SubliMayor, s.a.

TECHSUB
SUBLIMATION TECHNOLOGY

Manual Técnico
Plotter de Corte Modelos MT365 / MT721

Sucursal Los Pueblos
Los Pueblos - Juan Díaz
Local C7

Sucursal Bella Vista
Unicentro Bella Vista
local N°9 P.B. calle 42

+507 225-0338
+507 225-9544
+507 217-7309

Atención

1. Retire todo el material protegido antes de usar la máquina.

2. Verifique la etiqueta en la parte posterior o lateral de la máquina, asegúrese de que la fuente de alimentación coincida con la tensión nominal de la máquina.

3. Conecte el enchufe de alimentación al zócalo cuando la máquina esté apagada.

4. No toque el cable de alimentación con el dedo mojado para evitar descargas eléctricas.

5. Utilice el cable de alimentación y la aprobación de la línea de datos del fabricante.

6. Evite que la materia metálica y el líquido caigan dentro de la máquina. Puede causar un mal funcionamiento.

7. Espere 15 segundos para reiniciar la computadora después de apagar la máquina para protegerla.

8. Enchufe la corriente y apague el interruptor en caso de tormenta.

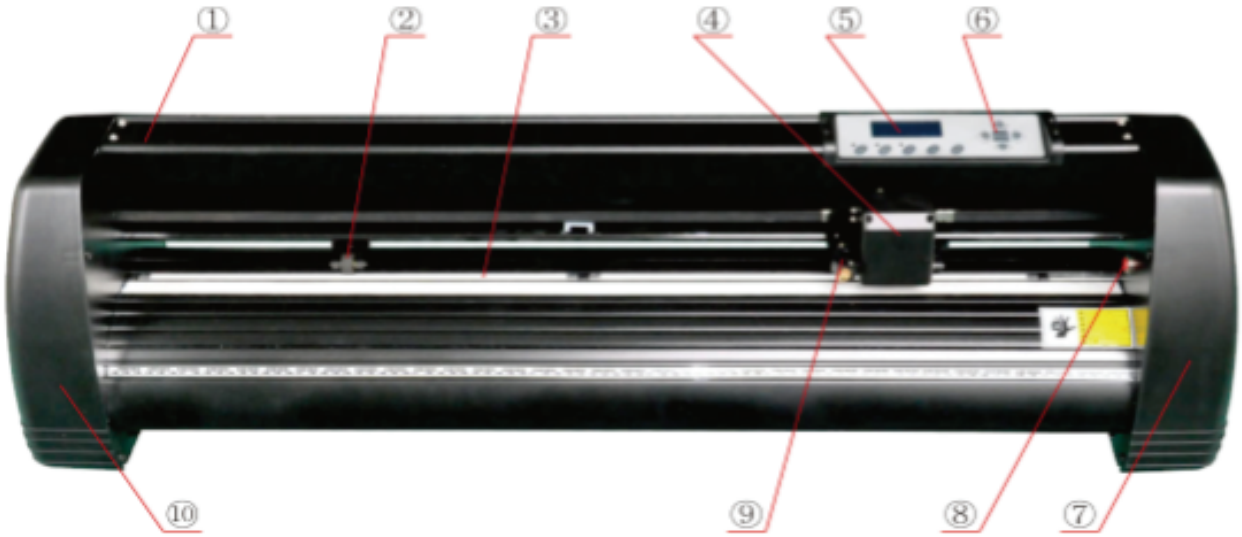
9. No reemplace el componente personalmente.

10. El fabricante tiene el derecho de modificar las especificaciones del producto sin informar.

11. El fabricante solo asume la obligación legal del producto en sí mismo, no se responsabiliza de la pérdida causada por el fallo del producto.

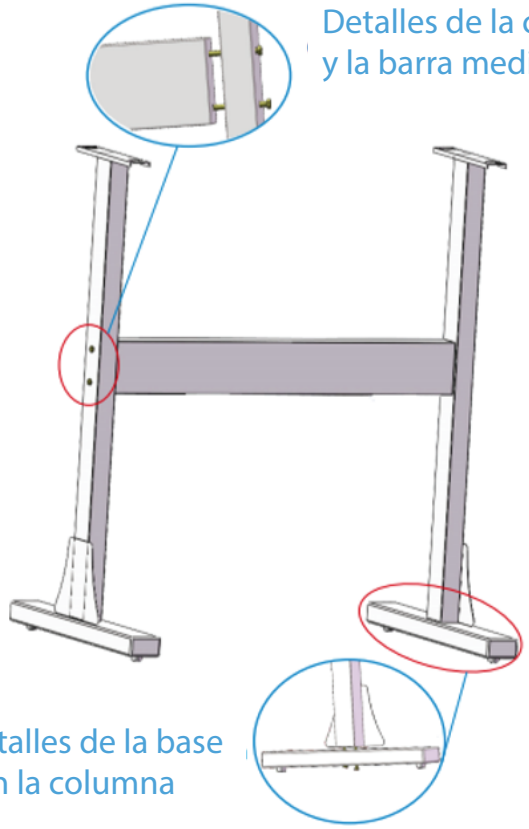
12. Sin nuestra aprobación, ninguna persona puede copiar o difundir este manual.

Componentes Principales



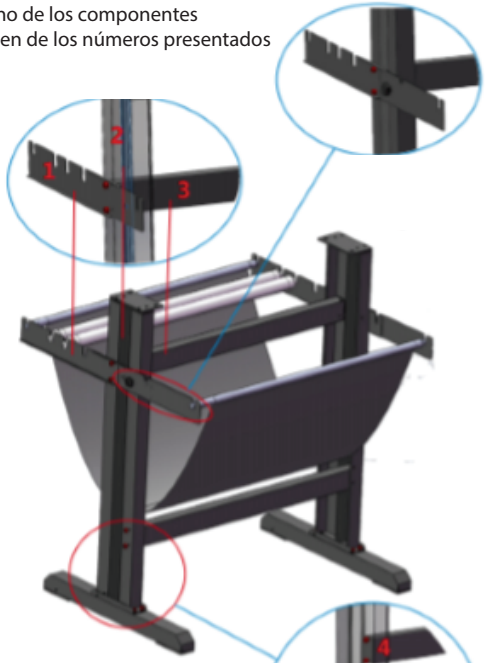
1. Cubierta
2. Rodillo de presión
3. Rodillo metálico
4. Carro
5. LCD
6. Panel de control
7. Cubierta derecha
8. Interruptor de reposo
9. Soporte de la cuchilla
10. Cubierta izquierda
11. Cable de alimentación
12. Fusible
13. Puerto USB
14. fuente de alimentación
15. puerto serial

Ensamblaje de la Base



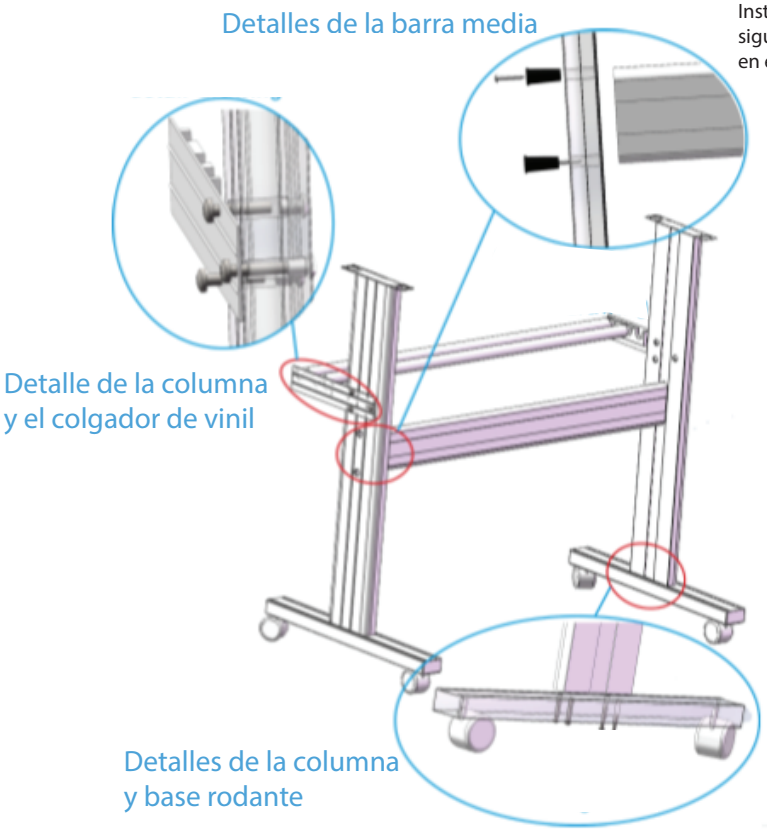
1. soporte del colgador de Vinil 2. columna 3. Barra media

Instalara cada uno de los componentes siguiendo el orden de los números presentados en el dibujo.



Conectar la barra media a la columna.

Conectar la columna a la base rodante.



Operación del Equipo

1. Coloque la máquina en una superficie plana y conéctela con un cable a tierra. Asegúrese de que haya suficiente espacio cerca de la máquina.

2. encienda la alimentación, la pantalla LCD se enciende, el carro se mueve hacia la derecha, el rodillo metálico avanza y retrocede, muestra el restablecimiento completo de la máquina.

3, el soporte de la cuchilla se levantará después de encender la energía. Ahora presione la tecla "origen", el soporte de la cuchilla se desplegará. Suelta esa llave, se levanta de nuevo. Muestra que el carro funciona bien.

4, presione la tecla "fuera de línea", el indicador amarillo se enciende, presione "▲" o "▼" para mover el carro, presione "▲" o "▼" para mover el rodillo metálico, si presiona "▲" y "▼" en al mismo tiempo, activará el programa de autoinspección.

1. Gire la pantalla a esta interfaz

1. La máquina puede conectarse con la computadora debajo de esta interfaz.

2.Ajuste la fuerza de corte y la velocidad, presione la tecla "◀" o "▶" para ajustar la fuerza de corte, presione "▲" o "▼" para ajustar la velocidad de corte.

3. Pulse la tecla "prueba", la máquina cortará el patrón en el vinilo, verifíquelo para medir si la fuerza y la longitud de la punta es correcta.

2. Gire la pantalla a la interfaz fuera de línea mientras el indicador amarillo se enciende.

1. Localice el origen manualmente, presione la tecla "◀" o "▶" para ejecutar el carro. presione la tecla "▲" o "▼" para mover el rodillo metálico y pare en la posición ideal, presione la tecla "origen" para conformar el origen. Presionar "fuera de línea" significa deshacer todo el movimiento anterior.

3. Gire la interfaz a la pantalla de frecuencia de banda mientras el indicador verde se enciende.
1. Ajuste la velocidad de la banda, presione la tecla "◀" o "▶" para establecer la frecuencia de la banda "9600".

4. Gire la superficie hasta que el indicador verde y amarillo se iluminen.
1. función de repetición activa, en esta interfaz de redibujar, presione la tecla "origen" activará el proceso de redibujado.

5. Función de pausa
1.Durante el período de procesamiento, se produce una emergencia y es necesario hacer una pausa, presionar la tecla "fuera de línea" se detendrá el trabajo, el indicador amarillo brillante.
Presione "fuera de línea" nuevamente para salir del estado actual.

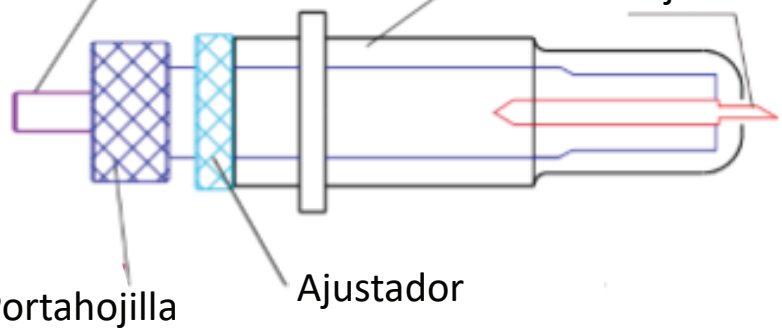
Preparar el Plotter para el Corte

NOTA: El primer paso para la preparación del plotter es colocarle la hojilla, para hacer esto, es importante que el equipo esté apagado para evitar cualquier accidente.

- Colocando la Hojilla

Recuerde tener precaución al manupilar la hojilla, es muy filosa y puede cortarle fácilmente.

Vista Externa del Portahojilla

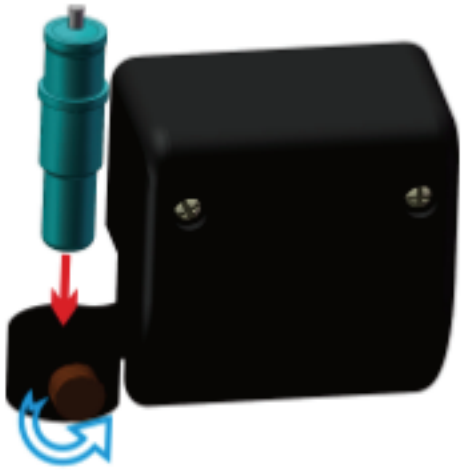


Para colocar la hojilla, separe el protector plástico del portahojilla y coloque la hojilla en el orificio que está en el medio, manteniendo presionado el succionador de la hojilla. Luego, vuelva a colocar el protector plástico y deslícelo hasta que la hojilla sobre salga por el extremo inferior.

- Colocando la Hojilla en el Cabezal

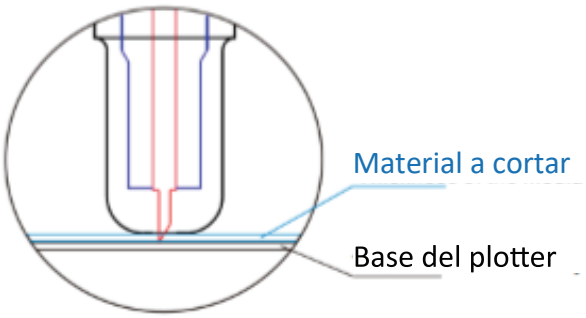
Cuando vaya a colocar una hojilla en el cabezal del Plotter.

-Gire el tornillo ajustador para liberar la base del cabezal.
-Coloque el portahojilla en la base.
-Vuelva a cerrar el tornillo y ajú+stelo hasta que el portahojilla quede bien presionado y no se mueva.

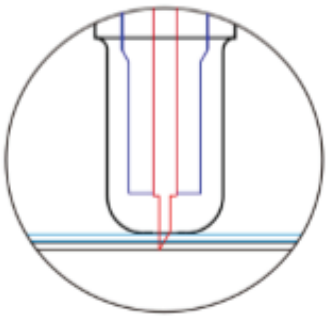


Ajuste del Portahojilla

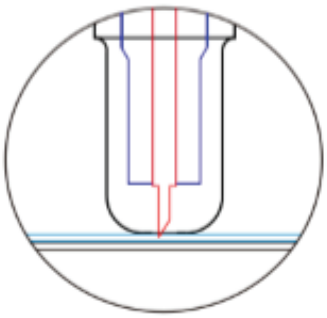
El portahojilla debe quedar a cierta altura sobre la base, para que no obstruya la alimentación del material a cortar. A su vez la hojilla debe sobresalir para poder que perfore la superfice del material.



Correcto



Incorrecto
La hojilla está muy abajo



Incorrecto
La hojilla está muy arriba

Alimentación del Material

Los brazos de presión se deslizan dependiendo del material cortar. La máquina tiene dos brazos de presión y se puede mover a lo largo del carril, levante el mango para liberar el brazo y así poder alimentar el plotter con el material.

La alimentación del material se debe hacer por la parte trasera del equipo.

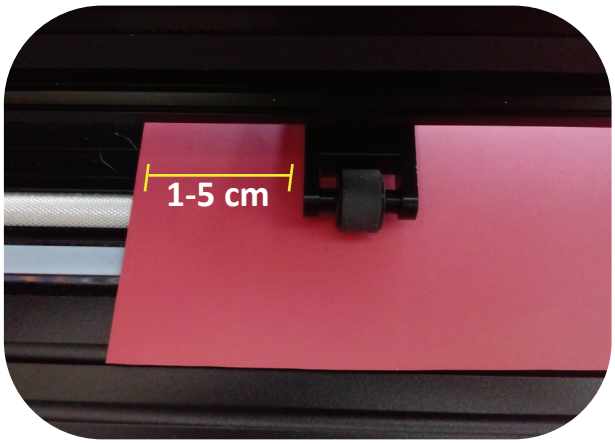
Deslice el material sobre la base del plotter hasta que llegue a estar debajo del cabezal. Utilice los brazos de presión para ajustar el material y que cuando se esté cortando no se mueva.

Levante el brazo de presión para liberar el material.

Baje el brazo de presión para presionar el material.

NOTA: Al trabajar con vinil textil, la hojilla debe cortar sobre el lado opaco **(matte)** del material. Ese lado debe ir colocado hacia arriba sobre la base del plotter.

El brazo de presión debe tener de 1 a 5 cm de distancia del borde del material en ambos lados.

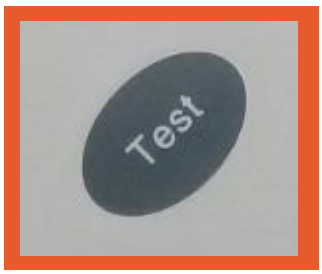


Coloque el material en posición, luego presione el mango hacia abajo para que el brazo lo sujete. Luego presione “**Offline”** en el panel para mover el material hacia delante y hacia atrás y quede correctamente alineado.

Prueba de Corte

Después de haber realizado los ajustes de velocidad y presión debemos efectuar una prueba para comprobar que los datos ingresados al plotter estén bien de acuerdo al material que vayamos a trabajar.

Presione la tecla **”Test”** del panel y se cortará un pequeño patrón en forma de rombo sobre el vinil.



Conociendo el Panel de Control del Plotter

Pantalla

V+ V- (Velocidad)
Con estos botones se aumenta o disminuye la velocidad en (mm por segundo).

Reset
Para cancelar un trabajo que se esté realizando.

Offline/Pause
Para pausar un trabajo o colocar el plotter en estado suspendido.

Setup
Entra al menú de configuraciones técnicas del plotter.

Test
Realiza una prueba de corte sobre el materi-al.

Origin
Designa el orígen del corte.

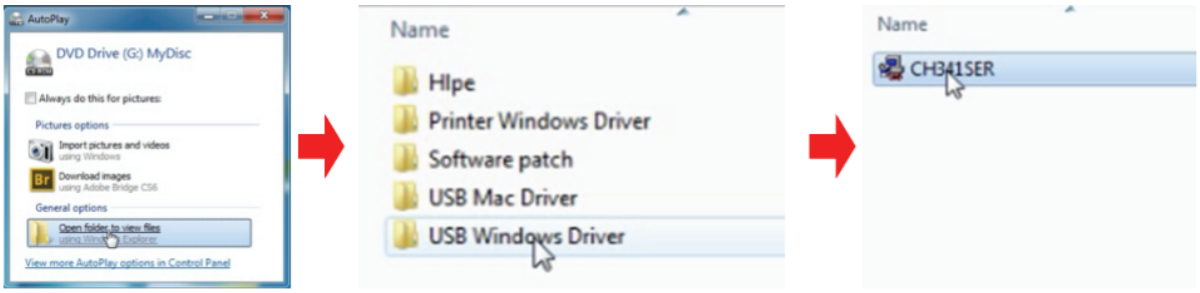
F+ F- (Fuerza)
Con estos botones se aumenta o disminuye la fuerza que va a hacer la hojilla sobre el material.

NOTA: Recuerde que la velocidad que le ingrese al equipo va estár ligada al diseño. Si el diseño tiene elementos delgados o inferiores a 5 mm la velocidad debe ser menor para que el el corte sea definido.

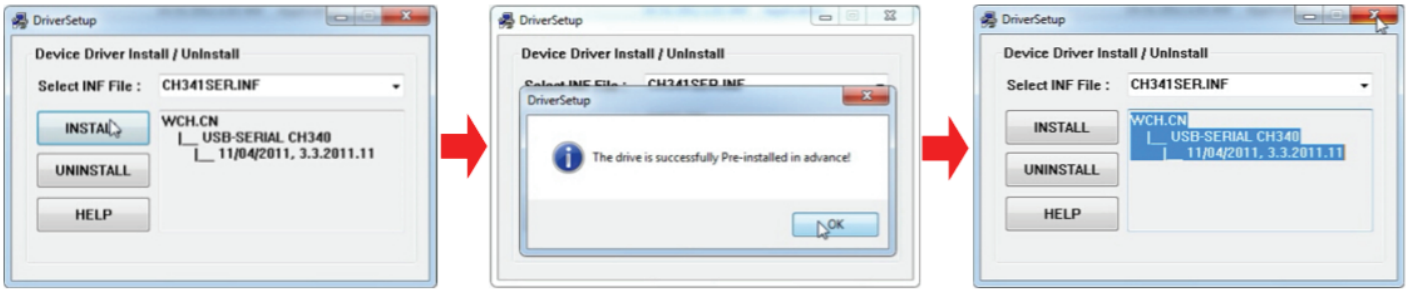
NOTA: La fuerza que le ingrese al equipo va estár ligada al espesor del material. Cada tipo de vinil tiene un espesor diferente y entre más grueso sea éste mayor debe ser la fuerza de corte que se le debe aplicar.

Instalación del Driver USB

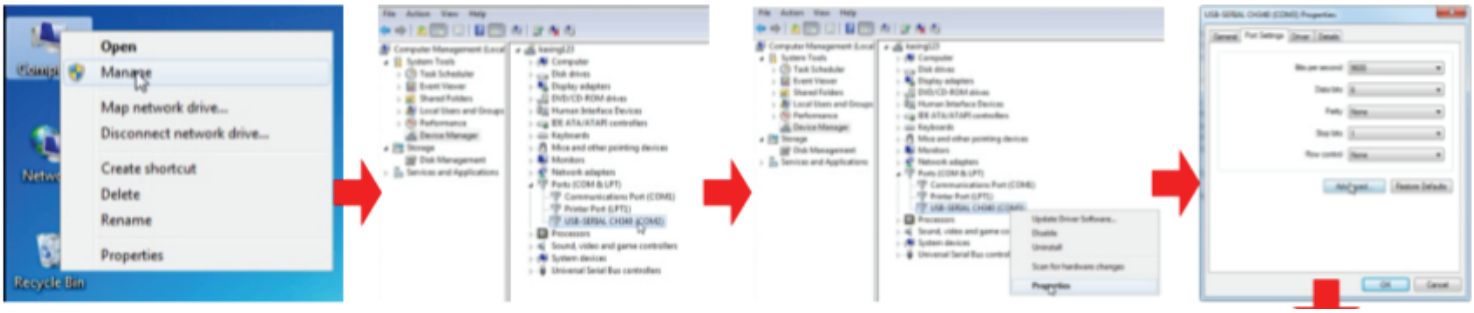
1. Abra el disco - Abra la carpeta del controlador USB Windows y haga doble clic en el archivo CH341SER.EXE.

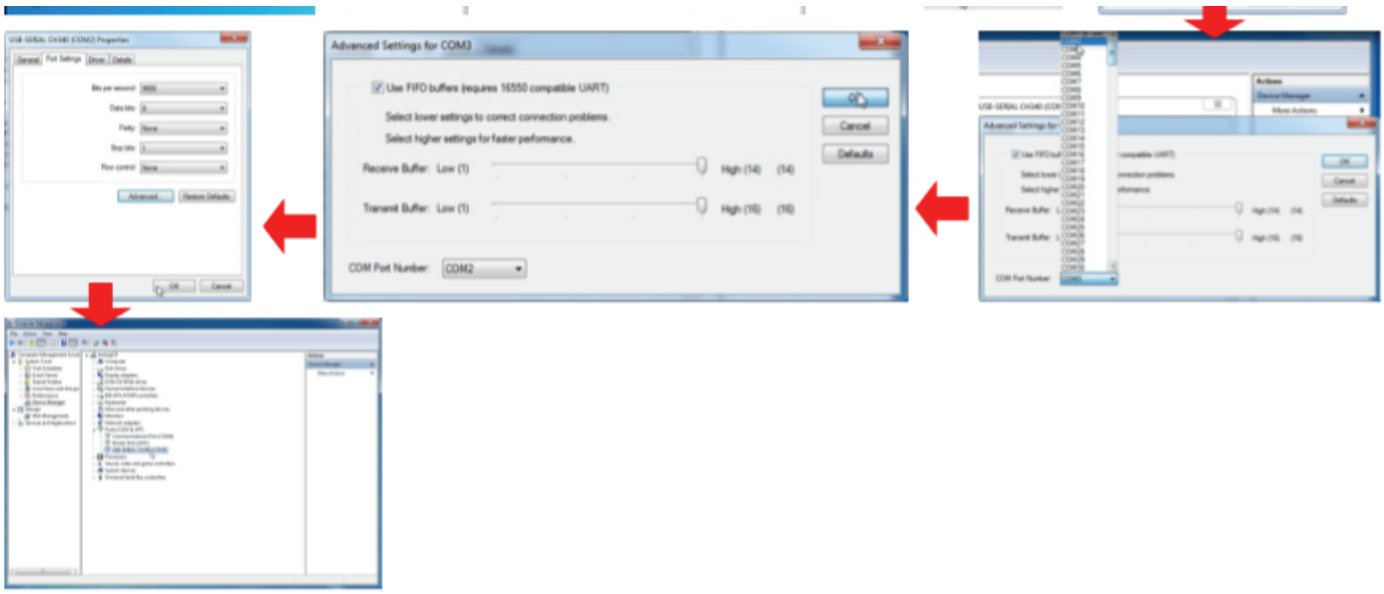


2. haga clic en INSTALAR - Haga clic en Aceptar - Salga del programa de instalación.



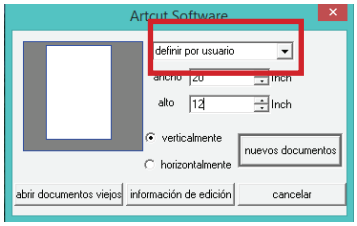
3. Abra Adminitrador de Dispositivos en Panel de control
Elija la barra de puertos USB-SERIAL CH340 (COM *) - haga clic derecho USB-SERIAL CH340 (COM *) - propiedades - puerto Settings avanzado - cambie el número de puerto COM A (COM2) - OK En el dispositivo administrador puede encontrar USB-SERIAL CH340 El número de puerto COM cambiará a COM2




Advanced Settings for COM3
Use FIFO buffers (requires 16550 compatible UART)
Select lower settings to correct connection problems.
Select higher settings for faster performance.
Receive Buffer: Low (1) High (14) (14)
Transmit Buffer: Low (1) High (16) (16)
COM Port Number: COM2
OK
Cancel
Defaults

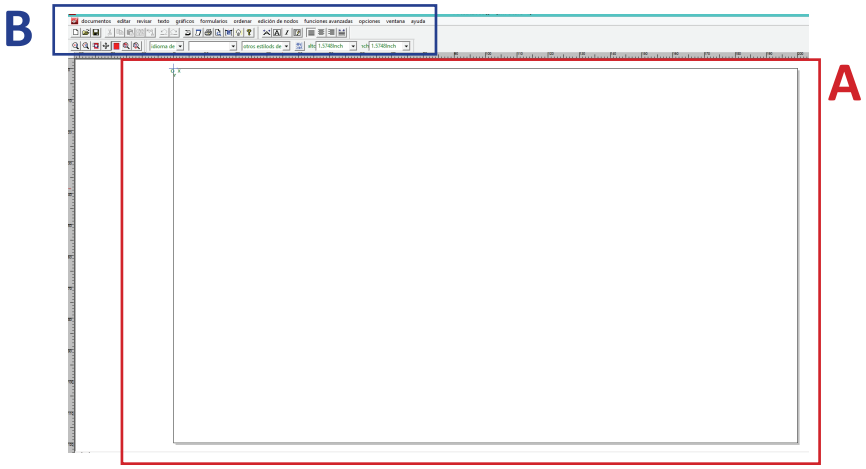
Iniciar ArtCut (Software de Corte)

Diríjase al Software de Corte **(ArtCut)**, antes de iniciarse aparecerá una ventana en donde el programa va a solicitar que ingrese las dimensiones (en pulgadas) del material a cortar.



Luego de que ingrese la informacion, haga click en **"Nuevos Documentos"**, si desea abrir un documento que haya trabajado anteriormente en **Artcut**, de click en **"Abrir Documentos Viejos"**. Luego de esto el programa le presentara un espacio de trabajo en blanco que reseprentara las dimensiones reales del material.

NOTA: Recuerde que el diseño vectorial también debió ser montado al tamaño real del material para cortar.

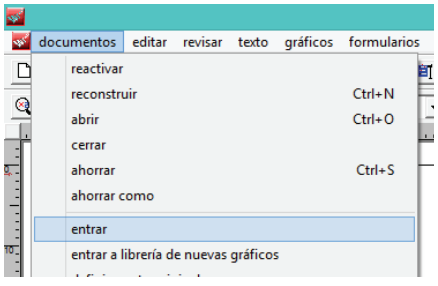


A. Espacio de Trabajo: En el espacio de trabajo podemos abrir un archivo vectorial, modificar un archivo o crear uno desde cero.

B. Menú Principal y Barra de Herramientas.

Importar Archivo en ArtCut

Para abrir nuestro archivo vectorial, en el menú principal buscamos la sección **"Documentos"** > **"Entrar"**.
Luego aparecerá una ventana que muestra los documentos contenidos en el computador; buscamos el el archivo deseado y damos click en **"Abrir" (Open)**



Configuración del Software Artcut

1. Conecte la máquina con la computadora a través del cable USB

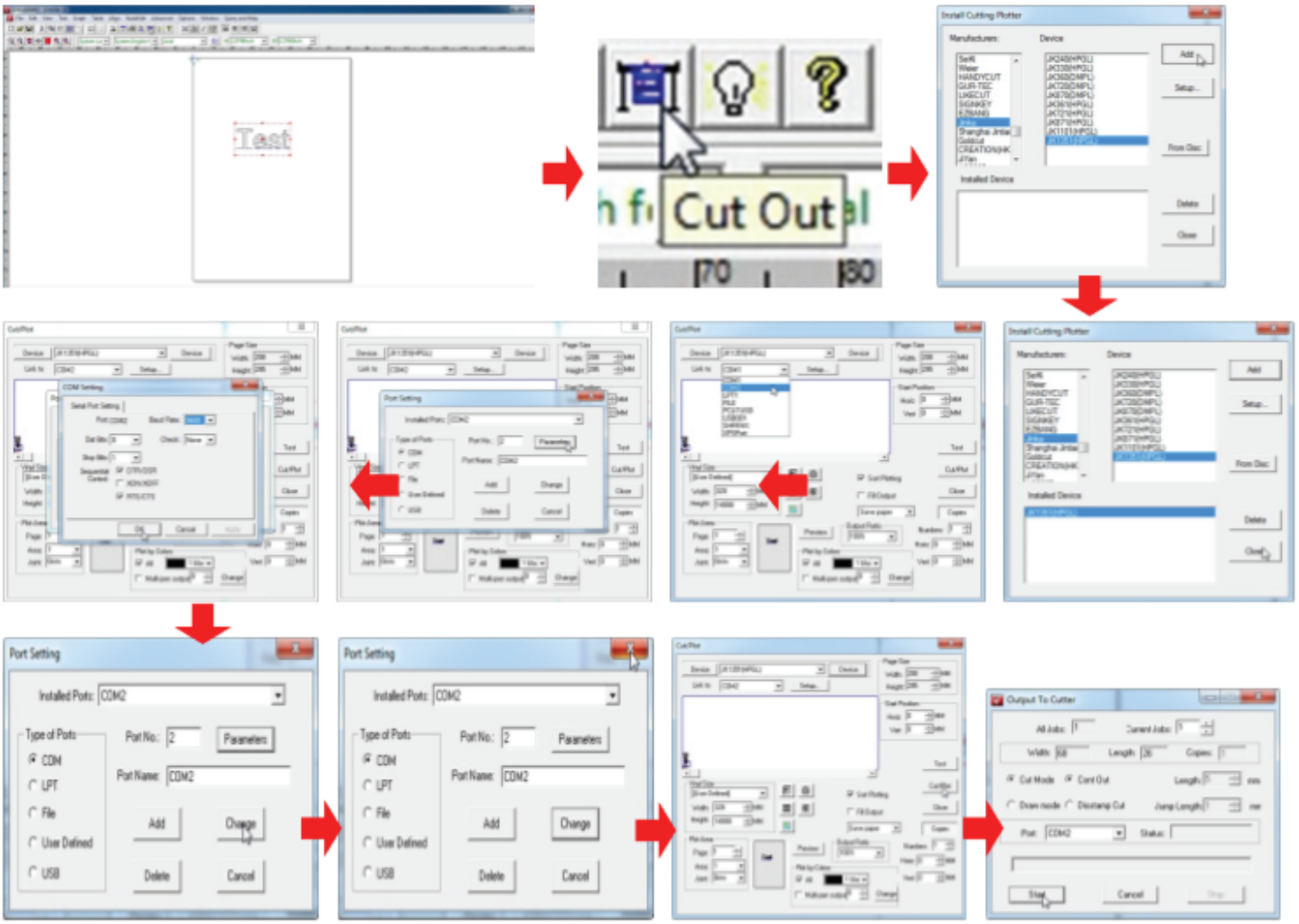
2. Instalar plotter de corte: los fabricantes eligen “Jinka” Dispositivo: de acuerdo con el modelo real.

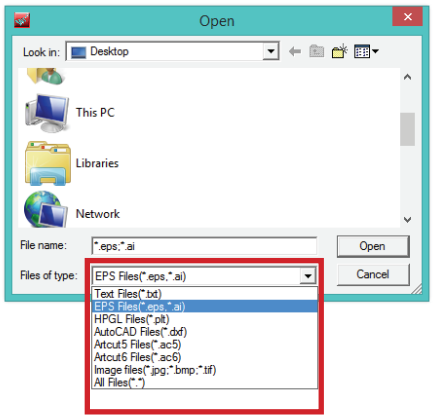
3. Haga clic en Agregar - Cerrar

4. Enlace a: seleccione COM

5. Configuración: configuración del puerto - Parámetros - velocidad de la banda: 9600 dat bit: 8 verificación: ninguno stop bit 1 - Control secuencial: RTS / CTS - OK - Cambiar

6. haga clic en: Cortar / Plotear - Iniciar; la máquina dará salida a los datos.



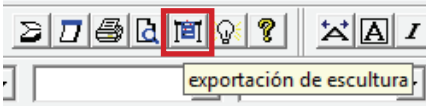


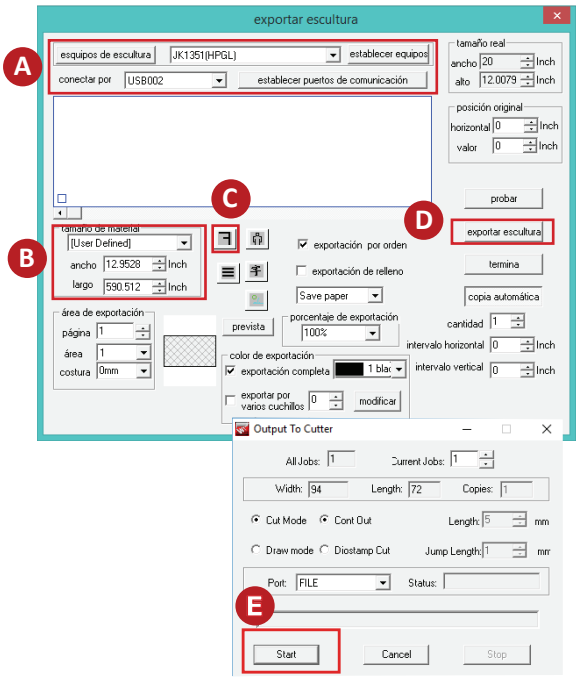
NOTA: En esta sección de **(Files of Type)**, aparece un listado de los formatos que acepta este software.

Artcut 2009 Exporta Archivos:
artcut6 (*.ac6), artcut5 (*.ac5), Tiff (*.tif), bitmap (*.bmp), EPS (*.eps), Text (*.txt), HPGL (*.plt), AutoCad (*.dxf), PLT (*.PLT).

Exportar Archivo en ArtCut

Cuando el archivo ya esté listo, se envía a cortar haciendo click en la herramienta del panel superior llamada **“Exportación de Escultura” (Cut/Plot)**.
Luego aparecerá una ventana que mostrará la configuración para iniciar el corte.





A. En esta sección verifique que el equipo de corte seleccionado sea el correcto.

B. Agregar las dimensiones reales del material a cortar.

C. Activar la opción de espejo, para cuando se vaya a hacer un corte en vinil térmico.

D. Hacer click en **“Exportación de Escultura” (Cut/Plot)** para que inicie el proceso de corte.

E. Botón para iniciar el corte.