

# Instrukcja obsługi plotera tnącego RICO



### Dziękujemy za zakup plotera tnącego RICO:

Wybierając ploter RICO, zostali Państwo właścicielami wszechstronnego urządzenia bardzo dobrej jakości. Zajmuje ono niewiele miejsca, jest niezawodne i zostało zmontowane z zachowaniem najwyższych norm jakości.

Co niemniej ważne, urządzenie RICO jest niezwykle łatwe w obsłudze, co zostanie przedstawione dalej. Niniejsza instrukcja zawiera opis obsługi plotera oraz jego konserwacji. W razie problemów z obsługą, należy wyłączyć urządzenie, a następnie poszukać rozwiązania w instrukcji obsługi. Jeżeli to nie pomoże, należy skontaktować się ze sprzedawcą urządzenia: [biuro@rico.pl](mailto:biuro@rico.pl).

:

**W ofercie dostępne są następujące modele ploterów tnących RICO:**

Model	Wielkość materiału	Maksymalna szerokość cięcia
Rico 360C	360 mm	260 mm
Rico 720C	720 mm	630 mm
Rico 800C	800 mm	700 mm
Rico 1120C	1100 mm	1000 mm
Rico 1360C	1360 mm	1200 mm

## **Spis treści**

### **Uwaga**

- 1) Plotery tnące RICO są zasilane napięciem zmiennym 90 – 230 V. Źródło zasilania musi spełniać te warunki.
- 2) Nie dotykaj elementów ruchomych plotera podczas jego pracy, ponieważ grozi to jego uszkodzeniem lub zranieniem. Jeżeli z tego powodu dojdzie do uszkodzenia, naprawa będzie odpłatna nawet w okresie gwarancyjnym. Uszkodzenia spowodowane niezastosowaniem się do instrukcji użytkowania są łatwe do stwierdzenia.
- 3) Nie dopuszczaj, aby do plotera dostawały się niewielkie przedmioty.
- 4) Odłącz urządzenie od źródła zasilania, jeżeli ploter nie będzie użytkowany przez długi czas.
- 5) Nie odłączaj kabla komunikacyjnego, kiedy ploter lub komputer są włączone.

## Elementy zestawu

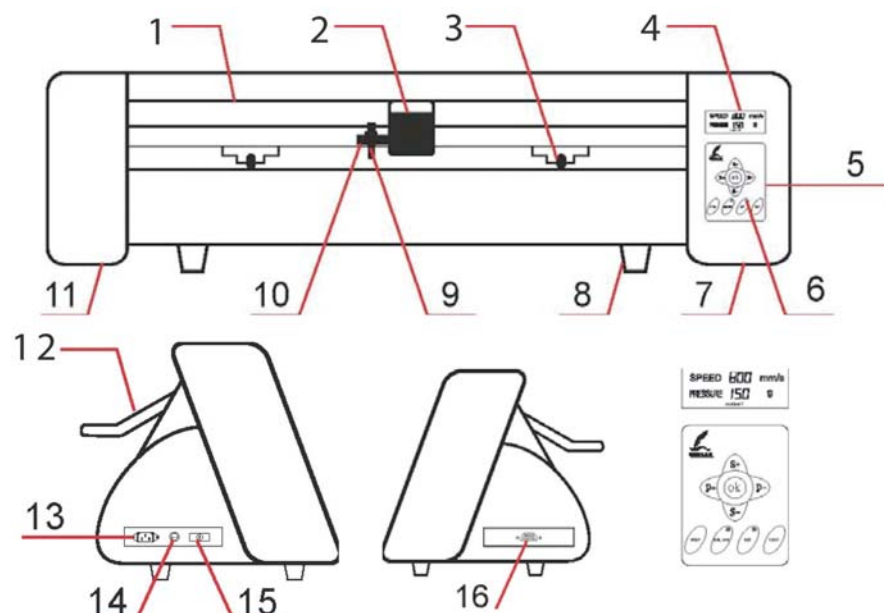
W opakowaniu z urządzeniem znajdują się następujące elementy. Sprawdź, czy niczego nie brakuje:

Nazwa	Ilość
Ploter tnący	1 szt.
Instrukcja obsługi i sterownik	1 CD
Instrukcja obsługi w języku polskim	1 CD
Oprogramowanie Sign	1 CD
Karta napraw	1 szt.
Kabel zasilający	1 szt.
Kabel komunikacyjny RS232	1 szt.
Bezpiecznik	1 szt.
Pisak	1 szt.
Uchwyt pisaka	1 szt.
Ostrze	3 szt./1 zapakowane(?)
Uchwyt noża	1 szt.
Miarka	1 szt.
Pokrowiec z tkaniny	1 szt.
Podstawa na kółkach	1 szt. (dotyczy 800C/1120C/1360C)

## Opis głównych części

Opis głównych części:

Przód i boczne części plotera:



- |                           |                                  |
|---------------------------|----------------------------------|
| 1. Zabezpieczenie toru    | 2. Karetka                       |
| 3. Rolka dociskowa        | 4. Wyświetlacz LCD               |
| 5. Klawiatura             | 6. Dioda LED                     |
| 7. Prawa obudowa          | 8. Nóżki                         |
| 9. Uchwyt ostrza          | 10. Oprawa uchwytu ostrza        |
| 11. Lewa obudowa          | 12. Dźwignia rolki (patrz uwaga) |
| 13. Gniazdo zasilania     | 14. Bezpiecznik                  |
| 15. Przełącznik zasilania | 16. Port RS232                   |

Uwaga: Nigdy nie przesuwaj rolek mocujących, trzymając za rączkę. Przesuwaj je chwytając za centralną część.

## Instalacja plotera

### **(1) Umieszczenie plotera**

Ploter powinien być zainstalowany na jak najbardziej poziomej powierzchni. Jeżeli używany jest ploter biurkowy, postaw go na poziomym stole, aby ploter znajdował się w pozycji poziomej. Jeżeli używany jest ploter na podstawie, należy skrócić podstawę i ploter razem (patrz mocowanie podstawy).

Upewnij się, że ploter jest wystarczająco dużo miejsca, aby można było umieszczać winyl z tyłu i wyjmować z przodu.

Nie wstrząsaj ploterem, podczas jego pracy.

Nie dotykaj plotera żadnymi namagnesowanymi przedmiotami.

Utrzymuj środowisko pracy plotera w czystości.

### **(2) Uruchamianie plotera:**

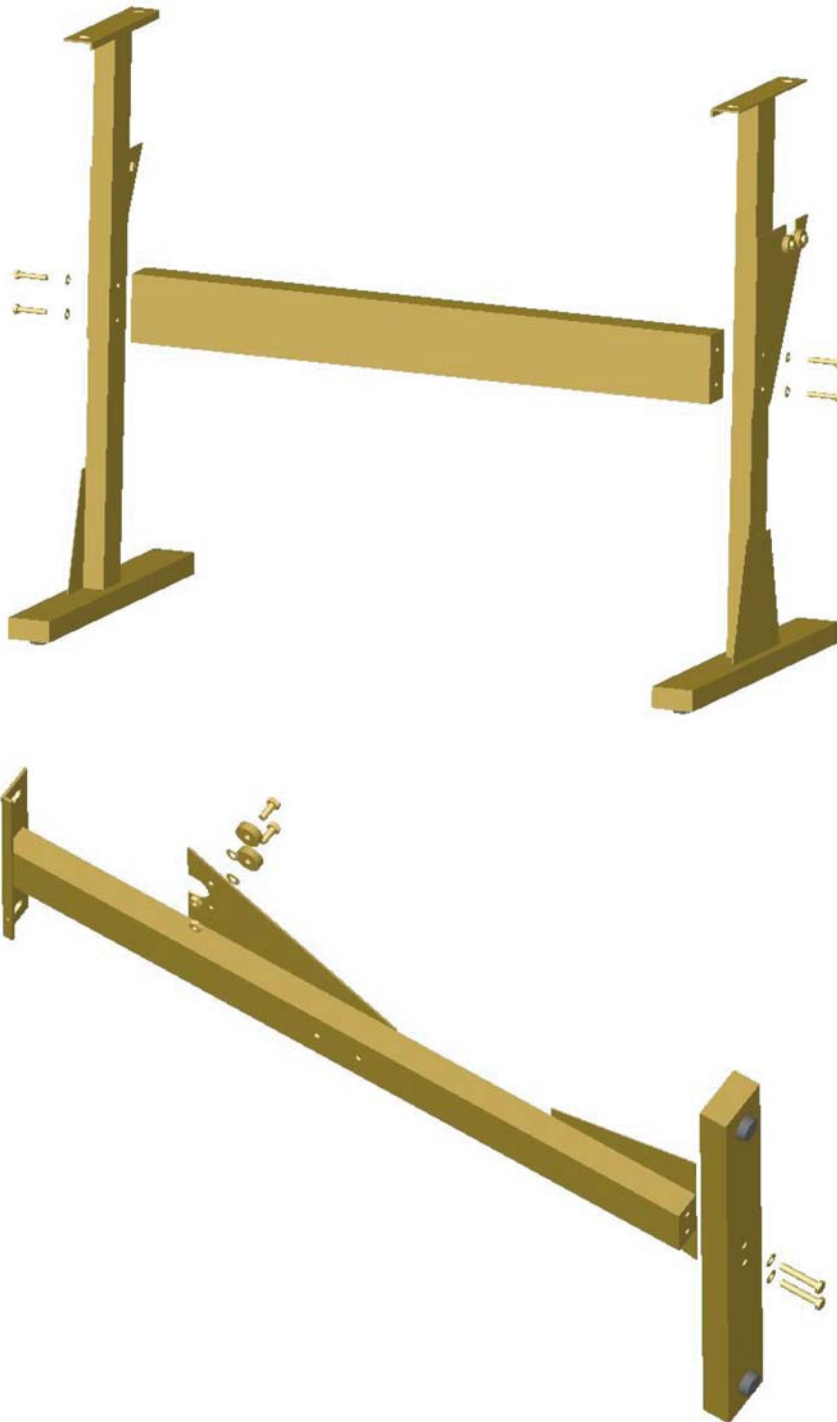
Podłącz kabel zasilający do źródła zasilania o napięciu AC 220V, a następnie włącz przełącznik zasilania. Zielona dioda na klawiaturze plotera zapali się.

Karetkę przesunie się w prawo, a następnie nieco w lewo. Czynności te oznaczają inicjalizację plotera.

Prędkość i nacisk są wyświetlone na ekranie LCD.

Parametry plotera są następujące: prędkość: 600 mm/s, ciśnienie: 150

### **(3) Leg Assembly**





### **(4) Połączenie z komputerem:**

Wyłącz zasilanie komputera.

Wyłącz zasilanie plotera.

Wybierz port komputera (com1 lub com2) w zależności od tego, do którego zostanie podłączony kabel (patrz uwaga).

Podłącz kabel RS232 do komputera z jednej strony i plotera z drugiej strony. Włącz komputer, a następnie ploter i poczekaj chwilę na jego inicjalizację.  
Uruchom oprogramowanie (takie jak Easycut, ArtCut itp.).

Jako sterownik wybierz "HPGL language cutting plotter", a następnie ustaw w programie następujące parametry:

Port: com1 lub com2

Baud rate (Liczba bitów na sekundę): 9600

Parity (Parzystość): None (Brak)

Data bit (Bity danych): 8

Stop bit (Bity stopu): 1

Data flow control (Sterowanie przepływem): RTS/CTS; XON/XOFF

Należy pamiętać, że ustawienia połączenia powinny być ustawione zarówno w używanym programie, jak i w systemie Windows:

#### **W systemie Windows XP:**

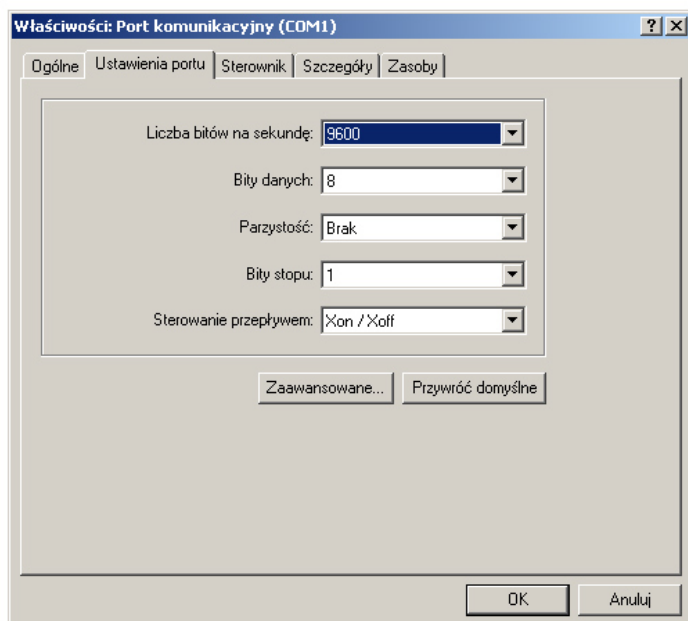
Wybierz kolejno Start, Panel sterowania, System, Sprzęt i Menedżer urządzeń.

Wybierz port: com1 lub com2 (w zależności od tego, który jest używany do komunikacji z ploterem).



## Instrukcja obsługi plotera tnącego RICO

---



Jeżeli wyżej opisane czynności zostaną wykonane prawidłowo, wszystko powinno być w porządku. Jeżeli zapalona jest czerwona dioda, należy jednokrotnie nacisnąć przycisk "ONLINE". Jeżeli zapalona jest zielona dioda na klawiaturze plotera, urządzenie jest gotowe do wysłania danych z komputera.

### Uwaga:

*Jeżeli używana jest przejściówka USB/RS232, należy wcześniej zainstalować do niej sterowniki. Ponadto należy upewnić się, że zastosowany kabel jest zgodny ze specyfikacją RS232, ponieważ niektóre kable są zwykłymi emulatorami, nieodpowiednimi dla tego plotera.*

## Panel sterowania plotera

Po chwili od włączenia zasilania plotera karetką przesuwa się w prawo, a zielona dioda na klawiaturze zapala się. Na wyświetlaczu pojawiają się informacje dotyczące prędkości i nacisku. W tym momencie zakończyła się inicjalizacja plotera. Cztery przyciski strzałek znajdujące się na panelu sterowania służą do regulacji prędkości i nacisku. W różnych trybach przyciski te mają różne funkcje.

Ploter posiada dwa tryby pracy:

### Tryb Online:

*Odbiór danych:* kiedy zasilanie plotera zostanie włączone, po chwili zapali się dioda. Oznacza to, że urządzenie przeszło do trybu Online.

W trybie Online ploter może odbierać dane z komputera.  
(Uwaga: Jeżeli dane mają być wysłane do plotera później, należy powrócić do tego trybu).

*Zmiana prędkości:* Aby zmienić prędkość plotera w trybie Online, należy nacisnąć przycisk S+. Aby zmniejszyć prędkość, należy nacisnąć przycisk S-.  
(Uwaga: Jeżeli materiał będzie wycinany na dużej powierzchni, można ustawiać dużą i małą prędkość, natomiast jeżeli powierzchnia ta jest mała, zaleca się ustawienie małej prędkości.)

*Zmiana nacisku:* Aby zwiększyć siłę nacisku w trybie Online (w przypadku grubszych materiałów), należy nacisnąć przycisk P+. Aby zmniejszyć siłę nacisku, należy nacisnąć przycisk P-.

### Tryb offline:

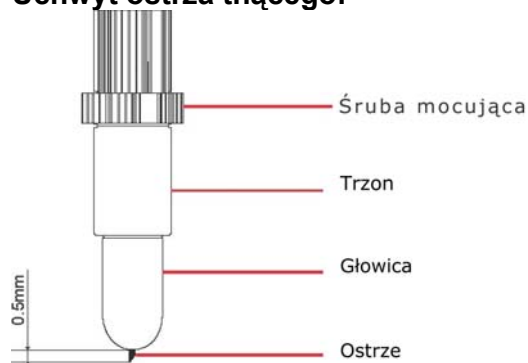
Jeżeli czerwona dioda na panelu sterowania się pali, oznacza to, że urządzenie znajduje się w trybie Offline. W tym trybie naciśnięcie i przytrzymanie przycisków strzałek powoduje przesuwanie karetki lub materiału w wybranym kierunku. Jeżeli następnie zostanie naciśnięty przycisk OK, zostanie zdefiniowany nowy punkt początkowy. (Punkt początkowy maszyny jest taki sam jak punkt początkowy w pliku komputerowym).

*Test cięcia:* W trybie Offline, można wykonać testowe cięcie. Służy do tego przycisk TEST, którego naciśnięcie powoduje wycięcie testowego kształtu. Za pomocą tej opcji można regulować prędkość i siłę nacisku, aby upewnić się, że ostrze będzie wycinać prawidłowo na aktualnie używanym materiale.

*Resetowanie plotera:* Aby zresetować ploter i wyczyścić pamięć oraz natychmiast przerwać cięcie, należy jednokrotnie nacisnąć przycisk RESET.

## Ostrze tnące i pisak

### Uchwyt ostrza tnącego:



1. Zdemontuj głowicę ostrza z trzonu, obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
2. Jeżeli wykonywana jest wymiana zużytego ostrza, stare ostrze należy zdemonstować z trzonu.
3. Przytrzymując głowicę ostrza, wsuń swobodnie nowe ostrze w głowicę.
4. Upewnij się, że ostrze przeszło przez otwór uchwytu ostrza. Nie powinno wystawać bardziej niż 0,5 mm.
5. Umieść głowicę ostrza z powrotem w trzonie i wkręć ręcznie do oporu (Po wkręceniu nie powinno być widać gwintu uchwytu.)



### Uwaga:

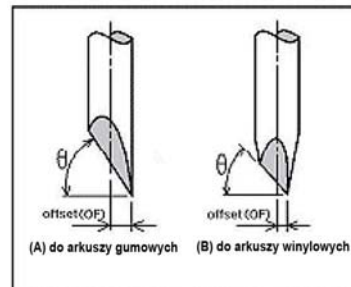
Podczas wymiany ostrza należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia.

## Instrukcja obsługi plotera tnącego RICO

### Informacje na temat ostrza tnącego

Podczas wykonywania cięcia należy wziąć pod uwagę grubość ciętego materiału. Poniżej znajduje się przewodnik na temat ostrzy offsetowych, których należy używać do różnych materiałów.

	Kąt cięcia ( $\theta$ )	Offset (OF)
Duży	Mała oporność penetracyjna Duża oporność cięcia ↓ do grubych arkuszy	Mała oporność obrotowa ↓ do grubych arkuszy
Mały	Duża oporność penetracyjna Mała oporność cięcia ↓ do cienkich arkuszy i drobnych liter	Duża oporność obrotowa ↓ do cienkich arkuszy o drobnych liter

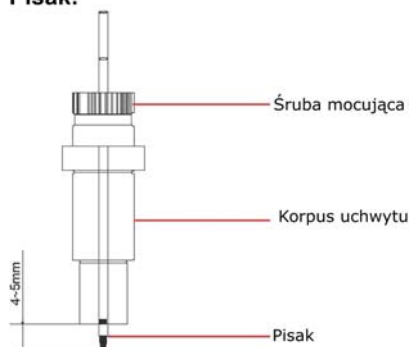


Ogólnie rzecz biorąc im większy kąt cięcia, tym grubszy materiał można efektywnie ciąć oraz im większa wartość offsetu tym łatwiej ostrze obraca się w materiale.

Ploter	Offset	Kąt cięcia	Zastosowania
RICO	0,25	35°	ogólne, winyl
	0,50	45°	folia odblaskowa
	0,175	45°	małe litery
	0,75	55°	arkusze gumowe

### Pisak ploterowy:

#### Pisak:



Plotery tnące RICO mogą być równie dobrze stosowane jako plotery rysujące CAD. Wystarczy tylko użyć uchwyty pisaka (w zestawie) i wymienić ostrze tnące na pisak. Pisak powinien wystawać z uchwyty na jakieś 4 – 5 mm.

#### Montaż uchwyty ostrza lub pisaka w oprawy:

Wyłącz zasilanie plotera.

Umieść uchwyt w oprawy, przykręć śrubą oprawy uchwyty.

Włącz zasilanie plotera. Karetka zacznie się przesuwać w prawą stronę. Można teraz użyć przycisku TEST, aby sprawdzić działanie plotera.

## Mocowanie materiału

#### Mocowanie materiału:

Przed rozpoczęciem przesuwania rolek, należy unieść rączkę. Wcześniej rolki będą unieruchomione.

Unieść rączki. Rolki podniosą się o 1-2 mm umożliwiając zamocowanie materiału.

Naciśnij rączkę w dół, a następnie naciśnij i przytrzymaj przycisk UP/S+ lub DOWN/S-.

Materiał zostanie zrolowany do przodu lub do tyłu. Należy zadbać o to, aby materiał był dobrze i równo zamocowany, ponieważ musi się on równo przesuwać podczas rysowania lub cięcia.

Dostosuj prędkość i siłę nacisku, a następnie wyślij dane do plotera.