

# Digitální deskový řezací plotr ColorCut FB1180<sup>T</sup> / FB1190<sup>T</sup> Series

Návod k obsluze



Před použitím výrobku si pečlivě přečtete tento návod  
a uschovejte jej pro budoucí použití.  
V zájmu bezpečnosti dodržujte pokyny uvedené v této příručce.



# Úvod

Tato příručka obsahuje pokyny k obsluze a údržbě stroje FB1180T. Abyste dosáhli maximální všestrannosti, měli by si všichni uživatelé pečlivě přečíst a dodržovat pokyny uvedené v této příručce.

Tuto příručku vždy uchovávejte na dostupném místě v blízkosti stroje.

Před použitím zařízení FB1180T si přečtěte bezpečnostní informace týkající se BEZPEČNOSTI UŽIVATELE a PŘEDCHÁZENÍ PROBLÉMŮM SE STROJEM .

## Jak číst tuto příručku

### Notační konvence

V případě potřeby jsou v této příručce uvedeny následující body, na které je třeba upozornit.

---

#### **Varování:**

*Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která by při nedodržení pokynů mohla mít za následek smrt nebo vážné zranění.*

---

#### **Upozornění:**

*Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která může při nedodržení pokynů způsobit lehké nebo středně těžké zranění nebo poškození stroje či majetku.*

---

#### **Poznámky**

Zpráva POZNÁMKA informuje o dalších užitečných a důležitých informacích o postupu. Doporučujeme, abyste si poznámky pozorně přečetli.

## Bezpečnostní informace

Při používání tohoto stroje je třeba vždy dodržovat následující bezpečnostní opatření.

### Bezpečnost při provozu

---

#### Varování:

- Nevystavujte části těla, volně visící vlasy nebo oděv pohyblivým, rotujícím nebo řezným částem.
- Pokud je třeba provést seřízení nebo kontrolu provozu při sejmutých nebo otevřených vnějších krytech a zapnutém hlavním vypínači, nepřibližujte ruce k elektrickým nebo mechanicky poháněným součástem.
- Uvědomte si, že součásti systému a periferní zařízení mohou být napájeny elektrickým napětím, i když je hlavní vypínač vypnutý a napájecí kabel odpojený.
- Abyste předešli nebezpečným situacím, jako je například úraz elektrickým proudem nebo nebezpečí při kontaktu s pohyblivými se, rotujícími nebo řezajícími zařízeními, neodstraňujte žádné kryty, chrániče nebo šrouby kromě těch, které jsou uvedeny v této příručce.
- Vypněte napájení a odpojte síťovou zástrčku (vytažením zástrčky, nikoli kabelu), pokud nastane některý z následujících stavů:
  - do zařízení spadnou předměty.
  - Do zařízení se vylily kapaliny.
  - Máte podezření, že zařízení potřebuje servis nebo opravu.
  - Kryty jsou poškozené, uvolněné nebo chybí.
  - Při provozu zařízení zaznamenáte neobvyklé zvuky nebo zápach.
  - Pokud je opotřebovaný nebo jinak poškozený napájecí kabel nebo zástrčka.
  - Před čištěním a údržbou (pokud není výslovně uvedeno jinak).
- Neodstraňujte kryty nebo ochranné kryty, které jsou upevněny šrouby.
- Stroje s odkrytými řezacími vozíky a hlavami představují nebezpečí rozdrcení/přiskřípnutí.
- Nepřibližujte se k pohyblivým se vozíkům a zajistěte, aby tyto stroje nebyly během provozu přístupné dětem.
- Nikdy nenechávejte tyto přístroje zapnuté bez dozoru.
- Pokud je na stroji tlačítko nouzového zastavení - nepoužívejte toto tlačítko pro běžný provoz. Je určeno k okamžitému zastavení výhradně pro nouzové situace, aby byla zajištěna bezpečnost všech zúčastněných osob.
- Shoda s elektromagnetickými požadavky:
  - Jedná se o výrobek třídy A. V domácím prostředí může tento výrobek způsobovat rádiové rušení, v takovém případě může být uživatel vyzván k přijetí odpovídajících opatření.
  - Výrobek (Systém), který je připojen k tomuto stroji, je také třídy A.

### Všeobecná bezpečnostní doporučení

---

#### Varování:

- Toto zařízení není vhodné pro použití na místech, kde se mohou vyskytovat děti.
- Příklad připojujte pouze k elektrické síti se správným napětím a dobrým uzemněním, jak vám doporučil servisní technik při instalaci. Nesprávné uzemnění zařízení může mít za následek úraz elektrickým proudem. Správné napětí stroje je uvedeno na štítku u vstupu síťového napájení na zadní straně stroje. Pokud je stroj připojen k nesprávnému napájení, záruka zaniká. Tento stroj je určen pouze pro specifické účely. Jakékoli použití přesahující tento specifický účel je považováno za použití nad rámec určení. Výrobce neručí za škody vzniklé v důsledku jakéhokoli použití nad rámec určení, nepovoleného provozu, resp. riziko nese pouze uživatel.
- Neprovádějte na stroji svévolné změny nebo úpravy. Výrobce neručí za úpravy stroje provedené svévolně a za škody z nich vyplývající. Prohlášení o shodě EU/UK a označení CE/UKCA pozbývají platnosti, pokud provedete změny na stroji nebo na jednotlivých součástech.

Pokračování na další straně...

## Všeobecná bezpečnostní doporučení, pokračování

- Obsluha nikdy nesmí rušit nebo obcházet elektrická nebo mechanická blokovací zařízení. Vyškolení technici smějí používat blokovací zařízení pouze na základě pokynů. Při provozu stroje s nainstalovaným blokovacím cheaterem nevystavujte prsty ani jiné části těla pohyblivým, rotujícím nebo řezným zařízením. Nenoste kravaty, šňůrky ani jiné věci, které by se mohly zachytit do válců a způsobit zranění. Neměňte, neupravujte ani nemanipulujte s bezpečnostními blokovacími zařízeními nainstalovanými na stroji. Stroj včetně UV-světla by nikdy neměl být provizorně opravován ani obsluhou nebo vyškolenými technikami. Mohlo by dojít k trvalému poškození očí.
- Stroj smí používat pouze oprávněné a poučené osoby. Odpovědnost za obsluhu stroje musí být striktně stanovena a dodržována, aby nedocházelo k nejasnostem v kompetencích týkajících se bezpečnostních aspektů.
- Větrací otvory slouží k cirkulaci vzduchu, aby byl stroj chráněn před přehřátím. Dbejte na to, aby otvory nebyly zakryté.
- Zařízení vždy umístěte na pevnou opěrnou plochu s dostatečnou pevností a hmotností stroje. Ujistěte se, že je stroj umístěn na rovné podlaze a že je kolem něj dostatečná pracovní plocha.
- Z důvodu ochrany před nebezpečím požáru vyměňte pojistky za pojistky stejného typu a jmenovité hodnoty. Pojistky nevyměňujte dříve, než je stroj odpojen od hlavního napájení. Správný postup naleznete v dokumentaci k výrobku.
- Nevystavujte zařízení náhlým výkyvům teplot, které mohou způsobit kondenzaci vodní páry.
- Obsluha a technici musí být seznámeni s bezpečnostními informacemi podrobně uvedenými v této bezpečnostní brožuře a v dokumentaci výrobku.
- Abyste předešli nebezpečným situacím, jako je například úraz elektrickým proudem nebo nebezpečí při vystavení pohyblivým, rotujícím nebo řezným zařízením, neodstraňujte žádné kryty, ochranné kryty nebo šrouby kromě těch, které jsou uvedeny v dokumentaci výrobku, a před odpojením stroje od hlavního napájení.
- Vždy používejte pouze napájecí kabel určený pro stroj.
- Nikdy nepřipojujte zástrčky, pokud k tomu nejsou vydány pokyny. Nikdy nepřipojujte zástrčky, které mají jiný tvar / počet kolíků.

---

### Upozornění:

- Vždy dodržujte všechna upozornění uvedená na zařízení nebo dodaná spolu s ním.
- Při odpojování síťové zástrčky ze zásuvky vždy vytáhněte zástrčku (nikoli kabel).
- Před přemístěním zařízení odpojte napájecí kabel. Při přemísťování stroje buďte vždy opatrní a dbejte na to, aby se napájecí kabel pod strojem nepoškodil.
- Nepřemísťujte stroj, pokud je stroj v chodu.
- Neotevírejte kryty, pokud je stroj v chodu.
- Nevypínejte napájení, když je stroj v chodu. Ujistěte se, že cyklus stroje skončil.
- Položte napájecí kabel tak, aby o něj nikdo nezakopl. Nepokládejte na kabel žádné věci.
- Nikdy se nepokoušejte provádět údržbu, která není výslovně popsána v této dokumentaci.
- Vždy udržujte magnety a všechna zařízení se silným magnetickým polem mimo dosah stroje.
- Pokud je místo instalace klimatizované nebo vytápěné, neumísťujte stroj na místo, kde bude:
  - Podléhat náhlým změnám teploty.
  - Vystaven přímému chladnému vzduchu z klimatizace.
  - Vystaven přímému teplu z topení.
- Pokud se stroj delší dobu nepoužívá, měl by být odpojen od sítě, aby se zabránilo poškození v případě přetížení.
- Zařízení nepoužívejte, pokud zaznamenáte neobvyklé zvuky nebo zápach. Odpojte napájecí kabel od zdroje napájení a zavolejte autorizovaného technika, který problém odstraní.

### POZNÁMKA:

- Označení jako přední a zadní se vztahují ke směru pohybu papíru ve stroji.
- Návod k obsluze musí být vždy k dispozici v místě použití stroje.
- V zájmu technického rozvoje si společnost vyhrazuje právo provádět změny specifikací bez předchozího upozornění.

Pokračování na další straně...

## Bezpečností opatření

Před prvním spuštěním přístroje si pečlivě přečtěte informace a bezpečnostní opatření.

- Do blízkosti řezací hlavy neumísťujte žádné magnetické předměty, jinak nemusí být zajištěn rovnoměrný přítlak.
- Během řezání neodpojujte propojovací kabel s počítačem.
- Neotevírejte přístroj ani do něj nesahejte, pokud je připojen k elektrické síti.
- Nikdy neotvírejte kryt a neprovádějte na jednotce žádné vlastní úpravy.
- Zajistěte, aby se do plotru nedostaly žádné kapaliny ani kovové předměty.
- Ujistěte se, že je použita zásuvka uzemněná.
- Dbejte na to, aby se připojené napětí (100-240 V) neodchylovalo o více než  $\pm 10\%$ . V opačném případě nainstalujte stabilizátor napětí.
- Pokud nebudete přístroj delší dobu používat, odpojte jej od sítě vytažením síťové zástrčky.
- Během řezání nikdy nesahejte do přístroje v blízkosti držáku nože.
- Před opětovným nastavením držáku nože přerušete všechny probíhající řezací práce.
- Vždy zajistěte, aby plotr zůstal během provozu nepřístupný dětem, a nikdy nenechávejte přístroj nebo jeho jednotlivé části zapnuté bez dozoru.
- Nedotýkejte se špičky řezacího nože, aby nedošlo ke zranění.
- Přístroj vždy postavte na stabilní základnu nebo použijte dodaný stojan, abyste zabránili jeho pádu.
- Za bouřky přístroj odpojte od zdroje napájení; může dojít k jeho poškození nebo zničení elektrickým přepětím způsobeným bleskem.
- Před přístupem do vnitřního prostoru se vždy ujistěte, že je zařízení vypnuté a odpojeno od zdroje napájení.
- Pro běžný provoz plotru nepoužívejte tlačítko nouzového zastavení. Tlačítko nouzového zastavení je určeno k okamžitému zastavení výhradně pro nouzové situace, aby byla zajištěna bezpečnost všech zúčastněných osob.

Chcete-li tlačítko nouzového zastavení resetovat, otočte jím ve směru hodinových ručiček a vytáhněte jej zpět nahoru do původní polohy. Tlačítko nouzového zastavení by mělo být resetováno až po vyřešení a vyřešení nouzového stavu, který vyvolal jeho aktivaci.

Tlačítko nouzového zastavení



# Obsah

Co můžete dělat s tímto strojem.....	9
<b>Popis stroje.....</b>	<b>14</b>
ColorCut FB1180 <sup>T</sup> .....	14
ColorCut FB1180 <sup>T</sup> uživatelské rozhraní .....	15
Hlavní rozhraní programu ColorCut Pro .....	20
<b>1. Základy .....</b>	<b>35</b>
<b>Zapnutí/vypnutí hlavního napájení.....</b>	<b>35</b>
<b>Spuštění programu ColorCut Pro .....</b>	<b>36</b>
Přímý režim .....	37
Job Server režim .....	39
<b>Řezné nože (přehled rypů nožů) .....</b>	<b>40</b>
Držák nože .....	41
Výměna nože .....	41
Nastavení čepele .....	42
Výměna tangenciálního nástroje .....	43
Zkušební řez .....	46
Kalibrace tangenciálního nástroje .....	48
<b>Konfigurace modulu plug-in ColorCut Pro.....</b>	<b>49</b>
Offset nože .....	50
Scan Targets (Skenování referenčních značek).....	52
Device Type (Typ zařízení).....	52
Output Device (Výstupní zařízení) .....	53
Funkce Sensor Offset (Offset snímače) a Auto Find (automatické hledání).....	53
Měrné jednotky .....	56
Nastavení rychlosti a síly přítlaku .....	56
Aktivace/deaktivace licence ColorCut Pro.....	57
Možnosti nastavení jazyka .....	57
<b>Volba produktivity .....</b>	<b>58</b>
Sort Method (Způsob řazení).....	59
Scan for QR Code on every sheet (Skenovat QR kód na každém archu) .....	59
After scanning QR Code ask before cutting (Po skenování QR kódu se před řezáním dotázat).....	60
Batch Productivity Mode (Režim sériové produktivity).....	61
Reverse side cut and crease (Řezání a rýhování na rubové straně).....	61
Production Log (Výrobní protokol) .....	62
Advanced Productivity options (Pokročilé volby produktivity) .....	63
<b>2. Vytváření návrhu .....</b>	<b>65</b>
<b>Struktura grafického souboru - vytváření návrhu .....</b>	<b>65</b>
Vrstvy .....	66
<b>Vytváření řezných, perforačních a rýhovacích linií .....</b>	<b>67</b>
Barvy čar rozpoznané programem ColorCut Pro .....	67
<b>Referenční značky PageMARKs .....</b>	<b>68</b>
Umísťování referenčních značek PageMARKs .....	68
Konfigurace značek PageMARK pro maximální přesnost .....	69
Automatické přidávání referenčních značek .....	70
Použití „ColorCut Pro Add PageMARKs“ .....	72
<b>Jak řezat soubory pomocí aplikace ColorCut Pro .....</b>	<b>77</b>
Spuštění ColorCut Pro - Production Studio (přímý režim).....	78
Získávání úloh z knihovny úloh/jobů (režim Job Server) .....	79
Zadání čísla úlohy pro přímé načtení souboru řezné úlohy .....	81

Pokračování na další straně...

<b>3. Nastavení a možnosti .....</b>	<b>85</b>
The Settings and Options screen (Nastavení a možnosti) .....	85
Zarovnání snímače kamery na nástroj1 .....	85
Zarovnání nástroje2 s nástrojem1 .....	85
Kalibrace měřítka .....	86
Režim kvality .....	86
Ovládání obrazu .....	86
Umístění QR kódu .....	87
Pokročilá konfigurace produktivity .....	87
Nastavení sítě .....	88
Sdílení sítě .....	89
Firmware .....	89
<b>4. Režim Held .....</b>	<b>91</b>
Jak vytvořit řezné soubory(*.cch soubory pro režim Held).....	91
Sdílení složky ColorCut_Held pro síťové sdílení na TB1180T .....	92
Jak spustit úlohu pomocí klíče USB.....	95
Jak spouštět řezné soubory přes síť LAN .....	96
<b>5. Poznámky .....</b>	<b>97</b>
<b>Co dělat a nedělat .....</b>	<b>97</b>
<b>Kam umístit stroj .....</b>	<b>97</b>
Prostředí stroje.....	97
Připojení napájení .....	97
<b>Údržba stroje.....</b>	<b>98</b>
<b>Osvědčené postupy pro FB1180-T .....</b>	<b>99</b>
<b>Omezení systému FB1180-T.....</b>	<b>99</b>
<b>6. Specifikace.....</b>	<b>100</b>

# Co můžete dělat s tímto strojem

FB1180-T je rychlý deskový plotr formátu B1 se čtyřmi nástroji a to jak pro tvarové řezání, tak aktivními tangenciálními nástroji. Plotr je dostatečně přesný pro řezání štítků, ale díky nabídce čtyřech nástrojů poskytuje uživatelům možnost řezat velkou silou a také rýhovat náročná média N/F/E stejně jako různá média mezi nimi.

Deskový plotr FB1180-T je ideální od výroby prototypů na zakázku až po lehké výrobní série dvourozměrných a trojrozměrných předmětů. Dokáže řezat a rýhovat prakticky jakoukoli formu tisku, od vzorových obalů až po špičkové výrobky s náročnou povrchovou úpravou, ochranné kartony nebo kiss-cut samolepicí etikety.

## Hlavní vlastnosti:

**Vysoká produktivita** - vysokorychlostní řez a rýhování s vysokým přtlakem, pro výrobu prototypů jednotlivých nebo více listů 2/4/8 až po rychlou výrobu pro více zakázek.

**QR řízené úlohy** - okamžitě a automaticky vyhledá řezné soubory

**Nezávislá výroba** (standalone) - souborový systém „NO WIRES“. Načítá řezné úlohy z jednotky USB, prohlížení a zobrazování úloh v systému probíhá na velkém dotykovém displeji, kde vybíráte podle názvu nebo jednoduše automaticky vyberte správný řezný soubor a řezání úlohy provedete stisknutím tlačítka SCAN. Kapacita jednoho milionu úloh.

**Obrácené stranové skenování** - patentovaná technologie umožňuje skenovat značky na přední straně listu, list obrátit, otočit a řezat a rýhovat ze zadní strany - nabízí více možností řezání a bigování v závislosti na výběru média.

**Vakuový přtlak** - Zařízení obsahuje výkonný 1100W vakuový systém s akustickým tlumičem, který udržuje řezaná média pevně na místě pro rychlé a přesné zpracování a zároveň poskytuje tiché a pohodlné pracovní prostředí.

**Pracovní hlava pro čtyři nástroje** obsahuje pasivní obrysový/tažený řez a rýhování s aktivní funkcí tangenciálního nástroje pomocí střídavých poloh nástroje; vhodná pro použití s rýhovacími kotouči a řezacími noži s prodlouženou hloubkou.

## Rýhovací nástroje:

- Aktivní tangenciální rýhovací kolečko se dvěma vyměnitelnými kolečky pro různé typy médií v balení
- Pasivní kulové rýhovací nástroje; jeden široký nebo jeden úzký pro různá média nebo šířku rýhování

## Řezací nože a nástroje:

- Aktivní tangenciální řezací nástroj s hlubokým nožem 5 mm / 45° nože. Tři čepele jsou součástí dodávky.
- Pasivní obrysový řezací nástroj / řezací nástroj s vlečným nožem Sada vlečných nožů - součástí balení jsou standardní a cirkulární nože v úhlech 30°, 45° a 60°.

K ovládání stroje ColorCut a nastavení úloh zpracování potřebujete počítač. Tato příručka obsahuje úvod do softwarové sady ColorCut Pro, která slouží k vytváření souborů a ovládání plotru. Kromě toho uvádí hardwarové požadavky na vaši pracovní stanici..

## Hardwarové požadavky na pracovní stanici

### Kompatibilní vektorové programy

	Adobe Illustrator® *	CorelDRAW® **
PC Windows	CS6; CC	X4 - X8
	CC 2014 - CC2024	2017 - 2024
Mac OS	CC 2020 - CC 2024	

\*Nepodporuje nelegální kopie Adobe Illustratoru

\*\*Pouze plná verze. Nepodporuje edice "Home a Student", "Essentials", "Technical Suite" nebo nelegální kopie CorelDRAW

1. Vícejádrový Intel procesor s64-bitovou podporou
2. Windows 10 Professional / Windows 11 Professional x64 bitů
3. 4 GB RAM (8 GB doporučeno (Pokud je dodáváno se serverovou stanicí ColorCut Pro)
4. Minimální rozlišení displeje: 1024x900
5. Doporučené rozlišení displeje: 1280x960 nebo vyšší.  
(Obrazovky s rozlišením: 1152x900, 1024x900, 1280x960, 1440x900, 1440x960, 1440x1024, 1440x1080, 1600x900, 1600x1080, 1600x1280, 1920x1080 nebo vyšším)
6. 2x volné USB Porty (Poznámka: KB a myš často používají každý jeden port, takže s tím počítejte.)
7. Počítač přímo připojený ke kameře ColorCut musí být vybaven funkcí Wi-Fi pro přímé připojení k senzoru kamery Vision3 (Doporučujeme použít počítač s integrovanou kartou Wi-Fi. Serverové stanice jsou vybaveny vestavěnou kartou Wi-Fi.)

### Kompatibilní OS verze

PC Windows 10 nebo 11 Pro – 64bitů

Mac OS verze 10.11 (El Capitan) - Mac OS version 13 (Ventura)

Vaše licence pluginu ColorCut Pro Production Studio je kompatibilní se všemi verzemi vektorových programů Adobe Illustrator a CorelDRAW taxativně uvedených v tomto návodu, dále pak také zaručuje kompatibilitu se všemi verzemi vektorových programů Adobe Illustrator a CorelDRAW nově vydaných v průběhu 12 kalendářních měsíců od aktivace vaší licence ColorCut Pro Production Studio. V případě aktivace vektorového programu vydaného po uplynutí této 12 měsíční lhůty je třeba zakoupit ColorCut Pro Software Maintenance Agreement zajišťující kompatibilitu s nejnovějšími verzemi vektorových programů po dobu dalšího 1 roku.

---

## Úvod

---

Abyste mohli na řezacím plotru Intec ColorCut FB1180-T řezat své úlohy, musíte být schopni připravit grafický návrh a následně v tomto návrhu vytvořit jednotlivé linie pro každý specifický typ úkonu tj. pro řezání, rýhování, nebo perforování. Grafické návrhy a řezné soubory je možné vytvářet pomocí Adobe Illustrator na Mac nebo PC, nebo pomocí CorelDraw na PC.

ColorCut Pro je plugin, který umožňuje odesílat řezné soubory navržené v Adobe Illustrator® nebo CorelDraw® přímo ke zpracování do vašeho řezacího plotru Intec ColorCut FB1180-T, aniž by byla nutná jejich konverze do jiného formátu.

Po instalaci ColorCut Pro™ na váš grafický PC nebo Mac nebo na PC sloužící k přímé obsluze řezacího plotru, získáte zcela novou možnost odesílat napřímo z programů Adobe Illustrator® nebo CorelDraw® vektorové linie do vašeho řezacího plotru ColorCut FB1180-T. Díky nově zobrazeným doplňkovým funkcím (karta "Soubor" na pásu karet) ve vašem programu Adobe Illustrator nebo CorelDraw získáte také možnost přiřazovat do vašich grafických návrhů referenční značky PageMARKs, QR kódy a čísla řezných úloh a generovat kompletní řezné soubory s jejich následným automatickým uložením do knihovny úloh, které lze následně používat jak ve standalone tak i v Job-Server režimu.

Soubory lze řezat přímo z grafické aplikace pomocí modulu plug-in ColorCut Pro nebo pomocí verze softwaru ColorCut Pro - Production Studio, kterou lze spustit samostatně na stejném nebo jiném počítači. ColorCut Pro - Production Studio je jednoduché rozhraní, které umožňuje ostatním osobám ve vaší společnosti kdykoli přímo řezat úlohy, aniž by k tomu potřebovaly Adobe Illustrator nebo CorelDRAW a aniž by musely znovu otevírat původní soubor. Přímé řezání souborů pomocí aplikace ColorCut Pro je doporučený způsob řezání souborů pro uživatele s neustále se měnícími řeznými soubory a návrhy nebo v případech, kdy jsou požadovány časté změny rychlosti nebo silových funkcí (např. z důvodu změny médií). Model FB1180 také přidává uživatelům nový způsob řezání souborů - Režim Held Mode. Tento režim umožňuje uživatelům zadat všechna nastavení řezu v rámci aplikace ColorCut Pro Production Studio a uložit je jako plnohodnotný soubor CCH (ColorCut Held file), tento soubor lze přenést na USB disk a po vložení do

Režim Held se doporučuje pouze v případech, kdy uživatelé opakují stejnou úlohu/šablonu vícekrát a nepotřebují měnit nastavení, jako je rychlost nebo síla, protože tato nastavení jsou součástí uloženého souboru. Při časté změně designu/rychlosti nebo síly se doporučuje použít Přímý režim pro odesílání souborů přímo do zařízení FB1180-T, aby nebylo nutné neustále vytahovat a vyměňovat USB disk.

Zásuvný modul ColorCut Pro v současné době nefunguje s žádnými jinými vektorovými zobrazovacími programy kromě těch, které jsou uvedeny v části Kompatibilita níže.

Soubory lze řezat přímo z grafických aplikací PC pomocí zásuvného modulu ColorCut Pro nebo pomocí aplikace ColorCut Pro - Production Studio (pouze PC). Uživatelé počítačů Mac mohou navrhovat své úlohy, přidávat registrační značky řezání, přiřazovat čísla úloh, přidávat kódy QR a přidávat úlohy do knihovny úloh ColorCut Pro pomocí klienta ColorCut Pro Mac. Pracovní stanice Mac se nepoužívá k řezání souborů, úlohy Mac se odesílají do knihovny úloh ColorCut Pro na vzdáleném PC k přímému řezání nebo pro software ColorCut Pro Production studio k vytvoření souborů řezů v režimu Held Mode pro pozdější použití.

### Kompatibilita

Zásuvný modul vyžaduje, aby byl v daném počítači nainstalován program Adobe Illustrator® (Mac nebo PC) nebo CorelDRAW® (pouze PC). Software ColorCut Pro™ neobsahuje software Adobe Illustrator® ani CorelDRAW®.

**ColorCut Pro - Production Studio (hlavní aplikace)** je určena pouze pro PC. Jedná se o aplikaci, která komunikuje s plotrem a přímo řeže návrhy nebo může být použita k vytvoření souborů řezů v režimu held (\*.cch), které lze přenést spolu se všemi nastaveními parametrů řezání přímo do řezačky. Tuto aplikaci lze spustit dvěma způsoby:

**ColorCut Pro (přímý zásuvný modul):** Zásuvný modul ColorCut Pro je přístupný a spustitelný z aplikace Illustrator nebo CorelDRAW - přímo pod příkazem Tisk. Při spuštění pluginu ColorCut Pro přímo z aplikace Illustrator nebo CorelDRAW funguje stejně jako příkaz Tisk. Po výběru možnosti ColorCut Pro z rozbalovací nabídky Soubor v grafické aplikaci se vektorové čáry v aktuálně vybrané vrstvě exportují přímo do řezacího okna ColorCut Pro. Po exportu do aplikace ColorCut Pro jednoduše vyberte akci pro každou barevnou čáru v návrhu, např. Vymout, Rýhovat, Ignorovat, Perforovat a klikněte na tlačítko Start. Řezání bude okamžitě zahájeno. Jedná se o velmi jednoduchý způsob řezání přímo ze souboru.

---

## Úvod, pokračování

---

Pokud není přístup k původním souborům s grafikou praktický, např. pokud chce úlohu rozřezat jiný uživatel, doporučuje se vytvářet úlohy s číslem úlohy a/nebo QR kódem. Přidání čísla úlohy automaticky přidá soubor řezu do knihovny úloh ColorCut Pro, čímž umožní řezání úlohy pomocí softwaru ColorCut Pro - Production Studio (podrobněji popsáno níže), a to buď přímo pomocí stejného počítače, nebo jiného počítače, a také umožní řezání úlohy v režimu Held a uložení na jednotku USB v samotném plotru.

**ColorCut Pro - Production Studio (Job Server)** Spouští se z nabídky Start v počítači. Identické jako hlavní aplikace, která se spouští zevnitř Illustratoru nebo CorelDRAW, ColorCut Pro (Job Server) bude otevřen bez vybraného řezacího souboru nebo úlohy. Místo toho se soubory řezů načtou z knihovny úloh ColorCut zadáním příkazu čísla úlohy nebo naskenováním QR kódu na vytištěných listech a poté se řezná úloha provede. Výhodou použití ColorCut Pro - Production Studio v režimu Job serveru je, že není třeba otevírat původní soubory návrhu, tedy není třeba používat aplikace Illustrator nebo CorelDRAW. Verze Job Server aplikace ColorCut Pro je samostatná, a proto bude zpracovávat soubory nebo úlohy vytvořené a uložené do knihovny úloh ColorCut Pro pomocí aplikace ColorCut Pro přidat PageMarks & QR kódu (podrobněji popsáno dále). Jak v přímém režimu, tak v režimu Job Server si uživatelé mohou zvolit rychlost, sílu a další ovládací prvky související s řezáním a mohou nastavit možnosti produktivity, například počet kopií k řezání..

V aplikaci Illustrator (Mac nebo PC) nebo CorelDRAW (pouze PC) najdete další dvě funkce:

**ColorCut Pro ADD PageMARKs** je nástroj, který automaticky přidává referenční značky pro řezání do vašeho souboru. (Známé jako PageMARKs). Soubory Illustratoru nebo CorelDRAW se značkami PageMARKs lze řezat přímo z Illustratoru nebo Corel Draw pomocí aplikace ColorCut Pro.

**ColorCut Pro ADD PageMARKs & QR code** je nástroj, který umožňuje uživatelům přiřadit k soboru číslo úlohy a QR kód, aby ji bylo možné provést později. QR kód je vygenerován automaticky a s číslem úlohy umístěn do vašeho souboru. Po přiřazení QR kódu ke zpracovávané úloze se soubor s typem řezu odešle (na pozadí) do knihovny úloh/jobů ColorCut pro pozdější použití v hlavní aplikaci ColorCut Pro (Job Server). Díky číslům úloh a QR kódům lze soubory tisknout (nebo odesílat do RIPu (např. Fiery) a tisknout později. Archy lze řezat pomocí verze aplikace ColorCut Pro (Job Server), což lze provést na samostatném počítači, aniž by bylo vyžadováno otevření původního souboru. Návrh, který má být vyříznut, se načte automaticky, jakmile uživatel zadá číslo úlohy nebo zařízení načte QR kód. Tento postup je ideální pro společnosti, které chtějí oddělit návrh a dokončování (řezání) zakázek.

---

## ColorCut Pro pro uživatele Mac

---

Uživatelé Mac mohou navrhovat a generovat joby na pracovních stanicích s použitím funkce knihovny jobů ColorCut Pro..

**POZNÁMKA:** Hlavní aplikace ColorCut Pro (Production Studio) je určena pouze pro PC, takže uživatelé Macu mohou navrhovat své úlohy na Macu a k řezání úloh se připojit k plotru pomocí PC. Upozorňujeme, že zatímco soubory v režimu HELD lze vytvářet pouze v aplikaci ColorCut Pro (Production Studio) na počítači, uživatelé MAC musí mít přístup k počítači pro přímé řezání svých souborů (nebo přístup k prostředí PC Windows v počítači MAC, aby mohli spustit SW ColorCut Production Studio a vytvářet soubory v režimu HELD.

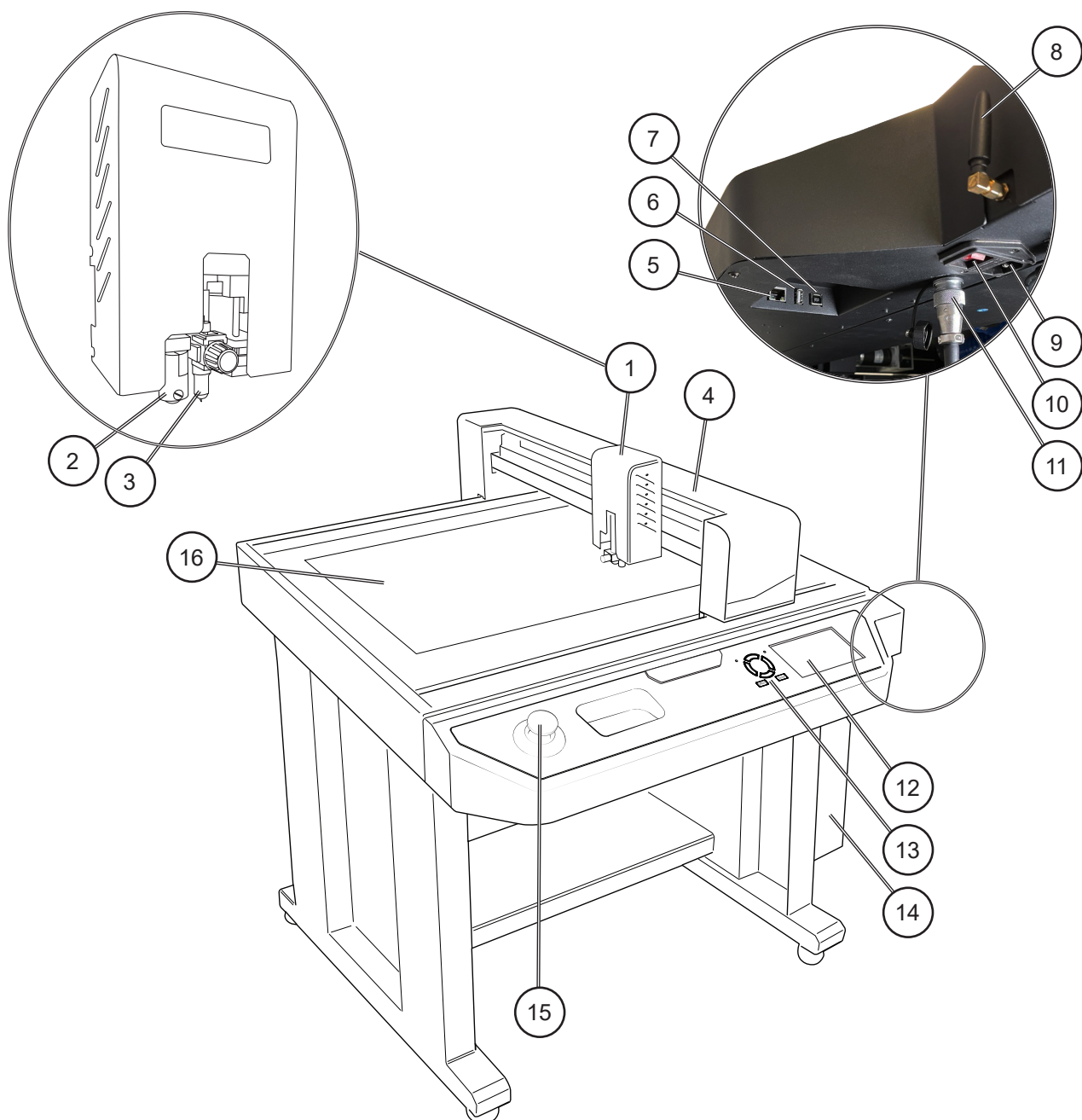
Uživatelé Macu mohou navrhovat a řezat soubory pomocí tří různých přístupů:

1. Můžete použít funkci Mac ColorCut Pro „ColorCut Pro ADD PageMARKs“; tato utilita přidává referenční značky nutné pro řezání vašeho souboru. Potom musíte svůj návrh uložit jako soubor Illustrator, který lze otevřít na PC připojeném k řezacímu zařízení. (Pokud soubory uložíte ve formátu Illustrator, musíte mít Illustrator nainstalovaný také na PC pro otvírání souborů Illustrator). Potom můžete použít ColorCut Pro v přímém režimu a přímo řezat z PC verze Illustrator..
2. Připojte PC ke svému řezacímu zařízení Intec a nainstalujte ColorCut Pro - Production Studio na PC (ve stejné síti jako Mac), nakonfigurujte funkci knihovny jobů ColorCut Pro tak, aby fungovala jako server knihovny jobů pro váš Mac.
3. Pomocí PC nebo spuštěním MAC Parallel nebo podobného virtuálního prostředí PC Windows nainstalujte ColorCut Pro - Production Studio do prostředí PC (ve stejné síti jako MAC), nakonfigurujte funkci ColorCut Pro Job Library tak, aby fungovala jako server knihovny řezných úloh pro váš Mac, a poté použijte software ColorCut Pro Production Studio pro generování souborů řezných úloh v režimu HELD pro uložení na USB disk pro řezání, pokud nejste připojeni k počítači - nebo pokud je plotr na zcela jiném místě.

Použijte váš Mac k vytvoření díla a potom použijte funkci Mac ColorCut Pro „ColorCut Pro ADD PageMARKs & QRcode“. (Na Mac je tato funkce v hlavním menu Illustrator, hned pod příkazem PRINT (TISK)). Tato funkce umožňuje uživatelům Mac navrhovat na jejich Mac a potom, když je funkce „Add PageMARKs & QRcode“ zvolena v menu Illustrator, ColorCut Pro přiřadí dílu číslo jobu a QR kód a soubor řezání se automaticky odešle (na pozadí) na server knihovny jobů ColorCut Pro na PC, takže jej lze řezat později. To návrhářům Mac umožňuje provádět efektivní návrhy na Mac a operátorům tiskové výroby umožňuje řezat joby navržené na Mac ze vzdáleného PC připojeného k řezacímu zařízení Intec s použitím funkce Job Server (server jobů) a Job Library (knihovny úloh).

# Popis stroje

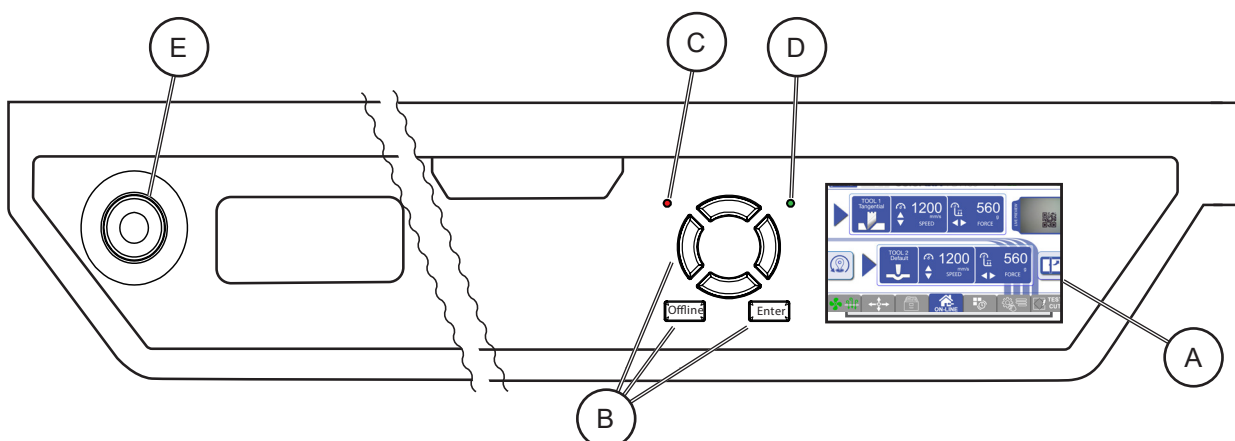
## ColorCut FB1180-T



- 1 Pohyblivý vozík pro čtyři nástroje
- 2 Nástroj 1 (tangenciální rýhování)
- 3 Nástroj 2 (tažené/konturové řezání)
- 4 Nosník nástrojů
- 5 Ethernetová zásuvka
- 6 Konektor USB disku
- 7 USB Interface konektor
- 8
- 9

- 10 Wi-Fi antena
- 11 Zásuvka napájecího kabelu
- 12 Vypínač
- 13 Konektor podtlakového ventilátoru
- 14 7" LCD dotykový panel
- 15 Pevná tlačítka
- 16 Vakuový ventilátor
- 17 Nouzový vypínač
- 18 Řezací podložka

## ColorCut FB1180-T uživatelské rozhraní



Na hlavním ovládacím panelu je 7" barevný dotykový LCD panel se šesti tlačítky, která usnadňují výběr a změnu hodnot při ovládání řezačky FB1180-T.

7" LCD displej [A] je dotykový ovládací panel umístěný na pravé straně hlavního panelu, který zobrazuje obraz z kamery, informace o aktuálním nastavení nástroje a má několik dílčích nabídek a možností ovládání stroje, které jsou podrobně popsány dále v této části. Vlevo od displeje se nachází skupina pevných tlačítek [B].

**POZNÁMKA:** Červená LED dioda [C] signalizuje, že je jednotka zapnutá, a zelená LED dioda [D] se rozsvítí při stisknutí tlačítka.

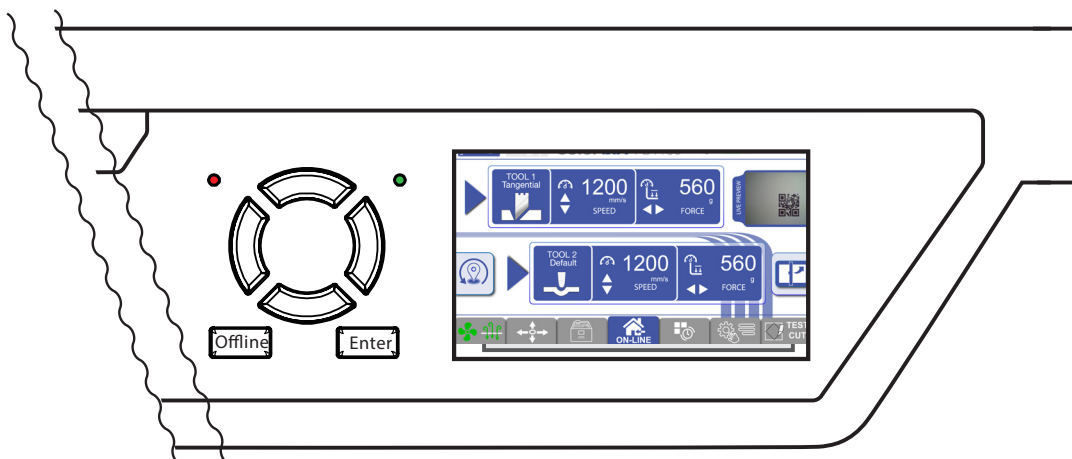


Po zapnutí plotru FB1180-T by se na LCD panelu měla zobrazit zobrazená zpráva. Jedná se o bezpečnostní upozornění, které brání pohybu vozíku, dokud nestisknete tlačítko [ENTER] na ovládacím panelu.

### Varování:

*Pokud jste plotr FB1180-T zapnuli pomocí vypínače napájení na zadní straně stroje a vypínač napájení svítí, ale na displeji se nic nezobrazuje a červená kontrolka [E] nesvítí, pak je pravděpodobné, že byl stisknut/aktivován spínač EMS (spínač nouzového zastavení) (viz část "Popis stroje"). Chcete-li uvolnit funkci EMS - stiskněte a mírně otočte tlačítkem EMS, aby se vrátilo zpět nahoru. Nyní se rozsvítí červená LED dioda a displej bude vypadat tak, jak je popsáno výše.*

## Uživatelské rozhraní ColorCut FB1180<sup>T</sup>, pokračování



Když je zobrazena úvodní obrazovka, zobrazí se rychlost a síla pro každý nástroj na vozíku a tyto lze nastavit. V dolní části dotykové obrazovky se nachází pás ikon, karet (šedé, neaktivní ikony a jedna modrá, aktivní) s několika tlačítky a dílčími nabídkami. Tlačítka na kartě ovládají funkci osvětlení FB1180T a zpřístupňují funkci pohybu, režim podržení, nastavení ventilátoru, nástroje a testovací funkce.

Na 7" LCD displeji je řada dotykových zón, které umožňují ovládat nastavení a vybírat různé funkce.

Horní řádek TOOL1 (NÁSTROJ1) lze ovládat dotykem TOOL1. Když je vybrán TOOL1, zobrazí se šipka, která označuje, že se jedná o vybraný nástroj. Nyní lze nastavit RYCHLOST a SÍLU pro NÁSTROJ1. Stisknutím tlačítka TOOL2 (NÁSTROJ2) se šipka přesune vedle ikony TOOL2, pás je aktivní a vybraný a vy můžete upravit jeho nastavení.

Níže naleznete podrobnosti o funkci každého pevného tlačítka, pokud je vybrán nástroj.

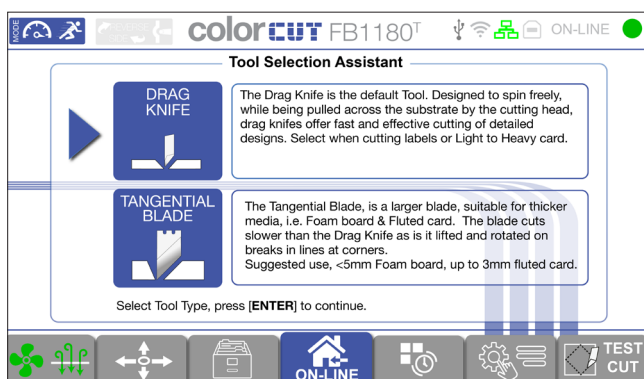
**POZNÁMKA:** Po stisknutí pevného tlačítka se na potvrzení krátce rozsvítí zelená LED kontrolka.

Nahoru	Zvyšuje rychlost vybraného nástroje, když je zobrazena domovská obrazovka (Rozsah 0 - 1200 mm/s)
Dolů	Snižuje rychlost vybraného nástroje, když je zobrazena domovská obrazovka (Rozsah 0 - 1200 mm/s)
Vlevo	Snižuje přítlak vybraného nástroje, když je zobrazena domovská obrazovka (Rozsah 0 - 1000 g pasivní řezný nástroj) (Rozsah 0 - 2500 g aktivní tangenciální kolečko)
Vpravo	Zvyšuje přítlak vybraného nástroje, když je zobrazena domovská obrazovka (Rozsah 0 - 2500 g aktivní tangenciální kolečko)
ENTER	PreStisknutím tlačítka přijmete nastavení zobrazené na LCD panelu při změně možností nabídky.
Off/Line	Stisknutím tlačítka se zařízení vypne a úlohy nelze odesílat. Dalším stisknutím tlačítka, přejde plotr do stavu ONLINE a bude připraven k řezání zakázek.

Maximální rychlost závisí na režimu kvality, 1200 mm/s lze zvolit pouze v rychlém režimu. Další podrobnosti naleznete v části „Režim kvality“.

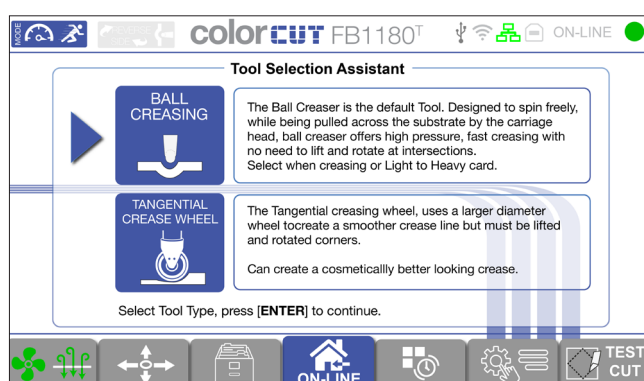
Kromě toho při procházení možností nabídky nebo Nastavování parametrů při stisknutí tlačítka [OFF/LINE] opustíte seznam nabídek a vrátíte se na výchozí domovskou obrazovku.

## Uživatelské rozhraní ColorCut FB1180<sup>T</sup>, pokračování



Na domovské obrazovce podržte tlačítko Tool 1 (Nástroj 1) nebo Tool 2 (Nástroj 2), čímž otevřete obrazovku Tool Selection Assistant (Asistent výběru nástroje). Pro nástroj 1 vyberte buď tažný nůž, nebo tangenciální nůž.

**POZNÁMKA:** Nástroj 1 má dva typy: tangenciální rýhovací kolečko (1A) a pasivní rýhovací kuličku (1B), ale současně lze použít pouze jeden z nich. Tangenciální kolečko lze namontovat napevno, zatímco pasivní kulička se montuje níže, čímž má při instalaci přednost. Chcete-li použít tangenciální kolečko, je třeba vyjmout rýhovací kuličku a na panelu LCD nastavit typ nástroje.

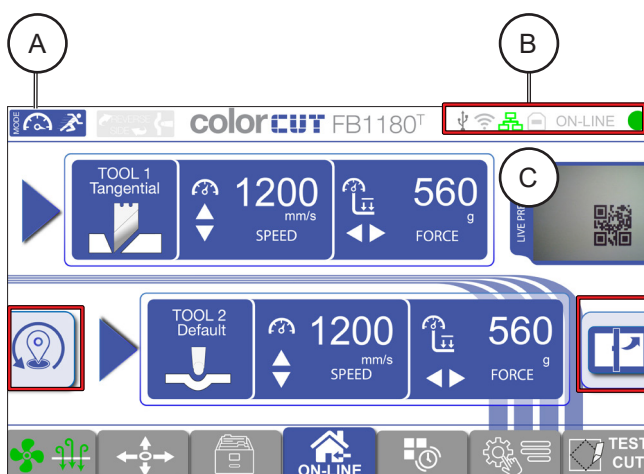


Pro nástroj 2 zvolte tangenciální rýhovací kolečko nebo pasivní rýhovací kuličku.

**POZNÁMKA:** Nástroj 2 má dva typy: tangenciální řezací nůž (2a) a pasivní (vlečný) řezací nůž (2b), ale vždy lze použít pouze jeden. Tangenciální řezací nůž lze namontovat napevno, zatímco pasivní řezací nůž je namontován níže, což mu dává při instalaci přednost. Chcete-li použít tangenciální řezací nůž, je třeba vyjmout pasivní řezací nůž a nastavit typ nástroje na panelu LCD.

### Upozornění:

*Při výběru nástrojů buďte opatrní! Pokud nastavíte špatný typ nástroje (například pokud zvolíte pasivní typ nástroje, i když není žádný pasivní nástroj nainstalován), nemusí se tangenciální nástroj správně otáčet. To může způsobit, že nástroj bude tažen po materiálu a poškodí materiál i nůž. Nůž pak budete muset vyměnit a znovu zkalibrovat systém.*



### Návrat do startovací polohy

Po stisknutí tlačítka [Return to Origin] se vozík nástroje (konkrétně špička nástroje 1) vrátí do posledního uloženého počátečního bodu.

### Asistent umístění archu

Funkce Asistent umístění archů posouvá nosník s vozíkem nástroje do strany, což umožňuje snadné ukládání nebo odebírání archů.

Na domovské obrazovce jsou také vyznačené zóny dlouhého stisku, které slouží jako pohodlné zkratky a poskytují okamžitý přístup k často používaným nastavením.

Zóny dlouhého stisknutí:

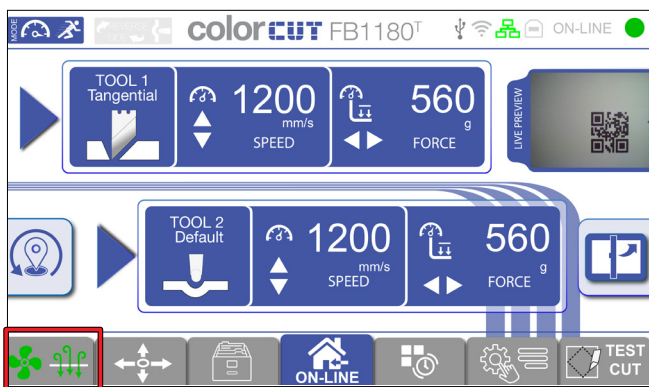
- Režim kvality [A]
- CInformace o připojení [B]
- Ovládání obrazu [C]

**POZNÁMKA:** V části "Nastavení a možnosti" jsou uvedena podrobná vysvětlení těchto nastavení.

Pokračování na další straně...

## Uživatelské rozhraní ColorCut FB1180<sup>T</sup>, pokračování

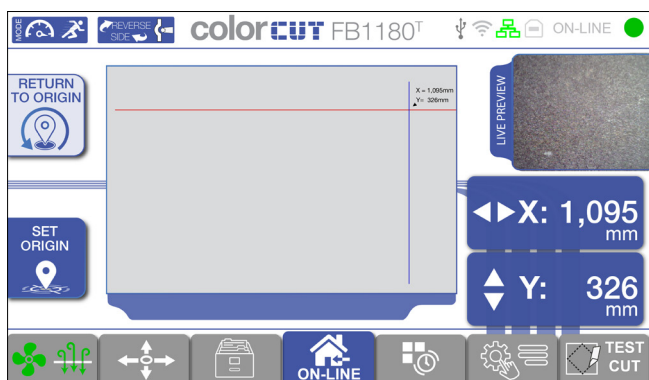
Stisknutím světle šedých tlačítek karet v dolní části obrazovky LCD panelu můžete přistupovat k jednotlivým funkčním obrazovkám. Na každé obrazovce lze k navigaci a úpravě nastavení použít také pevná tlačítka.



### Podtlakový ventilátor Zap./Vyp.

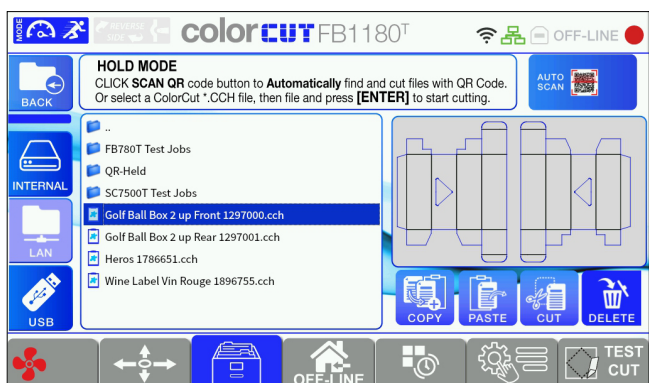
Stisknutím tlačítka [Vacuum] lze ovládat funkci vakuového podržení.

Po aktivaci podtlakového ventilátoru dochází k přisávání materiálu položeného na pracovním stole stroje tak, aby archy držely rovné a nehýbaly se na místě během procesu řezání.



### Move (Pohyb)

Obrazovka Move umožňuje ovládat vozík s nástroji na pracovní desce. Souřadnice vozíku můžete nastavit pomocí pevných tlačítek: Vlevo a Vpravo pro směr X a Nahoru a Dolů pro směr Y. Stisknutím a podržením šedé oblasti znázorňující pracovní plochu po dobu 2 sekund nastavíte polohu v prostoru, zatímco pevná tlačítka umožňují přesné nastavení polohy vozíku. Na této obrazovce můžete také nastavit počátek, když je vozík umístěn na požadované místo. Tlačítko [Return to Origin] (Návrat na start) přesune vozík zpět do posledního uloženého počátečního bodu.



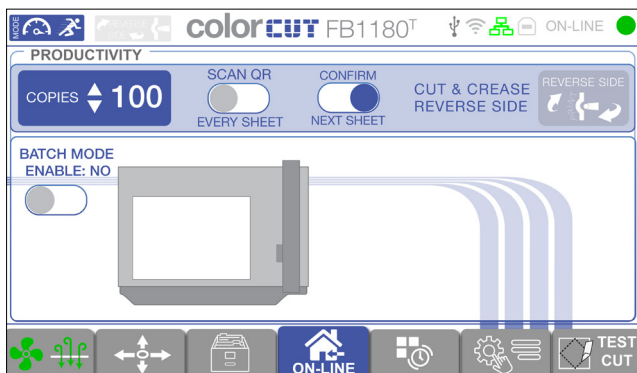
### Hold Mode (Režim Hold)

Obrazovka Held umožňuje řezat úlohy přímo na plotru bez nutnosti připojení počítače.

Existují dva způsoby spuštění řezání.

1. Kliknutím na „Scan QR CODE“ (Skenovat QR kód) automaticky načtete úlohu QR kódu uloženou ve složce QR-Held;
2. Ručně vyberte soubor ze seznamu adresářů na obrazovce z jednotky USB nebo síťové hošdílání výběrem názvu řezného souboru ze seznamu (zobrazí se náhled na panelu LCD). S vybraným souborem pak stiskněte klávesu [ENTER] a spusťte úlohu.

## Uživatelské rozhraní ColorCut FB1180<sup>T</sup>, pokračování



### Productivity Settings (Nastavení produktivity)

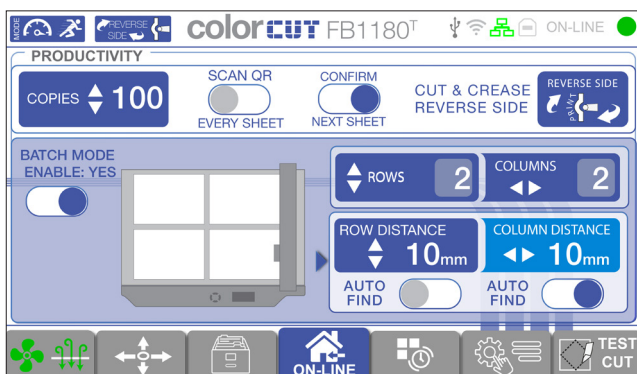
Nastavení Produktivita umožňuje aktivovat a spravovat na plotru možnosti MultiSheet (více listů)

Klepnutím na horní oblast obrazovky aktivujete výběr.

- Pomocí pevných tlačítek nastavte počet kopií.
- Scan QR on every sheet (Skenovat QR na každém listě)
- Tlačítko "Confirm Next Sheet" (Potvrdit další list) se stane aktivním, ačkoli není přístupné v Přímém režimu, když jsou úlohy posílány přímo z PC.

Zapnutím Batch Mode (Dávkového režimu) mohou uživatelé řezat více listů najednou.

- Sekce Rows a Columns (Řádky a Sloupce) umožňuje rozvrhnout prostor. Pomocí pevných tlačítek navolte rozložení. Náhled rozvržení se dynamicky aktualizuje a ukazuje, jak mají být listy uspořádány.
- Vzdálenost mezi jednotlivými listy (Row/Column Distance) lze nastavit pomocí tvrdých tlačítek nebo automaticky při aktivaci funkce Auto Find, která zajišťuje přesné řezání.



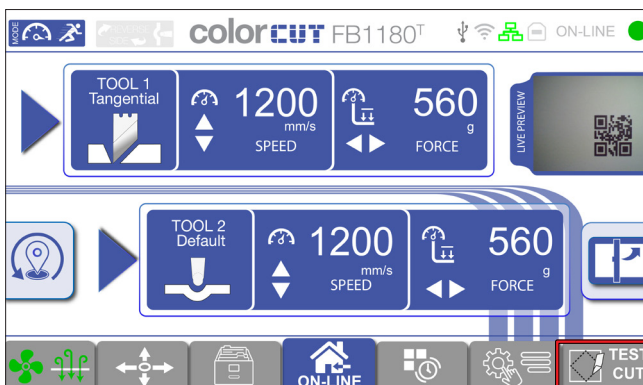
Chcete-li řezat a rýhovat na zadní straně, nejprve povolte tlačítko v pravém horním rohu. Umístěte list se značkami stránek na pracovní stůl jako obvykle a zapněte ventilátor. Vyberte úlohu, kterou chcete řezat, a spusťte proces. Plotr začne čtením všech značek stránek, poté posune nosník stranou, abyste mohli list obrátit. Nezapomeňte si označit původní pozici, kam byl list položen. Po překlopení listu opět zapněte ventilátor a stisknutím tlačítka „OK“ na obrazovce pokračujte v práci.



### Menu - Settings & Options (Nastavení a Možnosti)

Obrazovka nabídky Nastavení a Možnosti umožňuje provádět kalibrace nebo kontrolovat a upravovat nastavení.

Stisknutím karty Menu vyberte obrazovku Menu Settings & Options. V režimu Menu se stav plotru změní na [Off Line] a nebude již přijímat nové soubory pro řezání. Po dokončení změny nastavení nabídky stiskněte tlačítko [Home / ON-LINE], čímž se rezačka vrátí na obrazovku Home a stav zařízení FB1180 se změní zpět, na Online.



### Test Cut (Zkušební řez)

Funkce Zkušební řez umožňuje zkontrolovat nastavení hloubky/síly řezu.

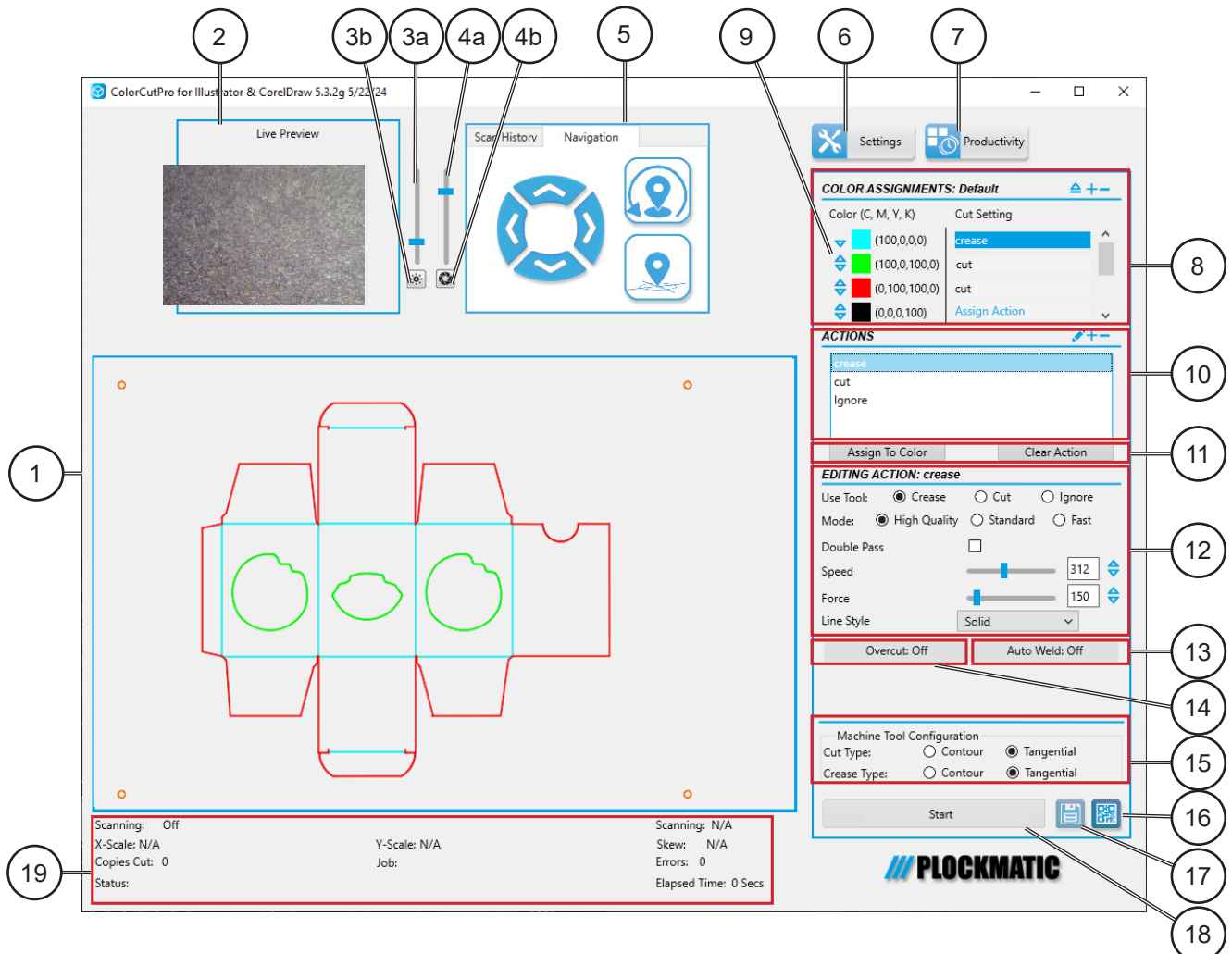
Umístěte zkušební médium na pracovní plochu stroje. Pro usnadnění aktivujte asistenta pro umísťování listů.

Aktivujte ventilátor podtlaku, který přidrží list na místě a přesuňte vozík nad médium.

Zkontrolujte, zda jsou vybrány správné nástroje. Stiskněte záložku [TEST CUT] a spusťte funkci zkušebního řezu.

# Hlavní rozhraní programu ColorCut Pro

## Přehled hlavní obrazovky programu ColorCut Pro (přímý režim)



- |    |                                      |    |                                                                              |
|----|--------------------------------------|----|------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Náhled vybrané úlohy řezání/rýhování | 10 | Přednastavená akce                                                           |
| 2  | Vision3 Sensor video náhled          | 11 | Přiřazení akce k barvě                                                       |
| 3a | Ovládání osvětlení prostoru kamery   | 12 | Úprava nastavení materiálu/akce                                              |
| 3b | Výchozí nastavení osvětlení kamery   | 13 | Funkce Auto Weld                                                             |
| 4a | Ovládání expozice                    | 14 | Funkce OverCut                                                               |
| 4b | Výchozí nastavení expozice           | 15 | Nástroj přiřazený podle nože*                                                |
| 5  | Historie scanování a navigace vozíku | 16 | Přepnutí do režimu Job Server(přístup k režimu QR kódu a knihovně úloh/jobů) |
| 6  | Nastavení                            | 17 | Uložení souboru s řeznou úlohou                                              |
| 7  | Možnosti produktivity                | 18 | Spuštění řezání                                                              |
| 8  | Barvy dostupné v úlohách a akcích    | 19 | Stavová lišta                                                                |
| 9  | Změna pořadí řezání                  |    |                                                                              |

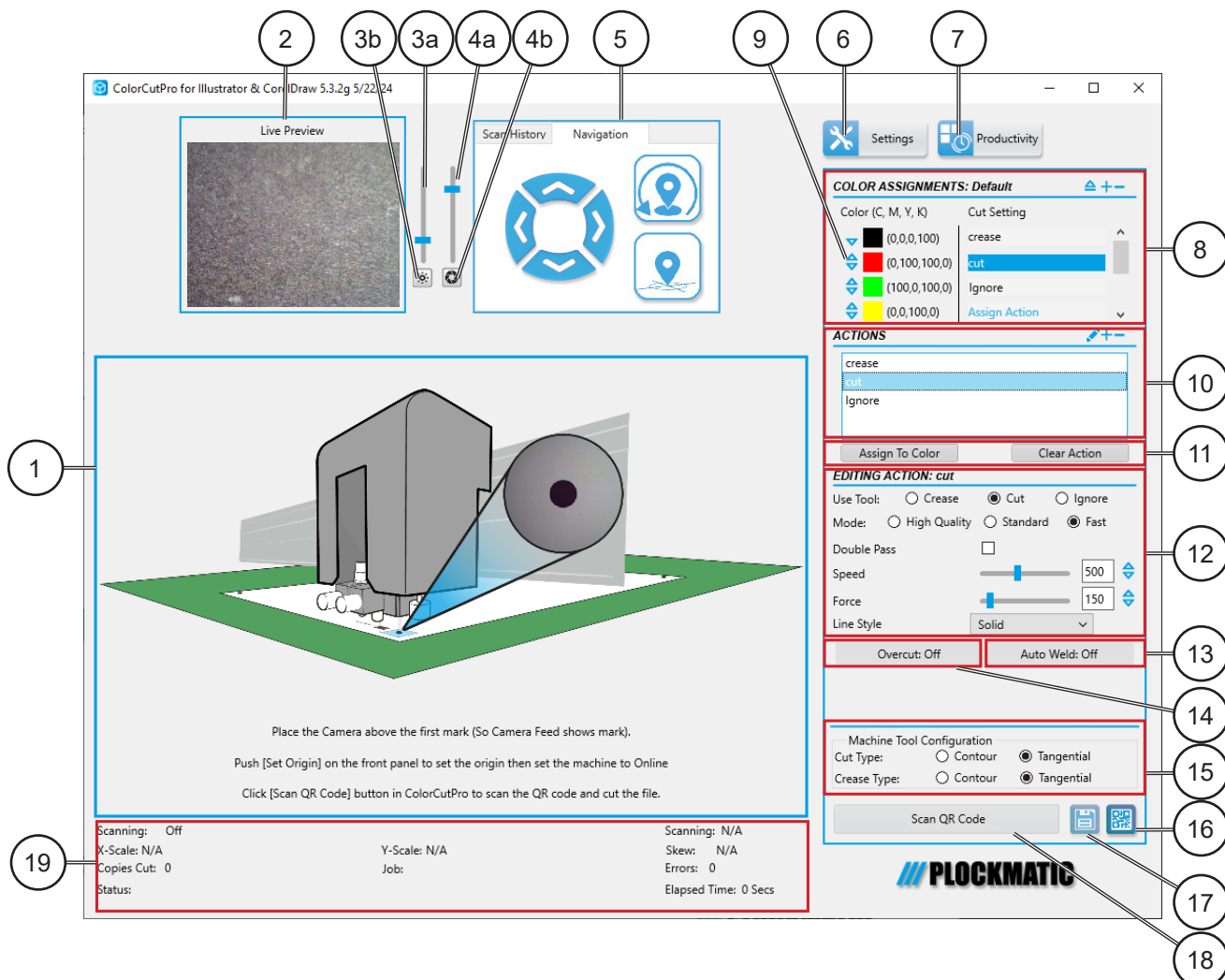
### Upozornění:

*\*Budte opatrní při nastavování typu nástroje! Pokud nastavíte špatný typ nástroje (například pokud zvolíte pasivní typ nástroje, ačkoli tento není právě ve stroji založen), nemusí se tangenciální nástroj správně otáčet. To může způsobit, že nástroj bude tažen po materiálu a poškodí materiál i nůž. Budete pak muset vyměnit nůž a znovu zkalibrovat systém.*

# Hlavní rozhraní programu ColorCut Pro, pokračování

## Přehled hlavní obrazovky programu ColorCut Pro (Job Server režim)

Možnosti a rozvržení obrazovky jsou téměř totožné s ColorCut Pro (Direct Mode), s výjimkou položek. 1, 9, 16 a 18, které jsou podrobně popsány níže.

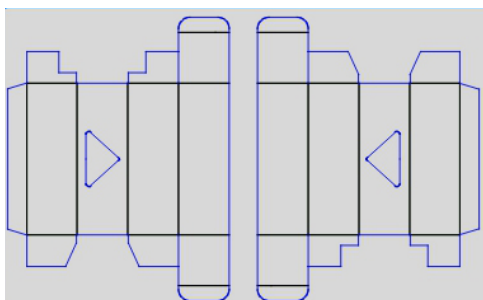


- |    |                                      |    |                                                                             |
|----|--------------------------------------|----|-----------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Náhled vybrané úlohy řezání/rýhování | 10 | Přednastavená akce                                                          |
| 2  | Vision3 Senzor video náhled          | 11 | Přiřazení akce k barvě                                                      |
| 3a | Ovládání osvětlení prostoru kamery   | 12 | Úprava nastavení materiálu/akce                                             |
| 3b | Výchozí nastavení osvětlení kamery   | 13 | Funkce Auto Weld                                                            |
| 4a | Ovládání expozice                    | 14 | Funkce OverCut                                                              |
| 4b | Výchozí nastavení expozice Historie  | 15 | Nástroj přiřazený podle nože*                                               |
| 5  | Historie scanování a navigace vozíku | 16 | Přepnutí do režimu Job Server(přístup k režimu QR kódu a knihovně úloh/jobů |
| 6  | Nastavení                            | 17 | Uložení souboru s řeznou úlohou                                             |
| 7  | Možnosti produktivity                | 18 | Spuštění řezání                                                             |
| 8  | Barvy dostupné v úlohách a akcích    | 19 | Stavový řádek                                                               |
| 9  | Změna pořadí řezání                  |    |                                                                             |

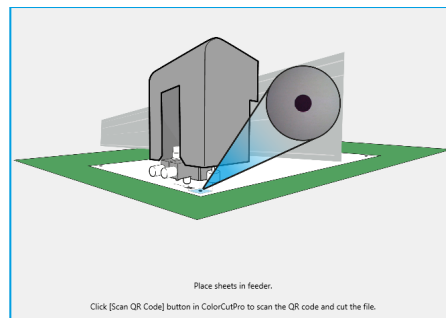
### Upozornění:

*\*Budte opatrní při nastavování typu nástroje! Pokud nastavíte špatný typ nástroje (například pokud zvolíte pasivní typ nástroje, ačkoli tento není právě ve stroji založen), nemusí se tangenciální nástroj správně otáčet. To může způsobit, že nástroj bude tažen po materiálu a poškodí materiál i nůž. Budete pak muset vyměnit nůž a znovu zkalibrovat systém.*

## Okno náhledu řezné úlohy



Režim ColorCut Pro Direct - přímý



Režim serveru úloh ColorCut Pro

Při spuštění ColorCut Pro v přímém režimu se v okně náhledu řezné úlohy zobrazí náhled profilu řezání na zvolené vrstvě.

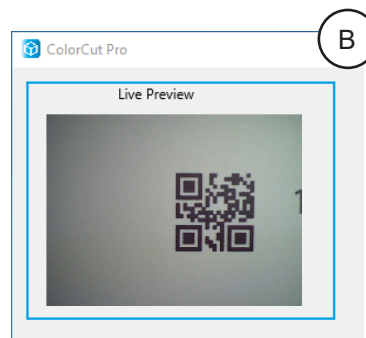
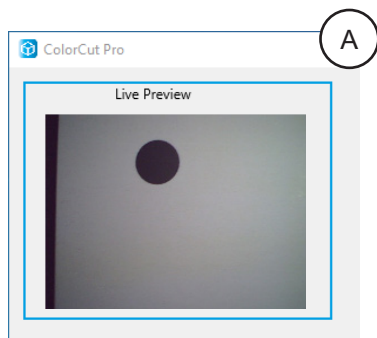
Při spuštění ColorCut Pro v režimu Job Server se v okně náhledu řezné úlohy zobrazí informační grafika. Tato se aktualizuje s náhledem řezného souboru po manuálním zadání čísla úlohy nebo naskenováním QR kódu.

## Okno Živý náhled

Živý náhled je přiváděn přes kabel USB a je zde zobrazen pro účely nastavení a řešení problémů.

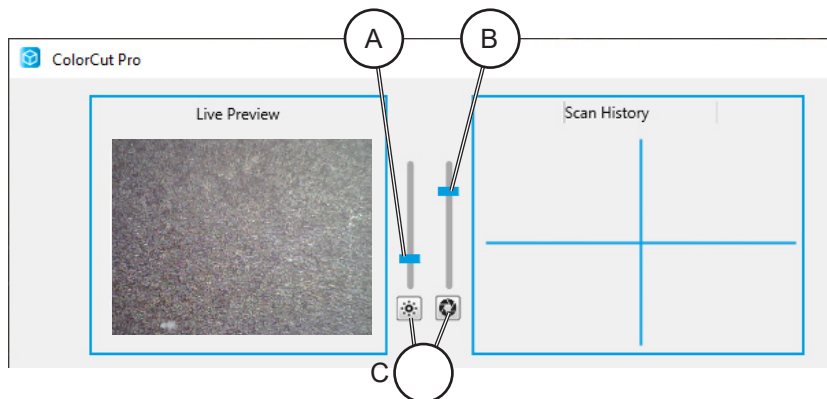


Okno živého náhledu zobrazuje video v reálném čase, které zachycuje snímač CCD kamery Vision3. Při spuštění řezné úlohy se zobrazí počáteční zachycená značka stránky [A]. Pokud zároveň snímáte QR kódy [B], uvidíte jeho snímání a poté každou z referenčních značek PageMARKS.



## Ovládání jasu osvětlení

Snímač kamery Vision3 CCD obsahuje pásek LED, který osvětluje snímanou oblast. U některých typů médií může být nutné zvýšit nebo snížit jas osvětlené oblasti, zejména u poréznych substrátů, jako je rýžový papír, nebo reflexních/foliovanych materiálů. Nastavením posuvníku [A] nahoru se jas zvýší, zatímco nastavením posuvníku dolů se sníží, totéž platí pro expoziční posuvník [B]. Pokud je posuvník umístěn přímo v dolní části obrazovky, osvětlení je vypnuto.

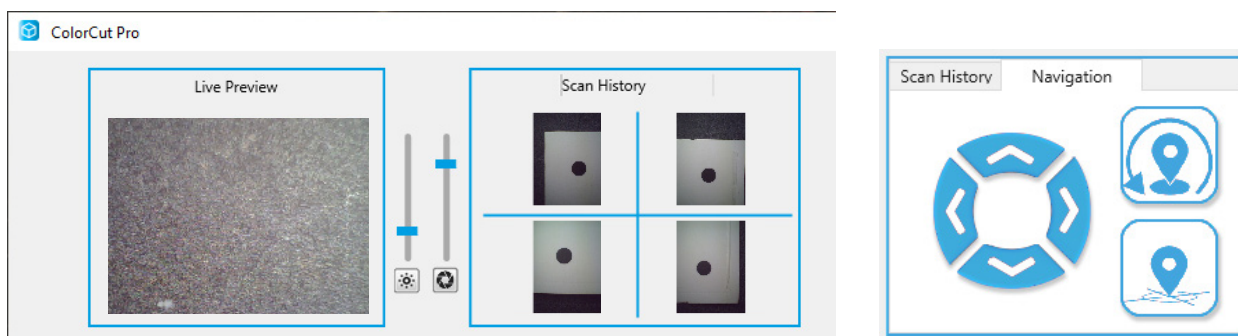


Tlačítka pod spodním okrajem posuvníků [C], resetují nastavení na výchozí úroveň, která je doporučena před zahájením každodenního provozu.

**POZNÁMKA:** U specifických typů médií např. specifických barev nebo reflexní média, kdy dochází k častým problémům se skenováním značek, může pomoci nastavení jasu pomocí posuvníku. Vhodnější způsobem regulace jasu může být použití automatické funkce Automatic: Retry scan s funkcí Varying light levels (Změna úrovně osvětlení). Značky budou skenovány při aktuální úrovni osvětlení, při potížích se skenováním dojde k automatickému pokusu o skenování při nižší úrovni a následně při vyšší úrovni osvětlení. Více informací o této funkci viz. sekce "Pokročilá nastavení produktivity" tohoto návodu.

## Historie skenování

V okně Scan History (Historie skenování) se zobrazuje historie skenování a umožňuje vám vidět, zda skenování selhalo. To vám pomůže lépe porozumět procesu vašeho řezacího zařízení.



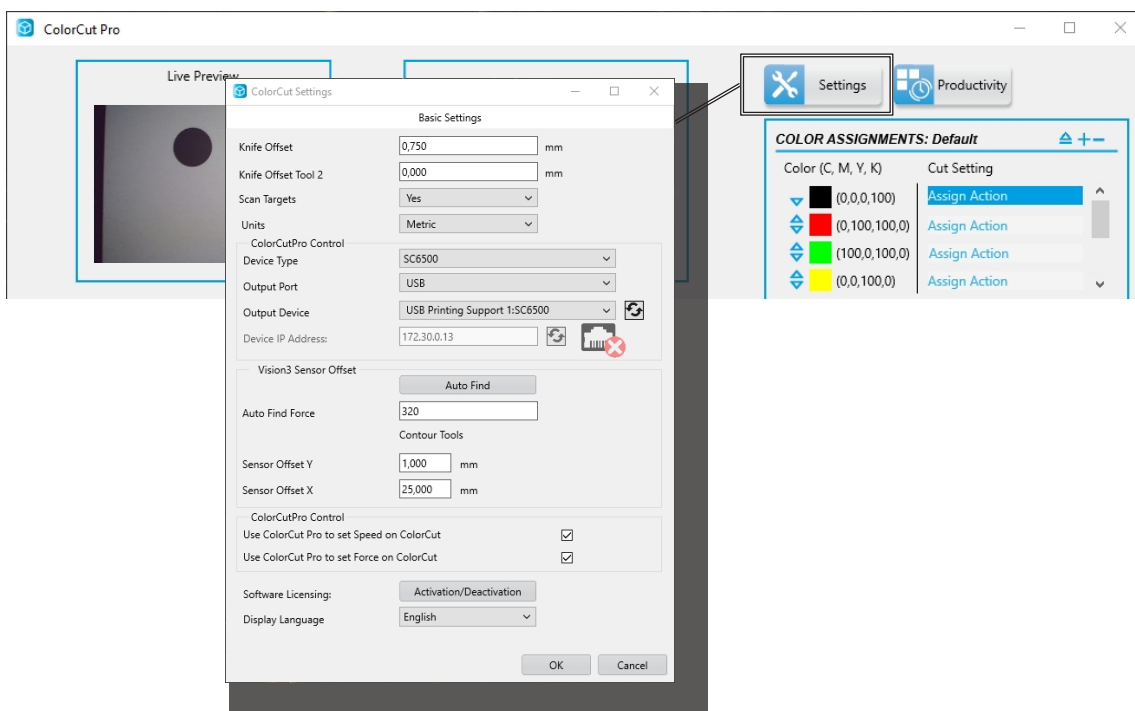
Náhled živého videa a okno Scan History (Historie skenování) můžete sledovat současně v okamžiku podávání archu určeného k řezání do stroje. Pokud je velikost stránky správně nakonfigurována, pak při prvním podání archu snímač Vision3 zamíří přímo nad první značku pro její registraci. V živém náhledu se musí první značka objevit uprostřed oblasti náhledu videa. Pokud je mírně mimo střed pozice snímače se automaticky vystředí a uloží polohu do okna Scan History (Historie skenování), a potom se přemístí na další značku.

FB1180T umístí snímač Vision3 na první značku na základě nastavení velikosti média v okně Productivity (Produktivita). Pokud nastavená velikost stránky v okně Productivity (Produktivita) nesouhlasí s velikostí podaného média, potom nelze značky PageMARK skenovat. V takovém případě byste měli vidět přemísťování snímače Vision3 SC5000 do nesprávné pozice a tento problém korigovat.

Kromě toho, pokud jste změnilí vzdálenost okraje/offsetu značek od hrany archu, může to být také důvodem, že se snímač Vision3 nepřemísťuje do správné polohy. Okraje, které používáte pro 1. značku PageMARK, lze definovat v okně Productivity (Produktivita) viz. oddíl "Možnosti produktivity" v tomto návodu.

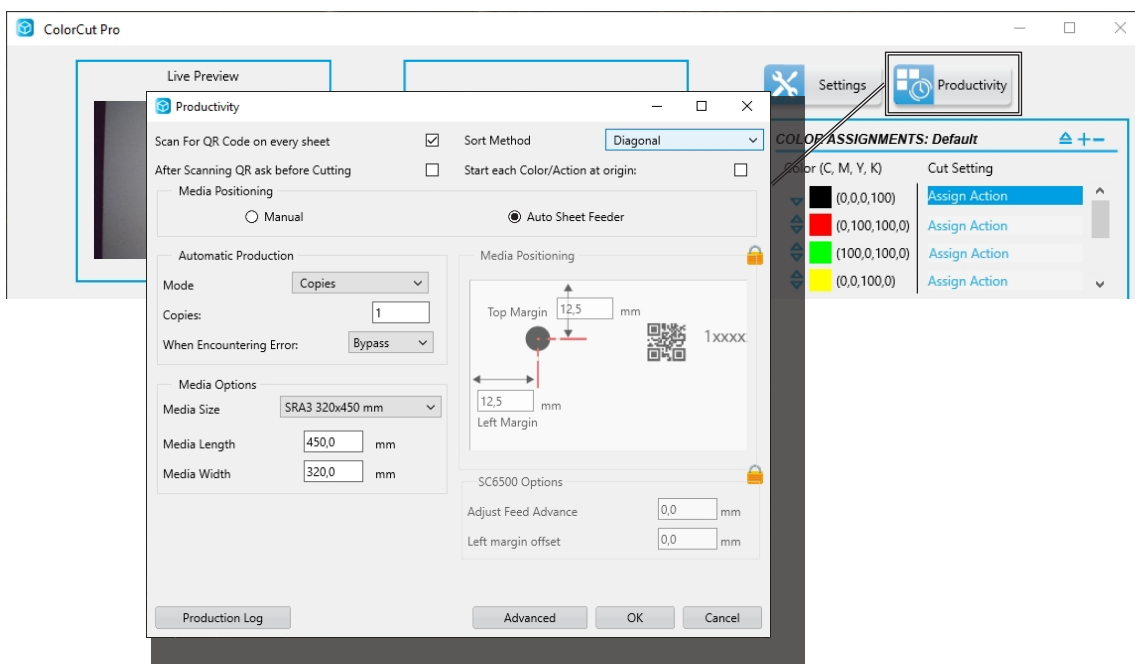
## Nastavení

Tlačítko [Settings] zobrazí okno Nastavení, jak je znázorněno níže, které umožňuje upravit obecná nastavení, jako je posun nože, skenování cíle, jednotky atd.



## Produktivita

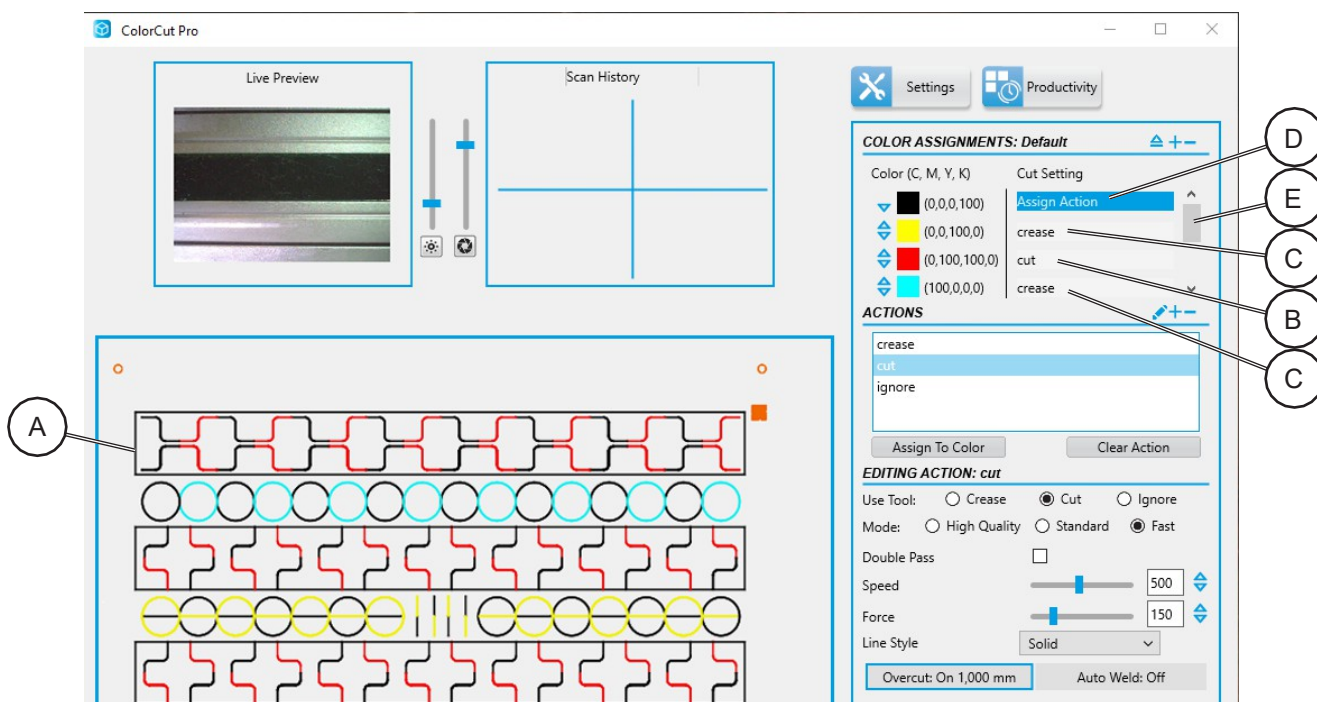
Tlačítkem [Productivity] se zobrazí okno Produktivita nutné k nastavení velikosti média umístěného v automatickém podavači a defaultního okraje první značky PageMARK (ty jsou nutné pro správné skenování PageMARK značek a QR kódů). Volby produktivity také umožňují optimalizaci funkcí, které ovlivňují produktivitu plotru, včetně schopnosti zpracování jednotlivých archů, kopií nebo nepřetržitého režimu.



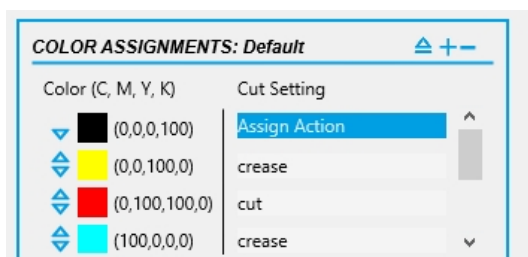
## Nastavení řezu

ColorCut Pro zobrazí v okně náhledu úlohy [A] náhled řezného souboru. Pokud soubor obsahuje různé barvy čar, pak je každá barva přiřazena k jedné z 8 základních barev, které program ColorCut Pro rozpoznává (viz část "Barvy čar rozpoznávané programem ColorCut Pro"). Řezančáry se zobrazí v příslušných barvách, přičemž každá barva je uvedena v okně Color Assignments.

Vedle každé barvy se zobrazí nastavení typu úkonu. Software si zapamatuje předchozí přiřazení funkce Cut Setting použité pro barvu od posledního přiřazení dané barvy. Pokud barva předtím nebyla použita, může být přiřazení prázdné.



V příkladu výše (pro vysvětlení jsou v okně náhledu úlohy [A] zobrazeny různé profily řezání) je v řezném profilu více barevných čar. Červená čára má vedle sebe přiřazeno nastavení/akci "cut" [B] (řez); žlutá a azurová jsou nastaveny na "rýhování" [C], zatímco černé barevné čáry [D] ještě nemají přiřazenou akci. Pokud je v seznamu více barev, použijte posuvník [E] pro rolování náhledem.



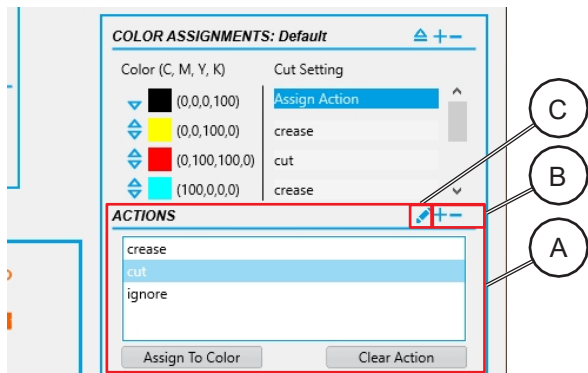
Jednotlivé úkony jsou prováděny v pořadí, v jakém jsou zobrazeny v seznamu CUT SETTING (Nastavení řezání).

Před řezáním podkladu se doporučuje provést operace rýhování nebo bigování. V případě potřeby lze pořadí řezání a rýhování změnit pomocí symbolů šipek vedle jednotlivých barev. Šipka nahoru posune barvu v seznamu nahoru.

**POZNÁMKA:** Pamatujte, že první budou zpracovány barvy na začátku seznamu.

## Akce

Na panelu Actions [A] můžete vytvořit Akce pro každý proces/úkol, který má stroj provádět.



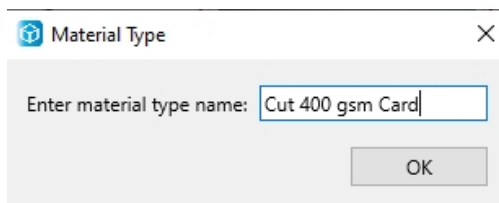
Akce je prováděný úkon, který se skládá z následujících uložených kroků v nastavení:

- Řezací nástroj (řezání, rýhování nebo ignorovat)
- rychlost nástroje
- Síla/tlak vyvíjená nástrojem
- Typ čáry (plná, čárkovaná nebo se značkami)
- Pokud má nástroj provést činnost dvakrát (např. Dvojitě rýhování)

Jakmile si na TB118035

-T a různé řezané materiály zvyknete, můžete si tyto profily začít ukládat pro různé řezné síly nebo rychlosti v závislosti na typu média.

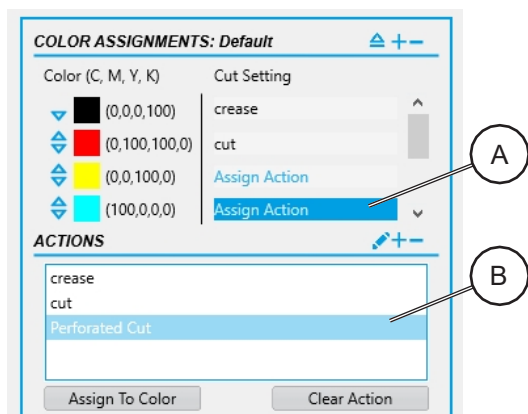
V okně Akce [A] se zobrazí seznam všech předdefinovaných nastavení/profilů, které jste vytvořili a které můžete použít nebo využít. Poklepáním na symbol [+/-] [B] můžete přidat novou akci. Pokud chcete akci přejmenovat, klikněte na symbol tužky [C] a zadejte nový název akce, poté klikněte na tlačítko [OK].



Po kliknutí na symbol [+] budete vyzváni k zadání názvu, který chcete pro svou akci použít.

Klikněte na tlačítko [OK] a poté postupujte podle pokynů v následujících částech.

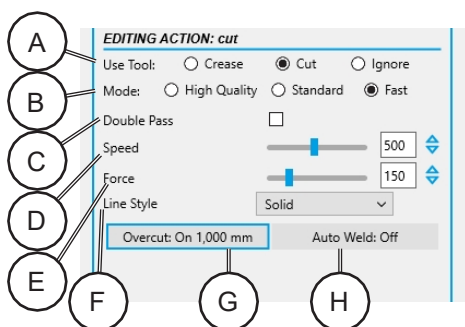
## Přiřazení akce k barvě (nebo její zrušení)



1. Chcete-li přiřadit akci barevné čáře, vyberte na panelu Cut Settings barvu čáry, ke které chcete akci přiřadit, v tomto příkladu klikneme na azurovou/světle modrou barvu [A]. (Klikněte na text "Assign Action", které se nachází vedle barvy).
2. Poté vyberte akci, kterou chcete použít (v tomto případě jsme vybrali novou akci "Perforovaný řez" [B]).
3. klikněte  
Název vybrané akce se zobrazí vedle barevného označení čáry.
4. Chcete-li změnit akci, postupujte stejně: Klikněte na pravé straně okna na aktuálně přiřazený název akce. Poté vyberte novou akci, kterou chcete použít, a klikněte na tlačítko [Assign To Color] (Přiřadit k barvě).
5. Chcete-li vymazat akci z nastavení, klikněte na pravé straně okna na aktuálně přiřazený název akce a následně na tlačítko [Clear Action] (Vymazat akci).

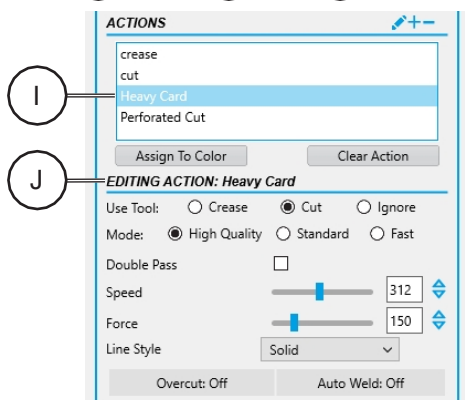
## Okno akce úprav

V okně Úprava akce se zobrazí parametry použité pro vybranou akci. Nastavení můžete zkontrolovat, přenastavit a upravit tak, aby vyhovovala dané akci, a všechny změny se na akci použijí okamžitě při dalším řezu.



Každá akce zahrnuje následující nastavitelné parametry:

- Použitý nástroj [A]
- Režim kvality [B]
- Počet průchodů nástroje [C]
- Rychlost nástroje při řezání [D]
- Síla/tlak působící při řezání [E]
- Styl čáry (plná nebo přerušovaná/perforovaná) [F]
- OverCut [G]
- Funkce Auto Weld [H]



Při vytváření nové akce nejprve vytvořte nový název (viz část "Akce").

Chcete-li upravit akci, vyberte její název ze seznamu v okně Akce. Když je akce zvýrazněna (v tomto případě je zvýrazněna akce "Těžší karton" [I]). Název vybrané akce "Heavy Card" je vidět v horní části sekce EDITING ACTION - Úpravy akce [J].

Všechny parametry zobrazené v níže uvedeném oddíle společně vytvářejí profil pro akci "Heavy Card".

V případě potřeby můžete tyto hodnoty upravit a přizpůsobit profil svým potřebám a požadavkům.

### Výběr nástroje (řezání/rozřezávání/ignorování)

Zobrazí se nástroj Use Tool [A], který má být použit (v tomto případě je vybrán/zaškrtnut řez). Můžete si vybrat mezi nástrojem pro řezání (nástroj umístěný nejbliže k nosníku na vozíku s nástroji), rýhováním (nástroj umístěný nejdále na vozíku s nástroji) nebo můžete zvolit možnost Ignorovat čáru pro řezání.

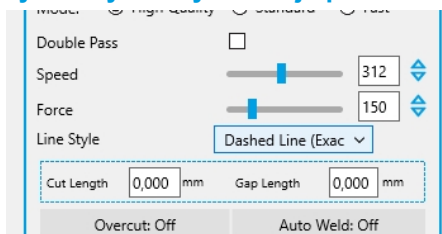
Funkce Ignorovat je užitečná, pokud si uvědomíte, že váš řezný soubor obsahuje některé čáry, které jste neměli v úmyslu řezat nebo rýhovat. (Všechny ostatní funkce, jako je rychlost nebo síla, budou rovněž potlačeny, pokud vyberete možnost "Ignore" - Ignorovat).

### Výběr funkce Double Pass

Funkce Double Pass [C] (dvojitý průjezd) umožňuje vylepšit funkci řezání nebo rýhování tím, že vybraný proces zopakuje. Tato funkce může být užitečná při rýhování (když nelze dále zvýšit přítlak nástroje). Výběr funkce Double Pass způsobí, že software ColorCut Pro rýhuje linie dvakrát, čímž se dosáhne lepšího výsledku rýhování.

Může být užitečný i pro některé řezné aplikace na obzvláště měkkých médiích, jako je rýzový papír pro potraviny. Dvojitý průchod zde často zajistí čistší řez.

### Výběr stylu čáry nástroje pro řezání nebo rýhování



Parametr Styl čáry [F] určuje typ čáry, která se bude řezat nebo rýhovat. Ve výchozím nastavení je to plná čára. Styl čáry však můžete změnit na přerušovanou čáru pro perforovaný řez.

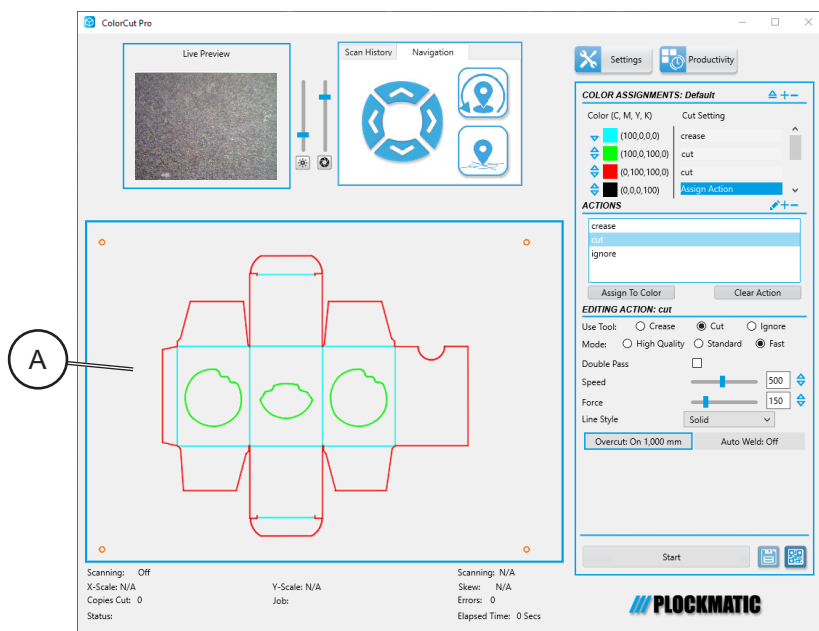
Změna stylu čáry aktualizuje náhled v okně náhledu úlohy (pokud je akce přiřazena k jedné z barev čáry v náhledu úlohy), takže zde můžete vidět změnu stylu čáry na ačáru přerušovanou.

Můžete též nastavit vzdálenost, kdy bude nůž řezat (cut/řez), a vzdálenosti, kdy se bude pohybovat nad médiem (gap/mezera). Tuto funkci lze použít k vytváření můstků/zámků pro udržení řezaných prvků v podkladovém archu používaného média. **Dashed line Adjustable** - přerušovaná čára (**Nastavitelná**) - vytváří řezy na základě délky řezu, hlavně, a mezery. Při zadání mezery se software snaží zachovat stejnou Délku řezu a zároveň zajistit zarovnání řezů s objektem. Toho dosahuje nastavením mezery tak, aby počet délek čar v linii objektu zůstal při řezání konzistentní. Přerušovaná čára **Exact (Přesná)** - zachovává délku řezu a mezery podle zadání. To může vést k tomu, že některé dlouhé čáry budou vypadat nekonzistentně. Např. pokud je délka řezu nastavena 50 mm a mezera 0,5 mm, může mít čára o délce 230 mm 4 řezy po 50 mm a jeden po 30 mm, ale mezery mezi řezy budou 0,5 mm.

## Vytváření můstků/zámek pro přidržení objektů s použitím "Line Style" Styl čáry

FB1180T je řezací plotr s průběhem řezání v ose X. To znamená, že arch se během řezání pohybuje dozadu a dopředu. Tento typ plotru se běžně používá pro řezání etiket, jelikož vyřezané etikety drží přirozeně na podkladové fólii.

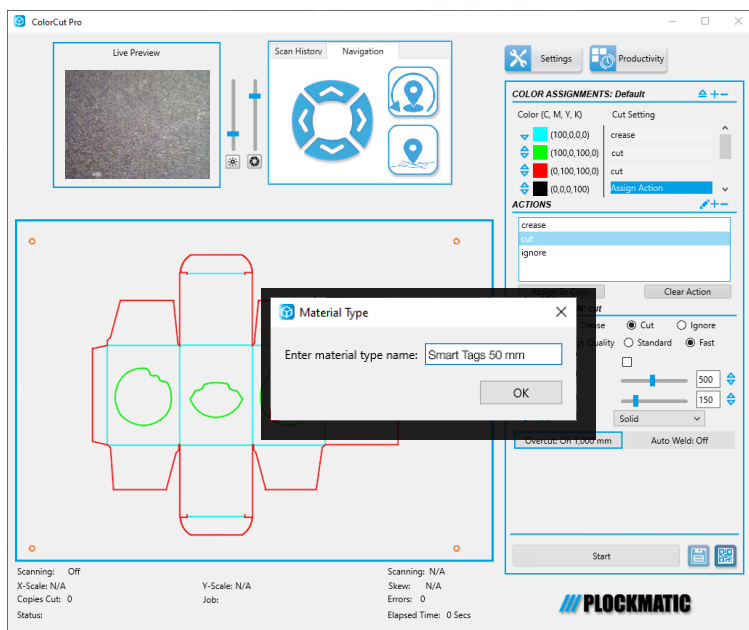
Při použití FB1180T pro tvarový výřez (s kompletním prořezem) je důležité umístit do linie řezu zámky/můstky řezání, aby přidržely vyřezané objekty v archu a zabraňovaly jejich vypadávání v průběhu řezání, kde by překážely. Toto lze provést automaticky pomocí funkce Line Style (Styl čáry).



1. V náhledu zobrazeném vlevo A] má vzorová krabička linii řezu pro výřez okénka zelenou barvu a linie obvodového řezu barvu červenou.

V současné době je řezu (cut) přiřazena zelená i červená barva čáry (což je plný řez).

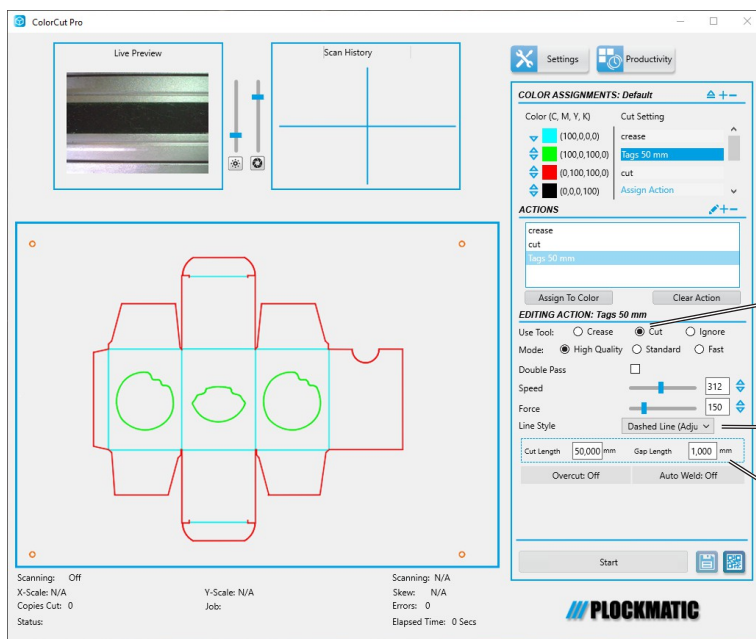
V náhledu jsou tyto čáry zobrazeny jako plné, souvislé.



2. Pro automatické přidání můstků (zámek řezu) do řezného souboru nejprve vytvořte nový typ materiálu/akce. Klikněte na tlačítko [+]

Vytvořte název vyjadřující akci, kterou vytváříte, např. „Tags 50mm“ (Můstek každých 50 mm).

## Vytváření můstků/zámků pro přidržení objektů s použitím "Line Style" pokračování

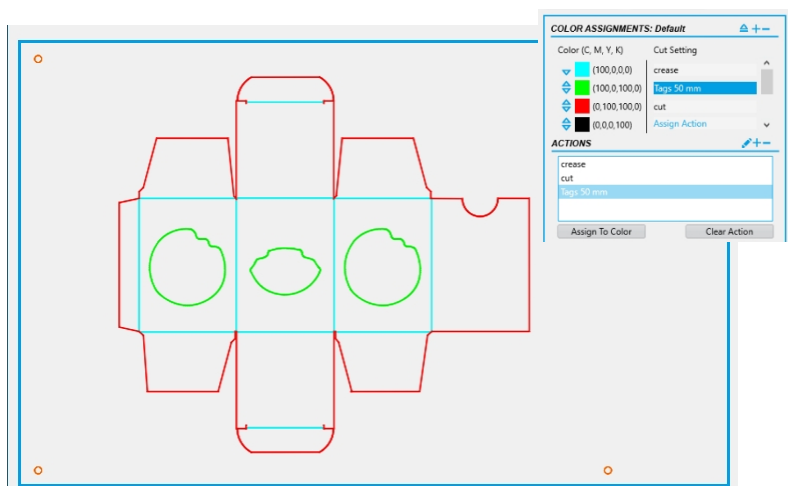


3. Vyberte nový typ úkonu ("Tags 50 mm").  
Ujistěte se, že je nástroj pro použití "Značky 50 mm" nastaven na nástroj pro řezání, tedy Cut [B].
4. Nastavte styl čáry na "Přerušovaná čára Upravitelná" (Dashed Line Adjustable)[C].
5. Dokončete editaci funkce Line Style nastavením hodnot Cut length a Gap length na hodnotu 1 mm [D].
6. Nyní je Akce dokončena.

Použijte akci pro vytváření značek na ten barevný řádek, který má obsahovat značky. Klikněte na sekci Nastavení řezu a vedle položky Zelená barva vyberte novou položku "Tags 50 mm" /Akce a přiřaďte ji. Náhled (výše) se aktualizuje tak, aby odrážel nově vytvořenou funkci (Značky 50 mm), a zobrazí zelenou čáru s mezerami každých 50 mm.

**POZNÁMKA:** Pokud jsou vaše značky malé (např. 1 mm), může být nutné značku mírně zvětšit (3-5 mm), aby byla vidět v náhledu, a poté ji opět zmenšit zpět na požadovaný 1 mm.)

Tímto nastavením se zabrání vypadávání zelených vnitřních prvků z archu média během řezání. Nové "Tags 50 mm" můžete také přiřadit i červené barvě.



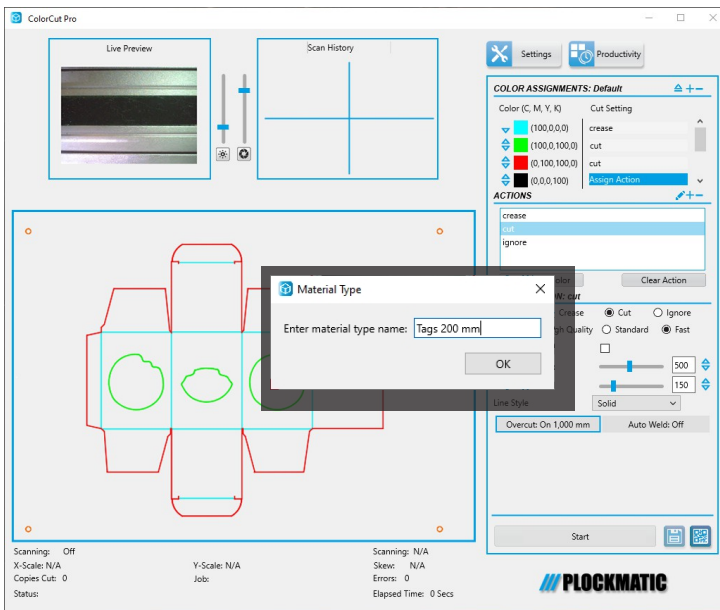
Obvodové linie jsou však obvykle dlouhé a vytváření můstků každých 50mm může vytvářet velký počet můstků, což zpomaluje zpracování úlohy a znesnadňuje vyjmutí objektu. Proto doporučujeme pro větší a menší objekty používat různé barvy. Tak lze docílit vytvoření nového typu úkonu s méně častými můstků pro delší řezné linie).

7. Pro přidání dalšího typu úkonu pokračujte pokračujte dle postupu popsaným v odstavci 2 výše.

Pokračování na další straně...

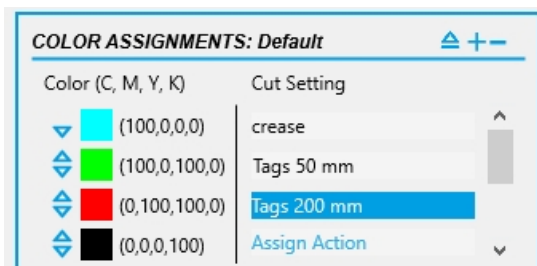
## Vytváření můstek/zámek pro přidržení objektů s použitím "Line Style" pokračování

V dalším příkladu přidáme "Tag 200 mm" pro delší řádky.



8. V sekci Material type klikněte na symbol [+] a zadejte název úkonu *Tags 200mm* (Můstek 200 mm).
9. Chcete-li akci použít pro červenou čáru, klikněte v části Nastavení řezu vedle položky Červená barva a vyberte možnost "Tags 200 mm" a přiřadte ji červené barvě.

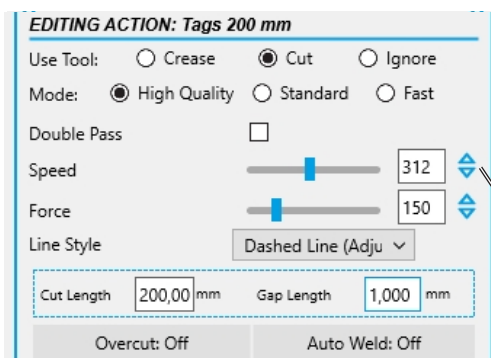
Náhled se aktualizuje tak, aby odrážel nové nastavení - (Tagy 200 mm) pro červenou čáru.



50 mm" pro zelenou čáru.

## Rychlost řezání nebo rýhování

Parametr Speed (Rychlost) [D] řídí rychlost pohybu řezné hlavy při řezání úlohy. Dostupný rozsah rychlosti je 7 mm/s – 1060 mm/s.



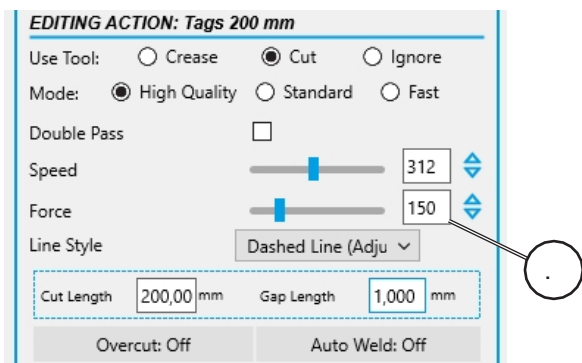
Při řezání obalových materiálů s převážně rovnými liniemi a dlouhými, jednoduchými křivkami lze používat vysoké rychlosti, například 850 – 1060 mm/s. Avšak pro malé a složité tvary se doporučují nižší rychlosti.

Při použití rýhovacího nástroje může na některých podkladech pomalejší rýhování přinést lepší výsledky.

Je možné vytvořit více typů úkonů s různými rychlostmi. Různé typy úkonů pak můžete použít pro různé složité objekty v rámci jedné řezné úlohy (návrh bude třeba vytvořit s použitím různých barev linií, aby bylo možné jednotlivé řezané objekty identifikovat). Díky tomu je aplikace ColorCut Pro velmi univerzální, protože umožňuje sestavit více různých rychlostních profilů v rámci jednoho řezného souboru pomocí různých barev linií řezu.

## Volba síly přitlaku řezání/rýhování

Parametr Síla [E] řídí sílu, kterou nástroj na médium působí. K dispozici je rozsah 0 ` 750 g.



- Síla přitlaku 250–350 g by měla stačit na karton nebo médium do tloušťky 350 mikronů. Nastavení přes 550 g lze doporučit, když je nutné větší zanoření řezacího nože.
- Nastavení pod 220 g může naznačovat, že je nůž příliš vysunutý, přičemž pro správné řezání je třeba menší vysunutí (toto neplatí v případě řezání samolepících etiket). Optimálních výsledků řezání se dosahuje tehdy, když se řezacímu nástroji při řezání pomáhá větším přitlakem, nikoliv větším vysunutím nože. Nejlepších výsledků řezání dosáhnete při co nejmenším vysunutí nože.

**POZNÁMKA:** ezání s příliš velkým vysunutím nože zkracuje jeho životnost a způsobuje nadměrné opotřebení řezného pásku. Kromě toho se zvyšuje pravděpodobnost vzniku ořepů v místě změny směru dráhy řezu.

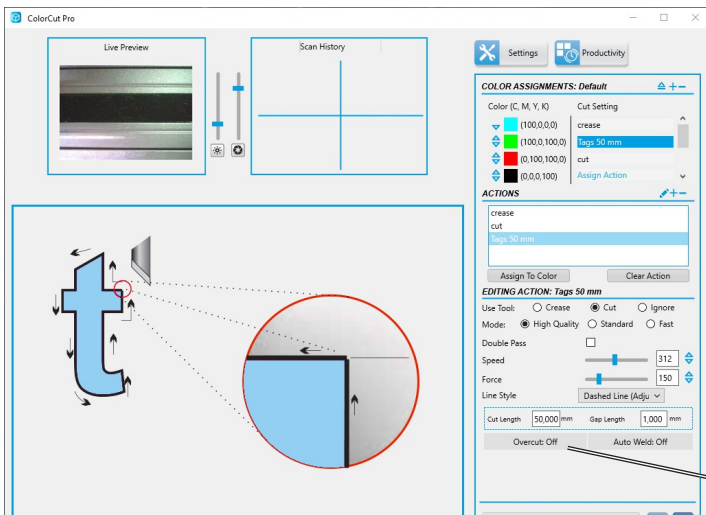
Věnujte prosím pozornost výše uvedeným pokynům k síle přitlaku zejména při zpracování kartonů.

ýhování nicméně často vyžaduje maimální sílu přitlaku a často se tak pro rýhování používá maximální přitlak až 2,5kg. Efekt rýhování je pak dále možné zlepšit využitím funkce dvojitého průjezdu "Double Pass".

## OverCut

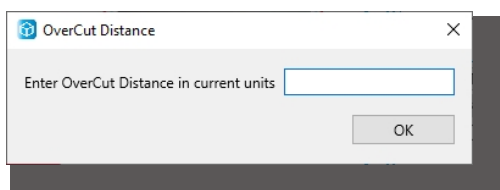
unkce OverCut prodlužuje linii řezu na konci linie objektu (nebo křivky) v místě, kde by byl nůž za normálních okolností zvednutý.

Nastavení hodnoty OverCut zajistí, že objekt bude kompletně vyříznutý. Vlivem různých tolerancí nemusí být linie řezání bez funkce OverCut kompletně doříznutá, což způsobí vznik nežádoucí můstku (zámků řezu) a následné potíže při separaci objektů z archu nebo při odlepování etiket.



Výchozí nastavení funkce Overcut je Off d, tedy vypnuto [A].

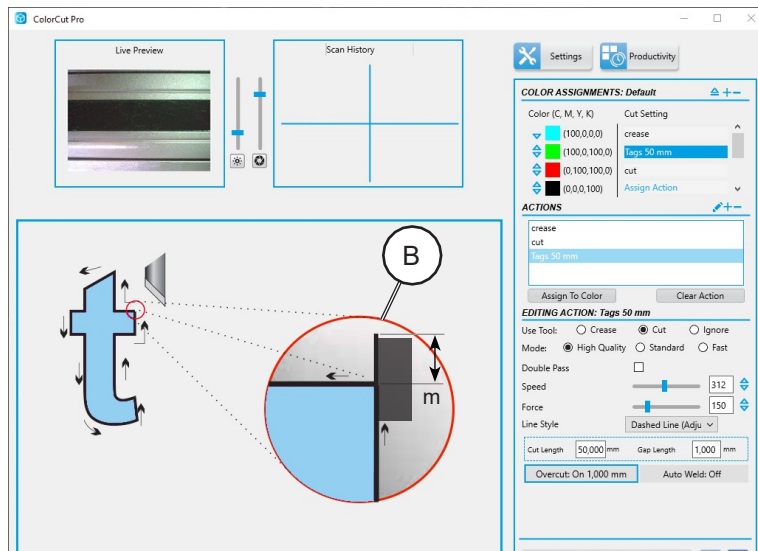
Chcete-li aktivovat funkci OverCut klikněte na purpurové tlačítko na levé straně sekce OverCut a zobrazí se dialogové okno s dotazem, na jakou hodnotu chcete OverCut nastavit.



odnotu OverCut nastavte přibližně na šířku nože (pro etikety) nebo přibližně na 1 mm pro úlohy, kdy řežete karton.

Pokračování na další straně...

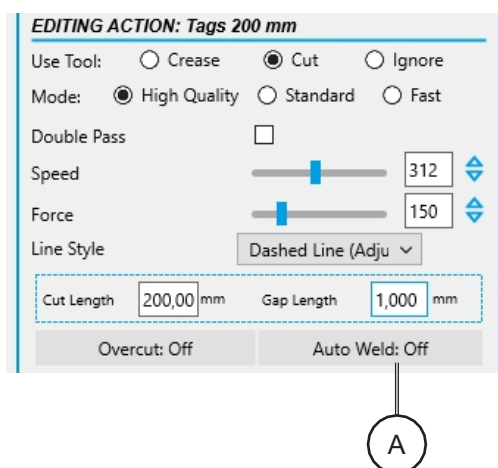
## OverCut, pokračování



Při povoleném OverCut bude nůž zajíždět za koncový bod objektu a teprve potom se zvedne [B].

**POZNÁMKA:** Pokud řežete kompletní tvary a 1 mm je nedostatečný, může být nutné zvýšit hodnotu na 2 nebo 3 mm.

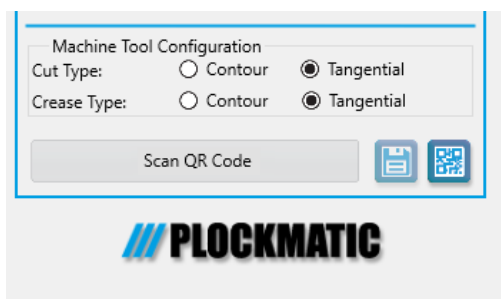
## Auto Weld



Funkce Auto Weld [A] slouží jako nepostradatelný nástroj pro opravu chyb v kresbách, kde jsou linie nesouvislé.

Tato funkce je užitečná zejména pro zabránění zvedání nože při přechodu z konce jedné řezné linie na začátek další, čímž se tyto segmenty v podstatě spojí do jednoho souvislého řezu. Plynulým spojením těchto linií funkce Auto Weld nejen šetří čas, ale také zajišťuje plynulejší a přesnější řezání.

## Konfigurace nástrojů



Před zahájením řezání je důležité zvolit správný nástroj. Pro řezání je třeba zvolit buď aktivní tangenciální řezný nástroj, nebo pasivní obrysový nástroj. Pro rýhování máte na výběr aktivní tangenciální nástroj nebo kulový rýhovací nástroj.

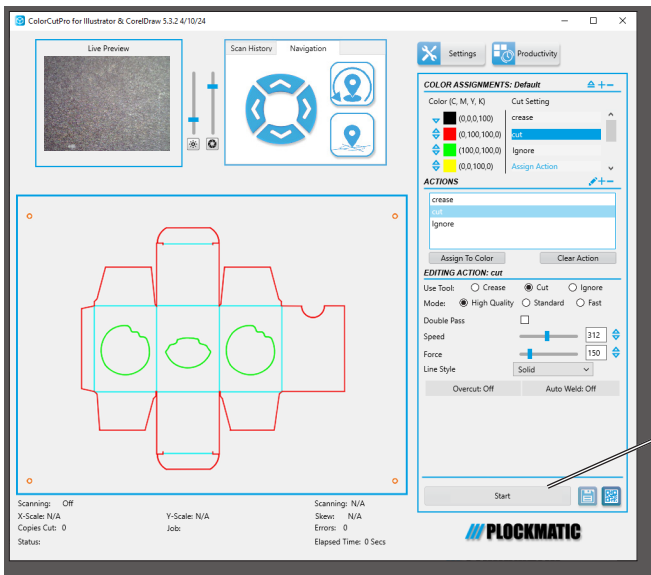
Pokud je pro práci potřeba tangenciální nástroj, je třeba pasivní nástroj vyjmout z vozíku s nástroji. Pokud je pro práci potřeba pasivní nástroj, může tangenciální nástroj zůstat ve vozíku s nástroji namontován.

### Upozornění:

*Budte opatrní při nastavování typu nástroje! Pokud nastavíte špatný typ nástroje (například pokud zvolíte pasivní typ nástroje, ačkoli tento není právě ve stroji založen), nemusí se tangenciální nástroj správně otáčet. To může způsobit, že nástroj bude tažen po materiálu a poškodí materiál i nůž. Budete pak muset vyměnit nůž a znovu zkalibrovat systém.*

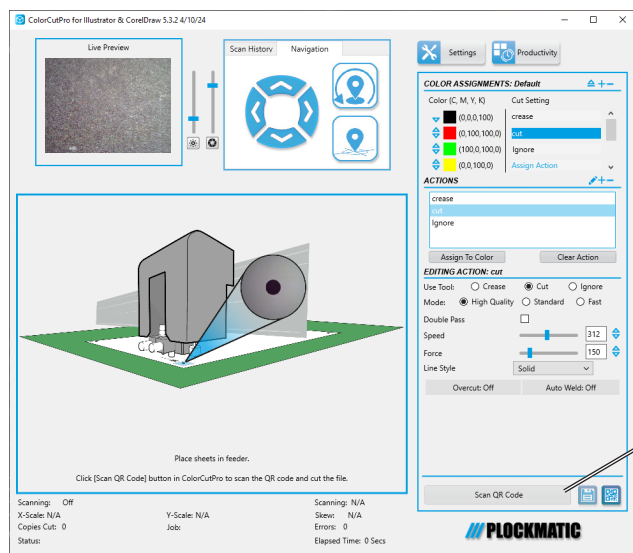
## Start/Skenovat QR kód

Ovládací prvek [Start] nebo [Skenovat QR kód] je dynamické tlačítko, které se mění v závislosti na režimu, v němž pracujete.



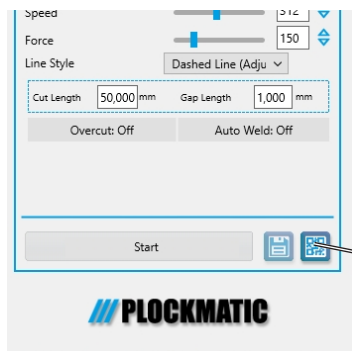
Pokud jste soubor řezání otevřeli **přímo** z grafické aplikace nebo jste ručně zadali ID úlohy (viz část "Zadání čísla úlohy pro přímé načtení souboru řezání") a ručně načetli úlohu k řezání, v oblasti náhledu úlohy se zobrazí úloha, která bude odeslána do zařízení a na tlačítku [A] se zobrazí nápis "Start", což umožní zahájit řezání.

Tento režim je také známý jako **režim přímého řezání**.



Pokud jste program otevřeli v režimu Job Server bude tlačítko [B] zobrazovat popis [Scan QR code], po kliknutí na toto tlačítko dojde k podání archu do stroje a naskenování QR kódu pro načtení úlohy a jeho zobrazení v oblasti náhledu řezných úloh; potom spustíte řezání tak, jak je definováno v nastavení Productivity (Produktivita).

## Přepínání režimů



Ikona QR kódu [A] umožňuje kliknutím změnit režim aktuální zobrazený provozní režim programu ColorCut Pro.

Kliknutím na ikonu, když se v okně náhledu nezobrazuje žádná úloha (ColorCut je tedy v režimu Job serveru), můžete ručně zadat QR kód pro předběžné načtení úlohy.

To vám umožní zkontrolovat přiřazení linek/akcí před zahájením zpracování velkých sérií. Viz část "Načítání úloh z knihovny úloh/jobů (režim Job Server)".

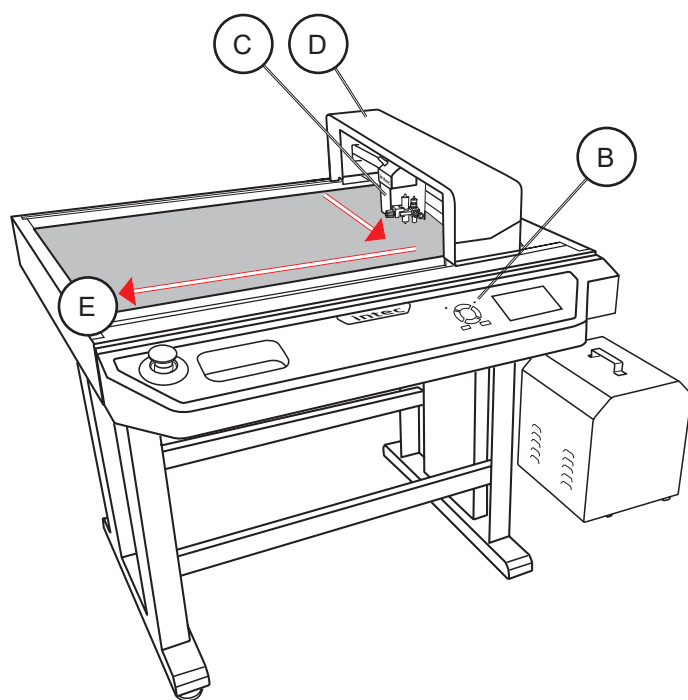
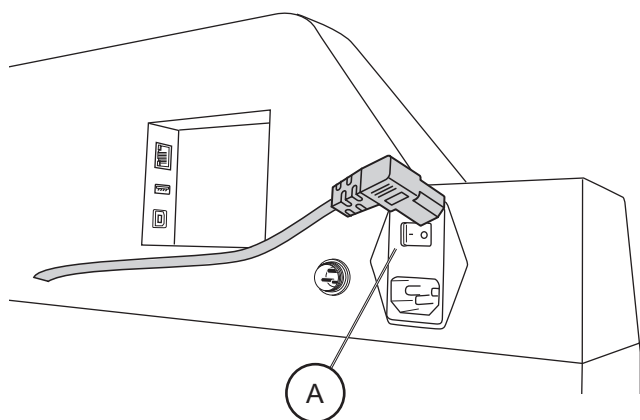
Kliknutím na ikonu, když je úloha načtena v okně náhledu (plotr je v režimu přímého řezání), se přepne do režimu Job Server (připraveno ke skenování QR kódu).

---

Stránka záměrně prázdná

# 1. Základy

## Zapnutí/vypnutí hlavního napájení



1. Ujistěte se, že je napájecí kabel FB1180-T zapojen do zásuvky.
2. Nastavte hlavní vypínač do polohy ON [A].
3. Jakmile se na ovládacím panelu rozsvítí zelená kontrolka napájení [B], rozsvítí se LCD displej a zobrazí se bezpečnostní hlášení s výzvou k pokračování stisknutím tlačítka [ENTER].
4. Vozík s nástroji [C] se přesune do nejbližšího bodu a nosník [D] se přesune do nulového bodu [E].
5. Tyto akce jsou součástí spouštěcí procedury. Jakmile vozík s nástroji dosáhne předního bodu a nosník se přesune do nulového bodu (ZERO Origin), přepne se displej na obrazovku HOME, což znamená, že je plotr připraven k použití. Před pokračováním se ujistěte, že je stroj nastaven do režimu ON-LINE.

# Spuštění programu ColorCut Pro

Existují dva různé způsoby spuštění aplikace ColorCut Pro Production Studio. ColorCut Pro - Production Studio je plná verze programu ColorCut Pro a slouží k práci s řeznými soubory. Lze ji používat dvěma různými způsoby, můžete si tak vybrat nejvhodnější způsob pro vaše konkrétní pracovní prostředí.

1

1. ColorCut Pro (Direct Plug-in) se spouští přímo z grafické aplikace. Spuštění aplikace ColorCut Pro přímo z grafické aplikace přenesení aktuálně otevřený soubor návrhu (konkrétně aktuálně vybranou vrstvu) přímo do aplikace ColorCut Pro k řezání. To vám umožní "řezat soubor", na kterém pracujete (nebo otevřít dříve uložený soubor). Tento způsob práce je ideální pro testování návrhu nebo v případech, kdy bude řezání provádět stejná osoba, která vytváří grafické zpracování.

**POZNÁMKA:** Při práci v režimu ColorCut Pro (Direct) se program ColorCut Pro spouští přímo z grafické aplikace a vyžaduje, aby byl v počítači, který bude provádět řezání, nainstalován buď program Adobe Illustrator, nebo CorelDRAW. Kromě toho bude muset obsluha najít soubor, který má řezat, a mít možnost používat grafickou aplikaci, aby mohla spustit program ColorCut Pro. Z tohoto důvodu obvykle doporučujeme používat samostatný režim aplikace ColorCut Pro - Production Studio, známý také jako režim ColorCut Pro Job Server.

2. ColorCut Pro (režim Job Server) nepotřebuje mít v počítači nainstalovanou grafickou aplikaci. Nevyžaduje ani vyhledání původního grafického souboru. Zjednodušené rozhraní je navíc navrženo tak, aby jej mohl používat jakýkoli operátor (typicky obsluha stroje bez specifických znalostí práce s počítačem nebo grafickými aplikacemi), protože nabízí tlačítko [Start/Scan QR Code] pro spuštění operace.

Při použití aplikace ColorCut Pro v režimu Job Server musí být vaše soubory již vytvořeny a musí mít ve fázi návrhu přidány značky stránky a číslo úlohy/QR kód. Když funkci "Přidat číslo zakázky a QR kód" provede návrhář, řezné čáry se automaticky uloží pro všechny uživatele do složky knihovny zakázek "*Job Library*".

Při použití aplikace ColorCut Pro - Production Studio (režim Job Server) se aplikace ColorCut Pro spouští samostatně (stand alone) v počítači z nabídky Start systému Windows. Příslušný řezný soubor načte obsluha zadáním čísla úlohy nebo může být načten automaticky, když zařízení FB1180 naskenuje QR kód.

Použití aplikace ColorCut Pro - Production Studio v režimu Job Server zefektivňuje proces řezání a načítá za vás soubory s definováním řezů, což výrazně usnadňuje práci. Je to doporučený způsob pro zaneprázdňené designéry, aby mohli rychle najít soubory, a zejména ve firmách, kde plotr obsluhuje jiná osoba než grafik nebo kde se k řezání použije jiný počítač, například v prostředí MAC.

**POZNÁMKA:** Při práci v režimu ColorCut Pro - Production Studio (Job Server), kdy ColorCut Pro načítá soubory pro řezání z knihovny úloh/jobů, je důležité, aby soubory byly vytvořeny s číslem úlohy a QR kódem pomocí funkce 'ColorCut Pro 'Add PageMARKS and QR Code' v procesu návrhu z grafické aplikace.

V následujících částech této příručky je podrobně popsáno, jak spustit aplikaci ColorCut Pro - Production Studio a spouštět soubory pomocí kterékoli z těchto metod.

# Přímý režim, pokračování

## Výběr vrstvy řezu

Je důležité poznamenat, že při spuštění ColorCut Pro - Production Studio, software prozkoumá aktuálně zvolenou vrstvu vaší grafické aplikace a izoluje všechny vektorové linie a křivky na stránce.

Pokud jsou při spuštění ColorCut Pro na zvolené vrstvě prvky grafiky nebo obrázky, zobrazí se chybové hlášení. Toho se můžete vyvarovat vytvořením řezných linií a tiskové grafiky na samostatných vrstvách.

V tomto případě je vrstva grafiky aktivní; tento návrh je připraven k tisku.

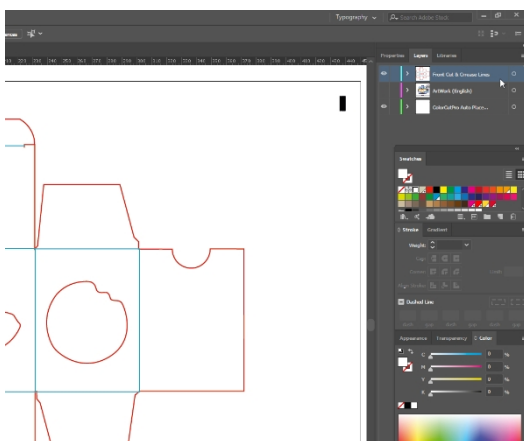
1



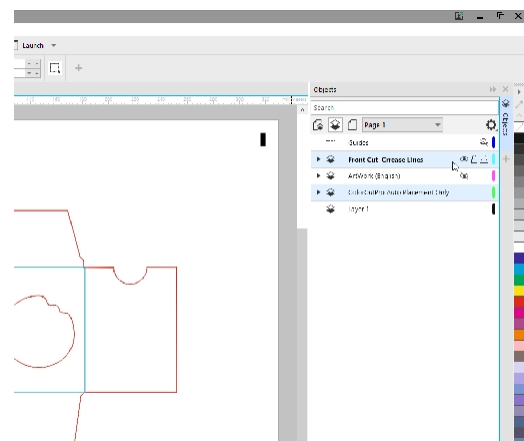
**POZNÁMKA:** Spuštěním ColorCut Pro se zvolenou touto vrstvou se vygeneruje chyba, protože ColorCut Pro neví, jak grafiku předat řezacímu zařízení.

## Volba vrstvy pro řezání

Zajistěte, aby na zvolené vrstvě před spuštěním ColorCut Pro byly POUZE vektorové linie, které chcete odeslat do řezacího zařízení Intec ColorCut. V příkladu níže je vrstva připravená ke spuštění ColorCut Pro.



Adobe Illustrator



CorelDRAW

**POZNÁMKA:** Ačkoliv je většina obrázků použitých v tomto návodu z Adobe Illustrator, Corel Draw (jak je vyobrazeno vpravo nahoře) používá vrstvy objektů umožňující separaci řezných linií a grafiky do různých vrstev.

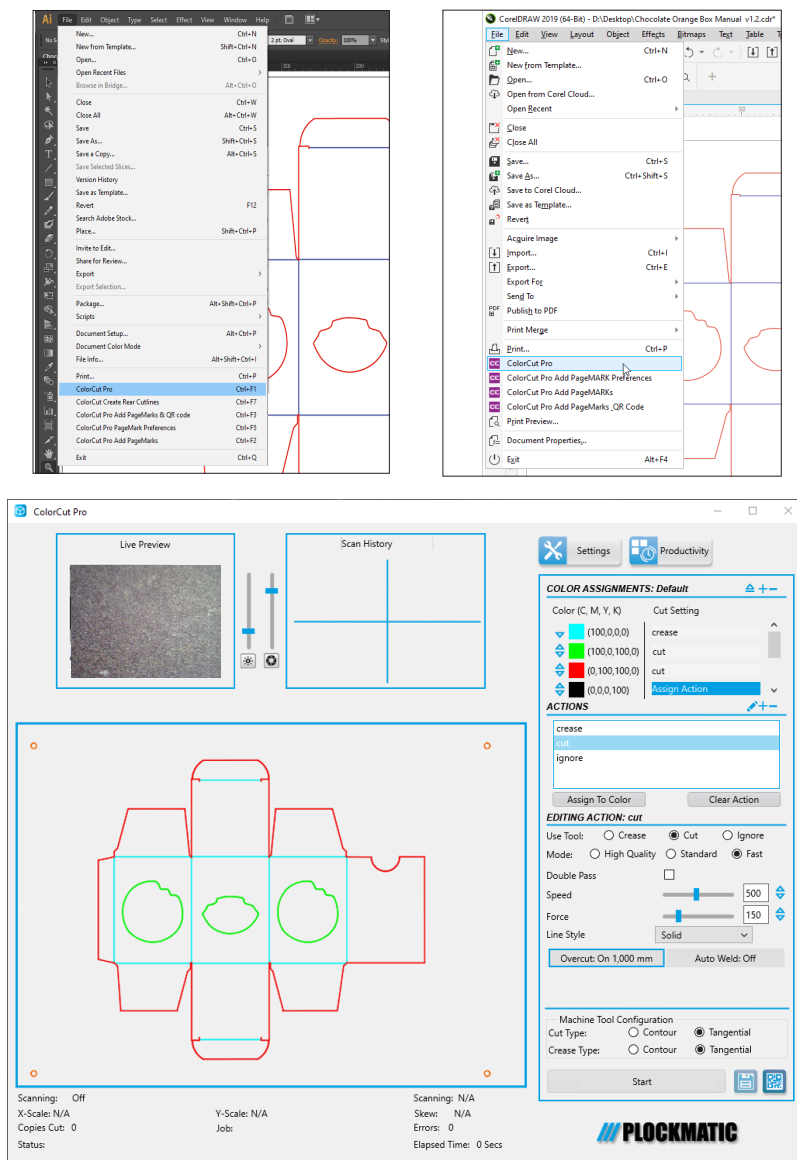
Pokračování na další straně...

# Přímý režim, pokračování

## Spuštění programu ColorCut Pro (přímý režim)

Po volbě vrstvy, kterou chcete odeslat do řezacího plotru Intec ColorCut FB1180T, zvolte ColorCut Pro v menu File (Soubor). Adobe Illustrator i CorelDraw jsou vyobrazeny níže se zvolenou vrstvou s liniemi řezu a potom se zvoleným ColorCut Pro v menu [FILE] (soubor)..

1



Krátce se objeví úvodní obrazovka ColorCut Pro a potom se zobrazí hlavní aplikace ColorCut Pro a zobrazí náhled profilu řezání z AKTUÁLNĚ ZVOLENÉ VRSTVY v okně před vámi.

Aplikace ColorCut Pro - Production Studio zvládá všechny funkce pro automatizaci procesu digitálního řezání. Při spuštění aplikace ColorCut Pro v režimu Direct Mode přeneše aplikace ColorCut Pro aktuálně vybranou vrstvu obsahující čáry obrysového řezu z aplikace Adobe Illustrator nebo CorelDRAW přímo do aplikace ColorCut Pro.

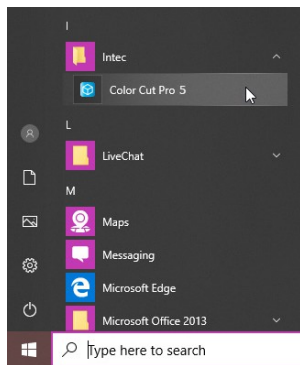
Určité části panelu softwaru jsou věnovány ovládání způsobu, jakým jsou jednotlivé nástroje v aplikaci ColorCut řízeny a lze je přizpůsobit jednotlivým akcím.

Přehled možností, které jsou k dispozici pro nastavení řezných parametrů, naleznete níže:

Před prvním řezáním zkontrolujte, zda jste nastavili ColorCut v dialogovém boxu [Settings] (Nastavení). Před prvním použitím musí být provedena kalibrace offsetu snímače a zároveň musí být nastavena správná hodnota offsetu použitého řezacího nože.

## Job Server režim

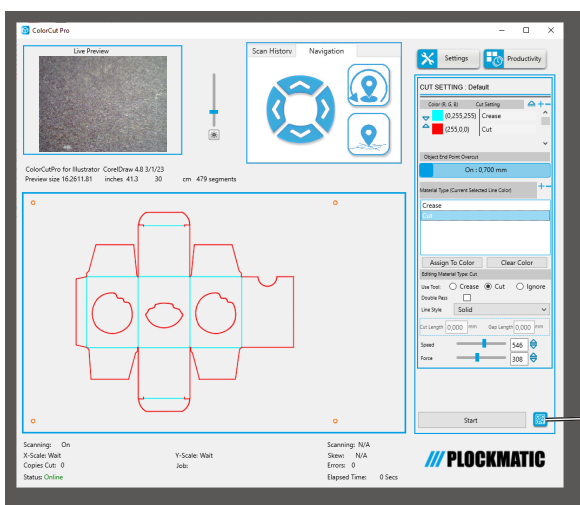
Verzi ColorCut Pro (Job Server) lze spustit dvěma způsoby.



### 1. Otevřete ColorCut Pro (Job Server) z nabídky Start.

- Otevřete nabídku [START] systému Windows a vyberte ColorCut Pro ze složky Programy/Intec\*.
- Krátce se zobrazí úvodní obrazovka aplikace ColorCut Pro a poté se zobrazí hlavní okno aplikace ColorCut Pro. V okně náhledu se zobrazí informační obrázek, který ukazuje, kam umístit úlohu/job (při ručním vložení). Po načtení úlohy/jobu naskenováním QR kódu nebo zadáním čísla úlohy se zobrazí náhled načtené úlohy/jobu.

\*Cesta ke složce se může změnit.



### 2. Pokud již používáte program ColorCut Pro (přímý režim), otevřete jej přímo z programu

- Pokud již máte otevřený program ColorCut Pro (Direct), můžete přepnout do režimu Job Server kliknutím na ikonu QR Code [A].

## Přehled hlavní obrazovky aplikace ColorCut Pro (režim Job Server)

Aplikace ColorCut Pro - Production Studio zvládá všechny funkce pro automatizaci procesu digitálního řezání. Po spuštění v režimu serveru úloh načte aplikace ColorCut Pro soubory řezaných úloh z knihovny serveru úloh buď naskenováním vytištěného QR kódu na archu nebo zadáním čísla úlohy (rovněž vytištěného na archu). K načtení nebo otevření řezaných souborů není potřeba žádný další software.

Možnosti a rozvržení obrazovky jsou téměř totožné s ColorCut Pro (Přímý režim), s výjimkou položek. 2, 9, 15 a 16, které jsou podrobně popsány níže. Přehled možností, které jsou k dispozici pro nastavení správných řezacích parametrů, naleznete na další straně.

**POZNÁMKA:** Před prvním řezáním zkontrolujte, zda jste nastavili ColorCut v dialogovém boxu [Settings] (Nastavení). Před prvním použitím musí být provedena kalibrace offsetu snímače a zároveň musí být nastavena správná hodnota offsetu použitého řezacího nože.

# Řezné nože (přehled typů nožů)

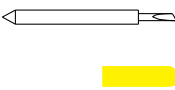


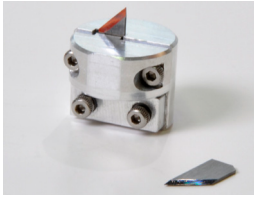

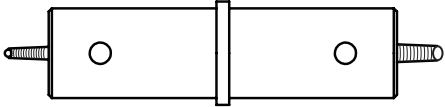

Plotr se dodává se sadou nožů. Čepel je zabalený v pěnovém obalovém materiálu. Kromě toho mají nože i barevný gumový ochranný kryt. Žluté krytky označují čepel 30°, červené krytky označují čepel 45°, zatímco modré krytky jsou čepel 60°.

1

## Varování:

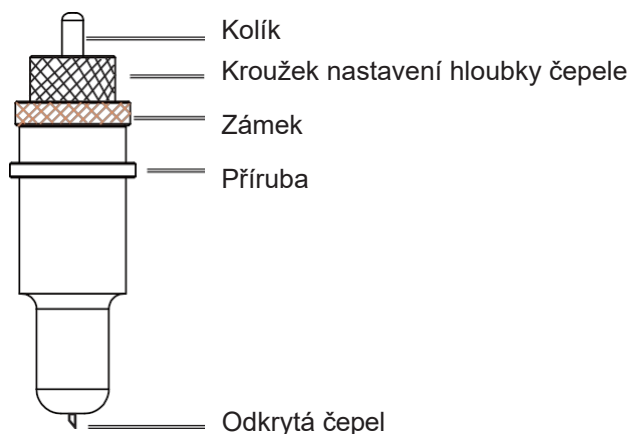
*Při manipulaci s noži buďte opatrní! Zejména hroty čepelí jsou velmi ostré!*

Čepel se vybírají pro různá použití; níže je uveden návod:

Název	Obrázek	Úhel	Průměr čepel	Vlastnosti a aplikace
Nůž		30°	1 mm	Na fólii, velmi měkký materiál, <b>tenké etikety</b> .
		45°	1 mm	Typicky na většinu dalších typů etiket, samolepky a velmi tenký papír/ karton.
		60°	1 mm	Na silný speciální materiál. (Magnetické nebo pískované médium) Špička s ostrým úhlem má delší řeznou hranu pro řezání médií tloušťky od 0,3 do 1,0 mm.*
Tangenciální nůž		45°	5.5 mm	Používá se pro řezání mikrovlnných lepenek E/F/N. Maximální tloušťka materiálu je 3 mm. POZNÁMKA: Nezapomeňte provést kalibraci tangenciálního nástroje po každé výměně nože
Rýhovací kolečko			Default (rovné) 0.28 mm střední 0.55 mm široké 0.95 mm	Tangenciální rýhovací kolečko. K dispozici jsou kolečka tří různých šířek. Výchozí šířka je 0,28 mm. Různá média mohou vyžadovat různé široká kolečka. INTACRTOOLT0004W1 je určeno pro rýhování vlnitých lepenek E/F do tloušťky 3 mm. INTACRTOOLT0004W2 je určeno pro rýhování skládačkových lepenek typu SBS, FBB.
Rýhovací nástroj				Ložisková rýhovací kulička, oboustranná pro různé šířky rýhování. Vhodné pro média ≤350 g Karton, vlnitý papír
Držák pera				Používá se při nastavení ke kalibraci posunu mezi snímačem optické registrační značky (červené světlo) a středem nástroje1 (ostří).

\* Zatímco technicky může nůž řezat materiál tloušťky až 1,0 mm, potřebná síla se může značně měnit v závislosti na hustotě materiálu, a proto u typických kartonů doporučujeme pro optimální výsledky řezat karton do maximální tloušťky 350 mikronů.

## Držák nože



### Varování:

Při manipulaci s noži dávejte pozor, abyste si nepořezali prsty nebo jiné části těla.

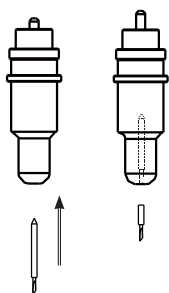
## Výměna nože

Nůž je spotřební materiál a nejlepší kvality řezu dosáhnete vždy s novější čepelí. Při snížení kvality řezu vyměňte nůž za nový.

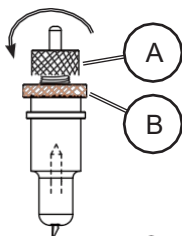
### Pro standardní čepel

(Bez pojistného kroužku)

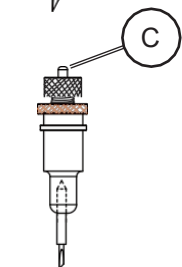
1. Zasuňte nůž do spodní části držáku nože.



2. Otáčením kroužku hloubky nastavení [A] nastavte odkrytou (viditelnou) špičku nože na vhodnou délku a poté utáhněte pojistku [B].

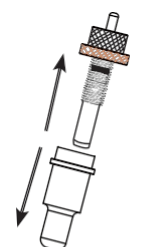


3. Při výměně nože stiskněte kolík [C] pro vyjmutí nože z držáku.

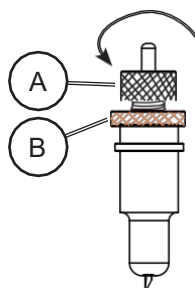
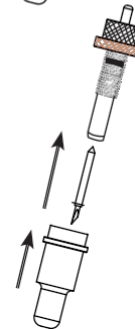


### Pro čepel CirClip

1. Odšroubujte spodní (krycí) díl držáku.



2. Vložte čepel CirClip do vnitřního držáku. Poté nasadte vnější kryt držáku.



3. Otáčením kroužku hloubky nastavení [A] nastavte odkrytou (viditelnou) špičku nože na vhodnou délku a poté utáhněte pojistku [B].

4. Vyměňte nůž podle výše uvedených kroků.

**POZNÁMKA:** Kolík nelze zatlačit jako u standardních čepelí, protože pojistný kroužek brání vyjmutí čepele.

## Nastavení čepele

Délka čepele je hlavním faktorem ovlivňujícím řezání a spolu s přítlakem/(silou ná nástroj) určuje čistotu řezání materiálu a jak snadno nebo obtížně se bude vyřezaný objekt z archu "vylupovat". Příliš velká hloubka čepele je stejně špatná jako nedostatečná.

1

**POZNÁMKA:** Pokud čepel vyčnívá tak, že je jasně vidět špička, je pravděpodobně příliš vysunutá. Většina nových majitelů Intec FB1180T nesprávně instaluje čepel tak, že příliš vyčnívá z držáku. Nastavte ji tak, aby byla špička sotva vidět.

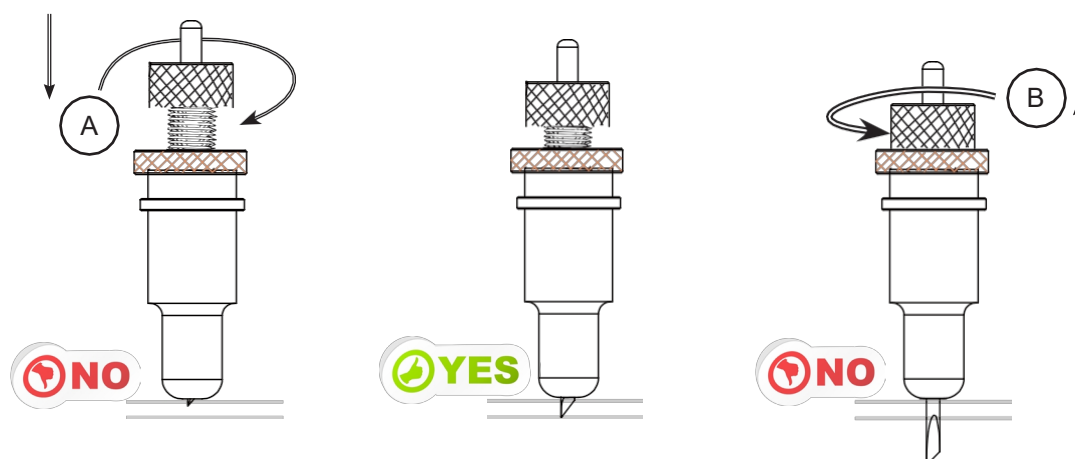
Poté vezměte držák nože a ručně jej přetáhněte přes list kartonu nebo samolepky, který chcete opracovat, a vytvořte tak čtvercový nebo obdélníkový vzor.

### Karton:

1. Položte kus materiálu na tvrdou pracovní plochu a pod něj dva listy xerografického papíru (nepracujte na kancelářském stole, abyste ho nepoškodili v případě proříznutí "až na dřevo").
2. Držákem nože v ruce zatlačte a vyřízněte v materiálu kruh. Při řezání kruhu tlačte mírnou silou.
3. Při správném nastavení hloubky ostří nebude možné proříznout druhý list papíru. Pokud se prořízne i druhý list, je hloubka nastavena příliš a je třeba čepel zasunout do držáku.

### Samolepky:

1. Položte kus materiálu na tvrdou pracovní plochu (nepracujte na kancelářském stole, abyste ho nepoškodili v případě proříznutí "až na dřevo").
2. Držákem čepele v ruce zatlačte a vyřízněte v materiálu kruh.
3. Při řezání kruhu přitlačte mírnou silou.
4. Nastavte hloubku řezu tak, aby se při zkoušce řezu na podkladové fólii objevily pouze stopy po řezu nože. Při správném nastavení hloubky nože nebude možné proříznout podkladový materiál. Pokud nůž prořízne podklad, je hloubka příliš velká a je třeba čepel zasunout do držáku nože. Délka vyčnívající čepele se nastavuje otáčením knoflíku pro nastavení nože.
  - . Chcete-li nůž vysunout, otočte kroužkem ve směru A.
  - . Chcete-li nůž zasunout, otočte kroužkem ve směru B.

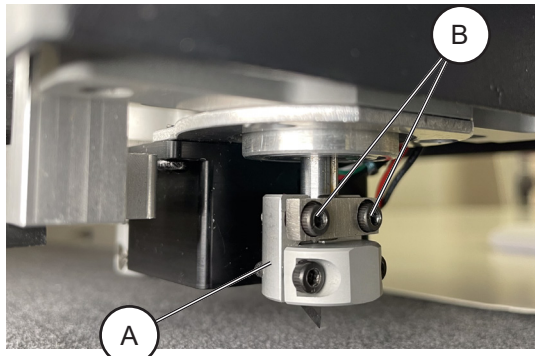


Podrobnější pokyny k nastavení síly najdete v části „Síla řezu/rýhování“.

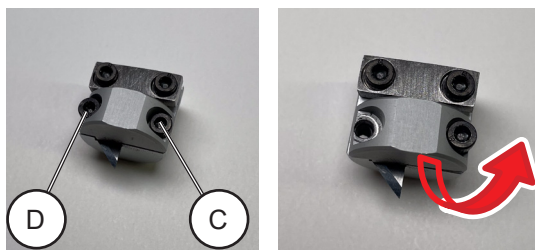
# Výměna tangenciálního nástroje

## Výměna aktivního tangenciálního řezacího nože

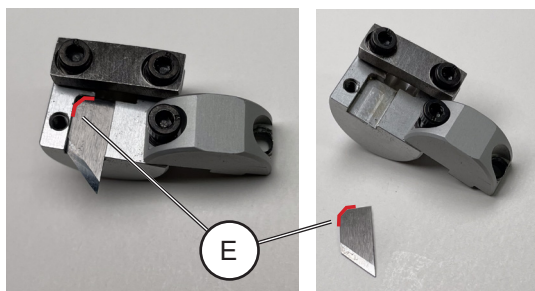
1. Vypněte plotr a odpojte napájecí kabel od sítě.



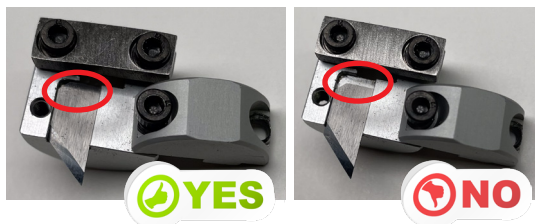
2. Otočením tangenciálního nože [A] získáte přístup ke šroubům.
3. Povolte šrouby [B] (2x)
4. Vyměňte řezný nástroj [A].



5. Uvolněte šroub [C].
6. Vyměňte šroub [D].
7. Překlopením držáku získáte přístup k noži.



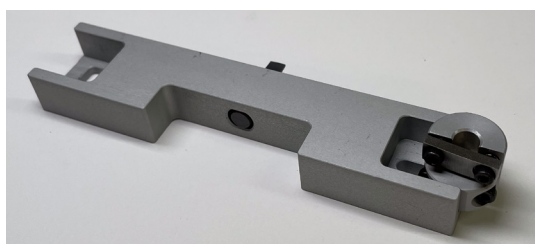
8. Vyměňte starý nůž.
9. Rozbalte nový nůž.
10. Vložte nový nůž do držáku. Ujistěte se, že šikmá strana zapadá do drážky označené [E]..



11. Ujistěte se, že šikmá strana čepele zcela zapadá do drážky.
12. Překlopte držák zpět na místo a znovu připevněte šroub [D]. Současně utáhněte šrouby [D] a [C], aby byl držák zajištěn rovně



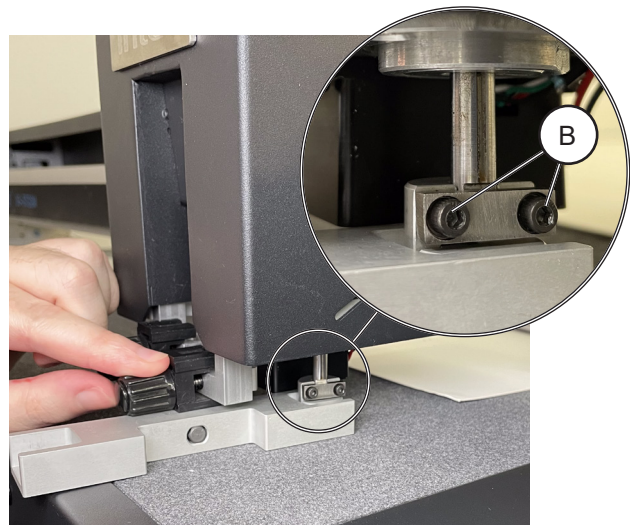
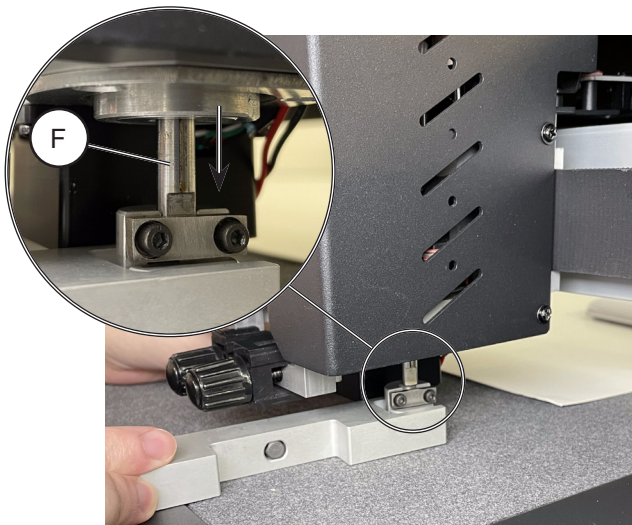
13. Ze sady příslušenství vezměte přípravek pro montáž tangenciálních nástrojů.



14. Zasuňte tangenciální nástroj do drážky..

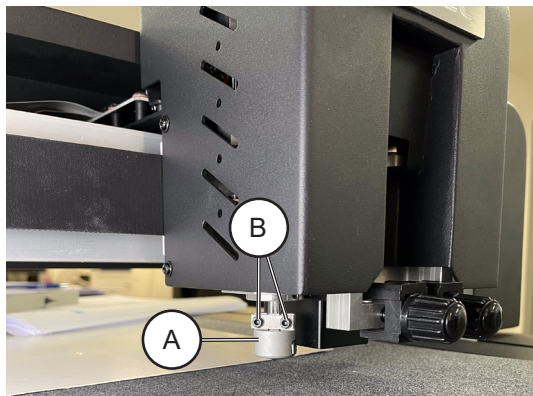
## Výměna aktivního tangenciálního řezacího nože, pokračování

1



15. Zasuňte montážní nástroj s tangenciálním nástrojem pod hřídel [F].
16. Zatlačte na držák nástroje pomocí kolíku, abyste hřídel zasunuli do tangenciálního nástroje. Ujistěte se, že je hřídel zatlačena až do nejzazší polohy
15. Při přidržování hřídele utáhněte šrouby [B].
16. Uvolněte kolík a vysuňte montážní nástroj.
17. Proveďte kalibraci tangenciálního nástroje (viz část „Kalibrace tangenciálního nástroje“).

## Výměna aktivního tangenciálního rýhovacího kolečka

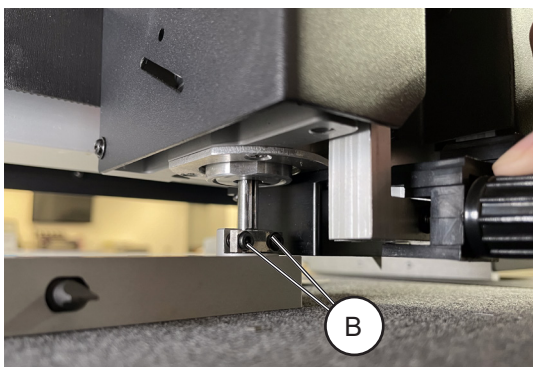
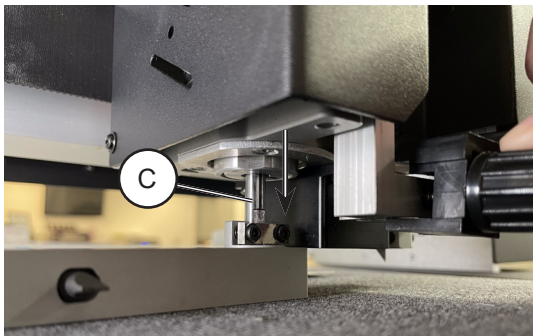
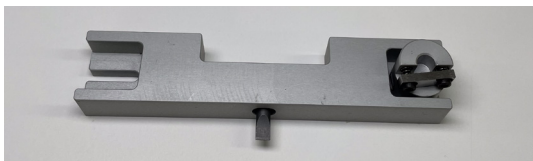


1. Vypněte plotr a odpojte napájecí kabel od sítě.
2. Otočením tangenciálního nástroje [A] získáte přístup ke šroubům.
3. Povolte šrouby [B] (2x)
4. Vyjměte rýhovací kolečko [A].



5. Rozbalte nový držák tangenciálního rýhovacího kolečka.

## Výměna aktivního tangenciálního rýhovacího kolečka, pokračování



6. Umístěte držák do přípravku pro montáž.
7. Zasuňte montážní přípravek s tangenciálním nástrojem pod hřídel [C].
8. Zatlačte na držák nástroje pomocí kolíku, abyste hřídel zasunuli do tangenciálního nástroje. Ujistěte se, že je hřídel zatlačena až do nejzazší polohy.
9. Při přidržování hřídele utáhněte šrouby [B].
10. Uvolněte kolík a vysuňte montážní přípravek.
11. Proveďte kalibraci tangenciálního nástroje (viz část „Kalibrace tangenciálního nástroje“).

## Zkušební řez

Funkce Testovací řez umožňuje zkontrolovat nastavení hloubky/síly ostří naploteru ColorCut FB1180 a provést kalibraci funkce Zarovnat nástroj2 na nástroj1.

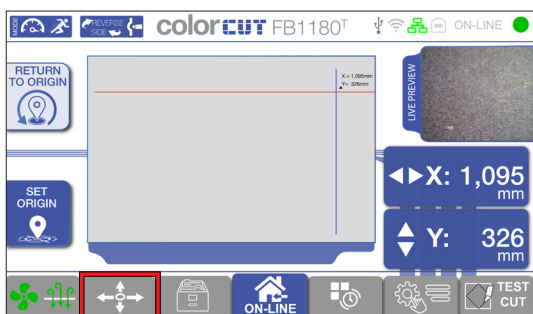
1

### Varování:

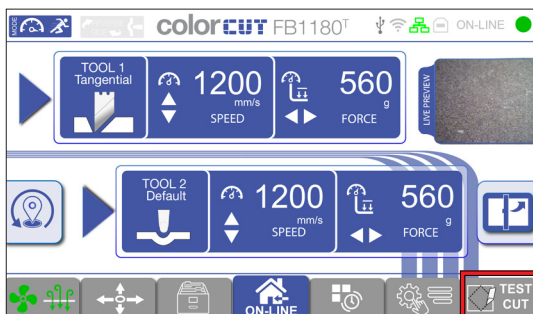
Tlačítko [TEST CUT] stiskněte až po založení listu média a přesunutí vozíku s nástroji do volného prostoru, dál od levé strany stroje (viz následující kroky). Funkce Testovací řez nakreslí v aktuálním umístění nástrojů: pomocí nástroje2 diagonálu (kosočtverec) a pomocí nástroje1 čtverec. Pokud stisknete tlačítko [TEST CUT], aniž byste posunuli vozík s nástroji směrem od levé strany, zobrazí se na displeji chybové hlášení (vzhledem k tomu, že funkce Testovací řez by pro provedení vyžadovala posunutí vozíku s nástroji doleva do strany stroje, a to nebylo možné). Pokud se zobrazí toto chybové hlášení, stiskněte na ovládacím panelu klávesu [Enter] a odsuňte vozík dále od levé strany. Proveďte Testovací řez podle pokynů níže.

**POZNÁMKA:** Zkušební řez je velmi užitečný pro kontrolu hloubky ostří a přítlaku/síly použité při řezání před zahájením práce. Po vložení nástroje Nůž a ručním nastavení hloubky čepel na úroveň, kterou považujete za správnou, vložte list média a proveďte zkušební řez podle níže uvedených pokynů. Poté odpovídajícím způsobem nastavte nůž a přítlak. Kontrola a úprava nastavení pro konkrétní médium před výrobou šetří čas a redukuje plýtvání materiálem.

### Provedení zkušebního řezu pro kontrolu hloubky/síly:



1. Vložte do podavače prázdný list papíru.
2. Na hlavní obrazovce stiskněte tlačítko [Feed Media] (Naložit média), čímž se médium přivede k válcům a vozík s nástroji se přesune nad list.
3. Ujistěte se, že je vozík umístěn ve volném prostoru, kde je v obou směrech kolem polohy nástroje Blade Tool "Nůž" k dispozici přibližně 25 mm volného prostoru.
4. Pokud pak není v pracovním prostoru dostatek volného místa, stiskněte na displeji tlačítko karty [MOVE]:
  - Stisknutím tlačítek se šipkami nahoru/dolů na klávesnici displeje posunete podávacími válečky médium ve směru osy Y. (posunou se dozadu (+Y) / dopředu (-Y)).
  - Stisknutím tlačítek se šipkami vlevo/vpravo na klávesnici displeje posunete vozík s nástroji po médiu ve směru +X nebo -X.
5. Poyberte nástroj, který chcete použít pro nástroj 1 a nástroj 2.



**Upozornění:** *Budte opatrní při nastavování typu nástroje! Pokud nastavíte špatný typ nástroje (například pokud zvolíte pasivní typ nástroje, ačkoli tento není právě ve stroji založen), nemusí se tangenciální nástroj správně otáčet. To může způsobit, že nástroj bude tažen po materiálu a poškodí materiál i nůž. Budete pak muset vyměnit nůž a znovu zkalibrovat systém.*

5. Stiskněte tlačítko [CUT TEST]. FB1180 nakreslí kosočtverec pomocí nástroje2 (rýhovací nástroj) a vyřeže čtverec kolem kosočtverce pomocí nástroje1 (nůž).ařízení FB1180 poté vysune médium dopředu, abyste mohli zkontrolovat kvalitu/hloubku řezu a přítlak.
6. Pokud řežete skrz médium (Die-Cutting), nezapomeňte, že nejlepšího výsledku dosáhnete, pokud bude čepel z držáku vysunuta co nejméně.

**POZNÁMKA:** Minimální délka čepel vyčnívající z držáku nože zajistí kvalitní řez v ostrých radiusech a prodlouží životnost nože. Pokud čepel z držáku vyčnívá příliš, může dojít k proříznutí zpracovávaného média až na podkladovou desku. To snižuje životnost nože, stejně jako kvalitu řezání ostrých rádiusů.

## Zkušební řez, pokračování

8. Zkontrolujte zkušební řez na listu. Pokud hloubka řezu není dostatečná nebo je příliš velká, zvolte příslušný nástroj (např. nástroj2) a upravte sílu pomocí pevných tlačítek na ppanelu se šipkami doleva a doprava, dokud nástroj nebude materiál řezat správně.
9. Podle následujících pokynů upravte polohu nože na základě výsledků řezání:

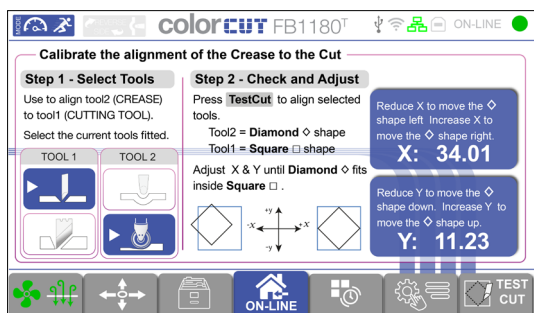
Výsledek	Úprava
Porežává karton při tlaku < 220 g	Čepel nože je příliš vysunutá. Vytáhněte držák nástroje, zasuňte čepel hlouběji tak, aby z držáku méně vyčnívala a zopakujte kontrolní řez.
Neprořízne karton při tlaku > 450 g	Čepel není dostatečně vysunuta z držáku. Povyťáhněte ji a zopakujte řez.

**POZNÁMKA:** Pro kovové materiály, PET a vinyl lze použít řezný tlak vyšší než 450 g.

10. Po použití nových nastavení opakujte zkušební řez, dokud nedosáhnete požadované kvality řezu. Při provádění nového zkušebního řezu není třeba vozíkem pohybovat, protože ten se při každém novém zkušebním řezu přesune na levou stranu.

### Zkušební řez nástrojem pero pro kalibraci nástroje2 s nástrojem1:

1. Nainstalujte nástroje Kalibrační pero ze sady příslušenství do držáku nástrojů1 a držáku nástrojů2;
2. Zopakujte kroky 1 až 4 z kapitoly "Provedení zkušebního řezu pro kontrolu hloubky/síly";
3. Stiskněte tlačítko [Test Cut]. FB1180T nakreslí kosočtverec pomocí nástroje2 a čtverec kolem kosočtverce pomocí nástroje1;
4. Zařízení FB1180T poté vysune médium dopředu, abyste mohli zkontrolovat zarovnání nakreslených tvarů. Vyhodnoťte, zda je kosočtverec uprostřed čtverce;

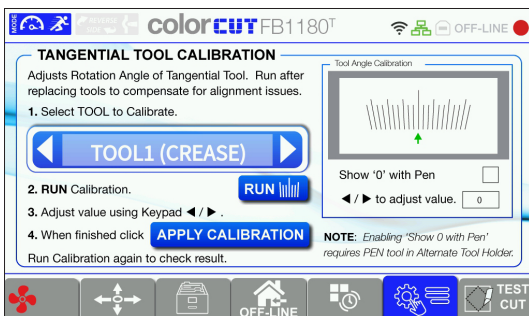


5. Pokud se tvary nezarovnávají, na LCD panelu vstupte do nabídky "Settings and Options" a otevřete obrazovku kalibrace 'Align Too2 to Tool1'.
6. Pomocí šipek na klávesnici upravte souřadnice kosočtverce:
  - Stisknutím tlačítek se šipkami nahoru/dolů na klávesnici přesuňte obrázek tvaru diamantu nahoru (+Y) nebo dolů (-Y).
  - Stisknutím tlačítek se šipkou vlevo/vpravo na klávesnici přesuňte obrázek tvaru diamantu doprava (+X) nebo doleva (-X).
7. Po použití nových nastavení opakujte zkušební řez, dokud nedosáhnete požadovaného zarovnání (diamant zapadne do čtverce).
8. Chcete-li použít nové nastavení, stiskněte klávesu [ENTER] na klávesnici, zopakujte zkušební řez a vyhodnoťte zarovnání obou tvarů. Postup opakujte, dokud nedosáhnete požadovaného zarovnání (kosočtverec se vejde do čtverce).

# Kalibrace tangenciálního nástroje

Kalibrace tangenciálního nástroje umožňuje zkontrolovat otáčení tangenciálního nástroje a provést kalibraci nástroje po výměně za účelem kompenzace problémů s vyrovnáním.

1



1. Na pracovní stůl položte jeden řezný arch.
2. Spusťte podtlakový ventilátor.
3. Přesuňte vozík nad arch.
4. Vstupte do nabídky nastavení a přejděte na položku tg. nástroj
5. Vyberte nástroj, který chcete kalibrovat
6. Stiskněte tlačítko [RUN].

Zařízení provede několik řezů/rýh tangenciálním nástrojem.

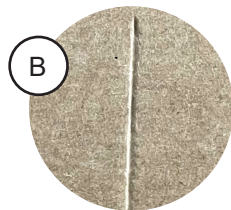
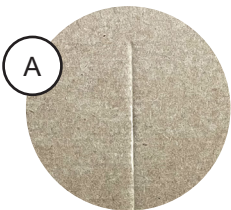


7. Mezi nakreslenými čarami hledejte tu s nejmenšími deformacemi[A].
8. Pokud se prostřední řez/rýha objeví bez otřepů [B], znamená to, že je nástroj správně nainstalován.
9. Pokud jsou na středové řezu/rýze viditelné otřepy, vyhledejte čáru s nejmenšími deformacemi mezi všemi nakreslenými čarami.

10. Upravte hodnotu pomocí šipek vlevo a vpravo na klávesnici tak, aby odpovídala čáře s nejmenšími deformacemi.

11. Stiskněte tlačítko [Apply Calibration] (Použít kalibraci) a opakujte test stisknutím tlačítka [RUN].

12. Provádějte kroky 7 až 12, dokud nebudete spokojeni s výsledkem spokojeni.



## Konfigurace modulu plug-in ColorCut Pro

Kromě nastavení modelu při prvním použití je důležité provést/zkontrolovat nastavení konfigurace softwaru. Mezi nastaveními existuje více nastavení hodnot, která je důležité pochopit pro dosažení nejlepších výsledků práce s řezacím zařízením Intec ColorCut.

Jedná se o:

**Knife Offset (offset nože):** V řezacím plotru Intec ColorCut SC5000 je možné použít řadu různých řezných nožů, které se liší průběhem při řezání rohů, úhlů a oblín. Je důležité, abyste při každé výměně řezného nože nastavili správný offset nože pro nově nainstalovaný nůž. Důvodem je to, že osa otáčení se u nožů různých průměrů liší. Další informace k offsetu nože jsou uvedeny dále v této sekci návodu. Jmenovitá hodnota offset standardních typů nožů průměru 1 mm (nože typické pro řezání fólií nebo etiket) musí být 0,25, jmenovitá hodnota nožů s přítlačným kroužkem průměru 1,4 mm (nože typické pro řezání kartonu) musí být 0,75.

Rýhovací nástroj pro pozici nástroje2 nevyžaduje offset takže by měl být nastaven na 0. Pokud však do pozice 2 umístíte druhý nástroj s nožem, musíte nastavit také posunutí nože pro pozici 2.

**Scan Targets (Skenování referenčních značek):** Tato funkce dává softwaru ColorCut pokyn hledat referenční značky PageMARKs a upravit polohu a kompenzovat linie řezu s ohledem na chyby měřítka a vyosení grafiky na vytištěném archu. Toto zajišťuje velmi přesné řezání objektů grafiky vytištěných na archu. Default setting (Výchozí nastavení): Yes (Ano).

**POZNÁMKA:** Alternativně lze také řezat prázdné archy nebo archy neobsahující značky PageMARK. To se může hodit, když není nutné stanovit přesně počátek řezu na konkrétním místě na archu, například při "slepém" vyřezávání objektů z prázdného archu.

Při řezání bez čtení referenčních značek nastavuje výchozí místo řezání manuální uživatel přímo na řezacím plotru, v tomto případě se nezohledňuje šikmost, měřítko nebo chybné umístění archu. (tento způsobem se nedoporučuje, pokud je řezaný arch potištěný). Z tohoto důvodu doporučujeme, aby uživatel standardně při zpracování svých úloh používal funkci Scan Targets (Skenování značek) ve spojení se značkami PageMARKs.

**Device Type (Typ zařízení):** Nastavení grafického rozhraní - vzhledu aplikace a obrazovky ColorCut Pro dle modelu připojeného řezacího plotru. Zajistěte, aby byl nastaven správný model vašeho řezacího plotru, v tomto případě FB1180T.

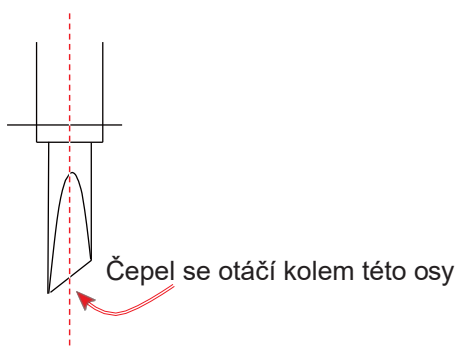
**Output Device (Výstupní zařízení):** Ukazuje, do jakého zařízení bude odeslán řezný soubor. Když je řezací zařízení Intec ColorCut FB1180T správně detekováno, měla by být v poli "Output Device" zobrazena hodnota "USB Printing Support". Pokud je v poli "Output Device" zobrazena hodnota "File Output", zařízení Intec není pro počítač viditelné; zkontrolujte, zda je plotr připojený a přepnutý v režimu ON-LINE.

**Vision SENSOR OFFSET (Offset snímače Vision):** Vaše řezací zařízení je vybaveno CCD kamerou se snímačem Vision3 pro detekování pozičních značek PageMARK, pozice snímače se však liší od osy otáčení řezného nože. Proto je důležité sdělit softwaru hodnotu "offsetu" tj. vzdálenost mezi pozicí snímače a osou otáčení řezného nože. To lze provést manuálně, nicméně pro usnadnění nastavení správné hodnoty lze použít automatické vyhledání pomocí funkce *Auto Find*. Pro maximální přesnost řezání je správné nastavení hodnoty offset nezbytné viz následující informace.

## Offset nože

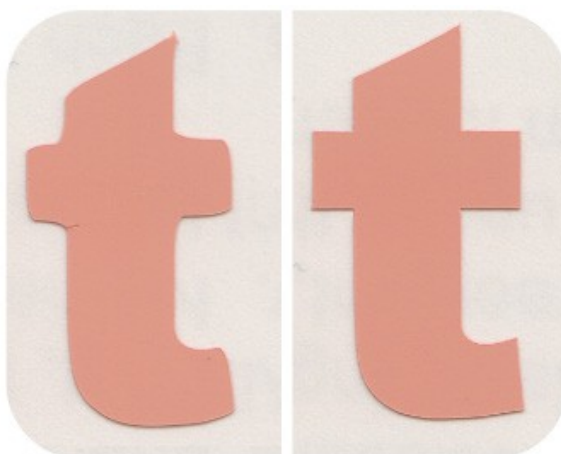
Řezací zařízení Intec ColorCut používají různé typy nožů určené pro přesné tvarové vyřezávání. Nůž, instalovaný v unašeči nástrojů, je tažený tímto unašečem, kopíruje přesně jeho dráhu a v místě změny směru dráhy se nůž otáčí okolo své osy.

1



Když nůž dosáhne rohu (místa změny směru), jeho osa se nachází před bodem řezu, a pokud neexistuje nějaký způsob, jak ho k tomu přimět, nůž nikdy celou řeznou šířkou své čepel nedosáhne rohu (místa změny směru), ale začne se otáčet dříve, takže nedojde k přesnému, ostrému tvarovému výřezu, místo toho bude výsledkem radius (zaoblení).

Bez kompenzace  
offsetu nože







S nastavenou kompenzací  
offsetu nože

Software Intec ColorCut má obsažené funkce pro kompenzaci, která je známá jako Knife Offset (offset nože), nicméně FUNGUJE POUZE POKUD JE SPRÁVNĚ NASTAVENA.

Kontrola správnosti nastavení je nutná při každé výměně nože, jelikož Intec dodává řadu různých typů nožů, které jsou vhodné pro řezání různých typů médií s různými tlouškami. Některé nože mají silnější dřív než jiné. Toto znamená, že vzdálenost od osy nože k bodu řezu (offset nože) se liší v závislosti na typu použitého nože. Hodnotu KnifeOffset software ColorCut Pro používá ke kompenzaci vzdálenosti mezi bodem, ve kterém nůž řeže, a bodem, kolem kterého se otáčí.

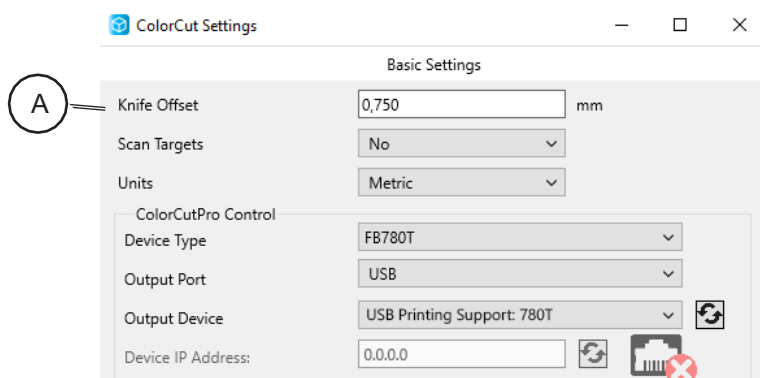
## Výběr správného nože pro danou práci

Na přední straně každého balíčku nožů je uveden offset nože. Standardní žluté, červené a modré čepele o průměru 1 mm používají odsazení nože 0,25 mm, zatímco větší čepele Circlip o průměru 1,5 mm používají odsazení nože 0,75 mm.

Název	Obrázek	Úhel	Průměr čepele	cOffset nože	Vlastnosti a aplikace
Nůž		30°	1 mm	0,25 mm	Na fólii, velmi měkký materiál, <b>tenké etikety</b> .
		45°	1 mm	0,25 mm	Typicky na většinu dalších typů etiket, samolepky a velmi tenký papír/ karton.
		60°	1 mm	0,25 mm	Na silný speciální materiál. (Magnetické nebo pískované médium) Špička s ostrým úhlem má delší řeznou hranu pro řezání médií tloušťky od 0,3 do 1,0 mm.*
Nůž s přitlačným kroužkem		45°	1,5 mm	0,65 - 0,75 mm	Řezání většiny obalových kartonů 500 mikronů. Přitlačný kroužek poskytuje lepší přitlak a zlepšuje změny směru nože v médiích s vysokou hustotou s tloušťkou 0,25 až 0,5 mm.

\* Zatímco technicky může nůž řezat materiál tloušťky až 1,0 mm, potřebná síla se může značně měnit v závislosti na hustotě materiálu, a proto u typických kartonů doporučujeme pro optimální výsledky řezat karton do maximální tloušťky 450 mikronů.

**POZNÁMKA:** Při výměně nožů nezapomeňte zkontrolovat a nastavit posun nože.



1. Klikněte na tlačítko [SETTINGS] (Nastavení) na hlavní obrazovce ColorCut Pro, aby se zobrazil dialogový box ColorCut Settings (Nastavení).
2. Do vyobrazeného boxu [A] zadejte hodnotu offsetu nože Knife Offset.
3. Kliknutím na tlačítko [OK] uložte nastavení.

Obvykle je v poloze nástroje umístěn rýhovací nástroj. Pro rýhovací nástroj není vyžadován žádný posun nože, takže posun nože nástroje2: by měl být 0 [B]. Pokud však do FB780T umístíte 2 držáky nožů, pak nezapomeňte nastavit odpovídající offset nože i pro pozici nástroje2.

## Scan Targets (Skenování referenčních značek)

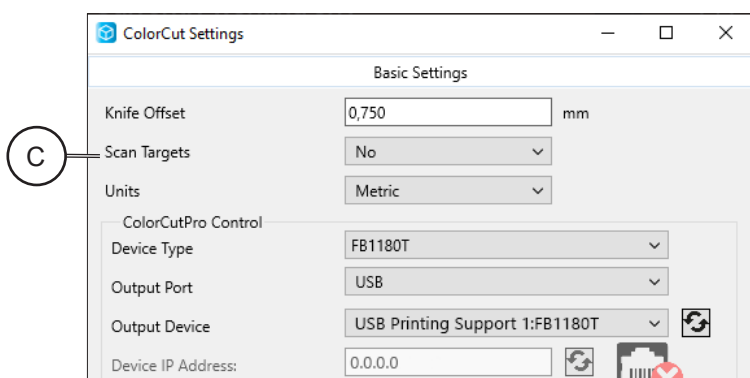
Vzhledem k potenciální tiskové variabilitě při digitálním tisku je možné, že tiskové zařízení nebude schopné konzistentně umísťovat začátek/polohu tiskové grafiky na každém archu zcela stejně. Některé tiskárny navíc mohou také změnit měřítko nebo je deformovat. Další problémy s přesností mohou nastat, když archy nejsou na řezacích stole umístěny zcela rovně.

1

Pokud obraz na různých arších začíná v různých polohách nebo tiskárna způsobuje deformaci obrazu, může se stát, že linie řezu nebudou probíhat přesně v souladu s tištěnou grafikou.

Aby se eliminovaly problémy s obrazem a umožnilo se rychlejší podávání archů na řezacím stole, software Intec ColorCut Pro lze nastavit tak, aby četl značky PageMARK přidané na tiskovém archu umožňující přesnou lokalizaci počátku řezu. Data polohování načtená z natištěných značek PageMARK se používají ke kompenzaci měřítka nebo šikmosti až do 3 mm z vaší digitální tiskárny nebo až do natočení 5 mm vzniklé při podávání archu. Čáry řezání potom ColorCut Pro automaticky přizpůsobí, aby se kompenzovaly tyto problémy, takže výsledkem je přesné řezání všech vašich jobů.

Při řezání tvarů nevyžadujících přesnou lokalizaci místa (počátku) řezu (např. prázdných médií) lze skenování registračních značek zakázat.



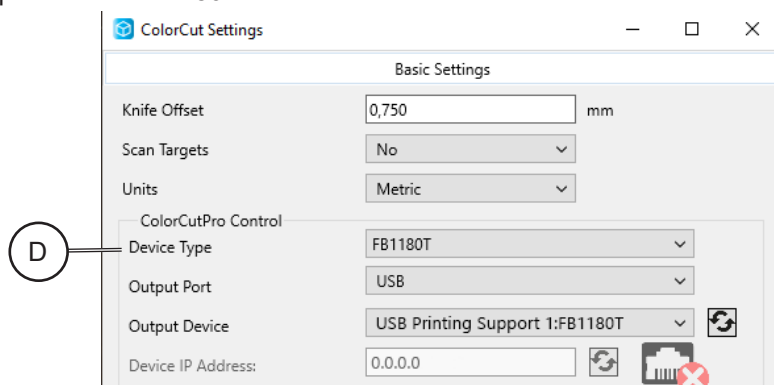
1. *Scan Targets* (Skenování značek) nastavte na hodnotu YES (Ano), aby se zajistilo skenování značek PageMARK a následná korekce posunu obrazu nebo tiskových chyb (**toto je doporučený režim**).
2. *Scan Targets* (Skenování značek) nastavte na NO (Ne). V alternativním provozním režimu, kdy se počátek řezu nastavuje manuálně pomocí ovládací panelu řezacího plotru a značky PageMARK se neskenují. (Tato možnost se používá při řezání prázdných archů, kde není důležitá přesná lokalizace počátku řezu registrace nebo korekce řezné linie vůči obrazu na archu.)

**POZNÁMKA:** Přesnost polohy řezání nelze zajistit, je-li skenování referenčních značek PageMARK vypnuto.

Pouze referenční značky PageMarks jsou schopny softwaru ColorCut Pro poskytnout informace o počátku řezání, měřítku, zkosení a otočení obrazu, díky těmto značkám je software schopný přizpůsobit linie řezu pro maximální přesnost řezání.

## Device Type (Typ zařízení)

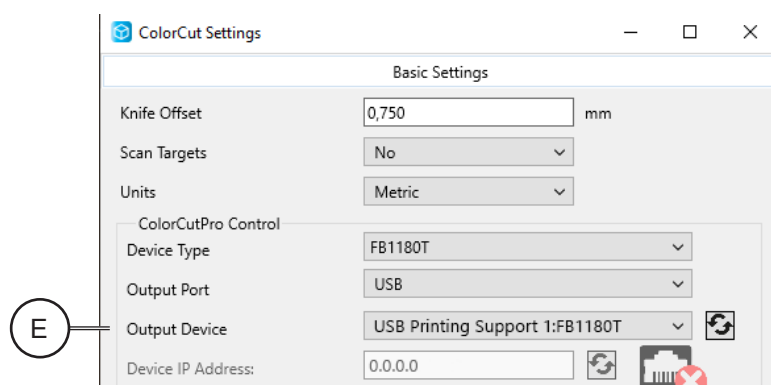
Toto nastavení ukazuje aktuální model připojeného řezacího plotru Intec. Hlavní obrazovka a ovládací prvky se bude měnit v závislosti na zvoleném typu zařízení a ne všechny funkce budou k dispozici, jak je podrobně popsáno v tomto návodu, pokud jste v menu nezvolili stejný typ zařízení Intec, jaký provozujete, v tomto případě Intec FB1180T.



Uploтеру FB1180T s osou Y a automatickým podavačem nastavte typ zařízení na "FB1180T".

## Output Device (Výstupní zařízení)

Toto nastavení ukazuje aktuální připojené výstupní zařízení. Když je připojen Intec ColorCut FB1180T, měla by být zobrazena hodnota „USB Printing Support:x“, kde „x“ je vaše řezací zařízení (pokud je ON-LINE).



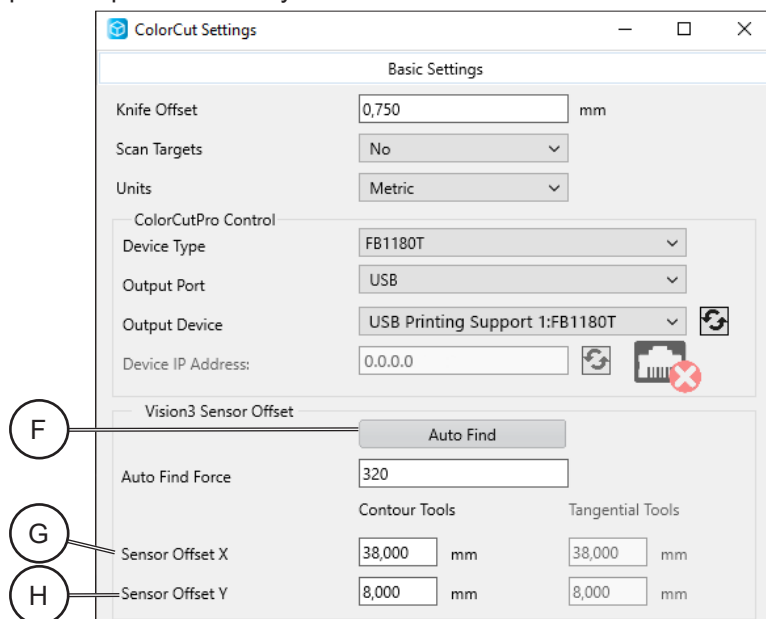
Pokud software Intec ColorCut Pro nemůže detekovat řezací zařízení Intec ColorCut FB1180T na USB portu vašeho počítače, potom se zobrazí hodnota: „File Output“.

V takovém případě zkontrolujte připojení k počítači a vypněte a zapněte napájení řezacího plotru Intec ColorCut FB1180T. (Musí být vypnuté 45 sekund, aby mohl proběhnout proces vymazání vyrovnávací paměti USB)).

1

## Funkce Sensor Offset (Offset snímače) a Auto Find (Automatické hledání)

Offset snímače je kritická hodnota pro přesné řezání. Sděljuje softwaru ColorCut Pro informaci o rozdílu vzdálenosti mezi aktuální polohou nože a snímačem Vision3, který snímá pozice značek PageMARK. Toto vyžaduje jen jedno prvotní nastavení, které se již nemění. Toto nastavení je nezbytně nutné provést před prvním spuštěním řezných úloh.



- Offset snímače lze automaticky nastavit pomocí funkce Auto Find [F] (podrobně popsáno v další sekci)
- nebo jej lze manuálně zadat nebo upravit editací v boxu Sensor Offset X [G] (při pohledu od ovládacího panelu zleva doprava přes pracovní stůl) nebo v boxu Sensor Offset Y [H] (zepředu dozadu).

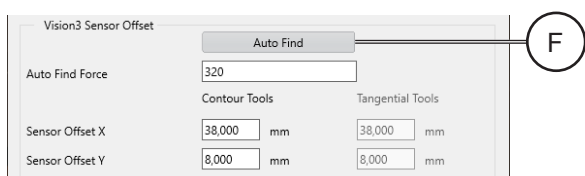
## Auto Find - Nastavení offsetu snímače vůči noži

**POZNÁMKA:** Tento oddíl je pouze orientační; tento postup se provádí již při instalaci (oddíl 1.7.2. v instalační příručce).

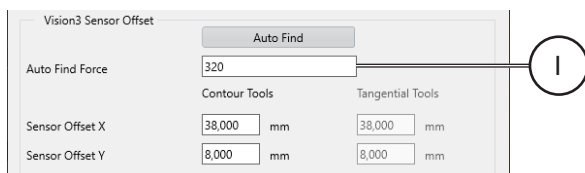
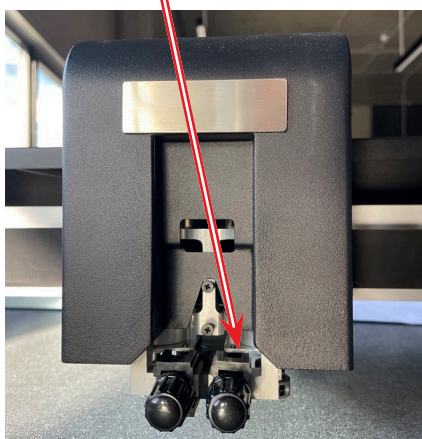
1  
Řezačka ColorCut Flatbed je vybavena systémem Vision3 ARMS (automatický snímač referenčních značek). Snímač Vision3 ARMS využívá vysoce kvalitní CCD kameru k automatické detekci referenčních značek (PageMARK), což umožňuje přesné řezání pomocí softwaru ColorCut Pro. Schopnost automaticky detekovat značky PageMARK umožňuje sofistikovaným algoritmům systému ColorCut Pro kompenzovat případné chyby měřítka nebo zkosení během tisku nebo jakékoli chyby polohy a podle toho přizpůsobit řezné linie. Kromě čtení značek PageMARK dokáže kamera Vision3 číst QR kódy úloh a poskytovat živé video pro zobrazení průběhu řezání.

Snímač Vision 3 ARMS je namontován vedle držáku řezacího nože a pro zajištění přesného řezání je třeba kompenzovat vzdálenost mezi středem nože a středem snímače kamery Vision3 (tzv. posunutí snímače).

Před prvním použitím softwaru ColorCut Pro je třeba zkalibrovat posunutí senzoru, aby software věděl, jak nastavit rozdíl mezi řezacím nožem a skutečným optickým senzorem.



Kalibrační pero



F  
Funkce Auto Find [F] automaticky kalibruje posun. Toho lze dosáhnout pomocí nástroje Kalibrační pero. Pomocí nástroje Pero se nakreslí tvar kruhu, senzor Vision3 ARMS se pak pohybuje nad kruhem a skenuje ho, aby lokalizoval a určil přesný střed kruhu. Software ColorCut Pro pak automaticky vypočítá vzdálenost, o kterou je snímač Vision3 posunut od středu řezacího nástroje.

1. Umístěte nástroj Kalibrační pero do držáku Nástroje 2.

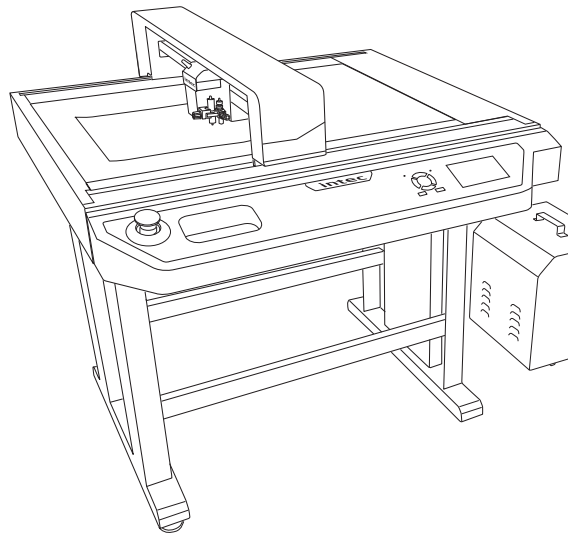
2. Nastavte/zkontrolujte vhodný přítlak pro nástroj Calibration Pen. (Ne příliš velký tlak, jinak můžete pero zlomit).

Zkontrolujte, zda je tlak AutoFind Force [I] nastaven v rozmezí 200 - 320 gms.

Doporučený tlak je 220 gms. U velmi tenkého papíru by měl být snížen..

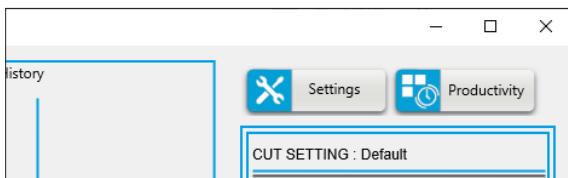
**POZNÁMKA:** Příliš malý přítlak způsobí, že pero nebude psát.

## Auto Find - Nastavení offsetu snímače vůči noži, pokračování

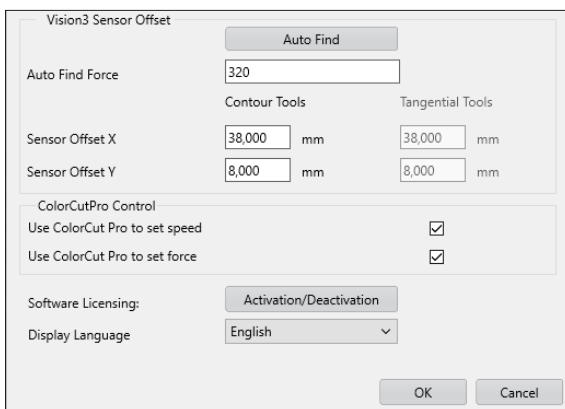


3. Na řezací pracovní stůl položte prázdný list papíru. Pro snadnější přístup použijte Pomocníka pro umístění archu.
4. Připojte plotr k síti pomocí Wi-Fi, Ethernetu nebo USB.
5. Spusťte z počítače aplikaci ColorCut Pro.

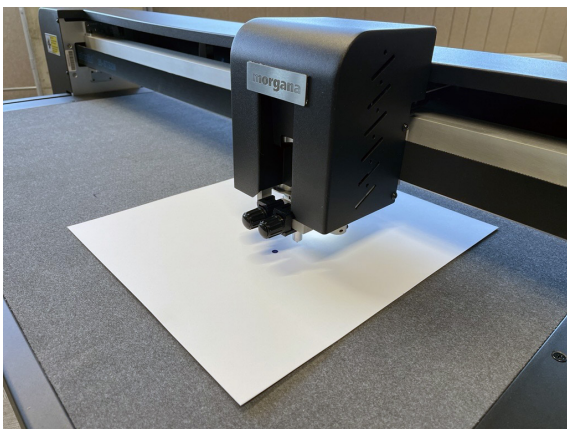
1



6. Na hlavní obrazovce aplikace ColorCut Pro klikněte na tlačítko [Settings]. Zobrazí se dialogové okno Nastavení.



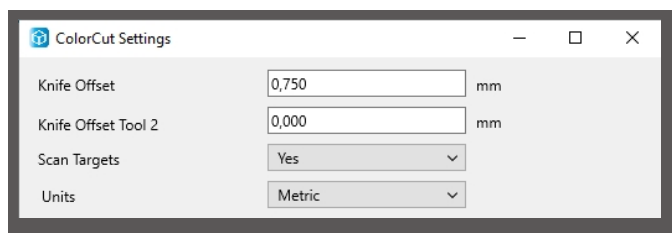
7. Klikněte na tlačítko [Auto Find] a na obrazovce se objeví zpráva žádající položit médium na pracovní stůl. Klikněte na [OK].
- 8.



8. Zařízení použije nástroj kalibrační pero a opakovaně nakreslí spirálový vzor, který simuluje registrační značku. Poté posune snímač Vision3 tak, aby našel značku, a automaticky zadá hodnoty do nastavení posunu snímače X a Y. Po dokončení se zobrazí potvrzovací zpráva.
9. Nyní můžete toto okno zavřít, kalibrace programu ColorCut Pro je dokončena.

**POZNÁMKA:** Pokud nenastavíte hodnoty posunu snímačů X a Y (buď pomocí funkce automatického vyhledávání, nebo ručně), nebude řezačka řezat přesně. Ujistěte se, že jste to provedli. Po provedení této operace by však nemělo být nutné ji opakovat.

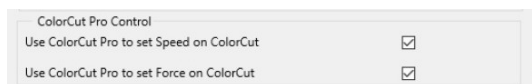
## Měrné jednotky



ColorCut Pro lze provozovat s metrickými měrnými jednotkami (mm) nebo imperiálními měrnými jednotkami (palce), dle zvyklostí obsluhy.

## Nastavení rychlosti a síly přtlaku

ColorCut Pro vám umožňuje definovat nastavení rychlosti a síly přtlaku pro každý typ materiálu/úkonu, což je důležité obzvláště tehdy, když chcete jeden job řezat s jinými přtlaky (např. při vyřezávání objektu aplikovat větší sílu přtlaku a při kiss-cut řezání aplikovat menší sílu přtlaku).



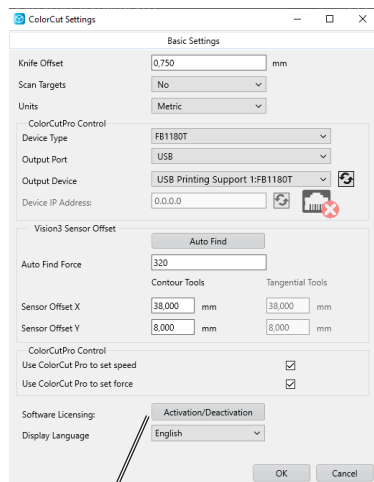
Alternativně lze řezat dlouhé a jednoduché linie vyšší rychlostí, pro malé, komplikované tvary lze v návrhu použít jinou barvu a tyto linie řezat nižší rychlostí.

Aby toho bylo možné dosáhnout, je třeba provádět kontrolu nastavení rychlosti a síly přtlaku v aplikaci ColorCut Pro. Zkontrolujte, zda jsou povolena zaškrťovací políčka, aby program ColorCut Pro mohl řídit rychlost a sílu řezání.

**POZNÁMKA:** Pokud chcete ignorovat nastavení rychlosti a síly ve volbách ColorCut Pro, zrušením zatržení těchto políček se zastaví odesílání nastavení rychlosti a síly do řezacího zařízení. Pokud tato zaškrťovací políčka nejsou zaškrtnutá, všechny řezané nebo rýhované čáry budou kontrolovány podle nastavení zobrazených na LCD panelu samotného řezacího zařízení. Hodnoty můžete změnit přímou volbou nástroje na LCD panelu a použitím hardwarových tlačítek pro nastavení rychlosti nebo síly podle vyobrazení na panelu.

## Aktivace/deaktivace licence ColorCut Pro

1



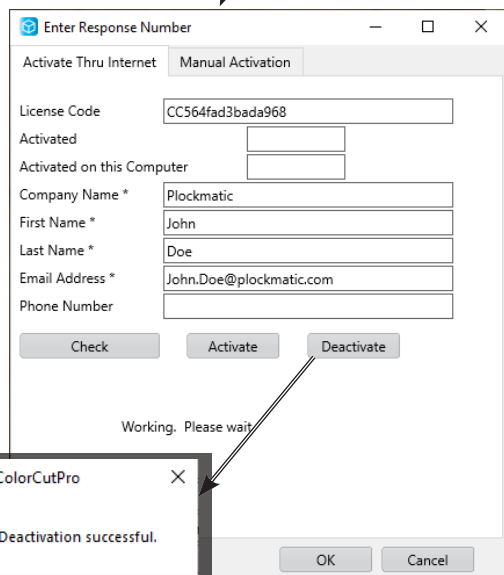
Lince ColorCut Pro jsou aktivovány a licencovány prostřednictvím on-line serveru licencí. K dispozici máte licenci pro 2 uživatele. Jedna licence je určena pro váš grafický PC, druhá licence je určena pro počítač určený k řezání tj. počítač přímo připojení k řezacímu plotru.

Mac client nevyžaduje licenci.

Pokud chcete ColorCut Pro přemístit z jednoho počítače na druhý, musíte deaktivovat ColorCut Pro 9 na vašem aktuálním počítači před instalací na nový počítač.

### Varování:

*Pokud nedeaktivujete vaši licenci ColorCut Pro, online server nedovolí aktivaci licence, na dalším počítači. ColorCut Pro proto nebude funkční. V tomto případě budete muset jednu z licencí deaktivovat, případně si zakoupit další licenci s novým kódem.*



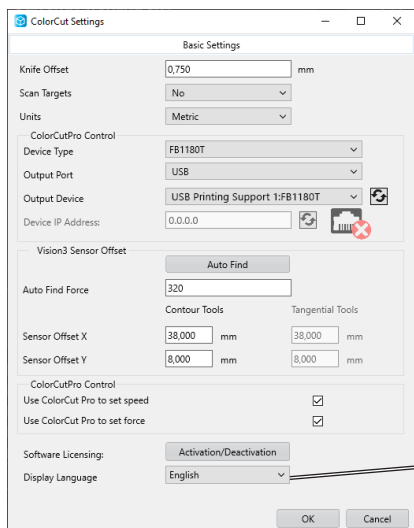
### Deaktivace aplikace ColorCut Pro

Po kliknutí na tlačítko [Activation/Deactivation] "Aktivace/Deaktivace" se ve spodní části této obrazovky objeví obrazovka aktivace licence. Klikněte na tlačítko [Deactivate] (Deaktivovat).

Kliknutím na tlačítko Deactivate "Deaktivovat" se připojíte k online serveru licencí a deaktivujete licenci. Současně se zakáže licence na vašem počítači a uvolní se vám jeden kód licence buď pro reaktivaci na tomto počítači nebo pro instalaci na jiném počítači.

**POZNÁMKA:** Pokud není k dispozici on-line připojení, nebude možné deaktivovat vaši licenci, a to dokud nebudete mít on-line připojení.

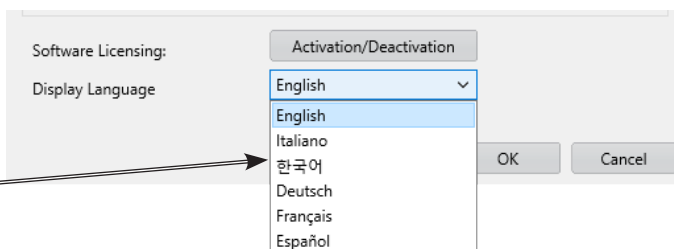
## Možnosti nastavení jazyka



ColorCut Pro je defaultně nainstalovaný v angličtině. Pokud chcete ColorCut Pro používat s jiným jazykem, použijte rozbalovací menu ve spodní části obrazovky, kde jsou k dispozici další jazykové lokalizace.

V době vzniku tohoto návodu byla k dispozici angličtina a italština. Ohledně dostupných nejnovějších souborů s překladem kontaktujte svého dealera.

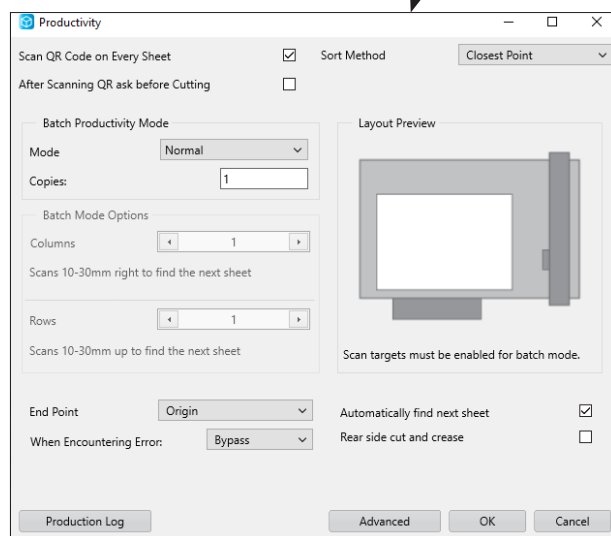
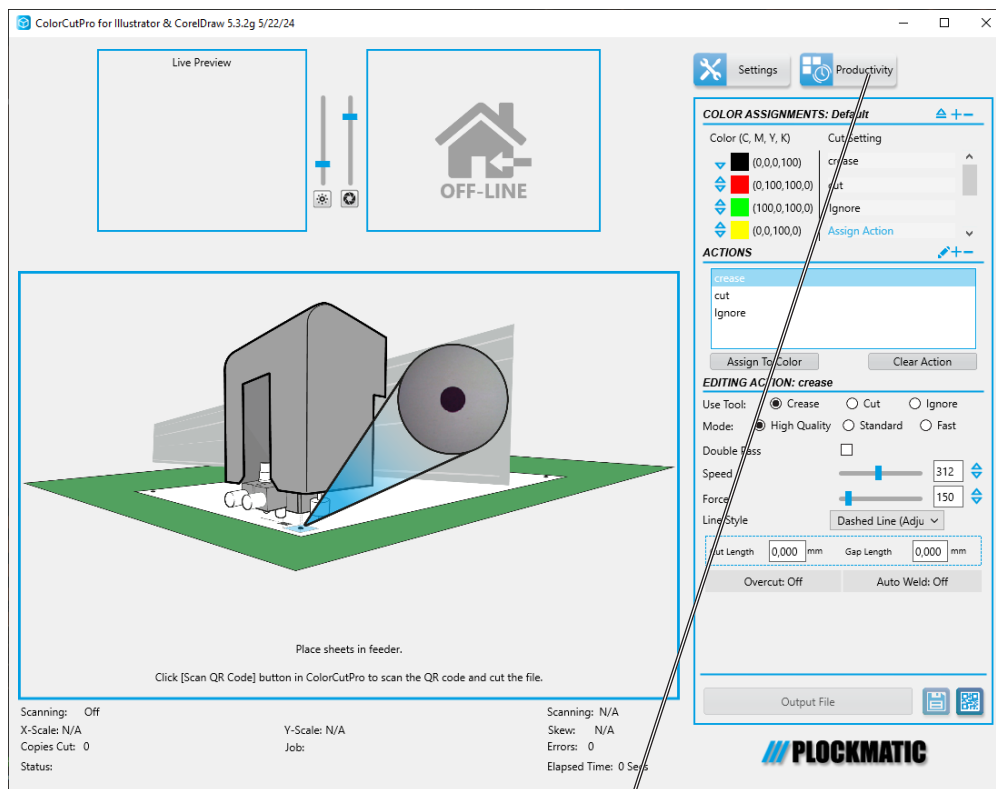
Po změně jazyka restartujte aplikaci ColorCut Pro, abyste umožnili aktualizaci všech textových polí.



# Volby produktivity

Kromě konfiguračních nastavení existují přídatná nastavení, která mohou ovlivňovat vaši produktivitu a dále umožňují automatizaci výrobní dávky. Všechna tato nastavení jsou seskupena v sekci [Produktivita] *Produktivita*.

1



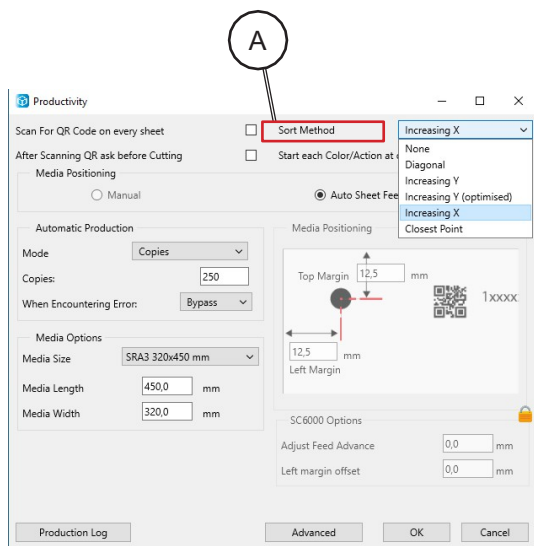
Funkce "Sort Method" (Průběh řezání), "Scan For QRCode on every sheet" (Skenovat QR kód na každém archu), "After Scanning QRCode Code ask before Cutting" (Po skenování QR kódu se před řezáním dotázat), řízení automatické produkce: "MODE" (Režim), "Copies" (Kopie) a "Media Size" (Velikost média) jsou k dispozici kdykoliv a aplikují se na všechny úlohy, když je řezací plotr nastaven na automatické podávání z podavače.

## Sort Method (Způsob řazení)

Nastavení metody řazení [A] určuje, jak bude probíhat řazení (jaká bude orientace pohybu řezné hlavy) při přemístění z koncového bodu řezání jednoho objektu na počáteční bod řezání následujícího řezaného objektu. Software Intec ColorCut Pro lze provozovat v 6 režimech:

1

1. **None (Žádný):** Nepoužívá se žádný způsob řazení, software bude řezat v pořadí čtení čar v aplikaci.
2. **Diagonal (Diagonální):** Cílem je minimalizovat doby řezání podle principu, že při přemísťování mezi řezy se mohou současně zapojit použít motory X i Y. Pokud se používají oba motory, je rychlost posunu řezné hlavy vyšší. Diagonální řazení klade důraz na blízké pohyby, kde je možné použít oba motory. (Někdy, ne však vždy, se řezná hlava pohybuje po diagonále).
3. **Increasing Y:** Ořízne všechny linie od horního okraje archu směrem dolů (pouze podél osy Y).
4. **Increasing Y (optimalizováno):** Kombinace metod Increasing Y a Closest point sort. Zkontroluje 4 nejbližší objekty pro neefektivnější startovní pozici a poté zohlední rostoucí Y.
5. **Increasing X (Pohyb po ose X):** Řeže všechny linie od čelní hrany archu a zpracovává arch k výstupní hraně archu (pohybuje se výhradně po ose X). Je to předvídatelná metoda třídění řezů, ale ne vždy nejrychlejší.
6. **Closest point (Nejbližší bod):** Pořadí řezání je určeno tak, že ColorCut bude začínat řezání nejbliže u 4. referenčního bodu PageMARK. Na konci každého řezu bude program ColorCut pokračovat v řezání od nejbližšího bodu a bude se snažit eliminovat dlouhé neefektivní přesuny.

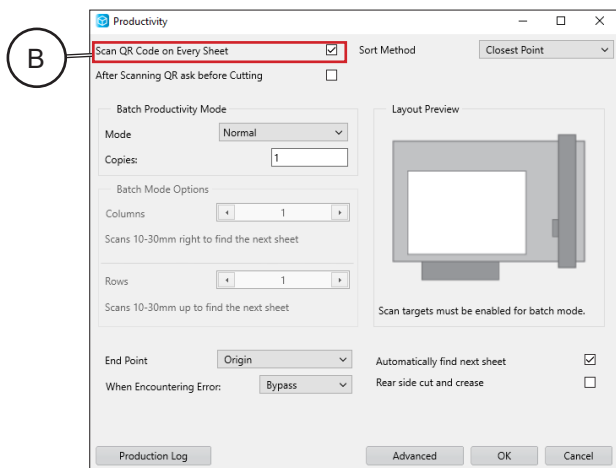


Neexistuje špatné nastavení; **Increasing Y** (pohyb po ose Y) je však nejlepší pro většinu profilů, zejména při tvarovém řezání (aplikace s kompletním prořezem), jelikož vyřezané objekty, které by mohly vypadnout, zůstanou mimo stroj, protože plotr zpracovává arch od čelní po výstupní hranu. Pokud však zaznamenáte při řezání specifické potíže, změnou způsobu řazení se může změnit směr nože a problémy se mohou odstranit.

**POZNÁMKA:** Pro optimální výstup se typicky doporučuje používat způsob řazení Increasing Y (pohyb po ose Y).

Při použití řazení Increasing Y je vhodné zakliknout volbu Start Each Color at Origin (Začít každou barvu ve výchozím bodu) Pokud je v návrhu použita víc než jedna barva

## Scan for QR Code on every sheet (Skenovat QR kód na každém archu)



Toto je užitečná funkce, která umožňuje uživateli zvolit, aby software ColorCut Pro skenoval QR kód na každém archu.

ColorCut typicky nahrává úlohu pro zpracování následovně:

- V přímém režimu s použitím zvoleného/otevřeného souboru v Illustrator nebo CorelDraw
- NEBO
- V režimu Job Server - skenování QR kódu nebo zadáním čísla úlohy

Je-li zaškrtnuté zaškrťovací políčko Scan QR Code on every sheet [B] (Skenovat QR kód na každém archu), po řezání prvního archu FB780<sup>T</sup> automaticky vysune arch do vykladače a ColorCut Pro zruší náhled úlohy v náhledovém okně. Následně stroj podá z automatického podavače další arch a naskenuje opět QR kód pro načtení příslušného řezného souboru.

## Scan for QR Code on every sheet (Skenovat QR kód na každém archu), pokračování

1

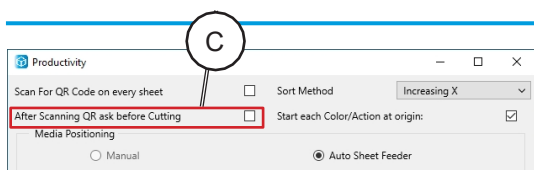
V režimu **JOB Server** je tato funkce doporučena a může být velmi užitečná při zpracování smíšených úloh podávaných z automatického podavače, jelikož příslušný řezný soubor je načítán automaticky. ColorCut Pro kromě skenování QR kódu detekuje i náhodné umístění archu s nesprávnou orientací nebo pootočení o 180 stupňů a automaticky přizpůsobí orientaci řezného souboru dle orientace grafiky na podaném archu. Toto zajišťuje správné řezání každého archu, i když jsou v automatickém podavači smíšené úlohy nebo když jsou archy nesprávně orientované. Toto funguje jen tehdy, pokud zpracováváte archy s vytištěnými QR kódy.

Je to rozdíl oproti provozu v **Přímém režimu** (řezání přímo z aplikace bez QR kódu na potištěném archu). Pokud zakážete Scan QR Code on every sheet (Skenovat QR kód při každém archu), ColorCut po řezání aktuálního jobu nechá nahraný aktuální soubor řezání a bude řezat stejný soubor na dalším archu podaném automatickým podavačem archů. Jinak se budete muset vrátit do vaší grafické aplikace a znovu z ní soubor odeslat.

Řezné soubory můžete také načítat ručním zadáním čísla úlohy, které je vytištěné na výstupní hraně archu. Pokud chcete řezat víc archů se stejnou úlohou, můžete manuálně zadat číslo úlohy a vypnout funkci skenování QR kódu, což může ušetřit trochu času. Nicméně, vypnutím funkce skenování QR kódu na každém archu se doba řezání zkrátí cca o 1/2 s na arch (což je doba nutná ke skenování QR kódu), ColorCut Pro již nebude schopný rozpoznávat, zda jsou v podavači smíšené úlohy, případně zda nejsou archy nesprávně orientované.

**POZNÁMKA:** Pokud povolíte funkci „Scan QR Code on every sheet“ [B] a archy neobsahují QR kódy, FB780<sup>T</sup> detekuje chybu, jelikož čtení QR kódu není možné a plotr se zastaví. Proto, pokud jsou na vašich arších QR kódy vytisknuté, doporučuje se skenování QR kódů povolit.

## After scanning QR Code ask before cutting (Po skenování QR kódu se před řezáním dotázat)



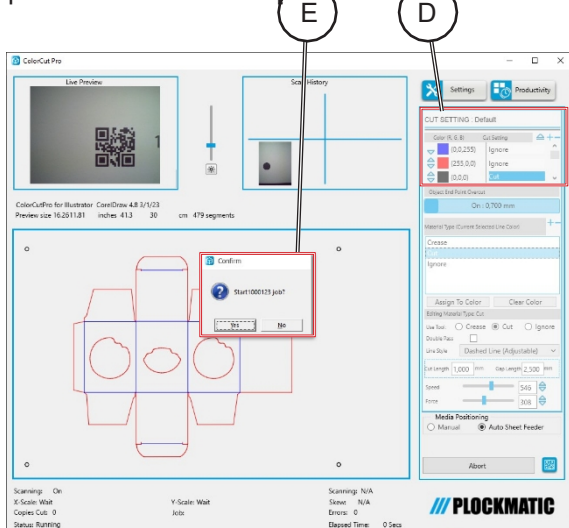
ColorCut Pro provádí akce (např. řezání, rýhování, perforace) podle vámi specifikovaných barev linií.

Zapamatujte si dříve použité přiřazení barev čar konkrétnímu typu úkonu. Pokud je například na poslední zpracovávané úloze nastavena ČERVENÁ na ŘEZÁNÍ,

MODRÁ na RÝHOVÁNÍ, potom při otevření dalšího souboru používajícího ČERVENOU nebo MODROU bude ColorCut předpokládat, že chcete nadále používat stejné barvy pro stejný typ úkonu, pokud jej nezměníte.

Pokud je povoleno After scanning QR code ask before cutting (Po skenování QR kód se před řezáním dotázat), po naskenování QR kódu ColorCut Pro načte barvy použité v řezném souboru a automaticky přiřadí každé barvě stejný typ úkonu jako při předchozím použití, případně barvě nepřidá žádný typ úkonu, pokud při řezání předchozího souboru nebyla tato barva použita. Následně před spuštěním řezání úlohy čeká na vaše potvrzení, že je přiřazení OK [D].

Při prvním nahrávání úlohy může být toto užitečné, protože možná nemáte správně přiřazené správné úkony pro každou barvu linie [E].

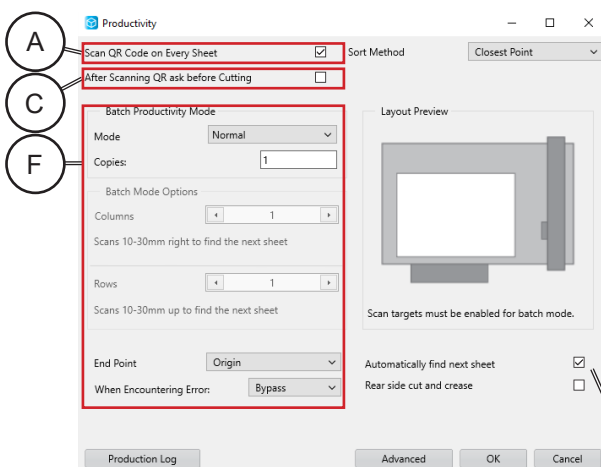


Pokud jste však už úlohu předtím řezali nebo typicky používáte stejný typ úkonu pro každou barvu u všech vašich úloh, potom možná nechcete zobrazovat toto dialogové okno. Chcete-li zabránit tomu, aby se tato zpráva objevila po vložení a naskenování každého listu, zrušte zaškrtnutí políčka vedle položky "Po naskenování QR kódu se před řezáním dotázat" [C].

**POZNÁMKA:** Před spuštěním dávky se doporučuje provést manuálně jednoduchý test řezání. Pro jednoduchost maximální efektivitu byste se měli snažit používat v návrzích všech úloh pro konkrétní úkony stejnou barvu. Pokud jste provedli test řezání a předem jste definovali úkon pro každou barvu čáry nebo konzistentně používáte stejnou akci pro každou barvu čáry (např. červená = řezání, modrá = rýhování), můžete tuto výstrahu zakázat, abyste dosáhli nepřerušovaného řezání celých výrobních dávek.

## Batch Productivity Mode (Režim sériové produktivity)

Sekce Režim sériové produktivity [G] v dialogovém okně Produktivita umožňuje přepínat mezi režimy produkce.



### Batch Productivity Mode

V režimu Produktivita si můžete vybrat ze dvou nastavení.

Normální režim - umožňuje řezat po jedné úloze. Režim Řádky a Sloupce - Zde můžete uspořádat až 4 řádky a 4 sloupce, což vám umožní umístit na pracovní stůl více stránek najednou. Chcete-li zapnout režim sériové produktivity, ujistěte se, že je aktivována možnost Skenovat QR kód na každém listu [A]. Můžete se také rozhodnout, zda necháte plotr automaticky detekovat další list zapnutím funkce Auto Sheet Detection (Automatická detekce listu) [H], nebo ji vypnete a vzdálenost mezi jednotlivými prvky nastavíte ručně

### End Point (Koncový bod)

Při výběru koncového bodu jsou k dispozici dvě možnosti: buď na počátku (kde úloha začala), nebo na konci úlohy.

### Řešení chyb

Dalším důležitým bodem, který je třeba zvážit, je, co se má stát, dojde-li k chybě. Může se jednat o to, že cíl nebyl přečten, o chybu při čtení QR kódu nebo o prázdný list, který se přimíchal k řezným úlohám. Zpracování chyb se nastavuje v rámci možnosti 'When encountering an Error' (Při výskytu chyby) [G]. Doporučenou akcí je chybu obejít. Pokud je tato možnost nastavena a po výskytu chyby dojde ke krátké pauze, poté se arch vysune a výrobní proces bude pokračovat.

Alternativní možností je Zastavit, čímž se výroba zastaví a arch zůstane v zařízení FB1180. Po vyřešení chyby bude nutné list odebrat a znovu spustit výrobu. Pro co nejefektivnější a nejjednodušší výrobu použijte kombinaci možností v dialogovém okně Výroba, tj:

- Povolte skenování QR kódu na každém listu [A];
- Zakázat Po naskenování se zeptat před řezáním [C];
- Nastavte režim: Při výskytu chyby obejít" [G].

Tím se sníží početúloh, které by vyžadovaly případný zásah uživatele nebo zastavení procesu a odmítnou/obejdou se všechny "neúspěšné" archy.

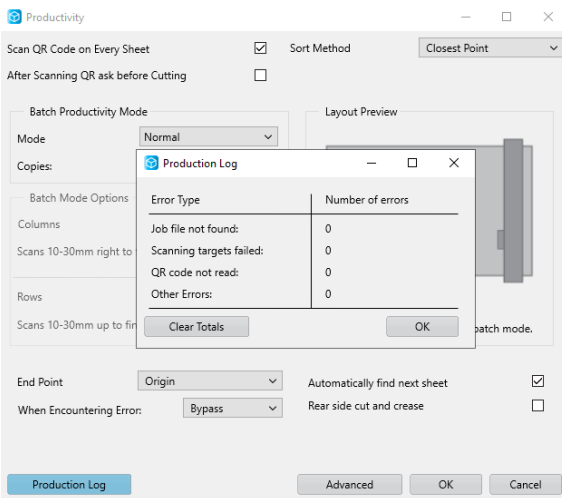
## Řezání a rýhování na rubové straně

Tato funkce umožňuje zařízení zpracovat úlohu z opačné strany archu, jak to vyžaduje konstrukce. Přestože se vzor a registrační značky tisknou na jednu stranu, operace řezání a rýhování se provádějí na straně opačné. To je užitečné zejména v případech, kdy konečný produkt vyžaduje čisté záhyby nebo řezy bez viditelných stop na hotové straně, nebo když to struktura materiálu vyžaduje pro dosažení optimálních výsledků.

Chcete-li provést řezání nebo bigování na rubové straně, položte list se značkami stránky na řezací stůl jako obvykle a zapněte podtlakový ventilátor. Vyberte úlohu, kterou chcete řezat, a spusťte proces. plotr začne čtením všech značek stránek, poté posune nosník stranou, abyste mohli list obrátit. Nezapomeňte si označit původní pozici, kam byl list položen. Po překlopení listu zapněte ventilátor zpět a stisknutím tlačítka „OK“ na obrazovce pokračujte v práci.

# Production Log (Výrobní protokol)

Model FB1180<sup>T</sup> má dva různé protokoly, které poskytují zpětnou vazbu o vašem řezání..



Pro zobrazení základního protokolu klikněte na tlačítko Production Log (Výrobní protokol) v levém dolním okraji obrazovky Productivity (Výroba)

Zde si můžete zobrazit přehled chyb při řezání např. Jobs not found (lohy nenačteny), QR codes not read (QR kódy nepřičteny) a Target Scanning errors (Chyby skenování referenčních značek).

Souhrnné součty lze vymazat kliknutím na tlačítko [Clear Totals] (Vymazat celkové počty).

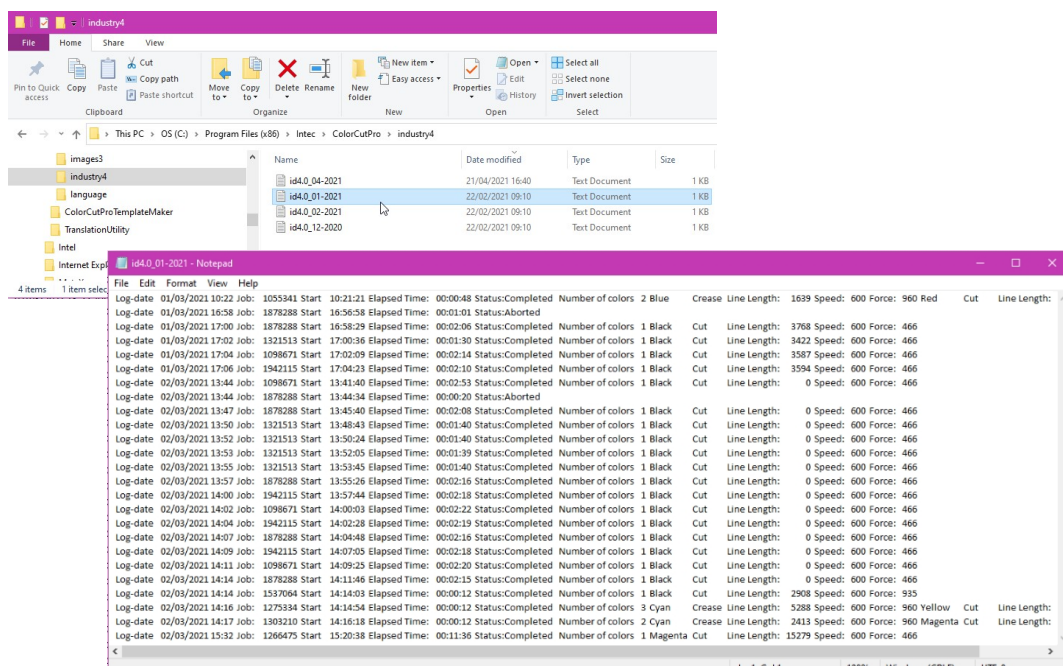
Pokročilejší protokol lze vygenerovat zaškrtnutím zaškrťovacího políčka Generate Industry 4.0 Log file (Generovat soubor protokolu Industry 4.0).

Protokol Industry 4.0 je externí soubor protokolu .log (Tab delimited), který se generuje při každém výstupu úlohy včetně identifikace ID úlohy, času, statusu úlohy, počtu barev v úloze, použitého nástroje a délky řezu pro určitý nástroj (vyobrazený příklad).

Protokol Industry 4.0 může být vyžadován v systémech EPOS a určitých systémech JDF. Výstupní soubor pro váš systém EPOS a JDF (nebo aplikace třetích stran) je v:

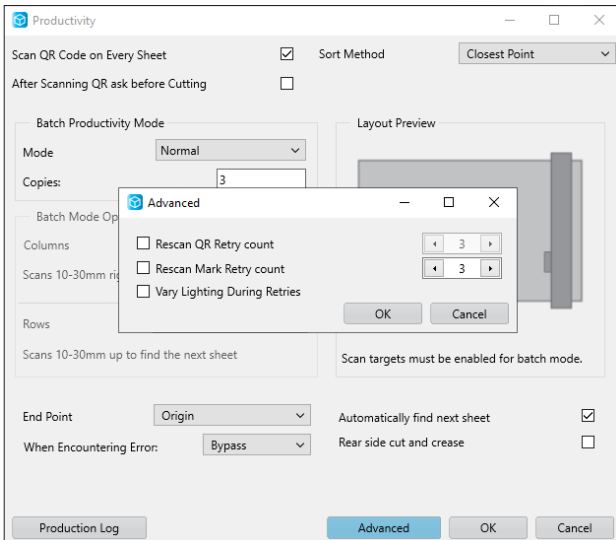
C:\Program Files (x86)\Intec\ColorCutPro\industry4

Cesta k souboru se může změnit, například plochmaticgroup místo intec.



## Advanced Productivity Options (Pokročilé volby produktivity)

Zařízení FB1180T používá k identifikaci referenčních značek PageMARKs (a QR kódů) sofistikovaný systém zpracování obrazu. Pokročilý snímač Vision3, který je primárně určen ke čtení černých značek PageMARK na bílých médiích, automaticky invertuje obraz a umožňuje tak navíc čtení bílých značek PageMARK na černých médiích.



1  
Systém skenování obrazu Vision3 je navržen tak, aby určoval DMIN versus DMAX značky versus oblast pozadí (s využitím detekce hran v bodě maximálního rozsahu kontrastu a určením bodu středu).

Rozsah skenovatelného média můžete rozšířit nastavením systému podsvícení (viz sekce Ovládání jasu a osvětlení) na hlavním panelu rozhraní Color Cut Pro.

Tlačítko [Advanced] (Pokročilé) v dialogovém boxu Produktivita však uživateli poskytuje některé rozšířené možnosti a automatizované volby pro pomoc při skenování referenčních značek PageMARKs a QR kódů, které zvyšují úspěšnost skenování a pomáhají při skenování širší škály médií.

Kliknutím na tlačítko [Advanced] zobrazíte pokročilé možnosti skenování.

Zaškrtnutím políčka *ReScan QR Rerty Count* (Počet opakovaných pokusů skenování) dáte zařízení pokyn k opakovanému skenování OBOU referenčních značek a QR kódu podle vašeho nastavení (použitelný rozsah je 1-5 opakování). To může být užitečné u některých barevných médií, metalických médií nebo fólií a také poréznych médií, jako je rýžový papír s inkoustovým potiskem. Upozorňujeme však, že to může částečně snížit produktivitu, protože skenování každé referenční značky bude trvat o něco déle (přibližně o 1,5 s déle na jednu značku).

Zaškrtnutím zaškrťovacího políčka *Vary Lighting During Retries* (Měnit osvětlení při opakovaných pokusech) je velmi užitečné, protože během skenování značky bude osvětlení pozadí pulzovat od nejnižšího k nejvyššímu (poté se vrátí na předchozí nastavení). Tím se uživatel vyhne nutnosti nastavovat ovládací prvek Osvětlení pozadí v hlavním rozhraní ColorCut a umožní automatizaci řady světelných podmínek během skenování značek PageMARKs a skenování QR kódu.

Stránka záměrně prázdná

# 2. Vytváření návrhu

## Struktura grafického souboru - vytváření návrhu

Plugin ColorCut Pro pracuje přímo z Adobe Illustrator nebo CorelDraw. Vyžaduje linie pro řezání, perforaci a rýhování organizované v rámci jedné vrstvy. Proto při vytváření grafického návrhu je třeba návrh organizovat do jednotlivých – samostatných vrstev:

- Jedna nebo více vrstev pro hlavní grafiku (tištěný design)
- Jedna vrstva pro linie řezání (linie, které nechcete tisknout)
- Přídavná vrstva, kterou vytvoří software ColorCut Pro, používaná pro umístění referenčních značek PageMARKs, které se automaticky generují do této přídavné vrstvy.

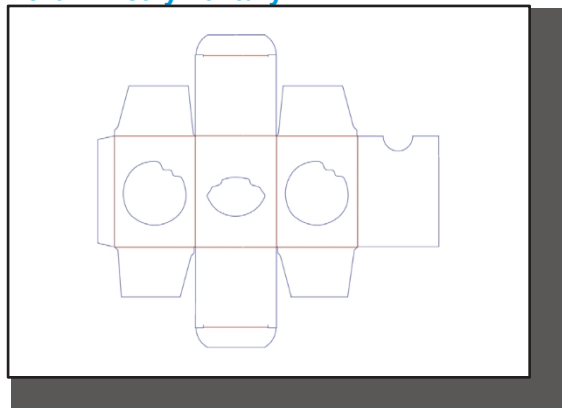
### Vrstva grafiky/obrázků



Návrh s použitím vrstev usnadňuje život, protože při tisku grafiky nechcete tisknout linie pro řezání nebo rýhování. A také při odesílání řezných linií do řezacího plotru nechcete stroj zmást liniemi, které mohou být součástí vaší tiskové grafiky. Funkce vrstev umožňuje zapínání a vypínání viditelnosti vrstev podle potřeby.

**POZNÁMKA:** Nejobvyklejší chybou, kterou lidé dělají, je tisk všech vrstev včetně vrstvy s liniemi řezu, což většinou vtištěné archy učiní nepoužitelnými.

### Řezání vrstvy kontury

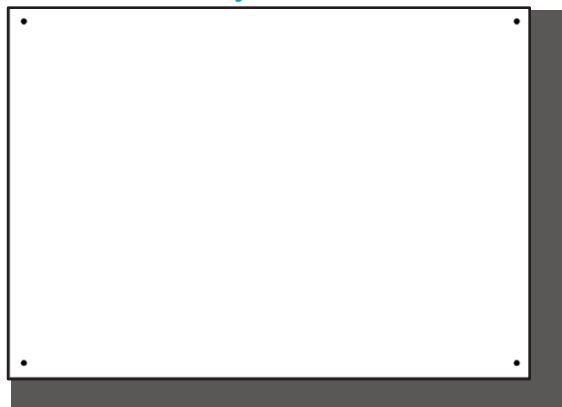


Pro povolení a zakázání vrstev jsou v Adobe Illustrator a CorelDraw podobné příkazy.

Na obrázku vlevo na této straně je vnější rámeček pro vyznačení okraje archu.

**POZNÁMKA:** Toto slouží pouze pro účely názornosti.

### Vrstva automatických značek ColorCut Pro



Věnujte také pozornost následujícímu: Při otvírání některých souborů formátu PDF přímo v Adobe Illustrator nebo CorelDraw můžete být na grafice velmi často zobrazen vnější rámeček. Případný vnější rámeček budete možná potřebovat vymazat nebo jej ColorCut Pro může navíc vyřezat.

# Vrstvy

## Vrstvy pro tisk

V tomto případě je vrstva hlavní tiskové grafiky viditelná a aktivní. Automaticky generovaná 3. vrstva ColorCut s referenčními značkami PageMARKS je také viditelná. (Details jsou uvedeny později.) Vrstva s liniemi řezu je zakázaná. Tento výkres je připraven k tisku.

2

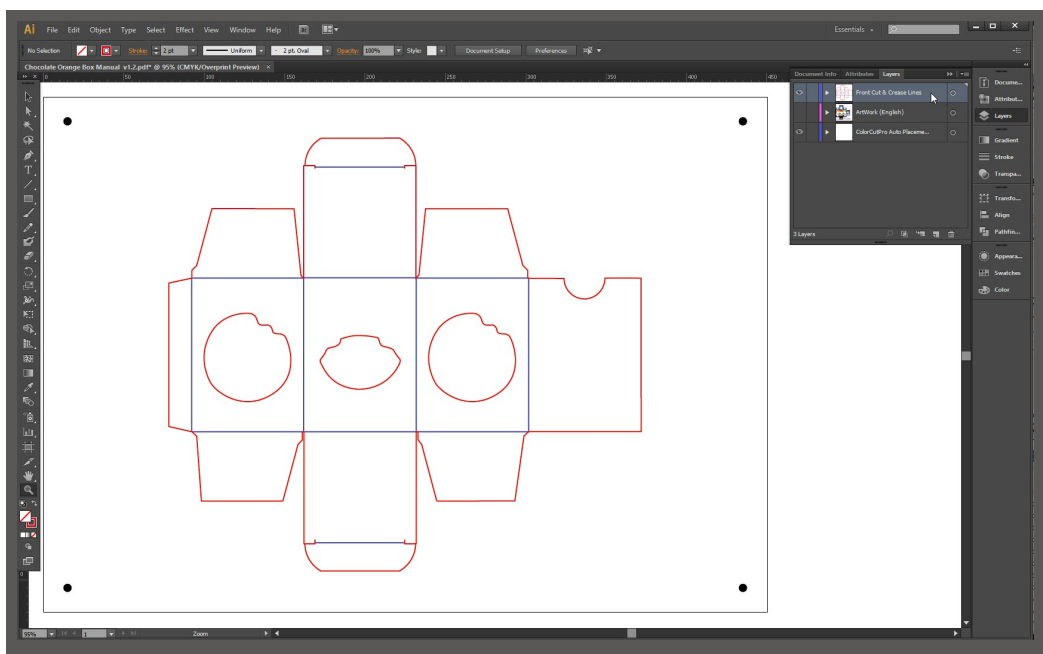


Výkres je připraven k tisku.

## Vrstvy pro řezání

V tomto případě je vrstva hlavní grafiky zakázaná. Automaticky generovaná 3. vrstva ColorCut s referenčními značkami PageMARKS je nadále viditelná. (Details jsou uvedeny později.) Vrstva linií řezu je aktivní. Tento výkres je připraven k řezání.

Pokud jste použili vodící čáry, není nutné je před uložením skrýt nebo odstranit.



# Vytváření řezných, perforačních a rýhovacích linií

Intec ColorCut má dva nástroje.

Řezný nástroj, který lze použít pro:      Dvoustranný rýhovací nástroj, který lze použít pro:

Řezání	Vytváření široké rýhy
Kiss-Cut řezání	Vytváření úzké rýhy
Perforaci	

2

Při vytváření projektů můžete od vašeho řezacího zařízení požadovat provádění dvou nebo více akcí. Například řezání krabiček a rýhování ohybů.

Nejsnadnější způsob, jak toto provést ve vašem grafickém návrhu, je použití různých barevných linií pro linie rýhování a linie řezání. ColorCut Pro dokáže rozpoznat až 8 předdefinovaných barevných linií/ (detaily jsou uvedeny níže), čímž vám usnadňuje návrh a přiřazení typu akce pro každou linii.

Pokud jste vytvořili úlohu se čtyřmi barevnými liniemi (například ČERVENÁ, ŽLUTÁ, MODRÁ, ZELENÁ), můžete v softwaru ColorCut nastavit akce následovně:

ČERVENÁ pro řezání s použitím řezného nože s maximálním přitlakem

ŽLUTÁ pro rýhování s použitím nástroje s polovičním přitlakem

MODRÁ pro rýhování s použitím nástroje s maximálním přitlakem









a ZELENÁ pro perforaci s použitím přerušované čáry a řezného nože s maximálním přitlakem

**POZNÁMKA:** Zvolené přiřazení volby prováděných akcí barev čáry lze kdykoliv změnit a pořadí jejich provádění lze snadno upravit (viz. následující strany.)

## Barvy čar rozpoznané programem ColorCut Pro

ColorCut Pro používá 8 standardních barev, které ColorCut Pro rozpoznává při použití v řezné vrstvě. I když nejsou linie nakreslené přesně v těchto specifických barvách, software ColorCut Pro inteligentně vyhodnotí shodu až do 256 variací každé z těchto barev a přiřadí vaši čáru barvu, která se nejlépe shoduje s jednou z níže uvedených barev.

Aplikace ColorCut Pro rozpozná pojmenované barvy v RGB nebo CMYK.

	Černá	Červená	Zelená	Žlutá
				
<b>RGB č:</b>	(0,0,0)	(255,0,0)	(0,255,0)	(255,255,0)
<b>CMYK č:</b>	[75,68,67,90]	[2,98,95,0]	[76,0,100,0]	[4,2,98,0]
	Modrá	Magenta	Cyan	Fialová
				
<b>RGB č:</b>	(0,0,255)	(255,0,255)	(0,255,255)	(115,0,204)
<b>CMYK č:</b>	[91,80,1,0]	[0,100,0,0]	[100,0,0,0]	[70,87,0,0]

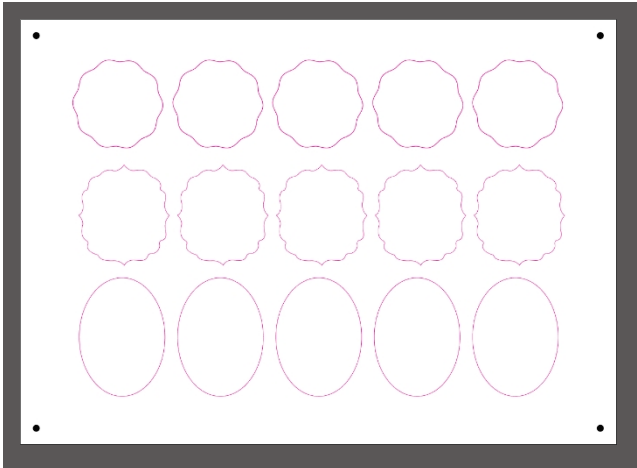
Pokud jste navrhli vaše linie řezu s použitím stupnice Pantone nebo jiných barevných stupnic, musíte v Adobe Illustrator nebo CorelDraw použít příkazy barev ke konverzi nebo přemapování barvy na jednu z výše uvedených barev RGB nebo CMYK.

## Referenční značky PageMARKs ColorCut

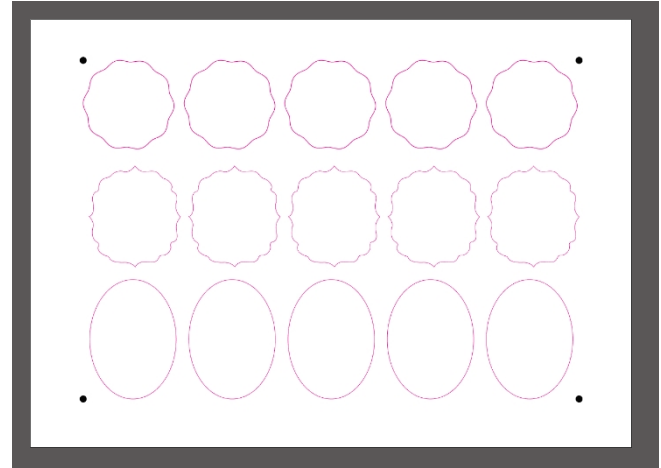
Při vytváření návrhu nesmíte zapomenout, že pro přesné řezání každé úlohy jsou nutné 4 referenční značky PageMARKs. Značky PageMARKs se automaticky umísťují na návrh použitím volby ColorCut Pro Add PageMarks. Jsou umístěné ve všech 4 rozích obdélníku, který typicky obklopuje linie řezu.

Značky PageMARKs lze na stránce umístit do fixní polohy nebo kamkoliv na stránku dle vašeho návrhu. Lze použít některý z níže uvedených příkladů.

2

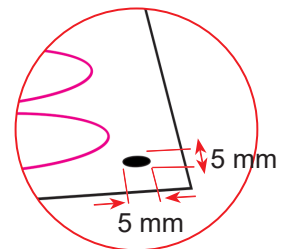


Značky PageMARK vycházející z **velikosti stránky**. Fixní poloha značek je v blízkosti hran archu pro maximalizaci plochy řezání.  
(Doporučuje se pro snadnější výměnu archu)



Značky PageMARK vycházející z **velikosti návrhu**. Značky se umísťují okolo grafického návrhu.  
(Alternativně k velikosti stránky)

První referenční značka PageMARK poskytuje informaci o počátku úlohy a je umístěna u levé spodní hrany archu. Druhá poskytuje informace o měřítku (Y) a šikmosti a ve vyobrazeném výkresu je umístěna vlevo nahoře. Třetí značka poskytuje informace o šikmosti a natočení a ve vyobrazeném výkresu je umístěna vpravo nahoře. Poslední, čtvrtá značka poskytuje informace o měřítku (X) a šikmosti a je umístěna vpravo dole.

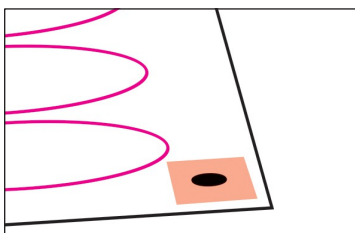


Každá referenční značka PageMARK je kruh 5 mm × 5 mm a musí být černá 100 % bez olemování.

Ačkoliv je možné do grafického návrhu přidávat značky manuálně, není to nutné. ColorCut Pro je automaticky přidá za vás zcela přesně, čímž předejete potížím s jejich načítáním.)

## Umísťování referenčních značek PageMARKs

Pro maximalizaci plochy řezání můžete zvolit umístění PageMARKs blízko k hraně média. Nezapomeňte, že okolo značek PageMARK je skenovací zóna 8 mm (vyobrazená červeně), takže je nutné dbát na to, aby dílo nebylo příliš blízko značek PageMARK, protože by mohlo být detekováno snímačem a mohly by vznikat chyby nebo by se snižovala přesnost skenování značek PageMARK.



Senzor Vision potřebuje ke správnému snímání 8 mm kolem značky.

Kromě toho nezapomeňte, že digitální tiskárny mohou mít netisknutelný okraj podél hrany archu. Proto při tisku v blízkosti hran archu věnujte pozornost netisknutelnému okraji tiskárny, aby značky PageMARK nebyly „ořezané“.

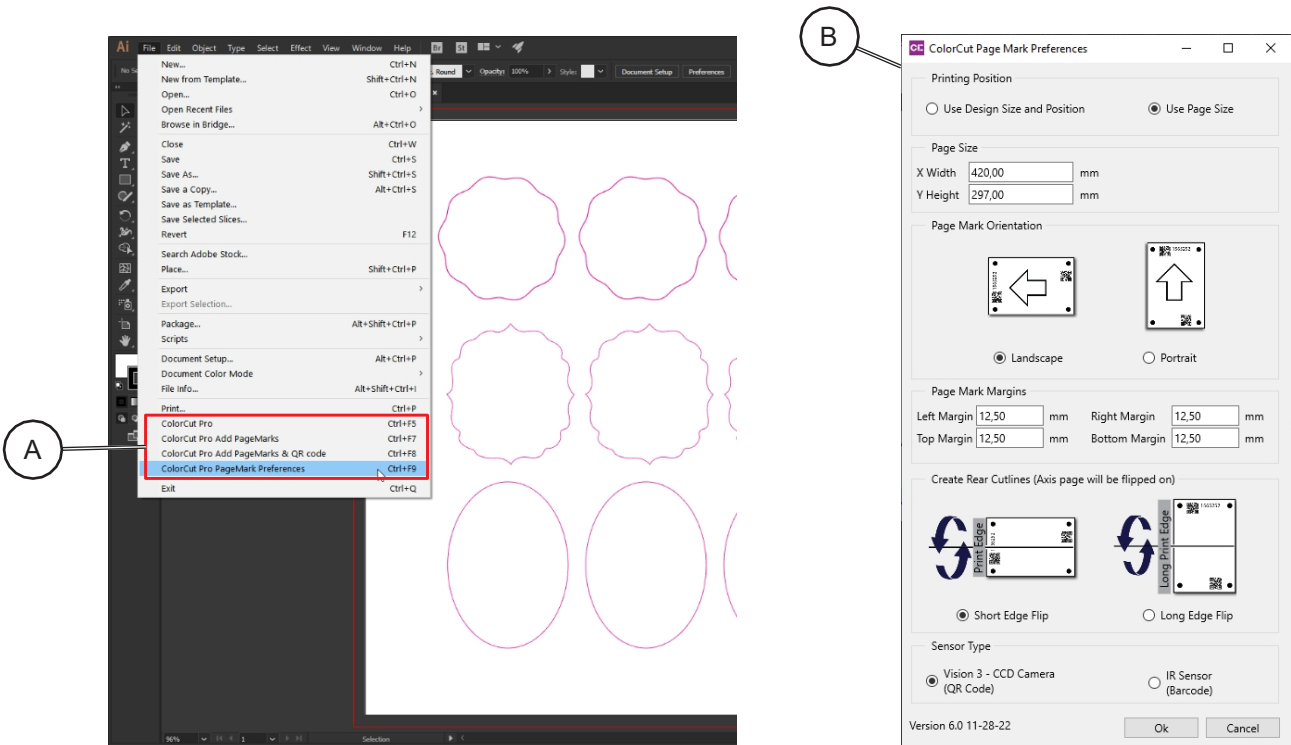
Technicky absolutní minimální okraj (kvůli skenovacímu oknu) je 6 mm od hrany stránky nebo 8 mm od prvků díla. Pro nejlepší provoz v praxi se však doporučuje umísťovat značky 10 mm od náběžné hrany stránky a od každé strany.

**POZNÁMKA:** Modul plug-in ColorCut, který automaticky aplikuje značky stránky, obsahuje možnost předvoleb, která umožňuje definovat požadovaný okraj. Hodnota, kterou zde zadáte v této možnosti/nastavení, je vzdálenost ke středu značky PageMARK. Značka PageMARK má průměr kruhu 5 mm, proto byste měli v předvolbách PageMARK nastavit okraj 12,5 mm, abyste dosáhli doporučeného okraje 10 mm od okraje média k okraji značky PageMARK).



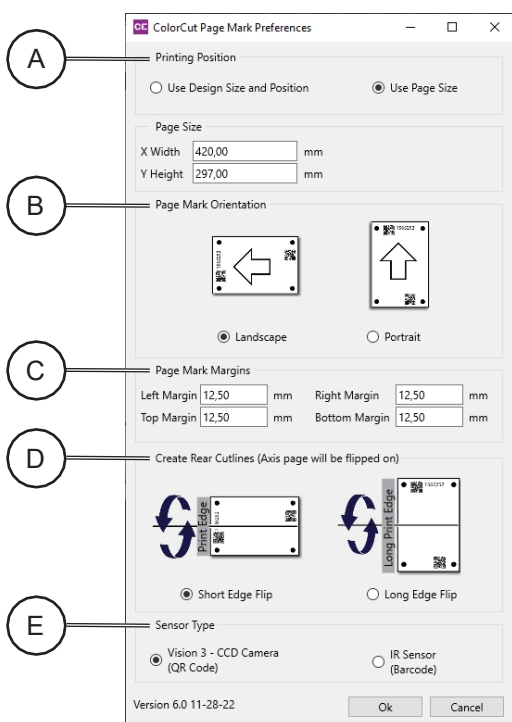
## 6.3 Automatické přidávání referenčních značek PageMARKs

Do návrhů nemusíte značky PageMARK kreslit ručně. ColorCut Pro přidá značky automaticky za vás. Po instalaci programu ColorCut Pro a spuštění aplikace Illustrator (nebo CorelDRAW) najdete pod příkazem Tisk v rozevírací nabídce Soubor s novou sadu možností [A].



1. Spustíte program Illustrator (nebo CorelDRAW). V rozevírací nabídce Soubor pod příkazem Tisk klikněte na položku [ColorCut Pro PageMARK].  
(Toto je nutné provést pouze při prvním použití.) Proto jsou doporučené okraje pro nejvyšší přesnost řezu. Okraje jsou zobrazeny na obrázku.
2. Zobrazí se dialogové okno "ColorCut Pro PageMARKs Preferences" [B]. Pomocí tohoto ovládacího prvku můžete nastavit, kde se na archu objeví referenční značky řezu (PageMARK).
3. V části "Printing Position" definujte okraje na základě zvolené tiskové pozice.
4. Definujte okraje na základě zvolené tiskové pozice:
  - Use Page Size - Vzdálenost od okraje stránky ke středu značky PageMARK pro pozici Velikost stránky
  - Use Design Size and Position - na základě velikosti návrhu definujte vzdálenost referenčních značek od návrhu

## Konfigurace automatických značek PageMARK (pokračování)



1. V okně ColorCut Pro PageMARK Preferences v části Printing Position [A] (Pozice tisku) vyberte možnost "Use Page Size" (Použít velikost stránky).

**POZNÁMKA:** Velikost stránky je aktualizována podle velikosti kreslicího plátna v Illustratoru, takže nemusíte upravovat velikost stránky nastavením zde; automaticky se upraví, když se přidají značky PageMARKs.

2. V sekci „PageMARK Orientation“ [B] (Orientace PageMARK) zvolte orientaci vašeho návrhu.
3. Zajistěte, aby značka PageMARK byla orientovaná tak, že první značka a QR kód se budou nacházet na náběžné hraně média při umístění na nakládací stůl.
4. ColorCut Pro naskenuje a identifikuje značku počátku a potom provede posun o příslušnou vzdálenost (na základě vašeho návrhu) pro lokalizaci druhé/další značky (podél náběžné/podávací hrany média). Při návrhu jobů určených k řezání na FB1180T s použitím média SRA3 zajistěte, aby byla první značka umístěná na náběžné hraně použité v automatickém podavači (užší strana média). Proto je důležité, abyste archy nakládali se SPRÁVNOU orientací.

Pokud nezvolíte správnou orientaci, může to mít za následek, že se řezací plotr bude pokoušet skenovat značku v jiném místě a načítání selže.

**POZNÁMKA:** Pojmy Landscape nebo Portrait v předvolbách značek PageMARK ColorCut Pro se vztahují k umístění značek na archu na základě vyobrazeného náhledu (tj. Landscape je umístěje NALEVO od návrhu, takže je-li váš návrh již vytvořen v orientaci Landscape, volbou LANDSCAPE v předvolbách ColorCut Pro efektivně otočí pozici značky a přidá vaše značky k levému okraji jako na vašem návrhu na obrazovce. ColorCut Pro tedy přidá značky 1 a 2 (a případně QR kód) na levou hranu – toto je teď náběžná hrana při umístění do automatického podavače archů.

**UPOZORNĚNÍ:** Při aplikaci značek s použitím volby Portrait by došlo k přidání značek na horní část archu (široká hrana). Toto není správně, jelikož nelze umístit širokou hranu archu jako náběžnou hranu do automatického podavače archů.

5. Vyhledejte sekci „Page Mark Margins“ (Okraje PageMARKs) [C] a zadejte vámi požadované okraje.

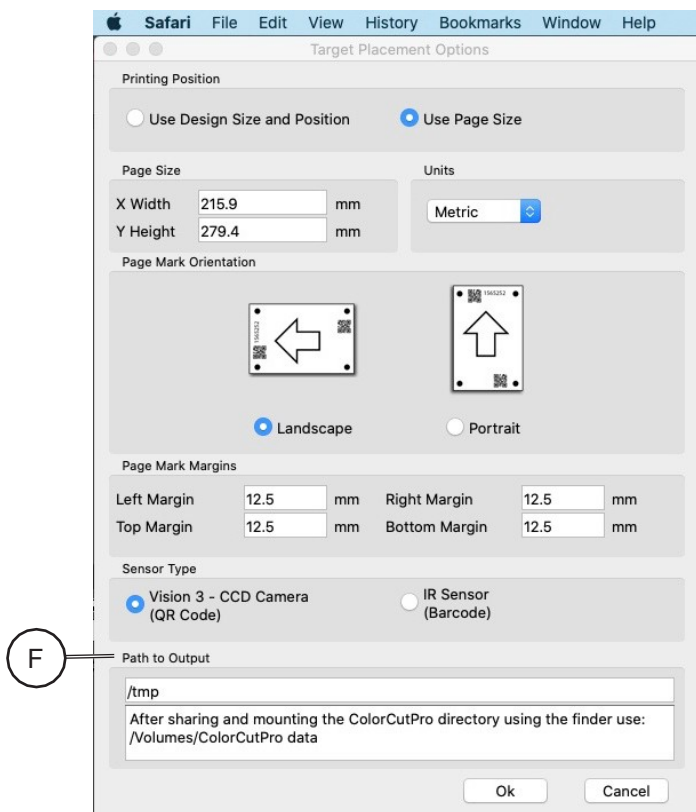
Je také **DŮLEŽITÉ** mít na paměti, že hodnoty okrajů jsou myšleny do STŘEDU značek tj. do kruhu 5 mm × 5 mm. Při přidávání značek PageMARK tedy zohledňujte použití okraje 12,5 mm pro levý a pravý okraj (Portrait) a okraj 20–22 mm pro náběžnou hranu (TOP - horní hodnota) a výstupní hranu (BOTTOM - spodní hodnota), aby se dosáhlo doporučených vzdáleností od hrany stránky.

6. Vyberte možnost Short Edge Flip nebo Long Edge Flip [D] (převrácení po krátké/dlouhé straně) vytvoříte řezné čáry na zadní straně stránky. Tato možnost je velmi užitečná při tisku návrhů, které vyžadují přesné a precizní ořezání, například při oboustranném tisku. Výběrem této možnosti můžete ověřit, zda jsou vtištěné stránky přesně zarovnané a ořízuty na přesnou konečnou velikost.
7. "Sensor Type" [E] (Typ snímače) - FB1180T používá pokročilý snímač kamery Vision 3 CCD, který čte kulaté referenční značky a rozpoznává QR kódy. Aplikace ColorCut Pro však podporuje řadu různých plotru, některé se standardními IR snímači, které používají tradiční čtvercové značky a čárové kódy. Aby aplikace ColorCut Pro přidávala kulaté značky, ujistěte se, že je v tomto dialogovém okně položka "Typ snímače" nastavena na "Camera Vision3 CCD (QR Code)".

Pokračování na další straně...

## Další konfigurace pro uživatele počítačů Mac

2



Pro uživatele Mac je přidávání značek PageMARK přesně shodné, uživatelé Mac však k přiřazení čísla jobů typicky používají knihovnu jobů ColorCut Pro (a případně QR kód) – což jim umožňuje efektivnější řezání v prostředí výroby.

Uživatelé Mac, kteří chtějí používat funkci knihovny jobů a QR kód, si musejí zajistit správnou konfiguraci připojení ke knihovně jobů, protože jinak by se nemohla generovat čísla jobů a QR kódy a přiřazovat k jobům.

Budete muset nakonfigurovat PC hostící ColorCut Pro a připojený k řezacímu zařízení Intec tak, aby sdílel adresář knihovny jobů ColorCut Pro.

Na webových stránkách Intec existuje video průvodce, který vás s podporou vede tímto procesem, v sekci How to; <https://intecprinters.com/how-to-video-support/>

Když povolíte PC sdílení adresáře knihovny jobů (ColorCut Pro Data), budete muset připojit toto sdílení na váš Mac a zadat cestu k němu v sekci „Path to Output“ [F] (Cesta do výstupu) na stránce předvoleb ColorCut Pro Add PageMARKs.

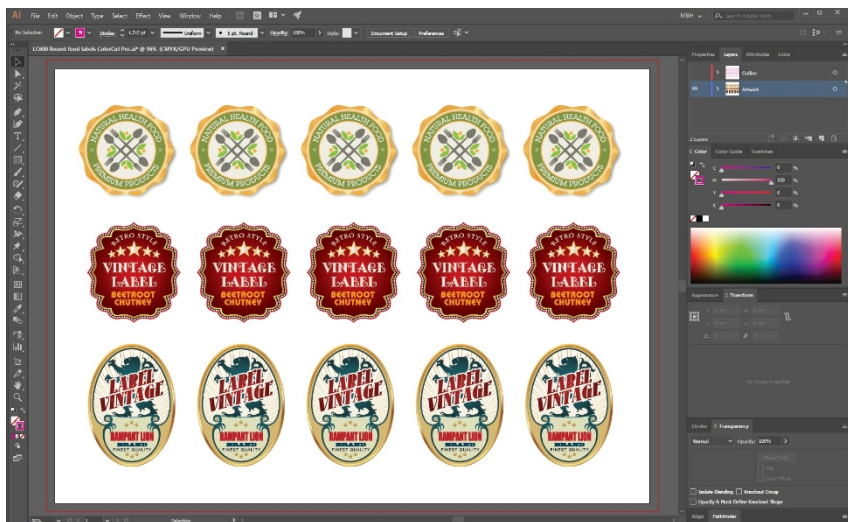
Pro potvrzení zadání cesty postupujte podle výše uvedeného video průvodce nebo si přečtěte sekci „Uživatelé Mac - Připojení ke knihovně jobů ColorCut Pro“ v samostatném návodu k nastavení a instalaci.

## Použití „ColorCut Pro Add PageMARKs“

Je důležité poznamenat, že když aktivujete funkci „Add PageMARKs“ (Přidat značky PageMARK) v menu [File] (Soubor), software ColorCut Pro prozkoumá aktuálně zvolenou vrstvu vaší grafické aplikace a izoluje všechny vektorové linie a křivky na stránce.

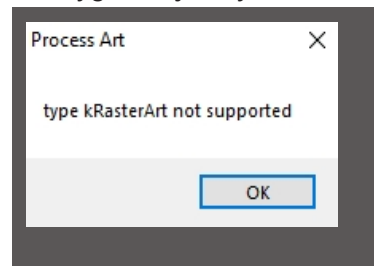
Pokud jsou při spuštění ColorCut Pro na zvolené vrstvě prvky grafiky nebo obrázky, zobrazí se chybové hlášení. Toho se můžete vyvarovat vytvořením řezných linií a tiskové grafiky na samostatných vrstvách.

V tomto případě je vrstva grafiky aktivní; tento výkres je připraven k tisku.



### Varování:

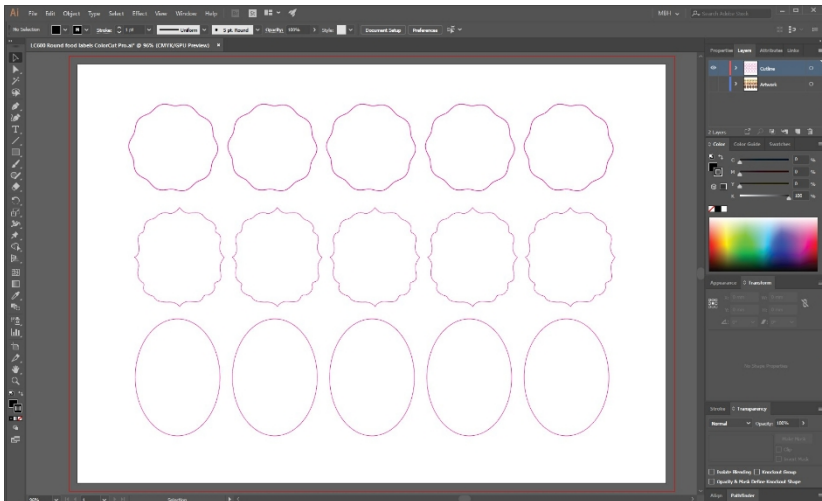
*Spuštění ColorCut Pro Add PageMARKs při zvolené vrstvě návrhu vygeneruje chybu:*



*ColorCut Pro neví, jak interpretovat grafiku jako čáry řezání*

## Volba vrstvy pro přidání značek PageMARKy

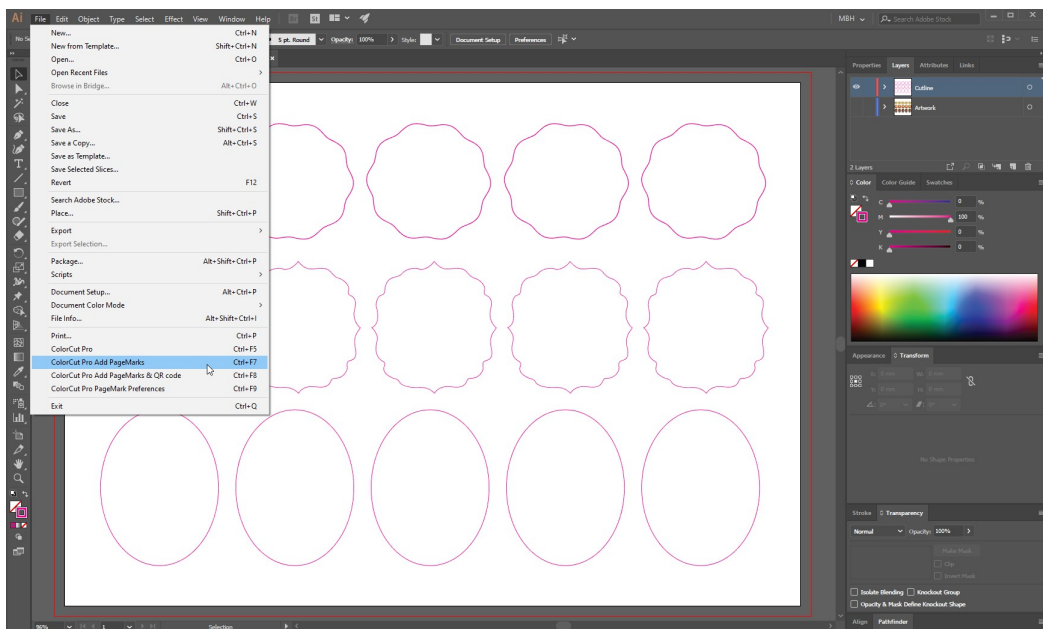
Zajistěte, aby na zvolené vrstvě před přidáním značek PageMARK pomocí „ColorCut Pro Add PageMarks“ a odesláním do Intec ColorCut byly POUZE vektorové čáry, které chcete řezat. (Grafický návrh nemusíte mazat, musí být pouze na samostatné vrstvě. V příkladu níže je zvolena vrstva s řeznými liniemi (grafika je skryta) a tato vrstva je připravena pro přidání pozičních značek pomocí doplňku „Add PageMARKs“.



2

POZNÁMKA: V příkladu jsme skryli vrstvu grafiky, avšak vrstvu grafiky není nutné skrývat. Musíte POUZE zvolit vrstvu s řeznými liniemi. Na této řezné vrstvě určené k přidání „AddPageMARKs“ nesmí být žádné prvky určené pro tisk.

## Automatické přidávání značek PageMARK

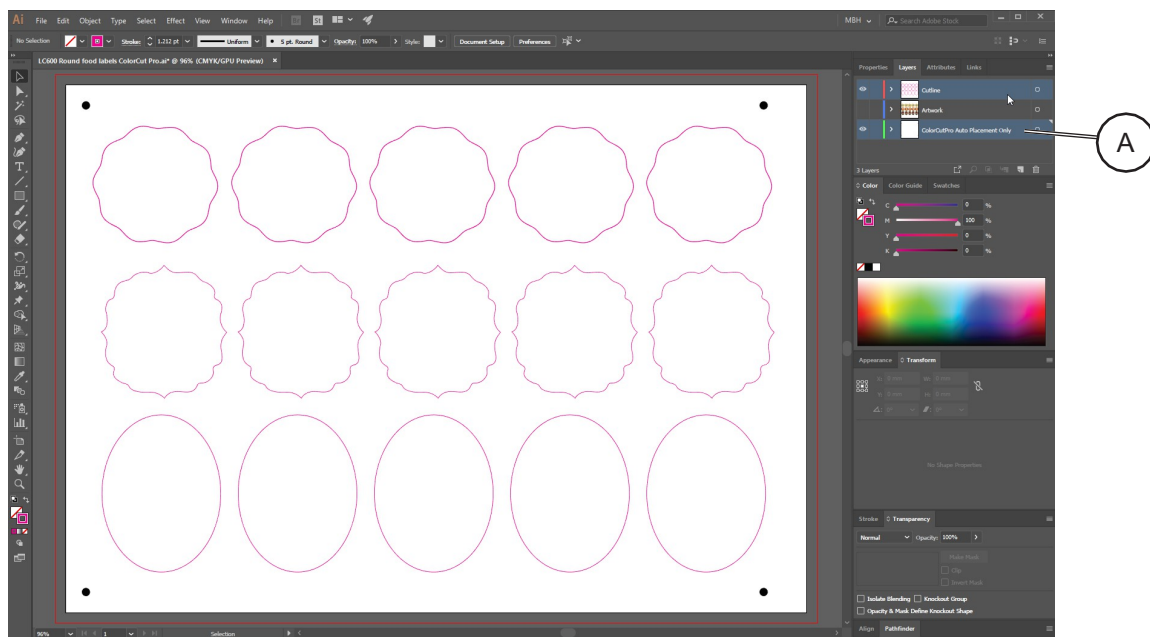


V menu File (Soubor) v Illustrator nebo CorelDraw zvolte položku menu „ColorCut Pro Add PageMARKs“.

Pokračování na další straně...

## Automatické přidávání značek PageMARK, pokračování

2



V rozevírací nabídce Soubor v aplikaci Illustrator nebo CorelDRAW vyberte položku nabídky "ColorCut Pro Add PageMARKs".

Značky PageMARKs se automaticky přidají k vašemu jobu a zobrazí se nová vrstva „ColorCutPro Auto Placement Only“ (Pouze automatické umístění ColorCutPro), která se zobrazí na posledním místě pod vámi vytvořenými vrstvami. [A].

Při tisku vašeho návrhu budete chtít skrýt řezné linie, protože je nechcete tisknout. Referenční značky PageMARKs generované na samostatné vrstvě zůstanou zobrazené společně s vrstvou/vrstvami tiskové grafiky. Všechny tyto vrstvy budou tvořit soubor pro tisk.



Výše je příklad souboru připraveného k tisku nebo pro uložení jako souboru ve formátu PDF. Řezné linie jsou skryté, nová vrstva obsahující značky značek PageMARK (ColorCutPro Auto Placement Only) a vrstva obsahující tiskovou grafiku jsou zobrazené.

## Čísla úloh, čárové kódy a knihovna úloh

Standardní způsob přidávání značek PageMARKs (detaily jsou uvedeny výše) zajišťuje přesné řezání souborů přímo z Illustrator nebo CorelDraw. V mnoha případech však grafik, který vytváří návrhy, nemusí být operátorem, který také odpovídá za řezání úloh.

Soubory obsahující značky PageMARKs MUSÍ být řezány z programu Adobe Illustrator nebo CorelDraw, což znamená, že operátor odpovědný za řezání úloh musí také některý z těchto programů používat. I když úlohu řeže stejný operátor, který připravil grafický návrh, v praxi může docházet k časovému odstupe mezi vytvořením a zpracováním úlohy. V takových případech bude třeba návrh vyhledat a opětovně otevřít, což vede k určité ztrátě času.

Funkce knihovny úloh ColorCut Pro přiřazuje úlohám identifikační čísla a usnadňuje, urychluje a zefektivňuje získávání/načítání řezných souborů a usnadňuje tak jejich zpracování.

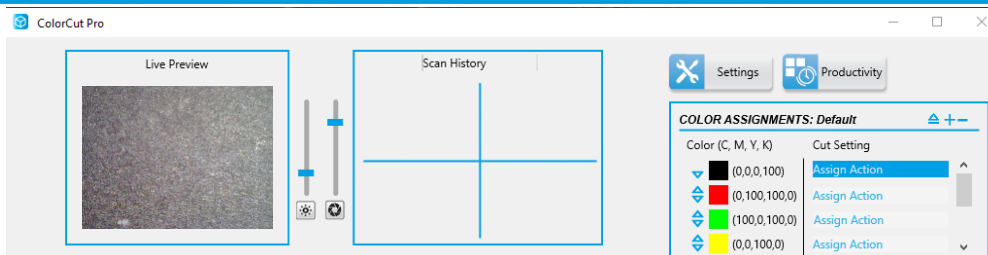
## Řezání bez použití PageMarks

Doporučujeme, abyste značky PageMARKs používali, protože program ColorCut Pro je na archu naskenuje a vypočítá skutečnou polohu archu a kompenzuje případné chyby polohy, měřítka nebo zkreslení, čímž přesně zarovná řez s tiskem nebo polohou na archu. Nicméně nastanou případy, například viz níže:

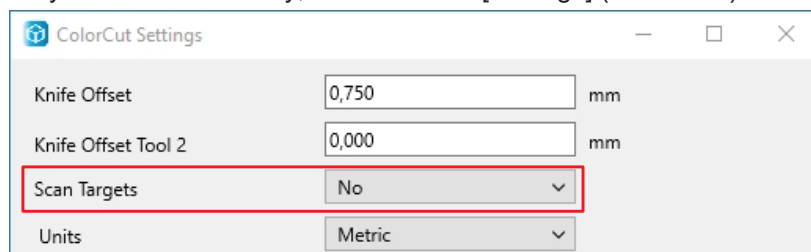
- Na nepotištěném/nevyplněném listu, například na průhledném archu z polyesteru, který se používá jakopřebal. Potřebujete vyříznout jen tvar objektu a nemít na archu žádný potisk ani PageMARKs.
- Na průhledný materiál pro kryty displejů mobilních telefonů. Opět žádné značky stránky a list je prázdný, nezarovnáte k žádnému prvku.
- Prázdné červené přání na Valentýna k vystřížení několika červených srdíček. Srdíčka budou prázdná a nebudou zarovnaná na arch.
- Obtížné médium, které bylo opatřeno fólií a na kterém nelze běžným postupem přecíst značky stránky (může se jednat o tisk, který je třeba zarovnat, ale přesnost zarovnání má vysokou míru tolerance).

Řezání bez PageMARKs je jednoduché a často rychlejší, protože se vynechá proces skenování PageMARKs, avšak nevýhodou tohoto postupu je, že neexistuje proces přesné registrace polohy archu a možnost přizpůsobení řezných čar chybám měřítka tisku, zkosení nebo natočení.

## Skenování cílů VYPNUTO



1. Chcete-li řezat archy bez značek stránky, otevřete okno [Settings] (Nastavení).



2. Nastavte možnost Scan Targets z na [NO]. Toto nastavení platí pro všechny archy, dokud nastavení nezměníte zpět na [ANO]. Klepnutím na tlačítko [OK] uložte nastavení a zavřete okno.

Přesnost řezání s ohledem na to, kde na archu začíná počátek řezu, nebo s ohledem na zarovnání řezu k tištěným prvkům, se liší podle nastavené velikosti média, hodnot posunu a předsunutí a nastavené hodnoty Offsetu (pod tlačítkem [Produktivita] (Produktivita)) a prvního řezaného prvku na návrhu.

**POZNÁMKA:** Nastavení "ScanTargets" (Skenování cílů) na hodnotu [NO] také zruší načítání QR kódů, takže pokud máte v nakladači stoh archů i se značkami PageMARKs, nebude s nimi zařízení nadále pracovat.

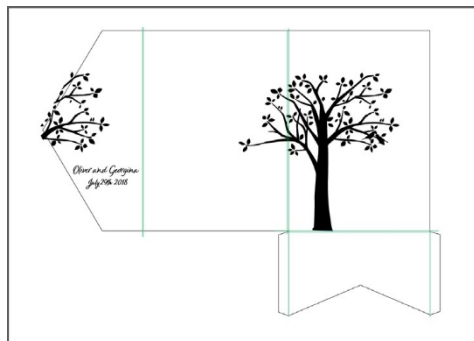
## Návrh řezné vrstvy při řezání bez pozičních značek PageMARKs

Aplikace ColorCut Pro nepoužívá velikost stránky dokumentu, výchozí bod řezání se obvykle vztahuje k první poziční značce na archu. Pokud tedy zakážete skenování pozičních značek, řezání začne v nejvzdálenějším levém a horním bodě obvodu kolem prvků pro řezání. Doporučujeme proto, abyste tuto skutečnost při návrhu zohlednili.

2

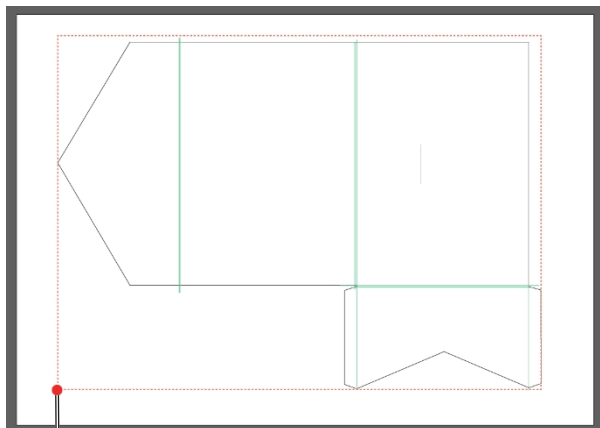


Požadovaný výsledek



Obrázek (před úpravou)

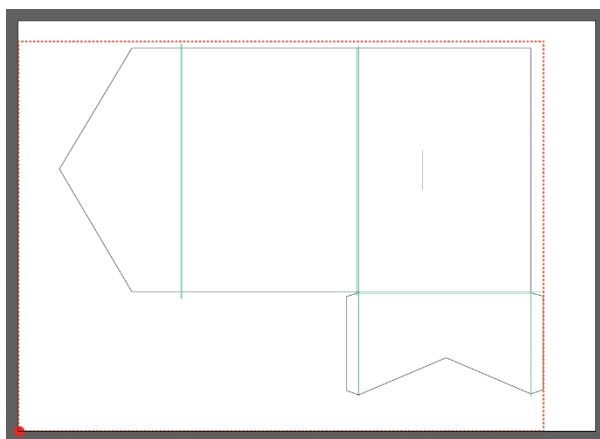
V následujícím příkladu byla použita média, na které byla při výrobním procesu nanesena fólie obsahující třpytky, což způsobilo nečitelnost pozičních značek. Navíc vzhledem k tomu, že určité malé boční vychýlení by bylo nepatrné, byla tato úloha řezána s vypnutým skenováním pozičních značek.



A

Rámeček na návrhu grafiky (vlevo) představuje velikost média, na které byla úloha vytištěna. Soubory aplikace ColorCut Pro však obsahují POUZE údaje o liniích řezu a poloze vzhledem k jednotlivým prvkům (Prvky uvnitř ČERVENÉ přerušované čáry), NE však velikost řezaného objektu vzhledem k velikosti média. Proto bychom pro přesný řez museli ručně upravit počáteční/počáteční bod řezu na správnou pozici [A].

To by bylo velmi obtížné správně nastavit.



Protože aplikace ColorCut Pro pracuje od prvního prvku na stránce, je mnohem snazší a jednodušší nastavit aplikaci ColorCut Pro tak, aby jako počáteční bod použila přední roh archu. Toho lze snadno dosáhnout přidáním malé tečky nebo 0,1mm kruhu na roh stránky.

Obvody vašich řezaných čar/elementů (zobrazené opět vlevo v ČERVENÉ tečkované oblasti) se nyní vztahují k rohu vašeho média. Pokud je nastavení "Productivity" pro posun podávání a posun levého okraje správné, bude nyní řezání relativně přesné.

Použijte pro tuto tečku jinou barvu, pak můžete pro tuto barvu nastavit specifickou akci, abyste v tomto místě lehce klepli rýhovačem a teprve potom podle potřeby vyřízli zbytek návrhu.

# Jak řezat soubory pomocí aplikace ColorCut Pro

Existují dva různé způsoby spuštění aplikace ColorCut Pro Production Studio.

ColorCut Pro - Production Studio je plná verze programu ColorCut Pro, která slouží k řezání souborů. Lze ji používat dvěma různými způsoby, můžete si tak vybrat nejvhodnější metodu pro vaše pracovní prostředí.

1. ColorCut Pro (Direct Plug-in) se spouští přímo z grafické aplikace. Spuštění aplikace ColorCut Pro přímo z grafické aplikace přenese aktuálně otevřený soubor návrhu (konkrétně aktuálně vybranou vrstvu) přímo do aplikace ColorCut Pro k řezání. To vám umožní řezat soubor, na kterém pracujete (nebo otevřít dříve uložený soubor). Tento způsob práce je ideální pro testování návrhu nebo v případech, kdy bude řezání provádět stejná osoba, která vytváří grafické dílo.

2

**POZNÁMKA:** Při práci v režimu ColorCut Pro (přímém), protože se ColorCut Pro spouští přímo z grafické aplikace, je nutný buď Adobe Illustrator, nebo CorelDraw nainstalovaný na počítači provádějícím řezání. Obsluha bude muset navíc lokalizovat soubor pro řezání a bude muset být schopen používat grafickou aplikaci pro spuštění ColorCut Pro. Z tohoto důvodu typicky doporučujeme použití režimu stand-alone ColorCut Pro - Production Studio, také známého jako režim Job Server ColorCut Pro.

2. Aplikace ColorCut Pro (režim Job Server) nepotřebuje mít v počítači nainstalovanou grafickou aplikaci. Nevyžaduje ani vyhledání původního grafického souboru. Zjednodušené rozhraní je navíc navrženo tak, aby jej mohl používat jakýkoli operátor (typicky obsluha bez specifických znalostí práce s počítačem nebo grafickými aplikacemi), a to díky tlačítku [Start/Scan QR Code] pro spuštění operace.

Při použití ColorCut Pro v režimu Job Server musejí být vaše řezné soubory už vytvořené a musejí mít přidáné značky PageMARK a číslo jobu / QR kód. Když grafik použije doplněk „Add JobNumber & QR Code“ (Přidat číslo jobu a QR kód), řezný soubor s liniemi řezu se automaticky ukládá do knihovny úloh, ze které může konkrétní úlohu otevírat kterýkoliv uživatel.

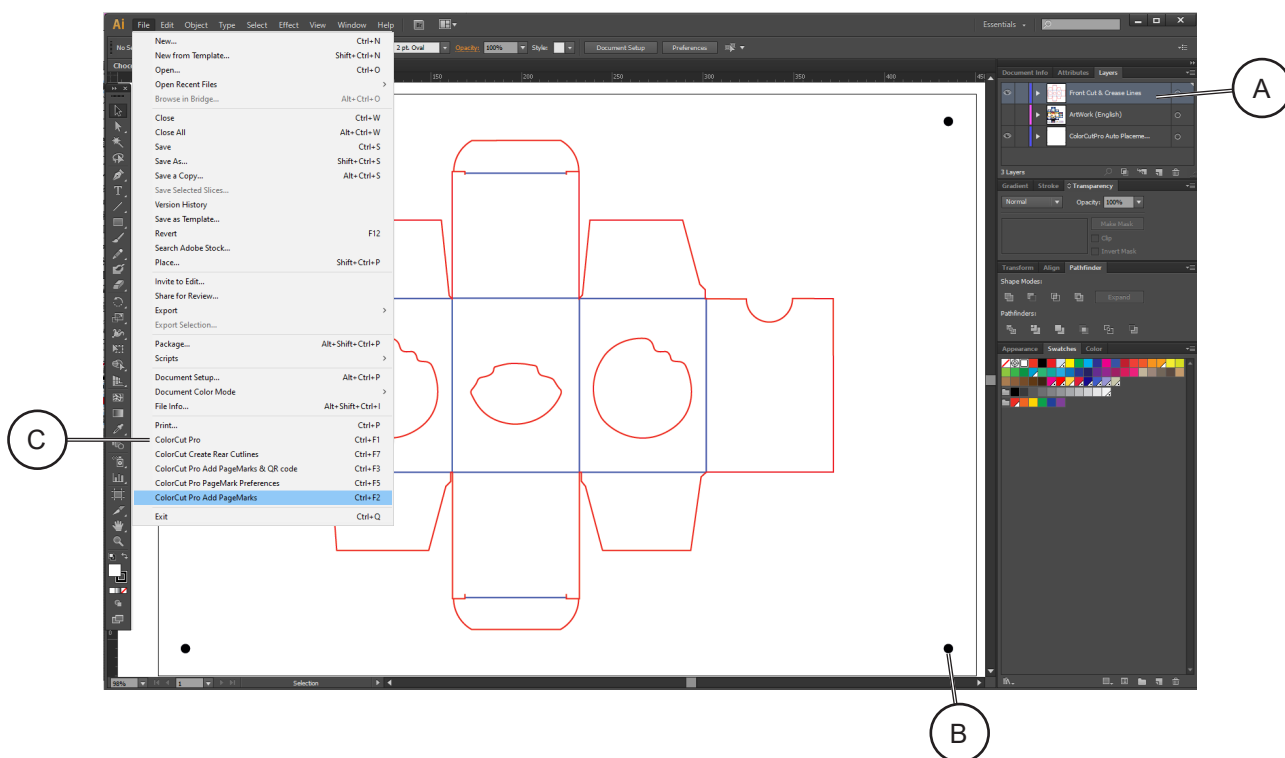
Při použití ColorCut Pro - Production Studio (režim Job Server) se ColorCut Pro na vašem počítači spouští samostatně (stand-alone) z menu Start Windows. Příslušný řezný soubor operátor vyhledá/spustí zadáním čísla úlohy nebo jej lze spustit automaticky skenováním QR kódu.

Použití ColorCut Pro - Production Studio v režimu (Job Server) zefektivňuje proces zpracování úloh a usnadňuje získávání řezných souborů z knihovny úloh. Je to doporučený způsob práce pro jak pro grafiky, protože mají velmi rychlý přístup ke svým souborům, tak zejména pro firmy, kde je obsluha řezacího zařízení jiná osoba, než grafik nebo kde se používá jiný počítač pro řezání, například v prostředích Mac.

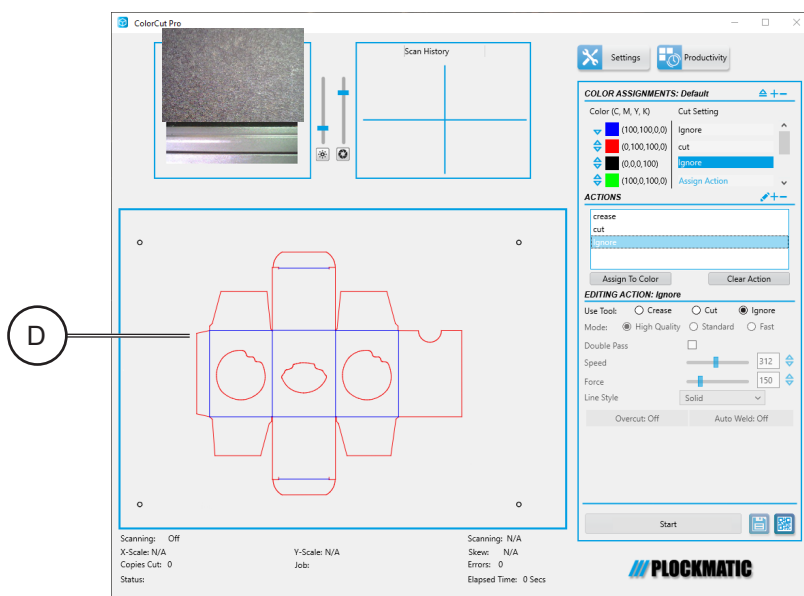
**POZNÁMKA:** Při práci v ColorCut Pro Production Studio v režimu Job Server ColorCut Pro za vás získává řezné soubory přímo z knihovny úloh, a proto je důležité, aby byly vaše soubory vytvořeny s číslem jobu a QR kódem s použitím funkce „ADD PageMARKS and QR Code“ již při procesu vytváření návrhu v prostředí vašeho grafického programu. Následující sekce tohoto návodu podrobně popisuje různé způsoby spuštění ColorCut Pro - Production Studio pro řezání vašich souborů.

## Spuštění ColorCut Pro - Production Studio (přímý režim)

2



1. V aplikaci Adobe Illustrator nebo CorelDRAW otevřete soubor, který chcete vyříznout.
2. Ujistěte se, že jste vybrali vrstvu s definovanými řeznými čarami [A], kterou chcete vyříznout.
3. Ujistěte se, že jste již přidali značky PageMARKs [B] pomocí funkce ColorCut Pro "add PageMARKs" (Přidat značky PagePARKs).
4. Když je vybrána vrstva, kterou chcete vyříznout, zvolte v aplikaci Illustrator nebo CorelDRAW nabídku [Soubor].
5. Nyní vyberte položku "ColorCut Pro" [C] hned pod příkazem "Tisk".



6. Spustí se program ColorCut Pro a v okně náhledu se objeví čáry řezu [D].

Projděte si prosím část této příručky věnovanou hlavním funkcím rozhraní programu ColorCut Pro, abyste pochopili, jak vytvořit a uložit materiál/akce a jak přiřadit barvu čáry materiálu/akcím.

## Získávání úloh z knihovny úloh/jobů (režim Job Server)

### Získávání úloh z knihovny úloh

Režim Job Server umožňuje otevřít soubory uložené během procesu návrhu do knihovny úloh/jobů aplikace ColorCut Pro. To může zefektivnit vaši výrobu a usnadnit proces navrhování.

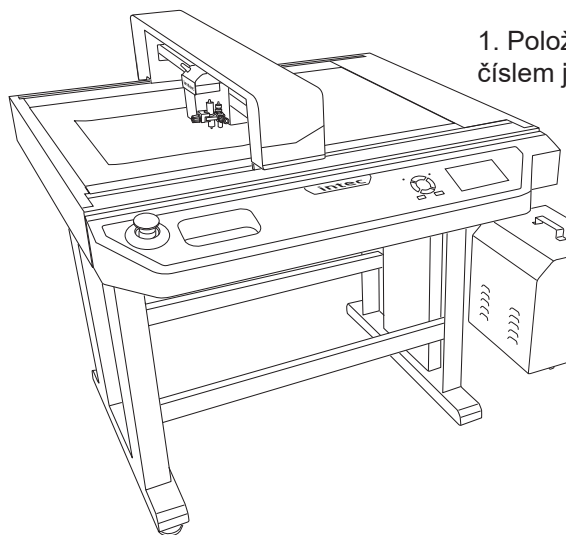
Vytváření řezných souborů pomocí čísel úloh znamená, že můžete přiřadit číslo úlohy konkrétnímu zákazníkovi nebo přiřadit konkrétní "šablonu designu"/styl k číslu řezné úlohy.

Soubory řezů se ukládají do knihovny úloh po vygenerování čísla úlohy a QR kódu pro řezanou linii. Knihovna úloh je kdykoli přístupná bez aplikace Illustrator nebo CorelDRAW na počítači, na kterém je knihovna úloh umístěna. Chcete-li spustit aplikaci ColorCut Pro - Production Studio (režim Job Server), jednoduše spusťte software ColorCut Pro z nabídky Start (nebo zástupce na ploše, pokud jste si jej v počítači vytvořili)..

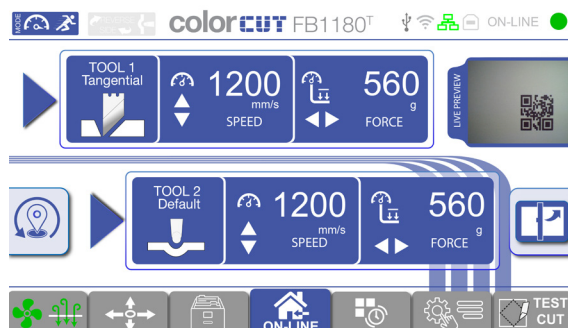
Existují dva způsoby načítání úloh z knihovny úloh.


1. skenováním QR kódu - "Scan QR Code"
2. Ručním zadáním čísla úlohy - "Job Number" .

### Vyhledávání úloh s natištěnými QR kódy



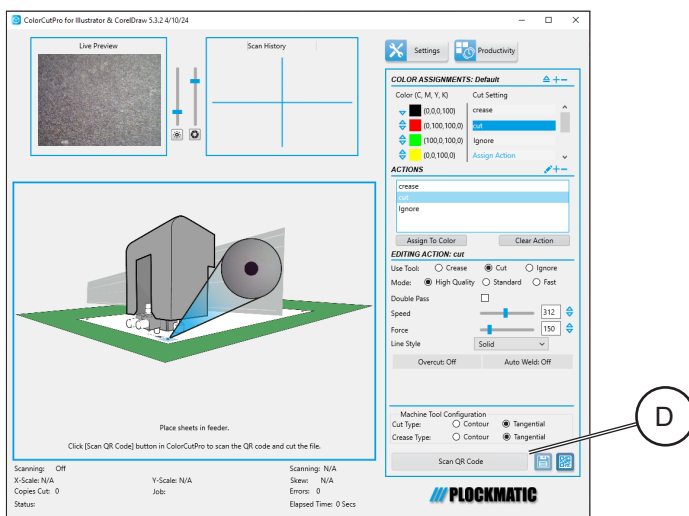
1. Položte arch k řezání na řezací stůl. Ujistěte se, že konec s číslem jobu je na přední, náběžné hraně.



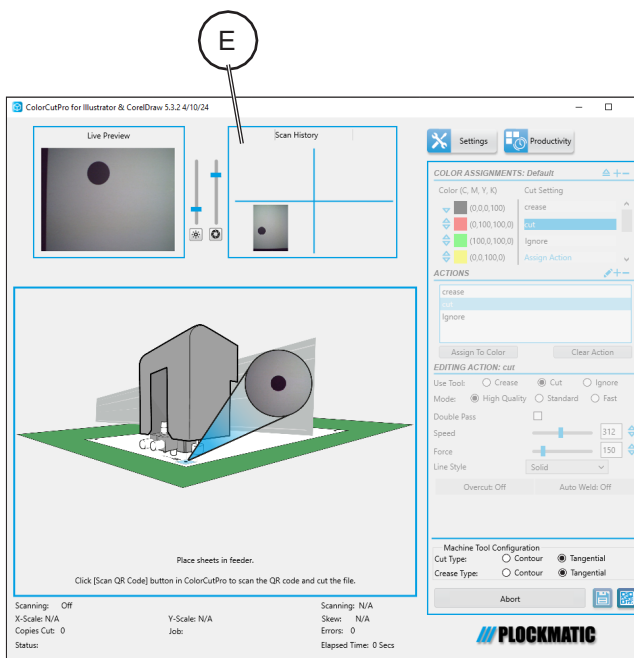
2. Na ovládacím panelu TB1180T zkontrolujte, zda se na LCD panelu zobrazuje, že je plotr ON-LINE a je připraven přijímat úlohy (Úvodní obrazovka). Displej LCD by měl zobrazovat stav každého nástroje a zobrazovat ikonu ON-LINE.
3. Pokud se na ovládacím panelu nezobrazuje nápis "ON-LINE", stiskněte tlačítko [Home ] , čímž se stroj přepne do režimu On-Line a zobrazí se domovská obrazovka, jak je znázorněno na obrázku.

## Vyhledávání úloh s natištěnými QR kódy, pokračování

2



4. V hlavní aplikaci klikněte na tlačítko [Scan QR Code] [D], naloží se médium z podavače a naskenuje QR kód.



V okně živého náhledu uvidíte "obraz" toho, co vidí registrační snímač Vision3.

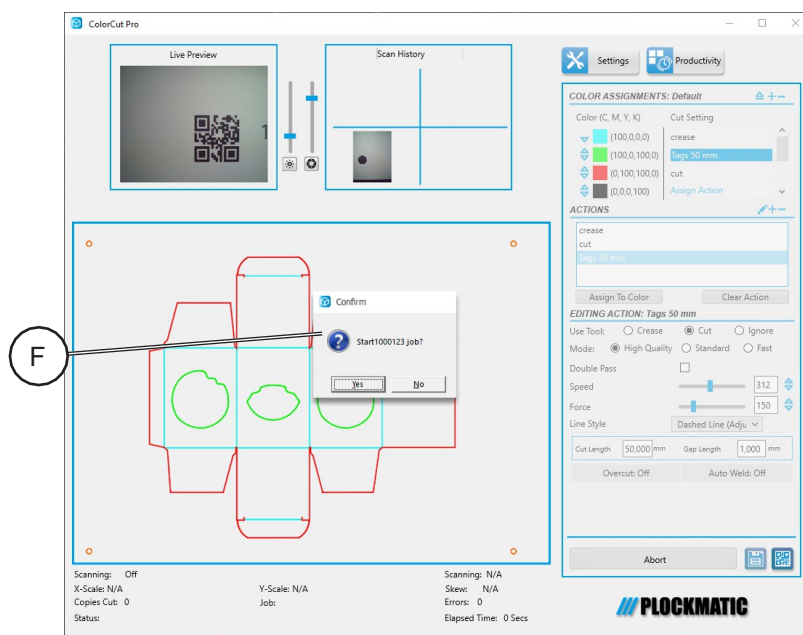
První naskenovaná značka PageMARK se objeví v okně živého náhledu, pozice je zachycena i v okně "Scan History" (Historie skenování) [E].

Úlohy se ukládají do knihovny úloh/jobů během vytváření návrhu. Každá úloha je uložena pod určeným číslem úlohy. QR kód nese číslo jobu a načte za vás soubor s daty o detailech zpracování úlohy.

Jakmile je QR kód rozpoznán, zobrazí se v okně náhledu úlohy právě tyto detaily.

Pokračování na další straně...

## Vyhledávání úloh s natištěnými QR kódy, pokračování



2

**POZNÁMKA:** Při prvním použití FB1180T doporučujeme v nabídce "Productivity" (Produktivita) povolit možnost "After scanning QR Code ask before cutting" (Po načtení QR kódu se před řezáním dotázat). Tím se plotr FB1180T po načtení řezné úlohy zastaví a zobrazí se zpráva [F] s dotazem, zda si přejete úlohu spustit (viz část "Po načtení QR kódu se před řezáním dotázat").

To je užitečné při prvním použití stroje, protože to umožňuje nastavit jednotlivé operace, sílu a rychlost přítlaku řezání a pomůže vám pochopit, jak přiřadit akce k jednotlivým barevným čarám.

Až si budete jisti, že jste získali jistotu v práci s FB1180T a výběrem Akcí s ohledem na barvy, měli byste toto nastavení vypnout. Tak lze dosáhnout plně automatizovaného provozu.

## Zadání čísla úlohy pro přímé načtení souboru řezné úlohy

Kromě naskenování QR kódu pro načtení řezaného souboru můžete v knihovně úloh také ručně zadat číslo úlohy a načíst řezný soubor. Existuje několik důvodů, proč je užitečné zadat číslo zakázky přímo, a nikoli naskenovat QR kód:

### Ruční zadání čísla úlohy vám může umožnit přednačíst přiřazení barvy k linii

V nabídce "Production" (Produkce/Výroba) byste měli možnost "Po naskenování QR kódu se před řezáním dotázat" nastavit na [NO] (Ne). Tím se zapne automatická výroba, takže po naskenování QR kódu začne zařízení ColorCut FB1180T automaticky řezat úlohu s použitím aktuálně přiřazených akcí materiálu/barvy čáry. Za určitých okolností to však nemusí být žádoucí, např. pokud předloha/úloha obsahuje čáry, které se neřídí vaší obvyklou (přiřazenou) konvencí (např. červená barva byla navržena podle jiného použití a je určena pro rýhování v této úloze a zelená pro řezání), tak automatické spuštění řezání přiřadí nesprávné akce a to nemusí být ideální.

Tento problém byste mohli vyřešit nastavením možnosti "o naskenování QR kódu se před řezáním dotázat" na hodnotu [YES] (Ano), ale stroj by se pak zastavoval u každého založeného archu. Abyste se vyhnuli nutnosti povolovat a zakazovat ovládací prvek "o naskenování QR kódu se před řezáním dotázat", můžete jednoduše načíst archy a ručně zadat číslo úlohy prvního archu.

Tím se načte řezný soubor úlohy a umožní zkontrolovat/přiřadit Akce řezu/rýhování k barvě čáry - máte tak možnost zahájit řezání až po dokončení kontroly nastavení Akce k barevným čarám.

## Zadání čísla úlohy pro přímé načtení řezného souboru, pokračování

### Ruční zadání čísla úlohy umožňuje načítání úloh bez QR kódů a bez původního grafického souboru

Přidání úloh do knihovny úloh aplikace ColorCut Pro je užitečné, protože umožňuje pozdější načtení úlohy nebo ji může použít jiný uživatel, aniž by potřeboval původní soubor nebo grafickou aplikaci, která návrh vytvořila.

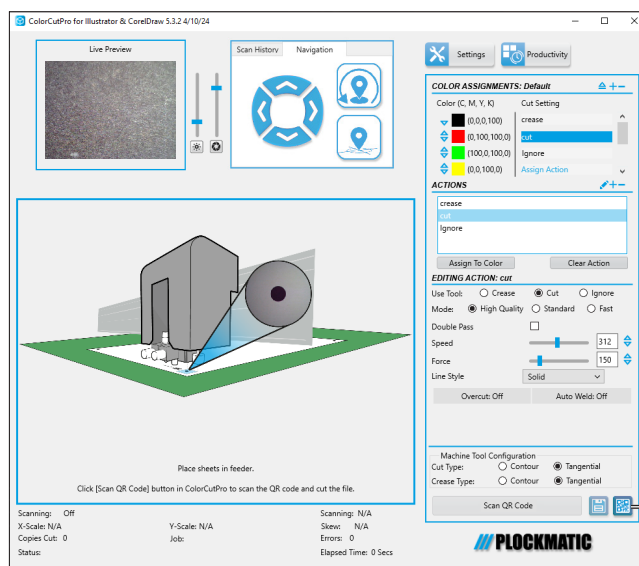
Ve fázi návrhu lze úlohy přidat do knihovny úloh výběrem možnosti "Add PageMARKS and QR Code" (Přidat značky PageMARKs a QR kód) v hlavní nabídce grafických aplikací. V některých případech však může být nutné přidat úlohu do knihovny úloh aplikace ColorCut Pro bez QR kódu na tiskovém archu.

2

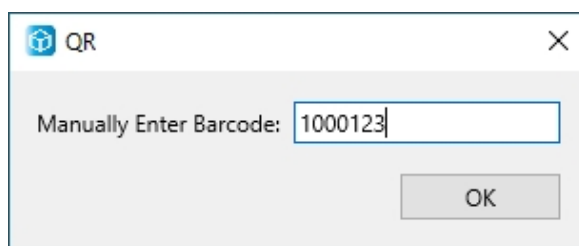
Např. při řezání grafiky, která obsahuje některé grafické prvky nebo prvky, které by QR kód zakrývaly (např. plná barva média), nebo když grafik potřebuje maximalizovat plochu archu použitého k řezání, ale QR kód by se přitom mohl objevit v hotovém produktu.

Ve výše uvedeném případě grafik zvolí "Přidat značky PageMARKs a QR kód", normálně přiřadí úlohu do knihovny úloh ColorCut Pro, ale poté, co bylo návrhu přiřazeno číslo úlohy, kód QR z předlohy odstraní.

Úlohy, které byly vytvořeny s kódem QR a číslem úlohy (ale poté byl kód QR odstraněn), lze vyvolat z knihovny úloh jednoduchým ručním zadáním čísla úlohy nacházejícího se obvykle v horní části listu.



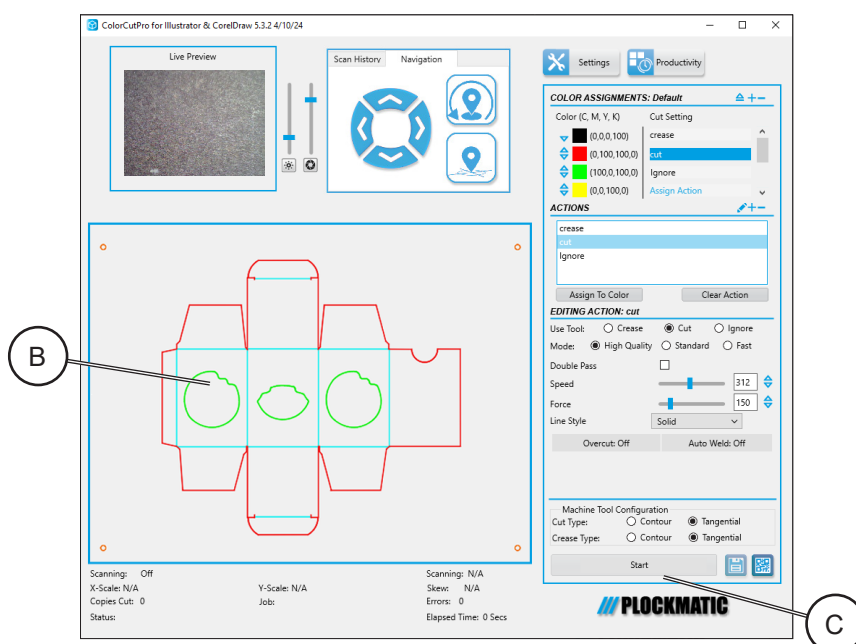
1. Chcete-li načíst soubor úlohy z knihovny úloh pomocí čísla úlohy, klikněte na ikonu QR kódu [A]. Zobrazí se dialogové okno s výzvou k ručnímu zadání čísla úlohy.



2. Zadejte číslo úlohy (nachází se na konci tiskového archu) a kliknutím na tlačítko [OK] jej potvrďte. Soubor řezné úlohy se načte přímo do náhledového okna [B].

Pokračování na další straně...

## Zadání čísla úlohy pro přímé načtení rezného souboru, pokračování



Všimněte si, že tlačítko [Skenovat QR kód] se nyní změnilo na [Start] [C].

3. Přiřaďte akci ke každé barvě.
4. Po přiřazení akcí k barvám a provedení dalších potřebných změn nastavte počet kopií, které chcete vyříznout, a klikněte na tlačítko [Start].


Stránka záměrně prázdná

# 3. Nastavení a možnosti

Tato část obsahuje dříve popsaná nastavení programu ColorCut Pro, která lze měnit přímo prostřednictvím uživatelského rozhraní stroje. Pokud chcete plotr používat v samostatném režimu importem souborů přes USB, nebudete muset provádět úpravy v ColorCut Pro a místo toho je můžete provést přímo prostřednictvím uživatelského rozhraní FB1180T.

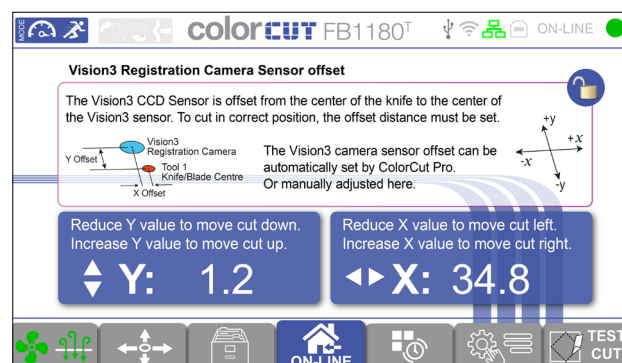
## Obrazovka Settings and Options (Nastavení a možnosti)



Stisknutím karty  se dostanete na obrazovku Nástroje. Pomocí šipek pohybem nahoru/dolů vyberte nastavení, které chcete změnit, a po výběru stisknete [ENTER].

Po změně nastavení na dílčí obrazovce uložte změny stisknutím tlačítka [ENTER] a vraťte se na obrazovku Settings&Options.

## Zarovnání snímače kamery na nástroj1



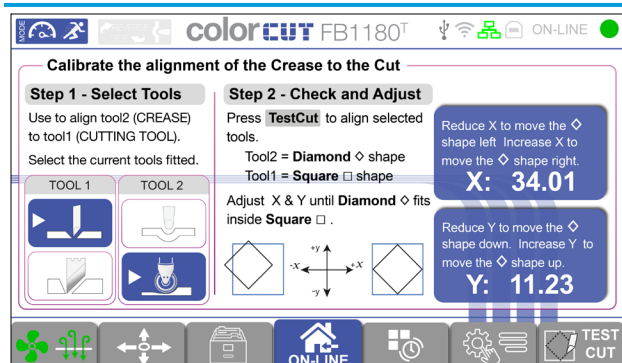
**POZNÁMKA:** Snímač kamery není kalibrován z výroby, proto je nutné jej před řezáním úloh zkalibrovat.

Posunutí snímače udává rozdíl v poloze mezi skutečným nožem na řezačce a snímačem Vision, který snímá pozice značky PageMARK.

Posunutí senzoru je třeba nastavit jednou a po nastavení se již nemění. Je velmi důležité, aby byl nastaven před řezáním jakýchkoli úloh.

Posun se nastavuje ručně úpravou hodnot "Sensor Offset X and Y" (Posunutí/Offset snímače X a Y) v sekci Nástroje. Podrobný popis najdete v části "Sensor Offset & the Auto Find feature" (Posunutí snímače a funkce automatického vyhledávání).

## Zarovnání nástroje2 s nástrojem1

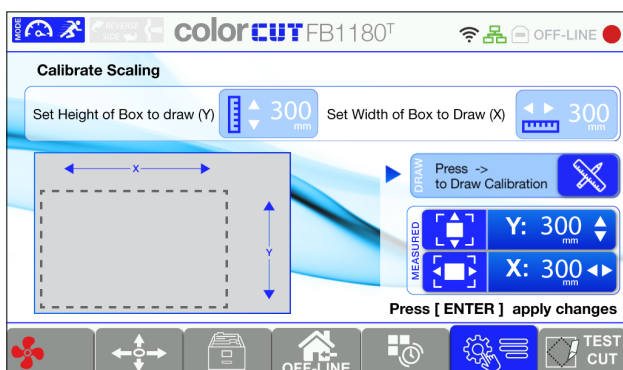


**POZNÁMKA:** Kalibrace byla provedena už ve výrobě, ale je dobré ji ověřit a případně přenastavit.

Kalibrací zajistíte přesné zarovnání mezi nástrojem1 a nástrojem2, a dosáhnete tak přesného rýhování vzhledem k řezu.

K dosažení tohoto zarovnání použijte nástroje Pero, které jsou k dispozici v sadě s příslušenstvím. Proveďte zkušební řez (viz část "Zkušební řez") a pečlivě zhodnoťte, zda kosočtvercový tvar nástroje2 přesně lícuje se čtvercovým tvarem nástroje1. Pokud je třeba provést úpravy, upravte parametry Y a/nebo X a postup opakujte, dokud nedosáhnete požadovaného zarovnání.

## Kalibrace měřítka



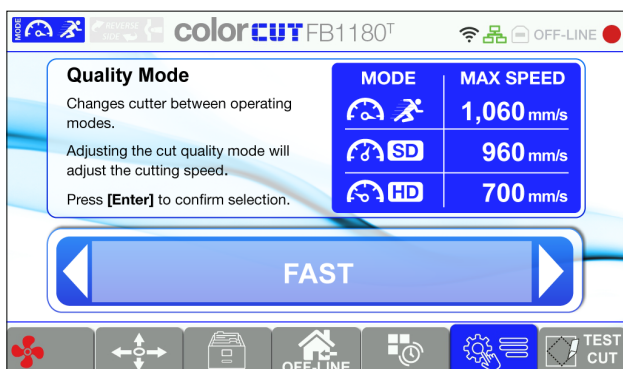
Pro zajištění přesnosti a preciznosti řezného procesu se provádí kalibrace měřítka.

Kalibrace měřítka zahrnuje vytvoření tvaru krabice s předem definovanými rozměry a jeho porovnání se skutečnými rozměry. V případě rozdílu se rozměry upraví, dokud se neshodují, což následně zaručuje přesné řezání.

Pokud se domníváte, že je kalibrace měřítka nesprávná, obraťte se před změnou nastavení na svého prodejce.

3

## Režim kvality



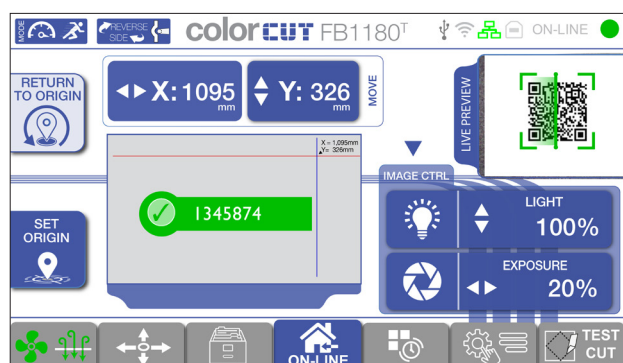
Na výběr jsou tři režimy řezání, z nichž každý umožňuje změnu rychlosti řezání nastavením režimu.

Při relativně jednoduchých úlohách řezání a rýhování je vhodné použít režim "Fast Quality" (Rychlá kvalita).

Pro projekty zahrnující silnější média nebo složité vzory s jemnějšími detaily, jako jsou náročné perforace, se doporučuje režim "HD Quality" (Vysoká kvalita) kvůli výkonu a přesnosti.

Pro úlohy, které nevyžadují použití režimu Rychlá kvalita nebo HD kvalita, se doporučuje zvolit režim "Standard Quality" (Standardní kvalita), aby bylo dosaženo konzistentních a vyvážených výsledků.

## Ovládání obrazu



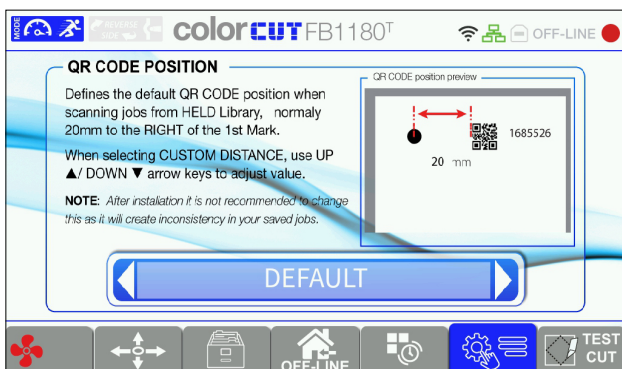
Funkce Image Control (Ovládání obrazu) podporuje úpravy obrazových parametrů videokamery a umožňuje jemné doladění světelných podmínek i úrovně expozice. V rámci tohoto rozhraní je možné kontrolovat značky PageMARKs a QR kódy, aby byla zajištěna jejich čitelnost scannerem, a podle potřeby provádět nezbytné úpravy osvětlení a expozice.

Inverzní značky umožňují obrácení barevných schémat. Například v případech, kdy je médium černé a značky bílé, umožňuje tato funkce plynulý přechod mezi těmito konfiguracemi.

Aktivujte sekci Move (oddíl Přesun) a pomocí šipek pevných kláves přesuňte kameru nad QR kód nebo značku stránky.

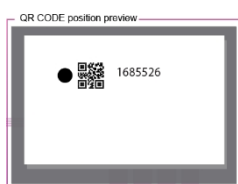
- Pokud je obraz čitelný, zobrazí se na obrazovce zelený symbol zaškrtnutí značka zaškrtnutí.
- Pokud není čitelný, aktivujte sekci Image Control (Ovládání obrazu), upravte osvětlení pomocí šipek pevných kláves nahoru a dolů a expozici pomocí šipek pevných kláves doleva a doprava.
- Stisknutím ikony žárovky obnovíte výchozí nastavení osvětlení.
- Stisknutím ikony objektivu obnovíte výchozí nastavení expozice.

## Umístění QR kódu

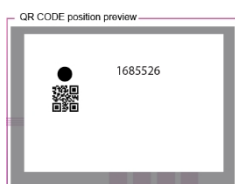


V nabídce pozice QR kódu mají uživatelé možnost flexibilního výběru z pěti různých možností polohování.

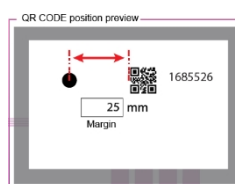
Tato funkce je obzvláště cenná ve scénářích, kdy se prvky designu protínají se zamýšleným umístěním QR kódu, což vyžaduje úpravu jeho polohy pro optimální umístění.



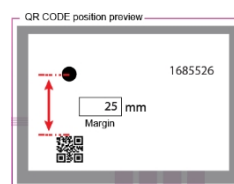
Vedle první PageMARK značky (vpravo)



Vedle první značky (pod)

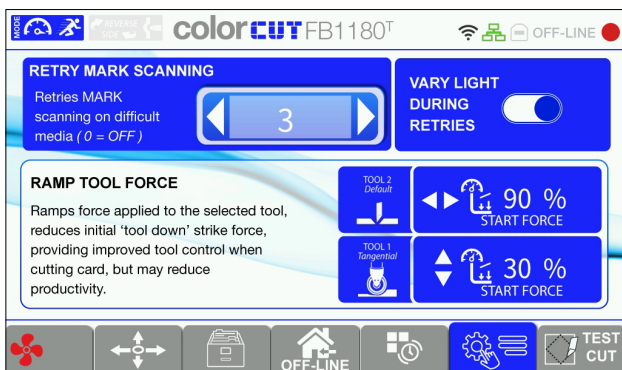


Vlastní (vpravo od první značky)



Vlastní (pod první značkou)

## Pokročilá konfigurace produktivity



Funkce "Retry Mark Scanning" **opakovaného skenování značky** zvyšuje úspěšnost čtení značky a přesnost řezání. Pokud je nastavena vyšší než výchozí hodnota (OFF), stroj v případě neúspěchu opakuje skenování značky, a to až na zadaný počet opakování.

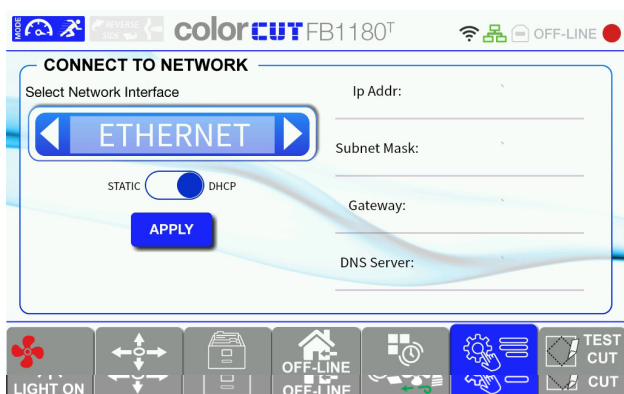
Pokud je stejná pozice značky detekována dvakrát s úrovní opakovaného skenování >2, přejde se k další úloze.

**Ramp Down Tool Force** (snížení síly nástroje) slouží k prevenci nadměrného poškození při použití rýhovacích nebo řezacích nástrojů. Funkce snižuje počáteční sílu o 30 - 100 % pod nastavenou sílu. Po prodlevě se síla zvýší na úroveň definovanou na LCD panelu nebo v řezacím souboru.

Tato funkce minimalizuje poškození vstupního bodu způsobené prvním kontaktem nástroje s médiem při vysokých tlacích. Všimněte si, že nastavení hodnoty na 100 % tuto funkci deaktivuje.

Funkce **Vary Light During Retries** upravuje světelné podmínky během opakování skenování značky, aby se zvýšila přesnost. Pokud je funkce "When Retry Mark Scanning" (Opakovat skenování značky) nastavena na hodnotu 2, mění se při po sobě jdoucích opakovaných pokusech úroveň osvětlení od nízké přes střední až po vysokou. Při nastavení Retry Mark Scanning >2 se rozsah osvětlení odpovídajícím způsobem přizpůsobuje pro každé skenování značky. Tato funkce pomáhá při náročném skenování médií a umožňuje zařízení přejít k dalšímu kroku úlohy při zjištění jakékoli platné pozice.

## Nastavení sítě



Obrazovka nastavení sítě umožňuje připojit řezačku k síti Wi-Fi nebo Ethernet.

Pokud je povoleno statické nastavení, je možné nastavení připojení konfigurovat ručně, zatímco při zapnutém DHCP jsou nastavení automaticky přiřazena ve výchozím nastavení.

Výchozí nastavení po obnovení továrního nastavení je Ethernet - DHCP.

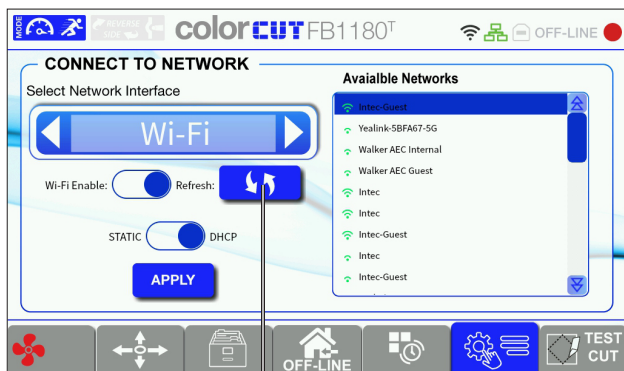
3



Po změně typu připojení na Wi-Fi se zobrazí nastavení Wi-Fi.

**POZNÁMKA:** Wi-Fi se deaktivuje po obnovení továrních parametrů nebo po použití při prvním připojení.

Po zapnutí síťová paměť pamatuje poslední nastavené hodnoty. (Aktivuje se Wi-Fi a všechna dříve zvolená připojení se znovu připojí.)



Pokud je Wi-Fi povoleno, ale není vybráno, zobrazí se seznam přístupných sítí.

Tlačítko Obnovit [A] obnoví seznam sítí.

A

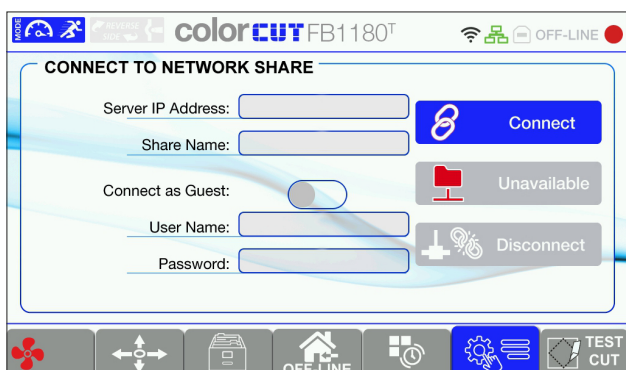


Po kliknutí na síť se zobrazí klávesnice pro zadání hesla SSID.

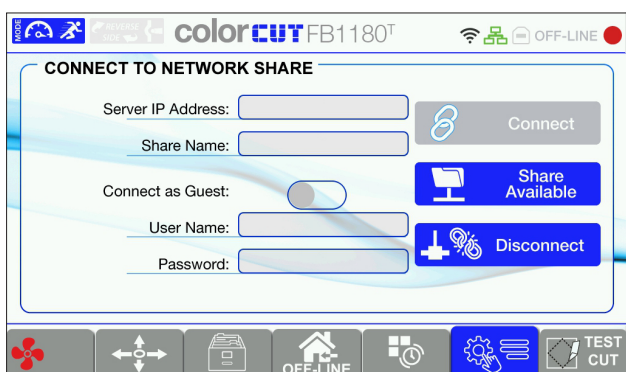
Když je síť Wi-Fi připojena, zobrazí se nahoře v samostatném rámečku.

Podržetím názvu připojené sítě Wi-Fi můžete heslo pro připojenou síť vymazat.

## Sdílení sítě



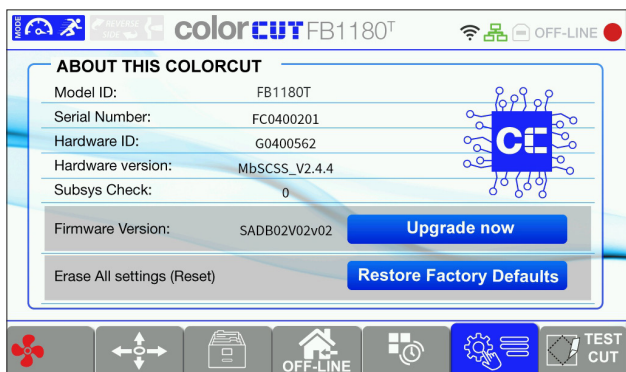
Připojení ke sdílené síťové složce zjednodušuje přístup k souborům .CCH na pracovní stanici. Na začátku zadejte IP adresu serveru a název sdílené složky „ColorCut\_Held“. Řezačka tuto složku rozpozná a připojí se k ní. Zadejte platné síťové pověření, například uživatelské jméno a heslo, a stiskněte tlačítko [Connect], Připojit.



Po úspěšném zadání správných pověření se indikátor stavu označený jako "Nedostupné" změní na "Share Available" (Sdílení k dispozici), což znamená úspěšné připojení.

Poté je jednotka schopna přistupovat k souborům prostřednictvím sítě LAN (Local Area Network), když je v režimu Hold (viz část 4.Režim Hold).

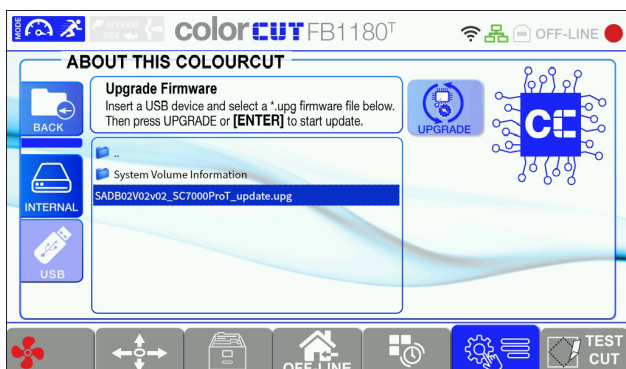
## Firmware



V nabídce firmwaru se zobrazí rozsáhlé informace o specifikacích řezačky, včetně ID modelu a sériového čísla. ID hardwaru odpovídá identifikaci hlavní desky plošných spojů, zatímco číslo verze se vztahuje ke konkrétní revizi používané desky plošných spojů.

Verze firmwaru je viditelně uvedena a může být předmětem aktualizací z tohoto rozhraní.

Všechna konfigurovatelná nastavení lze v případě potřeby obnovit na hodnoty továrního nastavení (Restore Factory Defaults).



Po stisknutí tlačítka [Upgrade now] se otevře obrazovka Upgrade firmwaru a pomocí USB lze importovat nový firmware.

Stránka záměrně prázdná

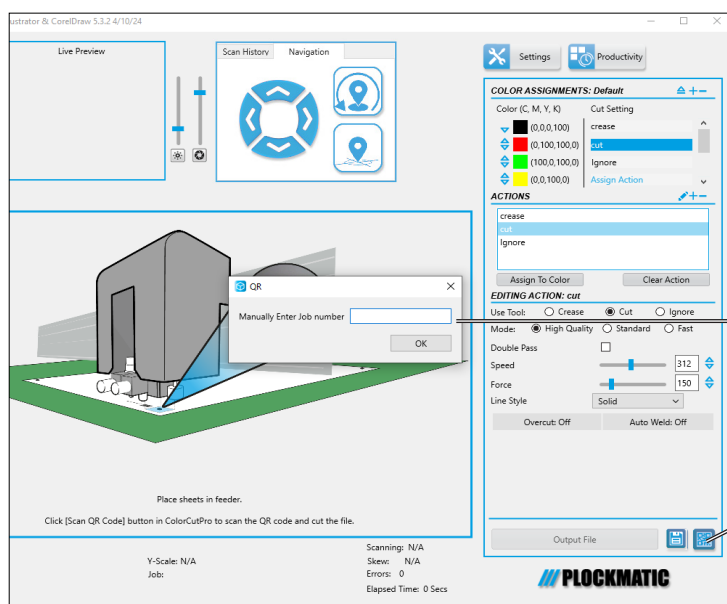
# 4. Režim Held

Režim Held (též někdy Hold) nabízí možnost ovládat stroj přímo pomocí souborů uložených na klíčenice USB nebo v samotném stroji. To znamená, že pro opakované velkoobjemové výrobní úlohy není nutné udržovat spojení s počítačem nebo serverovou stanicí. Uživatelé mohou tento režim bez námahy zapnout, vybrat požadovaný soubor, zadat požadované množství a spustit operaci jednoduchým kliknutím, což zefektivňuje pracovní postup.

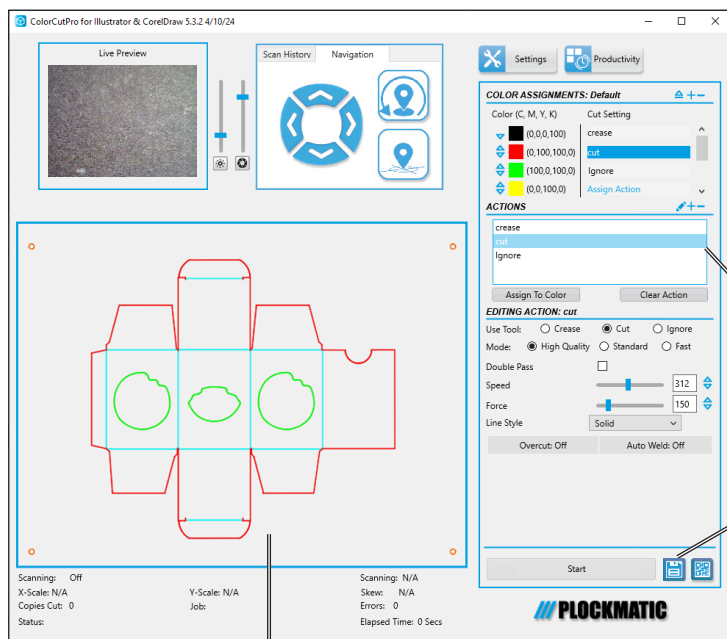
Všimněte si, že stroj má omezenou kapacitu úložiště, proto se doporučuje ukládat soubory úloh na USB.

Na LCD obrazovce stiskněte tlačítko [Hold Mode], abyste mohli načítat, měnit nebo mazat úlohy.

## Jak vytvořit řezné soubory (\*.cch soubory pro režim Held)



1. Spusťte aplikaci Color Cut Pro.
2. Vyhledejte ikonu QR kódu [A] a klikněte na ni.
3. Zadejte QR kód návrhu [B], který má být převeden do souboru \*.cch a stiskněte tlačítko [OK].



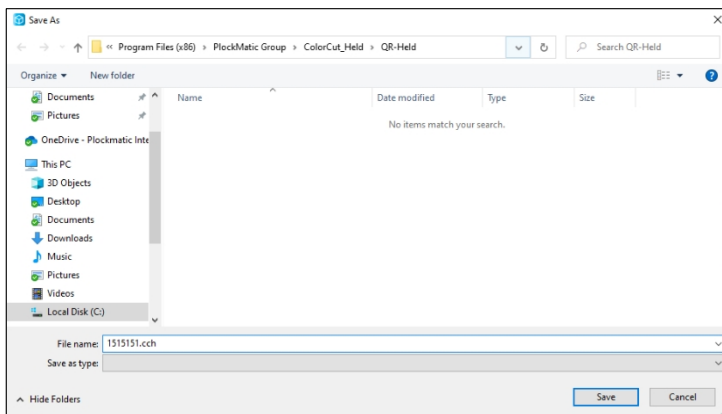
vrh se zobrazí v náhledovém okně [C].

Akce lze přiřadit a pro každou akci lze zadat nastavení rychlosti a síly [D].

**POZNÁMKA:** Jakmile je jednou soubor \*.cch vytvořen, tato nastavení již nelze změnit.

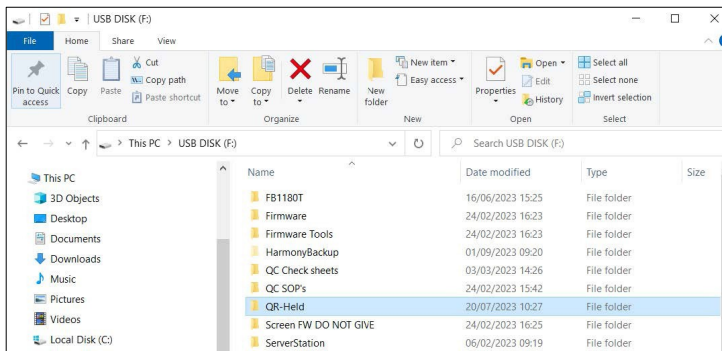
5. Po dokončení nastavení klikněte na tlačítko Uložit, ikonu [E].

## Jak vytvořit řezné soubory(\*.cch soubory pro režim Held), pokračování



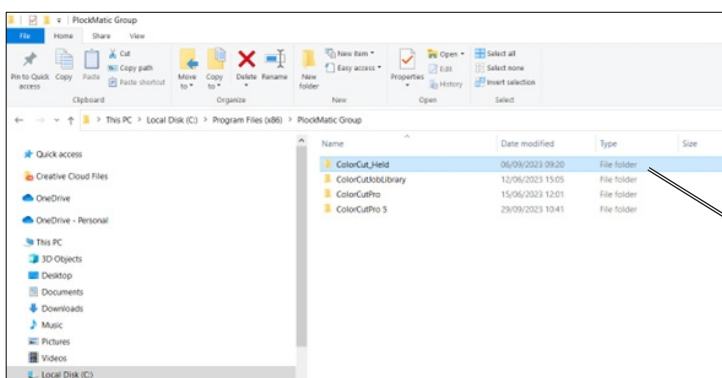
6. Výchozí umístění pro ukládání je:  
C:\Program Files (x86)\PlockMatic Group\ColorCut\_Held\QR-Held  
Kliknutím na tlačítko [Save] (Uložit) vytvoříte soubor \*.cch pro režim Hold.
7. Pro spuštění souboru \*.cch v plotru existují následující dvě možnosti:
  - a. Sdílet složku ColorCut\_Held prostřednictvím sítě.
  - b. Připojit USB disk k plotru a kliknout na ikonu složky a ikonu USB.
8. Pokud používáte USB disk, ujistěte se, že se soubor \*.cch nachází v kořenové složce s názvem "QR-Held", aby ho řezačka našla.

4



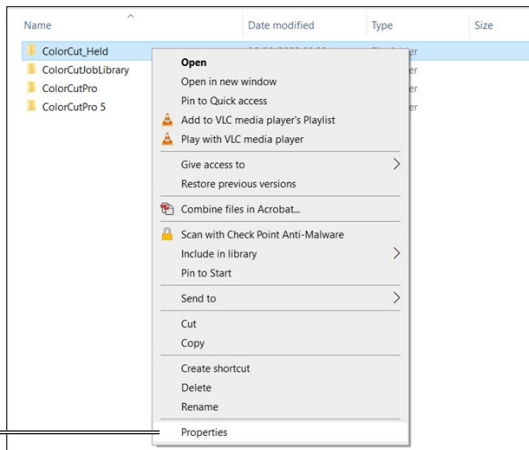
## Sdílení složky ColorCut\_Held pro síťové sdílení na TB1180<sup>T</sup>

Aby byla složka ColorCut\_Held přístupná pro sdílení v síti v zařízení TB1180<sup>T</sup>, musí být sdílena v počítači. Bez sdílení nebude složka pro sdílení v síti dostupná.

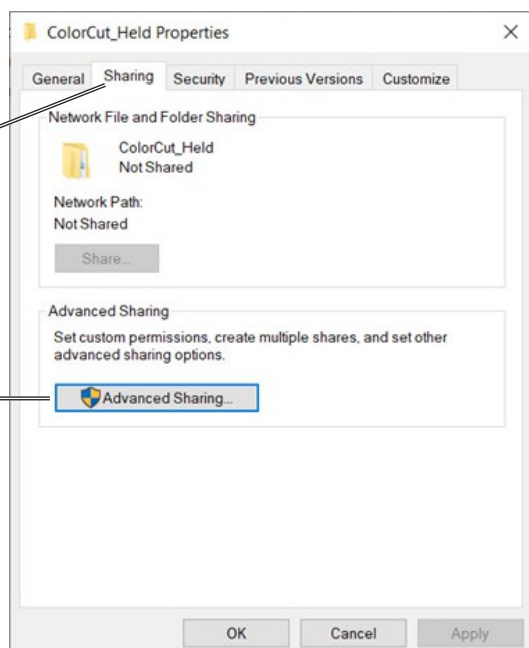


1. Přejděte na:  
C:\Program Files (x86)\PlockMatic Group
2. Vyberte složku ColorCut\_Held [A].

## Sdílení složky ColorCut\_Held pro síťové sdílení, pokračování

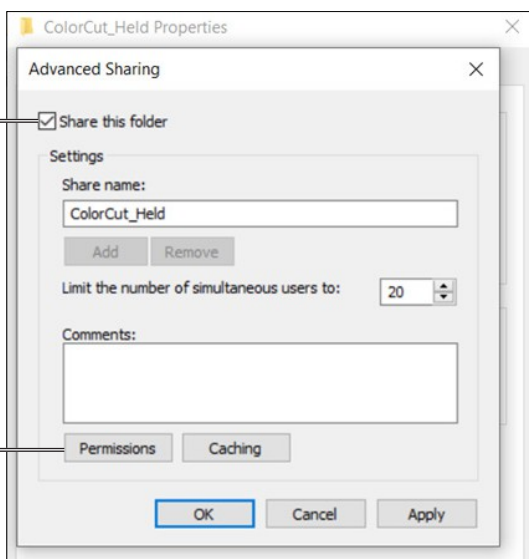


3. Klikněte pravým tlačítkem myši na složku ColorCut\_Held a vyberte možnost "Properties" (Vlastnosti) [B].



4. Klikněte na kartu "Sharing" (Sdílení) [C] a poté na "Advanced Sharing" (Pokročilé sdílení) [D].

4

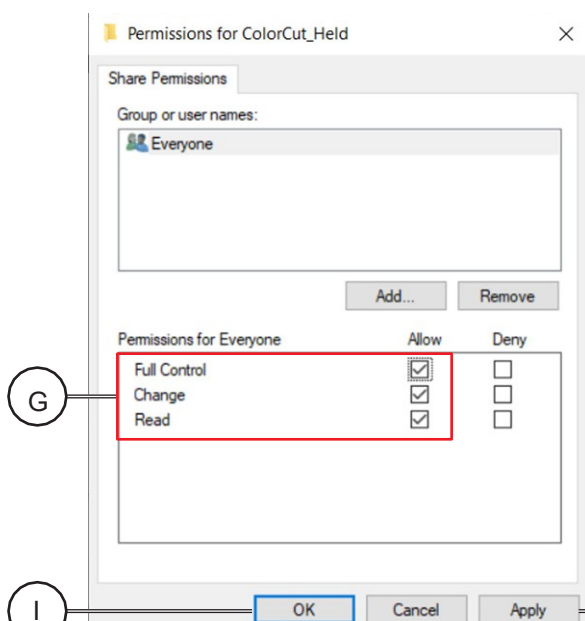


5. Zaškrtněte políčko "Share this Folder" (Sdílet tuto složku) [E].

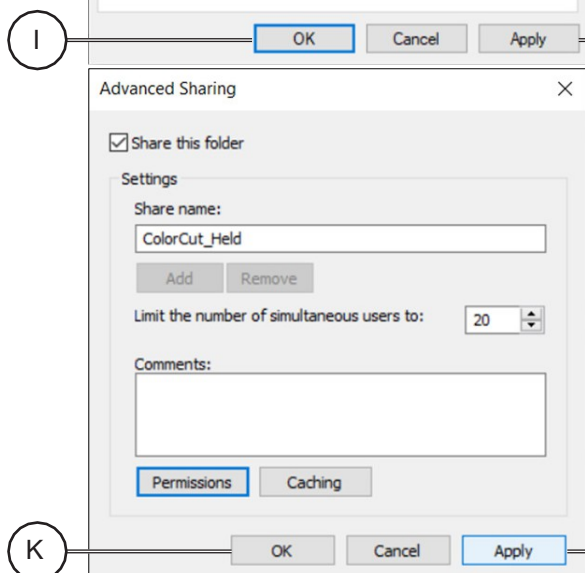
6. Klikněte na "Permissions" (Oprávnění) [F].

## Sdílení složky ColorCut\_Held pro síťové sdílení, pokračování

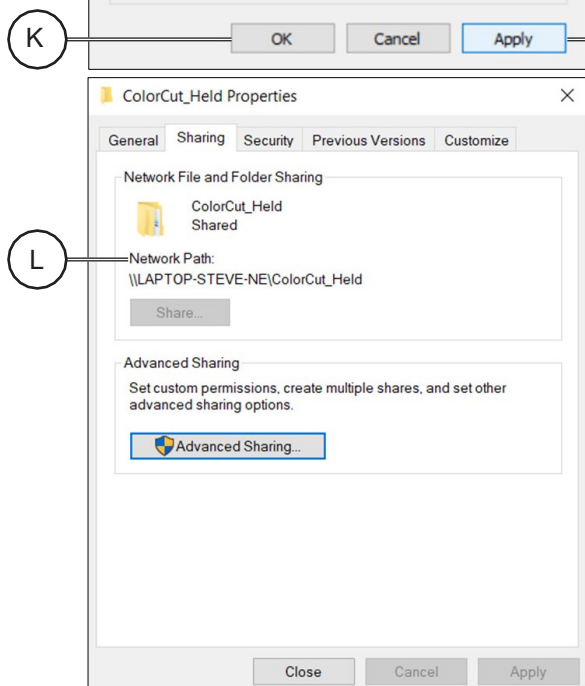
4



7. V části "Permissions for Everyone" (Oprávnění pro všechny) zaškrtněte políčka "Allow" (Povolit) pro možnosti "Full Control, Change, Read" (Úplné řízení, Změnit a Číst) [G].
8. Klikněte na tlačítko "Apply" (Použít) [H] a poté na tlačítko OK [I].

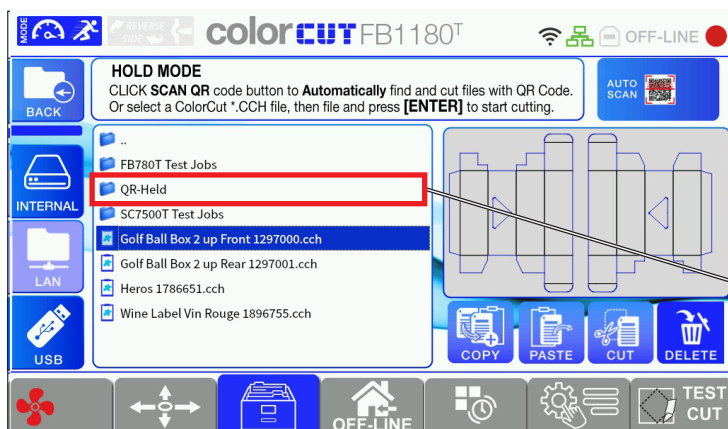


9. Poté se vrátíte do okna "Advanced Sharing" (Pokročilé sdílení).
10. Klikněte na tlačítko "Apply" (Použít) [J] a potom na tlačítko OK [K].

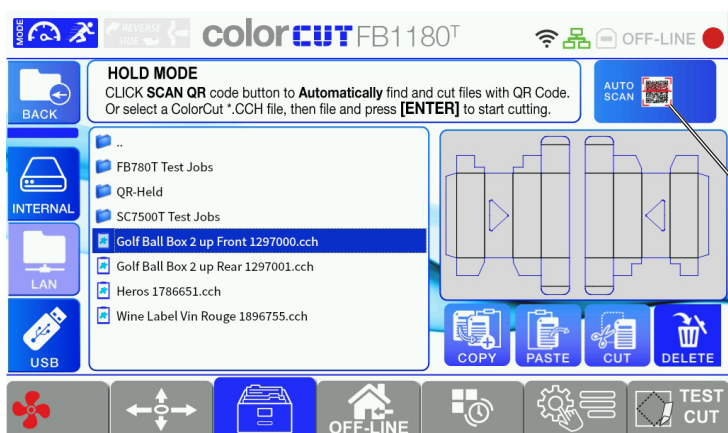


11. Poté se vrátíte do okna ColorCut\_Held Properties.
12. Trasa sítě byla změněna tak, aby odrážela sdílení viz. popis [L].

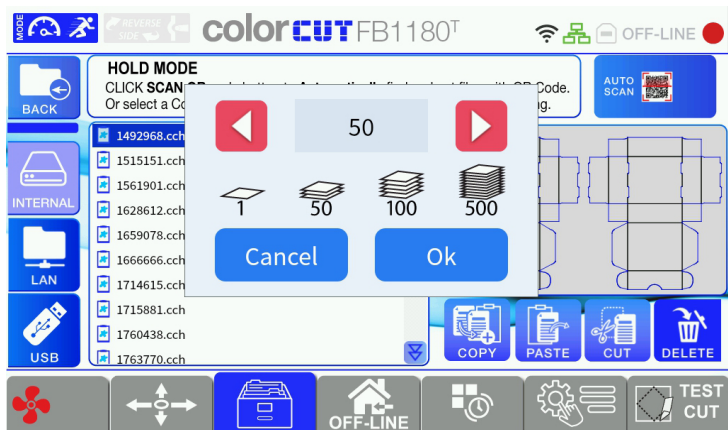
## Jak spustit úlohu pomocí klíče USB



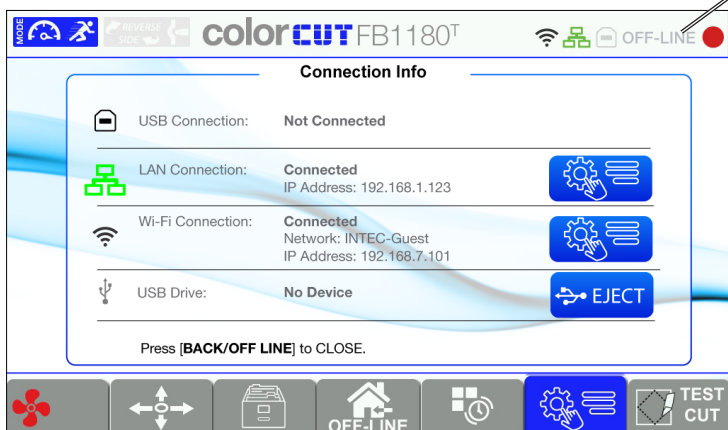
1. Vložte paměť USB do portu na zadní straně přístroje.
2. Vstupte do režimu Hold a vyberte USB.
3. plotr zobrazí dostupné složky na USB. Vyhledejte a vyberte složku "QR- Held" [A].



4. Ve složce QR-Held se nacházejí soubory .cch, které lze spustit přímo z řezačky.
5. Chcete-li zahájit řezání, vyberte požadovaný vzor nebo u smíšených dávek klikněte na ikonu AUTOSCAN [B].



6. Zadejte počet kopií, které chcete spustit, stisknutím [OK] spustíte řezání.

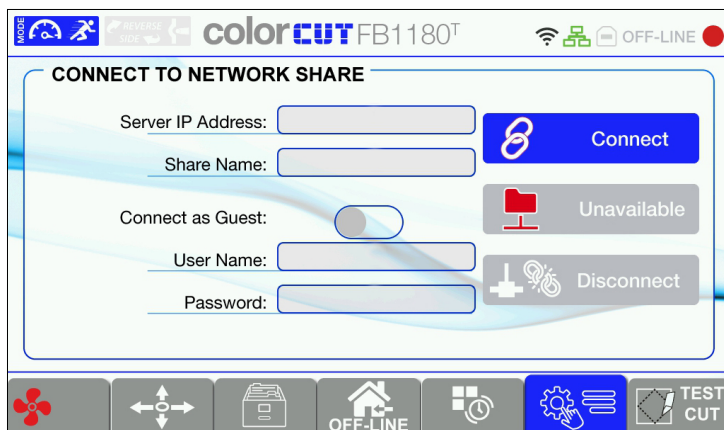


7. Po dokončení řezání, před vytažením USB klíče z plotru, ho řádně odpojte.

Chcete-li vysunout USB, přejděte na obrazovku Connection Info a podržením tlačítka "On-Line/Off-Line" v pravém horním rohu [C] obrazovky LCD, poté klikněte na tlačítko [Eject] a vyjměte USB disk ze stroje.

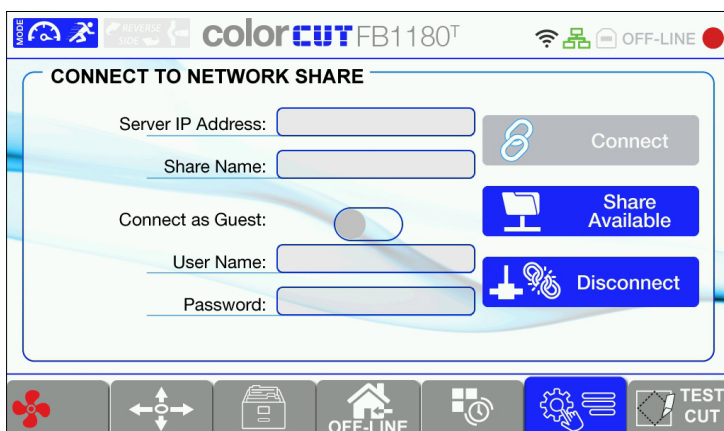
4

## Jak spouštět řezné soubory přes síť LAN

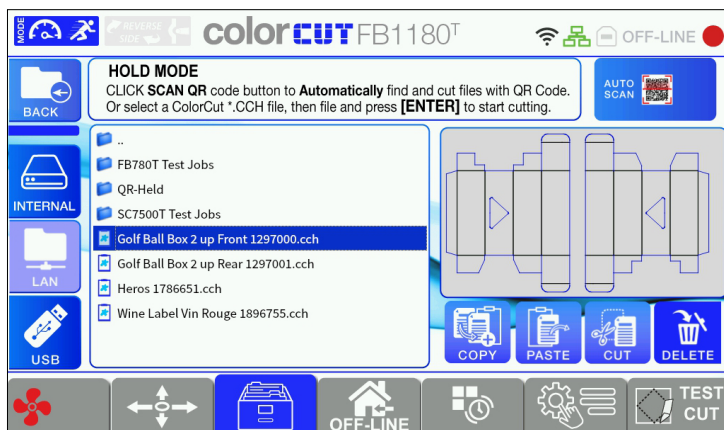


1. Otevřete obrazovku sdílení v síti
2. Zadejte IP adresu serveru a název sdílené složky "ColorCut\_Held", systém řezačky tuto adresu složky rozpozná a připojí se k ní.
3. Zadejte síťové pověření: uživatelské jméno a heslo.

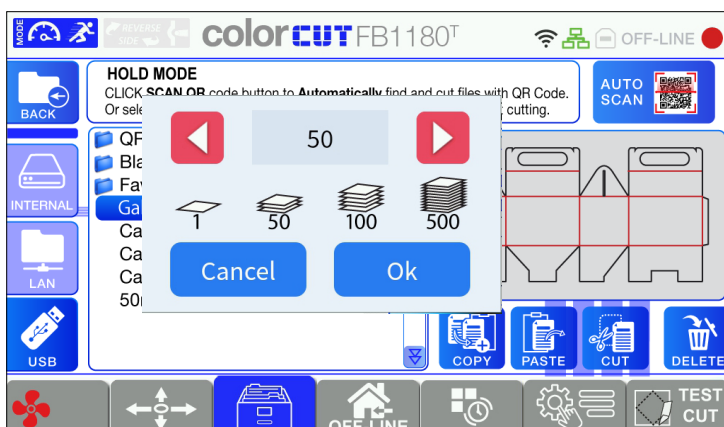
4



4. Po úspěšném zadání správných pověření se změní oznámení "Unavailable" (není k dispozici) na "Share Available" (Sdílení k dispozici), což znamená úspěšné připojení.
5. Poté je jednotka schopna přistupovat k souborům přes místní síť LAN (Local Area Network).



6. Vstupte do režimu HOLD a vyberte možnost LAN.
7. Řezačka zobrazí složku "QR-Held", která je sdílena ze složky "ColorCut\_Held".
8. Vyberte složku "QR-Held" a z ní následně kliknutím označte vybranou úlohu.
9. Stiskněte [Enter] nebo tlačítko s ikonou Auto Scan na LCD obrazovce.



10. Zadejte počet kopií, které chcete spustit, stisknutím [OK] spustíte řezání.

# 5. Poznámky

## Co dělat a nedělat

- Vždy dodržujte všechna upozornění uvedená na zařízení nebo dodaná spolu s ním.
- Při stěhování nebo přemísťování zařízení buďte vždy opatrní.

### Upozornění:

*Před přemístěním zařízení odpojte napájecí kabel ze zásuvky a od stroje.*

- Neodstraňujte kryty nebo chrániče, které jsou připevněny šrouby.
- Nepřekonavejte ani neobcházejte elektrická nebo mechanická blokovácí zařízení.
- Zařízení nepoužívejte, pokud zaznamenáte neobvyklé zvuky nebo zápach. Odpojte napájecí kabel od zdroje napájení a zavolejte autorizovaného technika, který problém odstraní.

### Varování:

*Jedná se o výrobek třídy A. V domácím prostředí může tento výrobek způsobovat rádiové rušení a v takovém případě může být uživatel požádán, aby přijal odpovídající opatření.*

POZNÁMKA: Domácí prostředí je prostředí, kde lze očekávat používání rozhlasových a televizních přijímačů ve vzdálenosti do 10 m od daného přístroje.

- Nevypínejte napájení, pokud je stroj v provozu. Ujistěte se, že cyklus stroje skončil.
- Neotevírejte kryty, pokud je stroj v provozu.
- Nepřemísťujte stroj, pokud je v chodu.
- Neprovádějte na stroji libovolné změny
- Na odkládací plochu nesedejte a nestoupejte na ni. Odkladač se může zlomit nebo se stroj převrátit. Maximální zatížení odkládacího zásobníku je 15 kg.

## Kam umístit stroj

### Prostředí stroje

- Zařízení vždy umístěte na pevnou opěrnou plochu s dostatečnou pevností pro hmotnost stroje.
- Vždy udržujte magnety a všechna zařízení se silným magnetickým polem mimo dosah stroje.

Pokud je místo instalace klimatizované nebo vytápěné, neumísťujte stroj na místo, kde bude vystaven:

- náhlým změnám teploty
- přímému proudu chladného vzduchu z klimatizace
- přímému působení tepla z ohřívače

### Připojení napájení

- Zařízení **vždy** připojujte k řádně uzemněnému zdroji napájení. V případě pochybností nechte zdroj napájení zkontrolovat kvalifikovaným elektrikářem.

### Varování:

*Nesprávné uzemnění zařízení může způsobit úraz elektrickým proudem.*

- **Nikdy** nepřipojujte stroj ke zdroji napájení, který nemá zemnicí svorku. Chybějící uzemnění způsobí poškození elektroniky a poruchy stroje.

# Údržba stroje

**Nikdy** se nepokoušejte provádět údržbu, která není výslovně popsána v této dokumentaci.

## Čištění nástroje 2

Nástroj by se měl každý týden kontrolovat a čistit od papírového prachu, aby se zajistilo, že se čepel v držáku volně otáčí.

1. Vypněte stroj a odpojte napájecí kabel.
2. Odšroubujte vnější kryt, očistěte jej malým kartáčkem nebo stlačeným vzduchem.

### Varování:

*S nožem a jeho čepelí zacházejte vždy opatrně, aby nedošlo k poranění!*

5



Zevní pouzdro

Čepel s pojistným kroužkem

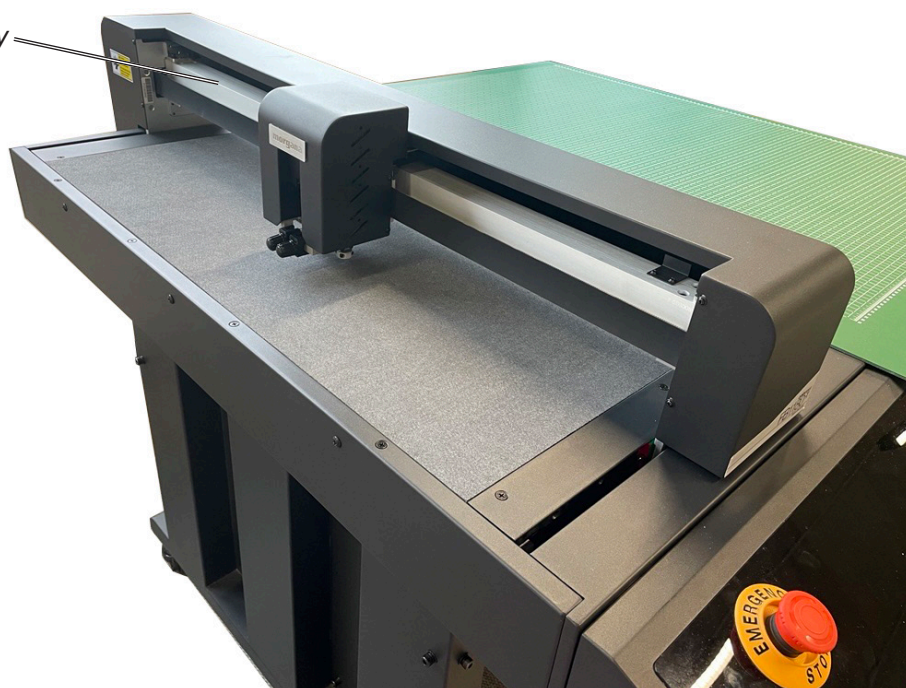
Vnitřní držák čepel

3. Vyjměte čepel z držáku, očistěte ji od papírového prachu.
4. Čepel nože namažte a vložte ji zpět do vnitřního držáku nože, zašroubujte zpět vnější kryt.

## Lišta řezací hlavy

Každý týden vyčistěte lištu řezací hlavy pomocí utěrky a lehce namažte horní lištu teflonovým mazivem ve spreji. Před prováděním jakýchkoli postupů stroj vypněte a odpojte napájecí kabel.

Lišta řezací hlavy



---

## Osvědčené postupy pro FB1180-T

- Doporučujeme rýhovat z rubové strany archu, protože tak dosáhnete estetičtějšího výsledku vzhledu na viditelné lící straně výrobků.
- Zvlněné archy způsobují častější chybné posuny a vedou k větší nepřesnosti při řezání. Pokud je to možné, nezapomeňte použít funkci "de-curl" - odstranění zkroucení v použité tiskárně.
- Nastavte pravidla designu v rámci organizace, abyste zachovali konzistentní umístění PageMARKs značek a QR kódů. To povede k minimálním změnám nastavení při řezání na TB1180T.
- Nastavte pravidla designu, pokud jde o barvu, která se používá pro rýhování a řezání. Obecně platí, že nejběžnější barvou pro řezání je červená a nejběžnější barvou pro rýhování je modrá.

## Omezení systému FB1180-T

- U médií s gramáží nižší než 140 g/m<sup>2</sup> může být řezání naprosto v pořádku, ale takovýto materiál je více závislý na zvlnění a na vlastnostech papíru. (Papír se může ohýbat a značky budou obtížně čitelné, což povede k méně přesnému řezu).

### Omezení materiálu

- Magnetický papír nelze na FB1180T řezat kvůli ocelové konstrukci.
- Média s kovovým efektem (papír NEBO polyester) lze řezat, ale záleží na složení.

# 6.Specifikace

Práce s médii		
Standardní velikosti médií		A4, A3, SRA3, A3+, max. 800 × 1100 mm (31,5" × 43,3")
Média štítků vlastní velikosti	Šířka	Šířka média (min až max): 180 mm až 340 mm (7,08" x 13,39")
	Délka	Délka média (min - max): 279 mm až 710 mm (10,98" x 27,95")
Tloušťka média		0,14 mm (140 mikronů) - 0,45 mm (450 mikronů)
Oblast řezu		
Maximální plocha média		800 x 1100 mm (31,5" x 43,3")
Efektivní oblast řezu kontur		680 x 1022 mm (26,77" x 40,24")
Metoda přidržení média		1100 W podtlakové přisávání
Ovládání řezu		
Řezací vozík		Konfigurace QUAD Tool (4 nástroje) (2 pasivní (obrys/tažení) a 2 aktivní (tangenciální) pozice nástroje) <i>Poznámka: jedná se o systém 2+2, takže jsou aktivní 2 nástroje najednou</i>
Řezná síla 2 aktivní nástroje najednou z výběru 4		ZÁHYB: Pozice nástroje 1; Pozice 1A: Aktivní tangenciální rýhovací kolečko. Pozice 1B: Pasivní brankoviště míče. Obě pozice nástroje 1, až 2500 gf (2,5 kg). (pouze 1 aktivní v jednu chvíli) ŘEZ: Pozice nástroje 2; Pozice 2A: Aktivní tangenciální řezný nůž. Pozice 2B: Pasivní (Drag) konturový nůž. Obě polohy nástroje 2, až 2500 gf (2,5 kg). (pouze 1 aktivní v jednu chvíli)
Maximální řezná rychlost		Všechny nástroje poskytují variabilní rychlosti až do maximální rychlosti 1200 mm/s (47,2 in/s)
Montážní nástroje		5 standardně dodávaných nástrojů: Tangenciální držák nože, tangenciální rýhovací nástroj se dvěma vyměnitelnými kolečky různé šířky, standardní držák čepele pro vlečný nůž, 2x standardní kuličkové rýhovací nástroje a nástroj pro kalibraci pera. Čepel (tangenciální): 5 mm 45° vkládací čepele pro těžší/silnější materiály do 3 000 µm Nože (konturové) - drží řezné nože; 30°, 45° nebo 60° pro řadu typů médií Rýhovací nástroj - tangenciální kolečkový nástroj, vhodný pro kartony ≤450 mikronů Kalibrační pero - vykreslovací pero používané pro automatickou kalibraci.
Rýhovací systém (síla)		Tangenciální kotoučový nástroj až do 24,51 N (2 500 gf) programovatelný až ve 190 krocích pomocí softwaru ColorCut Pro
Rýhovací nástroj		Podporuje 3 tangenciální kolečka: Výchozí kolečko o šířce 0,28 mm (0,011 ") (dodáváno se strojem), Střední kolečko o šířce 0,55 mm (0,021") a široké kolečko 0,95 mm (0,037")
Řezací systém (síla)		Konturový plotr až do přítlačné síly 8,83 N (900 gf) programovatelný až ve 190 krocích pomocí řezacího softwaru ColorCut Pro
Držák nože		Podporuje 0,9 mm (0,04") Ø, 30°, 45° nebo 60° řezné čepele pro štítky a tenká média a také 1,4 mm (0,06") Ø, 45° průmyslové Cir-clip čepele pro vyřezávání do kartonu až do 350 µm tloušťky.
Software a konektivita		
ColorCut Pro 5 - Plugin (PC)		Zásuvný modul ColorCut Pro 5 (k dispozici jsou všechny funkce). Aplikace ColorCut Pro odesílá projekty navržené v aplikaci Adobe® Illustrator® nebo CorelDRAW® přímo do plotru Intec ColorCut, aniž by je bylo nutné převádět do jiného formátu. Vyžaduje: PC. Adobe® Illustrator® CS6, CC2014 – CC2024 nebo CorelDRAW® X8, 2017–2024 Graphics Suite
ColorCut Pro 5 - Zásuvný modul (Mac)		Zásuvný modul ColorCut Pro 5 pro Mac umožňuje klientu knihovny úloh ColorCut Pro. Uživatelé počítačů Mac automaticky přidávají značky řezu do souborů aplikace Illustrator a přiřazují QR kódy a čísla úloh. Úlohy jsou odesílány do vzdálené knihovny úloh ColorCut Pro na počítači k řezání. Vyžaduje: Illustrator CC2022 - 2024
ColorCut Pro 5 - samostatný PC		ColorCut Pro – Serverová verze ColorCut Pro je určena pouze pro PC a umožňuje kdykoli zpracovávat úlohy vytvořené zásuvným modulem ColorCut Pro (výše), aniž by bylo nutné používat aplikaci Adobe® Illustrator® nebo CorelDRAW® a aniž byste museli znovu otevírat původní soubor
Minimální konfigurace PC		Windows 10/11 Pro x64 bit. 4 GB paměti RAM (doporučeno 8 GB). Doporučené rozlišení displeje: 280×9600.
Připojení		USB (je vyžadováno 1 připojení k PC), Ethernet LAN, Wi-Fi

<b>Kontrola registračních značek a správa úloh</b>	
Registrační systém	Vision3 - CCD kamerový systém s vysokým rozlišením čte registrační značky na médiích a automaticky upravuje čáry řezu pro korekci měřítka nebo zkosení.
Přesnost polohy řezu	+/- 100 mikronů* (*Poznámka: přesnost může být snížena, pokud je arch držen pouze jedním uchopovacím válcem)
Automatické rozpoznání úlohy	Ano: Načítání řezacího souboru, podporováno pomocí QR kódu (vyžaduje ColorCut Pro)
Zpracovávání mixovaných jobů	Ano
<b>Požadavky na napájení</b>	
Hodnoty	100-240 V AC ±10 %
	3,4-1,7 A
	50-60 Hz
<b>Obecné</b>	
Hmotnost (nevybaleno) vč. stojanu	109 kg (240 liber)
Rozměry Š x H x V	1360 × 1635 × 1098 mm (53,54 x 64,37 x 43,23") včetně podtlakového ventilátoru
Maximální plocha potřebná pro užívání	833 × 1300 × 1256 mm (32,8 × 51 × 49,44")