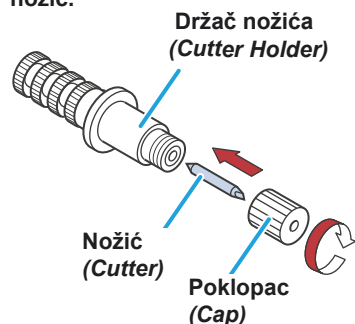


CFL-605RT Brzi vodič

Postavljanje nožića

1. Kako postaviti nožić

Skinite poklopac i postavite nožić.



Glava za podešavanje visine nožića.

Jedan okret: 0.5 mm

Glava za podešavanje visine (Adjusting knob)

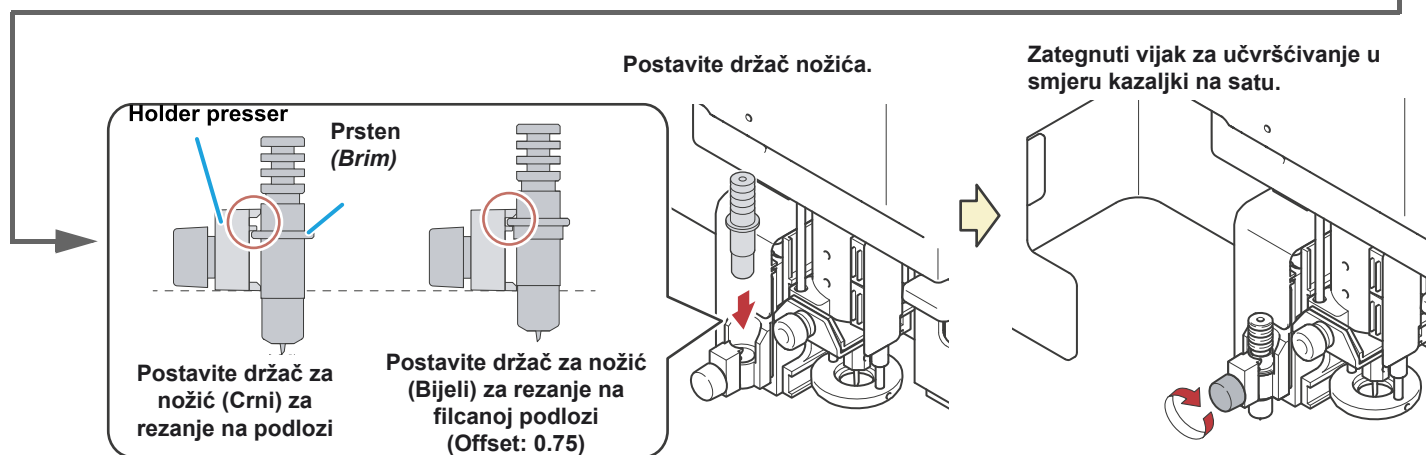
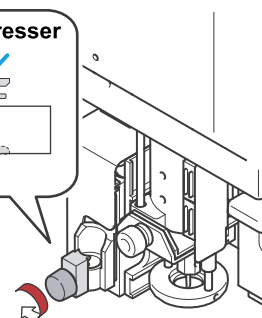


Samo za SPA-0090 (crni) SPA-0267 Držać nožića C (Bijeli) s nožićem, Nožić se ne može zamijeniti.

Otpustite vijak na ležištu za držać nožića.

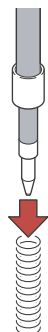
Holder presser

Vijak

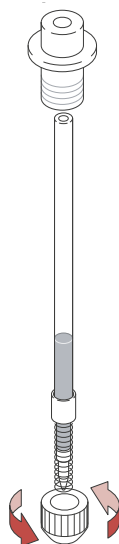


2. Kako postaviti olovku

Postavite oprugu na vrh olovke.



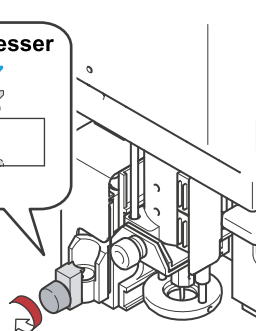
Umetnite olovku u držać olovke i zategnite poklopac.



Otpustite vijak na ležištu za držać nožića.

Holder presser

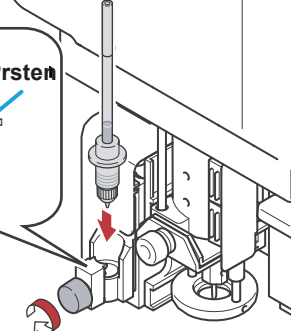
Vijak



Postavite držać za olovku, i zategnuti vijak za učvršćivanje u smjeru kazaljki na satu.

Holder presser

Prsten

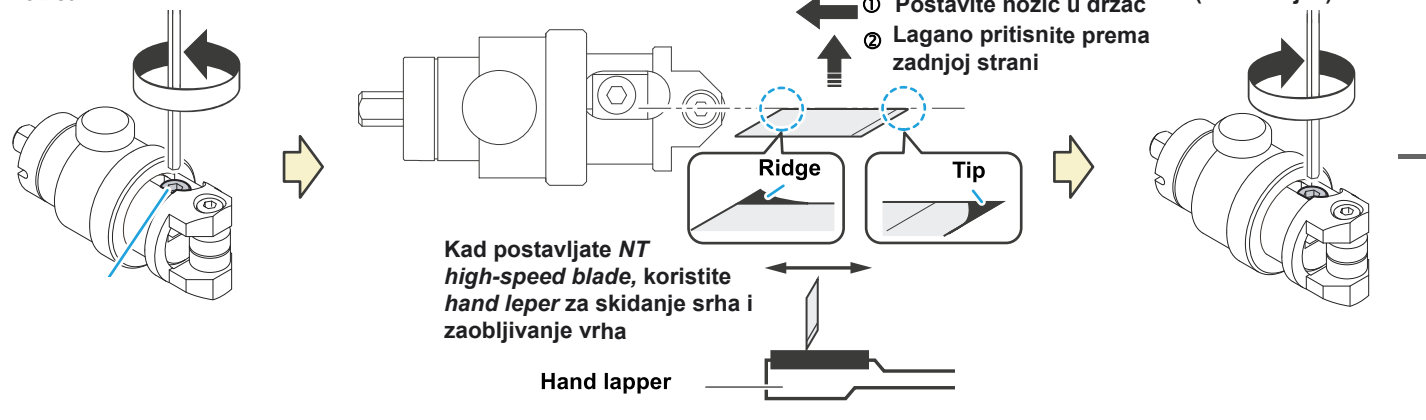


3. Kako postaviti oštricu za tangencijalno rezanje

Otpustite graničnik nožića.

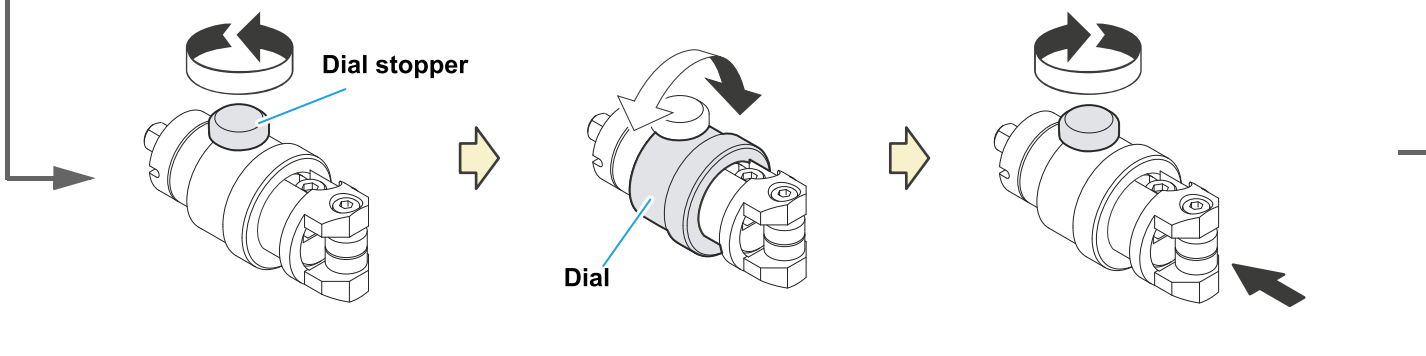
Postavite nožić

Zategnite graničnik. (Imbus vijak)



Otpustite stoper vijak (Dial stopper)

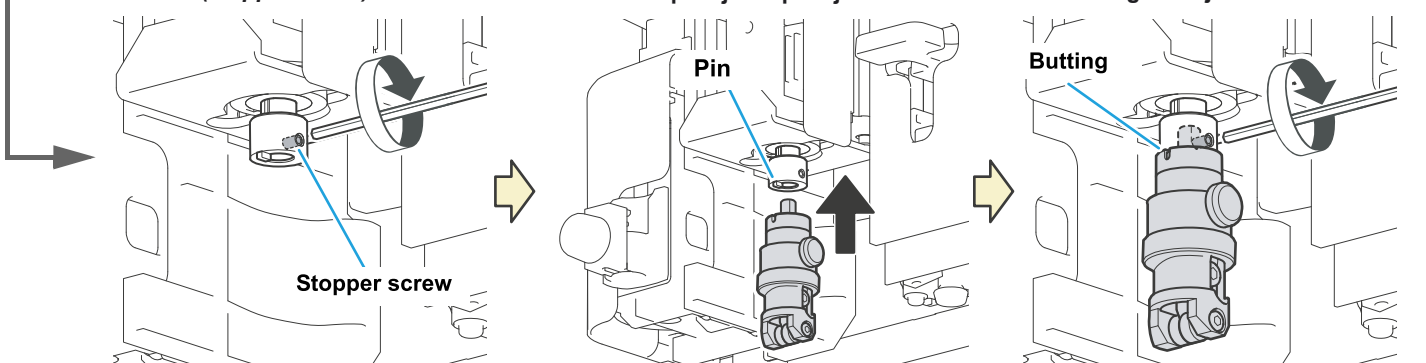
Zategnuti stoper vijak gurajući dial u smjeru strelice



Otpustite vijak (stopper screw)

Postavite držač nožica. Obratite pažnju da pin sjeda u utor

Postavite držač nožica i zategnite vijak.

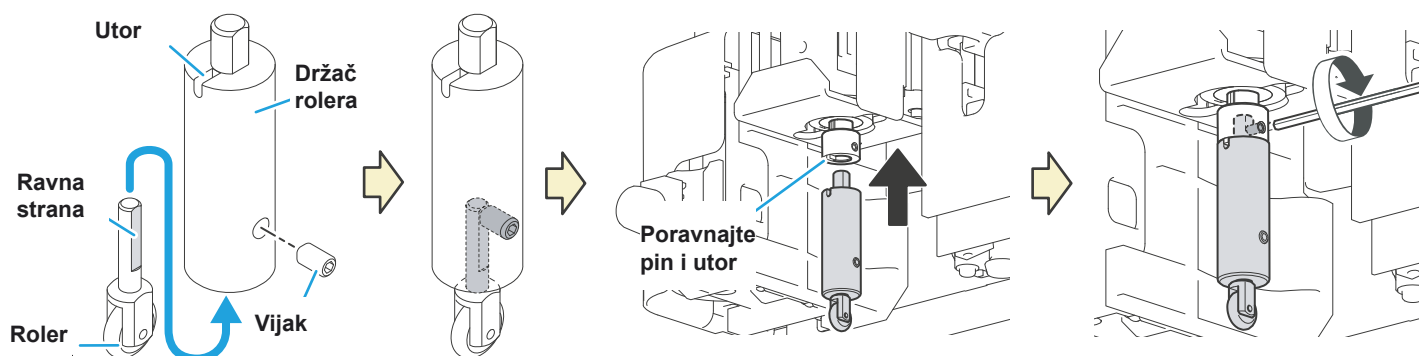


4. Kako postaviti držač za roler (alat za presavijanje, Grid Roller)

- (1) Otpustite vijke na držaču
- (2) Postavite roler na držač
- (3) zategnite vijke

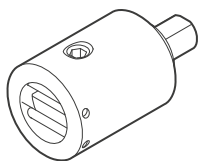
Postavite držač rolera. Obratite pažnju da pin sjeda u utor

Postavite držač i zategnite vijak.



5. Kako postaviti vibracioni rezač (Reciprocate Cutter)

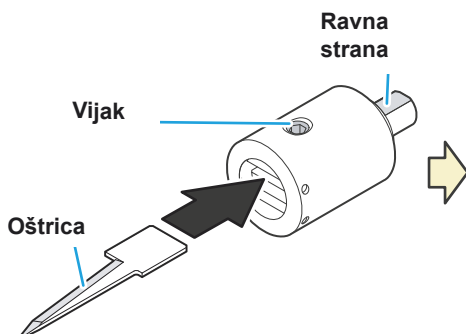
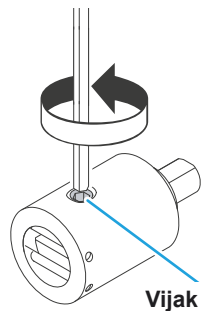
Important!



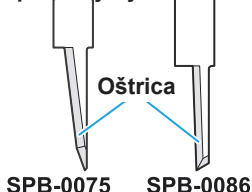
Za rezanje s vibracijom potreban je držač sa vibraciono rezanje
 Držač za vibraciono rezanje - Reciprocate Cutter Holder 07L (SPA-0260)
 Nožići: SUPER HARD EDGE 2°x10 (SPB-0086)
 Carbide blade 7 x15 (SPB-0075)

Otpustite stoper vijak

Obratite pažnju na ravnu stranu na držaču i smjer oštrice, potisnite nožić do kraja.



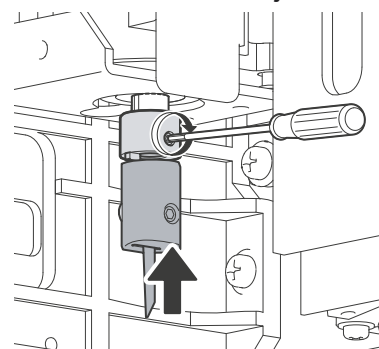
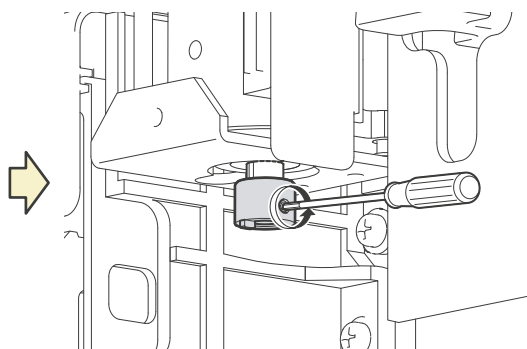
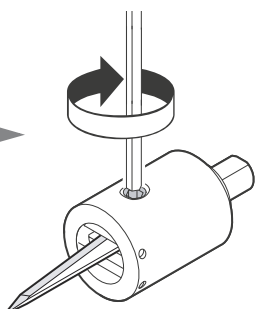
Obratite pažnju na smjer oštrice pri postavljanju.



Zategnite vijak

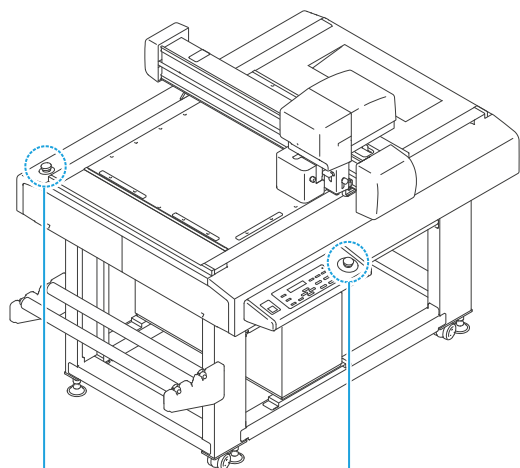
Otpustite vijak za pričvršćenje

Pritegnite vijak nakon što držač umetnete do kraja



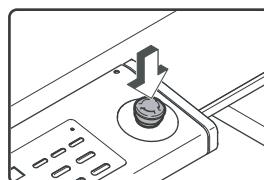
Pazite da ravni dio držača pritisne vijak za pričvršćenje

Prekidač zaustavljanja u nuždi



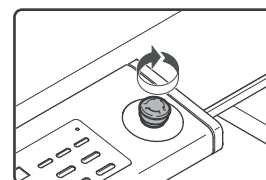
PREKIDAČ ZA ZAUSTAVLJANJE nalazi se na dva mjesta, pored tipkovnice i na stražnjaoj strani uređaja.

Aktiviranje prekidač zaustavljanja u nuždi



Pritisnite prekidač.

Deaktiviranje prekidač zaustavljanja u nuždi

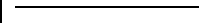
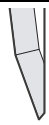



Okrenite prekidač smjeru kazaljke na satu.

Important!

Ako se uključi uređaj, a prekidač za nuždu je pritisnut, uređaj se neće pokrenuti.

Vrste materijala i preporučeni nož i podloga za rezanje

Materijal	Vrsta nožića	Alat	Unit		Podloga			Offset value
			A	B	Felt Mat	Hard Mat	Cutting Mat	
Coated board 200g/m ² ~600g/m ²		Cutter holder C with edge (SPA-0267)	○		○			0.75
	High-speed steel blade 30° (SPB-0043)	Tangential cutter holder 2N (SPA-0261)		○			○	-
	Carbide blade 30° (SPB-0045)							
Woodlac panel	 Carbide blade 7x15 (SPB-0075) (Reciprocating cutter)	Reciprocating cutter holder 07L (SPA-0260)		○		○		-
Styrene board								
Corrugated cardboard F, G	High-speed steel blade 30° (SPB-0043)	Tangential cutter holder 2N (SPA-0261)		○			○	-
PET pouch	Carbide blade 30° (SPB-0045)							
Sandblasted rubber								
Label paper/ Film	High-speed steel blade 30° (SPB-0043)	Tangential cutter holder 2N (SPA-0261)		○			○	-
	Carbide blade 30° (SPB-0045)							
	Swivel Blade (SPB-0030)	Cutter holder (SPA-0090)	○				○	0.3
PVC film	Swivel Blade (SPB-0030)	Cutter holder (SPA-0090)	○				○	0.3
Artificial leather	High-speed steel blade 30° (SPB-0043)	Tangential cutter holder 2N (SPA-0261)		○			○	-
	Carbide blade 30° (SPB-0045)							
Urethane form (Sponge)10mm	 SUPER HARD EDGE 2° x10 (SPB-0086) Or Carbide blade 7x15 (SPB-0075)	Reciprocating cutter holder 07L (SPA-0260)		○	○	○		-

Vrste nožića koji se mogu koristiti i podloga za rezanje

Alat (nožić)		Šifra	Unit		Podloga		
			A	B	Felt Mat	Hard Mat	Cutting Mat
Cutter	High-speed steel blade 30°	SPB-0043		○			○
	Carbide blade 30°	SPB-0045		○			○
	SUPER HARD EDGE 2° x10 (Reciprocating cutter)	SPB-0086		○	○	○	
	Carbide blade 7x15 (Reciprocating cutter)	SPB-0075		○	○	○	
	Swivel Blade	SPB-0030	○				○
	Cutter holder C with edge.	SPA-0267	○		○	○	
Pen			○		○	○	○
Grid roller				○	○		



- S istim imenom mogu postojati različite vrste materijala. Tablicu koristite samo kao smjernice za rezanje. Uvijek izradite test rezanja prije početka produkcije.

Podešavanje alata

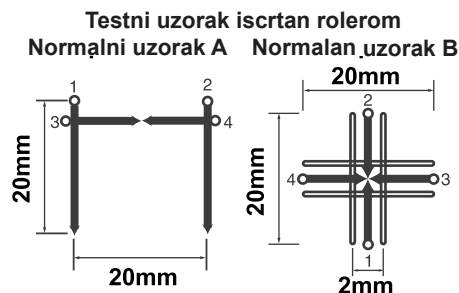
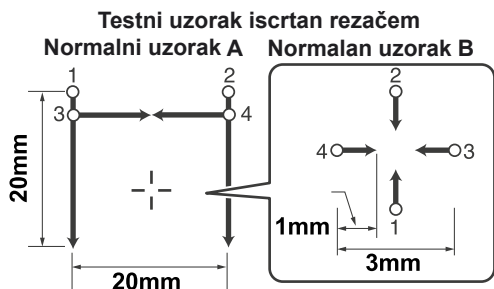
Provjerite testni uzorak i ispravite pomak alata (*Tangential cutter and Grid roller*). (Pogledajte *Operation Manual* poglavlje 2 "Selecting Tools" i poglavlje 6 "Adjusting Tools")

1. Postavite vrijednosti korekcije početka i završetka na 0 u postavkama rezanja za odabrani alat.
2. Izrežite (iscrtajte) testni uzorak.

(1) Pritisnite **TEST** tipku, na displeju se prikazuje < test patern >.

(2) Pritisnite **▲ ▼ ◀ ▶** tipke da dovedete glavu na poziciju gdje želite napraviti test, i pritisnite tipku **ENTER**

Podešavanje ekscentričnosti



Podešavanje uzorak A	Podešavanje uzorak B
<p>Linija izlazi Izmjerite udaljenost A na dijagramu. Pritisnite ▼ za namještanje u pozitivnom smjeru. Postaviti vrijednost = -A.</p> <p>Razmak Izmjerite udaljenost A na dijagramu. Pritisnite ▲ za namještanje u negativnom smjeru. Postaviti vrijednost = +A.</p>	<p>Glavna linija pomaknuta u desno Pritisnite ▼ tipku za namještanje u pozitivnom smjeru. Postavite vrijednost = (dužina B u dijagramu) / 2.</p> <p>Glavna linija pomaknuta u lijevo Pritisnite ▲ tipku za namještanje u negativnom smjeru. Postavite vrijednost = (dužina B u dijagramu) / 2.</p>
<p>• Kod uporabe vibracionog rezača od 2° x10, Podesite da vodoravna crta i izlazi cca. 2 mm.</p>	

Podešavanje Θ kuta

Normalan uzorak	Rotira u smjeru kazaljke	Rotira suprotno od kazaljke
<p>○ : Cutting start point → : Cutting direction □ : Pen</p>	<p>Press ▼ to decrease the CUTTER Θ value.</p>	<p>Press ▲ to increase the CUTTER Θ value.</p>

Podešavanje pomaka Offset

Normalan uzorak	Kada je pogrešno poravnata na X osi. (desno i lijevo gledano od radne ploče)	Kada je pogrešno poravnata na Y osi. (gore i dolje gledano s radne ploče)
<p>○ : Početna točka rezanja → : Smijer rezanja □ : Olovka</p>	<p>— : Iscrtano olovkom - - - : Nož</p> <p>① When a drawing by the cutter is displaced to the right, Press ▲ to adjust. ② When a drawing by the cutter is displaced to the left, Press ▼ to adjust.</p>	<p>— : Iscrtano olovkom - - - : Nož</p> <p>① When a drawing by the cutter is displaced upward, Press ▲ to adjust. ② When a drawing by the cutter is displaced downward, Press ▼ to adjust.</p>

Ako se početna i završna točka kruga ne podudaraju, čak i ako su gore navedene prilagodbe izvršene, ispravite kružnicu θ . (Pogledajte *Operation Manual* poglavlje 2 "Circle θ Correction")

Poruke o grešci

Poruka greške	Uzrok	Način otklanjanja greške
ERROR C02 MAIN RAM	Problem se pojavio u kontrolnom RAM-u.	Nazovite distributera ili naš ured za prodaju radi servisa.
ERROR C04 EEPROM	Problem se pojavio u sistemskom ROM-u.	
ERROR C10 COMMAND	Primljen je kod drugačiji od podataka naredbi.	Provjerite podatke naredbi poslanih s matičnog računala.
ERROR C11 PARAMETER	Primljen je parametar izvan numeričkih granica.	Provjerite parametre.
ERROR C12 DEVICE	Uređaj je primio nepravilnu kontrolnu naredbu.	Provjerite kontrolnu naredbu uređaja.
ERROR C13 PM OVER	Podatak o poligonu je veći od međuspremnik.	Razdijelite podatke o poligonu.
ERROR C20 I/O	Komunikacijski uvjeti nisu adekvatni.	Uspostavite komunikacijske uvjete istovjetne onima na matičnom računalu.
ERROR C27 BUFFERover	Greška u sučelju.	Uspostavite komunikacijske uvjete istovjetne onima na matičnom računalu ili provjerite komunikacijski kabel.
ERROR C901 OPERATION	Na upravljačkoj ploči je izvedena neadekvatna operacija.	Izvedite ispravnu operaciju.
ERROR C31 NO DATA	Uređaj je izvršio rezanje više primjeraka utvrdivši kako u ulaznom međuspremniku nema podataka.	Pogledajte objašnjenje za funkciju rezanja višestrukih primjeraka.
ERROR C32 DATAtooBIG	Količina primljenih podataka je prevelika da bi uređaj izveo rezanje višestrukih primjeraka.	Pogledajte objašnjenje za funkciju rezanja višestrukih primjeraka.
ERROR C902 DAT REMAIN	Uređaj je za vrijeme čekanja izveo krivu operaciju.	Pritisnite [REMOTE] tipku za rezanje preostalih podataka ili ispraznite međuspremnik
ERROR C36 MARKdetect	Nije detektirana registracijska oznaka. (Odmah poslije detekcije medija)	Provjerite da li se medij savija.
		Potvrdite da je specificirana ispravna početna točka.
		Potvrdite da je crna oznaka ispisana na bijeloj podlozi.
		Ne smije biti prašine niti prljavštine između registracijskih oznaka.
		Potvrdite da nema greške u postavkama registracijskih oznaka.
		Postavite "MARK FILL UP" na "ON" ako je stavljena podloga ispod oznaka
		Provjerite da je visina senzora ispravna
Potvrdite status i postavke navedene gore. Ako i dalje registracijska oznaka nije detektirana nazovite vašeg distributera ili proizvođača.		
ERROR C37 MARK ORG	Početna točka detektirano izvan granica područja rezanja.	Postavite registracijske oznake unutar područja rezanja.
ERROR C38 MARK SCALE	Otkrivanje registrarske oznake nije postignuto. Međutim, ta se pogreška može pripisati lažnoj detekciji, ili pogrešku postavljanja kompenzacijske vrijednosti, jer je izračunata vrijednost kompenzacije pogrešna	Ispravite vrijednost kompenzacije ako je pogrešna i ponovno obavite detekciju.
	Potrebna vrijednost kompenzacije ljestvice nije manja od 1,3 puta niti veća od 0,7 puta	Uklonite uzrok pogreške otkrivanja, primjerice, ispravite nejasno ispisane markere, a zatim pokušajte ponovo
	Došlo je do otkrivanja pogreške jer je udaljenost od susjedne grafike bila prekratka.	Povećajte udaljenost od susjedne grafike i ponovite ispis
	Označeni razmak između registrarske oznake nije točan.	Vrijednost razmaka između registracijskih oznaka određenih naredbom je pogrešna i može se pripisati pogreškama odabira podataka. Stoga provjerite izlazne podatke.
	Ispis nije ujednačen i neke su grafike izostavljene	Ispravite grafičke podatke kako biste dobili jednolični ispis i ponovite ispis .
Budući da je registracijski znak bio zamagljen, nije ispravno pročitano i registracijska oznaka sljedeće grafike pogrešno je pročitana.	Ponovite ispis, pazite da ispis nije zamagljen.	
ERROR C401 MOTOR X	Motor X radi pod povećanim opterećenjem.	Isključite, pa uključite uređaj. Ukoliko se opet pojavi ista poruka greške, kontaktirajte vašeg distributera.

Poruka greške	Uzrok	Način otklanjanja greške
ERROR C403 X CURRENT	Preopterećenje na X motoru.	Isključite, pa uključite uređaj. Ukoliko se opet pojavi ista poruka greške, kontaktirajte vašeg distributera.
ERROR C402 MOTOR Y	Motor nosača glave radi pod povećanim opterećenjem.	
ERROR C404 Y CURRENT	Preopterećenje na motoru nosača glave.	
ERROR C462 MOTOR +	Motor + radi pod povećanim opterećenjem.	
ERROR C464 + CURRENT	Preopterećenje na + motoru.	
ERROR C461 MOTOR Z	Motor Z radi pod povećanim opterećenjem.	
ERROR C463 Z CURRENT	Preopterećenje na Z motoru.	Isključite, zatim uključite uređaj. Ako se opet pojavi ista poruka greške, kontaktirajte vašeg distributera.
ERROR C50a Y ORIGIN	Uređaj nije detektirao početni senzor.	
ERROR C511 Z ORIGIN		
ERROR C532 + ORIGIN		
ERROR C533 X ORIGIN		
ERROR C521 INIT MOTOR	Motor se ne inicijalizira	
ERROR C503 COVER OPEN	Otvoren zaštitni poklopac	Zatvoriti poklopac
ERROR C60 PenEncoder	Visina olovke ne može se detektirati	Isključite, zatim uključite uređaj. Ako se opet pojavi ista poruka greške, kontaktirajte vašeg distributera.
ERROR C76 VAC/TILT	Preopterećenje vakuum jedinice	Isključite rezač i vakuum jedinicu, Sačekajte i zatim uključite uređaj.
ERROR C75 REC.CUTTER	Nisu postavljene odgovarajuće uvjeti rezanja n.	Postavite odgovarajuću vrijednost rezanja Zamijenite nož novim
	Istrošeni nož	
*** OFF SCALE ***	Podatak za rezanje premašuje efektivnu površinu rezanja.	(1)= Zaustavite proces, i izbrišite podatke "dana clear". (2)= Koristite veći medij, ili smanjite grafiku.

Specifikacije uređaja

Stavka		CFL-605RT
Efektivna površina rezanja	X os	610 mm
	Y os	510 mm
Prihvatljive dimenzije medija	X os	660 mm
	Y os	555 mm
Maksimalni pritisak		Glava A: 1000g Glava B: 1500g
Maksimalna debljina rezanja		Tangencijal nožić: 2 mm Vibracija : 10 mm
Maksimalna debljina medija		Tangencijal nožić: 2 mm Vibracija : 10 mm
Maksimalna težina medija		10 kg (Bez točkastih opterećenja)
Vanjske dimenzije	Širina	1320 mm
	Dužina	1045 mm
	Visina	1100 mm
	Panel	Cca 779 mm
Težina		109 kg (vakuum uključen)
Napajanje		AC100-120 / 200-240V, 50/60 Hz, 500W