



MANUAL DE INSTRUCCIONES DE USO

para los plotters de corte

**Secabo C30IV, C60IV, C120IV
S60, S120, S160**

Le felicitamos por haber comprado un nuevo plotter de corte!

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

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

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

Version 2.0 (04.07.2014)

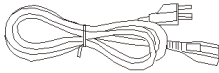
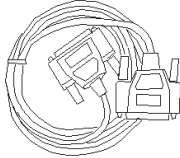

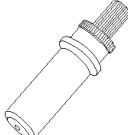



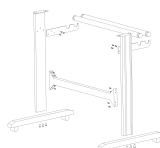
Medidas de precaución

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

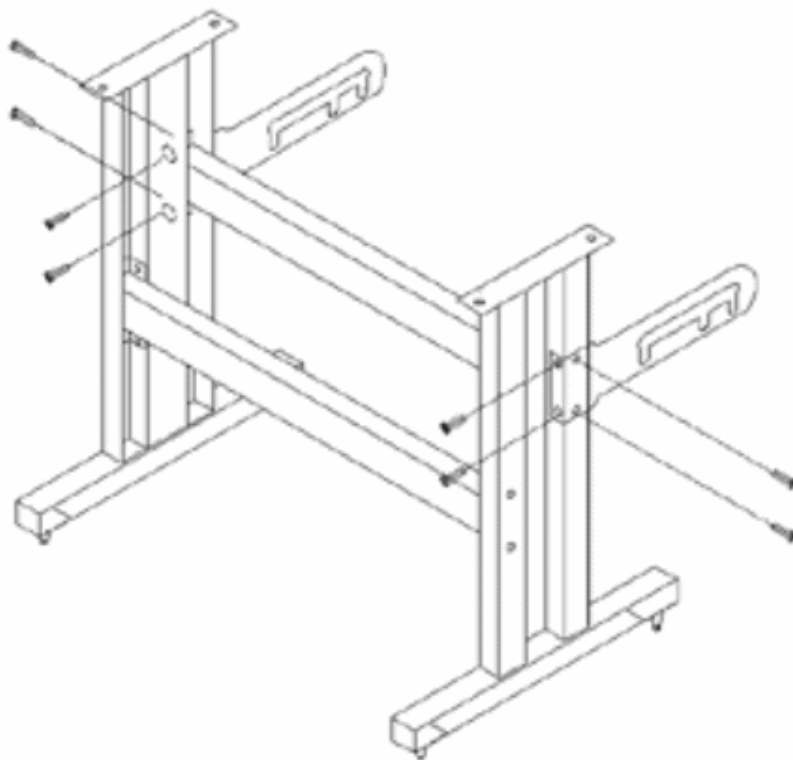
- Lea estas instrucciones y medidas de precaución atentamente antes de poner en funcionamiento la máquina por primera vez!
- Por favor, no colocar objetos magnéticos cerca de la cabeza de corte, de lo contrario no se garantiza una presión de corte uniforme.
- No retirar el cable de conexión del PC mientras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

Volumen suministrado

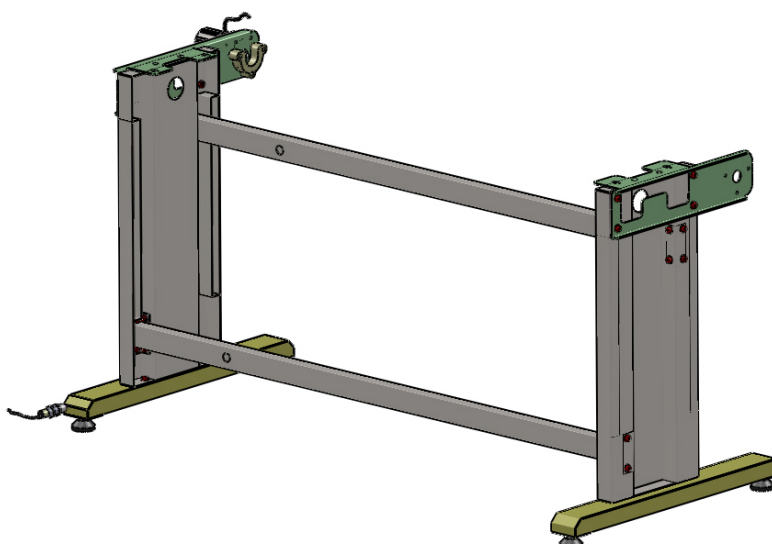
Verifique de inmediato si los siguientes artículos han sido suministrados en su totalidad:

Artículo	Cantidad	
Plotter de corte	1	
Cablede de corriente	1	
Cable de conexión USB	1	
USB Anschlusskabel	1	
Porta-cuchilla	1	
Porta-pluma	1	
Cuchillas de arrastre	1	
Minas de bolígrafo	1	
Licencia DrawCut	1	
Pie soporte (sólo modelos 60 y 120 excepto BASIC)	1	

Montaje del pie soporte

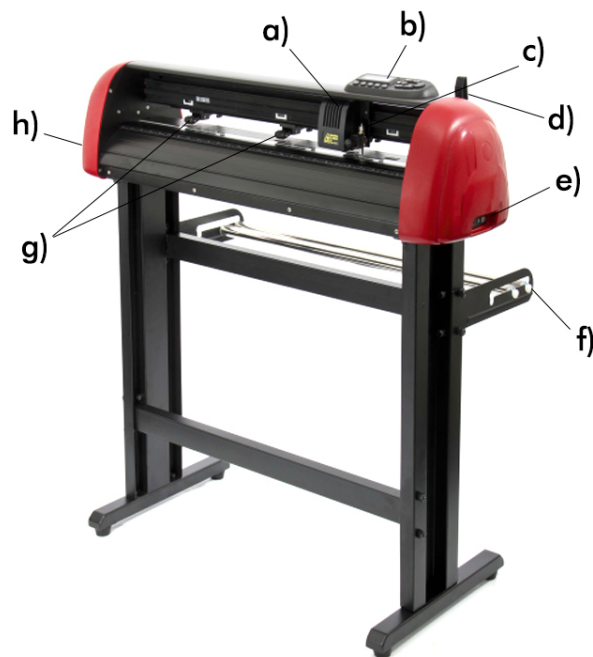


El pie soporte del plotter de corte Secabo es de fácil montaje. Utilice las piezas suministradas de forma análoga al diseño expuesto anteriormente.



El dibujo superior muestra el montaje del pie soporte para el modelos S160.

Piezas de la máquina y sus funciones



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

Panel de control



Puesta en funcionamiento de la máquina y programa

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

Instalación DrawCut LITE

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

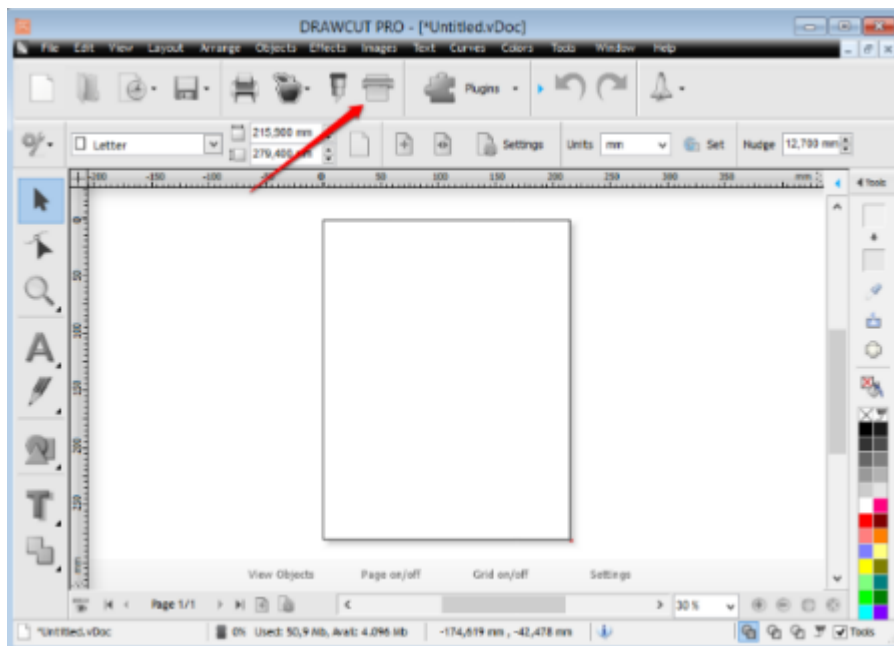
Para controlar el plotter con su PC, instale el software tal como se describe a continuación:

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

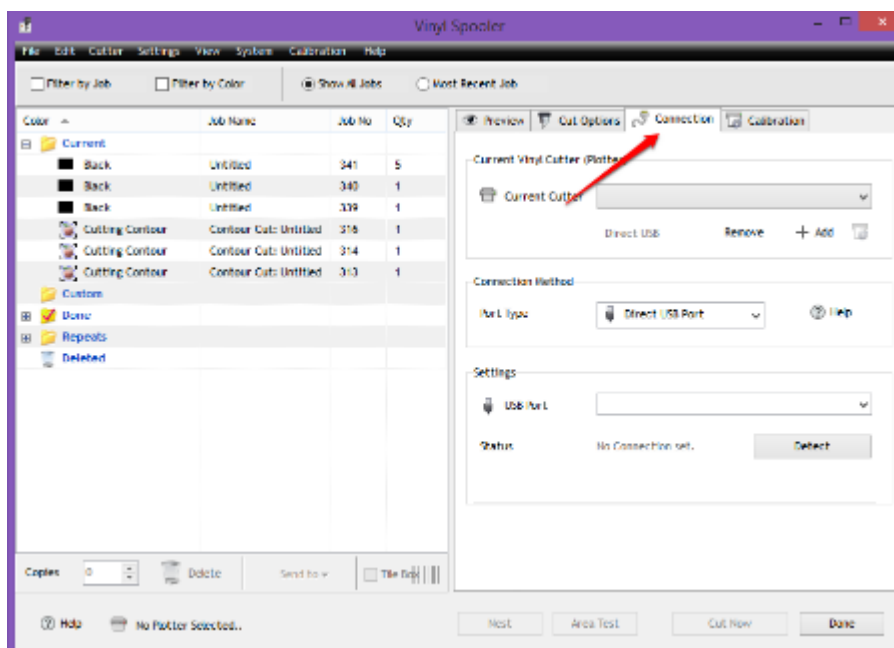
Instalación de los plotters Secabo en DrawCut

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

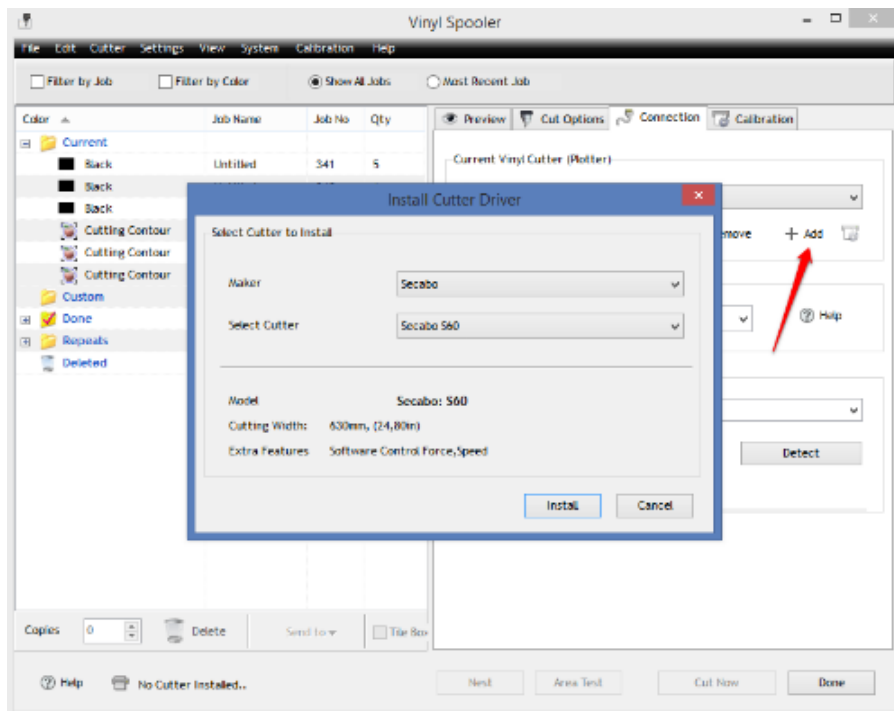
- Asegurese que su PC tiene comunicación con Internet..
- Conecte el plotter de corte con el cable USB suministrado a su PC.
- Conecte el plotter a la corriente eléctrica y pongalo en funcionamiento .
- El plotter de corte será reconocido automáticamente. Windows busca el controlador correspondiente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



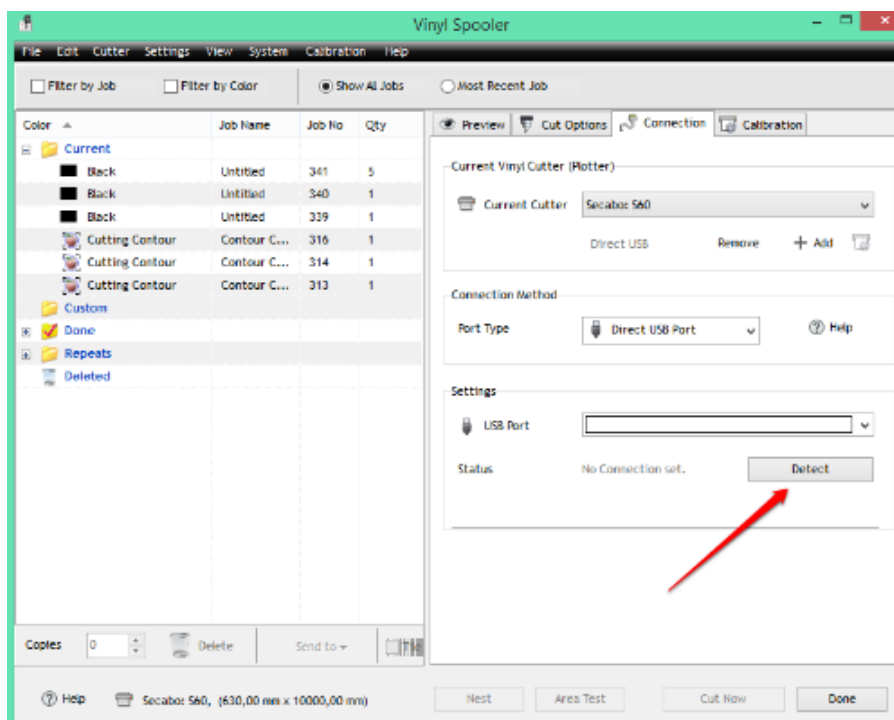
- Haga clic en la pestaña “Conexiones”.



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



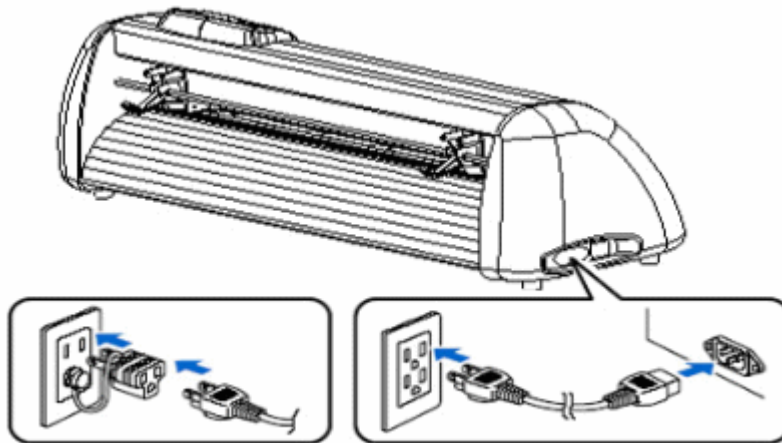
- Haga clic en la "Detección automática" y siga las instrucciones del asistente de instalación. Confirme el mensaje de instalación exitosa, simplemente haciendo clic en "Finalizar". Ahora usted puede controlar su plotter de corte Secabo de DrawCut.



Puesta en funcionamiento de la máquina

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

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



- Conecte y encienda el plotter de corte.

Instalación y configuración de la cuchilla

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

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

Colocar el porta-cuchillas

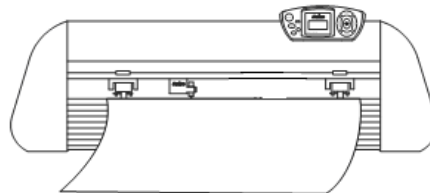
- Primero desatornille lo suficiente el tornillo de sujeción del porta-cuchillas en la cabeza de corte.
- Presione el soporte de la cuchilla de arriba hacia abajo hasta el final del agujero en el lado derecho y aprete el tornillo de fijación. Asegurarse de que el portacuchillas queda fijado por la parte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



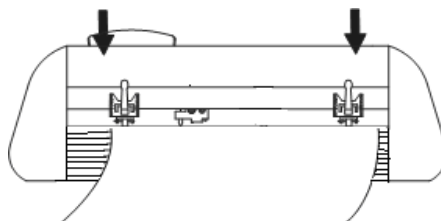
- a) Porta cuchilla
- b) Tornillo de sujeción

Colocar el material

- Siempre coloque el material a ser trabajado por la parte trasera de la máquina.
- Adelante el material hasta la regla de corte para establecer correctamente el punto cero. En el punto 6.3 de este manual encontrará más detalles sobre la colocación del punto cero.
- En caso de colocar un rollo, el material se puede desenrollar sin problemas con ayuda del porta-rollos suministrado.
- Tenga en cuenta el posicionar el vinilo en línea recta, con el objeto de evitar posibles desviaciones durante el proceso de corte. Tanto en la parte delantera como trasera dispone de una cinta métrica que le servirá de ayuda. Pequeñas desviaciones en el posicionamiento del material pueden ocasionar graves desviaciones a lo largo del proceso de corte.



- El vinilo puede ser colocado en cualquier parte del plotter siempre y cuando los rodillos de sujeción se encuentren situados entre las marcas blancas/negras destinadas para ellas.
- Fijen las pinzas de sujeción a ambos bordes del material (aprox. 2cm del borde) mediante la palanca destinada para ello y con el objeto de que el vinilo pueda ser transportado en línea recta y se garantice el área máxima de corte.
- Las pinzas de sujeción pueden ser movidas individualmente. Para ello deben de estar libres de tensión y preferiblemente presionando por la parte trasera y delantera de la misma.



Test de corte



- Para realizar la prueba de corte pulse en " modo online" el botón "test", el plotter cortará un triángulo con un borde de pelado rectangular en el punto cero previamente gravado .
- Con este test de corte se puede verificar el ajuste del porta-cuchillas, así como la presión de corte. El material colocado debe ser cortado de forma limpia y recta durante el test. El papel transporte siliconado no debe de ser cortado o dañado.
- En caso que el corte no sea satisfactorio, puede que se haya establecido un ajuste erroneo de la presión de corte o la colocación de la cuchilla o del porta-cuchilla son incorrectos. Modifique este ajuste y efectúe el test de nuevo.
- Modifique estos ajustes en caso que el material se haya cortado de forma muy inexacta o sin la profundidad suficiente o si por el contrario ha sido cortado el papel soporte siliconado.

El primer corte

- Inicie el programa de corte DrawCut LITE.
- Abra un archivo vectorial o cree usted mismo uno utilizando las herramientas de texto y haga clic en el icono del portacuchillas situado en la barra de herramientas superior.
- Aparecerá el menu de "Enviar a cortar" haga clic en la parte inferior derecha en "cortar"
- Ahora el "Vinyl Spooler" se abre con una vista previa de las parcelas en el lado derecho. Ahora haga clic en el "corte" y confirmar la consulta con "Si".
- La operación de corte se inicia!

Configuración y puesta en funcionamiento

Online / Offline



Después de encender el dispositivo este se reiniciará y la unidad pasa a modo en línea. Pulsando la tecla "On / Off-Line" – del panel de control puede cambiar entre online y offline. Durante el proceso de corte, el plotter debe de estar en modo Online y para cambiar los ajustes de configuración debe de estar en modo Offline.

Mover el cabezal de corte



En modo Offline el cabezal de corte puede ser movido mediante las teclas "Force" de derecha a izquierda y con las teclas "Speed" hacia delante y atrás. El display indicará las coordenadas X e Y.

Establecer el punto de partida



Para indicar el punto de salida, mueva el cabezal de corte y el vinilo en modo Offline hasta que el cabezal de corte se encuentre en la parte delantera derecha del vinilo. Para confirmar el punto cero presione la tecla "punto de mira" y el plotter se pondrá en modo Online automáticamente.

Modificar velocidad y presión de corte

En modo Online podrá modificar dichos parámetros mediante las correspondientes teclas en el panel de control:

Aumentar velocidad	Reducir velocidad	Aumentar presión	Reducir presión

La velocidad de corte y la presión no se pueden ser modificados durante el proceso de corte.

Otros ajustes



En modo Online puede acceder a diferentes menús de configuración mediante la tecla Set.

- Primeramente pueden ser modificados los baudios, lo que es sólo necesario si el dispositivo va a ser utilizado en interfaz serie.
- En el segundo punto del menú, el plotter puede ser calibrado. El calibrado sólo puede ser necesario con el paso de los años y provocado por el desgaste de determinadas piezas. El cambio de los valores XP e YP puede llevar a la modificación de la escala en los valores X e Y del dato origen. Por ejemplo si un objeto con 100cm de largo es cortado a 98cm, entonces debe de ser calibrado mediante la modificación de la escala XP e YP. En otro caso dicha escala no debe de ser nunca modificada.

Tecla Reset

Con ayuda de la tecla Reset puede parar en todo momento el proceso de corte. Dicha función puede ser de ayuda cuando nos cercioramos de posibles errores en el corte.



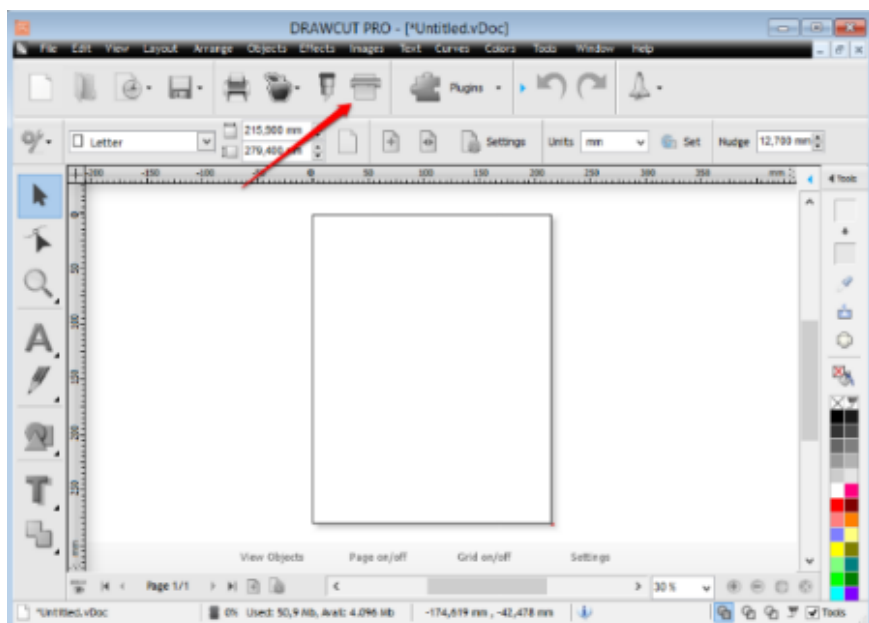
Corte de contornos con LAPOS

LAPOS es un sistema de corte de contornos en combinación con su plotter de corte. Para un corte de contornos exacto y sin desplazamientos será explicado en los siguientes pasos el correcto uso del pasa marcas LAPOS.

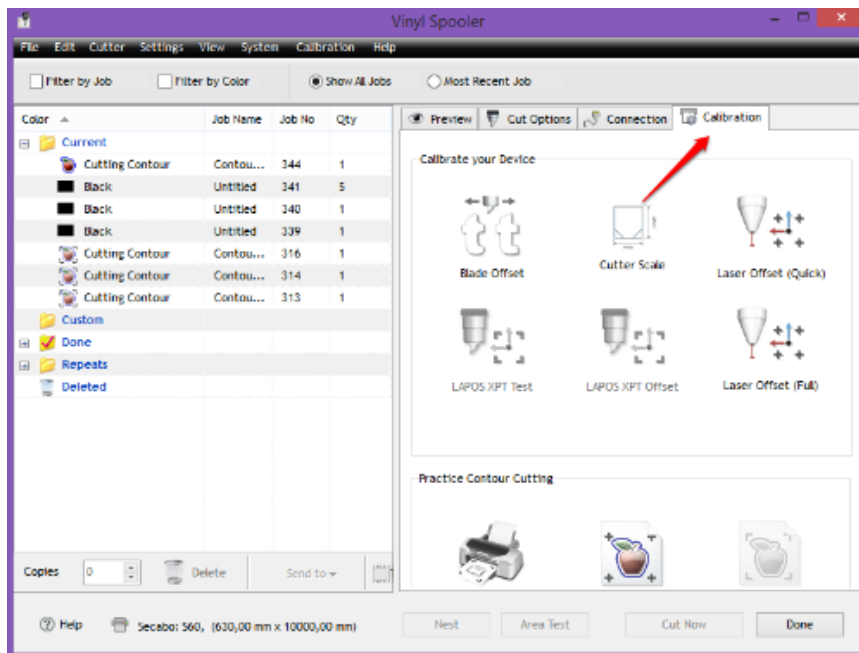
Calibración

El pasa marcas LAPOS debe de ser una sola vez calibrado, antes de su uso, con el fin de establecer el correcto desplazamiento del láser. Antes de su Vor der ersten Verwendung von LAPOS muss der Schneideplotter einmalig kalibriert werden um den korrekten Laser-Versatz zu ermitteln. DrawCut ofrece estos dos procedimientos, una versión rápida y una versión detallada..

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

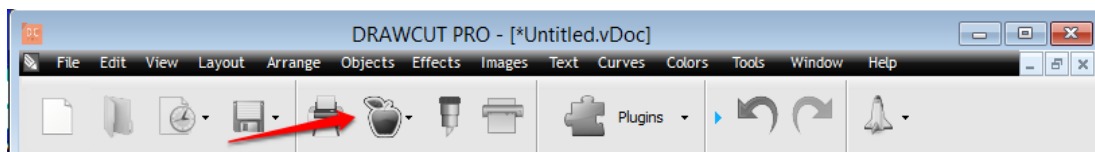


- Haga clic en la pestaña “Calibración”. Seleccione la versión rápida o detallada y siga las versiones del asistente de calibración correspondiente.

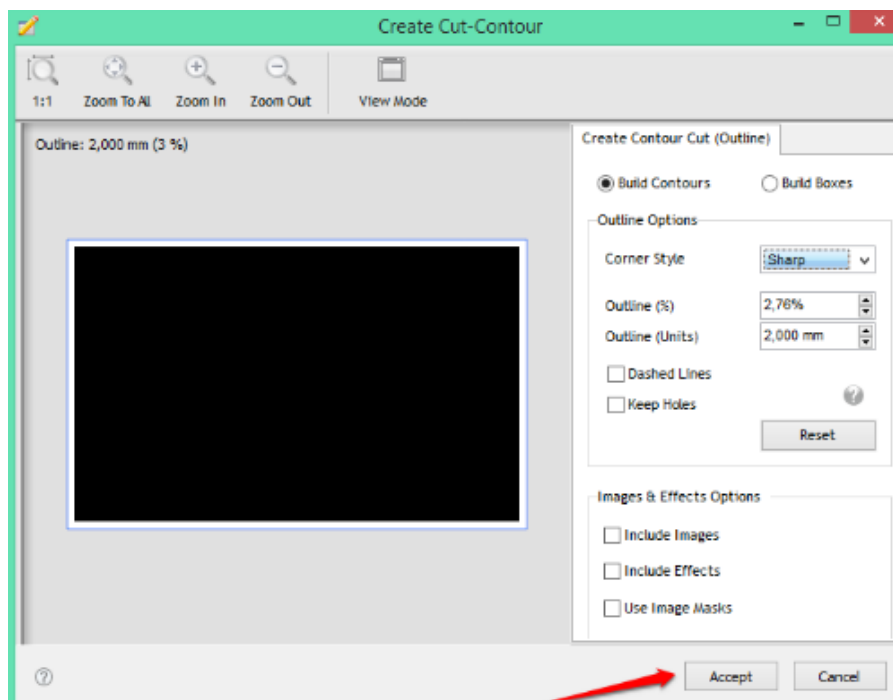


Tan pronto como el calibrado haya finalizado podemos comenzar con el corte de contorno.

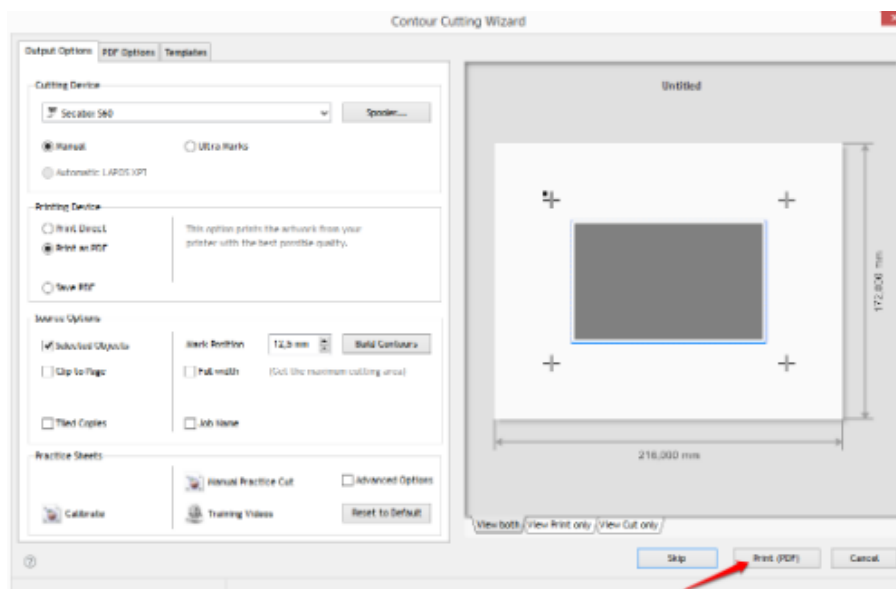
- En primer lugar, utilice la herramienta Texto, para crear un párrafo o importe un gráfico vectorial.
- Abra el asistente de corte de contorno en la cabecera de DrawCut.



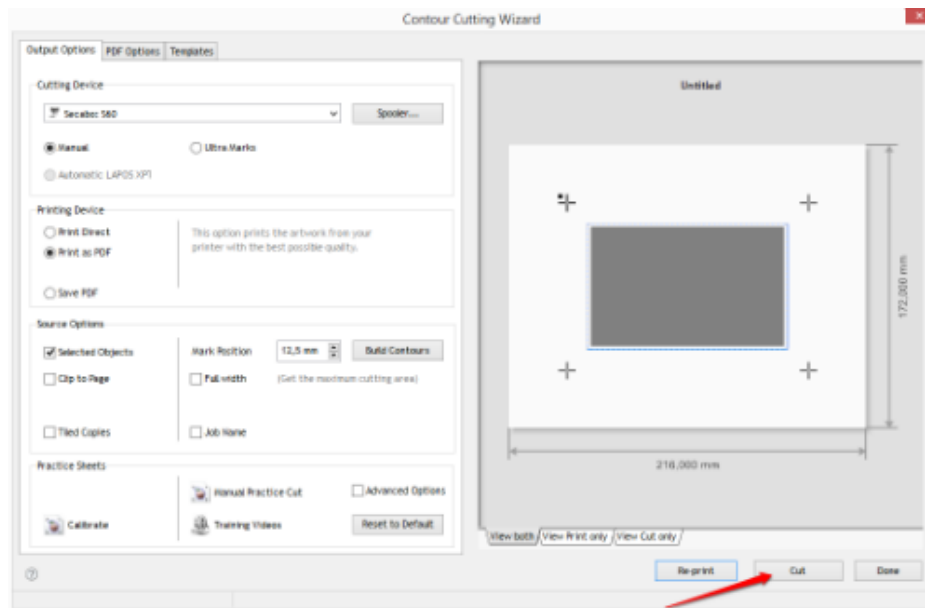
- Ahora genere "crear un corte de contorno" con los parámetros que desea.
- Confirme con "OK".



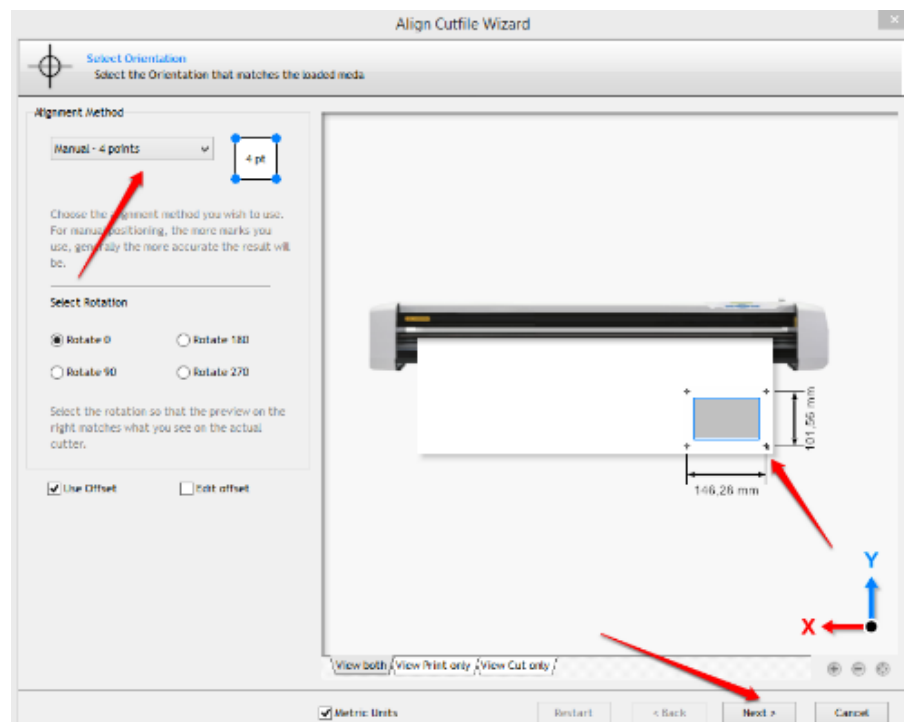
- Abra el asistente de corte de contornos
- Imprima a continuación el gráfico generado con las marcas de corte. Tenga en cuenta que la impresión se realice en el tamaño original 1:1. Si la impresión tiene alguna escala las marcas estarán desplazadas de su posición real y la calibración no se podrá finalizar con éxito.



- Tras finalizar la impresión, pulse el botón "CORTAR".



- Esto abrirá el asistente de registro. Seleccione la opción "Método de Orientación" idealmente 4 puntos, ya que así consigue la máxima precisión. Coloque la copia impresa en su plotter tal y como muestra el diagrama en la DrawCut . Ahora haga clic en el botón "Siguiente" y siga las instrucciones del asistente de la alineación para iniciar el corte de contornos..



Cuchilla de arrastre

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

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

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

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

Datos técnicos

Modelo	C30IV
Tipo	Motores por pasos
Ancho máx. del material	420mm
Ancho máx. de corte	330mm
Conexiones	RS232C, USB
Display	Display LCD luminoso, grafico
Memoria	4MB
Velocidad máx.	600mm/s
Grosor máx. del material	1mm
Presión de corte	50g-500g
Resolución mecánica	0,0245mm
Precisión de repetición	< +/- 0,1mm
Alimentación de corriente	Tensión alterna 90V - 240V / 50Hz - 60Hz
Ambiente	+5°C - +35°C / humedad atmosférica 30% - 70%
Peso sin embalaje	9kg
Peso con embalaje	12kg
Medidas (L x A x A)	660 x 260 x 260mm

Modelo	C60IV	S60
Tipo	Motores por pasos	Motores servo
Ancho máx. del material	720mm	720mm
Ancho máx. de corte	630mm	630mm
Conexiones	RS232C, USB	RS232C, USB
Display	Display LCD luminoso, grafico	Display LCD luminoso, grafico
Memoria	4MB	4MB
Velocidad máx.	600mm/s	960mm/s
Grosor máx. del material	1mm	1mm
Presión de corte	50g-500g	50g-750g
Resolución mecánica	0,0245mm	0,01254mm
Precisión de repetición	< +/- 0,1mm	< +/-0,01mm
Alimentación de corriente	Tensión alterna 90V - 240V / 50Hz - 60Hz	Tensión alterna 90V - 240V / 50Hz - 60Hz
Ambiente	+5°C - +35°C / humedad atmosférica 30% - 70%	+5°C - +35°C / humedad atmosférica 30% - 70%
Peso sin embalaje	15kg	15kg
Peso con embalaje	25kg	25kg
Medidas (L x A x A)	920 x 260 x 260mm	920 x 260 x 260mm

Modelo	C120IV	S120
Tipo	Motores por pasos	Motores servo
Ancho máx. del material	1350mm	1350mm
Ancho máx. de corte	1260mm	1260mm
Conexiones	RS232C, USB	RS232C, USB
Display	Display LCD luminoso, grafico	Display LCD luminoso, grafico
Memoria	4MB	4MB
Velocidad máx.	600mm/s	960mm/s
Grosor máx. del material	1mm	1mm
Presión de corte	50g-500g	50g-750g
Resolución mecánica	0,0245mm	0,01254mm
Precisión de repetición	< +/- 0,1mm	< +/-0,01mm
Alimentación de corriente	Tensión alterna 90V - 240V / 50Hz - 60Hz	Tensión alterna 90V - 240V / 50Hz - 60Hz
Ambiente	+5°C - +35°C / humedad atmosférica 30% - 70%	+5°C - +35°C / humedad atmosférica 30% - 70%
Peso sin embalaje	30kg	30kg
Peso con embalaje	41kg	41kg
Medidas (L x A x A)	1600 x 260 x 260mm	1600 x 260 x 260mm

Subsanar problemas

Los archivos son siempre cortados demasiado grandes.

Posibles causas:

- La resolución (pasos en mm) ha sido modificada.
- El dato de salida es superior al 100%.

Un archivo (EPS) importado es cortado varias veces en la misma área.

Posibles causas:

- El dato contiene errores y debe de ser nuevamente controlado.

Líneas rectas son cortadas en zig-zag.

Posibles causas:

- La cuchilla no es la adecuada o está dañada.
- El posicionamiento de la cuchilla y la presión de corte no son correctas y deben de ser nuevamente controladas.

Konformitätserklärung

Statement of Conformity

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

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

EG-Richtlinien / EC Directives:

2006/95/EG Niederspannungsrichtlinie

2006/95/EC Low Voltage Directive

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

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

Norm / Standard:

EN 60204-1:2006

Technische Dokumente bei / Technical documents at:

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

Dipl. Ing. Fabian Franke

Dipl. Ing.(FH) Bernhard Schmidt