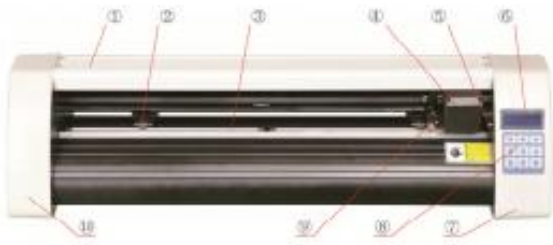


Contenido

1. Atención.....	1
2. Introducción al componente principal.....	2
3. Especificación.....	3
4. Accesorios y bosquejo de ensamblaje.....	4
5. Operación de maquina.....	5
6. LCD y panel de control.....	5
7. Cuchilla.....	6
8. Armado de material.....	7
9. Testeo.....	7
10. Transfiriendo el patrón.....	7
11. Posibles problemas.....	8
Archivo adjunto 1: Driver de instalación de USB.....	10
Archivo adjunto 2: Configuración de Software Artcut.....	11
Archivo adjunto 3: Corel Draw operación del software.....	12
Archivo adjunto 4 Flexi 11 Operación del software.....	14

1. Atención

- 1.** Quite el material de producción antes de usar la máquina.
- 2.** Sea en el costado como en el dorso, asegure de que el voltaje coincida con el especificado.
- 3.** Conecte el cable de fuente con el botón de encendido en “off”.
- 4.** No toque el cable de fuente con las manos mojadas para evitar shock eléctrico.
- 5.** Por favor utilice el cable y la línea de datos aprobada por el fabricante.
- 6.** Prevenir que caiga material metálico o líquido dentro de la máquina ya que puede causar malfuncionamiento.
- 7.** Espere 15 segundos para reiniciar la computadora si hubo un corte de luz para preservar la máquina.
- 8.** Desenchufe la máquina durante días de tormenta.
- 9.** No remplace componentes de manera personal.
- 10.** El fabricante tiene el derecho de modificar la especificación del producto sin informar.
- 11.** El fabricante únicamente es responsable de la obligación legal del producto, no de las pérdidas ocasionadas por el producto en sí mismo.
- 12.** Sin nuestra aprobación, ninguna persona puede copiar o distribuir este material.



**TIPO
PE**

- 1. tapa
- 2. rodillo de presión
- 3. rodillo de metal
- 4. carro
- 5. switch de reset
- 6. LCD
- 7. Cubierta derecha
- 8. Panel de Control
- 9. Soporte de cuchilla
- 10. Cubierta izquierda

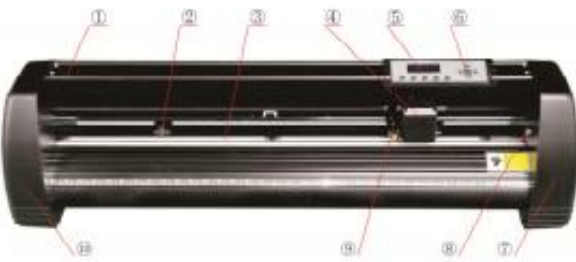


Lado izquierdo



Lado derecho

- 11. Cable de poder
- 12. fusible
- 13. fuente de alimentación
- 14. Puerto USB
- 15. Puerto serial



**TIPO
XE**

- 1. tapa
- 2. rodillo de presión
- 3. rodillo de metal
- 4. carro
- 5. LCD
- 6. panel de control
- 7. cubierta derecha
- 8. switch de reset
- 9. soporte de cuchilla
- 10. cubierta izquierda



Lado izquierdo



Lado derecho

- 11. cable de poder
- 12. fusible
- 13. fuente de alimentación
- 14. puerto USB
- 15. puerto serial



**TIPO
XL**

- 1. tapa
- 2. rodillo de presión
- 3. rodillo de metal
- 4. carro
- 5. LCD
- 6. panel de control
- 7. cubierta derecha
- 8. soporte de cuchilla
- 9. cubierta izquierda

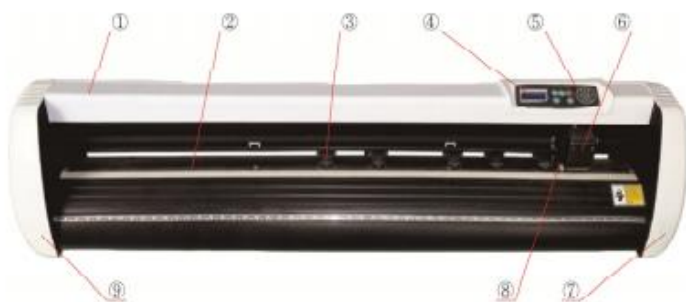


Lado izquierdo



Lado derecho

- 10. cable de poder
- 11. fuente de alimentación
- 12. puerto USB
- 13. puerto serial



TIPO HE

- 1. tapa
- 2. rodillo de metal
- 3. rodillo de presión
- 4. LCD
- 5. panel de control
- 6. carro
- 7. cubierta derecha
- 8. soporte de cuchilla
- 9. cubierta izquierda



Lado izquierdo



Lado derecho

- 10. puerto de poder
- 11. fusible
- 12. fuente de alimentación
- 13. puerto USB
- 14. puerto serial

3. Especificación

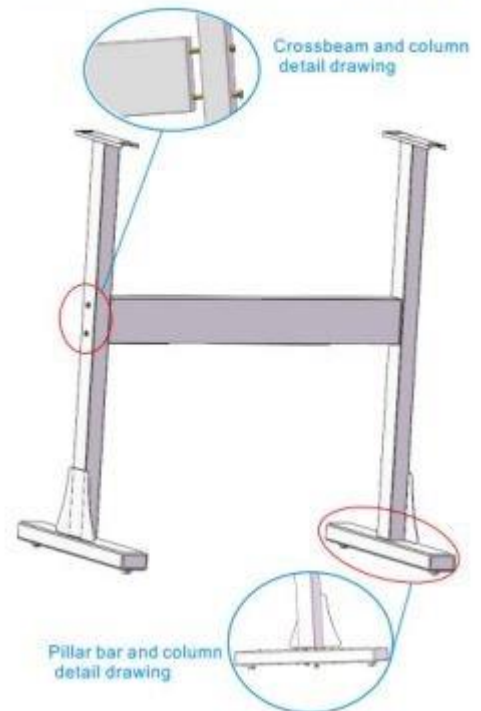
tipo especificación	720	870	1100	1350
Ancho max. bandeja	720mm	870mm	1100mm	1350mm
Ancho max. corte	630mm	780mm	1010mm	1260mm
Grosor de corte	≤1mm			
Velocidad	800mm/s	800mm/s	800mm/s	800mm/s
Fuerza	500/g	500/g	500/g	500/g
Buffer	1-4M	1-4M	1-4M	1-4M
LCD	sí	sí	sí	sí
Control en tiempo real	soportado	soportado	soportado	soportado
Interface	Serial + USB	Serial + USB	Serial + USB	Serial + USB
Función Repetir	soportado	soportado	soportado	soportado
Repetibilidad	0.127mm			
Resolución Mecánica	0.0245mm/step			
Conjunto de mandos	DMPL/HPGL			
Alimentación	AC 85V-AC 264V			
Condiciones ambientales	temperatura: +5°C±35°C humedad: (30%-50%) sin condensación			

4. Accesorios y bosquejo de ensamblaje

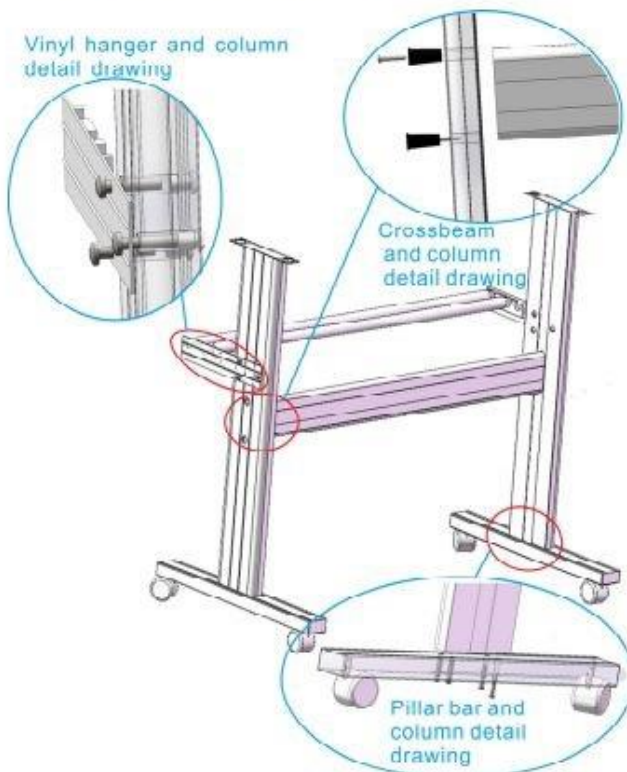
Accesorios

	Name	Quantity	Note
1	Cable de poder	1	
2	Cuchilla	1	
3	Sostén de cuchilla	1	
4	Sosten de lápiz	1	
5	Lápiz	1	
6	Cable de serie	1	
7	Cable USB	1	
8	Llave Allen	1	
9	Driver USB	1	Incluye manual
10	Tornillo de soporte	1	Opcional
11	Guardapolvo	1	Opcional

Mapa de croquis de hierro

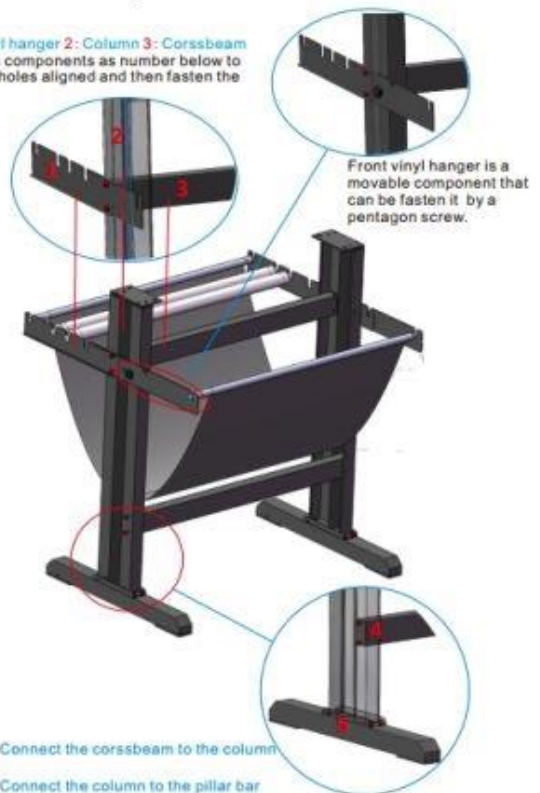


Croquis de stand de aluminio



Croquis de stand XL

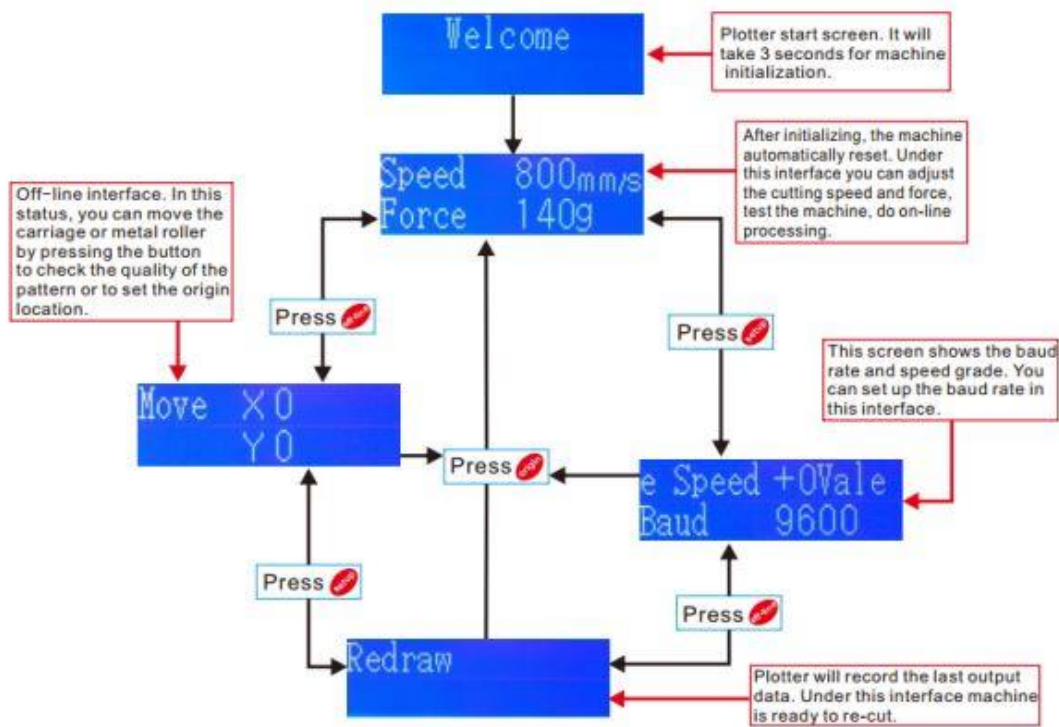
1: Back vinyl hanger 2: Column 3: Crossbeam
Install each components as number below to ensure the holes aligned and then fasten the screws.



5. Operación de la maquina

- 1, Apoyar la maquina en una superficie plana y conectarla con un cable a tierra. Asegurarse de que la maquina tenga espacio.
- 2, Encender con botón, la luz LCD se prendera, el carro se moverá a la derecha, el rodillo de metal hacia adelante y atrás. Esto demuestra que la maquina se ha reseteado por completo.
- 3, El soporte de la cuchilla se levantara luego de encender. Ahora apretar botón **“origin”**. El soporte de la cuchilla descenderá. Al soltar el botón ascenderá nuevamente. Esto demuestra que el carro funciona correctamente.
- 4, Al apretar botón **“offline”**, la luz amarilla se encenderá. Apretar **“◀”** o **“▶”** para desplazar el carro y **“▼”** o **“▲”** para mover la barra de metal; si se presiona **“▼”** or **“▲”** a la vez, activara la inspección automática del programa.

6. LCD y Panel de Control



1. Cambiar la pantalla a ésta interfaz: 

1. La máquina puede conectarse con la computadora bajo esta interfaz.
2. Para ajustar la fuerza de corte y velocidad: **“◀”** o **“▶”** para fuerza de corte. Y **“▼”** o **“▲”** para para velocidad.
3. Al presionar el botón **“test”**, la maquina cortara el patrón **“◇”** en el vinilo. Usarlo para medir si la fuerza y la anchura son propicias.

2. Cambiar la pantalla a interfaz offline  mientras el indicador amarillo se prende.

1. Localizar el origen manualmente, apretando “◀” o “▶” para trasladar el carro. Presionar los botones “▼” o “▲” para mover el rodillo de metal, y detenerse en una posición ideal. Luego presionar “origin” para conformar origen. Presionar “offline” para deshacer todos los movimientos anteriores.

3. Cambiar la pantalla a tasa de banda  mientras el indicador verde se prende.

1. Para configurar tasa de banda: Presionar botón “◀” o “▶” hacia tasa de banda “9600”.

4. Cambiar la superficie a  mientras tanto el botón verde y amarillo se prenderán.

1. Para activar función repetir: dentro de la función redraw, presionar botón “origin” para activar el proceso redraw.

5. Función pausa

1. Durante el periodo de procesamiento, si ocurre una emergencia y se debe pausar, presionar el botón “offline” para que deje de trabajar y se encenderá el indicador amarillo.

Presionar “offline” nuevamente para salir.



7. Cuchilla

Atención

No cortar la punta de la cuchilla con el dedo, puede provocar un accidente.

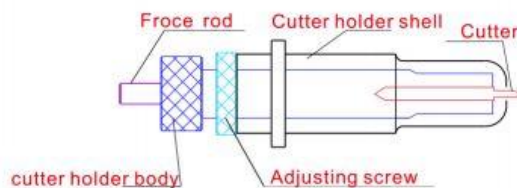
1. Insertar la cuchilla en el sostén de cuchilla



(Outside view)

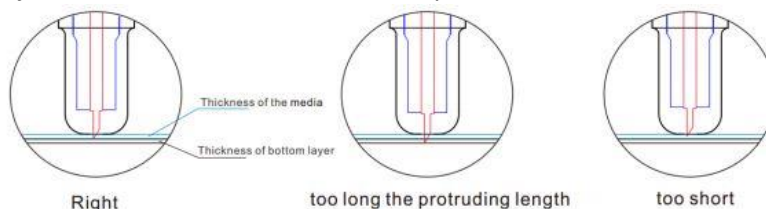


(breakdown drawing)



2. Ajuste

Aflojar el tornillo de ajuste > rotar el tornillo saliente > la profundidad de la cuchilla dependerá del grosor del material.



3. Presionar la barra de la cuchilla para reemplazarla.

4. Colocar el soporte de la cuchilla en soporte del carro

(1) Aflojar el tornillo de fijación

(2) Colocar el soporte de la cuchilla en él.

(3) Ajustar el tornillo



8. Material de alimentación

1. Colocando el rodillo de pellizco dependiendo del material

La máquina tiene dos o cuatro rodillos de presión y pueden ser trasladados a lo largo del carril. Levantar la manija y mover el lado trasero del rodillo de pellizco al lugar indicado.

- (1) El rodillo de pellizco debe estar colocado en el área con moleteado y capa de arena
- (2) El rodillo de pellizco debe tener entre 10 y 50mm de distancia del borde del material.

2. Material de alimentación

- (1) Levantar la manija.
- (2) Alimentar el vinilo, desde el medio del rodillo de pellizco y el rodillo de metal
- (3) Presionar el material hacia la posición indicada y luego bajar la manija.
- (4) Presionar “**offline**” para mover el material hacia adelante y hacia atrás, observe el borde del material en la placa de escala. Si durante el movimiento el material tiene una desviación hacia la derecha, entonces levante el rodillo de pellizco. Empuje el material un poco hacia atrás y baje la manija nuevamente. Ajuste el material reiteradas veces hasta encontrar posición.

9. Testeo

1, Testeo de la maquina

Antes de procesar, deberíamos hacer un “testeo” para chequear la presión de la cuchilla/lapicera.

Presionar el botón “**offline**” (el indicador amarillo se encenderá), mientras presionar el botón “▼” y “▲” y la cuchilla dibujará/cortará el patrón “◇” en el vinilo.

2, Ajustando la presión

En el LCD, los valores altos significan presión alta. Valores bajos significan presión baja. Ajustar el valor acorde al grosor y a la flexibilidad. Si a presión es baja, el vinilo no se cortará. Si la presión es muy alta, puede causar la deformación del patrón.

3. Asegurarse de que la punta de la cuchilla siempre toque con la superficie del vinilo, la perfecta profundidad es de dos tercios del grosor del material para evitar cortar la superficie debajo.

4, Use mucho menos presión con el soporte de la lapicera.

5, Rehacer el testeo luego de encender o de cambiar el material para lograr una fuerza de corte óptima.

10. Transfiriendo el Patrón

Proceso de cortado completo:

- 1, Use un cuchillo para cortar el patrón
- 2, Use pinzas para despegar la parte no deseada. (Para despegar fácilmente, agregue un rectángulo alrededor el patrón)
- 3, Usar "filmina de pasaje" para pegar el patrón entero, de manera suave para evitar las arrugas y burbujas.
- 4, Despegar la "filmina de pasaje" con el patrón sobre ella, luego pegarla en el lugar deseado y despegar la "filmina de pasaje" nuevamente.



- 5, Una vez finalizado el trabajo, descargar el material; limpiar cuidadosamente el soporte de la cuchilla; apagar la máquina, desenchufar el cable de poder; cubrir la maquina con cubierta a prueba de polvo.

11. Posibles problemas

1. ¿Porque la letra es deforme o incompleta?

- 1, Punta de cuchilla muy larga, fuerza de corte muy alta, plato muy sucio (restos de sticker), o sticker muy flojo.
- 2, La configuración del software es incorrecta. (Por ejemplo, la función de compensación de herramienta está abierta y con valores muy altos).
- 3, El rodillo de metal o engranaje de motor suelto; de esta manera el rodillo de metal o carro no puede moverse por el motor causando la deformación.
- 4, La letra está incompleta. Usualmente esto sucede cuando la el valor de compensación es muy bajo.

2. ¿Porque la maquina dibujo anormalmente?

- 1, La configuración del software es inapropiada: Seleccione el conjunto de comandos correcto en el tipo de plotter (seleccionar DMPL/HPGL); si el archivo de formato es algo grande, y necesita la herramienta de compensación, debe poner tick en el delay por 10 milisegundos.
- 2, Archivo interrumpido durante transmisión de señal.
- 3, El software del plotter esta dañado o la computadora tiene un virus.
- 4, Si hay una conexión inalámbrica puede causar interferencia. (la transmisión paralela es sensible a esta interferencia, recomendamos usar el puerto de serie.)
- 5, Si usa un estabilizador de voltaje incompatible, puede generar interferencias e interrupciones que causen errores en la comunicación de datos.
- 6, Los chips del motherboard están dañados (WS628128LLPG, MAX232CPE, STC90C52RC, ATF16V8B).

3. ¿Porque la maquina se corrió de posición?

- 1, El vinilo mal dispuesto: Si un vinilo de 60mm de ancho se desvía 0.6mm, cada 5 metros habrá una desviación de 5mm.
- 2, El plato está sucio y tiene residuos de vinilo: La fricción esta desnivelada causando desviación.
- 3, El rodillo de pellizco tiene baja presión: El vinilo puede desviarse por fuerzas externas.
- 4, Presión desnivelada entre los rodillos.

- 5, Alguna falla en el motor puede causar desviación.
- 6, Si se recalienta el chip A4975SBT puede causar desviación.

4. ¿Porque no funciona el motor correctamente?

- 1, El material es grueso y duro: El motor no tiene la suficiente energía para manejarlo.
- 2, El driver del chip IC es anormal.
- 3, El moleteado está sucio causando un pequeño coeficiente de fricción entre el material y el rodillo metálico.

5. ¿Porque la maquina corta irregularmente?

- 1, La tira entro en una ranura o la nueva tira es desigual y forma una pendiente.
- 2, El paralelismo del carril esta desigual.
- 3, La longitud sobresaliente de la punta de la cuchilla es incorrecta. La manera correcta es ajustarla a 2/3 del grosor del vinilo. Asegurarse de que no corte el respaldo con gran presión.

6. ¿Cómo chequear la calidad del patrón el progreso de corte?

Presionar el botón "offline" (indicador amarillo encenderá) el proceso de corte se pausará, presionar el botón "▼" para ver el Patrón moviendo el rodillo de meta. Presionar "offline" nuevamente (el indicador amarillo), el vinilo y el carro volverá a la posición y seguirán cortando.

7. ¿Quiere recortar el patrón nuevamente, pero al comenzar la función de repetir el vinnilo se movio a la siguiente letra?

Esto sucede porque tiene activada la función automática. Cancelela y podrá comenzar desde la posición anterior.

8. ¿Porque los 3 indicadores se encienden persistentemente?

- 1, Los chips del motherboar WS628128LLPG, STC90C52RC, ATF16V8B están rotos.
- 2, El oscilador de cristal CQ24.000 esta roto.
- 3, A4975SBT chip drive roto.

10. ¿Porque el carro no se levanta al encender la maquina?

- 1, TIP122 audion, TIP127 audion, LM324N/TL084CN audion están rotos
- 2, El circuito entre el carro y el motherboard no funciona.
- 3, El cable de carruaje está dañado.

11. Al encender, las tres luces del panel del control no encienden y solo funciona el ventilador.

La potencia de 5V no está conectada o puede estar el cable dañado.

12. Al encender la máquina, el LCD se enciende pero la luz no muestra letras?

ATF16V8B, SN74LS245N, STC90C52RC, CQ24.000 o cables entre LCD y motherboard pueden estar rotos.

13. Al encender la máquina, el carro no se resetea, o el carro/rodillo de metal se mueve con sonidos extraños.

- 1, A4975SBT o SN74HC374N chip
- 2, Eje X o Y se rompieron.

14. Al encender, no funciona el ventilador ni la maquina.

Revisar el fusible, si está bien, puede ser una falla de la alimentación.

Archivo adjunto 1: Driver de instalación de USB

1, Abrir el disco> Abrir carpeta **USB Windows Driver**> doble click en **CH341SER.EXE**

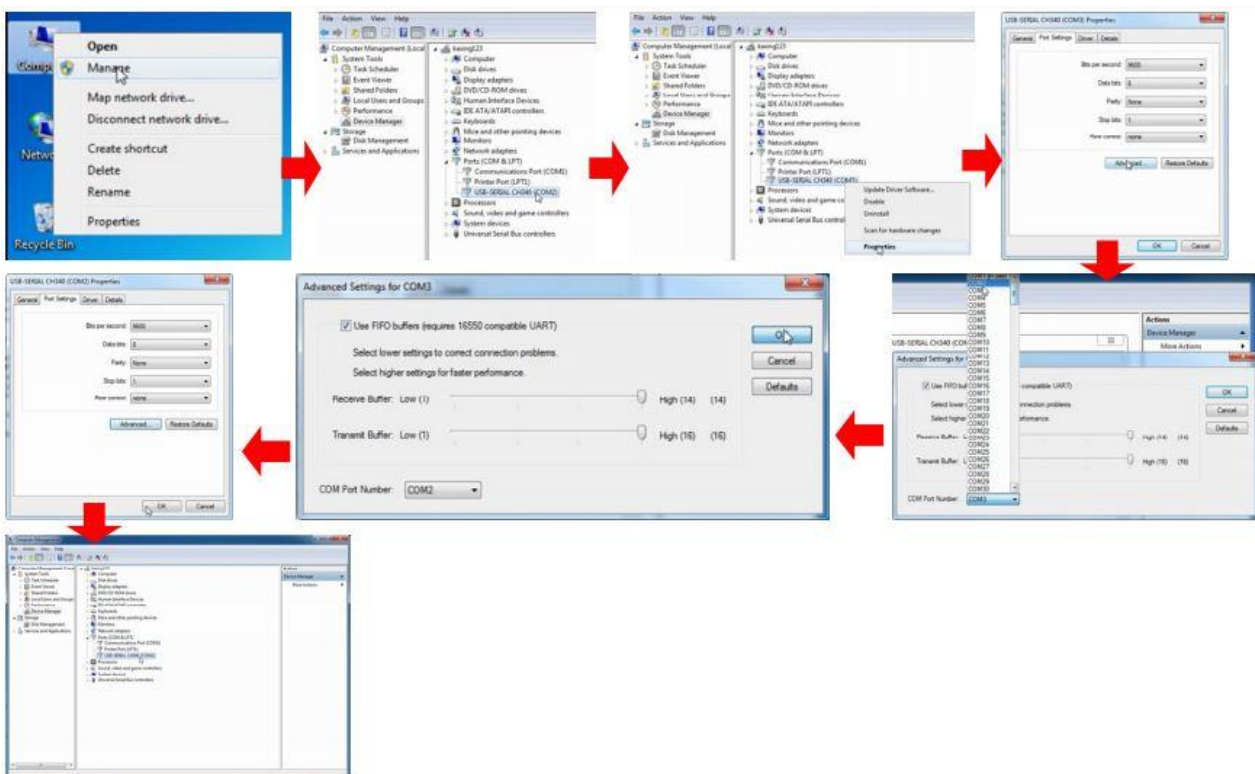


2, Click Install>Click OK> Salir de instalador del programa.



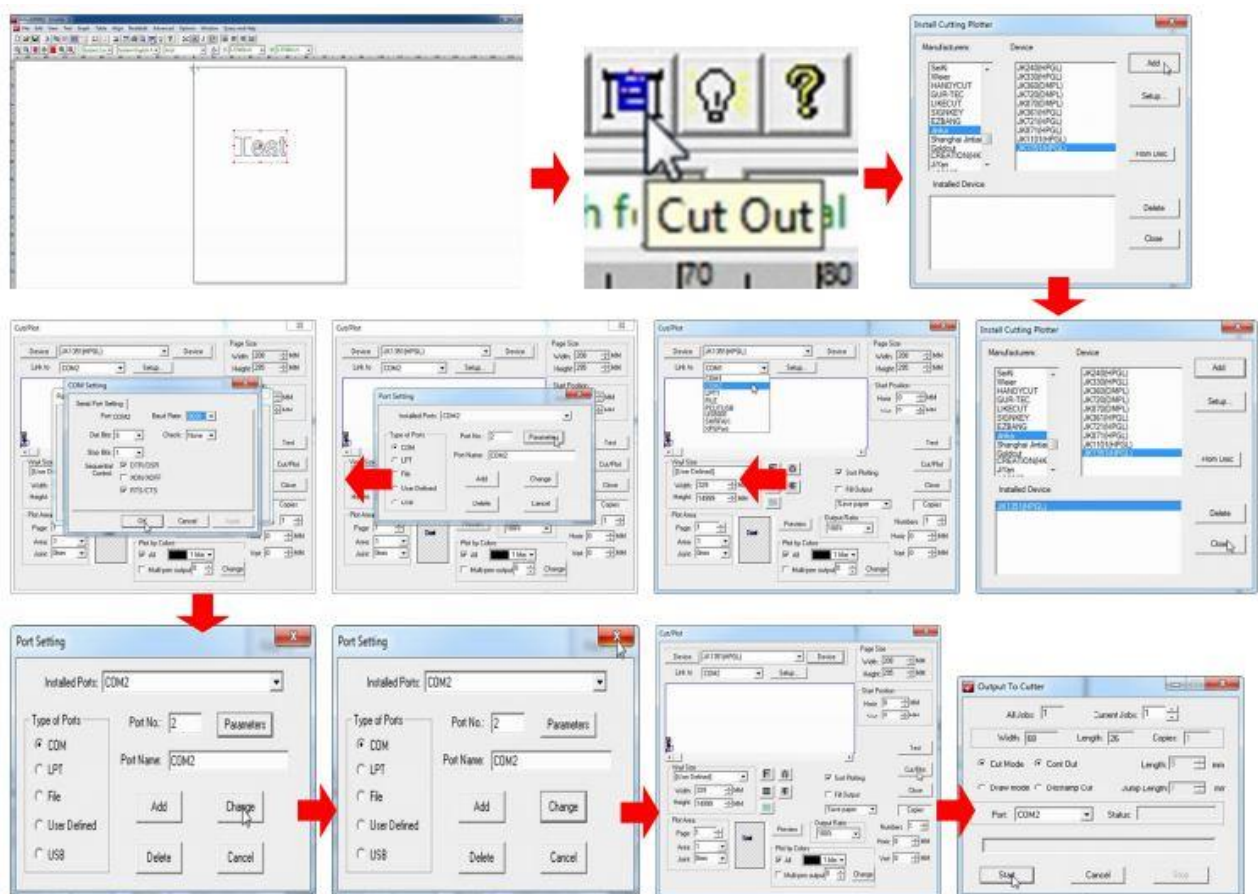
3, Abrir el Device Manager>Elegir en la barra de puertos **USB-SERIAL CH340(COM*)** >click derecho en **USB-SERIAL CH340(COM*)** > propiedades> configuración de puertos> avanzada> cambiar el **COM Port Number a (COM2)** > OK

En el Device Manager encontrara que el número de puerto **USB-SERIAL CH340** cambiará a **COM2**



Archivo adjunto 2: Configuración de Software Artcut

- 1, Conectar la maquina a la computadora por medio del cable USB
- 2, Instalar software Artcut, escribir una palabra > **Cut Out**
- 3, Instalar plotter de corte: Los fabricantes eligen **Jinka**> Device: dependiendo del actual modelo > clickear add > cerrar
- 4, Link to: seleccionar **COM2**
- 5, Setup:port setting> Parameters> band rate: **9600** dat bit : **8** check : **None** stop bit **1**
Sequential control : **RTS/CTS** > OK > Change
- 6, Clickear **Cut/Plot > Start**; la maquina emitirá los datos.



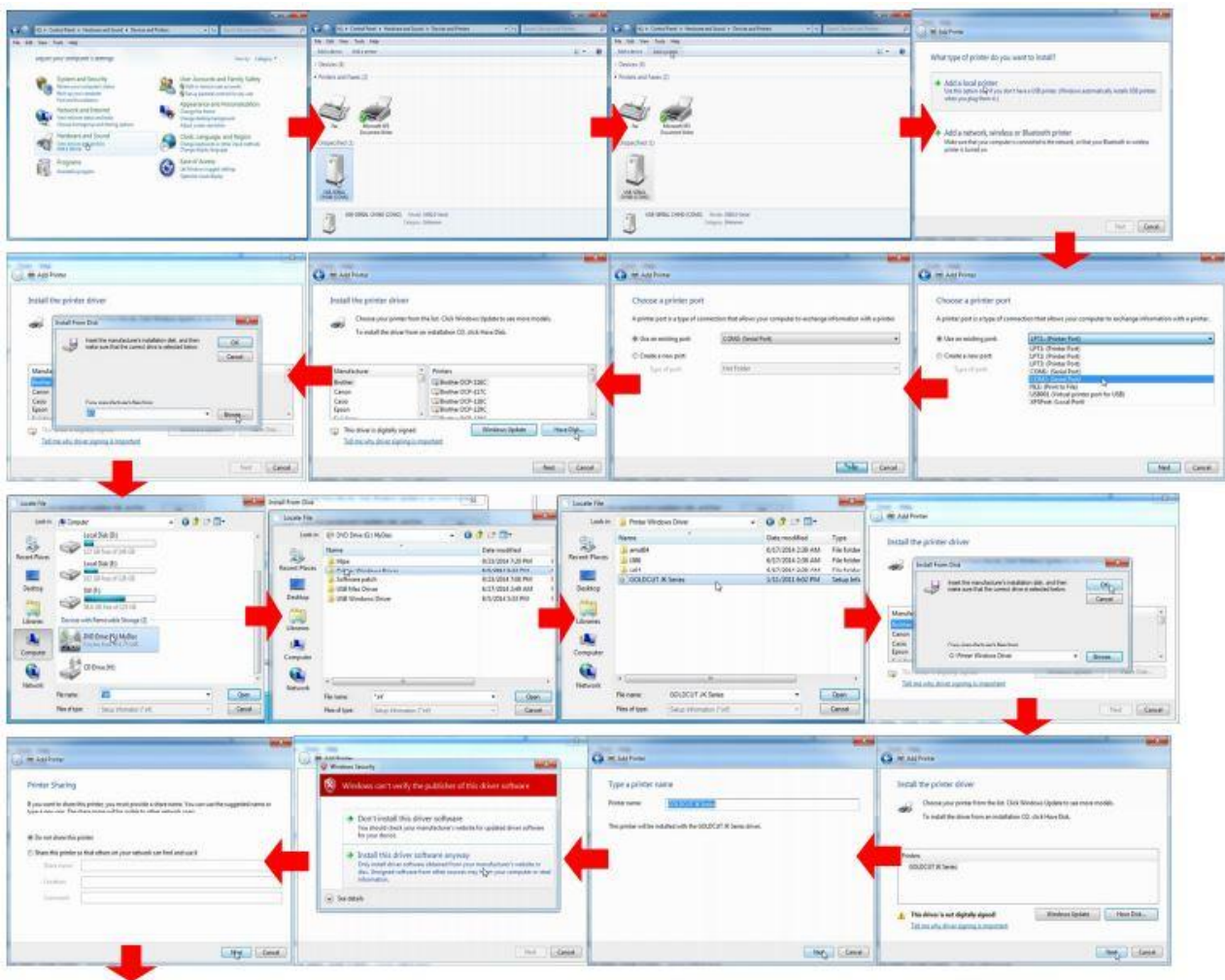
Archivo adjunto 3: Corel Draw operación del software

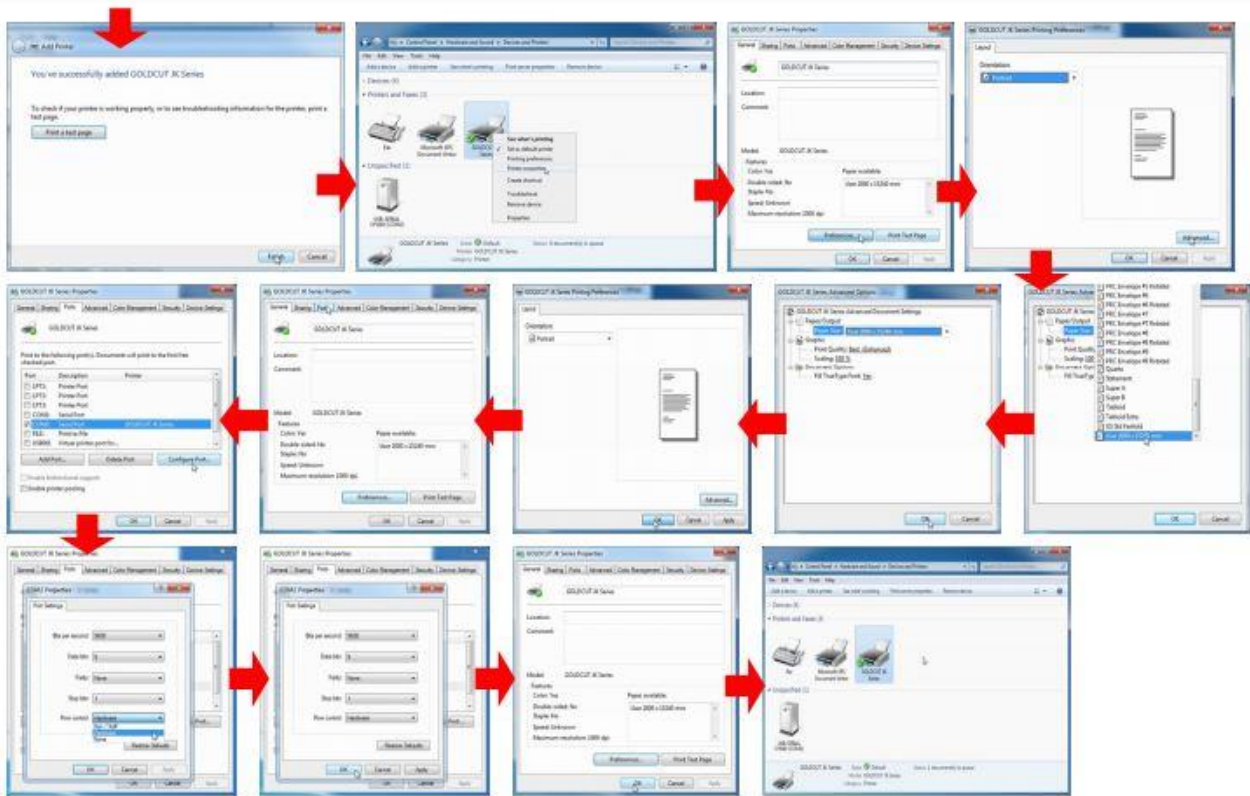
Es necesario instala una impresora antes de usar CoreDRAW para emitir. CoreDRAW no es un software de Plotter profesional por lo que su performance no es igual que un software profesional. No tiene nada que ver con el dispositivo.

1, Conectar la máquina y la computadora a través de l cambre usb

2, Abrir Devices and Printers. Seleccionar: Add a printer> Add a local printer > Usar un puerto existente> COM2 > Next > have disk...> Browse > In the Drive My Disc > select Printer Windows Dirver folder > select GOLDCUT JK Series > Open > OK > Next > Next > in the pop up dialog box select Install this software anyway > Next > Finish.

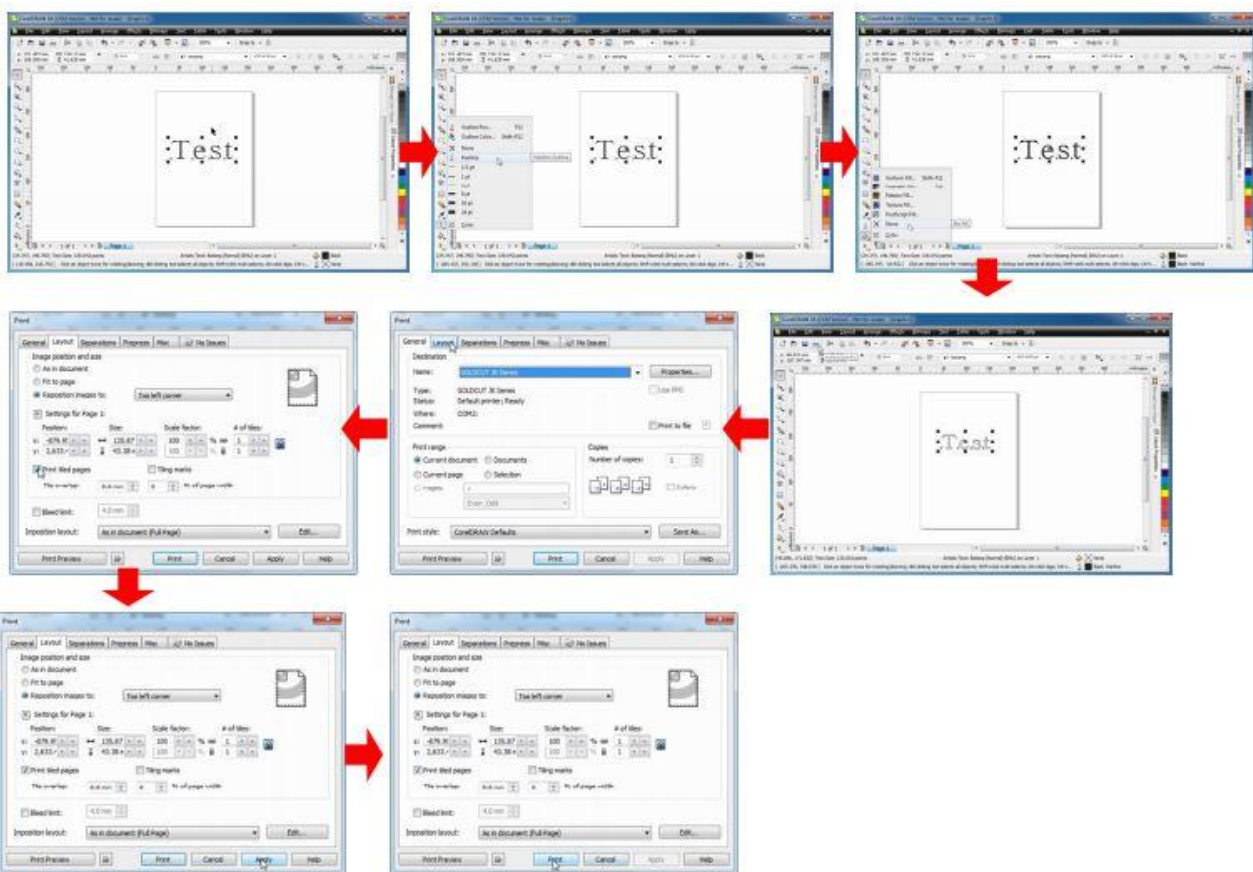
3, Boton derecho en la impresora "GOLDCUT JK Series" > seleccionar: printer properties > select : printer properties > **General** > **Preference** > **Layout** > **Advance** > paper sizes (seleccionar el ancho mayor) > **OK** > **OK** > Ports > select COM2 > configure port > bits per second **9600** dat bits : **8** check : **None** stop bits 1 > Secuencial control : **hardware** > OK >OK





4, Abrir CorelDRAW y tipear palabras simples.

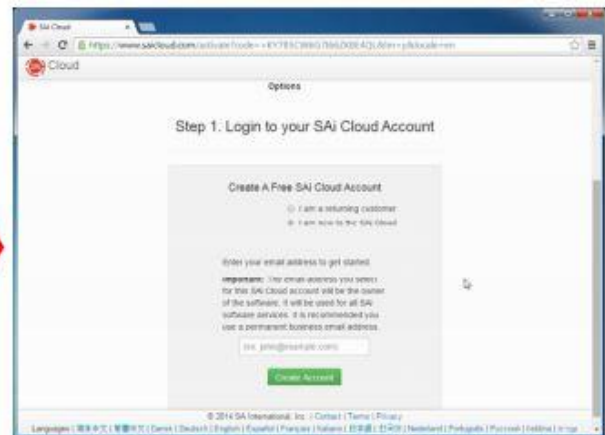
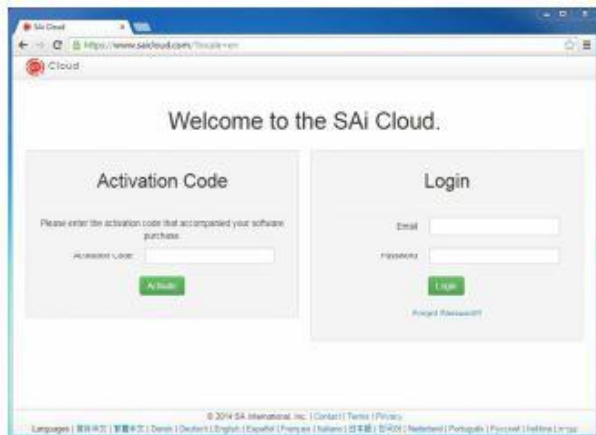
Desde la barra de herramientas a la izquierda: : Outline > Hairline > Fill tool > None > Print > select printer GOLDCUT JK Series > Layout > Print tiled page > Apply > Print



Archivo adjunto 4 Flexi 11 Operación del software

1. Login

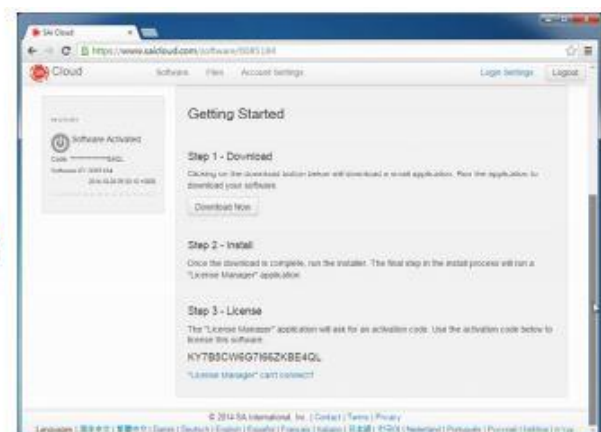
- 1) Usar computadora con conexión a Internet.
- 2) Por favor usar (Google Chrome) y visitar <https://www.saicloud.com/>
- 3) Ingresar código de activación que puede ser encontrado en la caja del Flexi11 (Note que las letras en Inglés deberán estar en mayúsculas), luego clicar Activate.
- 4) Crear una cuenta: elegir: I am new to the SAi Cloud, ingresar una dirección de mail que use usualmente, clicar en Create Account.



- 5) Ingresar en casilla de mail y abrir el mail recibido por SAi Cloud. Clickear el enlace del mail. Llenar el espacio con * arriba a la izquierda. Presionar Create Account.
- 6) Elegir: I Accept the Terms and Conditions.

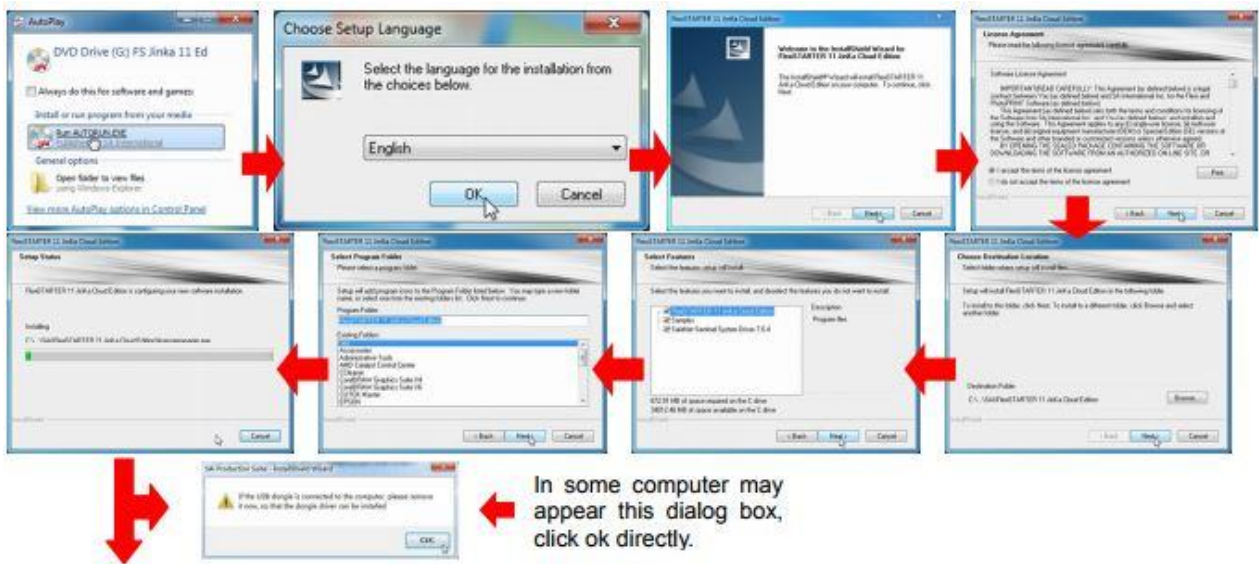
- 7) Seleccionar: Activate Now
- 8) Finalizar registro.

Step 2. Add Software to your SAi Cloud Account



2. Instalación del Software.

1) Instalar el software desde CD.



2) Si la computadora tiene internet

Ingresar el código de activación que se encuentra en la caja de instalación del Flexi11 (Note que las letras en Ingles deben estar en mayúsculas) > Next> Nexto > Finish.



3) Si la computadora no tiene internet

Ingresar el código de activación que se encuentra en la caja de instalación del Flexi11 (Note que las letras en Ingles deben estar en mayúsculas) > Next> Registre el ID y nombre completo de la PC > Use una computadora con navegador Google Chrome y visite <https://www.saicloud.com/> e ingrese a la configuración de la cuenta> Elija: “License manager” can not link?> Ingresar ID y nombre del computadora antes registrado> Create License Now > Download License >regresar al interfaz de instalación.: Importar archivo de Licencia A> elegir descargar **license-xxxx.lsn**> Open > Finish.



3. Quitar software

Start > Flexi11 folder> License Manager> Remove License From This Computer> **record the remove code**> Finish.



(1) Si la computadora tiene internet

Usar navegador Google Chrome para visitar <https://www.saicloud.com/> >ingresar a la configuración de tu cuenta> Encontrará que su estado está inactivado, eso significa que el software ha sido removido de su computadora con éxito.



(2) Si la computadora no tiene conexión a Internet

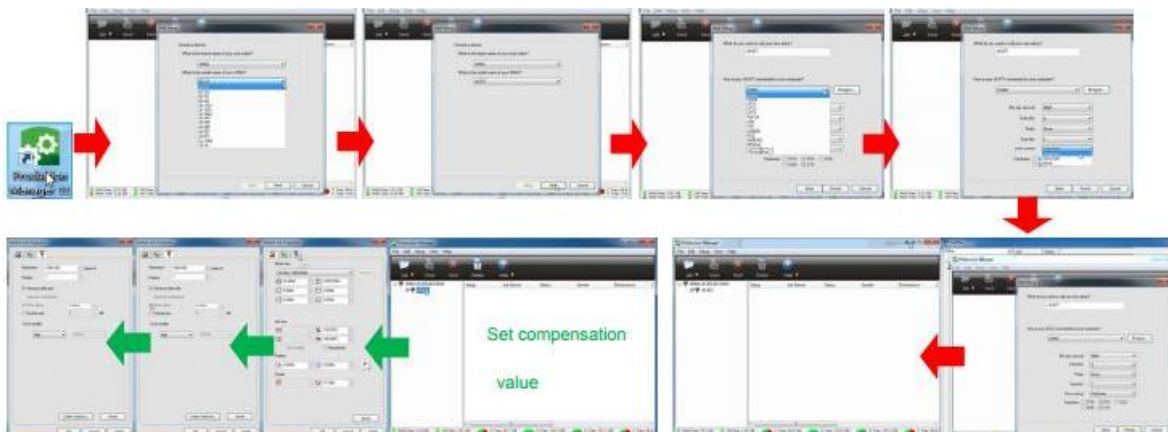
Use una computadora que use navegador Google Chrome para visitar <https://www.saicloud.com/>> ingresar en la configuración de tu cuenta> Remove Licence ? > Ingresar código de eliminación> Remove



4. Flexi11 operación de corte de contorno

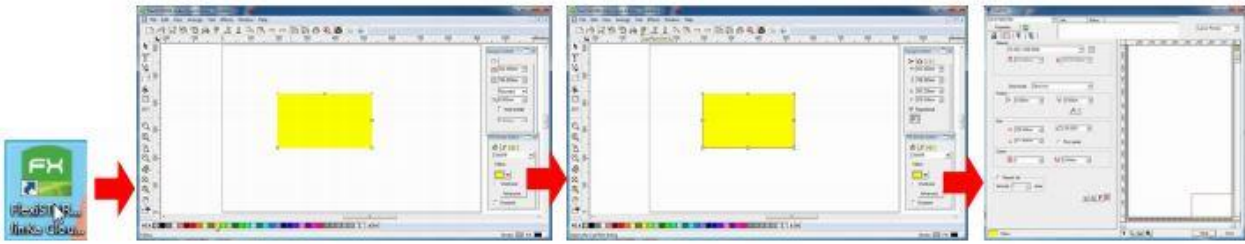
1) Conectar la maquina a la computadora a través del cable USB y encender

2) Abrir la configuración del Production Manager 11> select machine type> Next> Communication Port : COM2 (Refer to device manager) Bits per second : **9600** Bat Bit : **8** Check : None Stop bit : **1** Sequential control : **Hardware** > Finish

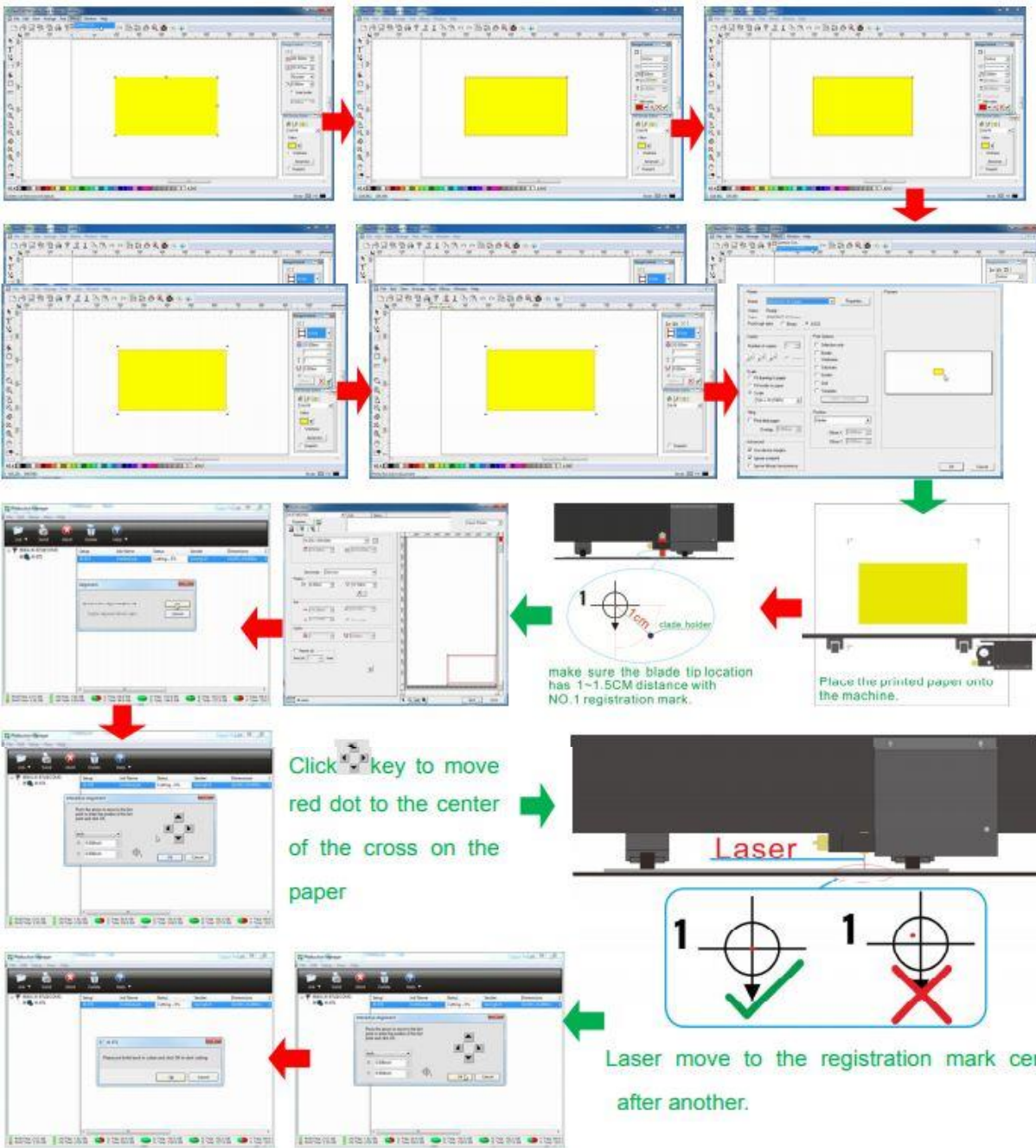


3) Fijar la compensación de valor: Doble click en plotter device>Cut> Tickear knife offset> ingresar el valor.

4) Corte: Abrir FlexiSTARTER Jinka Cloud Edition 11y hacer un patrón>Cut/Plot> Enviar.

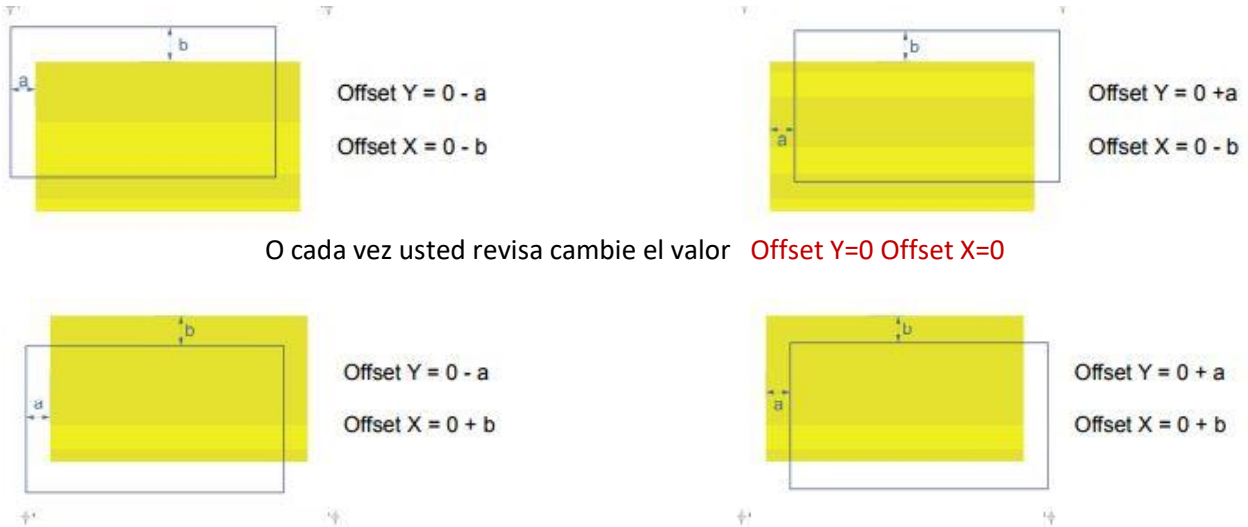


5) Flexi11 Corte de Contorno: abrir Flexi y hacer un patrón> Effects> Contour cut> Apply> Effects> Contour Cut Mark> 4 point> adjust the distance value (1.000cm or more)> Apply> Print> place the paper and locate the origin> OK> send> locate the registration mark> OK> OK.



Atención

1) Al finalizar el proceso de corte de contorno, notara que la línea de contorno no coincide con el cuadrado impreso. Por favor use la regla para asegurar la distancia entre ambos cuadrados. Calcular el valor real de la compensación de acuerdo con la siguiente fórmula.



O cada vez usted revisa cambie el valor **Offset Y=0 Offset X=0**

3) Ingrese los valores de Offset entrada X y Offset entrada Y en el cuadro de dialogo de Flexi Cut Contour. Cut Contour > Options > Edit > tick Offset X and Offset Y > ingresar el valor > OK

