

## MANUEL DE L'UTILISATEUR POUR LES



### IMPORTANT

#### Avant de commencer ...

**Veillez compléter le Certificat de Garantie inclus ci-après et le retourner sans délai à Summa ou par registration online sur <http://www.summa.be/registration.html>. (Les utilisateurs ne résidant pas en Europe, en Afrique ou au Moyen-Orient peuvent vérifier l'adresse figurant au verso du Certificat de Garantie).**

**Tout retard survenant dans le retour du Certificat de Garantie dûment complété est susceptible de ralentir vos démarches dans le cadre de la garantie.**



## **FCC NOTICE**

The SummaSign Pro SL T-series cutters have been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. These cutters generate, use, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of these cutters in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

### **Caution !**

Changes or modifications, not expressly approved by Summa, who is responsible for FCC compliance, could void the users authority to operate this equipment.

## **DOC NOTICE**

The SummaSign Pro SL T-series cutters do not exceed the Class A limits for radio noise for digital apparatus set out in the Radio Interference Regulations of the Canadian Department of Communications.

---

## **NOTICE**

Summa se réserve le droit de modifier à tout moment, et sans préavis, les informations contenues dans le Manuel de l'Utilisateur. Toute copie, modification, distribution ou publication est interdite. Tous droits réservés. Pour toute information, commentaire ou suggestion concernant ce manuel ou tout autre manuel Summa, veuillez prendre contact avec :

### **Europe et Africa:**

#### **Summa, bvba.**

Rochesterlaan 6 - 8470 GISTEL, Belgium  
Tel +32 59 270011 Fax +32 59 270 063  
[www.summa.be](http://www.summa.be)

### **Americas et Asia Pacific:**

#### **Summa, Inc.**

10001 Lake City Way NE  
Seattle, WA 98125-7733 USA  
Technical Support 800-323-9766  
Customer Service 800-527-7778  
Tel 206-527-1046 Fax 206-527-1046  
[www.summausa.com](http://www.summausa.com)

### **Eastern United States:**

#### **Summa East, Inc.**

222 Jubilee Drive  
Peabody, MA 01960  
Technical Support 800-323-9766  
Customer Service 888-527-1050  
[www.summa.us](http://www.summa.us)

## **MARQUES DEPOSEES**

3M et Scotchcal sont des marques déposées de 3M Corp.

Arlon est une marque déposée de Keene Corp.

DM/PL et Houston Instrument sont des marques déposées de Summagraphics Corporation.

Fasson est une marque déposée de Avery.

Gerber est une marque déposée de Gerber Scientific Products, Inc.

Grafitack est une marque déposée de Grafityp.

HP/GL et HP/GL/2 sont des marques déposées de Hewlett-Packard Company.

IBM PC, IBM PC/XT, et IBM AT sont des marques déposées de International Business Machines Corp.

Kapco est une marque déposée de Kent Adhesive Products Co.

Macintosh, Macintosh Plus, Macintosh SE, et Macintosh II sont des marques déposées de Apple Computer.

MACTac est une marque déposée de MACTac Europe.











Multifix est une marque déposée de Multiplast Grafics.

Rubylith est une marque déposée de Ulano.

Tesa et Tesacal sont des marques déposées de Tesa.

---

<b>Table des Matières</b> .....	Page
<b>SECTION 1</b> .....	<b>1-1</b>
<b>1 INFORMATIONS GENERALES</b> .....	<b>1-1</b>
<b>1.1 INTRODUCTION</b> .....	<b>1-1</b>
1.1.1 CARACTERISTIQUES .....	1-2
1.1.2 MANUEL DE L'UTILISATEUR SUMMASIGN SERIE T. ....	1-3
<b>1.2 SPECIFICATIONS</b> .....	<b>1-4</b>
1.2.1 MACHINE A DECOUPER .....	1-4
1.2.2 SUPPORT .....	1-4
1.2.3 LAMES, STYLO À BILLE ET OUTIL DE PICOTAGE .....	1-6
1.2.4 INTERFACE .....	1-7
1.2.5 MICROLOGICIEL.....	1-7
1.2.6 FICHE TECHNIQUE.....	1-7
1.2.7 CERTIFICATIONS.....	1-8
1.2.8 ENVIRONNEMENT (MACHINE À DÉCOUPER SANS SUPPORT) .....	1-8
1.2.9 ALIMENTATION .....	1-8
<b>1.3 MACHINE A DECOUPER - OUTILS ET CONSOMMABLES</b> .....	<b>1-9</b>
<b>1.4 PANNEAU ARRIERE</b> .....	<b>1-10</b>
<b>1.5 PANNEAU FRONTAL</b> .....	<b>1-12</b>
<b>1.6 MISE SOUS TENSION DE LA MACHINE A DECOUPER</b> .....	<b>1-14</b>
1.6.1 MISE A LA TERRE.....	1-14
1.6.2 MISE SOUS TENSION.....	1-15
<b>1.7 INSTALLATION D'UNE LAME, D'UN STYLO A BILLE OU D'UN OUTIL DE PICOTAGE</b> .....	<b>1-16</b>
1.7.1 INSTALLATION DE LA LAME.....	1-16
1.7.2 INSTALLATION DE LA LAME SPECIFIQUE MATERIAUX DE MASQUAGE ET VINYLES DURS .....	1-20
1.7.3 INSTALLATION DE LA LAME FLOTTANTE.....	1-21
1.7.4 INSTALLATION DU STYLO A BILLE.....	1-23
1.7.5 INSTALLATION DE L'OUTIL DE PICOTAGE .....	1-25
<b>1.8 CHARGEMENT DE SUPPORTS</b> .....	<b>1-26</b>
1.8.1 POSITIONNEMENT DES ROULETTES DE FRICTION.....	1-26
1.8.2 ACHEMINEMENT DU SUPPORT .....	1-27
<b>1.9 PROCEDURE DE CHARGEMENT</b> .....	<b>1-31</b>

<b>SECTION 2</b> .....	<b>1-1</b>
<b>2 FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>2-1</b>
<b>2.1 PANNEAU DE COMMANDE</b> .....	<b>2-1</b>
2.1.1 AFFICHAGE A CRISTAUX LIQUIDES .....	2-2
2.1.2 LA TOUCHE RESET/LOAD  .....	2-2
2.1.3 LA TOUCHE ONLINE  .....	2-3
2.1.4 LA TOUCHE MENU  .....	2-4
2.1.5 LA TOUCHE ENTER  .....	2-5
2.1.6 LES TOUCHES 1 ET 2.....	2-5
 .....	
  .....	
2.1.7 LES FLECHES  .....	2-5
2.1.8 LA TOUCHE TOOL UP/DOWN  .....	2-6
2.1.9 LA TOUCHE SELECTION OUTIL  .....	2-6
<b>2.2 FONCTIONNEMENT NORMAL</b> .....	<b>2-7</b>
2.2.1 EN LIGNE ET HORS LIGNE.....	2-7
2.2.2 FONCTIONNEMENT EN MODE LOCAL.....	2-8
<b>2.3 MENU CONFIGURATION</b> .....	<b>2-9</b>
2.3.1 FORCE LAME .....	2-11
2.3.2 DEPORT LAME .....	2-11
2.3.3 PRESSION DE PICOTAGE.....	2-11
2.3.4 VITESSE.....	2-12
2.3.5 SURCOUPE.....	2-12
2.3.6 INTERVALLE DE PICOTAGE .....	2-12
2.3.7 CONFIG. SYSTEME .....	2-12
<b>2.4 CONFIGURATION SYSTEME</b> .....	<b>2-13</b>
2.4.1 GROUPER.....	2-13
2.4.2 LISSAGE.....	2-13
2.4.3 EMULER .....	2-13
2.4.4 OUTIL .....	2-14
2.4.5 UNITES DU MENU .....	2-14
2.4.6 ADRESSAGE.....	2-14
2.4.7 VITESSE DE TRANSMISSION.....	2-14
2.4.8 PARITE.....	2-15
2.4.9 RTS/DTR .....	2-15
2.4.10 ERREURS DM/PL .....	2-16
2.4.11 ERREURS HP/GL.....	2-16
2.4.12 ORIGINE HP/GL.....	2-17
2.4.13 DETECTEURS.....	2-17

2.4.14	AUTOCHARGE .....	2-17
2.4.15	CHARGEMENT SPECIAL (SPECIAL LOAD).....	2-17
2.4.16	COMMANDE OUTIL .....	2-18
2.4.17	CHARGE AVEC W .....	2-18
2.4.18	FLEX-CUT .....	2-19
2.4.19	DISTANCE ENTRE COPIES .....	2-19
<b>2.5</b>	<b>MENU TESTS INTERNES.....</b>	<b>2-20</b>
2.5.1	CALIBRAGE DE LA LAME TANGENTIELLE .....	2-21
2.5.2	COUPER LES BORDS .....	2-26
2.5.3	TRACE DU MENU.....	2-27
2.5.4	TEST DE CONFIANCE .....	2-27
2.5.5	CAL. MEDIA.....	2-27
2.5.6	CALIBRATION OPOS.....	2-27
2.5.7	OPOS SETTINGS .....	2-28
2.5.8	TESTS SYSTEME .....	2-28
<b>2.6</b>	<b>TESTS SYSTEME.....</b>	<b>2-29</b>
2.6.1	LANGUE .....	2-29
2.6.2	REVISION ROM .....	2-29
2.6.3	INFO ENTRETIEN.....	2-29
2.6.4	DETECTEUR OPTIQUE.....	2-30
2.6.5	DEFINITION DES DETECTEURS.....	2-30
2.6.6	CALIBRAGE X/Y .....	2-30
2.6.7	TEST RS232.....	2-30
2.6.8	TEST RAM.....	2-31
2.6.9	INSTALLER MENU .....	2-31
2.6.10	REGLAGE BOBINE.....	2-31
2.6.11	CONTRASTE LCD.....	2-31

<b>SECTION 3.....</b>	<b>2-1</b>
<b>3    <b>ENTRETIEN ET NETTOYAGE DE L'APPAREIL .....</b></b>	<b>3-1</b>
<b>3.1   <b>ENTRETIEN .....</b></b>	<b>3-1</b>
3.1.1    NETTOYAGE DES ROULETTES DE FRICTION ET DES MANCHONS D'ENTRAÎNEMENT .....	3-1
3.1.2    NETTOYAGE DES DETECTEURS.....	3-2
3.1.3    NETTOYAGE DE LA PIÈCE AVANT .....	3-3
3.1.4    NETTOYAGE DU SYSTÈME OPOS .....	3-3
<b>3.2    <b>CONVERSION DE LA TENSION D'ALIMENTATION.....</b></b>	<b>3-4</b>
<b>SECTION 4.....</b>	<b>3-1</b>
<b>4    <b>INTERFACE .....</b></b>	<b>4-1</b>
<b>4.1    <b>INTRODUCTION .....</b></b>	<b>4-1</b>
<b>4.2    <b>INTERFACE.....</b></b>	<b>4-1</b>
4.2.1    CONFIGURATION DU SYSTÈME .....	4-1
4.2.2    CONNECTEUR D'INTERFACE SÉRIE DE LA MACHINE À DÉCOUPER.....	4-2
4.2.3    SIGNAUX SÉRIE DISPONIBLES.....	4-2
<b>4.3    <b>NOTES POUR INTERFACE USB .....</b></b>	<b>4-3</b>
4.3.1    SPECIFICATIONS USB .....	4-3
4.3.2    INSTALLATION USB SOUS WINDOWS .....	4-3
4.3.3    INSTALLATION USB SOUS MACINTOSH .....	4-4
<b>4.4    <b>CONNECTEUR D'INTERFACE PARALLÈLE DE LA MACHINE À DÉCOUPER.....</b></b>	<b>4-5</b>
<b>5    <b>CERTIFICATION DU SUPPORT .....</b></b>	<b>1</b>



<b>Illustration</b> .....	<b>Page</b>
MISE A LA TERRE .....	1-15
ASSEMBLAGE DE LA LAME STANDARD .....	1-16
INSTALLATION DE LA PIECE AVANT .....	1-17
FIXATION DU PORTE-COUTEAU .....	1-17
DETERMINATION DE LA PROFONDEUR D'INCISION .....	1-18
LE TEST PROFONDEUR LAME.....	1-18
ASSEMBLAGE DE LA LAME SPECIFIQUE SABLAGE.....	1-20
INSTALLATION DE LA PIECE AVANT ET DE LA LAME POUR LA DECOUPE DE .....	1-20
MATERIAUX DE MASQUAGE ET VINYLES DURS.....	1-20
ASSEMBLAGE DE LA LAME FLOTTANTE.....	1-21
INSTALLATION DE LA LAME FLOTTANTE .....	1-22
ASSEMBLAGE DU STYLO A BILLE.....	1-23
INTRODUCTION DU STYLO A BILLE .....	1-24
POSITIONNEMENT DU SUPPORT .....	1-27
ACHEMINEMENT DU SUPPORT EN UTILISANT DES BRIDES.....	1-28
ACHEMINEMENT DU SUPPORT SANS BRIDES .....	1-29
POSITIONNEMENT DES ROULETTES DE FRICTION.....	1-29
PANNEAU DE COMMANDE DES MACHINES.....	2-1
A DECOUPER SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T .....	2-1
SOUS-MENUS DU MENU CONFIGURATION.....	2-4
SOUS-MENUS DU MENU CONFIGURATION.....	2-10
INTERNE TESTS SUBMENUS.....	2-21
PARAMÈTRES RÉGISSANT LE CENTRAGE DU COUTEAU .....	2-22
NETTOYAGE DU SYSTEME D'ENTRAÎNEMENT PAR FRICTION .....	3-2
LOCATIE VAN DE SENSOREN.....	3-2
NETTOYAGE DU SYSTEME OPOS .....	3-3
MODULE D'ALIMENTATION .....	3-4

<b>Tableau</b> .....	<b>Page</b>
SPECIFICATIONS DES MACHINES A DECOUPER SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T.....	1-4
SPECIFICATIONS DU SUPPORT DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T.....	1-4
LAME, STYLO A BILLE ET OUTIL DE PICOTAGE POUR SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T.1- 6	
MICROLOGICIEL DES SUMMASIGN PRO SL SERIE T.....	1-7
PERFORMANCES DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T.....	1-7
SPECIFICATIONS DE L'ENVIRONNEMENT DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T .....	1-8
SPECIFICATIONS D'ALIMENTATION DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T .....	1-8
OPTIONS/ACCESSOIRES/CONSOMMABLES DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T .....	1-9
MACHINES A DECOUPER SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T, VUE D'ARRIERE* .....	1-10
MACHINES A DECOUPER SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T, VUE DE FACE.....	1-12
CONTENU DES MENUS DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE D .....	2-5

## SECTION 1

### 1 INFORMATIONS GENERALES

#### 1.1 INTRODUCTION

Les machines à découper SummaSign Pro SL série T, permettent de produire par ordinateur des modèles graphiques sur support vinyle, en feuille à feuille ou en rouleau. Elles permettent également, en remplaçant le couteau par une plume pointe fibre, de créer sur papier et à peu de frais, des esquisses utiles pour la mise au point de nouveaux graphismes.

Ce manuel est un guide de référence pour l'installation et l'utilisation des machines à découper SummaSign Pro SL série T (T de 'tangential') suivantes :

- La SummaSign Pro T750 SL, qui accepte des supports de 60 mm à 762 mm,
- La SummaSign Pro T1010 SL, qui accepte des supports de 110 mm à 1020 mm,
- La SummaSign Pro T1400 SL, qui accepte des supports de 110 mm à 1370 mm.
- La SummaSign Pro T1600 SL, qui accepte des supports de 170 mm à 1620 mm.

Ce manuel utilise le terme 'SummaSign Pro SL série T', quand il détermine l'ensemble des modèles pour informations générales.

Le terme spécifique, modèle T750 SL, T1010 SL ou D1400 SL est utilisé si les informations sont particulières à chaque modèle.


### 1.1.1 CARACTERISTIQUES

Citons, parmi les divers atouts des machines à découper SummaSign Pro SL série T:

- Largeurs de support variables.
- Protocoles DM/PL™ , HP-GL™ et HP-GL/2™ sélectionnables par l'utilisateur.
- Util interchangeable de picotage.
- Plume interchangeable, permettant le traçage à blanc sur papier.
- Microprocesseur contrôlant la force et les autres fonctions du couteau.
- Liaison avec l'ordinateur central par interface USB, série RS-232-C ou parallèle Centronics.
- Panneau de commande à 12 touches.
- Unités au choix (métriques ou pouces).
- Résolution adressable par l'utilisateur : 0,1 mm ou 0,025 mm.
- Modalités de mise sous tension configurables en mode Configuration.
- Affichage LCD à 2x16 caractères facilitant le travail de l'opérateur.
- Tests de fiabilité très poussés.
- Vaste gamme de vitesses de coupe axiale (en pouces ou unités métriques).
- Mémorisation de quatre configurations de travail différentes.
- Porte-rouleau à l'arrière de la machine pour un chargement automatique du support sans problème . Défilement optionnel du support afin de garantir la répétabilité des grandes esquisses.
- Détection du support avec déroulement automatique.
- Ajustement simple du point d'origine vers n'importe quel endroit.
- Fonction grouper pour une qualité supérieure des caractères petites et la fonction lissage pour une meilleure qualité de découpe des courbes.
- Fonction de recoupe multiple.
- Test de profondeur et du déport de la lame.
- Surcoupe pour une meilleure échenillage.
- OPOS 2.0

**1.1.2 MANUEL DE L'UTILISATEUR SUMMASIGN SERIE T.**

Le Manuel de l'Utilisateur des machines SummaSign Pro SL série T fournit les informations suivantes:

- Toutes les spécifications techniques relatives aux machines à découper Pro SL série T ainsi qu'au support à traiter.
- Une description complète des principales composantes des machines SummaSign Pro SL série T.
- Des instructions pas-à-pas concernant l'installation du couteau et de la plume pointe fibre, ainsi que le chargement d'un support.
- Les instructions concernant l'utilisation de la machine en ligne ou en mode local () .
- Les instructions concernant l'utilisation de la machine en mode CONFIGURATION ou TESTS INTERNES.
- Les instructions relatives au nettoyage et à l'entretien.
- Les informations relatives aux câbles d'interface USB, série et parallèle reliant la machine à découper et l'ordinateur central IBM, compatible IBM, Apple ou compatible Apple.

## 1.2 SPECIFICATIONS

### 1.2.1 MACHINE A DECOUPER

		T750 SL	T1010 SL	T1400 SL	T1600 SL
		avec socle optionnel	avec socle standard	avec socle standard	avec socle standard
		mm	mm	mm	mm
<b>Hauteur</b>	sans socle	255	255	255	255
	avec socle	1090	1090	1090	1090
<b>Largeur</b>	sans socle	1270	1670	2015	2255
	avec socle	1270	1670	2015	2255
<b>Profondeur</b>	sans socle	550	550	550	550
	avec socle	550	550	550	550
<b>Poids</b>	sans socle	31 kg	38 kg	43 kg	48 kg
	avec socle	49 kg	58 kg	67 kg	74 kg

TABLEAU 1-1 :  
SPECIFICATIONS DES MACHINES A DECOUPER SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T

### 1.2.2 SUPPORT

	T750 SL	T1010 SL	T1400 SL	T1600 SL
	mm	mm	mm	mm
<b>Largeur</b>	70 to 762	120 to 1200	120 to 1545	170 to 1620
<b>Surface max. de coupe/traçage</b>	703	995	1344	1575
<b>Marge latérale minimale*</b>	25	25	25	25
<b>Marge avant</b>	25	25	25	25
<b>Marge arrière</b>	Avec détecteur	42	42	42
	Sans détecteur	30	30	30
<b>Déroulement</b>	+/- 0.1mm jusqu'à 12 m (vinyle < 760mm) (**) +/- 0.1mm jusqu'à 4 m (vinyle >760mm) (***)			
<b>Epaisseur</b>	0.05mm jusqu'à 1.2mm			

(\*)Pour le positionnement des roulettes de friction, voir Section 1.8.1.

(\*\*)Il est possible d'utiliser des supports dont la longueur est supérieure à 12 m, la conformité aux spécifications n'étant toutefois pas garantie. Celle-ci dépend du type et des dimensions du support ainsi que d'autres paramètres non mentionnés dans cette section.

(\*\*\*)Il est possible d'utiliser des supports dont la longueur est supérieure à 4 m, la conformité aux spécifications n'étant toutefois pas garantie. Celle-ci dépend du type et des dimensions du support ainsi que d'autres paramètres non mentionnés dans cette section.

TABLEAU 1-2 :  
SPECIFICATIONS DU SUPPORT DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T

**Types de vinyles**

De nombreux types de vinyles ont été mis à l'essai et évalués sur les machines SummaSign Pro SL série T. L'utilisation de supports dûment agréés vous garantit un fonctionnement répondant aux spécifications fonctionnelles du modèle. De manière à garantir des performances conformes aux spécifications, tout autre support doit en principe être soumis à Summa pour agrément. Pour une liste complète des supports agréés, veuillez vous référer à l'Annexe A.

**Papier pour traçage à blanc**

Papier Bond (120 g/m<sup>2</sup> recommandé)

### 1.2.3 LAMES, STYLO À BILLE ET OUTIL DE PICOTAGE

Les machines à découper SummaSign Pro SL série T sont fournies avec deux lames de couteau standard, une lame pour des films de masquage, une lame flottante et un stylo à bille.

<b>Lame tangentielle</b>	<i>Support</i>	<i>Quantité</i>
lame standard (exige un porte-couteau pour lame standard)	vinyle standard, réfléchissant et fluorescent	2 par machine
lame à double tranchant (exige le porte-couteau d'une lame standard)	vinyle dur	facultatif
lame spécifique sablage (exige une pièce avant <b>noire</b> spécifique sablage)	masque de sablage et vinyle épais	1 par machine
<b>Lame flottante</b>		
lame flottante (exige un porte-couteau pour lame flottante)	vinyle standard, réfléchissant et fluorescent	1 par machine
<b>Stylo à bille</b>	<i>Couleur</i>	<i>Quantité</i>
Stylo à bille (exige un porte-stylo)	noire	1 par machine
<b>Outil de picotage</b>	Papier	facultatif

TABLEAU 1-3:  
LAME, STYLO A BILLE ET OUTIL DE PICOTAGE POUR SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T.

Pour les commandes de lames, plumes et/ou outils de picotage de rechange, veuillez indiquer à votre revendeur local les numéros de pièce repris dans le tableau 1-9.

Les machines à découper SummaSign Pro SL série T ne fonctionneront conformément aux spécifications que si vous utilisez une lame, une plume ou un outil de picotage dûment agréés par Summa. Ne remplacez pas la lame, la plume ou l'outil de picotage d'origine par des outils provenant d'autres fabricants.

## 1.2.4 INTERFACE

<b>Interface de communication</b>	USB ver 1.1, RS-232-C série et Centronics parallèle
<b>USB : I/O port connecteur</b>	USB series "B" receptable
<b>Connecteur du câble</b>	connecteur USB series "B"
<b>Série : Port Entrée/Sortie</b>	DB-9P
<b>Connecteur</b>	DB-9S
<b>Format de données</b>	8 bits de données, 2 bits d'arrêt, sans parité
<b>Vitesse de transmission</b>	38400, 19200, 9600, 4800, 2400 bps
<b>Parallèle : Port Entrée/Sortie</b>	Centronics femelle
<b>Connecteur</b>	Centronics mâle

TABLEAU 1-4:  
SPECIFICATIONS DE L'INTERFACE DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T

## 1.2.5 MICROLOGICIEL

<b>Langage</b>	DM/PL, HP-GL and HP-GL/2 (avec l'origine sélectable HP7475 et HP 7580/7585)
<b>Jeux de caractères</b>	Standard ASCII,
<b>Polices</b>	Sans serif (single stroke & medium)
<b>Découpes ROM</b>	Test de fiabilité, découpe DIN

TABLEAU 1-5:  
MICROLOGICIEL DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T

## 1.2.6 FICHE TECHNIQUE

Spécifications de découpe pour un support (verso avec couche en cire) de 0,05 mm/0,002 pouces. Epaisseur totale du support est de 0,25 mm/0,010 pouces au maximum.

<b>Vitesse axiale</b>	50 à 1000 mm/s
<b>Vitesse par défaut</b>	800 mm/s
<b>Accélération</b>	3 G
<b>Résolution adressable</b>	0,025 mm, 0,1 mm
<b>Résolution par défaut</b>	0,025 mm
<b>Résolution mécanique</b>	0,0127 mm
<b>Précision</b>	0,2% de la distance parcourue ou 0,25 mm, de manière à obtenir la plus grande précision*
<b>Pression du couteau</b>	0 à 400 gr.
<b>Pression de la plume</b>	0 à 400 gr.
<b>Pression de picotage</b>	0 à 400 gr.

\*Ne tient pas compte des imprécisions dues à l'expansion, à l'étirement, etc. du support.

TABLEAU 1-6:  
PERFORMANCES DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T




## 1.2.7 CERTIFICATIONS

Certificat CE  
FCC Classe A

## 1.2.8 ENVIRONNEMENT (MACHINE À DÉCOUPER SANS SUPPORT)

<b>Température de fonctionnement</b>	15 à 35° C	59 à 95° F
<b>Température de stockage</b>	-30 à 70° C	-22 à 158° F
<b>Humidité relative</b>	35 - 85 %, sans condensation	35 - 85 %, sans condensation

TABLEAU 1-7:  
SPECIFICATIONS DE L'ENVIRONNEMENT DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T



**ATTENTION**

L'utilisation de supports stables adaptés aux conditions de l'environnement (température, humidité) est une prérogative essentielle afin d'obtenir une bonne qualité de découpe, sinon des imprécisions dues à l'expansion ou à l'étirement du support peuvent avoir lieu.

Afin d'accroître la stabilité dimensionnelle d'un support, laissez le stabiliser dans l'environnement courant avant de l'utiliser.

## 1.2.9 ALIMENTATION

Courant d'alimentation 48-62 Hz, monophasé

Tension nominale	Tension Min./Max.	Fusibles
100 V AC	89 – 108 V AC	1,25 A, Act-Ret
120 V AC	108 – 130 V AC	1,25 A, Act-Ret
220 V AC	197 – 238 V AC	0,6 A, Act-Ret
240 V AC	216 – 260 V AC	0,6 A, Act-Ret

TABLEAU 1-8:  
SPECIFICATIONS D'ALIMENTATION DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T

### 1.3 MACHINE A DECOUPER - OUTILS ET CONSOMMABLES

Les outils et consommables suivants sont disponibles pour votre machine à découper SummaSign Pro SL série T.

OPTIONS/ ACCESSOIRES/ CONSOMMABLES	T750 SL	T1010 SL T1400 SL T1600 SL
Socle	optionnel 391-400	standard 391-850
Manual de l'Utilisateur	MD9045	
Câble d'alimentation	MC1184 (Europe) MC3545 (US)	
Câble Interface série,	423-183	
Câble USB	399-111	
Lame TANGENTIELLE standard	391-663	
Porte-couteau pour lame standard	390-549	
Piece avant standard (gris)	390-551	
Lame à double tranchant	391-664	
Lame tangentielle pour masque de sablage	390-550	
Piece avant (noir) pour lame spécifique sablage	391-666	
Porte-stylo	391-667	
Stylo à bille	391-669	
Lame flottante (5 pièces)	391-668	
Porte-couteau pour lame flottante	391-360	
Jeu de brides pour support en rouleau	391-510	
Lame de rasoir (10) pour découper le vinyl à main	391-146	
Lame de rasoir avec enveloppe	391-142	
Outil de picotage	391-596	

TABLEAU 1-9:  
OPTIONS/ACCESSOIRES/CONSOMMABLES DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T

## 1.4 PANNEAU ARRIERE

Lisez attentivement la description du panneau arrière de votre SummaSign Pro SL afin de vous familiariser avec ses principaux composants. La figure 1-1 précise l'emplacement des différents éléments fonctionnels.

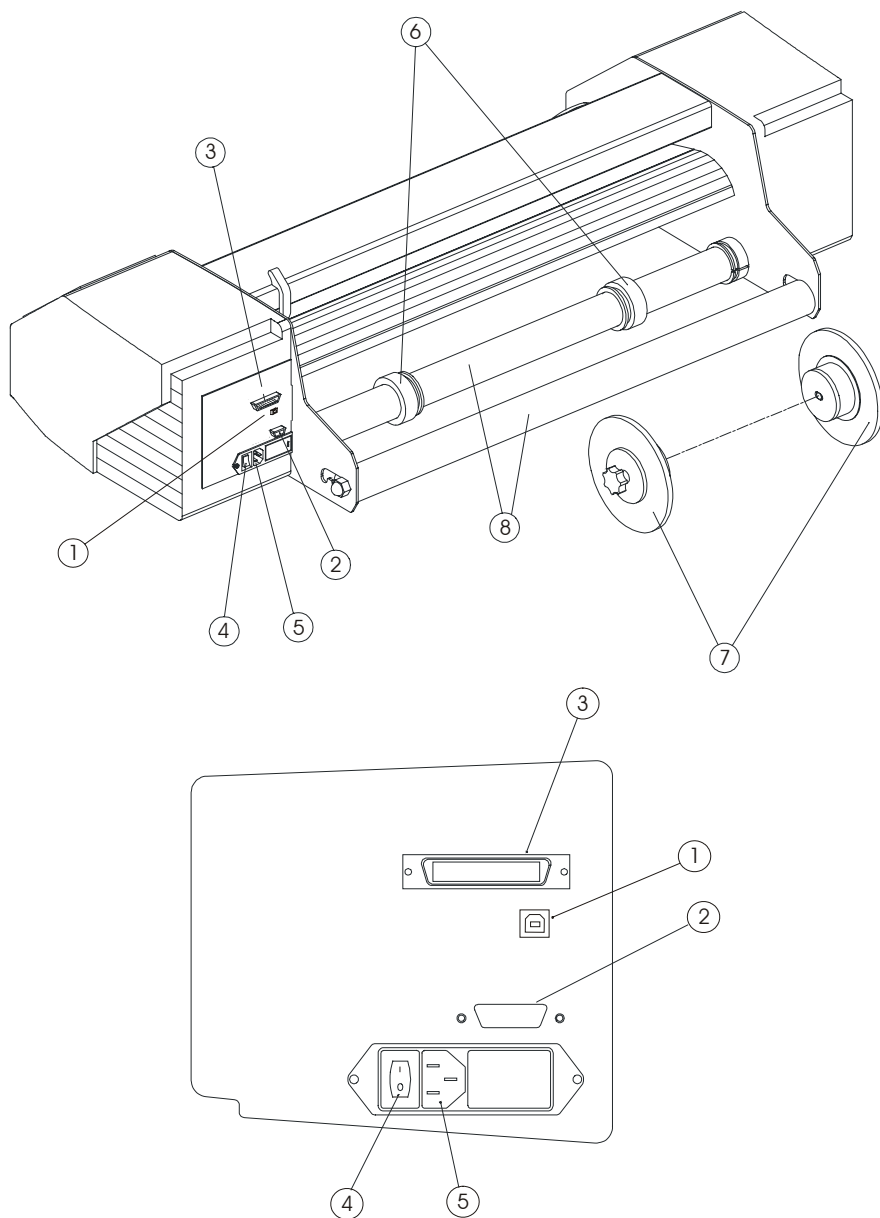


FIGURE 1-1  
MACHINES A DECOUPER SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T, VUE D'ARRIERE\*

POUR DES RAISONS PRATIQUES SEULEMENT LE MODELE T750 SL EST ILLUSTRÉ CAR TOUS LES MODELES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T SE RESSEMBLENT, LA LARGEUR DES MACHINES EXCEPTÉE.

1. Interface USB : - Cet interface est basé sur les standards spécifiés dans « Universal Serial Bus Specifications Revision 1.1 » et permet une communication bidirectionnelle rapide entre ordinateur et machine à découper.
2. *Port de connexion RS-232-C.*- Ce connecteur DB-9P assure la communication entre la machine à découper et un ordinateur central. Cette interface permet une communication bi-directionnelle entre l'ordinateur et la machine à découper.
3. *Port Parallel.*- Ce connecteur Centronics 36P permet une liaison uni-directionnelle entre la machine à découper et l'ordinateur. La machine à découper peut recevoir des données mais pas transmettre.

Remarque : Une seule interface peut être utilisée à un moment donné. Le premier port à recevoir des données sera l'interface active jusqu'à la remise à zéro de l'ordinateur.

4. *Interrupteur ON/OFF.*- Cet interrupteur à bascule permet la mise sous tension/hors tension de la machine à découper. Pour mettre la machine sous tension, appuyez sur le "1". Pour la mettre hors tension, appuyez sur le "0".
5. *Module d'alimentation d'entrée.*- Ce module regroupe le fusible, le panneau de sélection de tension et le câble de raccordement au secteur. La Section 1.6 explique comment mettre la machine à découper sous tension. Pour modifier la tension d'alimentation, Cf. Section 3.2
6. *Coulisseau support.*- Les deux coulisseaux maintiennent le support en rouleau en place pendant le fonctionnement de la machine à découper.
7. *Brides rouleau.*- Les brides évitent un déroulement involu du support en maintenant le support inutilisé bien enroulé au moment de la découpe.
8. *Porte-rouleau.* - Accessoire sur laquelle le support en rouleau se repose.

## 1.5 PANNEAU FRONTAL

Lisez attentivement la description du panneau frontal de votre SummaSign Pro SL afin de vous familiariser avec ses principaux composants. La figure 1-2 précise l'emplacement des différentes commandes.

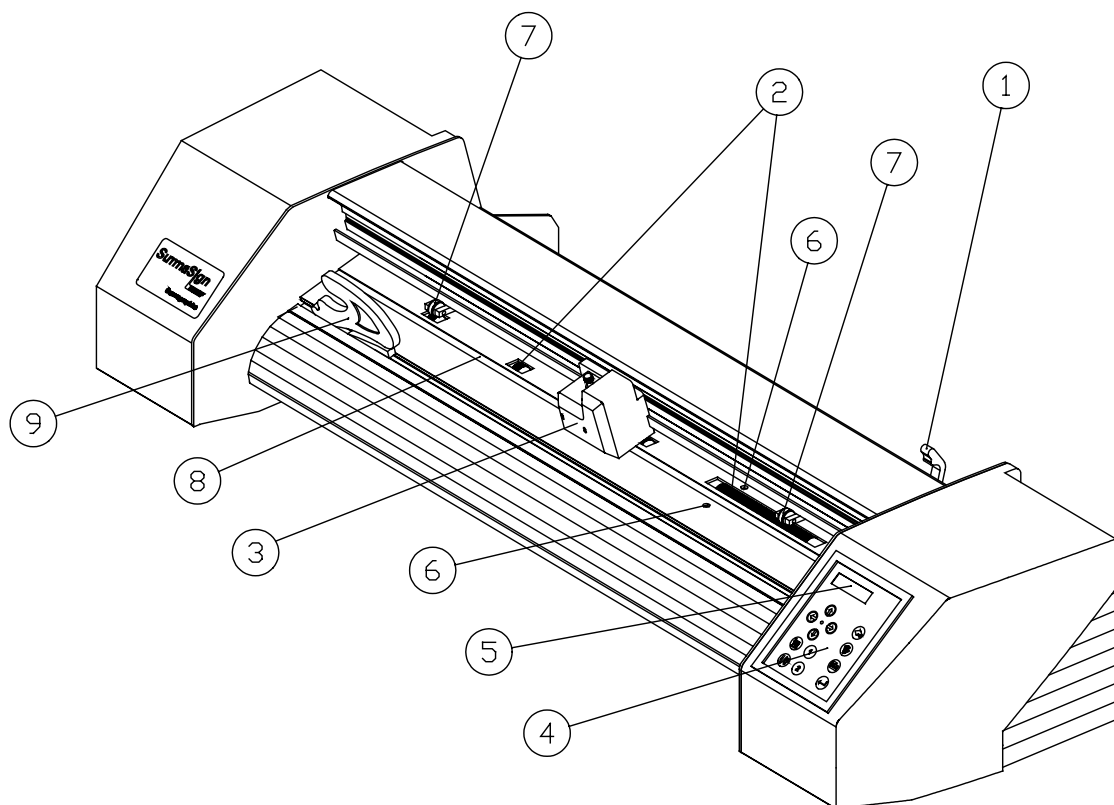



FIGURE 1-2:  
MACHINES A DECOUPER SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T, VUE DE FACE

1. *Levier des roulettes de friction.*- Ce levier sert à monter ou abaisser les roulettes qui appuient le support sur le tambour d'entraînement du support. On le lève lors du chargement du support. (Le chargement du support est décrit dans le chapitre 1.9).
2. *Manchons d'entraînement.*- Les manchons d'entraînement déplacent le support d'écriture ou de découpe uniquement lorsque les roulettes de friction sont abaissées sur les manchons.  
Le tableau suivant indique le nombre des manchons installés sur chaque modèle.

Nombre des manchons	T750 SL	T1010 SL	T1400 SL
Manchon court	5	6	8
Manchon long	1	1	1

3. *Ensemble outil.*- L'ensemble outil est le montage sur lequel se trouve l'ensemble couteau ou la plume.
4. *Panneau de commande* - Le panneau de commande se compose de 12 touches. Toutes les opérations effectuées par la machine à découper sont commandées à partir de ce panneau. Cela vaut pour tous les modes de fonctionnement (commande à distance permettant de travailler à partir de l'ordinateur, mode local pour la commande manuelle ou mode menu) et pour la définition des paramètres de fonctionnement de la machine. Les différentes fonctions du panneau de commande sont détaillées dans la Section 2.2.
5. *LCD.*- L'affichage à cristaux liquides (LCD) de 2x16 caractères informe l'opérateur du processus de découpe et des actions à prendre.
6. *Détecteurs.*- Les détecteurs ont une fonction préventive c-à-d ils évitent l'endommagement de la bande en caoutchouc sur laquelle on coupe.
7. *Roulettes de friction* .- Les roulettes de friction maintiennent le support bien serré entre les roulettes et les manchons d'entraînement.  
La T1010 SL, la T1400 SL et la T1600 SL sont équipées d'une roulette de friction centrale, à pression réduite, qui a pour but de niveler le support.
8. *Bande d'élastomère.* - Bande douce qui prévient la démolition de la pointe de la lame quand aucun support est chargé. Comme la découpe se fait sur la bande il est important de maintenir la bande dans une condition impeccable.
9. *Découpeur manuel.\** - Quand la découpe est complétée, avancez le support en appuyant sur la touche . Découpez l'esquisse complétée en utilisant le découpeur manuel. Laissez le support chargé en place pour commencer la découpe suivante.  
  
\* pas prévu sur le modèle T750 SL
10. *Socle.*- Le socle est optionnel pour le T750 SL. Pour la T1010 SL, la T1400 SL et la T1600 SL le socle est standard.

## 1.6 MISE SOUS TENSION DE LA MACHINE A DECOUPER

### 1.6.1 MISE A LA TERRE



#### CONSIGNES DE SECURITE

Veillez à installer un fil de terre dans la ligne de dérivation qui alimente la prise murale à laquelle est raccordée la machine à découper. La section, le matériau isolant et l'épaisseur de ce fil de terre doivent être identiques à ceux des conducteurs alimentant le circuit de dérivation, que ceux-ci comportent ou non une prise de terre. Ils doivent toutefois être de couleur verte unie ou striée de rayures jaunes.

Le fil de terre décrit ci-dessus doit être raccordé à l'installation électrique ou, si le courant est fourni par un système auxiliaire, au transformateur du groupe électrogène.

Les prises murales auxquelles la machine à découper est raccordée doivent comporter un dispositif de mise à la terre.



#### ATTENTION

Avant de brancher le câble d'alimentation, assurez-vous que la tension sélectionnée sur la machine est correcte (100 V, 120 V, 220 V, ou 240 V CA).

Veillez vous référer au tableau 1-8 pour les valeurs min. et max. correspondant aux différentes tensions nominales.

Pour vérifier la sélection de la tension, voyez le module d'alimentation sur le panneau arrière de la machine à découper (Figure 1-1). Quatre sélections sont possibles (100 V, 120 V, 220 V et 240 V). La présence d'une broche à côté de l'une des valeurs indique que cette tension est sélectionnée. Si celle-ci ne correspond pas à la tension d'alimentation disponible, modifiez la sélection avant de mettre la machine à découper sous tension.

Pour de plus amples informations concernant la conversion de la tension d'alimentation et les valeurs exactes des fusibles, veuillez vous reporter à la Section 3.2.

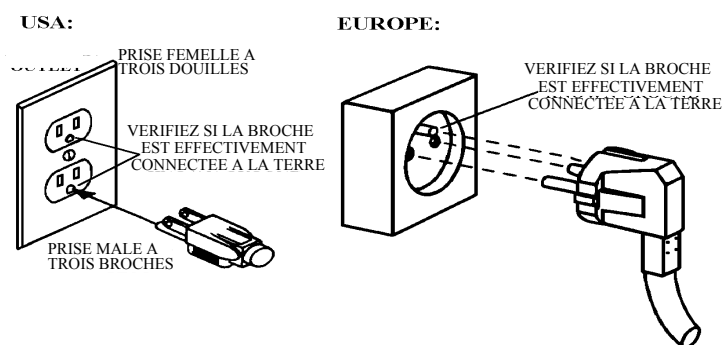


FIGURE 1-3:  
MISE A LA TERRE



### CONSIGNES DE SECURITE

**Votre machine à découper ne doit être utilisée qu'avec une prise électrique avec mise à la terre. L'utilisation d'une prise électrique sans mise à la terre expose l'opérateur à un risque de choc électrique et conduira à un mauvais fonctionnement de la machine à découper.**

#### 1.6.2 MISE SOUS TENSION

- ➔ Pour mettre la machine à découper sous tension, procédez comme suit:
1. Assurez-vous que la table de découpe est bien placée sur une surface robuste, à niveau et plate ou fixée solidement au socle en option.
  2. Branchez l'une des extrémités du câble d'alimentation CA dans la prise prévue à cet effet sur le panneau arrière de la machine à découper.
  3. Branchez l'autre extrémité du câble dans la prise murale.
  4. Appuyez sur le "I" de l'interrupteur du panneau arrière pour mettre la machine sous tension.
  5. Le message "CHARGER VINYLE" apparaît sur l'affichage LCD si aucun support a été chargé et les roulettes de friction sont en position levée.



## 1.7 INSTALLATION D'UNE LAME, D'UN STYLO A BILLE OU D'UN OUTIL DE PICOTAGE

### 1.7.1 INSTALLATION DE LA LAME



#### CONSIGNES DE SECURITE

Les lames de couteau utilisées sont extrêmement tranchantes et peuvent dès lors occasionner des blessures graves si les précautions d'usage ne sont pas prises. Faites preuve de beaucoup de prudence lors de l'utilisation de la machine à découper et lorsque vous installez, déposez ou manipulez les couteaux!

- ➔ Pour installer une lame tangentielle dans le porte-couteau, procédez comme suit:
1. Comme le montre la figure 1-4, introduisez la lame tangentielle n° 390-549 dans le porte-couteau. Veillez à ce que la lame est bien fixée dans le porte-couteau. Une lame est bien fixée lorsqu'elle ne peut être retenue manuellement. Pour enlever une lame installée, qui est devenue émoussée, pressez contre l'arrière de la lame avec le bout d'un tournevis. La lame sera éjectée du porte-couteau. La méthode d'installation décrite auparavant est également valable pour l'assemblage de la lame à double tranchant (facultatif) n° 390-551.

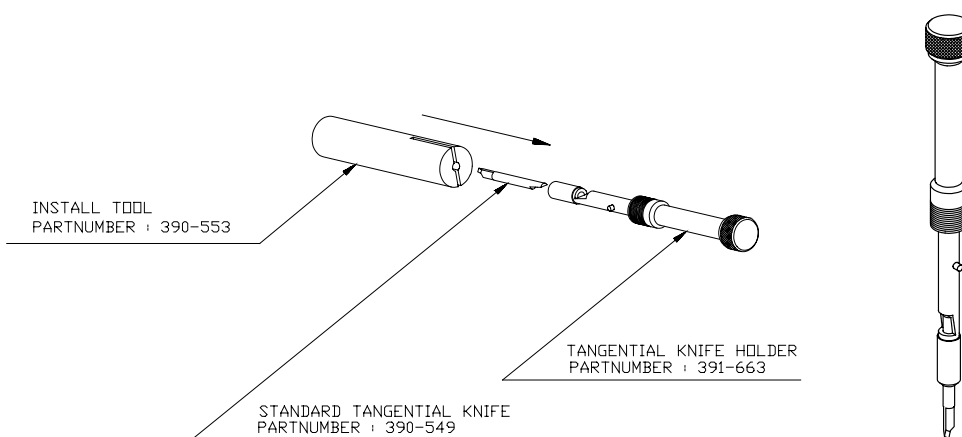


FIGURE 1-4 :  
ASSEMBLAGE DE LA LAME STANDARD

2. Glissez la pièce avant **grise** comme le montre la figure 1-5 jusqu'à ce que la pièce avant s'enclenche.

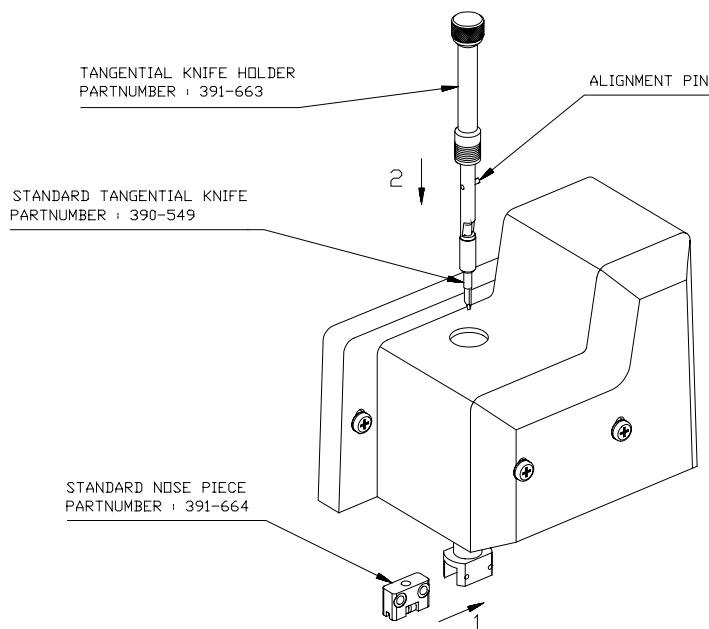


FIGURE 1-5 :  
INSTALLATION DE LA PIÈCE AVANT

3. Introduisez le porte-couteau comme illustre la figure 1-5. Maintenez d'une main la pièce avant et de l'autre tournez le porte-couteau dans le sens anti-horaire jusqu'à ce que la goupille d'alignement du porte-couteau soit alignée avec la rainure à l'intérieur de la tête de découpe. Tournez le porte-couteau dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il s'engage dans l'arbre central de la tête de découpe.

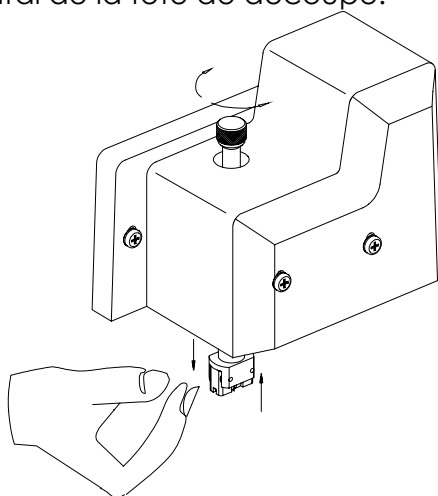


FIGURE 1-6:  
FIXATION DU PORTE-COUSTEAU

4. Maintenez d'une main la pièce avant et ajustez la profondeur d'incision en tournant le porte-couteau dans le sens horaire de l'autre main jusqu'à ce que la pointe devienne visible à la base de la pièce avant comme illustre la figure 1-7.

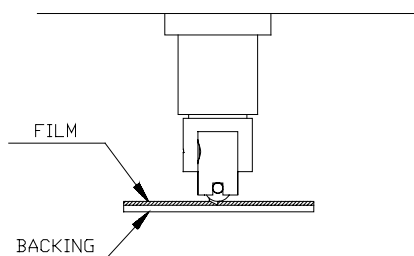



FIGURE 1-7 :  
DETERMINATION DE LA PROFONDEUR D'INCISION

5. Déterminez la force et la profondeur de la lame comme suit :

Chargez un support et mettez la machine sous tension.

Appuyez sur la touche  jusqu'à ce que le message 'CONFIGUR. 1' s'affiche sur l'écran.



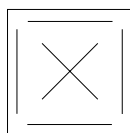
6. Appuyez sur la touche  jusqu'à ce que le message 'FORCE LAME' s'affiche.



Appuyez sur la touche  ou  afin de modifier la force de la lame.

Appuyez sur la touche  afin de confirmer votre sélection.

Appuyez sur la touche **1** afin d'exécuter le test profondeur de la lame comme illustré dans la figure 1-8.



FIGUUR 1-8 :  
LE TEST PROFONDEUR LAME

La profondeur de la lame est parfaitement réglée quand le couteau laissera une marque sur le recto du papier à retirer et non pas dans le verso du papier à retirer.

En général, il faut accroître la profondeur de la lame et la force quand vous utilisez des vinyles plus épais.

#### REMARQUE

La force idéale étant fonction du type et de l'épaisseur du support utilisé, le réglage adéquat de la force du couteau suppose une certaine pratique. De manière générale, vous devez augmenter la force lorsque vous découpez des vinyles épais ou des supports contenant des éléments métalliques ou réfléchissants. A l'inverse, vous devrez peut-être réduire la force du couteau dans le cas de vinyles moins épais.



#### ATTENTION

Après avoir réglé la profondeur d'incision et/ou la force du couteau, contrôlez visuellement la portion de lame faisant saillie et procédez à une découpe d'essai sur une chute de vinyle.

**N'UTILISEZ PAS LA MACHINE A DECOUPER si la lame de couteau perce le dos du support, vous risqueriez d'endommager sérieusement la bande en caoutchouc sur laquelle on coupe.**



#### ATTENTION

Généralement, lors de la découpe de vinyles, la pointe de la lame affleure à peine à la base de la pièce avant. Si la pointe de la lame est clairement visible, il est probable que vous deviez réajuster la profondeur d'incision.

De manière à ne pas endommager la machine à découper, vérifiez la longueur de la portion de lame faisant saillie ainsi que la qualité de coupe chaque fois que vous passez à un type de vinyle différent.

### 1.7.2 INSTALLATION DE LA LAME SPECIFIQUE MATERIAUX DE MASQUAGE ET VINYLES DURS

- Comme le montre la figure 1-9, introduisez la lame spécifique matériaux durs dans le porte-couteau. Veillez à ce que la lame est bien fixée dans le porte-couteau. Une lame est bien fixée lorsqu'elle ne peut être retenue manuellement. Pour enlever une lame installée, qui est devenue émoussée, pressez contre l'arrière de la lame avec le bout d'un tournevis. La lame sera éjectée du porte-couteau.

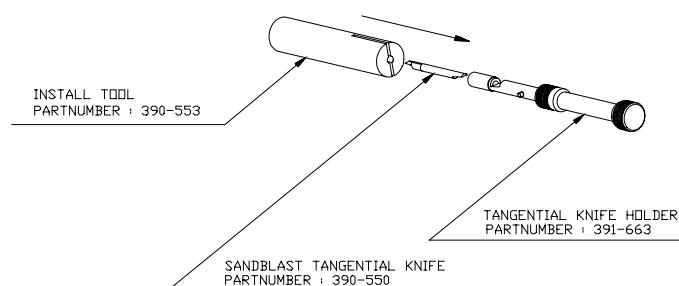


FIGURE 1-9 :  
ASSEMBLAGE DE LA LAME SPECIFIQUE SABLAGE

- Introduisez la pièce avant **noire** comme le montre la figure 1-10 jusqu'à ce qu'elle s'enclenche. Du moment où vous coupez des matériaux de masquage, remplacez toujours la pièce avant standard de couleur **gris** par la pièce avant spécifique matériaux durs de couleur **noir**.

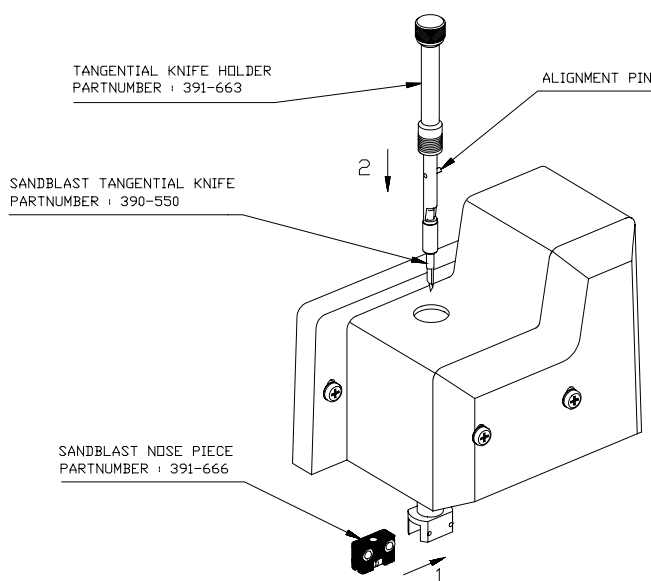


FIGURE 1-10 :  
INSTALLATION DE LA PIECE AVANT ET DE LA LAME POUR LA DECOUPE DE  
MATERIAUX DE MASQUAGE ET VINYLES DURS

3. Introduisez le porte-couteau doucement dans l'arbre central de la tête de découpe comme le montre figure 1-10.  
Maintenez la pièce avant en place d'une main, tournez le porte-couteau dans le sens anti-horaire de l'autre main, jusqu'à ce que la goupille d'alignement soit alignée avec la rainure dans l'arbre central de la tête de découpe. Alors tournez le porte-couteau dans le sens horaire jusqu'à ce que le porte-couteau s'engage dans l'arbre central de la tête de découpe.
4. Afin de déterminer la force et le profondeur de la lame, référez vous à la section 1.7.1 point 4 et 5.

#### REMARQUE

Lorsque vous coupez des matériaux de masquage ou des vinyles durs, il sera nécessaire de réduire la vitesse de découpe de la machine. Des matériaux durs doivent être coupés à une vitesse de 100 mm/s afin de ne pas causer des conditions de surchauffement des moteurs qui déplacent le vinyle. Pour changer la vitesse de découpe reportez-vous à la Section 2.3.4.

### 1.7.3 INSTALLATION DE LA LAME FLOTTANTE

Les machines à découper SummaSign Pro SL série T peuvent également être utilisées avec une lame **FLOTTANTE**. Une lame flottante avec porte-couteau fait partie de la livraison.

1. Enlevez la lame tangentielle en tournant le porte-couteau dans le sens anti-horaire d'une main pendant que vous tenez en place la pièce avant de l'autre.
2. Introduisez la lame flottante dans le porte-couteau comme illustré dans la figure 1-11.

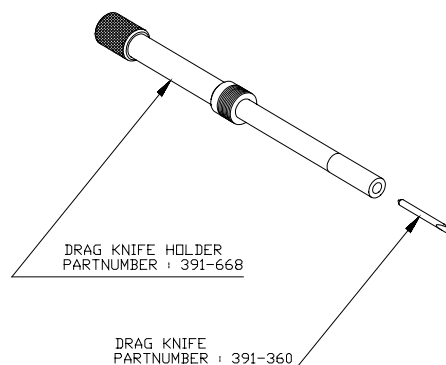


FIGURE 1-11 :  
ASSEMBLAGE DE LA LAME FLOTTANTE

3. Enlevez la pièce avant (voir figure 1-12).
4. Introduisez la lame flottante dans l'arbre central de la tête de découpe comme le montre la figure 1-12. Tournez la lame flottante dans le sens horaire en tenant l'enveloppe de la pièce avant en place.

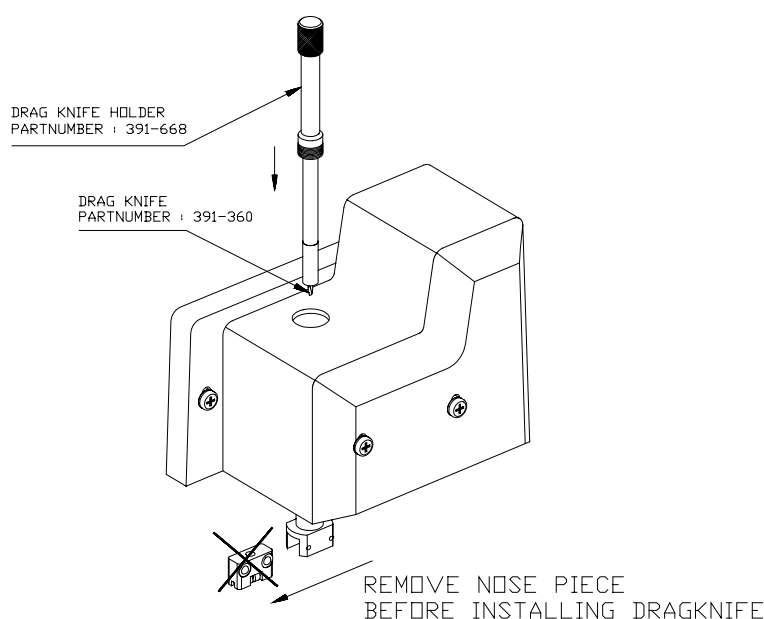






FIGURE 1-12 :  
INSTALLATION DE LA LAME FLOTTANTE

5. Pour configurer la machine à découper pour opération avec lame flottante, appuyez sur la touche  (sélection outil).  
Puis appuyez sur la touche  ou  jusqu'à ce que LAME FLOTTANTE apparaisse dans la seconde ligne de l'affichage LCD.  
Appuyez sur la touche  et un astérisque apparaîtra à côté de la mention LAME FLOTTANTE. Ceci signifie que la lame flottante est sélectionnée. La lame flottante restera sélectionnée jusqu'à ce qu'un autre outil est sélectionné ou jusqu'à ce que la machine à découper est mise hors tension.  
Afin de commencer en mode lame flottante, référez-vous à la section 2.4.5 (sous-menu outil du menu CONFIGURATION )
6. Afin de déterminer la force de la lame flottante, référez-vous au paragraphe 1.7.1, point 5.
7. Afin de déterminer le déport de la lame, exécutez le test déport lame décrit au paragraphe 2.3.3.

#### 1.7.4 INSTALLATION DU STYLO A BILLE.

Les machines à découper SummaSign Pro SL série T peuvent également être utilisées avec un stylo à bille. Une fois le couteau remplacé par un stylo à bille, les machines à découper peuvent s'utiliser comme des tables traçantes pour tracer sur papier des graphismes nouveaux ou existants.

➔ Pour installer le stylo à bille, procédez comme suit:

1. Enlevez le cas échéant le porte-couteau en tournant d'une main le porte-couteau dans le sens anti-horaire en maintenant en même temps la pièce avant en place avec l'autre main.
2. Enlevez la pièce avant (référez-vous à la figure 1-14).
3. Introduisez le stylo à bille dans le porte-stylo comme le montre la figure 1-13.

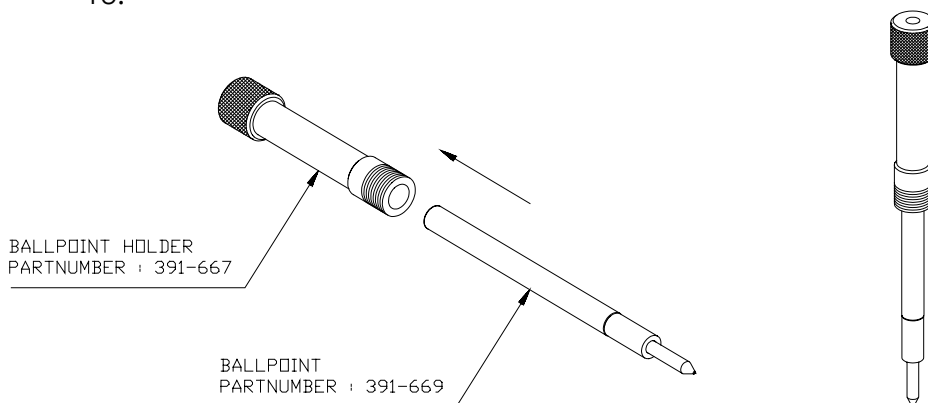


FIGURE 1-13 :  
ASSEMBLAGE DU STYLO A BILLE

4. Introduisez le porte-stylo dans l'arbre central de la tête de découpe comme le montre la figure 1-14.



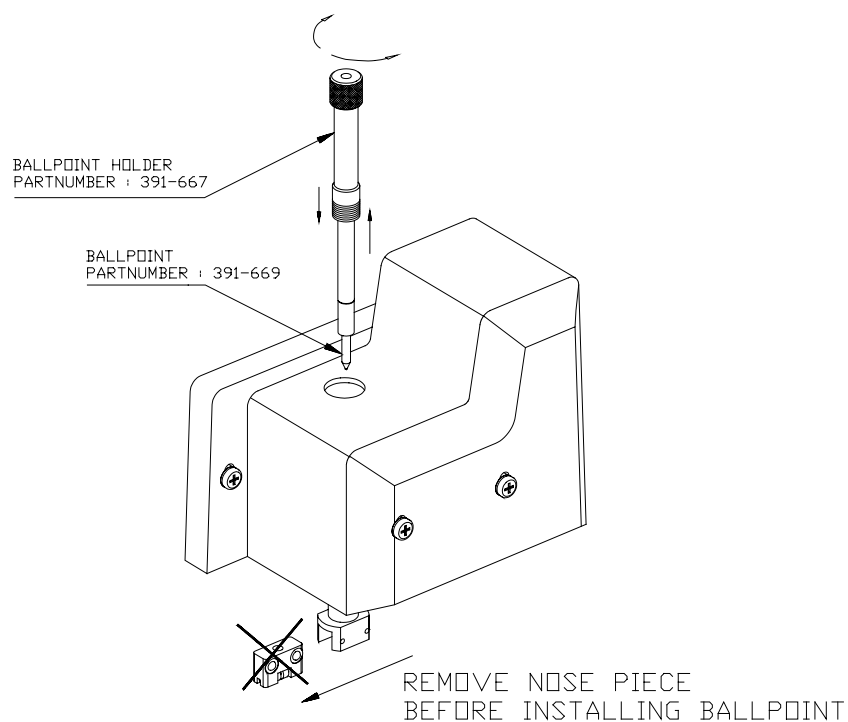




FIGURE 1-14:  
INTRODUCTION DU STYLO A BILLE

5. Pour configurer la machine à découper pour mode stylo à bille, appuyez sur la touche .


Appuyez sur la touche  ou  jusqu'à ce que la mention STYLO A BILLE apparaisse dans la deuxième ligne de l'affichage.

Appuyez sur la touche  et un astérisque apparaîtra à côté de STYLO A BILLE ce qui signifie que le stylo à bille est sélectionné.


### 1.7.5 INSTALLATION DE L'OUTIL DE PICOTAGE

Les machines à découper SummaSign Pro SL série T peuvent également être utilisées avec un outil de picotage. Une fois le couteau remplacé par l'outil de picotage, les machines à découper peuvent servir à réaliser des poncifs.

➔ Pour installer l'outil de picotage, procédez comme suit:

1. Enlevez la lame du porte-couteau en tournant d'une main le porte-couteau dans le sens anti-horaire en maintenant en même temps la pièce avant en place avec l'autre main.
2. Enlevez la pièce avant (référez-vous à la figure 1-14).
3. Insérez l'outil de picotage dans le mandrin.
4. Insérez l'outil de picotage à fond en tournant d'une main dans le sens des aiguilles d'une montre, tout en immobilisant le nez de la pièce avec l'autre main.
5. Pour configurer la machine à découper pour mode picotage, appuyez sur la touche .

Appuyez sur la touche  ou  jusqu'à ce que la mention OUTIL DE PICOTAGE apparaisse dans la deuxième ligne de l'affichage.

Appuyez sur la touche  et un astérisque apparaîtra à côté de OUTIL DE PICOTAGE ce qui signifie que l'outil de picotage est sélectionné.

## 1.8 CHARGEMENT DE SUPPORTS

Les procédures suivantes ont avant tout été écrites pour l'emploi de matériel en rouleau. Lorsque vous utilisez du matériel en feuille à feuille, deux possibilités se présentent. D'abord, en cas de feuilles longues, enrroulez la feuille de façon qu'elle soit alignée comme du matériel en rouleau. Lorsque vous employez des feuilles courtes l'alignement n'est pas tellement important. Lorsque la feuille a été coupée perpendiculairement, vous pouvez l'aligner par rapport au bord avant.

### 1.8.1 POSITIONNEMENT DES ROULETTES DE FRICTION


Lorsque vous traitez des supports en feuille à feuille ou en rouleaux, la traction résultant du contact entre les roulettes de friction et les manchons de entraînement déplace le support sur l'axe des X (vers l'avant ou vers l'arrière).

Le support ne se déplace convenablement que s'il est entraîné par la course des roulettes de friction sur les deux manchons d'entraînement.

Le levier de relèvement des roulettes de friction situé à droite de la machine à découper, près du panneau de commande, permet d'abaisser ou de relever simultanément les roulettes de friction. Les roulettes doivent être relevées pour faciliter la mise en place du vinyle lorsque l'acheminement du support s'effectue de l'arrière vers l'avant de la machine.

Lorsque les roulettes sont en position haute, vous pouvez les faire coulisser manuellement le long de leur axe, vers la gauche ou la droite, de manière à ce qu'elles exercent une traction optimale, une fois abaissées sur le support.

Lorsque les roulettes sont en position haute, le message "ABAISSER GALETS" apparaît dans la fenêtre d'affichage.



**ATTENTION**

**Assurez-vous que les roulettes se trouvent en position haute avant de les faire coulisser manuellement vers la position désirée.**

Les roulettes DOIVENT être positionnées correctement et abaissées sur le support avant que vous ne démarriez le chargement à partir du panneau de commande. Assurez-vous que les deux roulettes sont bien placées au-dessus des manchons d'entraînement. Les manchons d'entraînement ne déplacent le support que si les roulettes sont abaissées sur les manchons.

Avant d'abaisser les roulettes, vérifiez soigneusement la position des roulettes par rapport aux manchons d'entraînement. Lorsque les roulettes sont en position basse, les roulettes doivent se trouver au-dessus des manchons dans

une position clic, de manière à exercer une traction adéquate sur le support. Il importe que les deux rives du support soient positionnées en sorte que les deux roulettes, distantes de 3 à 15 mm des bords du support, reposent toujours sur les manchons, une fois abaissées.

Sur les modèles T1010 SL, T1400 SL et T1600 SL, le support couvre partiellement ou totalement deux, trois ou plus de manchons. C'est pourquoi des repères ont été prévus sur la T1010 SL, T1400 SL et la T1600 SL, de manière à permettre, dans tous les cas, un positionnement correct et précis des roulettes de friction.

La roulette centrale sur la T1010 SL, T1400 SL et la T1600 SL facilite l'acheminement du support et assure la planéité du vinyle. Idéalement, cette roulette doit être positionnée à égale distance des deux roulettes latérales et au-dessus de l'un des manchons d'entraînement.

Si la roulette centrale ne surplombe aucun manchon d'entraînement, vous devez desserrer le bouton situé à l'arrière pour la mettre hors service.

### 1.8.2 ACHEMINEMENT DU SUPPORT

La procédure décrite ci-dessous donne d'excellents résultats en termes de répétabilité. Il vous est dès lors conseillé de suivre ces instructions pas à pas lorsque vous installez un support.

➔ Pour charger un support, procédez comme suit:

1. Relevez les roulettes de friction à l'aide du levier situé sur la droite de la machine, près du panneau de commande.

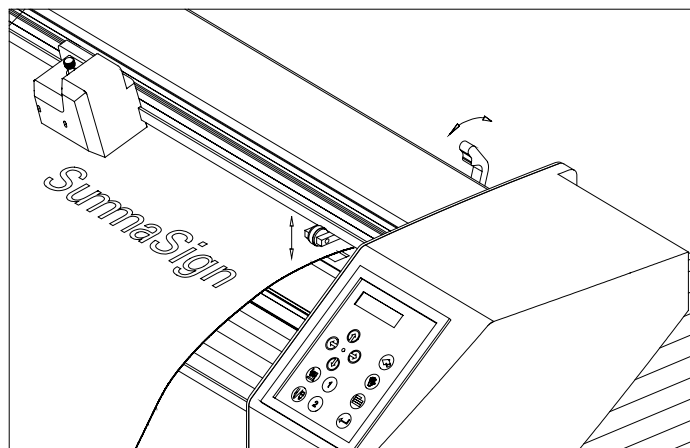


FIGURE 1-15 :  
POSITIONNEMENT DU SUPPORT

2. Lorsque vous utilisez un support en rouleau, attachez une bride à chaque côté du rouleau et fermez les vis de blocage de sorte que les brides exercent une pression soutenue sur le support.

3. Placez le support en rouleau avec brides sur les rouleaux d'alimentation situés à l'arrière de la machine.

Glissez les deux coulissaux sous le support de sorte que les brides coulissent dans la rainure des coulissaux. Dans cette position le support et coulissaux peuvent facilement être déplacés de gauche à droite.

Procédez à un acheminement du support de l'arrière de la machine vers l'avant.

Positionnez l'extrémité gauche du support sur le manchon tout gauche et vérifiez si l'extrémité droite du support atteint le manchon long. Si cela est le cas, la roulette gauche peut être positionnée dans une position clic au-dessus du manchon gauche et la roulette droite peut être positionnée quelque part sur le manchon long d'après la largeur du support. La roulette droite peut être positionnée n'importe où le long du manchon long endéans les deux positions clic.

Lorsque le positionnement précédent ne vous convient pas parce que votre support est trop étroit, essayez le second manchon à gauche pour positionner l'extrémité gauche de votre support et reposez l'extrémité droite de votre support sur le manchon long.

Si également ce positionnement ne vous convient pas choisissez le troisième manchon à gauche et reposez l'extrémité droite de votre support sur le manchon long. Suivez la même méthode lorsque vous chargez des supports très larges sur les modèles T1010 SL, T1400 SL et T1600 SL (prévu de 7 manchons courts).

En tout cas, les deux extrémités du support doivent couvrir les manchons. Si ceci n'est pas le cas, repositionnez le rouleau de sorte à satisfaire aux conditions citées.

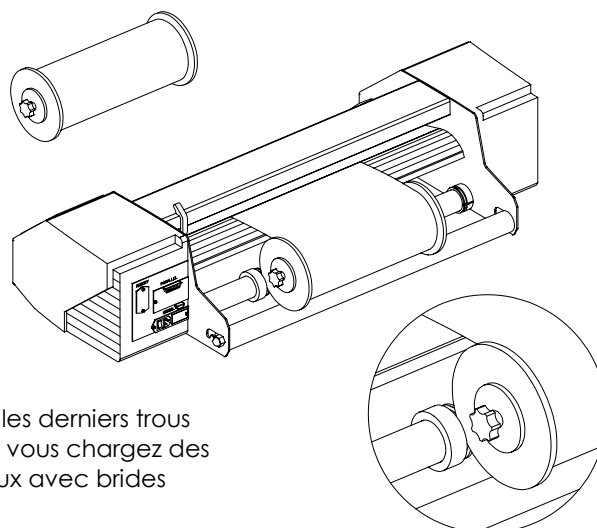


FIGURE 1-16 :  
ACHEMINEMENT DU SUPPORT EN UTILISANT DES BRIDES

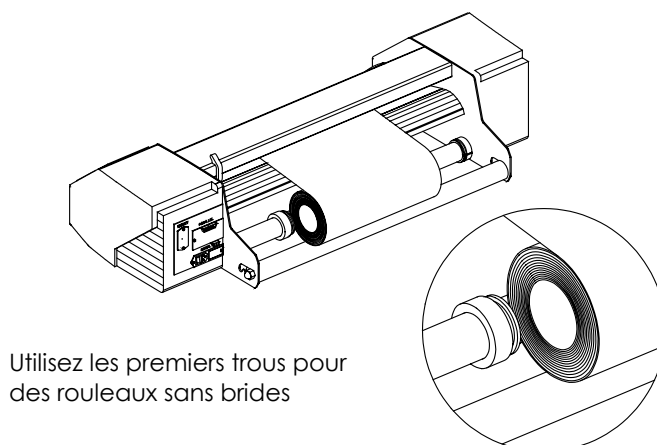


FIGURE 1-17:  
ACHEMINEMENT DU SUPPORT SANS BRIDES

4. Assurez-vous que le support suit une trajectoire rectiligne à partir du porte-rouleau. A ce but le support et coulissaux sont glissés le long du porte-rouleau.
5. Placez les roulettes de friction au-dessus du support, à quelque 3 à 15 mm des bords extérieurs du support. Contrôlez la position du support en vérifiant bien que les deux rives du support reposent sur les manchons d'entraînement et que les roulettes se trouvent effectivement au-dessus des manchons.

Positionnez la roulette centrale de la T1010 SL, la T1400 SL et la T1600 SL à égale distance des deux roulettes latérales et au-dessus d'un manchon d'entraînement, ce qui s'avère parfois impossible lors du traitement de supports plus étroits.

Si la roulette centrale ne surplombe aucun manchon d'entraînement, vous devez desserrer le bouton situé à l'arrière pour la mettre hors service.

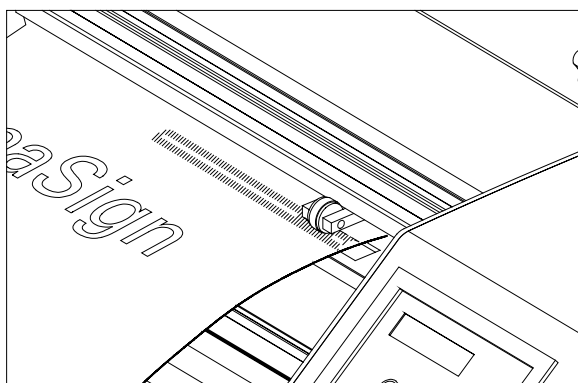


FIGURE 1-18 :  
POSITIONNEMENT DES ROULETTES DE FRICTION

6. Abaissez le levier de relèvement des roulettes pour comprimer le support sur les manchons d'entraînement.

**REMARQUE**

Il n'est pas nécessaire de dérouler manuellement le support. La machine à découper le déroule automatiquement à vitesse réduite durant la procédure de chargement.

7. L'acheminement et le positionnement de vinyle en feuille à feuille se font de la même manière.
8. La machine à découper est maintenant prête pour la procédure de chargement proprement dite, qui peut être contrôlée à partir du panneau de commande.

## 1.9 PROCEDURE DE CHARGEMENT.



### ATTENTION

Assurez vous que le support est libre en avant et en arrière et tenez-vous à l'écart du support et des pièces en mouvement quand vous utilisez le panneau de contrôle ou que la machine est en fonctionnement. Eloignez les mains, les cheveux et les bijoux des pièces en mouvement

Mettez la machine sous tension et le message suivant apparaît sur l'affichage LCD :

```
PATIENTEZ S.V.P  
CHARGEMENT...
```

La machine à découper commence à exécuter une procédure de chargement minimum comprenant :

- un mesurage de la largeur du support
- un test 45°
- un déroulement du support sur une longueur égalant à la distance mesurée entre les roulettes de friction

Quand le message suivant apparaît, la machine est prête à recevoir un fichier:

```
800mm/s 1209K  
.45mm CHOISI 1
```

La machine à découper est prête à recevoir des données.

Dès que vous envoyez des données à couper, la machine déroulera automatiquement le support requis. Le déroulement se fait en étapes qui égalent à la distance entre les roulettes de friction.

### IMPORTANT

Une exécution précise de longues coupes est seulement garantie lorsque vous suivez les instructions ci-après pour effectuer un chargement complet du support

Procédez comme suit pour effectuer une mise en place complète du support.



Appuyez sur la touche  et le message suivant s'affichera :

```
DEF ORIGINE
X=0 Y=yyyy
```

Appuyez de nouveau sur la touche  et le message suivant apparaîtra :






```
CHARGER
1=ROUL. 2=FEUIL.
```

Appuyez sur la touche **1** si vous voulez charger un rouleau de support, ou appuyez sur la touche **2** si vous voulez charger une feuille de support.

Si vous choisissez feuille les détecteurs sont activés et la feuille est chargée automatiquement.

Si vous choisissez rouleau, l'écran suivant apparaîtra :



```
DEF ORIGINE
X=0 Y=yyyy
```

Utilisez les touches , , ,  pour spécifier le point de départ de la découpe. Appuyez sur la touche  pour confirmer votre sélection.

```
LONGEUR
```

En appuyant sur les touches ,  vous pouvez définir la longueur voulue du support.





```
LONGEUR
X=xxxx Y=yyyy
```

La valeur XXXX est la longueur que vous définiez avec les touches , . La valeur YYYY est la largeur du support mesurée par la machine à découper. Remarque : Si vous introduisez le chiffre 0 comme valeur, la longueur par défaut sera acceptée.

Appuyez sur la touche  pour confirmer la longueur désirée. La machine à découper entamera un défilement du vinyle pour créer une empreinte.

Si vous appuyez sur la touche  la longueur par défaut apparaîtra :

```
LONGEUR DEF.
X=xxxx Y=yyyy
```

Une valeur XXXX apparaîtra. Vous pouvez modifier la valeur par défaut en appuyant sur les touches  (+10),  (-10),  (-100),  (+100).

Appuyez sur la touche  pour confirmer la longueur voulue et la machine à découper entamera un défilement du vinyle afin de créer une empreinte.

```
800mm/s 1209 K
CHOISI 1
```

La machine à découper est prête à recevoir un fichier.

```
800mm/s 1209K
*CHOISI 1
```

La machine à découper a été sélectionnée par l'ordinateur.

Si le détecteur détecte la fin du support, le message **FIN DU SUPPORT** apparaisse dans la fenêtre d'affichage. La longueur de support disponible est affichée.  
Si la longueur vous convient encore appuyez sur la touche **1** pour **ACCEPT**. Si la longueur ne vous satisfait pas appuyez sur la touche **2** pour **ABORT**.



#### ATTENTION

Si vous acceptez la longueur du support, la machine à découper pourrait ignorer la partie de l'image qui dépasse la longueur du support !

## SECTION 2

### 2 FONCTIONNEMENT

#### 2.1 PANNEAU DE COMMANDE

La figure 2-1 illustre le panneau de commande des machines à découper SummaSign Pro SL série T. Les principales composantes de l'affichage à cristaux liquides (LCD) et du panneau de commande feront l'objet de plus amples explications dans les paragraphes suivants.

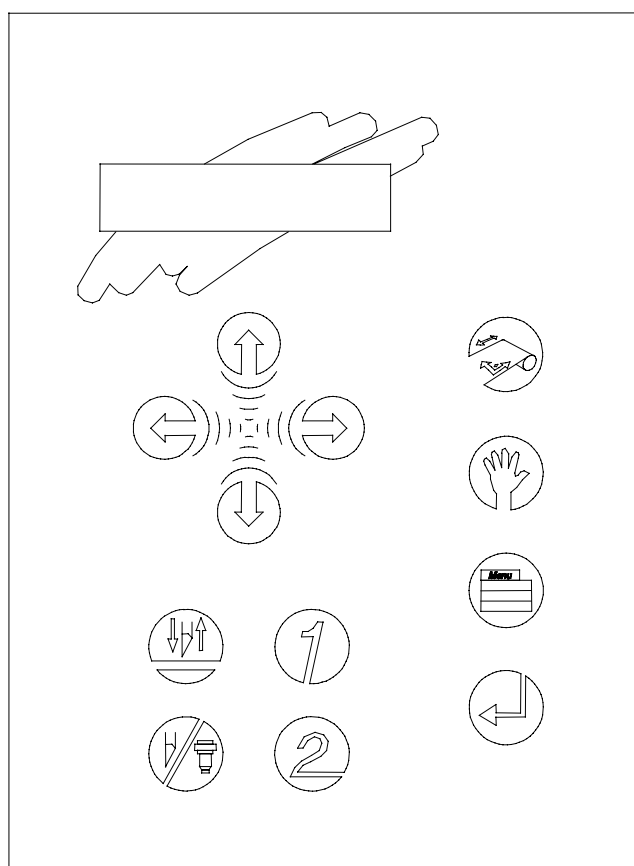


FIGURE 2-1:  
PANNEAU DE COMMANDE DES MACHINES  
A DECOUPER SUMMASIGN PRO SL SÉRIE T

### 2.1.1 AFFICHAGE A CRISTAUX LIQUIDES










L'affichage à cristaux liquides (LCD) de 32 caractères s'organise en deux lignes de 16 caractères. L'affichage LCD vous informe de l'état de la machine à découper durant son fonctionnement et affiche les différentes options des menus permettant de définir les paramètres de la machine à découper.

Il est possible de régler le contraste de l'affichage LCD à partir du panneau de commande, pour une lisibilité optimale dans toutes les conditions d'éclairage. Reportez-vous à la Section 2.4. pour les instructions relatives au réglage du contraste de l'affichage LCD.

Les options des menus et sous-menus opérant de manière cyclique, vous pouvez revenir automatiquement à la première option du menu ou sous-menu en appuyant sur la touche adéquate lorsque la dernière option est affichée.

A côté des messages d'état et/ou des options des menus apparaissant dans la fenêtre d'affichage, des flèches symboles représentant les touches **HAUT**, **BAS**, **GAUCHE**, **DROITE** et **ENTER** vous indiquent sur quelle touche vous devez appuyer pour passer à l'option suivante d'un menu (ligne supérieure de l'affichage) ou à la valeur suivante pour une option de sous-menu déterminée (ligne inférieure de l'affichage).



### 2.1.2 LA TOUCHE RESET/LOAD


La touche  (RESET/LOAD) permet de changer l'origine du couteau, de démarrer une procédure de chargement, de réinitialiser la machine à découper, d'annuler une découpe en cours ou de répéter le dernier fichier de découpe. Lorsque vous appuyez sur la touche , la machine à découper se met hors ligne, interrompt toute opération en cours et fait apparaître le menu R.A.Z./CHARGER dans la fenêtre d'affichage. Appuyez sur la touche  jusqu'à ce que le message DEF ORIGINE, CHARGER, REMISE A ZERO, INTERROMPRE, CHARGE SPÉCIALE ou RECUT apparaisse dans la fenêtre d'affichage et appuyez sur la touche  (ENTER) pour confirmer votre sélection. Pour déplacer l'origine de la lame, dirigez la lame vers une nouvelle position en utilisant les touches , ,  et , puis confirmez la position choisie en appuyant la touche . Pour charger un support appuyez sur le **1** lorsque vous avez l'intention de charger un rouleau de vinyle ou sur le **2** en cas de chargement d'une feuille. Après l'exécution d'une de ces commandes, la machine à découper se remet en ligne.

La commande DEF ORIGINE permet de définir un nouveau point d'origine.  
La commande CHARGER démarre une procédure de chargement.  
La commande REMISE A ZERO permet une réinitialisation complète de la machine à découper.  
La commande INTERROMPRE annule simplement la découpe en cours.  
L'annulation d'une découpe ne provoque pas la réinitialisation des paramètres de la machine: les paramètres de découpe sélectionnés restent en vigueur.  
L'instruction CHARGE SPÉCIALE active le système OPOS  
La commande RECUT donne suite à une réexécution de la dernière découpe (pour autant que les données se trouvent encore dans la mémoire tampon).  
Si vous sélectionnez la fonction RECUT, les copies sont découpées de manière à assurer une utilisation optimale du matériel. La distance entre les copies peut être modifiée (voir le point 2.4)






### 2.1.3 LA TOUCHE ONLINE



La touche  (ONLINE) est une touche à bascule qui permet de passer de l'utilisation en ligne à l'utilisation hors ligne. Lorsque vous appuyez sur la touche , le mode d'utilisation (ONLINE ou OFFLINE) apparaît dans la fenêtre d'affichage.




La sélection du mode OFFLINE (Hors Ligne) suspend toutes les opérations en cours. Lorsque vous appuyez sur la touche  et que la machine à découper est hors ligne, la machine se remet en ligne et reprend l'opération interrompue.

Lorsque la machine à découper se trouve en mode hors ligne, vous pouvez effectuer les opérations suivantes:

- Appuyer sur les touches  ou  pour déplacer le porte-outil vers la gauche ou la droite.
- Appuyer sur les touches  ou  afin que le support se déplace vers l'avant (vienne vers vous) ou vers l'arrière (s'éloigne de vous). Lorsque la découpe est complétée, avancez le support pour le découper manuellement.
- Appuyer sur la touche  pour abaisser ou relever l'outil actif. Si l'outil cesse de fonctionner pendant environ huit secondes, il se relève automatiquement.

### 2.1.4 LA TOUCHE MENU



La touche  (MENU) permet de sélectionner l'un des menus de configuration. Lorsque vous appuyez sur la touche , la machine à découper se met hors ligne et interrompt toutes les opérations en cours. Appuyez sur cette touche à plusieurs reprises pour faire défiler les différents menus de configuration. Lorsque la dernière option du menu est affichée, l'enfoncement de la touche  vous permet de revenir automatiquement à la première option.

La figure 2-2 illustre les différents menus de configuration disponibles.

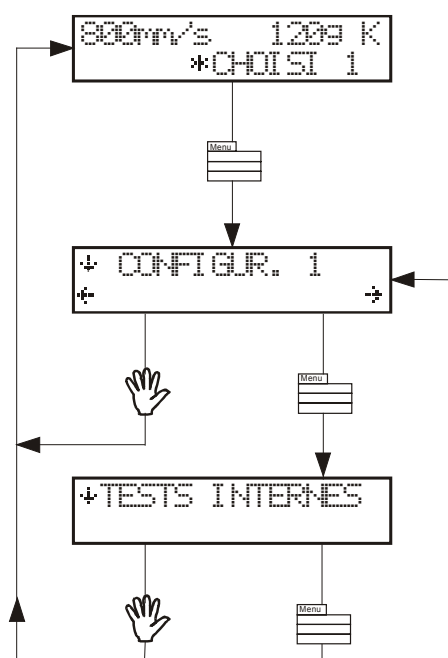






FIGURE 2-2 :  
SOUS-MENUS DU MENU CONFIGURATION

Pour sélectionner un menu en vue de faire défiler les différentes options

disponibles, appuyez sur la touche .

Pour quitter les menus et revenir à l'opération en ligne précédente, appuyez sur la touche  (ONLINE).

Dans des conditions d'utilisation normales, la machine à découper est en ligne. L'ordinateur central peut alors soit la sélectionner afin d'effectuer une découpe ou un traçage, soit la désélectionner. Lorsque vous appuyez sur les touches ,  ou , la machine à découper passe en mode hors ligne, de manière à pouvoir démarrer une autre opération.

Le tableau 2-1 résume le contenu des différents menus.

MENU	DESCRIPTION
CONFIGUR. 1 (->4)	(Configuration utilisateur) Sélectionne une configuration de travail parmi les quatre jeux de paramètres mis en mémoire
TESTS INTERNES	Active l'un des tests internes disponibles à des fins d'information.

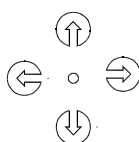
TABLEAU 2-1  
CONTENU DES MENUS DES SUMMASIGN PRO SL SÉRIE D

### 2.1.5 LA TOUCHE ENTER

De manière générale, la touche **ENTER** permet de sélectionner l'option apparaissant dans la fenêtre d'affichage.





### 2.1.6 LES TOUCHES 1 ET 2



La fonction des touches **1** et **2** varie suivant l'opération en cours.





### 2.1.7 LES FLECHES

La fonction des flèches varie suivant l'opération en cours.

Lorsque vous travaillez dans le menu CONFIGURATION, les touches  ou  permettent de passer à une autre configuration de l'utilisateur et les touches  ou  permettent de passer à l'article suivant ou de revenir à l'article précédent de ce menu.






Lorsque vous travaillez dans le menu TESTS INTERNES les touches  ou  vous permettent de passer à l'article suivant ou de revenir à l'article précédent de ce menu.

### 2.1.8 LA TOUCHE TOOL UP/DOWN

La touche  (TOOL UP/DOWN) s'utilise lorsque la machine à découper se trouve hors ligne pour faire monter ou abaisser l'outil. Lorsque vous appuyez une seule fois sur la touche , l'outil descend vers le support. Appuyez sur cette touche une deuxième fois pour que l'outil revienne en position haute.

Si l'outil cesse de fonctionner pendant environ huit secondes, il se relève automatiquement.

### 2.1.9 LA TOUCHE SELECTION OUTIL

La touche  (sélection de l'outil) permet de sélectionner entre le mode Coupe, marquage ou picotage. Pour modifier l'outil de manière temporaire, appuyez sur la touche  et ensuite sur la touche  ou  autant de fois que nécessaire pour afficher l'outil voulu à la seconde ligne du panneau à cristaux liquides. Appuyez sur la touche  pour valider la sélection. Un astérisque s'affiche à côté de l'outil sélectionné. Notez que le mode de fonctionnement par défaut est rétabli lorsque vous mettez la machine hors tension. Pour modifier l'outil sélectionné automatiquement à la mise sous tension, reportez-vous au point 2.4.4.



## 2.2 FONCTIONNEMENT NORMAL

L'expression "fonctionnement normal" recouvre les trois modes de fonctionnement disponibles pour le traçage et le découpage: le mode en ligne, le mode hors ligne et le mode local. Ceux-ci sont présentés en détail dans les paragraphes suivants.

### 2.2.1 EN LIGNE ET HORS LIGNE

Les termes "en ligne" et "hors ligne" sont deux concepts importants pour le fonctionnement des machines à découper série D. La machine à découper n'est en ligne que si le message suivant apparaît dans la fenêtre d'affichage:



```
800mm/s 120g K
CHOISI 1
```

Ce message doit être interprété comme suit :

800 mm/s	:	vitesse
120 g	:	force lame, force stylo ou force de picotage
K	:	mode lame (K) ou mode plume (P)
CHOISI	:	la machine à découper est prête à recevoir des données
1	:	numéro de l'utilisateur

Dans tous les autres cas, la machine à découper est hors ligne.



Lorsqu'elle est en ligne, la machine à découper est adressable par l'ordinateur central, ce qui signifie qu'elle exécute les instructions de coupe ou de traçage provenant de son logiciel d'application. L'ordinateur central envoie d'abord une séquence CHOISI vers la machine à découper lorsque celle-ci est en ligne. Le message "\*CHOISI" apparaît alors dans la fenêtre d'affichage.

Lorsque la machine à découper est en ligne et prête à recevoir les instructions émises par l'ordinateur central, elle n'est sélectionnée qu'une fois ces instructions effectivement reçues. Si la machine à découper est en ligne mais n'a pas été sélectionnée par l'ordinateur central, le message "CHOISI" apparaît dans la fenêtre d'affichage.

Pour les opérations de coupe normales, la machine à découper **DOIT** être en ligne afin de pouvoir recevoir les instructions émises par l'ordinateur central et le logiciel de coupe/traçage.

Lorsque la machine à découper est en ligne mais n'a pas encore été sélectionnée par l'ordinateur central, les conditions suivantes doivent être réunies:








- La machine à découper doit se trouver sous tension.
- Le support perforé ou non-perforé doit être mis en place. Pour de plus amples informations concernant la mise en place du support, veuillez vous référer au Section 1.8.
- L'outil adéquat doit être installé.
- La machine à découper doit être reliée à l'ordinateur central par l'interface RS-232-C ou l'interface parallèle.
- Les paramètres de la machine à découper doivent être définis en fonction de l'opération prévue.

Pour mettre la machine à découper hors ligne, appuyez sur la touche  ou . Le découpage ou le traçage en cours sont alors interrompus jusqu'à ce que la machine repasse au mode en ligne.

### 2.2.2 FONCTIONNEMENT EN MODE LOCAL

Le fonctionnement en mode local n'est possible que si la machine à découper est hors ligne. L'expression "fonctionnement en mode local" signifie que l'utilisateur transmet des instructions à la machine à découper via le panneau de commande.




➔ Pour travailler en mode local, procédez comme suit:

1. Si la machine à découper est toujours en ligne, appuyez sur la touche  afin de sélectionner le mode hors ligne.
2. Utilisez les touches  et  pour déplacer le porte-outil vers la gauche ou vers la droite.
3. Utilisez les touches  ou  pour faire défiler le support vers l'avant (dans votre direction) ou vers l'arrière (dans la direction opposée).
4. Utilisez la touche  pour monter ou baisser le porte-outil.
5. Pour quitter le mode local et revenir au mode en ligne, appuyez sur la touche .

## 2.3 MENU CONFIGURATION

Le menu CONFIGURATION donne accès aux divers sous-menus qui permettent de définir les paramètres de fonctionnement de la machine. L'accès à certains de ces sous-menus est régi par le langage de coupe utilisé.







Les différentes configurations définies dans le menu CONFIGURATION sont enregistrées sous des numéros différents dans le menu CONFIGUR. 1 (->4). Le menu CONFIGURATION peut contenir quatre configurations différentes, parfaitement autonomes les unes par rapport aux autres.

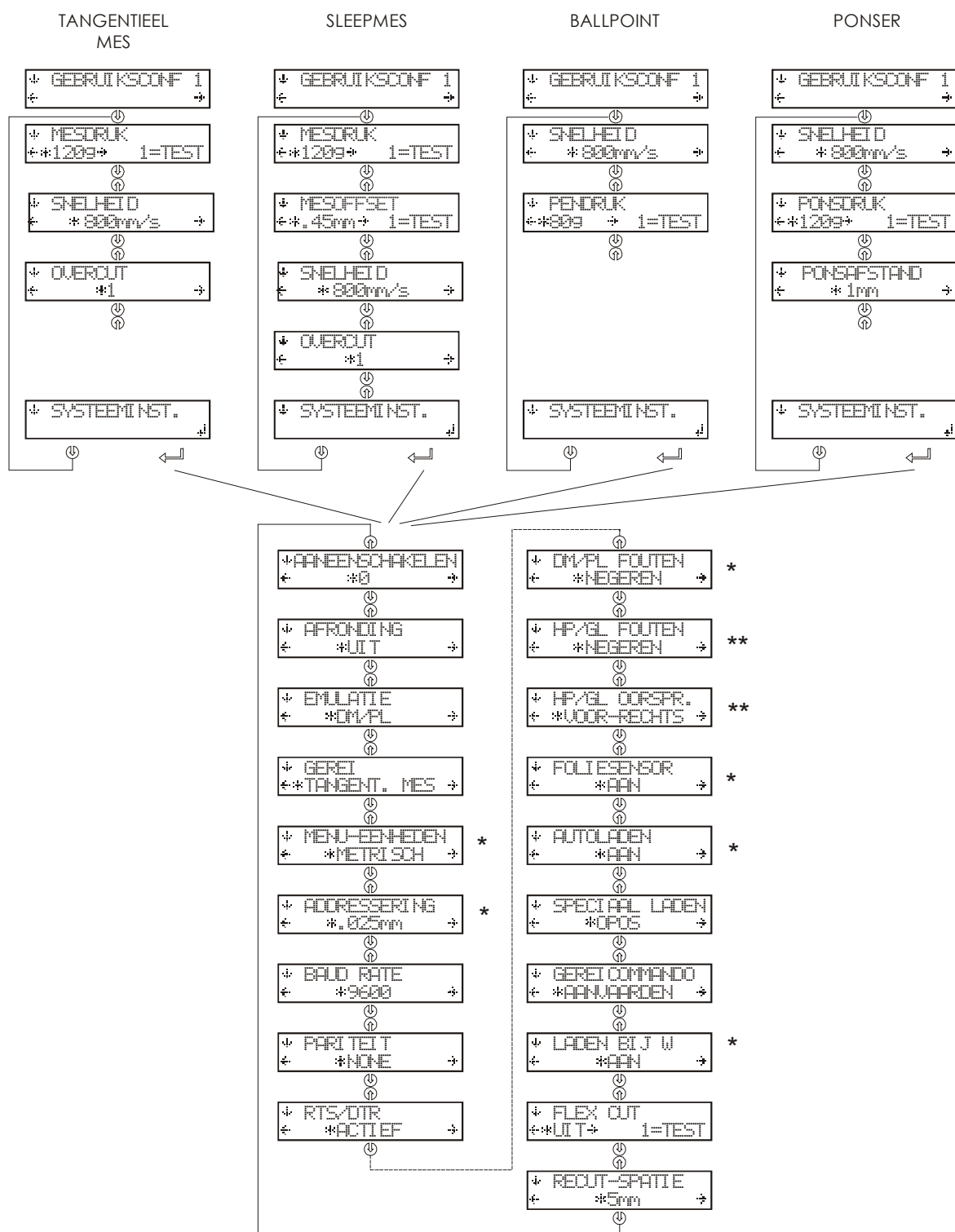
- ➔ Pour sélectionner un autre menu CONFIGURATION, procédez comme suit :
1. Mettez la machine sous tension.
  2. Appuyez sur la touche  jusqu'à ce que le mot CONFIGURATION est affiché.
  3. Appuyez sur les touches  et  jusqu'à ce que le numéro de la configuration désirée est affiché à côté de CONFIGUR.

### REMARQUE

Avant de modifier une rubrique dans le menu CONFIGURATION, veillez à avoir sélectionné au préalable le numéro de la configuration voulue dans le menu CONFIGUR. 1 (->4).

La figure 2-3 illustre les sous-menus qui apparaissent lorsque vous avez sélectionné le menu CONFIGURATION.

- ➔ Pour sélectionner ou changer un paramètre, procédez comme suit :
1. Mettez la machine sous tension.
  2. Appuyez sur la touche  jusqu'à ce que le mot CONFIGURATION est affiché.
  3. Appuyez sur les touches  et  jusqu'à ce que le sous-menu voulu est affiché sur la première ligne de l'écran.
  4. Appuyez sur les touches  et  jusqu'à ce que la valeur désirée est affichée sur la seconde ligne de l'écran.
  5. Appuyez sur la touche  pour confirmer la sélection. Un astérisque (\*) précèdera la valeur sélectionnée. (Un astérisque est toujours affiché devant le paramètre actif).



\* alleen in DM/PL  
 \*\* alleen in HP/GL en HP/GL/2

FIGURE 2-3 :  
 SOUS-MENUS DU MENU CONFIGURATION

### 2.3.1 FORCE LAME

Le sous-menu FORCE LAME permet de définir ou de modifier la force exercée par la lame durant le découpage.

La force par défaut de la lame est fixée à 120 grammes.  
La plage des forces disponibles s'échelonne de 0 à 400 grammes.  
La force de la lame augmente par incréments de 5 grammes.

La force de la lame sélectionnée apparaît dans la fenêtre d'affichage marquée d'un \*.

### 2.3.2 DEPORT LAME

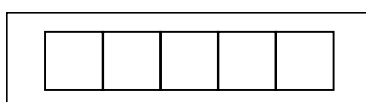
Le sous-menu DEPORT LAME permet de définir ou de modifier la distance entre la pointe de la lame et l'axe central.

La valeur par défaut du déport est fixée à .45 mm.  
La plage des valeurs disponibles s'échelonne de 0 à 1.0 mm.  
Veillez à ce que le déport sélectionné correspond à celui de la lame.  
Un peu de mise à l'essai est nécessaire suite aux tolérances mécaniques de la lame.

Afin de vérifier le déport, un test peut être lancé en appuyant sur la touche **1**.  
Quand le déport est trop petit, les carrés ne seront pas fermés. Quand le déport est trop grand, les carrés seront déformés.

Le test déport est illustré ci-après.

La valeur déport sélectionnée apparaît dans la fenêtre d'affichage marquée d'un \*.



### 2.3.3 PRESSION DE PICOTAGE

Le sous-menu PRESS. PICOT. sert à spécifier ou modifier la pression exercée sur l'outil de picotage.

La valeur par défaut est 120 grammes.

La pression peut être réglée entre 0 et 600 grammes par incréments de 5 grammes.

Dans le panneau d'affichage, la valeur active est indiquée par le signe \*..

### 2.3.4 VITESSE

Le sous-menu VITESSE permet de définir ou de modifier la vitesse de l'outil .

La vitesse par défaut est fixée à 800 mm/s (32 pouces/s).

La plage des vitesses s'échelonne de 50 mm/s (2 pouces/s) à 1000 mm/s (40 pouces/s).

La vitesse sélectionnée apparaît dans la fenêtre d'affichage marquée d'un \*.

### 2.3.5 SURCOUPE

Le sous-menu SURCOUPE permet de prolonger les vecteurs découpés afin de faciliter l'échenillage de la coupure.

La valeur par défaut est 1.

Le paramètre SURCOUPE peut être désactivé (=0) ou paramétré jusqu'à 10.

Une unité égale 0.1 mm ou 0.004".

Le paramètre sélectionné apparaît dans la fenêtre d'affichage marqué d'un \*.

### 2.3.6 INTERVALLE DE PICOTAGE

Le sous-menu INTERV. PICOT. sert à spécifier ou modifier la distance entre les trous perforés par l'outil de picotage. La séquence de programmation correspondante s'applique uniquement au mode Picotage.


L'intervalle par défaut est 0 mm.

Vous pouvez choisir une valeur entre 0 et 50 mm.

Dans le panneau d'affichage, la valeur active est indiquée par le signe \*.

### 2.3.7 CONFIG. SYSTEME

Le sous-menu CONFIG. SYSTEME groupe les articles du menu dont vous avez seulement besoin ou moment de l'installation de la machine à découper par rapport au logiciel utilisé.

Appuyez sur la touche  pour accéder aux différents sous-menus dont une explication se trouve dans la section 2.4.

## 2.4 CONFIGURATION SYSTEME

Reportez-vous à la figure 2-3.

### 2.4.1 GROUPER

Le sous-menu GROUPER augmente la vitesse et améliore la qualité de découpe des données de haute résolution. Néanmoins lorsque les caractères deviennent de nouveau normales, désactivez cette option en la mettant sur 0. Dans la fenêtre d'affichage, la valeur active est marquée d'un \*.

### 2.4.2 LISSAGE

Le sous-menu LISSAGE facilite la découpe de courbes composées de nombreux vecteurs courts.  
La configuration par défaut est inactive.

### 2.4.3 EMULER

Le sous-menu EMULER permet de sélectionner le langage de découpe devant être utilisé par la machine à découper.  
Les machines SummaSign acceptent les langages DM/PL, HP/GL et HP/GL/2.

Le langage de coupe sélectionné apparaît dans la fenêtre d'affichage marqué d'un \*.

#### REMARQUE

Le langage de coupe retenu **DOIT** correspondre à celui qu'utilise le logiciel de coupe.

Veillez donc à toujours sélectionner un langage accepté par le logiciel de coupe de l'ordinateur central.

Dans le menu, sélectionnez l'option DM/PL pour faire du Digital Microprocessor/Plotting Language (DM/PL) le langage de coupe/traçage actif. Cette sélection permet à la machine de fonctionner avec un logiciel de traçage travaillant en DM/PL.  
Sélectionnez l'option HP/GL du menu pour faire du langage HP/GL le langage de coupe/traçage actif. La machine à découper émule alors un traceur HP modèle 758xB.

#### 2.4.4 OUTIL

Le sous-menu OUTIL permet de définir l'outil actif au moment de la mise sous tension de l'ordinateur.

Afin de configurer la machine à découper pour des travaux de traçage, sélectionnez PLUME.

Afin de configurer la machine à découper pour des activités de coupe, sélectionnez LAME TRAINANTE.

Afin de configurer la machine à découper pour des activités de picotage, sélectionnez OUTIL DE PICOTAGE.

Afin de sélectionner temporairement un autre outil que celui par défaut, voir section 2.1.9.

#### 2.4.5 UNITES DU MENU

Le sous-menu UNI. DU MENU permet d'opter entre les unités de mesure métriques ou anglo-saxonnes (pouces) pour le langage DM/PL.

Les unités anglo-saxonnes constituent le choix par défaut pour les modèles vendus aux USA.

Les unités métriques constituent le choix par défaut pour les modèles vendus en Europe.

Les unités sélectionnées apparaissent dans la fenêtre d'affichage marquées d'un \*.

#### 2.4.6 ADRESSAGE

Le sous-menu ADRESSAGE permet de sélectionner la résolution par défaut et adressable par l'utilisateur en DM/PL.

En HP/GL & HP/GL/2 la valeur est fixée à .025 mm.

La résolution de l'adressage par défaut (en DM/PL seulement) est fixée à 0,025 mm (Europe) ou 0,001 pouce (USA).

La résolution adressable par l'utilisateur peut être réglée sur 0,025 mm (0,001 pouce) ou 0,1 mm (0,005 pouce).

La résolution sélectionnée apparaît dans la fenêtre d'affichage marquée d'un \*.

#### 2.4.7 VITESSE DE TRANSMISSION

Le sous-menu VIT. TRANS. permet de définir ou de modifier la vitesse de transmission sur la liaison série RS-232-C qui relie la machine à découper et l'ordinateur central.

La vitesse de transmission par défaut est fixée à 9600 bps.

Les différentes vitesses de transmission possibles sont: 2400 bps, 4800 bps, 9600 bps, 19200 bps et 38400 bps.

La vitesse de transmission sélectionnée apparaît dans la fenêtre d'affichage marquée d'un \*.



**REMARQUE**

La vitesse de transmission sélectionnée pour la machine à découper **DOIT** coïncider avec la vitesse de transmission de l'ordinateur central.

**2.4.8 PARITE**

Le sous-menu PARITE permet de définir ou de modifier le format et la parité des données transférées par la liaison série RS-232-C entre la machine à découper et l'ordinateur central.

La parité est bit 8 = 0 (8 bits de données, pas de bit de parité, 8ème bit de poids faible).

La parité peut être sélectionnée parmi les valeurs suivantes:

Informations LCD	Parité	Remarques
<b>BIT 8 = 0</b>	8 bits de données, 0 bit de parité	8ème bit = poids faible (0)
<b>BIT 8 = 1</b>	8 bits de données, 0 bit de parité	8ème bit = poids fort (1)
<b>PAIR</b>	7 bits de données, 1 bit de parité	bit de parité = pair
<b>IMPAIR</b>	7 bits de données, 1 bit de parité	bit de parité = impair

La parité sélectionnée apparaît dans la fenêtre d'affichage marquée d'un \*.

**REMARQUE**

La parité définie sur votre machine à découper **DOIT** correspondre à celle de l'ordinateur central.

**2.4.9 RTS/DTR**

Le sous-menu RTS/DTR contrôle les signaux RTS (Request To Send/Demande pour émettre) et DTR (Data Terminal Ready/Terminal de données prêt) émis sur la liaison série RS-232-C de la machine à découper lors de la procédure d'entrée en communication avec l'ordinateur.

Le signal BASCULER du menu RTS/DTR est sélectionné par défaut. Vous pouvez sélectionner les signaux BASCULER (protocole d'entrée en communication machine) ou LEVER (protocole d'entrée en communication logiciel) à partir du sous-menu RTS/DTR.

Le protocole de transmission sélectionné apparaît dans la fenêtre d'affichage marqué d'un \*.

#### REMARQUE

Le protocole d'entrée en communication sélectionné pour la machine à découper DOIT coïncider avec le protocole sélectionné pour l'ordinateur central.

#### 2.4.10 ERREURS DM/PL

Le sous-menu ERREURS DM/PL permet de déterminer si certaines erreurs DM/PL telles que des commandes de découpe interdites, des plages de paramètres incorrectes ou des erreurs de communication doivent ou non apparaître dans la fenêtre d'affichage. Ce sous-menu s'affiche uniquement lorsque le LANGAGE DE COUPE sélectionné correspond à DM/PL.

Le sous-menu ERREURS DM/PL peut être paramétré sur MONTRER ou IGNORER.

Le paramètre sélectionné apparaît dans la fenêtre d'affichage marqué d'un \*.

Vous pouvez activer cette ressource en sélectionnant MONTRER. Elle n'est en général utilisée que pour la mise au point de la ligne de communication entre la machine à découper et l'ordinateur central.

Une fois la ligne mise au point, sélectionnez IGNORER afin de désactiver la ressource en question.

#### 2.4.11 ERREURS HP/GL

Le sous-menu ERREURS HP/GL permet de déterminer si certaines erreurs HP/GL telles que des commandes de découpe interdites, des plages de paramètres incorrectes ou des erreurs de communication doivent ou non apparaître dans la fenêtre d'affichage. Ce sous-menu s'affiche uniquement lorsque le LANGAGE DE COUPE sélectionné correspond à HP/GL.

Le sous-menu ERREURS HP/GL peut être paramétré sur MONTRER ou IGNORER.

Le paramètre sélectionné apparaît dans la fenêtre d'affichage marqué d'un \*.

Vous pouvez activer cette ressource en sélectionnant MONTRER. Elle n'est en général utilisée que pour la mise au point de la ligne de communication entre la machine à découper et l'ordinateur central.

Une fois la ligne mise au point, sélectionnez IGNORER afin de désactiver la ressource en question.

#### **2.4.12 ORIGINE HP/GL**

Le sous-menu ORIGINE HP/GL n'apparaît dans la fenêtre d'affichage que lorsque HP/GL est sélectionné comme langage de coupe. Le sous-menu ORIGINE HP/GL permet de définir l'origine au centre (Cf. HP/GL 758x) ou dans le coin inférieur droit (Cf. HP/GL 7475) du support chargé.

Les paramètres AVANT-DROITE ou CENTRE peuvent être sélectionnés dans l'option ORIGINE HP/GL.

Le paramètre sélectionné apparaît dans la fenêtre d'affichage marqué d'un \*. Si le coin supérieur droit du support est découpé de manière incomplète, paramétrez ORIGINE HP/GL sur AVANT DROITE. Si le coin inférieur droit du support est découpé de manière incomplète, choisissez CENTRE.

#### **2.4.13 DETECTEURS**

Le sous-menu DETECTEURS offre la possibilité d'activer ou de désactiver les détecteurs support. Le paramètre sélectionné apparaît dans la fenêtre d'affichage marqué d'un \*.

Les détecteurs ont une fonction préventive, ils évitent l'endommagement de la bande d'élastomère on coupe là-dessus.

#### **2.4.14 AUTOCHARGE**

L'option AUTOCHARGE permet l'utilisateur de changer le processus de déroulement du vinyle. Lorsque AUTOCHARGE est "ACTIF", la machine à découper déroulera auto-matiquement le vinyle. Lorsque AUTOCHARGE est désactivée, l'utilisateur doit dérouler lui-même assez de vinyle avant de démarrer le découpage.

La configuration par défaut est "ACTIF". Cet état garantit des meilleurs résultats et une meilleure performance. Sur l'écran d'affichage, la configuration active est marquée d'un \*.

#### **2.4.15 CHARGEMENT SPECIAL (SPECIAL LOAD)**

Le sous-menu CHARG. SPECIAL permet de définir la procédure d'alignement utilisée lors de l'activation de la procédure de chargement spéciale (reportez-vous à la section 1). La procédure de chargement spécial permet de découper un contour sur un signe préimprimé. Sur le panneau à cristaux liquides, la valeur active est désignée par un astérisque (\*).

Le paramètres par défaut est OPOS.

Le chargement spécial peut être paramétré sur l'alignement sur l'axe X, l'alignement sur l'axe XY, l'ajustement XY et sur le système OPOS.

### 2.4.16 COMMANDE OUTIL

L'option COMMANDE OUTIL permet de spécifier si les commandes DM/PL ou HP/GL plume / lame (la commande P et SP respectivement) doivent être ignorées ou acceptées. Lorsque l'option OUTIL est paramétrée sur "ACCEPTEZ", les commandes P ou SP permettent un changement d'outil conforme au suffixe suivant la commande plume/lame. Par exemple, lorsque la commande P2 est donnée, le message "INSTALLEZ PLUME" apparaît sur l'écran d'affichage. Lorsque l'option COMMANDE OUTIL est paramétrée sur "IGNOREZ", la commande plume/lame est ignorée.

Sur l'écran d'affichage, la configuration active est marquée d'un \*. "ACCEPTEZ" est la configuration par défaut.

### 2.4.17 CHARGE AVEC W

Le sous-menu CHARGE AVEC W n'apparaît dans la fenêtre d'affichage que lorsque le langage de traçage travaille en DM/PL. La commande CHARGE AVEC W détermine, en recevant la commande window DM/PL (W-command) si à part de la fonction d'extension et de diminution, le support est ou n'est pas chargé. A part de la fonction d'extension et de diminution, la commande W est aussi très utile lorsque vous faites des découpes longues. Avec l'option AUTOCHARGE, le chargement du support se fait normalement en étapes. La commande W facilite la procédure de chargement puisque la machine à découper déroulera suffisant de vinyle à la fois. Même si AUTOCHARGE est inactif, il n'est plus nécessaire de dérouler le vinyle manuellement.

### 2.4.18 FLEX-CUT

FLEX-CUT a deux modes (MODE 1 et MODE 2) ou peut être mis sur INACTIF. Lorsque MODE 1 ou MODE 2 est actif, la machine va couper alternativement un trait avec pression complète, et un trait avec pression réduite. FLEX-CUT offre l'avantage de pouvoir couper entièrement à travers du matériel permettant néanmoins le vinyle de rester ensemble au moyen des bouts non-coupés.

MODE 1 est le mode le plus rapide, mais il n'est pas très précis parce que la pression change lors des mouvements.

MODE 2 est beaucoup moins rapide, mais il est beaucoup plus précis puisqu'il s'arrête à chaque changement de pression. Lorsque vous appuyez sur la touche **1**, le menu configuration est activé, dans lequel vous pouvez changer la pression avec laquelle vous souhaitez couper et la longueur des bouts à couper.

#### 1. LONGUEUR

Ce paramètre détermine la longueur des bouts qui doivent être coupés avec pression complète. Lorsque vous appuyez sur la touche **1**, le dessin d'essai de FLEX-CUT sera coupé.

#### 2. LONGUEUR FLEX

Ce paramètre détermine la longueur des bouts qui doivent être coupés avec pression réduite ou sans pression. Lorsque vous appuyez sur la touche **1**, le dessin d'essai de FLEX-CUT sera coupé.

#### 3. PRESSION FLEX

Ce paramètre détermine la pression de la longueur FLEX. Lorsque vous appuyez la touche **1**, le dessin d'essai de FLEX-CUT sera coupé.

### 2.4.19 DISTANCE ENTRE COPIES

Le sous-menu DISTANCE ENTRE COPIES sert à spécifier ou modifier la distance entre les copies effectuées au moyen de la fonction Recoupe multiple.


La valeur par défaut est 0 mm.

Vous pouvez choisir une valeur entre 0 et 255 mm.

Dans le panneau d'affichage, la valeur active est indiquée par le signe \*.

## 2.5 MENU TESTS INTERNES

→ Pour accéder aux tests internes, procédez comme suit:

1. Mettez la machine à découper sous tension.
2. Mettez le support à découper/tracer en place.
3. Installez un couteau ou une plume pointe fibre.
4. Appuyez sur la touche  jusqu'à ce que le menu TESTS INTERNES apparaisse dans la fenêtre d'affichage et appuyez sur la touche **BAS**.
5. Appuyez sur la touche **BAS** ou **HAUT** jusqu'à ce que le test de votre choix apparaisse.
6. Pour exécuter le test, appuyez sur la touche **ENTER**.

Pour quitter ce menu et passer à un autre menu, maintenez la touche **MENU** enfoncée jusqu'à ce que le menu désiré apparaisse dans la fenêtre d'affichage.

Pour quitter les menus et remettre la machine à découper en ligne, appuyez sur la touche **ONLINE**.

Pour mettre un support en place ou remettre à zéro la machine à découper, appuyez sur la touche **RESET/LOAD**.

La figure 2-4 illustre les différents sous-menus disponibles dans le menu TESTS INTERNES.

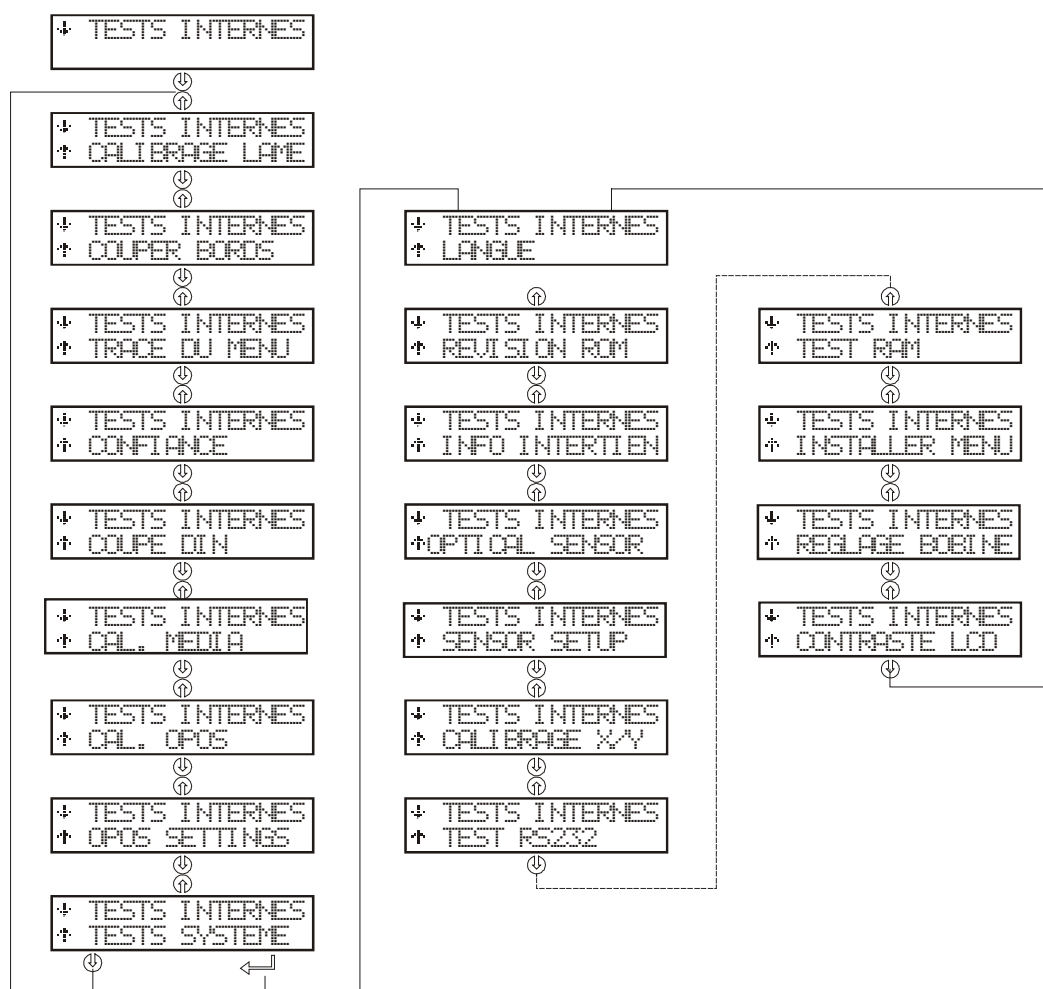


FIGURE 2-4 :  
INTERNE TESTS SUBMENUS

### 2.5.1 CALIBRAGE DE LA LAME TANGENTIELLE

L'objectif de la routine de centrage du couteau est de détecter et, au besoin, de corriger les problèmes liés à la concentricité du couteau. Cette routine ne doit être exécutée qu'en cas de réel besoin. Lorsque la qualité de coupe obtenue avec un nouveau couteau s'avère insuffisante, testez le centrage du couteau comme indiqué dans les paragraphes qui suivent.

Durant la routine de centrage du couteau, la machine à découper effectue plusieurs coupes d'essai permettant de déceler d'éventuelles imperfections affectant la rotation et la concentricité du couteau. Les corrections requises peuvent être apportées à l'aide des touches du panneau de commande.

Les erreurs de centrage du couteau peuvent être dues à l'un des facteurs suivants (Cf. Figure 2-5)

- **Une concentricité incorrecte.** L'extrémité du couteau est légèrement décalée par rapport à l'angle 0° théorique. Cette erreur peut être corrigée à l'aide du test AJUSTER ORIGINE.
- **Un désalignement horizontal.** L'extrémité du couteau s'écarte du centre longitudinal théorique. Cette erreur peut être corrigée à l'aide du test AJUSTER LONG.
- **Un désalignement vertical.** L'extrémité du couteau s'écarte du centre latéral théorique. Cette erreur peut être corrigée à l'aide du test AJUSTER LAT.

Au cours de la routine de centrage, la machine à découper effectue ces trois tests successivement jusqu'à ce que l'utilisateur décide d'interrompre cette routine en appuyant sur la touche **ONLINE**.

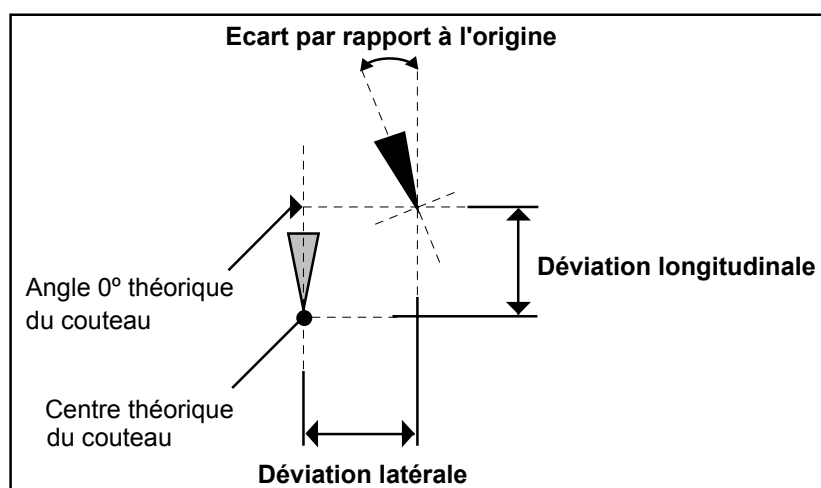


FIGURE 2-5:  
PARAMÈTRES RÉGISSANT LE CENTRAGE DU COUTEAU

Les paramètres de centrage introduits au cours de la routine de centrage du couteau sont automatiquement stockés dans la mémoire de la machine et y sont conservés après la mise hors tension de la machine.

#### REMARQUE

Avant le centrage du couteau, veillez à charger un support vinyle et un couteau de manière à ne pas entailler la bande d'élastomère on coupe la-dessus.



## 2.5.1.1 ROUTINE AJUSTER ORIGINE

→ Pour lancer la procédure de centrage du couteau, accédez au menu TESTS INTERNES:

→


```

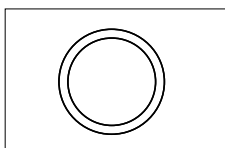
+ TESTS INTERNES
+ CALIBRAGE LAME
  
```

Appuyez sur la touche  pour sélectionner le test AJUSTER ORIGINE :

```

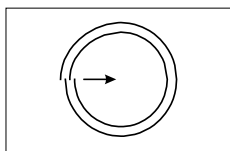
AJUSTER ORIGINE
+ 0
  
```


Appuyez sur la touche  et la machine commence à découper un dessin d'essai composé de deux cercles.




Voici un dessin parfaitement découpé.

Sortez l'anneau et comparez votre résultat avec l'exemple montré ci-après.

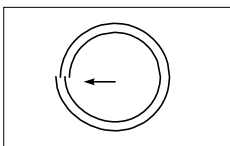


Si votre découpe ressemble cette illustration, utilisez la touche  pour augmenter la valeur affichée et corriger la fermeture des cercles.

Pour répéter le test de découpe, appuyez sur la touche .


Appuyez sur la touche  pour passer à l'étape suivante de la routine de centrage.

Dans le cas où votre résultat ressemble l'exemple montré ci-après,



utilisez la touche  pour diminuer la valeur affichée et corriger la fermeture des cercles.

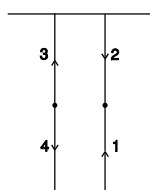
Pour répéter le test de découpe, appuyez sur la touche .

Appuyez sur la touche  pour passer à l'étape suivante de la routine de centrage.

## 2.5.1.2 ROUTINE AJUSTER LAT.

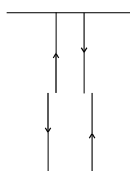



Appuyez sur la touche  et la machine commence à découper le test en rectangle.




Coupe **1** court du trait horizontal inférieur vers le centre.  
 Coupe **2** court du trait horizontal supérieur vers le centre.  
 Coupe **3** court du milieu vers le trait horizontal supérieur.  
 Coupe **4** court du milieu vers le trait horizontal inférieur.  
 Vérifiez soigneusement l'alignement des différents traits de coupe. Les deux lignes verticales devraient se rejoindre exactement au centre, sans qu'aucun espace ne subsiste entre elles.

Sortez le rectangle découpé et comparez votre résultat avec celui illustré ci-après.

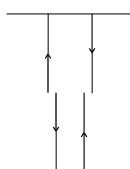



Utilisez la touche  pour diminuer la valeur affichée et corriger la fermeture des traits.

Pour répéter ce test de découpe, appuyez sur la touche .

Appuyez sur la touche  pour passer à l'étape suivante de la routine de centrage.

Dans le cas où votre résultat est comparable avec celui illustré ci-après :



utilisez la touche  pour augmenter la valeur affichée et corriger la fermeture des traits.

Pour répéter le test de découpe, appuyez sur la touche .

Appuyez sur la touche  pour passer à l'étape suivante de la routine de centrage.

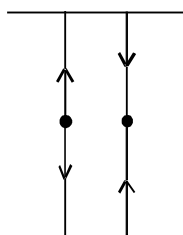
Un test supplémentaire est ajouté pour ajuster en détail l'ajustement LAT. Appuyez sur la touche **2** pour exécuter le test vertical; tous les carrés doivent être identiques.



### 2.5.1.3 ROUTINE AJUSTER LONG.

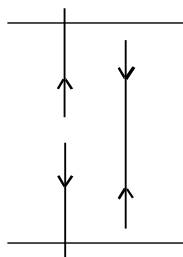



Appuyez sur la touche  et la machine commence à découper le test en rectangle. Ce test ressemble le test précédent.



Vérifiez la qualité des découpes. L'extrémité des traits de coupe verticaux doit en principe coïncider avec celle des traits de coupe horizontaux, sans qu'aucun espace ne subsiste entre elles.

Sortez le rectangle découpé et comparez votre résultat avec celui illustré ci-après.




Utilisez la touche  pour diminuer la valeur affichée et corriger la fermeture des traits.


Pour répéter le test de découpe, appuyez sur la touche .

Appuyez sur la touche  pour passer à l'étape suivante de la routine de centrage.

Dans le cas où votre résultat est comparable avec celui illustré ci-après,

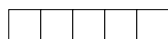
utilisez la touche  pour augmenter la valeur affichée et corriger la fermeture des traits.

Pour répéter le test de découpe, appuyez sur la touche .

Appuyez sur la touche  pour passer à l'étape suivante de la routine de centrage.

Un test supplémentaire est ajouté pour ajuster en détail l'ajustement LONG.

Appuyez sur la touche **1** pour exécuter le test horizontal; tous les carrés doivent être identiques



### 2.5.2 COUPER LES BORDS

Le sous-menu COUPER BORDS permet de couper les bords de la section de support programmée durant la procédure de chargement. Cette fonction s'avère particulièrement utile lorsque vous désirez mesurer la surface exacte en question et s'applique seulement pour des supports en feuille.



#### ATTENTION

**N'UTILISEZ PAS L'OPTION COUPER BORDS** lorsqu'un couteau est installé dans le porte-outil et qu'aucun support n'est chargé.

**N'UTILISEZ PAS L'OPTION COUPER BORDS** lorsque la section de support définie lors du chargement est plus longue que la section de support effectivement mise en place.

**Vous risqueriez d'endommager sérieusement le couteau et la bande d'élastomère sur laquelle on coupe.**

### 2.5.3 TRACE DU MENU

La commande TRACE DU MENU produit une liste imprimée des paramètres en vigueur, c'est-à-dire des rubriques sélectionnées dans les menus CONFIGURATION décrits à la Section 2.3. La liste, qui est subdivisée par catégories de menus reprend les valeurs correspondant aux différentes configurations. Chargez un support de format A3/Engineering B ou supérieur et installez une plume pointe fibre pour produire cette liste.

#### REMARQUE

Nous vous recommandons vivement de sortir un TRACE DU MENU chaque fois que vous modifiez la configuration de la machine à découper. Conservez cette liste avec la documentation relative à la machine de manière à pouvoir informer les utilisateurs des paramètres en vigueur.


### 2.5.4 TEST DE CONFIANCE

La commande CONFIANCE permet d'effectuer un test électrique et mécanique vérifiant que la machine à découper est parfaitement opérationnelle. Ce test peut être effectué avec des supports de toutes dimensions.

### 2.5.5 CAL. MEDIA


Le sous-menu CAL MEDIA. permet de calibrer la sensibilité du système OPOS. Cet étalonnage est normalement effectué en usine. Quand le système ne fonctionne plus avec précision sur un support spécifique, vous devez exécuter ce test. Celui-ci permet de déterminer si le support et le couleur des repères peuvent fonctionner.

Avant d'exécuter le test, préparer un morceau de support avec un carré dessus d'approximatif 2 cm en la couleur des repères.

Appuyez sur la touche  afin d'exécuter le test. Suivez les instructions sur l'affichage à cristaux liquides.






### 2.5.6 CALIBRATION OPOS

Le sous-menu CALIBRATION OPOS permet d'étalonner le système OPOS. Cet étalonnage est normalement effectué en usine. Quand le système ne fonctionne plus avec précision, vous devez exécuter le test d'étalonnage. Celui-ci permet de déterminer la distance exacte entre la pointe du couteau et le détecteur.

Appuyez sur la touche  afin d'exécuter le test. Suivez les instructions sur l'affichage à cristaux liquides.

### 2.5.7 OPOS SETTINGS

Le sous-menu OPOS SETTINGS permet de changer les paramètres du système OPOS.

Appuyez sur la touche  afin d'entrer dans le sub menu. Appuez sur les touches  ou  pour parcourir les paramètres différents et utilisez les touches  ou  pour changer les valeurs.




### 2.5.8 TESTS SYSTEME

Le sous-menu TESTS SYSTEME concerne des options dont vous avez à peine besoin pour ajuster le processus de découpe.

Appuyez sur la touche  pour accéder aux différents sous-menu dont une explication suit dans les sections ci-après.


## 2.6 TESTS SYSTEME

### 2.6.1 LANGUE

Le sous-menu LANGUE permet de définir ou de modifier la langue utilisée pour l'affichage dans la fenêtre LCD. Appuyez sur les touches  ou  jusqu'à ce que la langue choisie apparaisse dans la fenêtre d'affichage. Appuyez ensuite sur la touche  pour confirmer votre sélection.

Les informations apparaissant dans la fenêtre d'affichage peuvent y être libellées en anglais, en français, en allemand, en néerlandais, en espagnol ou en italien.

### 2.6.2 REVISION ROM

Le sous-menu REVISION ROM vous fournit les données sur la version de la mémoire ROM en appuyant sur la touche . Cette information est souvent utilisée pour aider les techniciens à diagnostiquer les problèmes au téléphone.

### 2.6.3 INFO ENTRETIEN

Le test intitulé INFO ENTRETIEN fournit des informations très utiles pour l'entretien de la machine à découper. Le INFO ENTRETIEN est toujours réalisé au même format et à l'aide d'une plume.

Le tracé reprend la référence du modèle de la machine à découper, les numéros de révision des circuits ROM (read only memory), la vitesse de transmission sélectionnée, ainsi que la résolution et la taille de la mémoire tampon.

#### ATTENTION

Les tests suivants peuvent seulement être exécutés par des techniciens de Summa.

### 2.6.4 DETECTEUR OPTIQUE

L'option DETECT. OPT. est une routine pratique qui permet de vérifier si le détecteur OPOS fonctionne correctement. Si vous placez le détecteur sur un support noir, sa sortie est élevée (supérieure à 1500) et si vous le placez sur un support blanc, sa sortie est basse (inférieure à 400).

### 2.6.5 DEFINITION DES DETECTEURS

Le sous-menu DEF. DETECTEURS permet de vérifier le bon fonctionnement des détecteurs du support.

### 2.6.6 CALIBRAGE X/Y


Le sous-menu CALIBRAGE X/Y permet d'ajuster la longueur des coupes afin de répondre aux spécifications.

Par exemple, quand une coupe doit mesurer 100 mm exactement, la machine à découper peut être ajustée pour toute déviation.

### 2.6.7 TEST RS232

La routine TEST RS232 teste le bon fonctionnement des circuits de transmission série RS-232-C (transmission des données, réception des données et protocole d'entrée en communication machine). Ce test ne nécessite ni outil, ni support.

➔ Pour effectuer le test RS-232-C, procédez comme suit:

1. Débranchez le câble de transmission RS-232-C sur le panneau inférieur de la machine à découper.
2. A l'aide d'un câble de contrôle bouclé, connectez la broche 2 avec la broche 3 et la broche 7 avec la broche 8.
3. Tandis que le message ESSAI RS232 s'affiche dans la fenêtre LCD, appuyez sur la touche . La machine à découper se met alors à émettre et à recevoir des données à toutes les vitesses et parités disponibles. La durée des transmissions dépend de la vitesse de transmission utilisée. L'unité vérifie ensuite les lignes d'établissement de liaison machine.
4. Lorsque le test est terminé, retirez le câble de contrôle du connecteur RS-232-C sur le panneau arrière de la machine à découper.
5. Rebranchez le câble de transmission RS-232-C dans le connecteur.



### 2.6.8 TEST RAM

Cette option exécute un test de la mémoire dynamique RAM de la machine à découper. Après un test réussi, l'écran montre ERREURS RAM 00000. Après ce test il faut éteindre la machine à découper et la rallumer.

### 2.6.9 INSTALLER MENU

La routine INSTALLER MENU rétablit les paramètres définis en usine pour les quatre menus CONFIGURATION. Cette routine d'essai ne nécessite ni support, ni outil.

### 2.6.10 REGLAGE BOBINE

Ce test permet de calibrer la force et la descente de la lame ou de la plume . Après ajustage, la valeur est sauvegardée dans la mémoire RAM.

### 2.6.11 CONTRASTE LCD

Le sous-menu CONTRASTE LCD sert à régler le contraste (ou l'intensité) de l'affichage à cristaux liquides du panneau de commande. Appuyez sur la touche **HAUT** ou **BAS** pour réduire ou augmenter le contraste, puis sur la touche **ENTER** pour confirmer votre sélection.

## SECTION 3

### 3 ENTRETIEN ET NETTOYAGE DE L'APPAREIL

#### 3.1 ENTRETIEN

Les machines à découper SummaSign Pro SL série T comportent un certain nombre de surfaces coulissantes réalisées dans des métaux et des matières plastiques lisses, exemptes de frottement et ne nécessitant aucune lubrification. De la poussière et d'autres impuretés peuvent néanmoins s'y déposer et affecter le bon fonctionnement de l'appareil. Recouvrez dès lors votre machine d'une housse anti-poussière de manière à ce qu'elle reste aussi propre que possible. Au besoin, nettoyez-la avec un chiffon doux imprégné d'alcool isopropylique ou d'un détergent non-agressif (évituez les abrasifs).

##### 3.1.1 NETTOYAGE DES ROULETTES DE FRICTION ET DES MANCHONS D'ENTRAÎNEMENT

La surface grenée des manchons d'entraînement peut se charger d'impuretés provenant du support. En s'accumulant entre les roulettes de friction et les manchons, celles-ci risquent, à terme, de réduire la traction exercée sur le support.

→ Pour nettoyer la surface de friction, procédez comme suit:

1. Premièrement mettez les détecteurs hors service en les couvrant ou en désactivant le paramètre détecteur dans le menu CONFIGURATION (voir section 2.4.14 Détecteurs).
2. Mettez la machine en mode local (Voir Section 2.2.2), de manière à pouvoir utiliser manuellement les touches directionnelles du panneau de commande malgré l'absence de support.
3. Enlevez le support d'une section de vinyle et, la face adhésive vers le bas, placez celui-ci entre un des roulettes de friction et un manchon d'entraînement. Rabattez ensuite le levier de relèvement des roulettes de friction.
4. A l'aide des touches directionnelles **HAUT** et **BAS**, opérez des va-et vient répétés du morceau de vinyle jusqu'à élimination totale des impuretés.

5. Relevez la roulette de friction et retirez la pièce de vinyle.
  6. Répétez les étapes 3 à 5 pour l'autre manchon d'entraînement.
7. Mettez la machine à découper hors tension.

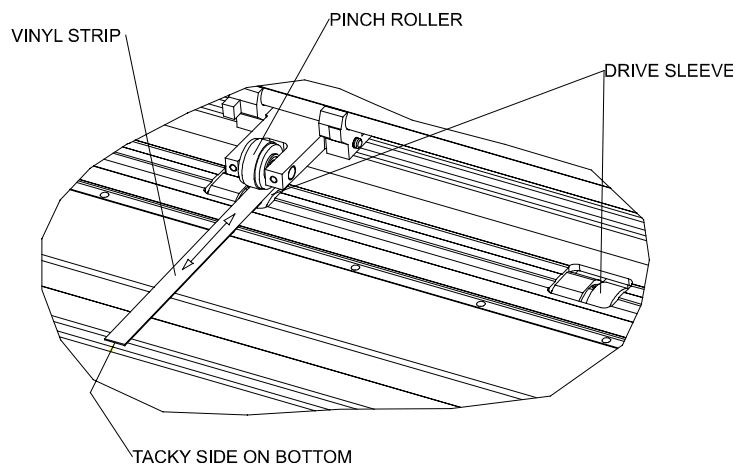


FIGURE 3-1:  
NETTOYAGE DU SYSTEME D'ENTRAINEMENT PAR FRICTION

### 3.1.2 NETTOYAGE DES DETECTEURS

Les détecteurs peuvent accumuler des impuretés provenant du support de sorte que la machine à découper risque, à terme, de ne plus bien fonctionner.

→ Pour nettoyer la surface des détecteurs, procédez comme suit:

1. Les détecteurs se situent à droite de la machine. Un des détecteurs se trouve sur la plaque avant, l'autre sur la plaque arrière.

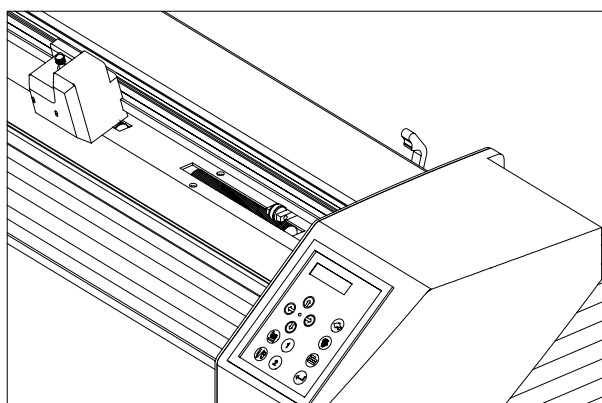


FIGURE 3-2:  
LOCALITE VAN DE SENSOREN

2. Pour nettoyer les détecteurs, il suffit de les purifier avec un bâton d'oreille..

### 3.1.3 NETTOYAGE DE LA PIÈCE AVANT

La pièce avant peut se charger d'impuretés provenant du support de sorte que la qualité de la découpe risque de détériorer.

- ➔ Pour nettoyer la pièce avant, procédez comme suit:
1. Enlevez la lame ou le stylo à bille en tournant le porte-couteau dans le sens anti-horaire.
  2. Observez d'abord l'orientation de la pièce avant et pressez-la jusqu'à ce qu'elle est éjectée du porte-couteau.
  3. Pour enlever les impuretés provenant du support, il suffit de purifier la pièce avant avec une petite brosse ou des pincettes.
  4. Fixez la pièce avant de nouveau.
  5. Installez le porte-stylo ou le porte-lame selon la procédure décrite sous Section 1.7.

### 3.1.4 NETTOYAGE DU SYSTEME OPOS

Comme le système optique accumule les poussières, nous vous conseillons de nettoyer régulièrement le détecteur à l'aide d'un coton-tige. Le détecteur est percé d'un petit orifice qui facilite considérablement son nettoyage.

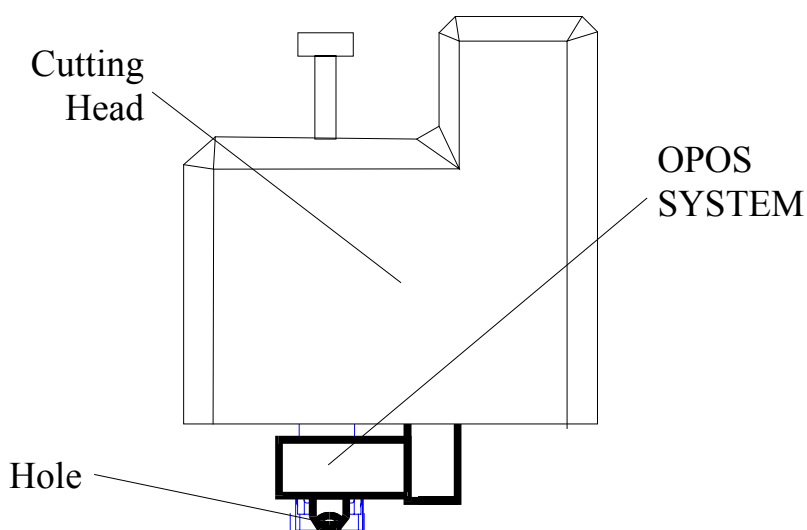


FIGURE 3 -3  
NETTOYAGE DU SYSTEME OPOS

### 3.2 CONVERSION DE LA TENSION D'ALIMENTATION

Le couvercle du module d'alimentation comporte 4 sélections possibles (100V, 120V, 220V et 240V). La présence de la broche dans une des alvéoles précise la tension sélectionnée. Si la sélection ne correspond pas à la tension d'alimentation locale, il y a lieu de la modifier avant de mettre la machine à découper sous tension.

Lorsque vous modifiez la tension, vous devez utiliser les fusibles en fonction de la tension utilisée.

Pour changer le(s) fusible(s), retirez ces derniers de la boîte de fusibles située derrière le couvercle du module d'alimentation.

Pour une tension de 100 ou 120 V CA n'utilisez que des fusibles à action retardée de 1,25A.

Pour une tension de 220 ou 240 V CA, n'utilisez que des fusibles à action retardée de 0,6A.

#### REMARQUE

Veillez à utiliser des fusibles correspondant à la tension d'alimentation utilisée.

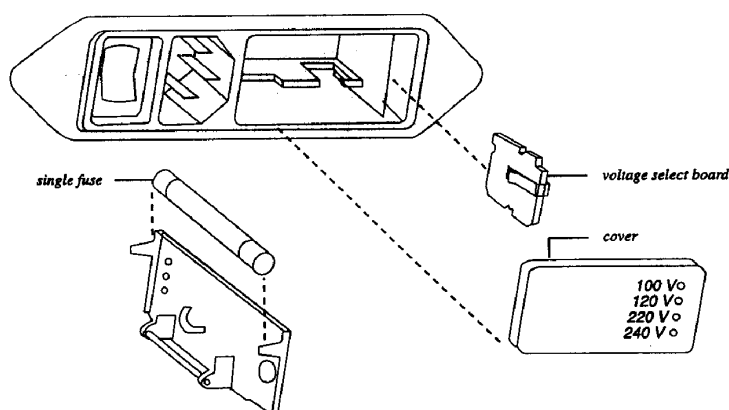


FIGURE 3-4  
MODULE D'ALIMENTATION

## SECTION 4

### 4 INTERFACE

#### 4.1 INTRODUCTION

Cette section décrit les connexions à prévoir pour établir la communication requise entre la machine à découper et l'ordinateur central. Pour relier la machine à découper à l'ordinateur central, procédez toujours comme suit :

1. Reportez-vous à la documentation accompagnant le logiciel de coupe/traçage pour les spécifications de câblage recommandées. Si la machine à découper SummaSign Pro SL n'est pas reprise explicitement, utilisez alors les câblages prescrits pour les traceurs Summa.
2. Si la documentation de votre logiciel de coupe/traçage ne précise pas le câblage requis, utilisez les spécifications de câblage Summa recommandées pour votre ordinateur.

#### 4.2 INTERFACE

##### 4.2.1 CONFIGURATION DU SYSTEME

Cette section explique comment paramétrer le port sériel de votre ordinateur Windows si vous choisissez de travailler en RS232C.

➔ Pour installer votre système, procédez comme suit :

Sélectionnez "Main group" (groupe principal) dans le Program Manager. Sélectionnez d'abord "Control Panel" (Panneau de commande), puis "Ports" (Portes) et puis le port connecté à votre machine à découper. Appuyez sur le bouton "Settings" (Configuration) afin de voir la configuration des ports.

Les valeurs prédéterminées de l'ordinateur sont :

- Vitesse de transmission : 9600
- Bits de données : 8
- Parité : none
- Stop Bits : 2
- Contrôle de communication: Hardware or Xon / Xoff

#### 4.2.2 CONNECTEUR D'INTERFACE SERIE DE LA MACHINE A DECOUPER

Connecteur d'interface série RS-232-C		
Broche	Signal	Description
1	NC	Pas connecté
2	RXD	Réception
3	TXD	Transmission
4	DTR	Terminal prêt
5	GND	Terre du signal
6	NC	Pas connecté
7	RTS	Requête d'émission
8	CTS	Prêt à l'émission
9	NC	Pas connecté

#### 4.2.3 SIGNAUX SERIE DISPONIBLES

En règle générale, lorsque vous fabriquez vous-même votre câble, seules quelques broches de la machine à découper doivent être raccordées à l'ordinateur central. Pour obtenir des résultats optimaux, la longueur du câble ne doit en principe pas dépasser 4,8 m (16 pieds). Il est à noter que votre ordinateur ou votre logiciel de coupe peuvent également nécessiter des connexions bouclées supplémentaires à l'extrémité du câble de données.

- Reliez la broche de Transmission de Données (TXD) de l'ordinateur à la broche N° 2 de la machine à découper.
- Reliez la broche de Réception de Données (RXD) de l'ordinateur à la broche N° 3 de la machine à découper.
- Pour le protocole d'entrée en communication machine, reliez la broche Prête à émettre (CTS) de l'ordinateur à la broche N° 4 ou N° 7 de la machine à découper. Reliez la broche Demande pour émettre (RTS) de l'ordinateur à la broche N° 8 de la machine à découper.
- Reliez la broche de terre (GND) de l'ordinateur à la broche N° 5 de la machine à découper.

## 4.3 NOTES POUR INTERFACE USB

### 4.3.1 SPECIFICATIONS USB

L'interface interne USB du plotter est basé sur les standards spécifiés dans le « Universal Serial Bus Specifications Revision 1.1 ». La longueur du câble ne devrait pas dépasser les 5 mètres.

Les spécifications pour le câble sont : USB series A 4-broches pour l'ordinateur et USB séries B 4-broches pour le plotter.

### 4.3.2 INSTALLATION USB SOUS WINDOWS

1. Vérifiez que votre logiciel supporte l'USB. Configuration minimale : WIN98.
2. Branchez le câble sur le connecteur USB du plotter et sur celui de l'ordinateur.
  1. Le PC détectera le nouveau périphérique USB et demandera son pilote. Insérez le CD Summa et suivez les instructions qui apparaissent à l'écran.
  2. Ceci termine l'installation de votre périphérique USB.
  3. Redémarrez votre ordinateur. Sur le plotter, à coté de l'interface USB vous verrez une diode qui s'allume ou clignote lors qu'une connexion est faite.
  4. Vous pouvez utiliser SummaCutterControl pour vérifier votre connexion.



### 4.3.3 INSTALLATION USB SOUS MACINTOSH

Configuration minimale :

- MAC OS 8.5 ou supérieur
- Macintosh avec connexion USB.

Branchez le câble sur le connecteur USB du plotter et sur celui de l'ordinateur.

Insérez le CD-ROM Summa-Cutter dans votre Macintosh et cliquez deux fois sur l'icône "USB install driver" du CD-ROM. Ceci installera automatiquement le pilote et l'utilitaire Summa PortMapper. **Redémarrez ensuite l'ordinateur.**

Redémarrez votre ordinateur. Sur le plotter, à côté de l'interface USB vous verrez une diode qui s'allume ou clignote lors qu'une connexion est faite. Vous pouvez utiliser SummaCutterControl pour vérifier votre connexion.

Dans votre logiciel d'enseigne (ex. SummaCutter control) , configurez la communication et sélectionnez le port "USB SUMMA CUTTER" .

Si votre logiciel ne supporte que les ports modem ou imprimante (ex. MacCut), utilisez l'utilitaire USB Summa PortMapper pour émuler l'interface modem ou imprimante. Sélectionnez l'interface « USB SummaCutter port » dans la liste des interfaces sérieelles disponibles. Ensuite sélectionnez "create Modem" ou "create Printer Port". Fermez USB Summa PortRemapper et sauvez les paramètres.

#### 4.4 CONNECTEUR D'INTERFACE PARALLELE DE LA MACHINE A DECOUPER

Il faut utiliser un câble parallèle protégé.

Connecteur d'interface parallèle			
Broche	Définition	Broche	Définition
1	-Echantillonnage	19	Terre
2	Donnée 1	20	Terre
3	Donnée 2	21	Terre
4	Donnée 3	22	Terre
5	Donnée 4	23	Terre
6	Donnée 5	24	Terre
7	Donnée 6	25	Terre
8	Donnée 7	26	Terre
9	Donnée 8	27	Terre
10	-Accusé	28	Terre
11	Occupé	29	Terre
12	Fin de papier	30	Terre
13	Sélection	31	-Entrée
14	Pas connecté	32	-Défaut
15	Pas connecté	33	Pas connecté
16	Terre logique	34	Pas connecté
17	Terre du châssis	35	Pas connecté
18	Positif 5V	36	Pas connecté
-Logique négatif vrai			

## ANNEXE A

### 5 CERTIFICATION DU SUPPORT

#### Types de support

De nombreux types de vinyles ont été mis à l'essai et évalués sur les machine à découper SummaSign Pro SL série T. L'utilisation de supports dûment agréés vous garantit des performances conformes aux spécifications fonctionnelles de la machine à découper énumérées dans la Section 1.

Vous trouverez ci-dessous une liste alphabétique des supports dûment agréés. Veuillez contacter votre revendeur Summa avant d'utiliser tout autre support.

<b>Manufacturer</b>	<b>Type</b>
<b>3 M</b>	Scotchcal Series 100 Scotchcal Series 3480 Scotchcal Translucent Series 3630 Scotchcal Special Effects 210 Controltac Series 170 Controltac Series 180
<b>APA</b>	
<b>ARLON</b>	Series 2100 Series 2500
<b>FASSON</b>	Economy Fascal 900 High Performance Fascal 4500 Translucent Fascal 8800 Intermediate Rubyscreen
<b>GRAFITACK</b>	Economy 100 Series 200 - 300 Series Transparent

---

<b>MACTAC</b>	MaCal 8900 MaCal 9700 MaCal 9800
<b>MULTIFIX</b>	Series 1000 Series 5000 Series 7000
<b>MULTISTIQ</b>	Series 4500 Series 4600 Series 4700
<b>PMF</b>	500 - 600 - 700 Series
<b>TESA</b>	Tesacal 4196
<b>X-FILM</b>	Economy

---