

MANUEL UTILISATEUR
1ère édition

CE5000-40-CRP

Craft ROBO Pro



CE5000-40-CRP
375mm



GRAPHTEC

SOMMAIRE

Sommaire

1. Introduction

1.1	Les Accessoires.....	4
1.2	Description	5
1.3	Feuille de transport	7
	(pour fixer les feuilles de papier)	

2. Mise en fonctionnement

2.1	Connexion à Votre Ordinateur	11
2.2	Mise sous tension	12
2.3	Chargement de la matière	13
2.4	Ajuster et installer l'outil de découpe	19

3. Réglages et opérations

3.1	Sélectionner le langage	24
3.2	Sélectionner l'interface.....	26
3.3	Régler les conditions de découpe/tracé.....	27
3.4	Afficher la surface de découpe effective	31
3.5	Déplacer le chariot de découpe	31
3.6	Définir une origine.....	32
3.7	Fonction Stop.....	32
3.8	Déplacer le chariot par pas de +100 mm	33
3.9	Effectuer un test de découpe	34

4. Paramètres et opérations

4.1	Menu PAUSE.....	36
4.2	Lecture des Repères Automatiques (Option Usine)	37
4.3	Avance MEDIA.....	38
4.4	Défilement automatique	39
4.5	Définir le mode tangentiel	40
4.6	Définir le repérage automatique (Option usine)	42
4.7	Vide Mémoire	57
4.8	Fonction COPIE	58
4.9	Fonction TRI	60
4.10	Paramètre Interface	61
4.11	Sélection du langage	63
4.12	Mode TEST	64
4.13	Mode Pointillés.....	65

1 **Introduction**

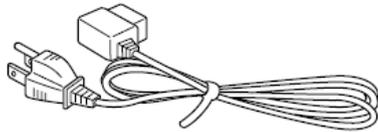
1.1 Les Accessoires	4
1.2 Description	5
1.3 Feuille de Transport	7
(Pour fixer les feuilles de papier)	

1.1 Les Accessoires

Vérifiez que tous les accessoires décrits dans la liste ci-dessous soient présents. Si un accessoire manque, veuillez contacter rapidement votre représentant Graphtec le plus proche.

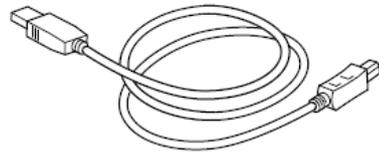
Cordon secteur

1



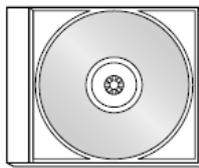
Câble USB

1



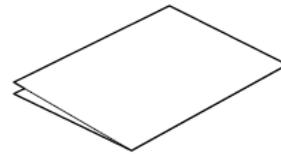
Guide utilisateur CD-ROM

1



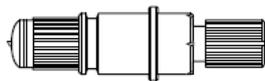
Feuillet d'installation rapide

1



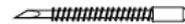
Porte-outil

1



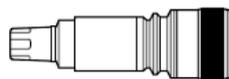
Lame (GB09UA)

1



Stylo feutre à base eau

1



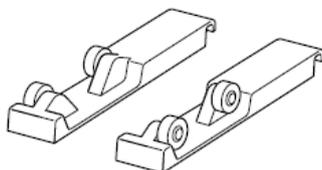
Cutter

1



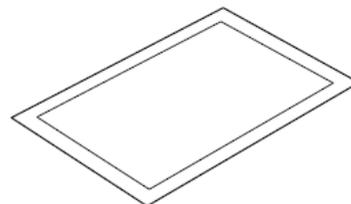
Support de Rouleau

1 paire



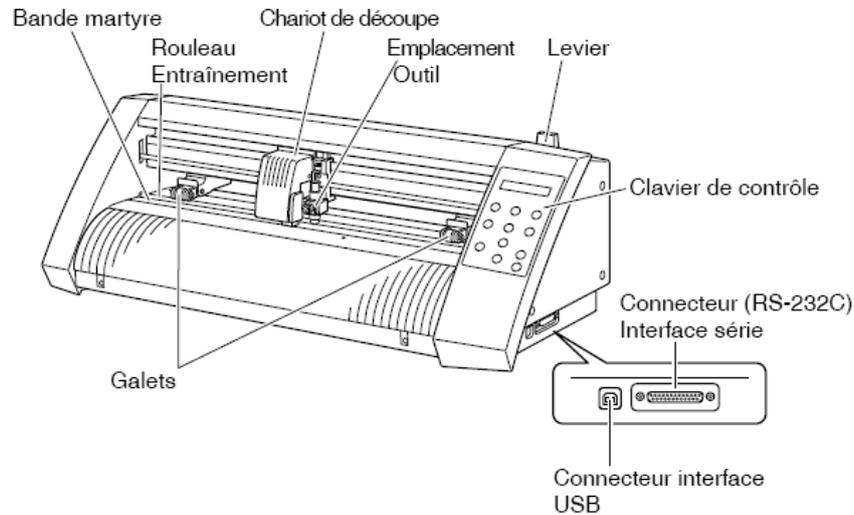
Feuille de transport

1



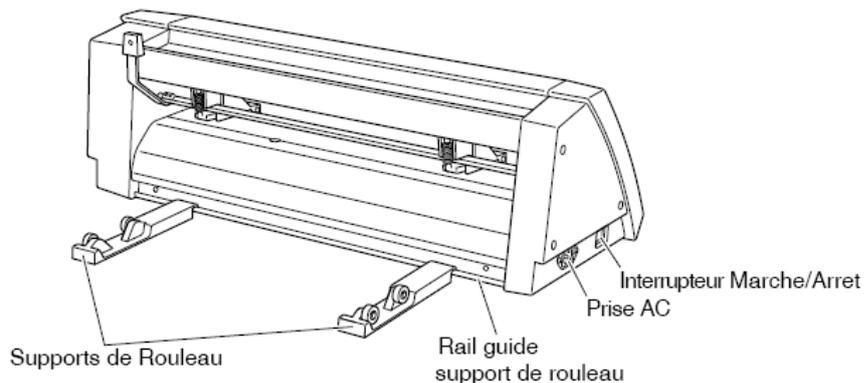
1.2 Description

Vue de Face

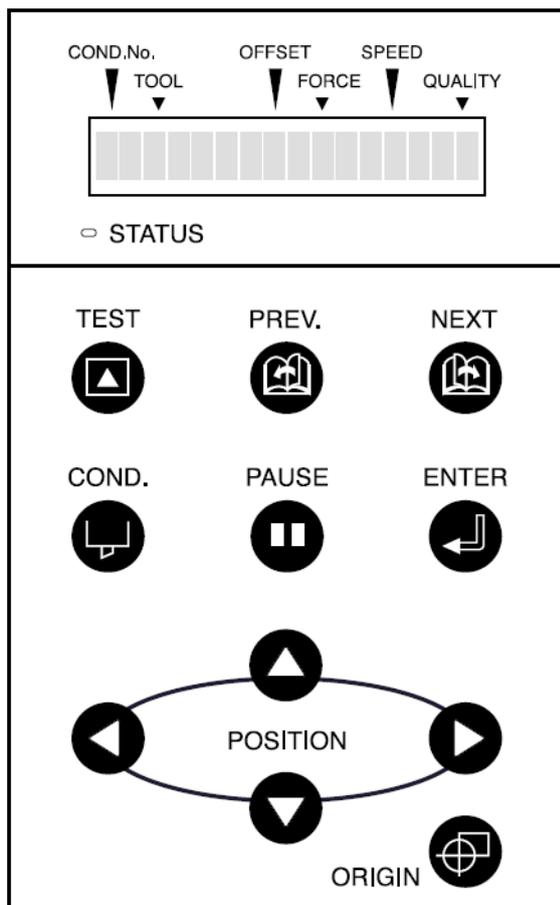


Bande martyre:	Bande martyre pour la découpe ou le tracé.
Rouleau d'entraînement:	Entraîne la matière vers l'avant ou vers l'arrière.
Galets:	Maintient la matière contre les rouleaux d'entraînement.
Chariot de découpe:	Déplace l'outil de découper vers la gauche ou la droite.
Emplacement outil:	Maintient le porte-outil et le déplace de haut en bas.
Levier:	Lève ou baisse les galets pour le chargement de la matière.
Clavier de contrôle:	Utilisé pour paramétrer les fonctions du traceur.
Connecteur interface USB:	Utilisé pour brancher un câble USB.
Connecteur interface Série (RS-232C) :	Utilisé pour connecter un câble interface série RS-232C.

Vue Arrière



Supports de rouleau :	Utilisé pour poser un rouleau de matière.
Rail guide support de rouleau :	Utilisé pour monter le support de rouleau ;
Prise AC :	Connectez le cordon secteur.
Interrupteur marche/Arrêt :	Mets sous ou hors tension le traceur de découpe.



PREV.: Appuyez sur cette touche pour visualiser le menu précédent sur l'écran LCD quand le traceur est en mode PAUSE.

NEXT: Appuyez sur cette touche pour visualiser le menu suivant sur l'écran LCD quand le traceur est en mode PAUSE.

COND.: Appuyez sur cette fonction pour modifier les conditions de découpe paramétrées.

PAUSE: Appuyez sur cette touche lorsque le traceur est en mode PRET pour basculer en mode PAUSE afin d'accéder aux différents menu pour modifier les paramètres. (Voir "4.1 PAUSE Menu List"). Appuyez de nouveau pour annuler le mode PAUSE. Appuyez sur cette touche pour stopper le traceur pendant la découpe ou le tracé. (Voir "3.7 Fonction Stop").

ENTER: Appuyez sur cette touche pour valider les paramètres de découpe ou de tracé.

POSITION: Ces touches sont utilisées pour déplacer le curseur ou modifier les paramètres affichés à l'écran. Appuyez sur ces touches quand le traceur est en mode PAUSE pour déplacer la tête de découpe ou le vinyle.

ORIGIN: Appuyez sur cette touche pour définir le point d'origine. C'est la position du porte-outil qui détermine le point d'origine.



Voyant

STATUS: S'allume en vert tant que le traceur est sous tension, et éteint si le traceur est en mode PAUSE. Ce voyant clignote lors de la réception des données quelque soit le mode.

Clavier de contrôle

TEST: Appuyez sur cette touche pour réaliser un test de découpe et vérifier les paramètres de découpe.

1.3 Feuille de Transport (Pour Fixer le Papier à Découper)

■ Description

L'utilisation de la feuille de transport (CR09300-A3) permet de réaliser les découpes sur les types de matières suivantes:

- Matières sans support adhésif. (feuille de support pour l'échenillage)
- Matière ayant une seule couche.
- Feuille plus petite que le format A3.

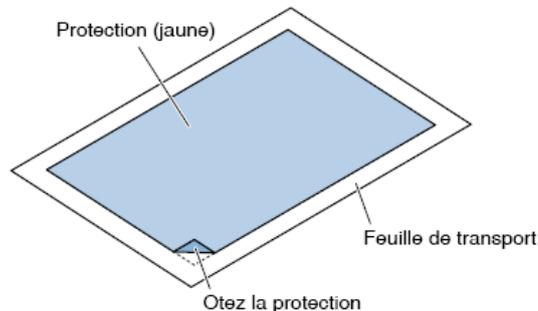
Conseils d'Utilisation

- Utilisez la feuille de transport lors de découpe de contour autour d'une image pré imprimée.
- La feuille de transport est composée d'un adhésif réutilisable et peut-être utilisée répétitivement. Cependant, la feuille de transport peut se salir ou s'altérer, et ne peut plus être utilisée. Dans ce cas, remplacez la par une nouvelle feuille de transport. Pour guide, remplacez la feuille de transport toutes les 10 feuilles de découpe. La qualité de découpe si vous utilisez la même feuille de transport au-delà des 10 découpes n'est pas garantie.
- Lors de la mise en place d'une feuille sur la feuille de transport, appliquez la fermement pour vous assurer qu'elle ne gondole pas ni se décolle de la feuille de transport.
- Assurez-vous que les médias apposés sur la feuille de transport soient très peu gondolées. Une feuille fortement gondolée peut produire des erreurs de lecture de repères lors de la détection, et peut se faire accrocher vers le haut par le chariot de découpe.
- Fixez seulement des médias spécifiés par Graphtec sur la feuille de transport. Si vous utilisez des médias jet d'encre disponibles dans le commerce, veuillez noter que les deux côtés de la feuille sont traités et ne peuvent être utilisés. Si la matière est traitée sur un seul côté, positionnez le côté non traité sur la feuille de transport. Si le côté traité est fixé, l'adhésif de la feuille de transport va s'altérer et rendre la feuille de transport inutilisable.
- Si un papier très lisse (papier non rugueux au touché) est apposé sur la feuille de transport, il aura tendance à se courber vers le haut quand il sera enlevé de la feuille de transport. N'utilisez pas ce type de matière.
- Enlevez doucement et avec attention toute matière découpée de la feuille de transport.
- La surface adhésive de la feuille de transport absorbe facilement l'humidité. Pour éviter cela, sortez la feuille de transport de son emballage juste avant son utilisation.
- Après son utilisation, repositionnez la feuille de protection au-dessus de la partie adhésive et conservez la feuille de transport dans son emballage pour la stocker.
- Pour un stockage optimum, évitez les endroits où il y a de humidité élevé et où le paquet sera exposé à la lumière directe du soleil.

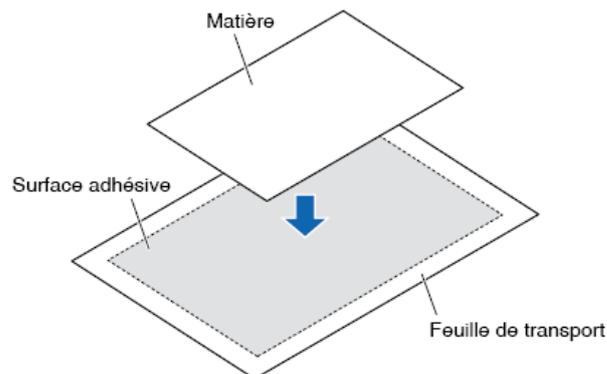
■ Chargement de la Matière

Comment charger une feuille avec une largeur plus petite que 297mm

(1) Otez la feuille de protection (jaune) de la feuille de transport pour libérer la surface adhésive. (Ne jetez pas la feuille de protection, elle sera utile pour stocker la feuille de transport dans son emballage d'origine.



(2) Fixez la matière à découper sur la surface adhésive de la feuille de transport, positionnez la feuille parallèlement aux côtés de la feuille de transport.



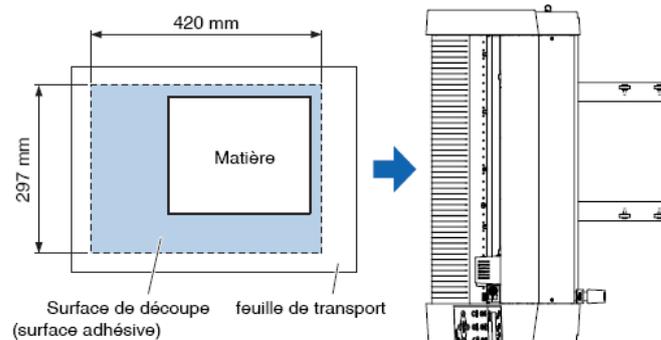
NOTE

- N'utilisez pas une feuille plus petite qu'une carte postale.
- Lors de la fixation, veillez à ce qu'il n'y a pas de bulles d'air ou de plis.

Surface de Découpe

La surface de découpe est indiquée ci-dessous. Lors du chargement d'une feuille de matière plus petite qu'un format A3 sur le Craft ROBO Pro, veillez à la fixer dans la surface de découpe (la surface adhésive).

De plus, assurez-vous que les bords de votre feuille soient bien parallèles avec les bords de la feuille de transport.



NOTE 

N'utilisez pas une feuille plus petite qu'une carte postale. Le Craft ROBO Pro reconnaît la largeur de la feuille de transport comme la surface de découpe. Veillez à charger une feuille de matière de la même taille que celle définie dans le logiciel. Veillez à utiliser la touche **(ORIGIN)** pour définir la position de départ de la découpe.

Pour plus de détails sur l'utilisation de la touche **(ORIGIN)**, veuillez consulter la section "3.6 Setting the Initial Cutting Position (Origin Point)", or to the Cutting Plotter Controller User's Manual.

2

Mise en fonctionnement

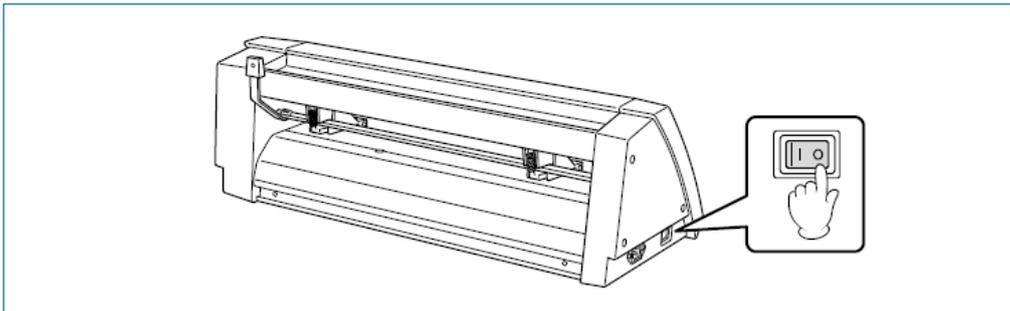
2.1 Connexion à Votre Ordinateur	2-2
2.2 Mise sous tension	2-3
2.3 Chargement de la matière	2-4
2.4 Ajuster et Installer l'Outil de Découpe	2-11

2.1 Connexion à Votre Ordinateur

Le traceur de découpe peut être connecté à votre ordinateur via le port parallèle (compatible Centronics), le port série (RS232-C) ou le port USB. Sélectionnez le port convenant le mieux à votre application logiciel et/ou avec la configuration disponible sur votre ordinateur. (Un câble USB est fourni).

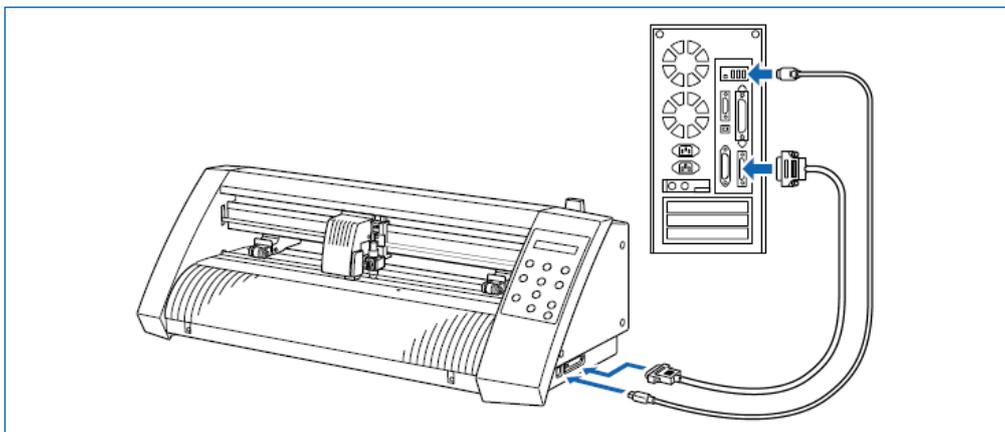
Etape 1

Vérifiez que l'Interrupteur de mise sous tension soit en position "éteint" ("O" est enfoncé).



Etape 2

Connectez le câble entre le traceur et l'ordinateur.

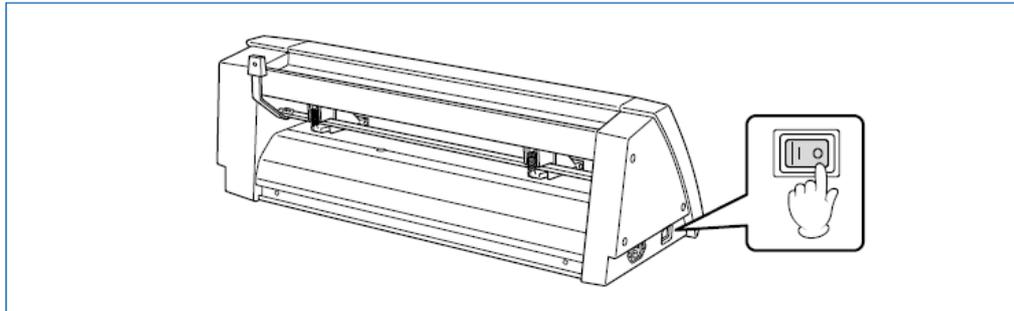


2.2 Mise sous Tension

Connectez le traceur sur le secteur en utilisant le câble fourni.

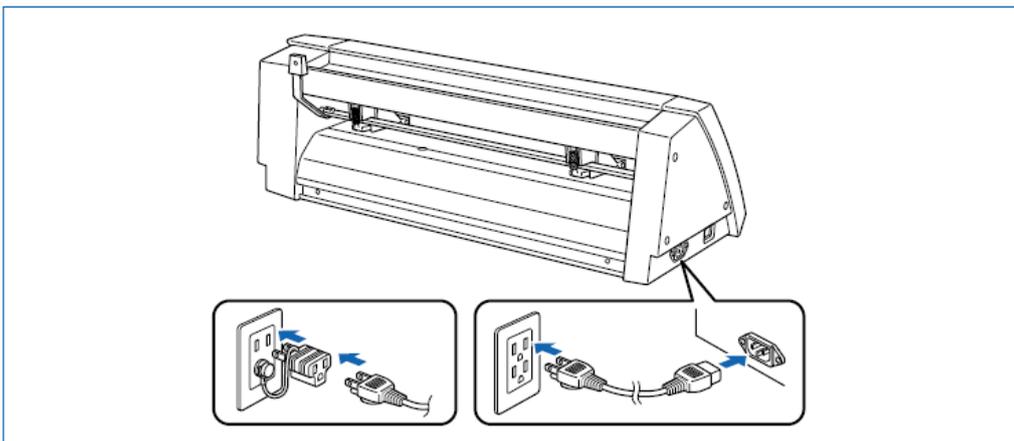
Etape 1

Vérifiez que l'interrupteur marche/arrêt soit sur arrêt.



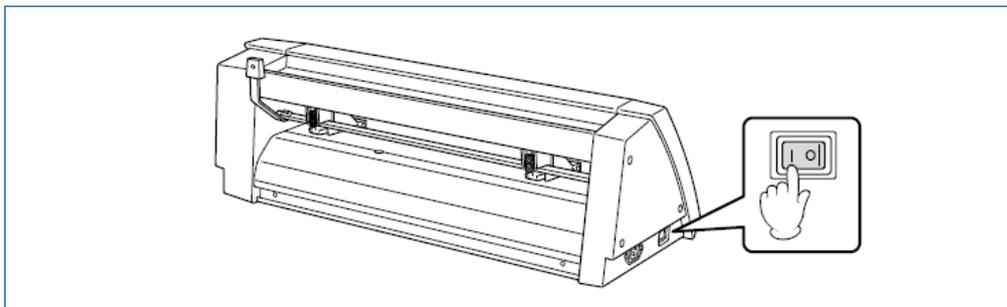
Etape 2

Connectez le traceur sur une prise secteur à l'aide du cordon d'alimentation fourni.



Etape 3

Appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt pour mettre sous tension votre traceur de découpe. Le voyant "STATUS" du clavier s'allume.



Etape 4

Si aucune matière n'a été chargée, le message suivant s'affiche et vous invite à charger de la matière.

CHARGEZ MEDIA

Si une matière a déjà été chargée, le message suivant s'affiche :

ROULEAU 2 ENTR

Sélectionnez le mode de chargement correspondant à la matière utilisée. Pour les instructions de chargement voir le chapitre ci-dessous "2.3 Chargement de la Matière".

2.3 Chargement de la Matière

Face à la machine, chargez la matière, alignez-la avec les galets agrippants de droite afin que le capteur détecte la matière. Adaptez alors la position du galet à la largeur du média. Un rouleau ou une feuille de vinyle peuvent être chargés sur ce traceur de découpe.

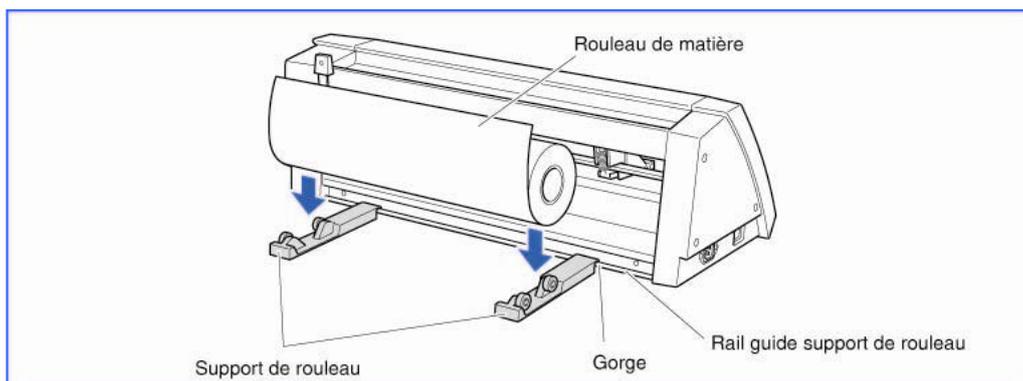
■ Chargement en rouleau de matière sur les supports de rouleau

Posez le rouleau sur les supports du dérouleur.

Etape 1

Placez le rouleau de vinyle sur les supports, face de découpe vers le haut.

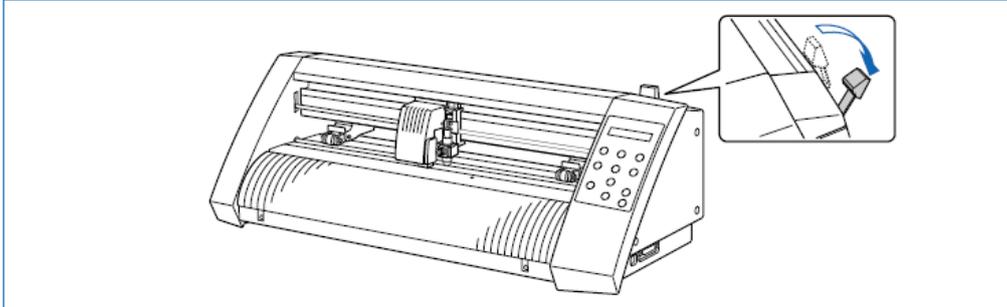
Placez la gorge des porte rouleaux dans le rail guide support de rouleau, et posez le rouleau de matière dessus. Vérifiez que les porte rouleaux soient dans le bon sens avec les roulements vers l'extérieur.



Chargement du rouleau de matière

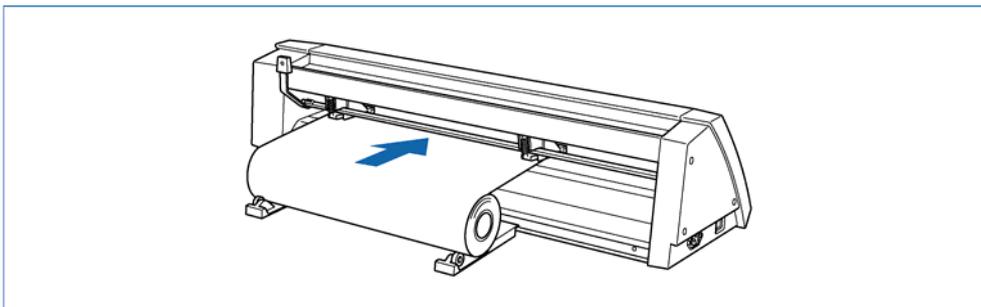
Etape 1

Abaissez le levier pour lever les galets.



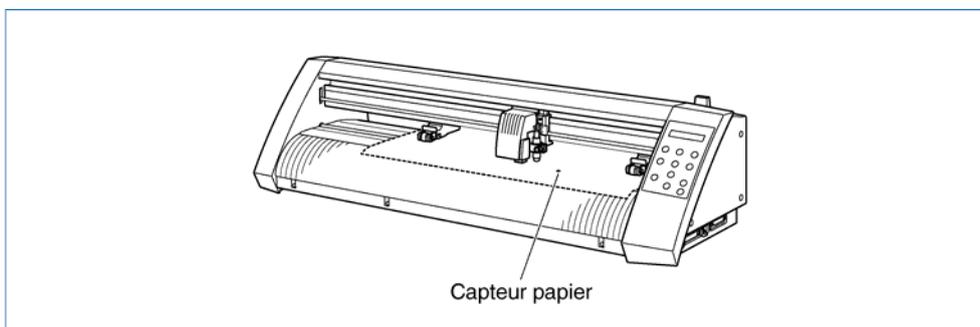
Etape 2

Placez le rouleau sur les supports puis passez la matière de l'arrière de la machine vers l'avant. Assurez-vous de ne pas plisser la matière.



Etape 3

Tirez la matière vers l'avant pour couvrir complètement le capteur. Enroulez le rouleau pour ajuster la longueur afin de supprimer les plis.



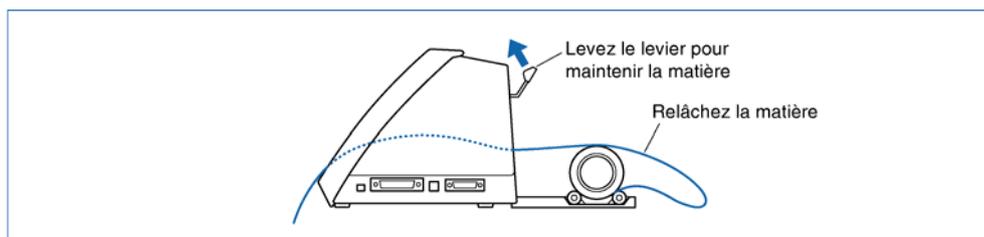
NOTE Chargez le vinyle afin de couvrir le capteur avant.

Etape 4

Ajustez la position de galet droit et gauche en fonction de la largeur du vinyle.

Etape 5

Après avoir enlevé les plis du vinyle, baissez les galets en levant le levier comme montré sur le schéma, déroulez le vinyle de la longueur que vous souhaitez découper.



Etape 6

Lorsque les galets sont baissés, un menu de sélection de chargement s'affiche.



NOTE Si le message "repositionnez galets" s'affiche lors du chargement du vinyle, c'est que le galet de droite n'est pas positionné correctement sur le rouleau d'entraînement de droite, de même pour le galet gauche.

Etape7

Appuyez sur ▲ et ▼ pour afficher "ROULEAU 1 ENTR", "ROULEAU 2 ENTR" et "FEUILLE ENTR". Sélectionnez "ROULEAU 2 ENTR" ou "ROULEAU 1 ENTR" puis appuyez sur la touche ⏏ (ENTER) pour confirmer.

Lorsque "ROULEAU 2 ENTR" est sélectionné, seule la largeur du vinyle est détectée. Sélectionnez ce mode pour commencer la découpe plus loin sur la matière.

Lorsque "ROULEAU 1 ENTR" est sélectionné, la largeur et le bord avant du vinyle sont détectés. Sélectionnez ce mode pour commencer la découpe au bord du rouleau.

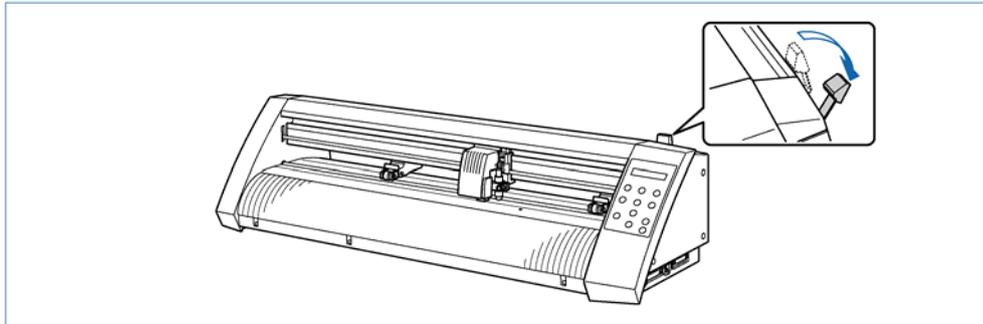
Etape 8

Après la détection de la matière, le traceur est prêt et attend les données de découpe. Les paramètres INTERFACE ou de LANGUAGE doivent être réglés. Si ils le sont déjà, ajustez les conditions de découpe. Le traceur de découpe est prêt à réaliser une découpe, les données peuvent être envoyées de l'application logicielle de l'ordinateur.

Chargement d'une Feuille

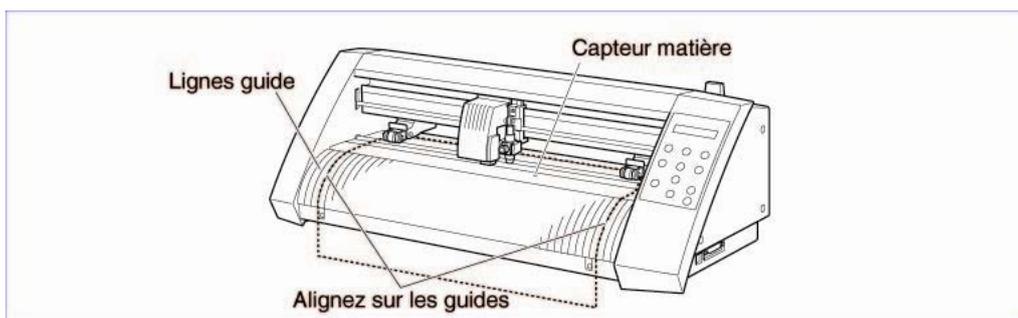
Etape 1

Abaissez le levier pour lever les galets.



Etape 2

Positionnez les bords de la matière contre les lignes guide gravées sur le capot avant.



NOTE  Chargez le vinyle afin de couvrir le capteur avant.

Etape 3

Déplacer les galets gauche et droit afin de les ajuster à la largeur de la feuille.

Etape 4

Un menu de sélection du type de chargement s'affiche lorsque vous remontez le levier. Sélectionnez le type choisi.

FEUILLE

ENTR

NOTE  Si le message "repositionnez galets" s'affiche lors du chargement du vinyle, c'est que le galet de droite n'est pas positionné correctement sur le rouleau d'entraînement de droite, de même pour le galet gauche ou le galet central pour le CE 3000-120.

Etape 5

Appuyez sur ▲ et ▼ pour afficher "ROULEAU 1 ENTR", "ROULEAU 2 ENTR" et "FEUILLE ENTR". Sélectionnez "FEUILLE ENTR" puis appuyez sur la touche ↵ (ENTER) pour confirmer.

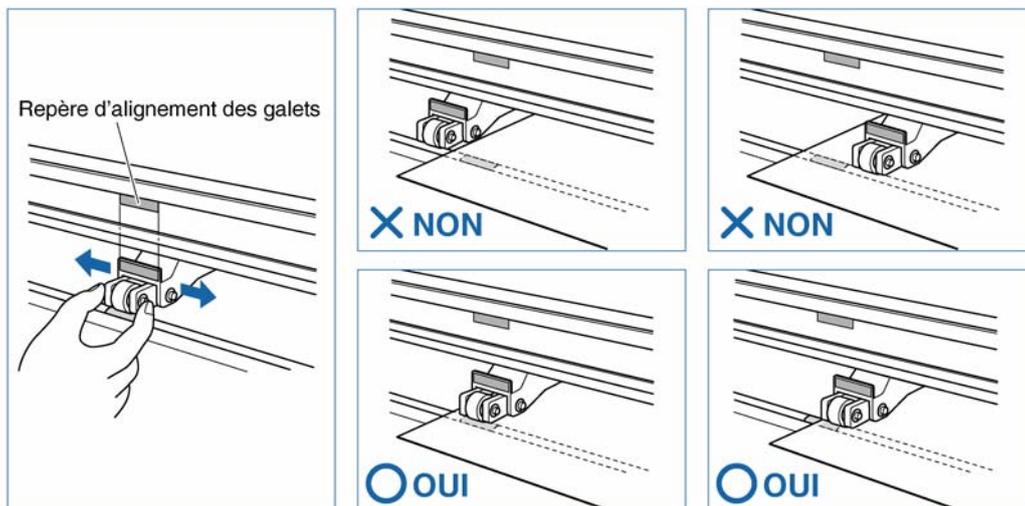
Lorsque "FEUILLE ENTR" est sélectionné, les bords avant et arrière de la feuille sont détectés.

Etape 6

Après la détection de la matière, le traceur est prêt et attend les données de découpe. Les paramètres INTERFACE ou de LANGUAGE doivent être réglés. Si ils le sont déjà, ajustez les conditions de découpe. Le traceur de découpe est prêt à réaliser une découpe, les données peuvent être envoyées de l'application logicielle de l'ordinateur.

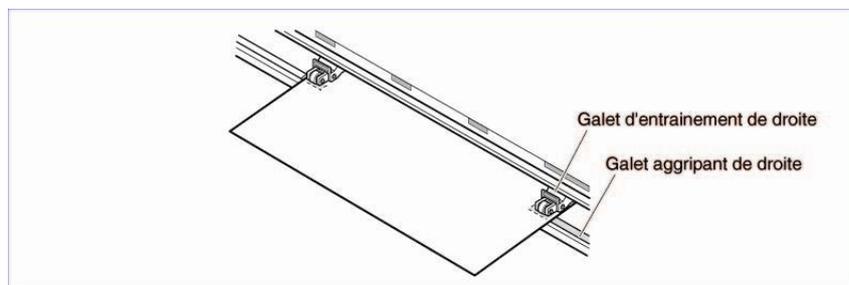
■ Alignement des galets

Ajustez la position des galets à la largeur du media. Positionnez-les afin qu'ils se trouvent à la fois sur le média et sur les galets agrippants. Pour cela, utilisez les repères d'alignement des galets comme indiqué sur l'illustration ci-dessous.



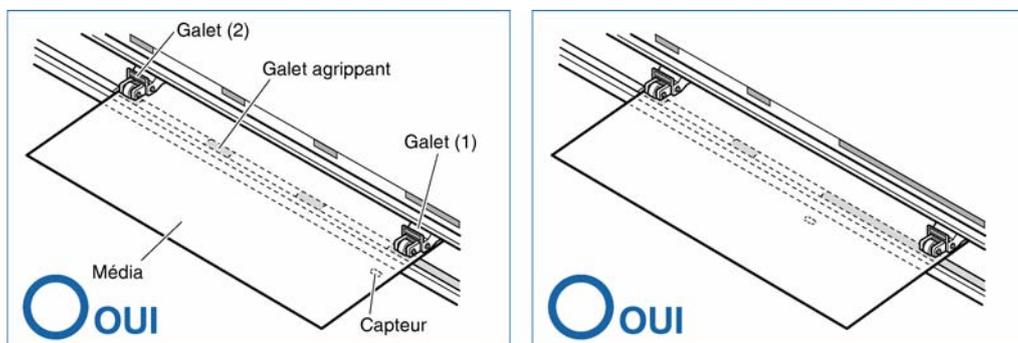
ATTENTION Le levier doit être abaissé lorsque vous déplacez les galets.

Le galet de droite doit toujours être positionné sur le galet agrippant de droite et jamais au delà.



ATTENTION Le levier doit être abaissé lorsque vous déplacez les galets.

NOTE Si le message "repositionnez galets" s'affiche lors du chargement du vinyle, c'est que le galet de droite n'est pas positionné correctement sur le rouleau d'entraînement de droite.

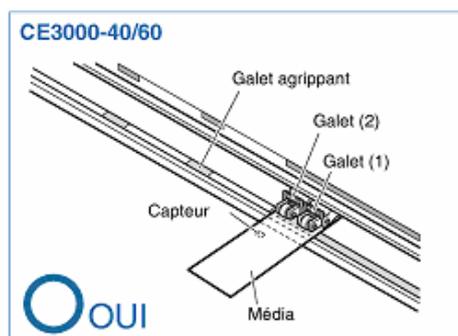


ATTENTION

- Le galet (1) doit être positionné sur le rouleau agrippant de droite.
- La matière doit toujours recouvrir la capteur.

Pour utiliser un média de laize minimum

Positionnez tous les galets sur le galet agrippant droit. Alignez le côté gauche du média avec le côté gauche du galet agrippant et positionnez les galets agrippants de chaque côté du média. La laize minimum que vous pouvez utiliser est de 50 mm.



ATTENTION

- La longueur du média doit être d'au moins 125 mm.
- Le média doit toujours être positionné au dessus du capteur.

2.4 Ajuster et monter le porte-outil

Chaque lame de découpe a des caractéristiques différentes. Sélectionnez la lame de découpe la mieux adaptée à votre média.

ATTENTION Pour éviter de vous couper, manipulez la lame avec précaution.

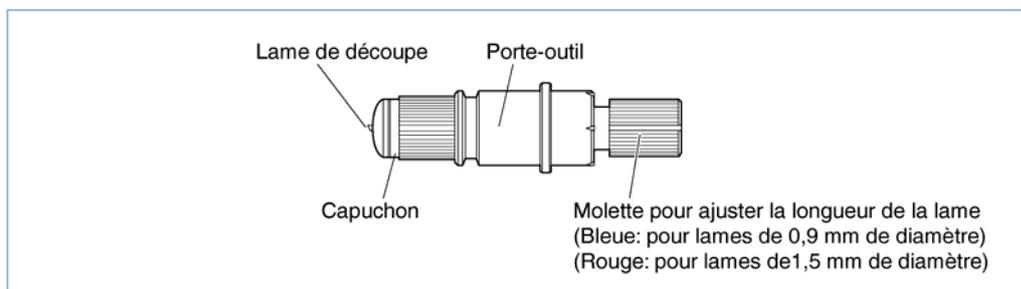


■ Types et Caractéristiques des lames de découpe

Références et types de lames	Diamètre et valeur d'offset	Porte-outil	Applications et caractéristiques
CB 09 U 	\varnothing 0,9 mm 0,45	PHP32-CB09N	Lame standard pour couper des films adhésifs couleur. Convient à la découpe de support d'une épaisseur de moins de 0,25 mm. Distance de découpe approximative : 4000m.
CB 15U 	\varnothing 1,5 mm 0,75	PHP32-CB15N	Capable de couper des supports plus épais que les lames CB 09U. Convient à la découpe de support d'une épaisseur de 0,25 à 0,5 mm.
CB 15UB	\varnothing 1,5 mm 0,15	PHP32-CB15N	Convient pour des découpe de détails (e.g., lettres plus petite que 10 mm) d'une matière d'une jusqu'à 0,25 mm d'épaisseur.

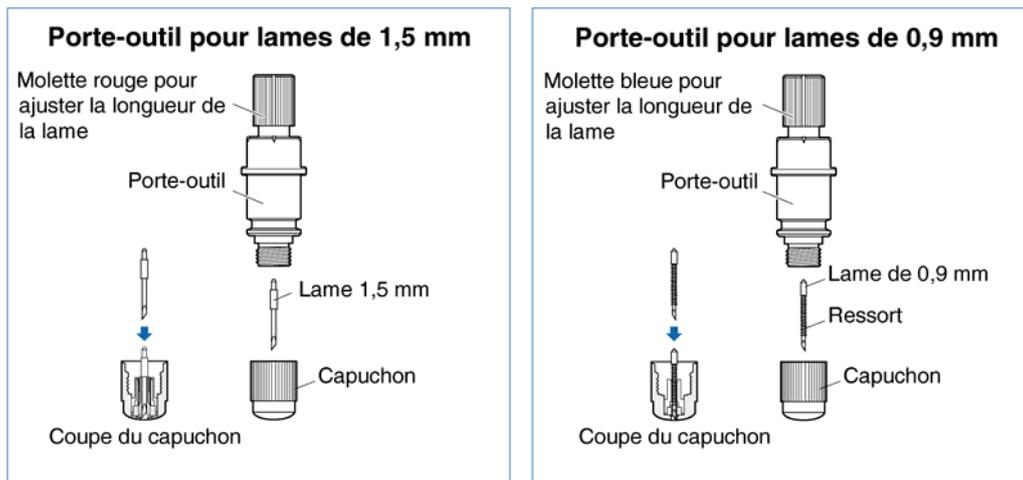
■ Porte-Outil

Le traceur découpe en utilisant une lame montée dans un porte-outil. Il existe 2 porte-outils différents en fonction du diamètre de la lame utilisée (le porte-outil 0,9 mm est fourni en standard avec la machine). Prenez garde de monter la lame dans le porte-outil correspondant.



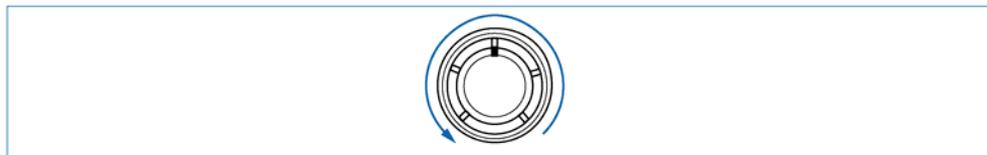
■ Remplacer la lame de découpe

 **ATTENTION** Pour éviter de vous couper, manipulez la lame avec précaution.



Etape 1

Tournez la molette d'ajustement de longueur de lame afin de rentrer la lame de découpe à l'intérieur du porte-outil.



Etape 2

Dévissez le capuchon dans le sens des aiguilles d'une montre afin de le détacher du porte-outil.

Etape 3

Retirez la lame du capuchon.

Etape 4

Insérez une nouvelle lame dans le capuchon.

Etape 5

Revissez le capuchon sur le porte-outil.

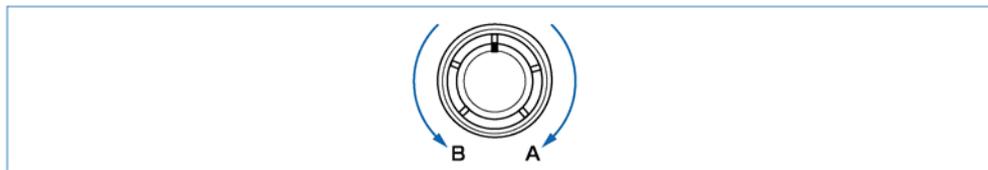
■ Comment ajuster la longueur de la lame

Si la lame est trop sortie par rapport à l'épaisseur du support à découper, vous risquez d'endommager la bande téflon et le traceur. Veillez à ajuster correctement la longueur de lame.

⚠ ATTENTION Pour éviter de vous couper, manipulez la lame avec précaution.

Etape 1

Comme indiqué sur la figure ci-dessous, tournez la molette de réglage du porte-outil dans la direction A pour allonger la lame ou dans la direction B pour raccourcir la lame. Observez les graduations sur le bout du porte-outil pour connaître la distance pour régler la lame. Lorsque la molette est tournée de 1 graduation, la lame bouge de 0,1 mm. Lorsqu'il y a un tour complet, la lame bouge de 0,5 mm.

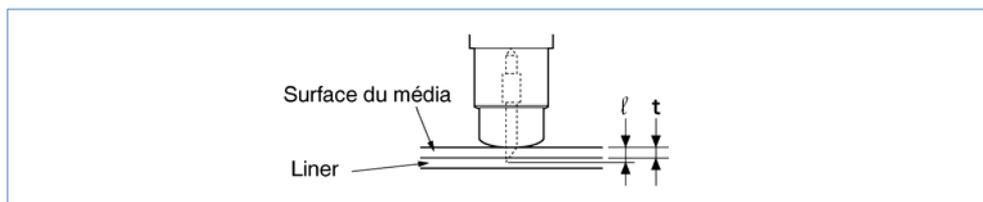


Etape 2

Alignez d'abord le bout de la lame avec le bout du porte-outil. A partir de là, ajustez la longueur de la lame en fonction de la matière à découper.

Etape 3

En supposant que l'épaisseur du support est " t ", la longueur de la lame " ℓ " doit être égale ou légèrement plus grande que " t ". Assurez-vous que " ℓ " ne soit jamais plus grand que l'épaisseur du support et de sa feuille de soutien.



Si l'épaisseur du support ne peut pas être précisément déterminée, ajustez la longueur de la lame en augmentant graduellement la longueur de la lame jusqu'à ce que seule une trace de la lame apparaisse sur la feuille de soutien lors du test de découpe.

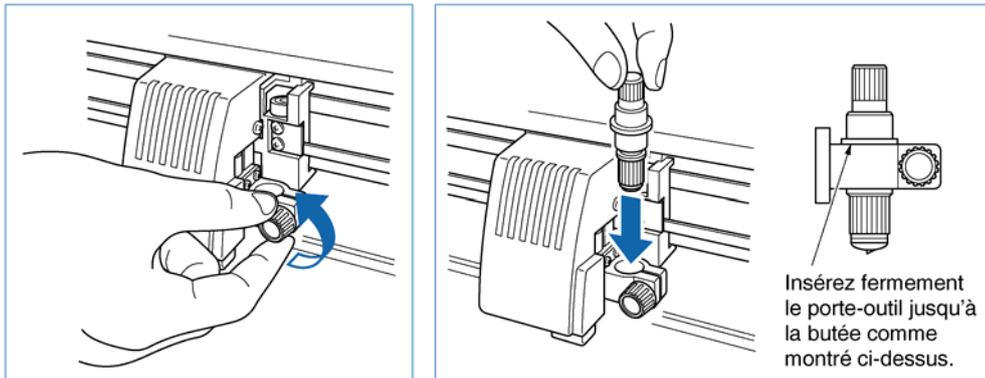
■ Comment installer le porte-outil

Après avoir ajusté la longueur de lame, installez le porte-outil sur le traceur de découpe.

ATTENTION Pour éviter de vous couper, manipulez la lame avec précaution.

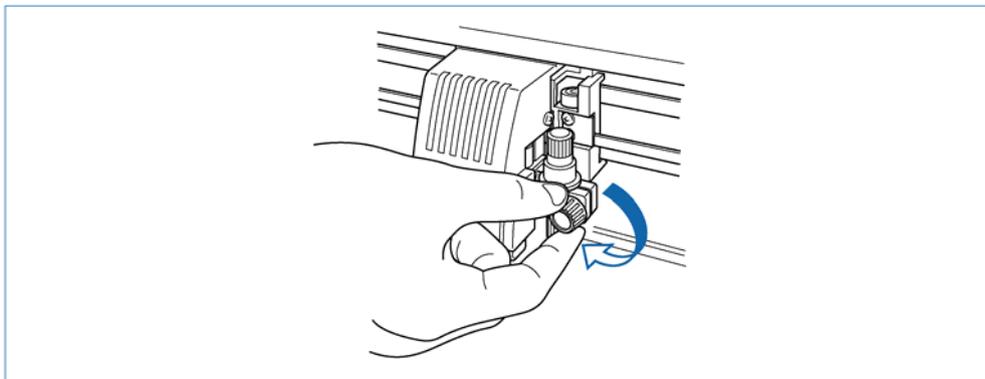
Etape 1

Desserrez la vis du chariot de découpe et installez le porte-outil.



Etape 2

Une fois que le porte-outil est correctement positionné, resserrez la vis du chariot de découpe.



3

REGLAGES ET OPERATIONS

3.10	Sélectionner le langage	3-2
3.11	Sélectionner l'interface.....	3-4
3.12	Régler les conditions de découpe/tracé	3-5
3.13	Afficher la surface de découpe effective	3-9
3.14	Déplacer le chariot de découpe.....	3-10
3.15	Définir une origine	3-10
3.16	Fonction Stop.....	3-10
3.17	Déplacer le chariot par pas de +100 mm	3-11
3.18	Effectuer un test de découpe.....	3-12

3.1 Sélectionner le langage

Avant d'envoyer un travail vers le traceur de découpe, vous devez vérifier le langage utilisé par l'ordinateur pour envoyer les données. Le traceur de découpe accepte 2 langages : GP-GL (Graphtec) et HP-GL. Choisissez le langage adapté à votre application.

■ Sélectionner le langage

Etape 1

Vérifiez que le traceur de découpe est en mode PRET.



Etape 2

Appuyez sur  afin de passer le traceur en mode PAUSE. Appuyez alors sur  (NEXT) ou  (PREV) jusqu'à ce que le menu suivant s'affiche :



Etape 3

Appuyez sur  (ENTER) pour afficher le menu ci-dessous :



Etape 4

Appuyez sur  ou  pour sélectionner "GP-GL" ou "HP-GL" puis sur  (ENTER) pour valider.

Pour annuler la sélection, appuyez sur les touches  (NEXT) ou  (PREV).

Etape 5

Si vous sélectionnez "GP-GL", passez au chapitre "Définir le pas de programme", si vous sélectionnez "HP-GL", passez au chapitre "Définir le point d'origine".

Si vous aviez précédemment défini une fonction, le mode PAUSE est automatiquement annulé une fois que le pas adressable ou le point d'origine est défini.

■ Définir le pas adressable

Si le mode de travail GP-GL est sélectionné, il est possible de choisir la distance minimum que l'outil peut parcourir parmi un de ces 4 paramètres : 0,01 mm, 0,025 mm, 0,05 mm ou 0,1 mm. Par défaut, ce paramètre est de 0,1 mm et peut être modifié si votre application nécessite un pas adressable différent.

Etape 1

Choisissez la commande en "**GP-GL**".

COMMANDE	GP - GL
----------	---------

Etape 2

Appuyez sur  (**ENTER**) pour afficher le pas adressable.

PAS	0.100mm
-----	---------

Etape 3

Appuyez sur  et  pour sélectionner "**0,100 mm**", "**0,050 mm**", "**0,025 mm**" ou "**0,010 mm**" puis sur  (**ENTER**) pour valider. Pour annuler la sélection, appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**).

Etape 4

Appuyez sur la touche  pour annuler le mode PAUSE.

■ Définir le POINT d'ORIGINE

Si le mode de travail HP-GL est sélectionné, le point d'origine peut être défini en bas à gauche ou au centre. Par défaut, il se situe en bas à gauche mais ce paramètre peut être modifié si votre application nécessite un point d'origine différent.

Etape 1

Choisissez la commande en "**HP-GL**".

COMMANDE	HP - GL
----------	---------

Etape 2

Appuyez sur  (**ENTER**) pour afficher l'écran point d'origine.

ORIGINE	INF.G
---------	-------

Etape 3

Appuyez sur ▲ et ▼ pour sélectionner "INF.G" (**En bas à gauche**) ou "CENTRE" puis sur ↵ (ENTER) pour confirmer. Pour annuler la sélection, appuyez sur les touches ⏪ (NEXT) ou ⏩ (PREV).

Etape 4

Appuyez sur la touche ⏸ pour annuler le mode PAUSE.

3.2 Sélectionner l'interface

L'interface doit être définie si l'interface série RS-232C est déjà occupée. Les paramètres du traceur de découpe : taux de transfert des données (Baud rate), longueur des données, Parité et Handshaking doivent être définis en fonction de ceux de votre application.

Etape 1

Vérifiez que le traceur de découpe est en mode PRET.



1 PLM 23 30 2

Etape 2

Appuyez sur ⏸ afin de passer le traceur en mode PAUSE. Appuyez alors sur ⏪ (NEXT) ou ⏩ (PREV) jusqu'à ce que le menu suivant s'affiche :



RS-232C

Etape 3

Appuyez sur ↵ (ENTER) pour afficher les paramètres de l'interface.



▶9600 N 8 H

Les paramètres en mémoire sont affichés de gauche à droite : taux de transfert des données (Baud rate), Parité, Longueur des données et Handshaking.

Le Baud rate peut être de "19200", "9600", "4800", "2400", "1200", "600" ou "300".

La parité peut être "N" (Sans), "E" (Pair) ou "O" (Impair).

La longueur des données peut être de 7 ou 8 bits.

Le handshaking peut être de "H" (hard-wired handshaking) ou "X" (Xon/Xoff handshaking).

On peut aussi choisir le mode "E" (ENQ/ACK handshaking) en HP-GL.

Toutes ces données doivent correspondre à celles de l'ordinateur.

Les paramètres que vous pouvez changer sont affichés à la droite de ►. Utilisez les touches ◀ ou ▶ pour sélectionner le paramètre à modifier et utilisez les touches ▲ ou ▼ pour accéder aux différentes possibilités. Appuyez sur ⏏ (ENTER) pour valider. Pour annuler la sélection, appuyez sur ⏏ (NEXT) ou ⏏ (PREV).

Etape 4

Appuyez sur la touche ⏏ pour annuler le mode PAUSE.

3.3 Régler les conditions de découpe/tracé

Avant de démarrer une découpe, choisissez l'outil (lame de découpe ou plume feutre), la longueur de lame, l'OFFSET, la FORCE, la VITESSE et la QUALITE afin de vous assurer des conditions de découpe optimales.

- | | |
|------------------------------------|---|
| (1) OUTIL (lame ou plume feutre) : | A définir en fonction de votre travail. |
| (2) Longueur de lame : | Ajuster en fonction de l'épaisseur de votre support (voir tableau ci-dessous ainsi que le paragraphe "2.4 Ajuster et monter le porte-outil"). |
| (3) OFFSET : | A définir en fonction du type de lame utilisé. |
| (4) FORCE : | La définir en fonction du tableau ci-dessous. |
| (5) VITESSE : | La définir en fonction du tableau ci-dessous. |
| (6) QUALITE : | La définir en fonction du tableau ci-dessous. |

Conditions de découpe optimales en fonction du support

Support	Epaisseur (mm)	Lame	FORCE	VITESSE	QUALITE
Film pour l'extérieur	0,05 à 0,08	CB09U	10 à 14	≤ 30	2
		CB15UB (petits caractères)	10 à 14	≤ 20	1
Film de décoration	0,08 à 0,1	CB09U	14 à 17	≤ 30	2
Film transparent ou semi transparent	0,08 à 0,1	CB09U	14 à 20	≤ 30	2
Film réfléchissant	0,08 à 0,1	CB09U	14 à 20	≤ 30	2
Film fluorescent	0,20 à 0,25	CB09U, CB15U	20 à 21	≤ 20	1

Références, types de lames et valeurs d'Offset

Matériel	Réf.	Affichage écran		Gamme spécifiable	OFFSET initial
		Type de lame	Défaut		
Lames acier	CB09U	09U	0	±5	18
	CB15U	15U	0	±5	28
	CB15UB	15B	0	±5	5
Feutre		Pen	-	-	0

L'offset est automatiquement ajusté à ±5 lorsque vous choisissez l'une des lames acier. Si vous utilisez la table pour tracer, choisissez l'outil Plume. Aucun offset n'est requis.

Valeurs recommandées en mode tracé

Type de plume	FORCE	VITESSE	QUALITE
Plume feutre à base eau	10 à 12	30	2

Pour prolonger la durée de vie du feutre, sélectionnez la FORCE la plus faible et ajustez la VITESSE petit à petit en vérifiant que le tracé soit lisible.

NOTE

- Si les valeurs VITESSE et QUALITE sont très élevées, la découpe/tracé aura un rendu grossier mais la durée totale de découpe/tracé sera réduite.
- Si les valeurs VITESSE et QUALITE sont très faibles, la découpe/tracé aura un excellent rendu mais la durée totale de découpe/tracé sera augmentée.

■ Conditions de découpe

Le traceur peut garder en mémoire jusqu'à 8 conditions de découpe pour accéder facilement aux paramètres de découpe de vos différents types de supports.

Mise en mémoire

Appuyez sur la touche  (COND) quand le traceur de découpe est en mode PRET.



Les paramètres en mémoire sont affichés de gauche à droite : le n° de la condition de découpe, le type d'outil (lame), l'OFFSET, la FORCE, la VITESSE et la QUALITE.

Le paramètre à changer est indiqué par le symbole ◀. Appuyez sur la touche ▶ pour changer le symbole en ▶ et appuyez de nouveau sur ce symbole pour le déplacer vers la droite. Appuyez sur la touche ◀ pour déplacer le curseur vers la gauche. Utilisez les touches ◀ ou ▶ pour sélectionner le paramètre à changer et utilisez les touches ▲ et ▼ pour faire défiler la liste de choix. Validez avec ⏎ (ENTER). Pour annuler la sélection, appuyez sur les touches  (NEXT),  (PREV) ou  (COND).

NOTE

Lorsque vous utilisez l'option de repérage automatique, les conditions 1 et 2 sont utilisées pour les paramètres de l'outil "Ajuster les capteurs de repérage automatique (2)" (cf. page 4-16). Nous vous conseillons d'utiliser en priorité les conditions 3 à 8.

Utilisation d'une condition de découpe mémorisée

Pour avoir accès à une condition de découpe préalablement mémorisée, choisissez-la dans le menu "Conditions de découpe" et appuyez sur la touche  (ENTER).

■ Définir l'outil (lame ou plume feutre)

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche  (**COND**) afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ► à l'aide des touches ◀ ou ▶ jusqu'à l'écran ci-dessous.



2 ► 09U +1 23 30 2

Etape 3

Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour sélectionner "09U", "15U", "15B" ou "PLM". Validez votre choix par  (**ENTER**). Si nécessaire, utilisez les touches ◀ ou ▶ afin de déplacer le curseur ► vers les autres conditions à modifier.

■ Définir l'OFFSET.

Cette fonction permet d'ajuster la qualité de découpe en fonction du type de lame ou de plume utilisé. Des valeurs d'Offset sont prédéfinies selon le type de lame choisi. La valeur d'Offset appropriée est liée au type d'outil "09U", "15U" ou "15B" que vous sélectionnez. Aucune valeur d'Offset n'est liée à l'outil "PLM".

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche  (**COND**) afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ► à l'aide des touches ◀ ou ▶ jusqu'à l'écran ci-dessous.



2 09U ► +1 23 30 2

Etape 3

Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour sélectionner la valeur à modifier de "-5" à "+5". Validez votre choix par  (**ENTER**). Si nécessaire, utilisez les touches ◀ ou ▶ afin de déplacer le curseur ► vers les autres conditions à modifier.

■ Définir la FORCE.

Cette fonction permet d'ajuster la pression de la tête de découpe lors de la découpe. Voir tableau page 3-5 "Conditions de découpe optimales en fonction du support".

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche  (**COND**) afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ► à l'aide des touches ◀ ou ▶ jusqu'à l'écran ci-dessous.

2 09U +1 ► 23 30 2

Etape 3

Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour sélectionner la valeur à modifier : "1" à "31"

Validez votre choix par ⏏ (ENTER). Utilisez les touches ◀ ou ▶ afin de déplacer le curseur ► vers les autres conditions à modifier.

■ Définir la VITESSE.

Cette fonction permet d'ajuster la vitesse de découpe. Définissez la vitesse en fonction du tableau page 3-5 "Conditions de découpe optimales en fonction du support".

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche ⏏ (COND) afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ► à l'aide des touches ◀ ou ▶ jusqu'à l'écran ci-dessous.

2 09U +1 23 ► 30 2

Etape 3

Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour sélectionner la valeur à modifier : "1" à "40"

Pour tous les traceurs, changement de 1 en 1 de "1" à "10" et de 5 en 5 de "10" à "40" ou "60". Validez votre choix par ⏏ (ENTER). Utilisez les touches ◀ ou ▶ afin de déplacer le curseur ► vers les autres conditions à modifier.

■ Définir la QUALITE (ACCELERATION)

Paramètre l'accélération de la découpe.

Etape 1

En mode PRET, appuyez sur la touche ⏏ (COND) afin d'afficher les conditions de découpe/tracé.

Etape 2

Sélectionnez la condition à paramétrer et déplacez le curseur ► à l'aide des touches ◀ ou ▶ jusqu'à l'écran ci-dessous.

2 09U +1 23 30 ►2

Etape 3

Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour sélectionner la valeur à modifier : 1 , 2 ou 3

Validez votre choix par ⏎ (ENTER). Utilisez les touches ◀ ou ▶ afin de déplacer le curseur ► vers les autres conditions à modifier.

3.4 Afficher la surface de découpe effective

Appuyez sur la touche ⏎ (ENTER) en mode PRET afin d'afficher la surface de découpe effective.

X 0000 mm Y 0000 mm

3.5 Déplacer le chariot de découpe

En mode PRET, appuyez sur les touches ◀ ou ▶ pour déplacer le chariot de découpe de gauche à droite et les touches ▲ ou ▼ pour avancer ou reculer le média.

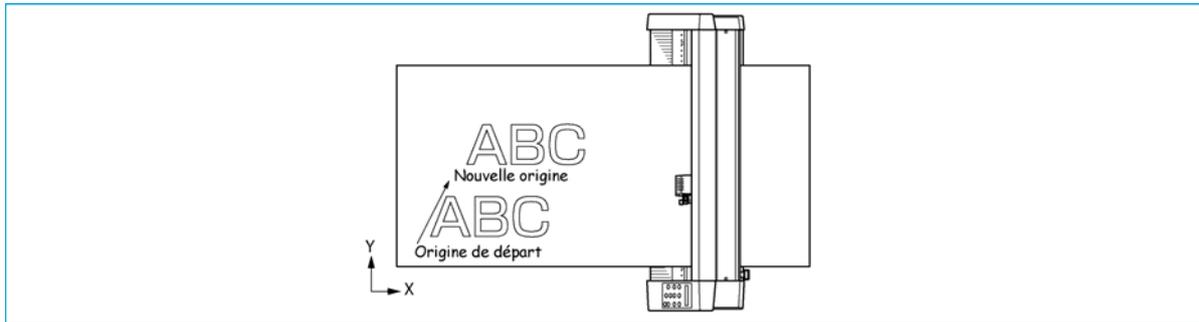
Un appui sur les touches ⏏ (NEXT) ou ⏏ (PREV) permet d'augmenter ou de diminuer la vitesse de mouvement.

◀ ▶ ▲ ▼ + ⏏ (NEXT) : augmente la vitesse de mouvement du chariot de découpe.

◀ ▶ ▲ ▼ + ⏏ (PREV) : diminue la vitesse de mouvement du chariot de découpe.

3.6 Définir une origine

Cette fonction permet de débiter la découpe ou le tracé à l'endroit désiré.



Etape 1

En mode PRET, appuyez sur les touches ◀, ▶, ▲ et ▼ pour déplacer le chariot de découpe vers le nouveau point d'origine.

Etape 2

Appuyez sur la touche ⊕ (ORIGIN). Le menu suivant s'affiche et la nouvelle origine est définie.

DEF. POINT ORIG.

3.7 La fonction STOP

Un appui sur la touche ⏸ (PAUSE) pendant le travail arrête la découpe ou le tracé. L'écran de sélection des menus s'affiche alors permettant de faire les modifications nécessaires. L'action d'abaisser ou de relever le levier n'a aucune incidence sur la sélection du vinyle, vous pouvez donc remplacer le support pendant cet arrêt.

Etape 1

Appuyez sur la touche ⏸ (PAUSE) afin de stopper le travail en cours et afficher le menu PAUSE.

CONTINUE DECOUPE

Etape 2

Appuyez sur les touches 🏠 (NEXT) ou 🏠 (PREV) pour afficher alternativement à l'écran "CONTINUE DECOUPE" et "QUITTER DECOUPE".

CONTINUE DECOUPE

QUITTER DECOUPE

Etape 3

Appuyez sur la touche  (**ENTER**) tant que “**CONTINUE JOB**” est affiché annule la fonction pause et relance la découpe ou le tracé.

Etape 4

Appuyez sur la touche  (**ENTER**) tant que “**QUITTER DECOUPE**” est affiché affiche l'écran de confirmation VIDE MEMOIRE pour annuler les opérations de découpe ou de tracé.

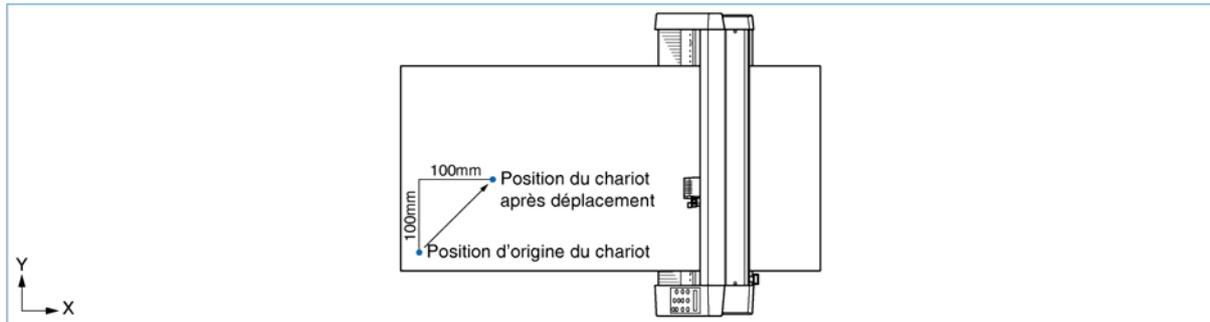


Etape 5

Appuyez sur les touches  ou  pour choisir "OUI" ou "NON". Pour annuler la découpe ou le tracé en cours, choisissez "OUI" et validez par la touche  (**ENTER**). Dans le cas contraire, choisissez "NON" et appuyez soit sur la touche  (**ENTER**).

3.8 Déplacer le chariot par pas de +100 mm

Cette fonction permet de déplacer le chariot de découpe de sa position initiale par pas de +100 mm le long des axes X et Y.



En mode PRET, appuyez sur la touche  tout en maintenant appuyée la touche  (**ENTER**) afin de déplacer le chariot de découpe par pas de +100 mm le long des axes X et Y.

Retour à la position d'origine

En mode PRET ou PAUSE, appuyez sur la touche  tout en maintenant appuyée la touche  (**ENTER**) pour ramener le chariot de découpe à sa position d'origine.

3.9 Effectuer un test de découpe

On peut effectuer un test de découpe après avoir choisi les paramètres OUTIL (lame de découpe), longueur la lame de découpe, OFFSET, FORCE, VITESSE et QUALITE afin de vérifier que le travail est conforme à vos souhaits. Vérifiez la profondeur de coupe de la lame, la qualité de découpe des coins afin de modifier les paramètres jusqu'à obtenir un travail parfait. Le test de découpe se fera dans les conditions définies.

Etape 1

Chargez le média dédié au test sur le traceur de découpe.

Etape 2

Utilisez les touches ◀, ▶, ▲ et ▼ afin de déplacer le chariot de découpe à la position désirée pour le test de découpe.

Etape 3

Passez en mode PRET et appuyez sur la touche **TEST**.

Etape 4

Une fois le test de découpe terminé, le chariot de découpe retourne en position d'attente et le menu suivant s'affiche :

APPUYEZ ENTRER

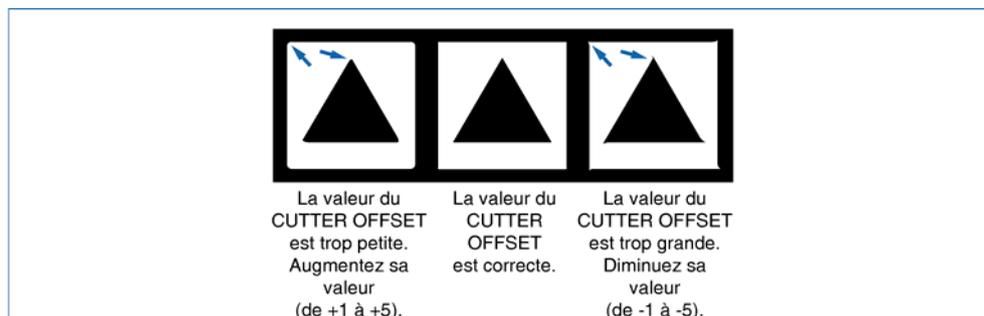
Etape 5

Appuyez sur la touche **ENTER**, le chariot de découpe retourne à sa position initiale et le traceur de découpe passe en mode PRET.

Etape 6

Ajustez la valeur du CUTTER OFFSET pour l'adapter au type et à l'épaisseur du média utilisé et pour que la découpe des coins soit parfaite.

Réglez la force afin que les marques de découpe laissées sur le liner soient à peine visibles.



Etape 7

Recommencez ces opérations jusqu'à l'obtention d'un résultat parfait.

4

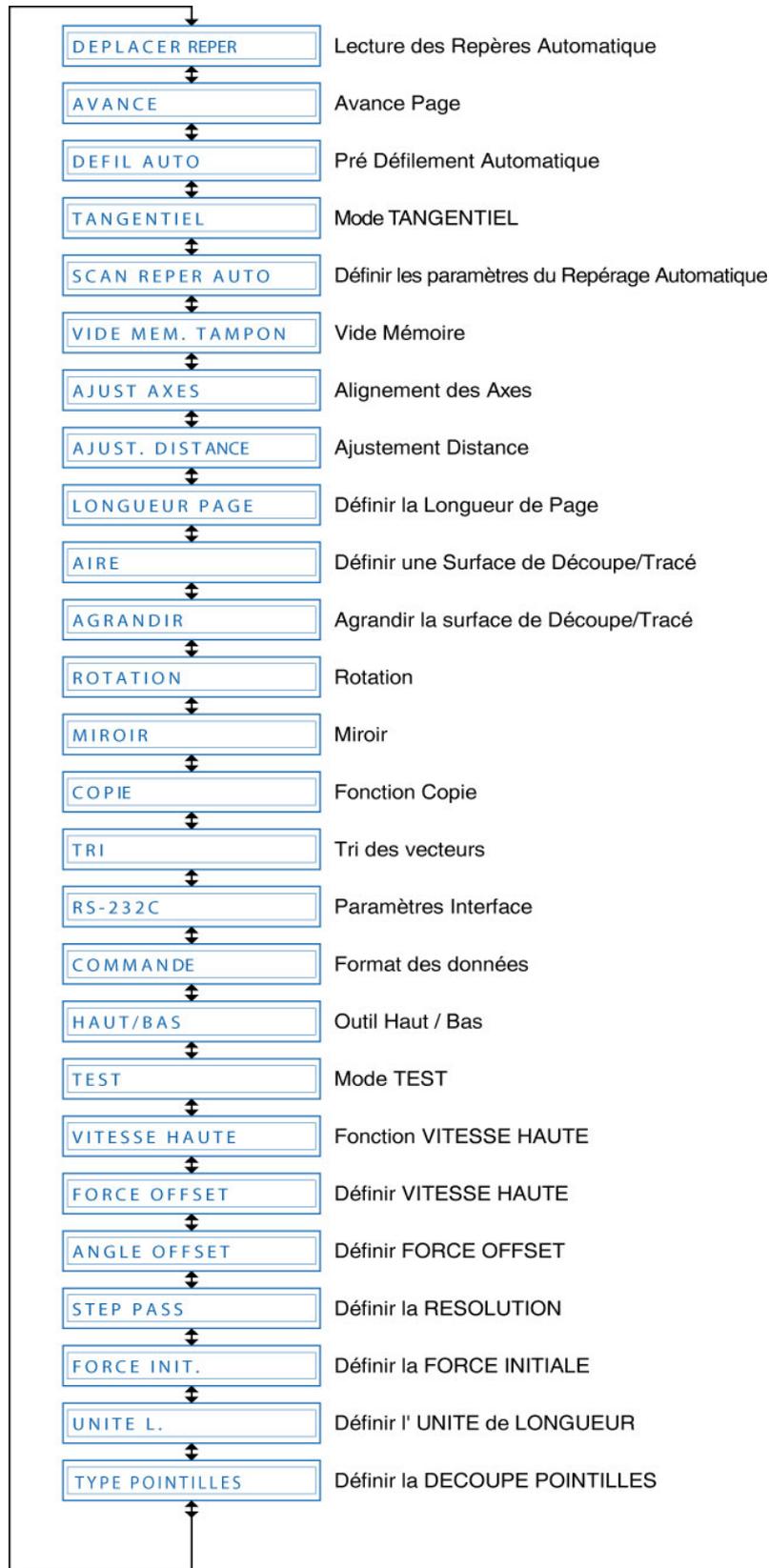
PARAMETRES ET OPERATIONS

4.1	Menu PAUSE	4-2
4.2	Lecture des Repères Automatiques	4-3
4.3	Avance MEDIA.....	4-4
4.4	Défilement automatique	4-5
4.5	Définir le mode tangentiel	4-6
4.6	Définir le repérage automatique	4-8
4.7	Vide Mémoire.....	4-23
4.8	Fonction COPIE..	4-24
4.9	Fonction TRI	4-26
4.10	Paramètres Interface.....	4-27
4.11	Sélection du langage.....	4-28
4.12	Mode TEST	4-29
4.13	Mode pointillés.....	4-31

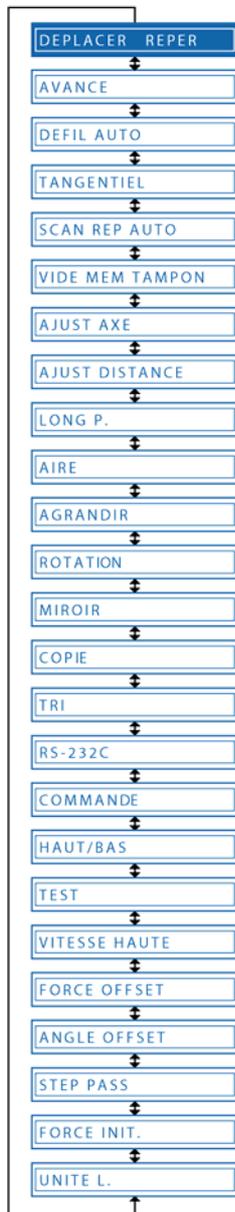
4.1 Menu PAUSE

Appuyer sur la touche **⏸ (PAUSE)** en mode PRET affiche le menu PAUSE.

Sélectionnez le menu requis en faisant défiler la liste à l'aide des touches **⏪ (NEXT)** ou **⏩ (PREV)**.



4.2 Lecture des Repères Automatiques



Etape 1

Quand la méthode "2 POINT", "3 POINT" ou "4 POINT" a été définie (voir "4.6 Définir le Repérage Automatique"), appuyez sur la touche **⏸ (PAUSE)** pour passer en mode PAUSE et affichez le menu suivant :

DEPLACER → REPER

Etape 2

Déplacer l'outil vers le repère inférieur droit en utilisant les touches **◀**, **▶**, **▲** et **▼ (POSITION)** et appuyez sur la touche **⏵ (ENTER)**. Les capteurs mesurent la distance entre les points 1 et 2 (et entre 1 et 3 lors de la méthode 3 ou 4 points). Le menu suivant s'affiche :

X00308.9 00308.9

NOTE

- Si la distance de correction du repérage automatique est définie à "5 mm", "10 mm", "50 mm" ou "STD.", le menu ci-dessus n'est pas affiché.
- Les repères de détection automatique sont lus en fonction de la distance de mouvement paramétrée.

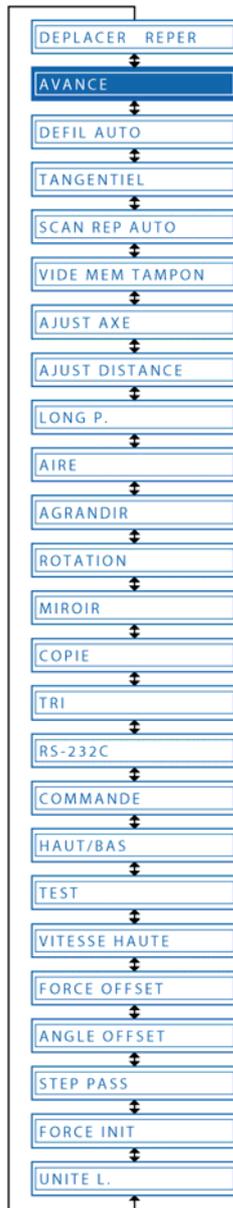
Etape 3

La distance entre les repères de l'axe X (points 1 et 2) lue par le traceur de découpe est affichée à gauche. Entrez la distance actuelle à droite. Utilisez les touches **◀** et **▶** pour déplacer le curseur en face du chiffre et utilisez les touches **▲** et **▼** pour augmenter ou diminuer la valeur et validez à l'aide de la touche **⏵ (ENTER)**.

Pour la méthode 3 points ou la méthode 4 points, la distance entre les repères de positionnement de l'axe Y (points 1 et 3) est affichée de la même façon et doit être définie pareillement à la méthode 2 points. Pour annuler, appuyez sur les touches **⏴ (NEXT)** ou **⏵ (PREV)**.

4.3 Avance MEDIA

La fonction AVANCE MEDIA est utilisée pour prévenir la déviation du film pendant le défilement en déroulant automatiquement le film pour marquer la matière avec les galets agrippants.



Etape 1

Appuyez sur la touche (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches (NEXT) ou (PREV) jusqu'au menu suivant :

AVANCE

Etape 3

Appuyez sur (ENTER) pour afficher le paramètre de longueur de défilement. Entrez la longueur souhaitée.

AVANCE 1 m

Etape 4

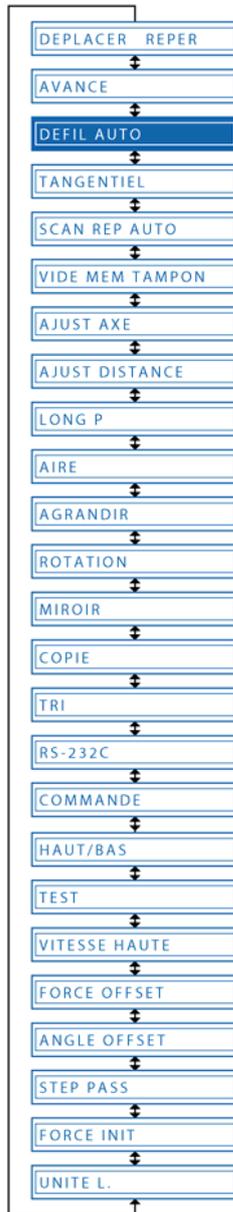
Appuyez sur les touches ou pour entrer une valeur comprise entre 1 et 50 m et validez par la touche (ENTER). Le traceur commence l'opération d'avance et de recul de la matière puis revient à sa position initiale. Pour annuler cette opération, appuyez sur les touches (NEXT) ou (PREV).

NOTE Un appui sur les touches (NEXT) ou (PREV) pendant l'opération Avance Média interrompt l'opération. La matière retourne alors à sa position d'origine.

ATTENTION Dès que vous appuyez sur (ENTER) à l'étape 4, l'opération Avance Média commence immédiatement. Avant d'exécuter cette fonction, assurez-vous qu'il n'y ait aucun obstacle ni à l'avant ni à l'arrière de la machine.

4.4 Défilement automatique

Une fois activée, cette fonction permet de défiler automatiquement la matière avant chaque envoi de données afin que les galets agrippants y laissent des marques qui préviendront la déviation du film.



Etape 1

Appuyez sur la touche **⏸ (PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches **⏪ (NEXT)** ou **⏩ (PREV)** jusqu'au menu suivant :

DEFIL AUTO

Etape 3

Appuyez sur **⏵ (ENTER)** pour afficher le menu suivant :

DEFIL AUTO OUI

Appuyez sur les touches **⬆** ou **⬇** pour sélectionner OUI ou NON et validez par la touche **⏵ (ENTER)**.

Etape 4

La longueur s'affiche une fois OUI choisi et validé.

AVANC PAP 1 m

Appuyez sur les touches **⬆** ou **⬇** pour entrer une valeur comprise entre 1 et 50 m et validez par la touche **⏵ (ENTER)**. Pour annuler l'opération, appuyez sur les touches **⏪ (NEXT)** ou **⏩ (PREV)**.

Etape 5

Appuyez sur la touche **⏸ (PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

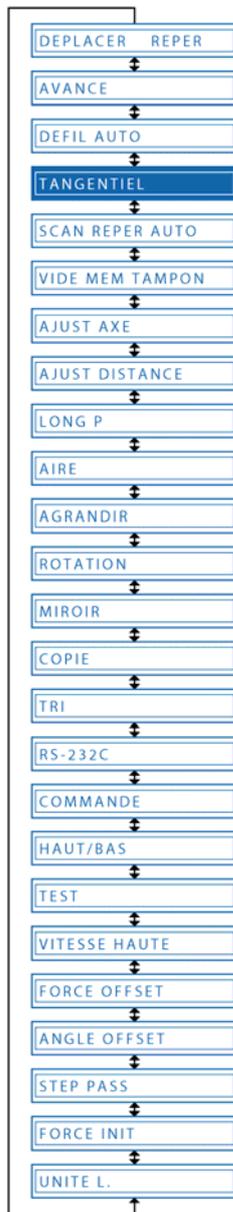
4.5 Définir le mode tangentiel

On utilise cette fonction pour découper la matière dont l'épaisseur \geq à 0,3 mm empêche la lame de tourner et de découper correctement les angles. Cette fonction peut être paramétrée indifféremment pour chacune des 8 conditions et la valeur d'overcut s'affiche dès que vous activez le mode tangentiel.

Ce paramètre a 2 modes : Mode 1 et Mode 2.

Mode 1 : Découpe en overcut le début et la fin ainsi que les angles pour éviter de laisser des parties non découpées. Dans les angles, la lame se lève à mi-chair, pivote et continue la découpe assurant une découpe parfaite des angles des matières dures et épaisses.

Mode 2 : Découpe uniquement en overcut le début et la fin. En plus, la lame pivote sur la surface de la matière uniquement au début du travail. Cela nécessite un contrôle de la lame plus simple qu'en mode 1, le temps de travail s'en trouve diminué.



Etape 1

Appuyez sur la touche **PAUSE** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'au menu suivant :

TANGENTIEL

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le paramètre Tangentiel. Les chiffres de 1 à 8 indiquent les différentes conditions de découpe. Le mode Tangentiel est activé pour celles précédées d'un curseur ▶.

▶ 1 2 3 ▶ 4 ▶ 5 6 7 8

Appuyez sur les touches ◀ ou ▶ pour sélectionner une condition. Utilisez les touches ▲ ou ▼ pour afficher ou non le curseur ▶ et validez par la touche **(ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)**.

Etape 4

Appuyez sur la touche **PAUSE** pour annuler le mode PAUSE.

Etape 5

Sélectionnez la condition dans laquelle activer le mode Tangentiel.

5 ◀ 15U 0 20 30 1

Etape 6

Appuyez sur  (**ENTER**) ou déplacez le curseur de droite en utilisant la touche . Appuyez de nouveau sur la touche  afin d'afficher l'écran ci-dessous. L'ajustement de distance sera indiqué ici si vous l'avez activé. Soit vous appuyez sur la touche  (**ENTER**) soit vous déplacez le curseur de droite et appuyez sur la touche .

TANGENTIEL MODE 1

Etape 7

Utilisez les touches  ou  pour sélectionner "**Mode 1**" ou "**Mode 2**" et validez par la touche  (**ENTER**). Le paramètre d'Overcut s'affiche.

STR=0.2 END=0.2

Etape 8

"**STR**" indique la valeur d'Overcut initiale et "**END**" indique la valeur d'Overcut pour la ligne. Sélectionnez "**STR**" ou "**END**" à l'aide des touches  ou , utilisez les touches  ou  pour accroître ou diminuer les valeurs et validez par la touche  (**ENTER**). Pour annuler, appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**).

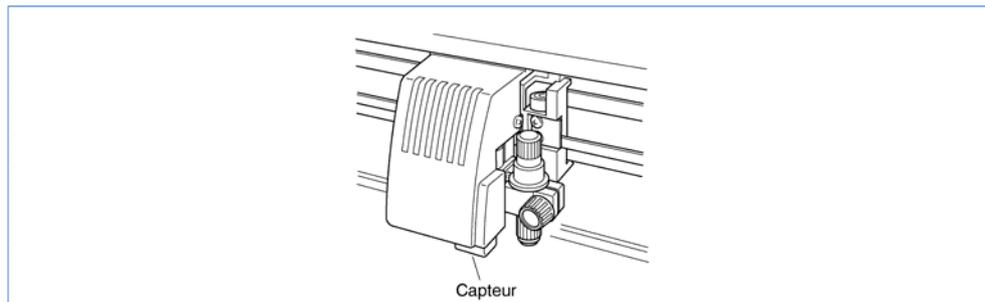
4.6 Définir le repérage automatique.

Cette fonction permet de détourner la matière pré imprimée en lisant les marques de repérage à l'aide des capteurs du traceur de découpe et en ajustant les axes pour les adapter aux coordonnées.

NOTE

Précision* du repérage automatique : moins de 0,3 mm.

* Précision obtenue en utilisant les feutres fournis avec les traceurs de découpe, une matière de grande qualité et le modèle de repère spécifié.



Afin que les repères soient lus automatiquement, vous devez être attentifs aux points suivants :

- Le modèle de repères,
- Le champ requis pour la détection des repères,
- La matière et la position des repères,
- La position du point d'origine,
- Le type de matière.

Le traceur de découpe peut lire les repères de détection automatique dans les conditions suivantes :

- Epaisseur des repères : 0,3 à 1 mm (les lignes centrales des repères sont utilisées comme points de référence).
- Taille des repères : 5 à 20 mm (voir "Définir la taille des repères).
- Modèles de repères : Modèle 1 ou 2 (voir "Définir le modèle de repère).
- Les repères doivent être formés de lignes simples.
- Les repères doivent être tracés en noir.

Le traceur de découpe ne peut détecter les repères sur les matières suivantes :

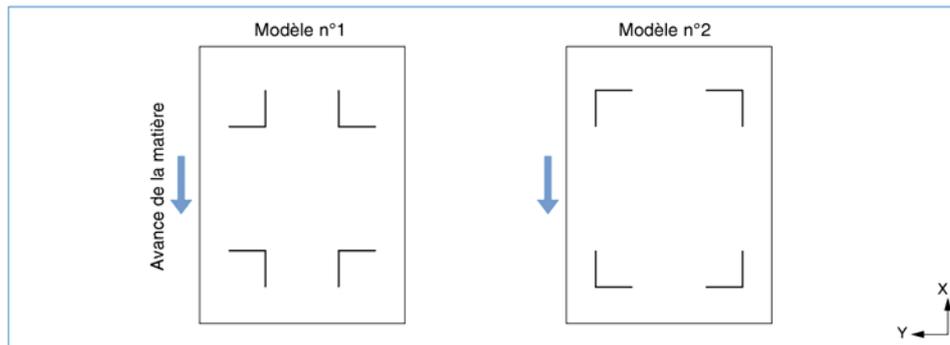
- Matière transparente : Le capteur détecte aussi la surface d'écriture empêchant la lecture des repères.
- Tracés polychromes : Le capteur ne peut détecter des repères qui ne sont pas de couleur noire ou qui sont tracés sur des matières colorées.
- Tracés ou matières non nets : Le capteur ne peut détecter des repères sur une surface plissée ou sale ou des repères barbouillés.
- Epaisseur de la matière : Le traceur de découpe ne peut détecter des repères tracés sur une matière dont l'épaisseur est supérieure à 0,3 mm.

NOTE

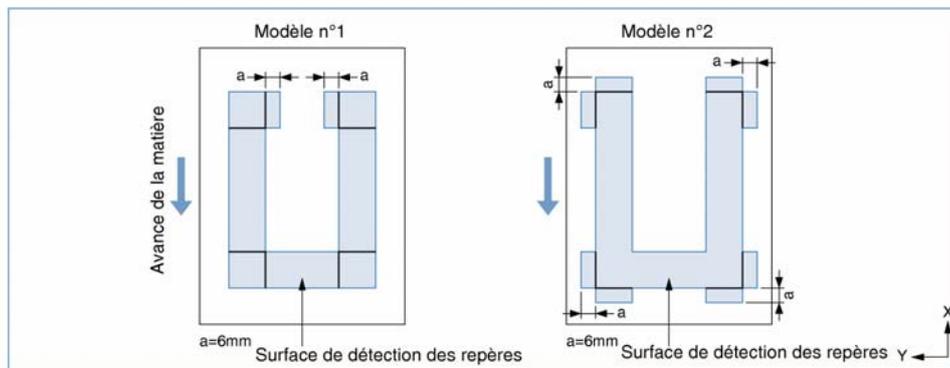
- On ne peut pas utiliser les repères que pourrait générer un logiciel. Vous devez toujours créer les repères comme une donnée de tracé.
 - Si la détection automatique des repères n'est pas possible, utilisez la fonction d'alignement des axes (voir "Définir l'alignement des axes").
 - La détection automatique des repères ne peut se faire lorsque la fonction MIROIR est activée.
-

Modèles des repères

Le traceur de découpe est capable de détecter les repères suivants :

**Surface requise pour la détection des repères**

La surface requise pour la détection des repères est la suivante :

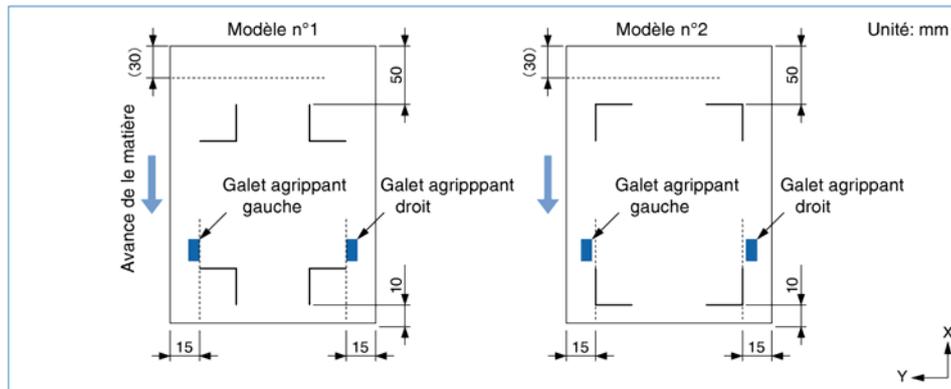


NOTE

- Une détection incorrecte peut survenir si des marques autres que les repères se situent à l'intérieur de la surface de détection. Si les tracés recouvrent la surface de détection, voir "Définir la distance de repérage".
 - Une détection incorrecte peut survenir si les repères sont sales ou si des corps étrangers adhèrent à la surface de la matière.
-

Média et position des repères

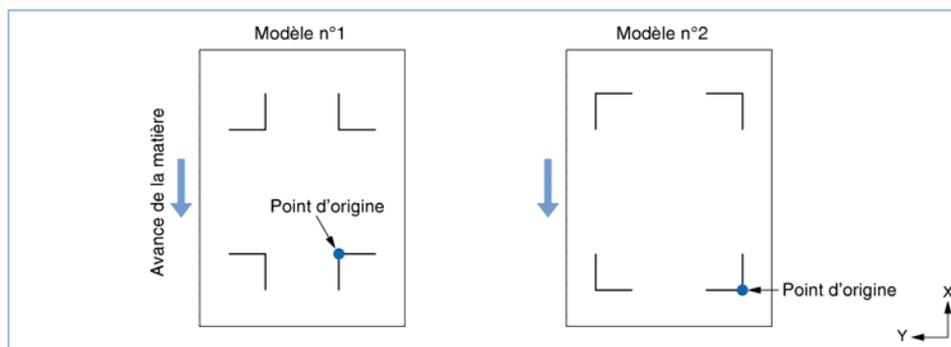
Des marges blanches doivent être laissées entre les bords de la matière et les repères de détection afin de permettre la lecture des repères.



Les marges indiquées entre parenthèses sont les marges blanches que l'on doit laisser entre les bords de la matière et la zone de découpe en mode FEUILLE.

Définir le point d'origine

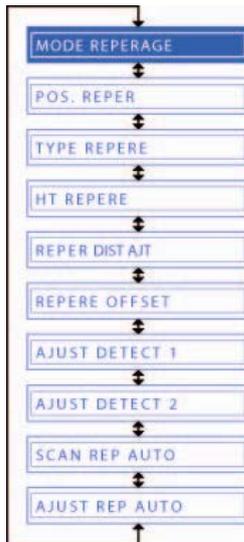
Le repère qui sera lu en tant que point d'origine se trouvera en bas à droite comme sur l'image ci-dessous.



■ Menu des fonctions du repérage automatique



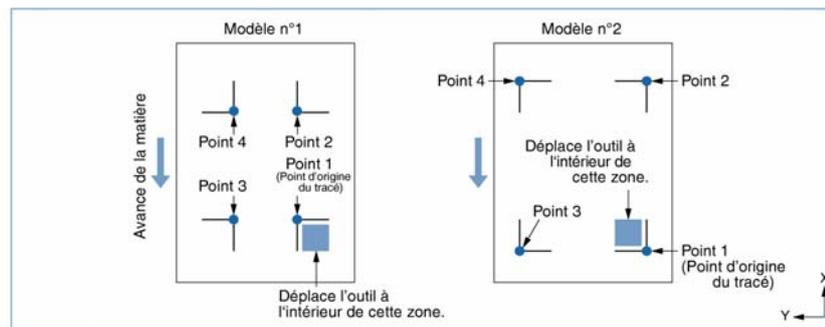
■ Définir les paramètres des repères.



Lors de la méthode 2 points, la machine détecte le point d'origine et les repères de l'axe X.

Lors de la méthode 3 points, la machine détecte le point d'origine, l'axe X et l'axe Y.

Pour la méthode 4 points, la machine détecte les 4 repères. L'alignement des axes (correction de toute déviation) et l'ajustement des angles est alors accompli.



Etape 1

Appuyez sur la touche (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches (NEXT) ou (PREV) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur (ENTER) pour afficher le sous menu Repérage automatique.

MODE REPERAGE

Etape 4

Appuyez sur (ENTER) pour afficher les paramètres du mode Repérage.

MDE REPERAGE OFF

Etape 5

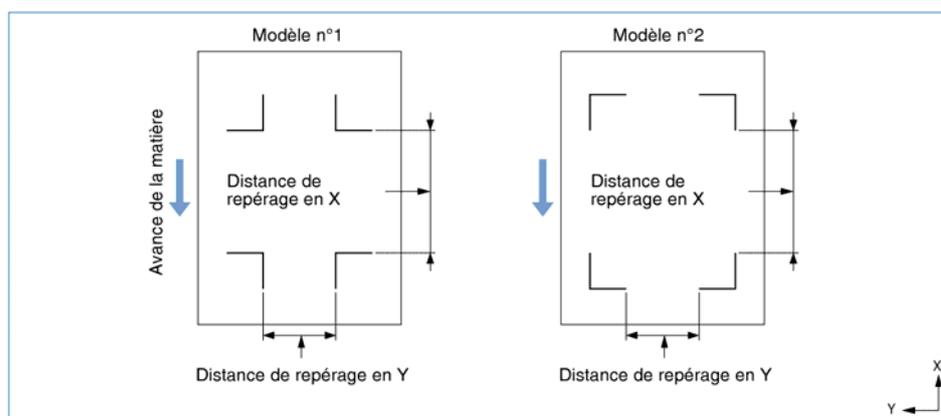
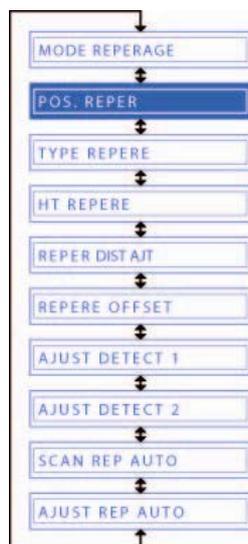
Appuyez sur les touches ou pour sélectionner "OFF", "2 POINTS", "3 POINTS" ou "4 POINTS" et validez par la touche (ENTER).

Etape 6

Appuyez sur la touche (PAUSE) pour annuler le mode PAUSE.

Définir la distance de repérage

Permet de définir la distance entre les repères. Diminue le temps de détection et permet au capteur de scanner directement la zone de repère suivante.



Etape 1

Appuyez sur la touche **⏸** (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches **⏪** (NEXT) ou **⏩** (PREV) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur **↵** (ENTER) pour afficher le sous-menu Repérage automatique, puis appuyez sur **⏪** (NEXT) ou **⏩** (PREV.) jusqu'au menu suivant :

POS REPER

Etape 4

Appuyez sur **↵** (ENTER) pour afficher le paramètre de distance de repérage de l'axe X.

REP.POS X=0000 mm

Etape 5

● Utilisez les touches **⏪** et **⏩** pour déplacer le curseur en face du chiffre et utilisez les touches **▲** et **▼** pour augmenter ou diminuer la valeur et validez à l'aide de la touche **↵** (ENTER). Recommencez l'opération pour l'axe Y.

Etape 6

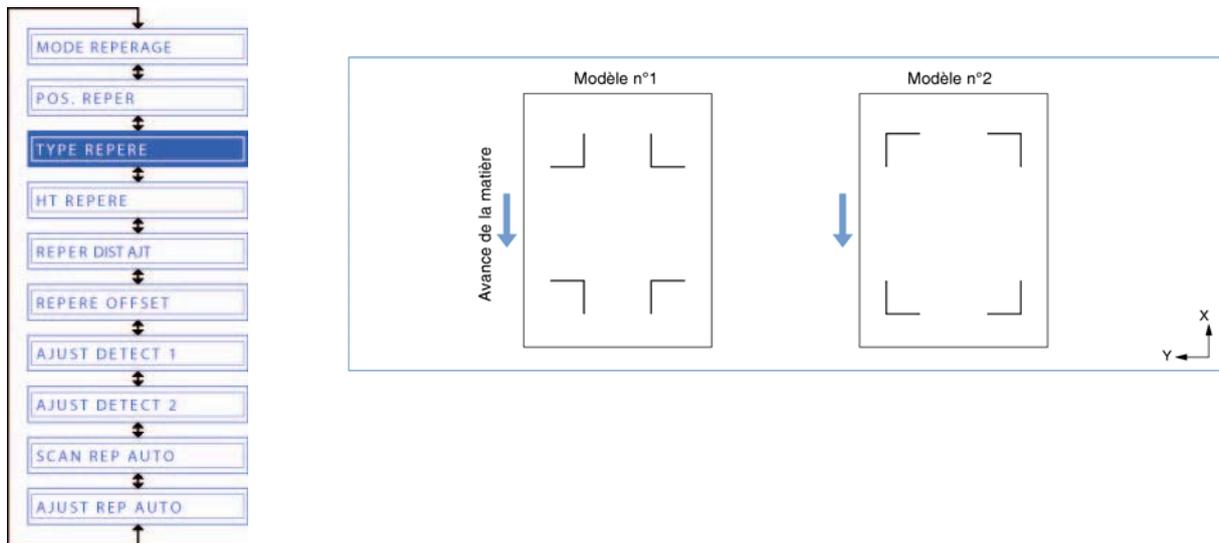
Appuyez sur la touche **⏸** (PAUSE) pour annuler le mode PAUSE.

NOTE

- Ce paramètre est gardé en mémoire même lorsque la machine est éteinte.
- Si la distance de repérage est défini à 0 mm, le capteur continue la détection entre les repères en continu jusqu'à détecter le nouveau repère.
- Pour la méthode 2 points, la valeur Y est ignorée.
- Le média peut être éjecté si vous définissez une distance de repérage plus grande que la longueur du média.

Définir le modèle des repères

Le traceur de découpe est capable de détecter les modèles de repère suivants :



Etape 1

Appuyez sur la touche  (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches  (NEXT) ou  (PREV) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur  (ENTER) pour afficher le sous-menu Repérage automatique, puis appuyez sur  (NEXT) ou  (PREV.) jusqu'au menu suivant :

REPERE TYPE

Etape 4

Appuyez sur  (**ENTER**) pour afficher le paramètre de modèle des repères.

REPERE TYPE 1

Utilisez les touches  et  pour sélectionner "1" ou "2" et validez à l'aide de la touche  (**ENTER**). Pour annuler, appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**).

Etape 5

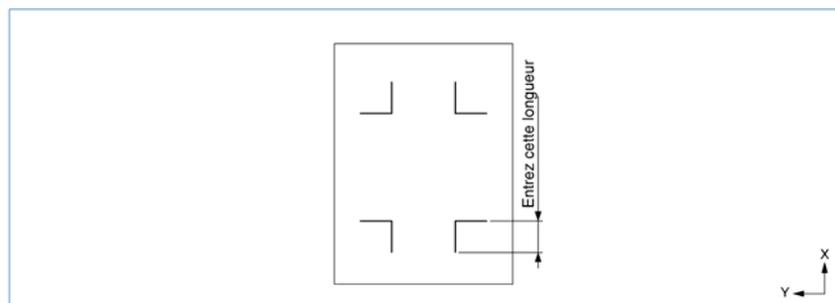
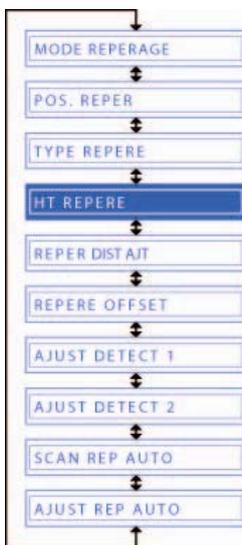
Appuyez sur la touche  (**PAUSE**) pour annuler le mode PAUSE.

NOTE

Les conditions pour que le traceur puisse lire les repères sont les suivantes :

- Epaisseur des traits des repères : 0,3 mm à 1 mm.
- Taille des repères : 5 m à 20 mm.
- Type de repère : Modèle 1 ou 2.
- Les repères doivent être dessinés à l'aide de lignes simples.
- Les repères doivent être dessinés en noir.

Définir la taille des repères



Etape 1

Appuyez sur la touche  (**PAUSE**) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur  (**ENTER**) pour afficher le sous-menu Repérage automatique, puis appuyez sur  (**NEXT**) ou  (**PREV.**) jusqu'au menu suivant :

HT REPERE

Etape 4

Appuyez sur  (**ENTER**) pour afficher le paramètre de taille des repères.

HT REPER 10 mm

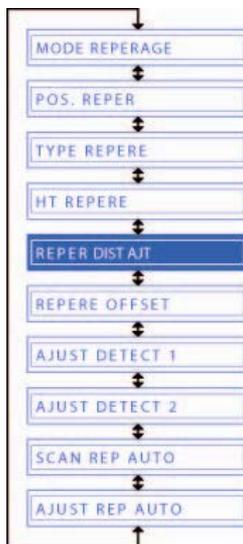
Etape 5

Utilisez les touches  et  pour définir une valeur de "5 mm" à "20 mm" et validez à l'aide de la touche  (**ENTER**). Pour annuler, appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV.**).

Etape 6

Appuyez sur la touche  (**PAUSE**) pour annuler le mode PAUSE.

Définir la distance d'ajustement des repères



Cette fonction ajuste automatiquement les distances entre les repères en arrondissant au chiffre le plus proche à 5 mm, 10 mm ou 50 mm. Par exemple, si STD. (Standard) est sélectionné, la distance d'ajustement est automatiquement arrondie à 5, 10 ou 50 mm en fonction de la distance entre les repères.

Jusque 50 cm : 5mm; de 50 cm à 1 m : 10 mm; 1 m et plus : 50 mm.

Par exemple, si la distance d'ajustement est définie à 5mm et la distance entre les repères est de 312 mm, la distance est arrondie au chiffre inférieur le plus proche à 5 mm soit une distance de 310 mm.

Etape 1

Appuyez sur la touche  (**PAUSE**) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le sous-menu Repérage automatique, puis appuyez sur **(NEXT)** ou **(PREV.)** jusqu'au menu suivant :

REPER DIST AJT.

Etape 4

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le paramètre de distance d'ajustement des repères.

REPER DIST. OFF

Etape 5

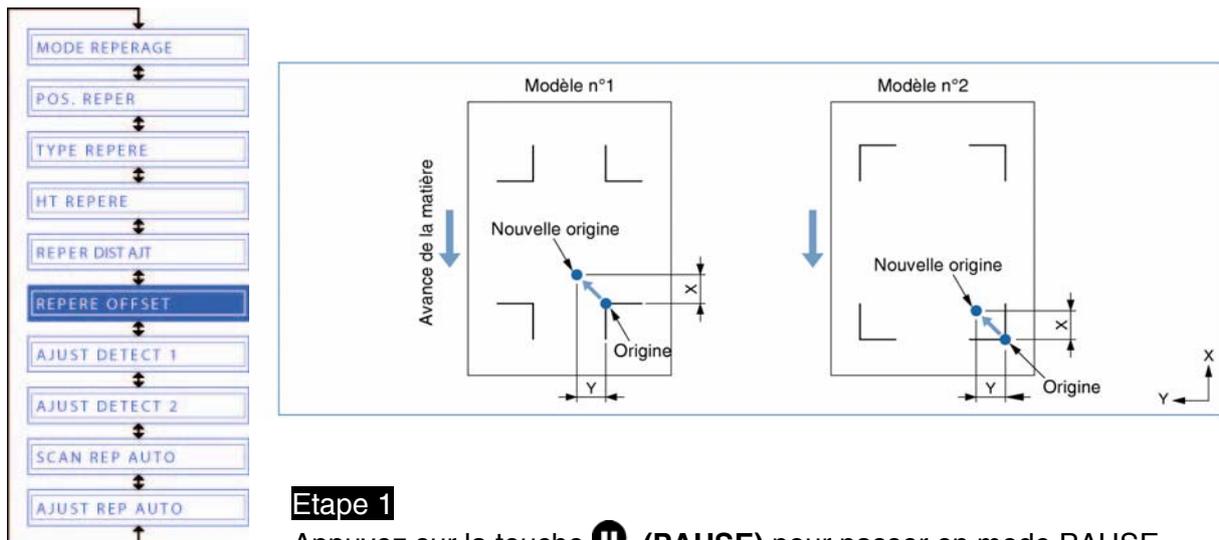
Utilisez les touches **(▲)** et **(▼)** pour sélectionner "OFF", "5 mm", "10 mm", "50 mm" ou "STD." et validez à l'aide de la touche **(ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV.)**.

Etape 6

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

Définir le Décalage du Point d'Origine des Repères

Si le point d'origine n'est pas défini, le traceur de découpe se positionnera comme indiqué sur le schéma ci-dessous. Cette fonction doit être paramétrée lorsqu'il est nécessaire de déplacer le point d'origine depuis cette position.



Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches  (NEXT) ou  (PREV) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur  (ENTER) pour afficher le sous-menu Repérage automatique, puis appuyez sur  (NEXT) ou  (PREV.) jusqu'au menu suivant :

Appuyez sur la touche  (NEXT) pour passer au menu suivant :

REPERE OFFSET

Etape 4

Appuyez sur  (ENTER) pour afficher le paramètre de l'origine du repère de l'axe X défini.

OFST X=000.0

Etape 5

Déplacez le curseur vers le chiffre à changer en utilisant les touches  et , utilisez les touches  et  pour augmenter ou diminuer la valeur (ou afficher ou non "-" à la droite de "=") et validez à l'aide de la touche  (ENTER). Le paramètre concernant l'origine du repère de l'axe Y est alors affiché, procédez de la même façon afin de le paramétrer. Pour annuler, appuyez sur les touches  (NEXT) ou  (PREV).

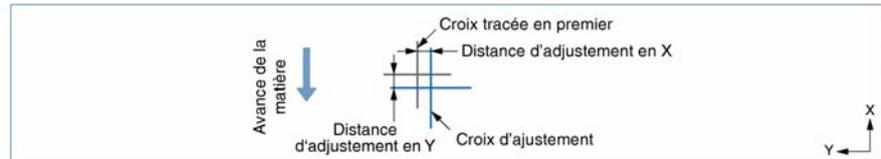
Etape 6

Appuyez sur la touche  (PAUSE) pour annuler le mode PAUSE.

Ajustement de la Lecture des Repères (méthode 2)

Cette fonction permet à la machine d'ajuster la position du capteur pour la lecture des repères en traçant d'abord une croix d'ajustement et en la lisant ensuite.

En premier lieu, choisissez l'outil plume "PLM" dans les conditions n°1 et 2. La machine utilise la condition n° 1 afin de tracer et de lire la croix de référence. La croix d'ajustement est tracée à l'aide de la condition n°2. La différence entre les 2 permet à la machine d'ajuster la position du capteur.



Etape 1

Chargez une matière sur la machine.

Etape 2

Choisissez l'outil plume "PLM" pour les conditions n°1 et n°2 et remplacez l'outil de découpe par une plume (voir 3.3 Régler les conditions de découpe/tracé).

Etape 3

Appuyez sur la touche **⏸** (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 4

Faites défiler la liste à l'aide des touches **⏪** (NEXT) ou **⏩** (PREV) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 5

Appuyez sur **↵** (ENTER) pour afficher le sous menu Repérage automatique et, à l'aide des touches **⏪** (NEXT) ou **⏩** (PREV), affichez le menu suivant :

REPER AJUST 2

Etape 6

Faites défiler la liste à l'aide des touches **⏪** (NEXT) ou **⏩** (PREV) jusqu'au menu suivant :

REPER AJUST2 SCAN

Etape 7

Déplacez la plume jusqu'à l'endroit où vous souhaitez tracer une croix de référence en utilisant les touches ◀, ▶, ▲ et ▼, validez à l'aide de la touche ⏏ (ENTER). La machine trace la croix de référence et l'écran suivant s'affiche :

APPUYER ENTRER

Etape 8

Appuyez sur la touche ⏏ (ENTER). Le capteur scanne la croix de référence et trace une nouvelle croix.

Etape 9

Mesurez le décalage entre les croix pour l'axe X, et entrez la distance d'ajustement.

AJT X= 0.0

Etape 10

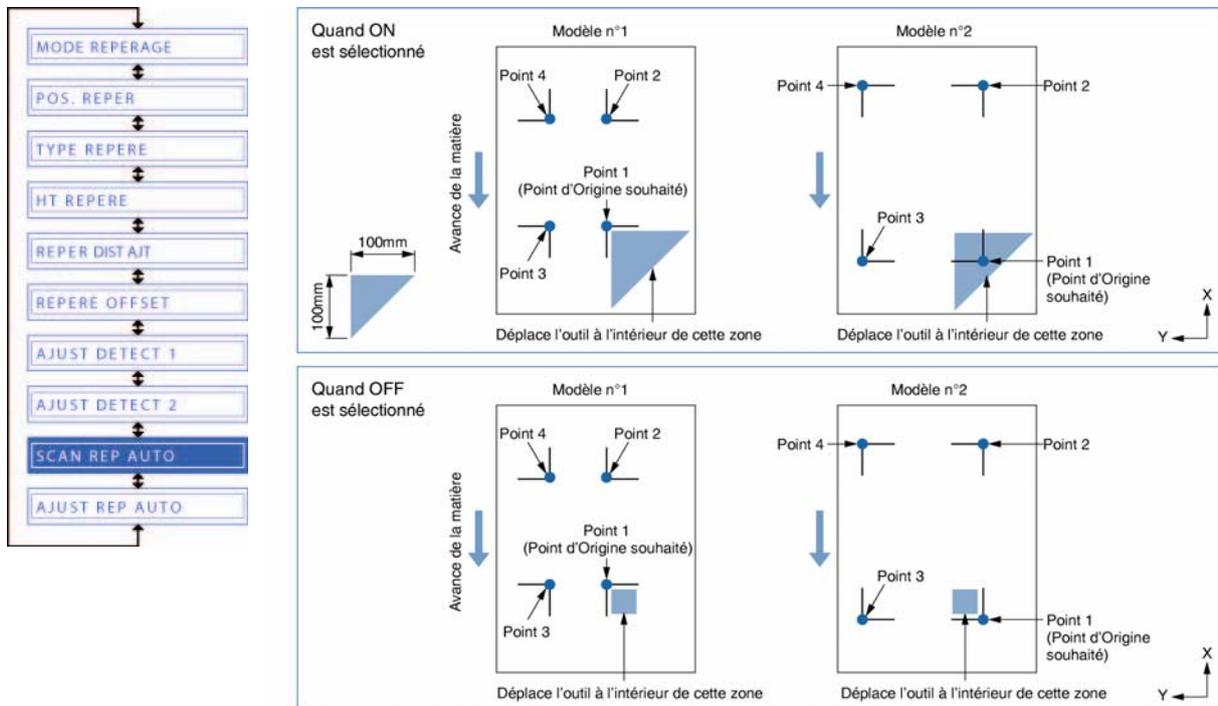
Déplacez le curseur vers le chiffre à changer en utilisant les touches ◀ et ▶, utilisez les touches ▲ et ▼ pour augmenter ou diminuer la valeur (ou afficher ou non "-" à la droite de "=") et validez à l'aide de la touche ⏏ (ENTER). Si il n'y a aucun décalage, appuyez uniquement sur la touche ⏏ (ENTER). Les données concernant l'axe Y sont alors affichées, procédez de la même façon afin de les paramétrer. Pour annuler, appuyez sur les touches ⏏ (NEXT) ou ⏏ (PREV).

Etape 11

Appuyez sur la touche ⏏ (PAUSE) pour annuler le mode PAUSE.

Définir la Détection Automatique des Repères

Si les repères sont placés à des positions prédéterminées, ils peuvent être scannés automatiquement.



Etape 1

Appuyez sur la touche **⏸** (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches **⏪** (NEXT) ou **⏩** (PREV) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur **↵** (ENTER) pour afficher le sous menu Repérage automatique et, à l'aide des touches **⏪** (NEXT) ou **⏩** (PREV), affichez le menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 4

Appuyez sur **↵** (ENTER) pour afficher les paramètres du menu Auto-Scan.

SCAN AUTO ON

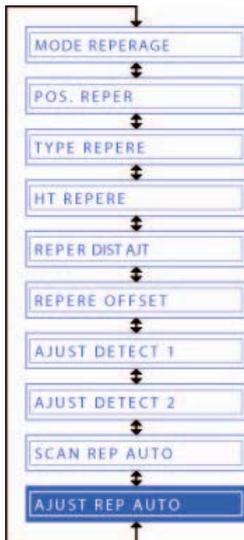
Etape 5

Sélectionnez "ON" ou "OFF" en utilisant les touches ▲ ou ▼ et validez à l'aide de la touche ↵ (ENTER). Pour annuler, appuyez sur les touches ⏪ (NEXT) ou ⏩ (PREV).

Etape 6

Appuyez sur la touche ⏸ (PAUSE) pour annuler le mode PAUSE.

Ajuster la sensibilité du système de lecture optique



Il est possible que la façon dont le système de lecture optique se déplace empêche une lecture correcte des repères. Si c'est le cas, l'ajustement de la sensibilité du capteur permet d'améliorer la détection.

Etape 1

Appuyez sur la touche ⏸ (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Faites défiler la liste à l'aide des touches ⏪ (NEXT) ou ⏩ (PREV) jusqu'au menu suivant :

SCAN REP AUTO

Etape 3

Appuyez sur ↵ (ENTER) pour afficher le sous menu Repérage automatique et, à l'aide des touches ⏪ (NEXT) ou ⏩ (PREV), affichez le menu suivant :

AJUST REP SENSOR

Etape 4

Appuyez sur ↵ (ENTER) pour afficher les paramètres de la sensibilité du système de lecture optique.

MARK SENSOR 0

Etape 5

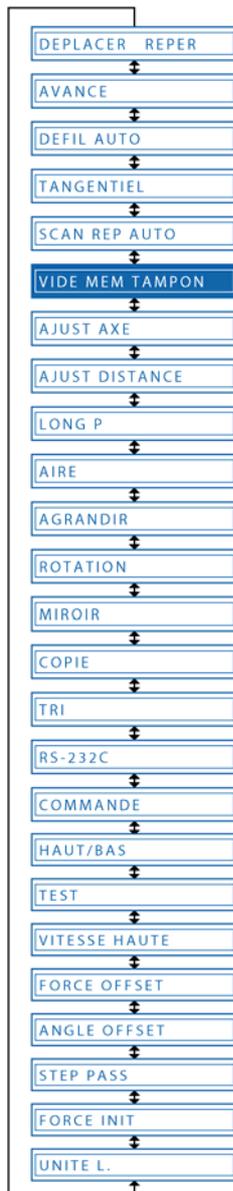
Utilisez les touches ▲ ou ▼ pour augmenter ou diminuer la valeur de "-5" à "5" et validez à l'aide de la touche ↵ (ENTER). Une valeur positive augmente la sensibilité du capteur mais rend le traceur de découpe plus sensible à l'environnement extérieur. Une valeur négative diminue la sensibilité du capteur mais rend le traceur de découpe moins réceptif à l'environnement extérieur. Pour annuler, appuyez sur les touches ⏪ (NEXT) ou ⏩ (PREV).

Etape 6

Appuyez sur la touche ⏸ (PAUSE) pour annuler le mode PAUSE.

4.7 Vide Mémoire

Cette fonction efface les données envoyées au traceur de découpe. On l'utilise pour annuler un travail en cours.



Etape 1

Appuyez sur la touche **⏸ (PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Arrêtez de transmettre des données au traceur de découpe.

Etape 3

Appuyez sur les touches **⏪ (NEXT)** ou **⏩ (PREV)** pour afficher le menu suivant :

VIDE MEM TAMPON

Etape 4

Appuyez sur **⏴ (ENTER)** pour afficher le menu VIDE MEMOIRE.

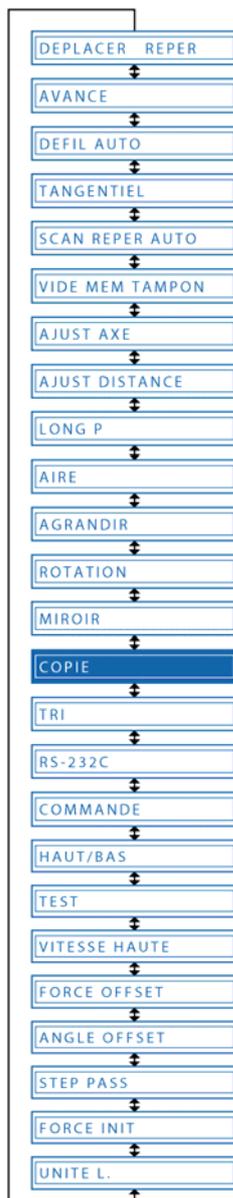
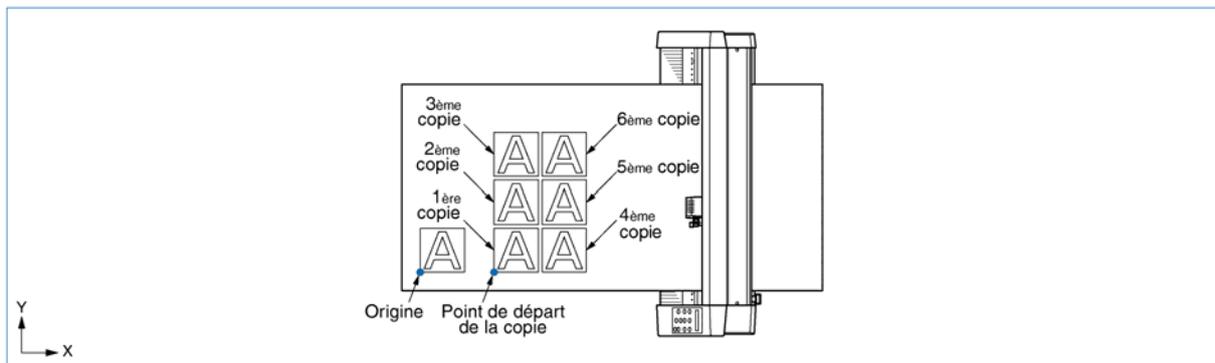
VIDE MEM. T <OUI>

Etape 5

Utilisez les touches **⬆** et **⬇** afin de sélectionner "OUI" ou "NON" et validez à l'aide de la touche **⏴ (ENTER)**. Pour annuler, sélectionnez "NON" et validez par **⏴ (ENTER)** ou appuyez sur les touches **⏪ (NEXT)** ou **⏩ (PREV)**.

4.8 Fonction COPIE

Cette fonction permet de découper automatiquement les données contenues dans la mémoire du traceur.



Etape 1

Envoyez les données à copier au traceur de découpe et faites une première fois la découpe ou le tracé.

Etape 2

Utilisez les touches ◀, ▶, ▲ et ▼ pour déplacer l'outil à la position de départ de la découpe ou du tracé.

Etape 3

Appuyez sur la touche ⏸ (PAUSE) pour passer en mode PAUSE.

Etape 4

Appuyez sur les touches ⏪ (NEXT) ou ⏩ (PREV) pour afficher le menu suivant :

COPIE

Etape 5

Appuyez sur ↵ (ENTER) pour afficher le menu COPIE.

NB COPIES

1

Etape 6

Utilisez les touches ▲ et ▼ afin de sélectionner le nombre de copie souhaité et validez à l'aide de la touche ↵ (ENTER). Pour annuler, appuyez sur les touches ⏪ (NEXT) ou ⏩ (PREV).

Etape 7

La découpe ou le tracé du nombre de copies choisi commence.

Etape 8

Pour faire plus de copies, remplacez le média et recommencez les étapes 2 à 6.

Si l'aire de découpe ou de tracé est trop petite par rapport au nombre de copies à faire, le message suivant s'affiche à l'étape 5 :

CANNOT COPY

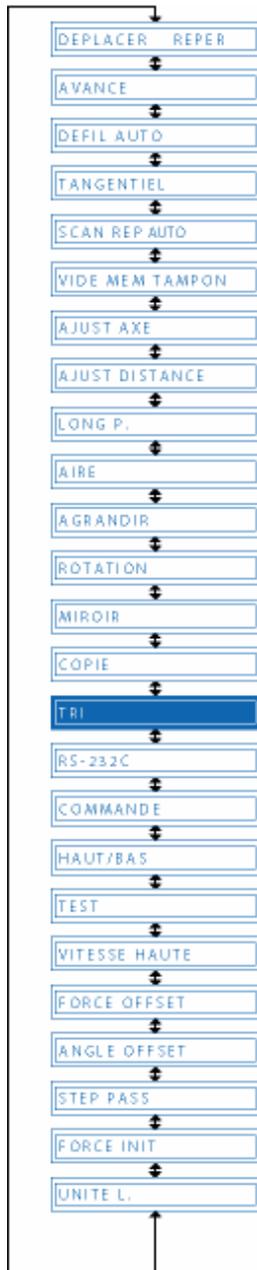
Utilisez alors les touches ◀, ▶, ▲ et ▼ afin de déplacer la position de départ de la première copie ou chargez une matière de taille suffisante pour effectuer les copies.

NOTE

- Si la position initiale de la découpe ou du tracé a été déplacée du point d'origine, la copie s'effectuera avec cette nouvelle origine. Afin d'éviter de gaspiller de la matière, prenez soin de toujours choisir le point de départ de la copie aussi prêt que possible du point d'origine.
 - Ne pas envoyer de nouvelles données à la machine pendant le mode COPIE, cela effacerait les données en mémoire et le travail ne serait pas effectué correctement.
 - Les données de découpe initiales seront effacées de la mémoire interne si de nouvelles données sont envoyées au traceur dans un intervalle de moins de 10 secondes.
 - La copie ne sera pas possible si le bloc de données envoyé par l'ordinateur excède la taille mémoire du traceur (1.6 Mbytes).
-

4.9 Fonction TRI

Cette fonction permet de faire le tri dans les données emmagasinées dans la mémoire de la machine afin de réduire les mouvements de défilement de la matière. Cette fonction est utile pour les données nécessitant un grand nombre de mouvements outil levé. Afin de gagner du temps dans l'exécution de votre travail, désactivez cette fonction si les données ont déjà été triées par votre logiciel.



Etape 1

Appuyez sur la touche **⏸ (PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Appuyez sur les touches **⏪ (NEXT)** ou **⏩ (PREV)** pour afficher le menu suivant :

TRI

Etape 3

Appuyez sur **⏵ (ENTER)** pour afficher le menu TRI.

TRI OFF

Utilisez les touches **▲** et **▼** afin de sélectionner "ON" ou "OFF" et validez à l'aide de la touche **⏵ (ENTER)**. Pour annuler, appuyez sur les touches **⏪ (NEXT)** ou **⏩ (PREV)**.

Etape 4

Appuyez sur la touche **⏸ (PAUSE)** pour annuler le mode PAUSE.

NOTE

- Le fait d'éteindre le traceur ne désactive pas cette fonction.
- Si le tri est effectué par votre logiciel, vous devez désactiver cette fonction.

4.10 Paramètres Interface

Si l'interface série RS-232C est utilisée, les paramètres suivants de l'interface doivent être réglés : la vitesse de transfert (baud rate), la parité, le nombre de bits, et les paramètres de handshake pour qu'ils correspondent à ceux du traceur de découpe et du logiciel utilisé. Cette section décrit les paramètres de l'interface pour le traceur de découpe.

Etape 1

Appuyez sur la touche  (**PAUSE**) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**) pour afficher le menu suivant :

RS – 232C

Etape 3

Appuyez sur  (**ENTER**) pour afficher les paramètres de l'interface.

▶ 9600 N 8 H

Les paramètres affichés sont ceux utilisés (à partir de la gauche) : la vitesse de transfert (baud rate), la parité, nombre de bits, et le mode de handshaking.

Les valeurs de la vitesse de transfert sont "19200," "9600," "4800," "2400," "1200," "600," ou "300."

Les paramètres de la parité "N" (aucune), "E" (paire), ou "O" (impaire).

Le nombre de bits à choisir entre 7 ou 8 bits.

Les paramètres du mode handshaking sont "H" (matériel) ou "X" (Xon/Xoff). "E" (ENQ/ACK handshaking) peut aussi être sélectionné en langage HP-GL.

Tous ces paramètres d'interface doivent correspondre à ceux utilisés par le logiciel et le système de l'ordinateur. Les paramètres pouvant être modifiés sont affichés à droite de la flèche. Utilisez alors les touches  ou  pour sélectionner les paramètres et les touches  ou  pour modifier les paramètres. Validez à l'aide de la touche  (**ENTER**). Pour annuler, appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**).

Etape 4

Appuyez sur la touche  (**PAUSE**) pour annuler le mode PAUSE.

4.11 Sélection du langage

Avant d'envoyer les données de l'ordinateur, le format (le mode de langage) des données envoyées par le logiciel doit correspondre à celui du traceur.

Le traceur de découpe accepte deux types de formats (le mode de langage): GP-GL (Graphtec) et HP-GL. Sélectionnez et le langage correspondant à l'application utilisée.

Etape 1

Appuyez sur la touche  (**PAUSE**) pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**) pour afficher le menu suivant :

COMMAND

Etape 3

Appuyez sur  (**ENTER**) pour afficher le menu suivant.

COMMAND GP-GL

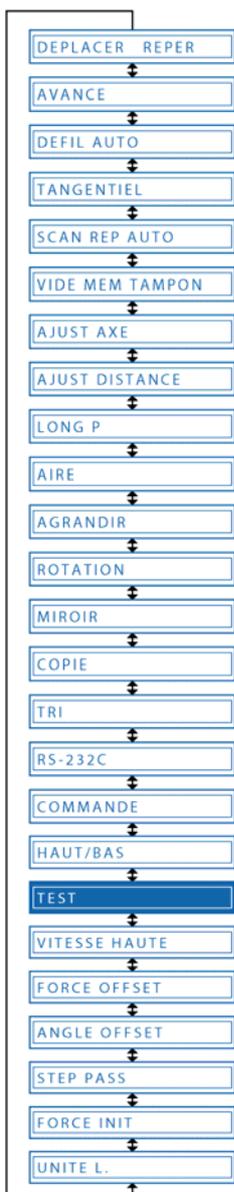
Etape 4

Utilisez les touches  et  afin de sélectionner "**GP-GL**" ou "**HP-GL**" et validez à l'aide de la touche  (**ENTER**). Pour annuler, appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**).

Etape 5

Si "**GP-GL**" est sélectionné, réglez le PAS de programmation. Si "**HP-GL**" est sélectionné, sélectionnez le POINT 'ORIGINE. Si un langage différent de celui réglé précédemment est sélectionné, le mode PAUSE est annulé automatiquement après que le PAS (GP-GL) ou le POINT ORIGINE (HP-GL) soit sélectionné.

4.12 Mode TEST



■ Imprimer la liste des conditions

Cette fonction permet d'imprimer un rapport des paramètres sélectionnés pour le travail en cours.

Etape 1

Montez une plume sur le chariot de découpe et paramétrez les conditions requises pour ce type d'outil.

Etape 2

Chargez une feuille format A4 minimum.

Etape 3

Appuyez sur la touche **⏸ (PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 4

Appuyez sur les touches **⏪ (NEXT)** ou **⏩ (PREV)** pour afficher le menu suivant :

TEST

Etape 5

Appuyez sur **↵ (ENTER)** pour afficher le sous-menu TEST.

CONDITIONS

Etape 6

Appuyez sur la touche **↵ (ENTER)** pour imprimer la liste des conditions.

⚠ ATTENTION Le chariot de découpe commence à bouger dès que vous validez cette fonction. Eloignez les mains ou tout autre objet du voisinage du chariot.

■ Mode Démo

Cette fonction permet de découper un modèle.

Etape 1

Montez une plume sur le chariot de découpe et paramétrez les conditions requises pour ce type d'outil.

Etape 2

Chargez un film de découpe.

Etape 3

Appuyez sur la touche  (**PAUSE**) pour passer en mode PAUSE.

Etape 4

Appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**) pour afficher le menu suivant :

TEST

Etape 5

Appuyez sur  (**ENTER**) pour afficher le sous-menu TEST et appuyez sur les touches  (**NEXT**) ou  (**PREV**) pour afficher le menu suivant :

TEST DECOUPE

Etape 6

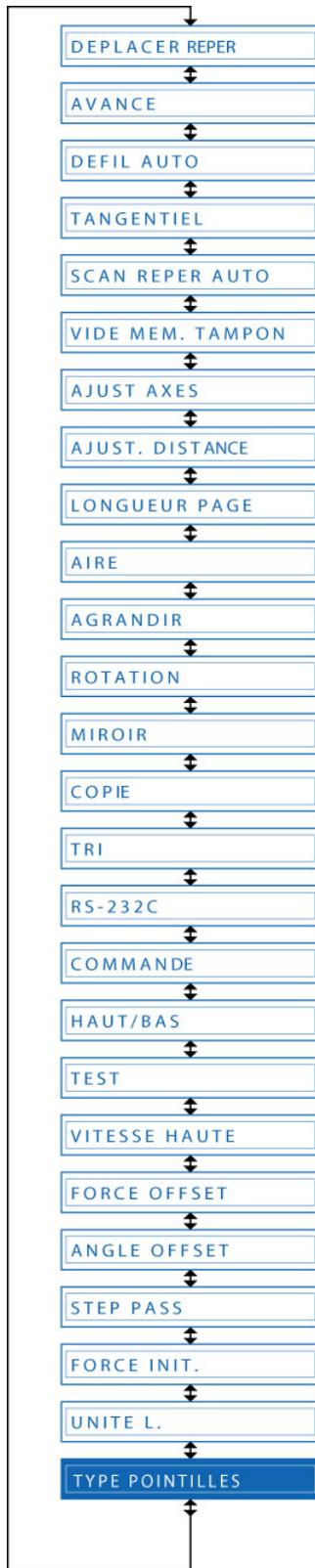
Appuyez sur la touche  (**ENTER**) pour démarrer la découpe d'un modèle.

ATTENTION

Le chariot de découpe commence à bouger dès que vous validez cette fonction. Eloignez les mains ou tout autre objet du voisinage du chariot.

4.13 Mode POINTILLES

Le Craft ROBO Pro peut découper en pointillés. Cette fonction est utilisée pour créer des lignes de pliage sur des supports papier ou similaires. Sélectionnez la Condition N°8, puis dans le menu définir la fonction pointillés. Si le logiciel utilisé est ROBO Master pro, il n'est pas nécessaire de définir cette fonction sur le Craft ROBO pro.



■ Sélection de la Condition de Découpe

Il faut utiliser la condition 8 de découpe du Craft ROBO Pro pour découper en pointillés. Pour sélectionner la condition, appuyez sur **(COND)** lorsque que le traceur est en mode PRET, puis sélectionnez la Cond 8 en utilisant **(▲)** et **(▼)**, validez avec **(ENTER)**.

■ Définir les pointillés

• Le paramètre DECOUPE

Ce paramètre détermine la largeur de la portion découpée de la ligne pointillée. Cette portion peut varier de 0,1 à 100mm. Valeur par défaut : 2,0 mm

• Le paramètre ESPACE

Ce paramètre détermine la largeur de la portion non découpée de la ligne pointillée. Cette portion peut varier de 0 à 100 mm. Si la valeur 0 est sélectionnée, la ligne pointillée devient continue. Valeur par défaut : 4,0 mm

Etape 1

Appuyez sur la touche **(PAUSE)** pour passer en mode PAUSE.

Etape 2

Appuyez sur les touches **(NEXT)** ou **(PREV)** jusqu'à afficher le menu suivant :

TYPE POINTILLES

Etape 3

Appuyez sur **(ENTER)** pour afficher le menu DECOUPE. Choisissez la valeur désirée.

DECOUPE 002.0 mm

Etape 4

Utilisez les touches **(◀)** ou **(▶)** pour déplacer le curseur, les touches **(▲)** ou **(▼)** pour modifier la valeur, appuyez sur **(ENTER)** pour valider.

Etape 5

Le menu ESPACE s'affiche. Modifier la valeur de l'espace souhaité.



Etape 6

Utilisez les touches ◀ ou ▶ pour déplacer le curseur, les touches ▲ ou ▼ pour modifier la valeur, appuyez sur ⏏ (**ENTER**) pour valider.

NOTE

- Le fait d'éteindre le traceur ne désactive pas cette fonction.
 - La fonction TYPE POINTILLES est active seulement pour la condition N°8.
-