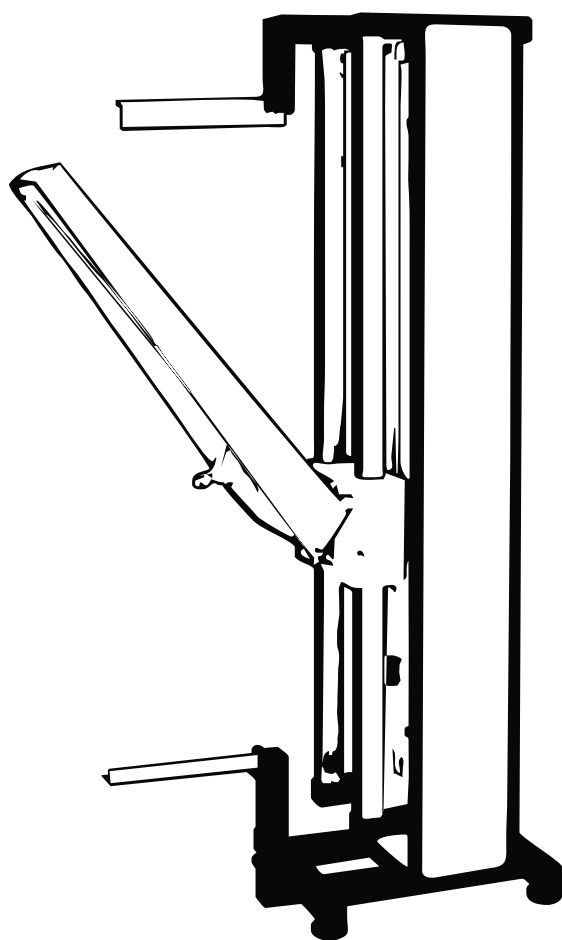

plasticut

PRELISK TURBO

Kezelési utasítás



 VASCO



Plasticut Obelisk Turbo

A habvágógép egy x,y tengely mentén pályavezérelt, léptet motoros meghajtású berendezés, amely kis feszültséggel (kb. 10-12 V) fűtött ellenállás huzallal, olvasztva vágja a habpanelt.

A berendezésben a habpanel függőlegesen, állítva helyezhető be. Összecsukva kis helyet foglal el a grafikai m. helyben.

A vágószál a munkadarabban folytonosan halad, ezért a belső körvonallal rendelkező objektumokba be kell vezetni a szálát egy bevágáson, majd azt onnan kivezetni, lehetőleg ugyanazon az úton, hogy főleg átvágások ne keletkezzenek.

A habpanel a vágás során a sok rés vágása során meggyengül, ezért fokozottan ügyelni kell arra, hogy ne legyen huzat a gép körül, illetve ne lökjük meg, mert a labilissá vált panel kiborulhat a gépből. Ha a vágást közelítő vonal mentén való mozgáskor (tehát nem végterméken járva) Pause-val megállítjuk, akkor munka közben is kivehetjük a már elkészült darabokat. A vágás tervezését feltétlenül úgy javasoljuk, hogy a panelen főleg lefelé haladjunk, és ha mód van rá, a panel gép felőli oldalán hagyjunk sávot vágtalanul, mert ez biztosítja a vágás közbeni stabilitást. Ennek elsegítésére a gép alaphelyzete a (0;1210) pont, a koordináta irányok alapvetően ugyan azok, mint az egyéb grafikai programokban.

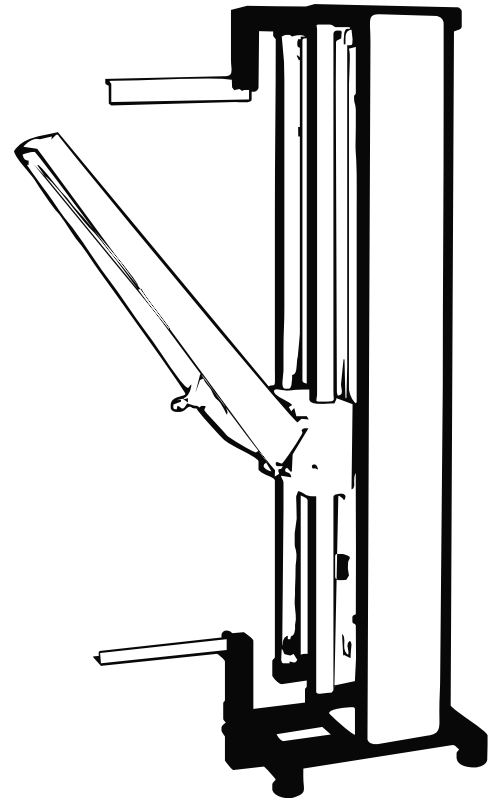
A panel nyers mérete 600 x 1250 mm, ebből az alsó befogás miatt 20 mm, a felső befogás miatt további 20 mm elmarad, emiatt a kihasználható magassági méret 1210 lehet, ekkora a szoftver munkafelületén látható kék lap magassági mérete is. A panel gép felőli oldalán is elmarad 20 mm a befogás miatt. A munkalap beállított szélességi mérete 580 mm.

A panel külső, hosszabbik éle mentén bárhol kezdhethetünk vágást, mivel a szál szabadon elvezethető 5-8 mm-rel mellette.

A vágásokat tervezzük úgy, hogy az utolsó m. velet mindig a szál kivezetése legyen, lehetőleg a bal felső pozíció környékére. Ekkor a panelt vagy a kész darabokat gond nélkül kivehetjük a gépből.

A vágószál szabadon lévő részét 1-1 ventilátor hűti, emiatt a vágórés vékony, de a panel belsejében kissé szélesebb. A vágósebesség akkor jó, ha a szál, vágás közben, láthatóan nem feszül a habtáblának, egyenes marad. Az ajánlott vágósebesség max. 10-11 mm/s, vastagabb anyagoknál kevesebb 2...5 mm/s-sel. Mindig érdemes kipróbálni a sebességet, mert lehetséges, hogy egyes sűrűbb alapanyagok alacsonyabb sebességet igényelnek. A vágósebességet a csúszka mozgatásával szoftveresen menet közben is állíthatjuk, de amíg a vágás a következő szakaszvégpontot el nem éri, az új beállítás nem érvényesül. Túl nagy sebességnél káros rezonanciák lépnek föl, a motorok lépést tévedhetnek. Ha viszont nincs panel a gépben, akkor a fej gyors elmozgatására felelhetjük maximumra a sebességet.

Elfordulhat, hogy a vágószál oxidációja miatt vágás közben elszakad. Ekkor a gép azonnal megáll, a JOB panelen látható zöld jelző lámpa színe pirosra vált, a kapcsoló automatikusan lekapcsolja az áramot a vágószálról (lásd 5.3.11 és 5.3.12). Új szálát kell bevezetni, a kapcsolóval visszakapcsolni az áramot, majd a vágás 3 másodperc múlva automatikusan továbbindul.



Biztonsági figyelmeztetés

A készülék helytelen használata sérülést, balesetet okozhat. A következőkben felhívjuk a figyelmet azon, fontos szabályokra, melyeket a sérülések és a balesetek elkerülése érdekében mindenképpen be kell tartani.

Tartsuk távol a gyerekektől.

A készülék méreténél, felépítésénél, súlyánál fogva komoly sérüléseket okozhat. Működés közben elektromos eszközként helytelen használattal áramütést, illetve, működési elve miatt kisebb égési sérülést is okozhat.

Soha ne szereljük szét, ne távolítsuk el a védőburkolatot!

Elektromos szerelvényei védőburkolat nélkül áramütést, tüzet, vagy sérülést okozhatnak. Bizzuk a javítást szakemberre!

Beüzemelésnél állítsuk vízszintes, szilárd burkolatra, állítható lábaival szüntessük meg a billegést!

Instabil állás esetén a gép felborulva balesetet okozhat.

Használata során tartsuk be a kezelési utasítás elírásait.

A rendeltetéstől eltérő használat elre nem látható hibát, baleseti veszélyforrást jelenthet!

Csaka készülékhez mellékelt elektromos csatlakozó kábeleket, adatkábeleket használjunk. A hálózati feszültség a gép gyártói adatlapján szereplő 220V -nak megfelelő legyen!

Ettől eltérő feszültség a berendezés meghibásodását, áramütést, és tüzet okozhat.

Soha ne használjuk kültéren, illetve extrém páratartalmú körülmények között. A készüléket nem érheti víz, soha ne érintsük nedves kézzel!

Ne állítsuk magas hőmérsékletű berendezések mellé, és ne üzemeltessük gyúlékony anyagok közvetlen közelében! Ne használjunk a működése közben gyúlékony, illetve gyúlékony hajtógázzal működő aerosolt, Ne használjuk olyan helyiségben, ahol magasabb gázkoncentráció kialakulhat!

Az elektromos vezetékeit kezeljük körültekintően, ne használjunk sérült kábeleket.

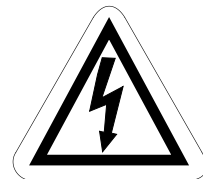
Ha elektromos hosszabbítót használunk, ügyeljünk a hosszabbító maximális terhelhetőségére, a megfelelő érintésvédelmi szabályokra.









Hosszabb ideig álló gépet húzzuk ki a hálózathoz!

Ha füstöt, égett, vagy szokatlan szagot, ismeretlen zajt, vagy rendellenes működést tapasztalunk, haladéktalanul húzzuk ki a tápkábelt a hálózathoz!

Üzem közben a szál forró. Soha ne érintsük közvetlenül vágás után.

Figyelmeztető címkét helyeztünk el a szál minkét bekötési pontjánál. Tartsuk a jelzést tisztán, jól láthatóan, óvjuk a sérüléstől, ne távolítsuk el. Az izzó szál működés közben fekete, nem látszik, hogy forró, ezért van nagy jelentősége a figyelmeztető címkének!



 MUCIO CUIADO	 ATTENTION		 WARNING	 WAARSCHUWING	 ATTENZIONE	 WARNUNG
Riesgo de choque eléctrico. Adentro, no hay Piezas reparables para el usuario. Man enimiento solamente para personal calificado.	Risque de secousse électrique. Ne pas pièces réparables par l'utilisateur Entretien par personnel qualifié.		Electrical shock hazard. Do not open. No user serviceable part inside. Refer servicing to qualified service personnel.	Kans op elektrische schok. Niet openen. Bevat geen door gebruik te repareren onderdelen. Door bevoegd servicepersoneel laten repareren	Pericolo di scarica elettrica. Non aprire. Nessuna parte riparabile dall'utente. Chiamare un servizio di riparazioni qualificato.	Spannungsführende teile. Nicht öffnen. Enthält keine vom Endverbraucher zu wartende Teile. Für Service bitte an qualifiziertes Service-Personal wenden.

Beüzemelés

- A készüléket a szállítási helyzetbe I (hátsó oldalán fekvő) fel kell állítani.
- Az állítható lábakkal a billegést megszüntetni.
- A gép hátsó részén található rögzítő csavart eltávolítani.
- A mellékelt elektromos és adatkábelt a megfelelő aljzatba csatlakoztatni.
- A mellékelt szoftvert a számítógépre installálni.
- A kalibrációt elvégezni (szofverismertet 1.7 JOB/Calibration).

A helyes szálfeszességet – lekapcsolt gép mellett – beállítani: a rugós szálfeszítőnél 3-4 mm nyúlási hézag.

A gép LPT kábelén keresztül kommunikál a számítógéppel. A működés közben az adatcsere folyamatos, ezért a kábelt eltávolítani, vágás közben a számítógépet lekapcsolni sohasem szabad.

A szoftver folyamatosan számolja a vágási adatokat, illetve a motorokat is a számítógép vezérli, ezért vágás közben a számítógéppel semmi egyéb munkát nem végezhetünk. Kapcsoljuk ki a vírusvédelmet, hálózatot, stb.

A 220 V-os hálózathoz szabványos kábelén csatlakozzunk, a gép f csatlakozója a csatlakozási pont mellett található. Az áram alá helyezést a gépen található piros LED jelzi.

A szálfésztes szoftveresen tudjuk be/kikapcsolni (lásd fentebb). Ha a fésztes nem működik, a gép nem tud mozgásokat sem végezni.

A gép üzemkész állapotba helyezésének sorrendje:

1. alsó és felső paneltartó kinyitása ütközőig
2. a kar leengedése kb. félmagasságig, ezután óvatos lenyitása
3. a kar feltolása felső ütközőig
4. panel behelyezése
5. a kar mozgatása kézzel abba a pozícióba, ahol összekapcsolhatjuk a bordás szíj mágneses illesztés alkatrészével
6. vágás
7. a mágneses illesztés szétnyitása, a kar felemelése felső végállásig
8. kész darabok és maradék panel kiemelése
9. ha befejeztük a munkát a 2. és 1. pontok végrehajtása visszafelé

A program leírása és kezelése

Bevezetés

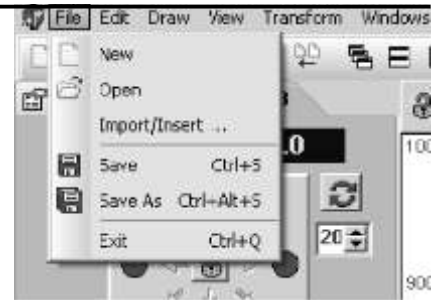
A program alkalmas a Plasticut 1307V, Plasticut Obelisk, Plasticut Obelisk Turbo és habvágó gépek vezérlésére, illetve a vágási útvonalak tervezésére, a vágási paraméterek beállítására.

1. Menüszerkezet

1.1 File

Valamennyi utasítás a megszokottnak megfelel .

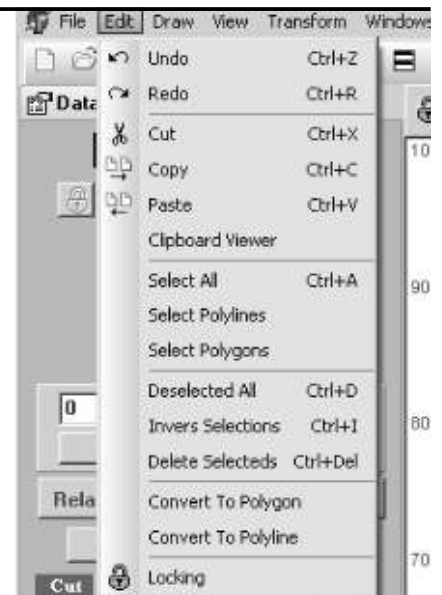
A szoftver képes beolvasni a .plt .dxf és .sb kiterjesztésű fájlokat, a saját mentésének kiterjesztése .sbn alakú. A korábbi szoftververziók azonban nem ismerik fel ezt a formátumot! Ha nem .sbn kiterjesztésű fájlt nyitunk meg, majd a mentés ikonra kattintva mentünk, automatikusan átírja a kiterjesztést, de megmarad az eredeti fájlnev. Ha a Save as... segítségével mentünk, adhatunk új fájlnevet.



1.2 Edit

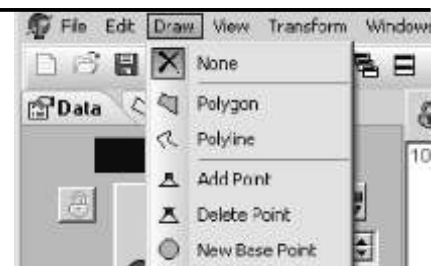
A legtöbb utasítása értelemszerűen :

- Undo-Redo: utolsó utasítás visszavonása
- Cut: a kijelölt objektumokat kivágja a rajzból vágólapra
- Copy: a kijelölt objektumokat kimásolja a rajzból vágólapra
- Paste: a vágólapon lévő objektumot bemásolja a rajzra
- Clipboard Viewer: megjeleníti a vágólap tartalmát
- Select All: az összes objektumot kijelöli
- Select Polylines: az összes nyílt objektumot kijelöli
- Select Polygons: az összes zárt objektumot kijelöli
- Deselected All: megszünteti a kijelöléseket
- Invers Selection: megfordítja a kijelöléseket
- Delete Selected : törli a kijelölteket
- Convert to Polygon: minden kijelölt objektumot zárttá tesz
- Convert to Polyline: minden kijelölt objektumot nyílttá tesz
- Locking : lezárja a munkánkat, ezután változtatást nem végezhetünk



1.3 Draw

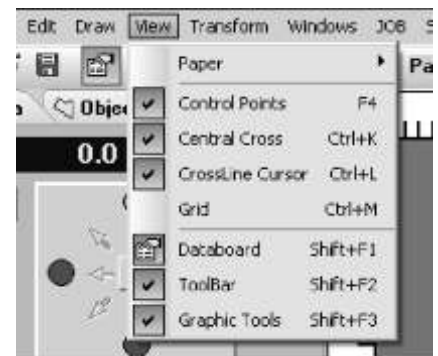
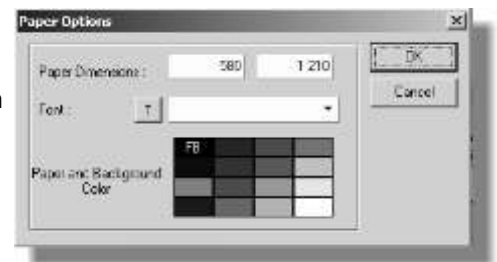
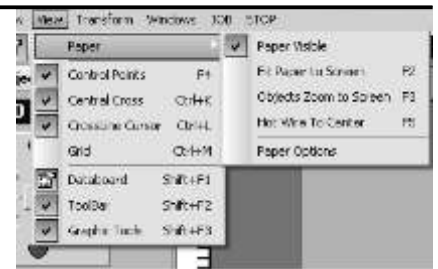
Az utasítások kiadhatók ikonról is, ezért magyarázatuk a rajzolás bemutatásánál (2.Rajzolás)!



A program leírása és kezelése

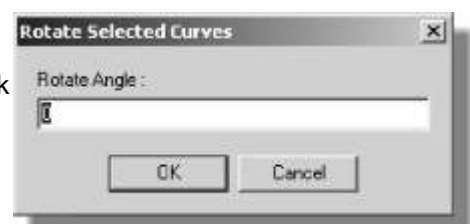
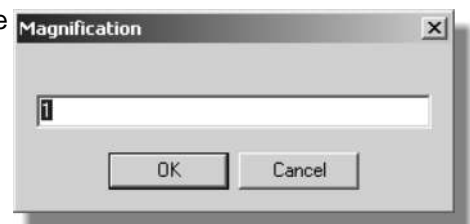
1.4 View

- Paper :
 - Paper visible: Kikapcsolhatjuk a panel képét
 - Fit Paper to Screen: Teljes felület a képernyőn, megfelel az (F2) billentyűnek
 - Objects Zoom to Screen: Az összes rajzelemet együtt, kinagyítva mutatja meg, (F3) gyorsbillentyű
 - Hot Wire to Center: A szál pillanatnyi pozícióját (piros pont) helyezi a képközépre (F5)
- Paper Options: A munkafelület beállítása.
Papír méret: beállítás az ablakokban.
Alapértelmezett beállítás: 580 x 1210mm
Papírszín: bal egérgombkattintás a színpanelra.
Háttérszín: jobb egérgomb kattintás a színpanelra.
- Control Points: Megmutatja a szakaszvégpontokat, elérhető az F4 billentyűvel is
- Central Cross: Középkeresztet ki/be (Ctrl+K-val is elérhető)
- Crossline Cursor: Kurzor keresztet ki/be (Ctrl+L-lel is elérhető)
- Grid: Méretháló a rajzlapra ki/be (Ctrl+M-mel is elérhető)
- Databoard: A képernyő bal oldalának tartalmát teszi láthatatlanná (Shift+F1)
- Toolbar: Eszköztár ki/be (Shift+F2)
- Graphic Tools: Grafikus eszközök ki/be (Shift+F3)



1.5 Transform:

- Align: Objects to Top/Objects to Bottom: az objektumokat lentre/föltre helyezi
- Scale: Hatására megjelenik egy ablak, amelyben egy szorzószámot beírva a rajzot kicsinyíthetjük - nagyíthatjuk
- Rotate: a kijelölt objektumokat tudjuk elforgatni segítségével, (használata az ikonok ismertetésénél!) Használata: objektumok kijelölése/parancs kiadása/elforgatási középpontra kattintás/megjelenő ablakban szögérték beírás/Enter



A program leírása és kezelése

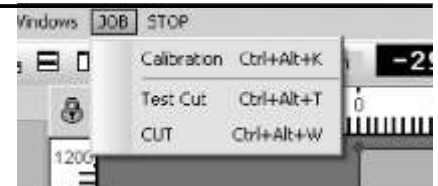
1.6 Windows:

Több egyszerre megnyitott rajz ablakelrendezése választható ki



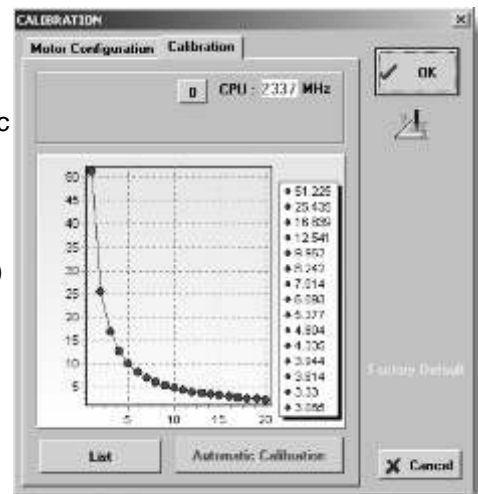
1.7 JOB:

A gyártás panelen szereplő parancsok elindítása lehetséges ebből a menüpontból is.



- Calibration:

Beállíthatjuk a vágás egyes paramétereit. Csak a gép első beüzemelésénél kell használni, vagy ha a szoftvert újra installáljuk. Az Automatic Calibration parancs kiadása után a szoftver egy teszt lefuttatása segítségével felméri a számítógép paramétereit. Lefuttatni kikapcsolt fűtéssel (Heater off) állásban, „test” üzemmódban szabad.



Motor Configuration-t nem kell változtatni, azok gyári beállításai állandó értékek.

1.8 STOP:

A vágást kétféleképpen állíthatjuk meg:

- Vészstoppal=Emergency STOP, (F12) vagy (Esc),
A vészstopp után a vágást nem tudjuk folytatni, a parancsot STOP Reset gombbal, vagy (F9) billentyűvel tudjuk oldani.
- Szönettel=PAUSE-val, azaz a (Space) hosszú billentyűvel.
A pillanat állj után a (Space) billentyű újbóli megnyomására a vágás folytatódik.



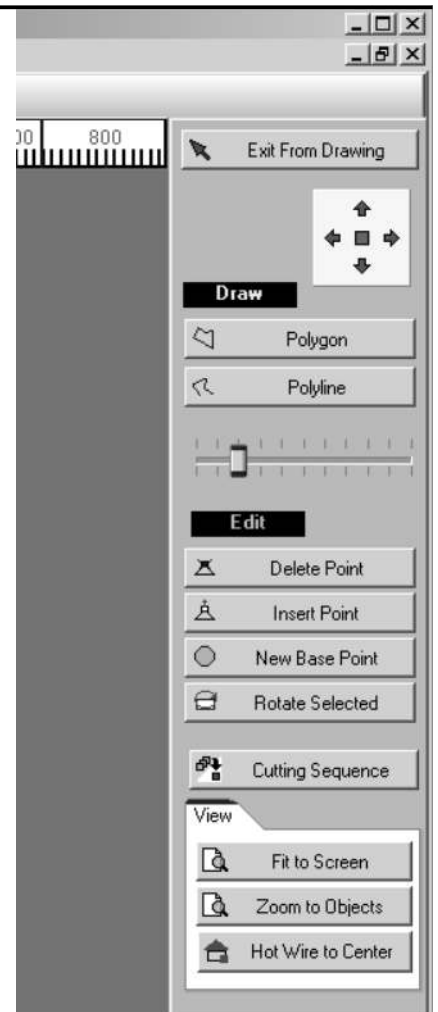
A program leírása és kezelése

2. Drawing tools

A vágandó grafikákat általában vektorgrafikus szoftverben (pl. CorelDraw) készítjük, a Stella programban mindössze a közelítésvonalakat kell berajzolni, illetve a vágások kezdőpontját kell meghatározni, valamint a végleges vágási sorrendet tudjuk beállítani.

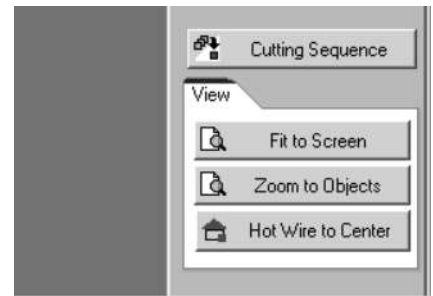
A munkafelület jobb oldala mellett található néhány ikon ezek végrehajtására szolgál:

- 2.1 Piros nyíl:** (Exit From Drawing) a rajzmódból való kilépés eszköze. A program mindaddig az éppen használt rajzmódban marad, amíg azt meg nem változtattuk, vagy ki nem léptünk beléle.
- 2.2 Nyilak a bíbor négyzet körül:** A papírt mozgathatjuk rákattintva valamelyikre
- 2.3 Bíbor négyzet:** Hatására a papír kitölti a látható munkaterületet (Fit to Screen)
- 2.3 Polygon:** Zárt alakzat rajzolására szolgáló parancs, a kurzor alakja is hasonlóvá vált. Használata: bal egérgombbal lekattintunk a kurzornyíl hegyének megfelelő helyre, majd a bal gombbal további szakaszvégpontokat helyezünk el, amíg a sokszöget rajzolni akarjuk, végül a jobb egérgombbal befejezzük a rajzolást.
- 2.4 Polyline:** Nyílt alakzat rajzolására szolgáló parancsot, a kurzor alakja is hasonlóvá vált. Használata: bal egérgombbal lekattintunk a kurzornyíl hegyének megfelelő helyre, majd a bal gombbal további szakaszvégpontokat helyezünk el, és utána jobb egérgombbal befejezzük a rajzolást. A vonal stílusa más, mint a zárt objektumnál.
- 2.5 Csúszka eszköz:** Beállíthatjuk vele a szakaszvégpontokat jelző négyzetek méretét. A négyzeteket megjeleníthetjük az (F4) billentyűvel.
- 2.6 Delete Point:** Pont törlés. A kurzor alakot vált, egy pont fölé állva és lekattintva a pontot törölhetjük.
- 2.7 Insert point:** Pont beszúrás a grafikára. Gyakran lehet rá szükség. Használata: a parancs kiadása után a kurzort vigyük vonal fölé, majd kattintsuk le. A vonalon megjelenik egy új pont. Ha ezt a pontot el is szeretnénk mozgatni, akkor a lekattintás után közvetlenül az egérgomb felengedése nélkül vonszoljuk el, majd a kívánt helyen engedjük fel.
- 2.8 New Base Point:** Új kezdőpont kijelölése. Csak zárt objektumnál alkalmazzuk! Hatására a kezdőpontot jelző kék pont a lekattintott pontra kerül. A kezdőpontok tetszőleges helyen vannak, általában szükséges azok áthelyezése.
- 2.9 Rotate Selected:** Alakzatok elforgatása. A (Shift) gomb együttes lenyomásával átkattintva a kijelölt objektumokat elforgathatjuk. A parancs kiadása után a megjelen



A program leírása és kezelése

- 2.10 Cutting Sequence:** ablakba írjuk be az elforgatás szögét!
Vágási sorrend beállítása. (használatát lásd a példaprogramban !)
- 2.11 Fit to Screen:** A teljes lapot mutatja meg egyszerre
- 2.12 Zoom Objects:** Az összes objektumra nagyítja a munkamez t.
- 2.13 Hot Wire to Center:** Az izzszál pillanatnyi pozícióját helyezi a képközéphe.



3. Kijelölések

A legtöbb m veletet nem az összes, hanem csak egy vagy néhány objektummal szeretnénk végrehajtani. Ha a kurzort egy objektum vonala fölé visszük és rákattintunk, akkor az aktuálissá válik, a színe pirosra vált. Ekkor még nem válik kijelölté, mindössze annyi történik, hogy az adatlapon ennek az objektumnak az adatai lesznek láthatóak. Ha ki is szeretnénk jelölni, hogy valamilyen m veletet végezzünk vele, a kurzorral a (Shift) gomb egyidej lenyomása mellett kell rákattintanunk. Akár több objektumot is kijelölhetünk így. Az az objektum, amelyiknek a színe nem kék, hanem lila, az egyben aktuális is, tehát az látható az adattáblában.

M veletek kijelöltekkel:

- 3.1** (Shift) gomb lenyomása mellett: lenyomott bal egérgombbal a kijelöltek elmozgathatóak
- 3.2** Szakaszcépontra lekattintva a Ctrl gomb lenyomása mellett a pont elmozgatható
- 3.3** Ctrl+Del: A kijelölteket töröljük
- 3.4** Ctrl+D: A kijelölések megszüntetése
- 3.5** Ctrl+A: Az összes objektum kijelölése

4. M veletek az egérgombokkal

- 4.1** Ha nem vagyunk rajzmódbban, azaz a kurzor nyíl alakú, akkor lenyomott bal egérgombbal vonszolni tudjuk a rajzlapot
- 4.2** A jobb egérgomb lekattintására a képközéppont a lekattintás helye lesz
- 4.3** A görg mozgatása a kép nagyítását-kicsinyítését eredményezi. Ugyan ezt érjük el a Ctrl + / - gombok megnyomásával
- 4.4** Ha a rajzfelület valamely pontjára bal gombbal duplán kattintunk, a vágószál abba a pontba a vágás sebességével mozog.

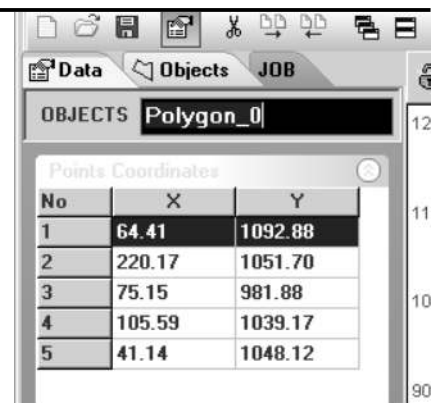
5. Munkafelületek

Az munkafelületeken három funkció „fül” található, ezekre kattintva azok megnyílnak, és aktívvá válnak.

5.1 Data:

Az aktuális objektum (piros vagy lila színnel jelzett) koordináta végpontjait láthatjuk a táblázatban.

Ha valami miatt szeretnénk egy objektum valamelyik pontját numerikusan megváltoztatni (azaz helyét nem elvonszolásal, hanem koordináta átírással megváltoztatni) akkor kattintsunk a koordinátára sorára és ott átírhatjuk az x és y értékeit, majd azokat (Enter)-rel érvényesíthetjük



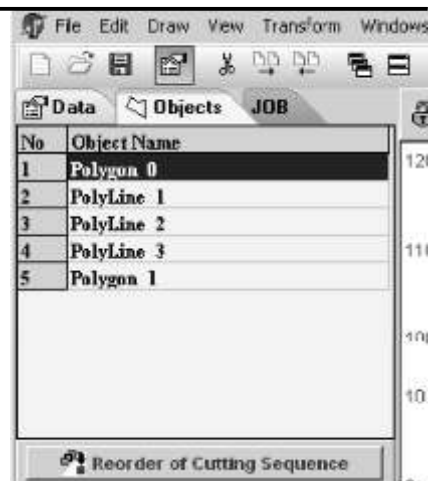
No	X	Y
1	64.41	1092.88
2	220.17	1051.70
3	75.15	981.88
4	105.59	1039.17
5	41.14	1048.12

A program leírása és kezelése

5.2 Objects:

Megnyitva a rajzelemeinknek listája jelenik meg, abban a sorrendben, amelyikben rajzoltuk. Amíg azt meg nem változtatjuk (Cutting Sequence) ez egyben a vágási sorrend is! A zárt objektumok neve Polygon + sorszám, a nyílt objektum Polyline + sorszám. Ha a lista felső sorára kattintunk, akkor az az objektum aktuálissá válik (pirosra vált a színe), és a billentyűzet navigációs nyilával (fől-le) mozoghatunk a listában, végig tudjuk nézni, milyen sorrendben történik majd a vágás.

A lista alatt látunk egy széles gombot Reorder of Cutting Sequence felirattal. A rajta lévő ábra megfelel a rajzeszközök kis ikonján lévő ábrával, a funkciója is ugyan az. Megnyomásával az objektumok vágási sorrendjét állítjuk be, mely kódési logikáját a példaprogramban mutatjuk be.



5.3 JOB

5.3.1 Koordináta sor (sötétkék mezőben sárga pozíció számok): a vágószál pillanatnyi helyét mutatja a képernyő munkafelületén piros korongként. Ha a vágást az abszolút „0” pozícióból kezdtük, ez egyben a valódi koordináta is, egyébként nem.

5.3.2 Teszt körjáráás: Az alatta lévő ablakban beállított értéknek megfelelő szorzóval sokszorozott sebességgel bemutatja a vágás folyamatát. Érdemes elindítani vágás előtt, mert észrevehetjük a vágási tervben maradt hibákat!

5.3.3 Navigációs négyszög: Mutatja az engedélyezett mozgásirányokat (zöld kör), illetve az engedélyezett nyomógombokkal kézi vezérléssel mozgathatjuk a szálát. Amelyik irányban a kör színe piros, a szál végálláson van, arra már nem mozgathatjuk a vágófejet.

5.3.4 Pozíció sor: Az ide beírt x,y pontba vezethetjük a szálát (Go to New Position) Ha pl. a szál éppen az abszolút nulla helyen van, és beírunk x,y értékeknek 20;30 számokat, akkor a szál e gomb megnyomásának hatására a képernyőn is láthatóan elmozog a beírt értéknek megfelelően.

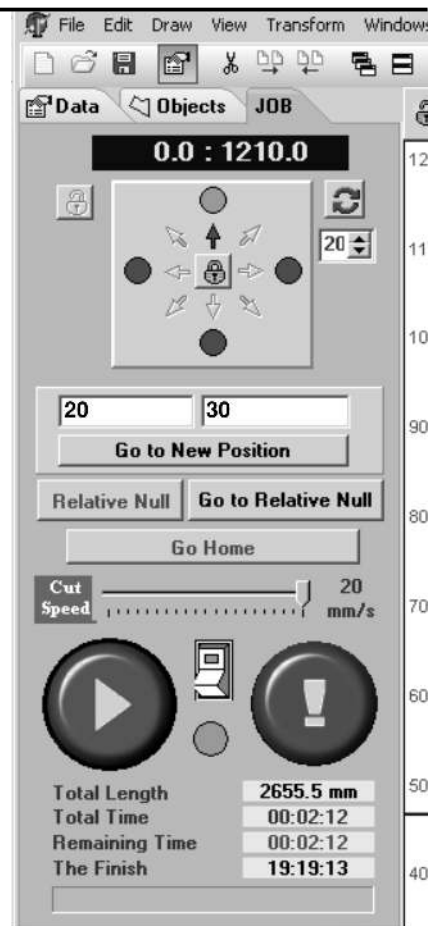
5.3.5 Relative Null: Relatív „0” pont választása. A panel bármely pontját kinevezhetjük kiindulási pontnak azaz relatív „0” pontnak.. Induláskor berendezés relatív „0” helyzete a bal alsó (0;0) pont a panelen, (Obelisk illetve Obelisk Turbo gépek esetén a bal felső (0;1210) pont). Magyarázatát lásd a példaprogramban!

5.3.6 Go to Relative Null: A szál a pillanatnyi helyzetéből a legrövidebb úton a 0,0 koordinátába mozog. Ne tévesszük össze az abszolút "0" pontra mozgással, mert ez a pont lehet az elzáró választott relatív "0" is!

5.3.7 Go Home: Megnyomására a szál az abszolút nulla pozícióba mozog, először az "x" tengely, majd utána az "y" tengely mentén. Ha elérte azt, először a bal, majd géptípustól függően az alsó vagy felső kör színe pirosra vált, és a koordináta sorba „0” értékeket látunk. Ugyan ezt érhetjük el akkor is, ha a bal egérgombbal a panelen kívüli területre kattintunk duplán, messze a null pozíciótól. A vágószál a végállásokat elérve megáll, és ebben az esetben ott nulláznunk kell.

5.3.8 Sebesség sor: A kívánt vágósebességet állíthatjuk be csúszkamozgatással. Javasolt sebességek:

Turbo:
20-30 mm-es anyagok: 10-11 mm/sec
40-60 mm: 7-8 mm/sec
60 fölött : 5-7 mm/sec



A program leírása és kezelése

5.3.9 Cut/Test: Elindítja a vágást. Ha a szálf és ki van kapcsolva, csak Test üzemmódban használhatjuk a programot. A f és bekapcsolása automatikusan átváltja a gomb feliratát Zöld Alapon Fehér Nyílra-ra. Teszt módban nem kap jeleket a gép, a szál mozdulatlan marad, de a szoftver látszólag elvégzi a vágást.

5.3.10 STOP/RESET: Vészstop, megfelel az (F12) vagy (Esc) billenty nek. Újbóli megnyomása oldja a vészstopot.

PAUSE parancs a Stop lehulló menüb l, illetve a (SPACE) billenty lenyomásával adható. A gomb újbóli megnyomásával a vágás folytatódik.

5.3.11 Kapcsoló a Cut és a STOP gomb között: A vágószál ki/be kapcsolása. Ha kikapcsolt állapotban van, a vágás csak teszt üzemmódban indítható el. A bekapcsol állapotot zöld szín jelzi a kapcsolón.

5.3.12 Zöld jelz lámpa a kapcsoló alatt: A vágószál szakadását jelzi, pirosra vált (csak OBELISK TURBO típusoktól).

5.3.13 Információs sorok:

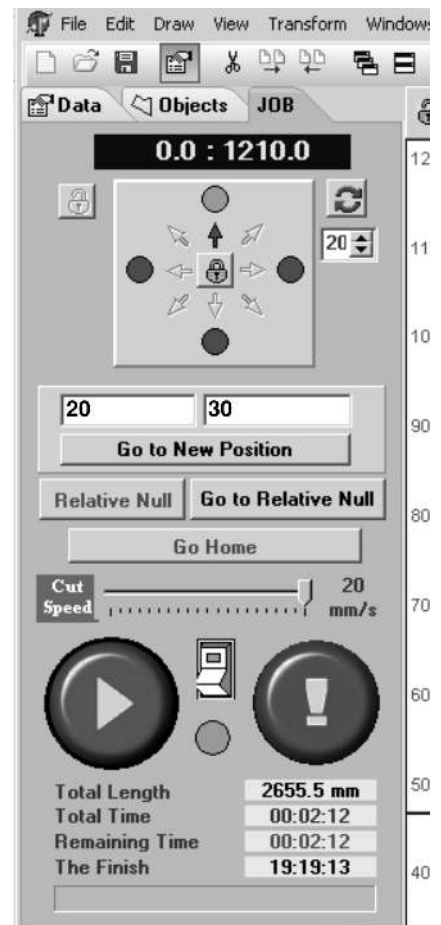
Total Length : A vágás teljes hosszát mutatja

Total Time: A vágás teljes idejét mutatja

Remaining Time: A vágásból hátra lév id t mutatja

The Finish : A vágás befejezésének valós idejét mutatja, ha jó a számítógép órabeállítása

5.3.14 Állapot jelz sor: A vágással eltelt id arányát mutatja a teljes id höz képest

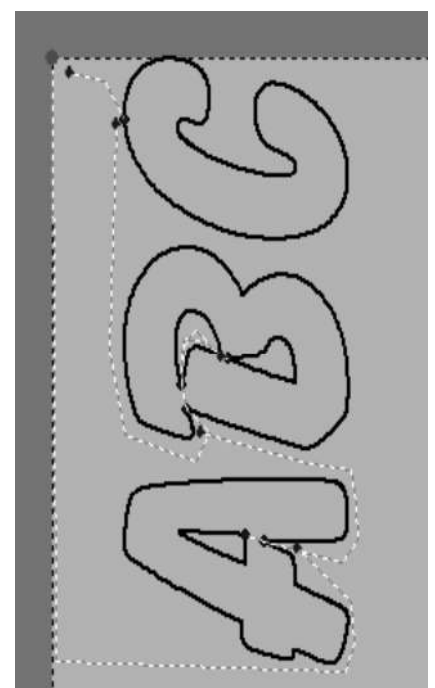


Hogy is megy ez?

A szoftver használatának bemutatása példafeladat segítségével

Példánkban kivágunk egy ABC betűhármast..

1.) A feliratot egy vektorgrafikus szoftverben – CorelDraw-ban



How to use the software

How to use the software

Általános vágástervezési elv:

tervezés Corelban export új kezd pontok kiválasztása (szinte mindig szükséges) megfelel helyre vonszolás a munkafelületen közelít útvonalak rajzolása automatikus sorbarendezés mentés **VÁGÁS.**

Limited Warranty

(EU, Switzerland, Turkey.)

VASCO Hungary Kft, Szilhat utca 39. Gödöll , H-2100 Hungary.
Provides this Limited Warranty, for your Plasticut Hot-wire Foam Cutter and original accessory delivered.

Should your Product need warranty service, please contact your local dealer from whom it was purchased.

Subject to the conditions of this Limited Warranty, Vasco Hungary Ltd warrants this Product to be free from defects in design, material and workmanship at the time of its original purchase by a consumer. This Limited Warranty will last for a period of one year as from the original date of purchase of the Product.

What we will do if, during the warranty period, this Product fails to operate under normal use and service, due to defects in design, materials or workmanship. Vasco Hungary Ltd authorized distributors or service partners, in the country/region where you purchased the Product will, at their option, either repair or replace the Product in accordance with the terms and conditions stipulated herein.

Vasco Hungary Ltd and its service partners reserve the right to charge a handling fee if a returned Product is found not to be under warranty according to the conditions below. Please note that some of your personal settings, downloads and other information may be lost when your Product is repaired or replaced.

CONDITIONS

This Limited Warranty is valid only if the original proof of purchase for this Product issued by a Vasco Hungary Ltd authorized dealer specifying the date of purchase and serial number, is presented with the Product to be repaired or replaced. Vasco Hungary Ltd reserves the right to refuse warranty service if this information has been removed or changed after the original purchase of the Product from the dealer.

If Vasco Hungary Ltd repairs or replaces the Product, the repair for the defect concerned, or the replaced Product shall be warranted for the remaining time of the original warranty period or for ninety (90) days from the date of repair, whichever is longer. Repair or replacement may involve the use of functionally equivalent reconditioned units. Replaced parts or components will become the property of VASCO Hungary Ltd.

This warranty does not cover any failure of the Product due to normal wear and tear. Not does this warranty cover any failure of the Product due to accident, software or hardware modification or adjustment, acts of God or damage resulting from liquid.

This warranty does not cover Product failures caused by installations, modifications or repair or opening of the Product performed by a non-VASCO Hungary Ltd authorized person.

This warranty does not cover Product failures which have been caused by use of accessories or other peripheral devices which are not Vasco Hungary Ltd branded original accessories intended for use with the Product.

Vasco Hungary Ltd disclaims any and all warranties, whether express or implied, for failures caused to the Product as a result of viruses, Trojan horses, spyware or other malicious software.
