



# Jaguar-V

manual operativo



Lea atentamente este manual antes de utilizarlo.

## AVISO

GCC se reserva el derecho de modificar la información contenida en este manual de usuario en cualquier momento sin previo aviso; se prohíbe la modificación, copia, distribución o exhibición no autorizada. Para cualquier comentario, consulta o sugerencia sobre este manual, consulte con su distribuidor local.

<b>Medidas de seguridad</b> .....	<b>4</b>
Seguridad general.....	4
Precauciones de funcionamiento.....	4
<b>Información importante</b> .....	<b>5</b>
<b>Capítulo 1 Información general</b> .....	<b>7</b>
1.1 Introducción.....	7
1.2 Elementos del paquete.....	7
1.3 Descripción general de la máquina.....	9
1.4 Apariencia del Jaguar V.....	9
<b>Capítulo 2 Instalación</b> .....	<b>13</b>
2.1 Precauciones.....	13
2.2 Instalación de las patas y del soporte de material flexible [para J5-101(LX)/132(LX)/183LX].....	14
2.3 Brida y soporte para cable USB.....	19
2.4 Sistema de soporte de rollos de sobremesa (solo máquina J5-61LX).....	20
2.5 Instrucciones del rodillo amortiguador (solo máquina).....	22
2.6 Instalación de la cuchilla.....	23
2.7 Detección automática de la longitud de la cuchilla.....	25
2.8 Conexión de su cortadora GCC.....	27
2.8.1 Conexión USB.....	27
2.8.2 Conexión RS-232.....	34
2.8.3 Conexión Ethernet.....	34
2.8.4 Transmisión de datos.....	40
2.8.5 Configuración compartida del servidor de impresora.....	40
2.9 Instalación del software.....	43
2.9.1 Instalación de GreatCut-S (o Surecut A Lot (SCAL)).....	43
2.9.2. Activación manual del software.....	49
2.9.3 Reinstalar el software GreatCut-S (Sure Cuts A Lot).....	51
<b>Capítulo 3 El panel de control</b> .....	<b>52</b>
3.1 El panel de teclas táctiles.....	52
3.2 Menú en modo en línea.....	53
3.3 Menú modo fuera de línea (Off-line Mode).....	54
3.4 Elementos del menú.....	57
<b>4. Operativa</b> .....	<b>63</b>
4.1 Carga del material.....	63
4.1.1 Carga del material en hojas.....	63
4.1.2 Cargando rollos de material.....	65
4.2 Mejora del seguimiento de corte.....	67
4.3 Fuerza de corte y ajuste de compensación.....	68
4.4 Cómo cortar letras de 3 mm.....	70
4.5 Cómo cortar un trazado de longitud.....	70
4.6 Al finalizar el trabajo de corte.....	70
4.7 Configuración del controlador de impresión Jaguar V.....	72

4.8	Parámetros de referencia para diferentes materiales.....	79
4.9	Cómo configurar el troquelado/semicorte mediante Adobe Illustrator y CorelDraw.....	80
<b>Capítulo 5 Sistema de alineación automática.....</b>		<b>83</b>
5.1	Introducción.....	83
5.2	Sistema de corte de contornos AAS.....	84
5.3	Prueba de la impresora.....	87
5.4	Rango de OFFSET de la marca de registro.....	89
5.5	Corte de contornos.....	89
5.6	Consejos para AAS.....	91
<b>Capítulo 6 Mantenimiento.....</b>		<b>92</b>
6.1	Limpieza del plotter de corte.....	92
6.2	Limpieza de los rodillos de arrastre.....	92
6.3	Limpieza de los rodillos de sujeción.....	93
<b>Capítulo 7 Solución de problemas.....</b>		<b>94</b>
7.1	Problemas de encendido.....	94
7.2	Problemas operativos.....	94
7.3	Problemas de comunicación.....	95
7.4	Problemas de software.....	96
7.5	Problemas en la calidad del corte.....	97
<b>A-1 Jaguar V Especificaciones.....</b>		<b>98</b>
<b>A-2 Especificaciones de cuchillas.....</b>		<b>99</b>
	Acerca de la herramienta.....	100
<b>A-3 CorelDRAW instrucciones de salida.....</b>		<b>101</b>
<b>A-4 Instrucciones del plug-in para CorelDRAW.....</b>		<b>105</b>
	Instalación.....	105
	Ejecute el complemento AAS de CorelDRAW.....	105
	Añadir marcas de registro por tamaño de página.....	108
	Área de trabajo.....	109
	Añadir marca de registro por objeto.....	110
	Posicionamiento de dos puntos (solo modelo con alimentador AFJ-24S).....	115
	Recorte de contornos con CorelDraw.....	116
<b>A-5 Instrucciones del plugin para Illustrator.....</b>		<b>118</b>
	Instalación.....	118
	Configuración de la impresora.....	118
	Instrucciones de manejo.....	120
	Añadir marca de registro por tamaño de página.....	126
	Área de trabajo.....	127
	Añadir marca de registro por objeto.....	128
<b>A-6 GreatCut-S.....</b>		<b>134</b>
<b>A7 Instalación del Autofeeder (alimentador automático opcional).....</b>		<b>149</b>

## Medidas de seguridad

Antes de comenzar la instalación, lea atentamente la siguiente información para evitar situaciones potencialmente peligrosas.

### Seguridad general

- Utilice un voltaje de la fuente de alimentación idéntico al voltaje de la máquina para evitar daños o fallas.
- Asegúrese de que el enchufe esté completamente insertado en la toma de corriente. No utilice una toma de corriente que esté suelta.

No toque la máquina durante una tormenta eléctrica.

No sobrecargue el cable de alimentación.

No coloque objetos pesados sobre el cable de alimentación o el enchufe ni los dañe.

No doble ni tire a la fuerza del cable de alimentación.

No permita que la máquina, el adaptador de CA o el enchufe se mojen, por ejemplo, manipulándolos con las manos mojadas o derramando bebidas sobre ellos.

Desconecte el adaptador de CA y deje de usar el dispositivo si nota olor anormal, calor, decoloración, deformación o cualquier cosa inusual mientras lo usa.

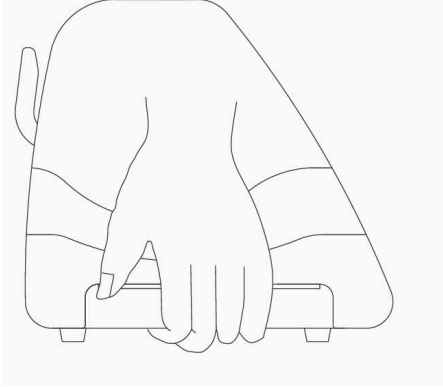
### Precauciones de funcionamiento

- Evite entornos en los que la máquina esté expuesta a altos niveles de polvo, temperatura (temperatura superior a 30 °C u 85 °F) o humedad (humedad superior al 75 % o donde la temperatura ambiente esté cerca del punto de rocío).
- Mantenga estable el área de trabajo y evite vibraciones severas.
- No utilice ni guarde el producto expuesto a la luz solar directa, salpicaduras de agua o aceite, aire salino o agua salada, polvo o humedad, gases inflamables y fuertes corrientes de aire.
- Seleccione una ubicación que sea lo suficientemente grande para acomodar la máquina.
- No toque las hojas de papel ni las piezas móviles de esta máquina durante el funcionamiento. Además, tenga cuidado de asegurarse de que la ropa y el cabello no queden atrapados.
- No aplique fuerza ni objetos pesados sobre el brazo móvil.
- Asegúrese de agarrar el enchufe, no el cable, al desconectar la fuente de alimentación de una toma eléctrica.

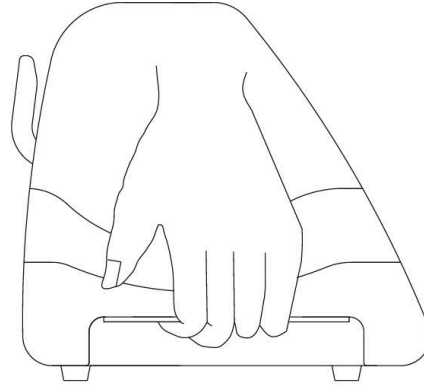
## Información importante

Gracias por adquirir el plotter de corte GCC Jaguar V.

Por cuestiones de seguridad, sujete siempre el cortador firmemente desde la parte inferior mientras lo mueve. No mueva el cortador agarrándolo por la zona de la depresión de ambos lados.



O (Correcto) Sujete desde la parte inferior



X (Incorrecto)  
No sujete desde el área depresión

- No agite ni deje caer el portacuchillas, ya que la punta de la cuchilla puede salir despedida.
- Durante el funcionamiento, no toque ninguna de las piezas móviles de esta máquina (como el carro). Además, tenga cuidado de no enredarse la ropa ni el cabello.
- Conecte siempre el cable de alimentación a una toma de corriente con conexión a tierra.
- Utilice siempre el cable de alimentación auxiliar que se proporciona. No conecte el cable de alimentación de forma que se doble o quede atrapado entre objetos.
- No conecte el cable de alimentación a una toma de corriente a la que también estén conectadas otras máquinas, ni utilice un cable de extensión. Existe peligro de sobrecalentamiento y de mal funcionamiento de la máquina.
- Mantenga las herramientas fuera del alcance de los niños.
- Coloque siempre los rodillos de arrastre dentro de las marcas blancas.

### 【Nota】

Las siguientes situaciones activarán automáticamente la alarma sonora y sonarán durante 3 segundos:

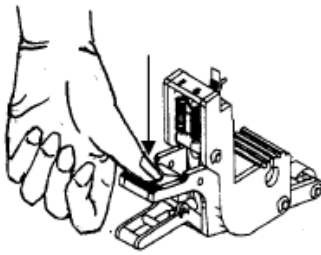
1. No se puede cargar el material en el cortador después de tres intentos consecutivos de carga.
2. Atasco de papel después de ajustar el tamaño.
3. Errores de alimentación de papel cuando se agota el papel.
4. Fallo del motor.
5. No se detecta la marca de registro.

## Advertencia

· Nunca presione la palanca de desbloqueo superior tirando al mismo tiempo de la palanca de tope o liberación inferior, como se muestra en las imágenes que se muestran a continuación:

O (CORRECTO)

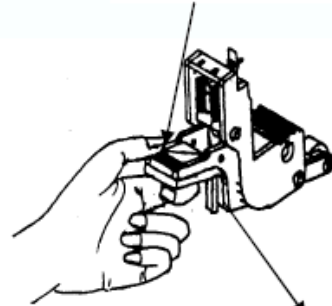
Presione palanca hacia abajo



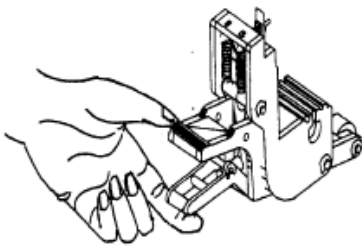
DESACTIVADO

X (INCORRECTO)

Presión hacia abajo



Palanca de tope



Levante para liberar  
el agarre ACTIVADO

### Nota:

En caso de que las empuñaduras se queden enganchadas debido a una operación incorrecta, utilice un par de pinzas para sacar la palanca de tope al presionar hacia abajo la empuñadura de liberación superior. Mantenga la palanca de tope afuera y luego suelte las empuñaduras como se muestra en la figura de la derecha.

# Capítulo 1 Información general






## 1.1 Introducción

Los plotters de corte de la serie **Jaguar V** están diseñados para producir imágenes generadas por computadora o realizar cortes de contorno en láminas o rollos de vinilo. Este manual cubre los siguientes modelos de plotters de corte Jaguar serie V:

- J5-61(LX)/J5-61LXE Para anchos de material: 50 mm (1,97") ~ 770 mm (30,3")
- J5-101(LX) Para anchos de material: 50 mm (1,97") ~ 1270 mm (50")
- J5-132(LX) Para anchos de material: 50 mm (1,97") ~ 1594 mm (62,7")
- J5-163(LX) Para anchos de material: 50 mm (1,97") ~ 1782 mm (70,2")
- J5-183LX Para anchos de material: 300 mm (11,8") ~ 1900 mm (74,8")

## 1.2 Elementos del paquete

El paquete de RX II y el alimentador automático contiene los elementos que se enumeran a continuación. Revíselo detenidamente. Si falta algún elemento, consulte a su distribuidor local para obtener más ayuda.

Artículos de máquinas estándar		Cantidad																
1) Plotter		1																
2. Juego de soporte (solo para J5-101(LX)/132(LX)/163(LX)/183LX (opcional para J5-61(LX)/61LXE) <ul style="list-style-type: none"> <li> 2 soportes en forma de T</li> <li> 1 viga de soporte</li> <li> 20 tornillos M6</li> <li> 1 llave hexagonal M6 en forma de L</li> <li> 1 guía de instalación para el juego de soporte</li> </ul>		1 set																
<b>3. Paquete de sistema de soporte de medios flexible</b> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Items</th> <th>J5-101(LX)/132(LX)/ 163(LX)/183LX</th> <th>61(LX)</th> <th>61LXE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 juego de bridas para rollos de papel (2 piezas)</td> <td style="text-align: center;">V</td> <td style="text-align: center;">V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1 juego de portarrollos (2 piezas)</td> <td style="text-align: center;">V</td> <td style="text-align: center;">V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1 juego de casquillos guía para portarrollos (4 piezas)</td> <td style="text-align: center;">V</td> <td style="text-align: center;">V</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Items	J5-101(LX)/132(LX)/ 163(LX)/183LX	61(LX)	61LXE	1 juego de bridas para rollos de papel (2 piezas)	V	V		1 juego de portarrollos (2 piezas)	V	V		1 juego de casquillos guía para portarrollos (4 piezas)	V	V		1 set
Items	J5-101(LX)/132(LX)/ 163(LX)/183LX	61(LX)	61LXE															
1 juego de bridas para rollos de papel (2 piezas)	V	V																
1 juego de portarrollos (2 piezas)	V	V																
1 juego de casquillos guía para portarrollos (4 piezas)	V	V																



1 juego soportes para portarrollos (2 piezas)	V	V	
1 Llave hexagonal en L M6	V	V	
1 guía de instalación para portarrollos		V	
1 Llave hexagonal en L M5		V	
1 juego de soportes de escritorio (2 piezas)		V	
4 patas de plástico		V	
4 tornillos M4		V	
12 tornillos M6		V	
1 Llave hexagonal en L M4		V	
1 juego de bases para rollos (2 piezas)			V
<b>4. Accesorios</b>			
1 set			
Items	J5-101(LX)/132(LX)/163(LX)/183LX	61(LX)	61LXE
1 cable de alimentación de CA	V	V	V
1 cable de datos (cable USB: 3 m)	V	V	V
1 cable Ethernet	V	V	
1 juego de portacuchillas (instalado en el carro de herramientas del plotter )	V	V	V
1 cuchilla (instalada en el portacuchillas)	V	V	V
1 cuchilla de seguridad	V	V	V
1 tira de corte	V	V	V
1 pinza	V	V	V
1 tarjeta de registro	V	V	

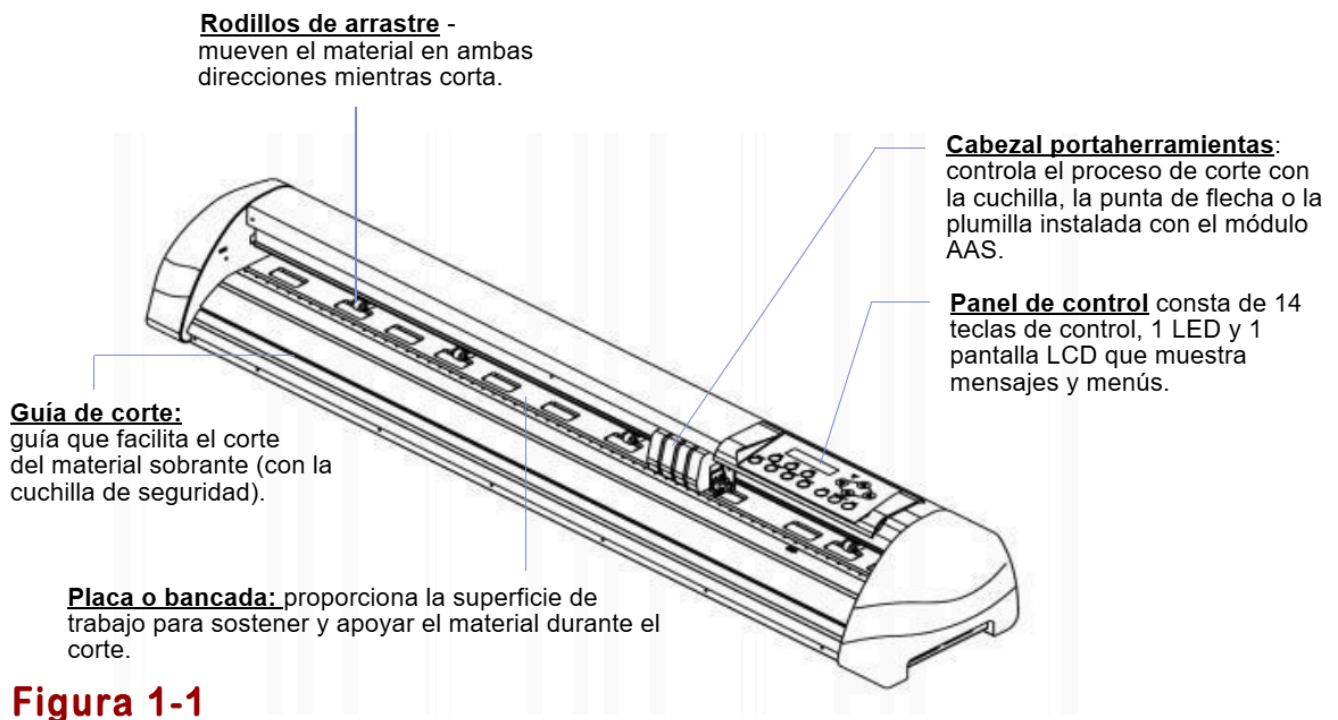
## 1.3 Descripción general de la máquina

Características principales de los plotters de corte Jaguar serie V:

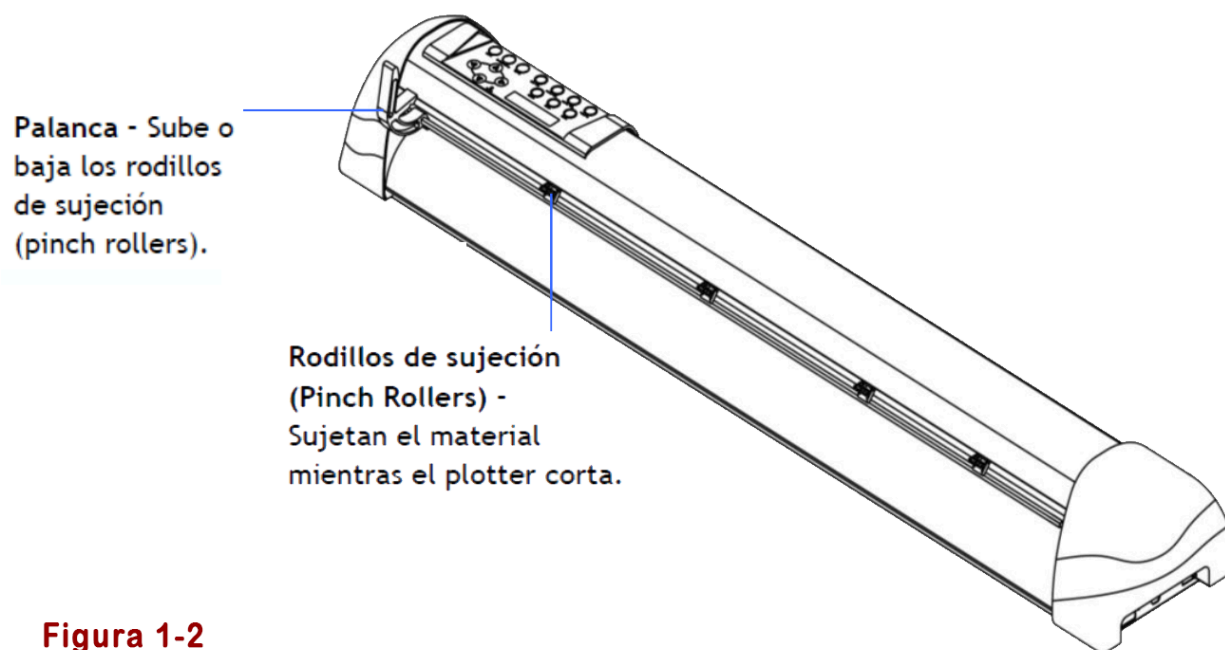
- La conectividad de triple puerto ofrece mayor flexibilidad
- Fuerza de corte de hasta 600 gramos
- Velocidad de corte de hasta 1530 mm por segundo (60 pps) (a 45°)
- Seguimiento garantizado de 10 metros
- Panel de control intuitivo y multilingüe
- Cesta de soportes (opcional)
- Sistema de alineación automática mejorado para corte automático de contornos

## 1.4 Apariencia del Jaguar V

### 1.4.1 Vista frontal

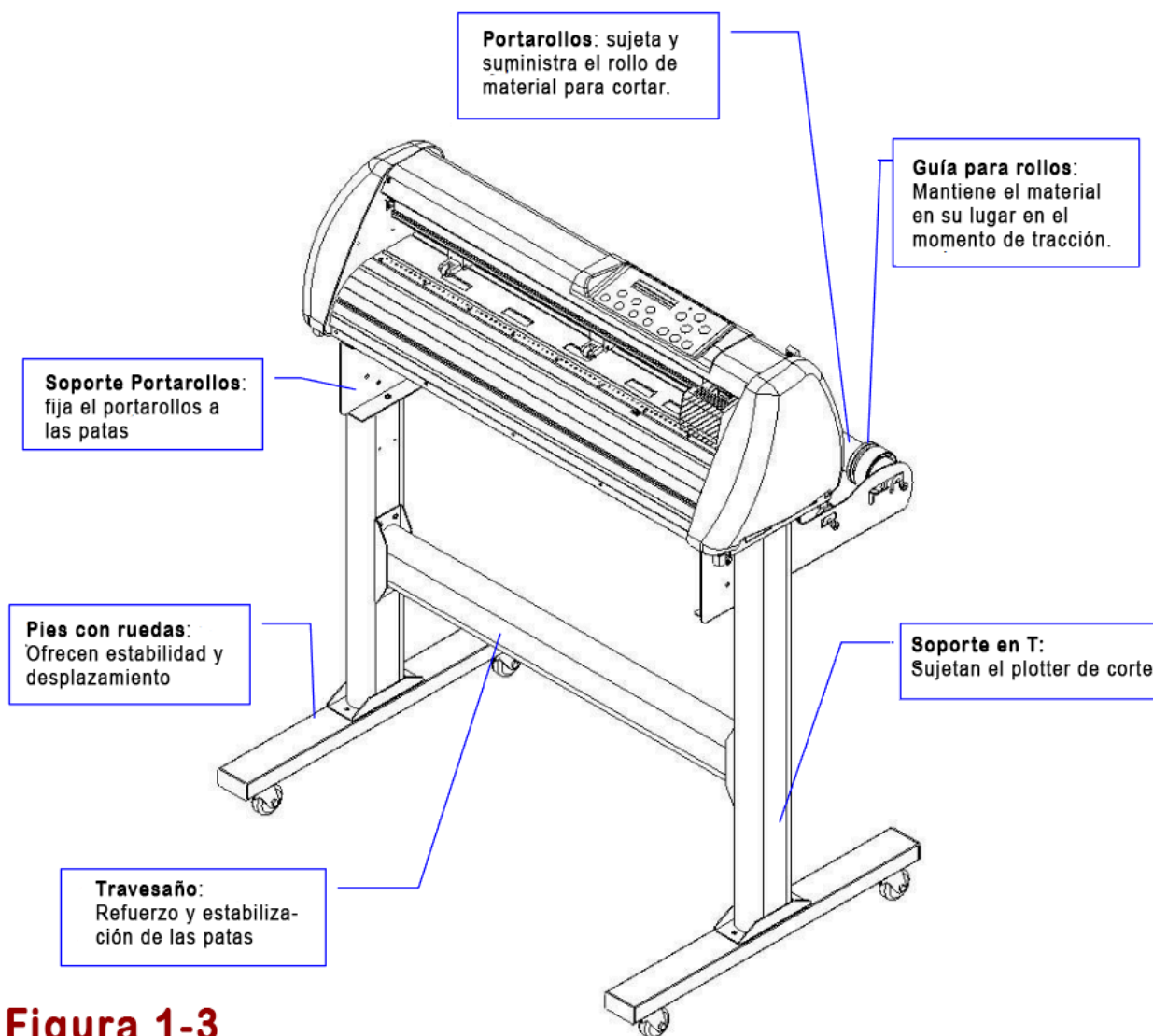


## 1.4.2 Vista trasera



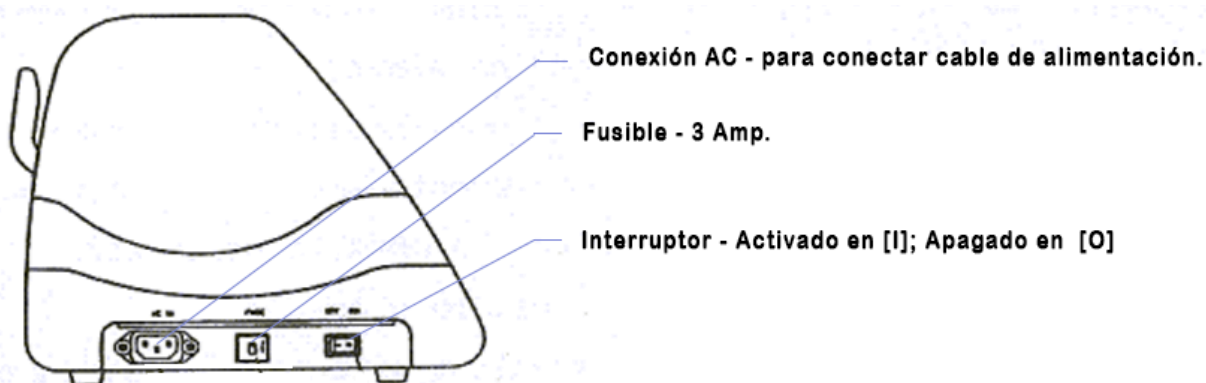
**Figura 1-2**

### 1.4.3 Vista completa del Jaguar V (Figura 1-3) Vista lateral izquierda



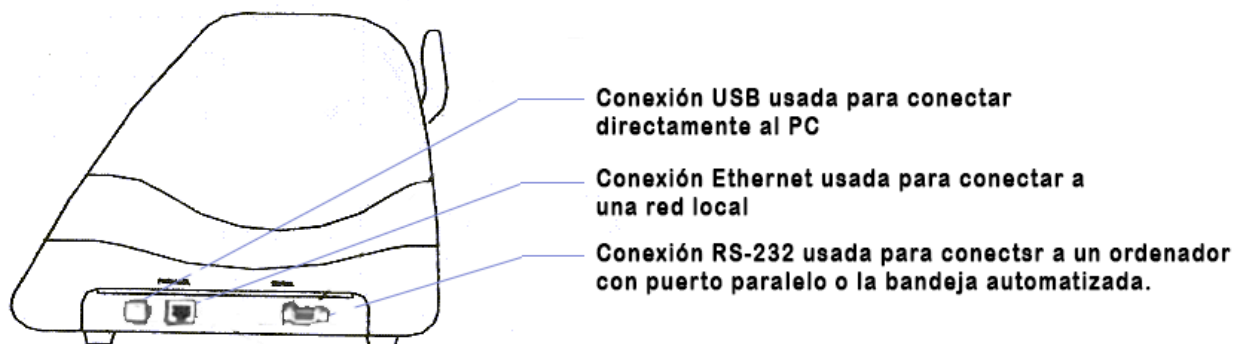
**Figura 1-3**

### 1.4.4 Vista lateral izquierda



Item	Función
Conector de corriente	Toma para el cable de corriente
Interruptor de encendido	Enciende / apaga el plotter
Fusible	Protege el plotter - 3 Amperios

### 1.4.5 Vista lateral derecha



Item	Función
Conector USB	Use este conector para conectar el trazador a un PC con un cable USB
Conector Ethernet	Use este conector para configurar el trazador en una red
Conector Serie RS232	Se utiliza para conectar el plotter de corte a una computadora a través de un cable de interfaz serial (RS232).

# Capítulo 2 Instalación

## 2.1 Precauciones

Lea atentamente la siguiente información antes de comenzar la instalación.

- Asegúrese de que el interruptor de alimentación esté apagado antes de instalar el plotter de corte.
- Manipule el plotter de corte con cuidado para evitar lesiones.

### **Aviso 2** Elección de una ubicación adecuada antes de instalar el plotter de corte

Antes de instalar el plotter de corte, seleccione una ubicación adecuada que cumpla con las siguientes condiciones:

- Se pueda acceder fácilmente a la máquina desde cualquier dirección.
- Mantenga suficiente espacio para la máquina, los accesorios y los suministros.
- Mantenga el área de trabajo estable, evitando vibraciones fuertes.
- Mantenga la temperatura entre **15 y 30 °C** (60-86 °F) en el taller.
- La humedad relativa del entorno de trabajo debe estar entre el **25 % y el 75 %**.
- Proteja la máquina del polvo y las fuertes corrientes de aire.
- Evite la luz solar directa o la exposición a una iluminación extremadamente brillante.

### **Aviso 3** Conexión de la fuente de alimentación

Compruebe que el enchufe del cable de alimentación coincida con la toma de corriente. De lo contrario, póngase en contacto con su distribuidor.

- Inserte el enchufe (macho) en una toma de corriente con conexión a tierra.
- Inserte el otro extremo (hembra) del cable de alimentación en el conector de CA del plotter de corte.

### **Aviso 4** Apretar o aflojar tornillos con un destornillador

Ya sea con un destornillador manual o eléctrico, tenga cuidado de no aplicar un par de apriete excesivo al apretar o aflojar tornillos. Al apretar o aflojar tornillos de hierro o acero inoxidable, consulte la siguiente tabla de pares de apriete estándar. Los tornillos de otros materiales no están incluidos.

Diámetro tornillo	Torque valor (kgf-cm)
	Torque estándar de para materiales de alta dureza
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

## 2.2 Instalación de las patas y del soporte de material flexible [para J5-101(LX)/132(LX)/183LX]

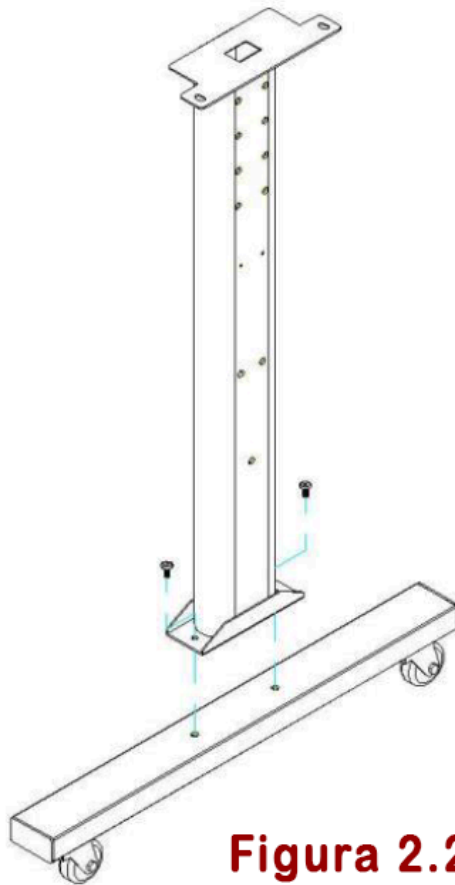
### Paso 1

Revise los artículos incluidos en la caja de accesorios del soporte:

- 1 juego de bridas para soporte de rollos de medios (2 piezas)
- 1 juego de portarrollos (2 piezas)
- 2 pies o vigas de base
- 2 vigas laterales
- 1 viga de soporte
- 2 soportes para portarrollos
- 20 tornillos M6
- 1 llave hexagonal M5 en forma de L
- 1 llave hexagonal M6 en forma de L
- 1 guía de instalación para el soporte

### Paso 2

- Retire el cuerpo del plotter y los accesorios de la caja de envío.
- Monte cada pie (viga base) en la viga lateral con 2 tornillos para formar un soporte en forma de T invertida. (Ver Figura 2.2-1)



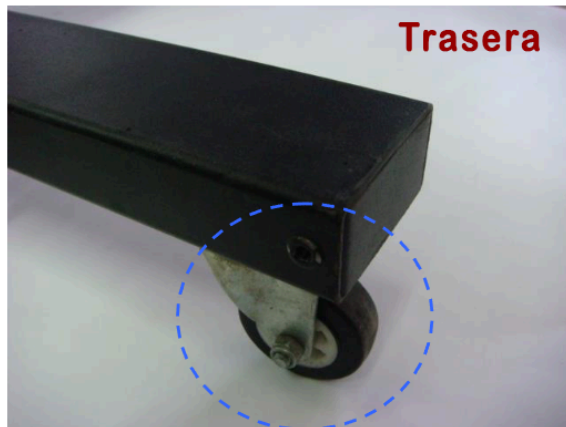
**Figura 2.2.1**

Preste atención a la dirección de la base de la pata con ruedas (la rueda en el extremo delantero de la viga viene con un freno mientras que la trasera está sola).



Delante

Figura 2.2.2

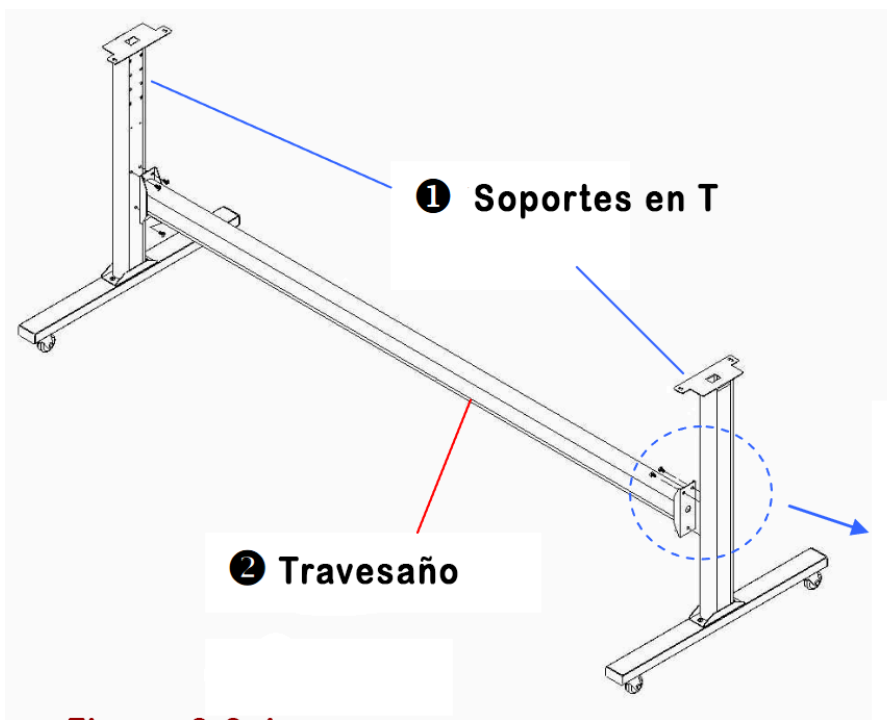


Trasera

Figura 2.2.3

### Paso 3

Coloque la viga del soporte en posición vertical sobre el soporte en T y siga las instrucciones del número 1 y 2 para ensamblarla (consulte las figuras 2.2-4 y 2.2-5). Hay tornillos de cabeza hueca hexagonal fijados al soporte en T a ambos lados, que sirven como pasadores de ubicación.



① Soportes en T

② Travesaño

Figura 2.2.4



Figura 2.2.5

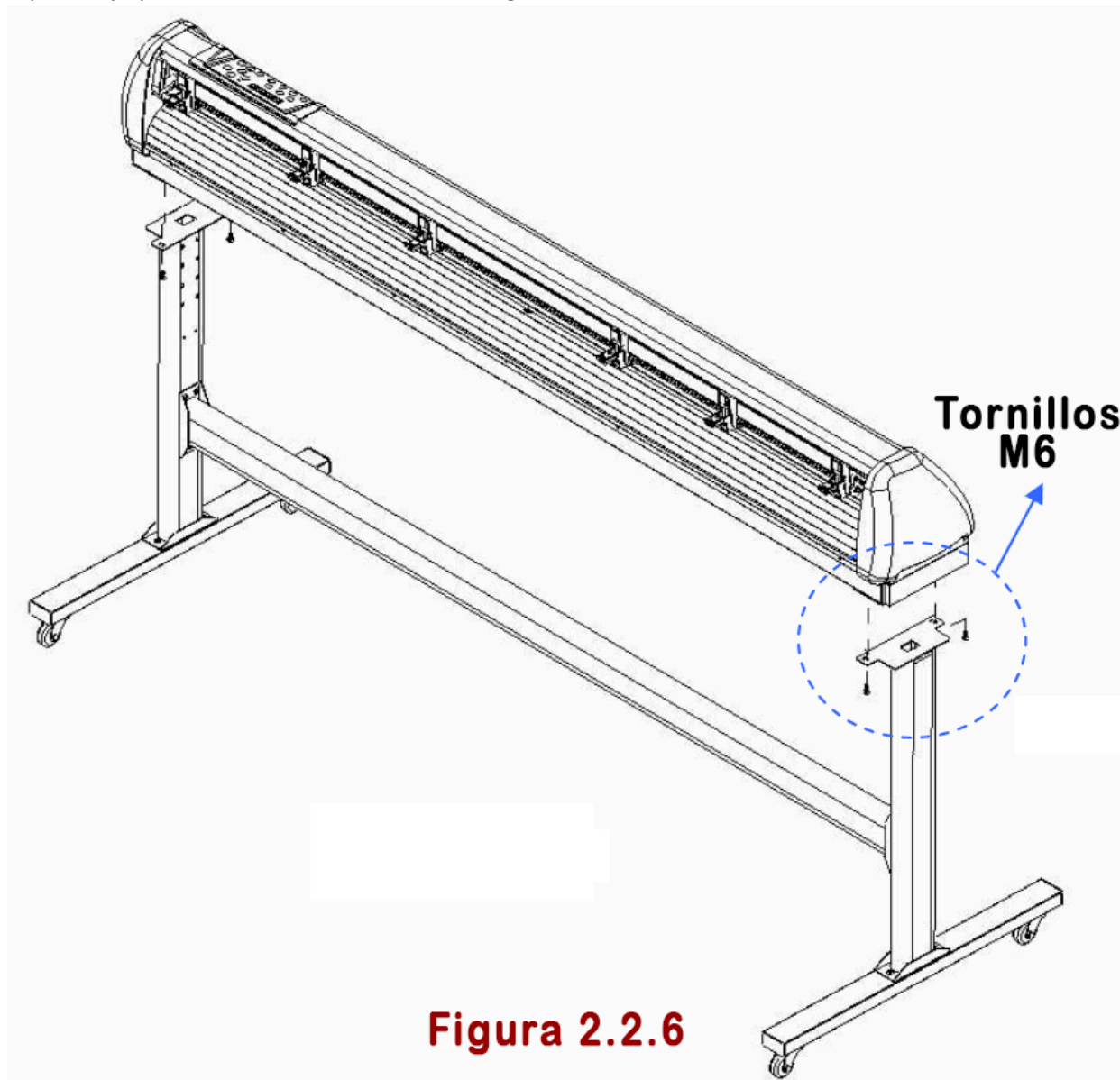


### Paso 4

Coloque la viga del soporte perpendicularmente a la pieza1 , introduzca los tornillos en los orificios y apriételos como se muestra en la Figura 2.2-5. La imagen completa del soporte será como se muestra en la Figura 2.2-4.

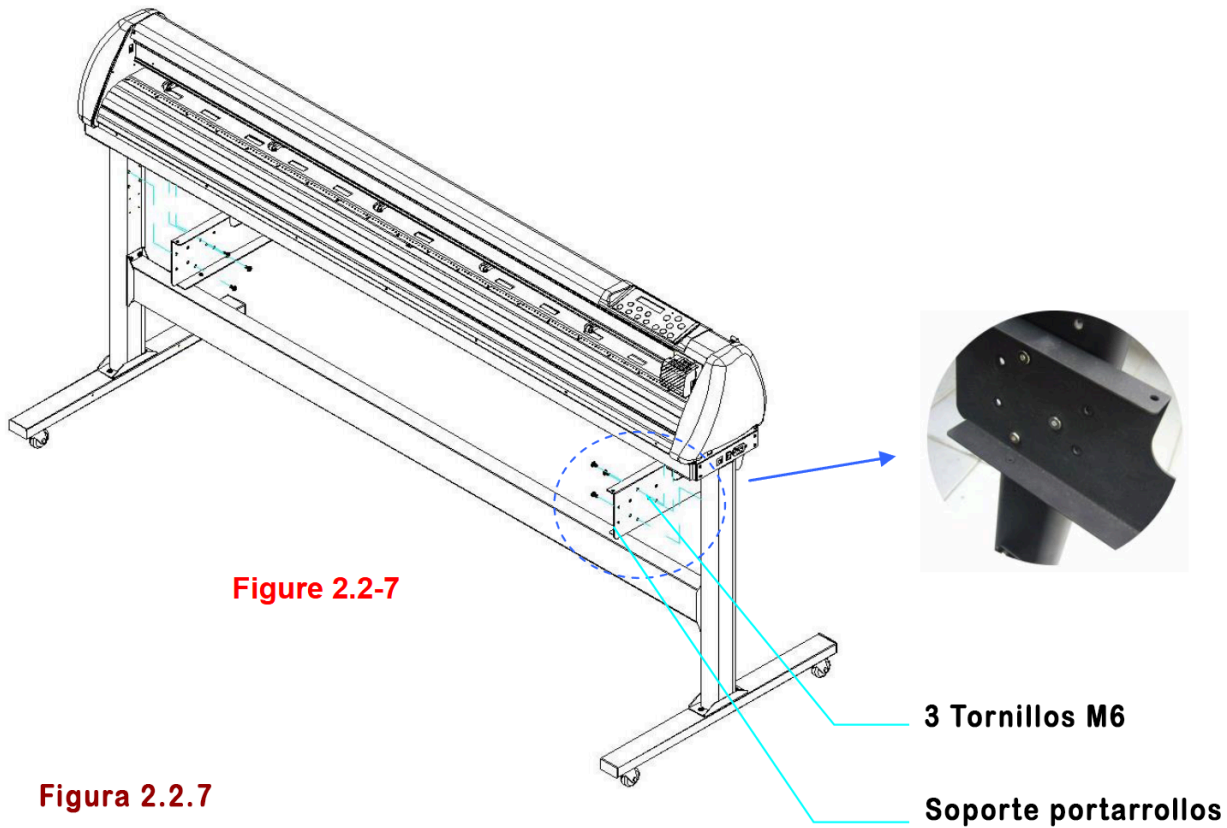
### Paso 5

Retire el plotter de corte de la caja. Coloque el soporte debajo del plotter. En la parte inferior, hay un orificio a cada lado en la posición correspondiente a los pasadores de posicionamiento, para que estos se puedan colocar en los orificios. A continuación, inserte los tornillos en los orificios del soporte para fijar el plotter y apriételos como se muestra en la Figura 2.2-6.



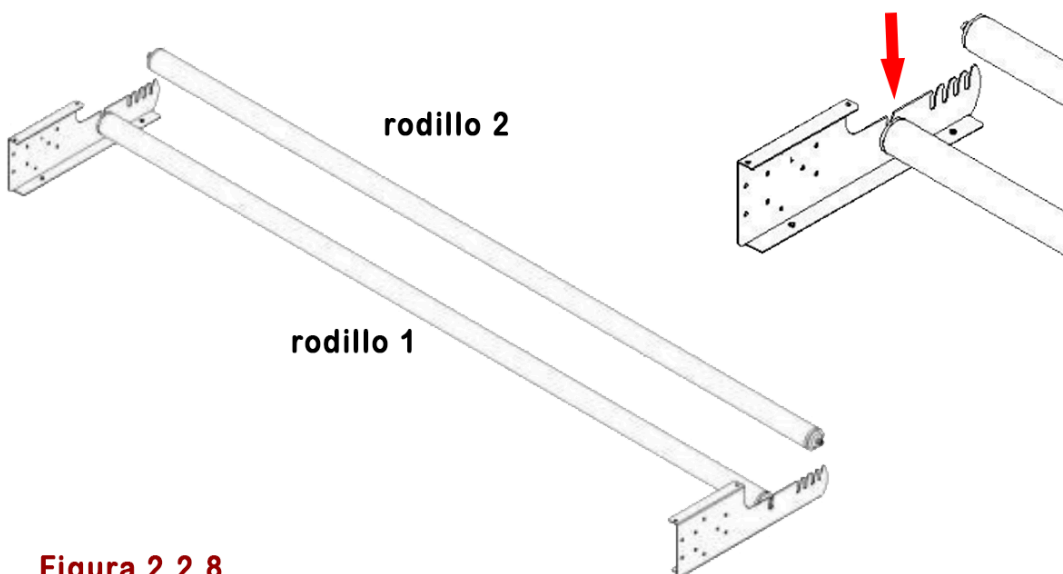
### Paso 6

Sujete el soporte del portarrollos insertando los tornillos en los orificios de las patas y atornille como se muestra en la Figura 2.2-7. Se puede elegir la posición en altura del soporte del portarrollos al insertarlos en diferentes orificios.



### Paso 7

Coloque los dos rodillos del portarrollos sobre los soportes del portarrollos (Figura 2.2-8).



**Paso 8**



Gire el tornillo en sentido contrario a las agujas del reloj unas tres veces después de desembalar el portarrollos 2 (Figura 2.2-9).

**Paso 9**

Inserte el extremo del portarrollos sin resorte amortiguador en el soporte izquierdo y, a continuación, inserte el extremo del portarrollos con el resorte amortiguador en el soporte derecho. Asegúrese de que el saliente blanco esté encajado en la ranura (Figura 2.2-10).



**Paso 10**

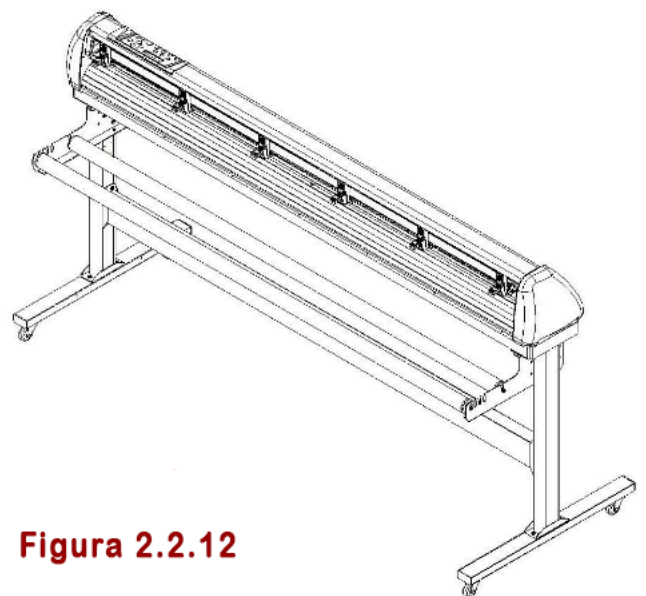
Apriete el tornillo del amortiguador hasta que esté firmemente fijado al soporte del portarrollos derecho (Figura 2.2-11).

**Paso 11**

Finalmente, se mostrará la imagen completa como se muestra a continuación (Figura 2.2-12).

**Paso 12**

Consulte la sección 4.1 del manual del usuario para saber cómo cargar el rollo de papel.

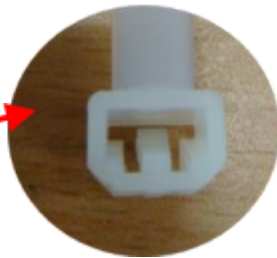


**Figura 2.2.12**

## 2.3 Brida y soporte para cable USB

El conjunto de brida y soporte para cable USB es solo para soportes con sistema de soporte flexible.

**Paso 1** Inserte la brida en el orificio superior del soporte, de abajo a arriba.



este lado hacia arriba

**Paso 2** Coloque el cable USB en la brida y apriete la brida.



**Paso 3** Inserte el extremo de la brida del cable en el orificio inferior del soporte del cable para finalizar el trabajo.

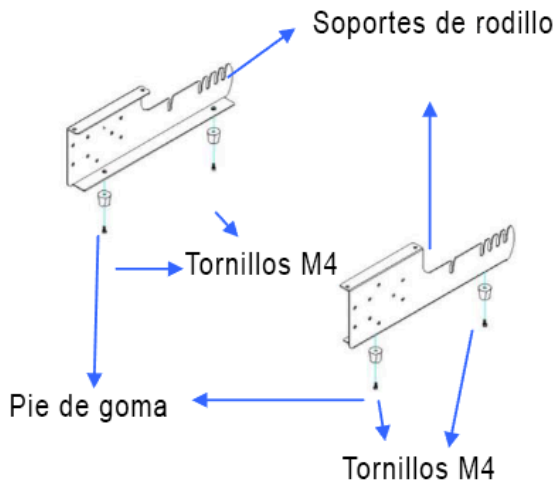


## 2.4 Sistema de soporte de rollos de sobremesa (solo máquina J5-61LX).

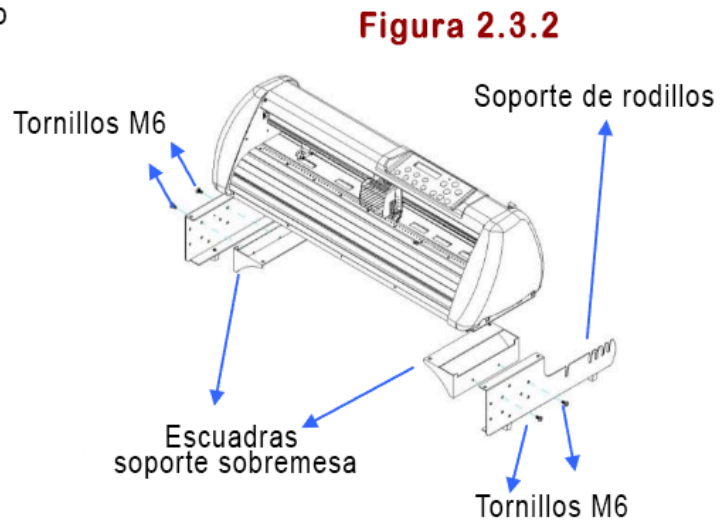
La siguiente instalación del sistema de soporte de material flexible para sobremesa solo se utiliza en la máquina de forma individual sin ensamblar con el alimentador automático.

### Paso 1

Coloque los 4 pies de plástico bajo los soportes de rodillo e inserte el tornillo M4 en el orificio del pie de goma y apriete con la llave hexagonal M4 en forma de L. (Figura 2-3-1



**Figura 2.3.1**



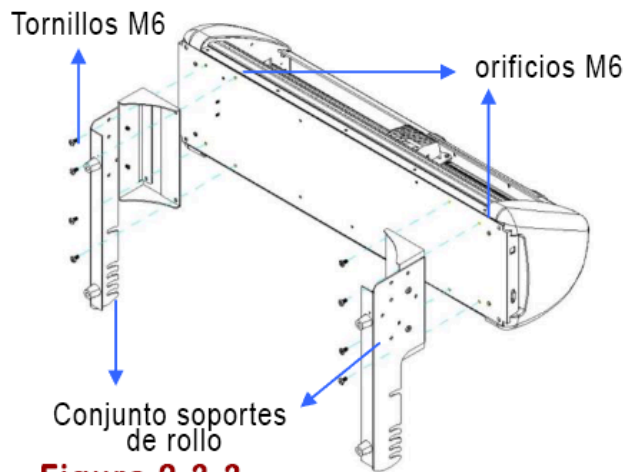
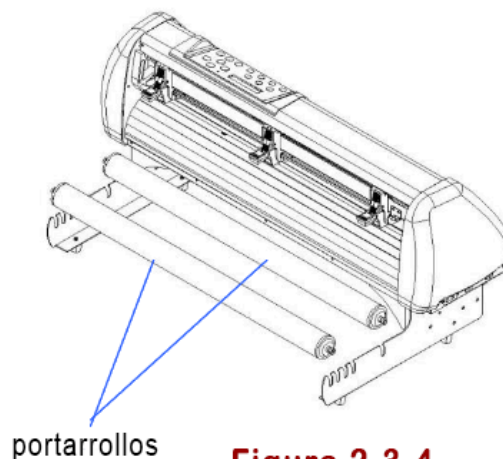
**Figura 2.3.2**

### Paso 2

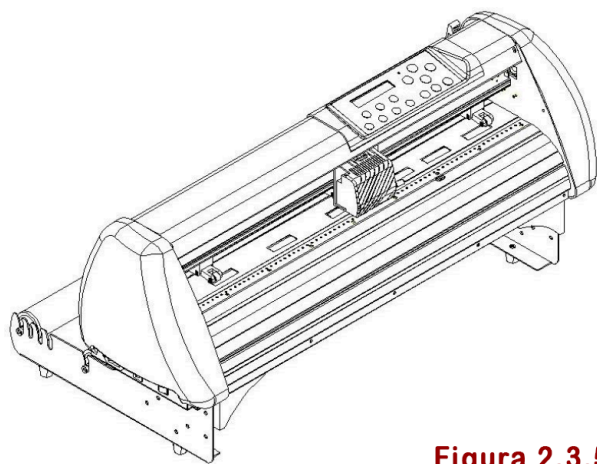
Sitúe las escuadras de fijación junto a los soportes de rodillo e inserte los tornillos M6 y apriete con la llave hexagonal M6. (Consulte la Figura 2.3.2.

**Paso 3**

Coloque la parte trasera del plotter de forma lateral para facilitar la fijación del conjunto del soporte de rodillos a la parte trasera. Luego, inserte los tornillos M6 en los orificios del conjunto del soporte de rodillos y apriete con la llave hexagonal M6. Como en la Figura 2-3.3

**Figura 2.3.3****Figura 2.3.4****Paso 4**

Coloque los dos rodillos en los orificios de ambos soportes para rollos (Figura 2.3.4).

**Figura 2.3.5****Paso 5**

El conjunto de porta-rollos completo se mostrará como en la Figura 2.3.5.

## 2.5 Instrucciones del rodillo amortiguador (solo máquina).

Gire la rueda como se indica a continuación para ajustar la amortiguación. Cuanto mayor sea el número de vuelta, más fuerte será la amortiguación. La etiqueta con el símbolo de volumen indica el nivel de amortiguación (Figura 2.3.6 y 2.3.7).



Figura 2.3.6.



Figura 2.3.7.

## 2.6 Instalación de la cuchilla

Inserte una cuchilla por el extremo inferior del portacuchillas y extraigala pulsando el pin. Asegúrese de mantener los dedos alejados de la punta de la cuchilla.



**Paso 1** Instale la cuchilla.



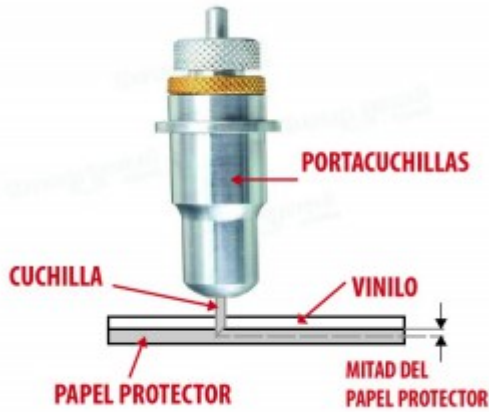
**Paso 2** Empuje la cuchilla hasta la parte inferior del soporte de la cuchilla.



**Paso 3** Ajuste la punta de la cuchilla a la longitud adecuada girando el "Tornillo de ajuste de la punta de la cuchilla" en el sentido de las agujas del reloj o en sentido contrario a las agujas del reloj.



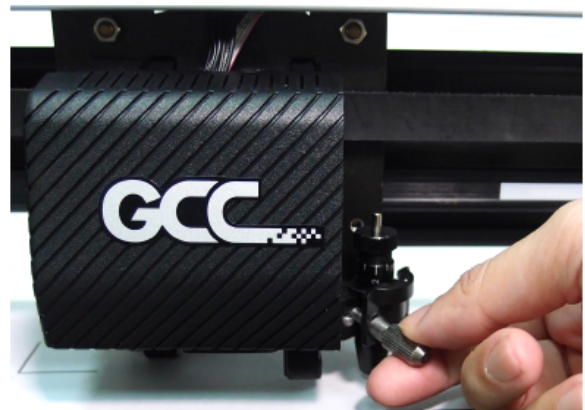




**Consejos:**

“La longitud apropiada” quiere decir que la longitud de la cuchilla debe ajustarse 0,1 mm más que el espesor de material a cortar. Es decir, si el grosor de un vinilo es de 0,5 mm, la longitud apropiada del ajuste de cuchilla será de 0,6 mm y puede cortar el material completamente, pero evitando penetrar en la cubierta trasera (liner o respaldo) .

**Paso 4** Inserte el portacuchillas en el cabezal porta-herramientas. Tenga en cuenta que el anillo exterior del portacuchillas debe encajar firmemente en las ranuras del carro, a continuación, cierre y apriete el tornillo la abrazadera. Hay modelos de GCC que la abrazadera se cierra presionando con un clip, otros disponen de tornillo de apriete.



Abrazadera con fijación por tornillo

Abrazadera de clip abierta con portacuchillas encajado y abrazadera con el clip cerrado



**Paso 5** Actúe de forma inversa para cambiar la cuchilla. Para retirar el portacuchillas del carro, afloje el tornillo que fija la abrazadera (si el cierre es por tornillo) o libere la abrazadera ejerciendo presión si es de clip.

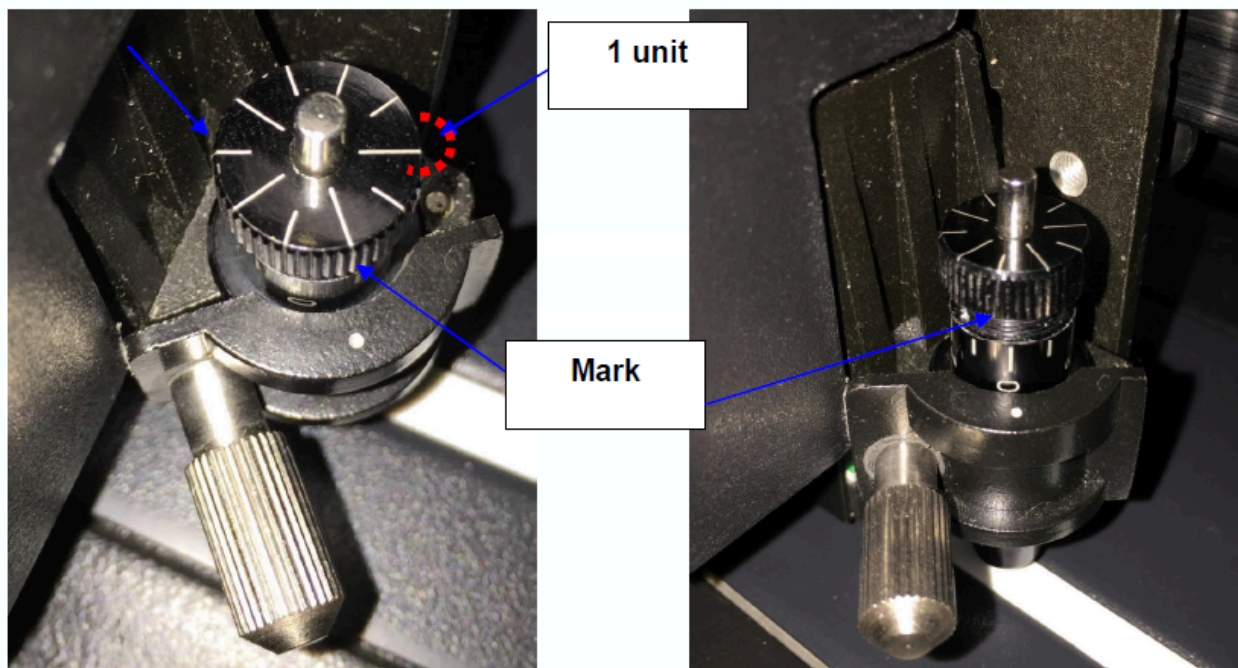
**Paso 6** Extraiga la cuchilla a reemplazar presionando el “pin de expulsión de cuchilla”.

### Precaución

La cuchilla irá perdiendo su filo después de un período de uso. Esto afectará a la calidad de corte. Incrementando la presión puede ayudar de momento. Ahora bien, una vez la cuchilla esté gastada y ya no proporcione un corte fiable, se deberá cambiar por una nueva. La cuchilla es un consumible y debe ser reemplazada tan a menudo como sea necesario para garantizar la calidad de corte. La calidad de la cuchilla afecta notablemente a la calidad de corte. Asegúrese de cambiarla por una de alta calidad para obtener los mejores resultados.

## 2.7 Detección automática de la longitud de la cuchilla.

Las fotografías muestran un nuevo portacuchillas con una escala y un carro con una marca. Este portacuchillas detecta la longitud de la cuchilla automáticamente y muestra cómo se debe girar la perilla en la pantalla LCD.



Hay 10 unidades en la escala; cada unidad equivale a 0,05 mm, lo que le permite ajustar la longitud de la cuchilla de 0,00 mm a 5,00 mm.

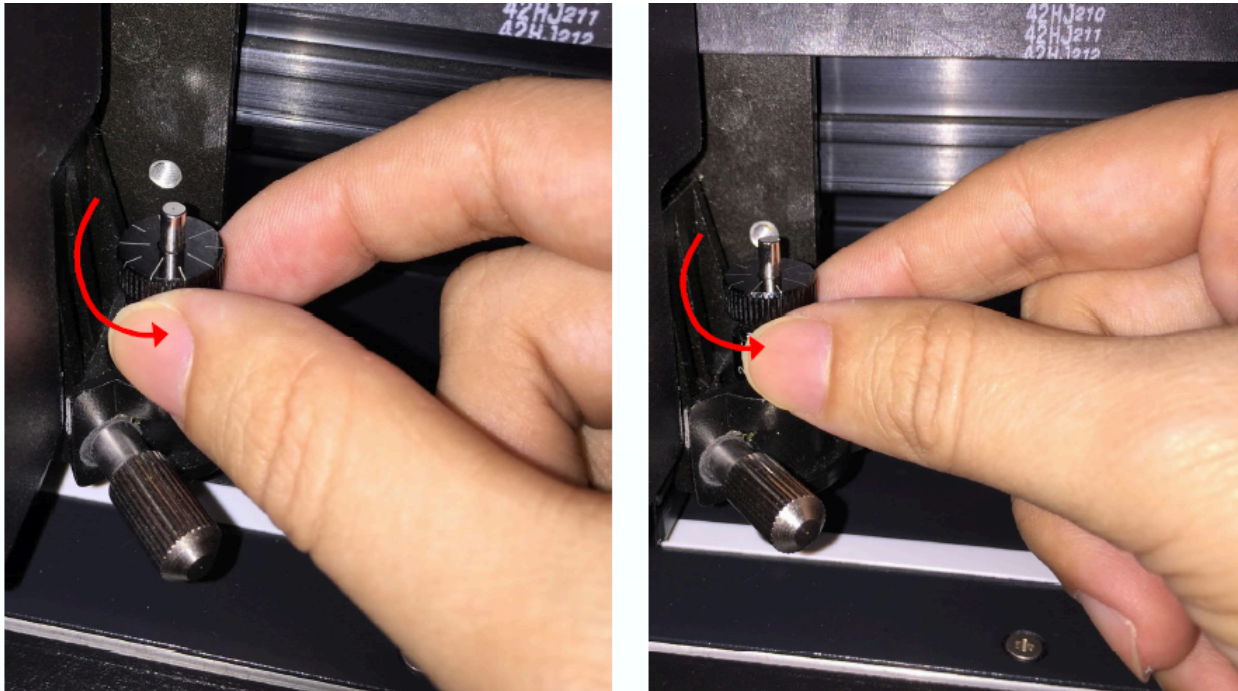
Siga los pasos a continuación para ajustar la longitud de la cuchilla:

1. Mantenga la punta de la cuchilla dentro del portacuchillas antes de empezar el ajuste.
2. Alinee una de las escalas del soporte de la cuchilla con la marca del carro.
3. Seleccione “**Blade Length Adjust** Ajuste de longitud de la cuchilla” en el menú “**CUT TEST** Prueba de corte” desde la pantalla LCD e introduzca la longitud de la cuchilla deseada en “**Set Length** Establecer longitud”; Pruebe primero el portacuchillas y luego pruebe la longitud de la cuchilla presionando **ENTER**.

**Nota:** Mantenga el portacuchillas en la misma posición cuando realice pruebas del portacuchillas y de la longitud de la cuchilla.

4. Cuando finalicen las pruebas de longitud de la cuchilla y del soporte de la cuchilla, la pantalla le mostrará en qué grado (la unidad del valor que sigue a “CW” o “CCW” es “circle” círculo) y en qué dirección [CW (en el sentido de las agujas del reloj) o CCW (en el sentido contrario a las agujas del reloj)] debe girar la perilla de ajuste.

Por ejemplo, girar CW 5 significa girar la perilla 5 unidades en el sentido de las agujas del reloj.



5. La pantalla mostrará **Adjustment completes** “Ajuste completado” cuando el valor en la pantalla sea 0, la longitud de la cuchilla sea adecuada y no sea necesario realizar más ajustes. Presione “Enter” ahora para completar el proceso y puede comenzar a cortar en este punto.

## 2.8 Conexión de su cortadora GCC

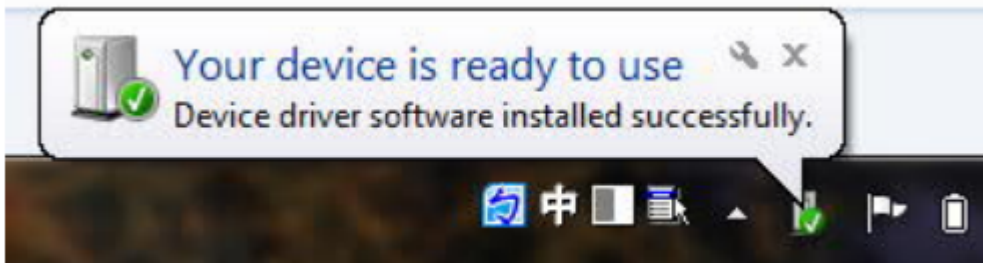
El plotter de corte se comunica con una computadora a través de un **USB** (Universal Serial Bus), un **puerto serial (RS-232C)** o **Ethernet**. La siguiente sección le muestra cómo conectar el plotter de corte a una computadora host y cómo configurar la interconexión entre la computadora y el plotter de corte.

**Aviso:** Cuando la conexión USB está habilitada, el puerto serie se deshabilitará automáticamente.

### 2.8.1 Conexión USB

La interfaz USB incorporada de Jaguar V se basa en las especificaciones de bus serie universal revisión 2.0 (velocidad máxima).

1. Encienda la máquina.
2. Conecte el conector USB a la máquina y luego el controlador USB se instalará automáticamente. Tomará unos minutos encontrar el dispositivo. NO desconecte el cable USB hasta que se complete la instalación.
3. Puede hacer doble clic en el ícono USB en la barra de tareas para asegurarse de que el dispositivo USB sea detectado.



4.

#### 2.8.1.1 Instalación del controlador

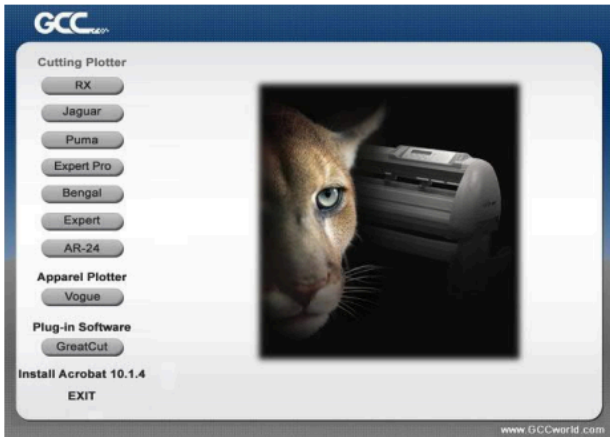
Utilice la instalación USB con un solo clic para instalar rápidamente el controlador. Siga los sencillos pasos que se indican a continuación para configurar el controlador.

##### ¡Precaución!

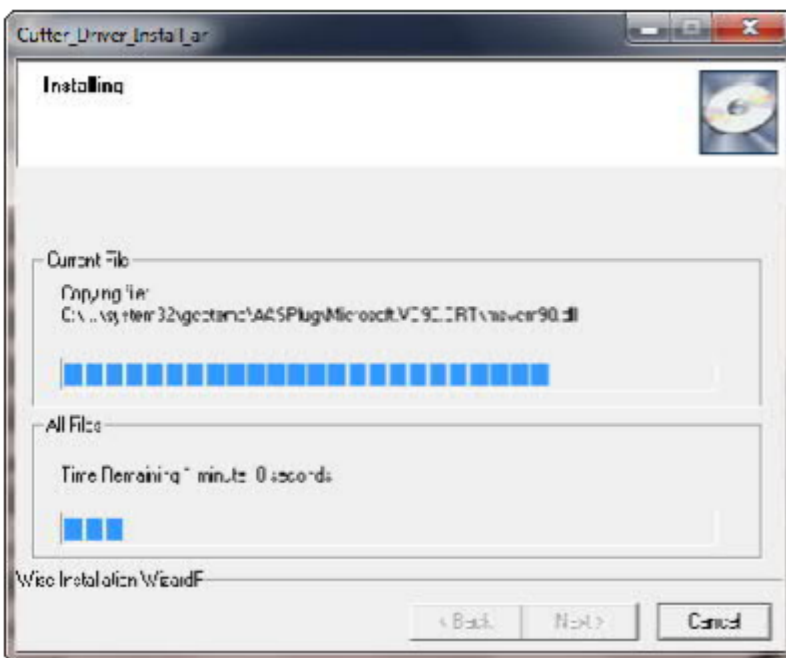
Si utiliza Windows 7 o una versión posterior como sistema operativo, asegúrese de iniciar sesión con la cuenta de "Administrador".

**Paso 1** Coloque el DVD de instalación en la unidad de CD-ROM. Asegúrese de que el dispositivo USB esté conectado antes de comenzar la instalación del controlador.

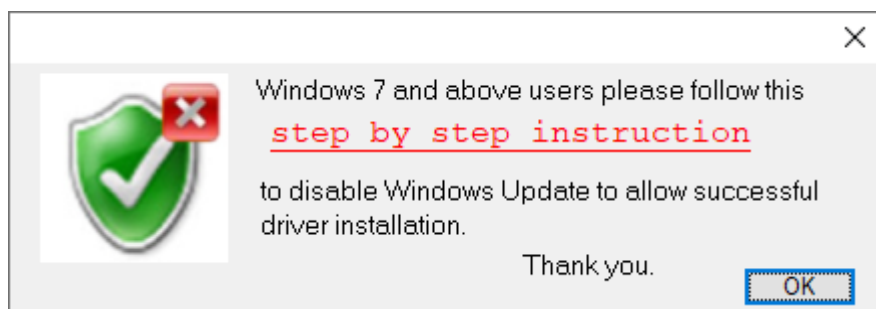
**Paso 2** Seleccione el modelo que desea instalar de la lista de controladores y haga clic en Controlador de Windows (Win 7 y versiones posteriores) (Detección automática) o (Selección manual) para comenzar a instalar el controlador y el complemento AAS.



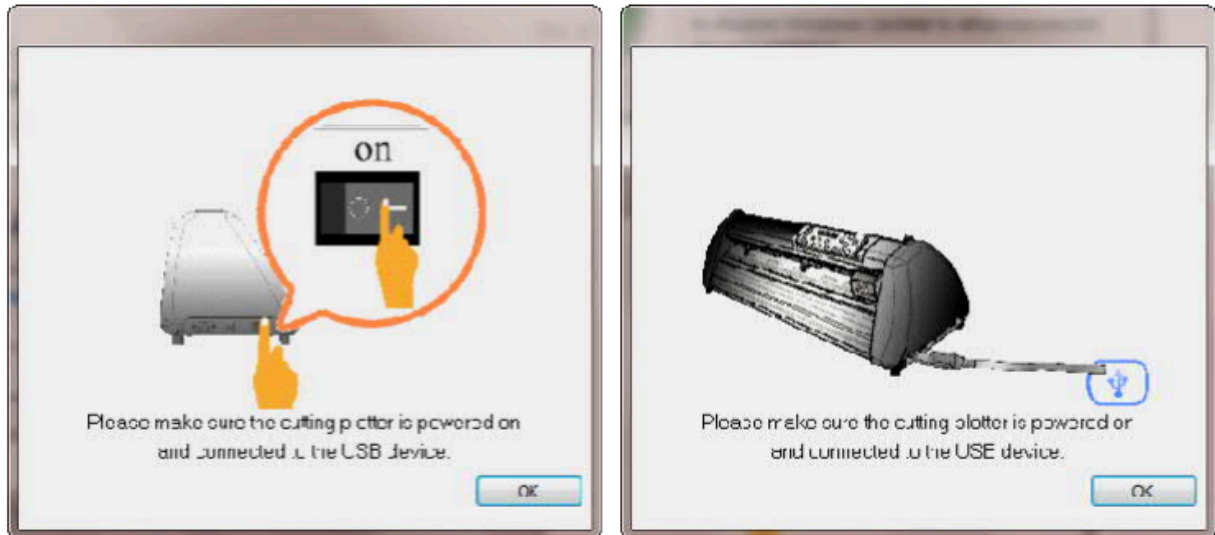
**Paso 3** Haga clic en “Siguiete” para iniciar la instalación del controlador.



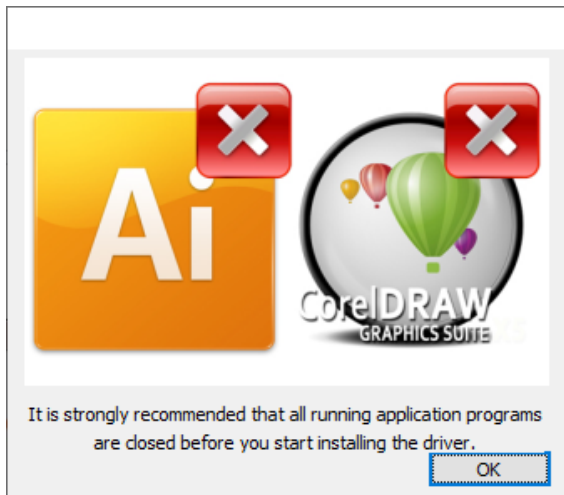
**Paso 4** Si era usuario de Windows 7 o superior, haga clic en las palabras rojas para obtener instrucciones sobre cómo deshabilitar Windows Update para permitir la instalación exitosa del controlador. Luego haga clic en Aceptar para continuar.



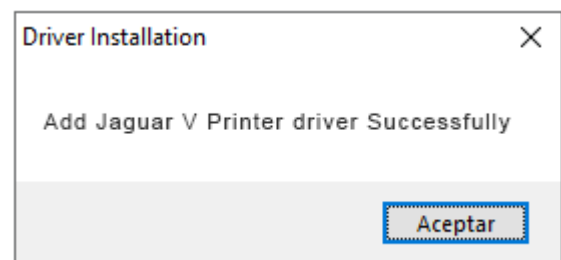
**Paso 5** Asegúrese de que el plotter de corte esté encendido y conectado al dispositivo USB, luego haga clic en Aceptar para pasar al siguiente paso.



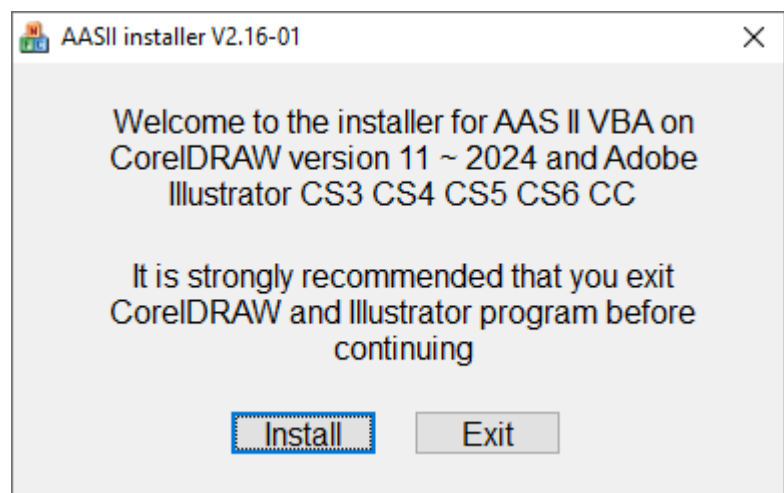
**Paso 6** Confirme que desea cerrar todos los programas de aplicación en ejecución antes de comenzar a instalar el controlador y luego haga clic en “OK” o Aceptar.

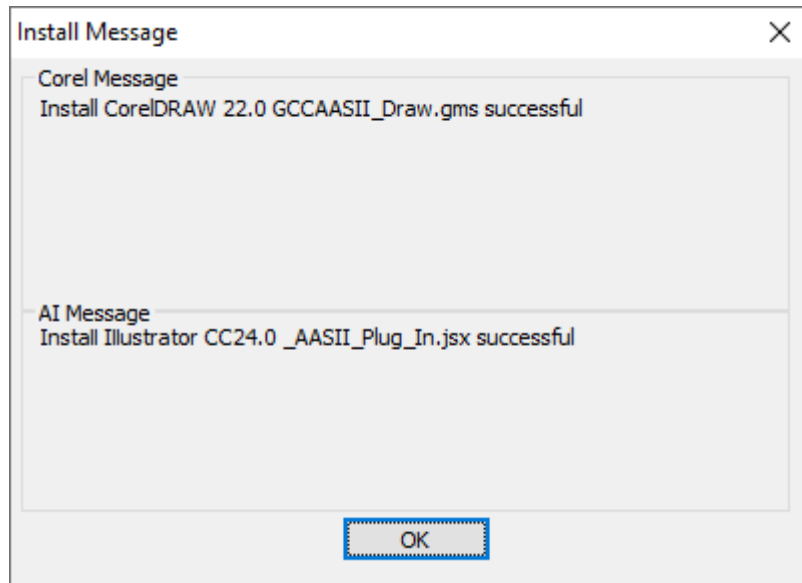


**Paso 7** La instalación tardará unos minutos en completarse y verá un mensaje a continuación. Haga clic en “OK” o “Aceptar” cuando finalice. ¡Disfrute de su cortadora GCC!



**Paso 8** Si desea instalar AASII VBA en CorelDRAW y Adobe Illustrator, salga del programa CorelDRAW y Adobe Illustrator y haga clic en “Instalar”.

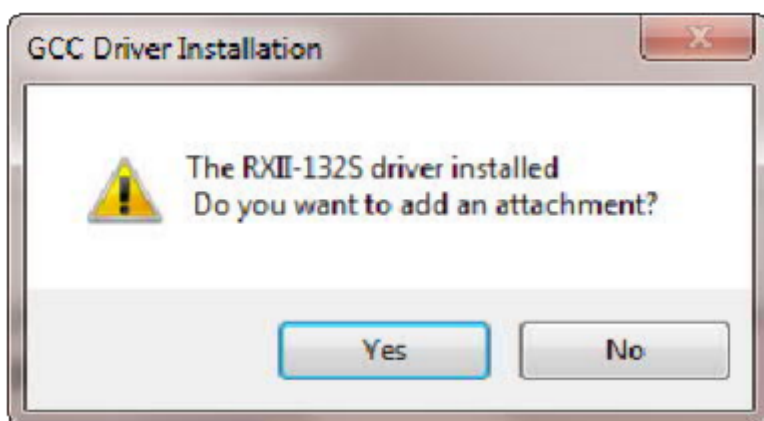




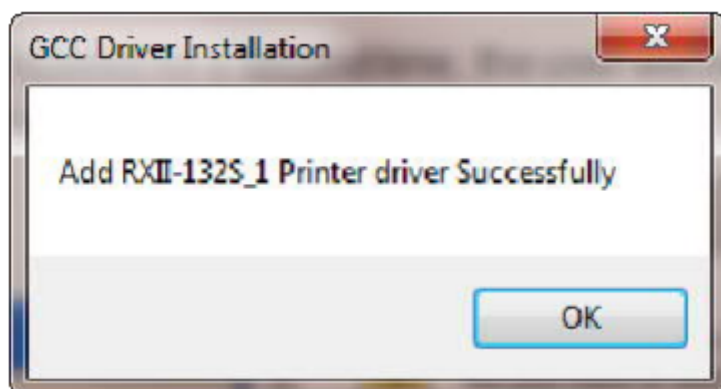
**Paso 9** Verifique el mensaje de instalación para confirmar la versión de CorelDRAW y AI y luego haga clic en Aceptar.

**Nota:**

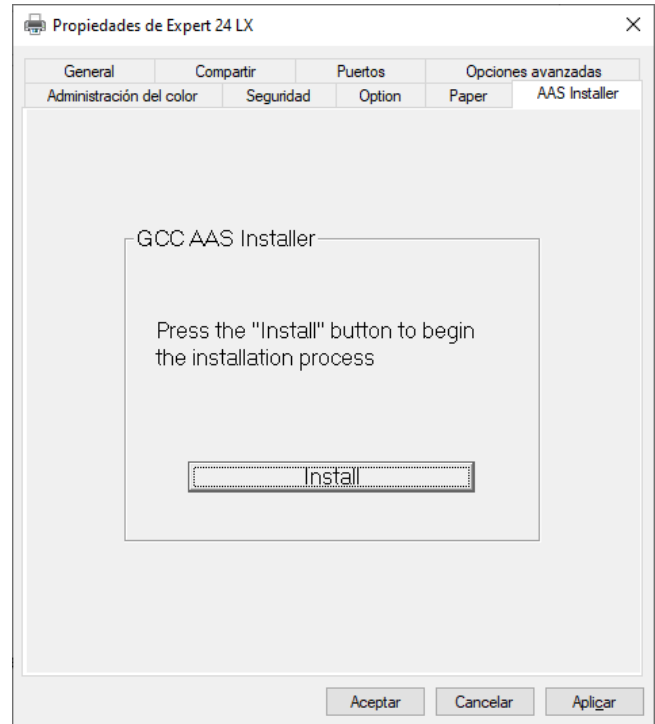
(1) Si se instala el controlador por segunda vez, se le preguntará al usuario si es necesaria una segunda copia de la instalación del controlador.



(2) Si el usuario selecciona sí, se instalará una segunda copia del controlador.



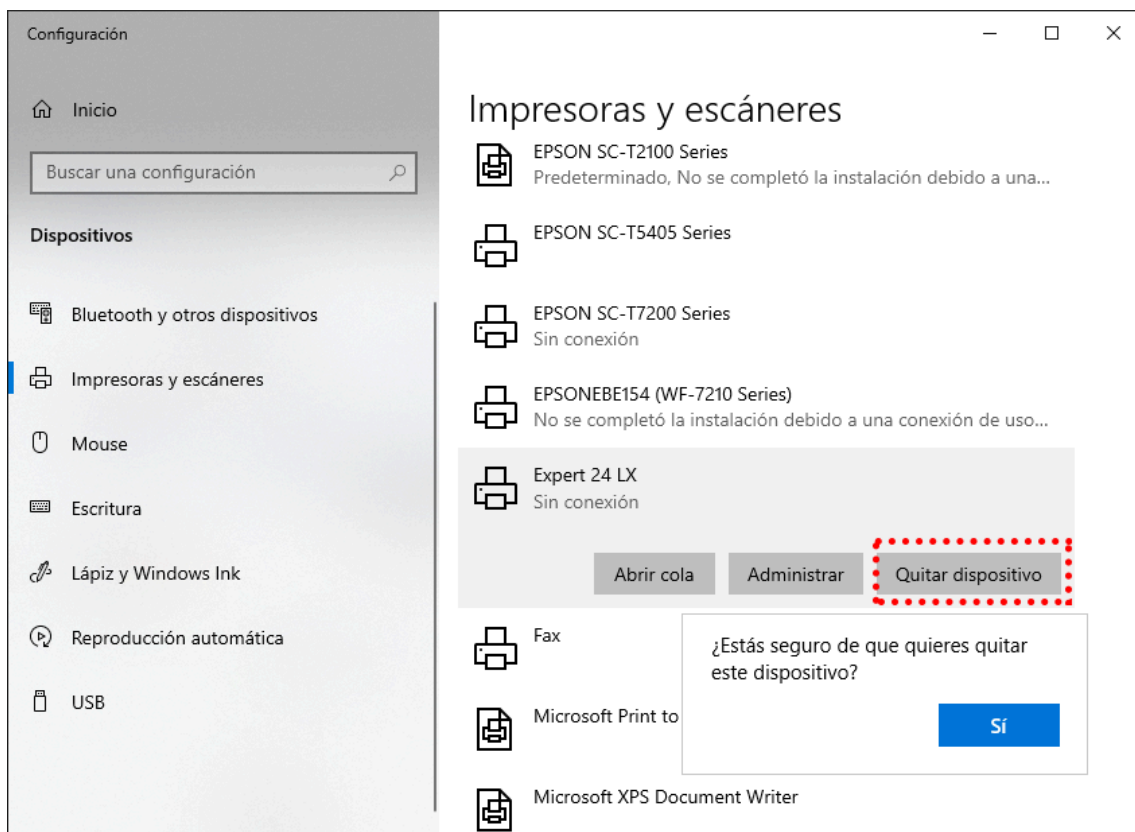
(3) Para los usuarios que hayan actualizado Adobe Illustrator o CorelDRAW, vayan a la página Instalador de AAS en la ventana Propiedades de la impresora y hagan clic en "Instalar" para acceder a la última versión del complemento GCC AAS.



### 2.8.1.2 Desinstalación del controlador

Debe eliminar por completo la versión anterior del controlador instalado en su sistema de PC antes de poder instalar la última versión correctamente. Consulte los pasos a continuación.

**Paso 1** Busque la pantalla **Impresoras y escáners** (Windows 10/11). Seleccione la impresora o trazador a desinstalar y seleccione "**Quitar dispositivo**".

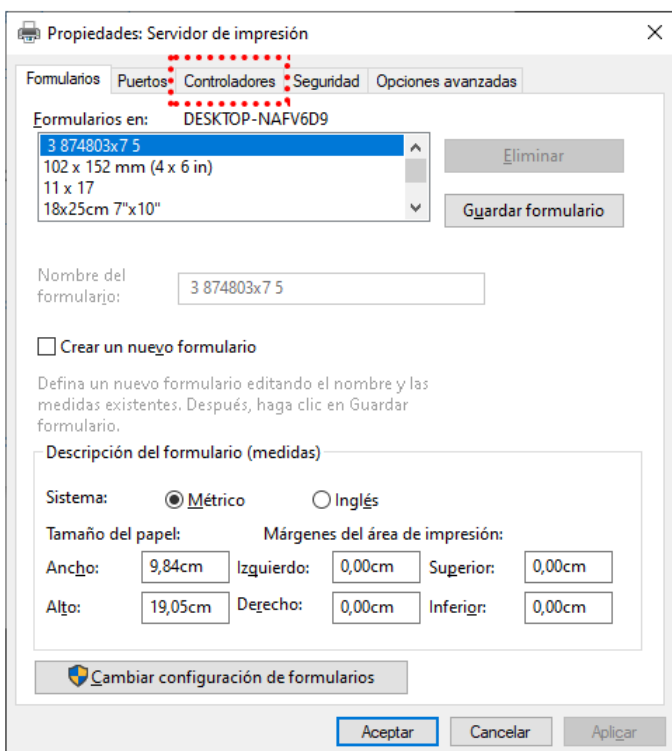




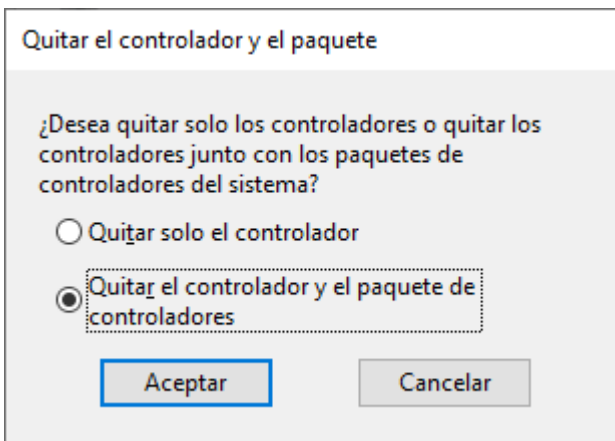
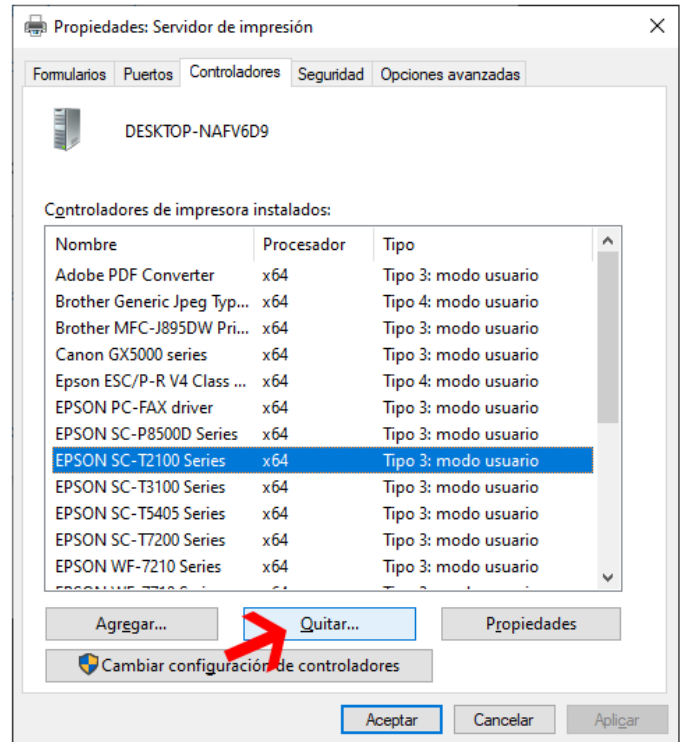
**Paso 2** Después de quitar la impresora deseada, desplácese hacia abajo de la página y seleccione **“Propiedades del servidor de impresión”** (para Windows 7 y versiones posteriores) o haga clic con el botón derecho en un espacio en blanco y luego seleccione **“Propiedades del servidor de impresión”** (para Windows XP)



**Paso 3** Seleccione la página **“Controlador”** o **“drivers”**.

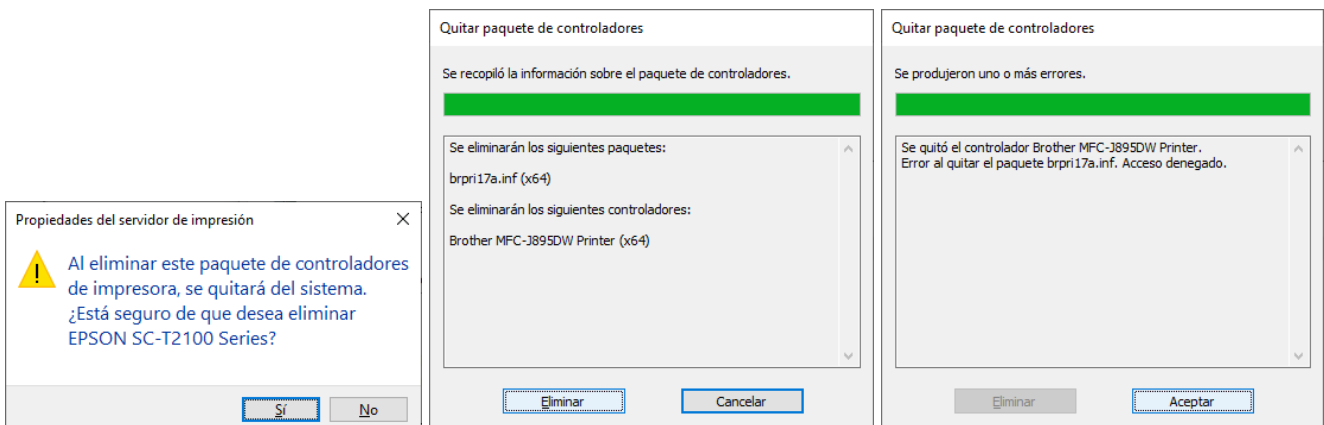


**Paso 4** Seleccione el modelo y haga clic en “Quitar”.



**Paso 5** Seleccione “Remove driver and driver package” “Quitar el controlador y el paquete de controladores” y haga clic en **Aceptar**.

**Paso 6** Haga clic en “Sí” y luego en “Eliminar” y “Aceptar” y el controlador instalado en la PC se eliminará por completo.



## 2.8.2 Conexión RS-232

- **Conexión al puerto RS-232 (serie)**

1. Para usuarios de IBM PC, PS/2 o compatibles, conecte el cable RS-232C al conector serie del puerto serie asignado (COM1 o COM2) de su computadora host.
2. Configure los parámetros de comunicación (velocidad en baudios y bits de datos/paridad) para que coincidan con la configuración del paquete de software, consulte el capítulo 3: descripción de la tecla "Misc".

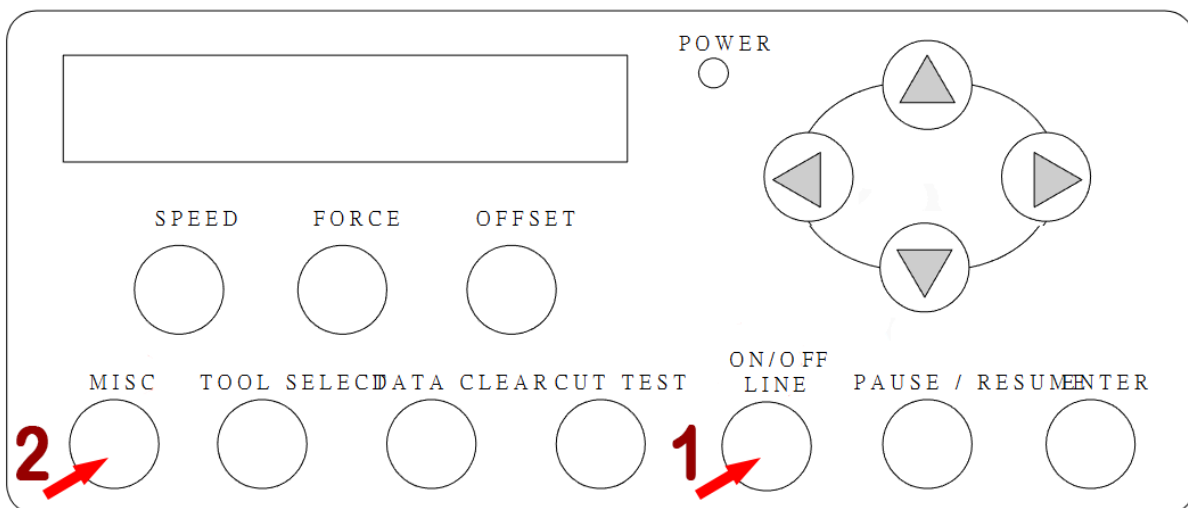
## 2.8.3 Conexión Ethernet

### A.) Configuración de conectividad de red

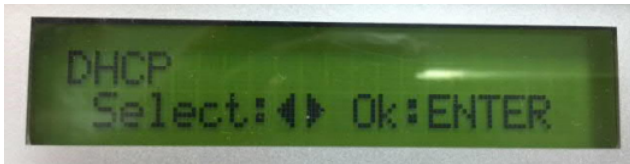
**Paso 1** Conecte el puerto LAN de su router y el puerto Ethernet del plotter de corte GCC con un cable Ethernet RJ45 y encienda la máquina.



**Paso 2** Presione primero el botón **ON/OFF LINE** y luego el botón **MISC** en su panel de control.



**Paso 3** Mediante las flechas izquierda y derecha desplácese por la pantalla LCD hasta que muestre la página **DHCP**, seleccione (OK) **ENTER**, después mediante las teclas de flecha hacia arriba y hacia abajo elija la opción **Enabled** (habilitado), luego presione (OK) **ENTER**.



**Paso 4** La dirección IP se mostrará automáticamente en pantalla. Por favor anótala para su posterior uso.



## B.) Configuración de la conectividad Ethernet

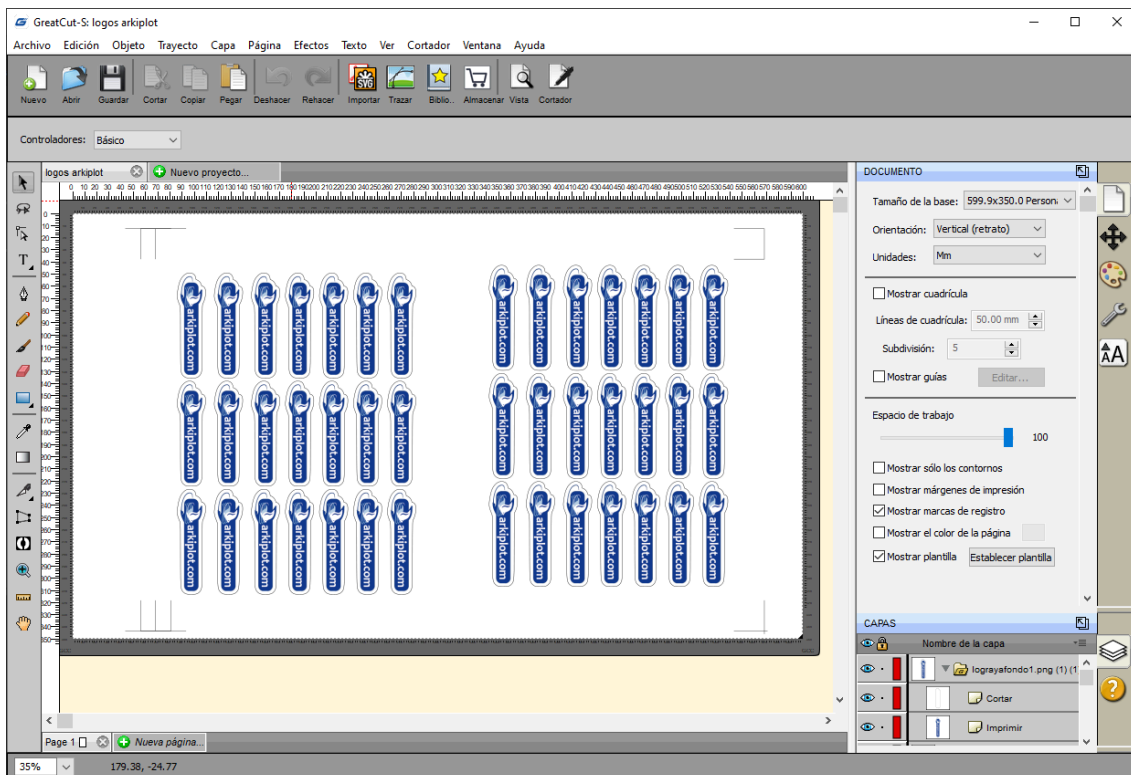
Hay dos formas de generar el trazado a través de Ethernet.

Si efectúa el trazado a través de GreatCut, siga las instrucciones I. Trazado mediante GreatCut; si efectúa el trazado mediante Adobe Illustrator o CorelDRAW, siga las instrucciones II. Trazado mediante controlador Ethernet.

### I. Salida a través de GreatCut-S

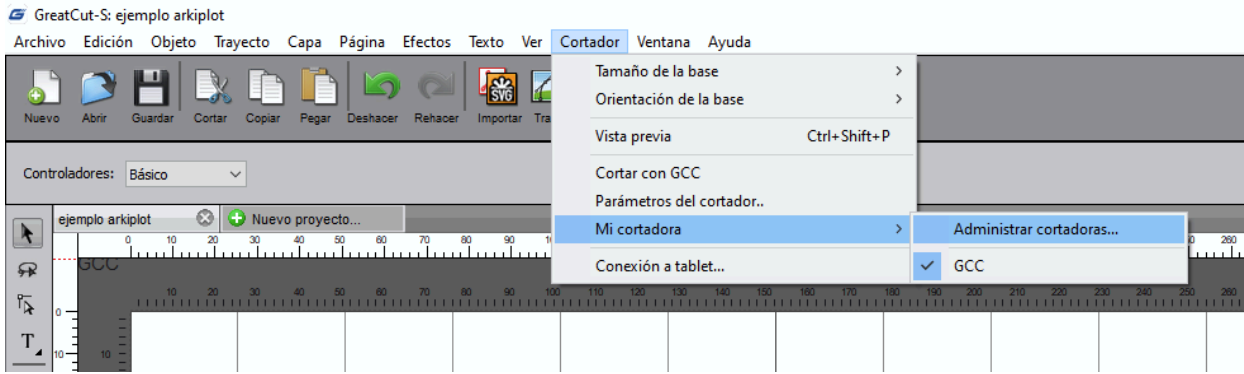
Instrucciones de configuración de Ethernet para GreatCut:

**Paso 1** Abra GreatCut-S y cree un **nuevo proyecto** (Ctrl N) o abra uno existente.

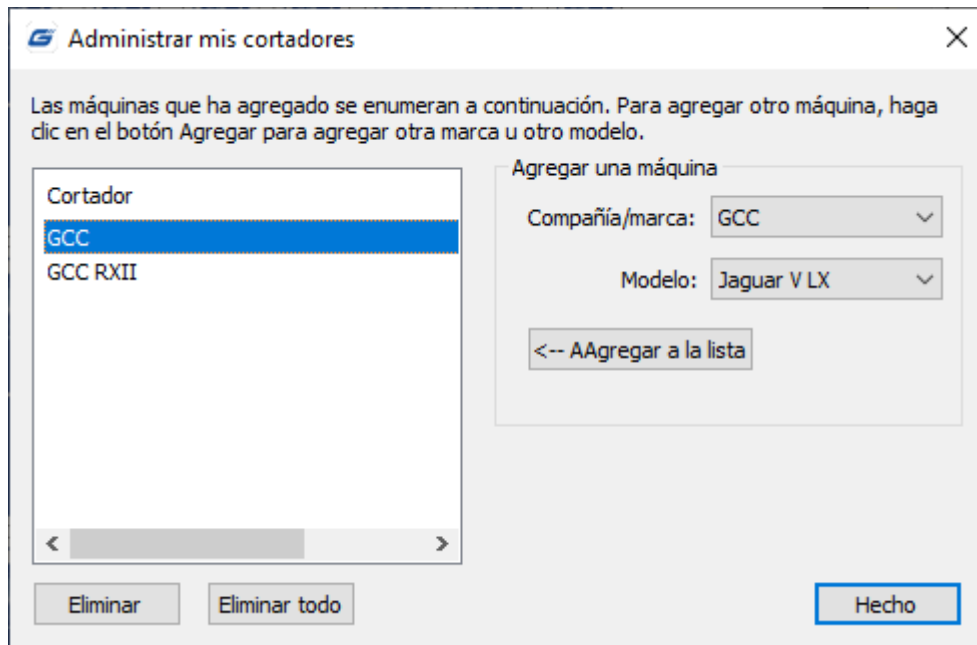


**Paso 2** Vaya al menú **Cortador** y pulse en **Mi cortadora > Administrar cortadora**.

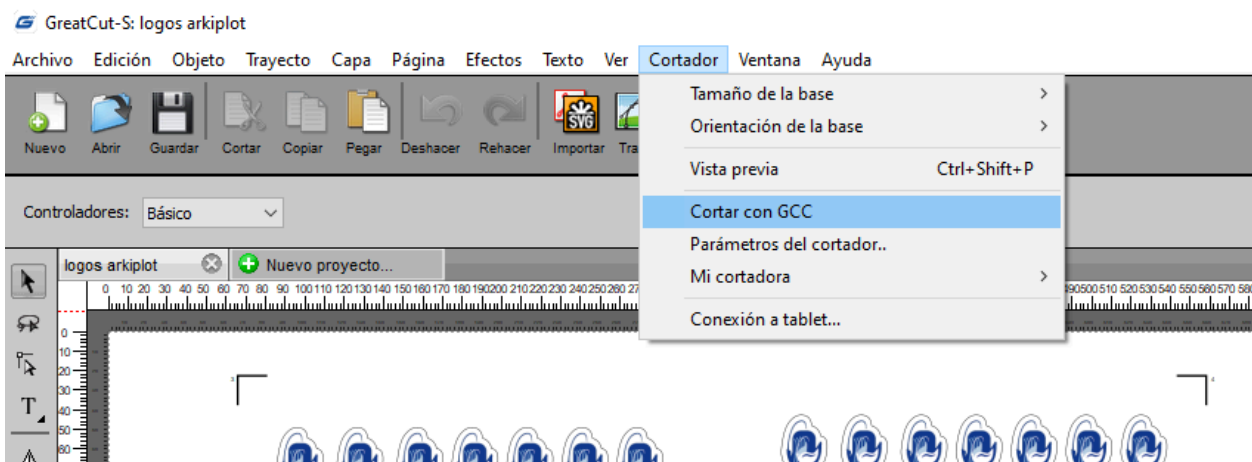
Para agregar su máquina de corte al software, vaya al menú Cortador -> Mi cortador -> Administrar cortadores



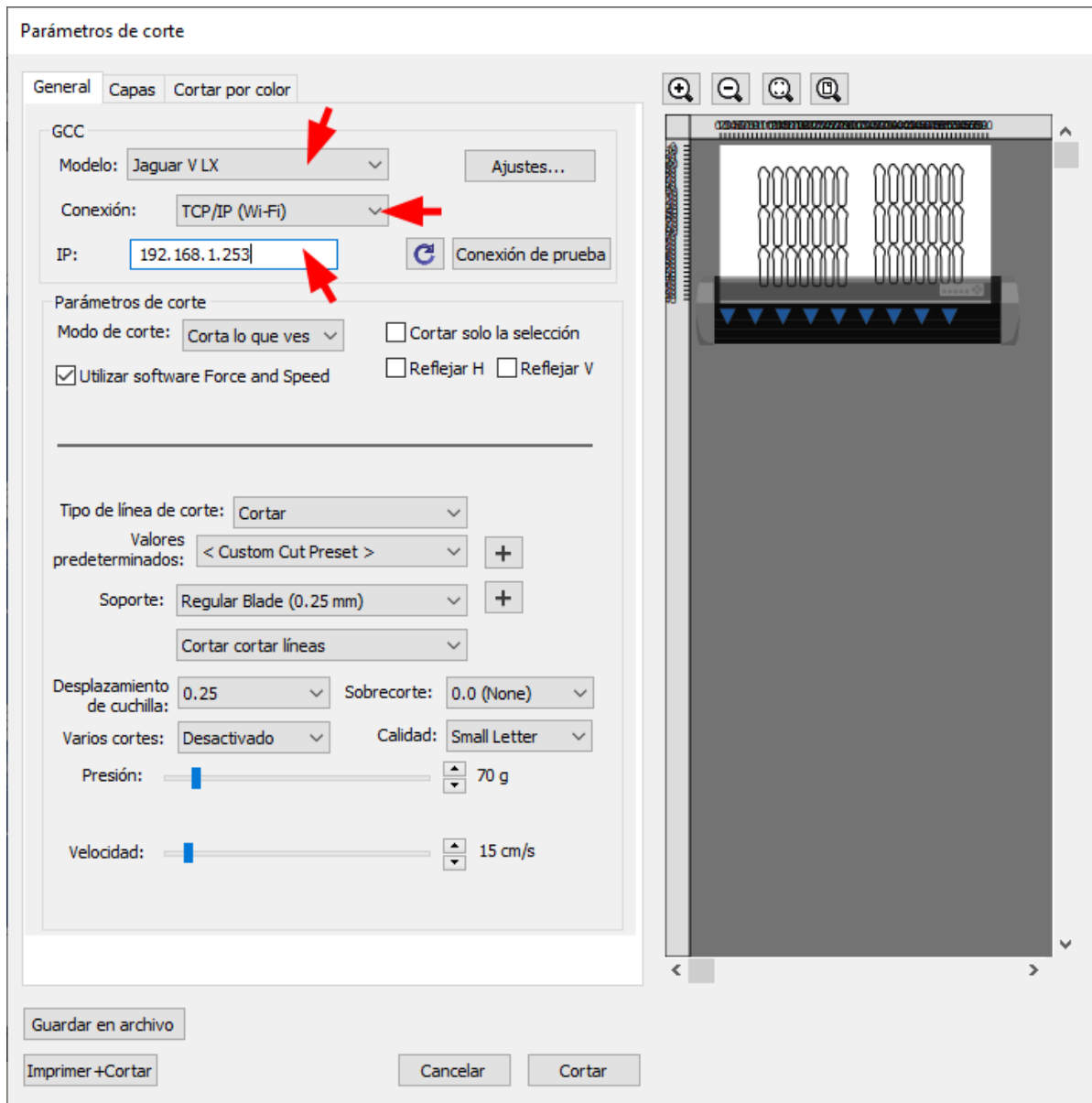
**Paso 3** Seleccione el modelo de trazador en la ventana **Administrar mis cortadores** y agregue. Elija la marca y el modelo de la máquina de corte que usará y luego haga clic en **Agregar a la lista**. La Lista de cortadores a la izquierda mostrará qué máquinas de corte ha agregado al software.



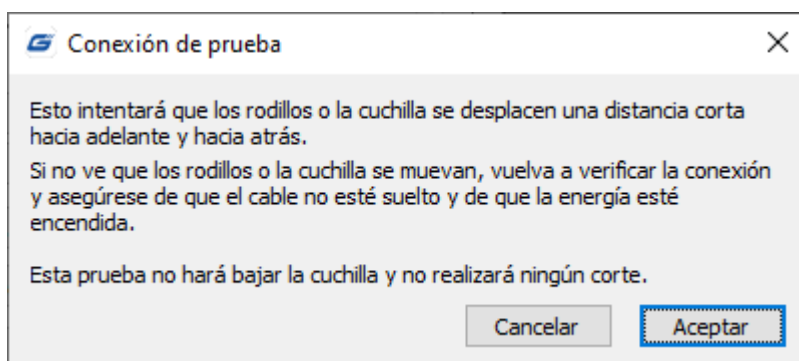
Desde el menú **Cortador** -> **Mi cortador** puede cambiar entre los diferentes cortadores que se han agregado. El cortador que esté seleccionado actualmente en el menú será el que se use cuando elija cortar su diseño.



**Paso 4** Introducción de la IP del plotter. Para ello desde el menú Cortador > **Cortar con GCC** nos aparecerá el cuadro de diálogo **Parámetros de corte** donde podrá elegir el modelo de plotter GCC, el tipo de conexión, USB, TCP/IP, etc, en este caso queremos configurar en red e introducir la dirección IP en el campo IP.

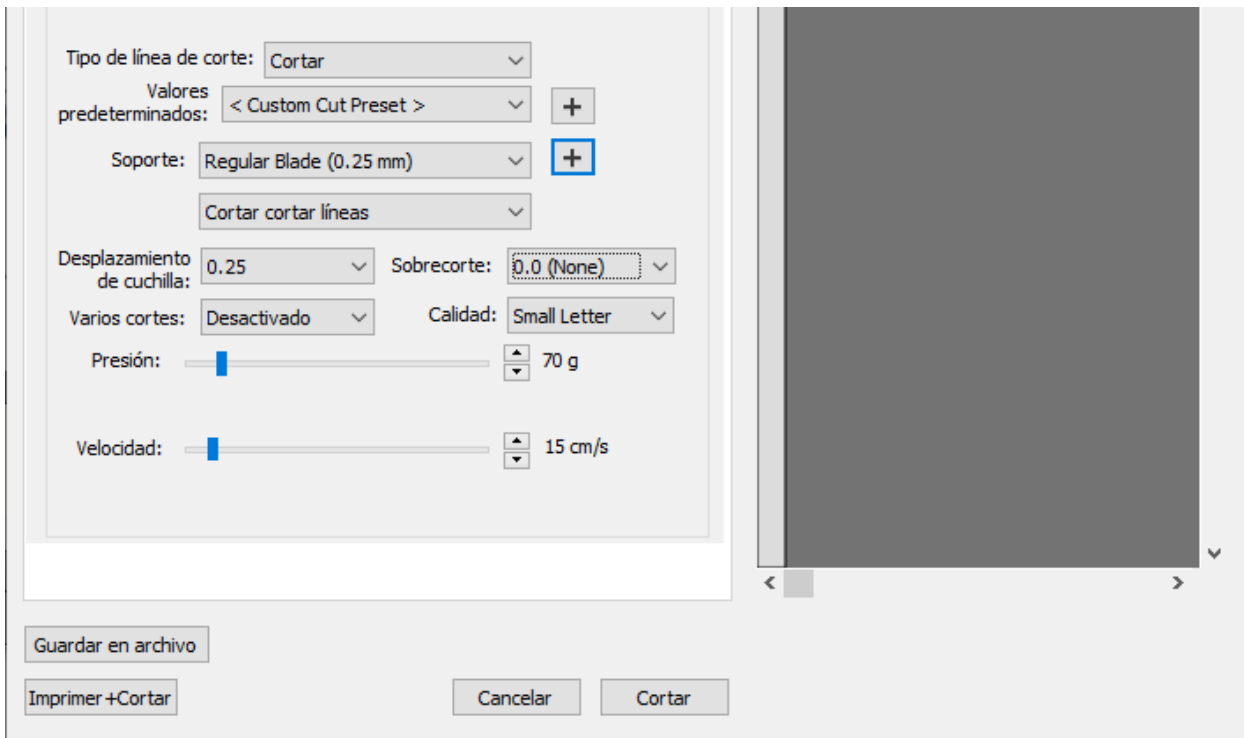


Introduzca la dirección IP que obtuvo del panel de control en TCP/IP en el campo IP y efectúe una conexión de pruebas para ver si hay comunicación con el trazador. La conexión de pruebas no corta sólo mueve los rodillos.



Haga clic en Aceptar para completar la configuración.

**Paso 5** Si todo es correcto ya podrá configurar el resto de parámetros presión velocidad, etc. y podrá desde esa pantalla cortar o imprimir y cortar.

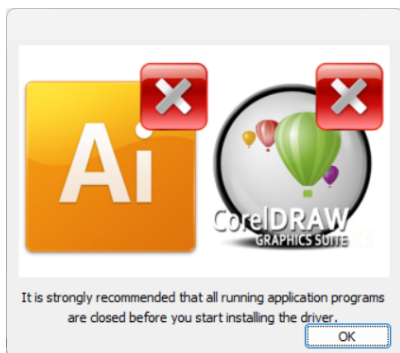


Vaya a Salida en Archivo para verificar la configuración.

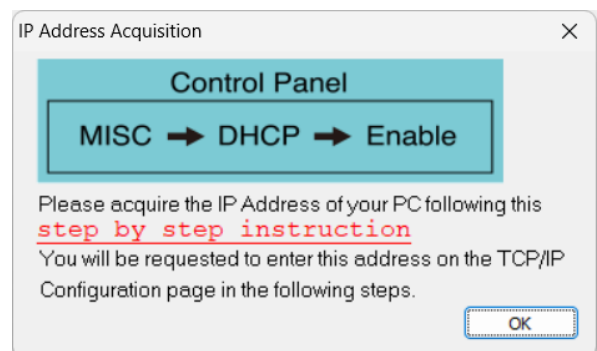
Complete el proceso de instalación del controlador y su plotter de corte GCC ahora podrá conectarse en red.

## II. Salida a través del controlador Ethernet

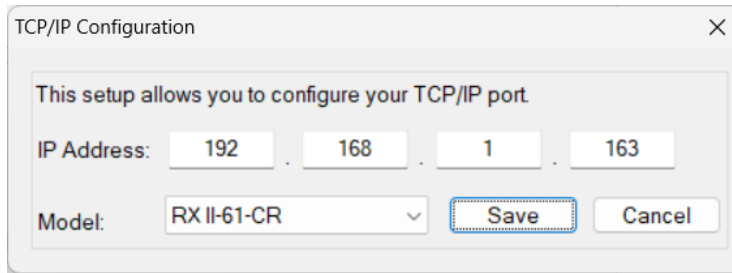
**Paso 1** Conecte el cable Ethernet al PC e instale el controlador Ethernet del plotter. Luego haga clic en Aceptar para continuar.



Una pantalla avisa de que antes de continuar, si tenemos abiertas aplicaciones, como Corel, Illustrator, etc., se cierren antes de continuar con la instalación.

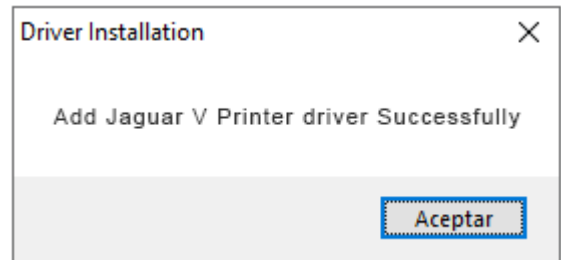


**Paso 2** Ingrese la dirección IP que se muestra en el panel de control y seleccione el modelo. (Consulte las instrucciones de la parte 1). Después pulse **Save**.

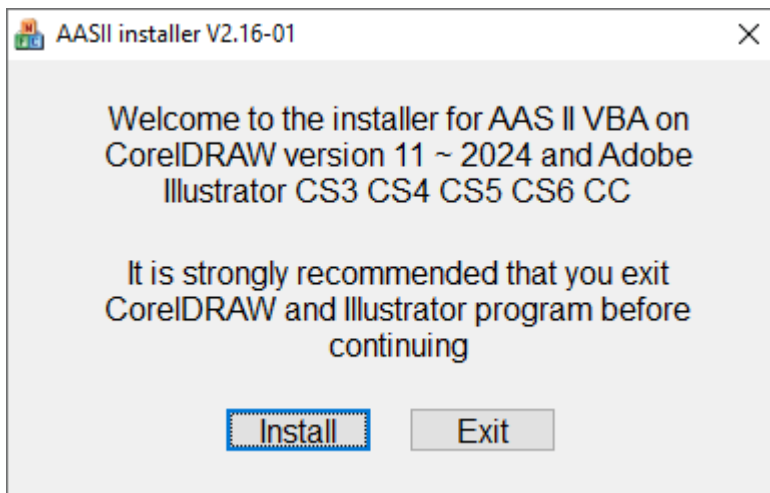


**Paso 3** El controlador está instalado.

Pulsamos aceptar.



Nos aparecerá una pantalla para instalar los controladores para CorelDRAW e Illustrator, si queremos cortar directamente desde estas aplicaciones pulsamos **Install**.



Ahora puedes imprimir desde Illustrator o CorelDRAW directamente.



## 2.8.4 Transmisión de datos

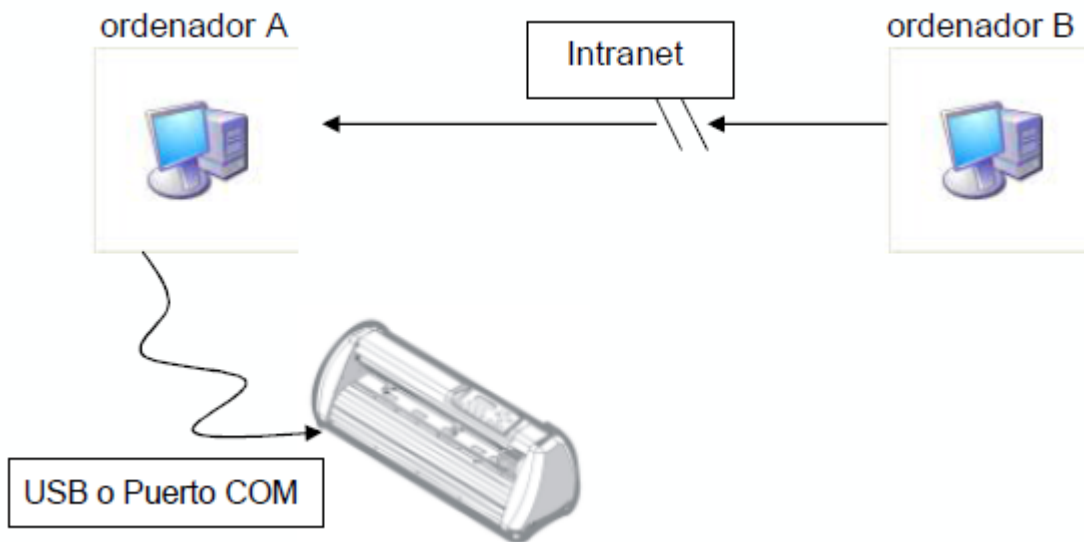
Existen dos opciones para transmitir los datos desde la computadora al plotter de corte:

**Opción 1:** con la configuración de interfaz adecuada, los datos se pueden transmitir desde el paquete de software de la aplicación directamente al plotter de corte.

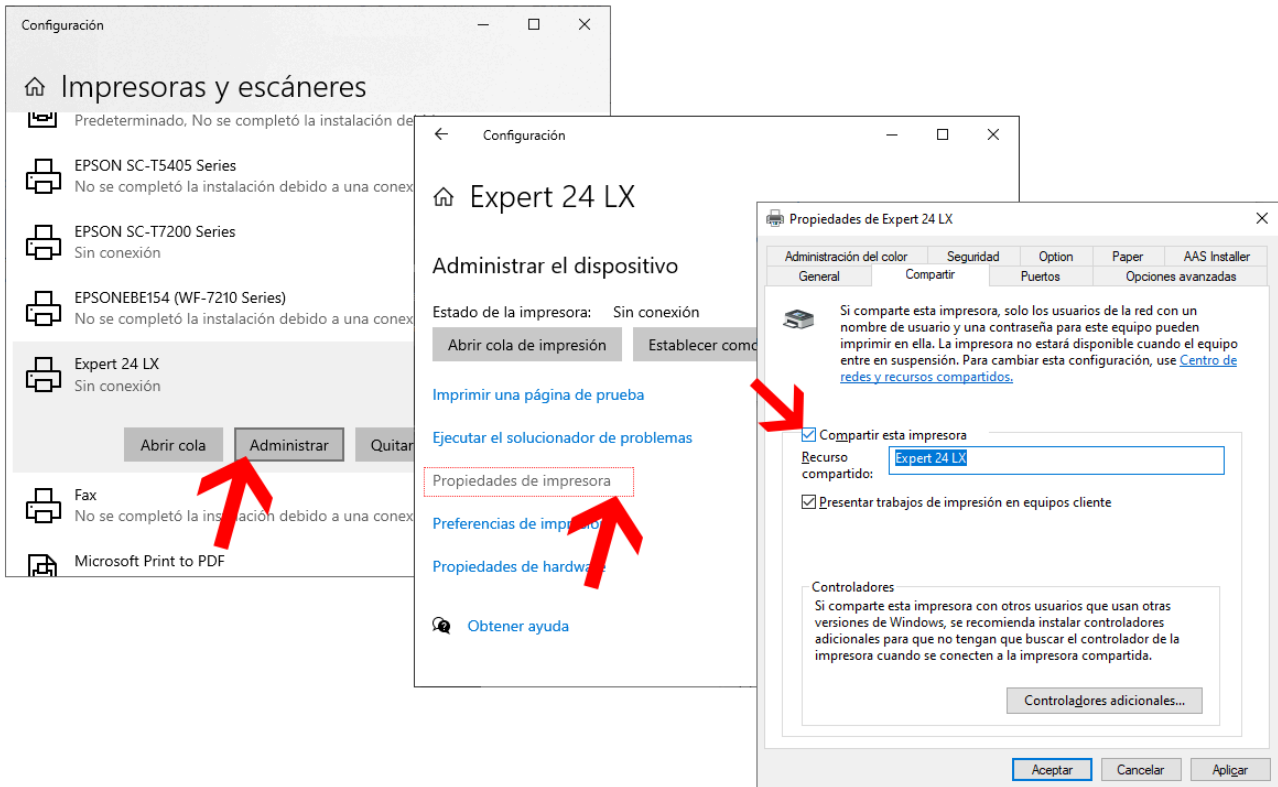
**Opción 2:** la mayoría de los paquetes de software de corte pueden emular comandos HP-GL o HP-GL/2. Mientras el archivo tenga formato HP-GL o HP-GL/2, el plotter de corte puede generar los datos con precisión.

## 2.8.5 Configuración compartida del servidor de impresora

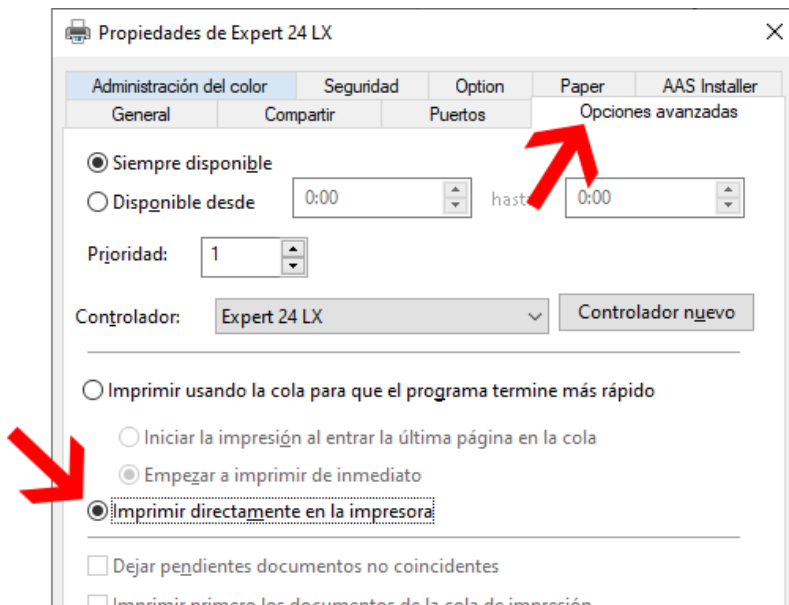
En el ordenador "A", configure el controlador del plotter GCC como una impresora compartida y luego use el ordenador "B" para conectarse al controlador de impresora del ordenador "A" a través de la intranet.



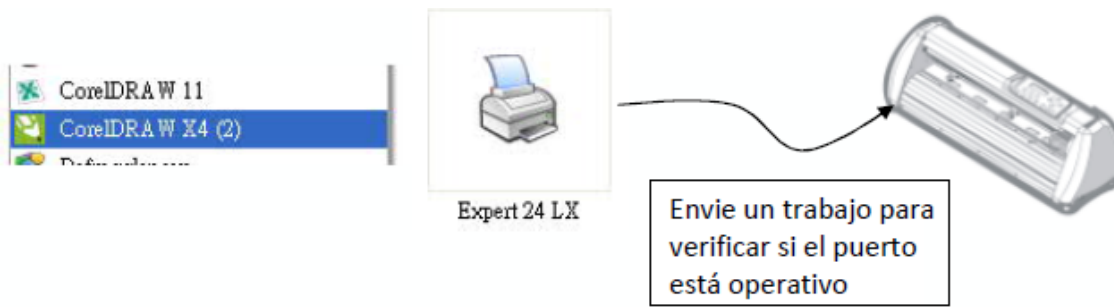
**Paso 1** Configure el controlador de impresora del ordenador A como una impresora compartida (elija la impresora y clique en **Administrar**, seleccione "**Propiedades de la impresora**". Haga clic en la pestaña "**Compartir**" y luego marque "**Compartir esta impresora**").



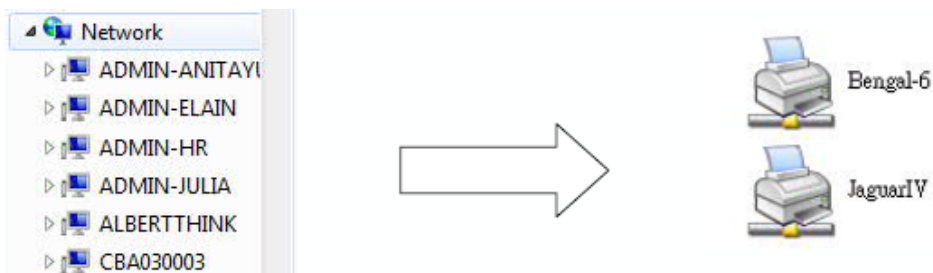
**Paso 2** Haga clic en la pestaña “Opciones Avanzadas”, luego elija la opción “Imprimir directamente en la impresora”.



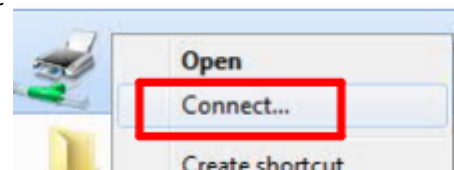
**Paso 3** Envíe un trazado desde el ordenador A al trazador para verificar que esté conectado correctamente.



**Paso 4** Active el controlador de impresora del ordenador A desde la red del ordenador B.



**Paso 5** Haga clic derecho en el ícono de la impresora y seleccione "Conectar" a la impresora del ordenador A.



## 2.9 Instalación del software

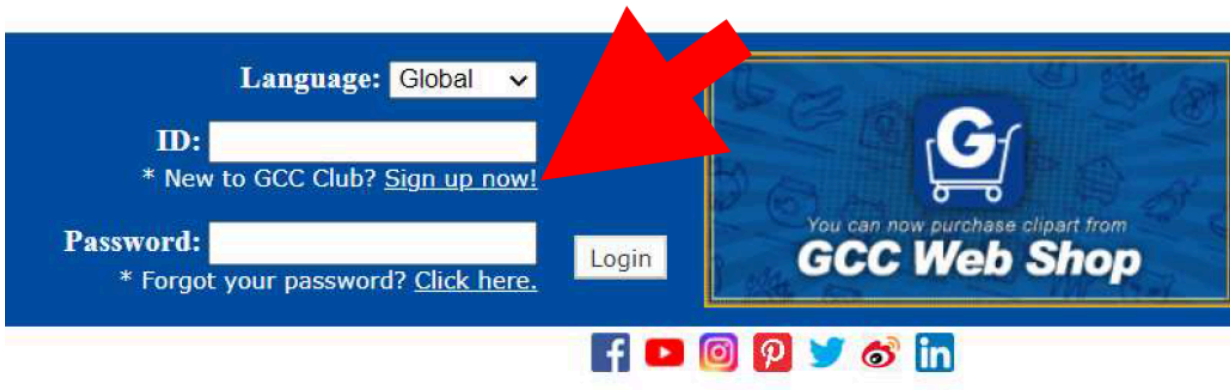
### 2.9.1 Instalación de GreatCut-S (o Surecut A Lot (SCAL))

#### **Paso 1** Registro en GCC Club para poder descargar y activar la licencia de Greatcut-S

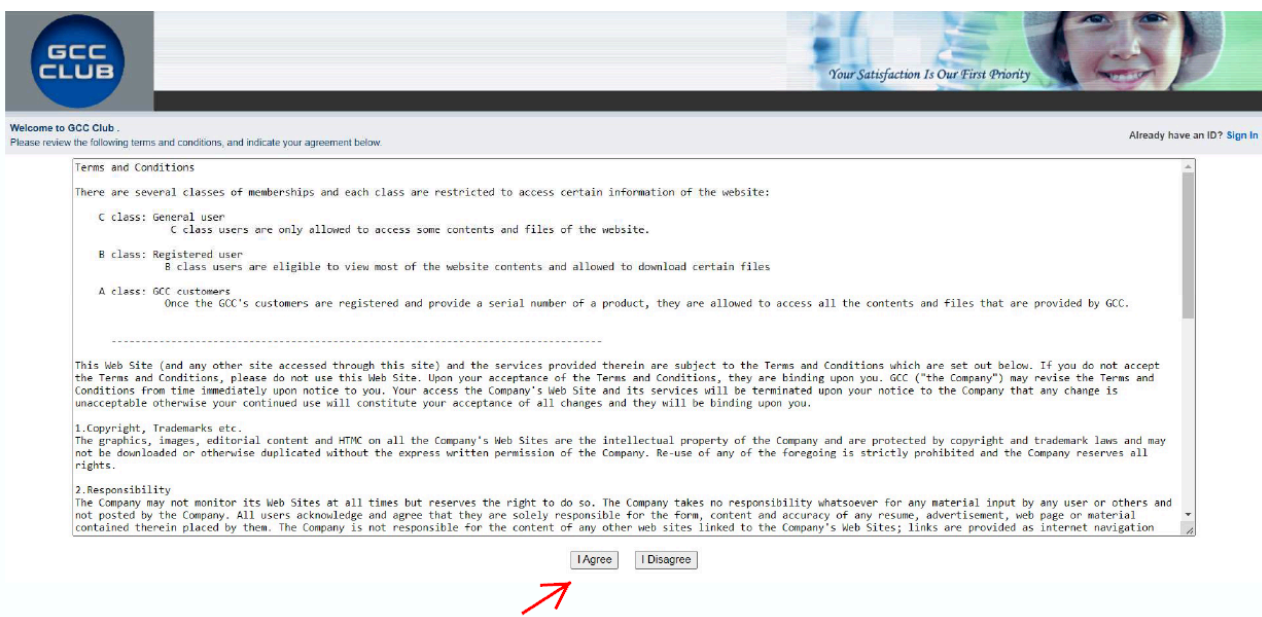
1. Visita <http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/login.aspx> e inicia sesión en **GCC Club**.



Si aún no tienes cuenta, lo normal la primera vez, cree una cuenta, para ello pulsa sobre **Sign up now!**



Te aparecerá los terminos y condiciones. Pulsa "I Agree" (Estoy de acuerdo),



Le aparecerá una pantalla de registro donde debe completar el registro rellenando un **GCC ID** o nick con el que quiere que le reconozcan (debe tener entre 5 y 20 caracteres y/o números, luego el campo de **password** o contraseña y un segundo campo de verificación. **No introduzca caracteres especiales ni espacios en el campo GCC ID ni en la contraseña.**

Posteriormente campos típicos de contacto, nombre email país y teléfono. Casilla de consentimiento de publicidad y la casilla de recaptcha para verificar que no somos un robot.

Terminado de rellenar pulsamos **Submit**.

The screenshot shows the registration form for GCC Club. It includes a header with the GCC Club logo and the text "Sign up for GCC Club". The form is divided into sections: "Create Your ID" and "Personal Information".

**Create Your ID**

- Your GCC ID:  (Must be 5-20 characters) **nombre o apodo**
- Password:  **contraseña y**
- Re-enter password:  **verificación**

**Personal Information**

- Name:  **nombre y apellido o compañía**
- Email:  (Enter a valid email for immediate confirmation.) **email donde recibiremos código de registro**
- Country:  **país**
- Cell Phone:  **teléfono**

Subscribe to our free e-newsletters below

Yes, I wish to receive e-newsletters and offers from GCC.  
I understand that I may change my preference or unsubscribe from any publication, marketing,  
 invitation at any time by clicking on the Unsubscribe contained in the emails I receive.

Please calculate it if you are not a robot:  $7 + 7 =$   **verificación reCaptcha**

**No introduzca caracteres especiales ni espacios en el campo GCC ID ni en la contraseña**

Recibirá un **email de registro** con un enlace de activación que tendrá que clicar para activar la cuenta.

The screenshot shows an email received after registration. It contains the following information:

Thank you for registering with the GCC Club. Please find your registration information below.

\*Please be sure to click [http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/mail\\_confirm.aspx?enable=Y&ID=gccpresident&Name=Charlotte&lang=](http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/mail_confirm.aspx?enable=Y&ID=gccpresident&Name=Charlotte&lang=) to activate your account.

**Personal Information**

Name	Charlotte
Email	charlotte.young@gcc.com.tw
Cell Phone	+88675171000
Country	Taiwan

Please note that most of the contents on the GCC Club are exclusive to GCC product owners. If you own a GCC machine and its serial number starts "H" to "L", we encourage you to register your product to receive an additional 3-month limited warranty extension. Other Benefits include: product applications, tips and parameters, technical support and trouble shooting tips, driver and software updates, user manual document.

Sincerely,  
The GCC Club Team  
[Sign in GCC Club](#)

**clicar para activar la cuenta**

Paso 2 Descarga del software. Ya estamos registrados, proceda a entrar en la web **GCC Club**, le pedirá para entrar el GCC ID y la password y rellenar un verificador.

Una vez dentro, clics sobre **“GreatCut-S voucher code”** en el menú de la izquierda.

Welcome : Rafael Montes

Welcome to GCC Club!

You are now able to access the product video, showcase section and receive GCC monthly E-Newsletter.

We also encourage you to register your GCC product to receive more benefits including:

- Additional **3-month** limited warranty extension within 30 days after purchase (machine serial number begins from "H")
- Latest drivers/ firmwares / demo videos/clip arts/ software updates
- Product applications / tips/ parameters sharing
- Technical support and troubleshooting tips

Product Registration to fill out your purchase information.

**GCC Products**

- LaserPro Engraver
- LaserPro Marking System
- CardExpress ID Card Printer

3. Introduzca el número de serie de la máquina y el **código voucher** que viene en el cartón de registro o documentación de la máquina y clics **“submit”**.

Welcome : Keira

Edit My Info Change My Password

GreatCut-S Serial Number

GreatCut-S Serial Number List

Obtain Your GreatCut-S Serial Number

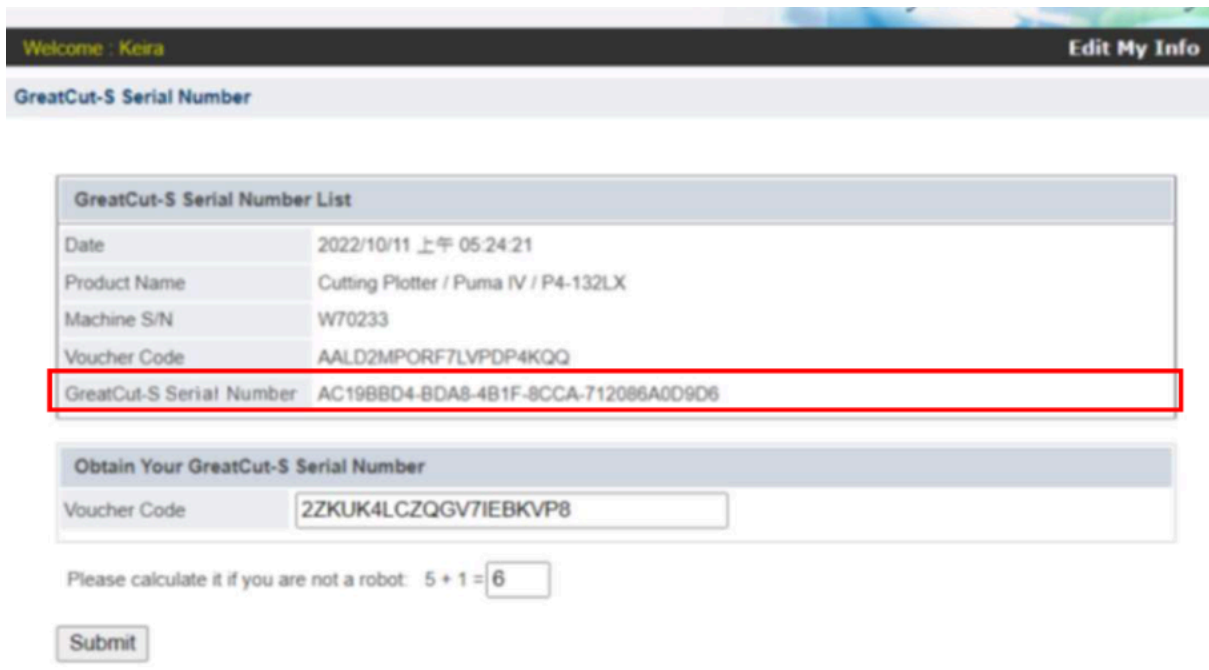
Voucher Code 2ZKUK4LCZQGV7IEBKVP8

Please calculate it if you are not a robot: 5 + 1 = 6

Submit

su código voucher lo encontrará en la documentación del plotter

4. Obtendrá su **número de serie de GreatCut-S**, anotelo, nos hará falta cuando ejecutemos la 1ª vez el programa.



### Restablecer el código de serie de GreatCut-S

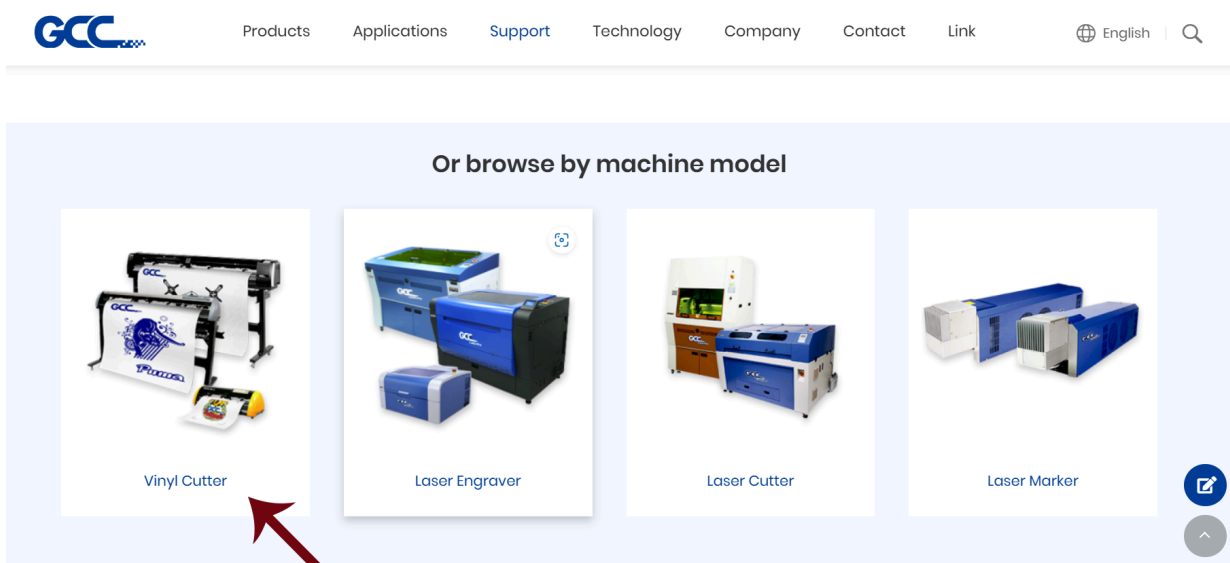
Si necesita reinstalar el software nuevamente pero no pudo desactivar su copia de la computadora primero, haga clic aquí para restablecer su número de serie.

### Activación manual

Si la computadora conectada a la cortadora no tiene conexión a Internet para completar el proceso de activación del software, siga las instrucciones para la activación manual.

### **Paso 2** Descarga e instalación de Greatcut-S.

Visita <https://www.gccworld.com/download.php> pulsa sobre la categoría de productos (vynil cutter) y elige el modelo.



O Digital Digital Finishing Equipment sí adquirió un sistema AFJ24s o AFR24s

Una vez seleccionado el producto adquirido se nos mostrará una lista con drivers, manual y **software**, desde donde podrá descargar **Greatcut-S** para Windows pulsando el botón **Download**.

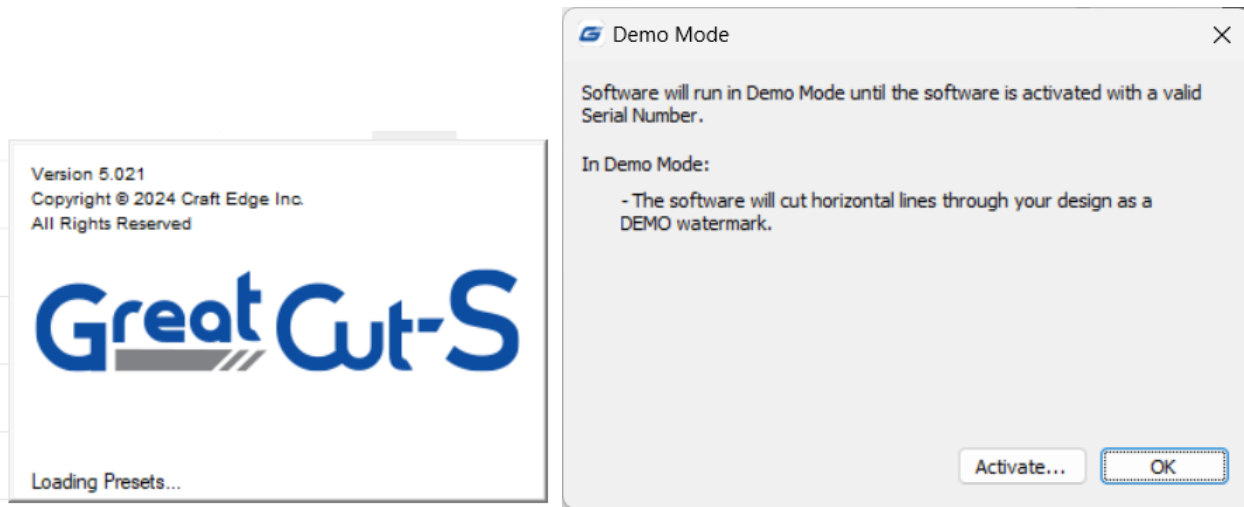
Title	Size	Download
SetupGreatCut-S_5_021 For Mac	190.5 MB	Download
SetupGreatCut-S_5_021 For Windows	103 MB	Download
SignPal V22	1.01 GB	Download
Sure Cuts A Lot 6 for Windows	52.0 MB	Download
Sure Cuts A Lot 6 MAC	69.9 MB	Download

Pulse **Next** para continuar, y después **install**, marque la casilla “**Launch GreatCut-S**” y después pulse “**Finish**” para completar la instalación



**Paso 3** Activación de la licencia.

Ejecute **GreatCut-S** en modo administrador y pulse **“Activar...”** para activar GreatCut-S. Asegúrese de que esté conectado a internet.



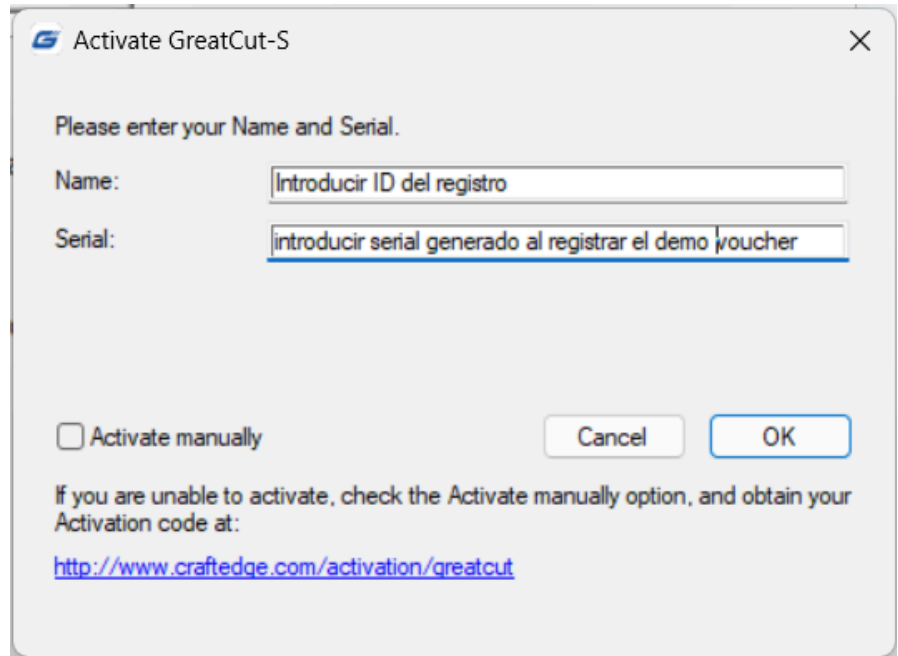
Ahora es el momento de recuperar el **GreatCut-S Serial Number** obtenido después del registro del **GreatCut-S voucher code**



En el campo Name introducimos nuestro ID de GCC introducido en el registro y en Serial el **GreatCut-S Serial Number**

GreatCut-S estará listo y en uso.

**Nota** Si utiliza una versión de prueba para generar gráficos, es decir, no introduce el serial para activar GreatCut-S, al enviar al corte se añadirán dos líneas adicionales de corte en el diseño que arruinarán el trabajo; por lo tanto, asegúrese de que el software GreatCut-S esté activado antes de implementar trabajos de corte.



## 2.9.2. Activación manual del software

Si la computadora conectada a la cortadora no tiene conexión a Internet para realizar el proceso de activación del software anterior, puede utilizar la función "Activar manualmente" como alternativa para ingresar el "Código de activación" para comenzar a usar Sure Cuts A Lot. Mientras tanto, debe buscar

otra computadora que tenga acceso a Internet para obtener el "Código de activación" con anticipación siguiendo las instrucciones a continuación.

**Paso 1** Marca la casilla "Activar manualmente" y deberías ver los campos "Código de sitio" y "Código de activación". El campo "Código de sitio" estará predefinido y no se puede modificar.

Activar Sure Cuts A Lot 6

Escriba su nombre, serie y código de activación.

Nombre:

Número de serie:

Código del sitio:

Código de activación:

Activar manualmente

Cancelar Aceptar

Si no puede activar el producto, marque la opción Activar manualmente y obtenga el código de activación en:  
<http://www.craftedqe.com/activation/scal>

**Paso 2** Visita <http://www.craftedqe.com/activation/surecutsalot> desde una computadora con conexión a internet. Introduce tu nombre, número de serie (clave de software, que aparece en la carátula del DVD) y el código de sitio.

**Paso 3** Haz clic en el botón "Generar código de activación" y tu código de activación aparecerá en el campo "Código de activación".

### Activate "Sure Cuts A Lot"

**Important:** You only need to do the following if you are having trouble activating from within "Sure Cuts A Lot" or do not have an Internet connection on the computer you are trying to activate on.

You must activate in order to use the full version of the software. Generally, you will just need to choose Activate.. from the Help menu in Sure Cuts A Lot and enter your name and serial number. The software will try to activate automatically and you can disregard this web page. **Do not** use this web page if you have not installed the software yet or have not purchased.

If you view the About box in Sure Cuts A Lot and it shows your name and serial number, the software is activated ok.

If you have problems activating automatically, you must use this web page and generate an Activation Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate.." and checking the "Activate Manually" option.

Name:	<input type="text" value="k"/> Please enter your full name
Serial:	<input type="text" value="71184-04510-"/> Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345-12345)
Site Code:	<input type="text" value="xxxxx-xxxxx-xxxxx-xxxxx"/>

After entering in your Name, Serial, and the Site Code, click the Generate Activation Code button to create your Activation Code. Copy and paste the value back into the "Activation" dialog box in the application to activate your copy.

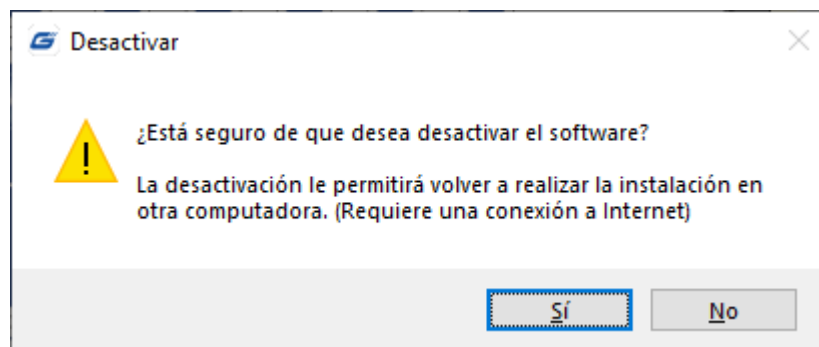
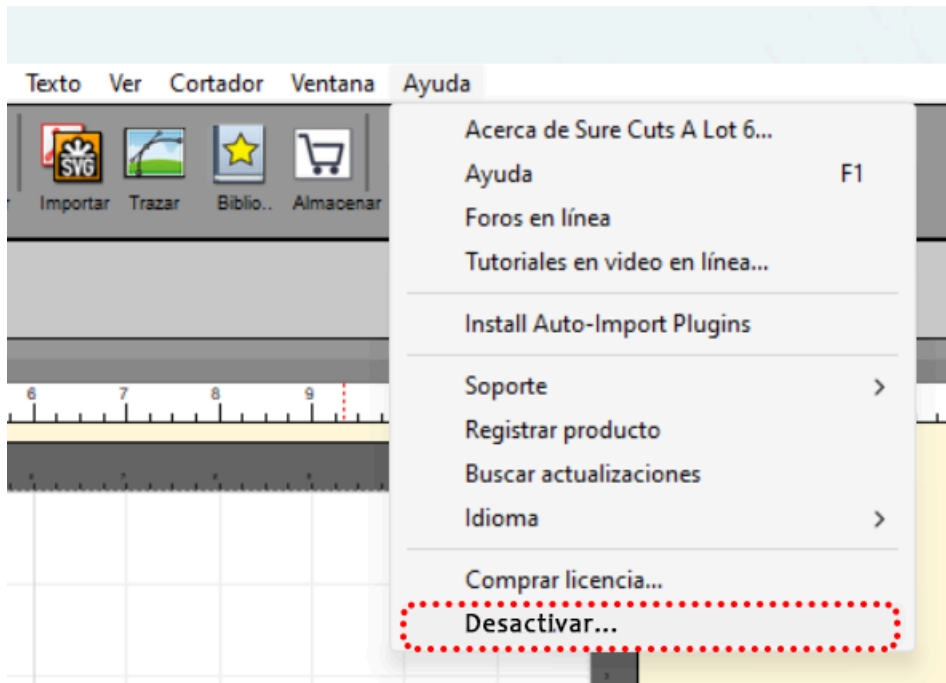
If you experience problems generating your Activation Code, please see our [FAQ](#).

**Paso 4** Copie y pegue el código de activación nuevamente en el cuadro de diálogo de activación del programa Sure Cuts A Lot y haga clic en Aceptar.

### 2.9.3 Reinstalar el software Great Cut S (Sure Cuts A Lot)

Si quiere migrar (cambiar a otro pc) la licencia de Greatcut-S o Surecut A Lot , será necesario desactivar el software Greatcut-S o Sure Cuts A Lot y reinstalarlo en el nuevo dispositivo.

Vaya a "**Desactivar...**" en el menú Ayuda y pulse Sí para confirmar. A continuación, siga el procedimiento de instalación y use el mismo código para activarlo en otro ordenador.

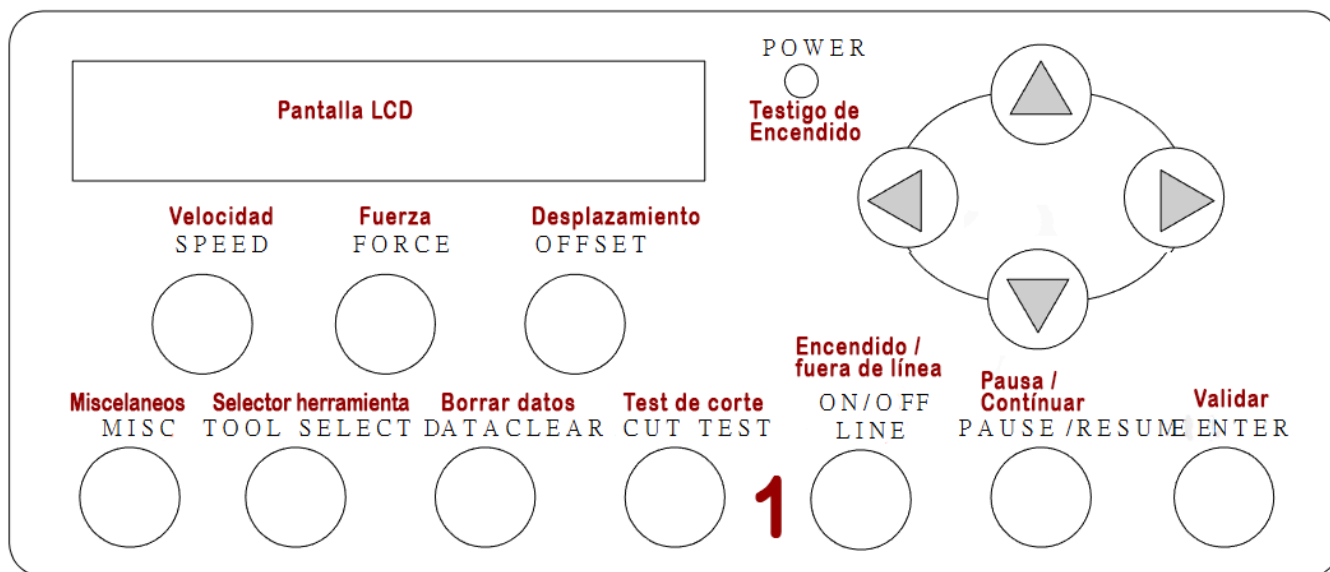


## Capítulo 3 El panel de control

En este capítulo se describen las operaciones de los botones con los diagramas de flujo del menú LCM de la serie Jaguar IV.

Cuando el plotter de corte está listo para usarse, como se describe en los capítulos 1 y 2, todas las funciones están configuradas con los parámetros predeterminados.

### 3.1 El panel de teclas táctiles

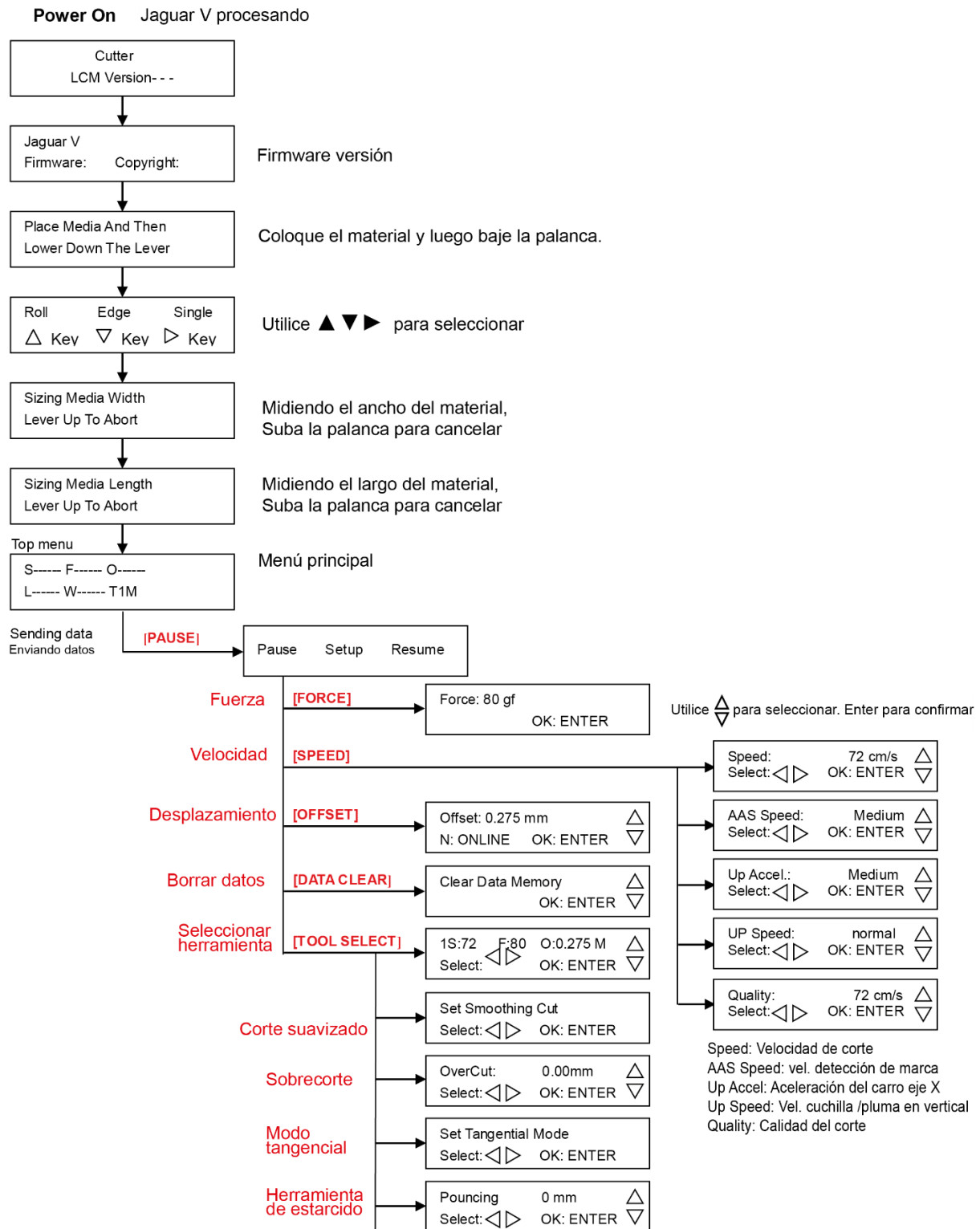


< Panel de teclas táctiles en la serie RX II >

Llave	Función
Pantalla LCD	Para mostrar funciones y mensajes de error.
LED de encendido (Power)	Para indicar el estado de energía (luz encendida: energía encendida; luz apagada: energía apagada).
4 teclas de flecha	Para mover la posición, seleccionar una función o cambiar la configuración.
ENTER (VALIDAR)	Para establecer un elemento o registrar el valor de entrada inmediatamente anterior.
PAUSE/RESUME	Para detener temporalmente el proceso de corte o continuar.
ON/OFF LINE	Para cambiar de modo, detener el trabajo de corte o cancelar los cambios de configuración.
OFFSET	Para ajustar el valor del desplazamiento de la cuchilla.
FORCE	Para ajustar el valor de la fuerza de corte.
SPEED	Para ajustar el valor de la velocidad y la calidad del corte.
CUT TEST	Para realizar pruebas de corte en diferentes materiales
MISC	Para configurar funciones.
TOOL SELECT	Para seleccionar herramientas.
DATA CLEAR	Para borrar la memoria interna.

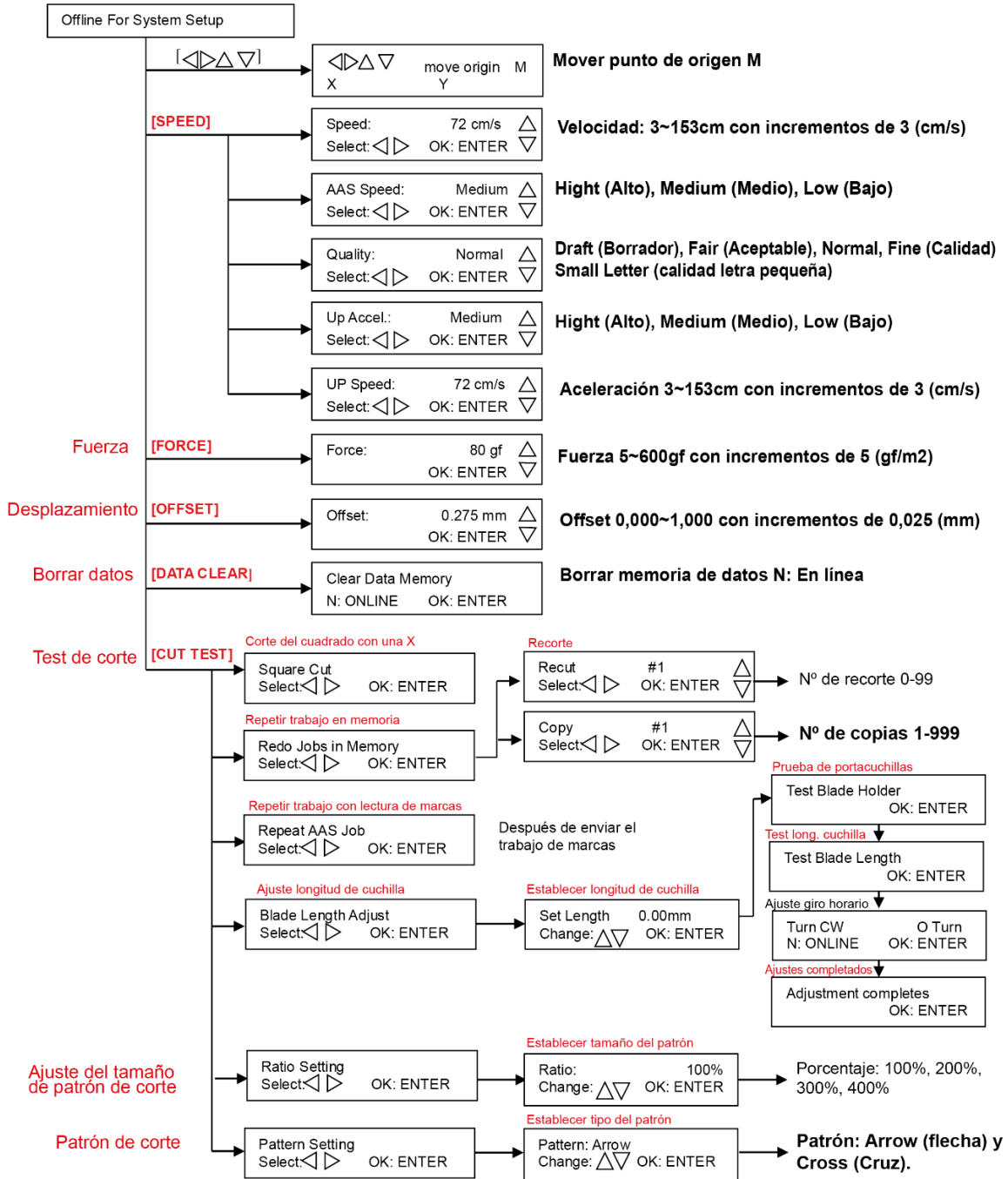
Consulte los detalles en “3.4 Elementos del menú”

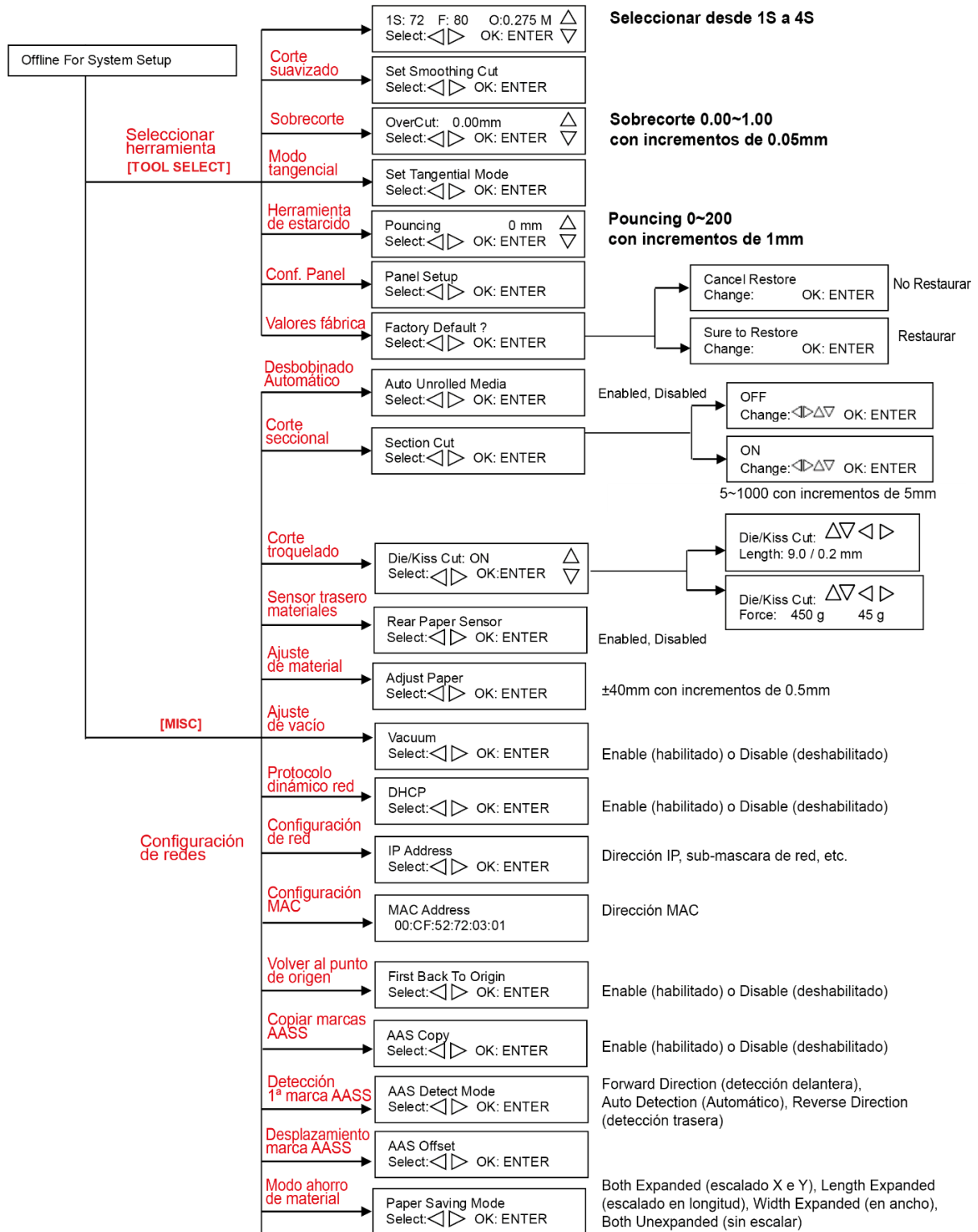
### 3.2 Menú en modo en línea



### 3.3 Menú modo fuera de línea (Off-line Mode)

Press [ON/OFF LINE] Configuración fuera de línea







<p><b>Versión de Firmware</b></p>	<p>Set communication Select: ◀ ▶ OK: ENTER</p>	<p><b>Para establecer comunicación entre el PC y el plotter de corte.</b></p>
<p><b>Selección de idioma</b></p>	<p>Firmware x.x.xx FPGA: xx.xx</p>	
<p><b>Selección de unidades</b></p>	<p>Select Language Select: ◀ ▶ OK: ENTER</p>	<p><b>Inglés, Francés, Turco, Polaco, Japones, Alemán, Italiano, Español.</b></p>
<p><b>Escalar longitud</b></p>	<p>Select Unit Select: ◀ ▶ OK: ENTER</p>	<p><b>Sistema Métrico (cm/g), pulgadas/g, cm/oz, Imperial (pulgadas/ onzas)</b></p>
<p><b>Escalar ancho</b></p>	<p>Scale Length Select: ◀ ▶ OK: ENTER</p>	<p><b>Para reescalar la longitud de imagen cuando sea errónea debido al grosor del material.</b></p>
<p><b>Escalar longitud de trazado</b></p>	<p>Scale Width Select: ◀ ▶ OK: ENTER</p>	<p><b>Para reescalar el ancho de imagen cuando sea erróneo debido al grosor del material.</b></p>
<p><b>Escalar ancho de trazado</b></p>	<p>Image Scale Length Select: ◀ ▶ OK: ENTER</p>	<p><b>Sistema Métrico (cm/g), pulgadas/g, cm/oz, Imperial (pulgadas/ onzas)</b></p>
<p><b>Escalar ancho de trazado</b></p>	<p>Image Scale Width Select: ◀ ▶ OK: ENTER</p>	

### 3.4 Elementos del menú

A continuación se describen las funciones de los elementos del menú


Menú o tecla	Función	Configuración	Predeterminado
<b>--- Tamaño del papel ---</b>			
<b>Rollo</b>	Para medir el ancho del papel..	Longitud máxima del papel 150 m	
<b>Edge</b>	Para medir el ancho del papel y desplazar el papel hacia atrás hasta que se abra el sensor de papel frontal..	Longitud máxima del papel 150 m	
<b>Single</b>	Para medir el ancho y la longitud del papel. Longitud máxima del papel 10 m	Longitud máxima del papel 10 m	
<b>--- FUERZA ---</b>			
	Para indicar el estado de energía.		
<b>[Teclas de flecha]</b>			
	1. Para mover la posición del carro de herramientas en el eje X o Y.. 2. Para seleccionar funciones o cambiar valores de configuración..		
<b>[ ENTER ]</b>			
	1. Los parámetros mostrados son guardados automáticamente.. 2. Para establecer un nuevo origen en la posición actual del carro de la herramienta.  En el modo "OFF LINE" fuera de línea, mueva el carro de herramientas a la posición deseada con las [Teclas de flecha] y luego presione la tecla [ENTER] para configurar un nuevo origen. Mientras se mueve con los parámetros de los ejes XY mostrados, presione la tecla [MISC] para habilitar el desplazamiento fino; presione la tecla [MISC] nuevamente para desactivar la función.		
<b>[ PAUSE/RESUME - PAUSAR/REANUDAR ]</b>			
	Para detener temporalmente el proceso de corte. Para reanudar el proceso vuelva a pulsar la tecla [Pause/Resume].		
<b>[ ONLINE/OFFLINE - EN LÍNEA/FUERA DE LÍNEA ]</b>			
	1. Para cambiar entre el modo en línea y el modo fuera de línea.. 2. Para detener el trabajo de corte o cancelar el cambio de configuración. Una vez que se presiona esta tecla, el trabajo de corte se terminará inmediatamente y no se podrá reanudar..		
<b>[ OFFSET ]</b>			
	Para establecer o modificar la distancia entre la punta de la cuchilla y el eje central, mediante las teclas de flecha izquierda o derecha, los usuarios pueden seleccionar la cuchilla utilizada (Roja, Verde, Amarilla, Azul, Cuchilla con tapa negra o Bolígrafo) y luego ajustar los valores de desplazamiento después de presionar Enter si es necesario.	0.000~1.000m m	0.275mm
<b>[ FORCE / FUERZA]</b>			
<b>Force</b>	Para configurar o modificar el valor de la fuerza de la herramienta. En Jaguar V_R, cuando la fuerza de corte supera los 450 g, la velocidad máxima de corte se reduce a 15 cm/s y la calidad de corte se puede configurar en modo <b>small letter</b> (letra pequeña (0,2 g). Si la fuerza de corte es de 300 g a 449 g, la velocidad máxima de corte puede llegar a 30 cm/s y la calidad de corte <b>Fine</b> (fino (0,5 g).	5~600gsm 5g x paso	80 gsm

Menú o tecla	Función	Configuración.	predeterm
<b>[ SPEED / VELOCIDAD ]</b>			
<b>Speed</b>	Para configurar o modificar la velocidad de la cuchilla de corte en movimiento horizontal.	3~153cm/sg; 3cm/sg x paso	72cm/sg
<b>AAS Speed</b>	Para establecer o modificar la velocidad de detección de marcas AAS.	High, Medium, Low	Medium
<b>Quality</b>	Para establecer o modificar la calidad de corte. Cuando corte letras pequeñas, configure Small Letter.. Para cortar a alta velocidad, configure "Borrador". Para funcionamiento normal, configure como "Normal".	Draft, Fair, Normal, Fine, Small Letter	Normal
<b>Up Accel.</b>	Para establecer o modificar los niveles de aceleración de la herramienta mientras esta se mueve desde el punto final al siguiente punto de inicio en movimiento horizontal.	3~153cm/sg; 3cm/sg x paso	72cm/sg
<b>Up Speed</b>	Para establecer o modificar la velocidad de la herramienta mientras esta se mueve desde el punto final al siguiente punto de inicio en movimiento horizontal.	3~153cm/sg; 3cm/sg x paso	72cm/sg

<b>[ CUT TEST / PRUEBA DE CORTE ]</b>			
<b>Square Cut</b>	Para realizar una prueba de corte en la posición actual de la cuchilla. Para obtener más información, consulte "4.3 Ajuste de la fuerza de corte y el desplazamiento" para ajustar la fuerza de la cuchilla y la velocidad de corte.		
<b>Redo Jobs in Memory</b>	Para repetir las pruebas de corte guardadas en memoria o generar copias de prueba de corte. El número: 0 significa ilimitado. Si desea establecer el número como 0, debe volver a encender el plotter y bajar la palanca para que se haga efectivo.	Recut (número de trabajos : 1-99)  Copy (nº de trabajos : 1-99)	Recut
<b>Repeat AAS Job</b>	Para repetir trabajos AAS de corte con lecturas de marcas de forma automática, sin tener que repetir en el PC.. Tenga en cuenta que esta función se aplica principalmente al modo <b>Single paper</b> ; asegúrese de que se cargue un nuevo pliego impreso con marcas de lectura y de que el origen se reposicione en la primera marca de registro antes de comenzar. Cuando se complete la primera repetición del trabajo AAS, se le ofrecerá al usuario la opción de "Repetir trabajo AAS nuevamente". "Repeat AAS Job Again". Pulse el botón "Online/Offline" "En línea/Fuera de línea" para regresar al menú principal.		
<b>Pattern Setting</b>	Permite seleccionar entre 2 tipos de patrón gráfico para la prueba de corte. Cuadrado con una X (cross) y Cuadrado con una flecha (Arrow) <b>Nota:</b> Se recomienda seleccionar "Cross" si está trabajando con material grueso.	"Arrow" and "Cross" patterns	"Arrow"
<b>Ratio Setting</b>	Para ajustar el tamaño del patrón gráfico.	100%,200%, 300%, 400%	100%

<b>Blade Length Adjust</b> Ajuste longitud de cuchilla	Para ajustar la longitud de la cuchilla. Lea 2.5 Ajuste automático de la cuchilla. <b>Nota:</b> 1. Establezca la longitud de la cuchilla en 0 antes de comenzar a ajustar. 2. Pruebe primero el portacuchillas y luego la longitud de la cuchilla presionando ENTER. 3. Mantenga el portacuchillas en la misma posición al realizar las pruebas de portacuchillas y longitud de la cuchilla. 4. Una vez finalizadas las pruebas de portacuchillas y longitud de la cuchilla, la pantalla le mostrará en qué grado (la unidad del valor después de "CW" o "CCW" es "círculo") y en qué dirección [CW (sentido horario) o CCW (sentido antihorario)] debe girar la perilla de ajuste. Por ejemplo, "Turn CW 5" le indica que debe girar la perilla 5 unidades en sentido horario. El valor en la pantalla será 0.0 cuando la longitud de la cuchilla sea perfecta y no sea necesario realizar más ajustes. Puede comenzar a cortar en este punto.	0.00mm-5.00mm	0.00mm
---	--	---------------	--------

[ DATA CLEAR / BORRAR DATOS ]			
	Para borrar la memoria intermedia.		
[ TOOL SELECT / SELECCIONAR HERRAMIENTA ]			
<b>Set Smoothing Cut</b> corte suavizado	Establecer corte suavizado de contorno. Active este parámetro para obtener curvas más suaves durante el proceso de corte.		Enable
<b>Over Cut</b> sobrecorte	Para generar un sobrecorte para facilitar el descarte del vinilo.	0.00mm-1.00mm 0.05mm/per step	0.00mm
<b>Set Tangential Mode</b> corte tangencial	Habilita el modo de emulación de corte tangencial para materiales gruesos y corte de letras pequeñas. Nota: mientras el valor de Desplazamiento esté configurado en 0,000 mm, la opción "modo tangencial" se deshabilitará automáticamente..		Enable
<b>Pouncing</b> Pámetros de estarcido o perforado	Para realizar patrones perforados. * Para utilizar esta función, debe estar instalada la herramienta de punzonado. * Antes de comenzar a punzonar, coloque la tira magnética para estarcido opcional sobre la tira de corte para protegerla. * Establezca el valor en 0 mm para desactivar el modo de punzonado. * La herramienta de perforado es un elemento opcional.	0~200mm	0mm
<b>Panel Setup</b>	Aceptar comando de configuración: Para aceptar comandos de Fuerza, Velocidad, Calidad de corte y Desplazamiento únicamente a través del software..		Accept setup command
	Solo panel de control: Para aceptar comandos de Fuerza, Velocidad, Calidad de corte y Desplazamiento únicamente a través del panel de control de la cortadora.		
<b>Factory Default?</b>	Para restablecer todos los parámetros de los elementos del menú a los valores predeterminados de fábrica		

Menú o tecla	Función	Configuración	Predeterm.
<b>[ MISC ]</b>			
<b>Auto Unrolled Media</b> Auto desenrollado del material	Use esta función para desenrollar bobinas pesadas como mínimo 50cm, para evitar atascos de papel y fallos del motor, esta función, activada, desbobina automáticamente el material (50 cm o más) antes de cortar. * El desenrollado automático solo afecta al material en rollo/edge(borde). * Si se utiliza el modo Single /Hoja para cambiar el tamaño del material, se desactivará automáticamente. * Si la longitud del material enrollado es inferior a 2 metros o el rollo no es pesado, se recomienda desactivar este modo.		Enabled
<b>Section Cut</b>	Divide los datos de trazado largos en trabajos de salida seccionales para obtener una mayor calidad de corte y precisión. Los usuarios pueden configurar la sección mediante marcas de registro o introducir el valor manualmente.		Tramos de 200mm
<b>Die/Kiss Cut</b>	Para realizar un troquelado o corte con precisión en una línea de corte simultáneamente, designe el contorno con el color verde RGB 255 y defina la longitud y la configuración de fuerza en el panel de control (consulte el Capítulo 4.9 para obtener más detalles).	Longitud: 0.2g~9mm, Fuerza: 45g~450 g	
<b>Rear Paper Sensor</b>	Para detectar si el sensor de papel trasero está cubierto y determinar el siguiente proceso, cuando está habilitado, el cortador detectará si el material ha cubierto el sensor de papel trasero en el modo Rollo y pliego; cuando está deshabilitado, el sensor de papel trasero no funcionará. <b>Nota:</b> El sensor de papel trasero solo funciona en el modo "Rollo" y "Edge" (hoja).	Enable Disable	Enable
<b>Adjust Paper</b>	Para definir la posición en la que se carga una hoja de papel en el área de trabajo. Si el valor de Ajustar papel es mayor, la hoja de papel cargada en el área de trabajo estará al revés. 	-40 ~ 40mm	
	Esta configuración sólo funciona cuando se utiliza el cortador con alimentador automático o en modo single cuando se utiliza solo el cortador. (*el alimentador automático es un elemento opcional para Jaguar-61 y RXII-61)		
<b>DHCP</b>	Muestra su dirección IP para la configuración TCP/IP		Disable
<b>IP Address</b>	Muestra la dirección IP de su plotter de corte.		
<b>MAC Address</b>	Muestra la dirección MAC de su plotter de corte.		
<b>Vacuum</b> Vacío	Para ayudar a mejorar la precisión de corte y seguimiento, encienda los ventiladores. Si se apaga el sistema de vacío, los ventiladores permanecerán inactivos durante el trazado.	Enable, Disable	Enable
<b>First Back to Origin</b> regreso al origen	Para permitir que el carro regrese al origen anterior; cuando se selecciona "Enable/Habilitar", el carro no regresará al origen anterior, mientras que deshabilitando la función "Disable" permite que el carro lo haga.	Enable, Disable	Enable

<b>AAS Copy</b>	Para habilitar la copia AAS. Cuando se habilita "Enable", el módulo AAS continuará leyendo marcas de registro para cortar contornos. Podemos configurar la distancia entre imágenes y los tiempos de copia AAS en esta función. El rango de distancia es de 0 a 500 mm y el rango de tiempos es de 0 a 1000.	Enable, Disable	Enable
<b>AAS Detect Mode</b>	Para reconocer si el material impreso se alimenta en dirección de avance o en dirección inversa mediante la detección de las marcas de registro. 1. Dirección de avance: para detectar las marcas de registro en la dirección de alimentación del material de avance 2. Detección automática: para distinguir la dirección de alimentación del material automáticamente mediante la detección de las marcas de registro. 3. Dirección inversa: para detectar las marcas de registro en la dirección de alimentación del material introducido en la otra dirección.		
<b>AAS Offset</b> Compensación AAS	Para establecer o modificar el valor de compensación de lectura de marcas AAS. Puede consultar "5.3 Prueba de impresora" para obtener más detalles.		
<b>Paper Saving Mode</b> Modo de ahorro de material	Para guardar medios mediante cuatro modos diferentes: 1. Modo ampliado de longitud 2. Modo ampliado de ancho 3. Ambos modos expandidos 4. Ambos modos no expandidos		Length expanded mode Modo ampliado de longitud

<b>Set Communication</b> Fijar comunicación	Para establecer la comunicación entre la computadora host y el cortador.. <i>El parámetro Baud Rate es para determinar la velocidad de transmisión de datos. El Data Bits se refiere al tamaño de un bloque de datos y la Parity es usada para comprobar si la información se ha recibido correctamente..</i> 9600, n, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with NO Parity 9600, o, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with ODD Parity 9600, e, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with EVEN Parity 9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with NO Parity 9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with ODD Parity 9600, e, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with EVEN Parity 19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with NO Parity 19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with ODD Parity 19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with EVEN Parity 19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with NO Parity 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with ODD Parity 19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with EVEN Parity		
--	--	--	--

<b>Firmware version</b>	Para mostrar el número de versión del firmware y el código FPGA, que varía de un modelo a otro		
<b>Select Language</b>	Para seleccionar el lenguaje de la pantalla LCD: English, Spanish, Italian, Deutsch, Japanese, Portuguese, Polish, Turkish or French.		English
<b>Select Units</b>	Proporciona 4 sistemas de medidas. métrico (cm / g), inglés (pulgadas / onzas) y otros 2 más.	cm/s; inch/oz; cm/oz; inch/gram	Metric

<b>Image Scale Length</b>	Para ajustar la escala del trazado en cuanto a longitud y ancho, eliminando errores dimensionales por el grosor del material.		500/500m m
<b>Image Scale Width</b>	El numerador representa la longitud ideal y el denominador la longitud real, medida a partir del resultado obtenido. Por ejemplo, para cortar una línea de 500 mm de longitud, el procedimiento es el siguiente: 1. Pulse la [FLECHA IZQUIERDA] para seleccionar el numerador y seleccione 500 mm. 2. Corte la longitud enviando un archivo gráfico. 3. Mida la longitud y, a continuación, utilice la tecla [FLECHA DERECHA] para seleccionar el denominador. 4. Pulse [FLECHA ARRIBA/FLECHA ABAJO] para cambiar los valores de la longitud real.		
<b>Scale Width</b>	Escalar Ancho. Escalar Longitud fija, solo para mantenimiento.		
<b>Scale Length</b>			

## 4. Operativa

### 4.1 Carga del material

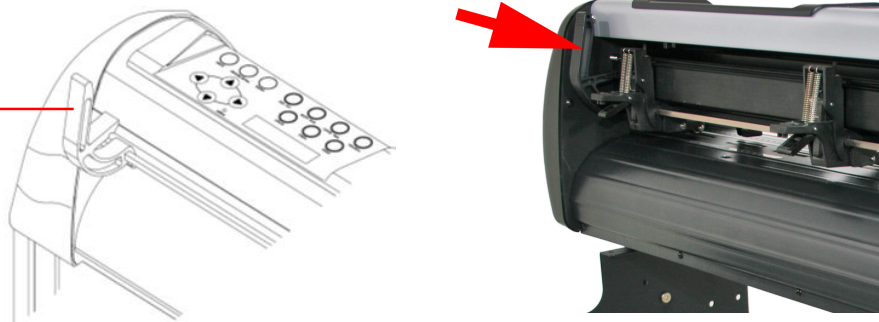
#### 4.1.1 Carga del material en hojas

Para cargar el material correctamente, siga los procedimientos que se indican a continuación:

##### Paso 1

Use la palanca en el lado superior derecho del plotter de corte para subir o bajar los rodillos de sujeción. Tire de la palanca hacia adelante hasta que haga un sonido de clic y luego los rodillos de sujeción se elevarán (Figura 4-1).

Palanca - Sube o baja los rodillos de sujeción (pinch rollers).



##### Paso 2

Cargue el material en la platina y deslicelo debajo de los rodillos de sujeción desde el lado frontal o desde el lado posterior. Las **reglas de alineación** en la extensión de la platina lo ayudarán a ajustar el material con precisión.

**Nota: Asegúrese de que el material cubra los sensores de material en la platina al cargar el material. Al menos uno de los dos sensores de papel (Figura 4-2) debe estar cubierto. Una vez que el material cubra el sensor, el plotter de corte ajustará automáticamente el ancho y la longitud del material.**

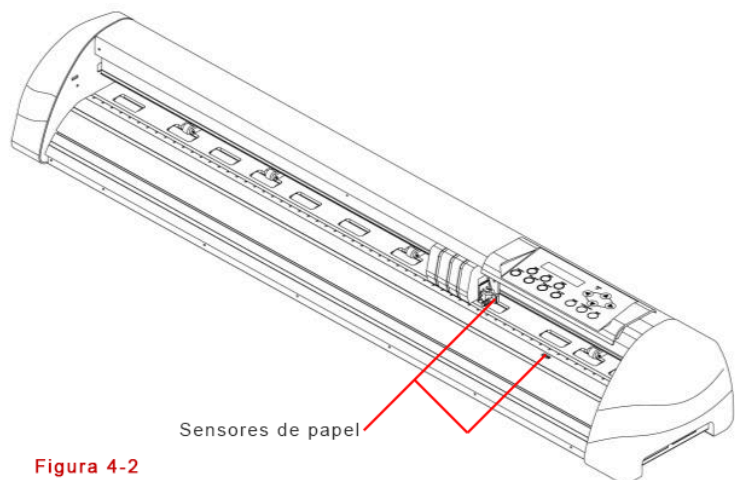
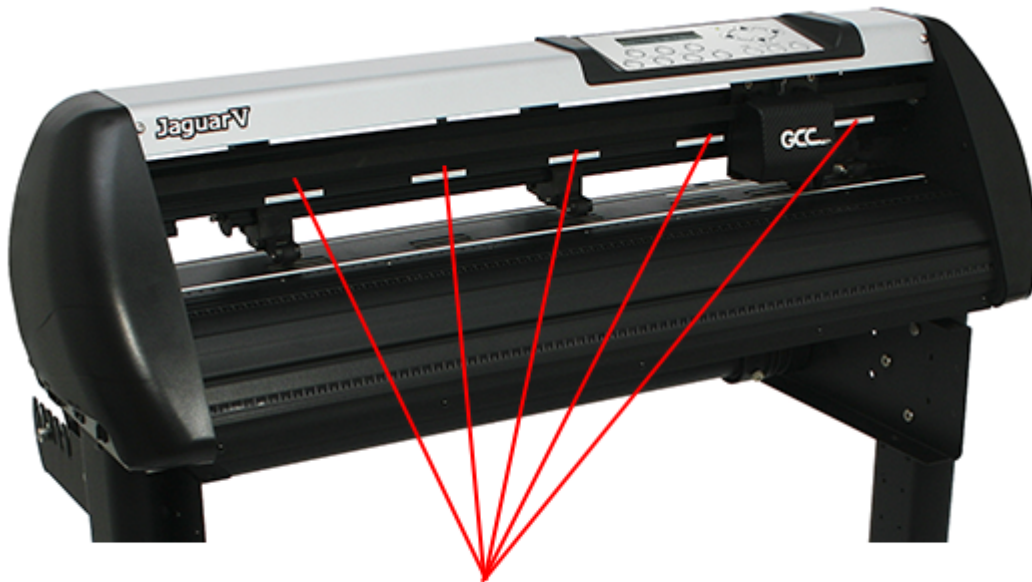


Figura 4-2



### Paso 3

Posteriormente, mueva los rodillos de sujeción manualmente a la posición adecuada. Asegúrese de que los rodillos de sujeción estén ubicados sobre los rodillos de arrastre. Las marcas blancas en la pista superior le recordarán dónde están los rodillos de arrastre (Figura 4-3).



zonas de posicionamiento de rodillos de sujeción (marcas blancas)

Figura 4-3

### Paso 4

Coloque el material entre los rangos de corte.

### Paso 5

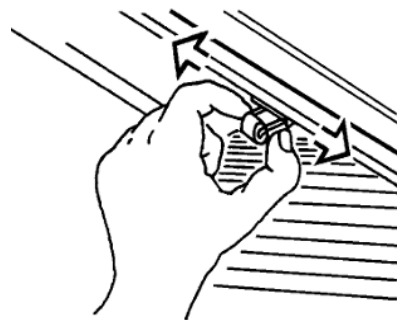
Empuje la palanca hacia atrás para bajar los rodillos de sujeción .

### Paso 6

Encienda la máquina, el carro de la herramienta medirá el tamaño del material automáticamente y el plotter de corte comenzará a funcionar.

#### NOTA:

1. Siempre ajuste la posición con el rodillo de sujeción elevado.
2. Mueva el rodillo de sujeción aplicando fuerza en la parte trasera del soporte del rodillo de sujeción .
3. No lo mueva sosteniendo su rodillo de goma frontal (Figura 4-4).

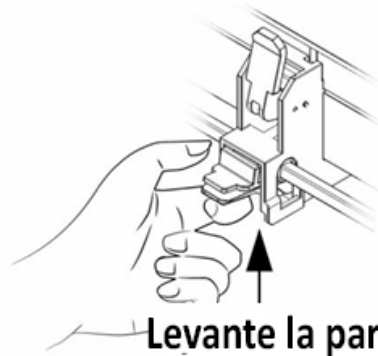


(X)  
Incorrecto

Figura 4-4

**NOTA:**

Levante la parte inferior de todos los rodillos de sujeción (Figura 4-5) antes de empujar la palanca hacia atrás para garantizar una detección precisa del ancho del material.



**Levante la parte inferior para soltar el agarre.**

**Figura 4-5**

### 4.1.2 Cargando rollos de material

#### **Paso 1**

Coloque los casquillos guía del portarrollos en dos portarrollos (Figura 4-6)



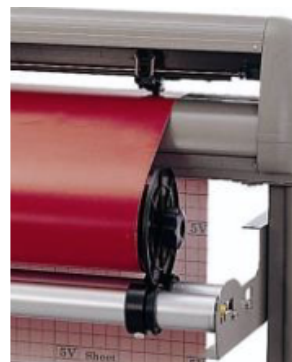
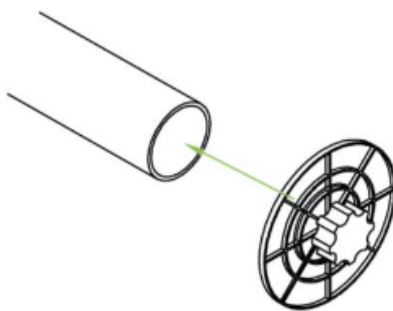
**Figura 4-6**

#### **Paso 2**

##### **Opción A (Usar las bridas de guía de medios) (Recomendado)**

Utilice bridas guía de medios que se adquieren por separado. Inserte una brida en cada extremo del rollo de material y apriete el tornillo de mariposa hasta que el rollo quede firmemente sujeto (ver Figura 4-7).

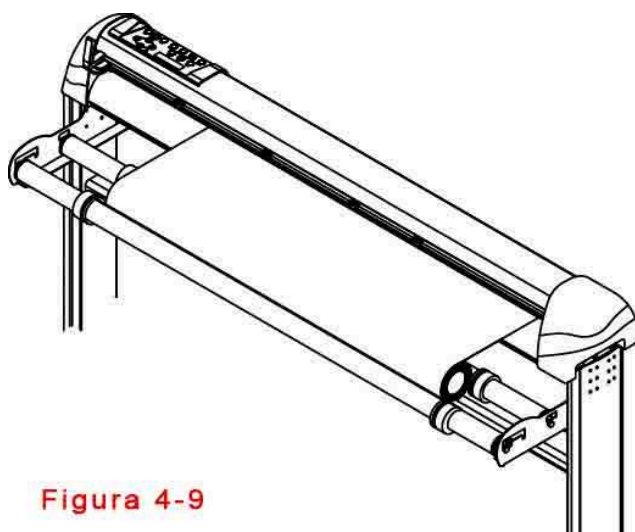
A continuación, coloque el rollo de material en los portarrollos. Ajuste la posición del rollo de material para asegurarse de que las bridas encajen en las ranuras de los casquillos guía del portarrollos (Figura 4-8).



**Figura 4-7 y 4-8**

### Opción B

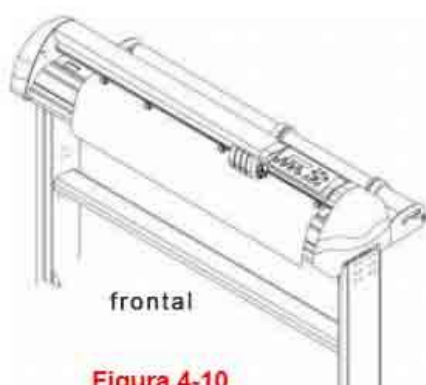
Inserte los dos rodillos del conjunto del portarrollos y luego coloque el rollo de material directamente entre los dos portarrollos (Figura 4-9).



**Figura 4-9**

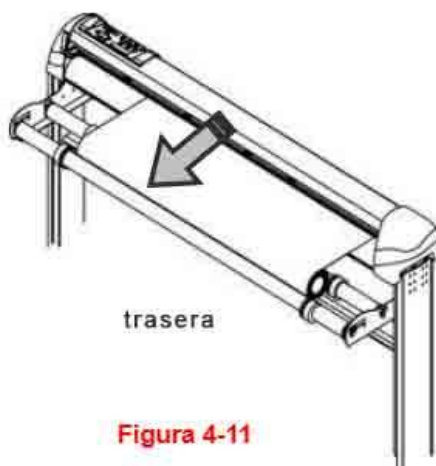
### Paso 3

Cargue el material en la platina. Consulte "4.1.1 Carga de hoja". Después de cargar el rollo de material, aplánelo sobre la platina y sujete firmemente el borde frontal del rollo de material (Figura 4-10).



frontal

**Figura 4-10**



trasera

**Figura 4-11**

**Paso 4**

Gire el rollo hacia abajo para lograr una tensión uniforme en todo el material (Figura 4-11)

**Paso 5**

Mueva los rodillos de presión a la ubicación de evaluación y tenga en cuenta que deben estar colocados por encima de los tambores de la rejilla.

**Paso 6**

Empuje la palanca hacia atrás para bajar los rodillos de presión.

**Paso 7**

Fije los casquillos guía del portarollos en los rodillos para asegurar el material en rollo.

**Paso 8**

Encienda el interruptor de encendido y seleccione el modo Rollo, Borde o Individual apropiado para una configuración única, o configúrelo en Rollo predeterminado en Configuración de tamaño y el tamaño del tipo de rollo se realizará cuando se encienda la máquina. Entonces, el plotter de corte estará listo para funcionar.

**Paso 9**

Siga los pasos inversos para retirar el material.

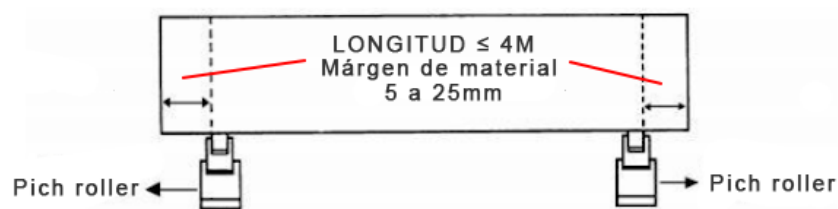
**Nota:**

Asegúrese de que la tensión del material esté distribuida uniformemente de izquierda a derecha. Si el material no estuviera lo suficientemente tenso contra la platina, podría causar problemas de seguimiento.

## 4.2 Mejora del seguimiento de corte

Para lograr la mejor capacidad de seguimiento en un trazado de gran longitud, recomendamos los siguientes procedimientos de carga de material:

Si la longitud del material es inferior a 4 metros, deje un margen, entre los pinch roller izquierdo y derecho, de 5mm a 25mm con respecto al borde del material (Figura 4-12).



**Figura 4-12**

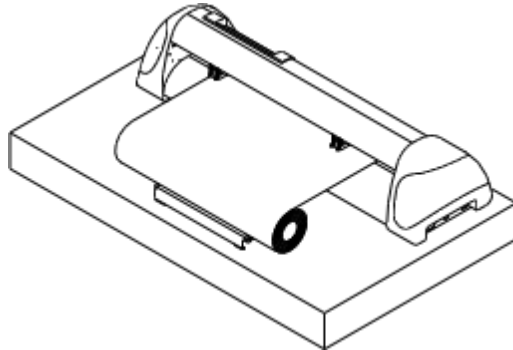
Si la longitud del material es mayor de 4 metros, deje un margen, entre los pinch roller izquierdo y derecho, de al menos 25mm con respecto al borde del material (Figura 4-13).



**Figura 4-13**

Consulte el apartado "4.5 Cómo crear un trazado largo" para obtener más información.

**Nota:** Los usuarios de la J5-61LXE también pueden usar la "Base de rollo" (accesorio estándar de la J5-61LXE) para alimentar un rollo de material. Ajuste la posición de la base de rollo para obtener un buen resultado de corte.



### 4.3 Fuerza de corte y ajuste de compensación

Antes de enviar sus diseños para cortar, puede realizar una prueba de corte o "cut test" consistente en el trazado de un cuadrado de prueba, para generar resultados de corte satisfactorios. La prueba de corte debe repetirse hasta que se descubran las condiciones de corte adecuadas para el material.

Después de dimensionar el material, presione el botón [PRUEBA DE CORTE] y presione la tecla [ENTER] para confirmar.

La fuerza de corte predeterminada y el valor OFFSET (compensación) de la prueba de corte son 80 gf y 0,275 mm respectivamente. Presione las teclas [FLECHA] para mover el carro de la herramienta a la posición que desee. Luego, presione la tecla [ENTER] para realizar la prueba de corte.

**Nota: Al mismo tiempo, el nuevo origen también se establece en la posición de prueba de corte.**

Cuando termine la prueba de corte, el plotter habrá cortado un patrón de corte de prueba. Retire el patrón para ver si se puede pelar fácilmente de la base del material. Si es así, la configuración de fuerza de la herramienta es adecuada. Si no es así o corta a través del papel posterior, presione la tecla [FORCE] para ajustar la fuerza de la herramienta hasta obtener una fuerza óptima (Figura 4-14).

Si el patrón parece tener un diseño BB o CC, presione la tecla [OFFSET] para ajustar el valor de desplazamiento hasta que el resultado sea como el patrón AA.

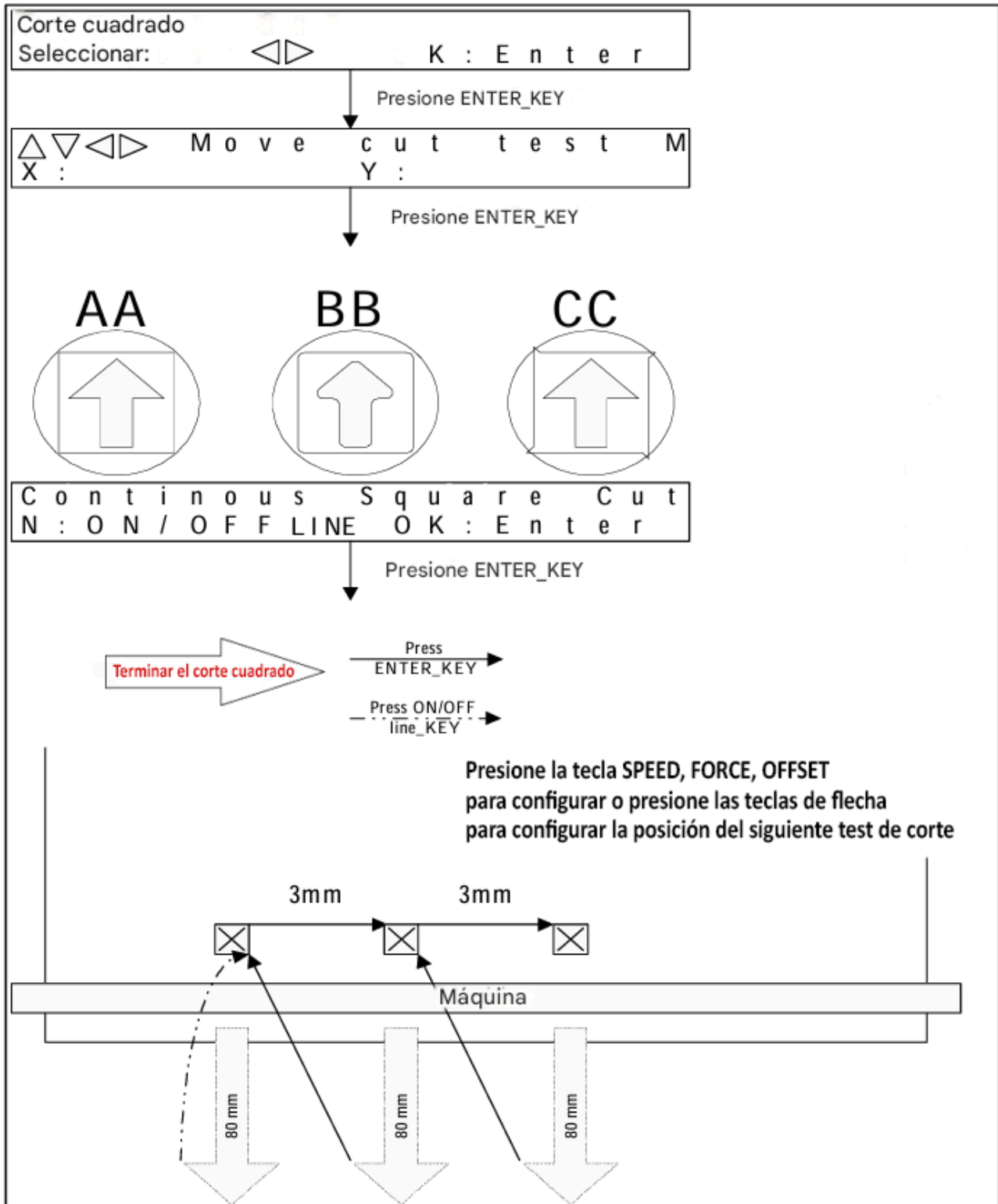


Figura 4-14

## 4.4 Cómo cortar letras de 3 mm

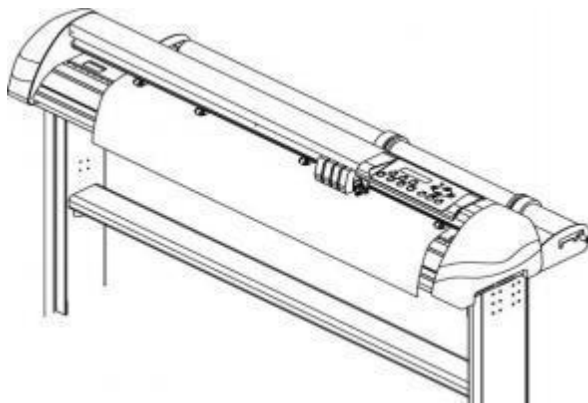
Para obtener una buena calidad de impresión, se recomienda utilizar medios estrechos. Sin embargo, si se utilizan medios anchos, se debe::

1. Coloque dos rodillos de presión lo más cerca posible de ambos bordes del área de corte.
2. Asegúrese de que el material cargado se mantenga plano con la misma tensión a lo largo de la platina.
3. Ajustes de funcionamiento sugeridos:
  - Fuerza de la herramienta: 55 gf. (o según el material)
  - Velocidad de corte: 45-50 cm/seg
  - Velocidad de elevación de la herramienta: 45-60 cm/seg
  - Corte suave: Desactivar
  - Calidad: Letra pequeña

## 4.5 Cómo cortar un trazado de longitud

Al crear un plotter largo con un rollo de vinilo grueso y ancho, utilice la función "DESENLADO AUTOMÁTICO DEL MATERIAL". Los siguientes parámetros permiten obtener la mejor calidad de corte. La calidad de impresión real puede variar según el tipo de material.

1. Si la longitud del gráfico es de entre 3 y 5 m, la velocidad de corte debe configurarse inferior a 72 cm/s y la calidad de corte se establecerá en Normal.
2. Si la longitud es superior a 5m o si el material es difícil de cortar, es recomendable reducir aún más la velocidad de corte.
3. Tras cargar el material en rollo, todos los rodillos de presión se elevan. Aplane el material en la platina y sujete firmemente el borde frontal del material en rollo (Figura 4-15).



## 4.6 Al finalizar el trabajo de corte

Después de completar el trabajo de corte, levante la palanca de carga de hojas y luego retire el material o puede utilizar la función de corte.

### Corte manual:

Puede cortar el trabajo terminado con la cuchilla de seguridad (un accesorio estándar) a lo largo de la guía de la cuchilla. (Figura 4-17).

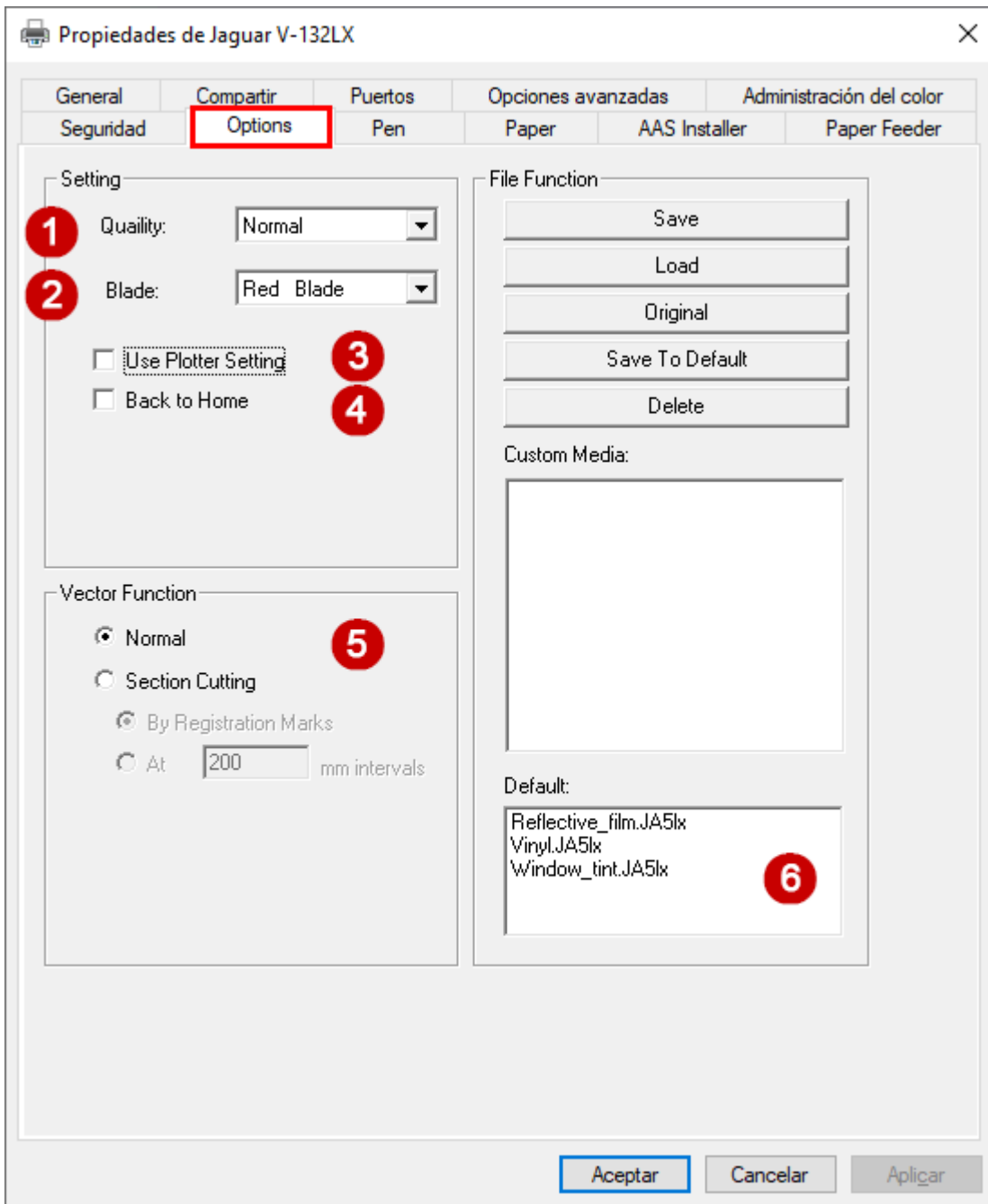


Figura 4-17



## 4.7 Configuración del controlador de impresión Jaguar V

### 4.7.1 Configuración del controlador de impresión > Página de Options (opciones)



#### Setting / Configuración:

Puede ajustar las siguientes configuraciones, según su aplicación o los resultados que desee lograr.

- **Quality / Calidad (1):**

**[Velocidad + lenta/mayor calidad - Velocidad + rápida/menor calidad].**

La función de configuración de calidad de corte le permite ajustar y equilibrar la configuración de calidad y velocidad del modo vectorial según su trabajo específico. El modo **Draft** (Borrador) ofrece la mayor velocidad de salida, sacrificando la calidad, mientras que el modo **Small letter** Letra pequeña ofrece la

mayor calidad, sacrificando la velocidad de salida. Tenga en cuenta que la velocidad y la calidad suelen estar en equilibrio.

- **Blade / Cuchilla (2):**

Elija el tipo de cuchilla que se utilizará para cada trabajo en particular. Las cuchillas se diferencian por el tipo de punta, pero para que el usuario las distinga, cada tipo de cuchilla tiene un color de capuchón que no hay que mezclar, ya que de lo contrario nos podríamos confundir de cuchilla. (ver tipos de cuchilla).

- **Use Plotter Setting / Usar configuración de trazador (3):**

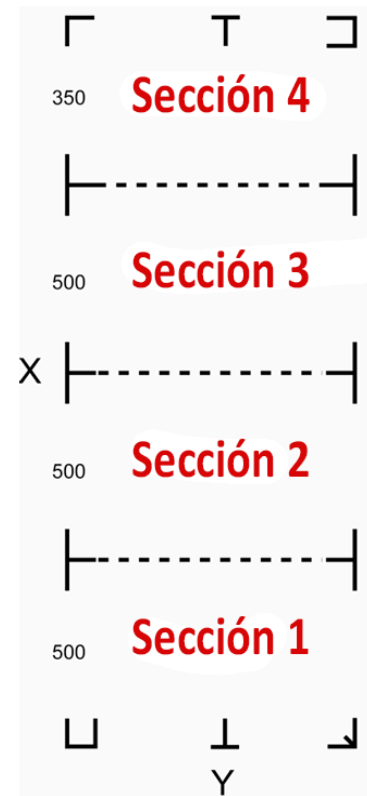
La configuración de los parámetros se establecerá de acuerdo con lo configurado desde el panel de control.

- **Back to home / Volver al Origen (4):**

El carro volverá al punto de origen configurado.

### Vector Function / Función vectorial (5)

- **Normal:** Esta es la configuración predeterminada de la función vectorial. El orden de corte depende del orden de los gráficos creados en el software de la aplicación.
- **Section Cutting / Corte de sección:** Los usuarios pueden generar imágenes largas mediante corte de sección, lo que puede hacer que el corte sea más estable y obtener una calidad de corte superior. Los usuarios pueden configurar la sección mediante marcas de registro (By Registration Marks) o ingresar el valor manualmente (marcar la casilla **At** e introducir los mm de intervalo entre marcas). Cuando el plotter de corte termina de cortar en la sección 1, continuará cortando en la sección 2 y así hasta la sección 4. La imagen se muestra a continuación:



### File Function / Función de archivo (6):

La sección de **file function** de archivo le permite administrar varios parámetros de corte. Esta sección es útil cuando se realizan trabajos repetidos en una variedad de objetos, lo que le permite guardar los parámetros de corte utilizados con frecuencia y cargarlos en el futuro.

- **Save (GUARDAR):** esta función guardará la configuración actual de los parámetros del controlador de impresión en un archivo en la ubicación especificada en su computadora. (Los archivos de configuración de parámetros guardados se etiquetarán con la extensión de la serie Jaguar V).
- **Load (Cargar):** esta función le permite cargar los parámetros del controlador de impresión guardados previamente.
- **Original:** esta función cargará la configuración de parámetros de fábrica original del controlador de impresión.
- **Save To Default (Guardar en valores Predeterminados):** esta función le permite guardar los parámetros actuales del controlador de impresión como valores de inicio predeterminados.
- **Delete (eliminar):** esta función eliminará el archivo que seleccione en la sección Medios personalizados, mientras que los valores de la sección Predeterminados no se pueden eliminar. Tenga en cuenta que la función de eliminación solo elimina el archivo de la sección Medios personalizados, no elimina el archivo de configuración en su disco duro. Si desea eliminar por completo el archivo de su disco duro, deberá eliminar manualmente el archivo de su sistema operativo.

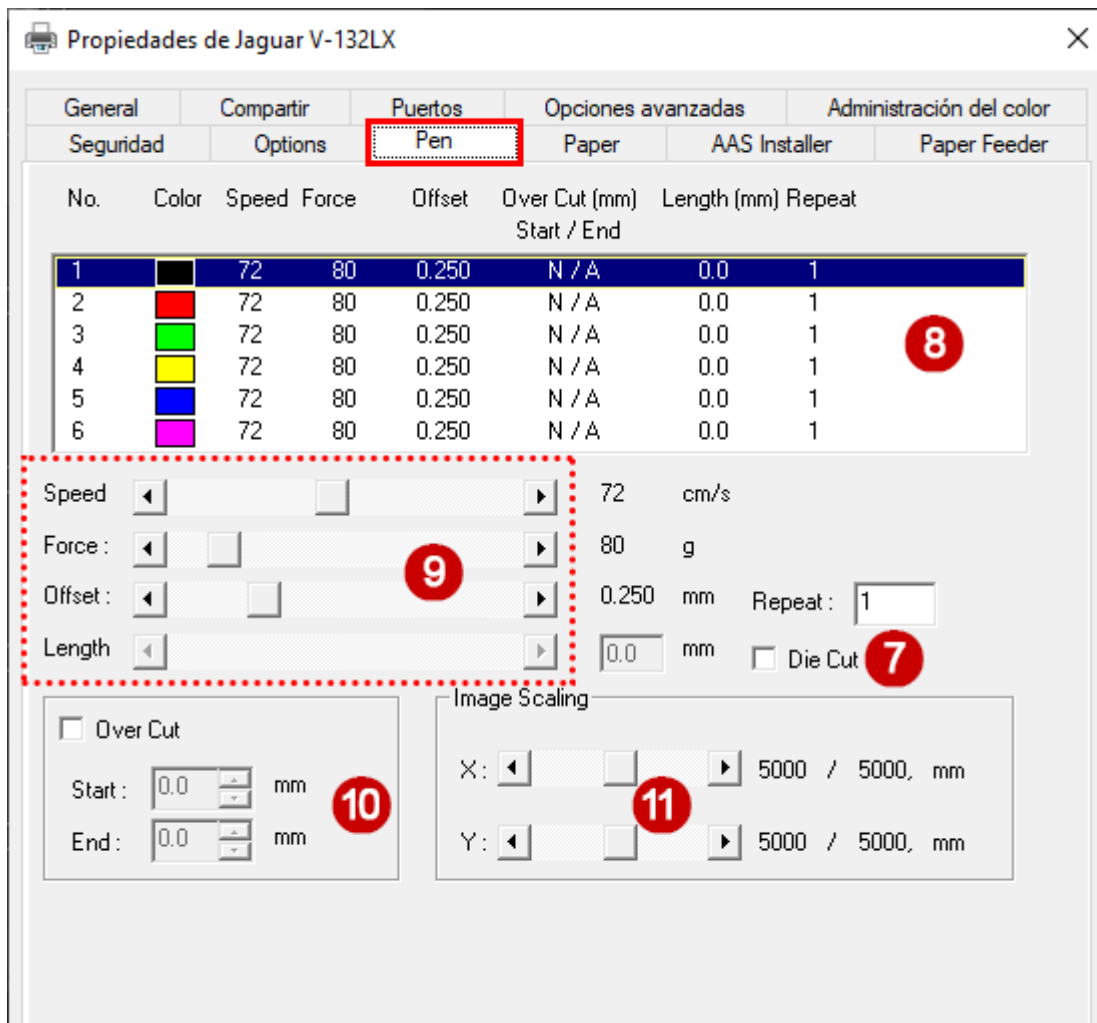
- **Custom Media** Medios personalizados: esta sección enumera los archivos de configuración de parámetros que ha creado y trabajado recientemente. Puede guardar más de 50 archivos para simplificar su trabajo de corte.
- **Default** Predeterminado: esta sección contiene la configuración de referencia que se aplica a los materiales verificados para lograr los mejores resultados de corte. Tenga en cuenta que es posible que sea necesario ajustar el valor de configuración según los diferentes proveedores de materiales.

**NOTA:**

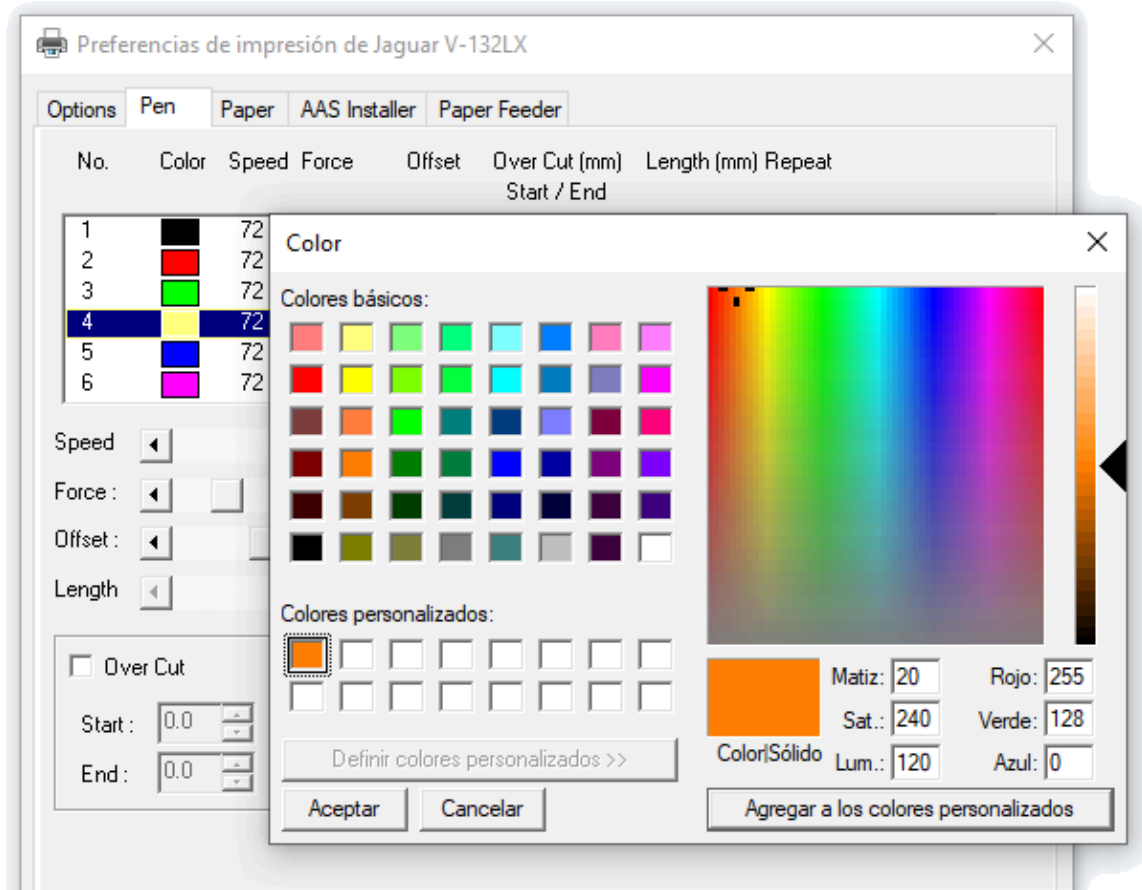
Si utiliza Windows 2000 o XP como sistema operativo, asegúrese de iniciar sesión con una cuenta de administrador o con derechos de administrador para guardar correctamente la configuración de los parámetros de corte.

### 4.7.2 Ajustes del controlador de impresión Jaguar V > Página de Pen (plumas)

La serie Jaguar incorpora el uso de 6 colores diferentes para representar 6 ajustes de parámetros, incluyendo la velocidad de corte, la fuerza y el desplazamiento de la cuchilla al cortar. Estos colores se denominan "plumas". Considere cada pluma como una configuración de corte designada, más que como un color. Una imagen compuesta por los colores negro, rojo y azul se procesará utilizando la configuración de corte designada para cada color en particular. Para utilizar hasta 6 colores de pluma diferentes (configuración de parámetros de corte), asegúrese de que su software gráfico pueda reconocer y utilizar los 6 colores de pluma designados por el controlador de impresión de la serie GCC Jaguar.



Si desea especificar sus propios colores para una configuración de corte específica, solo tiene que hacer doble clic en el recuadro del color de pluma que quiere cambiar (8) y se abrirá una ventana del administrador de color donde podrá seleccionar "Definir colores personalizados" para definir su propio color (como se muestra en la imagen a continuación). Esto es útil cuando su imagen está compuesta por colores que no forman parte de la selección de colores predeterminada del menú de lápices y, en lugar de modificarla, simplemente desea asignar la configuración de corte basándose en los colores existentes de su imagen actual.



- **Speed Velocidad (9)** [AJUSTE PREDETERMINADO: 30 cm/s]. El control deslizante de velocidad controla la velocidad de corte del cortador durante el funcionamiento.
- **Force Fuerza (9)** [AJUSTE PREDETERMINADO: 80 g]. El control deslizante de fuerza controla la fuerza de corte durante el funcionamiento.
- **Offset Desplazamiento (9)** [AJUSTE PREDETERMINADO: 0,25 mm]. El control deslizante de desplazamiento controla el desplazamiento de la cuchilla según la cuchilla utilizada.
- **Length longitud de Troquelado (9)**. La longitud de la línea de corte del troquelado está en el rango de 0 a 2000 mm.
- **Die Cut - Troquelado (7)**: La función Troquelado (semicorte) debe activarse junto con la función **Kiss Cut** para evitar que el material se caiga y se atasque debajo del carro. El **Troquelado** permite cortar el soporte del material, mientras que el **Kiss Cut** corta solo la capa superior, pero no el soporte. Esto deja solo pequeños trozos del soporte adheridos a la capa superior, creando patrones individuales completos con soporte incluido (véanse las figuras 4-25 y 4-26).

Solo puede utilizar las 3 primeras plumas para esta función. Si elige el color n.º 1 y hace clic en la función Die cut, el color n.º 3 se convertirá en el color n.º 1\* y podrás ajustar parámetros como fuerza y longitud tanto para la pluma n.º 1 como para la n.º 1\* según sus necesidades para la misma línea de corte. (Figura 4-24).

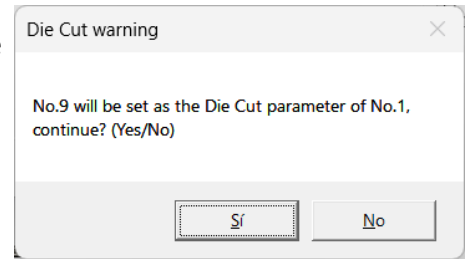


Figura 4-24

Por ejemplo:

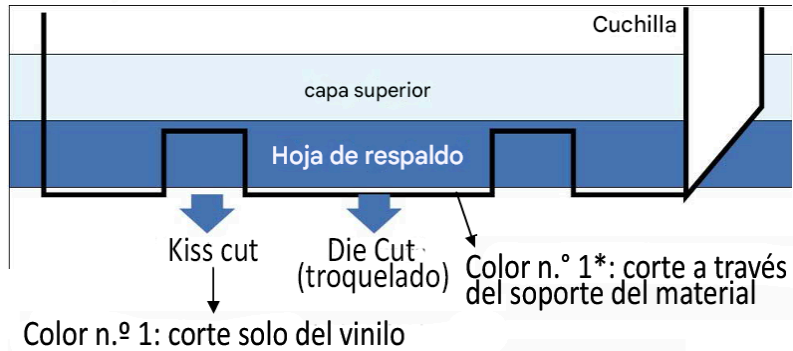


Figure 4-25



Figura 4-26

Para activar la función Troquelado, vaya a “Pen”, seleccione un nº de color de pluma (8) para troquelar, marque “Die Cut” (7) e introduzca la cantidad que desea para la “Longitud (length)” y la “Fuerza (force)” (9). Para el Corte Suave (Kis cut) elija el color verde y luego configure los parámetros de fuerza y longitud, luego haga clic en “Aceptar”.

**Nota:** La longitud de la línea de corte del troquelado está en el rango de 0 a 2000 mm, mientras que el kiss cut correcto está en el rango de 0 a 100 mm.

Al finalizar el trabajo y desmarcar la función "Die Cut Troquelado", podrá volver a ajustar la velocidad, fuerza y offset de la pluma en la sección superior, siguiendo los procedimientos normales.

**Nota:**

1. La extensión de la cuchilla debe estar configurada para cortar tanto la capa superior como el soporte desde el principio. A continuación, ajuste la fuerza de la herramienta para obtener el mejor rendimiento de corte.
2. Una vez activada la función "Die Cut", esta funcionará en todos los segmentos de línea del objeto.

- **Imaging escale Escalado de imagen (11).** La función Escala de imagen permite ajustar la escala de la imagen según el largo y el ancho del material para reducir la diferencia entre la longitud de corte real y la longitud del diseño, estas diferencias dimensionales son fruto de las características de los distintos materiales utilizados durante el corte.

### 4.7.3 Ajustes del controlador Jaguar V > Página de Paper (Tapiz)

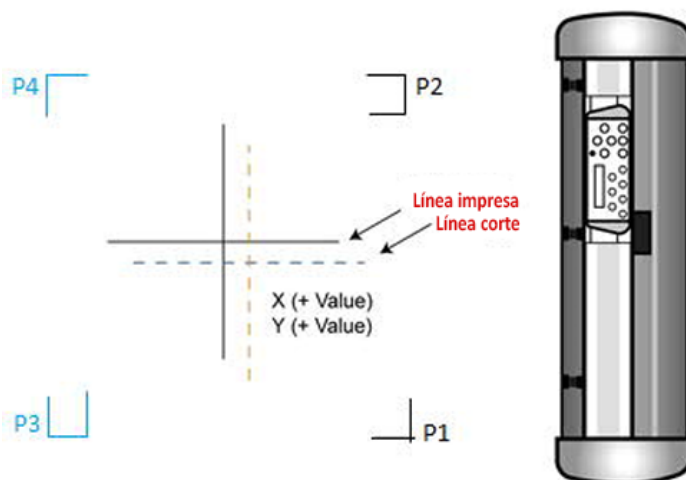
- **Paper Size Tamaño del papel (12)** [CONFIGURACIÓN PREDETERMINADA: Y = ancho de la máquina; X se ajustará automáticamente al doble de la longitud de Y]

El tamaño del papel representa el área total de trabajo. El valor X representa la longitud y el valor Y representa el ancho. El tamaño del papel debe ser el mismo que el de la imagen para obtener una mejor calidad de corte.

- **Unit Unidad (13)** [CONFIGURACIÓN PREDETERMINADA: Métrico (mm)]. Aquí puede configurar el estándar de medición que prefiera para usar con el controlador de impresión Jaguar V. Puede elegir entre el sistema métrico o imperial.

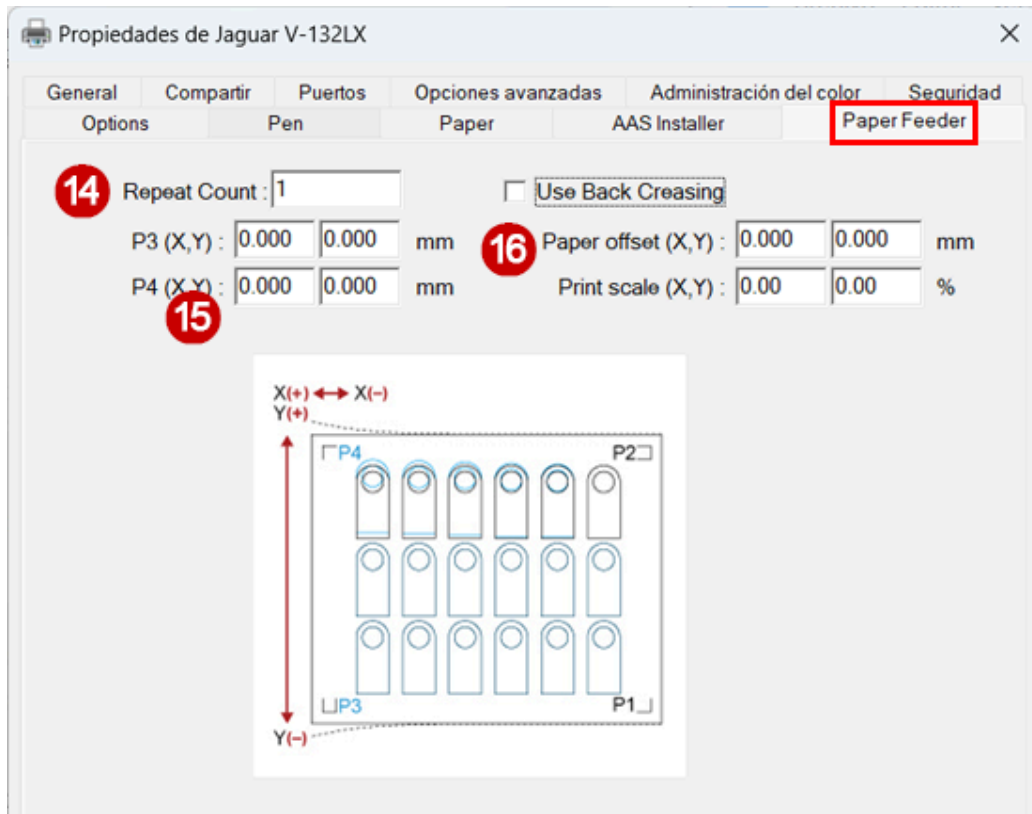


### 4.7.4 Ajustes del controlador Jaguar V > Página del Alimentador automático (opcional)



La configuración en la página del alimentador de papel funciona cuando se aplica la configuración de marca de registro de posicionamiento de **2 puntos** en un archivo de corte. Consulte la sección A-4 Agregar marcas de registro de dos puntos o la sección A-5 Agregar marcas de registro de dos puntos.

- **Repeat count (14):** Recuento de repeticiones, para definir la cantidad de copias deseadas en un trabajo de corte
- **P3 (X, Y) y P4 (X, Y) (15):** para establecer el valor de desplazamiento X e Y (la línea horizontal se define como Y y la vertical se define como X cuando se mira al plotter de corte).
- **Paper Offset (16)** Cuando la línea de corte real y la línea impresa deben cambiarse hacia la dirección de la marca P1, simplemente agregue un valor de desplazamiento negativo. Si la dirección es opuesta a la marca P1, ingrese valores positivos para el desplazamiento. Este método se aplica a los ejes X e Y.



## 4.8 Parámetros de referencia para diferentes materiales.

El siguiente parámetro de referencia se utiliza en los materiales verificados por GCC que se muestran en la tabla.

Material	Vinilo pared	Pegatinas	Gráficos de ventanas	Lámina solar
Cuchilla (color capuchón)	Rojo	Rojo	Rojo	Rojo / Amarillo
Longitud filo cuchilla (mm)	0,28	0,27	0,25	0,09
Fuerza (g)	105	85	95	70
Velocidad (cm/seg)	72	60	65	72
Desplazamiento (mm)	0,25	0,25	0,25	0,25
Recomendar modelo	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Material	Plantilla	Película reflectante	Flock	Cartulina
Cuchilla	Rojo / Verde	Verde	Verde	Verde
Longitud filo cuchilla (mm)	0,3	0,5	0,3	0,3
Fuerza (g)	180	380	135	165
Velocidad (cm/seg)	15	3	30	30
Desplazamiento (mm)	0.25/0.5	0,5	0,5	0,5
Recomendar modelo	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Material	Imanes	Tinte protector	Diamante de imitación	Máscara de chorro de arena
Cuchilla (color capuchón)	Verde	Verde	Verde	Azul
Longitud filo cuchilla (mm)	0,8	0,3	0,8	0,27
Fuerza (g)	580	320	190	85
Velocidad (cm/seg)	3	3	15	60
Desplazamiento (mm)	0,5	0,5	0,5	0,25
Recomendar modelo	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma
Material	Texto pequeño (vinilo)			
Cuchilla (color capuchón)	Negro			
Longitud filo cuchilla (mm)	0,27			
Fuerza (g)	Espesor: 150 / Delgado: 90			
Velocidad (cm/seg)	9			
Desplazamiento (mm)	0,175			
Recomendar modelo	RX, Jaguar, Puma			



### 4.9 Cómo configurar el troquelado/semicorte mediante Adobe Illustrator y CorelDraw

La función de troquelado/semicorte permite definir dos parámetros de corte en una línea. Puede configurarse directamente mediante plugins para Adobe Illustrator y CorelDraw en lugar de configurar el controlador. Para ello, cree en su software vectorial una línea en color verde RGB 0,255,0 y luego configure la longitud y la fuerza desde el panel de control del Jaguar V.

1. Seleccione el contorno que desea troquelar (semicorte) en el área de trabajo.

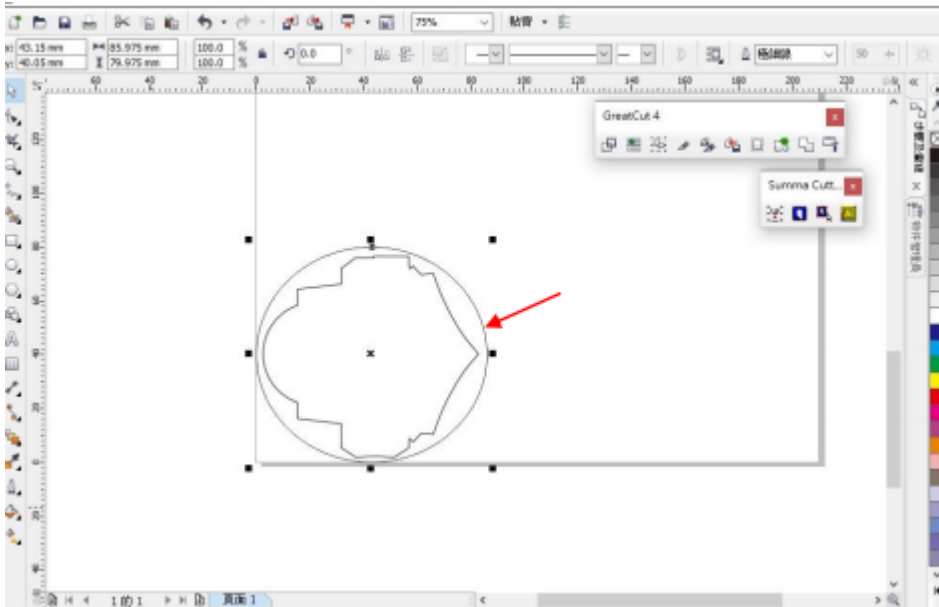


Figura 4-27

2. Cambie el color a verde (código RGB 0,255,0) y haga clic en "Aceptar".

(Nota: Solo el código de color verde RGB 255 se identifica como función de troquelado/corte superficial. No seleccione otro color; de lo contrario, la función no funcionará).

Abra el Color de la pluma de contorno, haga clic en "Más..." en CorelDRAW y seleccione RGB. o abra el Selector de color en Adobe Illustrator.

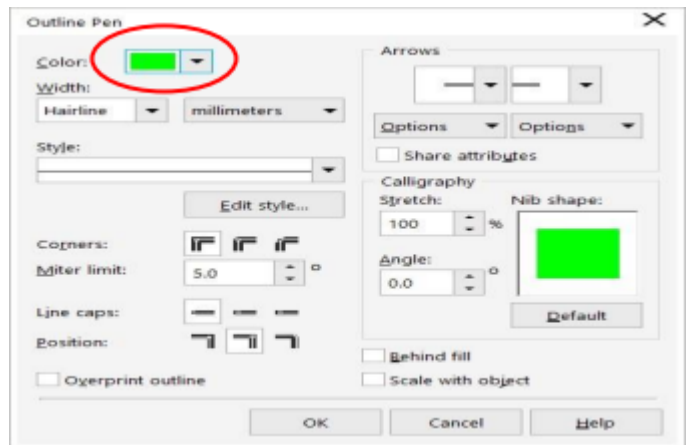
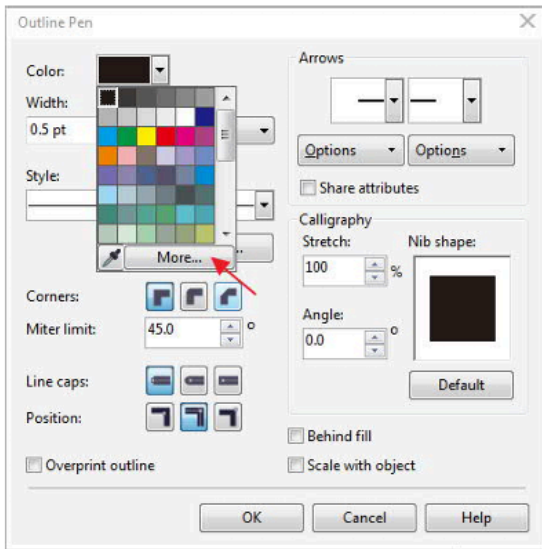
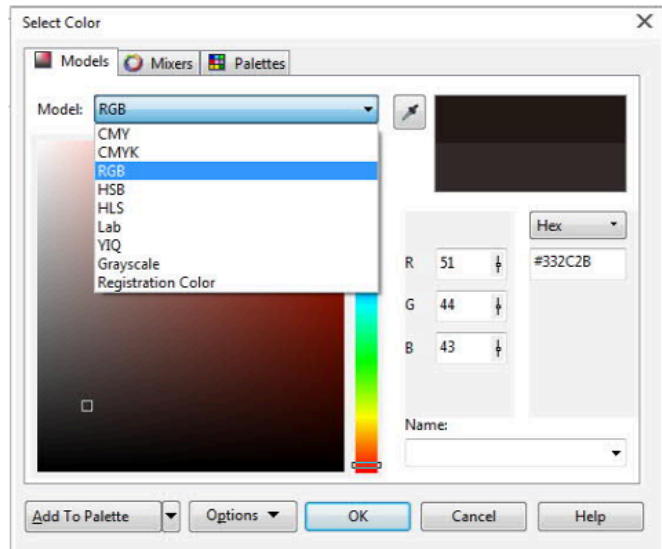


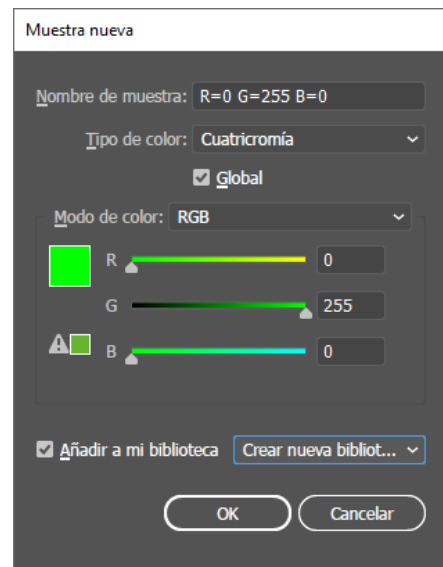
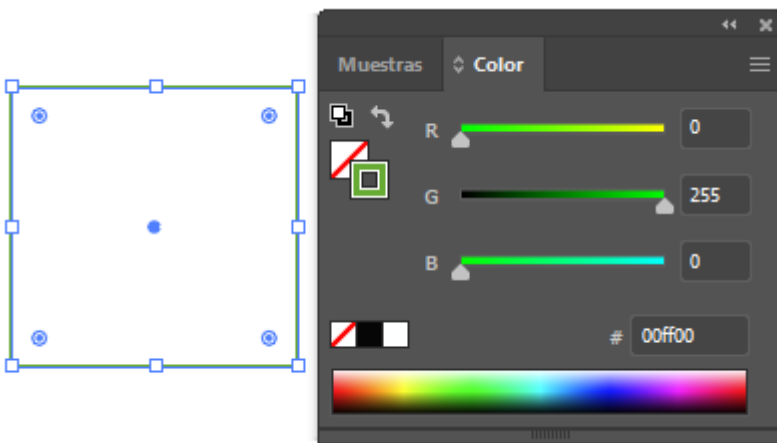
Figura 4-28



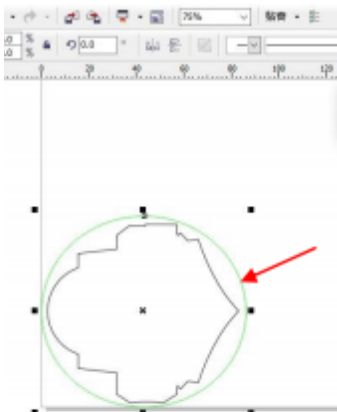
En CorelDRAW



En Adobe Illustrator

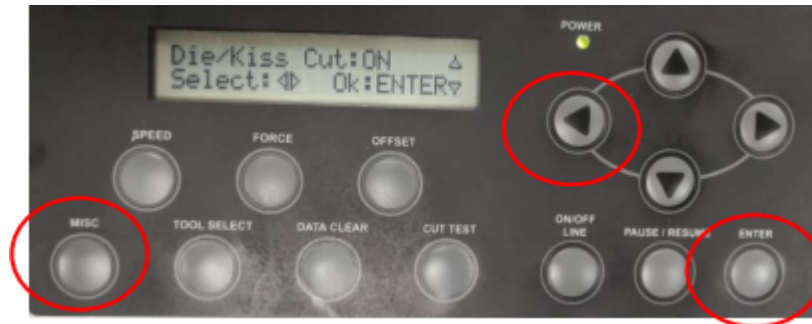


Configure el código RGB 0,255,0 para la línea de en Adobe Illustrator o corel, de la misma manera que desde el controlador de impresión que hace que el trazador GCC corte con los parámetros correctos.

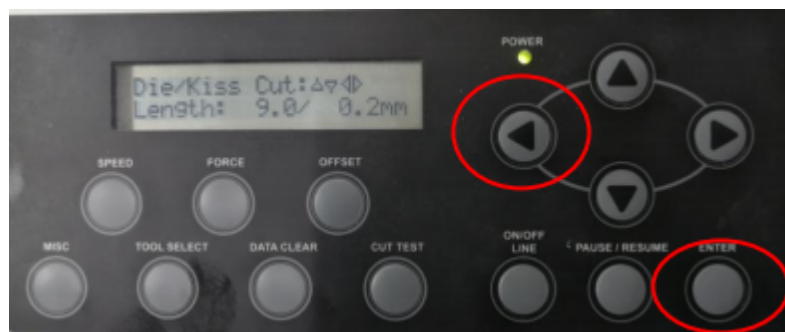


3. El color del contorno se ha cambiado a verde RGB (0.255,0).

- Desde el panel del Jaguar V, seleccione la tecla "On/Off Line" > "MISC", utilice botones de flecha para seleccionar la opción "Die/Kiss Cut" y presione "Enter".



- Pulse la tecla flecha izquierda para pasar a la página siguiente y ajustar el valor de longitud del semicorte (0,2 mm ~ 9,0 mm) y luego haga clic en "Enter".



- Pulse la tecla flecha izquierda de nuevo para pasar a la siguiente página del menú y ajustar los valores de fuerza (0.2mm ~ 9.0mm) y luego haga clic en "Enter" para finalizar la configuración

Con este proceso, nos permitirá semicortar o troquelar la línea verde con el valor RGB 0,255,0 con una longitud de huecos de semicorte y con una fuerza de corte determinada.

Utilidades, imagine la producción de etiquetas cuadradas con un contorno interior



## Capítulo 5 Sistema de alineación automática

Tenga en cuenta que este capítulo es solo una instrucción para AASII; para obtener instrucciones paso a paso, consulte los siguientes capítulos: Complemento A-4 de CorelDRAW, Complemento A-5 de Illustrator, Complemento A-6 Manual rápido de GreatCut-S.

### 5.1 Introducción

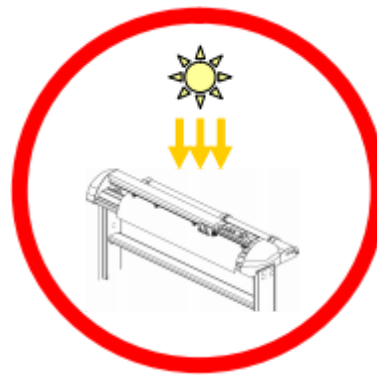
Los plotters de corte de la serie Jaguar V LX cuentan con un sistema de alineación automática (AAS II) estándar para garantizar una calidad precisa de corte de contornos mediante la detección de las marcas de registro impresas alrededor del gráfico.

#### NOTICIA:

Evite cualquier tipo de fuente de luz que ilumine horizontalmente el módulo AAS.



Prohibido



Aceptado

NO retire la cubierta del módulo AAS mientras esté en funcionamiento.



Prohibido

## 5.2 Sistema de corte de contornos AAS

El sistema AAS tiene un procedimiento de calibración para garantizar la máxima precisión de funcionamiento del AAS. Para operar el AAS, primero debe aprender sobre el método de alimentación de material. **(Consulte 4.2 Cómo cargar el material en hojas en la máquina en la página 77)**

### 5.2.1 Aviso sobre las marcas de registro

La primera marca de registro está diseñada para ser diferente con el fin de identificar el origen para la detección automática de AAS. Se deben tener en cuenta las siguientes precauciones para que las marcas de registro se lean automáticamente.

- ▶ Tipo de material
- ▶ Patrón de la marca de registro
- ▶ Rango de lectura necesario para la detección de las marcas de registro
- ▶ Posición de las marcas de registro y el material

**Las marcas de registro deben ser:**

- ▶ Creadas con software de corte como GreatCut-S, SCAL, complemento de Illustrator o complemento de CorelDRAW, SignPal.
- ▶ Color: color negro (la calidad de impresión de las marcas de registro es esencial; los colores incorrectos o desalineados, las impresiones borrosas o manchadas pueden generar un resultado de corte inexacto).

	Longitud	Grosor	Margen
Rango	5 ~ 50 mm	1 ~ 2 mm	0 ~ 50 mm
Config. óptima	25 mm	1 mm	5 mm

Donde: Longitud = longitud de las marcas, grosor = grosor de la marca, margen = distancia entre la marca y la imagen.

**El plotter de corte no detectará las marcas cuando:**

- ▶ El carro del trazador no está ubicado cerca del área exterior de la primera marca antes de la detección (vea la imagen en la página 103 para el área de detección automática de la primera marca).
- ▶ El grosor del material es mayor a 0,8 mm
- ▶ Se utilizan materiales transparentes
- ▶ Impresión de marcas sobre materiales de color. Las marcas no se pueden leer si están impresas en un soporte (material) de color
- ▶ La superficie del medio está sucia o arrugada

## 5.2.2 Lector de marcas AAS II en la serie Jaguar V

Hay tres tipos de patrones de marca AAS II (el posicionamiento de 2 puntos solo es posible con la opción de bandeja autofeeder):

- Posicionamiento de 4 puntos *4-Point Positioning*,
- Posicionamiento segmentario (por segmentos) *Segmental Positioning*.
- Copias múltiples *Multiple Copies*.

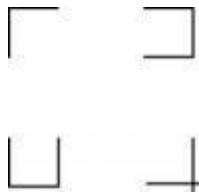
Tenga en cuenta que antes de imprimir sus diseños con impresoras de inyección de tinta, las marcas de registro deben crearse en sus diseño gráfico mediante software de corte como GreatCut, SCAL, SignPal o mediante plugins complementarios GCC para CorelDraw. Los trazadores de corte GCC no reorganizarán las marcas o los dibujos hechos a mano.

Para obtener más detalles sobre la configuración de la marca de registro en el software de corte, consulte la configuración del software en el Apéndice”

### 5.2.2.1 4-Point Positioning, 4 marcas de registro

Este es el patrón de marcas básico que AAS II detectará automáticamente: cuatro marcas de registro y contornos de imágenes recortadas dentro de esas marcas.

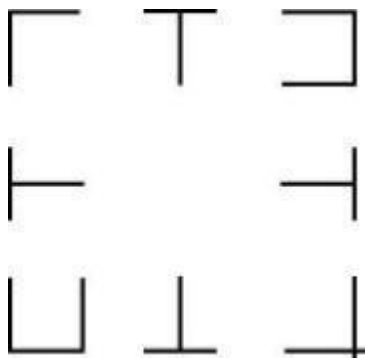
- Comando: Esc.D1;(XDist);(YDist):
- Diseño: 4 marcas de registro en las 4 esquinas alrededor del diseño



### 5.2.2.2 Segmental Positioning, Posicionamiento segmentario

Además de los 4 puntos originales, se agregan marcas de registro intermedias en los ejes X e Y para ayudar a realizar cortes de contorno con precisión, especialmente para cortar imágenes grandes.

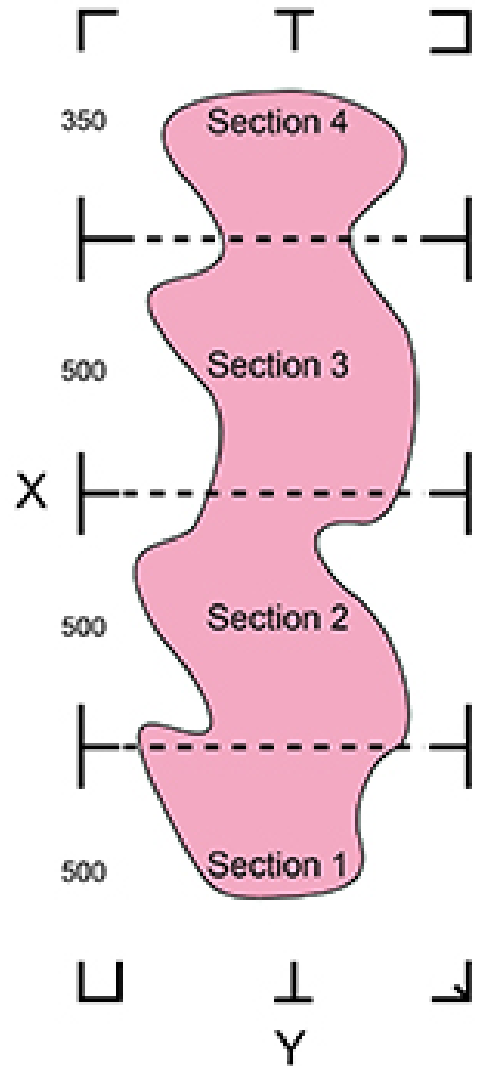
- Comando: Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep):
- Diseño:
  - Distancia intermedia en X: 200~600 mm, 300 mm por defecto
  - Distancia intermedia en Y: 200-600 mm, 300 mm por defecto



### Trazado de imágenes de gran longitud con alta precisión

La serie Jaguar V realiza cortes de secciones para mejorar la calidad de salida.

- El objeto se imprimirá siguiendo el patrón de sección según los parámetros de posicionamiento segmentario.
- Secuencia de corte: Sección 1-> Sección 2-> Sección 3-> Sección 4

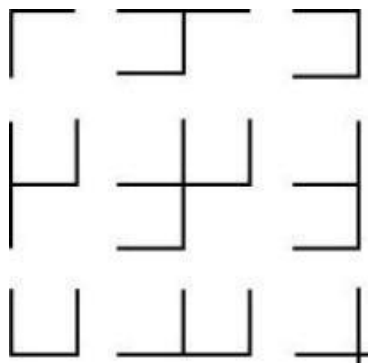


### 5.2.2.3 Multiple Copies, copias múltiples

Esta función se utiliza para duplicar imágenes y permitirle cortar una gran cantidad de imágenes a la vez. El sensor AAS II escaneará automáticamente las marcas de registro de cada imagen individual para garantizar la precisión del corte de contornos.

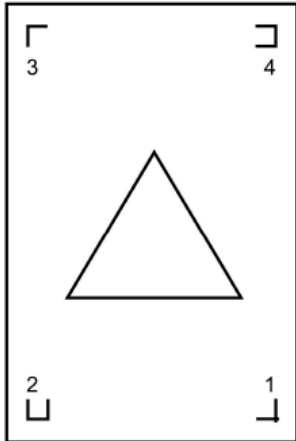
■ Comando: Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Espacio):

■ Diseño:



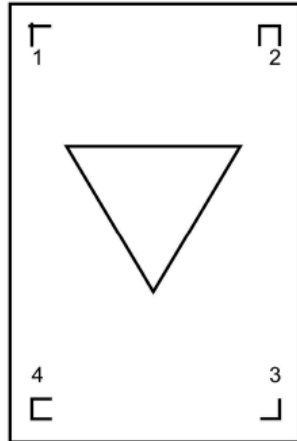
### 5.2.3 Distinción automática de la dirección de trazado

Para comodidad de los usuarios, la serie Jaguar V detecta automáticamente la dirección de alimentación del material al realizar el corte de contorno. La Figura 5-1 muestra la secuencia de detección de la marca de registro cuando el material se alimenta de la forma estándar (1->2->3->4), mientras que la Figura 5-2 muestra cómo la serie Jaguar V detecta las marcas de registro (3->4->1->2) cuando el material se alimenta en sentido inverso. La serie Jaguar V puede detectar las marcas de registro y realizar el corte de contorno sin importar cómo se haya colocado el material .



Dirección de alimentación de material estándar 1>2>3>4

Figura 5-1



Dirección de alim. material invertida 3>4>1>2

Figura 5-2

#### Pasos de detección de dirección:

(Consulte la Figura 5-2)

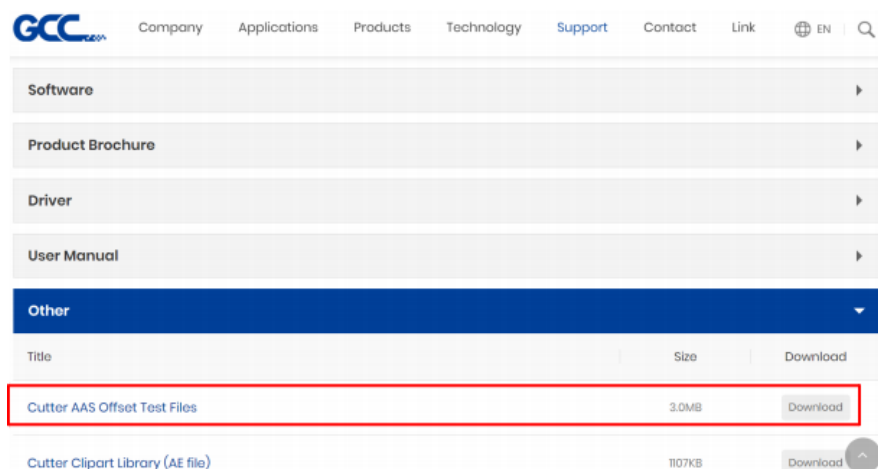
- Detecta la posición de la 3.ª marca de registro.
- Prosigue con la 4.ª marca de registro para detectar la dirección. (El procedimiento de detección de dirección se realizará al detectar la 4.ª marca de registro).
- La información se refleja en el controlador y se recalcula antes de la salida.
- Se implementa el proceso de detección de la marca de registro y la salida del objeto.

(Secuencia de detección de la marca de registro: 3->4->1->2).

## 5.3 Prueba de la impresora

Antes de realizar el corte de contornos AAS, se recomienda imprimir un archivo de prueba para garantizar la precisión del corte AAS II. Visite el sitio web de descargas de [GCCworld](http://GCCworld) y vaya a la sección de descargas para descargar los archivos de prueba. <https://www.gccworld.com/download.php?act=view&id=>

Hay que descargar, dentro de la sección Other, el archivo comprimido **Cutter AAS Offset Test Files**



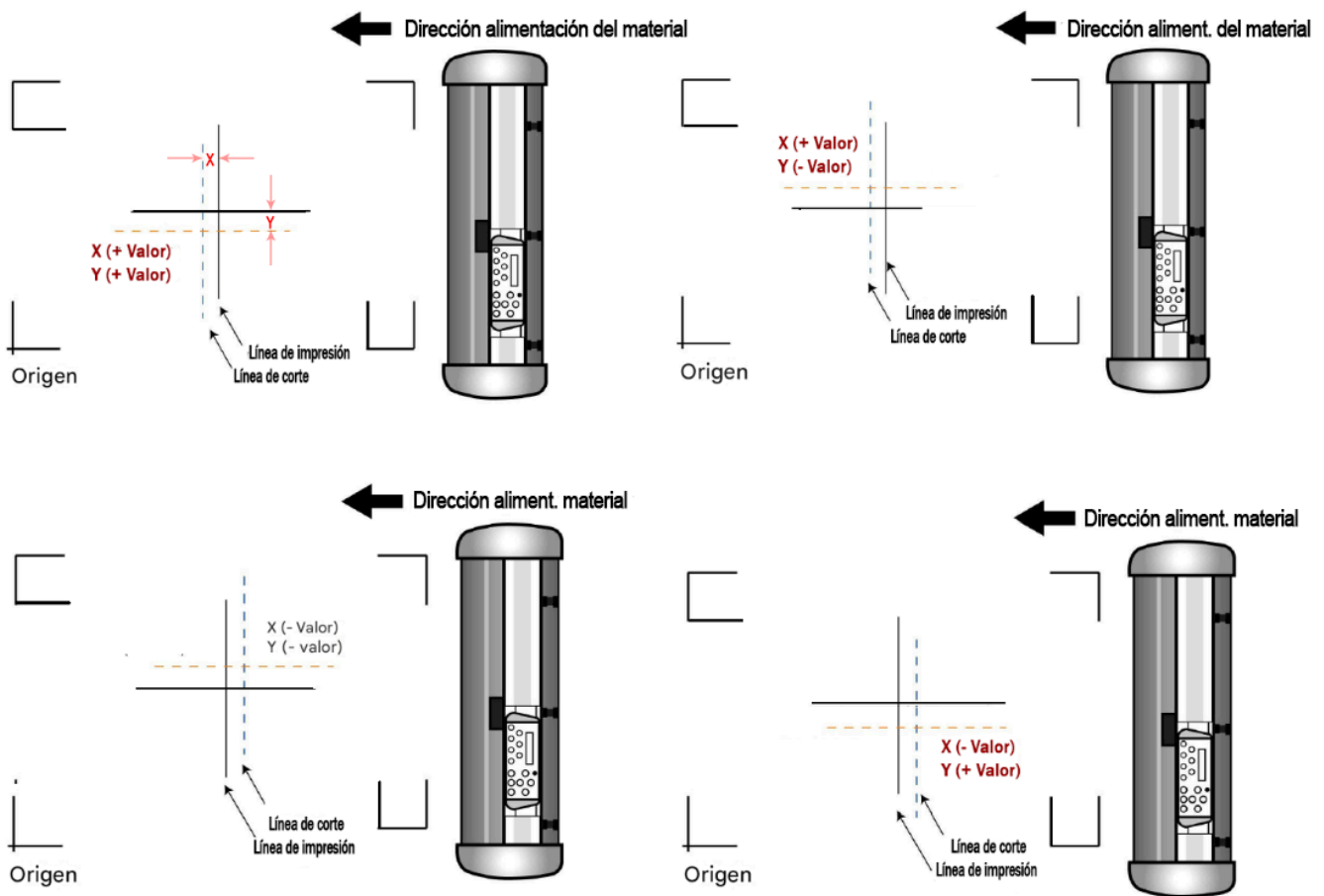
Al descomprimir, verá dos archivos de prueba para AASII:

- AAS II\_X\_Y\_Offset\_Caberation\_A4.eps (tamaño A4)



2. AAS II\_X\_Y\_Offset\_Caberation\_600\_600.eps (configuración predeterminada, se recomienda para pruebas)

- Imprima el gráfico de prueba. (Use una impresora de alta precisión)
- Cargue el gráfico en la serie Jaguar V y envíe el archivo para probar el trabajo de corte
- Si el eje X e Y de impresión coinciden con el eje X e Y de corte, todo estará perfecto. Si hay que efectuar algún ajuste, puede cambiar el valor de compensación (offset) siguiendo los pasos siguientes:
  - ▶ Mida los valores de compensación de la línea impresa respecto de la línea de corte real, es decir la separación entre la línea impresa X y la línea de corte X e igualmente con el eje Y.
  - ▶ Introduzca la distancia offset de compensación AAS en la función **MISC** para los valores que acaba de medir tanto del eje X e Y y luego presione **Enter**
  - ▶ Pruebe el corte nuevamente, así hasta que los ejes X e Y de impresión coincidan con los ejes X e Y de corte.
- El valor de compensación u offset AAS II sobre los ejes X e Y se define de la siguiente forma:
  - ▶ La línea horizontal se define como X y la vertical como Y (cuando nos situamos frente al plotter de corte)
  - ▶ Cuando la línea de corte real y la línea impresa deban cambiarse hacia la dirección de la marca de **origen**, simplemente agregue valores negativos de **OFFSET**. Si la dirección es opuesta a la marca de origen, introduzca valores positivos para el **OFFSET** (vea las siguientes figuras). Este método se aplica a los ejes X e Y.

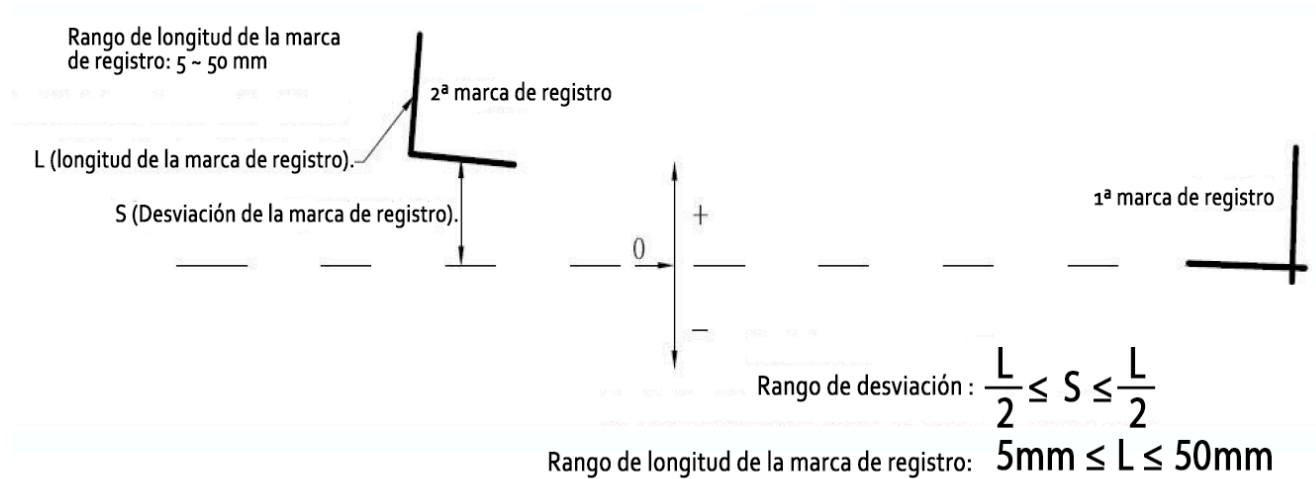


**NOTA:**

- Antes de ajustar la configuración de AAS II, proceda a escalar el ancho y el largo.
- El valor de desplazamiento de la cuchilla no está establecido para este gráfico de prueba, hay que configurar de acuerdo con la cuchilla que utilice.
- Si tiene alguna pregunta, comuníquese con nosotros o con su distribuidor local para obtener ayuda.

## 5.4 Rango de OFFSET de la marca de registro

Cargue correctamente el material (consulte la regla de alineación en la platina) para asegurarse de que las marcas de registro se detecten correctamente. Si la desviación supera el rango que se indica a continuación, se producirá un error en la detección.



## 5.5 Corte de contornos

Para realizar un corte de contornos preciso con la función AAS, siga estos pasos:

### Paso 1 Creación de gráficos

- Cree el gráfico que desea imprimir y cortar en su software.



- Cree un contorno para cortar alrededor del gráfico.

**CONSEJO 1:** Deje algo de espacio entre el gráfico y la línea de contorno.

**CONSEJO 2:** Cree el contorno en una capa separada y asígnele un color diferente.



- Agregue marcas de registro alrededor del gráfico.

**NOTA:** La función Copias múltiples también está disponible. Copia automáticamente el gráfico y las marcas de registro.

## Paso 2 Colocación de las marcas de registro

### ■ Capa de marcas AAS

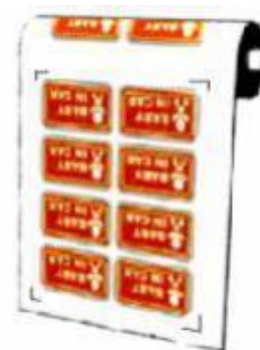


\* La función de detección automática en la 1ª marca cubre el área gris triangular.

- Se recomienda un margen de **30 mm** en los lados **izquierdo** y **derecho** de la hoja de papel.
- Se recomienda un margen de **20 a 30 mm** en la parte **superior** de la hoja de papel y un margen de al menos **50 mm** en el **borde inferior** para evitar que las hojas se caigan o que se produzca algún error durante el dimensionamiento del papel.

### Paso 3 Imprima los gráficos

- Imprima el gráfico y las marcas con su impresora
- Al imprimir en un rollo de papel, asegúrese de que la orientación sea la siguiente:



### Paso 4 Cargue la impresión en la cortadora.

- La marca de origen es diferente del resto de marcas de registro. Asegúrese de que el papel se introduzca en la dirección correcta.



Paso 5 Corte el contorno. Envíe el comando desde el software para realizar el trabajo de corte del contorno.

## 5.6 Consejos para AAS

Para obtener mejores resultados en el corte de contornos, a continuación se ofrecen algunos consejos que pueden servirle de referencia.

Utilice fuentes de luz sencillas y evite iluminar desde los lados de la cortadora.

- Antes de utilizar el AAS, cambie el tamaño máximo de papel en las propiedades del controlador de la serie Jaguar V.
  - Paso 1 Busque el modelo Jaguar V en la carpeta "Impresora y escáneres" de su PC.
  - Paso 2 Abra la ventana Propiedades de la impresora y seleccione la pestaña "Paper /Papel".
  - Paso 3 Cambie el tamaño máximo de soporte, eje X a 1200 mm.
- Ajuste la velocidad de corte entre 300 y 600 mm/seg.
- Evite que las marcas de registro se ubiquen en las pistas de los rodillos de arrastre.
- Asegúrese de que el borde del papel no esté doblado hacia arriba al detectar marcas de registro.

## Capítulo 6 Mantenimiento.

Este capítulo explica el mantenimiento básico (es decir, la limpieza del plotter de corte) que se requiere para el plotter de corte. A excepción de los procedimientos que se mencionan a continuación, todos los demás trabajos de mantenimiento deben ser realizados por un técnico de servicio calificado.

### 6.1 Limpieza del plotter de corte

Limpiar la máquina de manera adecuada y regular garantizará un rendimiento óptimo de la misma.

## ¡Precaución en la limpieza!



- Desconecte el plotter de corte antes de limpiarlo para evitar descargas eléctricas.
- Nunca utilice solventes, limpiadores abrasivos o detergentes fuertes para limpiarlos. Pueden dañar la superficie del plotter de corte y las piezas móviles.

#### Métodos recomendados:

- Limpie suavemente la superficie del plotter de corte con un paño que no deje pelusa. Si es necesario, use un paño húmedo sumergido en agua o alcohol. Seque y limpie los residuos restantes con un paño suave que no deje pelusa.
- Limpie todo el polvo y la suciedad de los rieles del carro de herramientas.
- Use una aspiradora para vaciar la suciedad y los residuos de material acumulados debajo de la carcasa del rodillo de arrastre.
- Limpie la platina, los sensores de papel y los rodillos de arrastre con un paño húmedo sumergido en agua o alcohol y séquese con un paño suave que no deje pelusa.
- Limpie el polvo y la suciedad del soporte.

### 6.2 Limpieza de los rodillos de arrastre

1. Apague el plotter de corte y aleje el carro de herramientas del área que se necesita limpiar.
2. Levante los rodillos de sujeción y aléjese de los rodillos de arrastre o de tambor enrejado para limpiarlos.
3. Use un cepillo de cerdas (un cepillo de dientes es aceptable) para quitar el polvo de la superficie del tambor. Gire el tambor manualmente mientras lo limpia. Consulte la Figura 6-1.

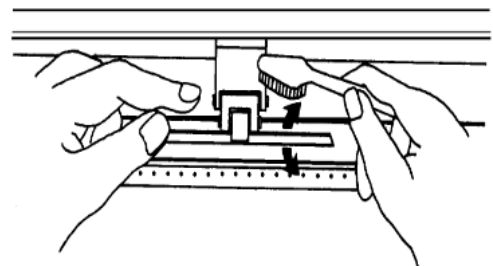


Figura 6-1

## 6.3 Limpieza de los rodillos de sujeción

1. Si los rodillos de sujeción o pinch roller requieren una limpieza profunda, utilice un paño sin pelusa o un hisopo de algodón para limpiar el polvo acumulado en la parte de goma de los rodillos. Para evitar que los rodillos giren durante la limpieza, utilice un dedo para sujetarlos y evitar que giren.

2. Para eliminar el polvo persistente o muy incrustado, utilice un paño sin pelusa o un hisopo de algodón humedecido con alcohol isopropílico.

---

**NOTA:** El mantenimiento diario de su plotter de corte es muy importante. Asegúrese de limpiar el tambor de rejilla y los rodillos de arrastre con regularidad para lograr una mejor precisión de corte y una mejor calidad de impresión.

---

# Capítulo 7 Solución de problemas

## Solución de problemas

Este capítulo tiene como objetivo ayudarlo a corregir algunos problemas comunes que puede encontrar. Antes de entrar en detalles sobre este capítulo, asegúrese de que el entorno de su aplicación sea compatible con el plotter de corte.

---

**NOTA:** Antes de realizar el mantenimiento de su plotter de corte, asegúrese de que el problema se encuentre en el plotter de corte y no sea el resultado de un problema de interfaz o un mal funcionamiento de su computadora o un problema de software.

---



## ¿Por qué no funciona el plotter de corte?

### *Posibles causas:*

### 7.1 Problemas de encendido

Verifique primero lo siguiente:

- ¿El cable de alimentación de CA está enchufado correctamente?
- ¿El cable de alimentación de CA está conectado correctamente al conector de alimentación?
- ¿El LED de encendido aún se ilumina?

#### **Soluciones:**

Si la pantalla LCD puede mostrar mensajes, el plotter de corte debería estar en condiciones normales. Apague el plotter de corte y vuelva a encenderlo para ver si el problema persiste.

Si la pantalla LCD no puede mostrar ningún mensaje, comuníquese con el técnico de su distribuidor.

### 7.2 Problemas operativos

Algunos problemas mecánicos o fallas durante el funcionamiento pueden causar algunos incidentes. Los mensajes de error que se muestran en la pantalla LCD presentan primero el problema y luego las acciones recomendadas. Si el problema persiste después de haber realizado las acciones recomendadas, haga reparar su plotter de corte.

**Error, Check Media  
Or Drum or X motor**

**Error, verifique el material, el rodillo de arrastre o el motor X.** Este mensaje indica que puede haber un problema en el **eje X**. Verifique si el tambor está funcionando bien y si el material está bien cargado. Corrija el problema y vuelva a encender para reiniciar el sistema.

**Error, Check Media Or Y Motor**

**Error, verifique el material o el motor Y.** Este mensaje indica que puede haber una obstrucción en el carro relacionada con un problema en el **eje Y**. Corrija el problema y vuelva a encender para reiniciar el sistema.

**Error, Check Carriage Sensor or VC Motor**

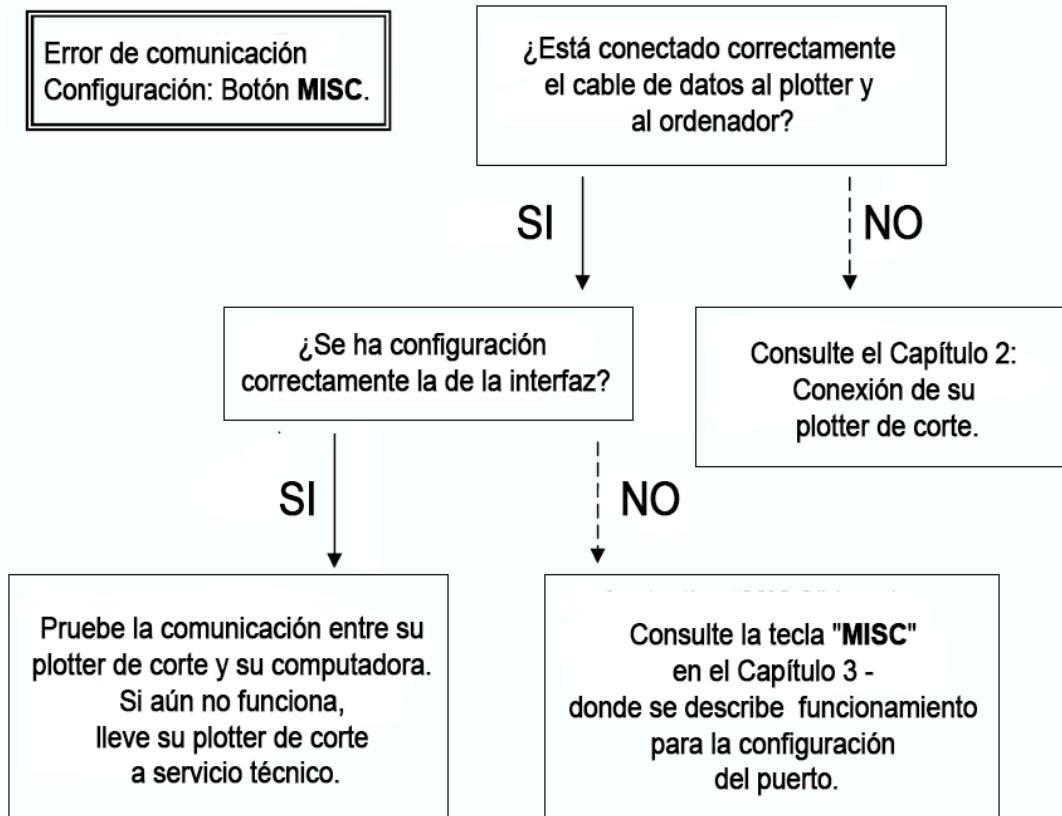
**Error, verifique el sensor del carro o el motor VC.** Este mensaje indica que el sensor de subida/bajada de la cuchilla no funciona correctamente. Vuelva a encender para reiniciar el sistema. Si el problema persiste, busque un técnico.

**Graph Was Clipped. Data In Buffer**

**El gráfico se cortó. Datos en el búfer.** Este mensaje indica que el corte excede el límite de corte. Vuelva a cargar un material más grande o vuelva a escalar el gráfico a un tamaño más pequeño; luego, presione la tecla indicada en la pantalla LCD para continuar.

## 7.3 Problemas de comunicación

Los mensajes que se muestran a continuación presentan problemas relacionados con la comunicación entre el plotter de corte y la computadora.



**NOTA:** Los parámetros de comunicación configurados en el ordenador deben ser compatibles con la configuración del plotter de corte para que funcione.

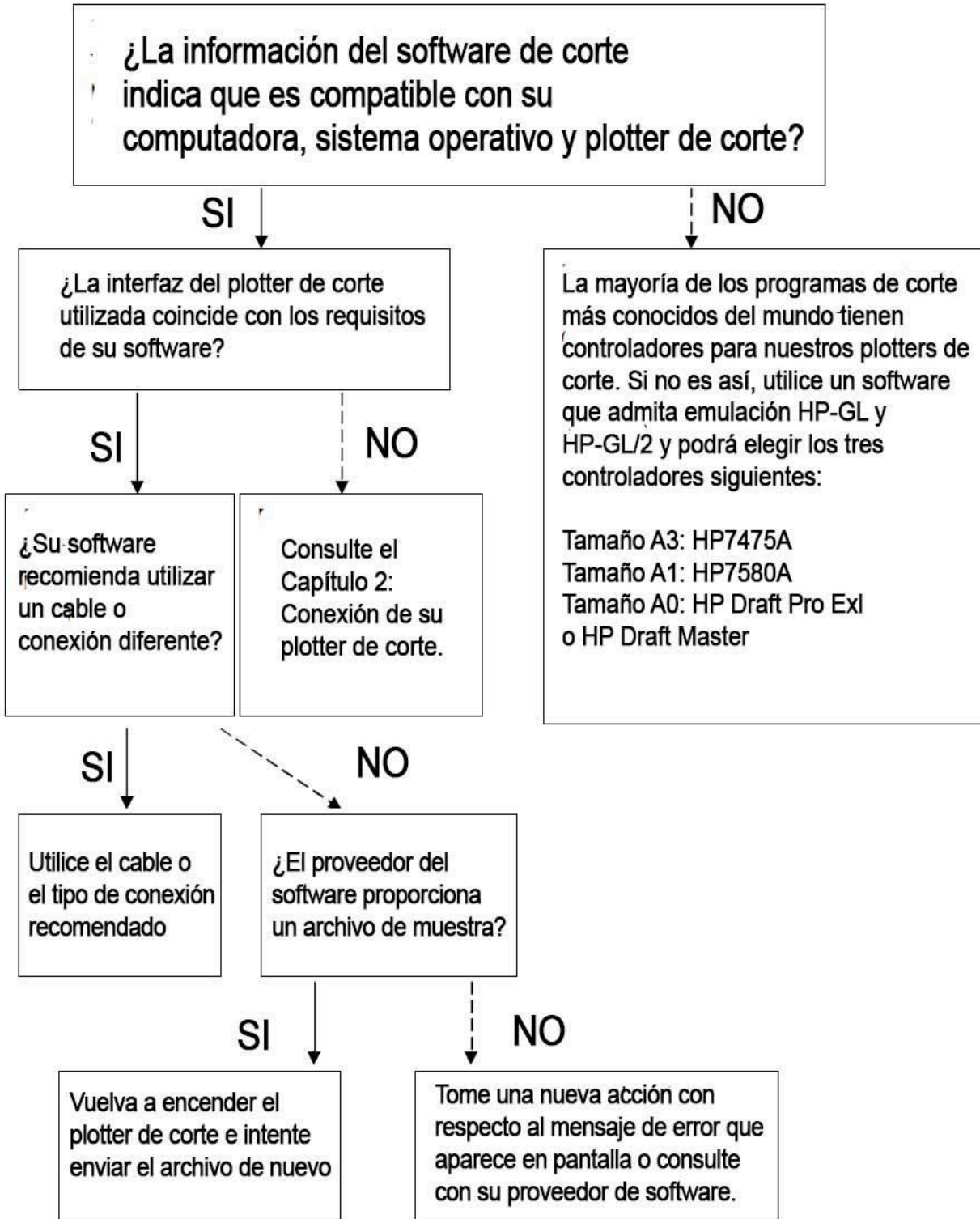
**HP-GL2 Cmd Error**

**Error de cuando HP-GL2.** Si su plotter de corte no puede reconocer comandos **HP-GL/2** o **HP-GL**, verifique que dichos comandos sean correctos probandolos en otro dispositivo, impresora, etc.



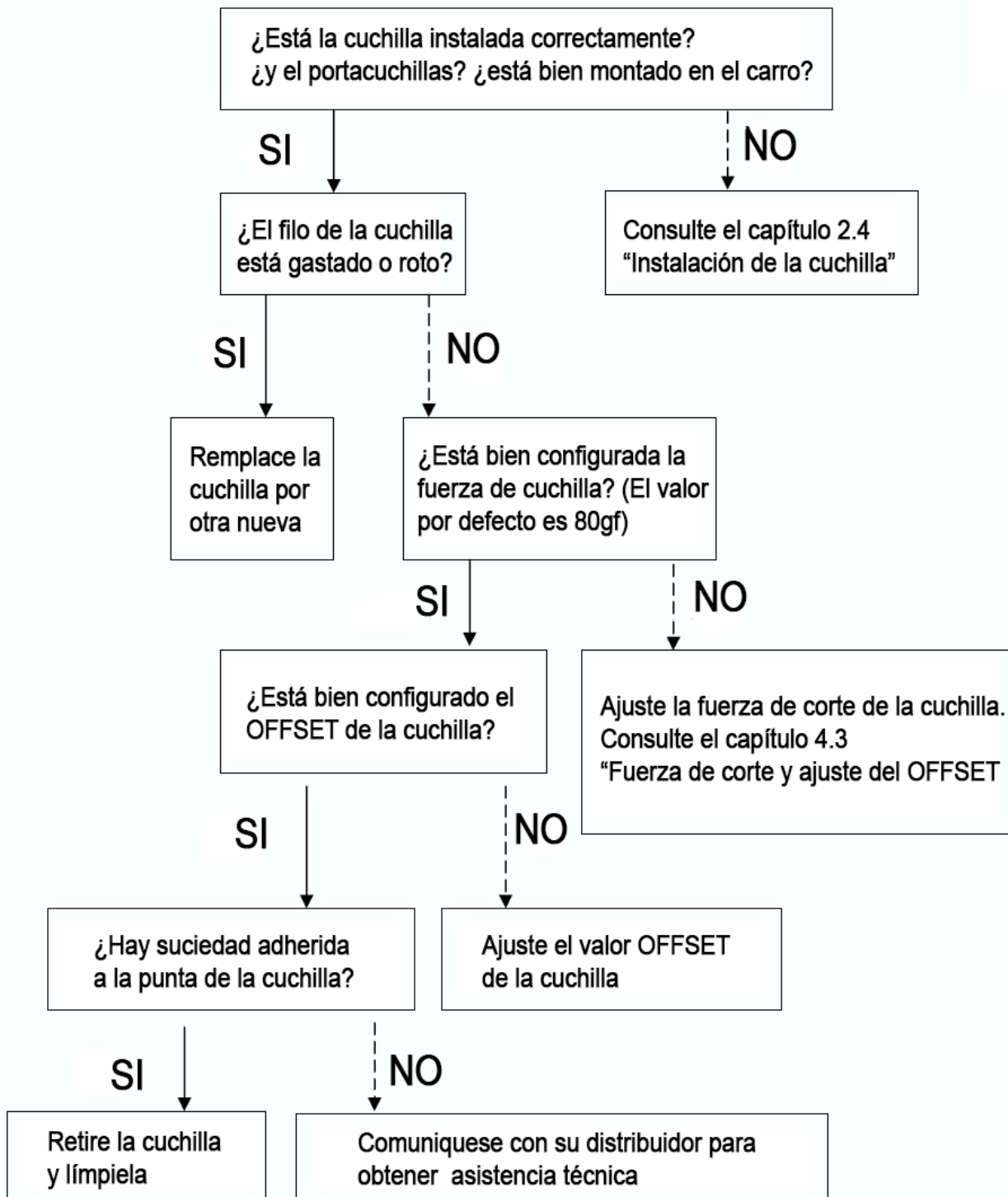
## 7.4 Problemas de software

Verifique primero lo siguiente:



## 7.5 Problemas en la calidad del corte.

**NOTA:** El mantenimiento diario de su plotter de corte es muy importante. Asegúrese de limpiar el tambor de rejilla y los rodillos de presión con regularidad para lograr una mejor precisión de corte y una mejor calidad de impresión.



## A-1 Jaguar V Especificaciones

Característica	J5-61(LX)	J5-101(LX)	J5-132(LX)	J5-163(LX)	J5-183LX
Ancho máx. corte	610mm (24")	1016mm (40")	1320mm (52")	1627mm (64")	1830mm (72")
Long. máx. corte	50 m				
Ancho máx. de carga de material	770mm (30.3")	1270mm (50")	1594mm (62.7 ")	1782mm (70.2")	1990mm (78.3 ")
Ancho mín. de carga de material	50 mm (1.97 pulg.)	300 mm (11.8 pulg.)			
N.º de rodillos de presión	3	4	4	6	6
Grosor óptimo material	0.8 mm (0.03 pulg.)				
Fuerza de corte	0–600 g				
Velocidad máx. corte	1530 mm/s (60 pulg./s) (en 45°)				
Aceleración	4.2 G				
Buffer de memoria	32 MB / 16 MB (con AAS)				
Interfaces	USB 2.0, Serie (RS-232C), Ethernet				
Tipo de comando	HP-GL, HP-GL/2				
Resolución mecánica	0.006 mm				
Resol. del software	0.025 mm				
Precisión de distancia	±0,254 mm o ±0.1 % del movimiento, el que sea mayor				
Repetibilidad	±0.1 mm				
Suavizado curvas/arcos	Sí				
Origen configurable	Sí				
Capac. repetir cortes	Sí				
Emulación tangencial	Sí				
Repetir	Sí				
Copiar	Sí				
Punzonado	Opcional				
Panel de control	LCD (20 dígitos x 2 líneas), 14 teclas, 1 LED de encendido				
Diámetro de la cuchilla	2.5 mm				
Alimentación eléctrica	100–240 V CA, 50/60 Hz, 3 A máx.				
Consumo de energía	Máx. 250 vatios				
Dimensiones (mm)	412 x 950 x 486	1096 x 1450 x 651	1111 x 1774 x 651	1127 x 1962 x 756	1127 x 2170 x 756
Peso neto	18 kg / 39.6 lb	41.5 kg / 91.4 lb	50 kg / 110.2 lb	62 kg / 136.7 lb	88 kg / 194 lb
Soporte	Opcional	Opcional	Estándar	Estándar	Estándar
AAS II (alineación autom.)	Solo modelos LX				
Cesta para soportes	Opcional				
Entorno (Temperatura)	15°C ~ 35°C / 60°F ~ 95°F				
Entorno (Humedad)	25% ~ 75%				

Compatible con Windows 7 y posteriores y MAC OS X 10.6 y versiones posteriores. (\*Comprar el número de serie del software "Sure Cuts A Lot" para que funcione con Mac OS). GCC se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento sin previo aviso.

## A-2 Especificaciones de cuchillas

### 265019700G Cuchillas de capuchón rojo:

El filo de corte forma un ángulo de 45° con el material a cortar, disponen de una configuración de offset de 0,25mm. Su uso más adecuado es en el corte de etiquetas y gráficos de vinilo, vinilo fluorescente grueso, láminas solares y papel transfer. Diámetro de cuchilla 2,5mm



### 265017530G Cuchillas de capuchón amarillo:

El filo de corte forma un ángulo de 45° con el material a cortar, disponen de una configuración de offset de 0,25mm. Su uso más adecuado es en el corte de materiales finos y delicados así como láminas solares. Diámetro de cuchilla 2,5mm



### 265017550G Cuchillas de capuchón azul:

El filo de corte forma un ángulo de 60° con el material a cortar, disponen de una configuración de offset de 0,25mm. Su uso más adecuado es en el corte de material grueso, reflectivos, sandblast, mascararas finas de chorro de arena. Diámetro de cuchilla 2,5mm



### 265017540G Cuchillas de capuchón verde:

El filo de corte forma un ángulo de 60° con el material a cortar, disponen de una configuración de offset de 0,50mm. Su uso más adecuado es en el corte de material grueso, vinilo reflectante, cartón, tarjetas, sandblast, vinilos flocados, máscaras de chorro de arena, plantillas o stencil para decorar. Diámetro de cuchilla 2,5mm



### 265017560G Cuchillas de capuchón negro:

El filo de corte forma un ángulo de 30° con el material a cortar, disponen de una configuración de offset de 0,175mm.. Su uso más adecuado es en el corte de texto pequeño y requisitos de corte de detalles finos. Diámetro de cuchilla 2,5mm



Las cuchillas para la serie anterior Expert I y Jaguar I a IV tienen un diámetro de Ø2,0mm y requieren el [portacuchillas de 2,0mm](#).

## Acerca de la herramienta

Un término genérico que hace referencia a la cuchilla que corta la hoja, al pen que traza el trazo y a la mira LED (opcional) que se utiliza para señalar el punto de referencia.

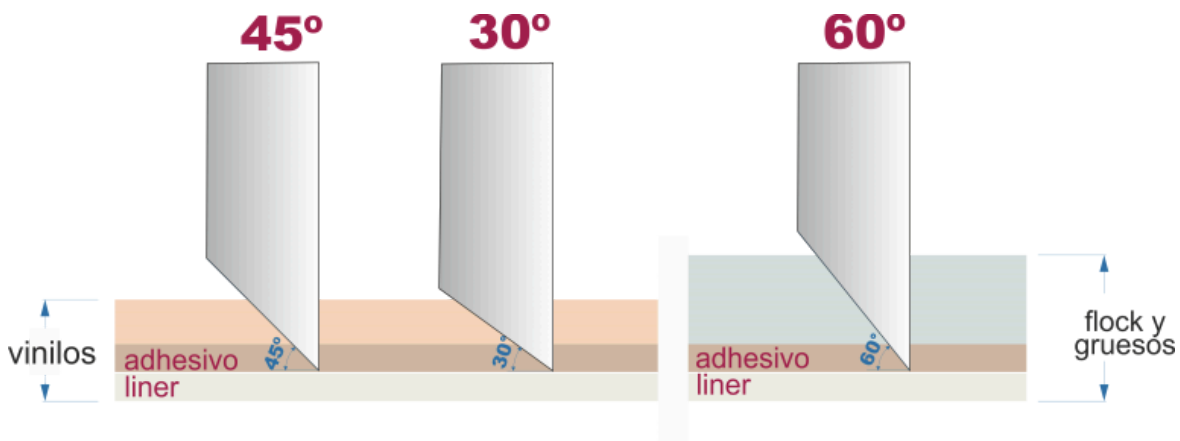
EL OFFSET es la distancia que se desplaza la punta de la cuchilla desde la línea central de la cuchilla.

También representa el ancho de corte efectivo de la cuchilla. El valor de desplazamiento de la cuchilla se utiliza para calcular la distancia que la cuchilla debe recorrer más allá de una esquina para que la punta de la cuchilla alcance el mismo punto cuando cambia su dirección. Esto es más visible al cortar cuadrados. Si el desplazamiento de la cuchilla se establece demasiado bajo, las esquinas se redondearán. Si el desplazamiento de la cuchilla es demasiado alto, las esquinas sobresaldrán hacia afuera.



Para la mayoría de las aplicaciones, hay suficiente margen en el desplazamiento de la cuchilla para que un valor ligeramente impreciso produzca un corte aceptable. El offset o ajuste de compensación de la cuchilla solo afecta a la forma en que gira. No provoca huecos en el corte, no provoca corte incompleto, no provoca desgarro.

Los tres tipos de cuchilla más comúnmente utilizados según el **ángulo de su filo de corte** son de **30, 45 y 60 grados**. La profundidad de corte está determinada por el ángulo de intersección del filo y el plano horizontal del material (Fig 2).

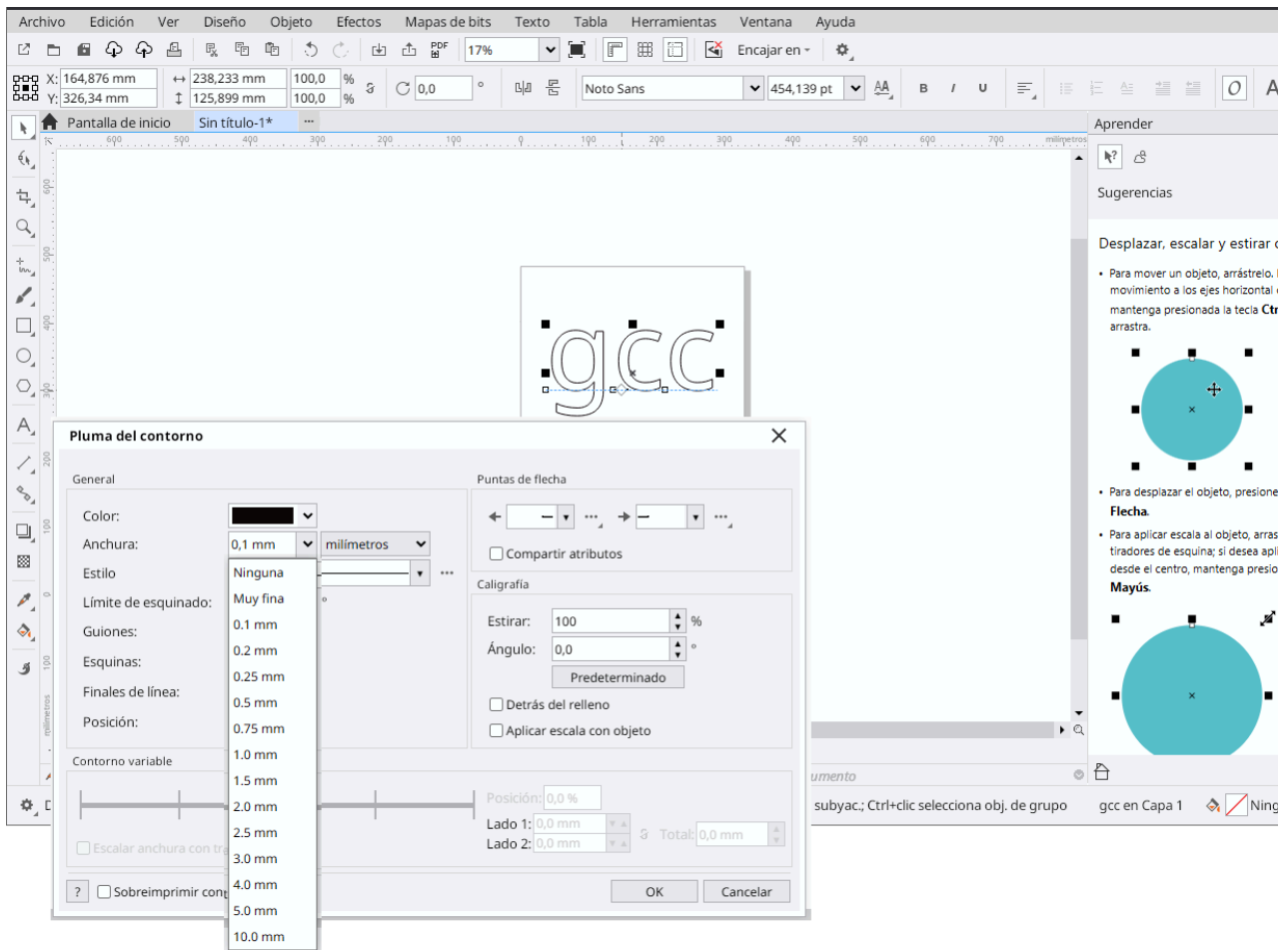


## A-3 CorelDRAW instrucciones de salida

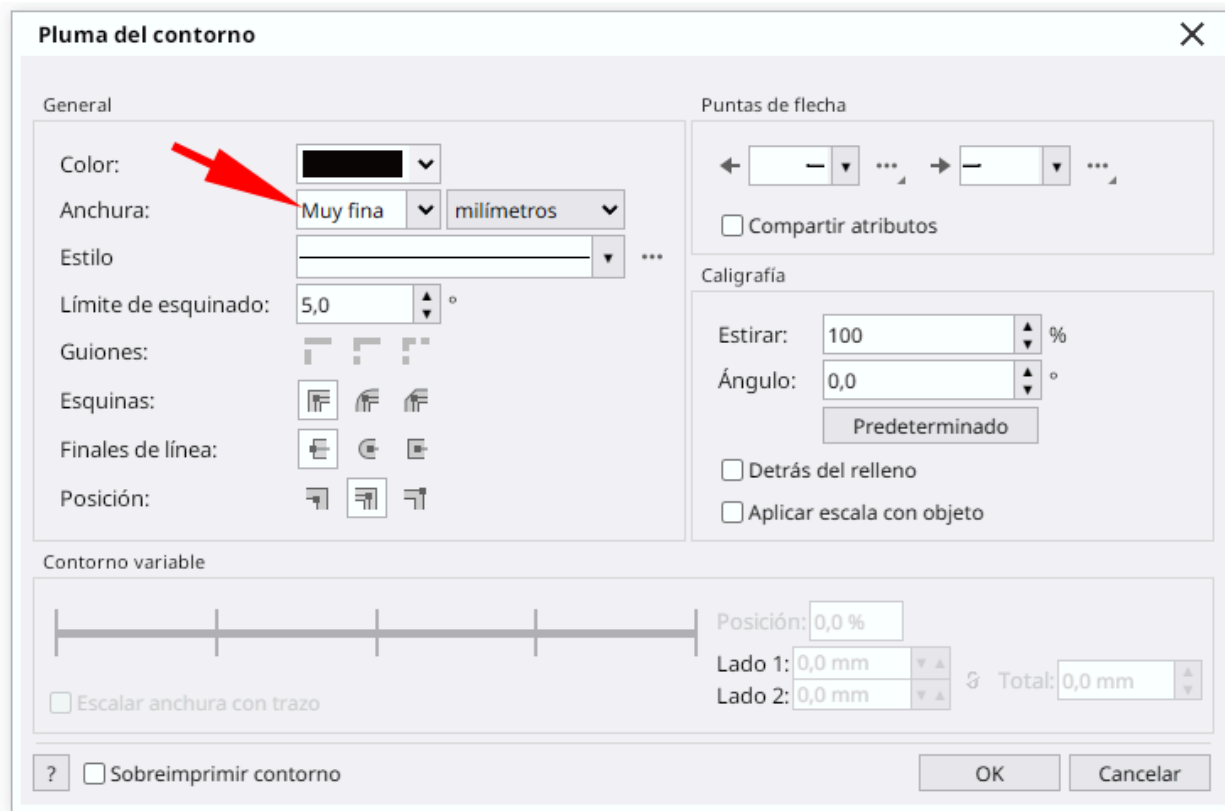
A continuación, se muestra un ejemplo de cómo generar el archivo con CorelDRAW.

### Instrucciones de uso

1. Abra CorelDRAW, termine de editar todos los archivos que desea trazar y seleccione todas las imágenes a la vez.
2. Seleccione "**pluma de contorno** o F12 para ajustar el contorno para el corte.



3. Ajuste el valor del ancho del lápiz a **Muy fina** y haga clic en “Aceptar” para guardar su entrada.



4. Seleccione “Archivo → Imprimir” para enviar el archivo a sus cortadores.



5. Elija el modelo correcto de plotter que tiene instalado.

**Imprimir en PDF** [X]

General | Color | Compuesta | Diseño | Preimpresión | PDF | 1 problema

Destino

Impresora: **GCC Jagua V 61** [v] [g]

Orientación: **Coincidir orientación (Carta, Vertical)** [v]

Estado:

Ubicación:  Imprimir en archivo

Comentario: **Archivo único** [v]

Rango de impresión

Documento actual     Documentos

Página actual     Selección

Páginas:  [v]

[v]

Copias

Número de copias:  [v]

Intercalar

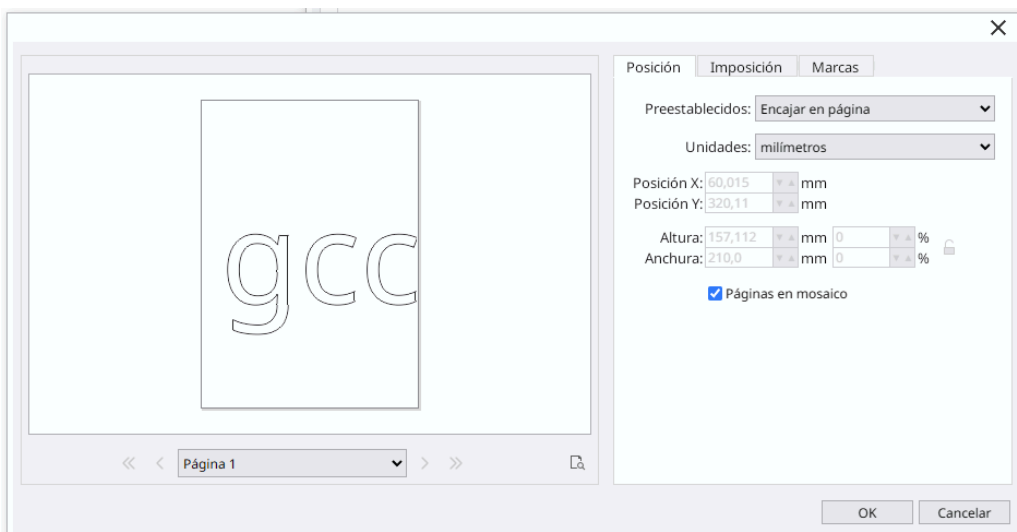
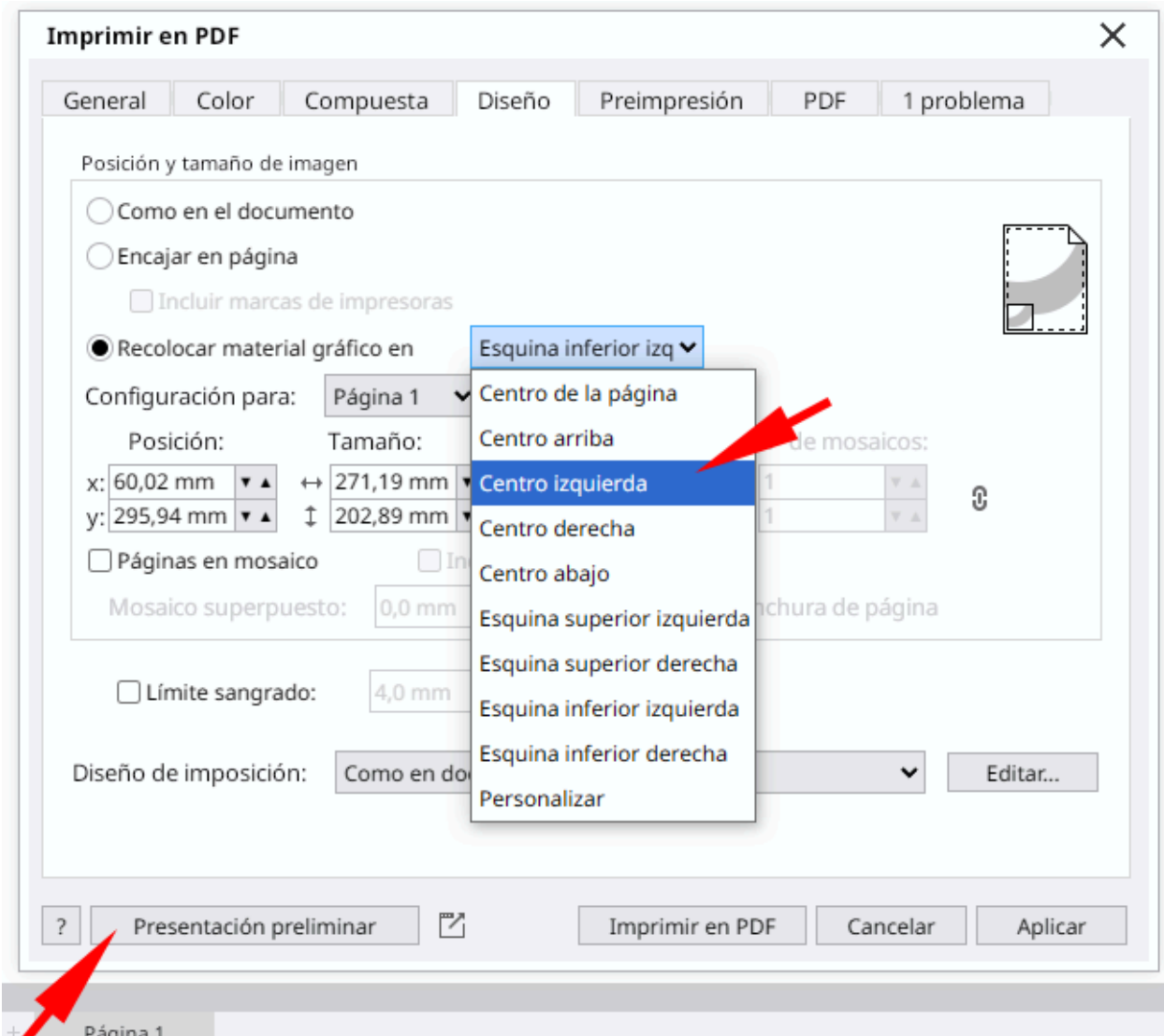
Imprimir como mapa de bits:  [v] ppp

Estilo de impresión: **CoreIDRAW predeterminado** [v]

[?] [Presentación preliminar] [v] [Imprimir en PDF] [Cancelar] [Aplicar]



6. Seleccione la pestaña "Diseño / Layout " y haga clic en "**Recolocar material gráfico en: → Esquina inferior izquierda**". Tenga en cuenta que debe colocar la imagen en la esquina inferior izquierda.



7. Regrese a la pestaña General y comprueba que tu imagen esté en la esquina inferior izquierda pulsando sobre **Presentación preliminar**.

Haz clic en "**Imprimir**" y obtén una magnífica imagen de corte.

## A-4 Instrucciones del plug-in para CorelDRAW

El instalador AASII VBA es compatible con CorelDRAW versiones 13, 14, 15, 16, 17 y 18... HASTA 25

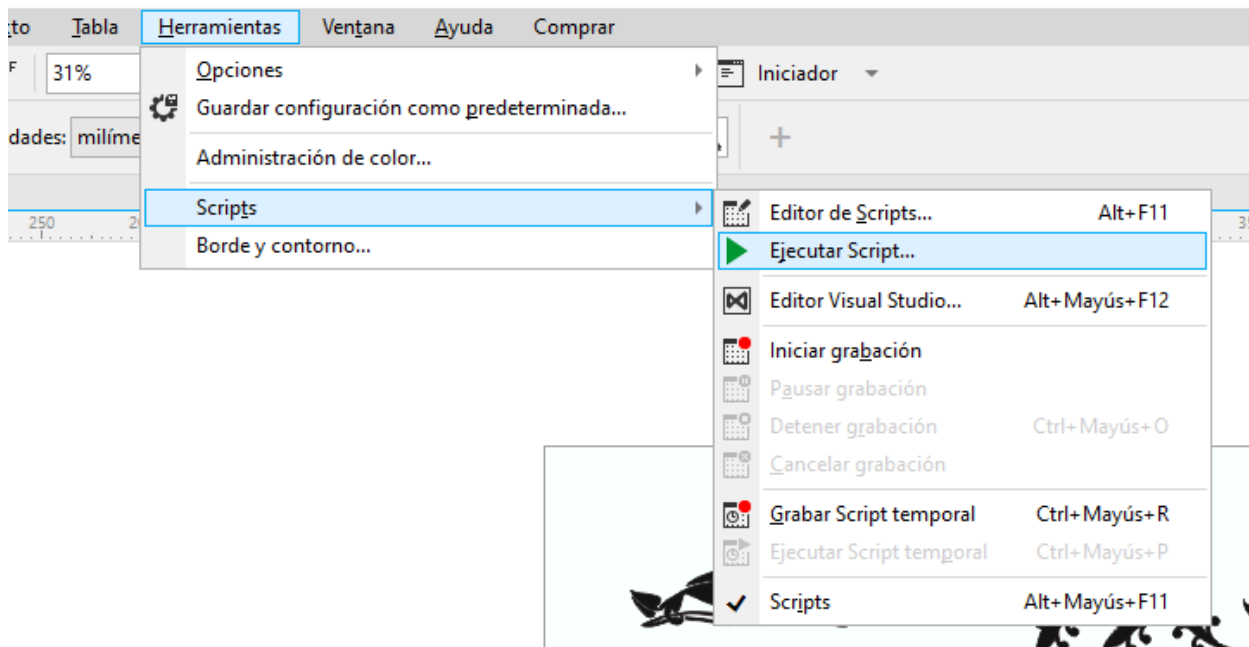
### Instalación

Consulte el paso 8 del capítulo 2.1.1.1, Instalación del controlador (pág. 15) para instalar el complemento AAS para CorelDRAW.

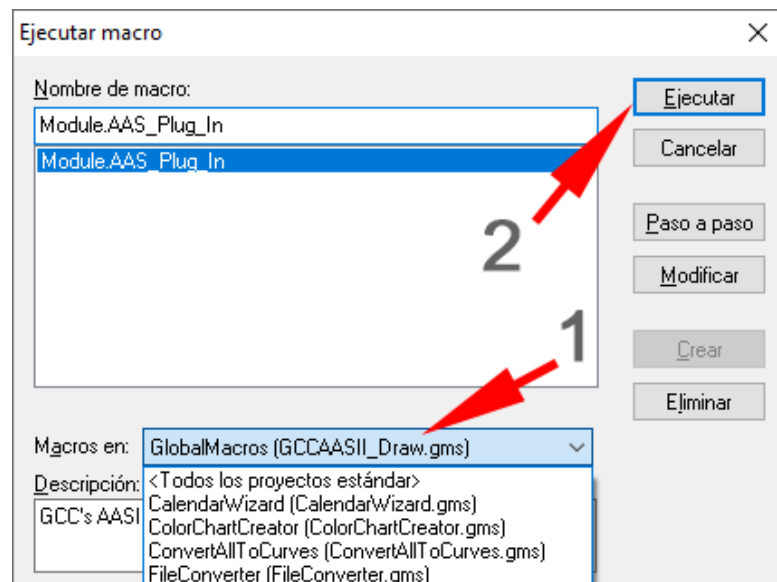
#### Ejecute el complemento AAS de CorelDRAW

**Paso 1** Ejecute CorelDRAW para editar sus gráficos y seleccionar todas las imágenes a la vez cuando desee trazarlas.

**Paso 2** Seleccione "Herramientas > Script > Ejecutar Script .



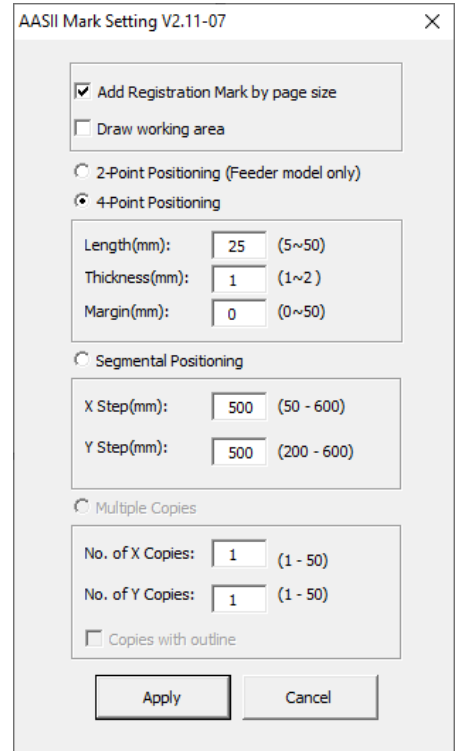
A continuación, se le abrirá el menú Ejecutar Macro, desde el cuadro Macros en: seleccione GlobalMacros(GCCAASII\_Draw.gms) y presione "Ejecutar" para mostrar el cuadro de configuración de marcas



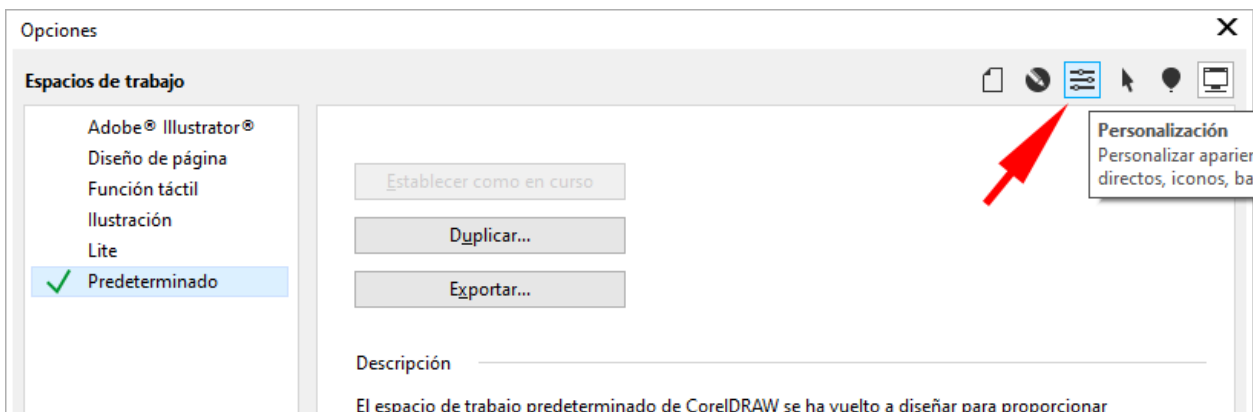
**Paso 3** Desde el cuadro configuración de marcas de registro podemos configurar las distintas variables, grueso, margen, etc. Después haga clic en "Aplicar" y seleccione si desea añadir las marcas de registro por tamaño de página o por objeto.

**Paso 4** Ahora puede imprimir el archivo de imagen con las marcas de registro.

**Nota:** "Añadir marca de registro por objeto" será la opción predeterminada al hacer clic en la imagen, mientras que "Añadir marca de registro por tamaño de página" será la opción predeterminada al hacer clic en el área en blanco de la página.

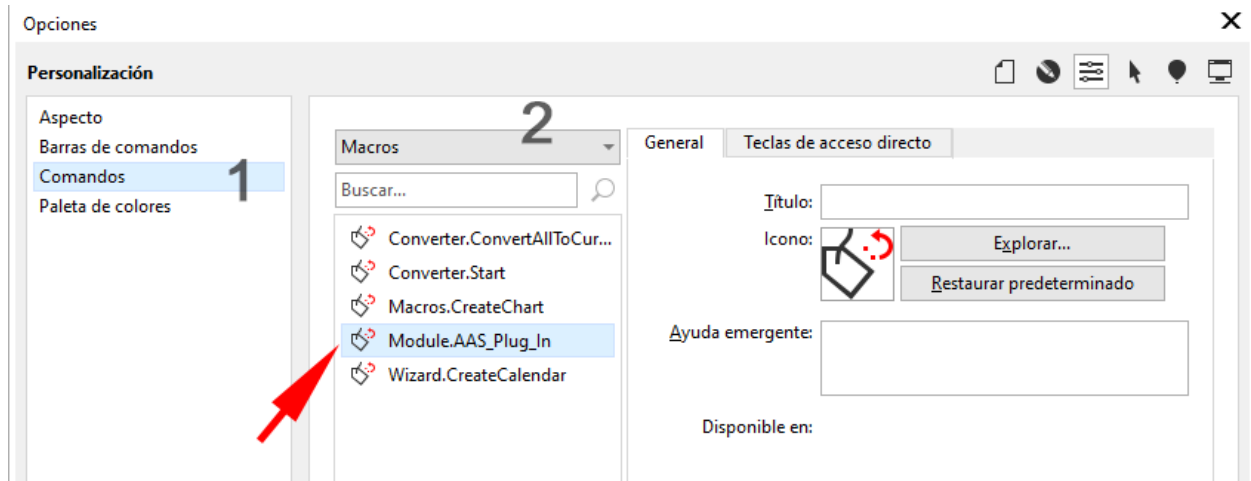


**También puede añadir un icono de acceso directo para el plugin AAS.**

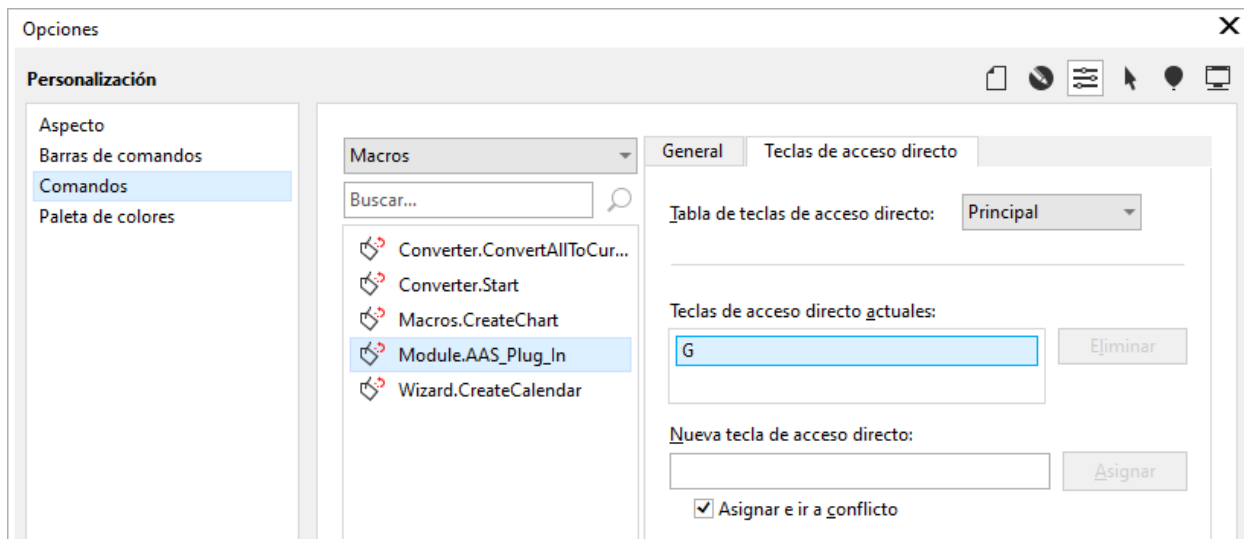


Selección "Herramientas → Opciones → Espacio de trabajo → Personalización..."

Después se abrirá la pantalla **Opciones de personalización**, Seleccionamos en el menú de la izquierda la opción **Comandos** → **Macros** → **ModuleAAS\_Plug\_In** y haga clic en **Aceptar**.



En nuestro caso, asociamos a la macro que añade las marcas la tecla de acceso rápido G, así que cada vez que necesitamos colocar las marcas pulsamos dicha tecla y se abrirá



**NOTA:**

El nombre del módulo AASII suele diferir en función de las versiones del modelo de GCC pero se reconocen por incluir en el nombre ASII.

## Añadir marcas de registro por tamaño de página

Si marca "Add Registration Mark by page size / Añadir marca de registro por tamaño de página" como se muestra en la figura siguiente y hace clic en "Aplicar", las marcas de registro se crearán automáticamente (consulte la Figura A3-1).

**NOTA:**

1. La longitud se ajustará entre 5 y 25 mm, según el tamaño de la página.
2. **NO realice** ningún cambio en la sección "Origen" cuando elija agregar marcas de registro por tamaño de página, como se indica a continuación; de lo contrario, la posición de las marcas cambiará (consulte la Figura A3-2).

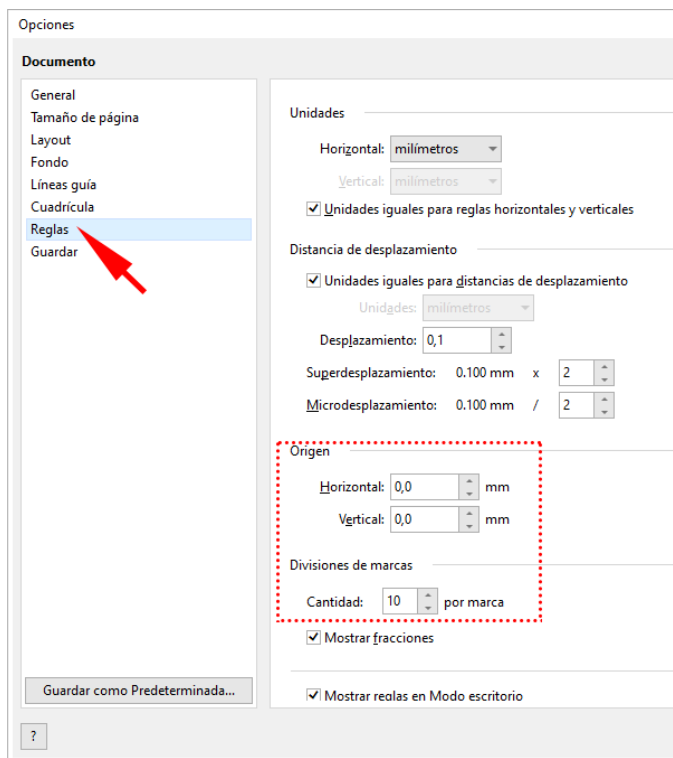


Figura A3-2

El sistema creará las 4 marcas en las 4 esquinas de la página, como se muestra en la imagen a continuación (Figura A3-3), dondequiera que mueva la imagen.

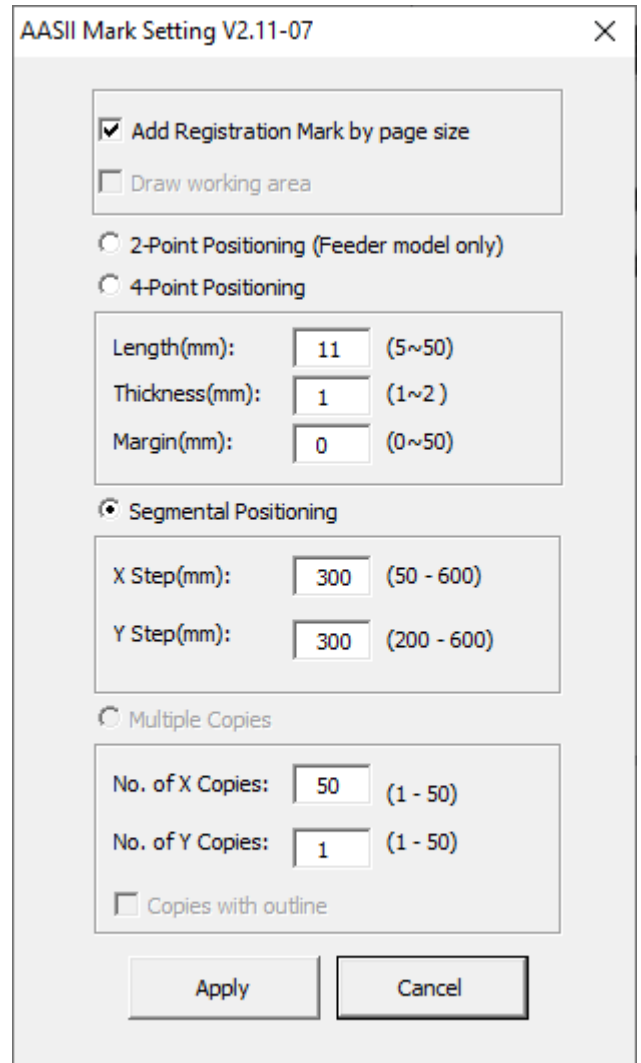


Figura A3-1

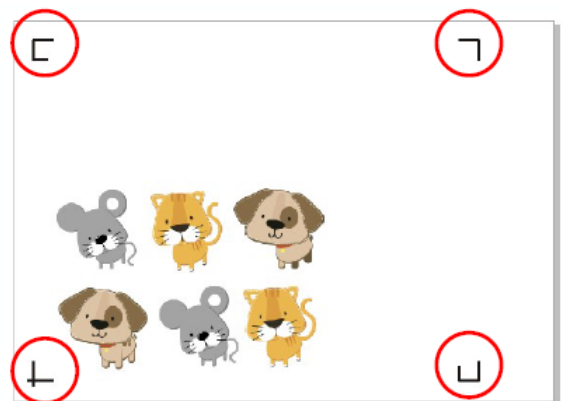


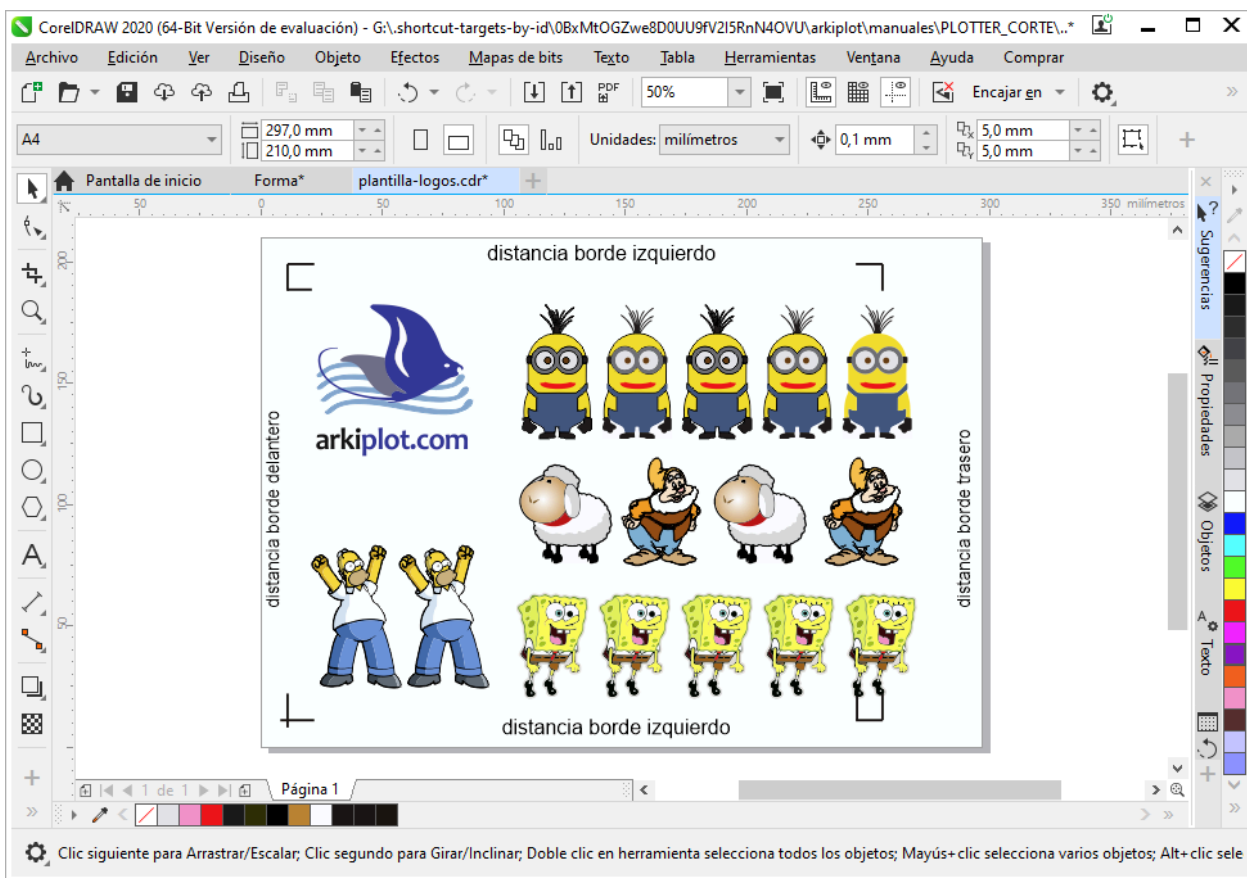
Figura A3-3

## Área de trabajo

Permite a los usuarios editar y cortar gráficos fuera de las marcas de registro al añadir marcas de registro por página.

Para hojas de tamaño **A4**, el espacio mínimo a respetar, desde las marcas de registro hasta el borde de la hoja, tanto en el lado **izquierdo y derecho** es de **2,5 mm** de espacio en blanco. Las marcas de registro de la parte delantera deben estar separadas del borde de la hoja al menos **4,5 mm**. Para las marcas de la parte trasera del pliego se recomienda dejar un **margen posterior** de al menos **25 mm** desde el borde de la hoja para evitar que se caigan o se produzcan errores al dimensionar el material.

En el caso de hojas de tamaño **A3**, se recomienda dejar un margen entre el borde de la hoja y los izquierdo y derecho de **10mm** y **11mm** respectivamente, y de **11mm** de margen delantero, el margen posterior, al igual que en el pliego A4, se recomienda dejar un margen de al menos 25 mm desde el borde de la hoja para evitar que se caigan o se produzcan errores al dimensionar el material.



**NOTA:** Seleccione el modo "Edge / Borde" al dimensionar el material para poder desenrollarlo. Si selecciona el modo "Single / Sencillo", la hoja no podrá retroceder y, por lo tanto, el sensor de papel frontal no la detectará.

## Añadir marca de registro por objeto

Si no marcamos la casilla **Add Registration Mark by page size** (marcas por tamaño de página) el plugin entiende que añadiremos las marcas de registro para los objetos seleccionados", si no hay nada seleccionado le avisará. se le ofrecerán tres opciones de marcas de registro, como se muestra a continuación.

Figura A3-4

### Posicionamiento de 4 puntos.

- Longitud: Longitud de las marcas
  - Rango: 5 mm ~ 50 mm
  - Ajuste optimizado: 25 mm
- Grosor: Grosor de la línea de las marcas
  - Rango: 1 mm ~ 2 mm
  - Ajuste optimizado: 1 mm
- Margen: Distancia entre las marcas y las imágenes
  - Rango: 0 mm ~ 50 mm
  - Ajuste optimizado: 5 mm.

### Posicionamiento segmentario

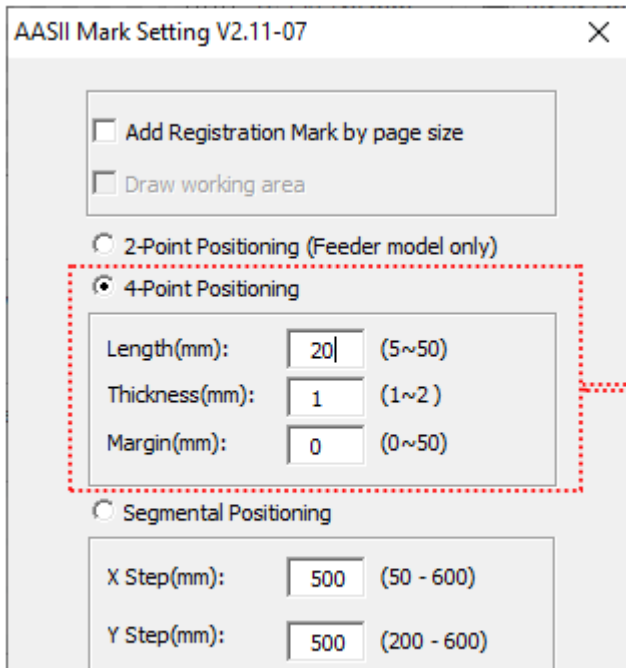
- Paso X: Distancia de la posición intermedia en el eje X
- Paso Y: Distancia de la posición intermedia en el eje Y
  - Rango: 200 mm ~ 600 mm
  - Ajuste optimizado: Menos de 500 mm.

### Copias múltiples

- N.º de copias X: Número de copias en el eje X
- N.º de copias Y: Número de copias en el eje Y
  - Rango: 1 ~ 50 (Cuantas más copias haga, más tiempo se necesitará para la transmisión de datos).
  - Número de X copias \* Número de Y copias = Cantidad total de copias de imágenes
- Copias con contorno: Para mostrar los contornos de las imágenes.

**NOTA:** Los valores ingresados en la sección "Posicionamiento de 4 puntos" (longitud, grosor y margen) se seguirán aplicando cuando marque "Posicionamiento segmentario" o "Copias múltiples". Posicionamiento de 2 puntos no está disponible para Jaguar V, sólo para AFJ-24S (Jaguar V-61LX + bandeja automática).

## Posicionamiento de 4 puntos.



El sistema creará las 4 marcas como se muestra en la imagen a continuación.

- Longitud: Longitud de las marcas
  - Rango: 5 mm ~ 50 mm
  - Ajuste optimizado: 25 mm
- Grosor: Grosor de la línea de las marcas
  - Rango: 1 mm ~ 2 mm
  - Ajuste optimizado: 1 mm
- Margen: Distancia entre las marcas y las imágenes
  - Rango: 0 mm ~ 50 mm
  - Ajuste optimizado: 5 mm

Figura A3-5

El sistema creará las 4 marcas como se muestra en la imagen de abajo.

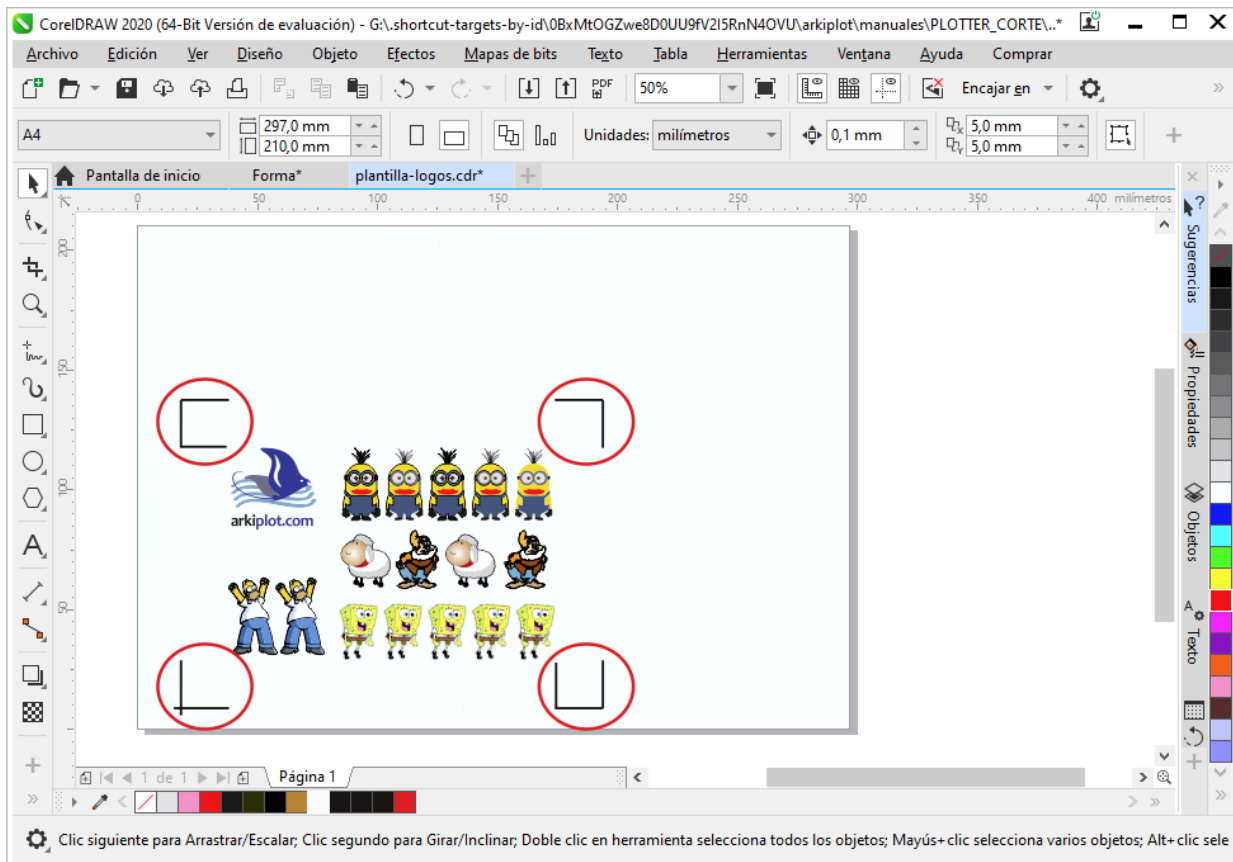
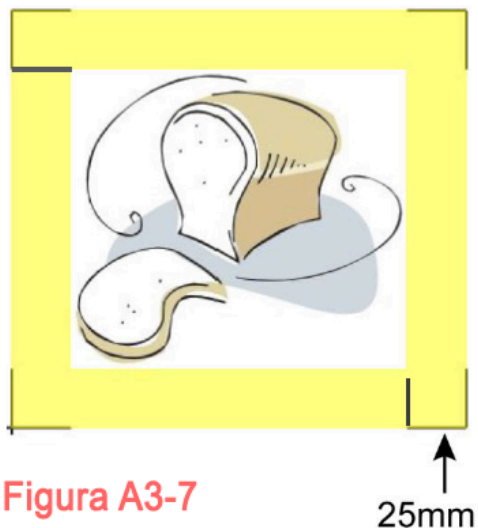


Figura A3-6

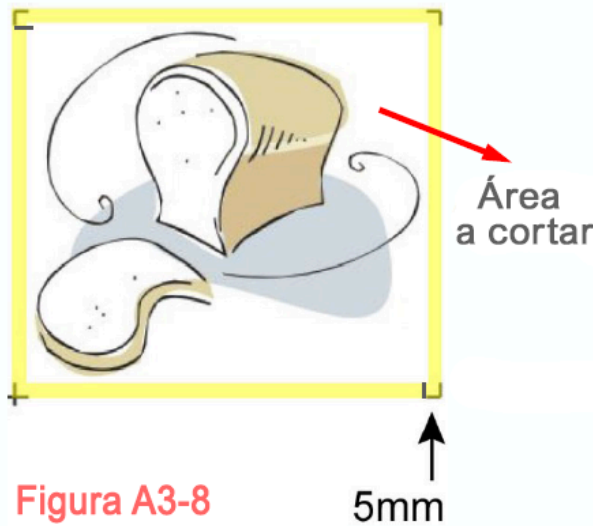


**NOTA:**

1. Para guardar sus materiales, además de modificar los márgenes de los objetos, también puede ajustar la longitud de las marcas de registro (mínimo 5 mm) al aplicar el posicionamiento de 4 puntos (consulte la tabla 1 para obtener sugerencias según el tamaño del material). Cuanto menor sea el tamaño, menor será la distancia entre el objeto y las marcas de registro (consulte las figuras a continuación).



**Figura A3-7**



**Figura A3-8**

Tamaño de página (mm)	Longitud de marca sugerida (mm)
<b>A6 (105 x 148)</b>	5mm
<b>A5 (148 x 210)</b>	8mm
<b>A4 (210 x 297)</b>	11mm
<b>A3 (297 x 420)</b>	16mm
<b>A2 (420 x 594)</b>	23mm
<b>A1 (594 x 841) y superior</b>	25mm*

\*El valor sugerido para la longitud de las marcas de registro es de 25 mm.

2. El tamaño de las marcas de registro puede afectar la precisión de su detección, por lo que debe asegurarse de que la longitud introducida sea razonable.

3. Si cambia el tamaño del papel, deberá restablecer las marcas de registro; de lo contrario, se aplicará la configuración anterior.

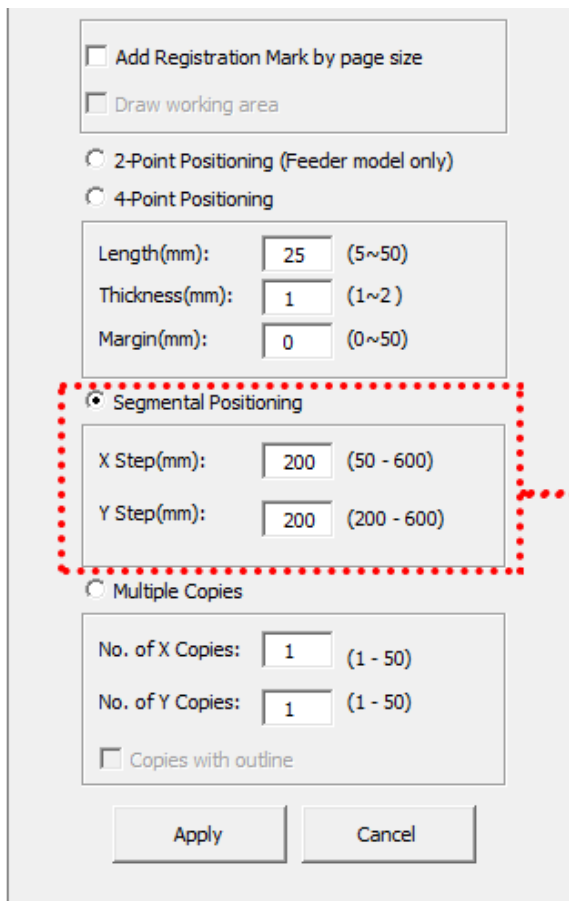


Figura A3-9

## Posicionamiento segmentario

Para una calidad de corte precisa, se sugiere seleccionar "Posicionamiento segmentario" cuando esté trabajando en una imagen muy larga o de gran tamaño para aumentar la precisión del corte.

El posicionamiento segmentario genera marcas intermedias a un intervalo en mm sobre los ejes X e Y.

### Posicionamiento segmentario

- Paso X: Distancia de la posición intermedia en el eje X
- Paso Y: Distancia de la posición intermedia en el eje Y

→ Rango: 5 mm ~ 50 mm

→ Ajuste optimizado: 25 mm

El sistema creará lo que se muestra en la imagen a continuación.

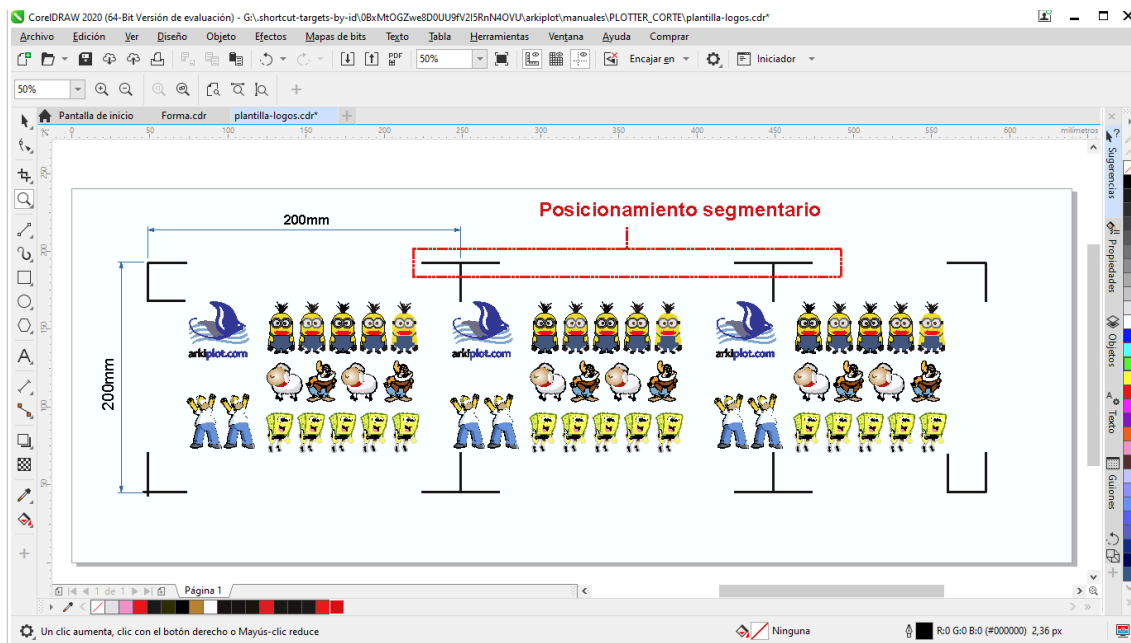
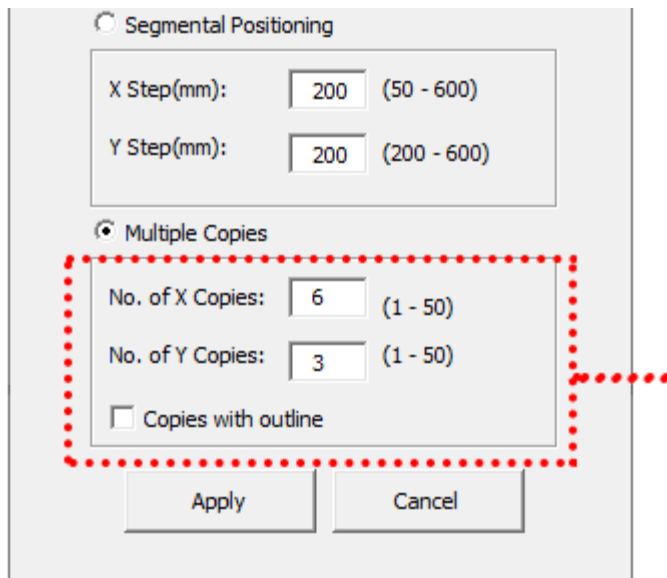


Figura A3-10

El posicionamiento segmentario se aplicará a copias múltiples cuando el objeto a copiar sea de gran tamaño (con un largo o ancho superior a 200 mm) para aumentar la precisión de la detección de marcas de registro.

## Copias múltiples



Se recomienda seleccionar "Copias múltiples" si desea realizar varias copias de una imagen en el material para aumentar la precisión del corte.

### Copias múltiples

- N.º de copias X: Número de copias en el eje X
- N.º de copias Y: Número de copias en el eje Y

→ Rango: 1 ~ 50 (Cuantas más copias haga, más tiempo se necesitará para la transmisión de datos).

→ Número de X copias \* Número de Y copias = Cantidad total de copias de imágenes

- Copias con contorno: Para mostrar los contornos de las imágenes.

El sistema creará lo que se muestra en la imagen a continuación.

Figura A3-11

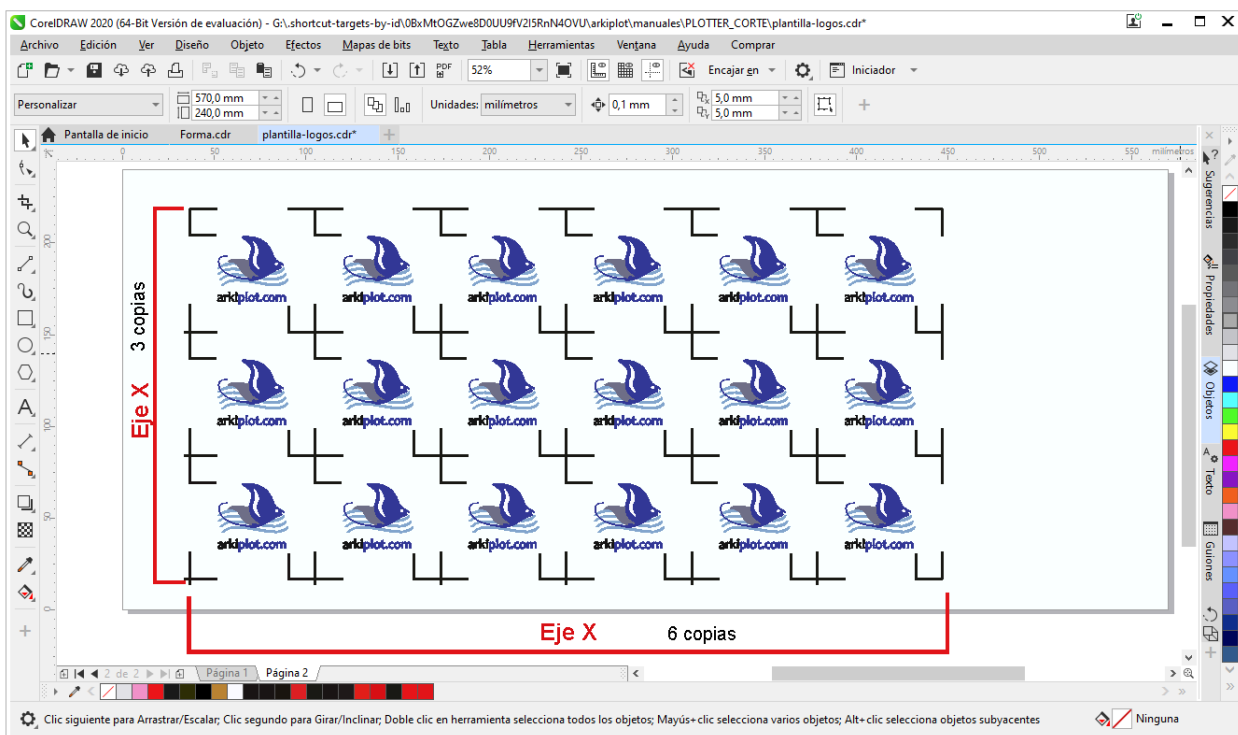
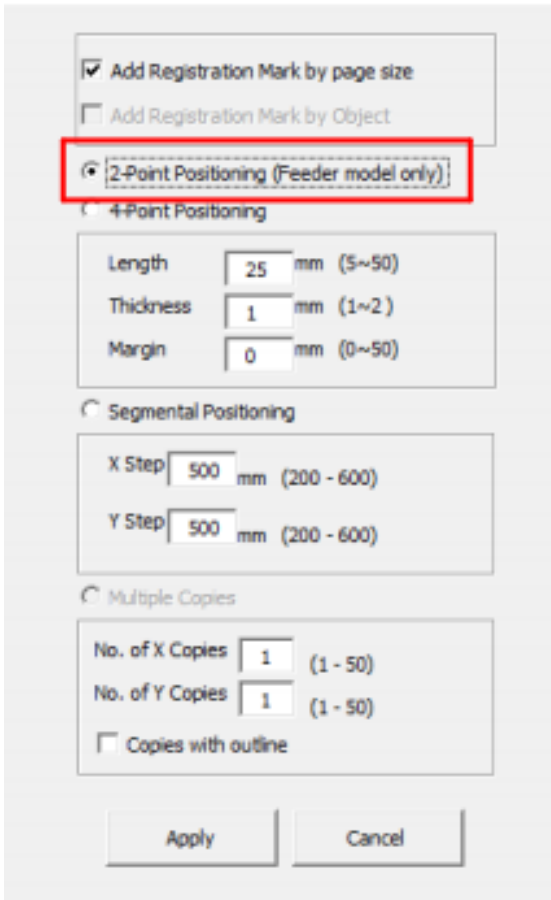


Figura A3-12

AAS II Reg. Mark Setting v2.11-03

X

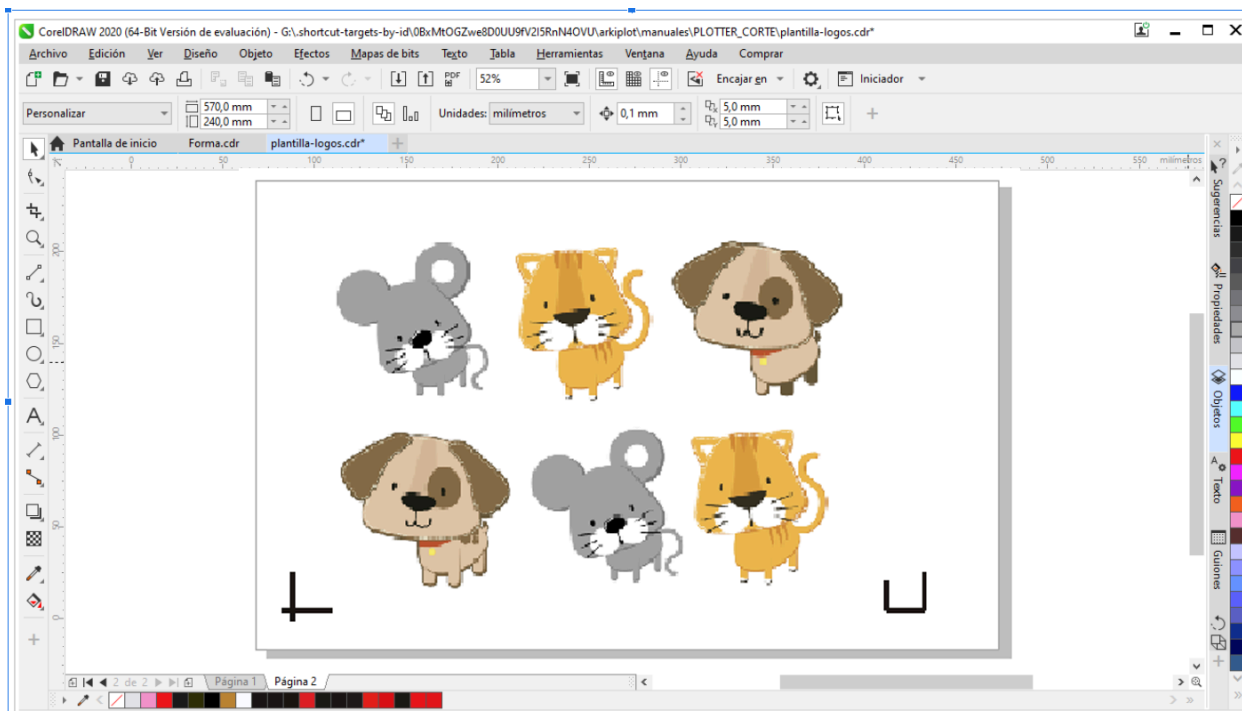


## Añadir marcas de registro de dos puntos

### Posicionamiento de dos puntos (solo modelo con alimentador AFJ-24S)

Al usar el plotter de corte con alimentador automático (Autofeeder), los usuarios pueden usar el "Posicionamiento de dos puntos" para crear dos marcas de registro y reducir el tiempo de detección.

El sistema creará dos marcas como se muestra en la imagen de abajo.



## Recorte de contornos con CorelDraw

**Paso 1** Coloque el material a cortar con las marcas de registro impresas por la impresora en el plotter de corte GCC.

**Paso 2** Seleccione "Archivos → Imprimir".

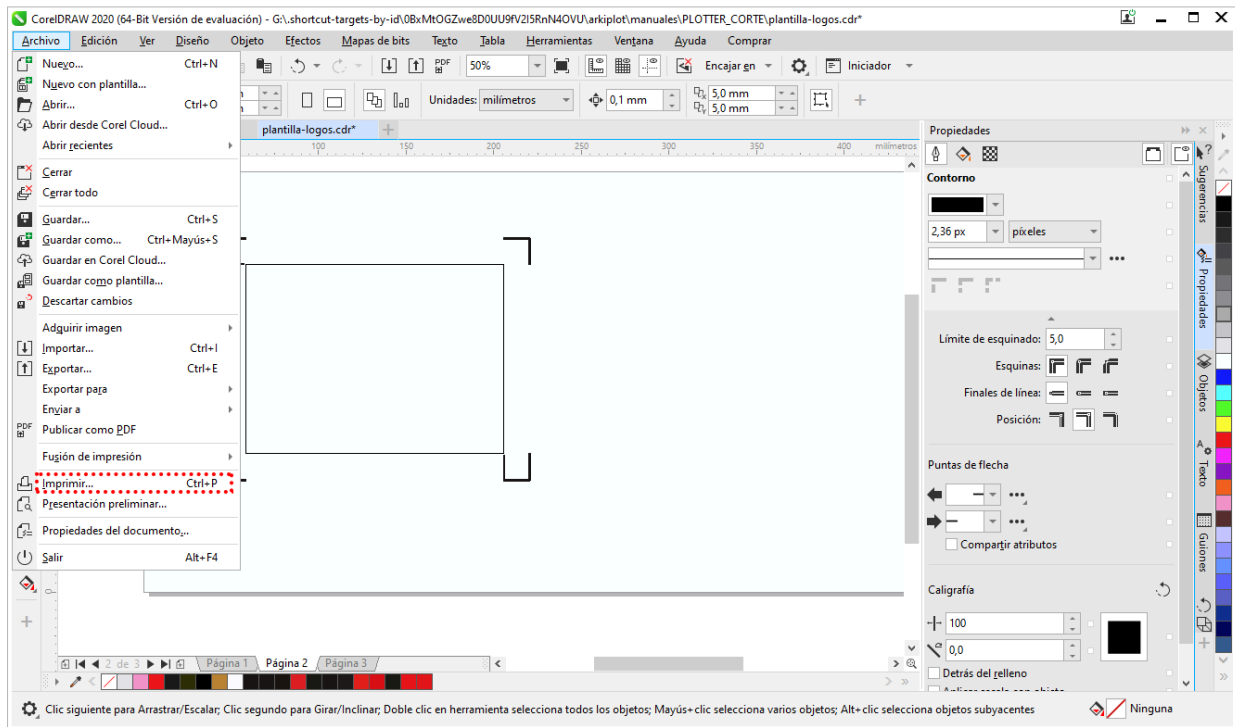


Figura A3-13

**NOTA:** Si utiliza CorelDraw X5 y versiones posteriores, debe seguir los pasos a continuación.

**Paso 1** Haga clic en la pestaña "Color" y vaya al cuadro "Conversiones de colores". Luego, seleccione el nombre del modelo de plotter de corte configurado (consulte la Figura A3-14).

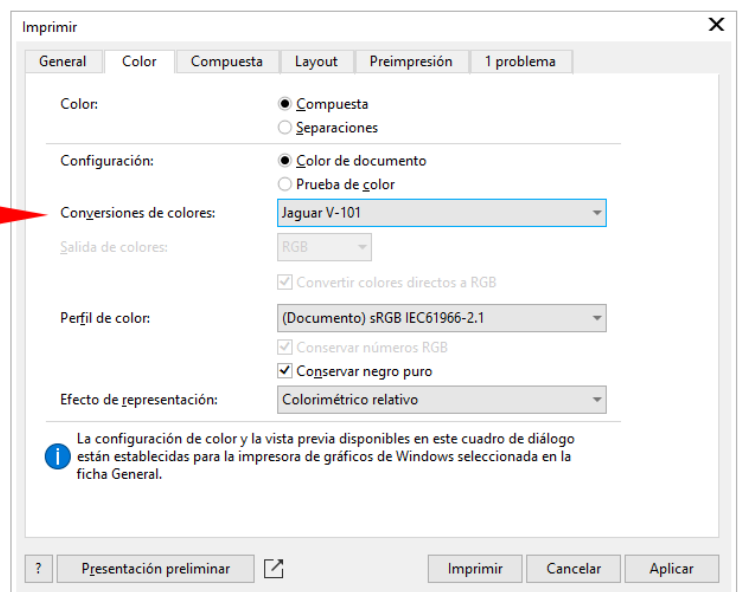


Figura A3-14

**Paso 2** Vaya a la página "Layout" o "diseño" y seleccione "Recolocar material gráfico en", seleccione en el combo la opción "Esquina inferior izquierda". Luego, haga clic en **Presentación preliminar** y si todo es correcto "Imprimir".

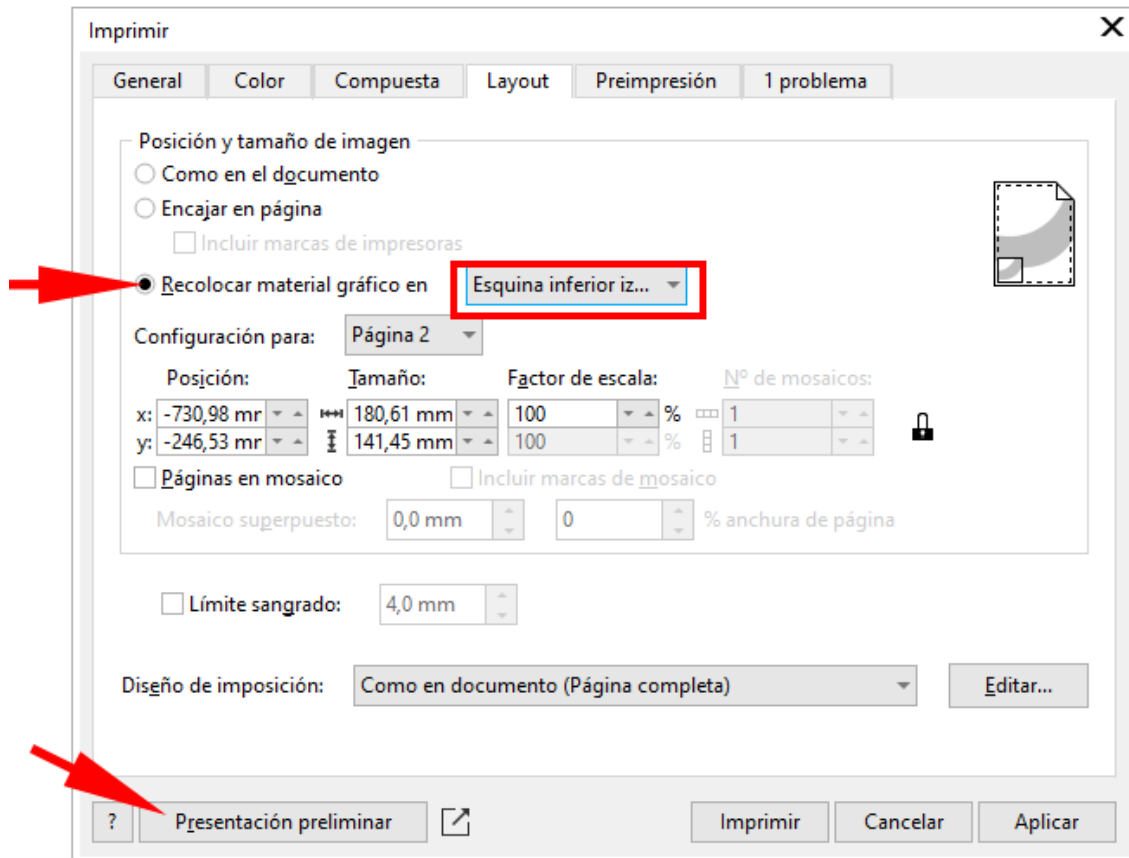


Figura A3-15

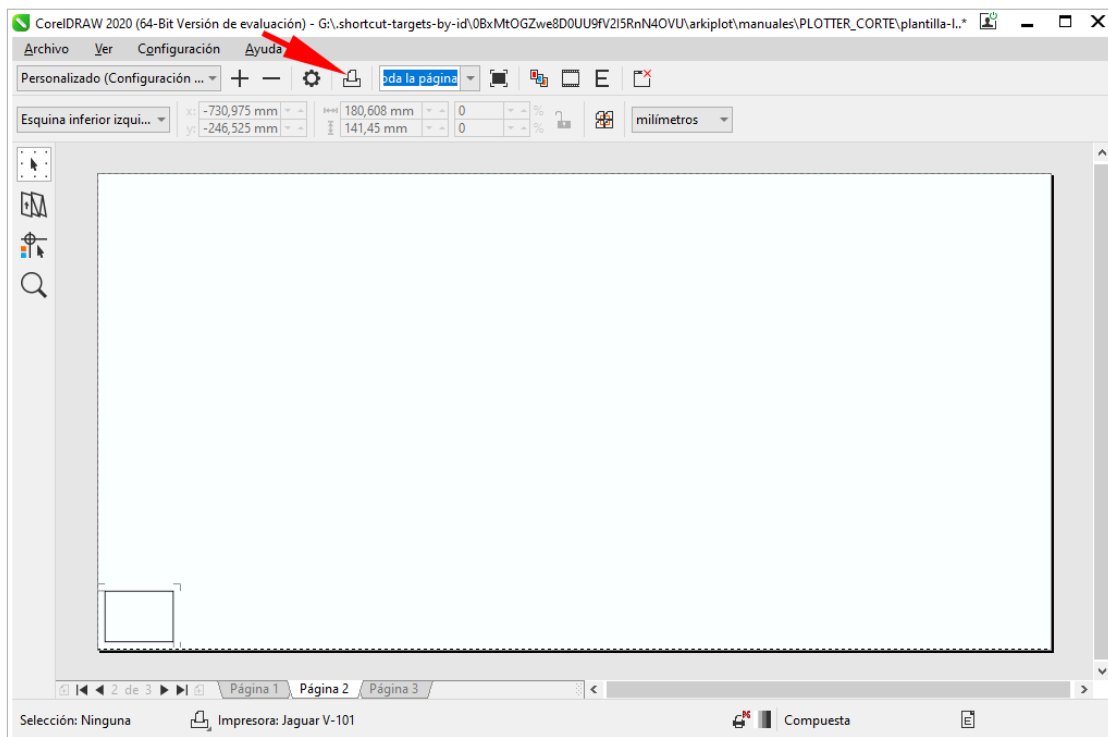


Figura A3-15b

## A-5 Instrucciones del plugin para Illustrator

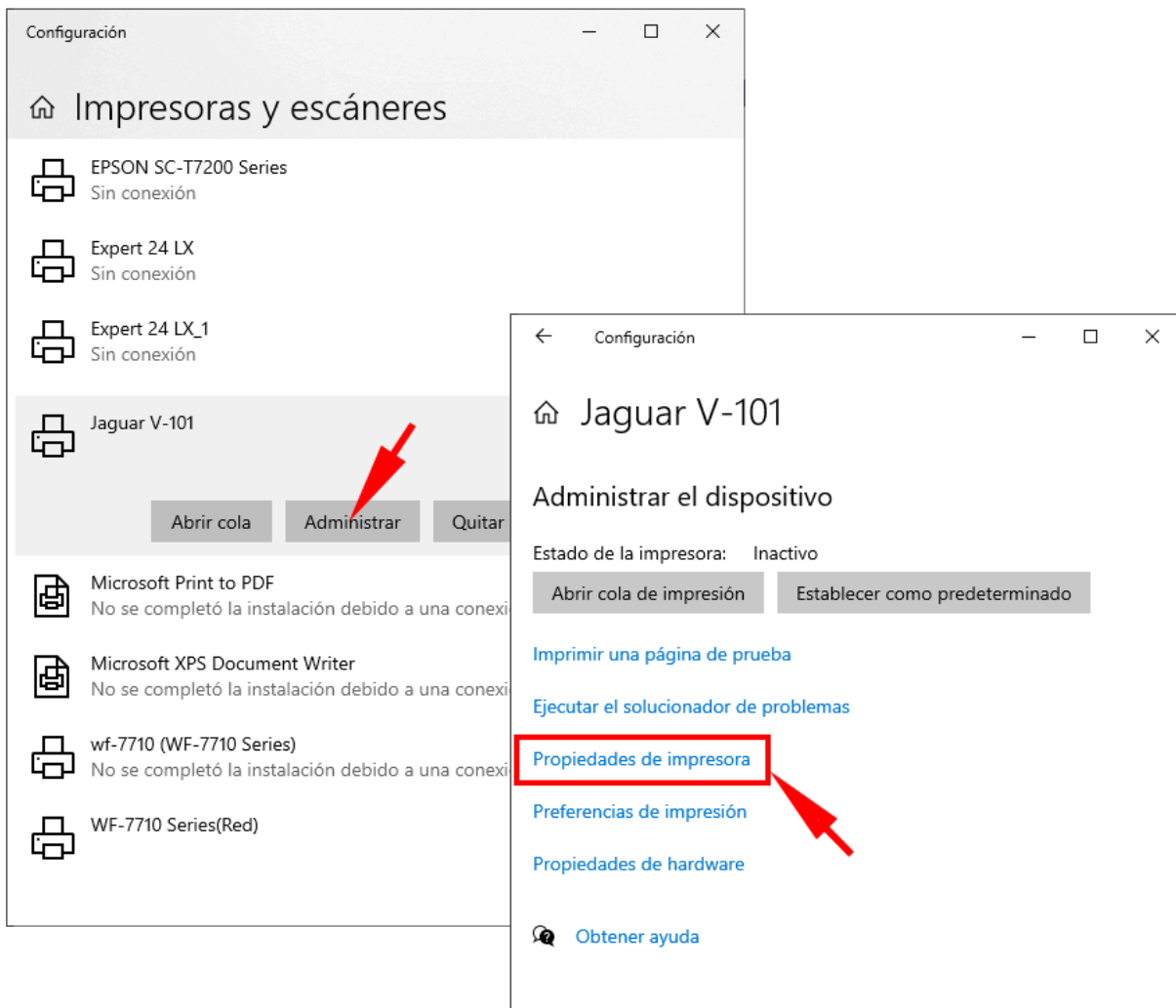
El instalador AASII VBA es compatible con Adobe Illustrator versiones CS4, CS5, CS6 y CC....

### Instalación

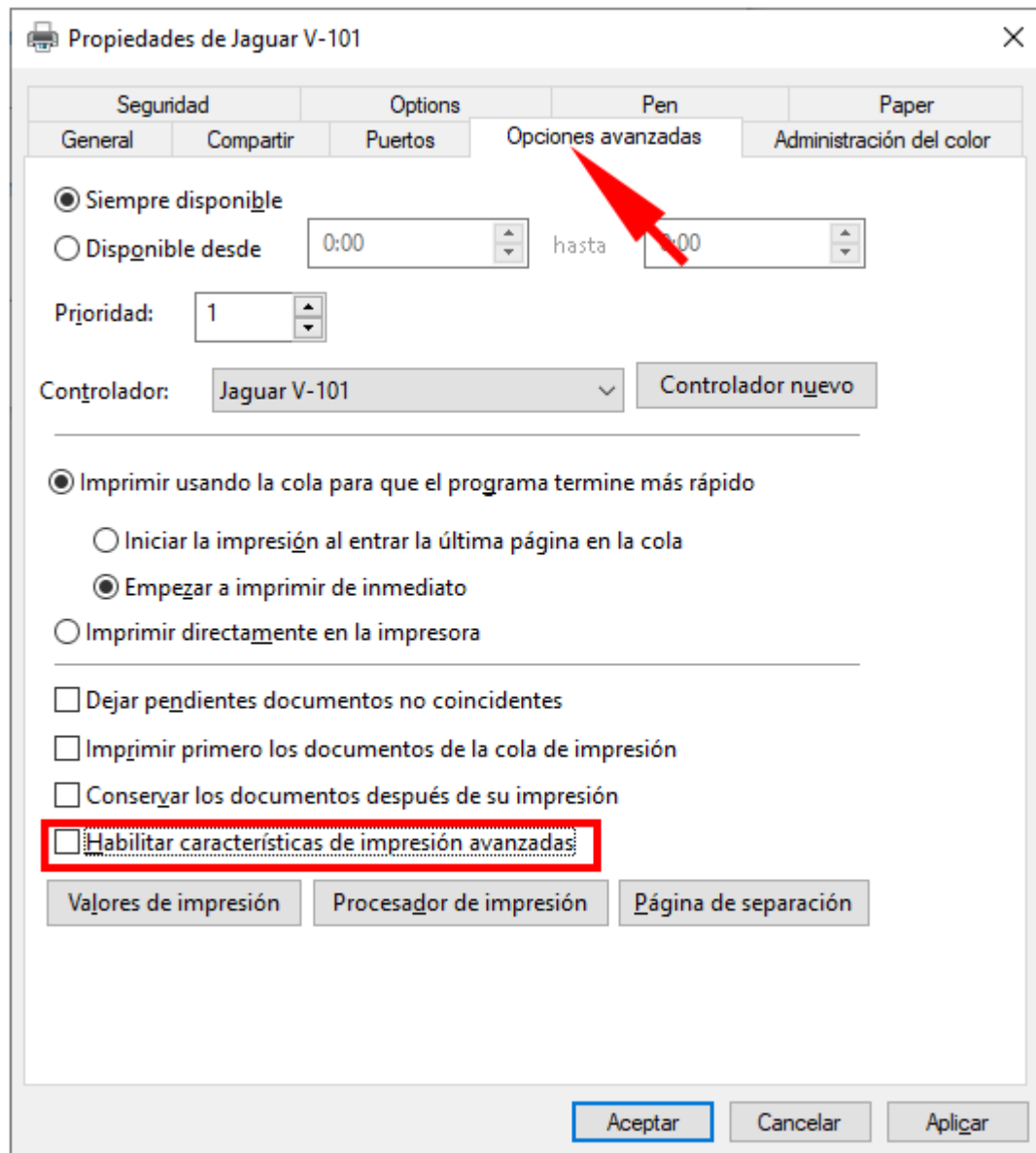
Consulte el paso 8 del capítulo 2.1.1.1, Instalación del controlador para instalar el complemento AAS para Adobe Illustrator.

### Configuración de la impresora

**Paso 1** Vaya a la carpeta impresoras y escáneres, haga clic en el icono de la impresora y seleccione Administrar para abrir la página "Propiedades de la impresora".



**Paso 2** Vaya a la pestaña "Opciones avanzadas (Advanced)" y asegúrese de que la casilla "Habilitar características de impresión avanzadas" no esté marcada.

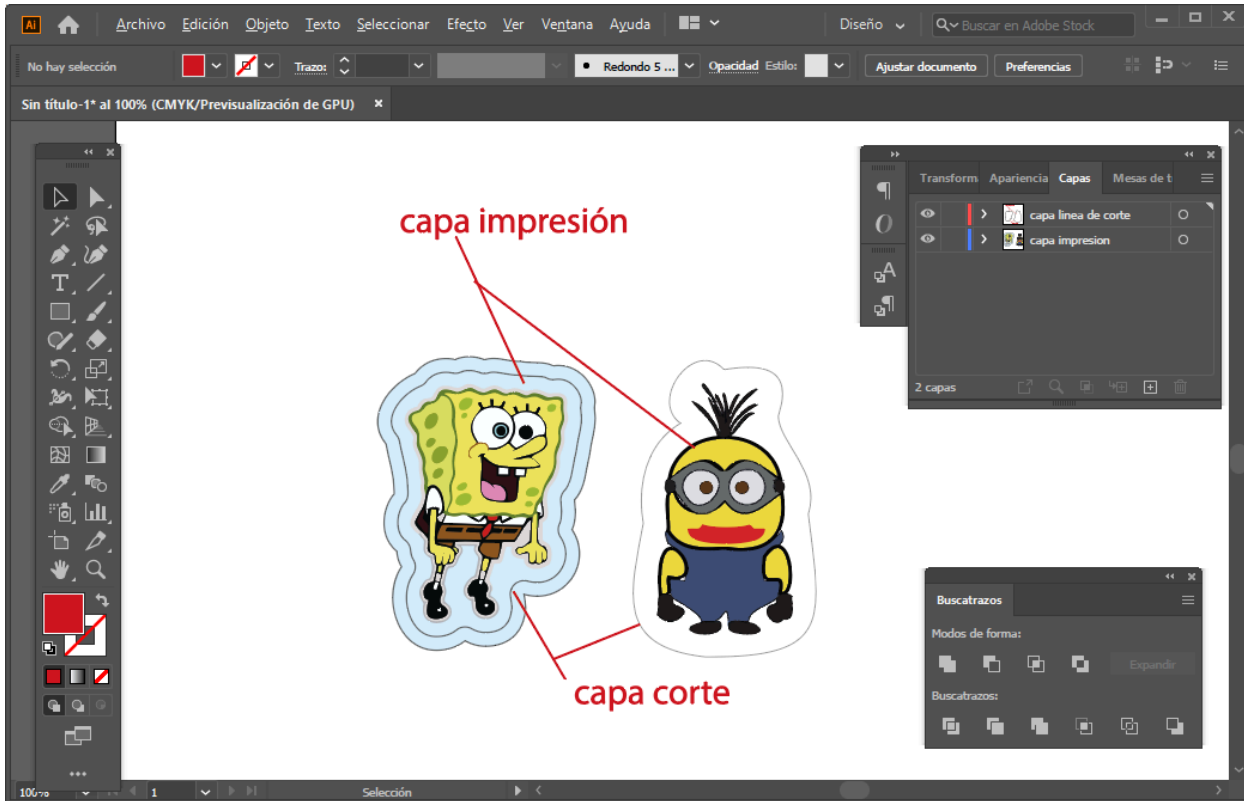




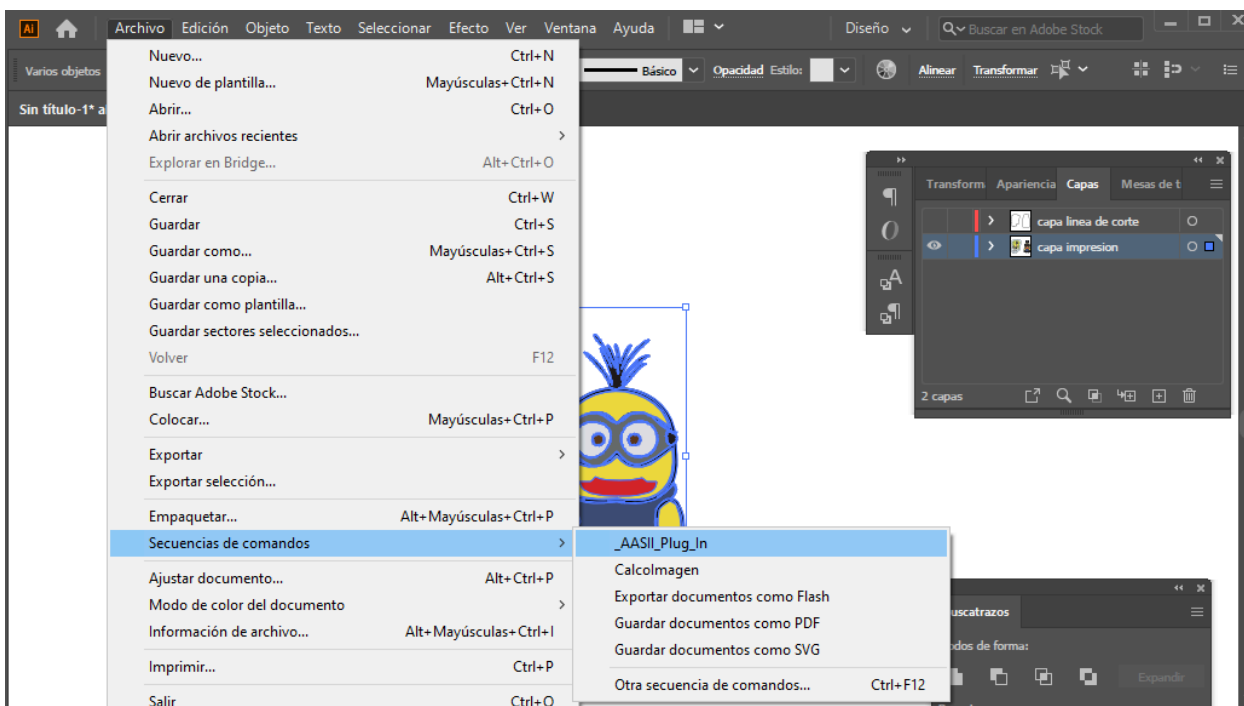
## Instrucciones de manejo

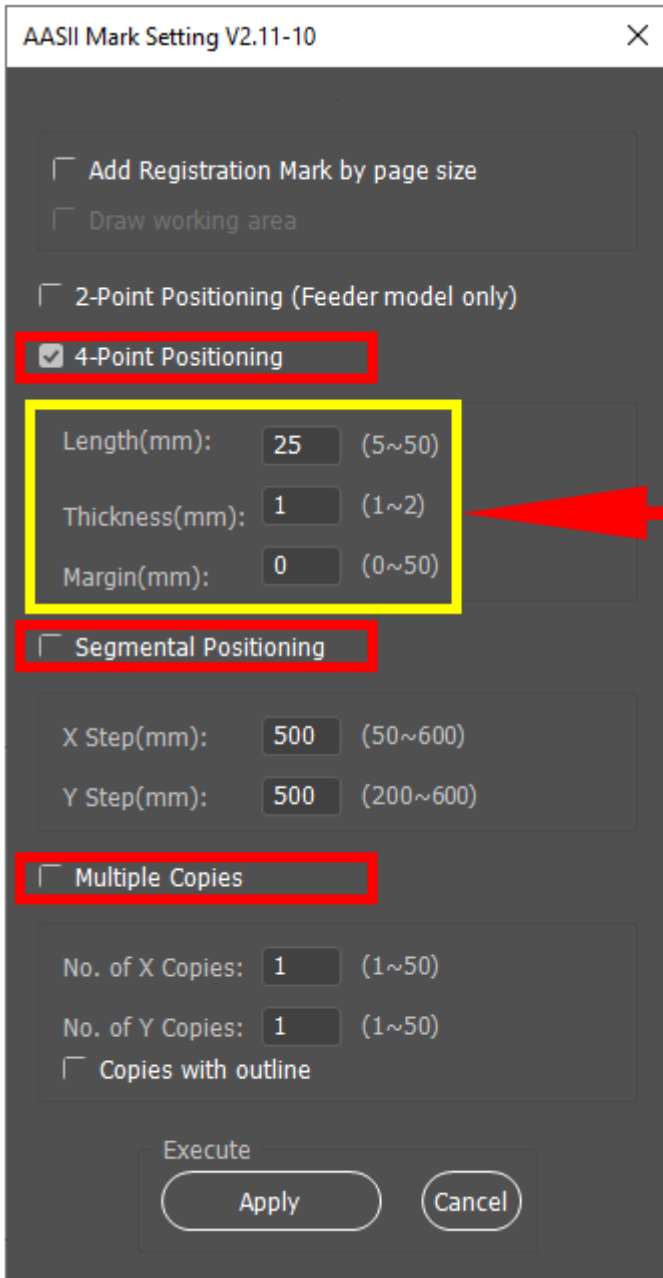
**Paso 1** Abra Illustrator.

**Paso 2** Edite su imagen y cree una línea de contorno (Nota: El ancho de línea debe ser de 0,001 mm).



**Paso 3** Haga clic en la imagen y aplique la función AASII (Archivo Scripts Plugin AASII).



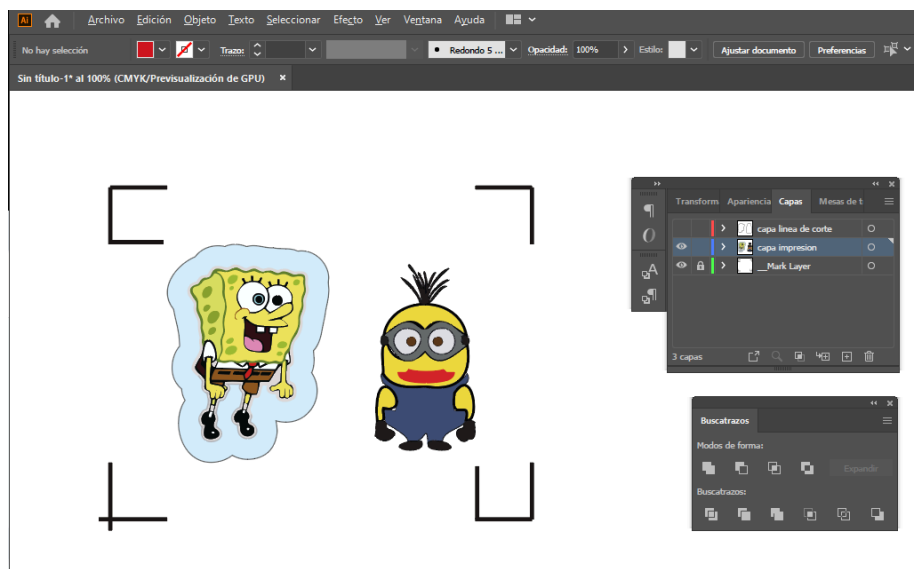


**Paso 4** Seleccione las marcas de registro necesarias.

**Paso 5** Se presentan tres tipos de marcas de registro: Posicionamiento de 4 puntos, Posicionamiento segmentario y Copias múltiples.

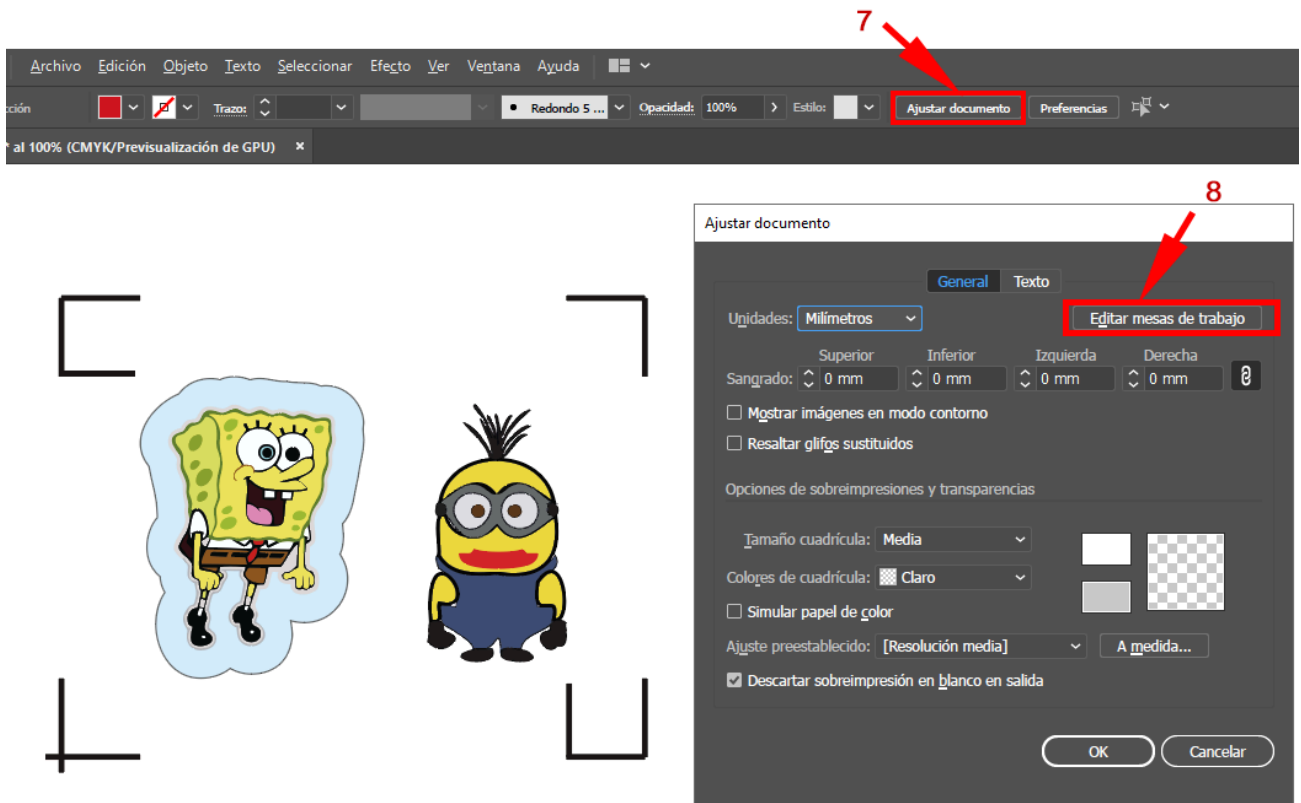
**NOTA:** Los valores introducidos en la sección "Posicionamiento de 4 puntos" (longitud, grosor y margen) se aplicarán igualmente al seleccionar "Posicionamiento segmentario" o "Copias múltiples".

**Paso 6** Confirme las marcas de registro (la marca de Posición de 4 puntos se utiliza como ilustración en los siguientes pasos).

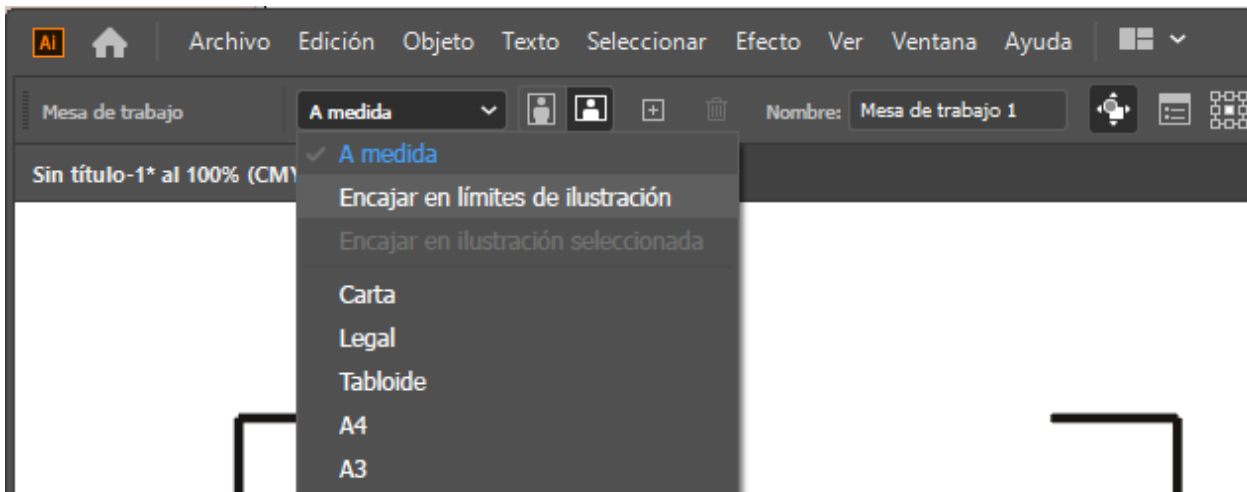


**Paso 7** Haga clic en el área en blanco de la página y luego en "Ajustar documento".

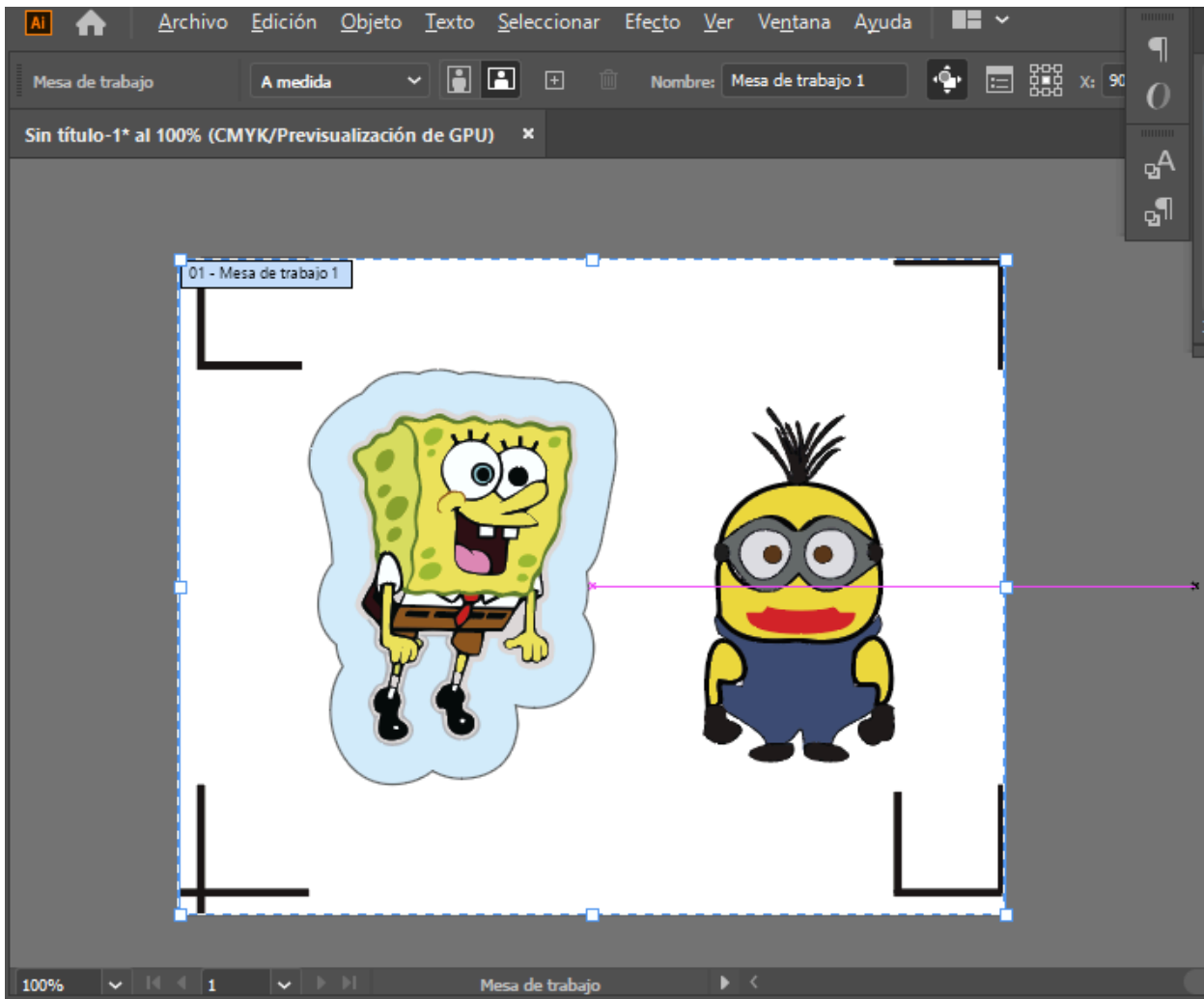
**Paso 8** Seleccione "Editar mesas de trabajo".



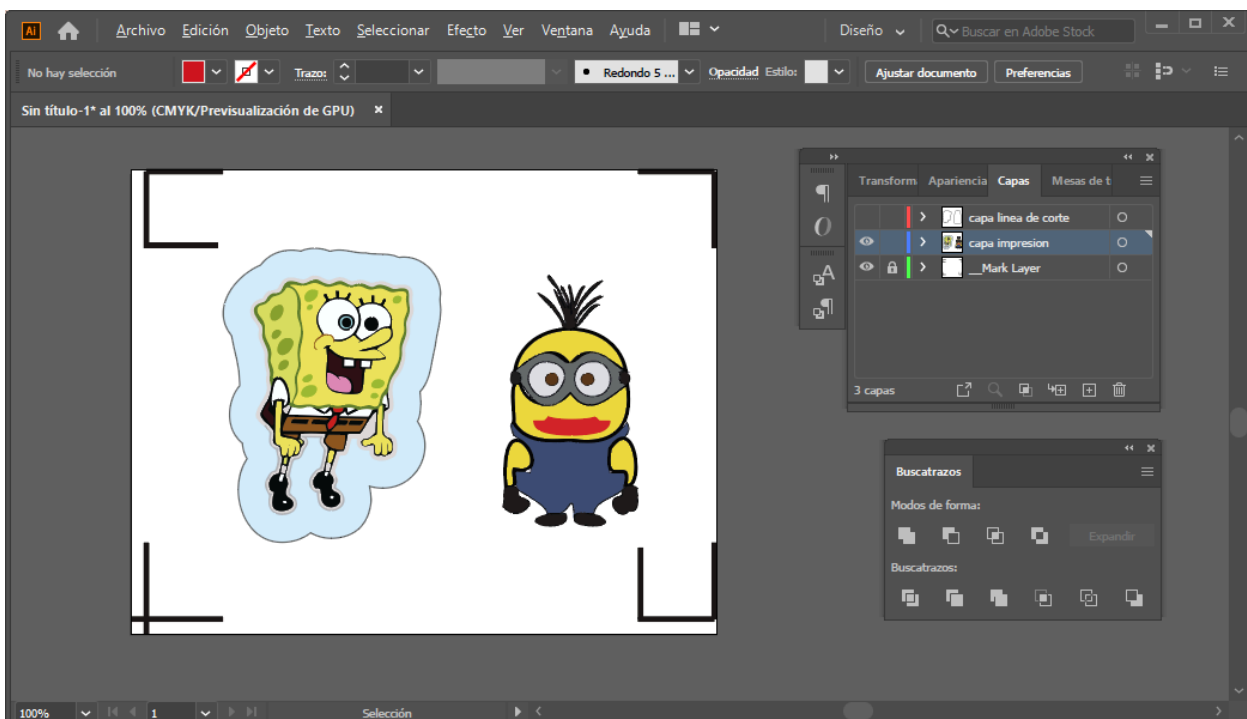
**Paso 9** Haga clic en "Ajustes preestablecidos → Encajar en límites de la ilustración".



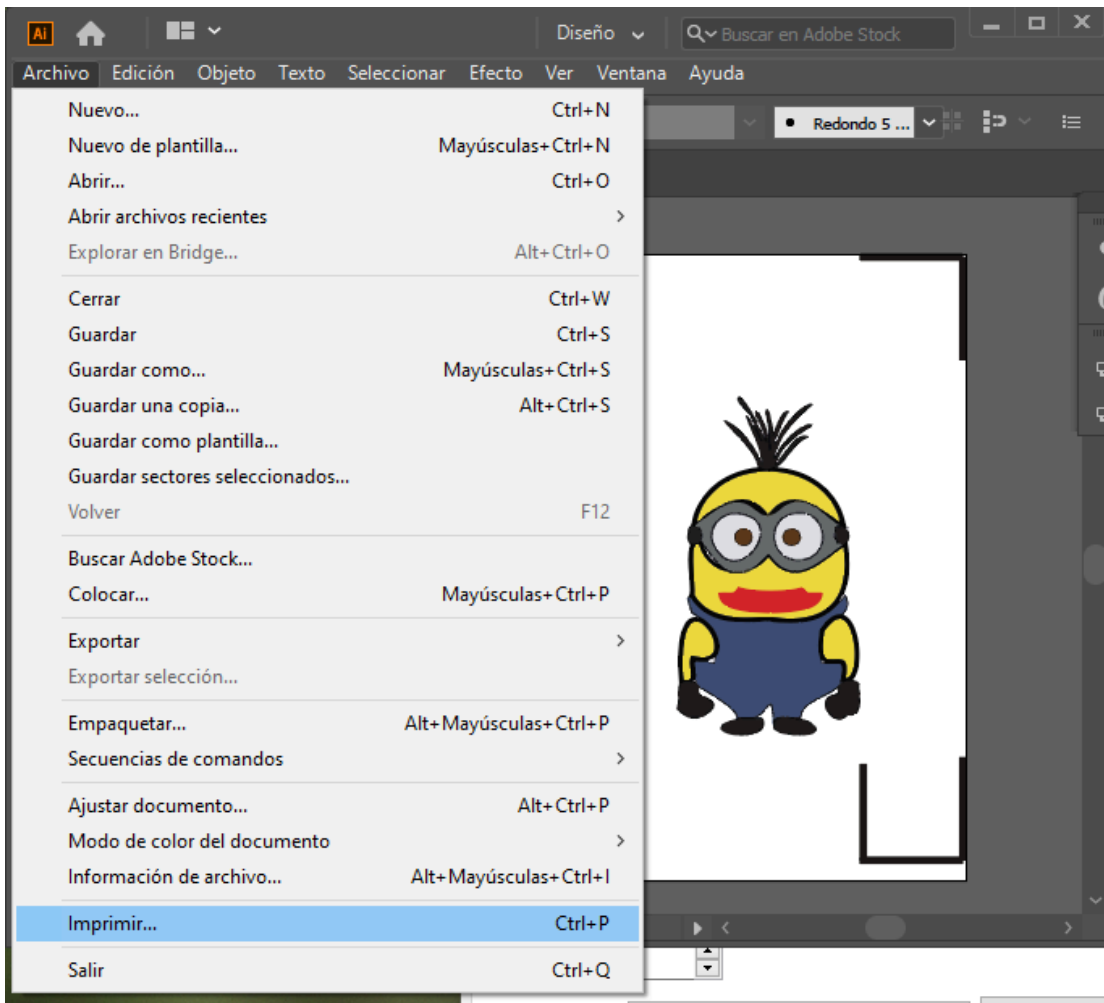
**Paso 10** Mueva el cursor a la barra de herramientas de la izquierda cuando termine el paso 9 y luego haga clic en "Herramienta de selección".



**Paso 11** Esto lo llevará de vuelta al modo de edición.



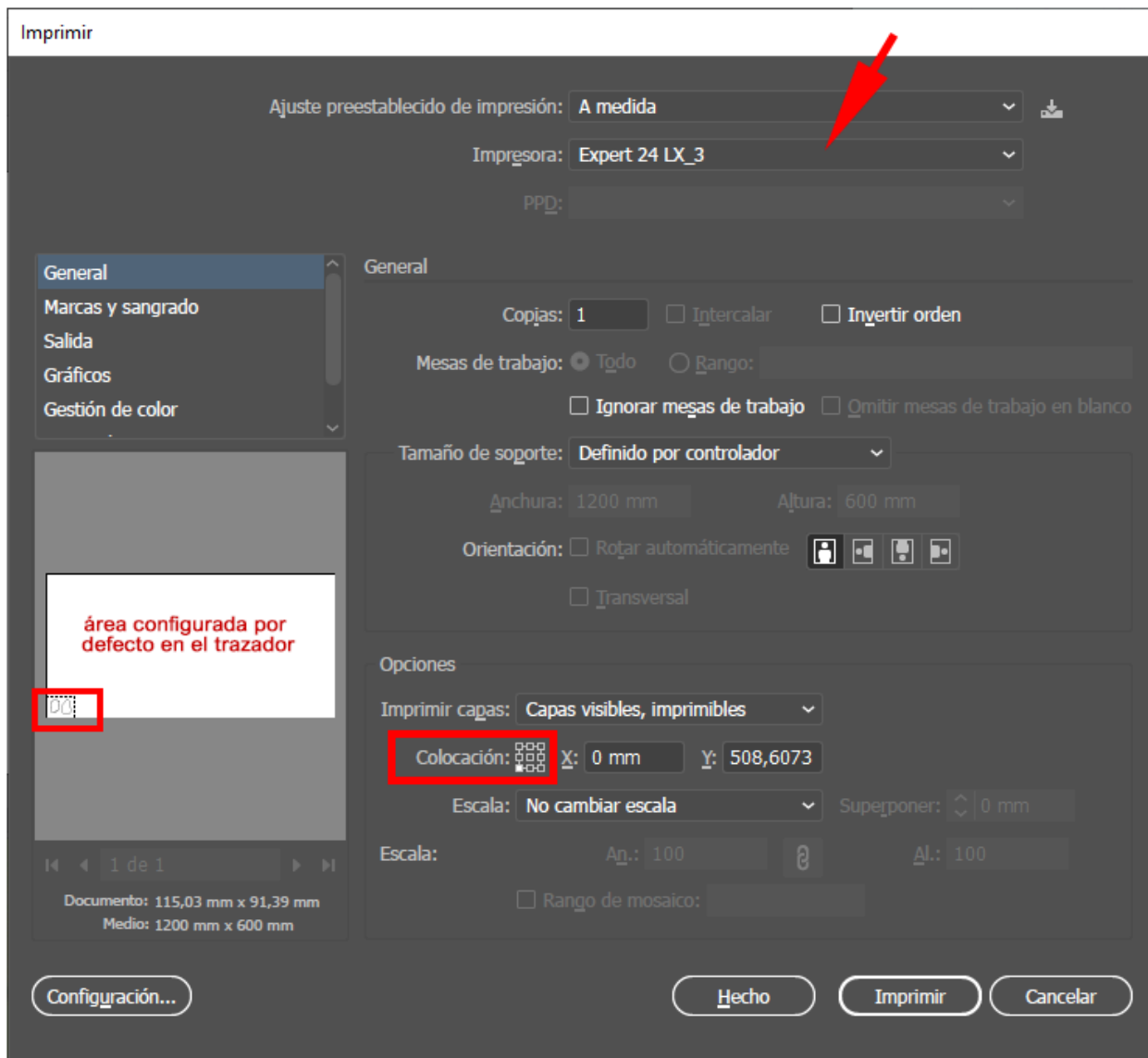
**Paso 12** Imprima el archivo con la línea de contorno y las marcas de registro.



**Paso 13** Coloque el archivo impreso en la cortadora, baje los rodillos de presión y luego posicione el carro en el origen de las marcas de registro.

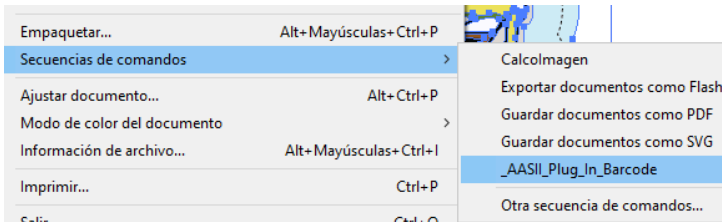
**Paso 14** Envíe el archivo a la cortadora.

**Paso 15** Seleccione el modelo de la cortadora y posicione el objeto en la esquina inferior izquierda.



**Paso 16** Su trabajo estará terminado.

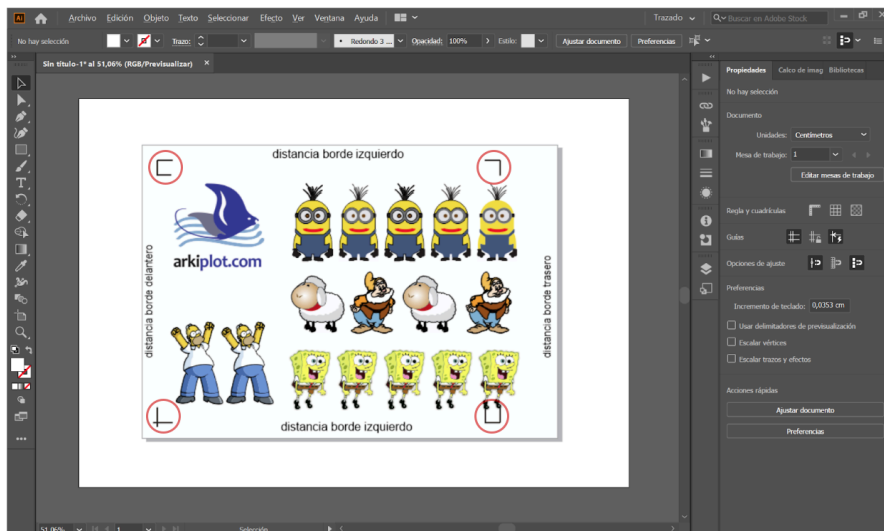
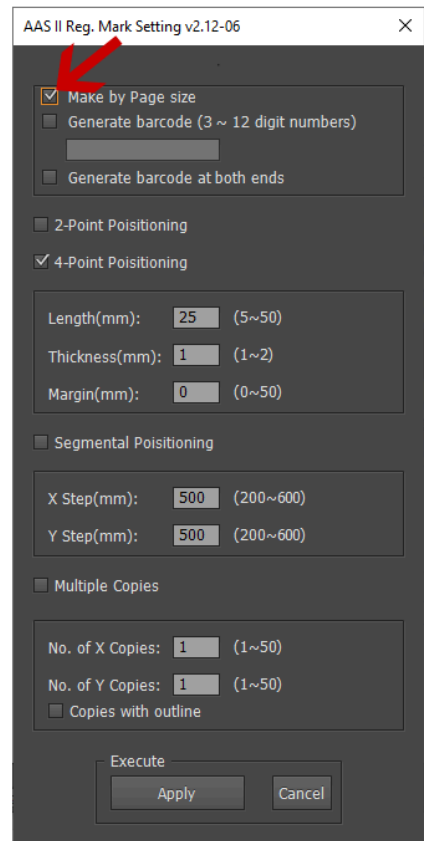
## Añadir marca de registro por tamaño de página



Si desea crear una marca de registro por tamaño de página, "seleccione o no" el objeto, desde el menú "Archivo" y vaya al submenú "Scripts" o "Secuencias de comandos" (según versión) y seleccione el plugin AASS "AASII\_Plug\_In" o "AASII Plug\_In\_Barcode" o si el nombre

difiere de estos, el que aparezca AAS en el nombre.

Marque la casilla "Crear por tamaño de página" **Make by page size** o **Add Registration Mark by page size** (ambas son lo mismo, marcas por tamaño de página, pero en diferentes versiones del plugin); haga clic en "Aplicar". La marca de registro se creará automáticamente en las 4 esquinas de la página, como se muestra a continuación.



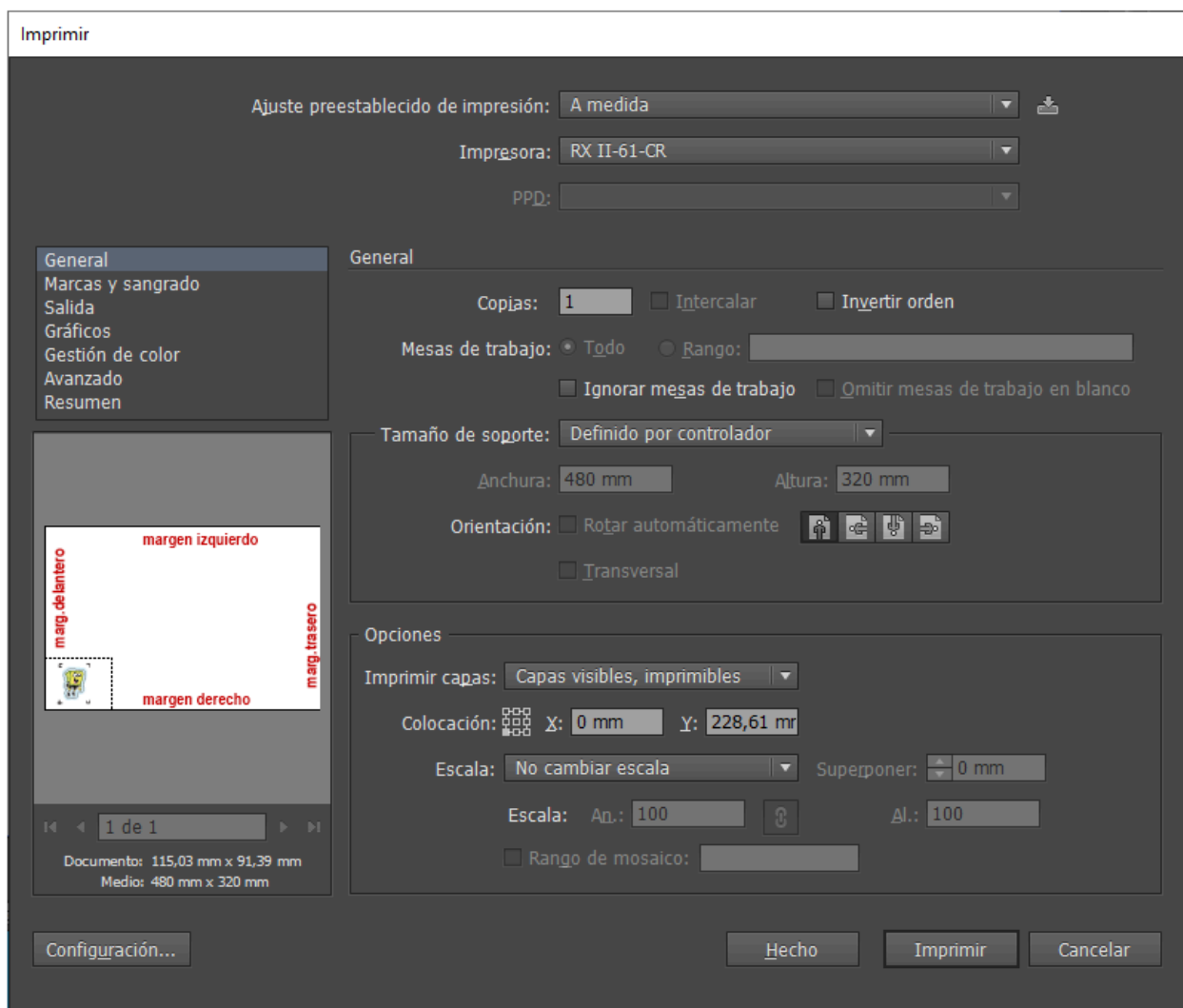
Nota: La longitud se ajustará entre 10 y 50 mm, según el tamaño de la página.

## Área de trabajo

Permite a los usuarios editar y cortar gráficos fuera de las marcas de registro al añadir marcas de registro por página.

Para hojas de tamaño **A4**, el espacio mínimo a respetar, desde las marcas de registro hasta el borde de la hoja, tanto en el lado **izquierdo y derecho** es de **2,5 mm** de espacio en blanco. Las marcas de registro de la parte delantera deben estar separadas del borde de la hoja al menos **4,5 mm**. Para las marcas de la parte trasera del pliego se recomienda dejar un **margen posterior** de al menos **25 mm** desde el borde de la hoja para evitar que se caigan o se produzcan errores al dimensionar el material.

En el caso de hojas de tamaño **A3**, se recomienda dejar un margen entre el borde de la hoja y los izquierdo y derecho de **10mm** y **11mm** respectivamente, y de **11mm** de margen delantero, el margen posterior, al igual que en el pliego A4, se recomienda dejar un margen de al menos 25 mm desde el borde de la hoja para evitar que se caigan o se produzcan errores al dimensionar el material.

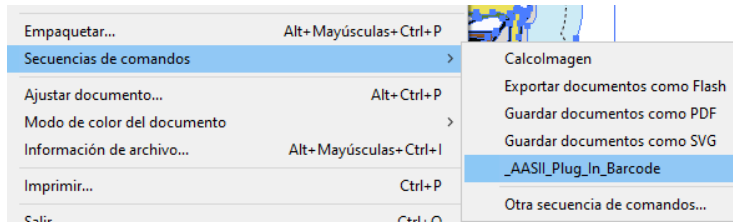


**NOTA:** Seleccione el modo "Edge / Borde" al dimensionar el material para poder desenrollarlo. Si selecciona el modo "Single / Sencillo", la hoja no podrá retroceder y, por lo tanto, el sensor de papel frontal no la detectará.



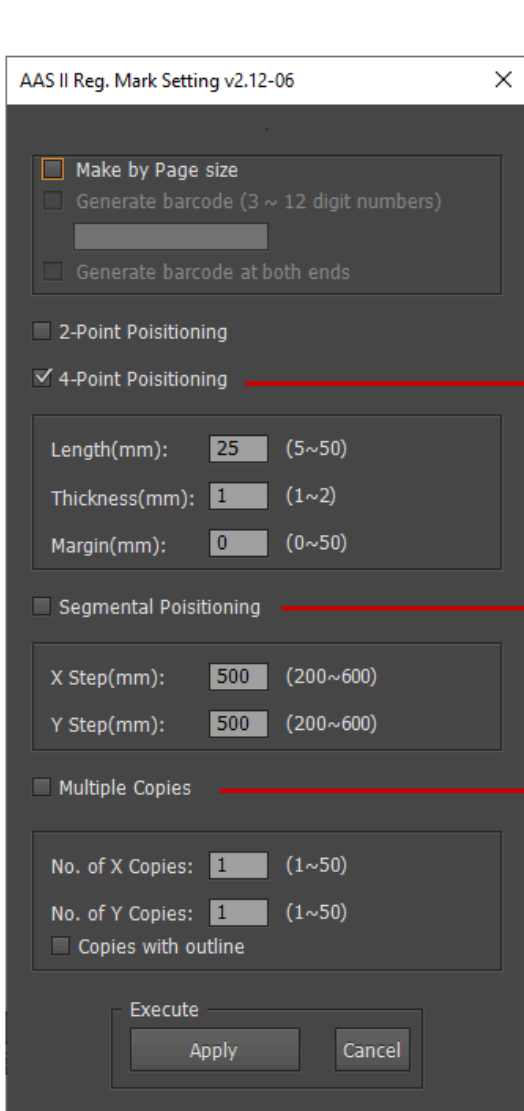
## Añadir marca de registro por objeto

Primero, seleccione el gráfico al que desea añadir la marca de registro y, desde el menú "Archivo", vaya a "Scripts" o "secuencia de comandos" (según versión) y seleccione el plugin AASS "AASII\_Plug\_In" o "AASII Plug\_In\_Barcode" o si difiere de ambos, el que aparezca AAS en el nombre.



Asegúrese de desmarcar la casilla de "Crear las marcas por tamaño de página". Si no marcamos la casilla **Make by page size** o **Add Registration Mark by page size** (ambas son lo mismo, marcas por tamaño de página, pero en diferentes versiones del pluggin) el plugin entiende que añadiremos las marcas de registro para los objetos seleccionados", si no hay nada seleccionado le avisará.

Se le ofrecerán tres opciones de marcas de registro, como se muestra a continuación.



### Posicionamiento de 4 puntos.

- Longitud: Longitud de las marcas  
→ Rango: 5 mm ~ 50 mm  
→ Ajuste optimizado: 25 mm
- Grosor: Grosor de la línea de las marcas  
→ Rango: 1 mm ~ 2 mm  
→ Ajuste optimizado: 1 mm
- Margen: Distancia entre las marcas y las imágenes  
→ Rango: 0 mm ~ 50 mm  
→ Ajuste optimizado: 5 mm

### Posicionamiento segmentario

- Paso X: Distancia de la posición intermedia en el eje X
- Paso Y: Distancia de la posición intermedia en el eje Y  
→ Rango: 200 mm ~ 600 mm  
→ Ajuste optimizado: Menos de 500 mm

### Copias múltiples

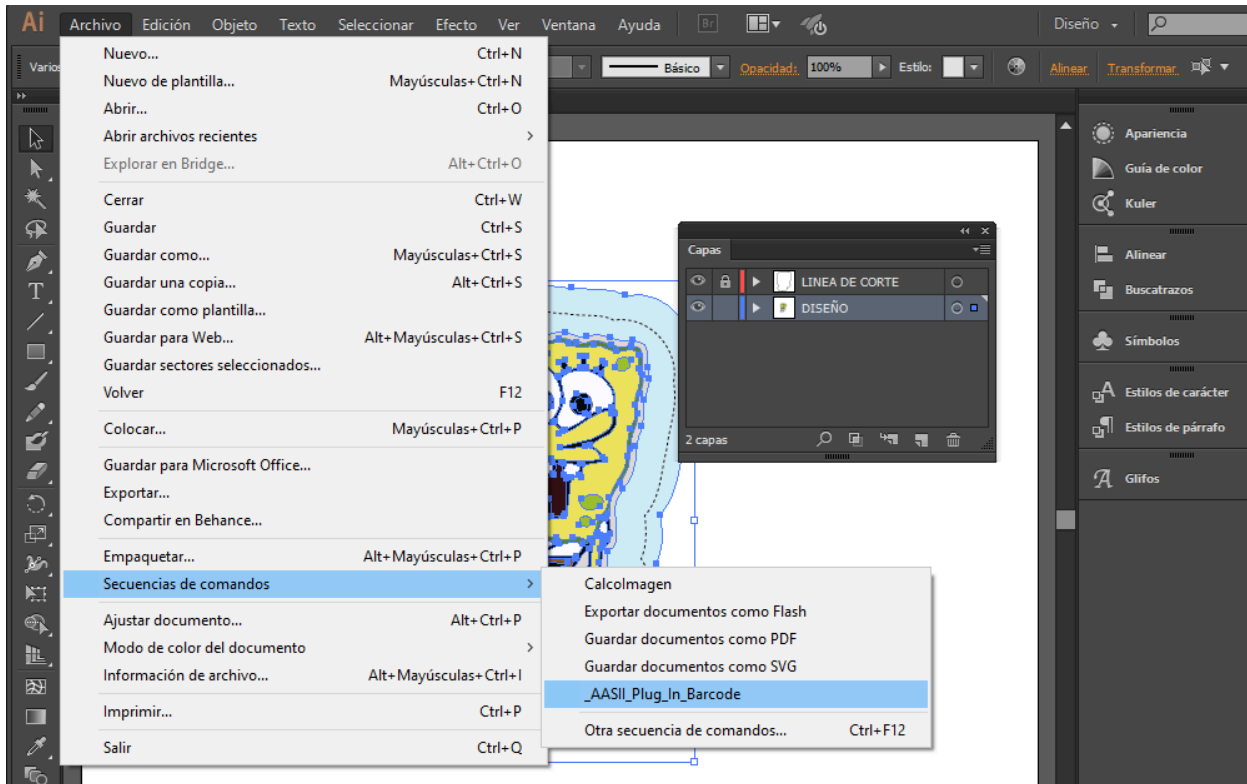
- N.º de copias X: Número de copias en el eje X
- N.º de copias Y: Número de copias en el eje Y  
→ Rango: 1 ~ 50 (Cuantas más copias haga, más tiempo se necesitará para la transmisión de datos).  
→ Número de X copias \* Número de Y copias = Cantidad total de copias de imágenes.
- Copias con contorno: Para mostrar los contornos de las imágenes

**NOTA:** Los valores ingresados en la sección "Posicionamiento de 4 puntos" (longitud, grosor y margen) se seguirán aplicando cuando marque "Posicionamiento segmentario" o "Copias múltiples".

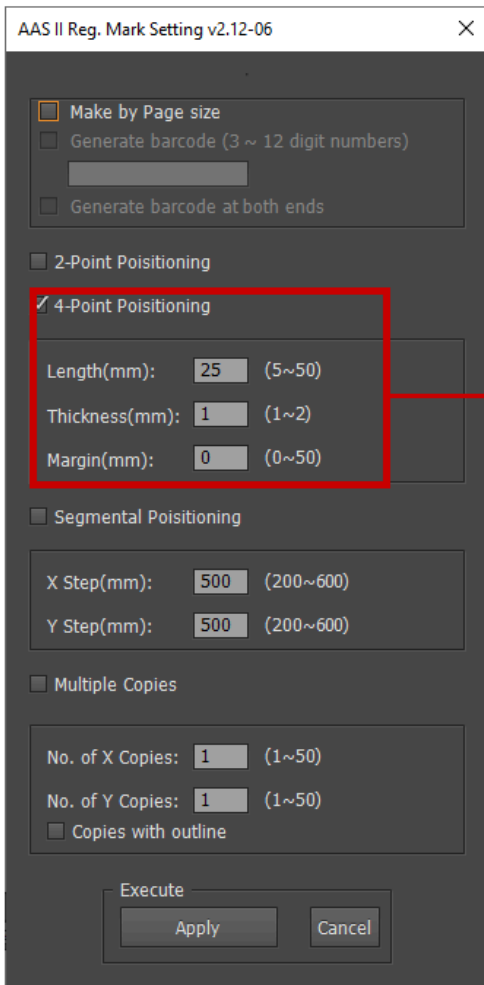
## Añadir marca de registro por objeto

Si añade una marca de registro por objeto, se le ofrecerán tres opciones.

Primero, seleccione el gráfico al que desea añadir la marca de registro y, en "Archivo", vaya a "Scripts" y seleccione "\_AASII\_Plug\_In".



Asegúrate de desmarcar la opción "Crear por tamaño de página" y elige el tipo de marca de registro que mejor se adapte a tus necesidades.

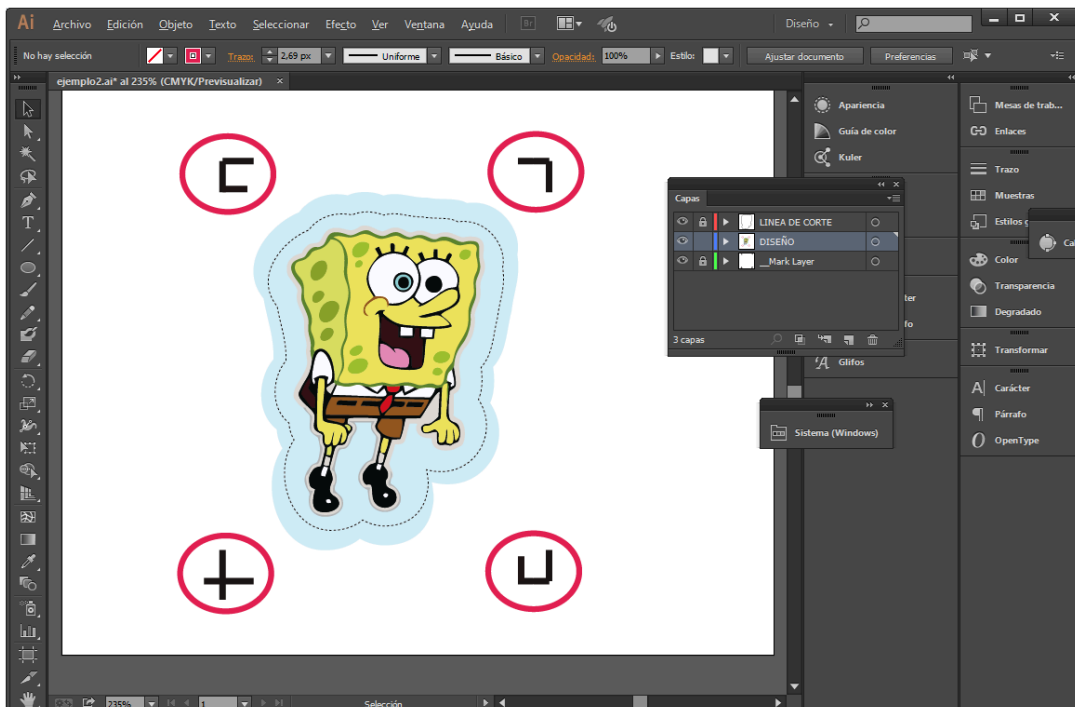


## Posicionamiento de 4 puntos.

El sistema creará las 4 marcas como se muestra en la imagen a continuación.

- Longitud: Longitud de las marcas  
→ Rango: 5 mm ~ 50 mm  
→ Ajuste optimizado: 25 mm
- Grosor: Grosor de la línea de las marcas  
→ Rango: 1 mm ~ 2 mm  
→ Ajuste optimizado: 1 mm
- Margen: Distancia entre las marcas y las imágenes  
→ Rango: 0 mm ~ 50 mm  
→ Ajuste optimizado: 5 mm

El sistema creará 4 marcas como las mostrada en la siguiente pantalla.



**NOTA:**

1. Para guardar sus materiales, además de modificar los márgenes de los objetos, también puede ajustar la longitud de las marcas de registro (mínimo 5 mm) al aplicar el posicionamiento de 4 puntos (consulte la tabla 1 para obtener sugerencias según el tamaño del material). Cuanto menor sea el tamaño, menor será la distancia entre el objeto y las marcas de registro (consulte las figuras a continuación).

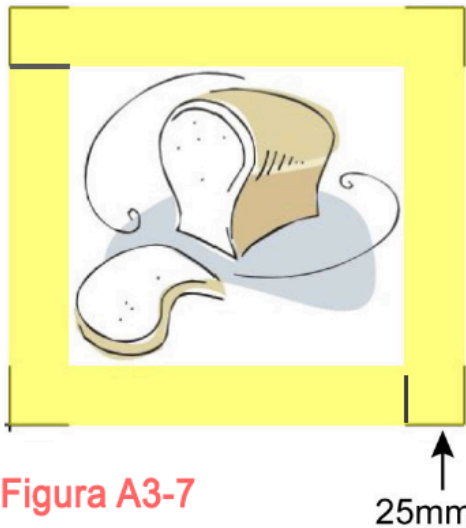


Figura A3-7

25mm

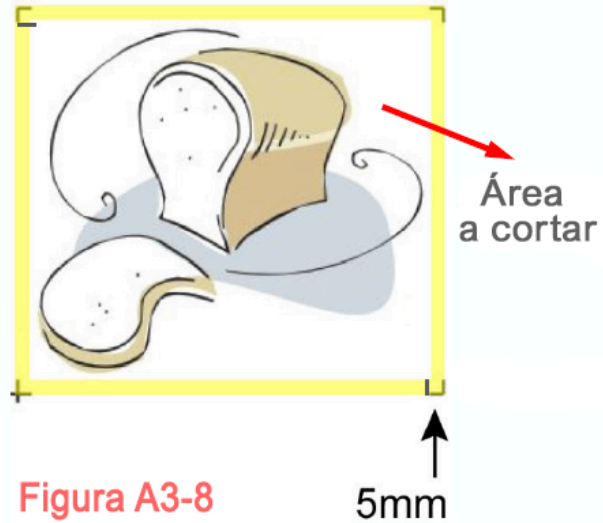


Figura A3-8

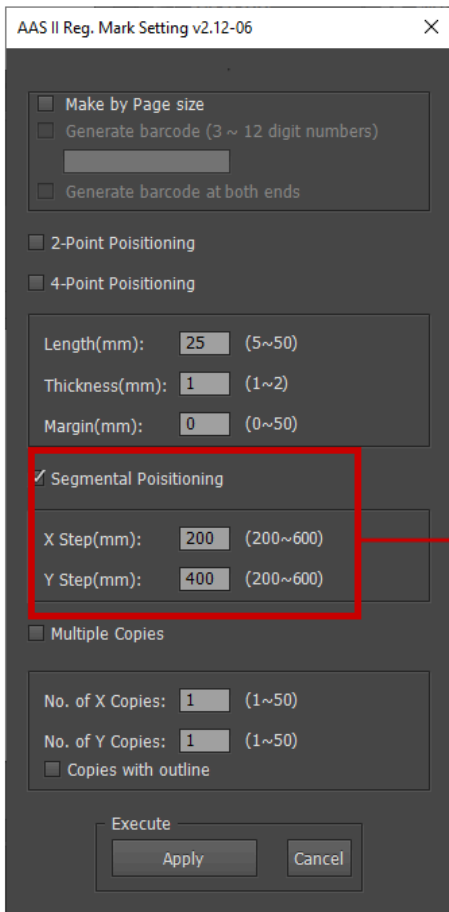
5mm

Tamaño de página (mm)	Longitud de marca sugerida (mm)
<b>A6 (105 x 148)</b>	5mm
<b>A5 (148 x 210)</b>	8mm
<b>A4 (210 x 297)</b>	11mm
<b>A3 (297 x 420)</b>	16mm
<b>A2 (420 x 594)</b>	23mm
<b>A1 (594 x 841) y superior</b>	25mm*

\*El valor sugerido para la longitud de las marcas de registro es de 25 mm.

2. El tamaño de las marcas de registro puede afectar la precisión de su detección, por lo que debe asegurarse de que la longitud introducida sea razonable.

3. Si cambia el tamaño del papel, deberá restablecer las marcas de registro; de lo contrario, se aplicará la configuración anterior.



### Posicionamiento segmentario

Para una calidad de corte precisa, se sugiere seleccionar "Posicionamiento segmentario" cuando esté trabajando en una imagen muy larga o de gran tamaño para aumentar la precisión del corte.

El posicionamiento segmentario genera marcas intermedias a un intervalo en mm sobre los ejes X e Y.

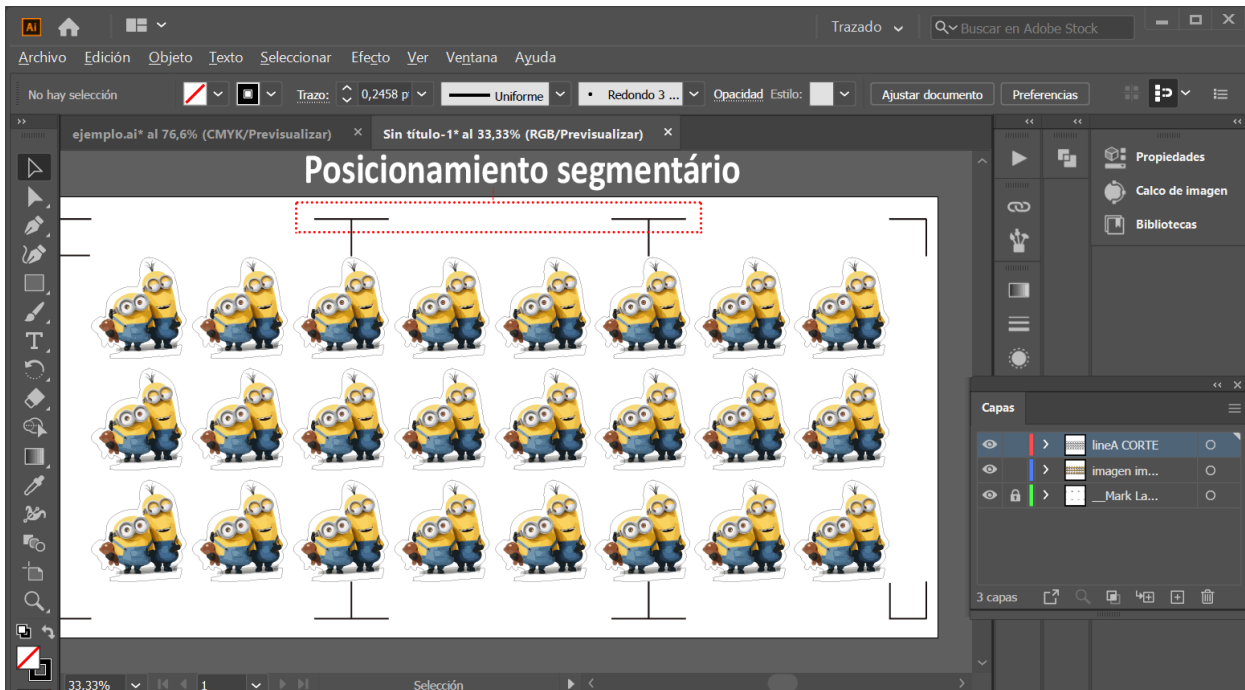
### Posicionamiento segmentario

- Paso X: Distancia de la posición intermedia en el eje X
- Paso Y: Distancia de la posición intermedia en el eje Y

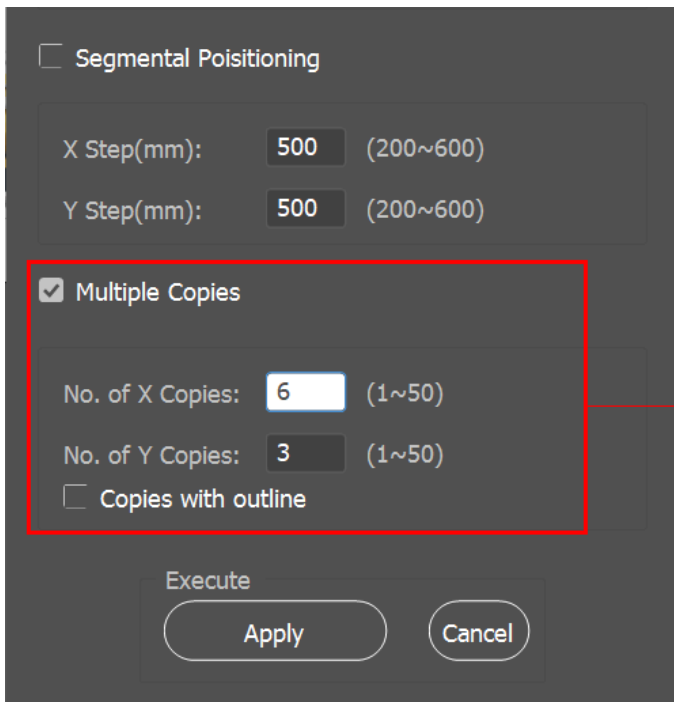
→ Rango: 5 mm ~ 50 mm

→ Ajuste optimizado: 25 mm

El sistema creará lo que se muestra en la imagen a continuación.



## Copias múltiples



Se recomienda seleccionar "Copias múltiples" si desea realizar varias copias de una imagen en el material para aumentar la precisión del corte.

### Copias múltiples

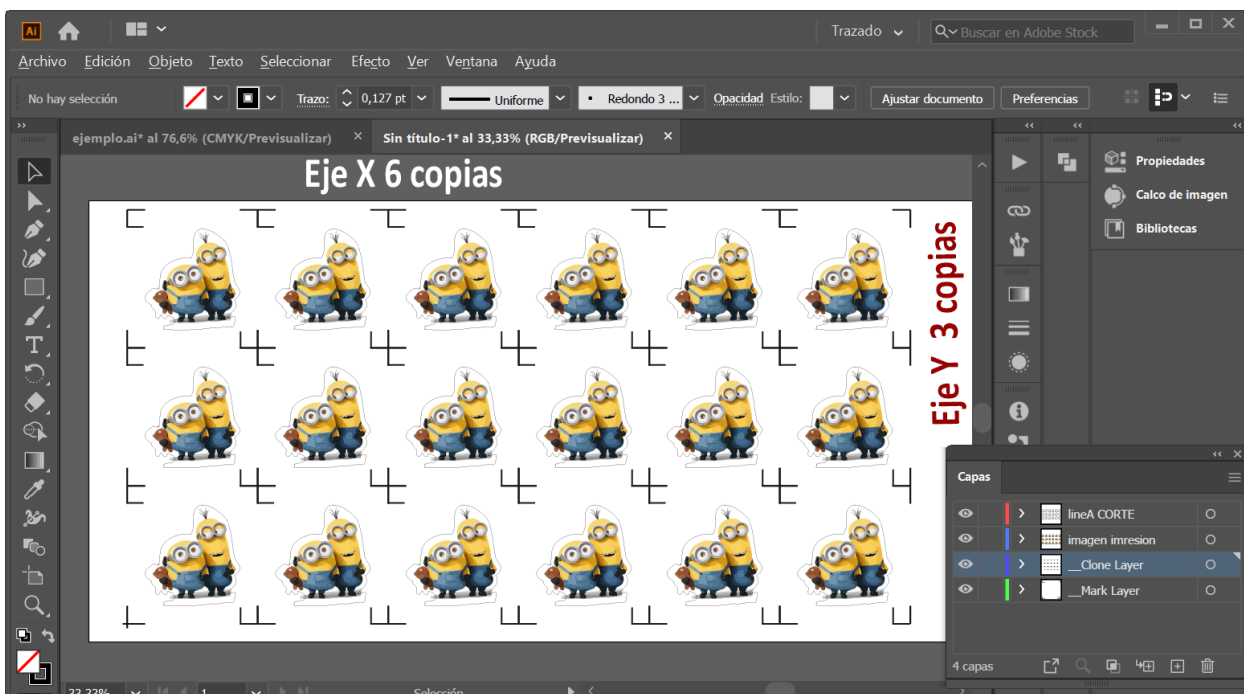
- N.º de copias X: Número de copias en el eje X
- N.º de copias Y: Número de copias en el eje Y

→ Rango: 1 ~ 50 (Cuantas más copias haga, más tiempo se necesitará para la transmisión de datos).

→ Número de X copias \* Número de Y copias = Cantidad total de copias de imágenes

- Copias con contorno: Para mostrar los contornos de las imágenes.

El sistema creará lo que se muestra en la imagen a continuación.

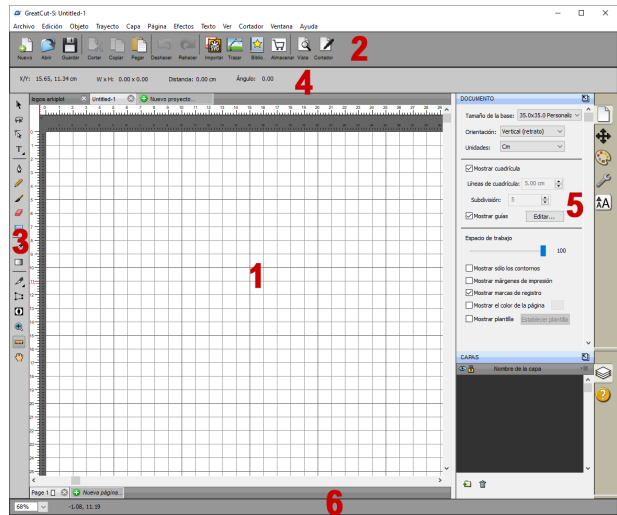


# A-6 GreatCut-S

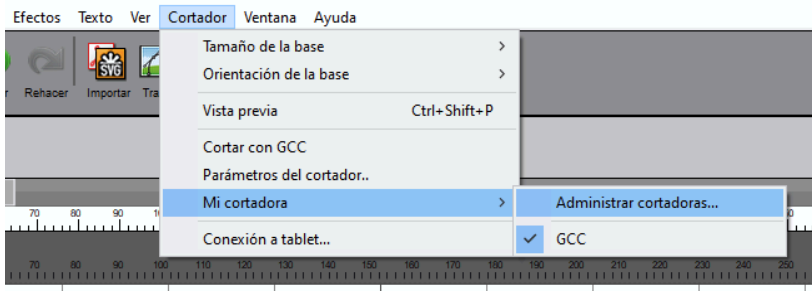
A continuación, se detallan las instrucciones básicas de GreatCut-S. Si necesita instrucciones detalladas, consulte la Ayuda de GreatCut-S.

## A. Seleccione la cortadora que desea imprimir y cambie el área de trabajo.

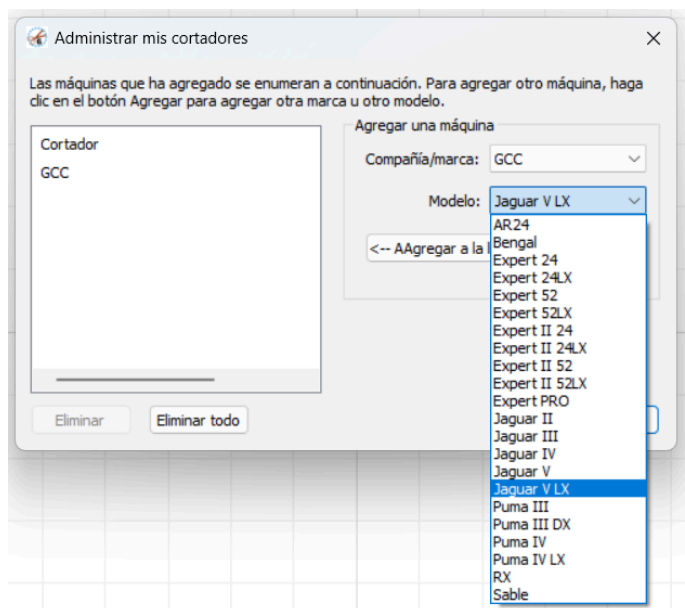
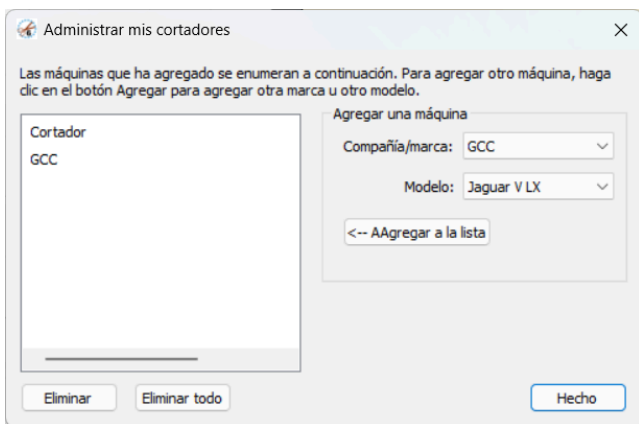
1. Ejecute el software GreatCut-S.



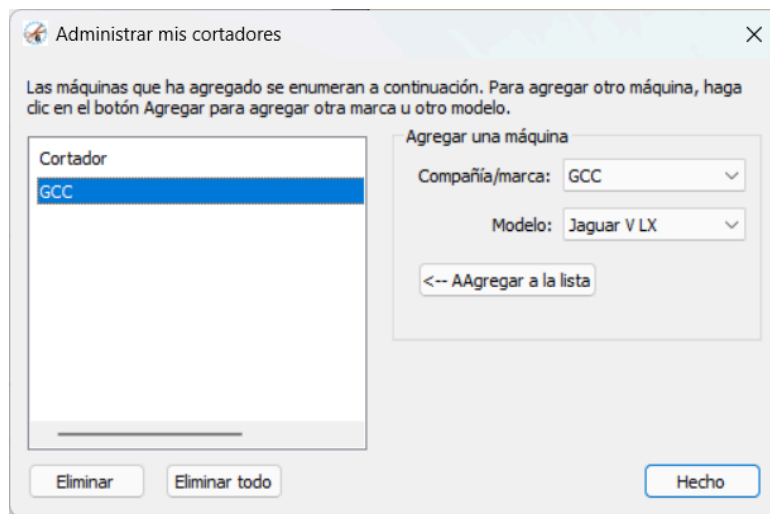
2. Seleccione "Cortador" y Administrar cortadoras" en "Mi cortadora" para cambiar el área de trabajo.



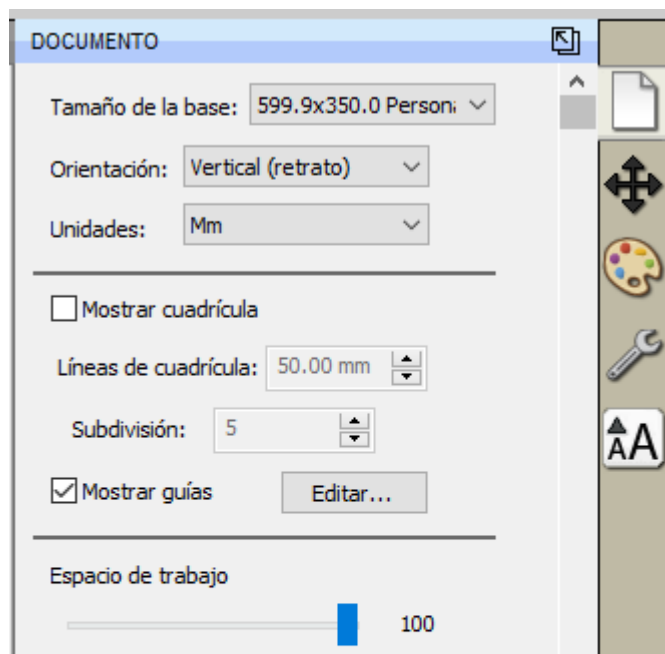
3. Seleccione GCC como empresa/marca, seleccione el modelo que desea imprimir y haga clic en el botón "<--Añadir a la lista".



4. Seleccione GCC a la izquierda y haga clic en "Listo".



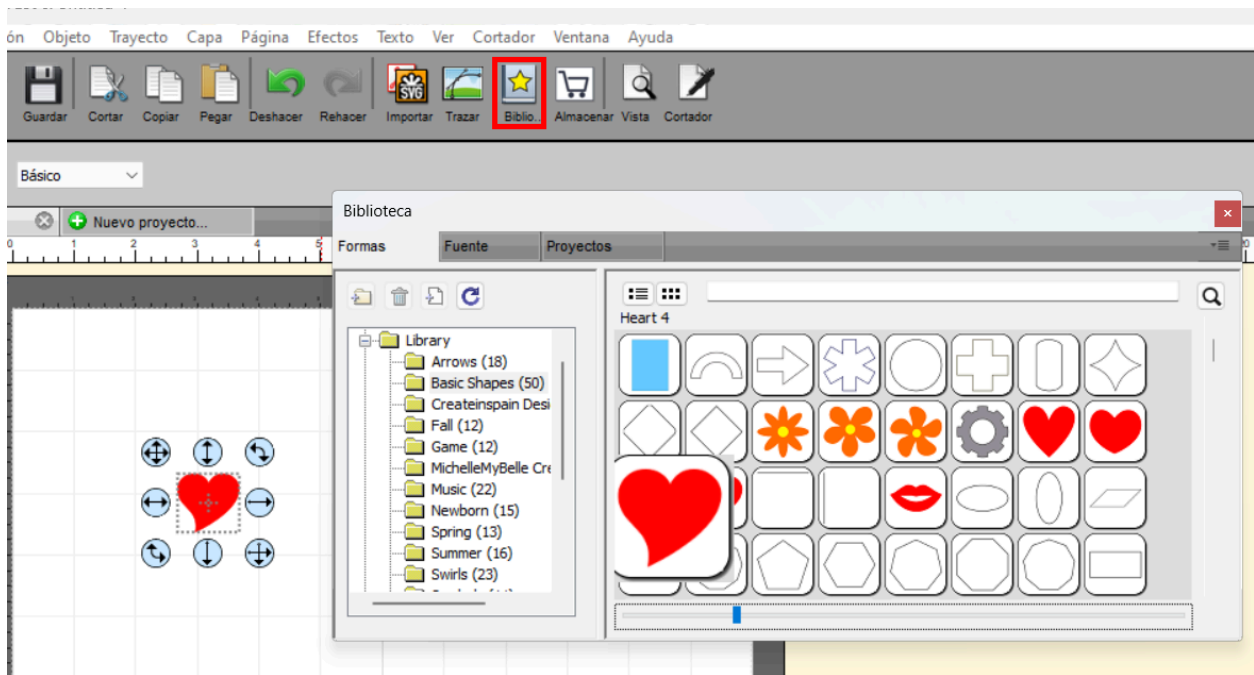
5. Si desea cambiar el tamaño y la orientación del material, puede introducir el valor correspondiente en la ventana del documento.





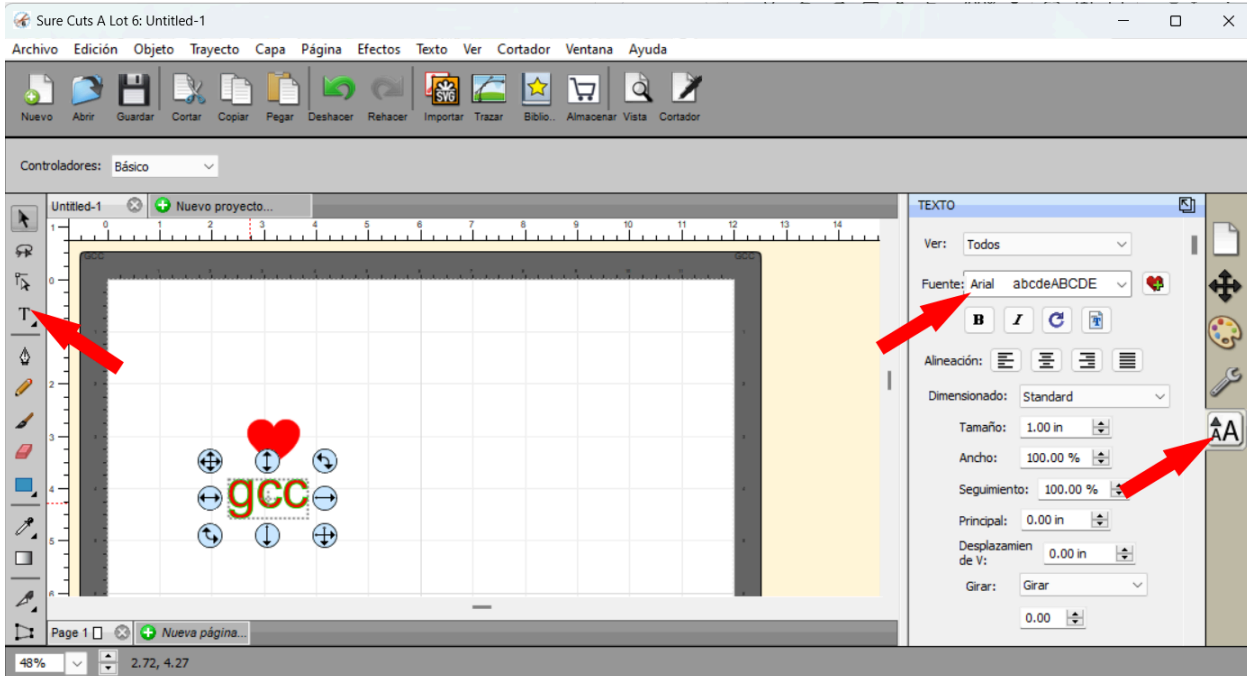
## B. Insertar gráficos de la biblioteca

Seleccione gráficos de la biblioteca para insertar un diseño seleccionado.



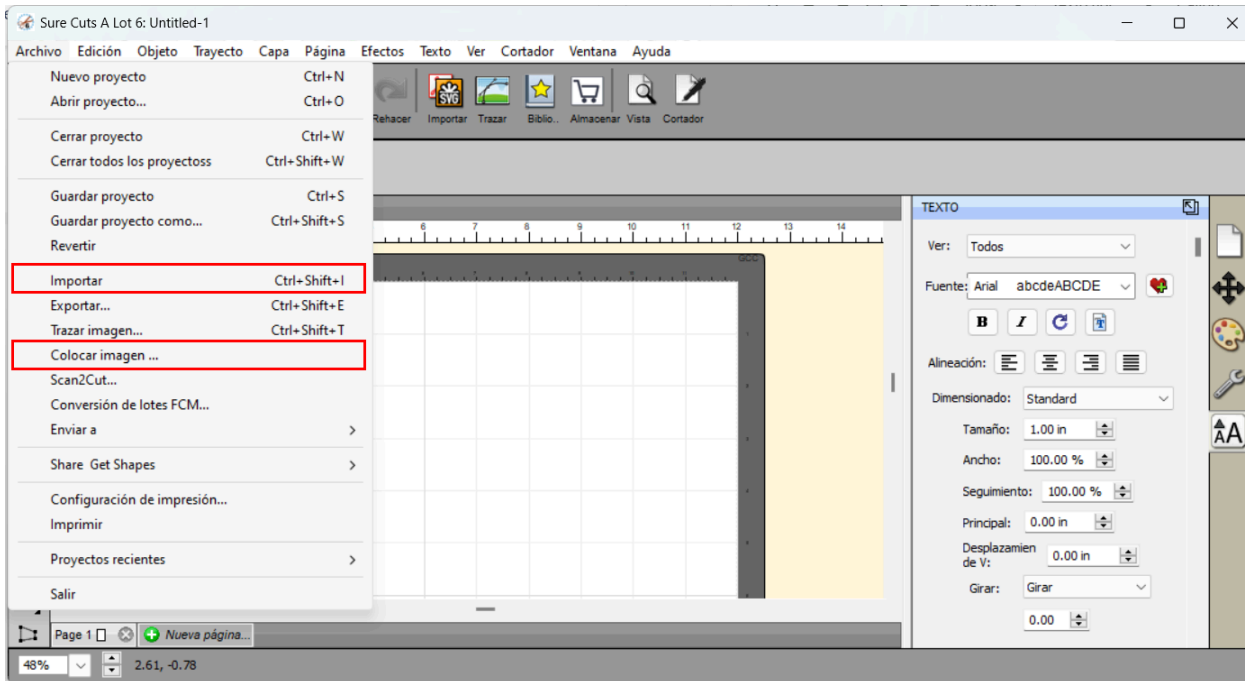
## C. Dibujar texto

Haga clic en el ícono T a la izquierda para crear el texto y seleccione la fuente que desee en la ventana de texto.



## D. Importar diseño

Si creó su diseño en otro software de diseño, vaya a **"Importar"** o **"Colocar imagen"** en el archivo. Para importarlo, GreatCut-S admite archivos SVG, Scut, Scal, PDF, AI, WPC, EPS, BMP, GIF, JPG y PNG.

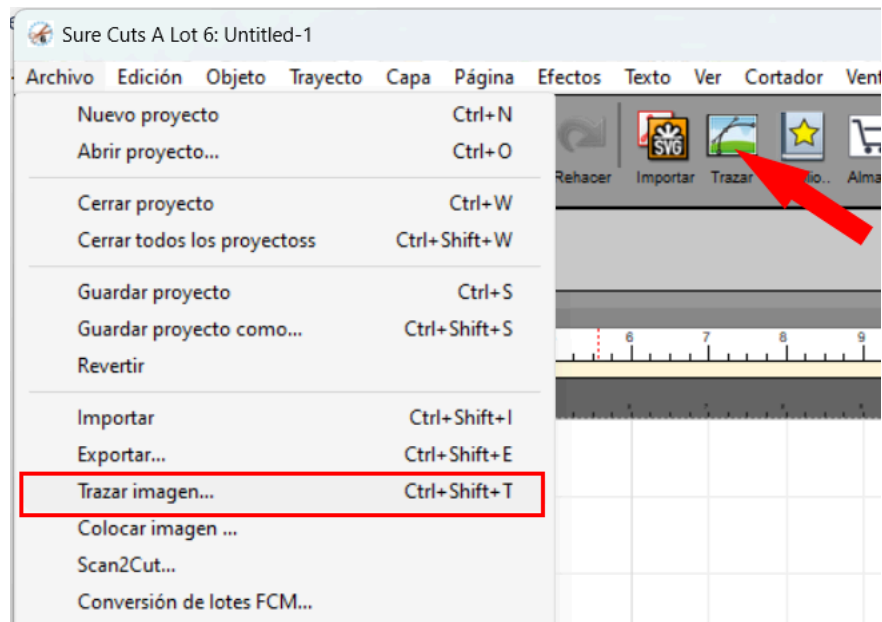


### Consejos: ¡Miles de archivos SVG disponibles en SVGcuts!

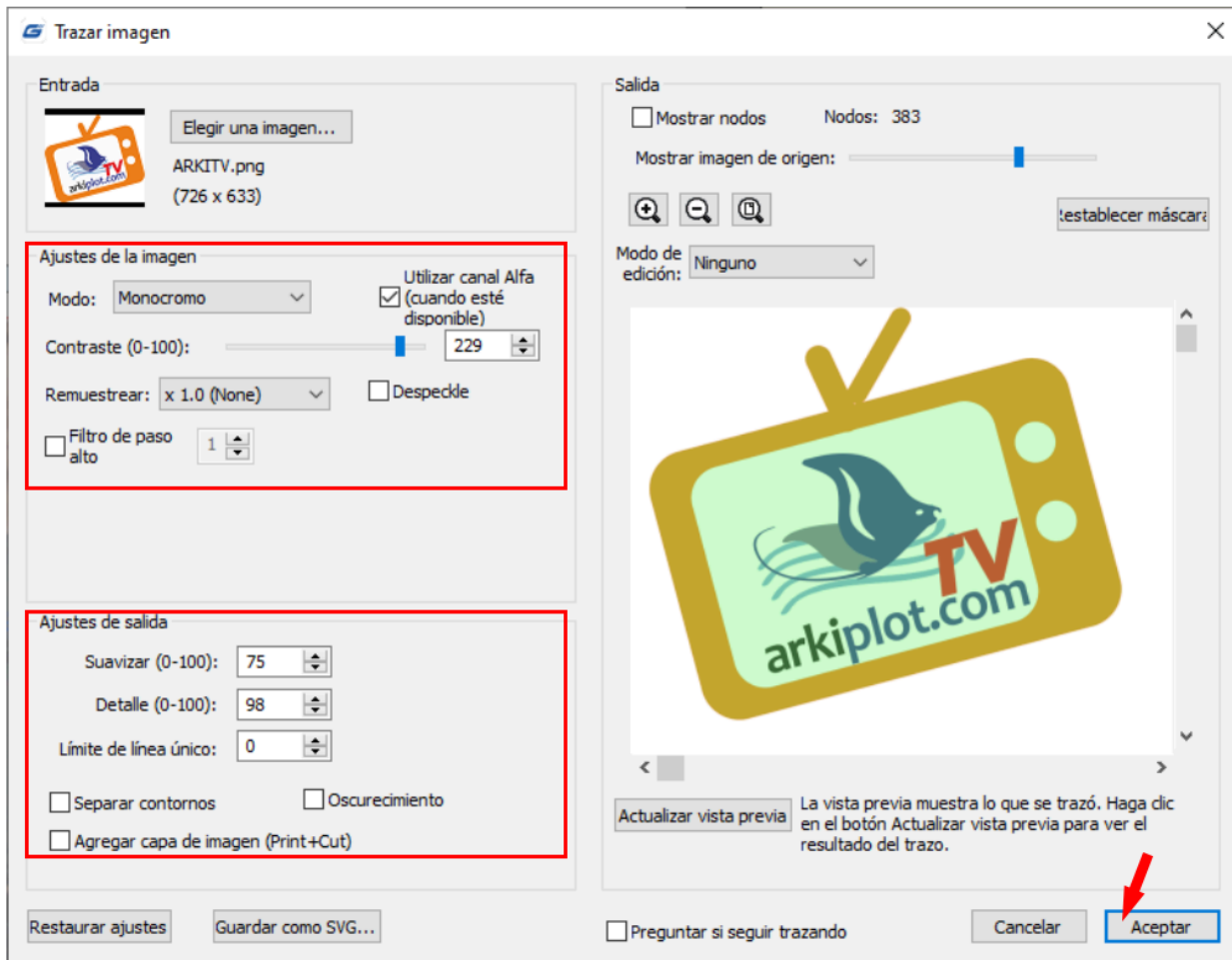
<http://SVGcuts.com> es la mejor fuente de archivos SVG para diseñadores. Miles de elementos de alta calidad, incluyendo formas para crear tarjetas, scrapbooking, así como bolsas de regalo, cajas y flores 3D.

## E. Convertir imagen a archivo de corte

1. Vaya a "Trazar imagen" en el archivo o seleccione el icono "Trazar imagen" en la barra de herramientas para abrir la ventana de configuración.



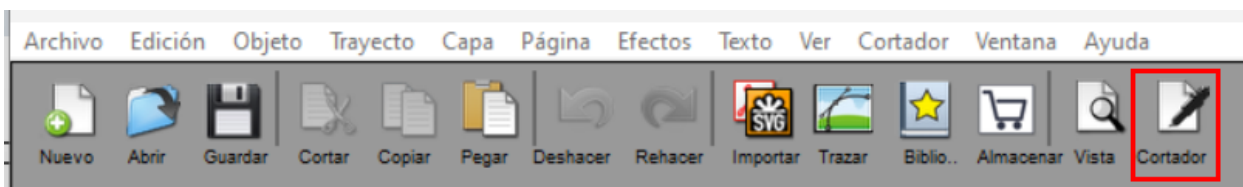
2. Haga clic en "Seleccionar una imagen" para introducir la imagen, ajuste la Configuración de imagen y la Configuración de salida, y haga clic en Aceptar. El contorno de la imagen se imprimirá automáticamente.



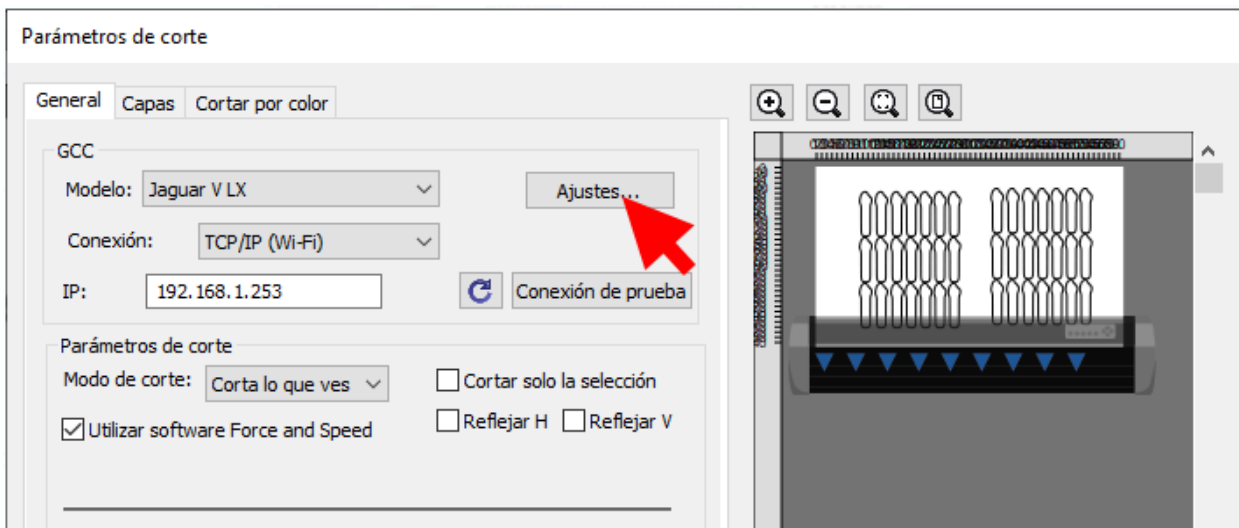
**Nota:** El contraste y los píxeles de las imágenes importadas afectarán el resultado de la imagen de seguimiento. Se recomiendan gráficos con un alto contraste.

## F. Cortar el diseño

1. Haga clic en el botón "**Cortador**" en la barra de herramientas y se abrirá la ventana "Configuración de corte".

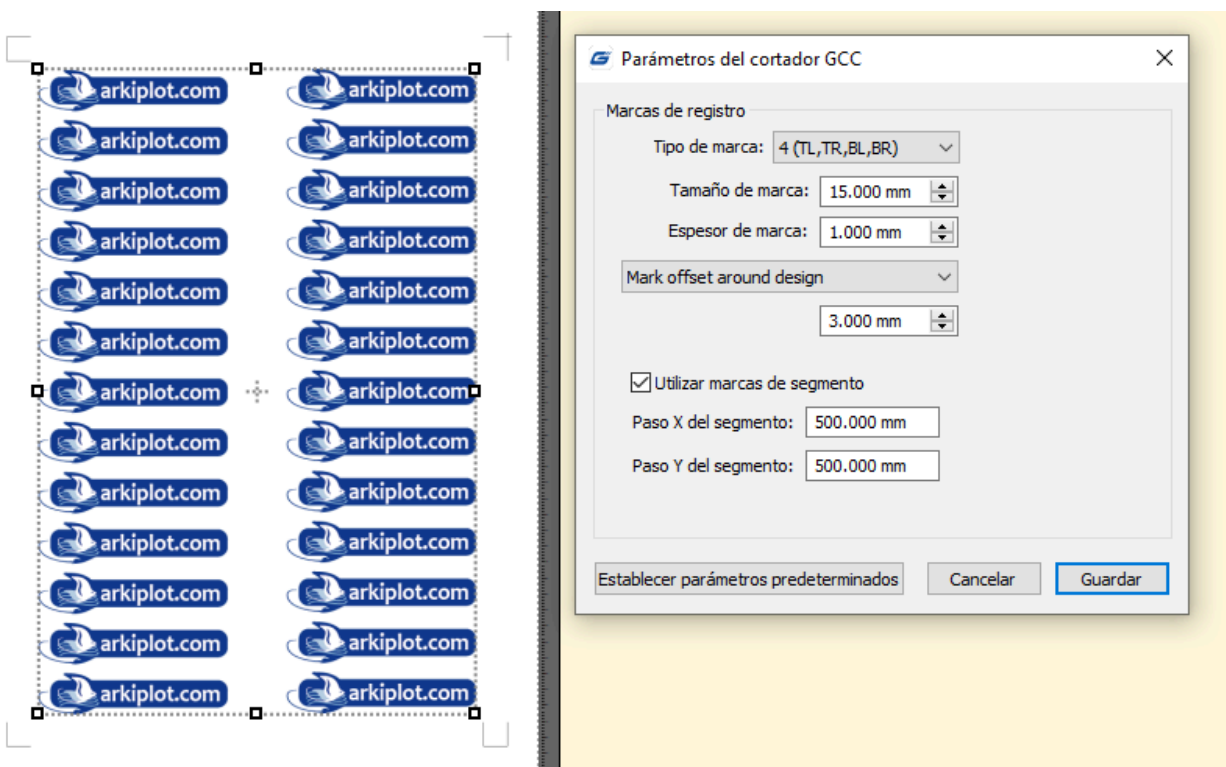


2. Haga clic en "Configuración..." para abrir la ventana "Configuración del cortador de GCC".



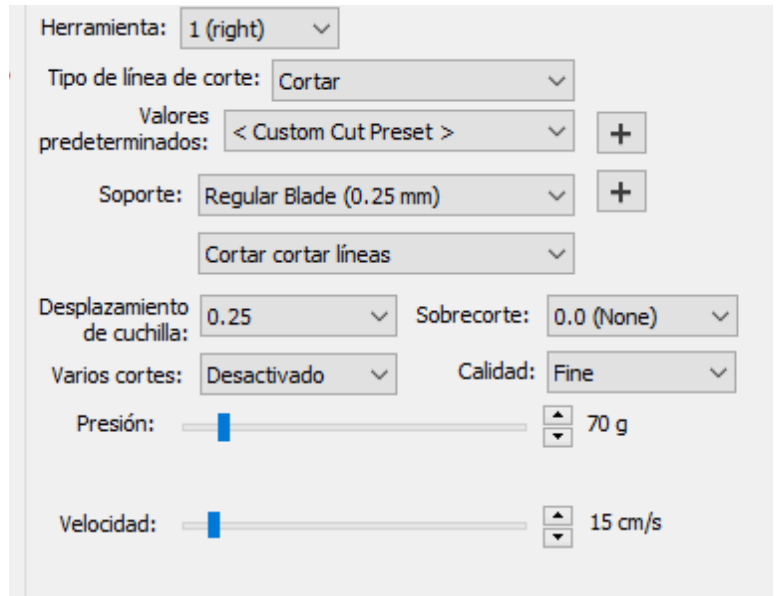
**Nota:** El punto de origen está en la parte inferior derecha.

3. Ajuste la configuración de Marcas de registro en la ventana Configuración del cortador GCC si es necesario.



\***Marcas de registro:** configure la distancia entre el borde del material y las marcas de registro en Desplazamiento de marca; configure el tamaño de las marcas en Tamaño de marca; configure el grosor de línea de las marcas en Espesor de marca.

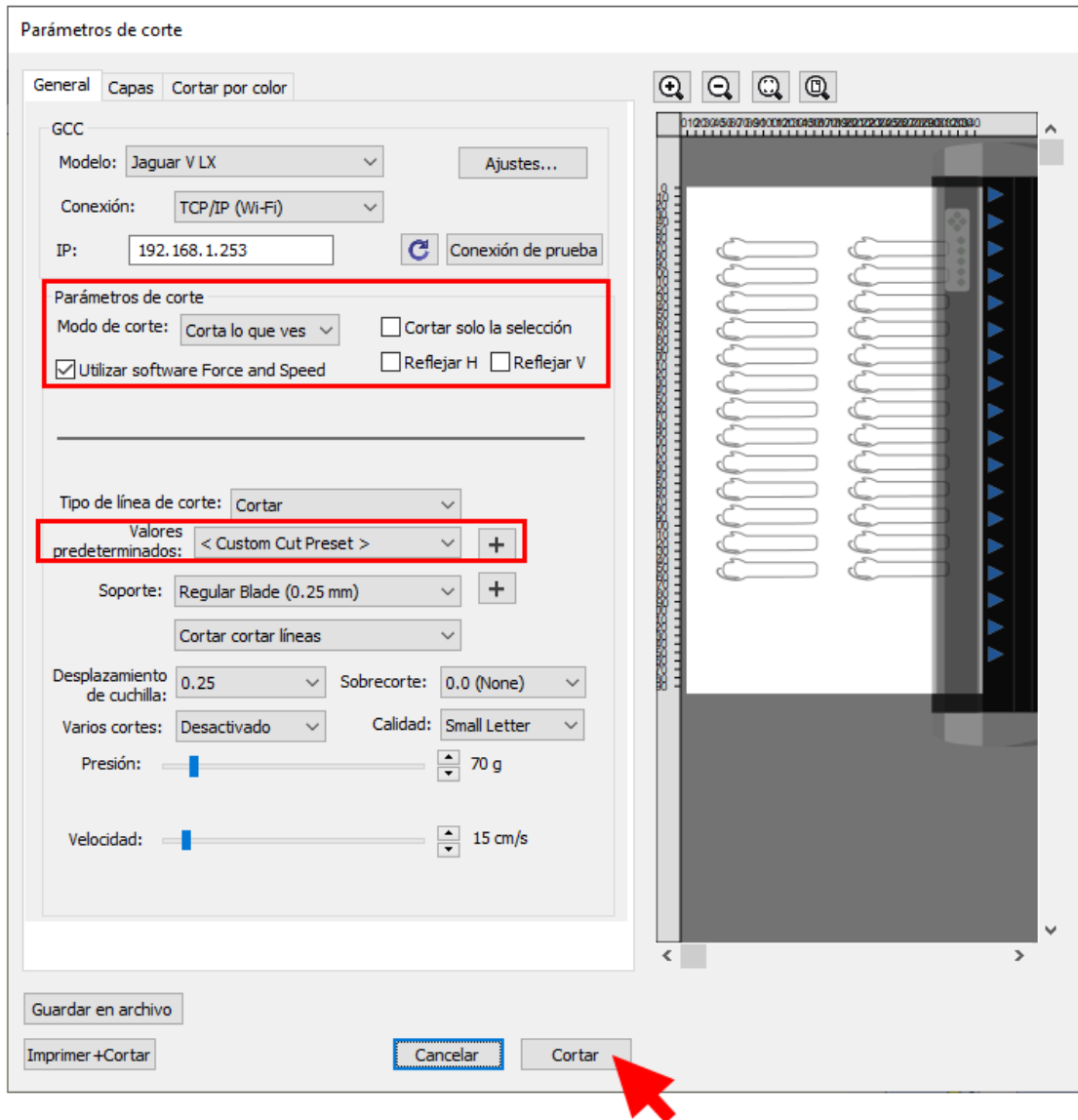
4. Ajuste el desplazamiento de la cuchilla, el valor de sobrecorte, el corte múltiple y la calidad en la ventana Configuración de corte, si es necesario.



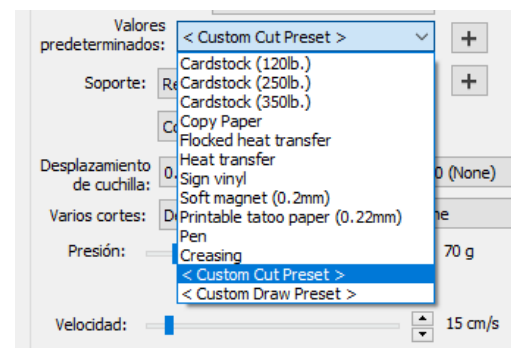
- **Desplazamiento de la cuchilla:** configure el valor de desplazamiento según la cuchilla. Para una cuchilla estándar, configure el valor de desplazamiento en 0,25 mm, para una cuchilla avanzada opcional, en 0,5 mm y para un lápiz de trazado opcional, en 0 mm.
- **Calidad:** relacionada con el resultado del corte; tenga en cuenta que a mejor calidad de corte, menor velocidad de corte.
- **Corte múltiple:** permite repetir el corte en la misma posición, ideal para cortar material grueso.
- **Sobrecorte:** facilita el pelado y compensa las líneas de corte incompletas.



5. En la sección "Ajustes de corte", encontrará algunas funciones útiles. Tras configurar los parámetros, haga clic en "Cortar" para enviar los datos a la cortadora GCC, que iniciará el corte.



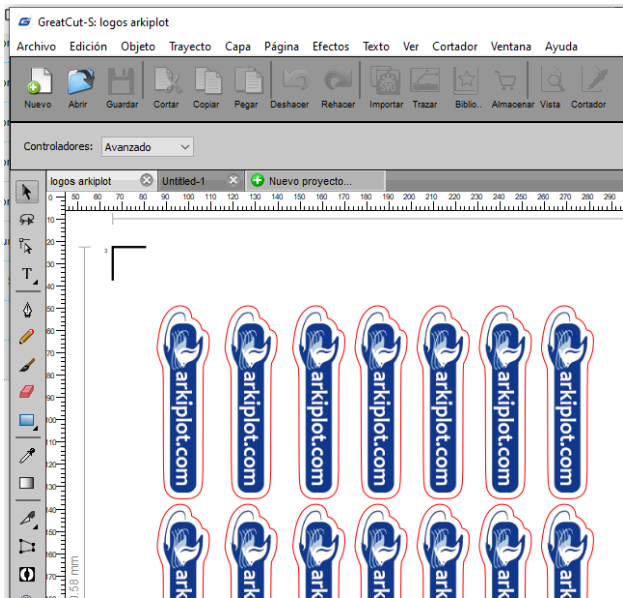
- **Parámetros de corte:** Existen las opciones "WSIWYG" y "Punto de origen". WSIWYG significa que lo que ves es lo que obtienes. El plotter generará el gráfico en la misma posición en la ventana de vista previa. En cambio, con el modo "Punto de origen", la cortadora cortará el gráfico desde el punto de origen inferior derecho del material.
- **Utilizar software Force y Speed:** Marque esta sección para configurar manualmente los valores de velocidad y presión desde el programa y no desde el plotter.
- **Valores predeterminados:** Seleccione los preajustes para el material correspondiente y se aplicará automáticamente los parámetros de velocidad y presión preestablecidos.
- **Velocidad y presión:** Puede ajustar manualmente los valores de velocidad y presión para obtener resultados de calidad.



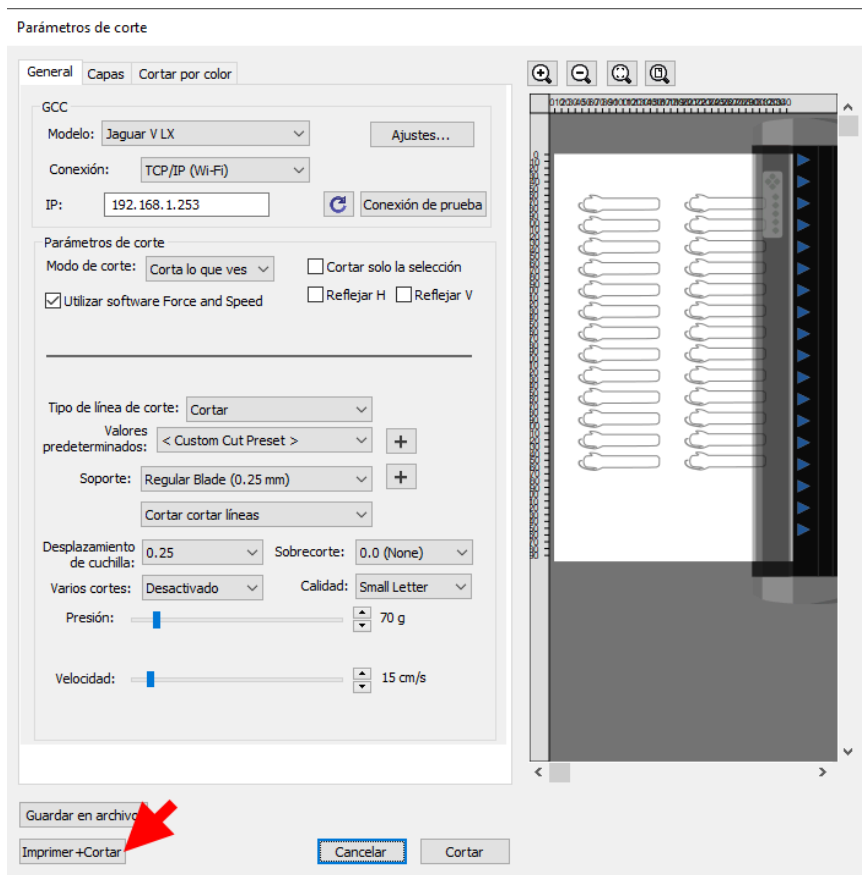
## G. Imprima y corte su diseño

La función Imprimir y cortar le permite imprimir los gráficos desde GreatCut-S a la impresora y luego colocar los materiales impresos en la cortadora GCC para recortar el contorno de los trabajos impresos desde GreatCut-S.

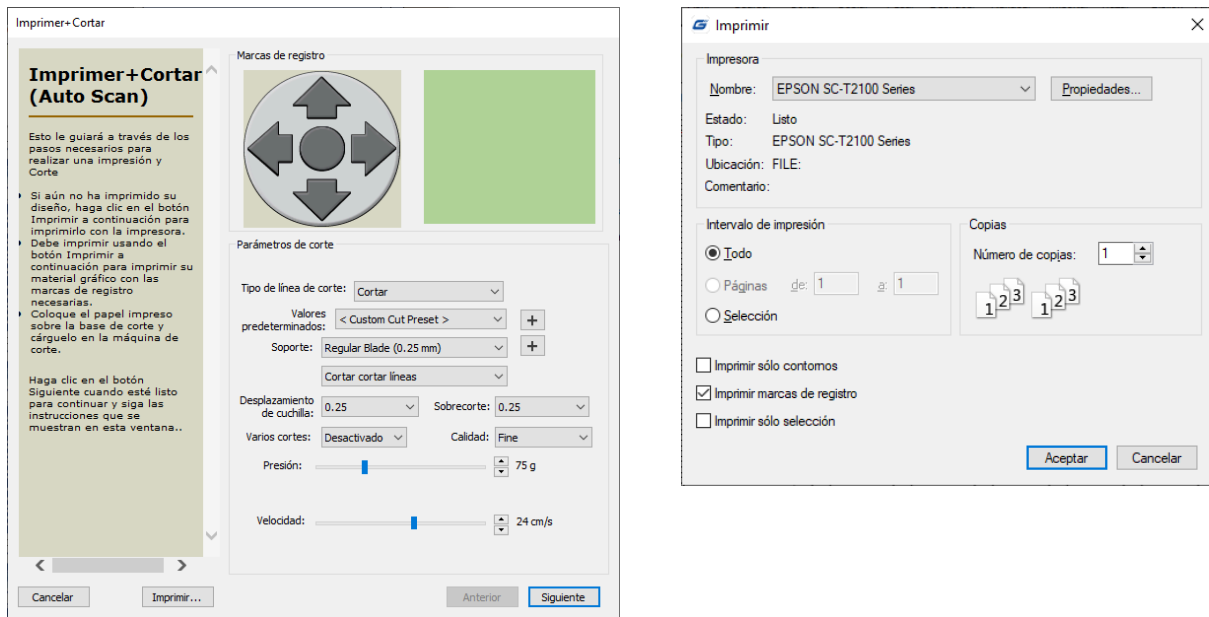
1. Abra un archivo de imagen en GreatCut-S.



2. Haga clic en el icono del **Cortador** en la barra de herramientas, configure los parámetros y haga clic en **“Imprimir + Cortar”** para agregar las marcas de registro e imprimir la imagen.



3. Pulsa “Imprimir” y se le presentará la ventana Imprimir y cortar .

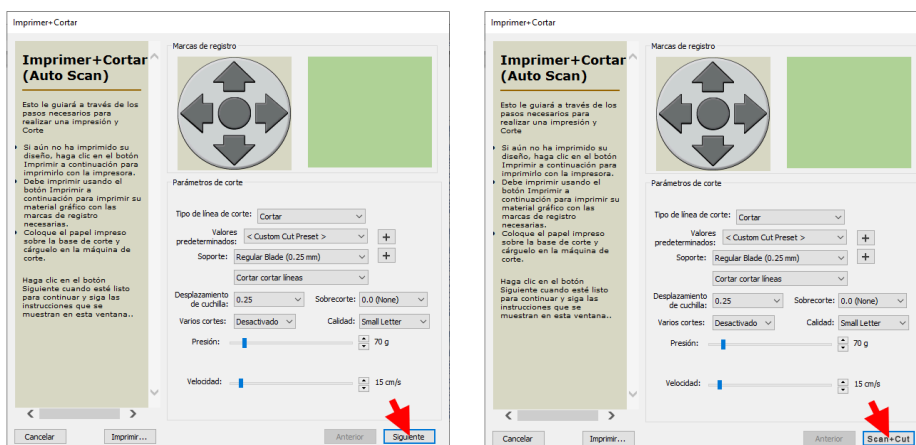


4. Imprima su diseño con las marcas de registro hacia afuera.



5. Cargue el material impreso en el cortador GCC.

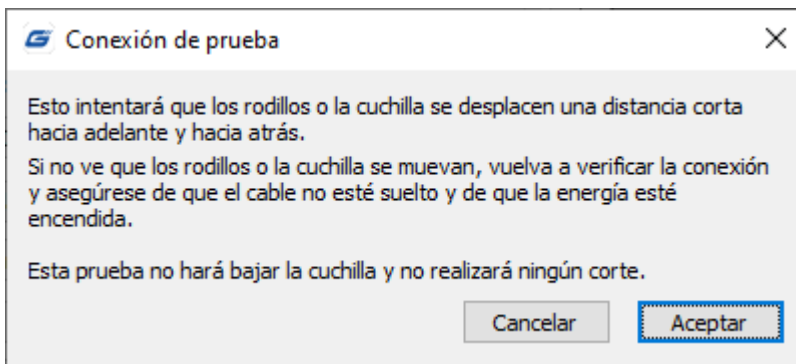
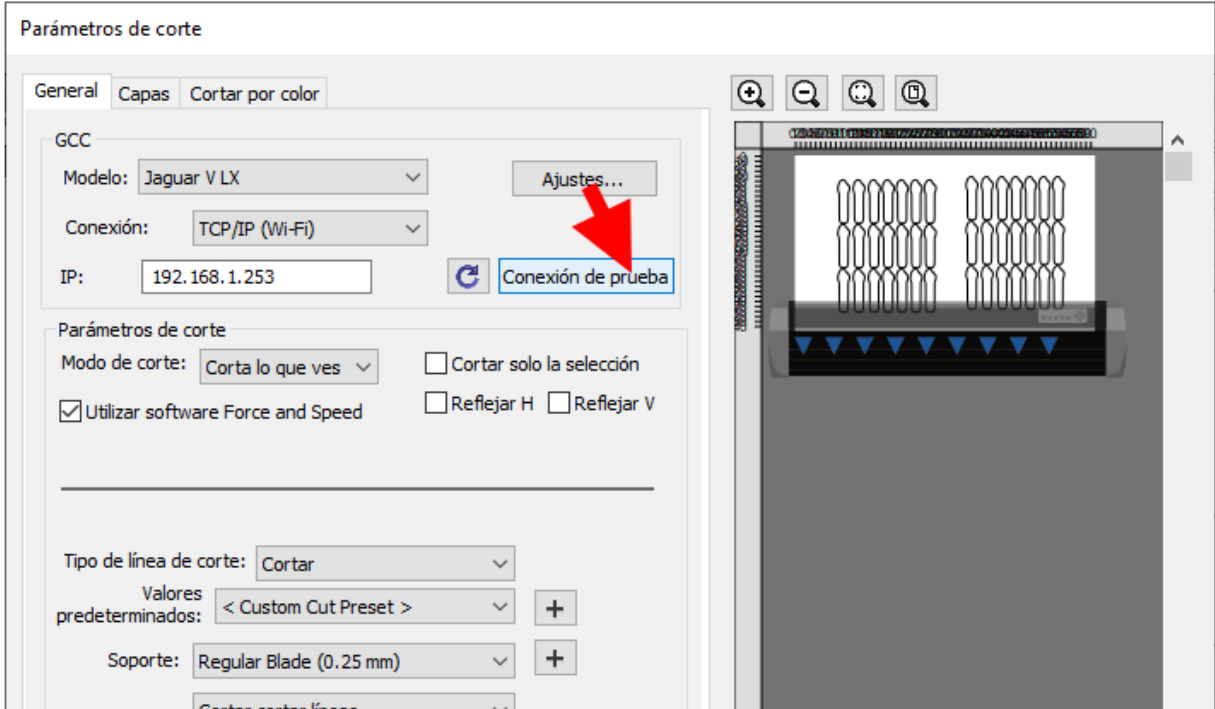
6. Presione “Siguiente” y luego presione “Escanear+Cortar”, y luego el cortador GCC detectará las marcas de registro y cortará las líneas de contorno automáticamente.





**Consejos:** La función "Probar conexión" permite guardar tus materiales.

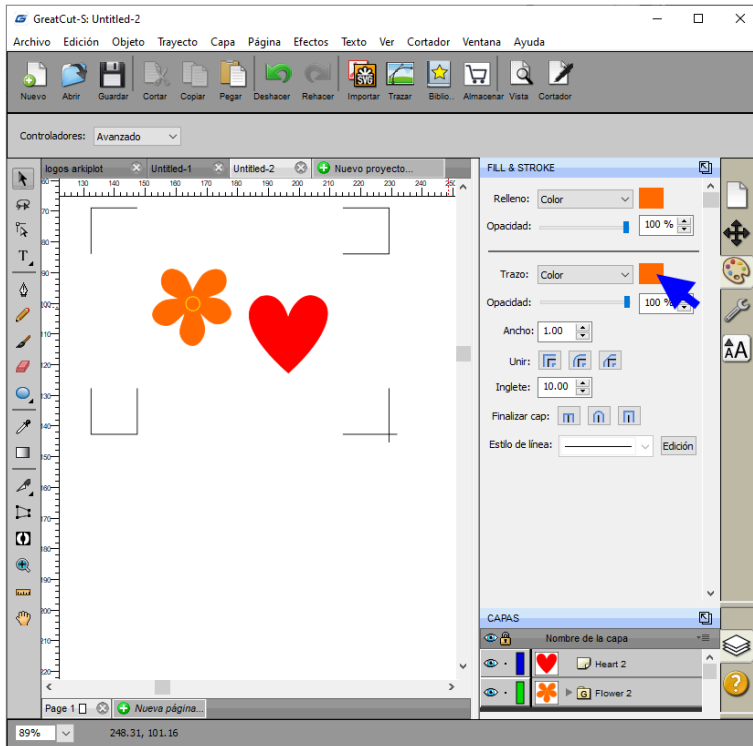
Haz clic en "Probar conexión" para comprobar si la conexión está configurada correctamente.



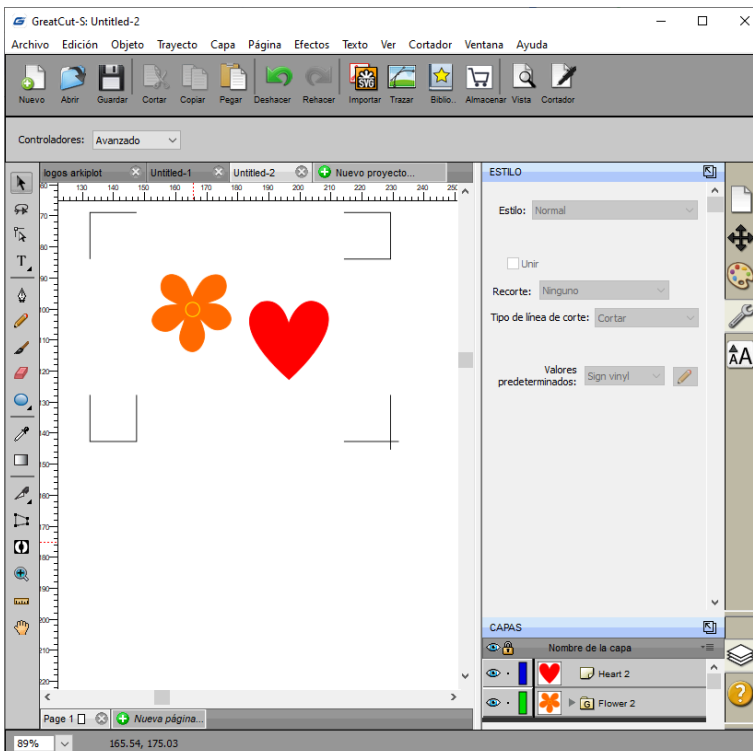
## H. Pestaña Cortar por color

La función "Cortar por color" le permite elegir los colores de su diseño que desea cortar y asignar diferentes parámetros a cada color. Puede cortar sus diseños en un solo trabajo o en trabajos separados para cada color.

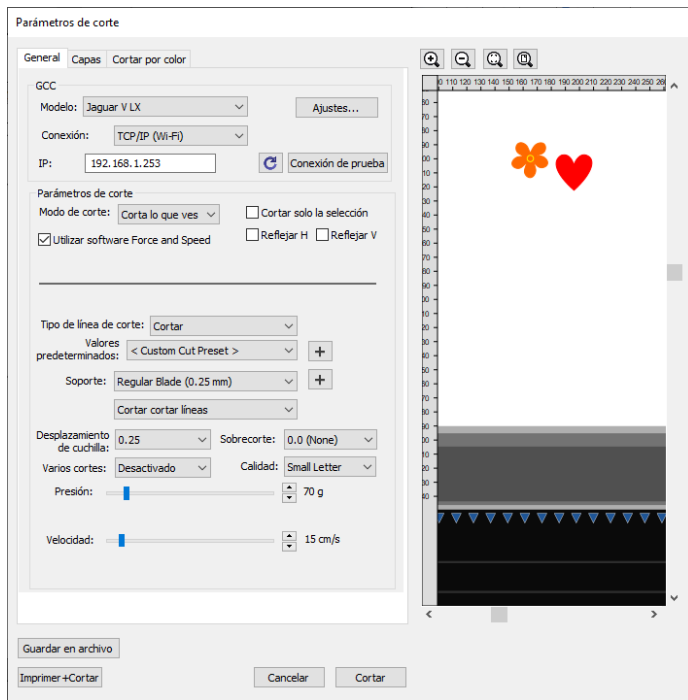
1. Seleccione un diseño y especifique un color.



A continuación defina el tipo de corte y sus parámetros.

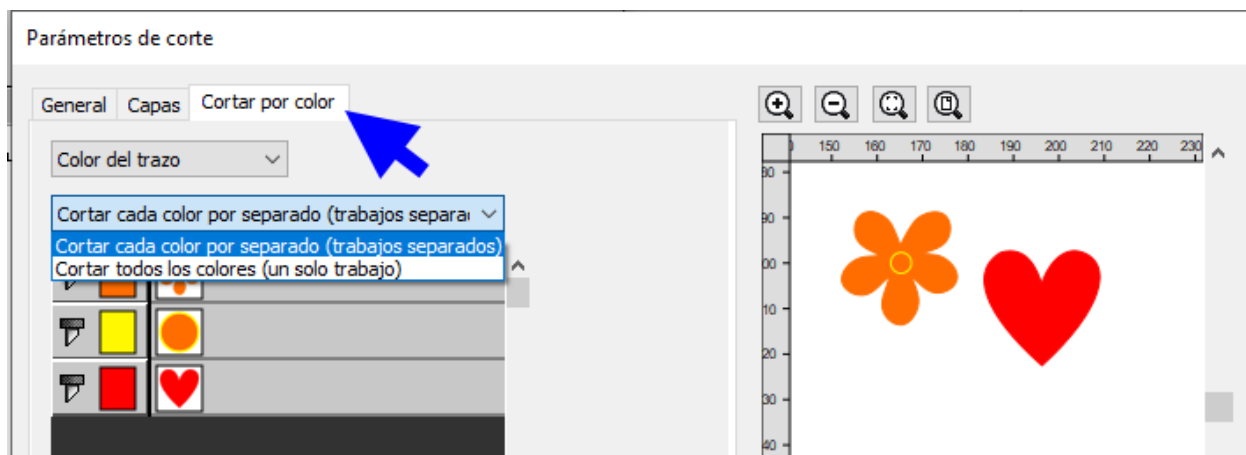


2. Haga clic en “Cortador” para abrir la ventana Configuración de corte.



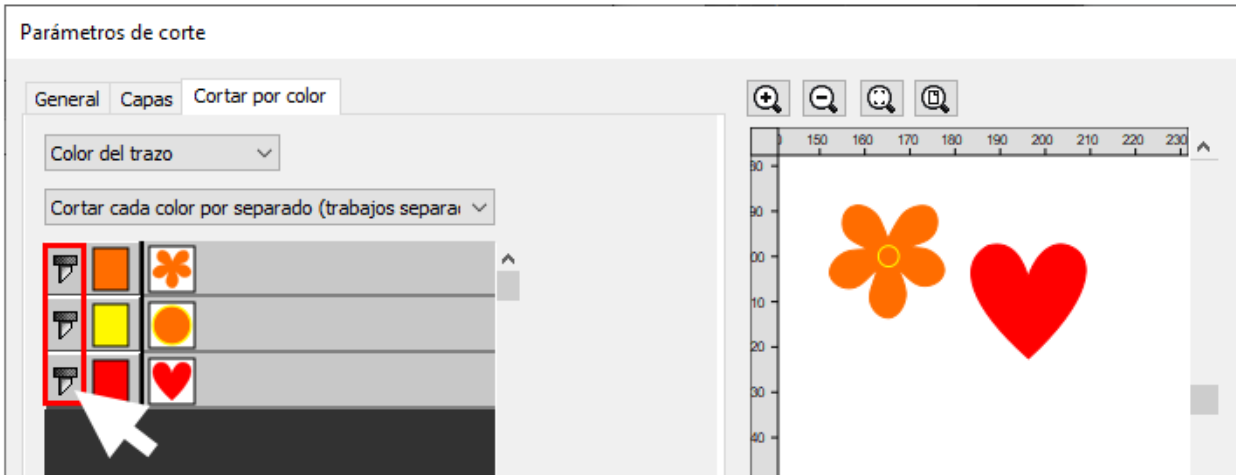
3. Haga clic en la pestaña "Cortar por color" y elija entre "Cortar todos los colores en un solo trabajo" o "Cortar cada color por separado".

Al seleccionar "Cortar cada color por separado", GreatCut-S le indicará qué color usar antes de empezar a cortar para que pueda cargar el color o la herramienta correspondiente en su máquina de corte.

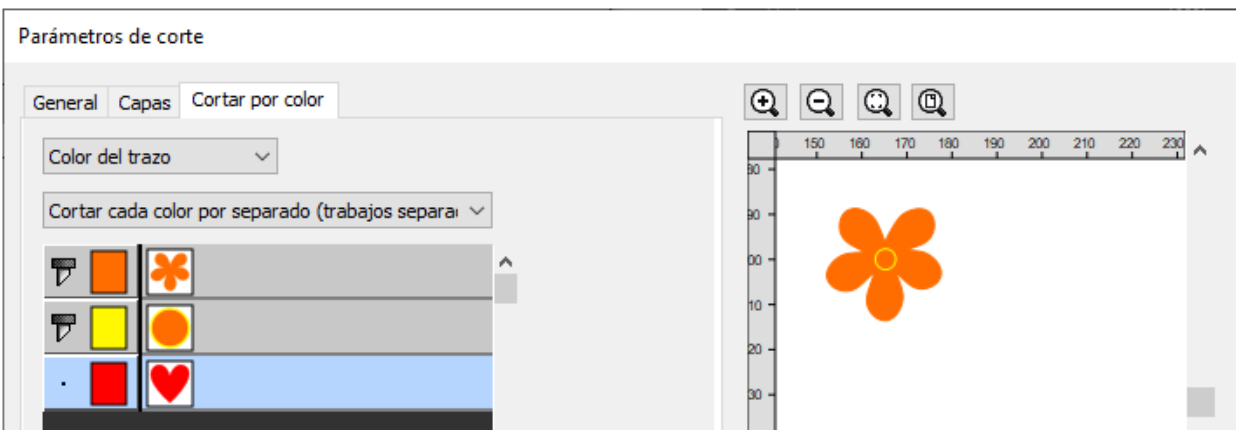


**Nota:** Si se utiliza la misma pluma para todos los colores en un trabajo de corte, se sugerirá utilizar “Cortar todos los colores (trabajo único)”.

4. Haga clic en el icono de la cuchilla para seleccionar los colores que desea cortar. La vista previa mostrará los colores habilitados para cortar.

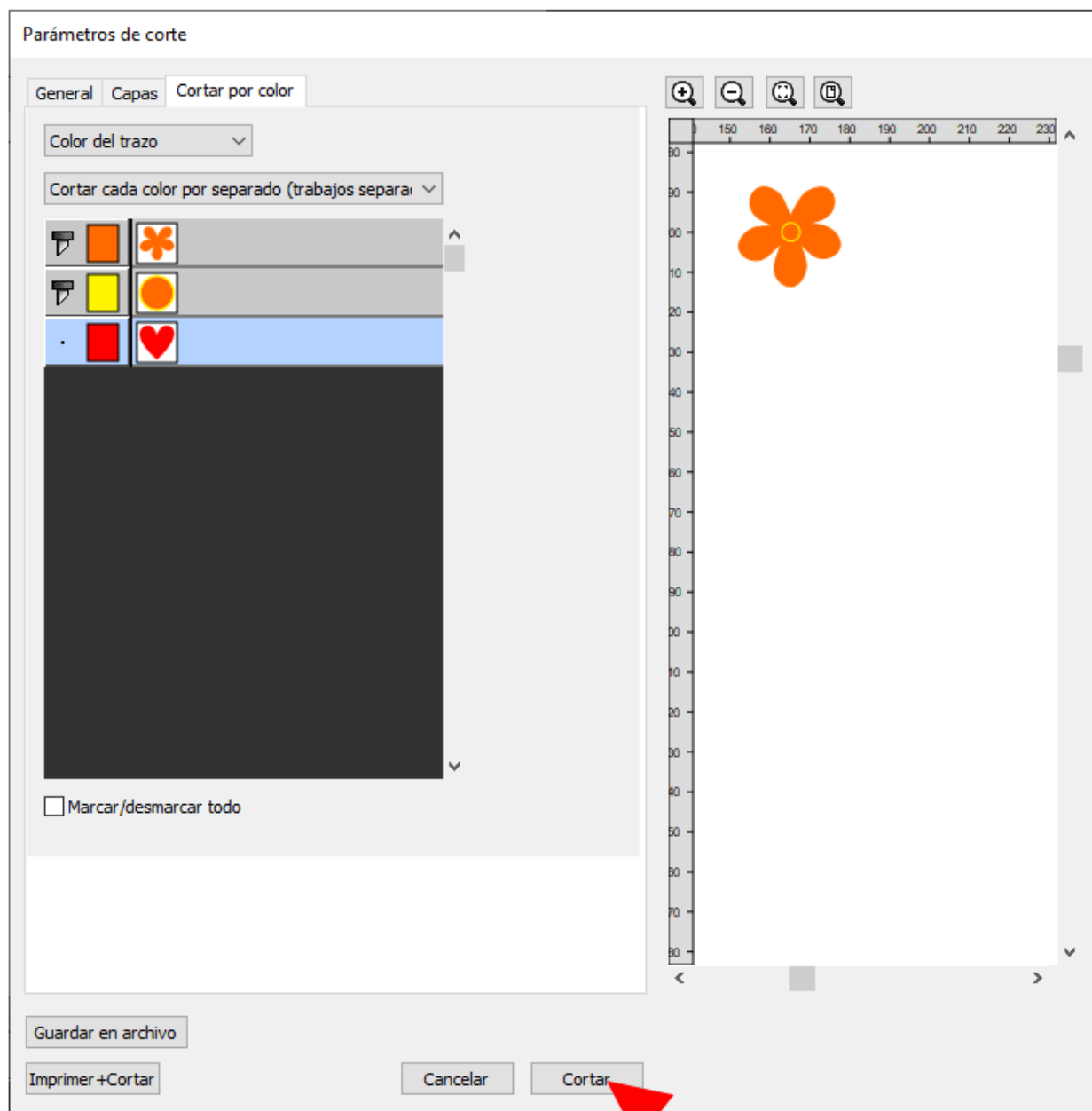


Puede ocultar/mostrar capas clicando sobre el ícono pluma.



**Nota:** Puede ajustar el orden de las capas haciendo clic y arrastrando cada una.

5. Pulse “Cortar” para empezar el trazado.



## A7 Instalación del Autofeeder (alimentador automático opcional)

1. Monte los soportes de conexión derecho e izquierdo en ambos lados del alimentador automático con tornillos para fijar el alimentador automático al cortador.



2. Apriete el tornillo de mariposa para fijar los soportes de conexión a la placa lateral del cortador.



3. Afloje los tornillos de los soportes laterales del alimentador automático.



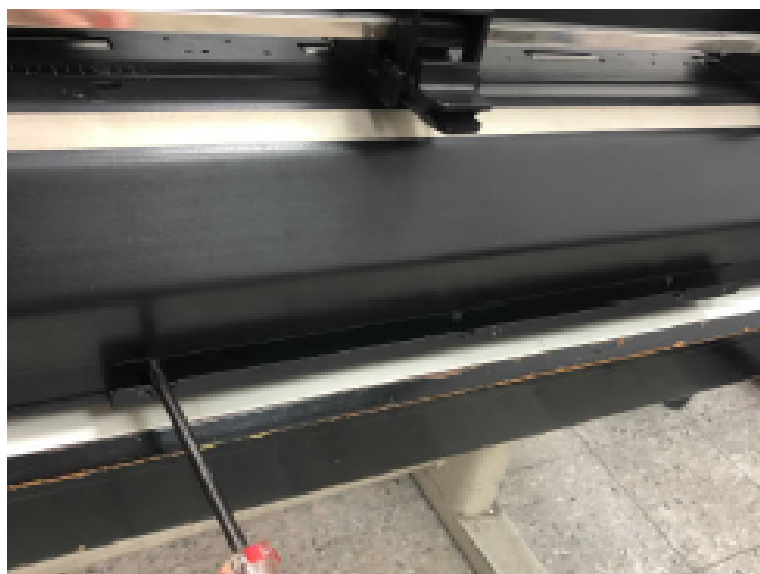
4. Empuje los soportes laterales para apoyarlos contra el cortador y luego apriete los tornillos.



5. Afloje los tornillos de la placa trasera.



6. Fije el soporte de conexión en la placa trasera con tornillos.



7. A continuación, monte la bandeja de recolección de medios en el soporte de conexión.



8. Asegúrese de que los soportes extensibles de ambos lados lleguen al suelo y sujeten la bandeja de recolección de medios.



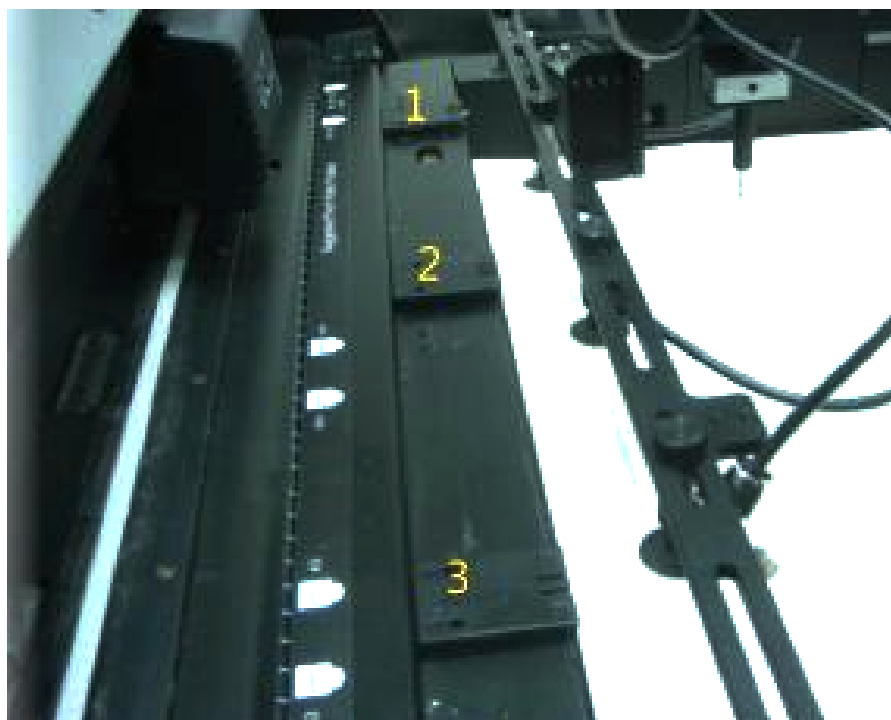
9. Inserte el tope de la bandeja de salida de pliegos en la ranura para tal fin. El tope de ajuste del material se fija mediante imántado. Ajústese en la posición adecuada según el tamaño del pliego de salida.





## Instalación del separador magnético de medios

La función de un separador magnético de medios es evitar la doble alimentación de hojas al cargarlas en el plotter de corte.



Un separador de medios magnéticos contiene un imán que se utiliza para fijar el separador de medios a un alimentador. Los usuarios pueden mover los separadores de medios magnéticos a la posición adecuada cuando sea necesario.



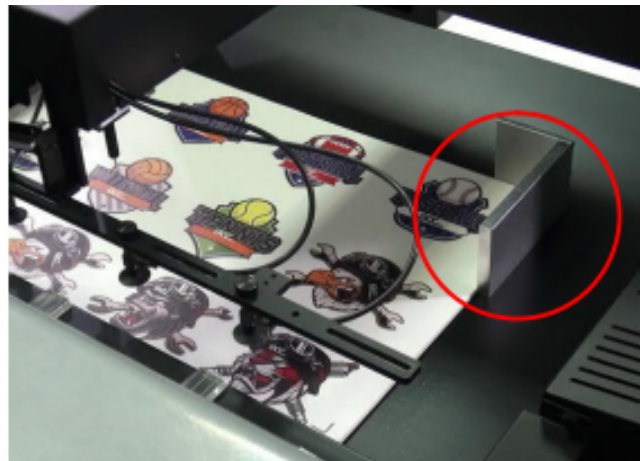
## Cómo cargar el material en hojas en el alimentador automático

**Paso 1** Coloque el material en hojas en la pila del alimentador y ajuste el rodillo de presión en la posición adecuada según el tamaño del material.

**NOTA:** Se requiere un material de recubrimiento cuando se utiliza en el alimentador automático. De lo contrario, es probable que no sea absorbido por la ventosa debido a la fuga de aire.



**Paso 2** Coloque las escuadras tipo L de modo que toquen el borde posterior de los pliegos.



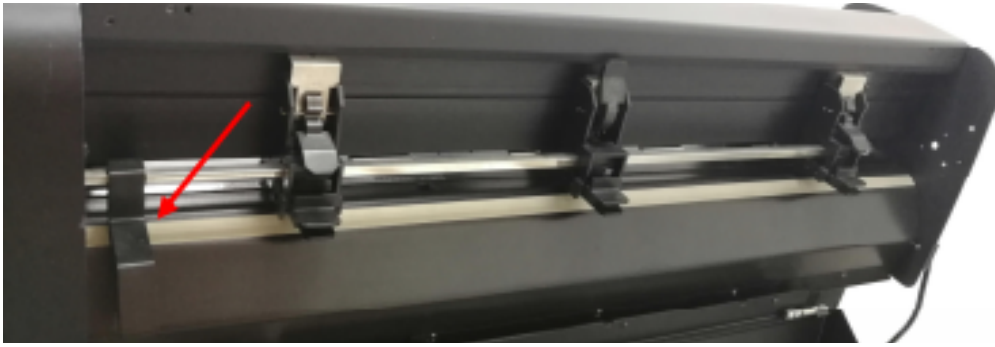
**Paso 3** Utilice un cable RS232 para conectar el alimentador y el cortador.



**Paso 4** Enchufe el cable de corriente y encienda la alimentación de la unidad automática.

**Paso 5** Encienda la alimentación del plotter.

**Paso 6** Baje la palanca para levantar los rodillos de arrastre o pinch roller.



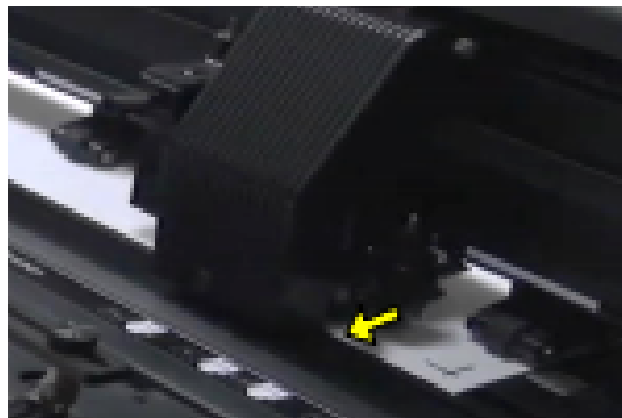
**Paso 7** Pulse la tecla “ENTER” para comenzar a dimensionar el ancho del material.



**Paso 8** Vaya al menú “MISC”, utilice las teclas de flecha izquierda/derecha para seleccionar “Adjust Paper” y pulse la tecla “ENTER”. Establezca “Adjust Paper” en 22,5 mm y pulse la tecla “ENTER” para confirmar.

**Note:** “Adjust paper” sirve para calibrar la posición del borde frontal del papel después del dimensionado.

Si el valor de Ajuste del papel es mayor, la distancia del borde frontal del medio estará más cerca de la cuchilla de corte.



**Paso 9** Utilice las teclas de flecha izquierda/derecha para seleccionar “ASS Copy” o copia de marcas AAS”.



**Paso 10** Después utilice las teclas de flecha arriba/abajo para definir el valor de repetición (valor = 0 ~ 500).



**Paso 11** Envíe el trabajo desde su computadora y la cortadora con alimentador realizará el proceso de corte automático.



#### 4.1.1 Procedimiento de trabajo automático

1. Levante el material de la bandeja para cargarlo en la cortadora



**NOTA:** Los ventiladores instalados en ambos lados de la bandeja de material se encenderán automáticamente cuando el material esté listo para ser levantado para separarlo. Puede controlar el volumen de aire apagando los ventiladores según el tipo de material.

2. AAS II detectará la marca de registro después de dimensionar el material



4. Después de completar el plegado, procederá a cortar directamente.

**NOTA:** Se sugiere utilizar la función de troquelado/corte superficial die cut/ kiss cut en lugar del corte normal para lograr una salida de buena calidad en la aplicación de cajas de papel.

5. Recolección del material una vez completado el trabajo.

## Citaciones

Esta traducción ha sido realizada por la empresa Arkiplot SL. distribuidor nacional de plotters de corte de GCC y de impresoras de gran formato de impresión como son Epson, Canon, HP entre otras.