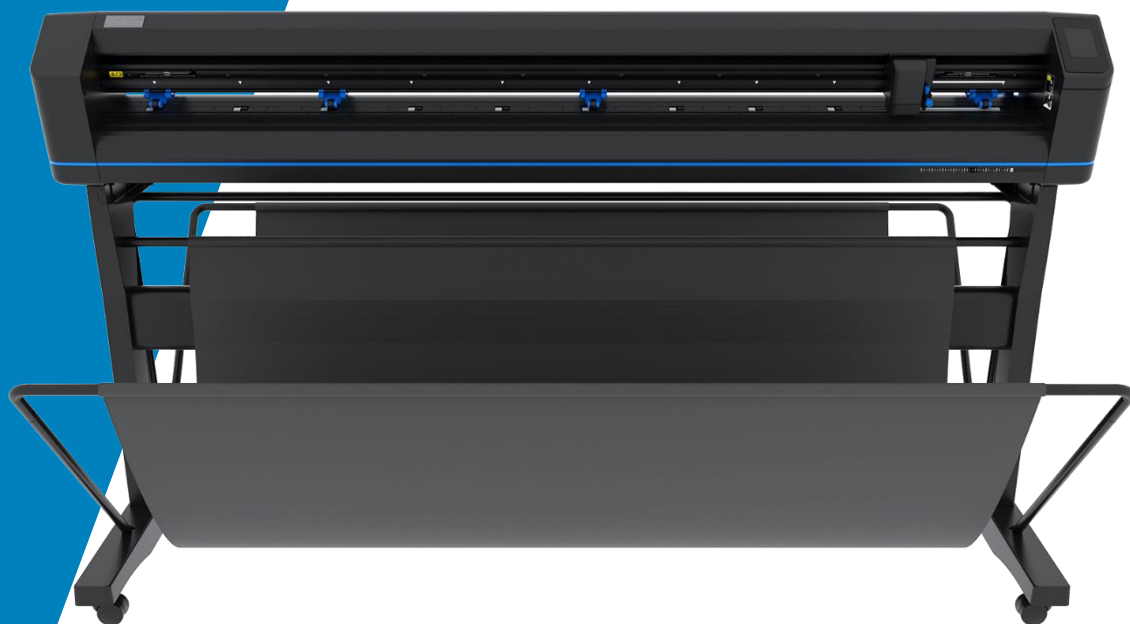


S ONE



**Benutzerhandbuch
Rev 004**



FCC-Hinweis

Die S One Schneideplotter wurden getestet und erfüllen die Grenzwerte für digitale Geräte der Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz gegen schädliche Interferenzen bieten, wenn das Gerät in einer gewerblichen Umgebung betrieben wird. Dieser Schneideplotter erzeugt, verwendet und strahlt Hochfrequenzenergie aus. Wenn der Schneideplotter nicht gemäß der Bedienungsanleitung installiert und verwendet wird, kann er die Funkkommunikation schädigen. Der Betrieb dieses Geräts in Wohngebieten kann schädliche Störungen verursachen. In diesem Fall muss der Benutzer die Störungen auf eigene Kosten beheben.

DOC-Hinweis

Die S One Schneideplotter erfüllen die CAN ICES-003-Grenzwerte der Klasse A für Geräte der Informationstechnologie.

Hinweis

Summa behält sich das Recht vor, die in diesem Benutzerhandbuch enthaltenen Informationen jederzeit ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Das unerlaubte Kopieren, Ändern, Verteilen oder Anzeigen ist untersagt. Alle Rechte vorbehalten.

EU-Richtlinie über Elektro- und Elektronikaltgeräte (WEEE)

Das Symbol (rechts) ist auf diesem Produkt abgebildet. Es weist darauf hin, dass das Produkt nicht in Siedlungsabfälle verbracht, sondern separat entsorgt werden sollte. Elektrische und elektronische Geräte können Materialien enthalten, die für die Umwelt und die menschliche Gesundheit gefährlich sind. Sie sollten daher in einer dafür vorgesehenen Abfallentsorgungseinrichtung entsorgt oder zur ordnungsgemäßen Wiederverwertung an Ihren Händler zurückgegeben werden.



Wenn Sie dieses Produkt entsorgen möchten und das Produkt weiterhin funktioniert, können Sie es recyceln / wiederverwenden, indem Sie es an einen Wohltätigkeitsladen spenden, verkaufen oder Teile davon mit Ihrem Händler austauschen.

Registrierung Ihres Schneideplotters

Bitte registrieren Sie Ihren Schneideplotter unter folgendem Link:

<https://www.summa.com/support/product-registration/>

Kontaktinformationen

Alle Anfragen, Kommentare oder Vorschläge zu diesem und anderen Summa-Handbüchern richten Sie bitte an:

Summa, nv

Rochesterlaan 6
B-8470 GISTEL
Belgien

www.summa.com

Summa Amerika

8517 W. Washington Street
Suite 101
Indianapolis, IN 46231
USA

Versionsübersicht

Version	Änderungsgrund	Erscheinungsdatum	Autor
001	Originalversion	März 2021	WVL
002	-	-	WVL
003	-	August 2022	ALO
004	Aktualisierung Messerversatzmuser Aktualisierung 1.7 Aktivierung von Wi-Fi (falls in Ihrer Region verfügbar) und der Barcode-Funktion Hinzugefügt 6.2 Zubehör	Februar 2024	ALO

S ONE

Herzlichen Glückwunsch zum Kauf des neuen Schneideplotters!

Die S One Schneideplotter sind für die Werbetechnik gedacht und verlangen nur die allerbeste Schneidqualität.

S One ist Summas beliebteste und kostengünstigste Linie von Vinyl-Schneideplottern. Ihre Eigenschaften und Leistung entsprechen denen der besten Schneideplotter. Sie bieten Tracking-Genauigkeit, Geschwindigkeit und Funktionen, die in anderen preisgünstigen Schneideplottern nicht zu finden sind.

Dieses Handbuch ist eine Referenzanleitung für die Einrichtung und den Betrieb der S One Schneideplotter.

Inhaltsverzeichnis

1	Einrichtung.....	1-1
1.1	Sicherheit	1-1
1.1.1	Allgemein	1-1
1.1.2	Symbole verwendet im Handbuch.....	1-1
1.1.3	Sicherheitsvorkehrungen	1-2
1.1.4	Stromschlaggefahr	1-3
1.1.4.1	Erdung.....	1-3
1.1.4.2	Betriebsspannung	1-3
1.1.5	Warnschilder an der Maschine	1-4
1.1.6	Betriebsumgebung	1-5
1.2	S One Schneideplotterkomponenten	1-6
1.2.1	Der Schneideplotter von vorne gesehen	1-6
1.2.2	Der Schneideplotter von hinten gesehen.....	1-7
1.3	Einschalten des Schneideplotters	1-8
1.4	Anschließen des Schneideplotters an einen Computer.....	1-9
1.4.1	USB-Verbindung.....	1-9
1.4.1.1	Anschließen des S One Schneideplotters an einen PC, über ein USB-Kabel	1-9
1.4.1.2	Anschließen des S One Schneideplotters an einen Mac, über ein USB-Kabel	1-10
1.4.2	Kabelgebundene Ethernet-Verbindung	1-10
1.4.2.1	Verwendung statische Adresse:	1-11
1.4.2.2	Falls der DHCP-Server verwendet wird:	1-13
1.4.3	Wi-Fi (optional - regionsabhängig).....	1-14
1.4.3.1	Standardeinstellung	1-14
1.4.3.1	Feste IP-Adresseinstellung	1-15
1.5	Material laden	1-17
1.5.1	Andruckrollenpositionierung.....	1-17
1.5.2	Material laden	1-18
1.6	Werkzeuginstallation	1-22
1.6.1	Messerinstallation	1-22
1.6.1.1	Entfernen des Schleppmessers	1-22
1.6.1.2	Installation des Schleppmessers	1-23
1.6.1.3	Einstellung Messertiefe und Druck:	1-24
1.6.2	Stiftinstallation	1-26
1.7	Aktivierung von Wi-Fi (falls in Ihrer Region verfügbar) und der Barcode-Funktion	1-27
2	Grundbetrieb.....	2-1
2.1	Touchscreen.....	2-1
2.1.1	Einführung	2-1
2.1.2	Grundbetrieb	2-2
2.1.2.1	Steuertasten	2-2

2.1.2.2 Aktuelle Einstellungen	2-2
2.2 Einstellung der Werkzeugparameter	2-3
2.2.1 Einstellung des Werkzeugtyps	2-3
2.2.2 Ändern des Werkzeugdrucks	2-4
2.2.3 Ändern des Schleppmesserversatzes	2-5
2.3 Einstellung der Schnittgeschwindigkeit	2-7
2.4 Ändern des Benutzers (Schnelle Parameteränderung)	2-8
2.5 Sicherstellen, dass das Material die richtige Größe hat	2-9
2.6 Durchschneiden	2-11
2.6.1 Verfahren	2-11
2.6.2 Praktische Tipps	2-14
2.6.2.1 Physische Messertiefe	2-14
2.6.2.2 Werte der FlexCut Parameter	2-15
2.6.2.3 Material ohne Träger	2-17
3 OPOS	3-1
3.1 Einführung	3-1
3.2 Grundbetrieb OPOS	3-1
3.2.1 Drucken der Grafik	3-2
3.2.2 Verschiedene OPOS-Ausrichtungsmethoden	3-3
3.2.3 Bearbeitung längerer Aufträge	3-4
3.3 OPOS-Aufgaben automatisieren	3-5
3.3.1 OPOS-Ursprung	3-6
3.3.1.1 In Kombination mit dem OPOS X Modus	3-6
3.3.1.2 In Kombination mit dem OPOS XY, OPOS XY2 oder OPOS Xtra Modus	3-6
3.3.1.3 In Kombination mit dem OPOS-Barcode	3-7
3.3.2 Schneiden mehrerer Kopien einer Grafik auf derselben Rolle	3-9
3.3.3 Schneiden derselben Grafik auf mehreren Materialblättern	3-11
3.3.4 OPOS-Barcode	3-13
3.3.4.1 Einführung	3-13
3.3.4.2 Starten des Barcode-Verfahrens	3-14
3.4 OPOS-Kalibrierung	3-14
3.4.1 OPOS-Kalibrierung	3-15
3.4.2 Materialkalibrierung (OPOS)	3-16
4 Detaillierte Bedienung	4-1
4.1 Einführung	4-1
4.2 Hauptmenü	4-1
4.2.1 Messerandruck/Stiftanddruck*	4-1
4.2.2 Messerversatz/Stiftversatz*	4-1
4.2.3 FlexCut	4-2
4.2.4 Werkzeug	4-2
4.2.5 Untermenüs	4-2
4.3 Aktionsmenü	4-3
4.3.1 Confidence Test	4-3
4.3.2 Laden	4-3
4.3.3 Laden verlängert	4-3
4.3.4 Neu schneiden	4-3
4.3.5 Zurücksetzen	4-3
4.4 Einstellungsменю	4-4

4.4.1 Geschwindigkeit	4-4
4.4.2 Überschneiden	4-4
4.4.3 OptiCut:.....	4-4
4.4.4 TurboCut:.....	4-4
4.4.5 Segment.....	4-5
4.5 Kalibrierungsmenü.....	4-6
4.5.1 Folien kalibrieren (OPOS).....	4-6
4.5.2 Justierung OPOS.....	4-6
4.5.3 Kalibrierung Foliensensor	4-6
4.5.4 Kalibrierung der Länge.....	4-8
4.6 Konfigurationsmenü	4-9
4.6.1 Ethernet.....	4-9
4.6.2 Wi-Fi.....	4-9
4.6.3 USB-Anschluss	4-9
4.6.4 Sprache.....	4-9
4.6.5 Menu Einheiten	4-10
4.6.6 OPOS-Parameter	4-10
4.6.7 Fabrikeinstellungen.....	4-10
4.6.8 Autoladen	4-10
4.6.9 Versatz Neu Schneiden	4-10
4.6.10 Foliensensor.....	4-10
4.6.11 Tray One.....	4-10
5 Wartung.....	5-1
5.1 Einführung.....	5-1
5.1.1 Reinigung des Antriebssystems	5-1
5.1.2 Reinigung der Materialsensoren	5-2
5.1.3 Reinigung der Y-Führungsschiene.....	5-3
5.1.4 Sicherung wechseln	5-4
6 Spezifikationen und allgemeine Informationen.....	6-1
6.1 Allgemein.....	6-1
6.1.1 Einführung	6-1
6.1.2 Funktionsliste	6-1
6.1.2.1 Hardware	6-1
6.1.2.2 Schnittstelle.....	6-1
6.1.2.3 Funktionalität.....	6-2
6.1.3 Software	6-2
6.2 Zubehör	6-3
6.2.1.1 Allgemeines Zubehör	6-3
6.2.1.2 S One FX.....	6-3
6.2.1.3 S One.....	6-3
6.3 Technische Spezifikationen	6-4
6.3.1 Maschinenabmessungen	6-4
6.3.2 Transportabmessungen	6-4
6.3.3 Materialhandhabung	6-5
6.3.4 Leistung	6-7
6.3.5 Interface	6-7
6.3.6 Wi-Fi.....	6-8
6.3.7 Firmware.....	6-8
6.3.8 Umwelt.....	6-8

6.3.9 Energieverbrauch	6-8
------------------------------	-----

Abbildungsverzeichnis

1-1 Beispiel einer richtig erteten Steckerkabination	1-3
1-2 Vorderansicht S One Schneideplotter	1-6
1-3 Rückansicht S One Schneideplotter	1-7
1-4 Material geladen Schneideplotter fertig	1-8
1-5 Schneideplotter fertig Material nicht geladen	1-8
1-6 Position Andruckrolle	1-17
1-7 Andruckrollenhebel	1-18
1-8 Flansche	1-18
1-9 Position Materialflansch	1-18
1-10 Transport Materialrolle ohne Verwendung Flansche	1-19
1-11 Materialposition	1-19
1-12 Andruckrollenhebel	1-20
1-13 Entfernen des Schleppmesserhalters von der Klemme	1-22
1-14 Entfernen des Messers vom standard Schleppmesserhalter	1-22
1-15 Messerlängeneinstellung	1-23
1-16 Klemme Schleppmesserkopf	1-23
1-17 Messerdrucktestmuster	1-24
1-18 Entgittertes Messerdrucktestmuster	1-25
1-19 Messer ist gewältes Werkzeug	1-26
1-20 Stift ist gewähltes Werkzeug	1-26
2-1 Touchscreen	2-1
2-2 Bildschirmschoner	2-1
2-3 Entgittertes Messerdrucktestmuster	2-4
2-4 Korrektes Messerversatzmuster	2-6
2-5 Längenkalibrierungsmuster	2-9
2-6 FlexCut-Prinzip	2-11
2-7 Messertiefeneinstellung Normales Schneiden	2-14
2-8 Messertiefeneinstellung Durchschneiden	2-14
3-1 Ränder zum Drucken auf einer Rolle	3-2
3-2 Ränder zum Drucken auf ein Blatt	3-2
3-3 OPOS-Ausrichtungsmethoden	3-3
3-4 Positionieren des Materials für mehrere Blätter	3-12
3-5 Opos-Barcode Auftrag geladen	3-13
4-1 Hauptmenü	4-1
4-2 Aktionsmenü	4-3
4-3 Einstellungsменю	4-4
4-4 Überschnitt	4-4
4-5 Kalibrierungsmenü	4-6
4-6 RÜCKSEITIGER SENSOR ZUR MATERIALERKENNUNG	4-6
4-7 MATERIAL LADEN FÜR SENSORTTEST	4-7
4-8 Konfigurationsmenü	4-9
5-1 Reinigung der Antriebswellen	5-1
5-2 Materialsensoren S One Schneideplotter	5-2
5-3 Gleitfläche auf Y-Führungsschiene	5-3
5-4 Stromeingangsmodul	5-4

S ONE

1 EINRICHTUNG

1.1 Sicherheit

1.1.1 Allgemein

Der Zweck des Benutzerhandbuchs besteht nicht nur darin, die Betriebsverfahren dieser Maschine zu erläutern, sondern bietet dem Eigentümer, den Benutzern und dem Bediener auch Vorsichtsmaßnahmen für einen sicheren und ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine für den vorgesehenen Zweck. Alle Informationen in diesem Handbuch müssen gelesen und verstanden werden, bevor versucht wird, die Maschine zu bedienen.

Der Hersteller hat keine direkte Kontrolle über den Betrieb und die Anwendung der Maschine. Die ordnungsgemäße Sicherheitspraxis liegt in der alleinigen Verantwortung des Eigentümers, Benutzers und Bedieners. Alle Anweisungen und Sicherheitshinweise in diesem Handbuch basieren auf der Verwendung dieser Maschine unter ordnungsgemäßen Betriebsbedingungen ohne Änderungen gegenüber der ursprünglichen Konstruktion.

Jede Verwendung des Schneideplotters, die über die Möglichkeiten der Kombination Messer/Materials hinausgeht, gilt als unsachgemäße Verwendung und kann zu Verletzungen und ernsthaften Schäden an der Maschine führen und zum Verlust der Garantie führen.

1.1.2 Symbole verwendet im Handbuch



Warnung mit dunklem (rotem) Symbol: Bezieht sich auf eine unmittelbare Bedrohung, die schwere Verletzungen und Auswirkungen auf Gesundheit und Sicherheit verursachen kann.



Warnung mit hellem (gelbem) Symbol: Bezieht sich auf eine gefährliche Situation, die zu Verletzungen und schweren Schäden an der Maschine führen kann.



Achtung mit dunklem (rotem) Symbol: Verweist auf nützliche Informationen, um Schäden am Gerät zu vermeiden und die Lebensdauer der Maschine zu verlängern.



Achtung mit hellem (gelbem) Symbol: Verweist auf nützliche Tipps, um die Benutzerfreundlichkeit zu verbessern und die Arbeit erheblich zu erleichtern.



Hinweis: Kann als allgemeiner Tipp betrachtet werden. etwas, das nützlich ist zu wissen.

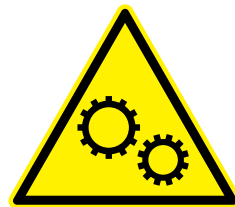
1.1.3 Sicherheitsvorkehrungen



WARNUNG: Dieses Gerät ist nicht für den Einsatz an Orten geeignet, an denen wahrscheinlich Kinder anwesend sind.



WARNUNG: Die S One Schneideplotter verwenden messerscharfe Messer. Das Berühren des Messers mit bloßen Händen kann zu Verletzungen führen. Berühren Sie die Messer nicht, während die Maschine schneidet.



WARNUNG: Es besteht Verletzungsgefahr durch Einklemmen in beweglichen Maschinenteilen. Halten Sie Hände, Haare, Kleidung und Schmuck von beweglichen Teilen fern. Tragen Sie keinen Schmuck, lose Kleidung, Schals, offene Jacken oder Hemdsärmel.

Die gesamte Grundplatte sollte beim Ein- und Ausschalten des Schneideplotters als gefährlicher Bereich betrachtet werden. Der Schneidekopf kann sich von links nach rechts bewegen, und den Materialfriktionsantrieb ist scharf und kann lose Gegenstände, Kleidung oder Körperteile greifen.



HINWEIS: Beachten Sie alle Warnschilder am Schneideplotter.

Der Schneideplotter misst ständig den Strom durch die Motoren. Wenn die Maschine feststellt, dass der Strom zu hoch ist, wird der Strom zu den Motoren unterbrochen und eine schwerwiegende Fehlermeldung auf dem Bedienfeld angezeigt. In den S One Schneideplottern befinden sich keine vom Benutzer zu wartenden Teile. Wenden Sie sich zur Wartung nur an qualifiziertes Personal.

Schalten Sie den Schneideplotter aus und wenden Sie sich in einem der folgenden Fälle an einen Kundendienstmitarbeiter.

- Es sind sichtbare mechanische Schäden vorhanden.
- Das Netzkabel ist beschädigt.
- Der Schneideplotter wurde durch einen Aufprall beschädigt.
- Flüssigkeit wurde auf den Schneideplotter verschüttet.
- Es kommt ein seltsames Geräusch, Rauch oder ein ungewöhnlicher Geruch vom Schneideplotter.
- Der Schneideplotter wurde fallen gelassen.

1.1.4 Stromschlaggefahr

1.1.4.1 Erdung



WARNUNG: Die Wandsteckdosen, in die der Schneideplotter eingesteckt ist, müssen geerdet sein. Die geerdeten Leiter, die der Steckdose dienen, müssen ordnungsgemäß mit der Erde verbunden sein.

Für den Notfallzugang sollte der Schneideplotter in der Nähe der Steckdose installiert werden, um einen einfachen Zugang zu ermöglichen.

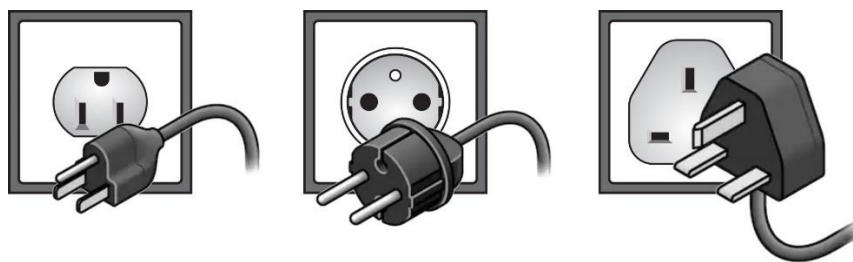


FIG 1-1
BEISPIEL EINER RICHTIG ERDETEN STECKERKABINATION

1.1.4.2 Betriebsspannung

Das Netzteil erkennt die Netzspannung und schaltet automatisch zwischen 100V und 240V um.



WARNUNG: Das eingebaute Netzteil arbeitet mit gefährlichen Spannungen, die schwere oder tödliche Verletzungen verursachen können. Ziehen Sie den Netzstecker, wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht benutzen.

Sicherungsrate: T2A H250V.



WARNUNG: Stellen Sie vor dem Wechseln der Sicherung (en) sicher, dass der Schneideplotter vollständig von der Stromquelle getrennt ist.



WARNUNG: Ersetzen Sie zum Schutz vor Brandgefahr nur Sicherungen mit dem gleichen Typ und der gleichen Nennleistung: T2A H250V.

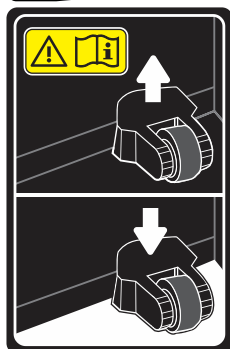
1.1.5 Warnings at the Machine



Sicherungsetikett. Ersetzen Sie die Sicherung zum weiteren Schutz vor Brandgefahr nur durch den gleichen Typ und die gleiche Nennleistung der Sicherung.

Zweipolige/neutrale Sicherung

Dieses Etikett befindet sich in der Nähe des Stromeingangs auf der Rückseite.



Achtung: Lassen Sie die Andruckrollen immer in der oberen Position, wenn der Schneideplotter nicht verwendet wird.

Dieses Etikett befindet sich auf der rechten Seitenplatte.



Die S One Schneideplotter verwenden messerscharfe Messer. Das Berühren des Messers mit bloßen Händen kann zu Verletzungen führen.

Gefährliches bewegliches Teil. Halten Sie Ihre Finger und andere Körperteile von diesem Bereich fern.

Dieses Etikett befindet sich am Schneidkopf.

1.1.6 Betriebsumgebung

Umgebungsbedingungen können die Leistung der Maschine erheblich beeinträchtigen. Die Umgebungsbedingungen der Maschine (ohne Materialien) sind wie folgt:

Betriebstemperatur	15 zu 35° C	59 zu 95° F
Lagertemperatur	-30 zu 70° C	-22 zu 158° F
Relative Luftfeuchtigkeit	35 - 75 %, nicht kondensierend	35 - 75 %, nicht kondensierend

Die Umgebungsbedingungen der verwendeten Materialien können strenger sein als die der Maschine selbst. Bitte beachten Sie die Dokumentation zu den verwendeten Materialien.

Stellen Sie außerdem sicher, dass die Materialien genügend Zeit haben, sich zu akklimatisieren.



HINWEIS: Halten Sie den Schneideplotter von direktem Sonnenlicht oder einer starken Innenlichtquelle fern. Die optischen Sensoren in der Maschine können betroffen sein und ein unerwartetes Verhalten des Schneideplotters verursachen.

1.2 S One Schneideplotterkomponenten

1.2.1 Der Schneideplotter von vorne gesehen

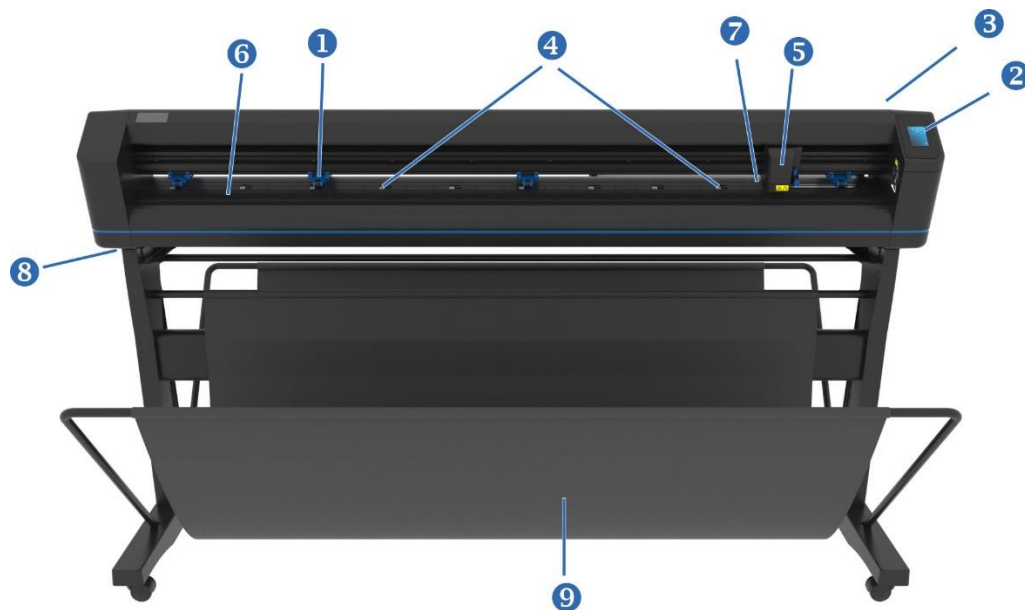


FIG 1-2
VORDERANSICHT S ONE SCHNEIDEPLOTTER

1. **Andruckrollen:** Die Andruckrollen klemmen das Material an den Friktionsantrieb, um einen genauen Materialtransport zu gewährleisten. Größere Modelle verfügen über eine oder zwei zusätzliche Andruckrollen, um sicherzustellen, dass breite Materialien in der Mitte flach bleiben. Die zusätzlichen Rollen in der Mitte können aktiviert oder deaktiviert werden.
2. **Touchscreen:** Alle Schneideplotter-Aktivitäten können über den Touchscreen gestartet werden. Es zeigt Informationen über den aktuellen Status des Schneideplotters und/oder die Maßnahmen an, die ergriffen werden müssen.
3. **Andruckrollen-Hebel:** Dieser Hebel dient zum Anheben und Absenken der Andruckrollen zum Laden der Materialien.
4. **Friktionsantrieb:** Der Friktionsantrieb bewegt das Material nur, wenn sich die Andruckrollen in der Position „unten“ befinden. Je größer das Modell, desto mehr kleine Antriebswellen.
5. **Werkzeugträger:** Der Werkzeugträger ist die Halterung für den Messerhalter, den Stift oder den Stichelset. Es enthält auch den optischen Positionssensor (OPOS).
6. **Schneidestreifen:** Ein selbstheilender orangefarbener Streifen verhindert Schäden an der Messerspitze, wenn kein Material eingelegt wurde. Da auf dem Schneidestreifen geschnitten wird, muss der Streifen intakt bleiben.
7. **Materialsensor:** Ein Materialsensor hinter der rechten Antriebswelle erkennt das Ende des eingelegten Materials.
8. **Schrauben zur Sicherung der Schneideplotterbasis:** Stellen Sie sicher, dass alle Schrauben an jeder Seite befestigt sind, bevor Sie den Schneideplotter verwenden.
9. **Auffangkorb** um das geschnittene Material wiederzugewinnen.

1.2.2 Der Schneideplotter von hinten gesehen



FIG 1-3
RÜCKANSICHT S ONE SCHNEIDEPLOTTER

1. **Andruckrollen:** Die Andruckrollen klemmen das Material am Antriebssystem fest, um einen genauen Materialtransport zu gewährleisten. Größere Modelle haben eine oder zwei zusätzliche Andruckrollen, um sicherzustellen, dass breite Materialien in der Mitte flach bleiben. Die zusätzlichen Rollen in der Mitte können aktiviert oder deaktiviert werden.
2. **Andruckrollen-Hebel:** Dieser Hebel dient zum Anheben und Absenken der Andruckrollen zum Laden der Materialien.
3. **Sicherungskasten:** Die Sicherung befindet sich auf der rechten Seite des Stromeingangsmoduls. Überprüfen Sie im Abschnitt mit den technischen Daten, welche Sicherung im S One Schneideplotter verwendet wird.



WARNUNG: Ersetzen Sie zum Schutz vor Brandgefahr nur Sicherungen mit dem gleichen Typ und der gleichen Nennleistung.

4. **Ein-/Ausschalter:** Dieser Wippschalter in der Mitte des Stromeingangsmoduls stellt die Stromversorgung des Schneideplotters auf EIN oder AUS. Um die Stromversorgung einzuschalten, drücken Sie die I-Seite des Wippschalters. Drücken Sie zum Ausschalten der Stromversorgung die O-Seite des Wippschalters.
5. **Netzkabelsteckdose:** Es befindet sich auf der linken Seite des Stromeingangsmoduls. Der Einschaltvorgang wird im Abschnitt 1.3 ausführlich erläutert. Verwenden Sie immer ein Netzkabel, das mit Ihrem Schneideplotter geliefert wurde.
6. **USB-Anschluss:** Diese Schnittstelle basiert auf den Standards, die in Universal Serial Bus Specifications Revision 1.1 angegeben sind. Es ermöglicht eine bidirektionale Hochgeschwindigkeitskommunikation zwischen dem Host-Computer und dem Schneideplotter.
7. **Ethernet Port RJ45:** Zum Anschließen des Schneideplotters an das LAN.
8. **Rollenhalterung:** Rotierende Stützrollen für die Materialrolle.
9. **Rollenmaterialflansche:** Die zwei Flansche dienen dazu, die Materialrolle an Ort und Stelle zu halten, wenn Material von der Rolle gezogen werden.
10. **Rollen:** Die Rollen auf dem Standfuß sind mit Feststellbremsen ausgestattet. Sobald der Schneideplotter an seine neue Position gebracht wurde, drücken Sie die Bremsen mit Ihrem Fuß, um die Rollen zu arretieren.

1.3 Einschalten des Schneideplotters



WARNUNG: Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter ausgeschaltet ist, bevor Sie das Netzkabel anschließen (die Seite „0“ des EIN/AUS-Wippschalters sollte gedrückt werden).



WARNUNG: Verwenden Sie das Netzkabel nicht, wenn es sichtbar beschädigt ist. Trennen Sie das Netzkabel, indem Sie am Stecker ziehen, nicht am Kabel.



WARNUNG: Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidbereich fern. Es gibt gefährliche bewegliche Teile.

1. Stecken Sie das weibliche Ende des Netzkabels in die Buchse im Stromeingangsmodul auf der Rückseite des Schneideplotters.
2. Stecken Sie das männliche Ende des Netzkabels in eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose.
3. Schalten Sie den Schneideplotter ein, indem Sie die I-Seite des EIN/AUS-Wippschalters drücken, der sich am Stromeingangsmodul auf der Rückseite befindet.
4. Der Touchscreen wird aktiviert und der Initialisierungsprozess beginnt. Wenn Materialien eingelegt sind, überprüft der Schneideplotter die Größe und legt die Materialien ein.

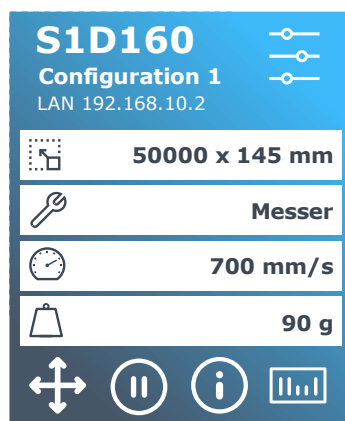


FIG 1-4

MATERIAL GELADEN SCHNEIDEPLOTTER FERTIG

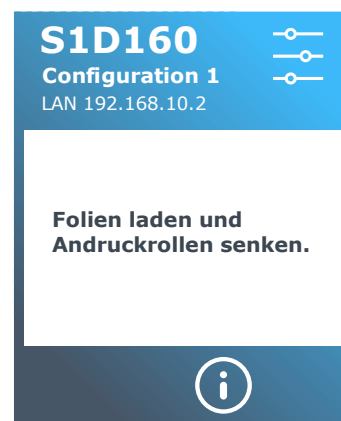


FIG 1-5

SCHNEIDEPLOTTER FERTIG MATERIAL NICHT GELADEN

1.4 Anschließen des Schneideplotters an einen Computer

Die S One Schneideplotter unterstützen Ethernet- und USB-Konnektivität. Wenn beide Ports gleichzeitig verbunden sind, bleibt der Port, der zuerst die Daten empfängt, aktiv und der andere Port wird deaktiviert.

1.4.1 USB-Verbindung

Das USB-Kabel sollte höchstens 5 Meter lang sein. Der Stecker auf der Schneideplotterseite des Kabels sollte 4-polig der USB-Serie B sein. Der Anschluss auf der Computerseite des Kabels sollte USB A 4-polig sein.

1.4.1.1 Anschließen des S One Schneideplotters an einen PC, über ein USB-Kabel



ACHTUNG: Stellen Sie bei der Installation eines Schneideplotters sicher, dass der Benutzer über Administratorrechte verfügt und die Benutzerkontensteuerung deaktiviert ist, oder stellen Sie die niedrigste Stufe ein.

1. Schalten Sie den Schneideplotter aus.
2. Gehen Sie zu www.summa.com/en/support/software-firmware laden Sie den USB-Gerätetreiber für den S One Schneideplotter herunter und installieren Sie ihn.
3. Warten Sie, bis der Treiber installiert ist.
4. Schließen Sie ein Ende des USB-Kabels an einen USB-Anschluss des Computers an.
5. Schließen Sie das andere Ende des USB-Kabels an den USB-Anschluss auf der Rückseite des Schneideplotters an.
6. Schalten Sie den Schneideplotter ein und kehren Sie zum Computer zurück.
7. Der Assistent zum Suchen neuer Hardware sollte auf dem Computerbildschirm angezeigt werden und den USB-Treiber installieren.
8. Klicken Sie auf „OK“ und befolgen Sie die Anweisungen des Assistenten.
9. Starten Sie den Computer neu.



ACHTUNG: Wenn Sie einen Schneideplotter zum ersten Mal über das USB-Kabel an einen Computer anschließen, erkennt der Computer den Schneideplotter und installiert den USB-Treiber, wenn das Setup-Programm ausgeführt wurde. Wenn das Setup-Programm vor dem Anschließen nicht ausgeführt wurde, installieren Sie das Programm, während der Schneideplotter angeschlossen und eingeschaltet ist. Nachdem das Programm ausgeführt wurde, erkennt der Computer ein neues Gerät und installiert automatisch den richtigen Treiber.



HINWEIS: Informationen zum Anschließen mehrerer Schneideplotter an einen Computer finden Sie im Abschnitt 4.6.3

1.4.1.2 Anschließen des S One Schneideplotters an einen Mac, über ein USB-Kabel

- Mac OSX

Die neueste Schneidsoftware benötigt keine Treiberinstallation, wenn ein Computer an den Schneideplotter angeschlossen ist. Die Software, die den Treiber steuert, ist in die Schneidsoftware integriert.

1.4.2 Kabelgebundene Ethernet-Verbindung



ACHTUNG: Das Ethernet-Kabel sollte ein abgeschirmtes CAT6-Ethernet-Kabel sein.

Beim Anschließen eines Schneideplotters an das Ethernet müssen einige Parameter eingestellt werden. Fragen Sie am besten den Netzwerkadministrator, ob eine statische Adresse erforderlich ist oder ob ein DHCP-Server verwendet wird. Wenn eine statische Adresse verwendet wird, fragen Sie nach der Adresse und der Subnetzmaske.

1.4.2.1 Verwendung statische Adresse:

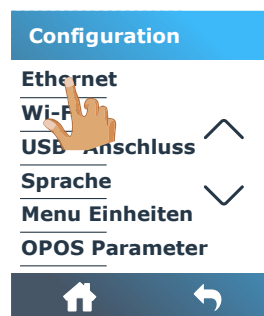
Die statische Adresse, die Sie erhalten haben, wird in der Software verwendet, um den Schneideplotter anzutreiben. Es muss auch im Schneideplotter selbst eingestellt werden.



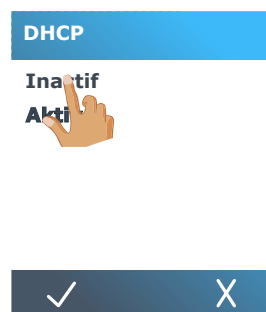
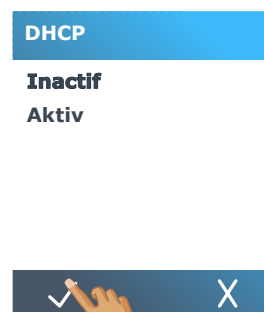
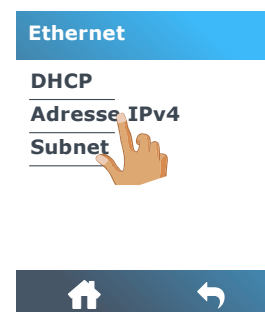
HINWEIS: Es wird empfohlen, eine statische IP-Adresse zu verwenden.

1. Schließen Sie das Ethernet-Kabel an und schalten Sie den Schneideplotter ein (sehen Sie Abschnitt 1.3).

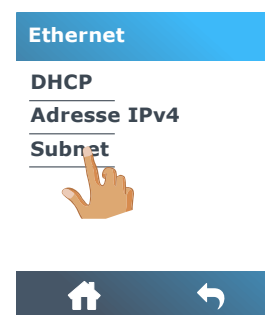
2. Tippen Sie auf .



3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Konfigurieren*.
4. Tippen Sie auf *Ethernet*.
5. Tippen Sie auf *DHCP*.



6. Tippen Sie auf *Inaktiv*.
7. Bestätigen Sie mit .
8. Tippen Sie auf *Adresse IPv4*.



9. Stellen Sie die Adresse richtig ein.
10. Bestätigen Sie mit .
11. Tippen Sie auf *Subnetz*.

Subnet

255 . 255 . 255 . 0

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0



12. Stellen Sie die Adresse richtig ein.

Subnet

255 . 255 . 255 . 0

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0



13. Bestätigen Sie mit .

Ethernet

DHCP

Adresse IPv4

Subnet

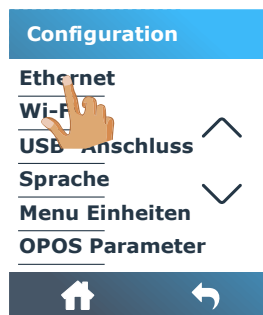
14. Tippen Sie auf  um zum Startbildschirm zurückzukehren.

15. Starten Sie den Schneideplotter neu.

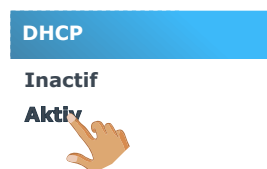
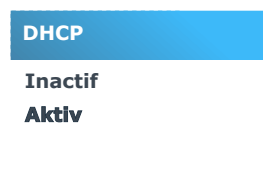
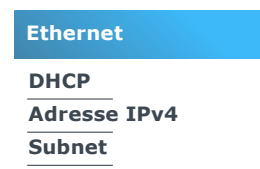
1.4.2.2 Falls der DHCP-Server verwendet wird:

1. Schließen Sie das Ethernet-Kabel an und schalten Sie den Schneideplotter ein (sehen Sie Abschnitt 1.3).

2. Tippen Sie auf .



3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Konfigurieren*.
4. Tippen Sie auf *Ethernet*.
5. Tippen Sie auf *DHCP*.



6. Tippen Sie auf *Aktiv*.
7. Bestätigen Sie mit .
8. Tippen Sie auf  um zum Startbildschirm zurückzukehren.
9. Starten Sie den Schneideplotter neu.

Die zugewiesene IP-Adresse sollte nun im Status sichtbar sein und kann in der Schneidsoftware verwendet werden.



HINWEIS: Wenn der DHCP-Server verwendet wird, kann die ihm zugewiesene IP-Adresse geändert werden, wenn der Schneideplotter längere Zeit nicht verwendet wird als die auf dem DHCP-Server festgelegte Lease-Zeit (Einzelheiten erfahren Sie von Ihrem IT-Administrator).

1.4.3 Wi-Fi (optional - regionsabhängig)



HINWEIS: Die Wi-Fi-Option ist standardmäßig nicht aktiviert. Es muss mit einem Code aktiviert werden. Der Code aktiviert auch die Barcode-Option. Überprüfen Sie Abschnitt 1.7. für Aktivierung.

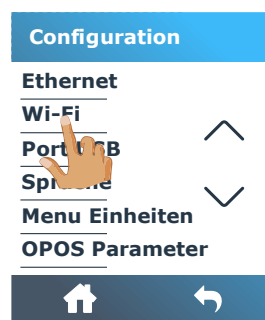
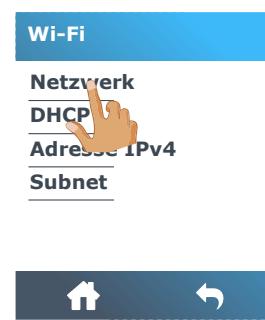
Der S One kann in bestimmten Teilen der Welt optional über eine Wi-Fi-Verbindung verfügen. Wenn Sie in einer Region leben, in der Wi-Fi keine Option ist, wird die Meldung "Wi-Fi in Ihrer Region nicht verfügbar" angezeigt.

1.4.3.1 Standardeinstellung

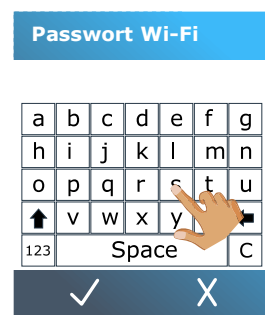
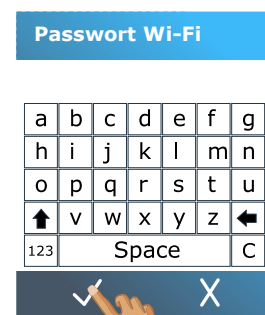
Wi-Fi ist standardmäßig auf DHCP eingestellt. Sie müssen also nur eine Verbindung zum richtigen Wi-Fi-Netzwerk herstellen, das seine SSID (Netzwerkname) sendet.

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein (sehen Sie Abschnitt 1.3).

2. Tippen Sie auf .



3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Konfigurieren*.
4. Tippen Sie auf *Wi-Fi*.
5. Tippen Sie auf *Netzwerk*.



6. Tippen Sie auf das richtige Netzwerk.
7. Geben Sie das Passwort ein
8. Bestätigen Sie mit .
9. Tippen Sie auf  um zum Startbildschirm zurückzukehren.

1.4.3.1 Feste IP-Adresseinstellung

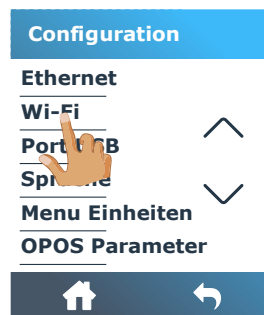
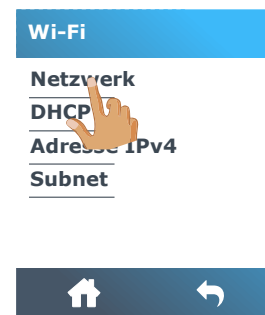
Fragen Sie den Netzwerkadministrator nach der Adresse und der Subnetzmaske, ob eine statische Adresse verwendet wird.



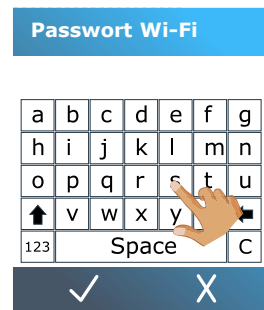
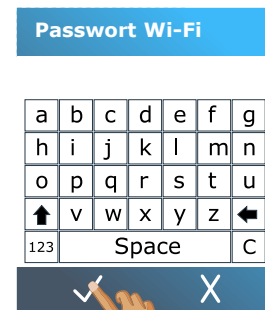
HINWEIS: Es wird empfohlen, eine statische IP-Adresse zu verwenden.

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein (sehen Sie Abschnitt 1.3).

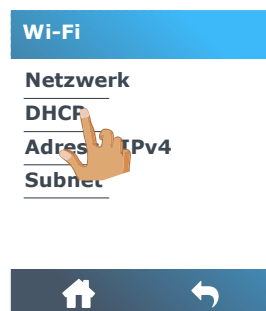
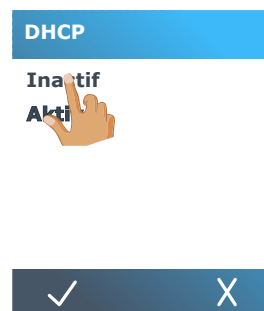
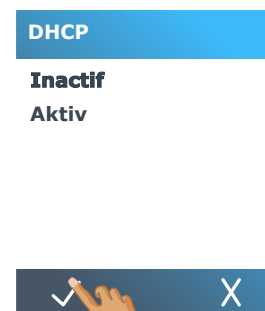
2. Tippen Sie auf .



3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Konfigurieren*.
4. Tippen Sie auf *Wi-Fi*.
5. Tippen Sie auf *Netzwerk*.



6. Tippen Sie auf das richtige Netzwerk.
7. Geben Sie das Passwort ein.
8. Bestätigen Sie mit .



9. Tippen Sie auf *DHCP*.
10. Tippen Sie auf *Inaktiv*.
11. Bestätigen Sie mit .

Wi-Fi

Netzwerk

DHCP

Adresse IPv4

Subnet



12. Tippen Sie auf *Adresse IPv4*.

Ipv4 address

192 . 168 . 1 . 1

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0

13. Stellen Sie die Adresse richtig ein.

Ipv4 address

192 . 168 . 1 . 1

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0

14. Bestätigen Sie mit .

Wi-Fi

Netzwerk

DHCP

Adresse IPv4

Subnet



15. Tippen Sie auf *Subnet*.

Subnet

255 . 255 . 255 . 0

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0

16. Stellen Sie den Wert richtig ein.

Subnet

255 . 255 . 255 . 0

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0

17. Bestätigen Sie mit .

Wi-Fi

Netzwerk

DHCP

Adresse IPv4

Subnet



18. Tippen Sie auf  um zum Startbildschirm zurückzukehren.

1.5 Material laden

Die folgenden Verfahren gelten hauptsächlich für die Verwendung von Rollenmaterialien. Wenn Sie Blätter verwenden, gibt es zwei Möglichkeiten:

1. Bei langen Blättern: Rollen Sie das Blatt so auf, dass die Ausrichtung, mit der einer Rolle identisch ist.
2. Für kurze Blätter: Die Ausrichtung ist nicht so wichtig. Wenn das Blatt senkrecht abgeschnitten ist, kann es am vorderen Rand ausgerichtet werden.

1.5.1 Andruckrollenpositionierung

Eine ordnungsgemäße Bewegung des Materials erfolgt nur, wenn das Material von den beiden äußeren Andruckrollen angetrieben wird, die sich korrekt über zwei Antriebwellen befinden.

Die Andruckrollen werden gleichzeitig mit dem Andruckrollenhebel auf der rechten Seite des Schneideplotters abgesenkt oder angehoben. Die Andruckrollen müssen angehoben werden, damit Vinyl geladen werden kann. Dabei wird das Material von der Rückseite des Schneideplotters nach vorne geführt. Im angehobenen Zustand können die Andruckrollen manuell entlang der Andruckrollenwelle nach links oder rechts bewegt werden.



ACHTUNG: Stellen Sie immer sicher, dass die Andruckrollen vollständig angehoben sind, bevor Sie sie nach links oder rechts schieben. Halten Sie sie an den Seiten entlang der Vorderseite des Plotters, nicht entlang der Rückseite des Plotters.

Die Andruckrollen MÜSSEN korrekt positioniert und auf das Material abgesenkt werden, bevor eine automatische Ladesequenz eingeleitet wird. Stellen Sie sicher, dass alle Andruckrollen über einer Antriebswelle positioniert sind. Die äußere linke Andruckrolle sollte sich in einer der Arretierungen (Klickposition) befinden, die sich direkt unter einem weißen dreieckigen Etikett befindet. Die äußere rechte Andruckrolle sollte irgendwo über der langen Antriebswelle positioniert werden. Die Klickpositionen befinden sich an den Rändern der Antriebswelle (Bereich mit einem weißen dreieckigen Etikett markiert).



FIG 1-6
POSITION ANDRUCKROLLE



ACHTUNG: Lassen Sie die Andruckrollen immer in der Position „oben“, wenn der Schneideplotter nicht verwendet wird. Wenn Sie die Andruckrollen längere Zeit in der Position „unten“ belassen, entsteht eine flache Stelle in den Andruckrollen, die die Nachführleistung und die Schnittqualität erheblich beeinträchtigt.



HINWEIS: Wenn die Andruckrollen während eines Auftrags angehoben werden, stoppt der Schneideplotter sofort und bewegt den Werkzeugträger zur rechten Seite.

1.5.2 Material laden

1. Heben Sie die Andruckrollen mit dem Andruckrollenhebel an, der sich an der Rückseite des Schneideplotters befindet.

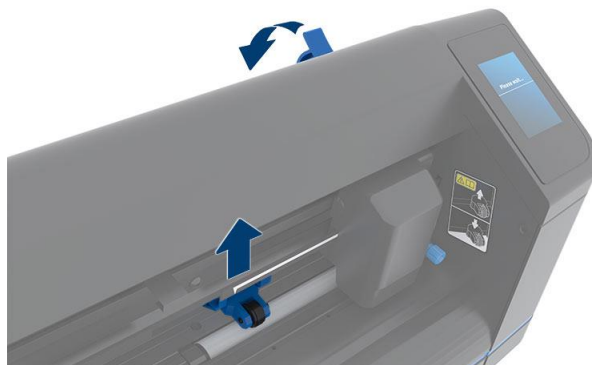


FIG 1-7
ANDRUCKROLLENHEBEL

2. Lösen Sie die Knöpfe an den beiden Materialflanschen. Die folgende Abbildung zeigt einen gelösten Flansch ① und einen festgezogenen Flansch ②.

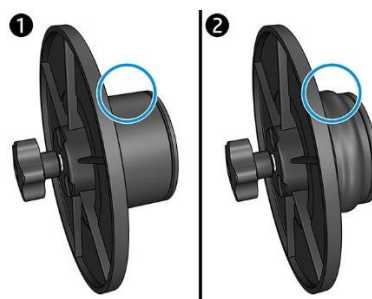


FIG 1-8
FLANSCH

3. Führen Sie einen gelösten Flansch in ein Ende der Materialrolle ein und ziehen Sie den Knopf fest. Stellen Sie sicher, dass der Flansch sicher ist. Dann machen Sie dasselbe auf der anderen Seite der Rolle.
4. Legen Sie die Rolle mit beidseitigen Flanschen auf die Materialrollenhalterungen. Setzen Sie die Flansche in die Nut der Flanschführung ein. Die Flanschführungen können seitlich auf der Rollenhalterung bewegt werden.



FIG 1-9
POSITION MATERIALFLANSCH



ACHTUNG: Wenn die Flansche nicht verwendet werden (nicht empfohlen - Materialtransport nicht garantiert), stellen Sie sicher, dass sich die Rolle zwischen den beiden Flanschführungen befindet.

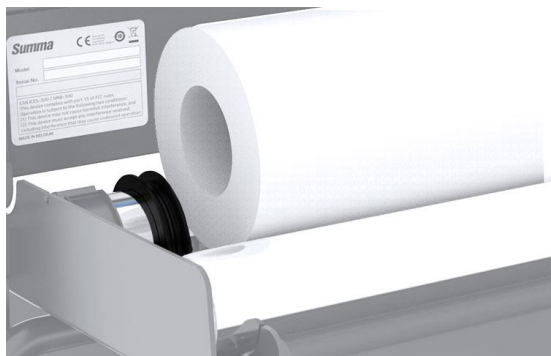


FIG 1-10
TRANSPORT MATERIALROLLE OHNE VERWENDUNG FLANSCHES

5. Beginnen Sie mit dem Zuführen des Materials von der Rückseite des Geräts. Führen Sie das Material unter den Andruckrollen zur Vorderseite der Maschine.
6. Positionieren Sie die linke Materialkante auf der ganz linken Antriebswelle und prüfen Sie, ob die rechte Materialkante über der langen Antriebsschwelle liegt. Positionieren Sie dann die linke und rechte Andruckrolle.

Die Andruckrollen sollten etwa 3 bis 15 mm von den Außenkanten des Materials **①** entfernt über den Friktionsantrieb positioniert werden. Ziehen Sie dann am Material, während Sie den Flansch hinten halten, damit das Material festsitzt.

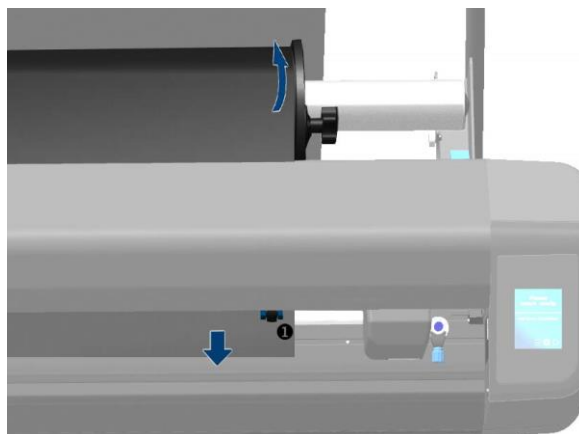
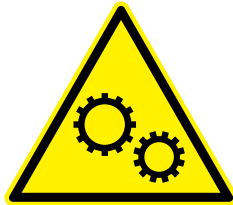


FIG 1-11
MATERIALPOSITION

Falls das obige Verfahren nicht funktioniert, z.B. weil das Material zu schmal ist, versuchen Sie um die lange Antriebsschwelle zu erreichen, die linke Materialkante über der zweiten linken Antriebsschwelle zu positionieren und die rechte Materialkante irgendwo über der langen Antriebsschwelle zu positionieren. Bewegen Sie die linke Andruckrolle weiter in Richtung der langen Antriebsschwelle, bis sich beide Andruckrollen in ihrer vorgesehenen Position und direkt über den Kanten des Vinyls befinden.

In jedem Fall müssen beide Kanten des Materials eine Antriebswelle bedecken. Ist dies nicht der Fall, positionieren Sie die Materialrolle neu, um die Antriebswelle abzudecken.

7. Stellen Sie sicher, dass das Material einem geraden Weg von der Materialrolle folgt. Schieben Sie dazu die Materialrollen- und Flanschführungen von links nach rechts entlang der Rollenhalterungen.



WARNUNG: Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidbereich fern. Es gibt gefährliche bewegliche Teile.

8. Senken Sie den Andruckrollenhebel, um das Material fest gegen die Antriebswellen zu drücken. Nach einer Sekunde bewegt sich der Werkzeugträger automatisch von rechts nach links, um die nutzbare Materialbreite zu erfassen.

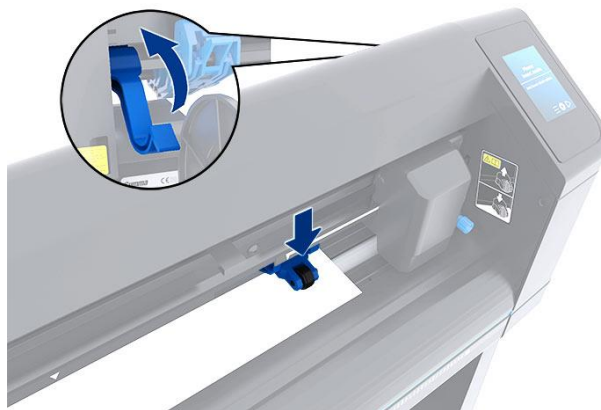


FIG 1-12
ANDRUCKROLLENHEBEL



ACHTUNG: Es wird nicht empfohlen, das Material manuell von der Rolle abzuwickeln. Der Schneideplotter rollt das Material während der Ladesequenz automatisch ab.

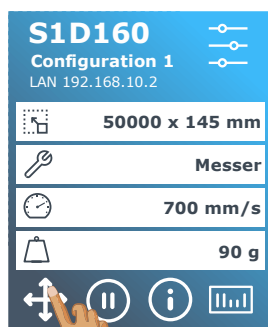
9. Der Schneideplotter ist jetzt betriebsbereit.



HINWEIS: Das Positionieren und Fräsen von Blattmaterial ist identisch mit dem von Rollenmaterialien.

➤ **Den Ursprung ändern.**

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material ein.

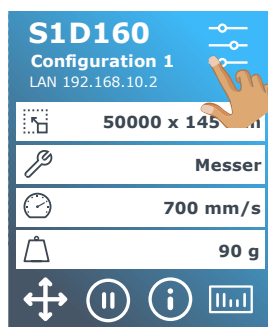
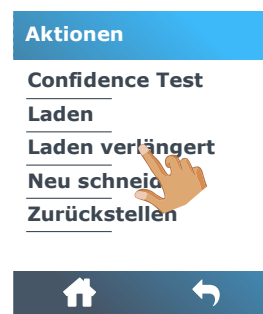


2. Tippen Sie auf .
3. Verwenden Sie die Pfeile, um den Ursprung zu ändern.
4. Bestätigen Sie mit .

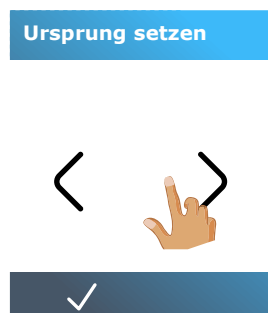
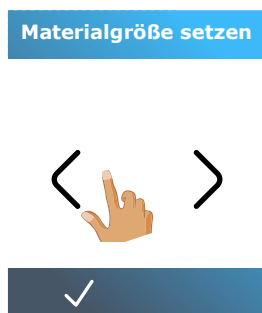
➤ **Laden verlängert.**

Diese Funktion ermöglicht es, die Grenzen der Y-Achse so zu definieren, dass der Schneideplotter außerhalb der Andruckrollen schneiden kann.

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material ein.



2. Tippen Sie auf .
3. Tippen Sie auf *Aktionen*.
4. Tippen Sie auf *Laden verlängert*.



5. Stellen Sie den Ursprung mit Pfeilen ein und bestätigen Sie mit .
6. Stellen Sie die Größe mit Pfeilen ein und bestätigen Sie mit .



ACHTUNG: Materialtransport ist nicht garantiert bei Verwendung dieses Modus.

1.6 Werkzeuginstallation



WARNUNG: Die S One Schneideplotter verwenden messerscharfe Messer. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie das Messer installieren, entfernen oder handhaben, um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden!

1.6.1 Messerinstallation

Im Schneideplotter wurde ein Messer vorinstalliert. Aus Sicherheitsgründen wurde die Messertiefe auf null gesetzt. Drehen Sie einfach das Messer heraus (siehe Abb. 1-13, gelber Pfeil im Uhrzeigersinn), um mit dem Schneiden zu beginnen. Nachfolgend finden Sie die vollständige Beschreibung der Messerentfernung und Messerinstallation.

1.6.1.1 Entfernen des Schleppmessers

1. Lösen Sie die Kopfklemmschraube und entfernen Sie den Messerhalter von der Klemme.

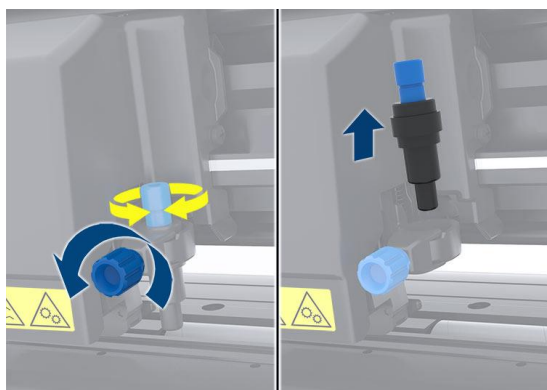


FIG 1-13

ENTFERNEN DES SCHLEPPMESSERHALTERS VON DER KLEMME

2. Drehen Sie den gerändelten Einstellknopf ❶ im Uhrzeigersinn, um das Messer ❷ aus dem Halter ❸ zu drücken.



FIG 1-14

ENTFERNEN DES MESSERS VOM STANDARD SCHLEPPMESSERHALTER

3. Ziehen Sie das Messer vorsichtig aus der Halterung.

1.6.1.2 Installation des Schleppmessers

1. Entfernen Sie das Aluminiumstück vom Kunststoffmesserhalter **3**, indem Sie den gerändelten Einstellknopf **1** gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis das Aluminiumstück aus dem Halter herauskommt.
2. Führen Sie das konische, nicht schneidende Ende des Messers in die Öffnung am schmalen Ende des Halters ein. Drücken Sie das Messer vorsichtig hinein.
3. Drehen Sie den Halter um und klopfen Sie leicht auf eine feste Oberfläche, um sicherzustellen, dass das Messer vollständig eingeführt ist.
4. Drehen Sie den gerändelten Einstellknopf langsam im Uhrzeigersinn, bis die Klingenspitze so weit herausragt, wie es zum Schneiden des gewünschten Materials (t) erforderlich ist, wie in der Abbildung unten gezeigt.

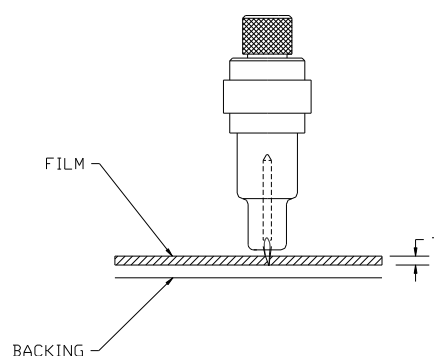


FIG 1-15
MESSERLÄNGENEINSTELLUNG

5. Setzen Sie den Messerhalter in die Kopfklemme ein und drücken Sie ihn nach unten. Ziehen Sie dann die Klemmschraube an.

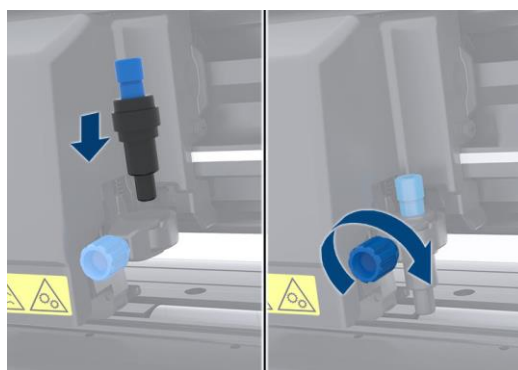


FIG 1-16
KLEMME SCHLEPPMESSERKOPF

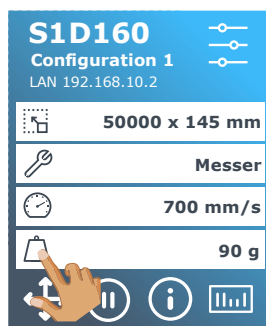
1.6.1.3 Einstellung Messertiefe und Druck:

(Das Material muss in den Schneideplotter geladen werden, bevor der Messerdruck getestet werden kann).



WARNUNG: Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung des Kopfes oder des Materials auslösen. Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidbereich fern. Es gibt gefährliche bewegliche Teile.

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .

3. Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern...
4. ...oder geben Sie den neuen Wert ein

1. Tippen Sie auf  um den internen Messerdrucktest durchzuführen.

2. Tippen Sie auf  um den gewählten Messerdruck zu bestätigen.

3. Tippen Sie auf  um den Druck unverändert zu lassen.

Einmal  getippt, wird der aktuelle Messerdruckwert automatisch auf den neuen Wert eingestellt und der Schneideplotter schneidet das Messerdrucktestmuster.

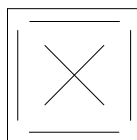


FIG 1-17
MESSERDRUCKTESTMUSTER

Entgittern Sie das Rechteck und überprüfen Sie die Materialrückseite

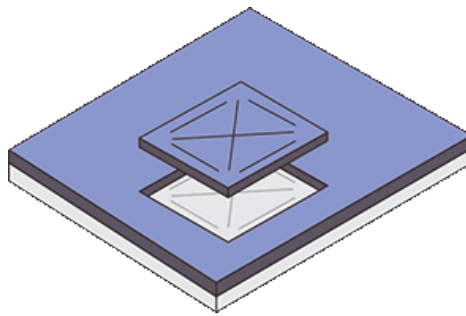


FIG 1-18
ENTGITTERTES MESSERDRUCKTESTMUSTER

Die Messertiefe ist richtig eingestellt, wenn das Testmuster vollständig durch das Vinyl geschnitten wird, das Vinyl entfernt wird und die Messerspitze die Vorderseite des Trägermaterials sichtbar zerkratzt. Das Messer sollte niemals durch den Träger schneiden. Kratzen Sie die Silikonbeschichtung und die ersten Fasern des Trägermaterials nur leicht ab.

Da die Einstellung des Messerdrucks von der Dicke und Art des zu schneidenden Materials abhängt, erfordert das Einstellen des Messerdrucks einige Übung. Im Allgemeinen muss die Messertiefe bei Verwendung dickerer Vinylsorten erhöht und bei Verwendung dünnerer Vinylsorten verringert werden.



ACHTUNG: Führen Sie nach dem Einstellen der Schnitttiefe und/oder des Messerdrucks eine gründliche Sichtprüfung der Messerklinge durch, die aus dem Messerhalter herausragt, und testen Sie die Schnittergebnisse auf einem Stück Vinyl.



VORSICHT: Betreiben Sie den Schneideplotter nicht, wenn die Messerklinge die Materialrückseite durchschneidet, da dies den Gummischneidestreifen des Schneideplotters und das Messer ernsthaft beschädigen kann.



VORSICHT: Bei den meisten Vinylschneidvorgängen ist die Messerspitze am unteren Rand des Messerwerkzeugs kaum sichtbar. Wenn die Messerspitze sichtbar ist, muss die Schnitttiefe neu eingestellt werden. Überprüfen Sie die Tiefe der Messerspitze und die Schnittqualität jedes Mal, wenn Sie eine andere Art von Vinyl in den Schneideplotter laden, um eine Beschädigung des Messers zu vermeiden.

1.6.2 Stiftinstallation

Die S One Schneideplotter können auch mit einer Art Plotterstift bedient werden. Nach dem Ersetzen des Messers durch einen Stift kann der Schneideplotter als Plotter verwendet werden, um Entwurfsplots neuer oder vorhandener Designs auf Papier zu zeichnen.

1. Lösen Sie die Kopfklemmschraube und entfernen Sie das Werkzeug von der Klemme.
2. Setzen Sie den Stift in die Klemme ein und ziehen Sie die Klemmschraube fest.
3. Der Werkzeugwechsel in der Software kann entweder über den Touchscreen, mit Summa Cutter Control (nur PC) oder mit der Schneidsoftware erfolgen.
4. Durch Auswahl der Stiftbedienung wird die Messerkorrektur deaktiviert und der Druck auf „Stiftdruck“ geändert.



ACHTUNG: Die Informationen auf dem Touchscreen zeigen das aktuell vom Schneideplotter ausgewählte Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass die Werkzeugeinstellung des Schneideplotters mit dem tatsächlich verwendeten Werkzeug übereinstimmt.

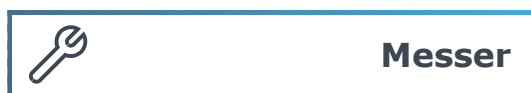


FIG 1-19
MESSER IST GEWÄLTES WERKZEUG

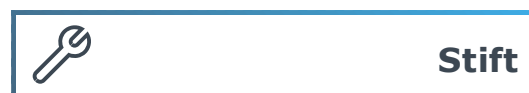


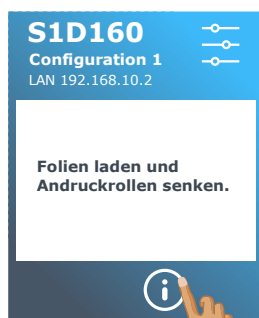
FIG 1-20
STIFT IST GEWÄHLTES WERKZEUG

1.7 Aktivierung von Wi-Fi (falls in Ihrer Region verfügbar) und der Barcode-Funktion

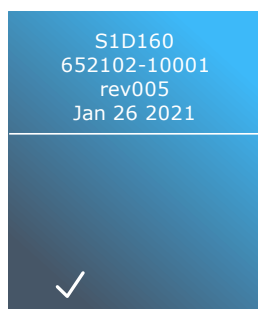
Die Barcode- und Wi-Fi-Funktionen sind beides Optionen, die durch Registrierung aktiviert werden müssen, bevor sie genutzt werden können. Die Registrierung erfolgt über unsere Website (www.summa.com/support/product-registration) unter Verwendung der Seriennummer des Schneidegeräts, die Sie auf dem Etikett auf der Rückseite des Geräts und im Systemeinstellungsmenü finden. Wir empfehlen, die Seriennummer direkt aus dem System-Setup-Menü abzurufen.

Schritt eins: Erhalten der Seriennummer:

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein.



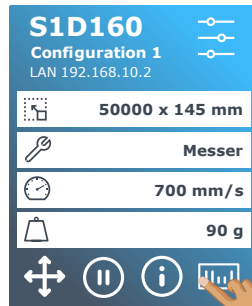
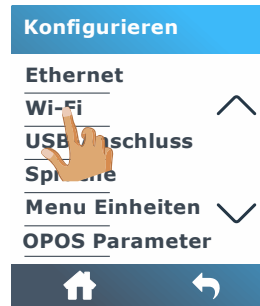
2. Tippen Sie auf .



3. Notieren Sie die Seriennummer.

Schritt zwei: Aktivierung von Wi-Fi (falls in Ihrer Region verfügbar) und der Barcode-Funktion

1. Gehen Sie auf unsere Webseite und registrieren Sie Ihr Schneidegerät. Auf der Webseite wird ein 6-stelliger Aktivierungscode angezeigt, der Ihnen zusammen mit der Seriennummer des Schneidegeräts per E-Mail zugesandt wird. Speichern Sie diese E-Mail zur späteren Verwendung.
2. Schalten Sie die Maschine ein und laden Sie das Material.



3. Tippen Sie auf  für die Barcode-Funktion ... oder navigieren Sie zu **Configuration > Wi-Fi** für Wi-Fi.



4. Geben Sie den Code ein und tippen Sie auf .
5. Tippen Sie auf .

S ONE

2 GRUNDBETRIEB

2.1 Touchscreen

2.1.1 Einführung

Der Touchscreen ist ein einzigartiges Schnittstellensystem. Er liefert detaillierte Informationen über den Status des Schneidgeräts und bietet eine flexiblere und leistungsfähigere Konfigurationssteuerung. Zusätzlich zu den Statusmeldungen und/oder Menüoptionen, die auf dem Touchscreen angezeigt werden, können Symbole angetippt werden, um Menüpunkte zu ändern oder den Wert für ein bestimmtes Untermenü/Parameter zu ändern.

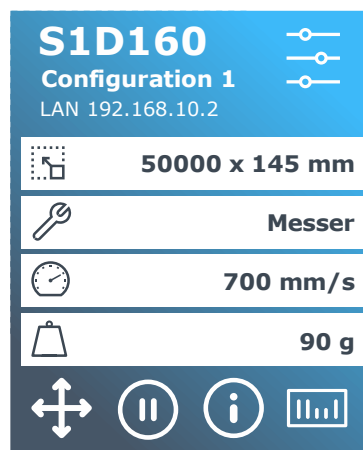


FIG 2-1
TOUCHSCREEN

Es gibt auch eine Bildschirmspeicherfunktion. Nach einer gewissen Zeit wird der Bildschirm leer und dieses Logo wird auf dem Bildschirm angezeigt.



FIG 2-2
BILDSCHIRMSCHONER

Durch einmaliges Berühren des Bildschirms wird der Bildschirmschoner deaktiviert.



WARNUNG: Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung des Kopfes oder des Materials auslösen. Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidbereich fern. Es gibt gefährliche bewegliche Teile.

2.1.2 Grundbetrieb

2.1.2.1 Steuertasten



ermöglicht den Zugriff auf das Hauptmenü. Wenn Sie auf dieses Symbol tippen, wird der Schneideplotter offline geschaltet und alle laufenden Vorgänge werden angehalten. Das Hauptmenü enthält alle Parametereinstellungen, Untermenüs und den Zugriff auf Tests und Kalibrierungsroutinen. Das ausgewählte Werkzeug beeinflusst die angezeigten Einstellungen.



zeigt den aktuellen Ursprung an. Mit den Pfeilsymbolen können Sie den Ursprung ändern.



„Online“ und „Pause“ sind zwei wichtige Konzepte bei der Verwendung der S One Schneideplotter. Wenn der Schneideplotter online ist, kann er vom Host-Computer gesteuert werden. Dies bedeutet, dass der Schneideplotter Schneid- oder Plotanweisungen ausführt, die von der Anwendungssoftware des Host-Computers ausgegeben werden. Wenn eine Aktion über den Touchscreen des Schneidegeräts ausgelöst wird, wird das Schneidegerät angehalten und kann nicht mehr über den Host-Computer bedient werden. Wenn der Computer jedoch mit dem Senden von Schnittdaten an den Schneideplotter beschäftigt war, kann er dies tun, bis der Puffer des Schneideplotters voll ist.



um den Barcode-Arbeitsablauf zu starten. Der Barcode-Arbeitsablauf wird im Abschnitt 3.3.4 erläutert.



gibt einen Überblick über die Firmware-Version und die Seriennummer.



wird angezeigt, wenn der Schneideplotter einen Auftrag schneidet. Drücken Sie diese Taste, um den aktuellen Auftrag zu beenden.

2.1.2.2 Aktuelle Einstellungen

	50000 x 145 mm
	Messer
	700 mm/s
	90 g

Der Standardbildschirm zeigt auch einen schnellen Überblick über die wichtigsten Einstellungen, wie Materialgröße, aktuelles Werkzeug, aktuelle Werkzeuggeschwindigkeit und aktueller Werkzeugdruck. Durch Antippen des angezeigten Wertes können Sie diesen schnell ändern. Diese Parameter können auch in den verschiedenen Menüs geändert werden. (sehen Sie Abschnitt 4).

2.2 Einstellung der Werkzeugparameter

Die S One Schneideplotter können mit einem Messer, einem Stift oder einem Stichelset (optional) verwendet werden. Sobald ein Werkzeug geändert wurde, müssen die Werkzeugparameter zurückgesetzt oder überprüft werden. Allen Werkzeugen ist ein Parametername gemeinsam: der Druck. Jedes Werkzeug hat auch seine spezifischen Parameter. Werkzeugparameter können entweder durch Ändern im aktuellen Benutzer oder einfach durch Ändern des Benutzers geändert werden (sehen Sie Abschnitt 2.4).



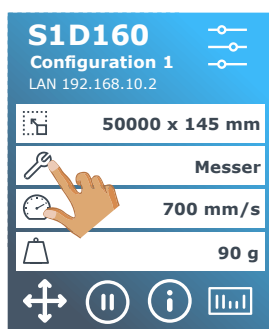
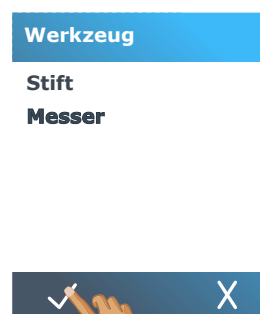
ACHTUNG: Die S One Schneideplotter arbeiten nur dann gemäß den Spezifikationen, wenn ein echtes Summa-Messer, ein Stift oder ein Stichelset installiert ist. Ersetzen Sie das Standardmesser, den Stift oder das Stichelset nicht durch Produkte anderer Hersteller.



WARNUNG: Jeder Tastendruck kann einen internen Test oder eine Bewegung des Kopfes oder des Materials auslösen. Halten Sie Finger und andere Körperteile vom Schneidbereich fern. Es gibt gefährliche bewegliche Teile.

2.2.1 Einstellung des Werkzeugtyps

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .
3. Wählen Sie das Werkzeug
4. Bestätigen Sie mit .

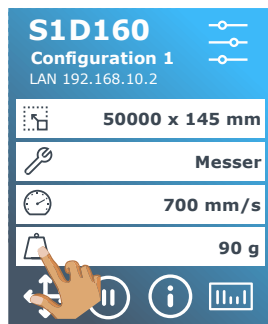
Wenn der Werkzeugtyp geändert wurde, fordert der Schneideplotter den Benutzer auf, das neue Werkzeug zu installieren.



HINWEIS: Wenn kein Material eingelegt ist, rufen Sie das Werkzeugmenü auf, indem Sie auf  tippen. Die Schneidemaschine fordert Sie auf, das Werkzeug zu wechseln, wenn dies nach dem Laden des Materials erforderlich ist (siehe Abschnitt 4).

2.2.2 Ändern des Werkzeugdrucks

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .

3. Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern...

4. ...oder geben Sie den neuen Wert ein.

1. Tippen Sie auf  um den internen Messerdrucktest durchzuführen.

2. Tippen Sie auf  um den gewählten Messerdruck zu bestätigen.

3. Tippen Sie auf  um den Druck unverändert zu lassen.

Einmal  angetippt, wird der aktuelle Messerdruckwert automatisch auf den neuen Wert eingestellt und der Schneideplotter schneidet das Messerdrucktestmuster.

Entgittern Sie das Rechteck ab und überprüfen Sie die Materialrückseite.

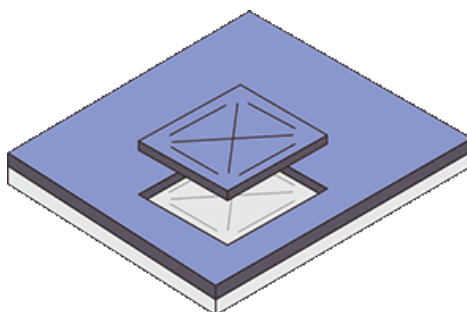


FIG 2-3
ENTGITTERTES MESSERDRUCKTESTMUSTER

Die Messertiefe ist richtig eingestellt, wenn das Testmuster vollständig durch das Vinyl geschnitten wird, das Vinyl entfernt wird und die Messerspitze die Vorderseite des Trägermaterials sichtbar zerkratzt. Das Messer sollte niemals durch den Träger schneiden. Kratzen Sie die Silikonbeschichtung und die ersten Fasern des Trägermaterials nur leicht ab.

Da die Einstellung des Messerdrucks von der Dicke und Art des zu schneidenden Materials abhängt, erfordert das Einstellen des Messerdrucks einige Übung. Im Allgemeinen muss die Messertiefe bei Verwendung dickerer Vinylsorten erhöht und bei Verwendung dünnerer Vinylsorten verringert werden.

2.2.3 Ändern des Schleppmesserversatzes

Ein sehr wichtiger Parameter für ein Schleppmesser ist der Versatz. Der Versatz ist der Abstand zwischen Messermitte und Messerspitze.



HINWEIS: Der Messerversatz sollte bei jedem Messerwechsel eingestellt und überprüft werden, ob das Messer Anzeichen von Verschleiß aufweist.



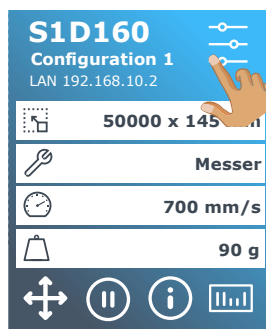
HINWEIS: Ein typischer Messerversatz für Summa-Messer liegt zwischen 0,41 und 0,45 für Standardmesser, zwischen 0,9 und 0,97 für Sandstrahlmesser und zwischen 0,49 und 0,52 für das 60-Grad-Messer.



HINWEIS: Sandstrahlmesser sollten verwendet werden, wenn das zu schneidende Material dicker als 0,25 mm ist.

Messerversatz wechseln:

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .
3. Tippen Sie auf  auf **Messerversatz**.
4. Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern oder geben Sie den neuen Wert ein.

1. Tippen Sie auf  um den Versatztest des internen Messers durchzuführen und das Menü zu verlassen.
2. Tippen Sie auf  um den gewählten Messerversatz zu bestätigen.
3. Tippen Sie auf  um den Messerversatz unverändert zu lassen.

Wenn der Messerversatz richtig eingestellt ist, sieht das Testmuster folgendermaßen aus:

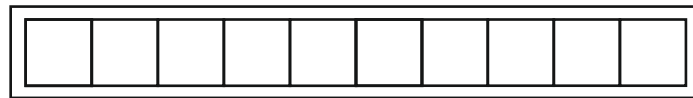
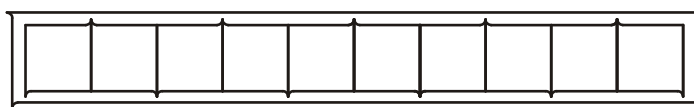


FIG 2-4
KORREKTES MESSERVERSATZMUSTER

Wenn der Messerversatz zu niedrig ist, sieht das Testmuster folgendermaßen aus:



Wenn der Messerversatz zu gehört ist, sieht das Testmuster folgender werden aus:



Passen Sie den Messerversatz an, bis das Schnittmuster korrekt ist.

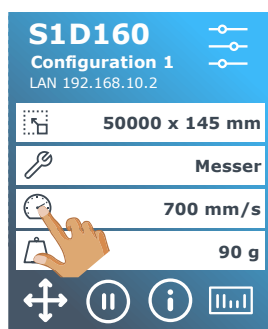
2.3 Einstellung der Schnittgeschwindigkeit

Die tatsächliche Geschwindigkeit, mit der sich das Werkzeug bewegt, wird durch 4 verschiedene Parameter bestimmt. Geschwindigkeit (und Beschleunigung) bei heruntergefahrenem Werkzeug; Geschwindigkeit (und Beschleunigung) bei laufendem Werkzeug. Diese 4 Parameter wurden in einem Parameter gebündelt, um die Geschwindigkeit schnell und einfach ändern zu können. Dieser Gesamtparameter wird als „Geschwindigkeit“ bezeichnet und gibt die Geschwindigkeit an, die der Schneideplotter verwendet, wenn das Werkzeug heruntergefahren ist. Wenn die Geschwindigkeit angehoben oder abgesenkt wird, werden auch die anderen Parameter entsprechend angehoben oder abgesenkt. Die Parameter können einzeln geändert werden, jedoch nur mit dem Programm Summa Cutter Control.

Es gibt eine feste Geschwindigkeit: die Geschwindigkeit, mit der der Schneideplotter das Material von der Rolle zieht. Diese Geschwindigkeit ist auf 200 mm/s festgelegt.

Schnittgeschwindigkeit einstellen:

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .



3. Tippen Sie auf die neue Geschwindigkeit (scrollen Sie gegebenenfalls mit den Pfeilen).



4. Bestätigen Sie mit .



HINWEIS: Die Geschwindigkeit kann auch im Menü *Einstellungen* eingestellt werden. Weitere Informationen zur Verwendung dieses Menüs finden Sie im Abschnitt 4.

2.4 Ändern des Benutzers (Schnelle Parameteränderung)

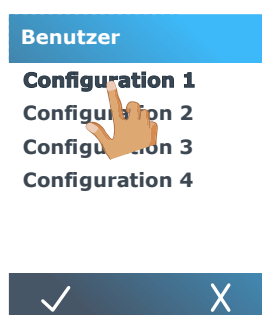
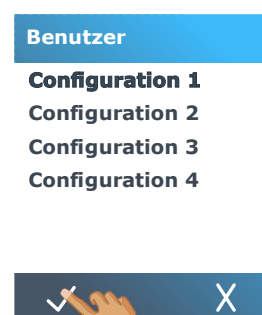
Die S One Schneideplotter enthalten 4 Benutzerkonfigurationen, die alle aus denselben Parametern bestehen. Jede Konfiguration kann eindeutige Parametereinstellungen haben. Dadurch kann der Schneideplotter schnell und einfach für verschiedene Arten von Aufträgen oder Materialien neu konfiguriert werden.



HINWEIS: Die werkseitigen Standardwerte für die verschiedenen Benutzer sind alle gleich eingestellt.

Ändern der Benutzerkonfiguration:

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf die aktuelle Konfiguration.
3. Tippen Sie auf die gewünschte Konfiguration.
4. Bestätigen Sie mit .



HINWEIS: Der Name der Konfiguration kann mit Summa Cutter Control geändert werden.

2.5 Sicherstellen, dass das Material die richtige Größe hat (Längenkalibrierung)

Die S One Schneideplotter sind Reibungsvorschubmaschinen. Dies bedeutet, dass die Schnittlänge von der Dicke des Materials abhängt.

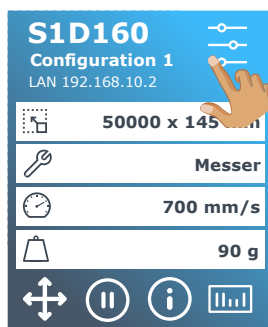
Die Schneideplotter wurden im Werk für Standard-50 Mikrometer Guss- oder 76 Mikrometer kalandriertes Vinyl kalibriert. Jeder Benutzer (der S One hat insgesamt 4) kann einen anderen Kalibrierungsfaktor halten. Dies ist sehr hilfreich für mehrfarbige Schilder. Es stellt sicher, dass die Teile in verschiedenen Farben übereinstimmen, auch wenn verschiedene Arten von Vinylmaterialien verwendet werden.



ACHTUNG: Für den Standardgebrauch ist es nicht erforderlich, die Maschine zu kalibrieren. Bei Standard-Vinyl liegt die Genauigkeit innerhalb von 0,2%. Wenn jedoch eine hohe Genauigkeit zwischen verschiedenen Vinyls oder Farben erforderlich ist, ist eine Kalibrierung erforderlich.

Material kalibrieren (Längenkalibrierung):

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .
3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Kalibrierungen*.
4. Tippen Sie auf *Kalibrierung der Länge*.

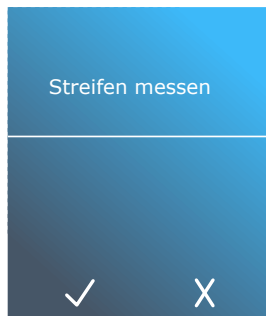
Der Schneideplotter lädt das Material neu und führt den Längenkalibrierungstest durch. Nehmen Sie das Material heraus und messen Sie die Länge der Schnittlinie mit einem Lineal (Messgerät). Die Länge, die eingegeben werden muss, ist der Abstand zwischen Dreieck 1 und Dreieck 2, wie in der folgenden Abbildung gezeigt.



FIG 2-5
LÄNGENKALIBRIERUNGSMUSTER



HINWEIS: Der Schneideplotter ist nur so genau wie die Genauigkeit der Kalibrierung. Wenn das Lineal (Messgerät) ungenau ist, kann eine Neukalibrierung die Genauigkeit des Schneideplotters beeinträchtigen. Die Genauigkeit der Kalibrierung spiegelt sich direkt in den Schnitten wider. Stellen Sie den Schneideplotter auf *Metrisch*, um die Kalibrierung durchzuführen.



5. Tippen Sie auf  um den Wert einzugeben oder auf  um den Dialog ohne Änderung zu verlassen..
6. Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern....
7. ...oder geben Sie den Wert ein.
8. Tippen Sie auf  um den Wert der gemessenen Länge zu bestätigen.



HINWEIS: Wenn dieser Benutzer kalibriert ist, sollten Sie den Benutzernamen ändern. Dies erleichtert das spätere Nachschlagen.

2.6 Durchschneiden

2.6.1 Verfahren

Die Durchschneidfunktion konzentriert sich auf das Schneiden einfacher Formen (z.B. Rechtecke). Es wird meist in Kombination mit Konturschneiden eingesetzt. Eine unterbrochene Schnittlinie (kleine „Brücken“) sorgt dafür, dass das Material zusammenbleibt. Wenn der Auftrag beendet ist, können die geschnittenen Teile herausgerissen werden.

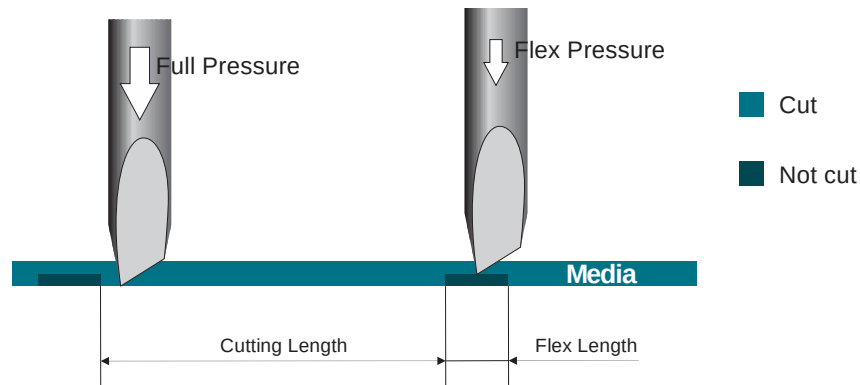


FIG 2-6
FLEXCUT-PRINZIP

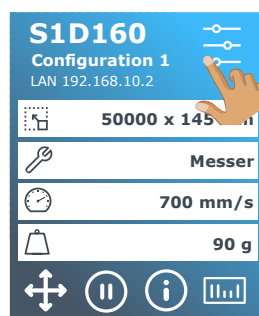
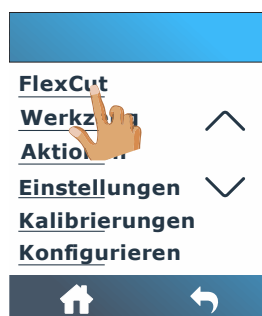
Einige Schneidsoftware kann den Unterschied zwischen einer Konturlinie und einer Schnittlinie erkennen. Die Software sendet zuerst die Daten der Konturlinien an den Schneideplotter, aktiviert FlexCut, den Segmentierungsmodus und die Vektorsortierung und sendet dann die Schnittdaten an den Schneideplotter.

Einstellen der Parameter für das Durchschneiden des Materials:



HINWEIS: Das folgende Verfahren beschreibt das Festlegen der Parameter für FlexCut. Die Werte in den nachstehenden Bildschirmabbildungen sind lediglich Richtwerte. Im Abschnitt 2.6.2.2 finden Sie zunächst eine Beschreibung, wie Sie die genauen Parameter für das von Ihnen verwendete Material erhalten.

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .
3. Tippen Sie auf FlexCut.
4. Tippen Sie auf den einzustellenden Parameter.

Volle Andruck

$\frac{180}{180} \text{ g}$				↗
				↘
7	8	9	C	
4	5	6	.	
1	2	3	0	

✓ ▶ ✕

Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern oder geben Sie den Wert ein.

Bestätigen Sie mit .

Volle Andruck

$\frac{180}{180} \text{ g}$				↗
				↘
7	8	9	C	
4	5	6	.	
1	2	3	0	

✓ ▶ ✕

Länge bei max. Druck

$\frac{10.000}{10.000} \text{ mm}$				↗
				↘
7	8	9	C	
4	5	6	.	
1	2	3	0	

✓ ▶ ✕

Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern oder geben Sie den Wert ein.

Bestätigen Sie mit .

Länge bei max. Druck

$\frac{10.000}{10.000} \text{ mm}$				↗
				↘
7	8	9	C	
4	5	6	.	
1	2	3	0	

✓ ▶ ✕

Flexandruck

$\frac{100}{100} \text{ g}$				↗
				↘
7	8	9	C	
4	5	6	.	
1	2	3	0	

✓ ▶ ✕

Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern oder geben Sie den Wert ein.

Bestätigen Sie mit .

Flexandruck

$\frac{100}{100} \text{ g}$				↗
				↘
7	8	9	C	
4	5	6	.	
1	2	3	0	

✓ ▶ ✕

Geschwindigkeit FlexCut

400 mm/s	↗
500 mm/s	
600 mm/s	
700 mm/s	
800 mm/s	↘
AUTO	

✓ ▶ ✕

Tippen Sie auf die gewünschte Geschwindigkeit. Verwenden Sie ggf. die Pfeile zum Blättern.

Geschwindigkeit FlexCut

400 mm/s	↗
500 mm/s	
600 mm/s	
700 mm/s	
800 mm/s	↘
AUTO	

✓ ▶ ✕

Länge beim Flexdruck

$\frac{1.000}{1.000} \text{ mm}$				↗
				↘
7	8	9	C	
4	5	6	.	
1	2	3	0	

✓ ▶ ✕

Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern oder geben Sie den Wert ein.

Tippen Sie auf  um die Werte zu übernehmen und das Menü zu verlassen.

Länge beim Flexdruck

$\frac{1.000}{1.000} \text{ mm}$				↗
				↘
7	8	9	C	
4	5	6	.	
1	2	3	0	

✓ ▶ ✕

5. Überprüfen Sie die Brücken. Wenn sie zu groß sind, führen Sie einen Test mit einem niedrigeren Wert durch. Wenn sie zu klein (oder nicht vorhanden) sind, erhöhen Sie diesen Wert.



HINWEIS: FlexCut-Parameter sind unabhängig vom Wert des Menüparameters *Menu Einheiten* immer metrisch.



ACHTUNG: Beim Durchschneiden wird empfohlen, dass parallele Linien mindestens 1 cm voneinander entfernt sind. Andernfalls kann sich beim Schneiden der zweiten Zeile die erste Zeile lösen und Probleme verursachen.

Länge beim Flexdruck

1.000 mm

1.000 mm

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0

6. Bestätigen Sie mit .

FlexCut

Volle Andruck
Länge bei max. Druck
Flexandruck
Länge beim Flexdruck
Geschwindigkeit FlexCut



7. Tippen Sie auf um zum Hauptmenü zurückzukehren.

Messerandruck

Messerversatz
FlexCut
Werkzeug
Aktionen
Einstellungen



8. Tippen Sie auf auf Einstellungen.

Einstellungen

Geschwindigkeit
Überschneiden
OptiCut
TurboCut
Segment

10. Tippen Sie auf *Segment*.

Segment

Segmentierung
Segmentgröße
Segmentierung wiederholer
Vektoren sortieren

11. Tippen Sie auf *Segmentgröße*.

Segmentgröße

5 cm

5 cm

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0

12. Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern oder geben Sie den Wert ein.

Segmentgröße

5 cm

5 cm

7	8	9	C
4	5	6	.
1	2	3	0

13. Bestätigen Sie mit .

Segment

Segmentierung
Segmentgröße
Segmentierung wiederholer
Vektoren sortieren

14. Tippen Sie auf um zum Startbildschirm zurückzukehren.



HINWEIS: Empfohlene Einstellungen für die Segmentgröße: 3-10 cm.

2.6.2 Praktische Tipps

2.6.2.1 Physische Messertiefe

Obwohl sehr ähnlich, gibt es zwei Arten von Messertiefeneinstellungen, eine für normales Schneiden und eine bei Verwendung von FlexCut. Gemeinsam ist ihnen, dass das Messer nie viel herauskommt.

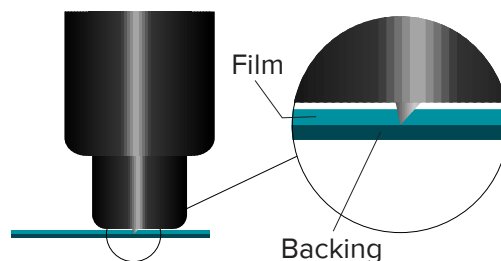


FIG 2-7

MESSERTIEFENEINSTELLUNG NORMALES SCHNEIDEN

Beim normalen Schneiden ist das Messer nur ein wenig größer als die tatsächliche Schnitttiefe. Wenn Sie das Messer weiter herausdrehen, führt dies zu einem instabilen Messerdruck und einer schlechten Schnittqualität.

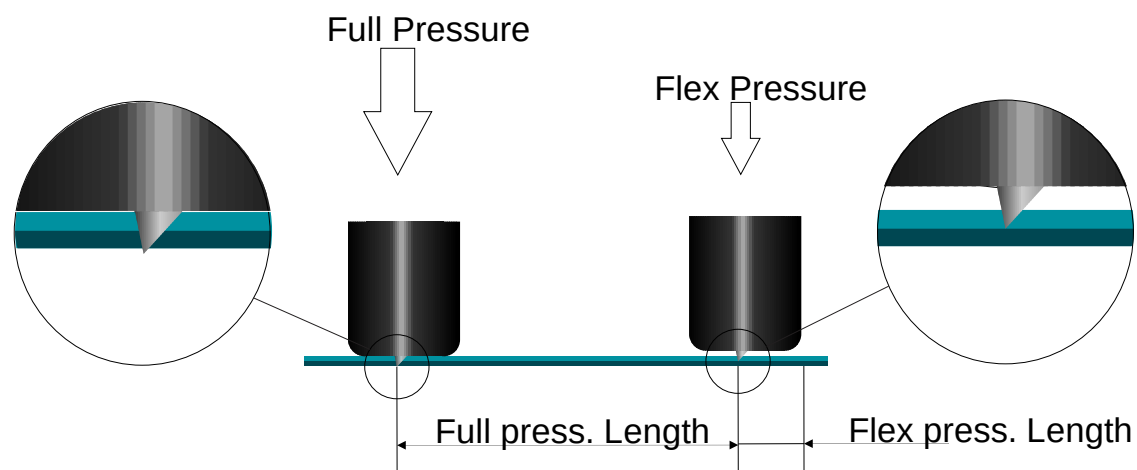


FIG 2-8

MESSERTIEFENEINSTELLUNG DURCHSCHNEIDEN

Bei der Ausführung von FlexCut wird das Messer gerade so weit gedreht, dass Vinyl und Träger durchgeschnitten werden. Die Entscheidung, den Messerhalter bei vollem Druck auf dem Material ruhen zu lassen, hängt vom tatsächlich verwendeten Material ab. Wenn das Material zu Kratzern neigt, stellen Sie sicher, dass die Unterseite des Messerhalters das Material bei vollem Druck nicht berührt. Wenn nicht, wird empfohlen, dass die Unterseite des Messerhalters das Material mit vollem Druck berührt.

2.6.2.2 Werte der FlexCut Parameter

Das Bestimmen der Werte der FlexCut-Parameter kann in zwei Hauptschritte unterteilt werden. Der erste Schritt besteht darin, die „festen“ Druckwerte zu bestimmen. Der zweite Schritt ist die empirische Bestimmung der Längenparameter.

➤ **Schritt 1**

Gehen Sie zunächst zum Messerdrucktest, wie im Abschnitt 1.6.1.3 beschrieben. Bestimmen Sie den Druck, der erforderlich ist, um sowohl Vinyl als auch Träger vollständig durchzuschneiden. Stellen Sie sicher, dass der Druck nicht zu hoch eingestellt ist und das Messer nicht zu weit herausgedreht ist. Nachdem der erforderliche Druck ermittelt wurde, heben Sie das Messer ein wenig an, um zu überprüfen, ob es noch vollständig durchschneidet. Wenn dies der Fall ist, heben Sie das Messer erneut ein wenig an. Wenn es jetzt nicht vollständig durchschneidet, senken Sie das Messer wieder ab. Verringern Sie jetzt den Messerdruck ein wenig, um zu überprüfen, ob er noch vollständig durchschneidet. Wenn dies der Fall ist, verringern Sie den Druck wieder ein wenig. Ist dies nicht der Fall, setzen Sie den vorherigen Wert.

Auf diese Weise wird der richtige Druck zum vollständigen Durchschneiden des Materials sowie die richtige Menge, die das Messer herausgestellt wird, bestimmt.



HINWEIS: Notieren Sie den Druck, der zum vollständigen Durchschneiden erforderlich war, und ändern Sie die physische Messertiefe nicht mehr (es sei denn, das Messer ist etwas abgenutzt).

Stellen Sie jetzt den Messerdruck richtig ein, um nur durch das Vinyl zu schneiden. Notieren Sie sich diesen Wert.

➤ **Schritt 2**

Gehen Sie zum FlexCut-Parametereinstellungsmenü, wie im Abschnitt 2.6.1 beschrieben und geben Sie die folgenden Werte ein:

- *Voller Druck*: der Wert, der zum vollständigen Durchschneiden des Mediums erforderlich war (ermittelt in Schritt 1).
- *Flexdruck*: der Wert, der nur zum Durchschneiden des Vinyls erforderlich ist.



HINWEIS: Wir raten ab, Schnittgeschwindigkeiten von mehr als 400 mm/s bei Schnittdrücken über 170 g zu verwenden. Wenn also der volle Druck größer ist, verringern Sie die FlexCut-Geschwindigkeit.

- *Länge bei max. Druck*: 10 mm.
- *Länge beim Flexdruck*: 0.8 mm.

Führen Sie einen Test durch. Überprüfen Sie die Brücken. Wenn sie zu groß sind, führen Sie einen Test mit einer niedrigeren Länge *beim Flexdruck*-Wert durch. Wenn sie zu klein (oder nicht vorhanden) sind, erhöhen Sie diesen Wert.

Die FlexCut-Parameter sind jetzt eingestellt. Wenn diese Einstellungen angepasst werden müssen, versuchen Sie, nur die *Länge beim Flexdruck* zu ändern. Es ist nicht erforderlich, die Druckeinstellungen anzupassen, es sei denn, das Messer nutzt sich ab. Beginnen Sie in diesem Fall erneut mit Schritt 1.



HINWEIS: Es ist nicht immer einfach, das richtige Gleichgewicht zu finden zwischen einem ausreichend tiefen Schnitt, der sicherstellt, dass die Stücke leicht herausgenommen werden können, und einem nicht zu tiefen Schnitt, der sicherstellt, dass das Material beim Schneiden seine Festigkeit behält. Manchmal ist dieses Gleichgewicht nicht möglich, was bedeutet, dass dieses Material nicht mit einem zufriedenstellenden Ergebnis durchgeschnitten werden kann.

2.6.2.3 Material ohne Träger

Obwohl FlexCut für die Verwendung mit Standard-Vinyl (typisches zweischichtiges Material) entwickelt wurde, wird es auch mit einlagigem Material verwendet. In diesem Fall sind die Einstellungen der Parameter schwieriger und erfordern mehr Versuch- und Irrtum-Tests als die Kalibrierung von FlexCut für normales Vinyl. Der einzige Parameter, der leicht bestimmt werden kann, ist *Voller Druck*.

Der *Flexdruck* ist sehr materialabhängig. Kunststoffe benötigen einen relativ hohen *Flexdruck*. Fasermaterial benötigt dann relativ niedrigere *Flexdrücke*. Die *Länge beim Flexdruck* von Kunststoffmaterialien ist dann relativ kurz, während Fasermaterialien längere „Brücken“ benötigen, um das Material zusammenzuhalten und es hin und her zu bewegen.

Das Prinzip ist jedoch dasselbe. Die Parameter müssen so eingestellt werden, dass die Brücken stark genug sind, um das Material hin und her bewegen zu können. Die Brücken müssen jedoch klein genug sein, damit sie praktisch unsichtbar sind, sobald das Objekt vom Material entfernt wird.

Eine sekundäre Hilfe könnte die Anpassung der Segmentgröße sein. Verringern Sie bei sehr schwachem Material die Segmentgröße. Insgesamt ist die Parametereinstellung für einlagiges Material schwierig korrekt durchzuführen.

S ONE

3 OPOS

3.1 Einführung

Das hochpräzise optische Positionierungssystem (OPOS) des S One ermöglicht das Schneiden von Konturen.

Der OPOS-Sensor, der an der rechten Seite des Werkzeugschlittens angebracht ist, erkennt um das Druckbild herum gedruckte Quadrate (Passermarken), so dass OPOS die genaue Position des Druckbildes bestimmen kann.

Der Sensor senkt sich automatisch während der Registrierung der Passermarken und hebt sich danach wieder. Der verbesserte Sensor kann fast alle Arten von Material/Passermarken-Kombinationen lesen.

3.2 Grundbetrieb OPOS

Im Allgemeinen umfasst das Konturschneiden die folgenden Schritte:

1. Erstellen Sie die Grafik- und Konturschnittlinie (n).
2. Drucken Sie die Grafik mit einem RIP, der Print & Cut unterstützt (ggf. anschließend laminieren).
3. Laden Sie die Grafik in den Schneideplotter.
4. Legen Sie das Material ein und registrieren Sie die Passermarken.
5. Schneiden Sie die Grafik.

Viele Versionen der Schneidsoftware verfügen über die integrierte Funktion, um das Konturschneiden benutzerfreundlich und automatisch zu gestalten. Weitere Informationen finden Sie im Benutzerhandbuch, das mit Ihrer Software geliefert wurde, oder wenden Sie sich an Ihren Softwarehändler.



HINWEIS: Bei einigen RIP-Programmen müssen die Konturlinien in einer speziellen Farbe (Sonderfarbe) definiert sein. Weitere Informationen finden Sie im Benutzerhandbuch, das mit Ihrer Software geliefert wurde, oder wenden Sie sich an Ihren Softwarehändler.



HINWEIS: Platzieren Sie keine Konturlinien entlang der Kanten von Grafiken, andernfalls kann die geringste Bewegung des Materials zu einem unbefriedigenden Schnitt führen. Üben Sie stattdessen eine der folgenden Techniken.

1. Platzieren Sie Konturlinien direkt in der Grafik.
2. Platzieren Sie Konturlinien außerhalb der Grafiken.
3. Erstellen Sie dicke Ränder um Grafiken und platzieren Sie Konturlinien innerhalb dieser Ränder.

3.2.1 Drucken der Grafik

Drucken Sie die Grafik und ihre Passermarken. Stellen Sie beim Drucken auf einer Rolle sicher, dass an den Seiten und an der Vorderseite ein Rand von 2 cm vorhanden ist. Bei kürzeren Aufträgen dürfen die Kantenränder kleiner sein, sollten jedoch mindestens 1 cm betragen.

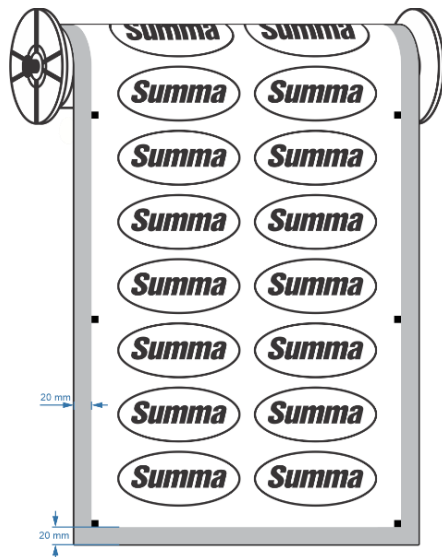


FIG 3-1

RÄNDER ZUM DRUCKEN AUF EINER ROLLE

Lassen Sie am Ende einer Rolle einen Mindestabstand von 40 mm. Wenn Sie auf ein Blatt drucken, lassen Sie einen Rand von mindestens 40 mm zwischen der letzten OPOS-Passermarken und der Medienkante (dies ist auch die Mindestmenge an Material, die am Ende einer Rolle übrig bleiben sollte).

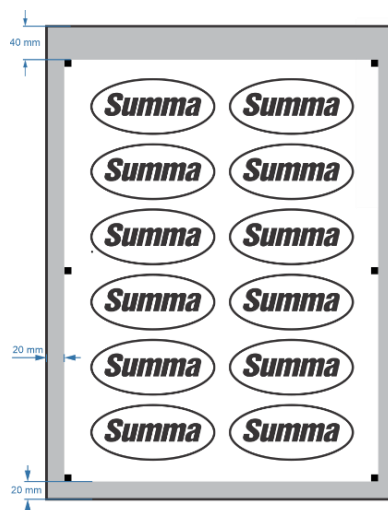


FIG 3-2

RÄNDER ZUM DRUCKEN AUF EIN BLATT

3.2.2 Verschiedene OPOS-Ausrichtungsmethoden

Obwohl es sich um einen internen Parameter handelt, sollte dieser Parameter in der Druck- und Schnittsoftware festgelegt werden. Folgende Optionen sind normalerweise verfügbar:

OPOS X: Links und Rechts in der Grafik wird eine Reihe von Passermarken gedruckt. Diese Passermarken werden vom OPOS-Sensor gelesen und dann zum Ausgleich der Druckverformung verwendet.

OPOS XY: OPOS XY: Eine zusätzliche Linie am unteren Rand des Auftrags wird gedruckt (Linie ❶ in der Abbildung unten), der Sensor liest sie und kann auch Verformungen entlang der Breite der Maschine ausgleichen.

OPOS XY2: Analog zur unteren XY-Korrekturlinie wird oben im Auftrag eine Linie (Linie ❷ in der Abbildung unten) gedruckt, um große Aufträge genauer zu schneiden.

OPOS XYXtra: Analog zur unteren XY-Korrekturlinie wird zwischen jeder Links-Rechts-Passermarke eine Linie gedruckt.

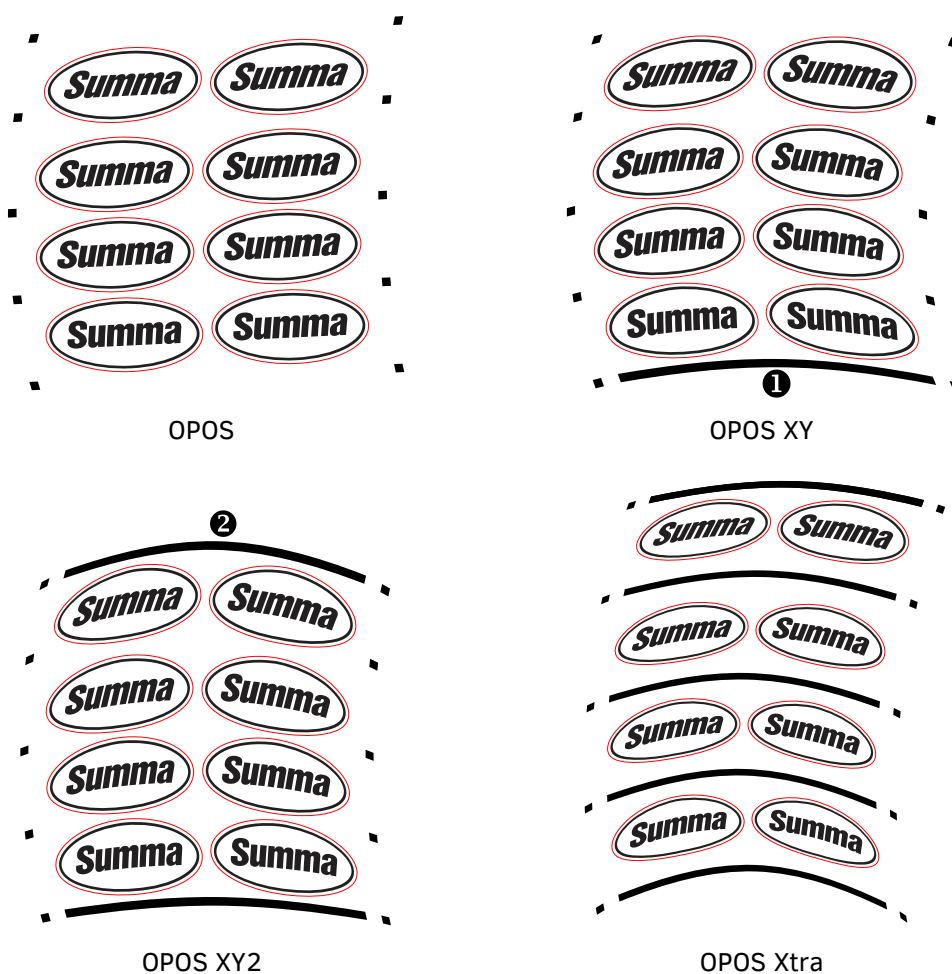


FIG 3-3
OPOS-AUSRICHTUNGSMETHODEN

3.2.3 Bearbeitung längerer Aufträge

Normalerweise registriert der OPOS-Sensor alle Passermarken, bevor er mit dem Schneiden beginnt. Bei langen Schneideaufträgen kann dies jedoch zu einer starken Hin- und Herverschiebung des Materials führen, was einen schlechten Materialtransport zur Folge haben kann. Um dies zu verhindern, kann ein zusätzlicher Parameter im Schneideplotter eingestellt werden. Diese Option unterteilt den Auftrag in Segmente, um zu verhindern, dass das Material unnötig hin und her bewegt wird. Wenn OPOS-Segmentierung aktiviert ist, werden alle Schneidedaten in Segmenten geschnitten. Die Größe der Segmente ist der Abstand zwischen den OPOS-Passermarken in X-Richtung.

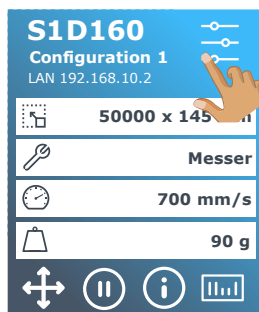
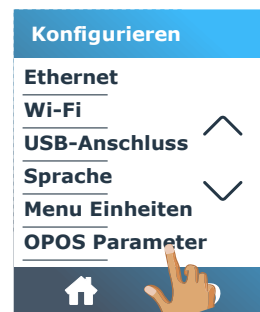
OPOS-Segmentierung kann auf *Aus*, *Aktiv (2 Markierungen)* oder *Aktiv (4 Markierungen)* eingestellt werden. Bei Einstellung auf *Aktiv (2 Markierungen)* lädt der Schneideplotter beim Laden von OPOS nur 2 Passermarken in X-Richtung und liest die Passermarken (insgesamt 4 für das erste Segment). Die folgenden Segmente werden dann ausgeschnitten, nachdem die Passermarken am Ende dieses Segments gelesen wurden (also 2 für jedes folgende Segment). Bei Einstellung auf *Aktiv (4 Markierungen)* werden die letzten Passermarken des vorherigen Segments erneut gelesen. Dies verbessert die Verbindung zwischen den Segmenten.



HINWEIS: Verwenden Sie keine Software-Segmentierung, wenn Sie OPOS-Segmentierung verwenden.

Aktivierung OPOS-Segmentierung:

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .



3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Konfigurieren*.



4. Tippen Sie auf *OPOS Parameter*.



5. Tippen Sie auf OPOS
6. Tippen Sie auf die gewünschte Option.
7. Bestätigen Sie mit .

3.3 OPOS-Aufgaben automatisieren

Bei Standard-OPOS-Jobs muss der Benutzer das Werkzeug nur über die erste Passermarke setzen, um den Job zu starten. Mit OPOS kann der Benutzer bestimmte Aufgaben automatisieren und so den Benutzereingriff und die Produktionszeit reduzieren. Es gibt verschiedene Arten der Automatisierung.

Automatischer Start des OPOS-Jobs

Dies wird durch den Parameter *OPOS-Ursprung* gesteuert. Mit einer Kombination dieser Parametereinstellung und/oder einer speziellen Ursprungseinstellung während des Ladens des Materials muss der Benutzer das Werkzeug nicht über die erste Passermarke setzen, um einen OPOS-Job zu starten.

Mehrere Kopien desselben Jobs

Beim Schneiden mehrerer Grafiken muss der Benutzer den OPOS-Sensor nur über die Ursprungsmarke der ersten Grafik setzen. Das Ausschneiden nachfolgender Grafiken erfordert keine zusätzlichen Benutzereingaben.

Es gibt zwei Situationen mit mehreren Jobs, in denen OPOS verwendet werden kann:

1. Wenn Sie mehrere (Kopien einer) Grafik (en) auf derselben Materialrolle ausschneiden.
2. Wenn Sie dieselbe Grafik auf mehreren Materialblättern schneiden.

Die meisten automatisierten Aufgaben werden in der Schneidsoftware organisiert. Wenn jedoch dieselbe Grafikkontur ausgeschnitten werden muss, können die automatischen Aufgaben auch einige manuelle Manipulationen beinhalten.

Unbeaufsichtigtes Konturschneiden (Rolle zu Rolle)

Ein spezieller Barcode kann zusammen mit dem Auftrag gedruckt werden. Dieser Barcode kann dann verwendet werden, um auf die richtigen Schnittdaten zuzugreifen, sodass der Schneideplotter einen Auftrag nach dem anderen ohne Benutzereingriff schneiden kann.

3.3.1 OPOS-Ursprung

Der Parameter *OPOS-Ursprung* automatisiert den Start des OPOS-Verfahrens. Dieser Parameter hat 4 Einstellungen (*Passamarke*, *Aktuelle Position*, *XY-Korrekturlinie*, *Mitte Materials*). Die Verwendung dieses Parameters hängt vom gewählten OPOS-Modus ab. Befindet sich OPOS im Blattmodus, hat dieser Parameter keine Wirkung.

3.3.1.1 In Kombination mit dem OPOS X Modus

Der OPOS-Ursprung ist auf "Passamarke" eingestellt.

Dies ist die Standardeinstellung. Nach Erhalt eines OPOS-Auftrags vom Computer fordert der Schneideplotter den Benutzer auf, das Werkzeug über die erste Passermarkenlinie zu setzen und auf Anwenden zu drücken. Der Schneideplotter beginnt dann mit der Suche nach der OPOS-Passermarkenlinie um diese Position.

Der OPOS-Ursprung ist auf "Aktuelle Position" eingestellt.

Nach dem Empfang eines OPOS-Auftrags vom Computer sucht der Schneideplotter sofort nach der Passermarkenlinie, wenn er einen OPOS-Auftrag vom Computer empfängt, ohne darauf zu warten, dass der Benutzer das Werkzeug bewegt. Daher muss der Benutzer das Werkzeug beim Laden des Materials über die erste Passermarkenlinie setzen.



HINWEIS: Wenn der OPOS-Ursprung entweder auf *XY-Korrekturlinie* oder *Mitte Materials* eingestellt ist, reagiert der Schneideplotter so, als ob der Parameter auf *Passamarke* eingestellt wäre.

3.3.1.2 In Kombination mit dem OPOS XY, OPOS XY2 oder OPOS Xtra Modus

Der OPOS-Ursprung ist auf "Passamarke" eingestellt.

Dies ist die Standardeinstellung. Nach Erhalt eines OPOS-Auftrags vom Computer fordert der Schneideplotter den Benutzer auf, das Werkzeug über die erste Passermarkenlinie zu setzen und zu bestätigen. Der Schneideplotter beginnt dann mit der Suche nach der OPOS-Passermarkenlinie um diese Position.

Der OPOS-Ursprung ist auf "XY-Korrekturlinie" eingestellt.

Nach dem Empfang eines OPOS-Auftrags vom Computer fordert der Schneideplotter den Benutzer auf, das Werkzeug unter der Zeile OPOS XY einzustellen und zu bestätigen. Der Schneideplotter beginnt dann mit der Suche nach der OPOS XY-Korrekturlinie, indem er das Material langsam vorwärts bewegt. Sobald es die OPOS XY-Korrekturlinie gefunden hat, folgt es dieser Linie nach rechts, bis es die erste Passermarkenlinie findet, und beginnt dann mit der Suche nach der tatsächlichen Passermarkenlinie.

Der OPOS-Ursprung ist auf "Aktuelle Position" eingestellt.

Nach Erhalt eines OPOS-Auftrags vom Computer beginnt der Schneideplotter sofort mit der Suche nach der OPOS XY-Korrekturlinie, indem er das Material langsam vorschiebt. Sobald es die OPOS XY-Korrekturlinie gefunden hat, folgt es dieser Linie nach rechts, bis es die erste Passermarkenlinie findet, und beginnt dann mit der Suche nach der tatsächlichen ersten

Passermarke. Daher muss der Benutzer den Ursprung unmittelbar nach dem Laden des Materials unter der Zeile OPOS XY festlegen.

Diese Einstellung wurde für Jobs erstellt, die auf der linken Seite ausgerichtet sind und sich in der Größe auf der Rolle stark unterscheiden. Der Ursprung/das Werkzeug kann dann links neben dem Material unter der OPOS XY-Korrekturlinie eingestellt werden, um die Ursprungsmarke zu finden, auch wenn sie sich weit von der rechten Seite des Materials entfernt befindet.

Der OPOS-Ursprung ist auf "Mitte Materials" eingestellt.

Nach dem Empfang eines OPOS-Auftrags vom Computer setzt der Schneideplotter den OPOS-Sensor zunächst in die Mitte des Materials. Anschließend wird nach der OPOS XY-Korrekturlinie gesucht, indem das Material langsam vorwärts bewegt wird. Sobald es die XY-Korrekturlinie gefunden hat, folgt es der XY-Korrekturlinie nach rechts, bis es die erste Passermarke findet, und beginnt dann mit der Suche nach der tatsächlichen Passermarke.

Diese Einstellung wurde für Jobs auf einer Rolle erstellt, bei denen die Breite jedes Jobs mindestens die Hälfte der Breite des Materials beträgt (dies ist normalerweise der Fall; andernfalls werden viele Materialien verschwendet). Diese Methode ist etwas langsamer als die vorherige Methode.

3.3.1.3 In Kombination mit dem OPOS-Barcode

Der OPOS-Ursprung ist auf "Passamarke" eingestellt.

Dies ist die Standardeinstellung. Nach Erhalt eines Barcode-Auftrags (vom Computer oder vom Touchscreen) fordert der Schneideplotter den Benutzer auf, das Werkzeug unter die erste Barcodezeile zu setzen. Der Schneideplotter scannt die Zeile an zwei Punkten, um den Winkel der gedruckten Zeile zu bestimmen. Der Sensor bewegt sich zur rechten Andruckrolle und beginnt mit dem Scannen des Barcodes.

Der OPOS-Ursprung ist auf "XY-Korrekturlinie" eingestellt

Nach Erhalt eines Barcode-Auftrags (vom Computer oder vom Touchscreen) fordert der Schneideplotter den Benutzer auf, das Werkzeug unter die Barcodezeile zu setzen. Der Schneideplotter scannt die Zeile an zwei Punkten, um den Winkel der gedruckten Zeile zu bestimmen. Dann folgt der Sensor der Barcodezeile bis zum Anfang, wo er mit dem Scannen des Barcodes beginnt.

Der OPOS-Ursprung ist auf "Aktuelle Position" eingestellt

Wenn ein Barcode-Auftrag (vom Computer oder vom Touchscreen) empfangen wird, sucht der Schneideplotter sofort nach der OPOS-Barcodezeile, indem sie das Material langsam bewegt. Wenn es die Zeile gefunden hat, tastet es die Zeile an zwei Punkten ab, um den Winkel der gedruckten Zeile zu bestimmen. Dann folgt der Sensor der Barcodezeile bis zum Anfang, wo er mit dem Scannen des Barcodes beginnt.

Der OPOS-Ursprung ist auf "Mitte Materials" eingestellt

Wenn ein Barcode-Auftrag (vom Computer oder vom Touchscreen) empfangen wird, positioniert der Schneideplotter den OPOS-Sensor in der Mitte des Materials. Es sucht dann nach der OPOS-Barcodezeile, indem es das Material langsam bewegt. Wenn es die Zeile findet, scannt es die Zeile an zwei Punkten, um den Winkel der gedruckten Zeile zu bestimmen. Der Sensor folgt dann der Barcodezeile bis zum Anfang und beginnt mit dem Scannen des Barcodes.



HINWEIS: Der OPOS-Barcode-Workflow wird in Kapitel 3.3.4 behandelt.

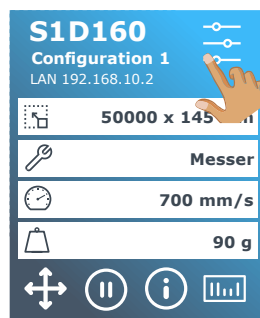
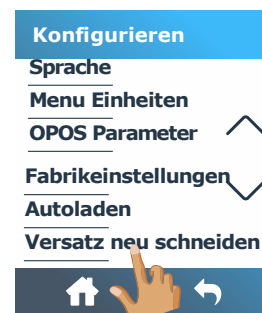
3.3.2 Schneiden mehrerer Kopien einer Grafik auf derselben Rolle

Wenn dasselbe Grafikdesign auf einer Rolle mit gleichem Abstand zwischen diesen Grafiken gedruckt wurde, kann diese Funktion verwendet werden.



HINWEIS: Der Abstand zwischen den Mehrfachkopien sollte mindestens 30 mm betragen.

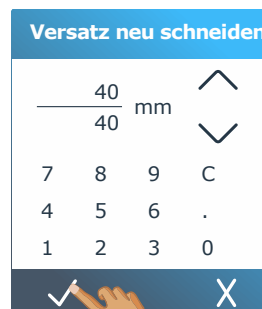
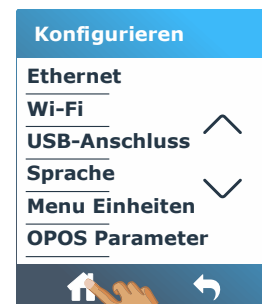
1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf

3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Konfigurieren*.

4. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Versatz neu schneiden*.



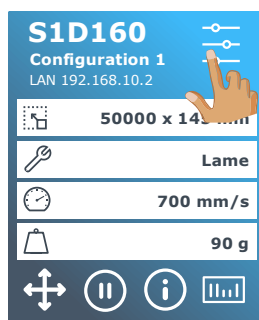
5. Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern oder geben Sie den Wert ein.

6. Bestätigen Sie mit

7. Tippen Sie auf um wieder online zu gehen.

8. Erstellen Sie die erste Kopie wie einen normalen OPOS-Job.

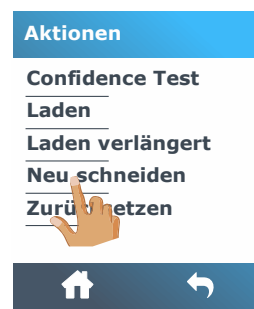
Der Schneideplotter stoppt nach dem Schneiden der ersten Kontur und wird wieder online geschaltet.



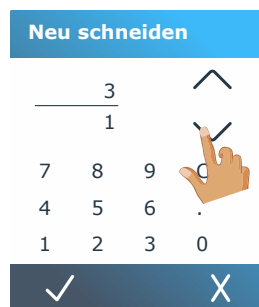
9. Tippen Sie auf .



10. Tippen Sie auf *Aktionen*.



11. Tippen Sie auf *Neu Schneiden*.



12. Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern...



13. ...oder geben Sie den Wert ein.



14. Bestätigen Sie mit .

OPOS erkennt die Passermarken für die zweite Kontur und schneidet diese Kontur dann aus. Dieser Vorgang des Erfassens und Schneidens wiederholt sich automatisch, bis alle verbleibenden Konturen geschnitten wurden.



HINWEIS: Wenn der Befehl zum Abschneiden verwendet wird, sollte der Abstand *Neu Schneiden* mindestens 30 mm größer sein als der Abschneideabstand (*cut-off distance*).

3.3.3 Schneiden derselben Grafik auf mehreren Materialblättern

Wenn dasselbe Grafikdesign auf mehreren Blättern gedruckt werden muss, kann diese Funktion verwendet werden.



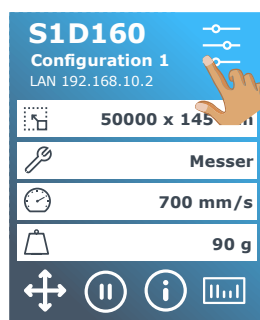
HINWEIS: Die Blätter sollten mehr oder weniger die gleiche Größe haben und die Grafiken auf ihnen sollten auf die gleiche Weise ausgerichtet und positioniert sein.



HINWEIS: Der OPOS-Blattmodus ignoriert den Parameter OPOS-Ursprung, sodass das Werkzeug für den ersten Job immer manuell setzen muss.

Laden Sie zuerst das Material und prüfen Sie, ob die Parameter der OPOS-Passermarken richtig eingestellt sind.

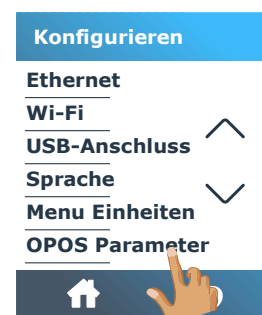
Schneiden derselben Grafik auf mehreren Materialblättern:



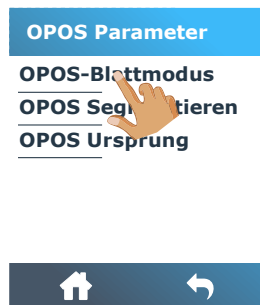
1. Tippen Sie auf .



2. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Konfigurieren*.



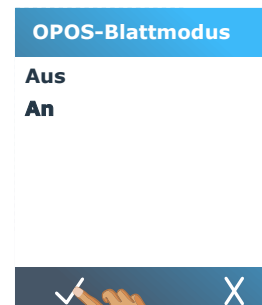
3. Tippen Sie auf *OPOS-Parameter*.



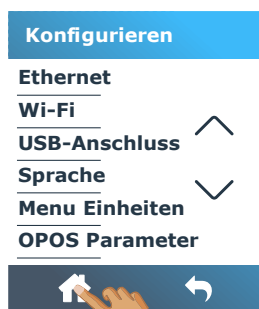
4. Tippen Sie auf *OPOS-Blattmodus*.



5. Tippen Sie auf *An*.



6. Bestätigen Sie mit .



7. Tippen Sie auf  um wieder online zu gehen.
8. Machen Sie den Auftrag auf dem ersten Blatt.
9. Der Schneideplotter stoppt nach dem Schneiden der ersten Kontur und wird wieder online geschaltet.
10. Heben Sie die Andruckrollen an und entfernen Sie das Blatt manuell.
11. Legen Sie das nächste Blatt in den Schneideplotter ein. Senken Sie die Andruckrollen ab.



HINWEIS: Das zweite und alle folgenden Blätter müssen an derselben Position und Ausrichtung wie die des ersten Blattes in den Schneideplotter eingelegt werden. Im OPOS-Blattmodus speichert der Schneideplotter den Abstand zwischen den Kanten des Blatts und der ersten OPOS-Passermarke.



HINWEIS: Verwenden Sie einfache Orientierungspunkte, um das Blatt schnell positionieren zu können. In der folgenden Abbildung werden ein Rand der Grundplatte und die Seite der Andruckrollenbaugruppe verwendet, um die Blätter auszurichten.



FIG 3-4

POSITIONIEREN DES MATERIALS FÜR MEHRERE BLÄTTER

3.3.4 OPOS-Barcode

3.3.4.1 Einführung

Die S One Schneideplotter können auch einen Barcode lesen. Bestimmte RIPs können einen Barcode zusammen mit den OPOS-Passermarken drucken. Dieser Barcode kann dann verwendet werden, um den Auftrag zu identifizieren und die erforderlichen Schnittdaten automatisch vom Computer abzurufen.

Auf dem Computer muss ein Programm ausgeführt werden, das als Barcode-Server fungiert. Dieses Programm überwacht die Verbindung mit dem Schneideplotter. Sobald ein Barcode vom Schneideplotter gesendet wurde, sucht er auf einem Server (auf dem der RIP die Schnittdatei geschrieben hat) nach der entsprechenden Datei mit den richtigen Schnittdaten und sendet diese Datei an den Schneideplotter. Sobald die Datei gesendet wurde, wartet der Barcode-Server erneut auf einen neuen Barcode. Auf diese Weise kann eine komplette Rolle ohne Benutzereingriff geschnitten werden.

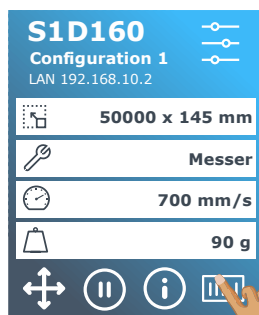
Je nach Programm (Barcode-Server) muss der Vorgang über das Bedienfeld des Schneideplotters oder über das Programm gestartet werden (der Barcode-Server von Summa enthält beide Optionen). Informationen zum Starten des Barcode-Vorgangs vom Programm aus finden Sie in der Bedienungsanleitung des betreffenden Programms. Befolgen Sie die im Abschnitt 3.3.4.2 beschriebenen Schritte, um den Vorgang über das Bedienfeld zu starten.



FIG 3-5
OPOS-BARCODE AUFTRAG GELADEN

3.3.4.2 Starten des Barcode-Verfahrens

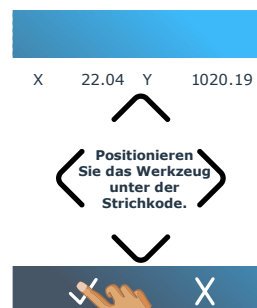
1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Material.



2. Tippen Sie auf .



3. Verwenden Sie die Pfeile, um das Werkzeug unter den Barcode zu positionieren.



4. Bestätigen Sie mit .

Der Schneidvorgang beginnt.

- Der Schneideplotter liest den Barcode und sendet diese Daten an den Computer.
- Die Schneidsoftware sendet dann automatisch die richtigen Schnittdaten an den Schneideplotter.
- Der Schneideplotter erkennt die OPOS-Passermarken und schneidet den Auftrag.
- Der OPOS-Sensor sucht jetzt, ob nach dem gerade abgeschlossenen Auftrag ein anderer Auftrag gedruckt wurde, und schneidet weiter Konturen.

Dies wird wiederholt, bis alle Konturschnittarbeiten auf der geladenen Rolle ausgeschnitten sind.



HINWEIS: Wenn der Vorgang vom Computer aus gestartet werden muss (Barcode-Server-Programm), klicken Sie auf das Startsymbol im Programm (weitere Informationen finden Sie im Programmhandbuch). Fahren Sie dann mit Schritt 3 in dem obigen Verfahren fort.

3.4 OPOS-Kalibrierung

Um sicherzustellen, dass OPOS genau funktioniert, sind zwei Kalibrierungen erforderlich: die OPOS-Kalibrierung und die Materialkalibrierung. Die OPOS-Kalibrierung ist die Kalibrierung des Abstands zwischen Messerspitze und Sensor. Die Materialkalibrierung „lehrt“ den Schneideplotter die Reflexionspegel der Passermarkenfarbe und der Materialfarbe.



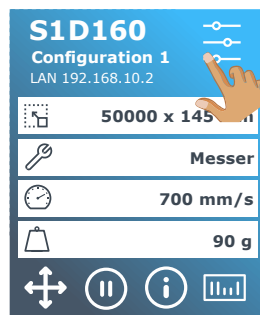
HINWEIS: Obwohl der OPOS-Sensor im Werk kalibriert wurde, empfiehlt Summa einen Test, um festzustellen, wie gut die werkseitig eingestellten Parameter mit den von Ihnen verwendeten Materialien funktionieren. Wenn die Genauigkeit nicht den Erwartungen entspricht, führen Sie die OPOS-Kalibrierung durch.

3.4.1 OPOS-Kalibrierung

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie schwarzes Vinyl mit weißem Hintergrund.



HINWEIS: Die OPOS-Kalibrierung MUSS mit schwarzem Vinyl mit weißer Rückseite durchgeführt werden.



2. Tippen Sie auf .

Der Schneideplotter schneidet ein Quadrat mit einer Größe von ca. 9,5 x 9,5 mm aus und bewegt das Quadrat nach vorne. Auf dem Display wird „Entgittern Rechteck“ angezeigt.

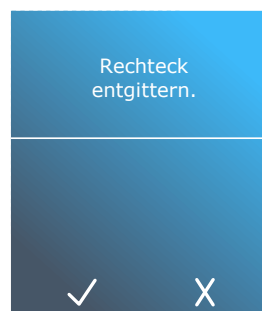


3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Kalibrierungen*.



4. Tippen Sie auf *Justierung OPOS*.

OPOS liest die Kanten des Quadrats und kalibriert sich entsprechend.



5. Entgittern Sie das Rechteck, sodass die Kanten intakt bleiben. Tippen Sie auf .

6. Tippen Sie auf  um wieder online zu gehen.



HINWEIS: Um den OPOS-Sensor so genau wie möglich zu halten, sollten Sie diese Kalibrierung jedes Mal durchführen, wenn das Messer gewechselt wird.

3.4.2 Materialkalibrierung (OPOS)

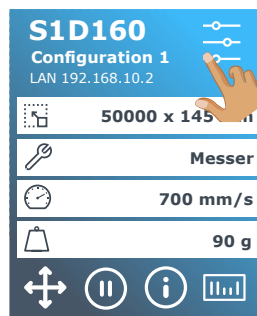
Durch die Materialkalibrierung wird sichergestellt, dass der Sensor die Passermarken erkennen kann. OPOS ist werkseitig für die Arbeit mit einer Vielzahl von Materialien kalibriert. Bestimmte Materialien - z. B. Materialien mit hohem Glanz - funktionieren jedoch möglicherweise nicht mit den Standardeinstellungen. Führen Sie vor der Arbeit mit solchen Materialien einen Materialkalibrierungstest durch. Dieser Test ändert die Empfindlichkeit von OPOS, sodass die Passermarken zuverlässiger gelesen werden können. Drucken Sie ein mindestens 4 x 4 cm großes Quadrat auf das verwendete Material. Stellen Sie sicher, dass Sie dieselbe Tinte verwenden wie die beim Erstellen der Passermarken.



HINWEIS: Wenn die Medienkalibrierung fertig ist und sich die Ergebnisse nicht verbessert haben, setzen Sie den Medienkalibrierungswert auf den Standardwert zurück.

Führen Sie die Materialkalibrierung durch:

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein und laden Sie das Vinyl mit dem gedruckten Quadrat.



2. Tippen Sie auf .



3. Scrollen Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf **Kalibrierungen**.

4. Tippen Sie auf **Folien Kalibrieren (OPOS)**.



5. Tippen Sie auf **Messen**.

6. Verwenden Sie die Pfeile, um das Messer in einem weißen Bereich zu positionieren.

7. Bestätigen Sie mit

Der Schneideplotter macht eine kreisförmige Bewegung, während er die Reflexion des Materials misst.



8. Verwenden Sie die Pfeile, um das Werkzeug in einem bedruckten Bereich zu positionieren.

9. Bestätigen Sie mit

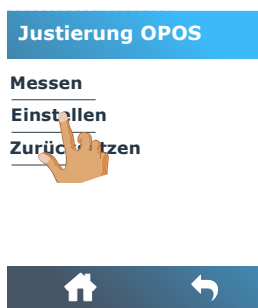
Der Schneideplotter macht eine kreisförmige Bewegung, während er die Reflexion der Passermarkefarbe misst. Dann wird ein Wert angezeigt, der für diese Farbkombination aus Materialfarbe und Passermarkefarbe charakteristisch ist. Speichern Sie diesen Wert als zukünftige Referenz.



HINWEIS: Eine Fehlermeldung kann angezeigt werden, wenn der Sensor nicht zwischen Schwarz und Weiß unterscheiden kann. Stellen Sie sicher, daß der Test korrekt durchgeführt wurde.

Den Wert einstellen:

Wenn bereits eine Kombination aus Materialfarbe und Passermarkefarbe kalibriert und aufgezeichnet wurde, kann dieser Wert direkt eingegeben werden. Folgen Sie dem Verfahren auf der vorherigen Seite bis einschließlich Schritt 4 und fahren Sie dann mit dem folgenden Verfahren fort.



5. Tippen Sie auf *Einstellen*.

6. Verwenden Sie die Pfeile, um den Wert zu ändern oder geben Sie den Wert ein.

7. Bestätigen Sie mit

Standardwert:

Folgen Sie dem Verfahren auf der vorherigen Seite bis einschließlich Schritt 4 und fahren Sie dann mit dem folgenden Verfahren fort.



5. Tippen Sie auf *Zurücksetzen*.

S ONE

4 DETAILLIERTE BEDIENUNG

4.1 Einführung

Dieser Abschnitt enthält eine detaillierte Liste aller Parameter, die geändert werden können, sowie der Tests, die über den Touchscreen gestartet werden können. In den Kapiteln 1 und 2 dieses Handbuchs wird die Hauptverwendung des Touchscreens ausführlich beschrieben. Dieser Abschnitt kann als Referenz zum Auffinden einer bestimmten Parametereinstellung oder eines bestimmten Tests verwendet werden. Die weniger häufig verwendeten Parameter werden ebenfalls in diesem Abschnitt erläutert.

Tippen Sie auf  um auf das Hauptmenü zuzugreifen.

4.2 Hauptmenü

Das Hauptmenü enthält Parametereinstellungen und Untermenüs. Das vollständige Menü kann nicht sofort auf dem LCD angezeigt werden. Verwenden Sie daher die Aufwärts- und Abwärtspfeile auf der rechten Seite, um durch das Menü zu scrollen.



FIG 4-1
HAUPTMENÜ

4.2.1 Messerandruck/Stiftanddruck*

*Je nachdem, welches Werkzeug installiert ist.

Dieser Parameter wird im Abschnitt 2.2.2 erläutert.

4.2.2 Messerversatz/Stiftversatz*

*Je nachdem, welches Werkzeug installiert ist.

Dieser Parameter wird im Abschnitt 2.2.3 erläutert.

4.2.3 FlexCut

Der Vorteil der FlexCut-Funktion besteht darin, dass sie das Material vollständig durchschneidet. Darüber hinaus kann das Material mithilfe kleiner Materialbrücken zusammenbleiben.

Es gibt 5 typische FlexCut-Parameter:

1. *Voller Druck*: Dieser Parameter bestimmt den vollen Druck, der im FlexCut-Modus verwendet wird.
2. *Länge bei max. Druck*: Dieser Parameter bestimmt die Länge, die bei vollem Druck geschnitten wird, normalerweise die Länge, die vollständig durchgeschnitten wird.
3. *Länge beim Flexdruck*: Dieser Parameter bestimmt die Länge, die mit reduziertem Druck oder ohne Druck geschnitten wird. Dies ist normalerweise ein viel kleinerer Wert als die *Länge bei max. Druck* - dies ist die Länge der Materialbrücken.
4. *Flexdruck*: Dieser Parameter bestimmt den Druck der *Länge beim Flexdruck*. Dies ist normalerweise ein reduzierter Druck, sodass das Messer das Material nur zerkratzt oder nur zur Hälfte durchschneidet.
5. *Geschwindigkeit FlexCut*: FlexCut verwendet höhere Messerdrücke. Höhere Messerdrücke erfordern eine niedrigere Schnittgeschwindigkeit. Mit diesem Parameter kann die Geschwindigkeit von FlexCut unabhängig von der normalen Schnittgeschwindigkeit eingestellt werden.

4.2.4 Werkzeug

Beim S One können zwei Werkzeuge verwendet werden: ein Messer oder ein Stift. Wenn das Werkzeug gewechselt wird, verwenden Sie dieses Menü, um die Maschine für die Verwendung dieses Werkzeugs einzustellen. Dies wird im Abschnitt 2.2.1 erläutert.

4.2.5 Untermenüs

Die restlichen Menüpunkte im Hauptmenü sind Untermenüs, die in den folgenden Abschnitten erläutert werden.

4.3 Aktionsmenü

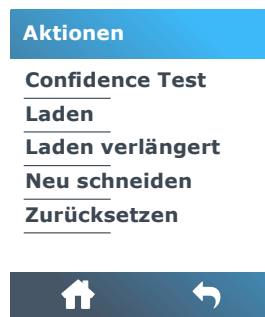


FIG 4-2
AKTIONSMENÜ

4.3.1 Confidence Test

Der Confidence Test führt einen schnellen elektrischen und mechanischen Test des Schneideplotters durch, um sicherzustellen, dass der Schneideplotter voll funktionsfähig ist. Für diesen Test sollte ein Materialblatt mit einer Größe von mindestens A3/B verwendet werden. Dieser Test wird immer auf der linken Seite des eingelegten Materials geschnitten.

4.3.2 Laden

Dieses Menü kann beim Laden von Blattmaterial verwendet werden. Während des Ladens kann die maximale Materiallänge eingestellt werden.

4.3.3 Laden verlängert

Diese Aktion wird im Abschnitt 0. erläutert.

4.3.4 Neu schneiden

Schneidet die letzte Datei neu, die an den Schneideplotter gesendet wurde (vorausgesetzt, sie passt in den Puffer).

4.3.5 Zurücksetzen

Führt ein vollständiges Zurücksetzen des Schneideplotters durch.

4.4 Einstellungsmenü



FIG 4-3
EINSTELLUNGSMENÜ

4.4.1 Geschwindigkeit

Geschwindigkeit ist der gebündelte Parameter zum Ändern der Geschwindigkeit des Werkzeugs/Materials. Dieser Parameter wird im Abschnitt 2.3 erklärt.

4.4.2 Überschneiden

Im Untermenü Überschneiden können Sie einen Überschchnitt generieren, um das Entgittern des Schnitts zu erleichtern. Jedes Mal, wenn das Messer nach oben oder unten geht, schneidet der Schneideplotter etwas weiter. Die Überschnitteinstellung kann deaktiviert (= 0) oder auf einen beliebigen Wert zwischen 0 (= Aus) und 10 eingestellt werden. Eine Einheit ist ungefähr 0,1 mm. Im Abschnitt 2.2.3 wird erklärt, wie Sie den Überschchnittwert ändern können.



FIG 4-4
ÜBERSCHNITT

4.4.3 OptiCut:

OptiCut erhöht die Schnittqualität, wenn das Messer abgenutzt oder nicht richtig kalibriert ist. OptiCut ist standardmäßig auf AUS eingestellt.

4.4.4 TurboCut:

TurboCut erhöht den Durchsatz, ohne die Gesamtgeschwindigkeit des Schneideplotters zu erhöhen, indem die Schleppmesserbewegung beschleunigt wird. Die Reduzierung der Schnittzeit ist erheblich, insbesondere beim Schneiden kleiner, detaillierter Designs. Einige dickere Materialien werden jedoch möglicherweise nicht richtig geschnitten, wenn diese Funktion aktiviert ist.

4.4.5 Segment

Verwenden Sie das Untermenü *Segment*, um die interne Segmentierungsfunktion des Schneideplotters zu aktivieren oder zu deaktivieren. Die Segmentierung wird für verschiedene Anwendungen verwendet. Am häufigsten sind FlexCut und lange Jobs mit oder ohne Roll-up-Option.

Segmentierung: Um die Segmentierung ein- oder auszuschalten.

Segmentgröße: Um die Größe des Segments festzulegen.

Segmentierung wiederholen: um festzulegen, wie oft ein Segment neu geschnitten werden soll. Diese Funktion ist für dickes und schwer zu schneidendes Material interessant. Der Wert dieses Parameters wird ignoriert, wenn die Segmentierung deaktiviert ist. Wenn dieser Parameter auf 0 gesetzt ist, schneidet der Schneideplotter jedes Segment nur einmal. Wenn er auf 1 gesetzt wird, wird jedes Segment zweimal geschnitten.

Vektoren sortieren:

1. *AUS:* Standardwert. Die Vektoren werden nicht optimiert. Wählen Sie diese Option, wenn die Intelligenz des Schneideplotters bevorzugt wird.
2. *Direktionale:* Die Vektoren werden für die Schnittrichtung (Medienbewegung) optimiert. Wählen Sie diese Option, wenn der Schneiddruck relativ hoch eingestellt werden muss (z. B. beim Durchschneiden).
3. *Ausgangspunkt:* Diese Option optimiert den Startpunkt für geschlossene Kurven. Wählen Sie diese Option, wenn sich die Kurven nicht so schließen, wie sie sollten.

4.5 Kalibrierungsmenü

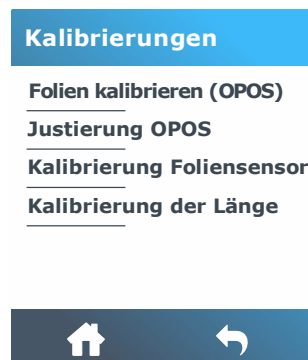


FIG 4-5
KALIBRIERUNGSMENÜ

4.5.1 Folien kalibrieren (OPOS)

Diese Kalibrierung wird für bestimmte Kombinationen von Passermarkenfarbe und Materialfarbe verwendet. Das Verfahren wird im Abschnitt 3.4.2 erläutert.

4.5.2 Justierung OPOS

Diese Kalibrierung bestimmt den Abstand zwischen der Mitte des OPOS-Sensors und der Messerspitze. Diese Kalibrierung ist nicht materialabhängig und darf nur bei ausgebautem Messerhalter durchgeführt werden. Das Verfahren wird im Abschnitt 3.4.1 erläutert.

4.5.3 Kalibrierung Foliensensor

Der Materialsensor wird im Werk kalibriert und erkennt das Ende der meisten gängigen Materialien. In einigen wenigen Fällen gelingt es dem Sensor jedoch nicht, ihr Ende zu erkennen (z. B. bei Materialien mit schwarzem Hintergrund oder transparenten Materialien). In einem solchen Fall kann der Sensor so eingestellt werden, dass er auch bei solchen Materialien richtig erkennt.

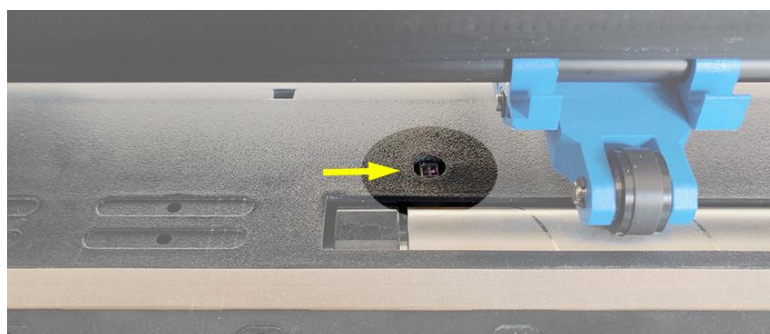


FIG 4-6
RÜCKSEITIGER SENSOR ZUR MATERIALERKENNUNG

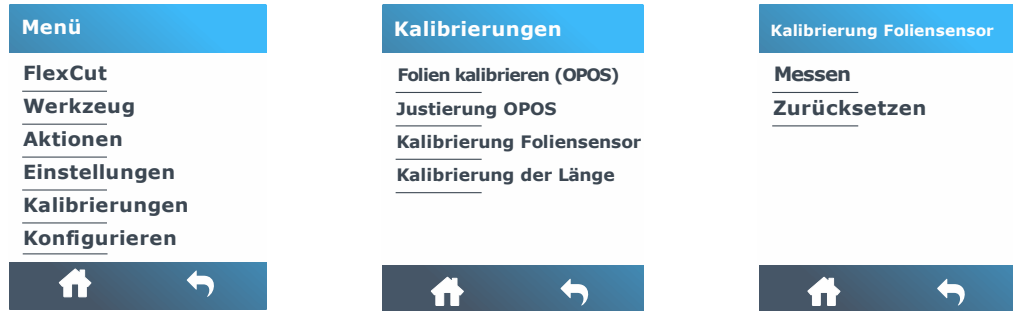


HINWEIS: Die Kalibrierung eines Materialsensors ist benutzerabhängig. Wählen Sie ggf. einen separaten Benutzer für ein spezielles Material und kalibrieren Sie den Sensor. Wechseln Sie dann zu diesem Benutzer, wenn das Material wieder verwendet wird.

Der Benutzer kann im Menü wählen, ob der Sensor für ein spezielles Material kalibriert werden soll oder ob dies die Standardeinstellung sein soll. Im Folgenden wird beschrieben, wie Sie die Kalibrierung vornehmen. Wenn in Schritt 5 der Prozedur "Zurücksetzen" gedrückt wird, endet die Prozedur an dieser Stelle und werden die Einstellungen für diesen Benutzer für diesen Sensor zurückgesetzt.

1. Schalten Sie den Schneideplotter ein.

2. Tippen Sie auf .



3. Blättern Sie mit dem Pfeil nach unten und tippen Sie auf *Kalibrierungen*.
4. Tippen Sie auf *Kalibrierung Foliensensor*.
5. Tippen Sie auf *Messen*.

Der Schneideplotter fordert den Benutzer auf, das Material zur Hälfte in den Materialsensor zu laden. Tun Sie dies. Wenn der Test beginnt, bewegt der Schneideplotter das Material vor und zurück, um den Materialsensor zu bedecken und freizulegen.

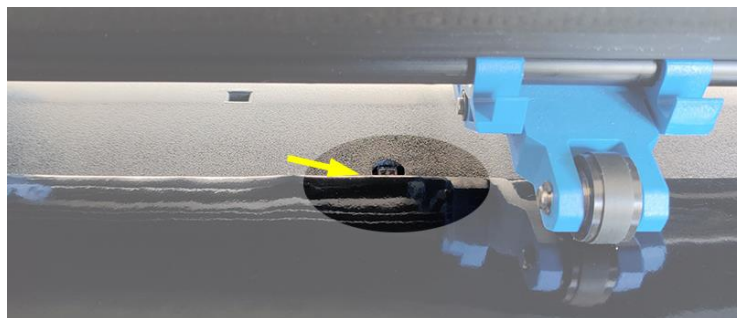
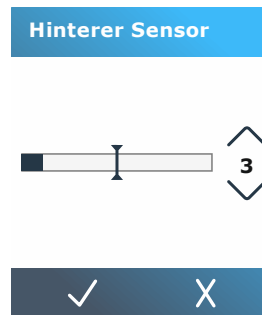
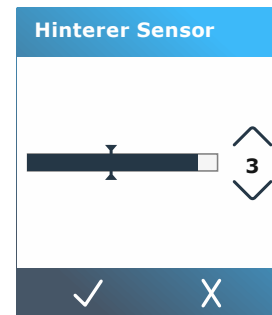
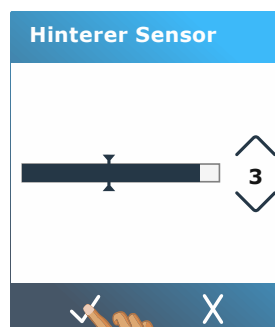


FIG 4-7
MATERIAL LADEN FÜR SENSORTEST



6. Tippen Sie auf ☒ wenn das Material geladen ist
7. Sensor ist nicht abgedeckt.
8. Sensor ist abgedeckt.
9. Verwenden Sie zunächst die Pfeile, um die Empfindlichkeit zwischen 0 (höchste Empfindlichkeit) und 4 (geringste Empfindlichkeit) einzustellen. Wenn der Sensor abgedeckt ist, sollte der Anzeigebalken (fast vollständig) schwarz sein, und wenn er nicht abgedeckt ist, (fast vollständig) weiß.
10. Im Idealfall sollte sich der Schieberegler , der die Auslösestufe der Empfindlichkeit anzeigt, in der Mitte des Anzeigebalkens befinden, sowohl wenn der Sensor abgedeckt ist als auch wenn er nicht abgedeckt ist. Verschieben Sie ihn bei Bedarf.



11. Auslösepegel ist eingestellt, bestätigen Sie mit ☒.

4.5.4 Kalibrierung der Länge

Die Längenkalibrierung wird im Abschnitt 2.5 erläutert.

4.6 Konfigurationsmenü

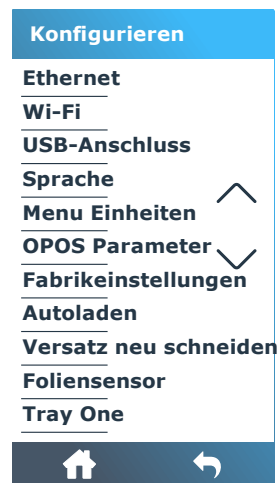


FIG 4-8
KONFIGURATIONSMENÜ

4.6.1 Ethernet

Beim Anschließen eines Schneideplotters an das Ethernet müssen einige Parameter eingestellt werden. Dies wird im Abschnitt 1.4.2 erklärt.

4.6.2 Wi-Fi

Das Wi-Fi-Setup wird im Abschnitt 1.4.3 erklärt.

4.6.3 USB-Anschluss

Der USB-Anschluss kann auf USB-Anschluss 1, USB-Anschluss 2, USB-Anschluss 3 oder USB-Anschluss 4 eingestellt werden. Aufgrund der unterschiedlichen USB-IDs kann der Computer zwischen mehreren daran angeschlossenen Schneideplottern unterscheiden (maximal 4).



ACHTUNG: Die USB-ID in der Schneidsoftware muss mit der im Schneideplotter ausgewählten USB-ID übereinstimmen. Jedes Mal, wenn ein neuer USB-Anschluss am Schneideplotter ausgewählt und zum ersten Mal an den Computer angeschlossen wird, startet Windows einen Assistenten zur Installation eines Treibers.



ACHTUNG: Diese Änderung wird erst nach einem Neustart des Schneideplotters aktiv.

4.6.4 Sprache

In diesem Untermenü können Sie die Dialogsprache auf dem Touchscreen einstellen oder ändern.

4.6.5 Menu Einheiten

In diesem Untermenü können Sie auswählen, ob die Geschwindigkeits- und Längeneinheiten im metrischen oder imperialen Maßsystem angezeigt werden sollen.

4.6.6 OPOS-Parameter

Die Einstellung der OPOS-Parameter wurde in Abschnitt 3 erläutert.

4.6.7 Fabrikeinstellungen

In diesem Untermenü können Sie alle Benutzerparameter auf die Werkseinstellungen zurücksetzen.

4.6.8 Autoladen

Mit der Option Automatisch Laden kann der Benutzer den Vinyl-Abrollvorgang ändern. Wenn das automatische Laden aktiviert ist, rollt der Schneideplotter das Vinyl bei Bedarf automatisch ab. Wenn die Option zum automatischen Laden deaktiviert ist, sollte der Bediener vor dem Schneiden manuell genügend Materialien abrollen. Automatisch Laden ist standardmäßig aktiviert.



ACHTUNG: Der Materialtransport ist nicht garantiert, wenn Autoladen deaktiviert ist.

4.6.9 Versatz Neu Schneiden

In diesem Untermenü können Sie die Abstände zwischen den Aufträgen einstellen oder ändern, wenn Sie mehrere Nachschnitte durchführen. Der Standardwert ist 40 mm.

4.6.10 Foliensensor

Der Materialsensor erkennt, ob das Material eingelegt ist und das Ende des Materials. Der Sensor verhindert eine Beschädigung des Schneidestreifens und der Messerspitze. Der Sensor kann mit diesem Menü aktiviert oder deaktiviert werden. Der Schneideplotter stoppt während des Ladevorgangs oder während des Schneidens, sobald der hintere Sensor das Ende des Materials erkennt. Der Materialsensor ist standardmäßig aktiviert.

4.6.11 Tray One

Diese Option ist nur bei den schmaleren Modellen des S One Schneideplotters verfügbar. Ein separates Handbuch zum Tray One (automatischer Einzelblatteinzug) ist verfügbar.

S ONE

5 WARTUNG

5.1 Einführung

Die S One Schneideplotterserie verfügt über mehrere Gleitflächen aus glatten Metallen und Kunststoffen. Sie sind praktisch reibungsfrei und erfordern keine Schmierung. Sie sammeln jedoch Staub und Flusen, die die Leistung des Schneideplotters beeinträchtigen können. Halten Sie den Schneideplotter mit einer Staubschutzhülle so sauber wie möglich. Reinigen Sie das Gerät bei Bedarf mit einem weichen Tuch, das mit Isopropylalkohol oder einem milden Reinigungsmittel angefeuchtet ist. Verwenden Sie keine Schleifmittel.

5.1.1 Reinigung des Antriebssystems

Mit der Zeit können die Antriebswellen der Friktionsantrieb durch angesammelte Rückstände von der Materialauskleidung verstopft werden. Dies kann dazu führen, dass das Material zwischen den Andruckrollen und den Antriebswellen rutscht, wodurch die Traktion verringert wird.

Reinigung des Antriebssystems:

1. Ziehen Sie das Netzkabel ab.
2. Tragen Sie ein mildes Lösungsmittel (normalerweise zum Entfernen alter Kleberückstände) auf die silberfarbenen Antriebswellen auf und warten Sie, bis sich die angesammelten Rückstände aufgelöst haben.
3. Reinigen Sie mit einer Bürste (eine Zahnbürste wird empfohlen)
4. Wiederholen Sie den Vorgang für alle verschmutzten Antriebswellen.

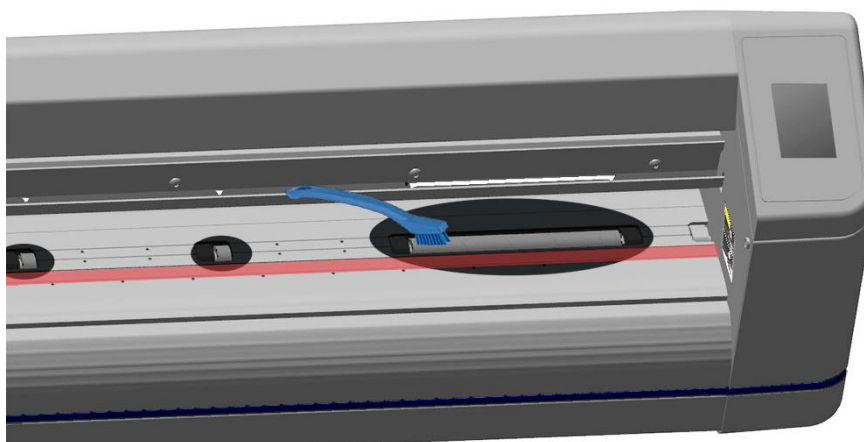


FIG 5-1
REINIGUNG DER ANTRIEBSWELLEN

5.1.2 Reinigung der Materialsensoren

Im Laufe der Zeit können die Materialsensoren durch angesammelte Materialreste verschmutzt werden. Dies kann zu Fehlfunktionen des Schneideplotters führen.

Reinigen Sie die Materialsensoren, indem Sie sie mit Wattestäbchen abwischen.

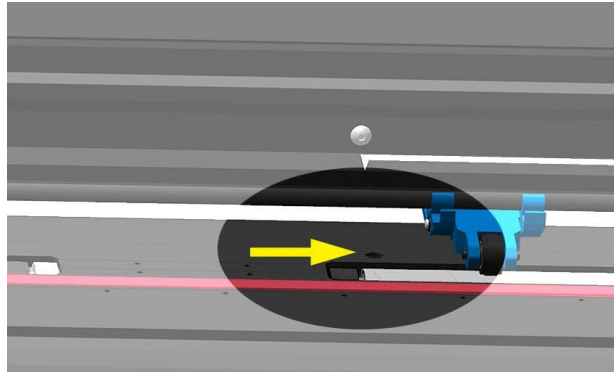


FIG 5-2
MATERIALSENSOREN S ONE SCHNEIDEPLOTTER

5.1.3 Reinigung der Y-Führungsschiene

Auf der Y-Führungsschiene befinden sich 4 Gleitfläche, auf denen der Werkzeugträger von links nach rechts gleitet. Auf der Vorderseite der Führungsschiene sind zwei Gleitfläche (1) sichtbar. Die anderen 2 Flächen (2) befinden sich auf der Rückseite der Führungsschiene direkt hinter den vorne sichtbaren Gleitflächen. Obwohl die Form der Y-Führungsschiene von Modell zu Modell unterschiedlich sein kann, befinden sich die Fläche oben und unten an der Führung an derselben Stelle.

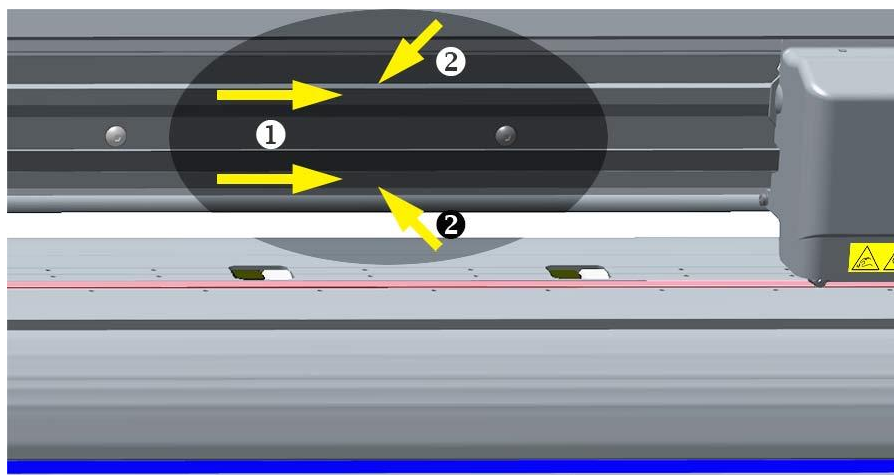


FIG 5-3
GLEITFLÄCHE AUF Y-FÜHRUNGSSCHIENE

Im Laufe der Zeit können sich auf diesen Gleitflächen und den Rollen des Werkzeugträgers Rückstände ansammeln.

Reinigen der Gleitflächen der Y-Führungsschiene:

1. Schalten Sie die Maschine aus.
2. Nehmen Sie ein weiches Tuch, das mit Isopropylalkohol oder einem milden Reinigungsmittel angefeuchtet ist.
3. Reinigen Sie die Oberflächen. Wenn der Werkzeugträger im Weg ist, schieben Sie ihn vorsichtig nach links oder rechts.

5.1.4 Sicherung wechseln



WARNUNG: Stellen Sie vor dem Auswechseln der Sicherungen sicher, dass der Schneideplotter vollständig von der Stromquelle getrennt ist.



WARNUNG: Ersetzen Sie zum weiteren Schutz vor Brandgefahr nur die gleiche Sicherung und Nennleistung: T2A H250V.

1. Um die Sicherungen zu entfernen, hebeln Sie die Entriegelungsklammern des Sicherungshalters leicht heraus. Der Sicherungshalter löst sich.

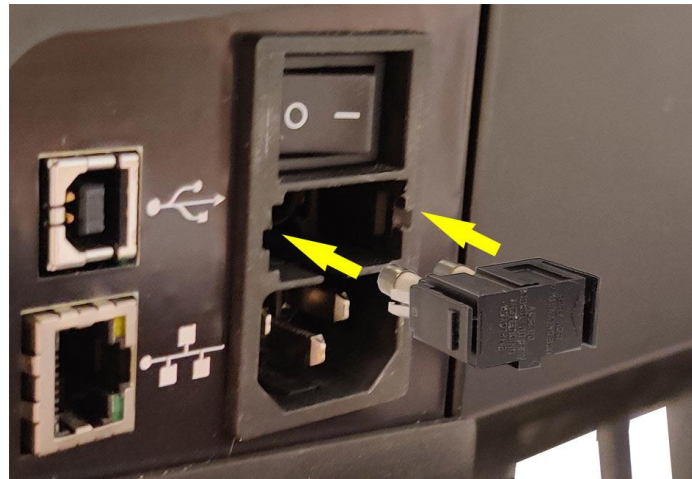


FIG 5-4
STROMEINGANGSMODUL

2. Entfernen Sie den Sicherungshalter.
3. Ziehen Sie die Sicherungen aus der Halterung.
4. Setzen Sie die neuen Sicherungen in den Halter ein und befestigen Sie den Halter wieder.

S ONE

6 SPEZIFIKATIONEN UND ALLGEMEINE INFORMATIONEN

6.1 Allgemein

6.1.1 Einführung

Die S One Schneideplotterserie wurde entwickelt, um computergenerierte Grafikdesigns auf Einzelblatt- oder Rollenvinylmaterialien zu schneiden. Die Verwendung des integrierten optischen Positionierungssystems (OPOS) ermöglicht das Konturschneiden von bedruckten Materialbögen. Durch Ersetzen des Messers durch einen Stift können diese Schneideplotter auch verwendet werden, um eine kostengünstige Vorschau neuer Grafikdesigns auf Papier zu erstellen. Die S One Serie ist in verschiedenen Größen und Konfigurationen erhältlich. Je nach Region sind bestimmte Größen und/oder Konfigurationen möglicherweise nicht verfügbar. Auch das Branding kann unterschiedlich sein. In diesem Abschnitt beziehen wir uns auf die grundlegenden Modellnamen S1D60, S1D75, S1D120, S1D140 und SD160. Wo bekannt, wird es markiert, wenn eine Spezifikation konfigurationsabhängig ist.

6.1.2 Funktionsliste

6.1.2.1 Hardware

- Integriertes Rollenvorschubsystem mit Materialflanschen.
- Voll einstellbare Materialbreiten.
- Standfuß mit Auffangkorb (Optional auf S1D60 und S1D75).
- Rückseitensensor zur Materialerkennung.
- USB-, Ethernet- und Wi-Fi-Funktionen.
 - *Hinweis: WLAN ist nur in Europa, den USA und Kanada verfügbar.*
- Integriertes OPOS-Positionierungs- und Ausrichtungssystem.
 - Mit Barcode-Erkennung.
 - Der OPOS X-Sensor wird automatisch angehoben und abgesenkt.

6.1.2.2 Schnittstelle

- Portrait Capacitive Touchscreen - 320 x 240 Pixel.
- Englisch, Spanisch, Französisch, Deutsch, Italienisch, Niederländisch, Polnisch, Lettisch, Čeština, Portugiesisch.
- Metrisch oder imperial.

6.1.2.3 Funktionalität

- Vier separate einstellbare Benutzerkonfigurationen (z.B. für die Einstellung benutzerabhängiger Parameter wie bei der Längenkalibrierung), die im nichtflüchtigen Speicher gespeichert sind.
- Automatisch Laden zum automatischen Ziehen des Materials von der Rolle.
- Verkettung und Kurvenglättung für eine bessere Schnittqualität.
- OptiCut-Optimierung für Schleppbewegungen.
- Überschnitt für einfaches Entgittern.
- FlexCut zum vollständig Durchschneiden.
- Segmentierung.
- Vektorensortierung.
- Funktion zum mehrfachen Nachschneiden (bis zu 999).
- Automatisches Schneiden des Blattes nach einem Job.
- Flash Eproms (Upgrade über Kommunikationsport).
- Druck- und Schnittausrüstungstechnologie: OPOS 2.0, OPOS X, OPOS XY, OPOS XY2, OPOS Extra

6.1.3 Software

- GoSign
 - Finishing-Software Schnittaufträge und Druck-und Schnittaufträge
 - Materialdatenbank
 - Windows 7, Windows 8 oder Windows 10 (keine Home-Version)
 - Aktionssätze zur Automatisierung des Arbeitsablaufs
 - Sortiermöglichkeiten zur Verkürzung der Ausgabezeit
 - Vektorbereinigung
- MacSign™
 - Plug-In für Illustrator zum direkten Schneiden zum Summa Schneideplotter.
 - MacOS X (10.2 oder höher)
 - Verbindung über USB oder TCP/IP.
 - OPOS-Unterstützung
 - Anmeldung erforderlich.
- Summa Cutter Control
 - Programm zur Steuerung der Schneideplotterparameter.
 - Windows 7, 8 und 10.
 - Dienstprogramm zum Aktualisieren der Firmware
 - Möglichkeit, Benutzerkonfigurationen auf einer Festplatte zu speichern
 - OPOS Barcode Server

6.2 Zubehör

Das folgende Zubehör ist im Lieferumfang Ihres S One Schneideplotters enthalten:

6.2.1.1 Allgemeines Zubehör

Teilenummer	Teilbeschreibung	Inklusive
-	Netzkabel (Regionale Unterschiede, die genaue Teilenummer ist beim Händler zu erfragen)	1
399-111	USB-Kabel A/B, 5m	1
9TL89-67033	Standard-Schleppmesserhalter	1
9TL89-67041	Standard-Schleppmesser (36°) ¹	2
1NC40-67034	3" Medienflansche für 16,5cm (6,5") Rollendurchmesser ²	2

6.2.1.2 S One FX³

Teilenummer	Teilbeschreibung	Inklusive
S1D140FX	Integrierter Ständer, Auffangkorb und Medienrollenhalterung	1

6.2.1.3 S One

Teilenummer	Teilbeschreibung	Inklusive
S1D60	Medienrollenhalterung	1
S1D75 ⁴	Medienrollenhalterung	1
S1D120	Integrierter Ständer, Auffangkorb und Medienrollenhalterung	1
S1D140	Integrierter Ständer, Auffangkorb und Medienrollenhalterung	1
S1D160	Integrierter Ständer, Auffangkorb und Medienrollenhalterung	1

Informationen zu den zusätzlichen Artikeln, die für Ihre Schneidemaschine erworben werden können, finden Sie im Dokument *S_One_OptionsConsumablesAccessories*, das Sie auf unserer Website herunterladen können.

¹ Zwei Messer sind standardmäßig enthalten. Bei der Bestellung von 9TL89-67041 handelt es sich um einen Satz von 5 Stück.

² Es handelt sich um einen Satz von 2 Medienflanschen.

³ In den USA nicht erhältlich.

⁴ Nur in den USA erhältlich.

6.3 Technische Spezifikationen

6.3.1 Maschinenabmessungen

	S1D60	S1D60 <i>mit Ständer</i>	S1D75	S1D120	S1D140	S1D160
Höhe	304 mm	1 112 mm	1 112 mm	1 112 mm	1 112 mm	1 112 mm
Breite	970 mm	970 mm	1 120 mm	1 615 mm	1 765 mm	1 960 mm
Tiefe	406 mm	704 mm	704 mm	704 mm	704 mm	704 mm
Tiefe Offener Auffangkorb	-	1 116 mm	1 116 mm	1 116 mm	1 116 mm	1 116 mm
Gewicht	18 kg	-	36 kg	43 kg	43.5 kg	48 kg

6.3.2 Transportabmessungen

	S1D60	S1D75	S1D120	S1D140	S1D160
Höhe	470 mm	470 mm	710 mm	710 mm	710 mm
Breite	1 220 mm	1 370 mm	1 890 mm	2 230 mm	2 230 mm
Tiefe	420 mm	420 mm	420 mm	420 mm	420 mm
Gewicht	23 kg	45 kg	68 kg	71 kg	74 kg

6.3.3 Materialhandhabung

	S1D60	S1D75	S1D120	S1D140 ⁽⁴⁾	S1D160
Materialbreite					
Minimum	79 mm	79 mm	133 mm	187 mm	187 mm
Maximum	705 mm	855 mm	1350 mm	1500 mm	1690 mm
Andruckrollen	2	2	3	4 (3 für FX)	4
Max. Schnittbreite	590 mm	740 mm	1235 mm	1385 mm	1580 mm
Laden verlängert ⁽³⁾	650 mm	800 mm	1295 mm	1445 mm	1640 mm
Max. Schnittbreite	50 m				
Mindestmargen⁽²⁾	25 mm				
Hinterer Rand					
Sensor Ein	30 mm				
Sensor Aus	20 mm				
Materialtransport ⁽³⁾ Leistung	-8 m max. innerhalb der garantierten Spezifikationen (1) für Materialien mit einer Breite von weniger als 762 mm. -4 m max. innerhalb der garantierten Spezifikationen (1) für Materialien mit einer Breite von mehr als 762 mm.				
Dicke	0,05 bis 0,25 / 0,8 mm mit optionalem Sandstrahlmesser				

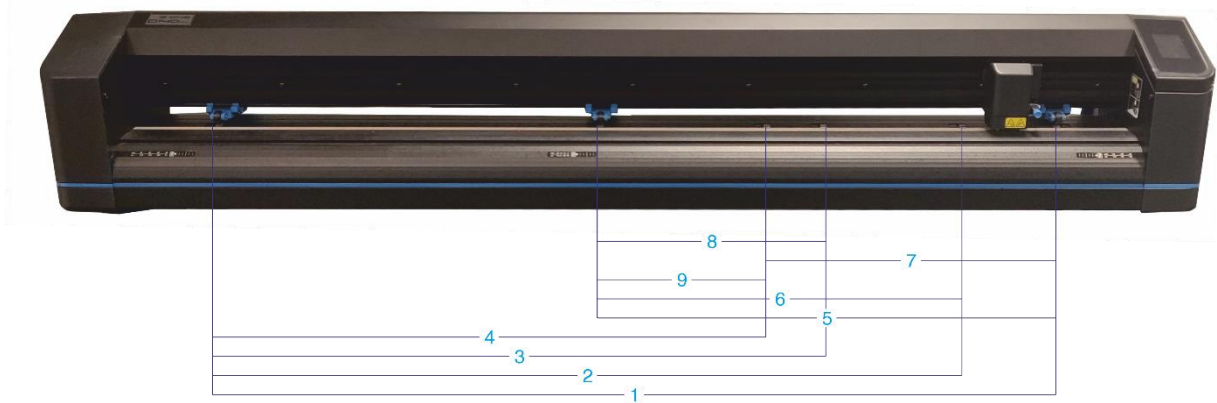
⁽¹⁾ Größere Materiallängen können gehandhabt werden, die Einhaltung der Spezifikationen kann jedoch nicht garantiert werden (hängt vom Materialtyp, der Materialgröße und anderen hier nicht genannten Parametern ab).

⁽²⁾ Für die Positionierung der Andruckrollen können diese Ränder im Modus „Laden verlängert“ minimiert werden⁽³⁾

⁽³⁾ Im Modus „Laden verlängert“ ist die Materialtransport-Leistung nicht mehr garantiert.

⁽⁴⁾ Die FX Serie hat unterschiedliche Materialspezifikationen, da die Andruckrollen nur in einer begrenzten Anzahl von Positionen eingestellt werden können (siehe nächste Seite).

Für den S1D140FX gibt es insgesamt 9 feste Positionen der Andruckrollen:



Position	Arbeitsbereich	Zielmaterialbreite (Rand)
	mm	mm
1.	1323	1372 (24)
2.	1172	1220 (23)
3.	954	1000 (23)
4.	864	914 (25)
5.	720	762 (21)
6.	570	610 (20)
7.	454	500 (23)
8.	350	400 (25)
9.	260	280 (10)
Minimum für Schrott: (äußere rechte Position - nicht im Bild gezeigt)		
	84	105 (10)

* Der Materialsensor sollte deaktiviert sein, um diese Position nutzen zu können.

6.3.4 Leistung

Schneidespezifikationen auf 0,05 mm wachsbeschichtetem Vinyl, Gesamtdicke des Materials nicht größer als 0,25 mm.

Axialgeschwindigkeit	50 bis 800 mm/s
Höchstgeschwindigkeit	Bis zu 1131 mm/s diagonal
Standard-Geschwindigkeit	700 mm/s
Axialbeschleunigung	2G
Höchstbeschleunigung	bis zu 3G diagonal
Adressierbare Resolution	0.025 mm; 0,1 mm
Standard-Resolution	0,025 mm
Mechanische Resolution	0,0127 mm
Wiederholbarkeit ⁽¹⁾	+/- 0,1 mm
Genauigkeit*	0,2% der Bewegung oder 0,25 mm, nach dem höchsten Wert ⁽²⁾
Messerdruck	0 bis 600 gr. ⁽³⁾
Stiftdruck	0 bis 600 gr. ⁽³⁾

⁽¹⁾ Gültig innerhalb der garantierten Materialtransportlänge (siehe 6.3.3 Materialhandhabung). Nicht im Modus „Laden verlängert“ gültig.

⁽²⁾ Ausgenommen sind Unterschiede aufgrund von Medienausdehnung, Dehnung usw.

⁽³⁾ Mit Ausnahme des S1D140FX, der 400 g beträgt.

*Typische Werte, können je nach Schneideauftrag und Material variieren.

6.3.5 Interface

Kommunikation	
Ethernet E/A-Port-Anschluss	RJ45 Buchse
WI-FI ⁽¹⁾	802.11 b/g/n
Netzwerk-Sicherheit	<ul style="list-style-type: none"> • WEP • WPA/WPA2 Personal
USB E/A-Port-Anschluss Gegenstecker Version	USB-Buchse der Serie "B" (weiblicher Stecker) USB-Stecker der Serie "B" (Stecker) 1.1
Puffergröße	10 MB

⁽¹⁾Nicht auf S One D140FX verfügbar

6.3.6 Wi-Fi

Wi-Fi ist nur in ausgewählten Ländern verfügbar. Dies ist auf EMV-Tests zurückzuführen, die gemäß der europäischen Richtlinie (2014/53 / EU) durchgeführt wurden:

- EN 303 446-1 Ver. 1.2.1
- EN 301 489-1 Ver. 2.1.1
- EN 301 489-17 Ver 3.1.1
- EN 55032:2015 + AC:2016-07
- EN 55035:2017 + AC:2019-11

EMV-Tests wurden gemäß den Standards in den USA und Kanada durchgeführt:

- FCC Part 15B / ICES-003 Ausgabe 6

Im Folgenden finden Sie eine detaillierte Liste der Länder, die von diesen Tests abgedeckt werden und daher WIFI aktivieren können: Österreich, Belgien, Bulgarien, Kroatien, Zypern, Tschechien, Dänemark, Estland, Färöer, Finnland, Frankreich, Georgien, Deutschland, Griechenland, Grönland, Guernsey, Heiliger Stuhl, Ungarn, Island, Irland, Isle of Man, Italien, Jersey, Lettland, Liechtenstein, Litauen, Luxemburg, Mazedonien, Ehemalige Jugoslawische Republik, Malta, Montenegro, Niederlande, Norwegen, Polen, Portugal, Rumänien, San Marino, Slowakei, Slowenien, Spanien, Schweden, Schweiz, Vereinigtes Königreich Großbritannien, Nordirland, Monaco, Türkei.

6.3.7 Firmware

Sprache	DM/PL, HP-GL (758x ccc Emulation), HP-GL/2
Unterstützte Zeichensätze	ASCII Standard
Unterstützte Schriftarten	Ohne Serife (Einzelstrich & Medium)

6.3.8 Umwelt

(Schneideplotter ohne Material)

Betriebstemperatur	15 bis 35°C	59 bis 95°F
Lagertemperatur	-30 bis 70°C	-22 bis 158°F
Relative Luftfeuchtigkeit	35 – 75%, nicht kondensierend	

6.3.9 Energieverbrauch

Anzahl der Netzkabel	1		
Eingangsspannung	100-240 VAC $\pm$ 10%		
Eingangsfrequenz	50/60 Hz		
Maximale Belastung pro Netzkabel	2A		
Stromverbrauch während des Betriebs	0.25 A	(@ 240V)	(*)
	0.6 A (@ 100V)	(*)	
Stromverbrauch im Leerlauf	0.1 A	(@ 240V)	
	0.25 A (@ 100V)		

* Der typische Wert kann je nach geschnittener Datei und Material variieren