



MANUAL DE INSTRUCCIONES

para los plotters de corte

Secabo T60 II, T120 II y T160 II

Le felicitamos por haber comprado un nuevo plotter de corte!

Para poder comenzar la producción con su máquina sin problemas, por favor, lea atentamente estas instrucciones de uso.

Para cualquier forma de reproducción de estas instrucciones de uso es necesario tener la autorización escrita de la empresa Secabo GmbH. Reservado el derecho a modificaciones y errores de los datos técnicos y de las características de los productos.

La empresa Secabo GmbH no se responsabiliza de daños directos o indirectos que resulten de la utilización de este producto.

Version 1.0 (28.06.2016)

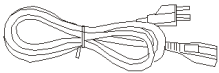

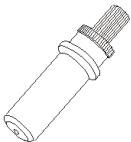



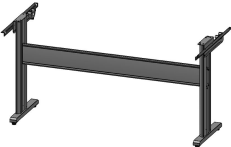
Medidas de precaución

Lea estas instrucciones y medidas de precaución atentamente antes de poner en funcionamiento la máquina por primera vez!

- Lea estas instrucciones y medidas de precaución atentamente antes de poner en funcionamiento la máquina por primera vez!
- Por favor, no colocar objetos magnéticos cerca de la cabeza de corte, de lo contrario no se garantiza una presión de corte uniforme.
- No retirar el cable de conexión del PC mientras se ejecuta un corte.
- Destensar los rodillos de presión, si no están en uso, levantando la palanca de presión.
- No manipular la máquina si está conectada a la corriente eléctrica.
- Nunca abrir la carcasa ni realizar modificaciones en la máquina.
- Evitar que entren líquidos y objetos de metal en el interior del plotter.
- Asegurarse de que el enchufe utilizado esté conectado a tierra y que este dispone de un interruptor automático de seguridad.
- Asegurese de que la tensión a la que el plotter está conectado es de (220V), esta no puede oscilar más de $\pm 10\%$. De lo contrario se debe utilizar un estabilizador de voltaje.
- Desenchufar la máquina en caso de no utilizarla durante un largo periodo de tiempo.
- Durante el proceso de corte nunca tocar cerca del porta-cuchillas!
- Interrumpir los procesos de corte antes de efectuar modificaciones en el ajuste de la cuchilla!
- Utilice el plotter fuera del alcance de los niños y nunca deje la máquina conectada o en funcionamiento fuera de su vigilancia.
- Para evitar lesiones tenga cuidado al tocar la punta de la cuchilla.
- Situe la máquina sobre una superficie estable para evitar caídas.
- No utilice la máquina durante tormentas, en caso de rayos la máquina puede ser destruida o dañada. ht während Gewittern, bei Blitzschlag kann das Gerät zerstört oder beschädigt werden.

Volumen suministrado

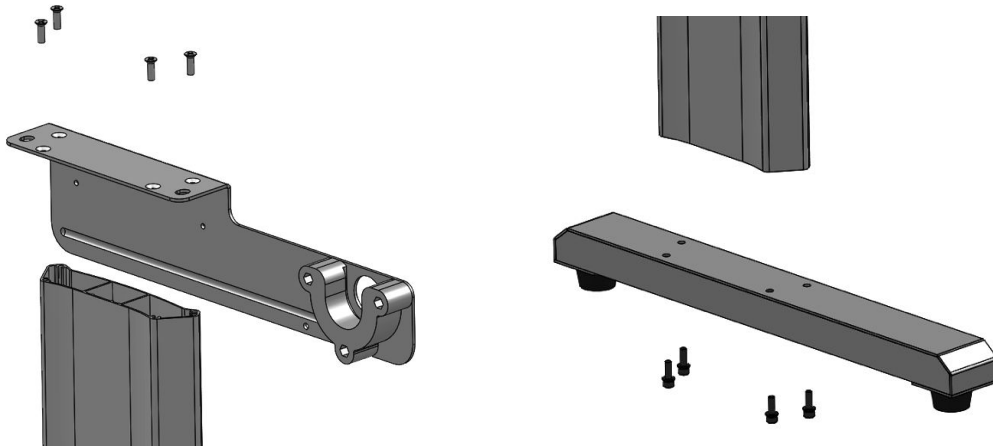
Verifique de inmediato si los siguientes artículos han sido suministrados en su totalidad:

Artículo	Cantidad	
Plotter de corte	1	
Cable de corriente	1	
Cable USB	1	
Porta cuchillas	1	
Porta plumas	1	
Cuchilla de arrastre 30°	1	
Mina bolígrafo	1	
DrawCut PRO - Documento	1	
Pie soporte con porta bobinas y cesta.	1	

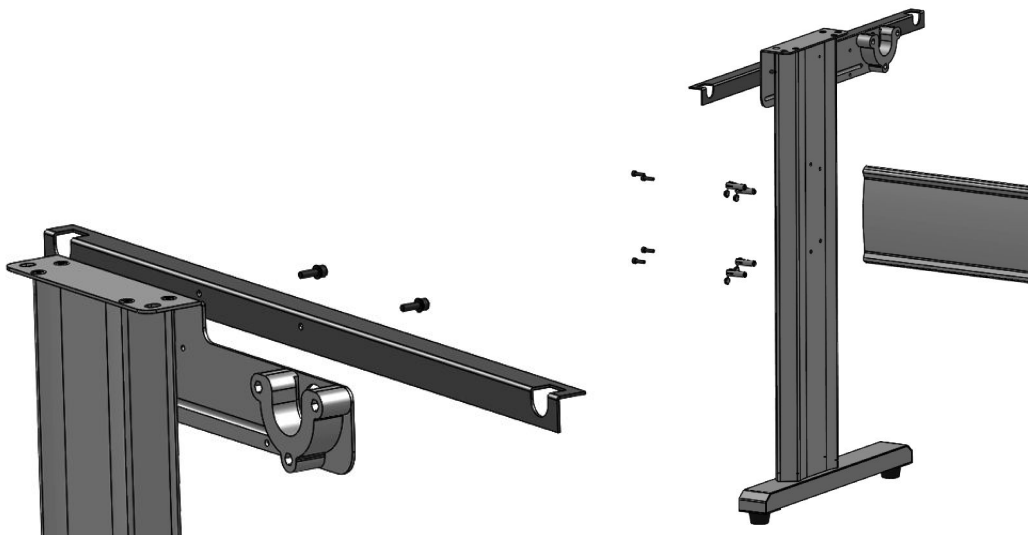
Montaje del pie soporte

La base para su plotter de corte Secabo puede ser fácilmente montada a partir de las piezas suministradas.

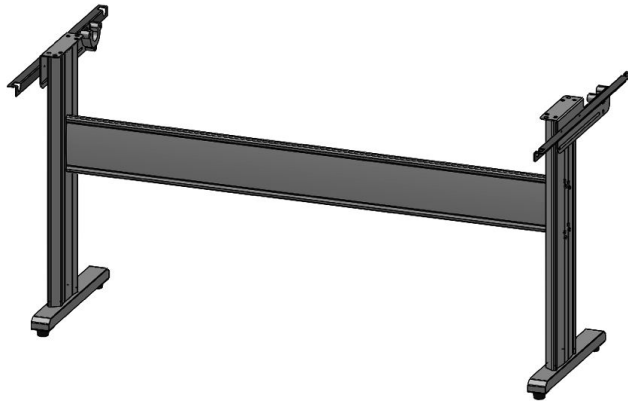
Paso 1 y 2:



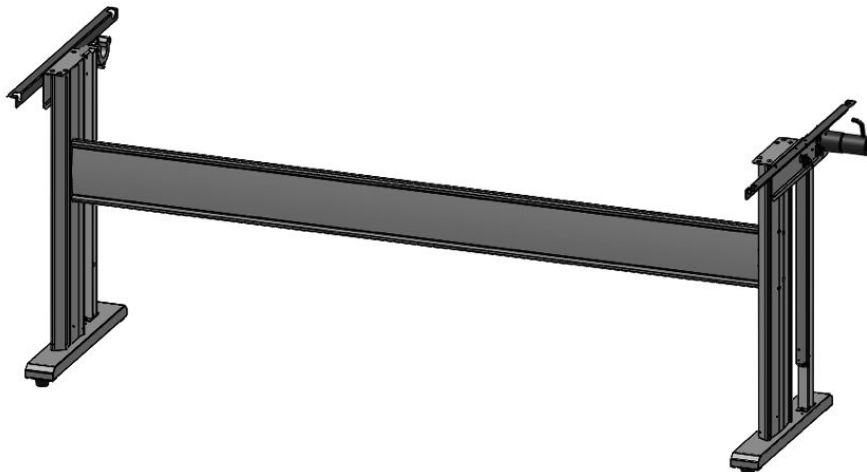
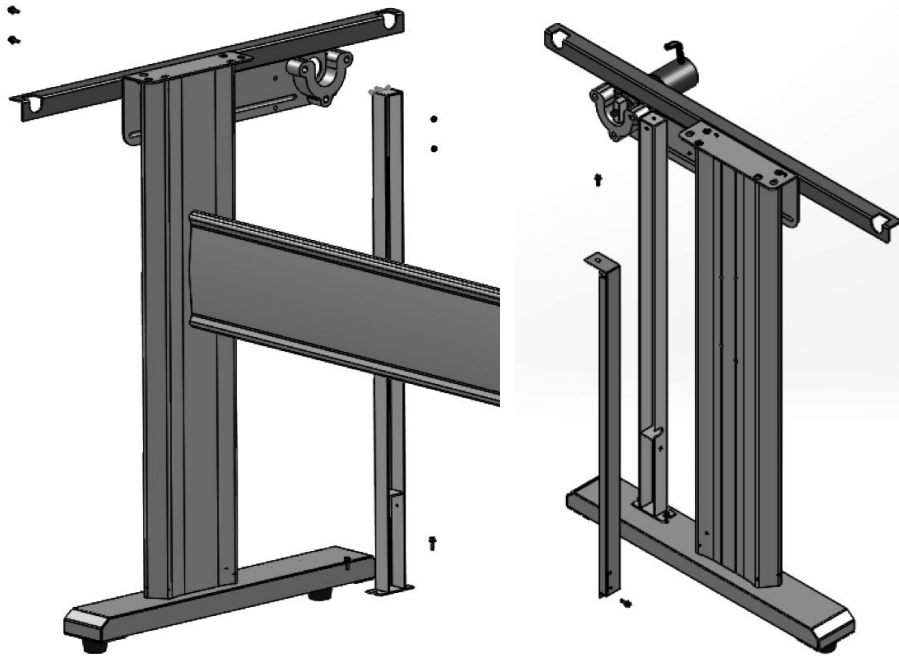
Paso 3 y 4:



Montado!



Para el modelo T160 II deberán realizarse los siguientes pasos:



Piezas de la máquina y sus funciones



- a) Cabezal de corte con diodo láser LAPOS
- b) Panel de control
- c) Portacuchillas
- d) Palanca para todos las pinzas de sujeción
- e) Puerto USB y Serie
- f) Porta bobinas
- g) Rodillos de sujeción
- h) Pie soporte
- i) Enchufe de corriente e interruptor

Panel de control



Puesta en funcionamiento de la máquina y programa

Atención! Por favor, tenga en cuenta que la instalación y la configuración será completada sin problemas, mediante la previa instalación del programa de corte DrawCut PRO o PRO.

Instalación DrawCut PRO

Su plotter de corte Secabo viene con el software de corte DrawCut PRO. Este software debe ser activado a través de Internet. A estos efectos, no necesariamente tienen acceso a internet en el equipo que se va a instalar en el DrawCut PRO, la activación también se puede hacer a través de otro PC.

Para controlar el plotter con su PC, instale el software tal como se describe a continuación:

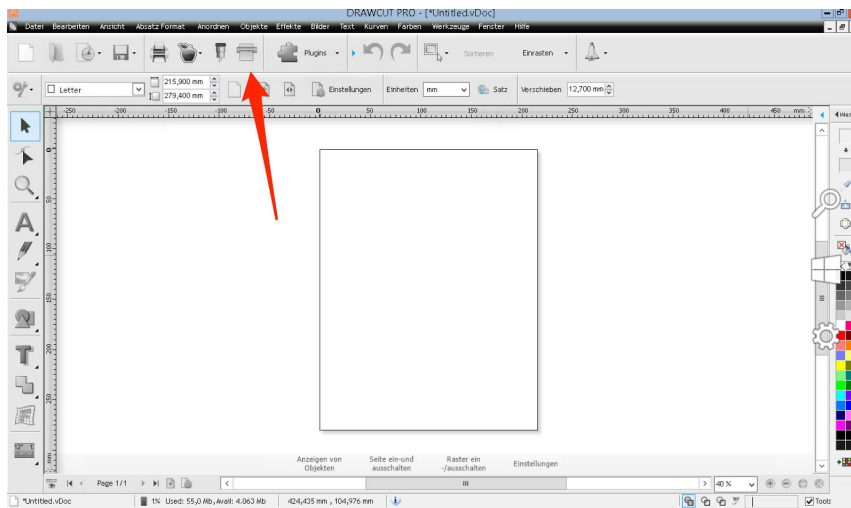
- Desactivar el momento de la instalación, el firewall de Windows y el anti-virus que esté utilizando.
- Descargue la versión más reciente de DrawCut PRO bajo <http://www.draw-cut.com/> # descargas sitio web y siga el asistente de instalación.
- Introduzca su número de serie DrawCut 26 dígitos, tan pronto como el asistente de instalación así lo requiera.
- Ahora puede utilizar el DrawCut PRO.

Instalación de los plotters Secabo en DrawCut

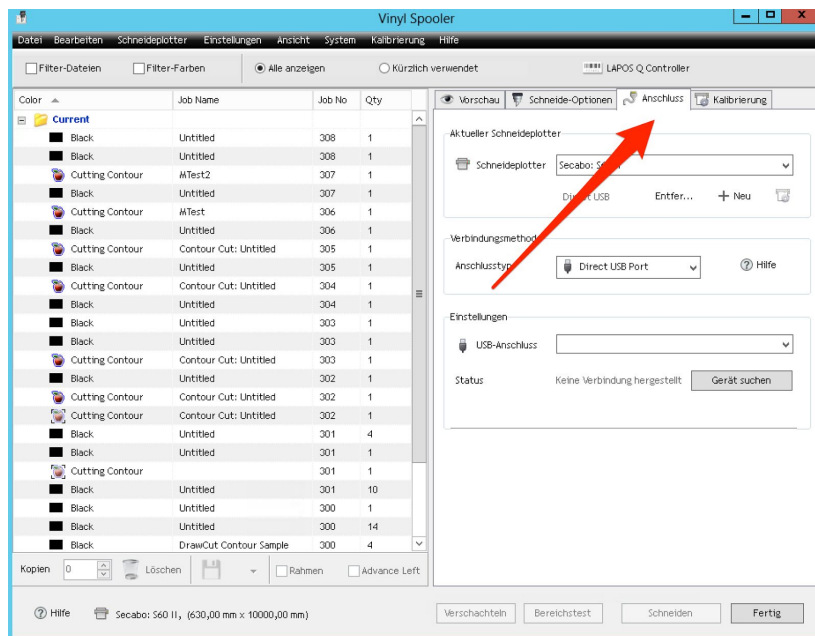
Tenga en cuenta que los plotters de corte Secabo se puede funcionar bajo Windows XP, Windows Vista, Windows 7 y Windows 8. Un uso con Windows en una versión anterior no es posible.

- Asegurese que su PC tiene comunicación con Internet..

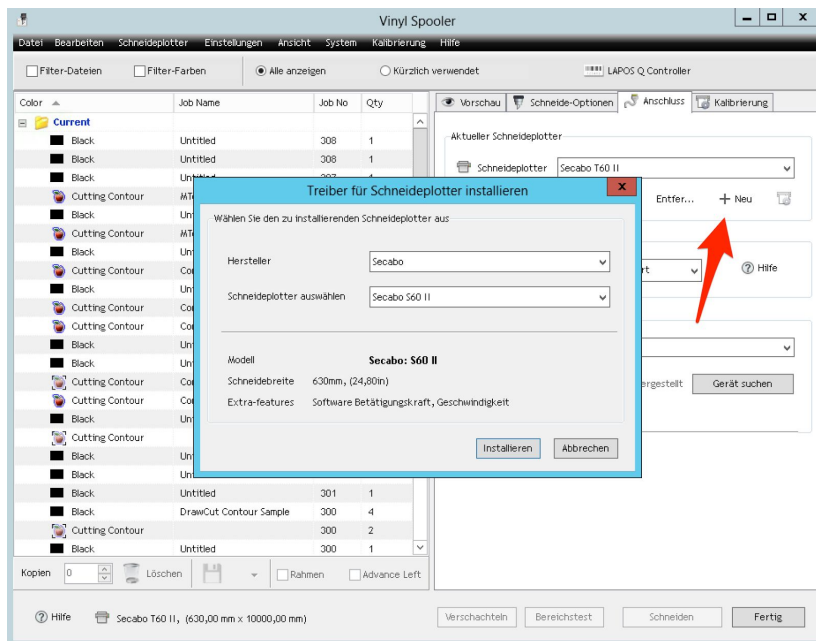
- Conecte el plotter de corte con el cable USB suministrado a su PC.
- Conecte el plotter a la corriente eléctrica y pongalo en funcionamiento .
- El plotter de corte será reconocido automáticamente. Windows busca el controlador correspondiente y procederá a su instalación.
- Inicie DrawCut.
- En primer lugar, abrir "Asistente de corte" en Drawcut.



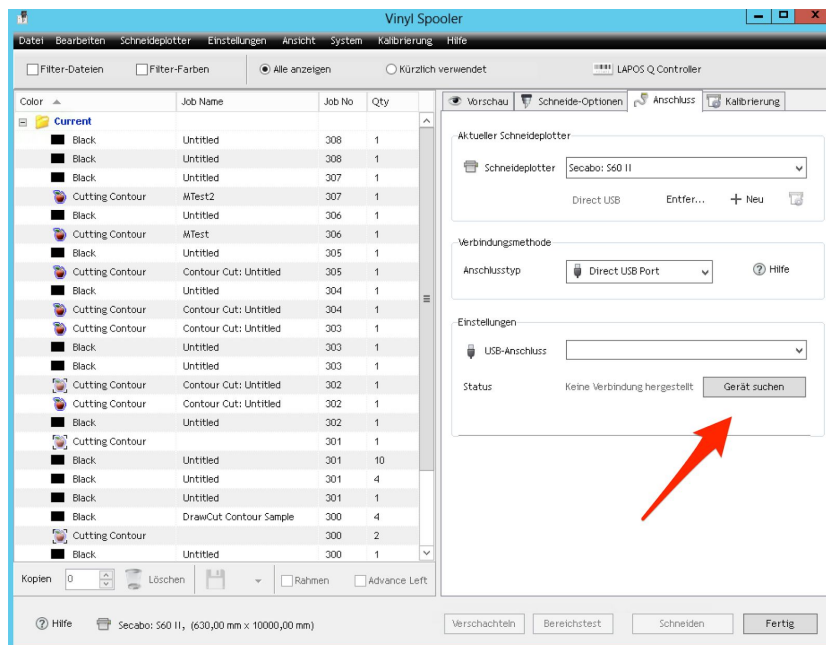
- Haga clic en la pestaña "Conexiones".



- Ahora agregue su cortador pulsando el botón "Agregar" - botones agregados (en el ejemplo un Secabo S60 II), seleccione el modelo y haga clic en "Instalar".



- Haga clic en la "Detección automática" y siga las instrucciones del asistente de instalación. Confirme el mensaje de instalación exitosa, simplemente haciendo clic en "Finalizar". Ahora usted puede controlar su plotter de corte Secabo de DrawCut.



Puesta en funcionamiento de la máquina

Asegúrese de que exista suficiente espacio delante y detrás de la máquina para el transporte del material. El plotter de corte se debe utilizar solamente en un ambiente limpio y seco.

- Conecte el plotter con el cable suministrado a un enchufe 220V.

- Conecte y encienda el plotter de corte.

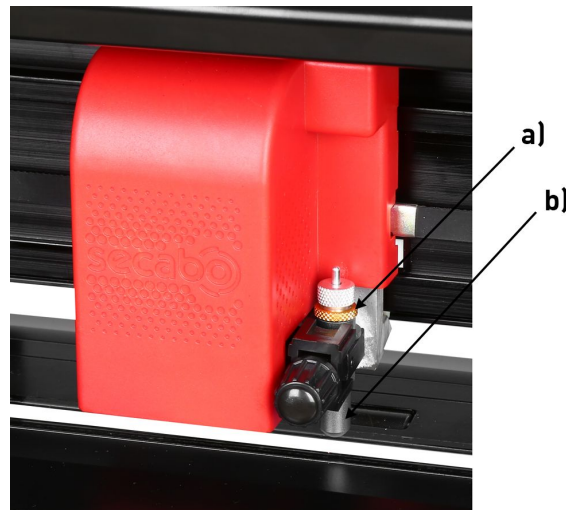
Instalación y configuración de la cuchilla

- Introduzca la cuchilla suministrada en el portacuchillas por la parte de lantera y de forma que la punta de la misma quede visible.
- Ajuste la profundidad de la cuchilla moviendo el tornillo del extremo superior del portacuchillas.
- El posicionamiento correcto de la cuchilla depende del grosor del material a cortar. A título orientativo sólo debe sentir un ligero cosquilleo si pasa la llema del dedo por la cuchilla. Un ajuste posterior puede ser necesario.
- Para fijar la profundidad predeterminada debe girar la contratuerca dorada.
- Presionando el pivote situado en la parte superior del portacuchillas puede retirar en todo momento la cuchilla ya ajustada – Atención peligro de lesión!

Debido a la existencia de materiales de diferente grosor e incluso de determinadas cuchillas según material, los ajustes indicados deben de ser repetidos si varía uno de estos condicionantes.

Colocar el porta-cuchillas

- Primero desatornille lo suficiente el tornillo de sujeción del porta-cuchillas en la cabeza de corte.
- Presione el soporte de la cuchilla de arriba hacia abajo hasta el final del agujero en el lado derecho y aprete el tornillo de fijación. Asegurarse de que el portacuchillas queda fijado por la parte superior mediante el dispositivo construido para ello.



- a) Tornillo de sujeción
- b) Porta cuchillas

Colocación del material material

- Siempre coloque el material a ser trabajado por la parte trasera de la máquina.
- Adelante el material hasta la regla de corte para establecer correctamente el punto cero. En el punto 6.3 de este manual encontrará más detalles sobre la colocación del punto cero.
- En caso de colocar un rollo, el material se puede desenrollar sin problemas con ayuda del porta-rollos suministrado.
- Tenga en cuenta el posicionar el vinilo en línea recta, con el objeto de evitar posibles desviaciones durante el proceso de corte. Tanto en la parte delantera como trasera dispone de una cinta métrica que le servirá de ayuda. Pequeñas desviaciones en el posicionamiento del material pueden ocasionar graves desviaciones a lo largo del proceso de corte.
- El vinilo puede ser colocado en cualquier parte del plotter siempre y cuando los rodillos de sujeción se encuentren situados entre las marcas blancas/negras destinadas para ellas.
- Fijen las pinzas de sujeción a ambos bordes del material (aprox. 2cm del borde) mediante la palanca destinada para ello y con el objeto de que el vinilo pueda ser transportado en línea recta y se garantice el área máxima de corte.
- Las pinzas de sujeción pueden ser movidas individualmente. Para ello deben de estar libres de tensión y preferiblemente presionando por la parte trasera y delantera de la misma.

Test de corte

- Pulse para realizar la prueba de corte, el botón "Test", el plotter cortará un triángulo con un marco rectangular en el material insertado. Tras finalizar el corte el material será desplazado automáticamente 20 cm hacia la parte delantera para que pueda comprobar el resultado cómodamente.



- Con esta prueba de corte para comprobar la posición de la cuchilla y la presión de corte. El material insertado debería haber sido correctamente cortado; el papel soporte o la trasera no debe de ser cortada ni dañada por el test de corte.
- Después de controlar el test de corte pulse "OK" para llevar de nuevo el material al punto de origen.



- En el caso que el material soporte haya sido cortado deberá de corregir la posición de la cuchilla introduciendola aún más en el porta cuchillas. Probablemente después de una correcta posición de la cuchilla la presión aplicada anteriormente será insuficiente.

Aumente ligeramente dicha presión y vuelva a realizar un test de corte. En caso que siga sin realizar.

- Realice esta operación pero a la inversa en caso de que el material no haya sido cortado correcta o insuficientemente.

El primer corte

- Abra el programa de corte DrawCut PRO.
- Crear un texto o gráfico utilizando la herramienta de texto o barra lateral y haga clic en el icono del porta cuchillas en la barra de menú superior.
- Aparecerá el “Enviar al plotter de corte”, haga clic abajo a la derecha en “Enviar”.
- Ahora se abrirá la ventana "en cola" con una previsualización en el lado derecho. Ahora haga clic en "corte" y confirmar la solicitud con "Sí".
- Comienza el corte!
- El proceso de corte puede interrumpirse con la tecla “Pause” - Con esta función puede en todo momento corregir cualquier anomalía que se produzca durante el corte, como por ejemplo: presión de corte, posición de la cuchillas, posicionamiento del material, etc.



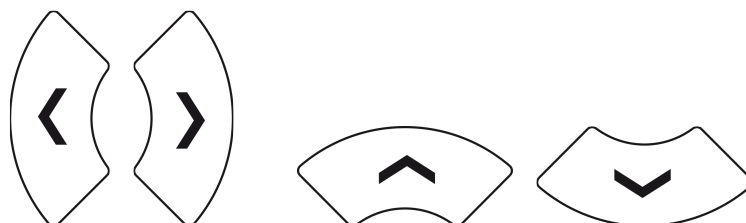
- Con la tecla “OK”- puede continuar con el proceso de corte.



Configuración y puesta en funcionamiento

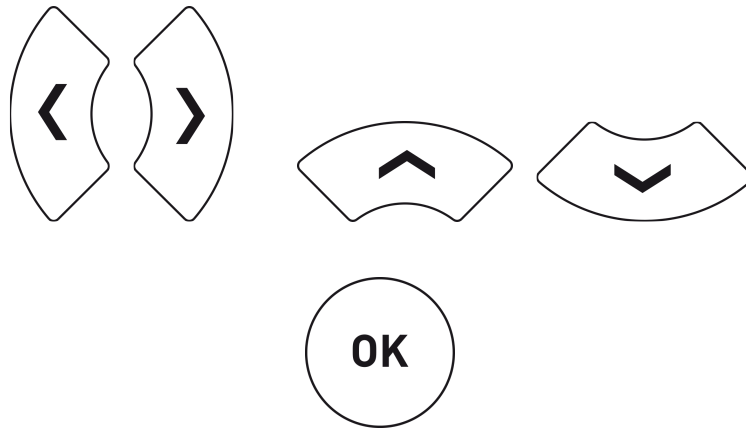
Mover el cabezal de corte

El cabezal de corte puede ser movido de derecha a izquierda mediante las teclas flecha, así como el avance o retroceso del material. En pantalla podran verse los parámetros de las coordenadas X e Y.



Establecer el punto de partida

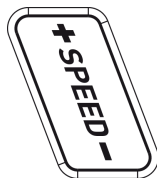
Para indicar el punto de salida, mueva el cabezal de corte y el vinilo hasta que el cabezal de corte se encuentre en la parte delanter derecha del vinilo. Para confirmar el punto de partida presione la tecla "OK".



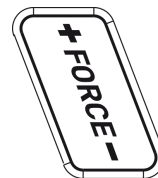
Modificar velocidad y presión de corte

Pulsando las teclas correspondientes serán modificados dichos parametros. Pulsando la parte superior de ambas teclas se aumenta el parámetro establecido "+" y en la parte inferior se disminuye "-".

Aumentar y disminuir velocidad de corte



Aumentar y disminuir presión de corte



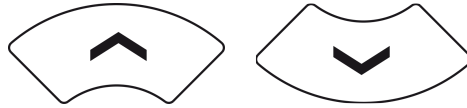
Tanto la velocidad como la presión de corte NO podrán ser modificadas durante el proceso de corte, sin que se detenga el proceso mediante la tecla "Pause".

Otras configuraciones

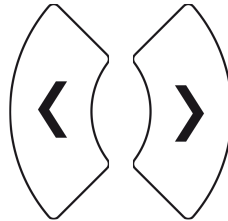
Pulsando 5 segundos la tecla "Set" se abrirá el menú de configuración.



Con las teclas flecha arriba y abajo podra moverse dentro del menú de configuración.



Con las teclas flecha izquierda derecha podrá modificar los valores del parámetro seleccionado.



Mediante la tecla "OK" podrá salir en todo momento del menú de configuración.



Parámetros que se encuentran dentro del menú de configuración:

- BaudRate - ajustable a 38400, 57600 o 115200, dependiendo del valor que se selecciona en la interfaz de la computadora - sólo si está conectado a través de la interfaz en serie.
- XP e YP - en el segundo y tercer punto del menú podemos calibrar el plotter. Debido al desgaste de piezas mecánicas, es posible que se necesita una corrección aquí. Cambiando los valores XP y YP, podemos modificar la escala X y la escala. Por ejemplo, un objeto que que en el programa de corte tiene 100 cm de longitud y es cortado por el plotter a 98cm de longitud, nos indica que el valor de la escala correspondiente debe ser corregido. Solo se recomienda modificar estos parámetros en caso absolutamente necesario y preferiblemente por un servicio técnico.
- Reset settings - aquí podemos restaurar los parámetros de fábrica. Para ello mantenga la tecla flecha derecha pulsada durante 3 segundos.



- Firmware - aquí podremos ver la versión Firmware instalada en el plotter.

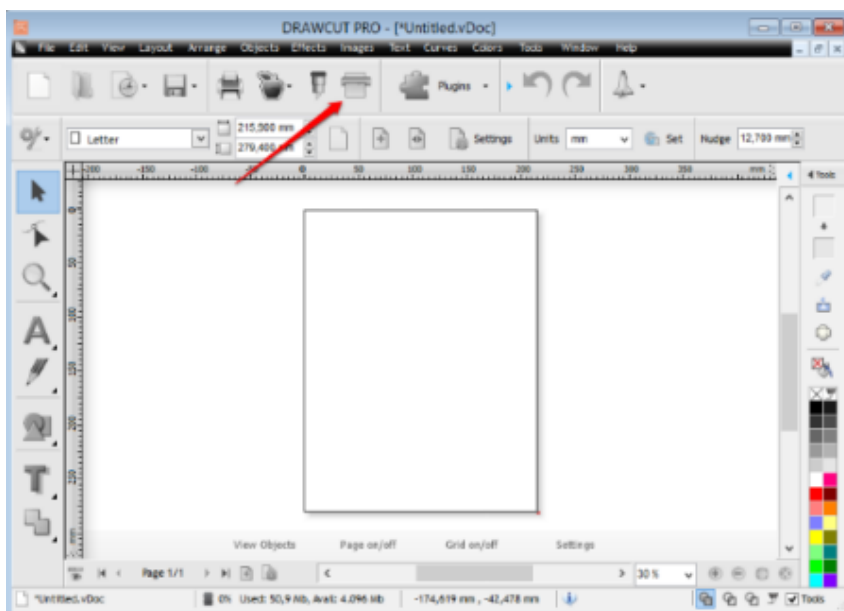
Corte de contornos con LAPOS Q

LAPOS Q es un sistema de corte de contornos automático en combinación con su plotter de corte T60 II, T120 II y T160 II. Para un corte de contornos exacto y sin desplazamientos, además de la selección deseada de marcas, será explicado en los siguientes pasos el correcto uso del pasa marcas LAPOS Q en DrawCut PRO.

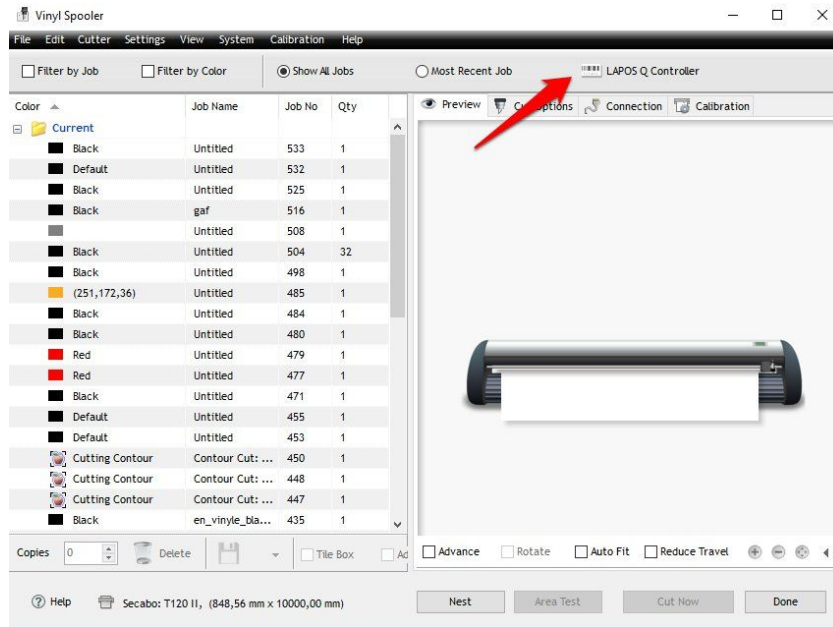
Calibración

El pasa marcas LAPOS debe de ser una sola vez calibrado, antes de su uso, con el fin de establecer el correcto desplazamiento del láser. DrawCut ofrece estos dos procedimientos, una versión rápida y una versión detallada.

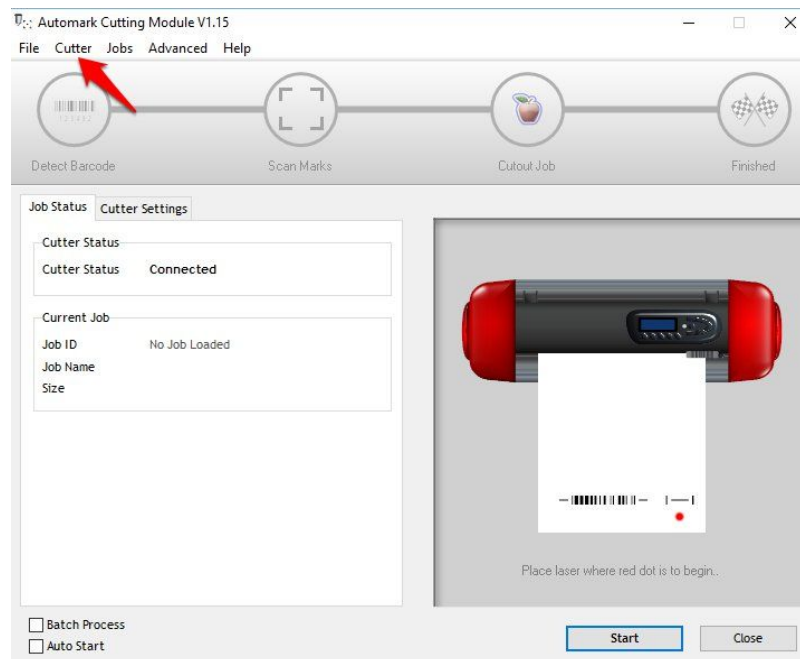
- Abrir en primer lugar el “Asistente de corte”.



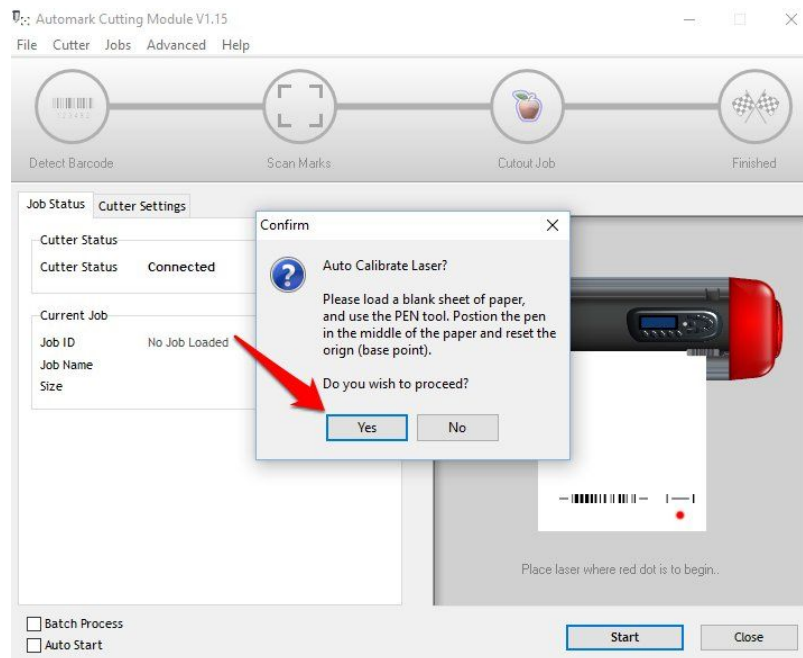
- Pinche en “Lapos Q Controller”



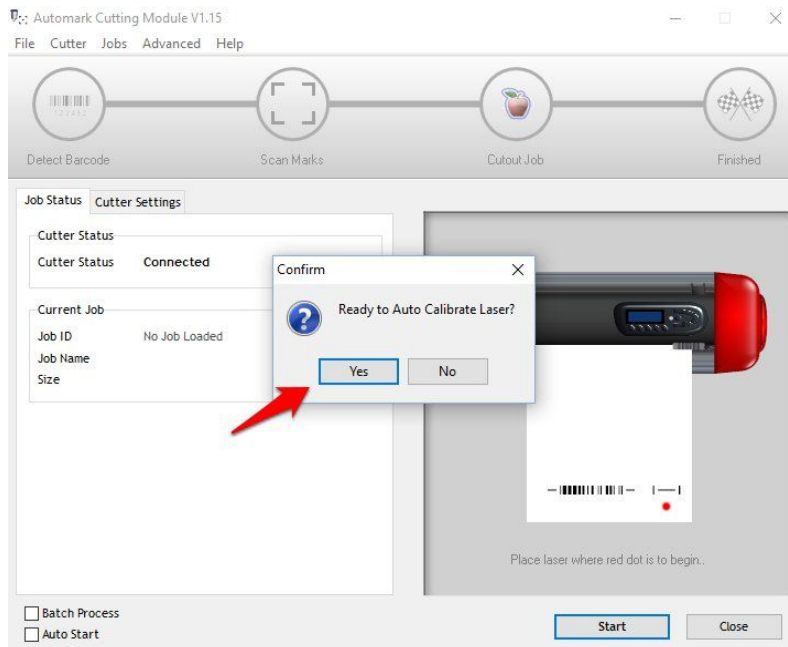
- Pinche posteriormente en “Cutter” y posteriormente en “Auto Calibrado Laser Offset”.



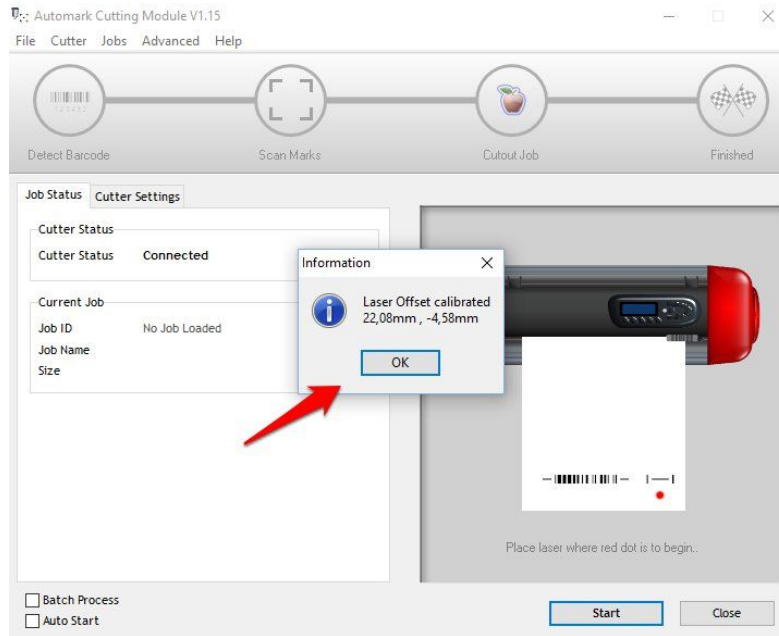
- Ahora inserte, según lo solicitado por DrawCut Pro una hoja de papel en blanco en el plotter. Puede utilizar la alfombrilla de corte para poner la hoja en blanco en el plotter. Además la cabeza de corte debe estar equipada con el porta minas suministrado. Coloque el porta minas aproximadamente en la mitad del papel y establezca el punto cero pulsando OK en el plotter. Una vez que se han seguido estos pasos, debe confirmar pinchando el botón "Sí" en el software.



- El plotter iniciará la calibración, después de una breve orientación, para ello debe pinchar nuevamente en la tecla "Sí".



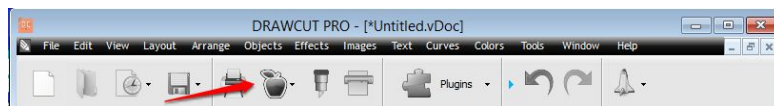
- El plotter realizará el calibrado de forma automática, mostrando la correcta calibración del laser para este plotter. Para que el plotter guarde automáticamente estos parámetros de calibrado debe de pinchar nuevamente en "OK".



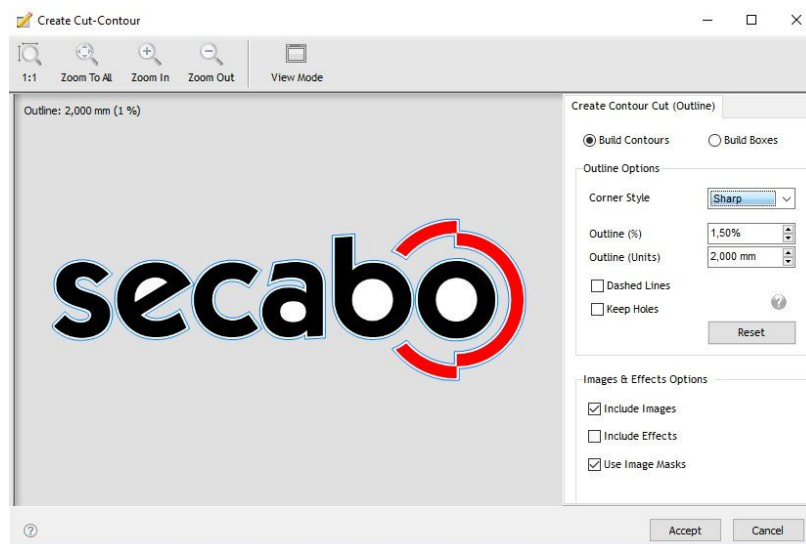
El primer corte de contornos con LAPOS Q

Tan pronto como el calibrado haya finalizado podemos comenzar con el corte de contorno.

- En primer lugar, utilice la herramienta Texto, para crear un párrafo o importe un gráfico vectorial.
- Abra el asistente de corte de contorno en la cabecera de DrawCut PRO.



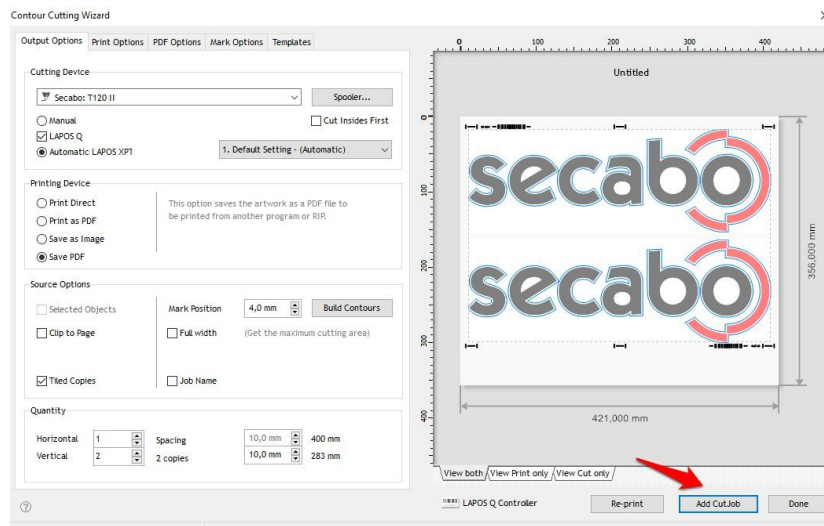
- Ahora genere "crear un corte de contorno" con los parámetros que desea. Confirme con "OK".

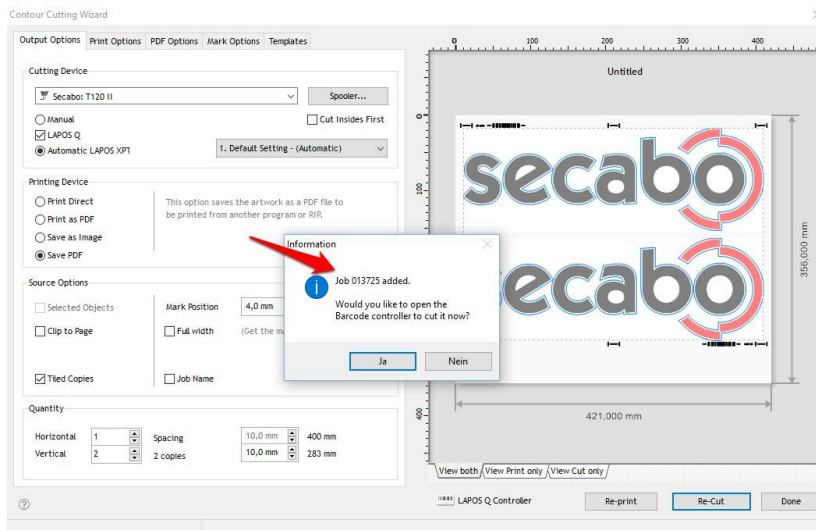


- Abra el asistente de corte de contornos. Asegurese de seleccionar “LAPOS Q”. Ahora puede guardar o imprimir el gráfico seleccionado. Importante! comprobar que se imprime en el tamaño original y no en escala.

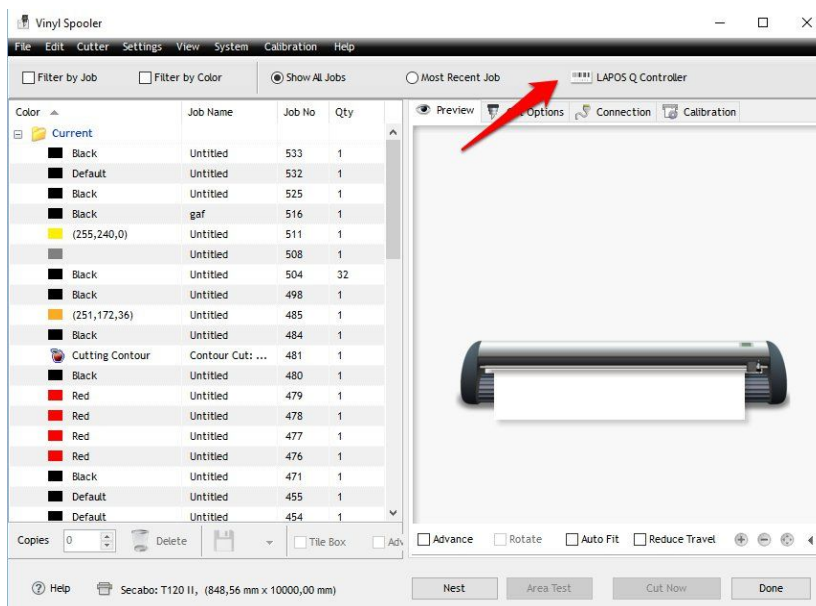


- En el siguiente paso el archivo guardado debe ser ser añadido a la lista de corte. Pinche en . “Añadir corte”. Drawcut Pro le asignará automáticamente un número de identificación ID, el cual sera guardado en el Software y podrá ser nuevamente utilizado seleccionándolo tanto de forma manual en el Software o de forma automática, mediante la lectrua del código de barras asignado a la impresión.

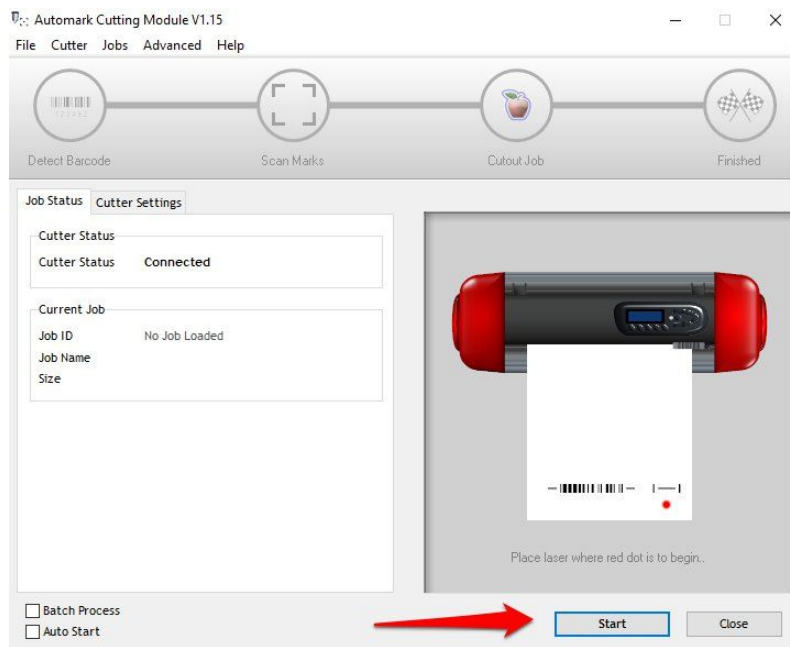




- Abra el controladro “Lapos Q” en la cola de impresión.

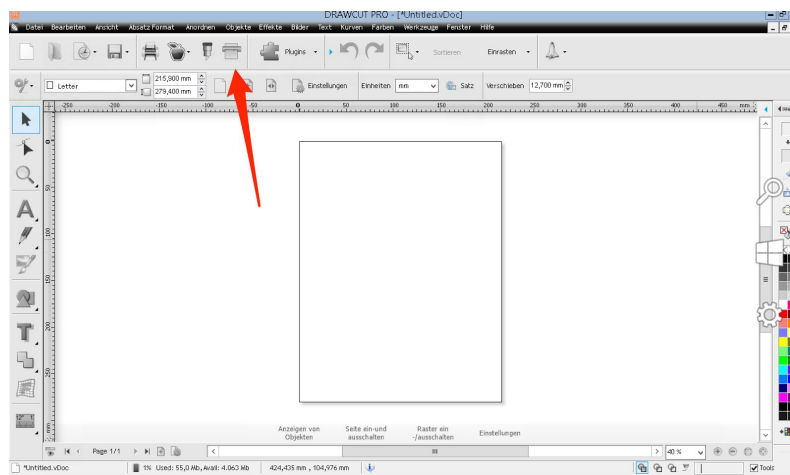


- Introduzca el material impreso tal y como se indica en la siguiente imagen. La dirección en que lo situe, ya sea boca arriba o boca abajo, será reconocida automáticamente por el Software mediante la lectura del código de barras. Posicione el punto rojo del laser según indica la siguiente imagen e indique aquí el punto de partida pulsando “OK” en el plotter. Comience con el corte de contornos pinchando en el software “Inicio”.

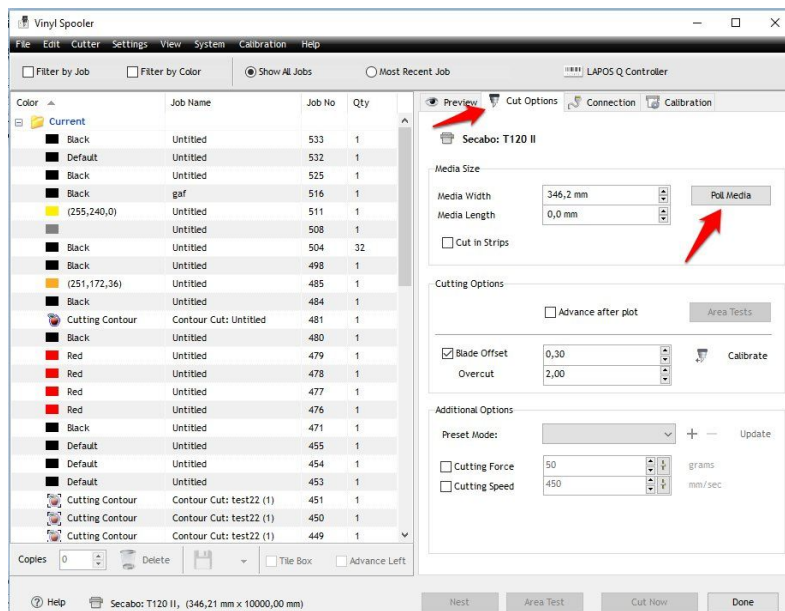


Uso de la detección automática del material

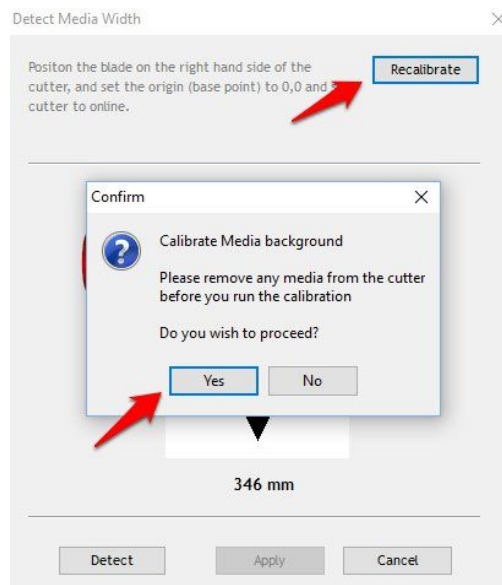
- Abra el asistente de corte.



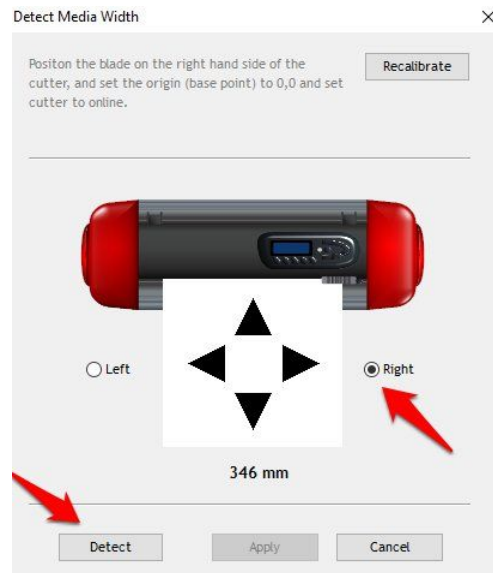
- Seleccione la pestaña “Opciones de corte” y pinche en “Poll Media”.



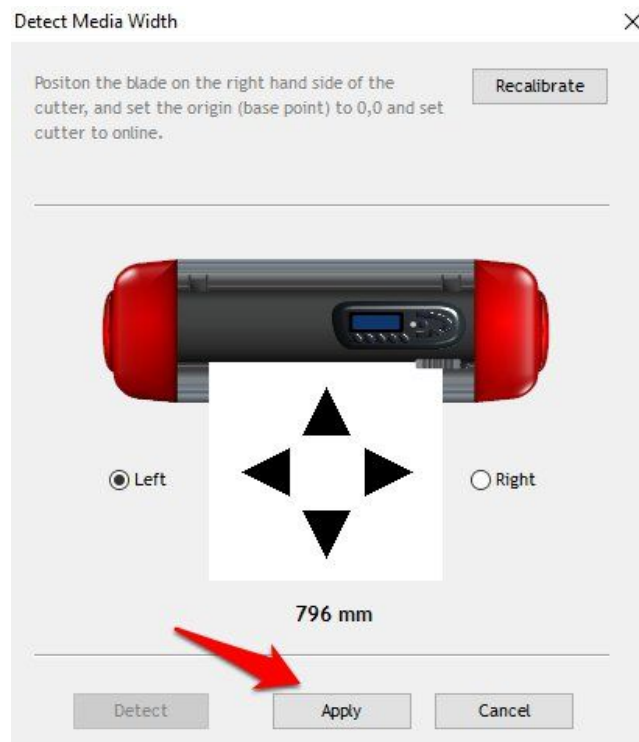
- Antes de la primera utilización de la función de medida del material debe ser medido por una sola vez el ancho del plotter. Para ello pinche en “Recalibrado” y en “Si” para iniciar la medición. Esta función puede tardar algunos segundos.



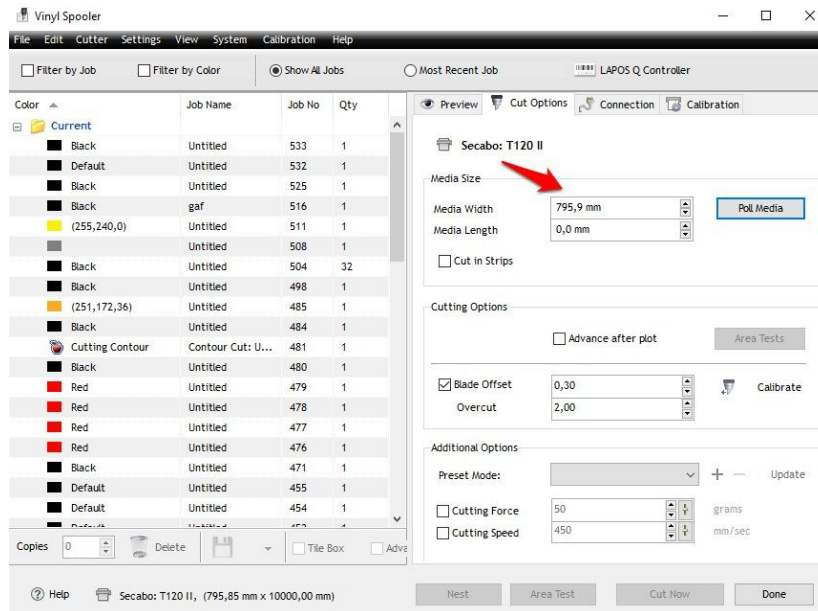
- Introduzca el material en el plotter y establezca el punto de partida en el lugar deseado. Confirme el punto de partida mediante la activación del botón “derecha”. Pinche posteriormente en “Detectar”. El plotter busca el canto izquierdo del material.



- El ancho real del material se muestra en la correspondiente ventana y puede ser ajustado mediante las teclas flecha. Posteriormente debemos guardar el ancho del material pinchando en “Aplicar”. Pulsando "izquierda" o "derecha", el borde respectivo se puede abordar con velocidad de desplazamiento rápido.



- Posteriormente, la anchura medida se almacena como un ancho de material en cola de impresión.



Cuchilla de arrastre

Las cuchillas de arrastre son herramientas de precisión delicadas y peligrosas.

- Siempre mantenga las cuchillas fuera del alcance de los niños!
- Para evitar lesiones se debe tener cuidado al manipular las cuchillas.

Por favor, tenga en cuenta las siguientes instrucciones para evitar el desgaste innecesario de las cuchillas de arrastre y para que este artículo tenga la mayor vida útil posible.

- Evite cortes del papel soporte. El desgaste de las cuchillas es mayor cuanto más profundo sea el corte.
- Ajuste la profundidad de corte de la cuchilla de forma que el material sea cortado de forma limpia. La colocación de la cuchilla de forma errónea reduce la durabilidad de la cuchilla y no garantiza mejores resultados de corte.
- Para material más grueso utilice cuchillas especiales adecuadas para ello. (p. ej. cuchilla para vinilo textil Flock 60°).
- Los cortes poco precisos o no completos pueden ser causa de una cuchilla desafilada. En este caso la cuchilla debe ser reemplazada!

Datos técnicos

Modelo	T60 II	T120 II
Tipo	Plotter con servomotores y sensor LAPOS Q	
Ancho máx. del material	720mm	1350mm
Ancho máx. de corte	630mm	1260mm
Conexiones	USB	
Display	Display LCD luminoso	
Velocidad máx.	960mm/s	
Grosor máx. del material	1mm	
Presión de corte	50g-750g	
Resolución mecánica	0,01254mm	
Precisión de repetición	< +/-0,01mm	
Alimentación de corriente	corriente alterna 90V - 240V / 50Hz - 60Hz	
Ambiente	+5°C - +35°C / 30% - 70% humedad	
Peso sin embalaje	15kg	30kg
Peso con embalaje	25kg	41kg
Medidas (L x A x A)	920 x 260 x 260mm	1600 x 260 x 260mm

Modelo	T160 II
Tipo	Plotter con servomotores y sensor LAPOS Q, portabobinas con desenrollado automático
Ancho máx. del material	1750mm
Ancho máx. de corte	1600mm
Conexiones	USB
Display	Display LCD luminoso
Velocidad máx.	960mm/s
Grosor máx. del material	1mm
Presión de corte	50g-750g
Resolución mecánica	0,01254mm
Precisión de repetición	< +/-0,01mm
Alimentación de corriente	corriente alternag 90V - 240V / 50Hz - 60Hz
Ambiente	+5°C - +35°C / 30% - 70% humedad
Peso sin embalaje	50kg
Peso con embalaje	60kg
Medidas (L x A x A)	1920 x 260 x 260mm

Konformitätserklärung

Statement of Conformity



Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ genannte Produkt mit den Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien und Normen übereinstimmt:

We herewith declare under sole responsibility that the under „9. technical data“ mentioned product meet the provisions of the following EC Directives and Harmonized Standards:

EG-Richtlinien / EC Directives:

2006/95/EG Niederspannungsrichtlinie

2006/95/EC Low Voltage Directive

98/37/EG Maschinenrichtlinie (2006/42/EG ab 29.12.2009)

98/37/EC Directive on machinery (from 2009-12-29: 2006/42/EC)

Norm / Standard:

EN 60204-1:2006

Technische Dokumente bei / Technical documents at:

Secabo GmbH, Hochstatt 6-8, 85283 Wolnzach, Germany

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Fabian Franke'.

Dipl. Ing. Fabian Franke

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bernhard Schmidt'.

Dipl. Ing.(FH) Bernhard Schmidt