C12/24/30/48

PLOTTER DE RECORTE



Todos os Direitos Reservados Foison Technology Ltd.

Prefácio

Prefácio

Capítulo Um: Peças Padrão

1.1 Acessórios Padrão com o Plotter ……5

1.1.1 Lista de Acessórios ……5

1.1.2 Guia para instalação do Stand Vertical C48 ……6

1.2 Acessórios Opcionais ……6

1.2.1 Software……6

1.2.2 Encaixe da Lâmina de Corte ……7

1.2.3 Guia para instalação do Stand Vertical C24 ……7

Capítulo Dois: Medidas de Segurança

2.1 Medidas de Segurança……8

Capítulos Três: Características

Características do Produto ……11

Capítulo Quatro: Nomes e Funções das Partes

4.1 Vista Frontal (C-24)……12

4.2 Vista Traseira (C-24)……13

Capítulo Cinco: Instalação do Plotter

5.1 Instalação e Conexão ……14

5.1.1 Local de Corte ……14

5.1.2 Conectar cabo de transferência ao PC……14

5.1.3 Instalação do Driver USB. ……15

5.1.4 Instalação do Cabo de Força……15

5.2 Colocação do Material a ser Cortado. ……15

5.3 Instalação das Ferramentas……17

5.4 Instalação da Caneta ……18

Capítulo Seis: Instruções Gerais e Operação

6.1 Modos de Operação ……19

6.1.1 Online/Offline……19

6.1.2 Movimento da Carriage ……19

6.1.3 Configuração do Ponto Original ……20

6.1.4 Sistema de Travamento ……20

6.1.5 Voltar para o Ponto Original Automaticamente ……21

6.1.6 Resetar Valores ……21

6.2 Definir Funções do Teclado Online ……21

6.3 Descrição do Status Offline ……22

6.4 Descrição das Operações do Menu ……...23
6.4.1 Display de "Power on" ……...23
6.4.11 Ajuste do Laser de Corte por Contornos .....……...23
6.4.2 Operação Online/Offline ……..23
6.4.3 Configuração de Velocidade e Força da Faca ...…….……24
6.4.4 Teste de Subida/Descida da Faca ……25
6.4.5 Teste do Corte de Retângulo …….....……25
6.4.6 Operação do Botão de Pause .....……26
6.4.7 Mudança da Força e Velocidade da Faca durante a Operação …….....27
6.4.8 Função de Repetição ……...……28
6.4.9 Configuração de Portas ...……28
6.4.10 Configuração dos Eixos X e Y…….....……29
6.4.11 Configuração da Função de Corte de Contornos com o Laser ……..32

Capítulo Sete: Resolução de Problemas……...31

Capítulo Oito: Apêndice……....32

Apêndice: Configuração e Substituição da Porta USB……...35

Prefácio

Obrigado por comprar nosso plotter de corte FOISON.

No manual de instruções do plotter C series, você encontrará as características do plotter, nomes de suas partes e outras informações necessárias antes começar a utilizar a máquina, além de instruções básicas de operação.

Antes de ler o conteúdo, favor ler os seguintes itens:

- Lista das Partes
- Precauções de Segurança

Para utilizar o plotter de maneira correta e segura, por favor leia acima o conteúdo do manual e deixe-o sempre à mão.

Antes de operar o plotter FOISON, por favor leia o manual atentamente; ele irá ajudá-lo a se familiarizar com o funcionamento da máquina e utilizá-la da melhor maneira possível, portanto guarde-o para futuras consultas.

Sem a nossa permissão, qualquer indivíduo ou organização está proibido de dublicar ou divulgar o conteúdo deste manual.

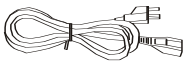
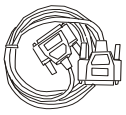
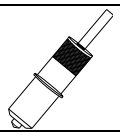
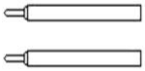
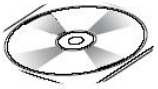
Nos reservamos o direito de modificar este manual ou especificações do produto sem avisá-lo. Se precisar de informações técnicas detalhadas, ligue para nós ou nos visite em nosso website www.foison.net.cn para obter as informações mais recentes.

Nos esforçamos ao máximo para deixar nosso manual o mais preciso possível, mas se você achar algo errado, não hesite em notificar a nós ou ao nosso agente local.

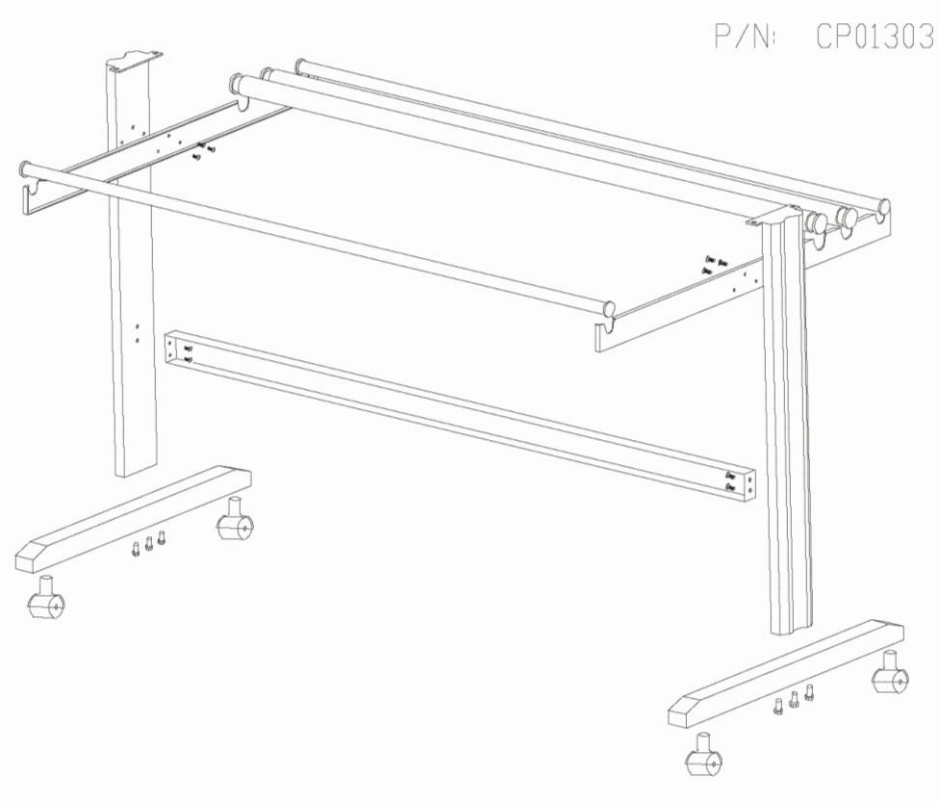
Capítulo Um: Partes Padrão

Os acessórios padrões a seguir vêm na caixa. Se você encontrar algum deles danificados, favor entrar em contato com nosso distribuidor local ou nossa compania. Os outros acessórios opcionais a baixo devem ser pedidos à parte.

1.1 Acessórios Padrão com o Plotter

Número	Item	Quantidade	Ícone
1	Cabo de Força	1	
2	Cabo de Transferência Serial	1	
3	Cabo USB	1	
4	Suporte de Lâmina Rotativo	1	
5	Suporte da Caneta	1	
6	Lâmina 45°	2	
7	Lâmina 60°	1	
8	Carga Esferográfica	2	
9	Certificado de Qualidade	1	
10	Cartão de Garantia	1	
11	Documento da Linha de Montagem do Plotter de Corte	1	
12	CD-ROM	1	
13	Amostra	1	

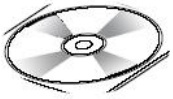
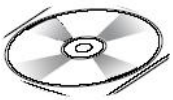
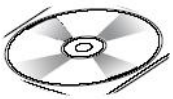
1.1.2 Diagrama para Instalação do Estande Vertical C48



Apenas o C48 vem equipado de fábrica com o stand, ele é opcional para o C24, que tem de fábrica apenas o suporte de rolo de mesa.

1.2 Acessórios Opcionais

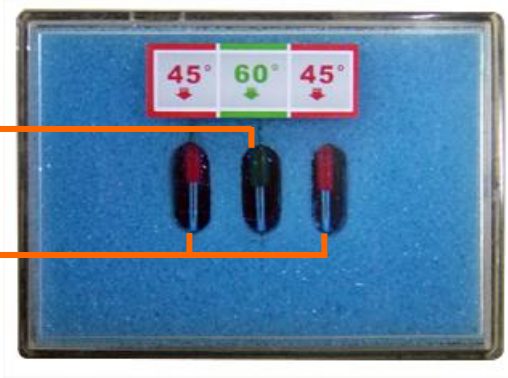
1.2.1 Software

Número	Item	Quantidade	Ícone
1	FOISON FLEXI STARTER (para PC e MAC)	1	
2	Artcut Software	1	
3	Signcut-X2	1	

1.2.2 Encaixe da Lâmina de Corte Blade holder and the knife（Ver 5.3.1 para informações específicas）

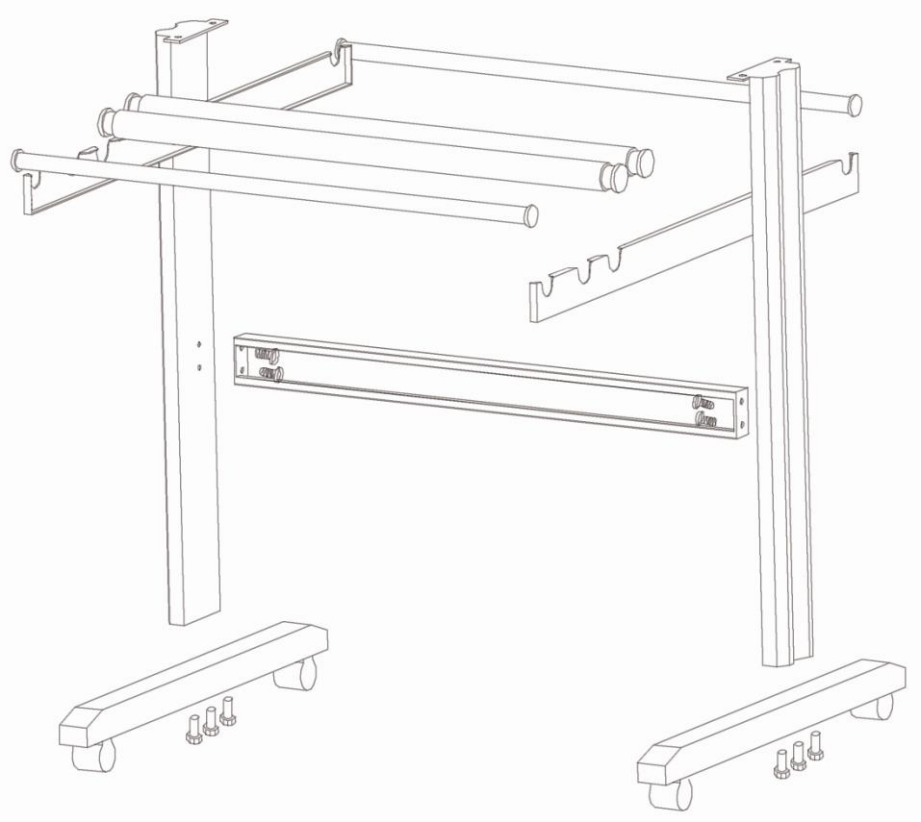
encaixe da lâmina ROLAND:  ;

encaixe da lâmina FOISON:  ;



(Esta foto é para referência, cor e dimensão podem variar de acordo com o produto)

1.2.3 Diagrama de Instalação do Estande C24



O estande para o C24 está representado acima

Capítulo Dois: Precauções

Os ícones a seguir são usados no manual; seu objetivo é garantir que o usuário opere o plotter corretamente para evita danos a si e à máquina. Por favor, obedeça às instruções dos ícones.

2.1 Precauções de Segurança

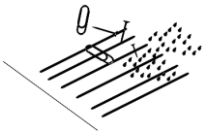
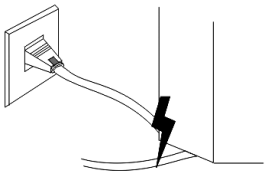
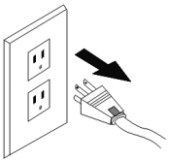
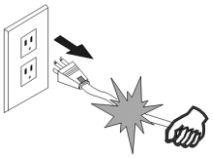
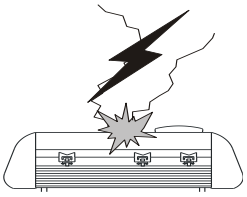
Significados dos Símbolos de Precaução：

	PERIGO	Casualidade Séria: Qualquer operação errada torna possível risco de vida.
	CAUTION	Baixo risco de vida ou equipamento danificado: Qualquer operação errada possibilite risco de vida ou ao equipamento.

Significados dos Símbolos de Precaução：

	O símbolo “” é usado para chamar a atenção do usuário quando operando a máquina.
	O símbolo “” especifica atividades proibidas.
	O símbolo à esquerda alerta para o perigo de choque elétrico.
	Este símbolo proíbe o desmonte da máquina.

 **Cuidado**

	Não derrube qualquer líquido ou peças metálicas sobre a máquina, estas ações podem resultar em fogo.	
	Não toque a faca com o dedo	
	Não danifique ou troque o cabo de força por outro não adequado. Não puxe, dobre ou amasse em excesso o cabo de força, nem coloque peso sobre ele, caso contrário a fonte de energia pode ser danificada e fogo ou choque elétrico podem decorrer disto.	
	Se não for usar a máquina por um longo período de tempo, por favor desconecte o cabo de energia da tomada.	
	Enquanto opera a máquina, não coloque nenhuma das mãos no rolo de movimento do material para evitar dano físico.	
	Coloque a máquina numa superfície estável, caso contrário a máquina pode cair, se danificando.	
	Para desconectar o cabo da tomada, favor segurar o plug ao invés do cabo. Puxar o cabo com força também causa risco de incêndio e choque elétrico.	
	Evitar a operação em caso de tempestades elétricas para evitar danos à máquina.	

⚠ **Cuidado**

	Não use um cabo de força que não se adeque à voltagem pedida, caso contrário incêncios e choques elétricos podem ocorrer.
	Se a máquina solta fumaça, cheiros anormais ou barulhos fora do comum, não a use. Em tais casos, a continuação do uso pode levar a incêncios e choques elétricos.
	Não retire o cabo de energia da tomada enquanto a máquina estiver ligada , para evitar danos à máquina.
	Deixe a máquina aterrada, para evitar choques ou defeitos mecânicos.

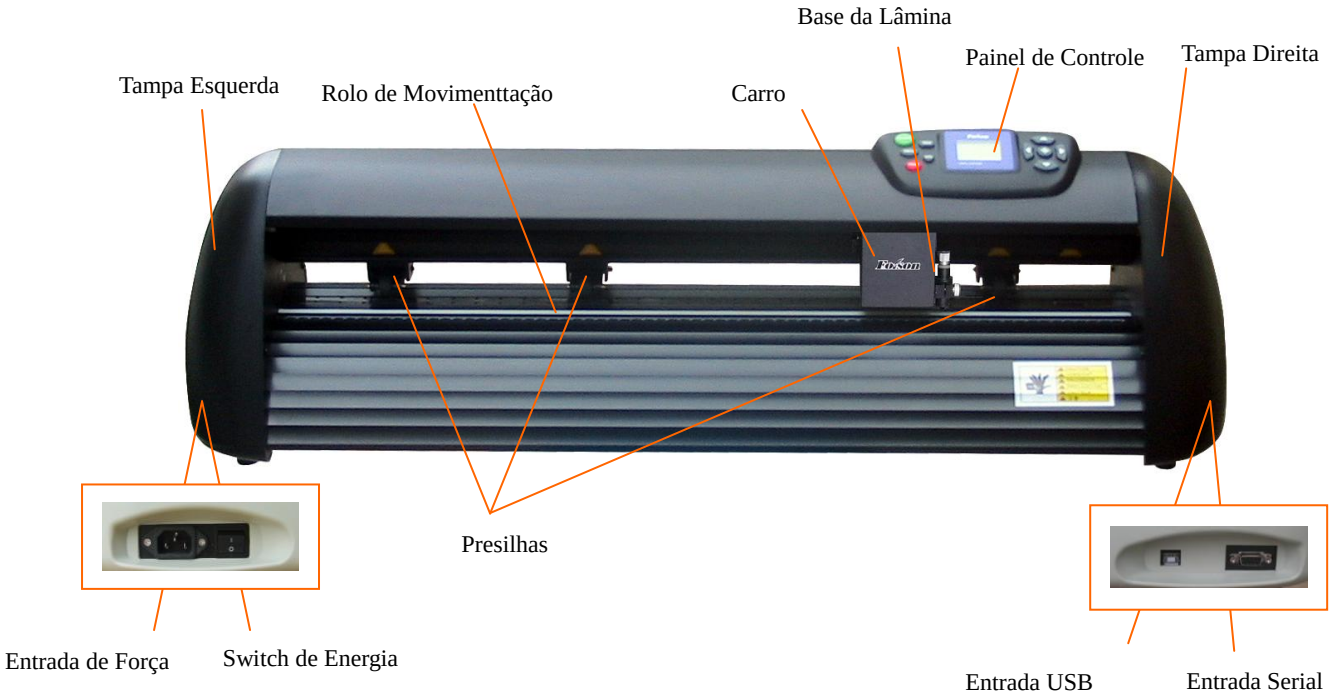
Capítulo 3: Características

Características do Produto

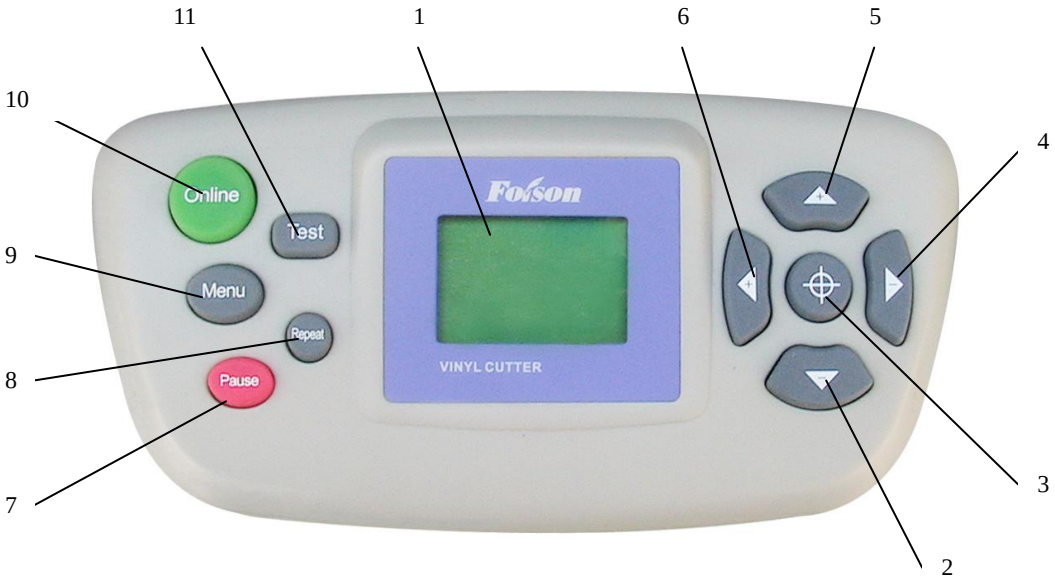
Modelo	C-12	C-24	C-30	C-48
Estrutura	De mesa	De mesa/ (estande opcional)	De mesa/ (estande opcional)	Estande (com estande)
Largura Máxima do Material de Corte	415mm	720mm	850mm	1300mm
Largura Máxima de Corte	305mm	610mm	740mm	1220mm
Placa Mãe	Microprocessador Aritmético de Alta Velocidade, 1MB de cache (4 MB é opcional)			
Interface	RS232C, USB			
Painel de Controle	10 botões de silica gel			
Driver	Digital DC, step motor, Micro-step Driver			
Tela	4*8 LCD de Alta Resolução			
Formato de Arquivo	HP-GL，DMPL			
Velocidade Máxima de Corte	600mm/s			
Grossura Máxima para Corte	1mm			
Pressão	50g~800g （160 grades digital Adjustable）			
Precisão Mecânica	0.025mm			
Precisão de Repetição	< ±0.1mm			
Suprimento de Energia	AC90~240V/50Hz~60Hz			
Sistema de Coordenadas Iniciais	Posicionamento de Origem definido pelo usuario			
Modo de Trabalho	Tração por Rolo			
Ambiente de Trabalho	+5℃ ~ +35℃，Umidade Relativa 30%~70%			
Peso Líquido	9kg	12kg	15.4kg	17.5kg
Peso Bruto	12.3kg	16kg	17kg	39kg
Dimensões	585*265*270	890*265*270	1020*265*270	1530*265*270
Dimensões do Pacote	715*380*395	1015*380*395	1085*380*395	1575*370*430

Capítulo Quatro: Nomes e Funções das Peças

4.1 Vista Frontal（C-24）



4.2 Painel de Controle



1、 Display LCD（LCD)

2、 Botão de Alimentação de Material de Corte: é a direção X no modo offline button; no menu de definição de parâmetros, é o valor "—".

3、 Botão de Coordenada Inicial: Use-o para fixar as coordenadas no modo offline. Pressione durante mais de dois segundos enquanto "**Welcome**" está na tela que a máquina irá se reinicializar e todos os dados no buffer serão apagados, além de todos os parâmetros voltarem para seu padrão inicial.

4、 Botão Direito: é a diretão Y no modo offline; é o valor "—" no menu de definição de parâmetros.

5、 Botão de Retirada de Material de Corte: é a direção X no modo offline; é o valor "+" no menu de definição de parâmetros.

6、Botão Esquerdo: é a direção Y no modo offline; é o valor "+" no menu de definição de parâmetros.

7、 Botão de Pause: aperte para pausar/continuar o trabalho de corte.

8、 Botão de Repetição (Repeat): use para repetir o último arquivo trabalhado.

9、 Botão de Menu: mude entre modo online e modo de menu.

10、Botão Online: mude entre os modos online e offline.

11、Botão de Teste: (Pressione por um breve período) para subir e descer a faca; ou (pressione por um longo período de tempo) para recortar um retângulo no material como teste.

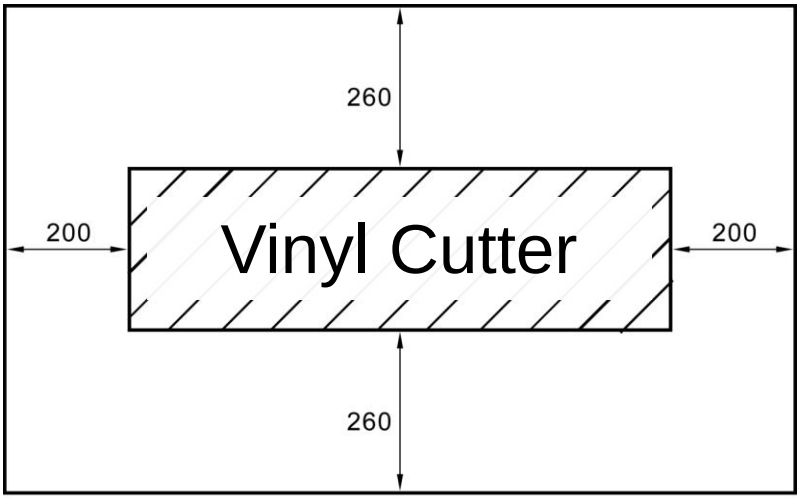
Capítulo Cinco: Instalação do Plotter

5.1 Instalação e Conexão

5.1.1 Ambiente de Trabalho

Coloque o plotter em um espaço adequado onde seja possível trocar peças, colocar o material de corte e que tenha uma boa ventilação.

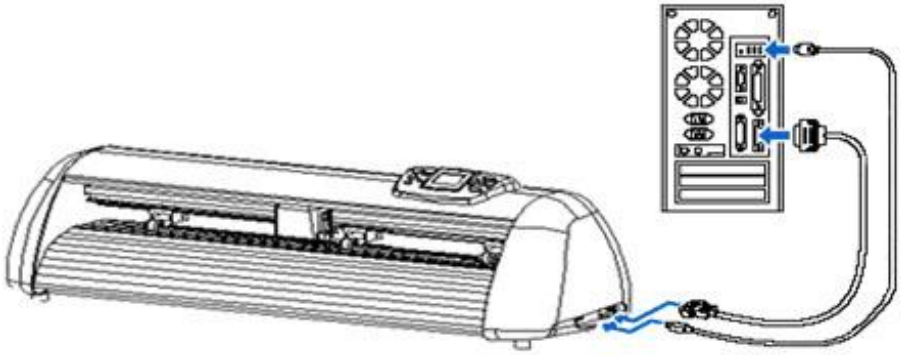
■ O local para se instalar o plotter deve ser como o mostrado abaixo



Não instale o plotter nos seguintes locais:

- Onde haja luz solar direta
- Onde haja vibração
- Onde haja muita poeira
- Onde esteja úmido

5.1.2 Conectando o cabo serial ao PC

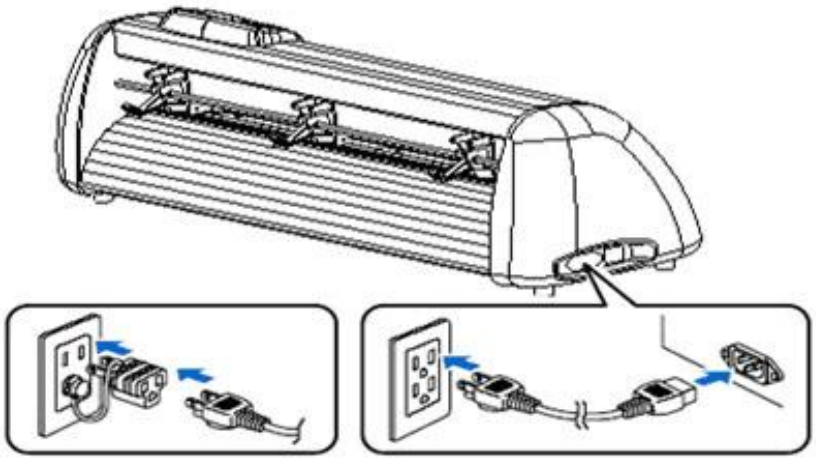


Há duas formas de se conectar o plotter e o computador: o cabo serial (RS232) e o cabo USB. Para a conexão USB é necessário primeiramente instalar o driver que vem equipado como plotter (mais detalhes na parte 5.1.3)

5.1.3 Instalação do Driver USB

Para se utilizar a conexão USB, é necessário instalar o driver que vem equipado com o plotter. Primeiramente, coloque o CD do driver, e depois que este rodar sozinho, clique em "USB DRIVER installation" ou instale o arquivo "USB CUTTER COM" na pasta USB DRIVER que está no CD. Depois da instalação, conecte o cabo USB à porta USB do computador. Quando este detectar um novo hardware e afirmar que este pode ser usado, significa que instalação foi completada com sucesso. Em caso de dúvida, cheque o apêndice do manual para instruções de configuração da porta USB.

5.1.4 Conexão do Cabo de Energia



5.2 Colocando o Material de Corte

■ Cuidados na Preservação do Material

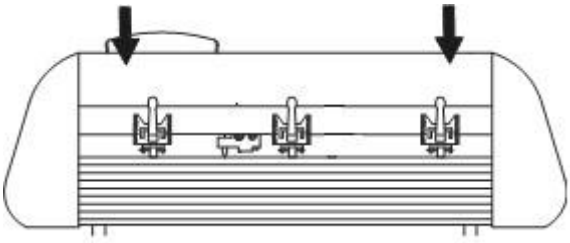
- Deixe-o longe de luz solar direta e água antes e depois de desembalado. O material deve permanecer num local à sombre, seco e fresco depois de utilizado.
- Não coloque o material na posição vertical, para evitar confusão e canos nos seus cantos.
- Não plote mais de uma camada de material empilhado.

■ Cuidados ao se Colocar o Material

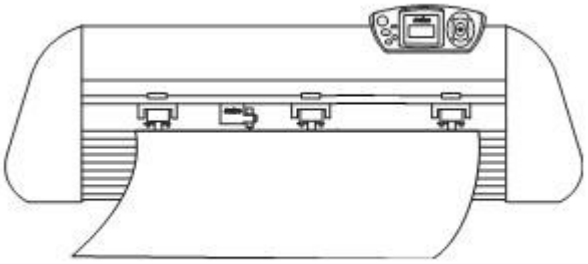
- Evite mudanças de temperatura e umidade ao tirá-lo da caixa.
- De acordo com as características do material, quando há temperaturas baixas, este pode ser fácil de se entortar, e quando há temperaturas altas, pode ser fácil de se amassar.
- Não use o material quando estiver curvado, amassado ou empoeirado.
- Não umedeça o material, isto pode afetar a qualidade do trabalho de corte ou danificar o plotter.
- Antes de colocar o material na máquina, enrole-o.

■ O plotter funciona com folhas avulsas de material e também com rolos.

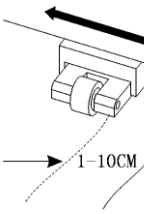
5.2.1 Pressione para baixo a alavanca da presilha atrás da máquina para puxá-la para cima, liberando o material.



5.2.2 Insira o material no no espaço entre a presilha e o vão principal, e puxe-o para a a frente da máquina no comprimento necessário para o corte.

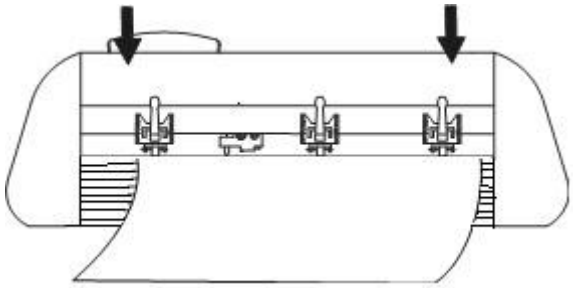


5.2.3 Mova a presilha para a área amarela e coloque a posição entre esta e a borda do material de corte entre 1 e 10 cm para assegurar uma boa rolagem do material.



O plotter possui um rolo de movimentação de alta precisão. Preste atenção a posição das presilhas: estas devem estar abaixo das áreas amarelas designadas na carroceria da máquina.

5.2.4 Levante as duas alavancas atrás das presilhas para fazê-las prenderem o papel.



5.3 Instalação das Ferramentas

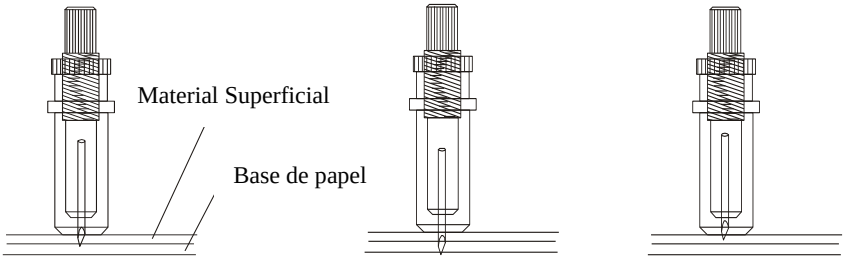
⚠	CUIDADO	
⊘	**Não toque a faca com a ponta do dedo para evitar ferimentos.**	

5.3.1 Introdução às Ferramentas

Ícone	Número de Série	Ângulo	Aplicação
		45°	C12/24/30/48
		60°	C12/24/30/48

Quadro Comparativo entre as lâminas Foison 45º e 60º			
Ângulo	Objetivo	Vantagem	Desvantagem
60^{o}	Desenhos grandes acima de 20mm	Mais atrito que a lâmina de 45 graus. Pode cortar material grosso e rígido.	Menor qualidade no corte de desenhos pequenos.
45^{o}	Desenhos pequenos menores que 20mm ou desenhos de alta precisão	Maior precisão em cortes pequenos que a lâmina de 60º	Ponta afiada, com pior atrito que a de 60º. Possui muita perda ao cortar materiais grossos e rígidos.

5.3.2 Ajuste o quanto a ponta da faca ficará para fora de sua base de acordo com o tipo de material de corte.

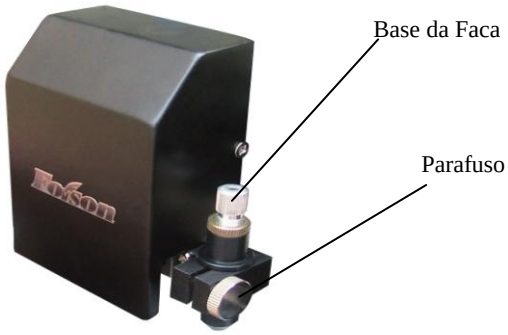


Correto | Comprimento da ponta da faca muito longo | Comprimento da ponta da faca muito curto

5.3.3 (1) Solte o parafuso da base da faca

(2)Coloque a base da faca com a base no carro

(3)Quando a base da faca estiver na posição correta aparafuse-a novamente.

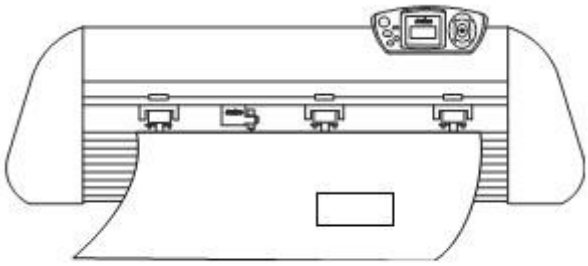


5.3.4 Operação de Teste (ajustando a pressão da faca)

A qualidade da faca se relaciona intimamente com a precisão do corte e o tempo de vida da máquina. Para melhorar o seu trabalho, use facas apenas padronizadas de alta qualidade.

5.3.4.1 Aperte o botão “Online” para colocar a máquina no modo Offline.

5.3.4.2 No modo offline, aperte “TEST” duas vezes, que a máquina automaticamente irá cortar um pequeno quadrado no material.



5.3.4.3 Tente remover o quadrado: se não for possível é por que o corte foi muito superficial: ou a pressão da faca está muito baixa ou o comprimento da ponta para fora da base é muito curto. Se a base de papel do material for furada, significa que o comprimento da ponta da faca é muito grande ou a pressão desta está forte demais. Ajuste a pressão e o comprimento da ponta da faca seguindo o resultado do teste e as intruções de instalação da ferramenta. A configuração correta da faca e de sua pressão é quando o material é cortado de maneira correta, sem ser perfurado.

5.3.4.4 Pressione “+”ou“-” para ajustar a pressão da faca.

5.4 Instalação da Caneta

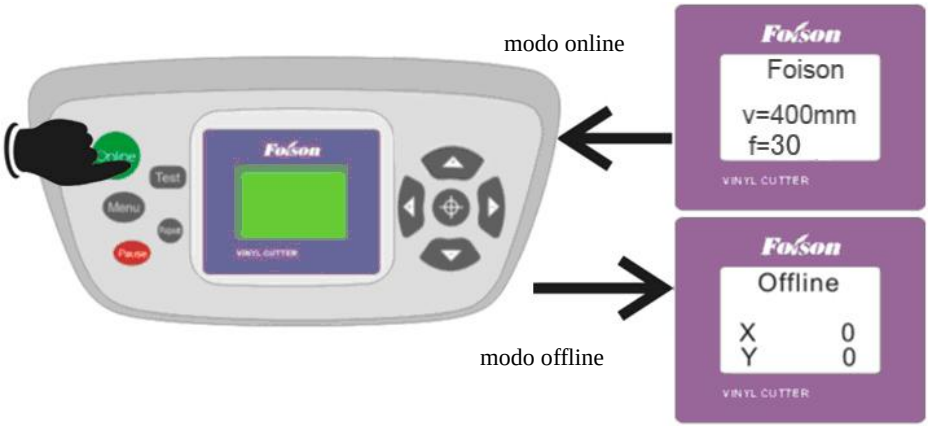
A caneta que vem na máquina é usado para desenhar no material de plotagem. O método de instalação é igual ao mostrado acima para a base da faca.

Capítulo Seis: Configurações Gerais e Operação

6.1 Descrição do Status de Trabalho

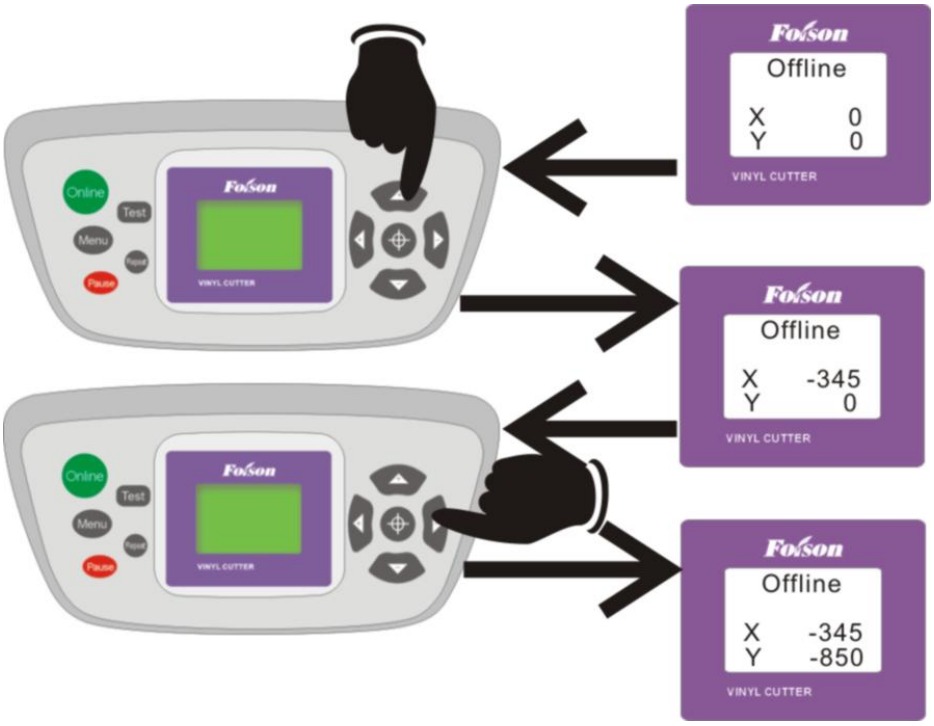
6.1.1 Online/Offline

Quando o plotter é ligado, ele irá resetar e definir seu status como online. Pressione "**Online**" para mudar entre os modos **Online** e **Offline**. Quanto o plotter transmite informação para o PC, ele deve estar no modo Online. Contudo, se for necessário mudar os parâmetros ou operar manualmente, deve-se usar o modo offline. Estas são as telas mostradas neste caso:



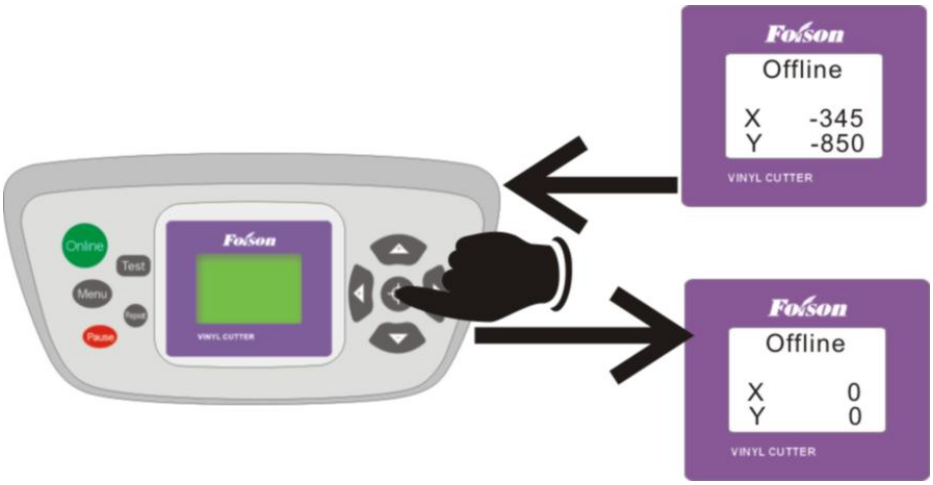
6.1.2 Movimento do Carro

Quando o plotter está no modo offline, pressione "◀▶", que o carro se moverá para a esquerda e para a direita. Pressione "▲▼", e o rolo de movimentação se moverá para trás e para frente. Simultaneamente ao movimento, a tela LCD mostrará os valores dos eixos X e Y, respectivamente.

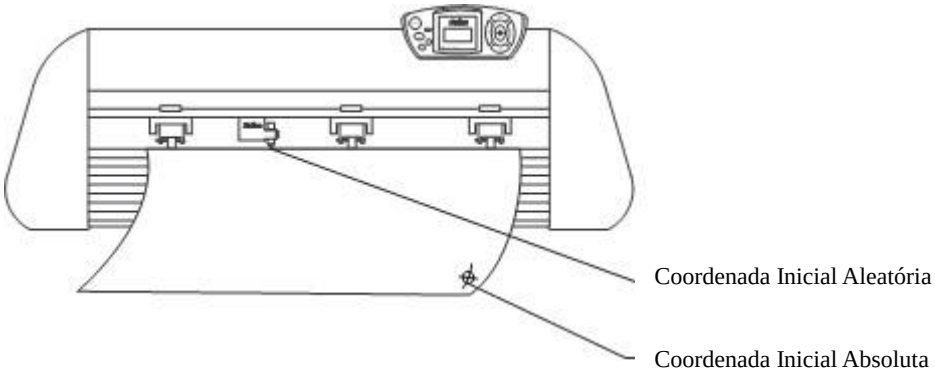


6.1.3 Definição da Coordenada Inicial

Quando o carro precisar mover-se para a coordenada inicial, pressione "⊕", que os valoras de X e Y serão redefinidos como "0". A nova coordenada inicial estará então definida e a máquina começará suas operações a partir deste novo ponto de origem.



A relação entre a Coordenada Inicial Absoluta e a Coordenada Inicial Aleatória:

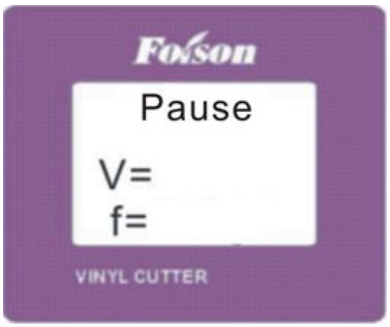


6.1.4 Sistema de Travamento

O plotter possui um avançado sistema óptico de travamento duplo do carro. Ele funciona da seguinte maneira:

1. Se o carro for movido para o lado esquerdo (lado direito do plotter) e exceder a área de trabalho, o mecanismo de limite passa a fazer efeito automaticamente para evitar que ele se choque com a lateral do plotter. Mova-o para o lado direito (esquerdo), que o travamento perderá efeito.
2. Quando o plotter está operando, se a área de trabalho definida no software for muito grande e fizer o carro excerder a área de trabalho real, o sistema de limite será ativado automaticamente. O plotter parará de operar e a tela LCD mostrará Pause (ilustrado a seguir). O plotter irá reiniciar e o trabalho anteriormente em curso não poderá ser salvo nem continuado.

Dicas: Quando operando o software, não escolha uma área de trabalho que exceda a área de trabalho real. Também preste atenção na posição entre a coordenada inicial e o lado esquerdo do plotter para previnir que o sistema de travamento entre em efeito.



6.1.5 De volta para a coordenada inicial automaticamente

Quando ligar a máquina, o carro voltará para a coordenada inicial automaticamente.

6.1.6 Resetar Parâmetros Padrão

Em termos gerais, não é necessário mudar as escalas (Set Per Xp=36720 Yp=36650) . Se o usuário modificar este valor acidentalmente e quiser voltar ao valor padrão, basta resetar os parâmetros como mostrado a seguir:

Ligue a máquina e a tela mostrará “Foison Welcome Ver 5.01”. Pressione ⊕ (botão de definição da origem) durante dois segundos, então aparecerá “RESET”: neste momento, a máquina está resetando seus parâmetros de volta ao seu padrão inicial. Veja os padrões iniciais de cada um dos parâmetros:

“v=400mm f=30”; “Us=600mm Br=38400”; “Xp=367200 Yp=36650”.



6.2 Definição das Funções do Teclado Online

Definição do Teclado de Menu do Primeiro Nível (1st Level Menu Keyboard Definition)

Botão	Função	Descrição
Online	Online/Offline	Pressione uma vez para mudar para o status offline
Menu	Menu Switch	Pressione uma vez para entrar nas Configurações do Menu
+	Maior Pressão da Faca	Pressione uma vez e a força da faca aumentará um ponto, num total de 160 pontos
-	Menor Pressão da Faca	Pressione uma vez e a força da faca diminuirá um ponto, num total de 160 pontos
+	Maior Velocidade	Pressione uma vez e a velocidade de corte aumentará em 50mm/s
-	Menor Velocidade	Pressione uma vez e a velocidade de corte diminuirá em 50mm/s
Pause	Pausa/ Continua	Se a velocidade ou força da faca não forem as ideais, pressione **Pause** uma vez para pausar a operação. Depois de ajustado, pressione uma vez para continuar o corte.
Repeat	Sobe e Desce a Faca	Pressione uma vez para descer a faca, e novamente para subi-la

Definição do Menu de Configurações (Setting Mode Menu Definition)

Botão	Função	Definição
Menu	Menu Switch	Pressione uma para entrar no menu **Set Per**
+	Aumento da Baud Rate	Pressione uma vez para aumentar a Baud Rate
-	Redução da Baud Rate	Pressione uma vez para reduzir a Baud Rate
+	Maior Idle Speed	Pressione uma vez para aumentar a Idle Speed em 50mm/s
-	Menor Idle Speed	Pressione uma vez para reduzir a Idle Speed em 50mm/s

Definição Set Per Menu

Botão	Função	Descrição
Menu	Menu Switch	Pressione uma vez para entrar no modo Foison
+	Aumentar a Escala Yp	Se a escala do corte for menor que o tamanho da imagem na posição Y, pressione este botão para aumentar seu tamanho.
-	Reduzir Escala Yp	Se a escala do corte for maior que o tamanho da imagem

		na posição Y, pressione este botão para diminuir seu tamanho.
+	Aumentar a Escala Xp	Se a escala do corte for menor que o tamanho da imagem na posição X, pressione este botão para aumentar seu tamanho.
-	Reduzir Escala Xp	Se a escala do corte for maior que o tamanho da imagem na posição X, pressione este botão para diminuir seu tamanho.

6.3 Descrição do Modo Offline

Definição das Funções do Teclado Offline (Offline Keyboard Function Definition)

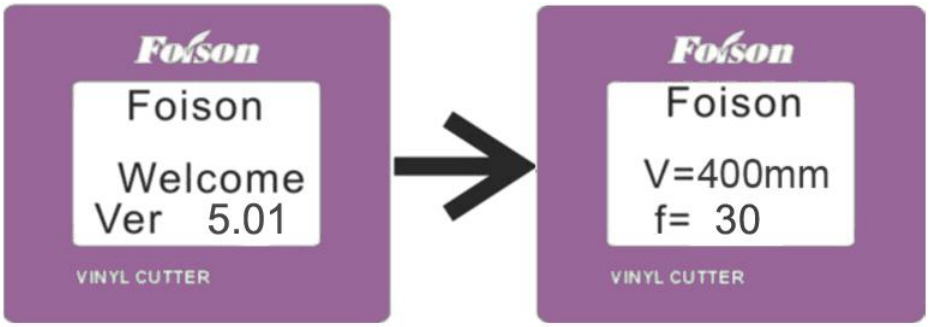
Botão	Função	Descrição
Online	Online/Offline	Pressione uma vez para entrar no modo Foison
+	Y+, Tecla da Esquerda	Pressione para mover o carro para a esquerda
-	Y-, Tecla da Direita	Pressione para mover o carro para a direita
+	X+, Tecla de Trás	Pressione para mover o rolo de movimentação para trás
-	X-, Tecla da Frente	Pressione para mover o rolo de movimentação para trás
⊕	Tecla de Definição da Coordenada Inicial	Pressione uma vez para resetar X e Y para o "0", e a posição corrente se tornará a coordenada inicial
Test	Pressione por **Um** segundo	Desenhe/corte um pequeno quadrado
Test	Pressione por **Dois** segundos	Desenhe/corte um desenho de teste
Pause	Pausa/Continua	
Repeat	Repete o último arquivo trabalhado	Quando o plotter termina uma operação, pressionar esta tecla no modo offline repetirá a mesma operação



Esquerda e direita aqui se referem a uma pessoa que se encontra de frente para o plotter.

6.4 Descrição das Operações do Menu

6.4.1 Display de Ligado



Ver 5.01 : A versão do programa do plotter é 5.01

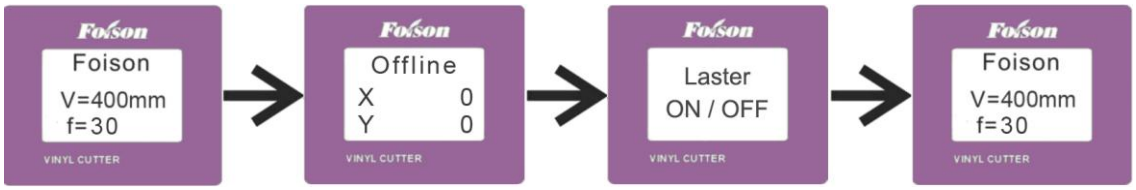
Os parâmetros padrão: Velocidade **V**=400mm, Pressão da Faca **f**=30

6.4.11 Ajuste do Laser de Corte por Contornos

No modo Online, pressione "ONLINE" para colocar a máquina no modo offline. Em seguida, pressione "Menu", e a tela mostrará LED LASER escrito; clique então em "⌖ ", que o laser será ativado e uma Luz de Led vermelha será vista na máquina.

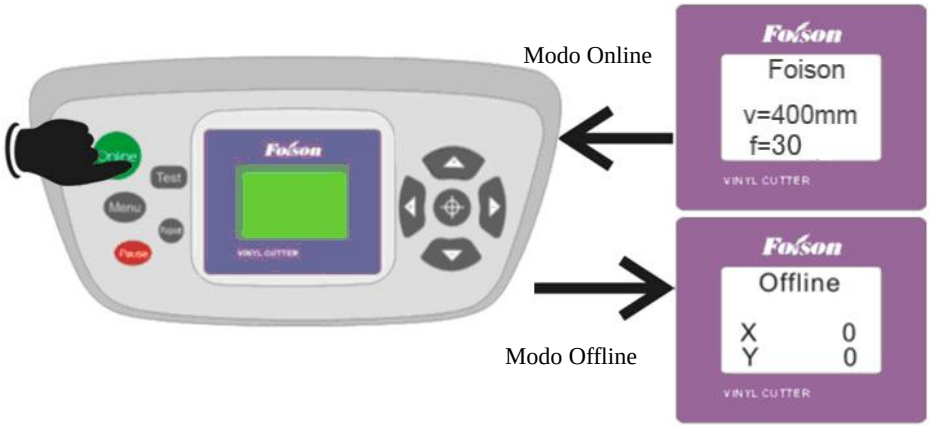
Repita o mesmo processo para desligar o laser.

As telas vistas na operação estão mostradas a seguir:



6.4.2 Operação Online/Offline

Quando o plotter é ligado pela primeira vez, ele se ligará e então estará no modo Online. Pressionar "Online" vai mudar seu status entre Online e Offline. Quando o plotter transmitir dados para o computador, ele deve estar no modo Online. Quando é necessário definir os parâmetros do plotter ou operá-lo manualmente, o modo utilizado deve ser Offline. A tela LCD a seguir exemplifica:



6.4.3 Definição da Velocidade de Corte e Força da Faca

No “Modo **Foison**” 

,

Clique na tecla + para aumentar a velocidade 

,

Clique na tecla - para reduzir a velocidade 

;

Clique na tecla + para aumentar a pressão da faca 

,

Clique na tecla - para reduzir a pressão da faca 

6.4.4 Teste de Levantamento/Abaixamento da Faca



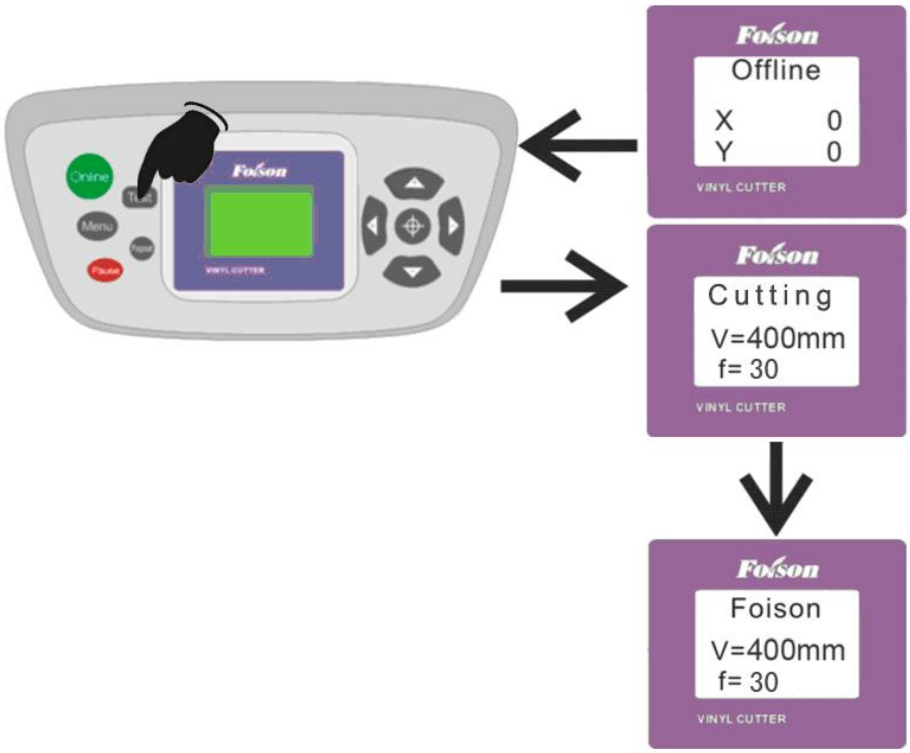
Pressione **Repeat** para realizar o teste de levantamento/abaixamento da faca. Pressione uma vez para abaixar a faca e outra novamente para levantá-la. Confira o material e examine a diferença depois de mudar a pressão da faca.

Dicas: O efeito de diferença pode ser visto depois de se usar a pressão normal da faca.

6.4.5 Operação de Teste do Corte do Retângulo

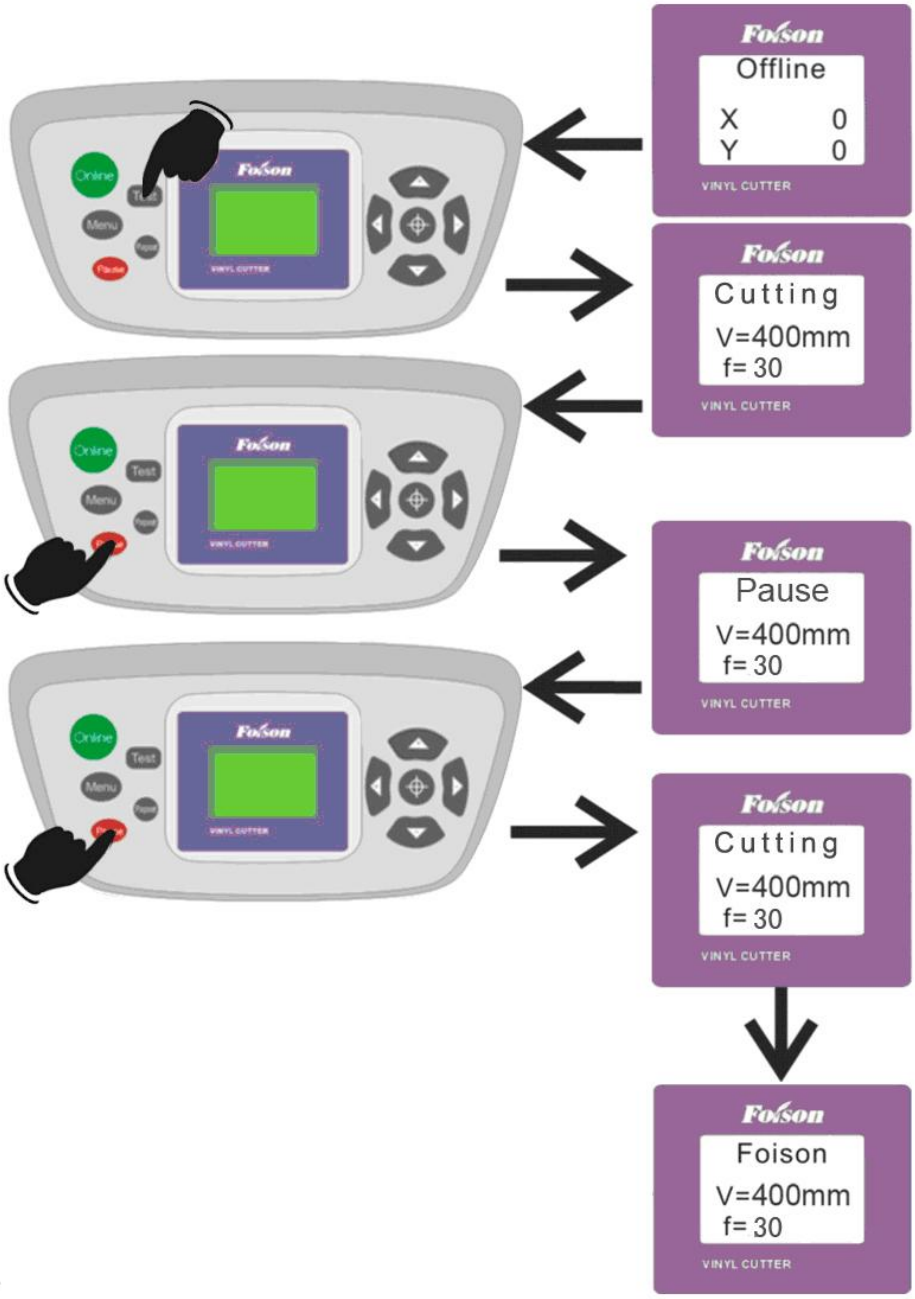
No modo online, para testar o movimento vertical da faca, basta clicar em **Repeat** uma vez para abiaxá-la e outra para levantá-la.

Pressione **Test**, que o plotter começará a testar. O botão de teste funciona apenas no modo **Offline**. Enquanto o plotter opera, o LCD mostrará **Cutting**. Depois de terminar a operação, a máquina voltará para seu estado online, mostrando **Foison**. Exemplos são mostrados a seguir:



6.4.6 Operação do Borão de Pausa

Pressione **Test** por três seugundos e a máquina cortará um pequeno retângulo como teste, como mostrado a seguir:

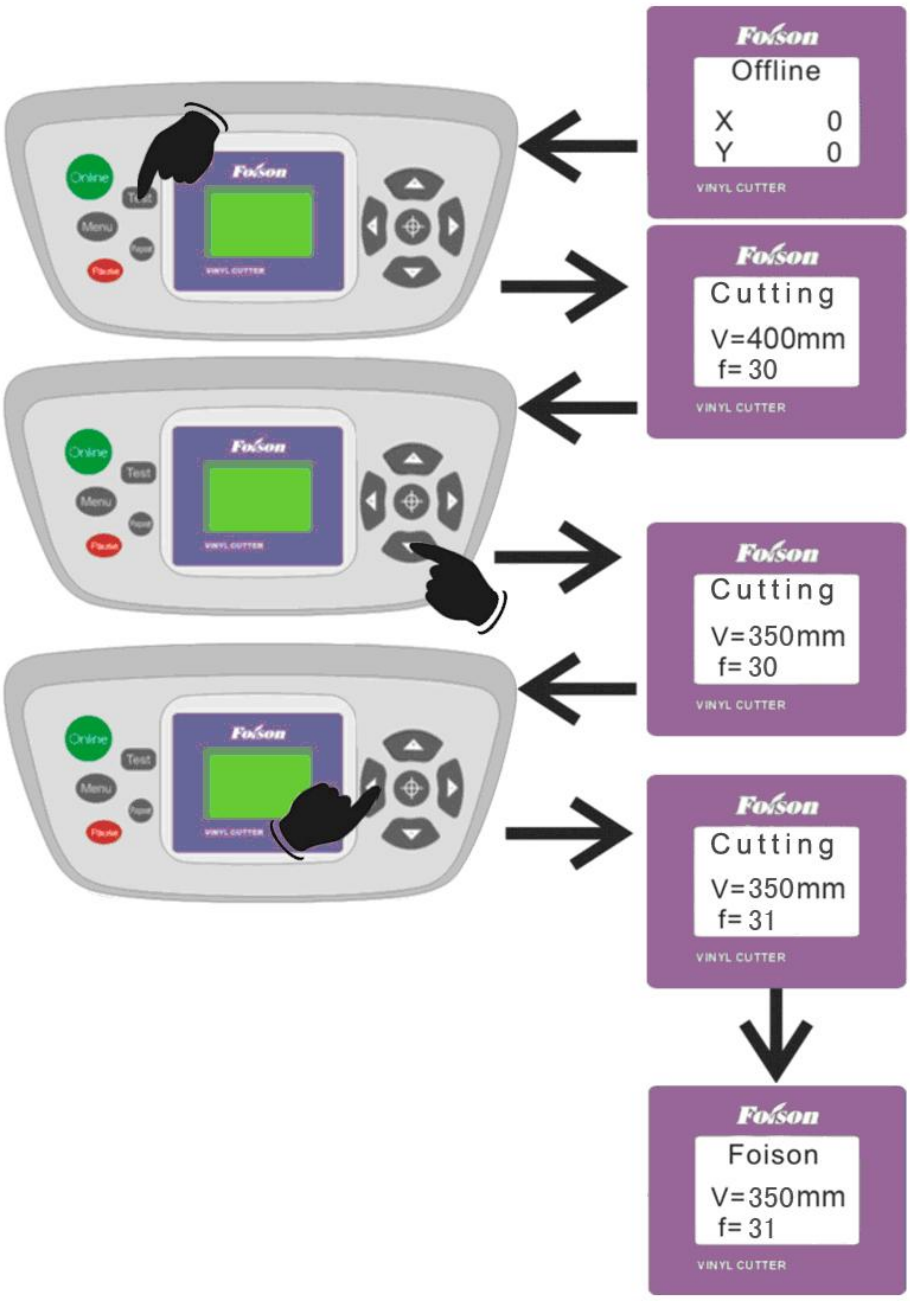


6.4.7 Mudança Online de Velocidade de Corte e Pressão da Faca

É possível ajustar a velocidade e pressão da faca enquanto o plotter trabalha. As instruções estão

abaixo.

Dica: O ajuste da velocidade e pressão da faca será efetivado quando o carro terminar um corte de um ponto a outro. Pressionando **Pause** você pode mudar a velocidade e a pressão da faca sem precisar encerrar o trabalho. O exemplo a seguir mostra como diminuir a velocidade e aumentar a força da faca.

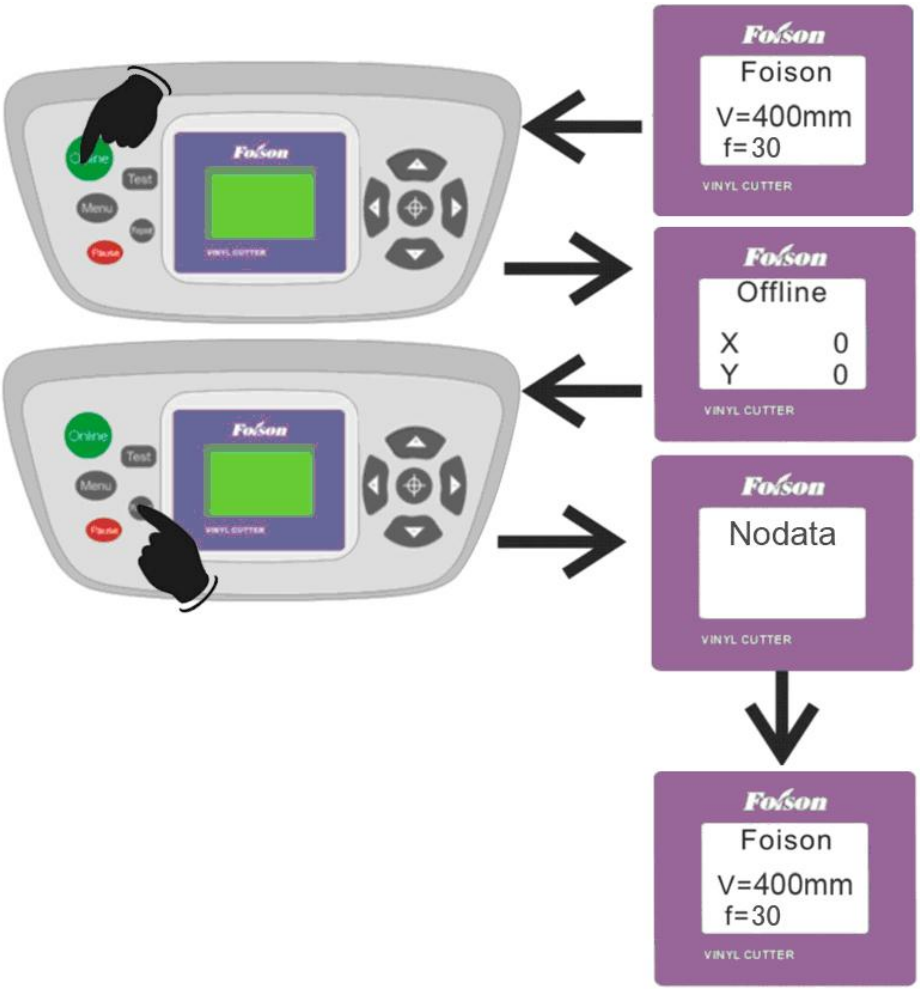


6.4.8 Função Repetição

A cada vez que um trabalho for terminado, mude o plotter para o modo offline e pressione

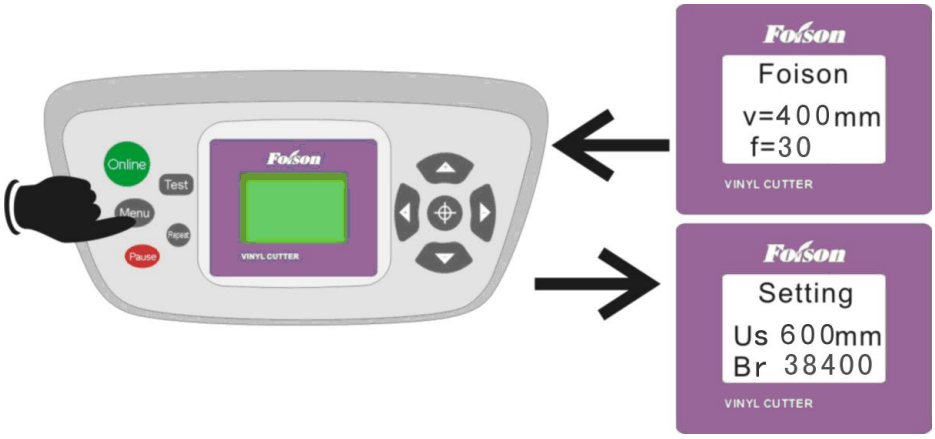
Repeat. O plotter irá então repetir o mesmo trabalho.

Dica: A placa mãe funciona com memória flash, portanto não pode repetir o último trabalho depois que o plotter é religado. Além disso, a memória flash é limitada; os dados não podem exceder o tamanho da memória de buffer. Se os dados forem muito grandes, o trabalho também não poderá ser repetido. A tela LCD mostrará **No data**, como mostrado a seguir:



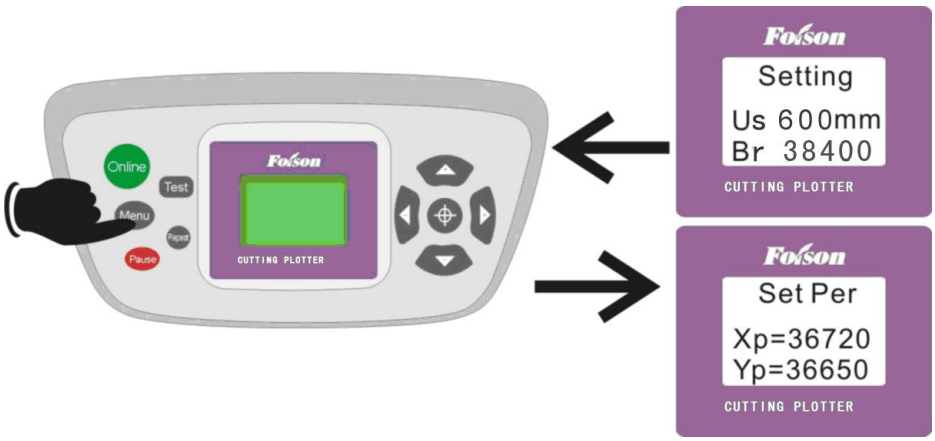
6.4.9 Configuração de Portas

Pressione **Menu** para entrar nas configurações de menu. **Us** se refere à velocidade de deslocamento (definição padrão Us = 600mm), que muda a velocidade com a qual o carro se move enquanto não está cortando. Pressione uma vez e a velocidade de deslocamento irá crescer/diminuir em 50 mm/s. **Br** se refere à "taxa de baud" (definição padrão Br=38400). Há seis "taxas de baud" diferentes: 57600, 38400, 28800, 14400 e 9600. A taxa de baud da máquina deve ser igual à porta de comunicação do computador.

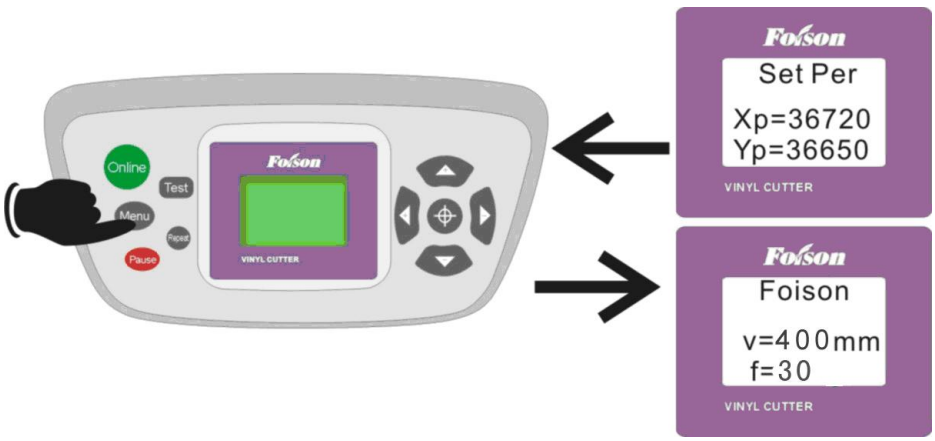


6.4.10 Configuração das Escalas X e Y

Aperte **Menu** mais uma vez e entre na configuração **Set Per.** Xp e Yp se referem à escala de corte. O propósito é definir uma escala entre o computador e o arquivo plotado de 1:1 (Se houver qualquer erro entre o tamanho da plotagem e a configuração do software, ajuste Xp e Yp. Os valores padrão são: Xp=36720, YP=36650).



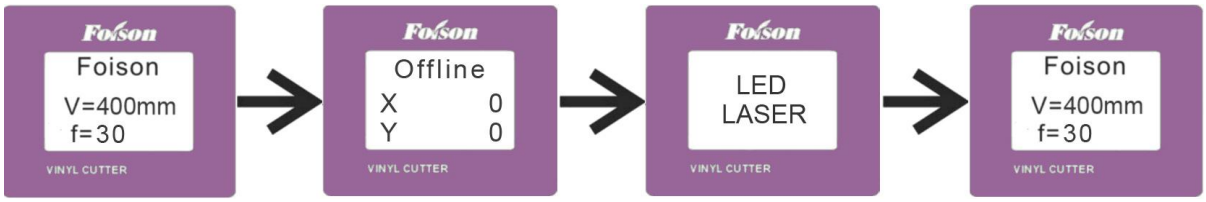
Depois que as definições estiverem ajustadas, pressione Menu para voltar à tela original, conforme o exemplo mostrado a seguir:



6.4.11 Ajuste do Laser para Corte com Contornos

Quando no modo **online**, pressione "ONLINE" para trocar a máquina para o modo **offline**. A seguir, pressione "Menu" e a tela mostrará "LED LASER". Em seguida clique em " ", que o laser será ativado. Repita o mesmo processo para desligar o laser.

A operação é toda exemplificada a seguir:



Capítulo Sete: Plotagem

1. Quando todas as configurações estiverem bem ajustadas, coloque o plotter no modo online.
2. Instale o software necessário (os plotters C series são compatíveis com HPGL padrão, código DMPL; são portanto compatíveis com diferentes softwares. Se for preciso a lista necessária, por favor contate nosso departamento técnico.)
3. Nas configurações do software, note que tanto a baud rate (taxa baud) quanto a port setting (configuração de portas) devem ser idênticas as configurações no cutter. Se você tiver qualquer dúvida, por favor vá ao apêncice ou contate-nos diretamente. Sobre as configurações do software, procure pelo manual de intruções específico do programa.

Capítulo Oito: Dúvidas

8.1 Pergunta: Caracteres abaixo de 1 cm sofrem deformação?

Resposta:

Quando gravando pequenos caracteres, ative a compensação de ângulo fechado no software de plotagem que estiver utilizando, como o ArtCut por exemplo:

1、Clique em "Plotting Output" uma vez e uma janela de preparação para a plotagem irá se abrir.

2、Clique em "Set" uma vez, e uma nova janela vai se abrir

3、Pressione o botão de "Compensation Setting" que outra janela irá se abrir.

4、Selecione "Sharp-angle Compensation" e ajuste o valor para o necessário.

As distâncias de compensação variam entre 0.1-0.9, mas frequentemente coloca-se 0.35.

Além disso, a velocidade de corte do ploter deve ser colocada abaixo de 200.

8.2 Pergunta: Por que ocorte zig-zag no corte?

Resposta:

Para cortar imagens pequenas em papel brilhante com alta precisão, a velocidade de corte não pode estar acima de 200. Em outros casos, uma velocidade entre 200 e 400 é quase sempre suficiente. Para cortar uma grande quantidade de desenhos grandes em pouco tempo, a velocidade pode ser de 500, mas como a step distance do motor é muito alta, você deve determinar a velocidade para cada situação específica.

8.3 Pergunta: por que o papel se desvia mesmo quando tem uma larga margem do rolo de rodagem?

Resposta:

O tubo que sustenta o rolo de papel deve estar completamente paralelo as presilhas. Para rolos de material muito grandes, afrouxe-a para não prender demais o material durante a operação. Para máquinas com quatro presilhas, quando plotando uma imagem muito grande ou letras muito distantes de si, deixe pressionadas apenas duas das presilhas. Uma força desigual entre duas presilhas pode resultar em desvio do material de corte ou ainda dano às rodas de borracha.

Observação:

As presilhas devem estar pressionando o próprio rolo de movimentação, não o pequeno espaço que o divide em dois

8.4 Pergunta: Por que pode ocorrer um desligamento automático da máquina durante a plotagem?

Resposta:

1, Quando a voltagem cai demasiadamente, o ploter se desligará automaticamente

2、Quando há um pico de energia na rede elétrica, também pode ocorrer um desligamento automático da máquina. Para resolver este problema você pode utilizar uma fonte que regule a voltagem máxima de entrada.

8.5 Pergunta: Por que a máquina vibra?

Resposta:

A máquina pode não estar aterrada propriamente, tenha certeza de que o cabo de energia principal está bem ligado ao chão.

8.6 Pergunta: Por que a operação não parece suave quando usando uma lâmina de ângulo afiado durante a plotagem?

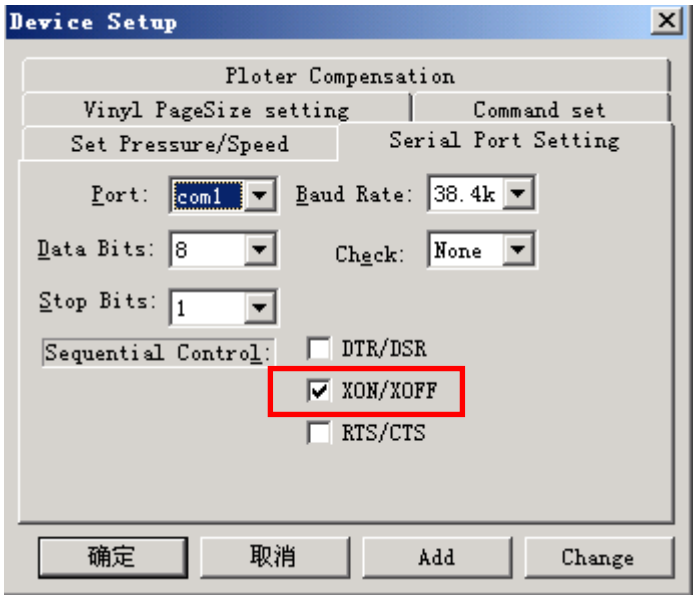
Resposta:

1. A protuberância da faca é muito grande, ajuste-a para a altura adequada.

2、A faca está danificada, troque-a.

8.7 Pergunta: Por que o ploter não transmite arquivos ou inicia a operação?

Resposta:



Configure a janela como na figura. Marque a caixa de mensagens XON/XOFF.

8.8 Pergunta: Por que a tela LCD não mostra nada ou mostra uma fileira de quadrados pretos?

Resposta:

1. Caso a tela não mostre nada, cheque se a energia está ligada.
2. Se a tela mostrar quadrados pretos, verifique se a voltagem está correta. Se o problema persistir, contate o centro de manutenção

8.9 Pergunta: Por que em alguns caracteres a máquina não consegue fechar o corte?

Resposta:

A faca de corte tem a ponta em ângulo, por isso alguns cortes podem não ser fechados. Para resolver o problema, selecione “closing compensation” no software. Exemplo no ArtCut software:

1、Clique em **Plotting Output**, que uma janela se abrirá
2、Clique em **Set**, que o programa abirá a janela das configurações
3、Clique em **Compensation Setting** para abrir uma caixa de diálogo
4、Selecione **Closing Compensation**, ajuste o valor até no necessário (geralmente o valor definido é de 0.85)

9.0 Pergunta: Por que a máquina às vezes deixa de cortar uma parte do trecho definido quando plotando letras?

Resposta:

1. Cheque se a pressão está correta
2. Reinstale o software
3. Ajuste a cabeça da faca
4. Se o problema persistir contate o centro de assistência técnica

9.10 Pergunta: Como manter o plotter em um bom estado de conservação?

Resposta:

Os plotters da Foison todos usam rolamentos com óleo importados do Japão, portanto não é necessário colocar óleo na máquina mesmo depois de muito tempo de uso.

Depois de operar diariamente, limpe a máquina com uma escova macia para retirar a poeira. A cola presa na base do motor pode ser retirada com álcool. Se o plotter for operado em um ambiente empoeirado por mais de dois anos, chame técnicos de manutenção para tirar a poeira da máquina. Se sua precisão decair, significa que há falta de manutenção nas partes que operam o movimento (aperte e substitua as partes danificadas).

Capítulo Nove: Apêndice

Apêndice 1

Configuração da porta USB port e substituição

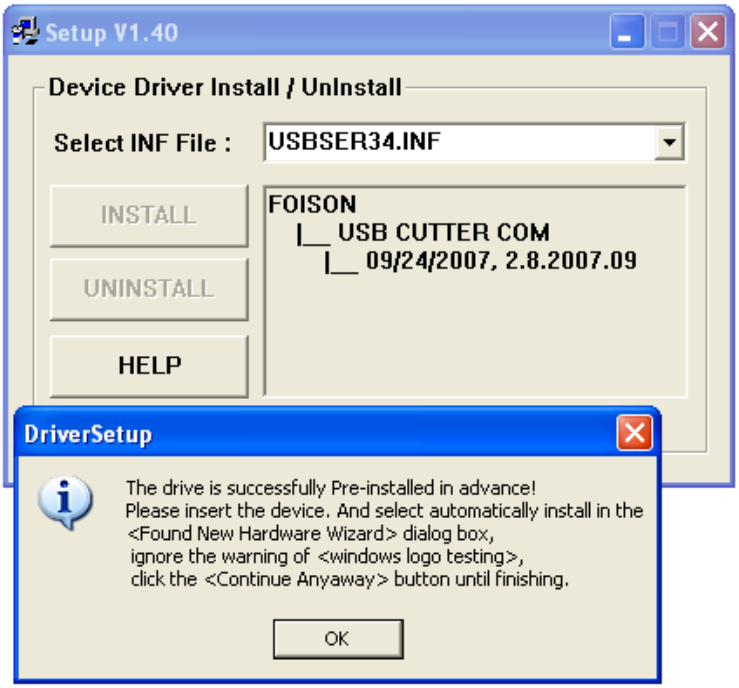
Conecte o plotter e o PC através do cabo USB. Como mostrado a seguir, clique em USB CUTTER COM e então em INSTALL para instalar o driver USB.





Quando instalando o driver USB, a caixa de diálogo acima ficará na tela.

Quando a instalação for completada com sucesso, será mostrada a seguinte janela:



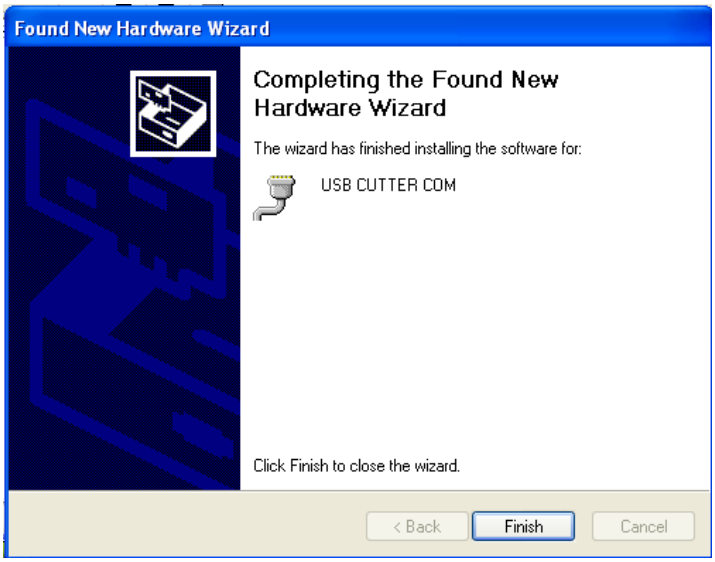
Conecte o PC e o plotter através do cabo USB e surgirá a tela a seguir:



Clique em Próximo e a tela a seguir será mostrada:



Clique em “Continue Anyway”, e será mostrada a janela abaixo. Clique então em Finish, feche a janela, e a instalação estará completa.

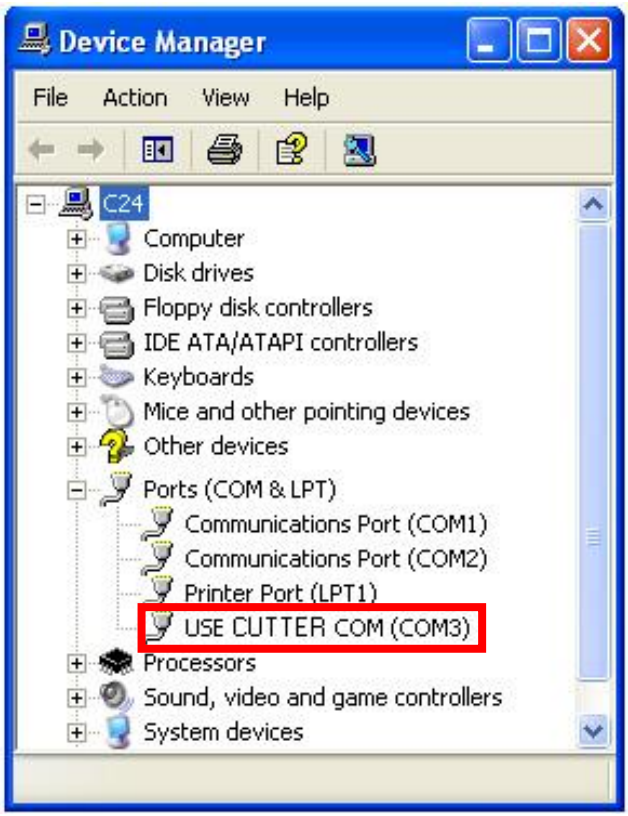


Desinstalar o driver USB

Conecte o PC ao plotter com o cabo USB e clique em UNINSTALL . Quando desinstalado com sucesso, a janela a seguir ficará na tela.



Selecione My Computer – (clique com o botão direito) – Propriedades– Hardware – Gerenciador de Dispositivos, que você verá os itens a seguir:

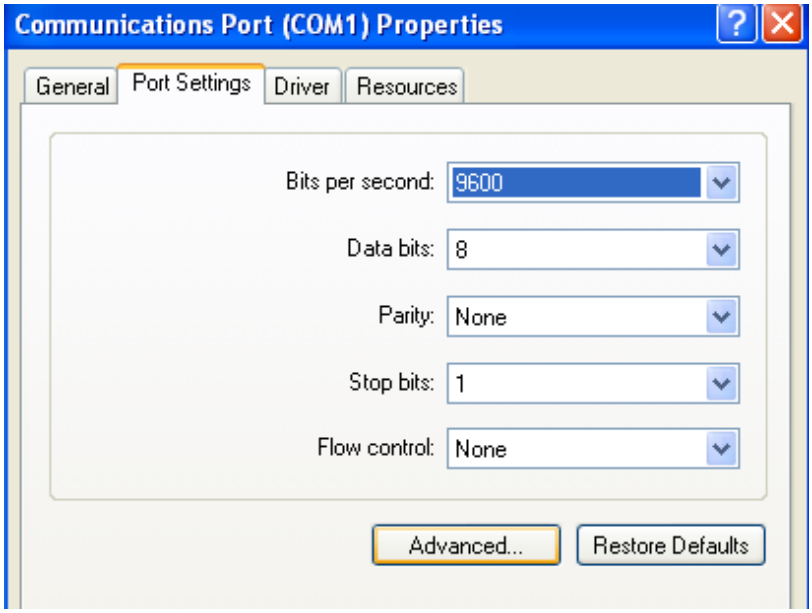


Na janela acima, o item dentro do quadrado vermelho (USB FOISON COM (COM3)) é a porta USB do plotter. Note que, quando operando a máquina através do cabo USB, a "COM port" selecionada no software deve ser igual à selecionada no PC.

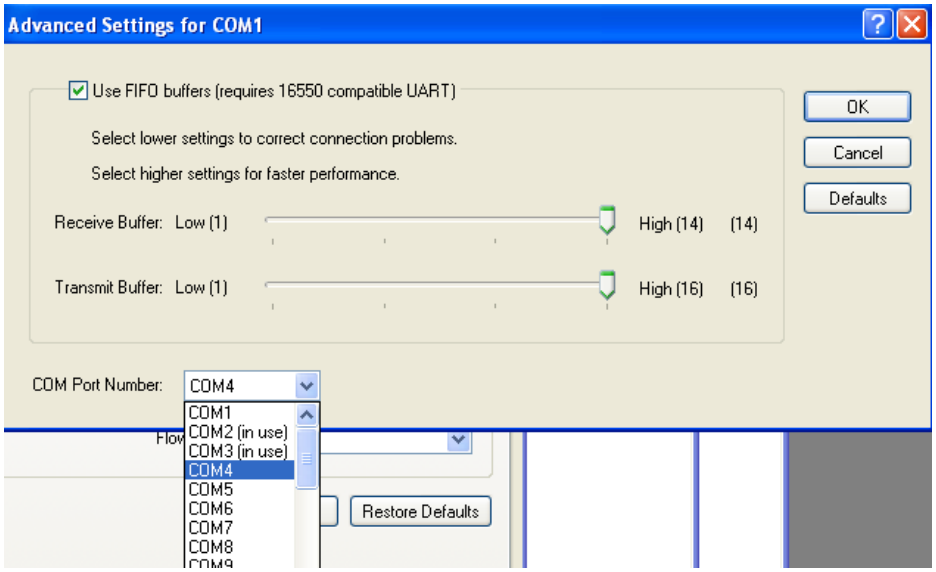
Na figura acima, a porta USB selecionada para a méquina é a COM3. Em alguns softwares apenas COM1 e COM2 são selecionáveis. Siga as instruções a seguir para aprender como mudar as configurações de portas.

Primeiro deve-se mudar a porta COM1 para qualquer uma que não esteja em uso, como COM4, por exemplo. O método é o seguinte: First we could change COM1 port to any port that not in use, such as COM4. The method is as following

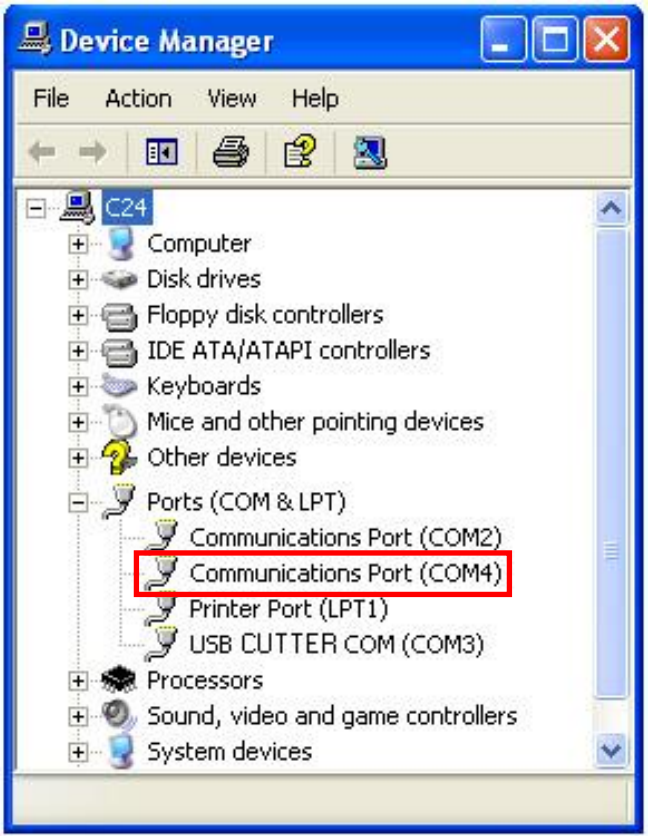
1, Clique com o botão direito do mouse no COM1 e selecione **Properties**, como mostrado a seguir:



2, Clique em **Advanced** e entre na janela de seleção de portas, como mostrado abaixo, selecione COM4 e clique em OK.



Agora COM1 foi mudada para COM4 com sucesso, contudo você não verá ela mudar para COM4 no gerenciador de dispositivos. Para resolver isto, basta reiniciá-lo.



Mude a COM3 do USB para a COM1 da mesma maneira. Depois de mudar, você verá-lo da seguinte maneira:

