

Режущие плоттеры Creation

Инструкция по подключению СТ-900Н, СТ-1200Н, СТ-630Н







Краткая инструкция по установке и запуску Режушего плоттера Creation

- 1) Установить USB драйвер CH340SER.exe (Плоттер должен быть отключен от компьютера)
- 2) Подключаем USB-кабель напрямую в материнскую плату (сзади системного блока)
- 3) Включить питание плоттера
- 4) Заходим в диспетчер устройств: Мой компьютер => Свойства => Диспетчер устройств => Порты (СОМ и LTP) => USB Serial port => Свойства => Параметры порта => Скорость (бит/с) => Выставляем 38400 => Ок
- 5) Правой кнопкой кликнуть на USB Serial port => Обновить конфигурацию оборудования.
- 6) Перезагружаем компьютер.
- 7) Снова проверяем скорость порта (Пункт 4)
- 8) Установка плагина для CorelDraw. Открываем на диске файл CorelDraw(12, X3, X4, X5, X6, X7) Plug-in V1.3beta23_Setup.exe
- 9) Запускаем программу CorelDraw, должна появиться иконка «Creation Cut»



10) Создаем объект, убираем заливку, выставляем сверхтонкий абрис.

ſ	C
ľ	G
Ľ	

- 11) Выделяем объект и нажимаем на иконку «Creation Cut»
- 12) Выбираем модель устройства и порт устройства (пункта 4)



13) Отправляем на резку кнопкой «Send»

В диспетчере устройств и в программе Flexi номер порта и скорость порта должны быть выставлены одинаково.

Внимание! Перед тем как делать Контурную Резку, на плоттере серии СТ-Н важно установить компенсацию от лазера до ножа.

Как это сделать:

- На листе бумаги рисуем точку и ставим в эту точку стержень (ручка, идет в комплекте).
- Нажимаем On Line (на дисплее плоттера указано x=0 y=0)
- Нажимаем "MODE" до тех пор пока на экране не появится "LaserOEF"
- Нажимаем стрелку «вверх», появится надпить "LastrON", загорится лазер,
- Нажимаем "Original button" (круг с перекрестием), появляются параметры LX-LY перемешаем лазер на точку
- Нажимаем "Original button" (круг с перекрестием),
- Нажимаем "On Line".
- Компенсация установлена, плоттер готов к работе.

Компенсацию делать каждый раз не нужно, так как она сохраняется в памяти плоттера.

- Чтобы включить компенсацию, нажимаем On Line
- Нажимаем "MODE" до тех пор, пока на экране не появится "LaserOFF"
- Нажимаем стрелку «вверх», появится надпить "LaserON", далее нажимаем "On Line".



СБОРКА СТОЙКИ

Стойкой комплектуются модели СТ-900Н и СТ-1200Н, для модели СТ-630Н опционально





УСТАНОВКА НОЖА

Установите нож в держатель как показано на рисунке:



Внешний вид держателя ножа



нож

стопорная гайка

держатель ножа

защитный колпачок

НАСТРОЙКА ВЫЛЕТА НОЖА

(на примере самоклеящейся пленки)



поверхность материала

подложка бумага снизу)





Верно

Большой вылет

Недостаточный вылет

УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ НОЖА В КАРЕТКУ



Ослабьте зажимной винт. Вставьте держатель ножа в каретку. Зафиксируйте положение держателя винтом.

зажимной (фиксирующий) винт



703 39 12 309 14 70 318 01 34



Установка драйвера USB

Отключите антивирусное ПО перед установкой

Вставьте компакт диск в привод вашего компьютера. Найдите папку с драйвером вашей модели плоттера. Дважды щелкните левой кнопкой мыши по файлу **CDM20802_Setup.EXE**. На мониторе вашего компьютера появится окно

C:\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\ckz_L4U8\DPInst_Monx86.exe	_	×	¢
32-bit OS detected "C:\DOCUME~1\ADMINI~1\LOCALS~1\Temp\ckz_L4U8\DPInstx86.exe" Installing driver		-	
			-
			•

После установки окно закроется автоматически.

Подключите плоттер к компьютеру с помощью USB кабеля. Включите плоттер.

На мониторе вашего компьютера появится диалоговое окно





Выберите «Автоматическая установка» и нажмите «Далее».



Ждем окончания процесса установки

找到新的硬件向导	
向导正在安装软件,请稍候	
USB Serial Converter	
FTLang.dll 到 C:\WINDOWS\system32	
	< 上一步 @) [下一步 @) >] □ 取消

После окончания установки появится окно

找到新的硬件向导	
	完成找到新硬件向导 该向导已经完成了下列设备的软件安装: USB Serial Converter
	要关闭向导,诸单击"完成"。 〈上一步 @) 完成 取消

Жмем «Готово». Окно автоматически закроется.

В Windows 7 драйвер устанавливается автоматически. Требуется подключение к Интернет.







- 1 левая крышка
- 2 ограничительный выключатель

14

15

- 3 прижимной ролик
- 4 направляющая каретки
- 5 верхняя крышка
- 6 каретка

13

- 7 держатель ножа
- 8 винт держателя ножа
- 9 функциональные клавиши
- 10 дисплей

- 11 навигационные клавиши
- 12 правая крышка (под ней материнская плата плоттера)

18

19

- 13 последовательный порт (СОМ)
- 14 USB порт

16

- 15 ручка опускания ролика
- 16 нижняя крышка (под ней блок питания, плата управления, вентилятор)

17

- 17 ножка
- 18 разъем для подключения шнура питания 220В
- 19 выключатель



Компания "Доходные материалы"

www.rdmkit.ru

5





Включение плоттера

1 — Убедитесь, что выключатель питания плоттера находится в положении «OFF» («Выключено»).

2 — Подключите кабель питания плоттера к соответствующему разъему и включите плоттер.

Загрузка материала

Вы можете использовать как листовой материал, так и рулонный.

- 1 поднимите ручки опускания прижимного ролика
- 2 вставьте материал между роликами и рабочей поверхностью плоттера



3 — опустите прижимные ролики



ПРИМЕЧАНИЕ:

При использовании рулонного материала используйте роликовый механизм (комплектуются не все модели) При использовании листового материала располагайте материал согласно рисунку





- 4 настройте положение роликов и материала так, чтобы от края материала было 1-10 см запаса
- 5 располагайте материал или настраивайте ролики так, чтобы материал всегда был прижат минимум двумя (2-мя) роликами





Москва и регионы Санкт-Петербург Екатеринбург

(812) 309 14 70 (343) 318 01 34

Эксплуатационная инструкция

Информация на дисплее после включения плоттера







Проверка давления ножа

В режиме настройки координат каретки нажмите на кнопку «Пауза» (то плоттер вырежет квадрат. Вы можете отрегулировать давление в соответствии с результатами.

Расширенные настройки параметров

Расширенные настройки параметров включают в себя несколько настроек, в том числе настройка пропорций на оси X и Y.

ВАЖНО: ПЕРЕД ИЗМЕНЕНИЕМ ЭТИХ ПАРАМЕТРОВ СДЕЛАЙТЕ ТЕСТ САМОДИАГНОСТИКИ, ПРОВЕРЬТЕ ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, СБРОСЬТЕ ВСЕ НАСТРОЙКИ НА ЗАВОДСКИЕ ИЛИ НА НАСТРОЙКИ ПО УМОЛЧАНИЮ.

Первый параметр. Настройка пропорциональности оси Х.

Нажмите кнопку «Mode» 4	paza (Mode)	для входа в режим
настройки.	\sim	
	-	,

Чем выше значение, тем больше расхождение (смещение). Чем ниже значение, тем меньше расхождение (смещение).



Компания "Доходные материалы" www.rdmkit.ru

8



Компания "Доходные материалы" www.rdmkit.ru

Второй параметр. Настройка пропорциональности оси Ү.

для входа в режим

Нажмите кнопку «Mode» 5 раз (Моde) настройки.

Чем выше значение, тем больше расхождение (смещение). Чем ниже значение, тем меньше расхождение (смещение).

Третий параметр. Модель плоттера.

Эта информация отображается при включении плоттера и при входе в настройку «Set Type». Нажмите кнопку «Пауза» 🐜 , когда плоттер находится в режиме «Настройка пропорциональности оси Y». Если этот параметр не соответствует фактической модели плоттера, то это приведет к неправильной резке и потере пропорциональности.

Четвертый параметр. Самодиагностика.

Нажмите кнопку «Пауза» , когда плоттер находится в режиме настройки скорости.

Нажмите кнопку «On Line» 🔝 чтобы запустить самодиагностику. После входа в режим самодиагностики плоттер будет работать автоматически. Если вы захотите отменить тест самодиагностики, то перезапустите плоттер.

Пятый параметр. Сброс на заводские настройки.

Нажмите кнопку «Пауза» 💟 , когда плоттер находится в режиме «Настройка пропорциональности оси Х».

Нажмите кнопку «On Line» 🕮 чтобы восстановить настройки по умолчанию. После этого все настройки плоттера будут сброшены на заводские.

CREATION Setlype CT-1200H Ver00.08

CREATION

Online

AutoTest

Ver00.08

CREATION Scale-Y 2000 Ver00.08



Москва и регионы Санкт-Петербург Екатеринбург







Смещение ножа

Если плоттер не дорезает контур во время резки, то вам необходимо настроить смещение в программном обеспечении (пожалуйста, читайте руководство вашего программного обеспечения).





Без смещения

Со смещением

Если во время резки правые углы не под прямым углом - пожалуйста, установите остроугольную компенсации (Sharp-angled compensation) в вашем программном обеспечении.

ВНИМАНИЕ: изменяя значение смещения вы должны следовать реальной ситуации, как показано ниже:





Верно

Недостаточная компенсация



Слишком большая компенсация

При использовании специализированного программного обеспечения мы рекомендуем выбирать высокую точность выхода (high precision output).



Возможные неисправности и методы их устраненния

Вопрос: Будут ли искажены буквы/цифры/символы при размере меньше 1см?

Ответ: При резке мелких букв/цифр/символов настраивайте смещение. Например в программе «ArtCut»:

- Нажмите «plotting output». Появится новое окно.
- Нажмите «Set».
- В появившемся окне нажмите «compensation setting»

- Выберите «Sharp-angled compensation» и настройте значение смещения

Компенсация колеблется в пределах 0.1-0.7, чаще всего мы устанавливаем значение 0,25 Кроме того, скорость резки должна быть установлена ниже 20.

Вопрос: Почему есть дополнительный ход после и во время резки?

Ответ:

- Проверьте нож. Если кончик ножа движется из стороны в сторону, то замените держатель.

- Если есть независимые от коррекций искажения букв/цифр/символов, то замените ваше программное обеспечение.

- Проверьте правильность подготовки файлов (макетов) для резки.

Вопрос: Почему кривые вырезаются зигзагообразно?

Ответ: Двигатели режущего плоттера обладают высокой мощностью и высокой скоростью. Необходимо регулировать скорость резки в зависимости от размера букв/цифр/символов. Для вырезания небольших символов на глянцевых пленках рекомендуемое значение скорости составляет не более 40. В большинстве случаев оптимальная скорость резки лежит в пределах 50-60. Для резки большого количества больших символов скорость резки может составлять 70-80. Таким образом вам необходимо выставлять скорость в соответствии с размером вырезаемых символов. Ниже приведена таблица с рекомендуемыми параметрами.

Размер шрифта (мм)	Рекомендуемая скорость (мм)	
<10	10-20	
10-30	30	
30 - 50	40-50	
50 - 500	60	
>500	70-80	

Вопрос: Почему бумага отклоняется («уходит» в сторону) при большой длине?

Ответ: Кронштейн подачи рулонного материала должен быть параллелен рабочей поверхности плоттера и прижимным роликам. Материал должен заправляться ровно, без изгибов и замятий. Если один из прижимных роликов изношен, то его необходимо заменить. Вы можете регулировать силу прижима роликов, тем самым компенсируя прижим изношенных роликов. При очень сильном прижиме ролики стираются быстрее.

Вопрос: Почему при касании металлических частей плоттера чувствуется покалывание?

Ответ: Заземление плоттера выполнено надлежащим образом. Убедитесь, что ваша сеть заземлена.

Вопрос: Почему разрез не гладкий?

Ответ: Режущая часть ножа слишком длинная. Настройте вылет ножа. Нож затуплен. Замените нож.







Вопрос: Почему плоттер царапает линию перед началом резки?

Ответ: Если плоттер выключить во время резки, в памяти остается информация о последней работе. Так как работа была прервана некорректно плоттер будет пытаться освободить память от оставшейся информации. Для решения этой проблемы выключите и включите плоттер.

Вопрос: Не работает ЖК-дисплей или отображаются черные (зависит от дисплея) квадраты.

Ответ: Проверьте шнур питания, если не работает дисплей. Если на дисплее черные квадраты, то необходимо проверить напряжение питания сети.

Вопрос: Почему плоттер не может закрыть (не дорезает) некоторые символы?

Ответ: Потому что нож плоттера имеет эксцентричное строение. Для устранения этого необходимо настроить компенсация закрытия («closing compensation»). Например в программе «ArtCut»:

- Нажмите «plotting output». Появится новое окно.
- Нажмите «Set»
- В появившемся окне нажмите «compensation setting»
- Установите значение компенсации. Обычно оно составляет 0,5.

Вопрос: Почему некоторые места не прорезаны?

Ответ: Настройте вылет ножа. Возможно нож затуплен-замените нож. Если данные действия не решили проблему, то обратитесь в сервисный центр.

Вопрос: Почему некоторые разрезы глубже, а некоторые мельче?

Ответ: В плоттерах серии СТ используются высококачественный мягкий материал из ПВХ в качестве «подушки» для ножа (чтобы не повредить нож). Длительное использование оставляет прорези в этой «подушке». Для решения этой проблемы необходимо заменить «подушку» или настроить вылет ножа и увеличить силу прижима ножа.

Вопрос: Почему плоттер не вырезает при отправке файла на резку?

Ответ: Убедитесь в правильности подключения плоттера к компьютеру (проверьте СОМ порты). Убедитесь в том, что плоттер находится в готовности (на ЖК-дисплее должно отображаться «ONLINE»). Убедитесь в правильности установки драйверов плоттера и вашего программного обеспечения. При необходимости переустановите их.

Вопрос: Как обслуживать плоттер?

Ответ: В плоттерах серии СТ используются высококачественные японские детали, которые не требуют смазки. Ежедневное обслуживание заключается в уборке остатков материала, клея, уборка пыли мягкой щеткой. Если плоттер эксплуатируется в пыльных помещениях, то раз в год необходимо делать полную чистку и смазку всех деталей. Замена основных узлов плоттера осуществляется в сервисном центре.







Режущие плоттеры Creation

Установка плагина для CorelDRAW 12, X3, X4, X5





- 1. Убедитесь, что на вашем компьютере установлен CorelDraw 12, X3, X4, X5.
- Вставьте компакт диск в привод вашего компьютера. Откройте папку «Creation CorelDrawPlug-in». Дважды кликните левой кнопкой мыши «Creation CorelDraw(12,X3,X4,X5,X6)Plug-in V1.3beta17_Setup.EXE»



3. Выберите язык и нажмите «ОК»

Installer	Language 🛛 🔀
	Please select a language.
	English
	OK Cancel

4. Нажимаем «Next» («Далее»)









5. Читаем лицензионное соглашение и нажимаем «I Agree» («Я принимаю»)

🕏 Creation CorelDraw(12,X3,X4,X5) Plug-in V1.0 Setup 📃 🗖 🔀
License Agreement
Please review the license terms before installing Creation CorelDraw(12,X3,X4,X5) Plug-in V1.0.
Press Page Down to see the rest of the agreement.
教任使用许可协议 🔨
Software License Agreement
1 本软件受著作权法及中华人民共和国和国际著作权条约和其它知识产权法及条约的保 护. 其所有知识产权归操训用创造机电有限公司(以下简称创造机电)所有。 1 This software is protected by the copyright law and treaties of the People's Republic of China and other intellectual property rights protection, and all its intellectual property belongs to Creation Mechanical&Electrical(shenzhen)Co., LTD. (hereinafter referred to as
If you accept the terms of the agreement, click I Agree to continue. You must accept the agreement to install Creation CorelDraw(12,X3,X4,X5) Plug-in V1.0.
Nullsoft Install System v2.45
< <u>B</u> ack I <u>A</u> gree Cancel

6. Ждем окончания процесса установки

Please wait while Creation CorelDr	raw(12,X3,X4,X5) Plug-in V1.0 is being installed.
Extract: vcredist_x86.exe	
Output folder: Skipped: CreationCut.gms	
Skipped: CreationCut.gms Output folder: D:\Program Files\ Extract: CreationCut.gms 100 Create folder: C:\Documents and Output folder: C:\WINDOWS Extract: Creation.ico 100% Extract: CutterRouter.exe 10 Extract: vcredist_x86.exe	Corel\CorelDRAW Graphics Suite X5\Draw\GMS)% d Settings\Administrator\「开始」菜单\程序\Creati 10%

(499) 703 39 12 (812) 309 14 70 (343) 318 01 34



7. Нажмите «Yes» («Да») для установки дополнительных пакетов



8. Установка завершена









9. После установки запустите CorelDraw. Появился новый инструмент «CreationCut»



10. Создайте новый макет для резки на плоттере. Выделите его и нажмите







11. Автоматически запустится программа «CutterRouter» с вашим макетом

er1.3 beta11	About Creation
70.28 mm	Creation
Iffset Blade offset 0.38 A T mm	Cutter
Device info Device: CTN/O630 Port: COM1	
Send Cancel	

12. Выберите модель и порт на котором установлен ваш плоттер. После этого нажмите «Send» («Отправить»)

Ver1.3 beta11	About Creation	
70.28 mm 211.45 mm Offset Blade offset 0.38 mm	Creation Cutter	
Device info Device: CTN/O630 • Port: COM1 •		







Модель	СТ630Н	CT1200H	
Подача материала	Роликовый механизм	Напольная стойка	
Материнская плата	32-битныйпроцессор,64МбО3У(32-bitCPU,64МbMemory)		
Двигатель	Шаговый двигатель и микрошаговый двигатель		
Максимальная ширина материала	730 mm 1300 mm		
Максимальная ширина резки 720 мм	720 mm	1200 MM	
Скорость резки	0 - 600 mm/c		
Максимальная длинна резки	20 000 MM		
Сила прижима ножа	0 — 600 грамм (цифровая настройка)		
Механическая точность	0,05	MM	
Точность повторений	± 0,05 mm		
Шариковая ручка	Все типы. Диаметр держателя 11,4 мм		
Плоттерные инструкции	Совместимы DM/PL, HP/GL		
Интерфейс (порт подключения)	USB2.0, RS232(COM)		
Напряжение питания	АС 110В/220В ± 10%, 50Гц		
Потребляемая мощность	<100Вт	<120Вт	
Диапазон рабочих температур	Температура: +5 С +35 С. Влажность воздуха: 30% 70%		
Внешний размер	1045x330x355 mm	1593x330x390 mm	
Вес брутто	18 кг	33 кг	
Контурная резка	ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ		

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Условия предоставления гарантии:

1. Гарантия предусматривает бесплатную замену запчастей и выполнение ремонтных работ в течении гарантийного срока.

Гарантия действует только при выполнении следующих условий:

- 2.1. Предъявлен заполненный гарантийный талон. Сохраняйте гарантийный талон до окончания гарантийного срока.
- 2.2. Оборудование используется согласно требованиям Инструкции по эксплуатации и не имеет внешних повреждений.
- 2.3. Обслуживание и ремонт оборудования производятся исключительно инженерами Продавца или обслуживающей организацией, уполномоченной Продавцом.

Гарантия считается недействительной в следующих случаях:

- 2.4. При несоответствии серийного номера аппарата номеру, указанному в гарантийном талоне.
- 2.5. При обнаружении следов вскрытия, несанкционированного или самостоятельного ремонта.
- 2.6. При повреждении изделия, вызванного форс-мажорными обстоятельствами: пожар, наводнение и пр.
- 2.7. При обнаружении механических повреждений или повреждений, вызванных несоблюдением требований эксплуатации или хранения (следы ударов, трещины в корпусе, царапины, следы механического воздействия, следы пайки электрических частей, попадание влаги, превышение предельно допустимого напряжения и т.п.).
- 2.8. При поломке деталей, прочностные характеристики которых рассчитаны на предельно допустимые нагрузки. При превышении усилия, необходимого для безотказной работы аппарата, деталь выходит из строя.
- 2.9. Гарантия не распространяется на расходные материалы и комплектующие, имеющие ограниченный срок работы (ножи, марзаны, нагревательные элементы и т. п.).
- 3. Продавец не несет ответственности за любые потери прибыли и другой ущерб (в том числе перед третьими лицами), нанесенный в результате отказа приобретенного оборудования.
- 4. Продавец или уполномоченная им организация самостоятельно принимает решение о ремонте либо замене оборудования Заказчика или его частей, соответствующих гарантии.
- 5. Если в течении гарантийного периода Заказчик обращается в сервисный центр Продавца или обслуживающую организацию, уполномоченную им, и при этом обнаруживается невыполнение условий эксплуатации и/или хранения, Продавец снимает оборудование с гарантии и выставляет счет за ремонт оборудования по расценкам негарантийного ремонта.
- 6. Транспортировка неисправного оборудования до сервисного центра осуществляется по предварительному согласованию обеих сторон.

Внешний осмотр произведен. Работоспособность проверена. Дефектов не обнаружено.

ФИО и подпись покупателя _____

Дата _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Гарантийный талон

	модель	серийный номер	гарантия
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

Дата продажи _____

По согласованию с покупателем гарантийный талон может быть выписан на несколько единиц однотипного оборудования.

Условия гарантии на оборудования приведены на оборотной стороне гарантийного талона.

Срок гарантии (при покупке одной позиции, без учета расходных материалов) прописью:

Продавец	Телефон
Подпись продавца	
Подпись покупателя	