

Snabbguide till Roland GX-24



Atlas
screen • print • gravyr

Översiktsbild

Vänstra hjulklämman

Spänner fast materialet när laddningsspaken fälls upp. Utgör materialets vänstra kant.

Knivbladsskyddet

Skyddar knivsudden under skärningen.

Laddnings-spaken

Lyfts upp för att spärra fast materialet

Hjälplinjerna

Används vid justering av materialet vid laddning. Kanterna skall vara parallella med hjälplinjerna. Finns både fram och bak på maskinen.

Skäraren

Här installeras knivbladshållaren. Den rör sig åt vänster och höger vid skärning av materialet.

Högra hjulklämman

Spänner fast materialet när laddningsspaken fälls upp. Utgör materialets högra kant.

Kontrollpanelen

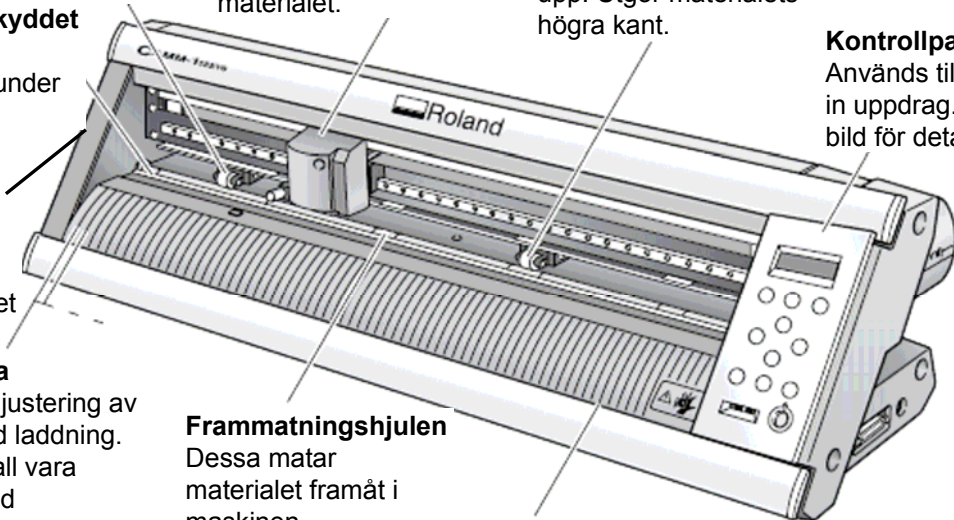
Används till att ställa in uppdrag. Se nästa bild för detalj.

Frammatningshjulen

Dessa matar materialet framåt i maskinen.

Knivledaren

Ger möjlighet att skära en bit av materialet utan att det först ska tas bort från maskinen, genom att skära med den separata kniven längs med knivledaren.



Kontrollpanelen

Display

TEST knappen

Om intryckt i en sekund eller mer, avbryts det för-registrerade testmönster.

MENU knappen

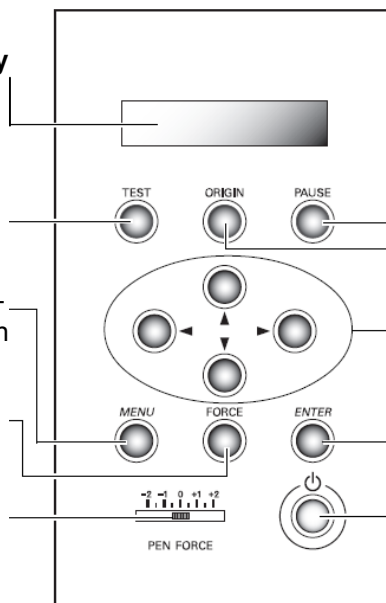
Växlar mellan de aktuella skär-inställningarna, menymode och bredd-inställningen.

FORCE knappen

Visar menyn för justering av knivbladstrycket.

PEN FORCE justeraren

Finjustering av knivbladstrycket; kan även justeras under skärningens gång.



PAUSE knappen

Pausar pågående uppdrag. Ett andra tryck återupptar processen.

ORIGIN knappen

Om intryck en sekund eller mer, ställs startpunkten in vid knivbladets aktuella position.

Navigeringsknappar

Utför förflyttning av knivblad och material, och används till selektion vid menyinställningar.

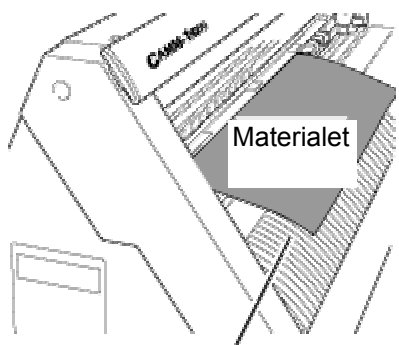
ENTER knappen

Används för att bekräfta inställningar.

POWER knappen

För att stänga av skall knappen hållas intryckt i en sekund eller mer

Laddning av maskin



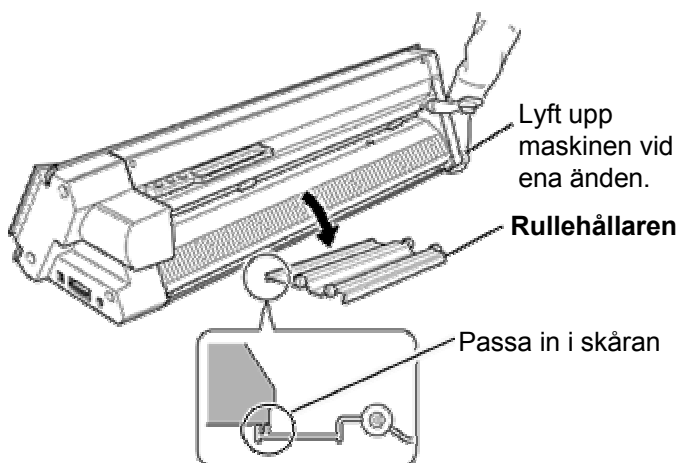
Hjälplinjer

Storlek på materialet:
Bredd: 50mm – 700mm
Längd: 100mm eller mer

Se till att **laddningsspaken** är nerfäld.

Låt **materialet** passera genom maskinen så att det kommer över **hjälpelinjerna** på framsidan.

Vid laddning av **material i rulle**, använd **rullehållaren**.



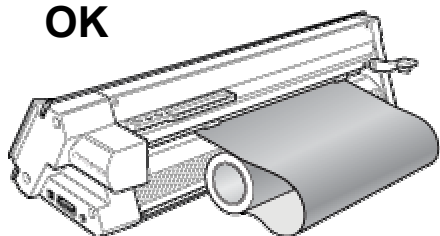
Lyft upp maskinen vid ena änden.

Rullehållaren

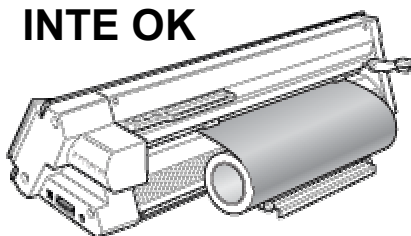
Passa in i skåran

Dra ut så mycket material som behövs för skärning plus lite till för att lämna marginal. Annars kan laddningen bli felaktig.

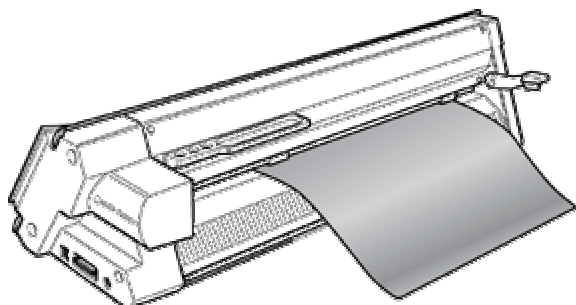
OK



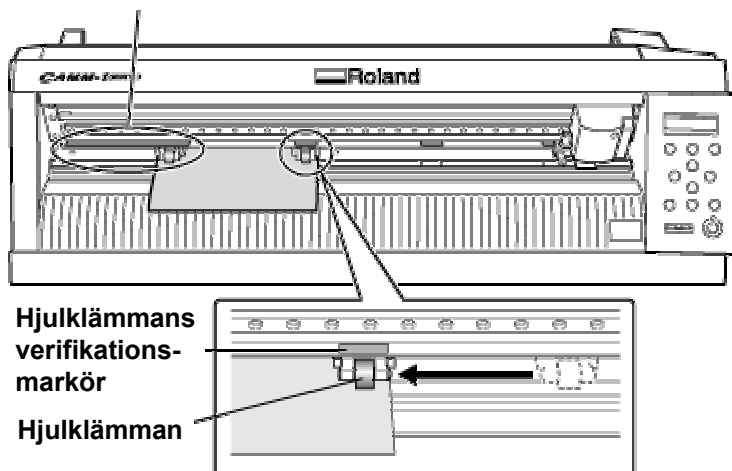
INTE OK



Vid laddning av material i ett stycke och **utan rullehållaren**.

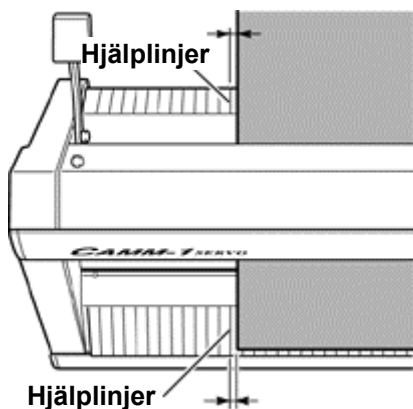


Se till att positionera den vänstra hjulklämman innanför området för den breda verifikationsmarkören.



Flytta på båda **hjulklämmorna** så att de befinner sig innanför materialets kanter och inom området för **verifikationsmarkörerna**.

Vid laddning av **material i rulle** eller långa material i ett stycke, se till **hjulklämmorna** hamnar **25mm** innanför respektive kant av materialet.



Linjera den vänstra kanten på materialet så att den är parallell med **hjälplinjerna** på maskinen.

Lyft på **laddningsspaken**, materialet är nu på plats.

Vid laddning av material längre än 1,6m; se den elektroniska manualen "GX-24 Reference Guide" för detaljer.

Inställningar

Tryck på **Powerknappen** för att påbörja inställningarna.

SELECT SHEET
*ROLL

Använd ▲ och ▼ för att välja typ av material. **ROLL** för rulle och **PIECE** för ett avklippt stycke. Välj genom **ENTER**.

W : 584mm
L : 1600mm

Skäraren och **materialet** rör sig fram och tillbaka för avläsning; den skärbara ytan visas i **displayen**.

*Se till att materialet inte har lossnat. Om fel uppstår, tryck på **PAUSE** och börja om.*

Skärhastigheten
Skärriktningen
20cm/s
50gf 0.250mm ∠A
Knivbladsudden
Knivbladstrycket

Tryck på **MENU**, inställningar som till vänster bör visas. Dessa kan justeras beroende på materialet som skärs.

FORCE 50gf

Knivbladstrycket bör ändras beroende på materialet som skärs. Tabell för detta finns i ett senare avsnitt.

FORCE 50gf
*60gf

Tryck på **FORCE**-knappen och ► ; bläddra med hjälp av ▲ och ▼ för att välja ett nytt värde. Avsluta med **ENTER** för att bekräfta inställningen.

20cm/s
60gf 0.250mm ∠A

Tryck på **MENU**; de nya inställningar bör visas i displayen.

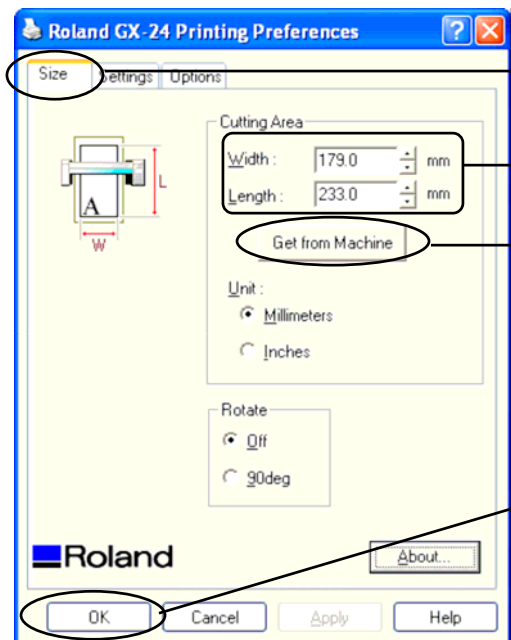
ORIGIN SET

För att maximera utnyttjande av materialet, ställ in **utgångspunkten** för skärning manuellt genom att flytta på **skäraren** med hjälp av **navigeringsknapparna**. Tryck in **ORIGIN**-knappen längre än en sekund; inställningen är gjord.

För andra inställningar; se den elektroniska manualen "GX-24 Reference Guide" för detaljer.

Skapa skärdata

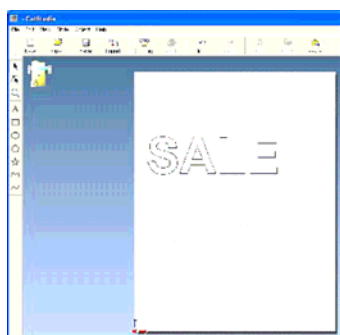
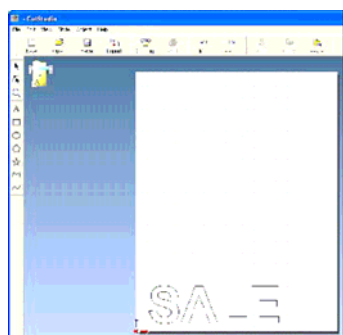
Starta **CutStudios**; klicka på [**File**] och [**Cutting Setup**]; välj **Roland GX-24** som skrivare. Klicka sedan på [**Properties**]; rutan som nedan öppnas.



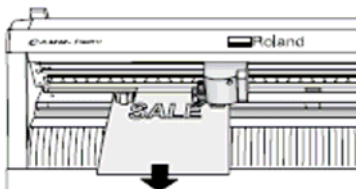
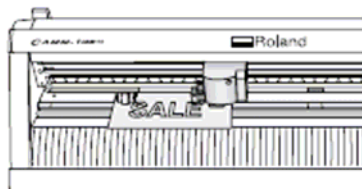
Välj fliken [**Size**]

Få den aktuella utskriftsstorleken från skrivaren genom [**Get from Machine**]

Avsluta med **OK**.



Origin point




Klicka på **A** ; klicka var som helst på utskriftsområdet och skriv in text som skall skäras ut, exempelvis "SALE".

Lägg till **kontur** kring texten: klicka exempelvis på .

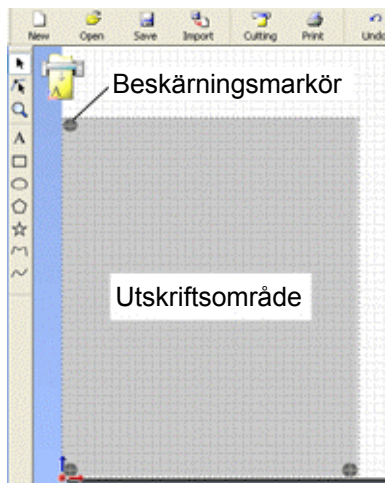
Redigera och flytta texten till botten på utskriftsområdet, där **Origin point** finns och skärningen börjar.

Spara datan.

Tryck på  ; **utskriftsfönstret** öppnas. Se till att skrivaren är inställd på **Roland GX-24**; tryck sedan på **OK**.

Texten tillsammans med **konturen** kommer att skäras ut.

Utskrift plus skärning

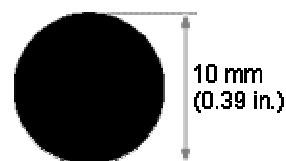


Starta **CutStudio**.

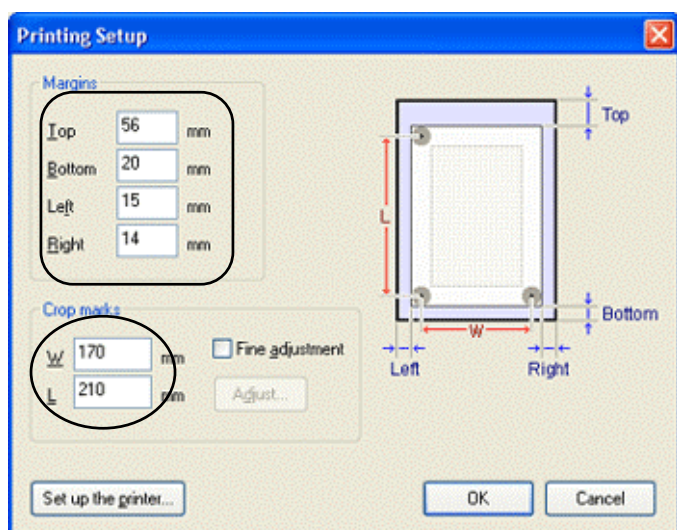
Från [**File**] menyn, välj [**Cut & Print**]; fönstret visar då **utskriftsområdet** tillsammans med **beskränningsmarkörerna**.

GX-24 kan endast läsa denna markör som en **beskränningsmarkör**.

Diameter: 10 mm
Färg: svart (100% densitet)

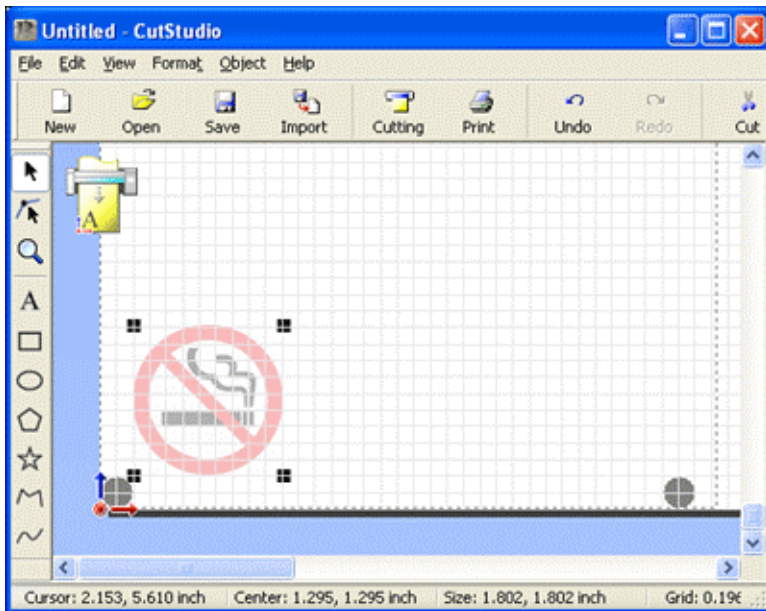



Gå till [**File**], klicka på [**Print Setup**]; rutan som nedan visas i skärmen. Välj lämplig pappersstorlek och fyll i marginalerna enligt tabellen nedan. Avsluta med **OK**.



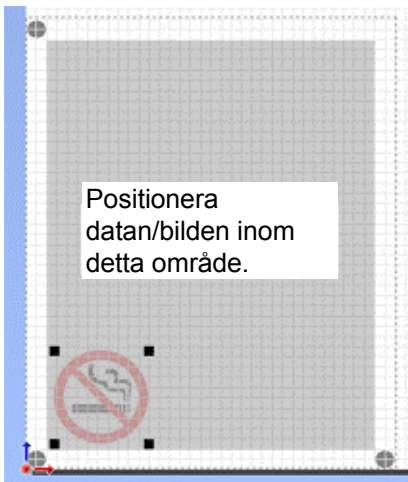
Storlek	Marginaler
A4 portrait	Top: 57 mm, Bottom: 20 mm, Left: 15 mm, Right: 15 mm, W: 170 mm, L: 210 mm
A4 landscape	Top: 60 mm, Bottom: 20 mm, Left: 30 mm, Right: 17 mm, W: 240 mm, L: 120 mm
A3 portrait	Top: 60 mm, Bottom: 20 mm, Left: 30 mm, Right: 17 mm, W: 240 mm, L: 330 mm
A3 landscape	Top: 62 mm, Bottom: 20 mm, Left: 15 mm, Right: 15 mm, W: 380 mm, L: 205 mm
B4 portrait	Top: 59 mm, Bottom: 20 mm, Left: 15 mm, Right: 17 mm, W: 215 mm, L: 275 mm
B4 landscape	Top: 57 mm, Bottom: 20 mm, Left: 15 mm, Right: 14 mm, W: 325 mm, L: 170 mm

Efter att ha fyllt i de lämpliga värdena; se till att **beskränningsmarkören** är innanför området för utskrift.



Klicka på  och välj bilden som skall importeras. Formaten som accepteras är [.jpeg] och [.bmp]. Jpegfiler som har sparats med CMYK accepteras inte.

Bilden visas i en något ljusare nyans än originalet.



Lägg bilden innanför området med **beskärningsmarkörerna**.

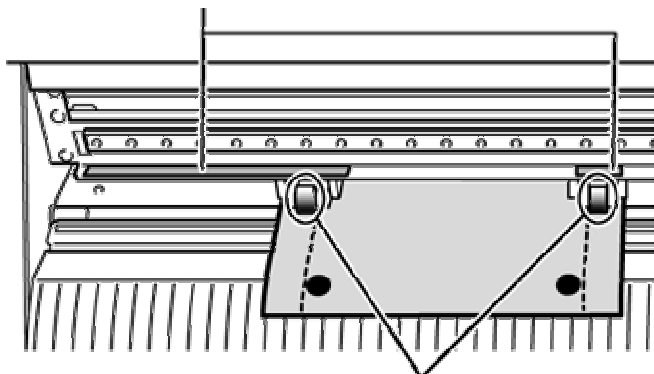
Lägg till en **kontur (Cutting line)**; spara sedan datan.

Ladda materialet som utskriften skall göras på i skrivaren; se manualen för den aktuella skrivaren för instruktioner.

Tryck på  ; utskriftsdialogen öppnas, tryck på **OK**.

Bilden tillsammans med **beskärningsmarkörerna** skrivs ut.
Konturen gjord i **CutStudios** skrivs **inte** ut.

Verifikationsmarkörerna

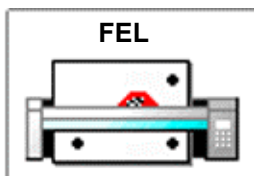


Hjulklämmor

KORREKT



FEL



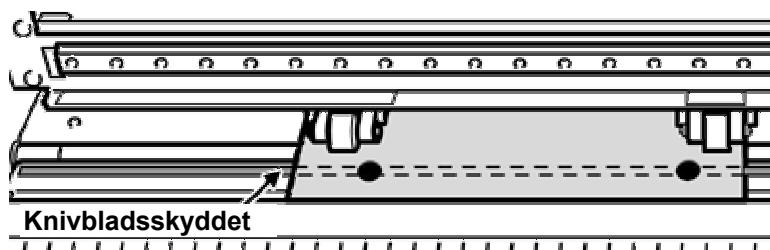
Ladda materialet i **GX-24** för skärning, precis som under avsnitt ”**Laddning av material**”; dock med hänsyn till **beskärningsmarkörerna**. Dessa skall vara innanför området för **hjulklämmorna**.

Linjera de tre **beskärningsmarkörerna** som i figuren bredvid; felaktig linjering leder till att dessa inte kan läsas av maskinen.

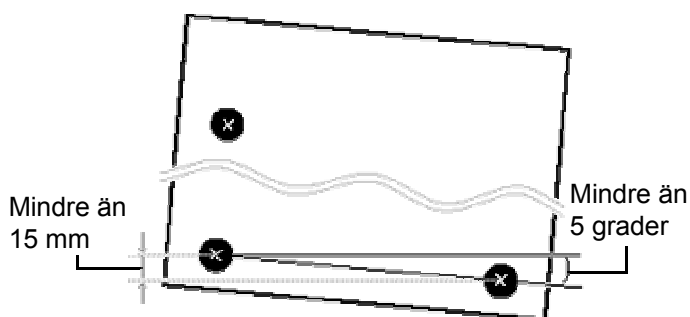
När materialet har spänts fast enligt avsnitt ”**Laddning av material**”; sätt på maskinen med **Powerknappen**.

SELECT SHEET
*PIECE

Välj **PIECE**, tryck sedan på **ENTER**




Se till att **beskärningsmarkörerna** kommer över **knivbladsskyddet**; justera med hjälp av **navigationknapparna**.



Beskärningsmarkörerna kan inte läsas av **GX-24** om:

- de är vinklade (som bilden bredvid)
- materialet är böjt efter utskrift
- materialet är skrynkligt

Ladda då om materialet.

Tryck på  ; **utskriftsfönstret** öppnas. Se till att skrivaren är inställd på **Roland GX-24**; tryck sedan på **OK**.

Beskärningsmarkörerna läses in och **konturerna** gjorda i **CutStudios** skärs ut.

Inställningstabell

<u>Skärfilm för textil</u>	<u>Tryck</u>	<u>Anmärkning</u>
Easy Cut (XP3008)	60 - 80 gf	
Easy Flex (XP3018)	90 - 100 gf	
Flock Premium (XP2070)	90 - 120 gf	använd flockkniv
Flock Promo (XP2072)	60 - 90 gf	använd flockkniv
Glitter (XP3049)	100 - 120 gf	
Nylo Cut (XP3003)	60 - 80 gf	ta bort skyddspappret före skärning
Nylo Flex (XP3017)	90 - 100 gf	
Sparkle (XP3014)	120 - 160 gf	flockkniv rekommenderas
Textile Foil (XP3015)	120 - 160 gf	flockkniv rekommenderas
Thermo Reflex (XP3010)	100 - 120 gf	ta bort skyddspappret före skärning
Ultra Cut (XP3013)	100 - 110 gf	
Vinyl	100 - 110 gf	
<u>Tryck- och skärfilm</u>	<u>Tryck</u>	<u>Anmärkning</u>
Dark Jet (XP3132/33)	50 - 70 gf	
Ink Jet Dark (XP3020)	70 - 90 gf	
Laser Dark (XP3128/29)	50 - 80 gf	
Självh. Vinyl (XP3124/25)	80 - 100 gf	
Subli Dark (Xp 4044/45)	70 - 90 gf	
Subli Flock (XP3120/21)	100 - 120 gf	använd flockkniv
Ultragraphics (XP3126/27)	70 - 90 gf	

Atlas

screen • print • gravyr

Box 7035, S-17007 SOLNA

Tel: +46 8 850490 Fax: +46 8 859485

www.atlasscreen.se