par un autre fusible ayant les mêmes caractéristiques : T2.0A, 250V SCHURTER SPT OU EQUIVALENT.

1. Pour retirer le fusible (3), appuyez doucement sur la languette (2) du porte-fusible dans la direction opposée au connecteur du câble d'alimentation. Le porte-fusible sera ainsi libéré.



FIG 5-4
MODULE DU CONNECTEUR D'ALIMENTATION

2. Retirez le porte-fusible.
3. Retirez le fusible de son support.
4. Placez le nouveau fusible dans le porte-fusible et insérez celui-ci dans son logement (1).



6 Informations générales et Spécifications

6.1 Introduction

Les traceurs à découpe de la gamme S Class 2 ont été conçus pour découper des graphiques créés sur ordinateur sur du vinyle en feuille ou en rouleau. L'utilisation du système optique de repérage intégré (OPOS) permet la découpe au contour des graphiques imprimés. En remplaçant le couteau par un stylo, le traceur à découpe peut produire des dessins techniques.

Les modèles de traceurs suivants sont actuellement disponibles :

- Le S2 75 accepte une largeur de média comprise entre 60 mm et 840 mm.
- Le S2 120 accepte une largeur de média comprise entre 115 mm et 1300 mm.
- Le S2 140 accepte une largeur de média comprise entre 170 mm et 1450 mm.
- Le S2 160 accepte une largeur de média comprise entre 170 mm et 1680 mm.

6.1.1 Caractéristiques des produits

Voici les principales caractéristiques des traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2.

- Largeur des médias variable.
- Emulations sélectionnables : DM/PL,™ HP-GL,™ et HP-GL/2™.
- Outil de perforation amovible avec sa propre bande de protection.
- Système automatique d'alignement OPOS.
- Stylo ou feutre permettant le tracé de prévisualisation sur papier.
- Pression et déport de lame ajustables, contrôlés par microprocesseur.
- La communication avec l'ordinateur hôte via le standard USB ou Ethernet 10/100.
- Ecran tactile couleur de 3.5 inch pour contrôle de l'opérateur pratique.
- Unités de mesure métriques ou anglo-saxonnes.
- Résolution de courbes paramétrable : 0.1 mm ou 0.025 mm.

- Menu de sélection de la configuration de démarrage du traceur à découpe.
- Large choix de vitesses de découpe (unités métriques ou anglo-saxonnes).
- Jusqu'à huit configurations différentes d'utilisation enregistrées dans la mémoire non volatile du traceur à découpe.
- Support du vinyle pour un chargement automatique avec des flasques optionnelles pour garantir une découpe correcte de longs travaux.
- Déroulement du vinyle automatique.
- Détection du vinyle.
- Compression et lissage des courbes pour une meilleure qualité de découpe.
- Fonction de redécoupage des travaux.
- USB A receptacle to connect USB flash drives..
- Tests et calibrages des outils.
- Overcut pour un échenillage aisé, OptiCut pour prolonger la durée de vie des lames flottantes.
- Socle et panier.
- Fonctionnalité de feuille de découpe automatique.

6.2 Spécifications

6.2.1 Traceur à découpe

	S75		S120		S140		S160	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Hauteur	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7	1110	43.7
Largeur	1410	55.5	1870	73.6	2021	79.6	2250	88.6
Profondeur panier replié	680	26.8	680	26.8	680	26.8	680	26.8
Profondeur panier ouvert	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5	1080	42.5
	Kg	lbs	Kg	lbs	Kg	lbs	Kg	lbs
Poids	49.5	109	61.5	135.6	65.5	144.5	71	156.5

TABLEAU 6-1
SPECIFICATIONS DES TRACEURS DE LA GAMME S CLASS 2

6.2.2 Matériau

	S75		S120		S140		S160	
	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces
Largeur	60 - 840	2.4 - 33	115 - 1300	4.5 - 51	170 - 1450	6.7 - 57	170 - 1680	6.7 - 66
Largeur découpable maximale (*)	742	29.2	1200	47.2	1350	53.1	1580	62.2
Marge mini gauche/droite (**)	25	1	25	1	25	1	25	1
Marge avant	45	45	45	45	45	45	45	45
Marge arrière								
Délect. activés	45	1.75	45	1.75	45	1.75	45	1.75
Délect. inactifs	33	1.3	33	1.3	33	1.3	33	1.3
Précision d'entraînement(***)	± 0.1 mm jusqu'à 12 m (vinyle < 760 mm)				± 0.1 mm jusqu'à 4 m (vinyle > 760 mm)			
Epaisseur du matériau	0.05mm à 0.25mm Jusqu'à 0.8 mm avec une lame de sablage flottante Jusqu'à 1.2 mm avec une lame de sablage tangentielle							

(*) Largeur maximale en mode 'normal', le mode 'élargi' permet de découper sur une plus grande largeur

(**) Pour placer les galets (voir la section 1.6.1).

(***) Des découpes plus longues peuvent être traitées, mais la précision n'est plus garantie (en fonction du média utilisé, de sa taille et d'autres paramètres).

TABLEAU 6-2
SPECIFICITE DES MEDIAS POUR LA GAMME S CLASS 2

6.2.3 Lame, stylo et outil de picotage

Un traceur à découpe de la gamme S CLASS 2 est livré avec tous les outils nécessaires pour travailler immédiatement.

Certains outils sont préinstallés, alors que les autres sont rangés dans d'autres boîtes.

Vous trouverez ci-dessous la liste des outils livrés avec votre traceur à découpe. Merci de vérifier si tous les outils sont bien présents lors du déballage.

	Utilisé(e) sur	Flottante	Tangentielle
Lame flottante standard	Vinyle jusqu'à 0.25mm (0.03") d'épaisseur	2	1
Lame flottante sablage (nécessite un porte-lame spécial sablage)	Film de sablage et matériaux de plus de 0.25mm (0.03")	x	x
Lame tangentielle standard	Vinyle jusqu'à 0.25mm (0.03") d'épaisseur	x	2
Lame tangentielle sablage (nécessite un porte-galets spécial sablage)	Film de sablage et matériaux de plus de 0.25mm (0.03")	x	1
Feutre	Papier	1	x
Stylo à bille (nécessite le porte-stylo)	Papier	x	1
Outil de picotage	Papier	1	1
Lame de séparation du matériau	Vinyle jusqu'à 0.25mm (0.03") d'épais	2	2

TABLEAU 6-3
OUTILS DE LA GAMME S CLASS 2

Pour commander des outils de remplacement, contactez votre revendeur local Summa, en mentionnant la référence notée dans le tableau 6-8.



NOTE: Les traceurs à découpe de la gamme S CLASS 2 fonctionneront en respectant les spécifications si vous utilisez les lames, stylos ou feutres, et les outils de picotages d'origine Summa. Ne remplacez pas les outils par des produits d'autres constructeurs.

6.2.4 Interface

Communication		Connexion de base USB et Ethernet 10/100
USB	I/O Connecteur de port Connecteur d'accouplement Version	Series USB "B" réceptacle (prise femelle) Series USB "B" plug (prise mâle) 1.1
Ethernet	I/O connecteur de port	RJ45 prise mâle
USB Flash Drives	Réceptacle USB A	FAT 32, max 8GB et max 100 fichiers. Seulement des fichiers de découpe (fichiers DMPL et HPGL) ou fichiers firmware (fichiers avec l'extension summa1)

TABLEAU 6-4
SPECIFICATIONS DES INTERFACES DE LA GAMME S CLASS 2

6.2.5 Microprogrammation (Firmware)

Langage	DM/PL, HP-GL (émulation 758x), HP-GL/2
Caractères supportés	ASCII standard
Polices supportées	Sans sérif (seul coupe et moyenne)
Découpes contenues dans la ROM	Test Confidence, test DIN A4

TABLEAU 6-5
MICROPROGRAMMATION DE LA GAMME S CLASS 2

6.2.6 Performances

Mesures effectuées sur un vinyle avec support siliconé de 0.05 mm (0.002") d'épaisseur, épaisseur totale de 0.25 mm (0.010") maximum.

Vitesse axiale	50 à 1000 mm/s	2 à 40 ips
Vitesse par défaut	800 mm/s	32 ips
Accélération	Jusqu'à 5.5 G	
Résolution adressable	0.025 mm, 0.1 mm	0.001", 0.005"
Résolution par défaut	0.025 mm	0.001"
Résolution mécanique	6.3 µm	0.25 mil
Précision	0.2% du mouvement ou 0.25 mm, au plus (*)	0.2% du mouvement ou 0.010", au plus (*)
Pression de la lame pour tête flottante	0 à 400 gr.	
Pression de feutre pour tête flottante	0 à 400 gr.	
Pression de picotage pour tête flottante	0 à 250 gr.	
Pression de la lame pour tête tangentielle	0 à 600 gr.	
Pression de stylo pour tête tangentielle	0 à 600 gr.	
Pression de picotage pour tête tangentielle	0 à 250 gr.	

*Exception faite de la dilatation du matériau, des étirements, arrachements, ...
Retenez la valeur la plus grande des deux

TABLEAU 6-6
PERFORMANCES DE LA GAMME S CLASS 2

6.2.7 Certifications

CE
FCC Class A
Conforms to ANSI/UL Standard 60950-1
Certified to CAN/CSA Standard C22.2 No 60950-1

6.2.8 Conditions d'environnement

(Traceur sans matériau)

Température de fonctionnement	15 à 35 °C	59 à 95 °F
Température de stockage	-30 à 70 °C	-22 à 158 °F
Humidité relative	35 - 75 %, sans condensation	

TABLEAU 6-7
CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT POUR LA GAMME S CLASS 2



IMPORTANT : L'utilisation d'un matériau stable est pré-requise pour l'obtention de la meilleure qualité de découpe. De plus, des changements de température peuvent provoquer des rétractions ou des dilatations du matériau. Pour assurer la stabilité du matériau, laissez-le dans l'environnement du traceur pendant au moins 24 h.

6.2.9 Electricité

Plage de fréquence : 47-63 Hz, monophasé.

Plage de tension : 90 – 260 V.

Type de fusible : T2.0A, 250V SCHURTER SPT OU EQUIVALENT.



PRECAUTION : Pour conserver la protection contre les risques d'incendie, veuillez à remplacer le fusible par un autre fusible ayant les mêmes caractéristiques.

6.3 Accessoires

La liste suivante contient la description et la référence des accessoires.

Description de la pièce	Référence	Aperçu de la pièce
CD contenant pilote et manuel	MD9150	
Fusible	MF9003	
Câble d'alimentation (Différent selon les régions, contactez votre revendeur pour connaître la référence locale)		
Câble USB	399-111	
Lame (lot de 10)	391-146	
Flasques (par 2)	391-510	
Bande de perforation	391-598	
Bande de découpe S75 et S120	391-886	
Bande de découpe S 140 et S160	400-565	

TABLEAU 6-8
ACCESSOIRES POUR TRACEUR DE LA GAMME S CLASS 2

Description de la pièce	Référence	Aperçu de la pièce
Porte-lame standard pour tête flottante	391-332	
Lame flottante standard (36°) (lot de 5)	391-360	
Lame 60° (1pc)	391-231	
Porte-lame spécial sablage pour tête flottante	391-363	
Lame flottante spéciale sablage (lot de 5)	391-358	
Feutre (lot de 4)	MP06BK	
Porte-outil de picotage pour tête flottante	395-313	
Outil de picotage	391-592	

TABLEAU 6-9
ACCESSOIRES POUR SERIES FLOTTANTES

Porte-lame tangentiel pour tête tangentielle	395-322	
Lame tangentielle standard (36°) (lot de 5)	390-534	
Lame tangentielle spéciale sablage (60°)	390-550	
Lame tangentielle à deux faces (36°)	390-551	
Lame à double clavette (45°) (1pc)	390-560	
Outil de montage pour lame tangentielle	390-553	
Porte-galets pour lame tangentielle standard	395-348	
Porte-galets pour lame tangentielle spéciale sablage	395-347	
Porte-stylo	395-324	
Stylo	395-325	

Porte-galets pour lame flottante standard (pour les traceurs à tête tangentielle uniquement)	395-330	
Porte-outil de picotage pour tête tangentielle	395-315	
Outil de picotage	391-592	
Porte-lame flottant pour tête tangentielle	395-323	
Lame flottante standard (36°) (lot de 5)	391-360	
Lame 60° (1pc)	391-231	

TABLEAU 6-10
ACCESSOIRES POUR SERIES TANGENTIELLES