ASF1-30

AUTO SHEET FEEDER

MANUAL DEL USUARIO

MANUAL N.º ASF130-UM-153



GRAPHTEC

Prefacio

Gracias por elegir un Graphtec ASF1-30.
El ASF1-30 es un alimentador de material que se puede conectar al CE8000-40.
Al utilizar el ASF1-30, el CE8000-40 puede cortar varios materiales de forma continua.
Para garantizar una alta calidad del corte y una productividad óptima, asegúrese de leer atentamente este Manual del usuario antes del uso.

Observaciones acerca de este manual

(1) Esta publicación no se puede reproducir, almacenar en un sistema de recuperación ni transmitir, de ninguna forma y por ningún medio, sin la previa autorización escrita de Graphtec Corporation.

(2) Las especificaciones del producto y otros datos incluidos en este manual quedan sujetos a cambios sin aviso.

(3) Aunque se han hecho todos los esfuerzos para ofrecer información completa y fiable, le rogamos ponerse en contacto con su representante de ventas o distribuidor de Graphtec más cercano si encuentra cualquier tipo de información ambigua o errónea o si desea hacer otros comentarios o sugerencias.

(4) A pesar de las estipulaciones del párrafo anterior, Graphtec Corporation no se hace responsable de los daños que puedan resultar del uso de la información incluida en este documento o del uso del producto.

Marcas registradas

Todos los nombres de empresas, marcas, logotipos y productos mencionados en este manual son marcas comerciales o marcas registradas de sus respectivas compañías.

Derechos de autor

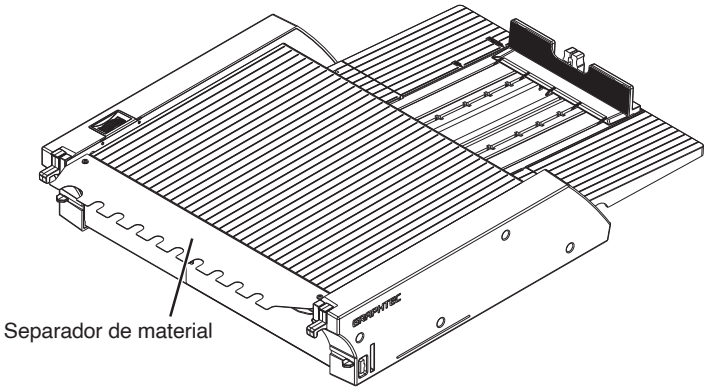
Graphtec Corporation tiene los derechos de autor de este Manual del usuario.

Después de encender el plotter

Varias configuraciones durante la operación e inmediatamente después de finalizar la operación, el carro de la herramienta para CE8000-40 y el material cargado podrían moverse repentinamente. No deje que sus manos, cabello o ropa se acerquen demasiado a las piezas móviles o dentro de su alcance de movimiento. No coloque objetos extraños en estas áreas ni cerca de ellas. Si sus manos, cabello, ropa o similares quedan atrapados o envueltos alrededor de las piezas móviles, podría sufrir lesiones y la máquina podría resultar dañada.

Precauciones para el manejo

El separador de material se deforma fácilmente, así que tenga cuidado de no aplicar fuerza excesiva ni lo golpee. La deformación del separador de material puede provocar fallos de funcionamiento.



Notas acerca de las especificaciones y los accesorios

Las especificaciones y los accesorios pueden variar según la zona de venta. Para obtener más información, póngase en contacto con su distribuidor.

ADVERTENCIA

La Comisión Federal de Comunicaciones de Estados Unidos ha expresado que el siguiente aviso debe ser comunicado a los usuarios de este producto.

DECLARACIÓN DE LA COMISIÓN FEDERAL DE COMUNICACIONES SOBRE LAS INTERFERENCIAS DE FRECUENCIA RADIO

NOTA: Este equipo ha sido probado y se ha demostrado que cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase A, conforme a la sección 15 del Reglamento de FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar protección razonable contra las interferencias perjudiciales al utilizar el equipo en un ámbito comercial.
Este equipo genera, usa y puede emitir energía en forma de frecuencia de radio y, de no ser instalado y utilizado de acuerdo con el manual de instrucciones, puede provocar interferencias nocivas para las comunicaciones radio. Es probable que la utilización de este equipo en una zona residencial provoque interferencias perjudiciales y, en tal caso, el usuario deberá remediar la interferencia por cuenta propia.

USAR CABLES BLINDADOS

Para cumplir con los requisitos de Clase A de la FCC, todos los cables y conectores de interfaz de datos externa deben ser blindados y conectados a tierra adecuadamente. Los cables y conectores adecuados se pueden conseguir mediante los distribuidores autorizados de GRAPHTEC o fabricantes de ordenadores o periféricos.
GRAPHTEC no se hace responsable de ninguna interferencia provocada por el uso de cables y conectores diferentes de aquellos recomendados o por modificaciones o cambios no autorizados a este equipo.
Las modificaciones o cambios no autorizados podrían anular la autoridad del usuario de operar este equipo.

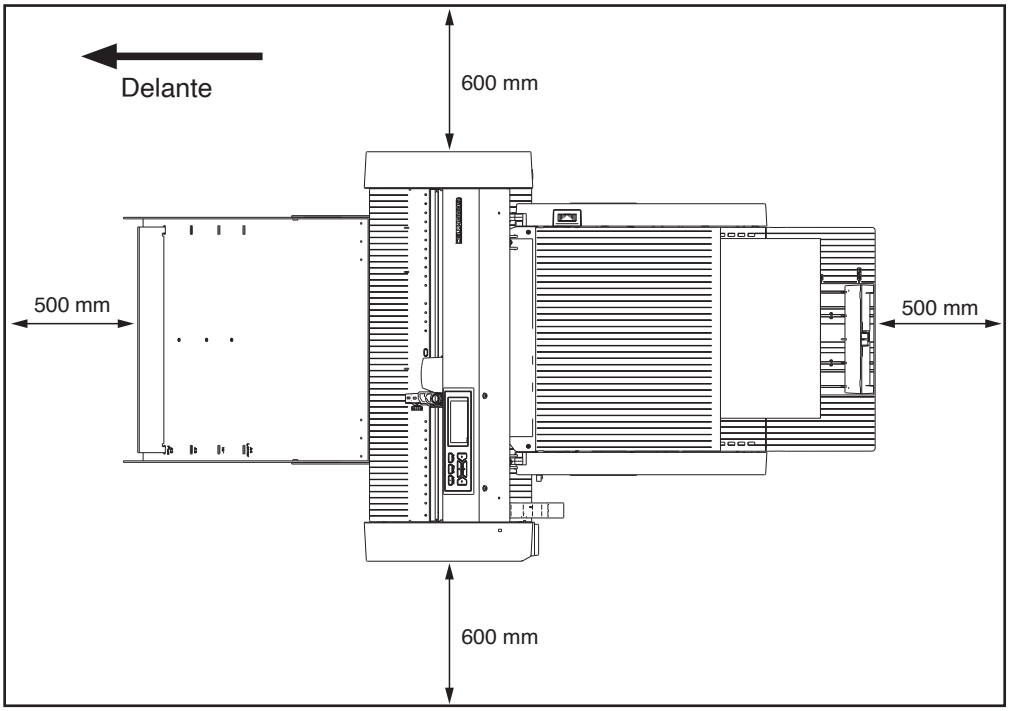
Espacio de instalación

Asegúrese de contar con un espacio para la instalación de acuerdo con la ilustración de abajo.

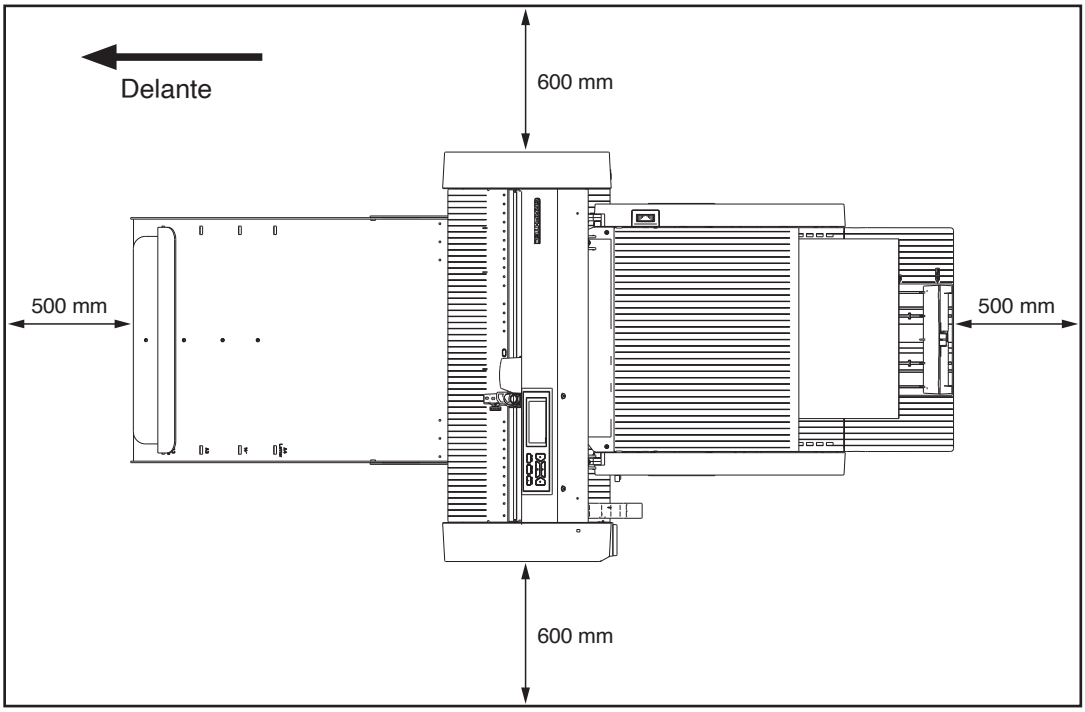
Complemento

Garantice suficiente espacio delante y detrás de la máquina para la operación.

<Para especificaciones de 45 grados>

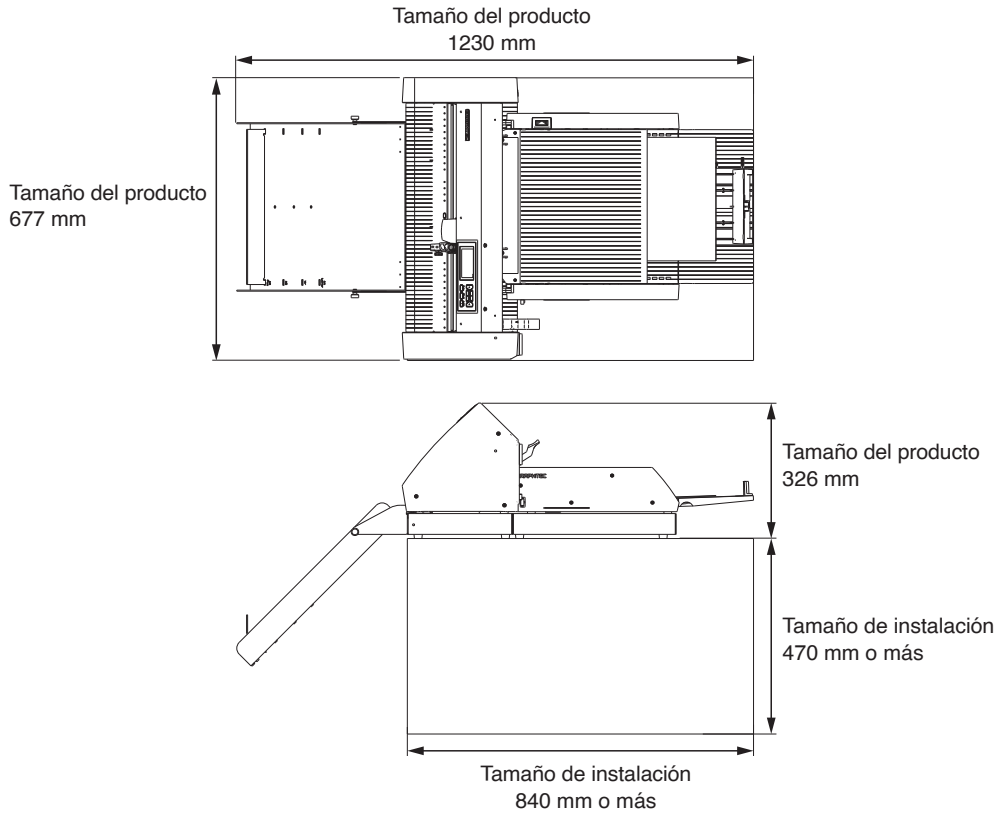


<Para las especificaciones de mesa>

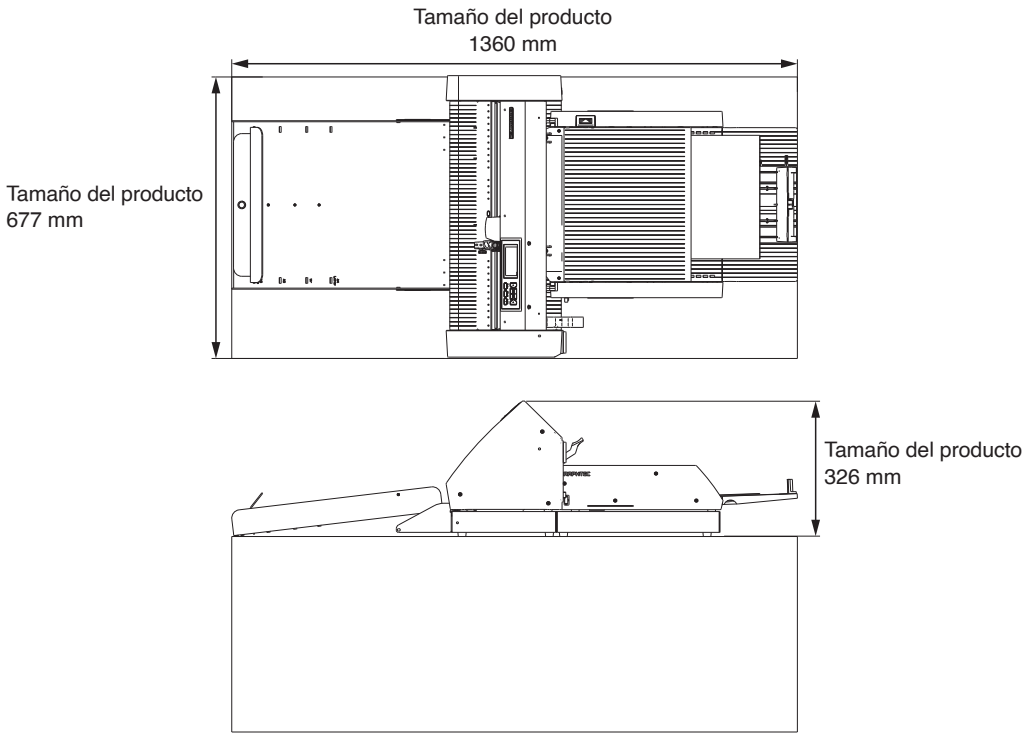


Tamaño del producto y tamaño de instalación

<Para especificaciones de 45 grados>



<Para las especificaciones de mesa>



Complemento

El tamaño de instalación (área) cuando se instala en una mesa debe ser mayor que el tamaño del producto.
No existe un valor específico recomendado para la altura cuando se instala en una mesa.

Contenidos

Prefacio I
Observaciones acerca de este manual I
Marcas registradas I
Derechos de autor I
Después de encender el plotter II
Precauciones para el manejo II
Notas acerca de las especificaciones y los accesorios III
ADVERTENCIA III
DECLARACIÓN DE LA COMISIÓN FEDERAL
DE COMUNICACIONES SOBRE LAS INTERFERENCIAS DE FRECUENCIA RADIO III
USAR CABLES BLINDADOS III
Espacio de instalación IV
Tamaño del producto y tamaño de instalación V

Capítulo 1: Descripción del producto

1.1 Comprobación de los accesorios 1-2
Accesorios para la caja de embalaje del ASF1-30 1-2
Accesorios para la caja de embalaje de la bandeja de salida de papel 1-2
1.2 Nomenclatura 1-4
1.3 Montaje 1-5
Cómo montar la bandeja de salida de papel 1-5
Cómo configurar la CE8000-40 1-8
Cómo conectar el CE8000-40 1-9

Capítulo 2: Cómo utilizar el ASF1-30

2.1 Preparación del material 2-2
Material utilizable 2-2
Material inutilizable 2-3
2.2 Carga del material 2-4
Procedimiento para cargar material de tamaño A4 o de tamaño carta 2-4
Procedimiento para cargar material de tamaño A3, A3 Plus, 12”×18” o 13”×19” 2-5
Procedimiento para cargar material de tamaño 11” × 17” 2-6
2.3 Ajuste de la posición del rodillo de empuje del CE8000-40 2-7
Cuando la posición del rodillo de empuje es A4 2-7
Cuando la posición del rodillo de empuje es A3 2-7
2.4 Ajuste detallado de la posición del rodillo de empuje del CE8000-40 2-8
2.5 Extracción del ASF1-30 2-9

Capítulo 3: Menú dedicado al ASF1-30

3.1 Especificaciones del CE8000-40 3-2
Pantalla SELECCIÓN DE MATERIAL 3-2
Icono en la parte superior derecha de la pantalla LISTO (indicador de conexión del ASF1-30) 3-2
Menú ASF 3-2

LOAD/EJECT en el MENÚ RÁPIDO . . . 3-3
ORIGIN en el MENÚ RÁPIDO . . . 3-4
COPY en el MENÚ RÁPIDO . . . 3-5
Ajuste de velocidad de expulsión . . . 3-5
Área de corte al utilizar marcas de registro . . . 3-6
3.2 Especificaciones del software incluido . . . 3-7
Pantalla SELECCIÓN DE MODELO . . . 3-7
Opción de creación de marca de registro . . . 3-7
Primera opción de posicionamiento de marca de registro . . . 3-8
Opción para escanear dos marcas de registro con cuatro marcas de registro . . . 3-9
Opción de notificación de correo electrónico de funcionamiento continuo . . . 3-9
Flujo de trabajo básico para el corte con marcas de registro . . . 3-10
Flujo de trabajo básico para cortar con códigos de barras . . . 3-10
Flujo de trabajo de la función de enlace de datos
(funcionamiento continuo utilizando el código de barras) . . . 3-11

Capítulo 4: Solución de problemas

4.1 Si el material está atascado . . . 4-2
Cuando la alimentación del material se detiene en el ASF1-30 . . . 4-2
Si el material permanece en el CE8000-40 . . . 4-3
4.2 Cuando el material no se puede alimentar correctamente . . . 4-4
4.3 Mensajes de error . . . 4-5
4.4 Comprobación de la información del plotter . . . 4-6

Anexo

A.1 Especificaciones principales . . . A-2
A.2 Árbol de menús . . . A-3

Capítulo 1: Descripción del producto

En este capítulo se ofrece una descripción general del ASF1-30.

SECCIÓN DE ESTE CAPÍTULO

1.1 Comprobación de los accesorios

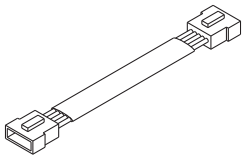
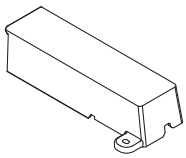
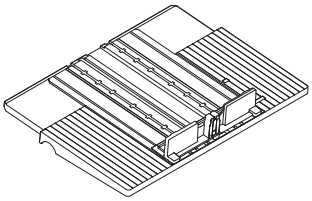
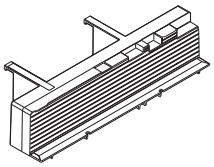
1.2 Nomenclatura

1.3 Montaje

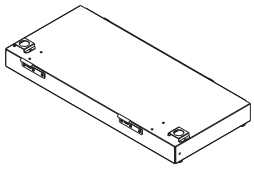
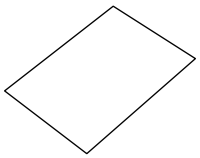
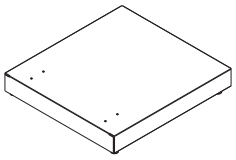
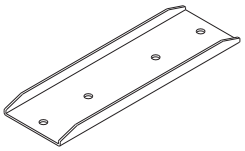
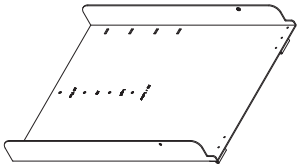
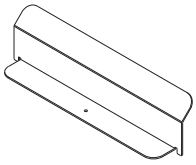
1.1 Comprobación de los accesorios

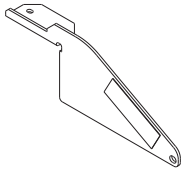
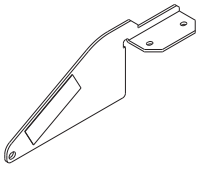
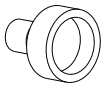
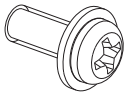
Por favor, compruebe que todos los accesorios estén incluidos.
Si descubre que falta algún accesorio, comuníquese inmediatamente con el distribuidor al que le compró este producto.

Accesorios para la caja de embalaje del ASF1-30

Elemento	Cantidad	Elemento	Cantidad
Cable de conexión 	1 ud.	Cubierta de cables 	1 ud.
Bandeja de extensión 	1 ud.	Adaptador de 11 pulgadas 	1 ud.

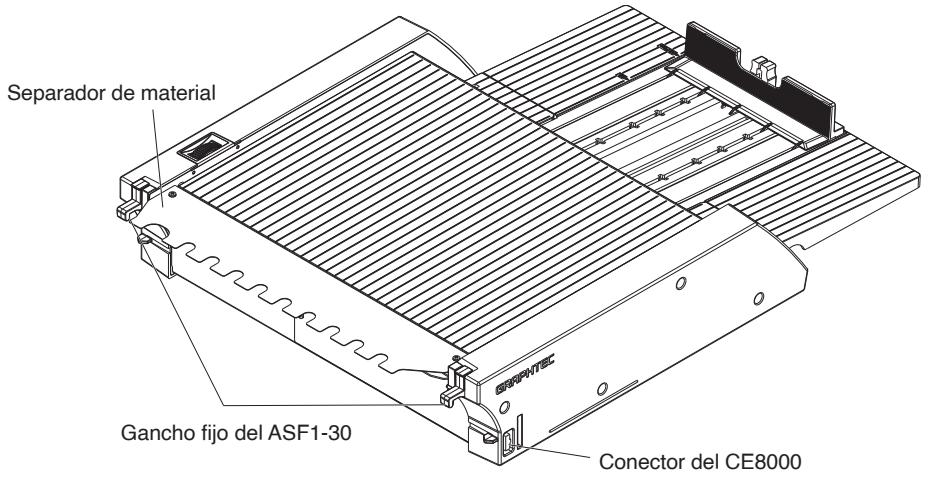
Accesorios para la caja de embalaje de la bandeja de salida de papel

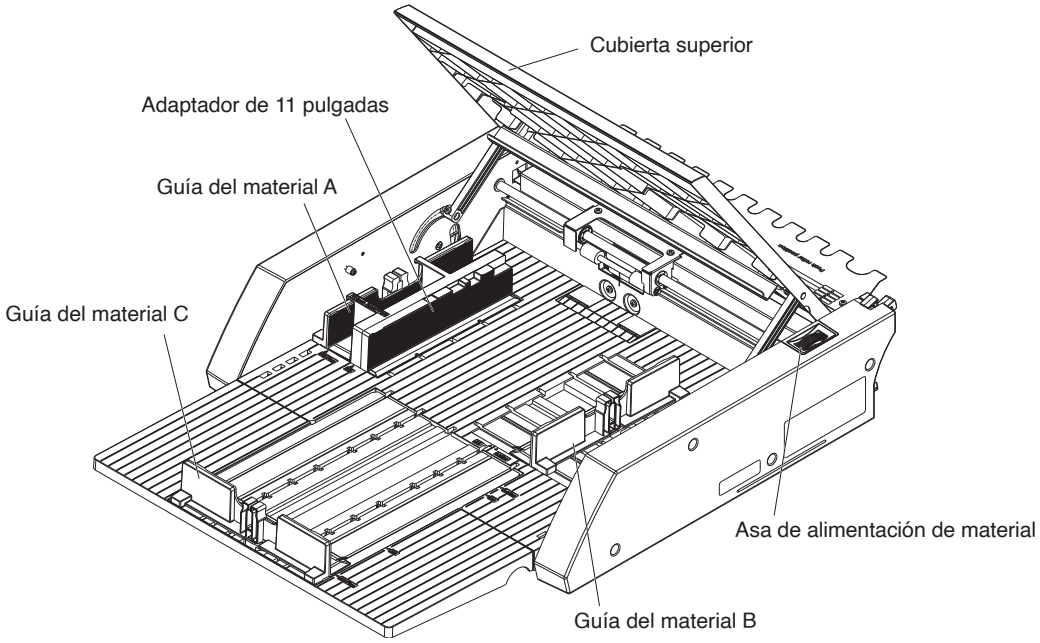
Elemento	Cantidad	Elemento	Cantidad
Base CE8000 	1 ud.	Solicitud de actualizaciones de firmware y software 	1 punto
Base ASF1-30 	1 ud.	Piezas de conexión base 	2 uds.
Bandeja de salida de papel 	1 ud.	Tope del medios 	1 ud.

Elemento	Cantidad	Elemento	Cantidad
Soporte de fijación de bandeja (A) 	1 ud.	Soporte de fijación de bandeja (B) 	1 ud.
Tornillo A 	3 uds.	Tornillo B 	12 uds.

* Además, puede incluirse otra información.
* Los accesorios pueden variar según la región de venta.
  Para obtener más información, comuníquese con el distribuidor al que le compró este producto.

1.2 Nomenclatura





Gancho fijo del ASF1-30 .....Este es un gancho para asegurar el ASF1-30 y el CE8000-40.

Conector del CE8000 .....Este es el conector para conectar el ASF1-30 al CE8000-40.

Guía del material A/B/C.....Esta es una guía de ajuste para ajustar el ancho y la longitud del material que está cargando.

Adaptador de 11 pulgadas.....Adaptador utilizado para cargar material de 11 pulgadas.
Cuando se carga material distinto del de 11 pulgadas, retire el adaptador.

Asa de alimentación de material
.....Un asa para la alimentación manual de material o la alimentación de material que se ha detenido a medio camino.

Cubierta superior.....Se abre y se cierra al alimentar o extraer el material.

Separador de material.....Esta es la pieza que alimenta el material al CE8000-40.

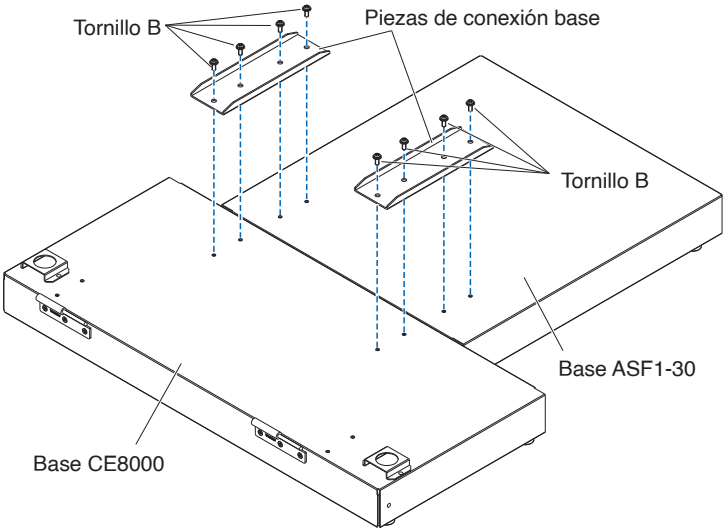
1.3 Montaje

Cómo montar la bandeja de salida de papel

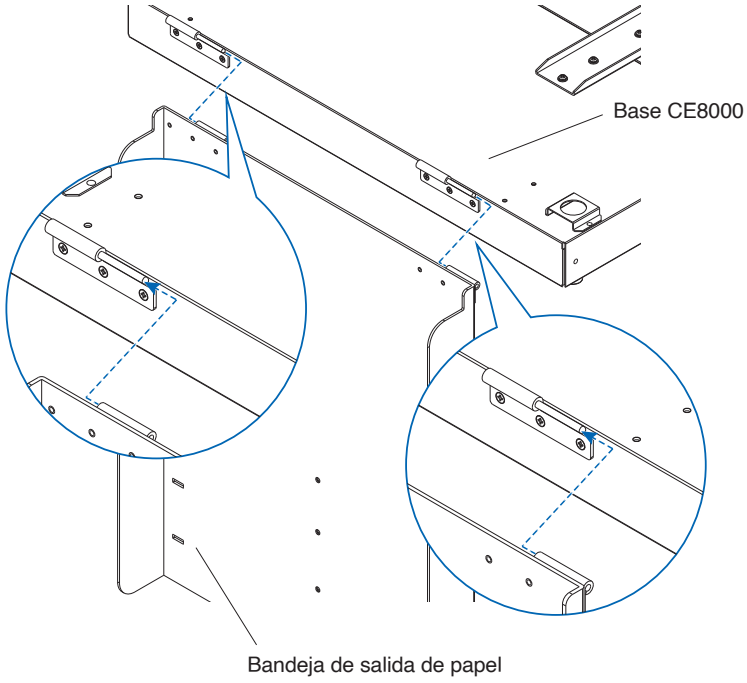
Que necesitas preparar

- Destornillador Phillips (Nº 2)

1. Con un destornillador Phillips, fije la base CE8000 a la base ASF1-30 con las dos piezas de conexión de la base y ocho tornillos B.



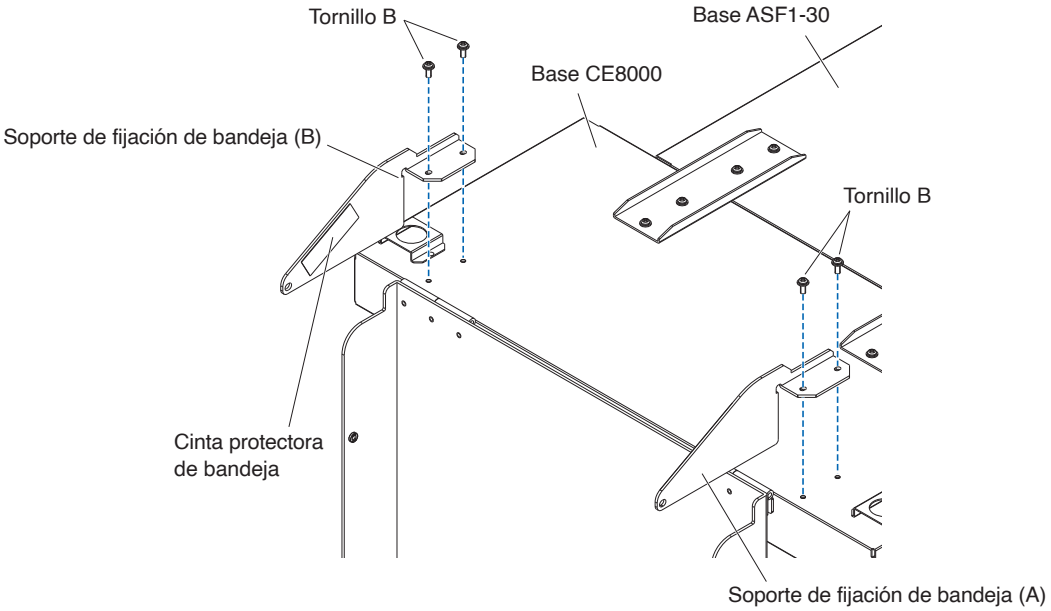
2. Inserte las dos bisagras de la bandeja de salida de papel en las dos bisagras de la base del CE8000. Después de insertar las bisagras, cuelgue la bandeja de salida de papel.



3. Utilice un destornillador Phillips para fijar el soporte de fijación de la bandeja (A) y el soporte de fijación de la bandeja (B) con los cuatro tornillos B.
Después de instalar los soportes de fijación de la bandeja, si va a utilizar la bandeja de salida de papel en un ángulo de 45 grados, vaya al paso 4.
Si la va a utilizar sobre una mesa, vaya al paso 5.

Complemento

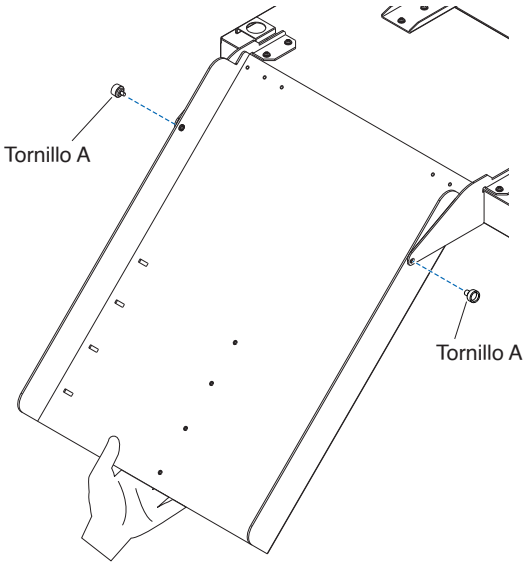
Al colocar los soportes de fijación de la bandeja (A) y (B), asegúrese de que la cinta de protección de la bandeja que se encuentra pegada a los soportes de fijación de la bandeja (A) y (B) esté colocada en el interior antes de colocarlos.



4. Cuando utilice la bandeja de salida de papel en un ángulo de 45 grados.
Utilice los dos tornillos A para fijar la bandeja de salida de papel mientras la sostiene con las manos.
La bandeja de salida se puede extender desde la mesa y utilizar como rampa.

Complemento

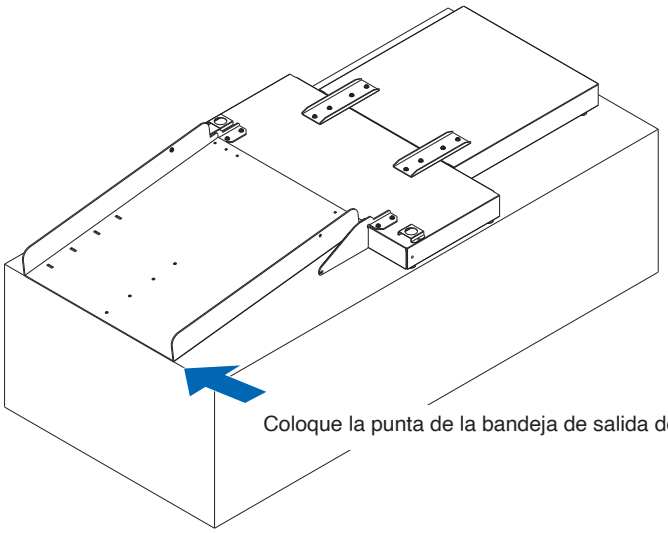
- Se recomienda utilizar la bandeja de salida en un ángulo fijo de 45 grados.
- Es posible que el material sobresalga de la bandeja de salida de papel debido a su curvatura o dureza. Si esto ocurre, ajuste la velocidad de expulsión del CE8000-40 en [LENTO].



5. Al utilizar la bandeja de salida de papel sobre una mesa.
La bandeja de salida se puede colocar y utilizar sobre una mesa.

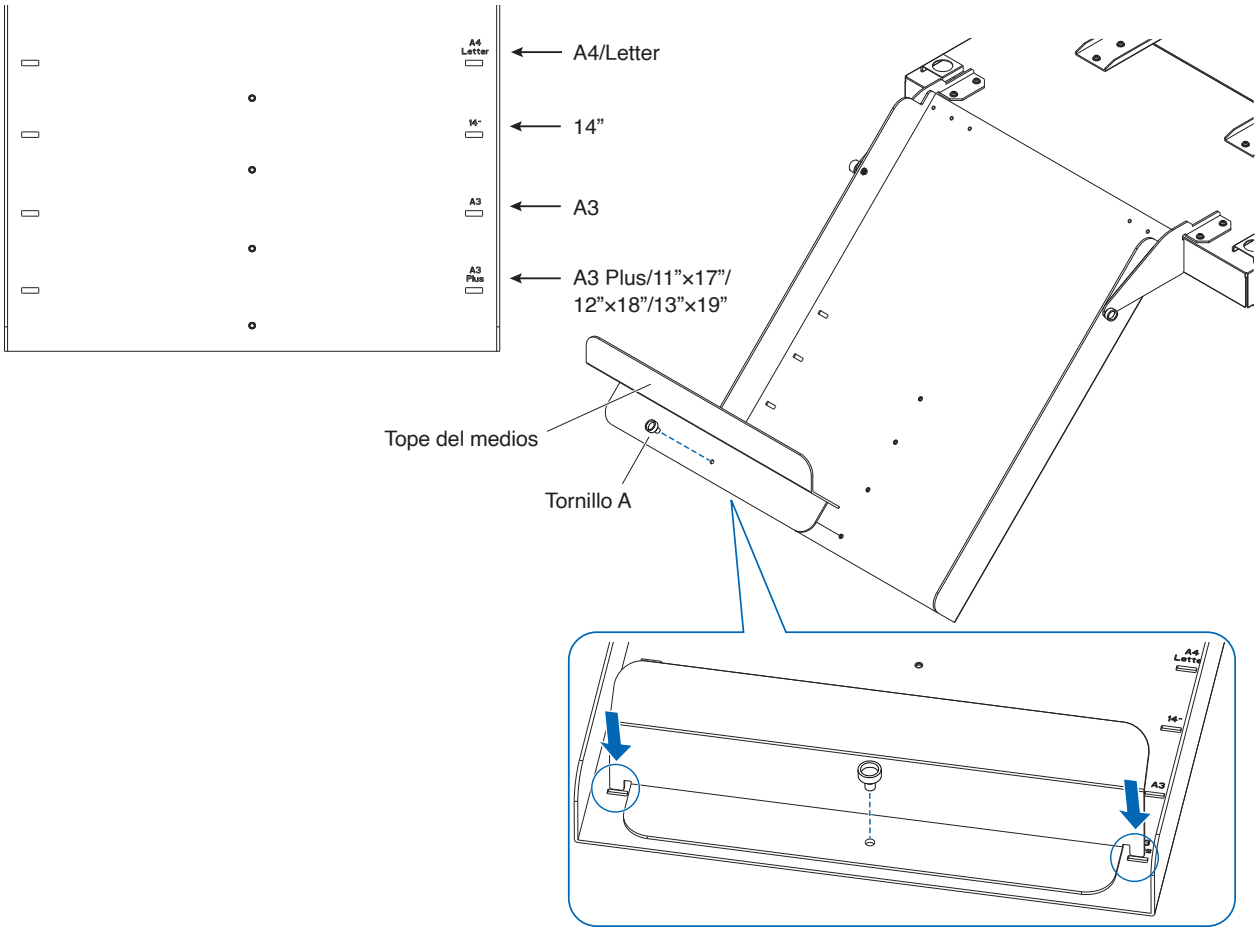
Complemento

Las propiedades del medio y la electricidad estática pueden afectar la expulsión del medio.
En tales casos, se recomienda utilizarlo en un ángulo fijo de 45 grados.



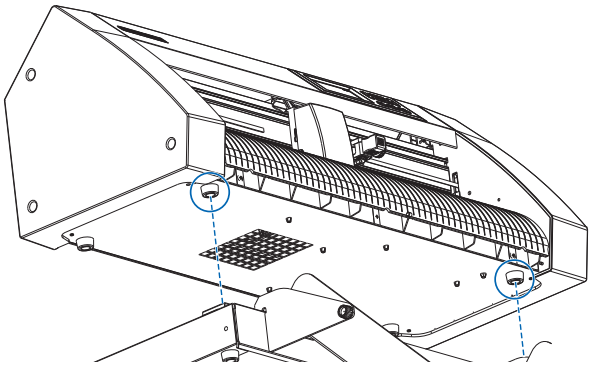
Coloque la punta de la bandeja de salida de papel sobre la mesa.

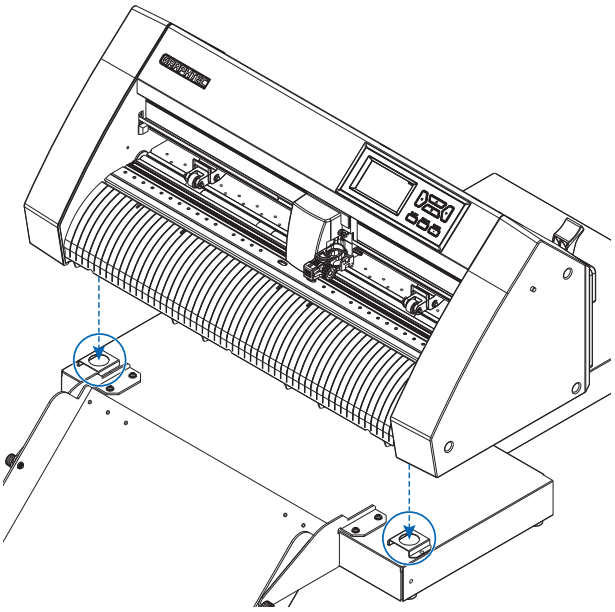
6. Coloque el tope de medios.
El tamaño del medio aparece en la bandeja de salida de papel; inserte las protuberancias izquierda y derecha del tope de medio según el tamaño del medio que se utilizará en las muescas de la bandeja de salida de papel y fíjelo con el tornillo A.



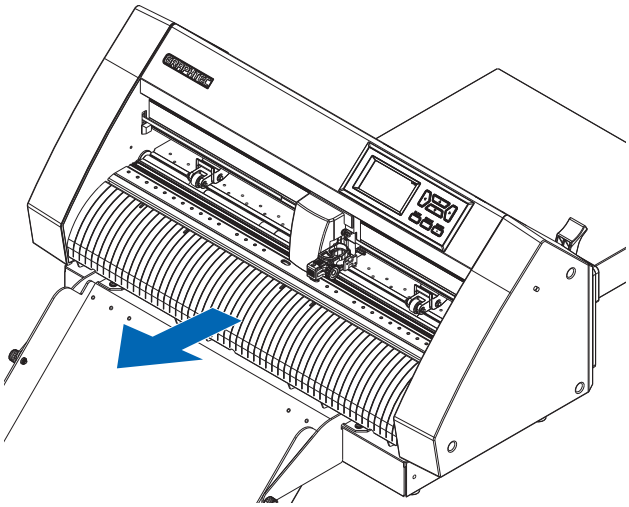
Cómo configurar la CE8000-40

1. Inserte las patas del CE8000-40 en los orificios de posicionamiento de la base del CE8000.





2. Después de instalar el CE8000-40, presione el CE8000-40 en la dirección de la flecha en la figura siguiente.



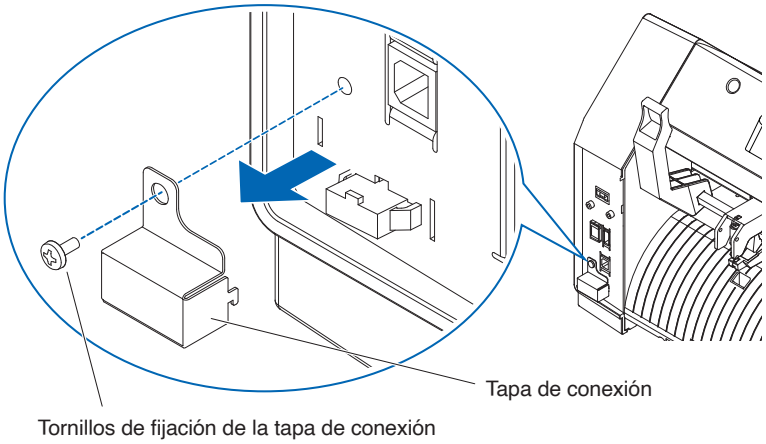
Cómo conectar el CE8000-40

Verifique que el interruptor de encendido del CE8000-40 esté apagado (el lado "○" está presionado hacia abajo).

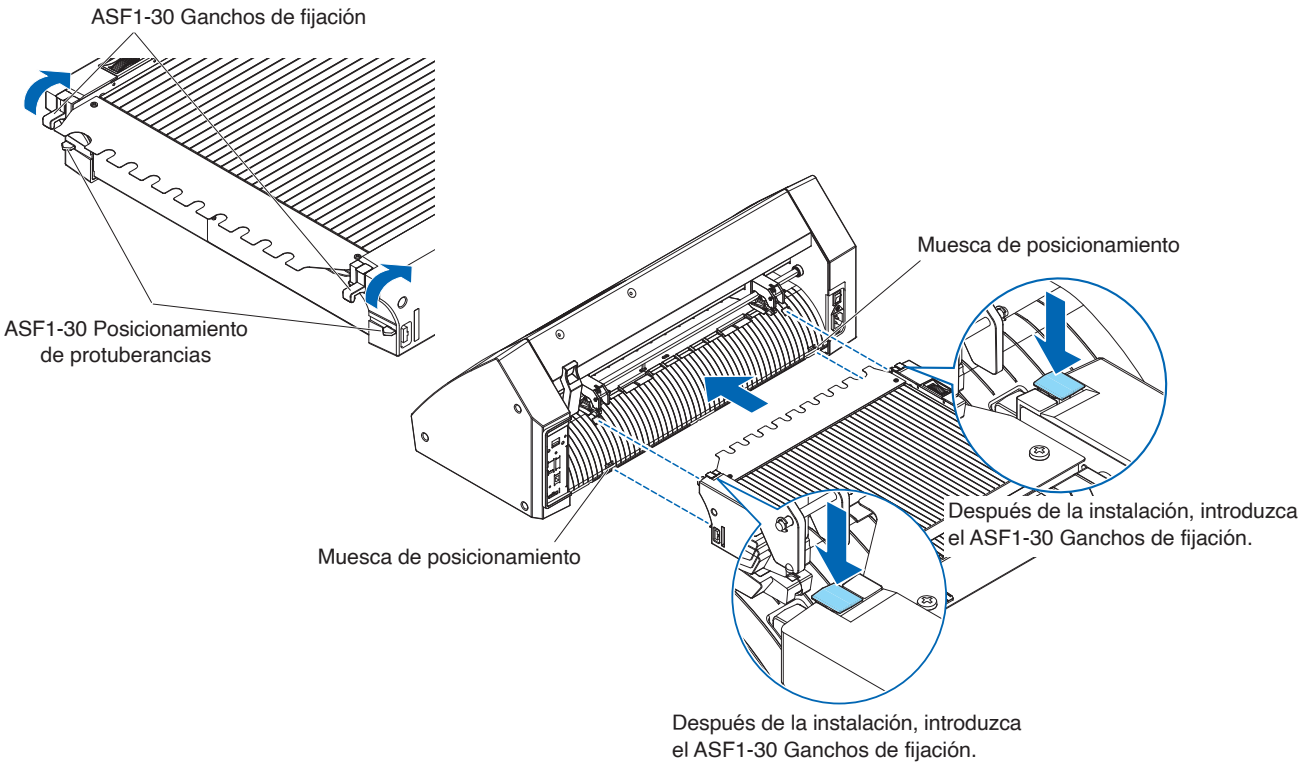
1. Utilice un destornillador Phillips para quitar los tornillos de montaje de la cubierta de conexión ASF1-30 y luego retire la cubierta de conexión ASF1-30.

Complemento

- Prepare su propio destornillador Phillips.
- El tornillo de fijación de la tapa de conexión se utilizará nuevamente en el paso 4.
- Conserve la tapa de conexión que retiró en un lugar seguro.



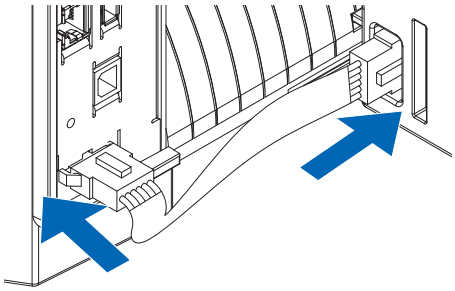
2. Instale el ASF1-30.
Levante el ASF1-30 Ganchos de fijación, inserte las ASF1-30 Posicionamiento de protuberancias en el CE8000-40 y luego empuje el ASF1-30 Ganchos de fijación desde arriba.



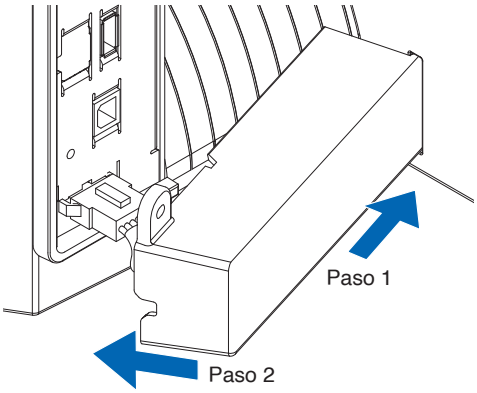
3. Conecte el cable de conexión.

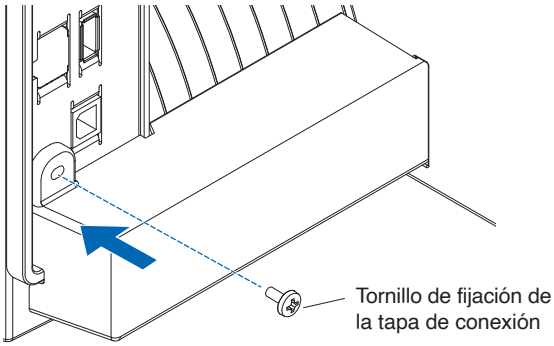
Complemento

Las formas de ambos conectores en el cable conector son las mismas, se pueden conectar tanto al CE8000-40 como al ASF1-30.

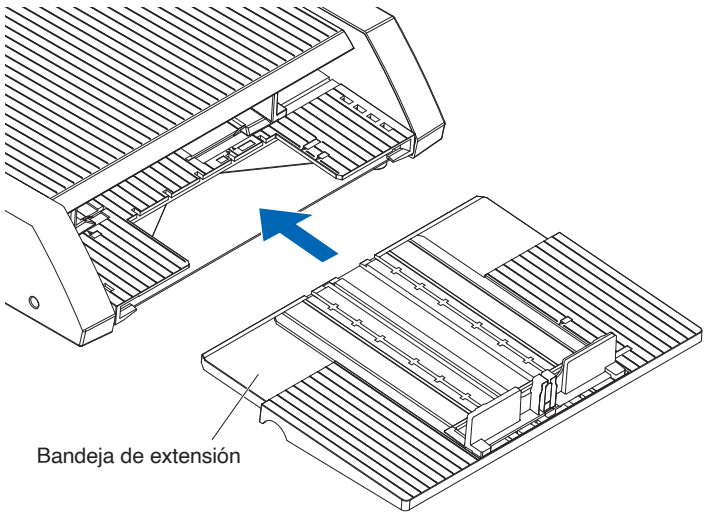


4. Coloque la cubierta del cable.
Inserte la cubierta del cable en la muesca del ASF1-30 y fíjela al CE8000-40 utilizando el tornillo de fijación de la cubierta de conexión.





5. Inserte la bandeja de extensión.
Al insertar la bandeja de extensión, asegúrese de que no haya nada debajo de ella.
Si hay algo debajo de la bandeja de extensión, el material no se introducirá correctamente.



Capítulo 2: Cómo utilizar el ASF1-30

En este capítulo se describe cómo utilizar el ASF1-30.

SECCIÓN DE ESTE CAPÍTULO

2.1 Preparación del material
2.2 Carga del material
2.3 Ajuste de la posición del rodillo de empuje del CE8000-40
2.4 Ajuste detallado de la posición del rodillo de empuje del CE8000-40
2.5 Extracción del ASF1-30

2.1 Preparación del material

Material utilizable

Los siguientes materiales están disponibles para el ASF1-30.

- Hojas para impresoras láser (grosor de 0,15 a 0,23 mm)

Complemento

El número máximo de material que se pueden cargar es de 150 hojas, o la altura de apilamiento máxima es de hasta 30 mm.

Los siguientes tamaños de material están disponibles para el ASF1-30:

- A3 Plus (329 x 483 mm)
- A3
- A4
- Letter
- 13”×19”
- 12”×18”
- 11”×17”

Complemento

También se pueden cargar tamaños de papel distintos a los indicados anteriormente, pero las posiciones de las guías del material y los rodillos de empuje no están cubiertas por la garantía.

⚠PRECAUCIÓN

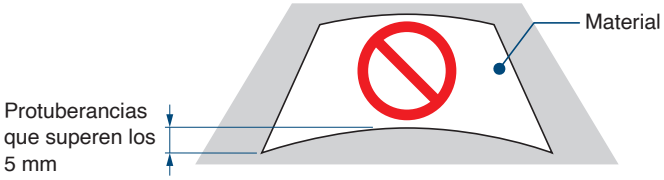
- Cuando se utiliza el ASF1-30, no se puede utilizar la almohadilla de corte.
- Si se carga material con electricidad estática, el ruido de alimentación del material podría aumentar o el material podría no alimentarse correctamente. Airee bien el material antes de cargarlo.
  El material que se carga fácilmente durante el proceso de impresión puede causar problemas de alimentación del material.
- Si los bordes del material no están alineados correctamente, es posible que las marcas de registro no se escaneen. Asegúrese de alinear correctamente los bordes del material antes de cargarlo.
- Si utiliza papel curvado, enróllelo en la dirección opuesta para alisarlo antes de cargarlo.
- En función del tipo de impresora o del material, es posible que se curve durante la impresión.
  En este caso, imprima alimentando manualmente las hojas de una en una.
- Cargue siempre el material verticalmente.
  No mezcle material de diferentes materiales o tamaños.
- El número máximo de material que se pueden cargar es de 150 hojas, o la altura de apilamiento máxima es de hasta 30 mm.
- El material absorbe y libera la humedad de forma repetida dependiendo de la humedad. La absorción de humedad puede causar que el material se curve y ensucie. Vuelva a colocarlo en su embalaje y manténgalo alejado de altas temperaturas, alta humedad y luz solar directa cuando no lo use.
- No use material que haya sido tratado para la impresión por inyección de tinta en ambas caras.
  Es posible que se acumule suciedad en los rodillos, causando problemas de alimentación del papel.
  Si se ensucian, limpie los rodillos.

Material inutilizable

Los siguientes materiales no están disponibles para el ASF1-30.

- Material plegado/curvado/arrugado
- Material mojado
- Material demasiado fino (grosor inferior a 0,15 mm)
- Material demasiado grueso (grosor de 0,23 mm o superior)
- Material propenso a la electricidad estática
- Material con superficie pegajosa
- Material perforado
- Material con brillo en la superficie
- Material precortado
- Material blando, sin tensión

Ej.: Ejemplos de material con protuberancias o curvaturas





2.2 Carga del material

Procedimiento para cargar material de tamaño A4 o de tamaño carta

1. Abra la cubierta superior.
2. Mueva las guías de material A, B y C en las direcciones indicadas por las flechas azules.

Complemento

Mueva la guía del material A hasta el borde.

3. Alinee el material con la guía de papel A y cárguelo firmemente hasta que golpee la parte posterior.

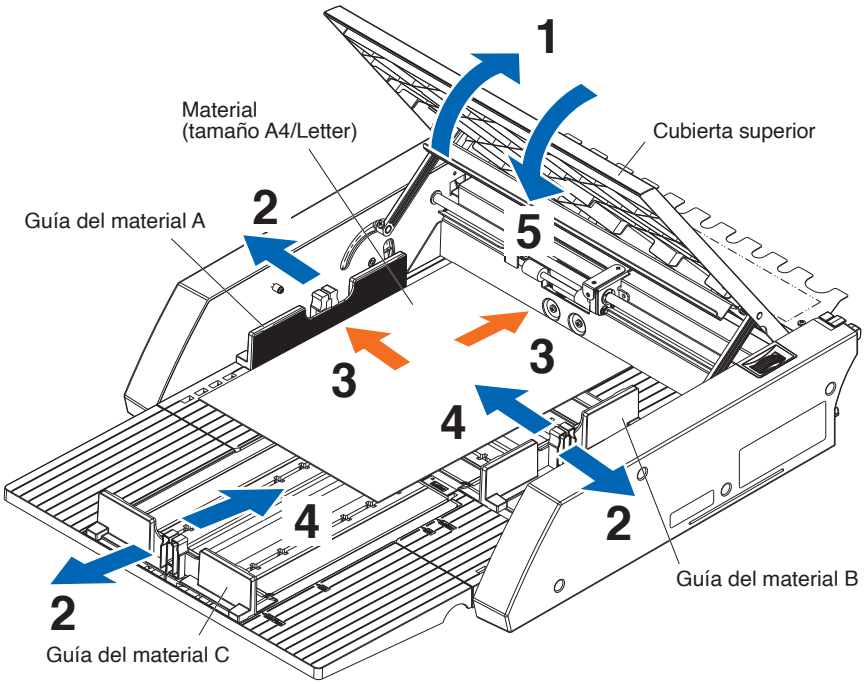
Complemento

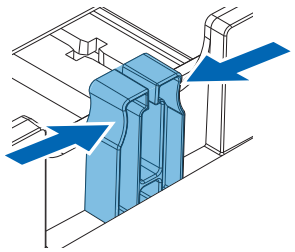
Airee bien el material antes de cargarlo.

4. Ajuste las guías del papel B y C al material.
5. Cierre la cubierta superior.

Complemento

Si hay un espacio entre las guías del material y el material, el material se alimentará en ángulo, lo que puede provocar un corte deficiente.
Ajuste cada guía del material presionándola contra el material.





Para mover la guía del papel hacia fuera, presione los mandos de ambos lados y muévala hacia fuera.

Procedimiento para cargar material de tamaño A3, A3 Plus, 12”×18” o 13”×19”

1. Abra la cubierta superior.
2. Mueva las guías de material A, B y C en las direcciones indicadas por las flechas azules.

Complemento

Mueva la guía del material B hasta el borde.

3. Alinee el material con la guía de papel B y cárguelo firmemente hasta que golpee la parte posterior.

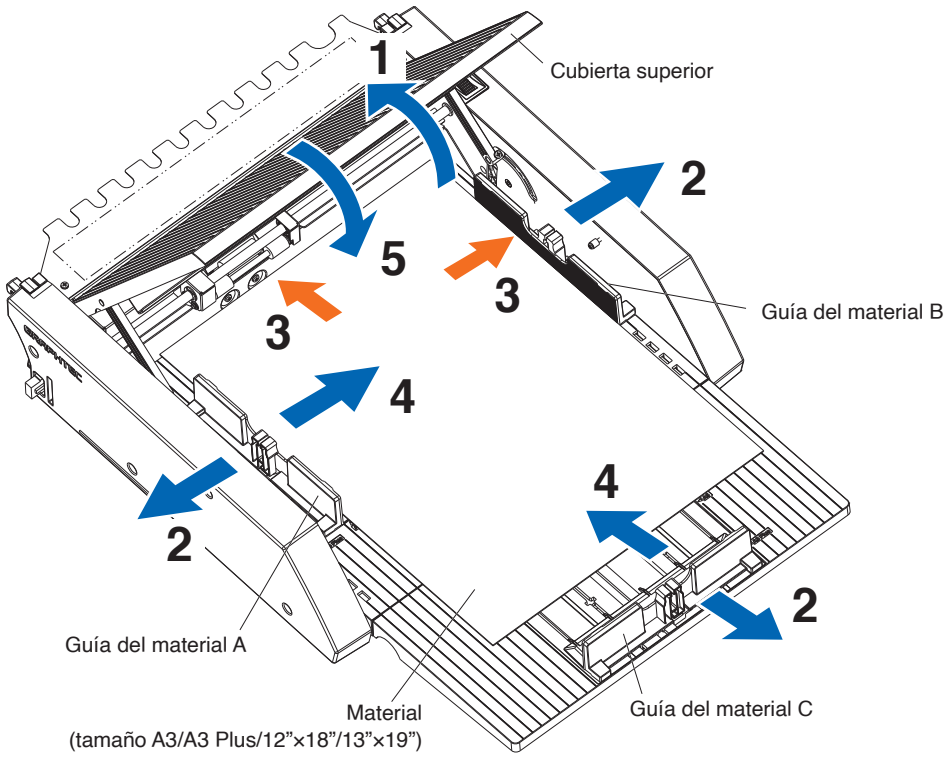
Complemento

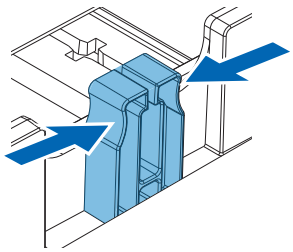
Airee bien el material antes de cargarlo.

4. Ajuste las guías del papel A y C al material.
5. Cierre la cubierta superior.

Complemento

Si hay un espacio entre las guías del material y el material, el material se alimentará en ángulo, lo que puede provocar un corte deficiente.
Ajuste cada guía del material presionándola contra el material.





Para mover la guía del papel hacia fuera, presione los mandos de ambos lados y muévala hacia fuera.

Procedimiento para cargar material de tamaño 11” × 17”

1. Abra la cubierta superior.
2. Mueva las guías de material A, B y C en las direcciones indicadas por las flechas azules.

Complemento

Mueva las guías del material A y B hasta el borde.

3. Coloque el adaptador de 11 pulgadas alineándolo con la guía del material A.
4. Alinee el material con la guía de papel B y cárguelo firmemente hasta que golpee la parte posterior.

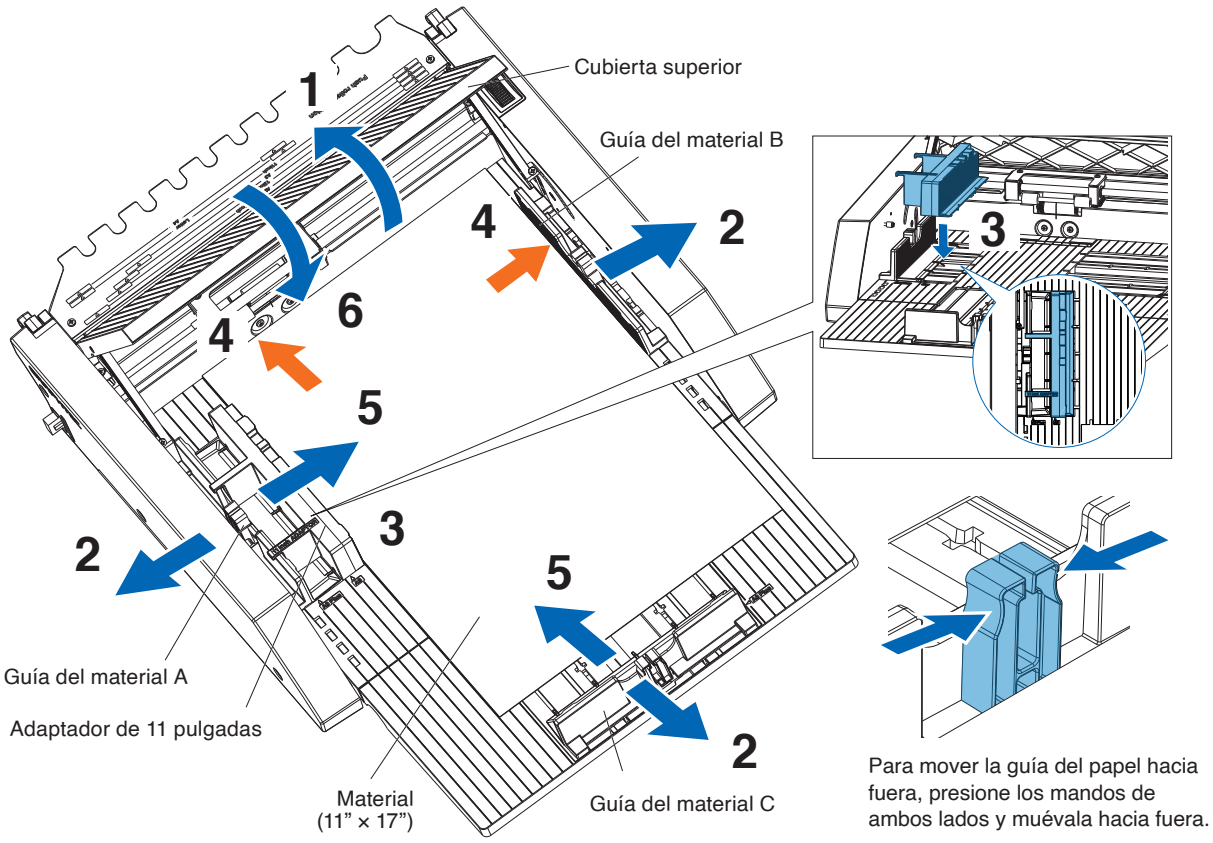
Complemento

Airee bien el material antes de cargarlo.

5. Ajuste las guías del papel A y C al material.
6. Cierre la cubierta superior.

Complemento

Si hay un espacio entre las guías del material y el material, el material se alimentará en ángulo, lo que puede provocar un corte deficiente.
Ajuste cada guía del material presionándola contra el material.

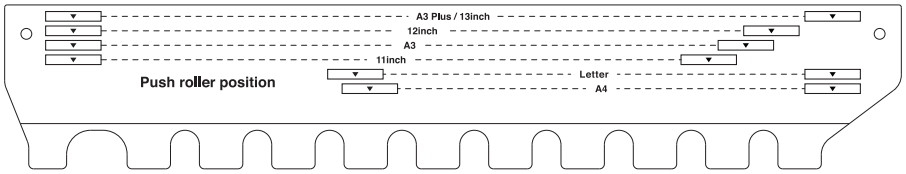


2.3 Ajuste de la posición del rodillo de empuje del CE8000-40

Baje la palanca de configuración del material del CE8000-40 y ajuste la posición del rodillo de empuje del CE8000-40 para ajustar la indicación de la posición del rodillo de empuje del ASF1-30.

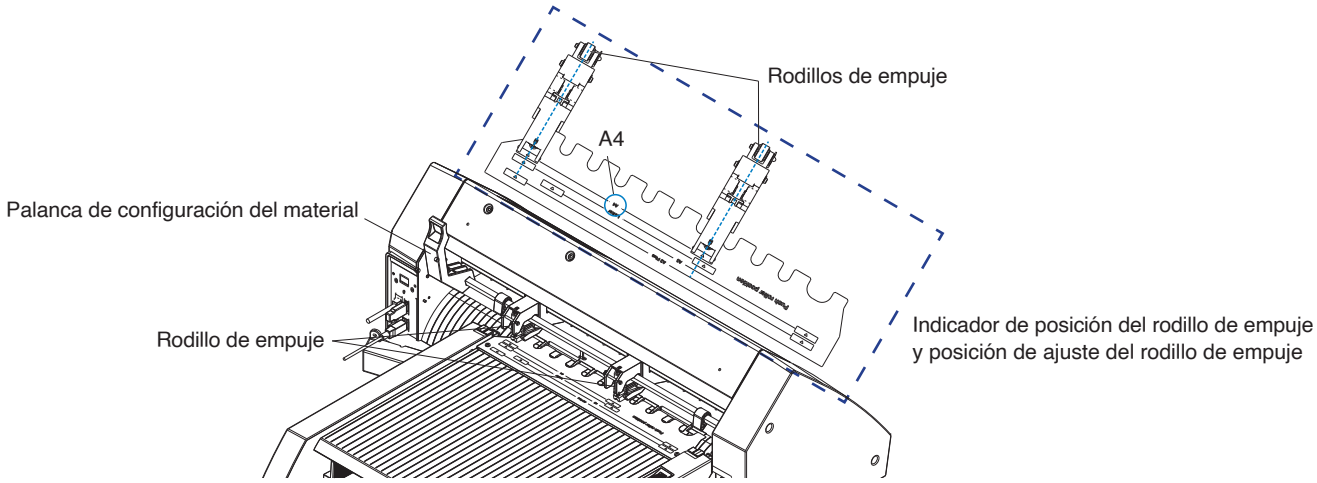
Complemento

Para obtener información sobre cómo usar la palanca de configuración del material y ajustar la posición de los rodillos de empuje para el CE8000-40, consulte el Manual del usuario de la serie CE8000.

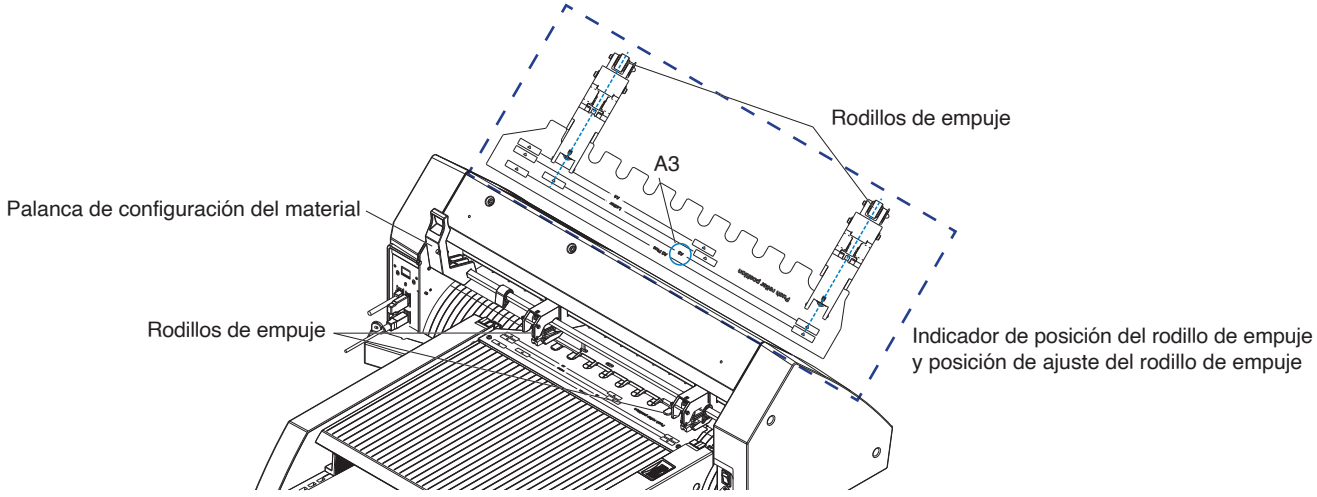


Indicación de la posición del rodillo de empuje

Cuando la posición del rodillo de empuje es A4



Cuando la posición del rodillo de empuje es A3



2.4 Ajuste detallado de la posición del rodillo de empuje del CE8000-40

Si el material se alimenta en ángulo debido a la suavidad u otros factores, y las marcas de registro no se pueden escanear, ajuste la posición de los rodillos de empuje de acuerdo con los siguientes pasos.

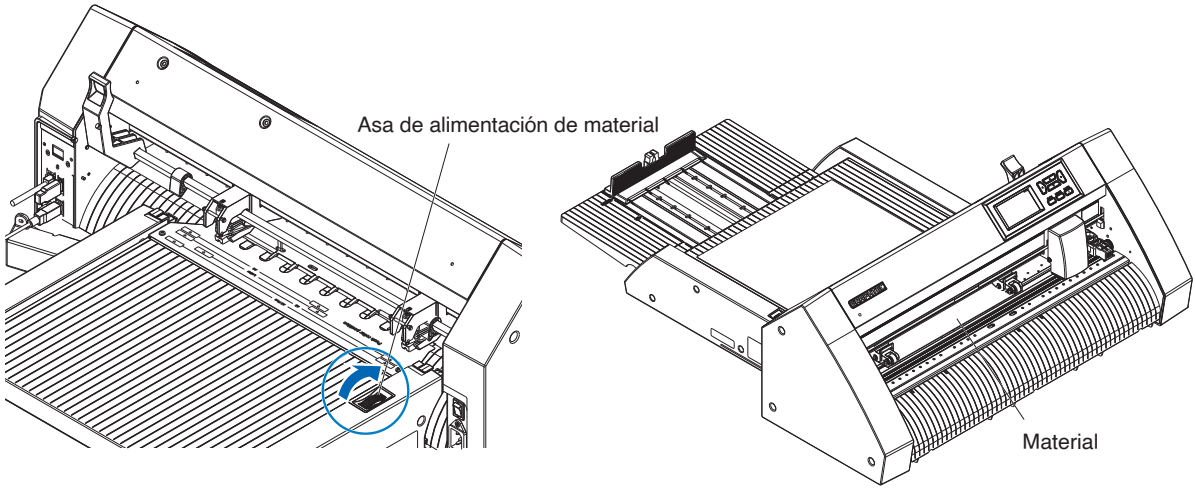
Complemento

- Para el ASF1-30, se recomienda un tamaño de marca de registro de 15 mm o más.
- Para obtener instrucciones sobre cómo usar la palanca de configuración del material y ajustar la posición de los rodillos de empuje para el CE8000-40, consulte el Manual del usuario de la serie CE8000.

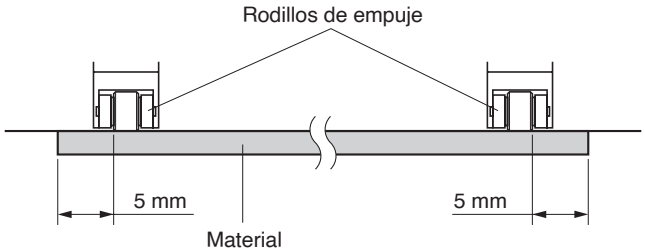
1. Con la palanca de configuración del material del CE8000-40 bajada, gire el asa de alimentación de material del ASF1-30 en la dirección de la flecha para alimentar el material en el CE8000-40.

Complemento

- Introduzca el material hasta que esté debajo de los rodillos de empuje.
  Si el papel se introduce demasiado, se alimentará en ángulo y no podrá ajustar correctamente la posición de los rodillos de empuje.
- El asa de alimentación de material solo gira en esta dirección.



2. Ajuste la posición del rodillo de empuje de manera que la distancia entre el borde del material y el borde del rodillo de empuje sea de 5 mm.



3. Después de ajustar la posición del rodillo de empuje, gire el asa de alimentación de material para expulsar el material.

Complemento

Además de alimentar el material utilizando el asa de alimentación de material, también puede utilizar las funciones de alimentación y expulsión de material para cargar, expulsar y ajustar el material.
Para obtener más información, consulte “3.1 Especificaciones del CE8000-40” – “LOAD/EJECT en el MENÚ RÁPIDO”.

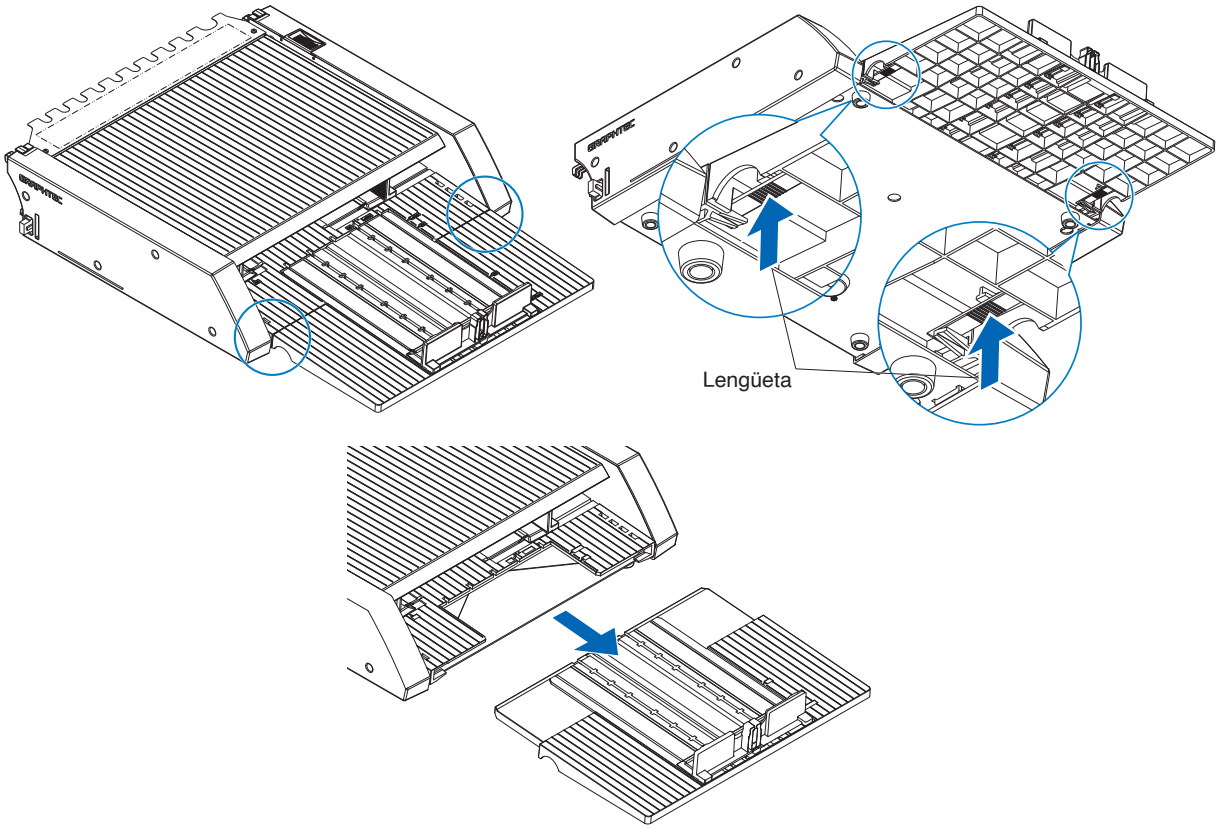
2.5 Extracción del ASF1-30

Asegúrese de que el interruptor de alimentación del CE8000-40 esté apagado (hacia el lado "○").

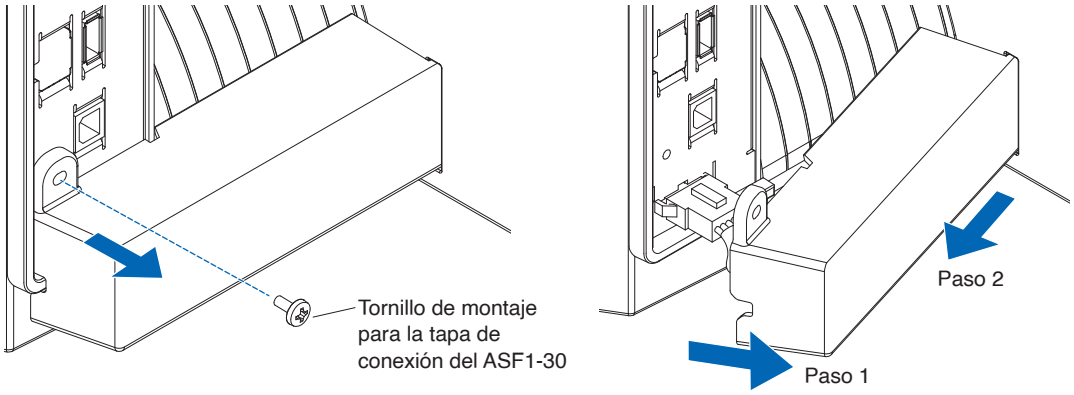
1. Presione la lengüeta de la bandeja de extensión para desbloquearla y, a continuación, tire de la bandeja de extensión.

⚠PRECAUCIÓN

Asegúrese de desbloquear la lengüeta antes de extraerla. El uso de una fuerza excesiva puede causar daños.



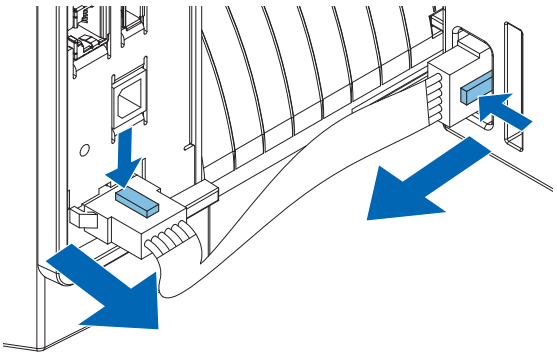
2. Extraiga la cubierta de cables.
Retire los tornillos de montaje de la tapa de conexión del ASF1-30 y retire la cubierta de cables.



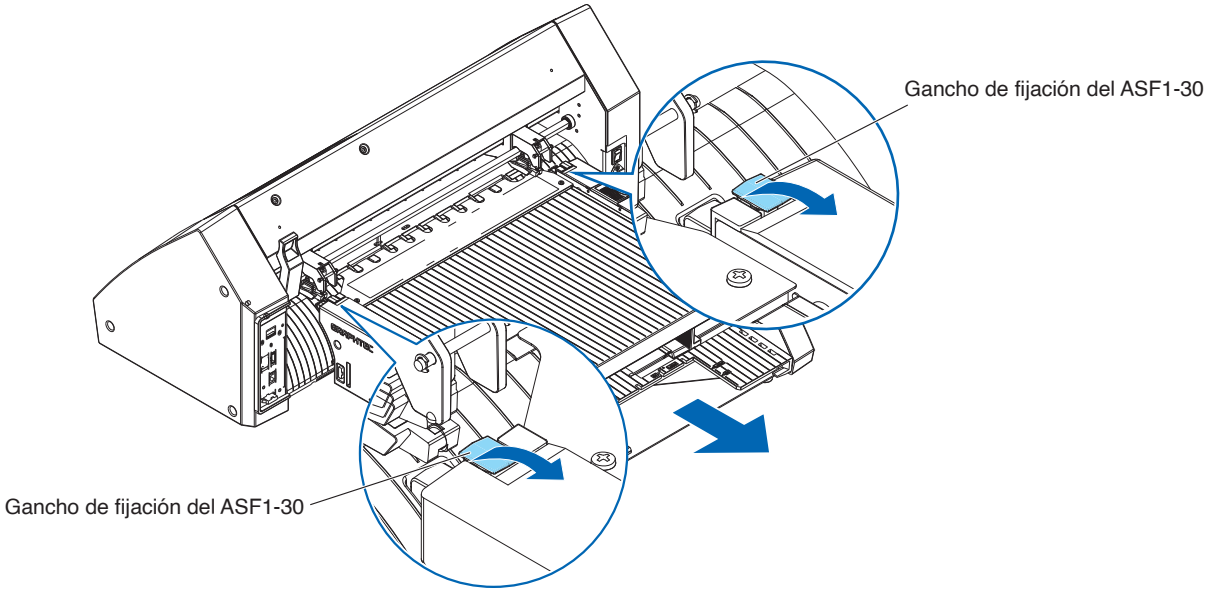
3. Retire el cable de conexión.

⚠PRECAUCIÓN

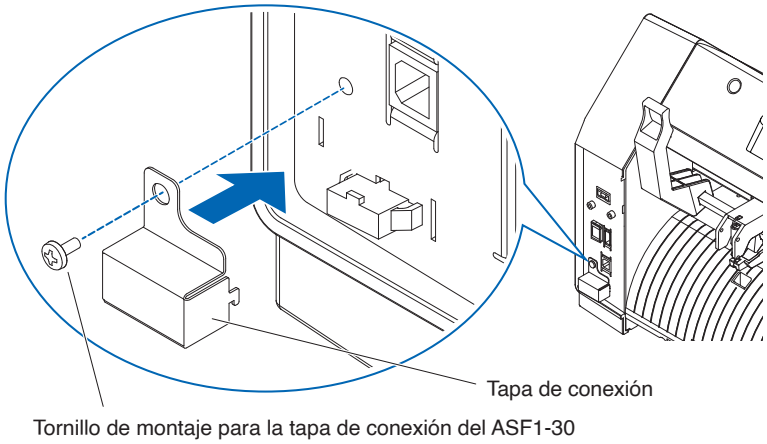
Asegúrese de desbloquear el conector antes de extraerlo. Tirarlo con fuerza puede causar daños.



4. Levante el ganchos de fijación del ASF1-30 y, a continuación, extraiga el ASF1-30 hacia la parte trasera.



5. Use un destornillador Phillips para instalar la tapa de conexión del ASF1-30.



Capítulo 3: Menú dedicado al ASF1-30

En este capítulo se describe el menú dedicado que se muestra cuando se conecta el ASF1-30.

SECCIÓN DE ESTE CAPÍTULO

3.1 Especificaciones del CE8000-40

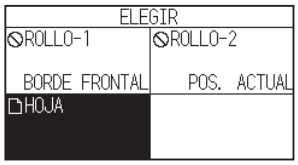
3.2 Especificaciones del software incluido

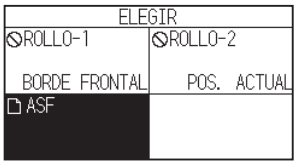
3.1 Especificaciones del CE8000-40

Cuando se conecta un ASF1-30, las funciones dedicadas del ASF1-30 se muestran en el panel táctil del CE8000-40 y se restringen algunas de las funciones del CE8000-40.
En esta sección se explica el menú dedicado al ASF1-30.
Para obtener información sobre el menú común del CE8000-40, consulte el Manual del usuario de la serie CE8000.

Pantalla SELECCIÓN DE MATERIAL

Seleccione [HOJA] al cargar hojas.
Se muestra [HOJA] cuando se carga material en el CE8000-40.
Seleccione [ASF] al alimentar material desde el ASF1-30.





Complemento

- Cuando se conecta el ASF1-30, [ROLLO-1] y [ROLLO-2] no están disponibles.
- Se muestra [ASF] cuando se carga material en el CE8000-40.

Icono en la parte superior derecha de la pantalla LISTO (indicador de conexión del ASF1-30)

Cuando el ASF1-30 está conectado, el icono [ASF] aparece en la esquina superior derecha de la pantalla INICIO.



Complemento

Si no se muestra el icono [ASF], compruebe si hay algún problema con la conexión entre el CE8000-40 y el ASF1-30.

Menú ASF

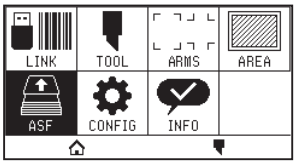
Cuando se conecta el ASF1-30, aparece el menú [ASF] en la pantalla MENÚ.

Operación

1. Pulse el icono [☰].



2. Se muestra el menú [ASF].



Complemento

El icono [MEDIA] se sustituye por el icono [ASF].
Cuando el ASF1-30 está conectado, la configuración del menú [MEDIA] no está disponible.

LOAD/EJECT en el MENÚ RÁPIDO

Cuando el ASF1-30 está conectado, el icono [LOAD] o [EJECT] se visualiza en el [QUICK MENU].

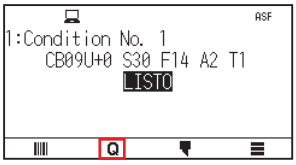
Complemento

Si hay cargado ningún material, se muestra el icono [LOAD].
Si el material está cargado, se muestra el icono [EJECT].

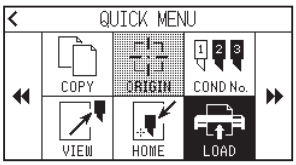
Al alimentar material desde el ASF1-30

Operación

1. Pulse el icono [Q].



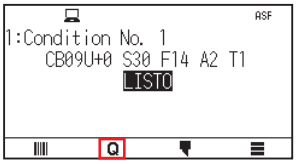
2. Pulse el icono [LOAD].



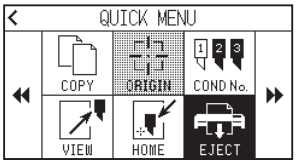
Al expulsar el material cargado

Operación

1. Pulse el icono [Q].



2. Pulse el icono [EJECT].



Ajuste detallado de la posición del rodillo de empuje del CE8000-40

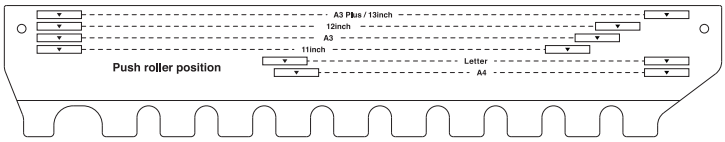
Operación

1. Cargue el material en el ASF.

> **Complemento**
>
> Para obtener más detalles, consulte “2.2 Carga de material”.

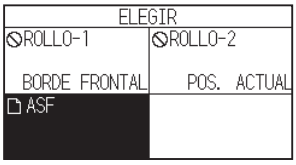
2. Baje la palanca de configuración del material del CE8000-40 y ajuste la posición de los rodillos de empuje del CE8000-40 de modo que coincida con la indicación de posición del rodillo de empuje del ASF1-30.

> **Complemento**
>
> Para obtener información sobre cómo usar la palanca de configuración del material y ajustar la posición de los rodillos de empuje del CE8000-40, consulte el Manual del usuario de la serie CE8000.

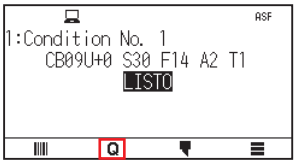


Indicación de la posición del rodillo de empuje

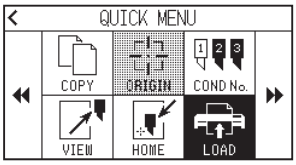
3. Levante la palanca de configuración del material del CE8000-40 y seleccione ASF en la pantalla [ELEGIR].



4. Pulse [Q].



5. Pulse [LOAD].



6. Pulse la tecla POSICIÓN izquierda para mover el carro de la herramienta a una posición donde pueda ver los rodillos de empuje.
7. Verifique la posición de los rodillos de empuje.
   Si desea ajustar la posición de los rodillos de empuje, baje la palanca de configuración del material y, a continuación, ajústelos.
8. Una vez finalizados los ajustes, retire el material.

ORIGIN en el MENÚ RÁPIDO

Cuando el ASF1-30 está conectado, el icono [ORIGIN] está desactivado.

COPY en el MENÚ RÁPIDO

Cuando el ASF1-30 está conectado, no se puede cambiar el [MODO CAMBIO MATER.] en el menú [COPY].
El ASF1-30 siempre opera en [ON].

Ajuste de velocidad de expulsión

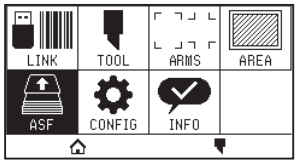
Cuando la velocidad de expulsión se ajusta en [NORMAL], es posible que el material no quepa en la bandeja de salida de papel debido a su curvatura o dureza. En este caso, ajuste la velocidad de expulsión en [LENTO].

Operación

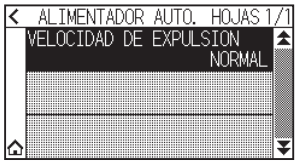
1. Pulse el icono [☰].



2. Pulse [ASF].



3. Pulse [VELOCIDAD DE EXPULSION].



4. Pulse la velocidad de expulsión que desea usar.



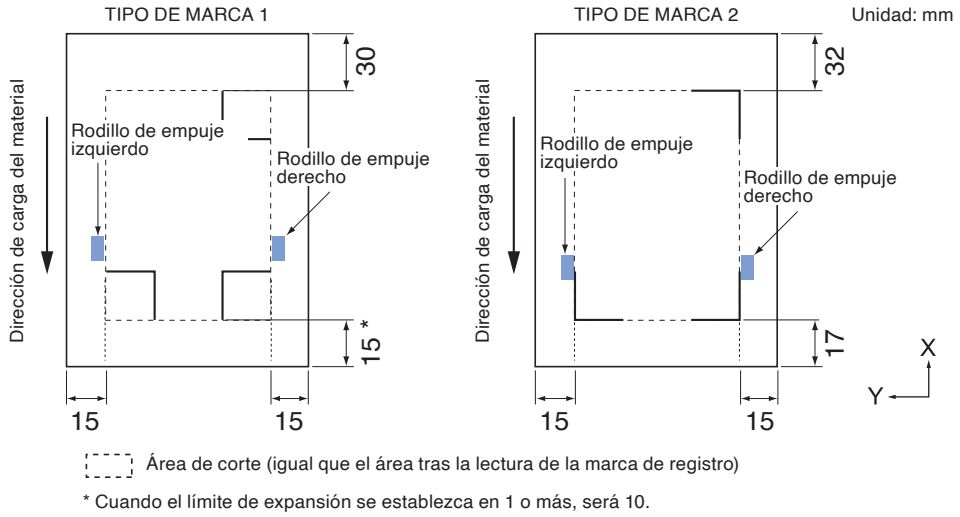
5. Pulse el icono [⌂].

▶ Regresará a la pantalla INICIO.

Área de corte al utilizar marcas de registro

Cuando el ASF1-30 está conectado, el margen posterior se reduce, ampliando así el área de corte.

El margen posterior cambia de 35 mm a 30 mm para el patrón de marca de registro 1 y de 37 mm a 32 mm para el patrón de marca de registro 2.



Área de corte (igual que el área tras la lectura de la marca de registro)

* Cuando el límite de expansión se establezca en 1 o más, será 10.

Complemento

Se aplica a la versión de firmware 2.00 o posterior del CE8000-40.

3.2 Especificaciones del software incluido

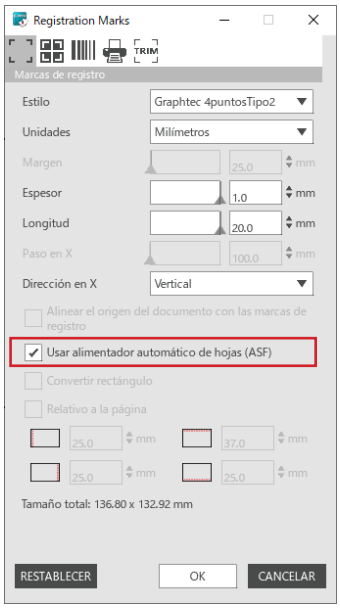
Al seleccionar el ASF1-30 como el modelo a conectar, las funciones dedicadas del ASF1-30 se muestran en nuestro software del plotter de corte (Cutting Master 5/Graphtec Studio 2).
En esta sección se explica el menú dedicado al ASF1-30.
Para obtener información acerca del menú común del CE8000-40, consulte el Manual del usuario de nuestro software para plotter de corte (Cutting Master 5/Graphtec Studio 2).

Pantalla SELECCIÓN DE MODELO

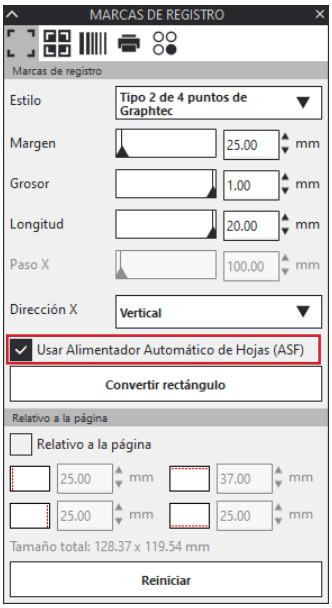
Cuando utilice el ASF1-30, seleccione [CE8000-40+ASF1] en el nombre del modelo.

Opción de creación de marca de registro

Al seleccionar [Usar alimentador automático de hojas (ASF)] en la pantalla [MARCA DE REGISTRO (Registration Marks)], la configuración de ASF1-30 se refleja en la pantalla.
Esto puede evitar la creación de marcas de registro y códigos de barras que no se pueden utilizar con el ASF1-30.



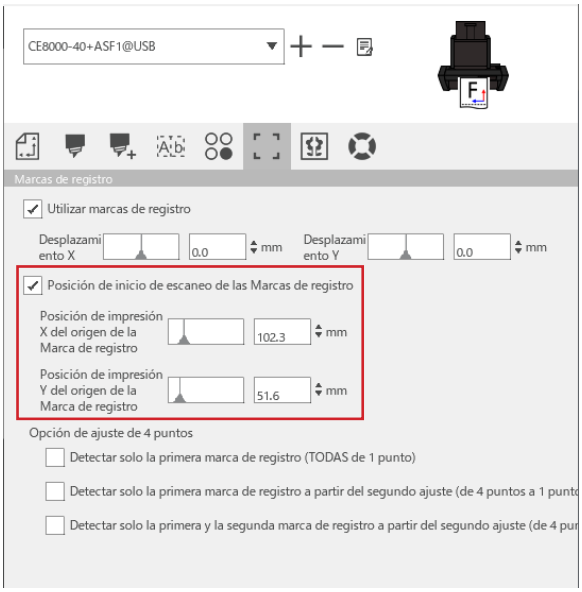
Cutting Master 5



Graphtec Studio 2

Primera opción de posicionamiento de marca de registro

Cuando especifique [Posición de inicio de escaneo de las Marcas de registro] en la pantalla CORTE y luego comience a cortar con marcas de registro, el CE8000-40 se moverá automáticamente a la posición de la primera marca de registro y la escaneará.
La primera posición de la marca de registro en el documento de diseño se establece como predeterminada en [Posición de impresión X (y Y) del origen de la Marca de registro].

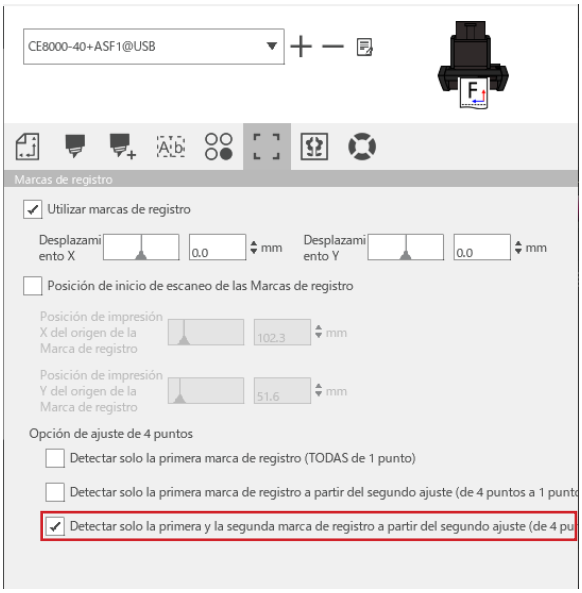


Complemento

Opera asumiendo que los rodillos de empuje se ajustan a las posiciones especificadas en el Manual del usuario de la serie CE8000.
Si el escaneado de la primera marca de registro falla, ajuste el valor de [Posición de impresión X (y Y) del origen de la Marca de registro].

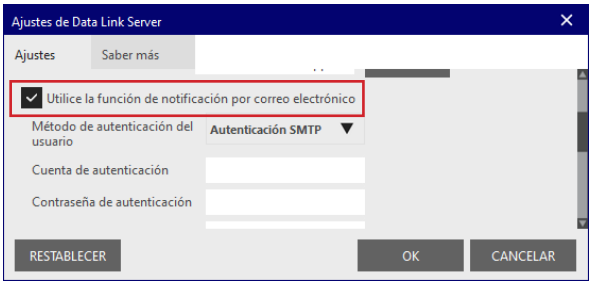
Opción para escanear dos marcas de registro con cuatro marcas de registro

Al seleccionar [Detectar solo la primera y la segunda marca de registro a partir del segundo ajuste (de 4 puntos a 2 puntos)] en la pantalla CORTE, las cuatro marcas de registro se escanean en la primera hoja y solo se escanean dos marcas de registro desde la segunda hoja en adelante.
La corrección para la primera hoja se aplica para cortar desde la segunda hoja en adelante.
Esta función se aplica cuando se cortan repetidamente los mismos datos, como en el funcionamiento continuo o al copiar desde el CE8000-40.



Opción de notificación de correo electrónico de funcionamiento continuo

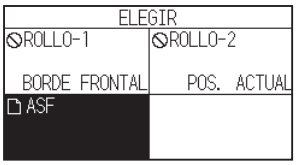
Al seleccionar [Utilice la función de notificación por correo electrónico] en la pantalla [Ajustes de Data Link Server], se envía una notificación de correo electrónico a la dirección especificada cuando se detiene el funcionamiento continuo usando [Data Link Server].
Se envía un correo electrónico si se pausa el funcionamiento continuo porque el medio se ha agotado, o si el funcionamiento continuo se detiene debido a un fallo de escaneado de la marca de registro, etc.



Flujo de trabajo básico para el corte con marcas de registro

Operación

1. Consulte “Funcionamiento con código de barras y función de Data Link Server” – “Flujo de trabajo básico para marcas de registro” en el Manual del usuario de Cutting Master 5/Graphtec Studio 2 y proceda al paso “PASO 3”.
2. Siga los pasos indicados a continuación para operar “PASO 4”.
   (1) Cargue el material impreso en el ASF1-30.
   (2) Suba la palanca de configuración del material.
   (3) Pulse el icono [ASF].



   (4) Aparece la pantalla [LISTO].



   (5) Realice las operaciones desde “3” en adelante en el “PASO 4”.

Complemento

Cuando desee cortar los mismos datos repetidamente, especifique el número de cortes.
Si desea especificar el número de cortes desde el software, ajústelo en [Repetir trabajo] en la ficha [General].
Si desea especificar el número de cortes desde el CE8000-40, ajústelo en la función COPIAR.
Para obtener información sobre la función COPIAR del CE8000-40, consulte el Manual del usuario de la serie CE8000 (4.2 Copia (corte duplicado) - Cuando el modo de cambio de material está activado).
Al usar la función COPIAR del CE8000-40, ajuste el número de cortes en Cutting Master 5/Graphtec Studio 2 a [1].

Flujo de trabajo básico para cortar con códigos de barras

El código de barras [Estándar] no se puede utilizar.
Seleccione el código de barras [Funcionamiento continuo] y ajuste la [Ubicación del código de barras] en [Solo en el borde delantero] para utilizarlo.

Complemento

El nombre del código de barras [Material en rollo] ha cambiado al código de barras [Funcionamiento continuo].

Flujo de trabajo de la función de enlace de datos (funcionamiento continuo utilizando el código de barras)

Operación

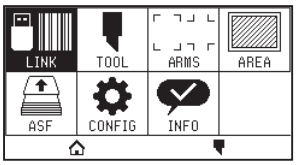
1. Consulte “Funcionamiento con código de barras y función de Data Link Server” – “Flujo de trabajo del enlace de datos para el corte continuo (gestión de datos del código de barras)” en el Manual del usuario de Cutting Master 5/Graphtec Studio 2 y proceda al paso “PASO 5”.

2. Siga los pasos indicados a continuación para operar “PASO 6”.

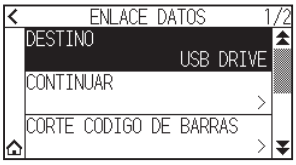
(1) Pulse el icono [ ].



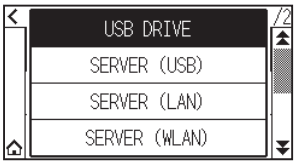
(2) Pulse el icono [LINK].



(3) Pulse el icono [DESTINO].



(4) Seleccione la interfaz que conecta el Data Link Server al plotter de corte.



(5) Pulse el icono [ ].

▶ Regresará a la pantalla INICIO.

3. Siga los pasos indicados a continuación para operar “PASO 7”.

(1) Cargue el material impreso en ASF1-30.

(2) Pulse el icono [ ].



El material se alimenta desde el ASF1-30.
El escaneo del código de barras comienza y los datos correspondientes se leen desde el Data Link Server.
El escaneado de la marca de registro comienza y el corte empieza una vez escaneadas todas las marcas de registro.

Complemento

- Suena un indicador acústico cuando se detiene el funcionamiento continuo (cuando se agota el material cargado en el ASF1-30).
- Para un funcionamiento continuo, se recomienda utilizar la posición de marca de inicio predeterminada. Si falla el escaneo de la marca de inicio, ajuste la posición de impresión de la marca de inicio.

Capítulo 4: Solución de problemas

En este capítulo se explica qué hacer si se produce un problema con el ASF1-30.

SECCIÓN DE ESTE CAPÍTULO

4.1 Si el material está atascado

4.2 Cuando el material no se puede alimentar correctamente

4.3 Mensajes de error

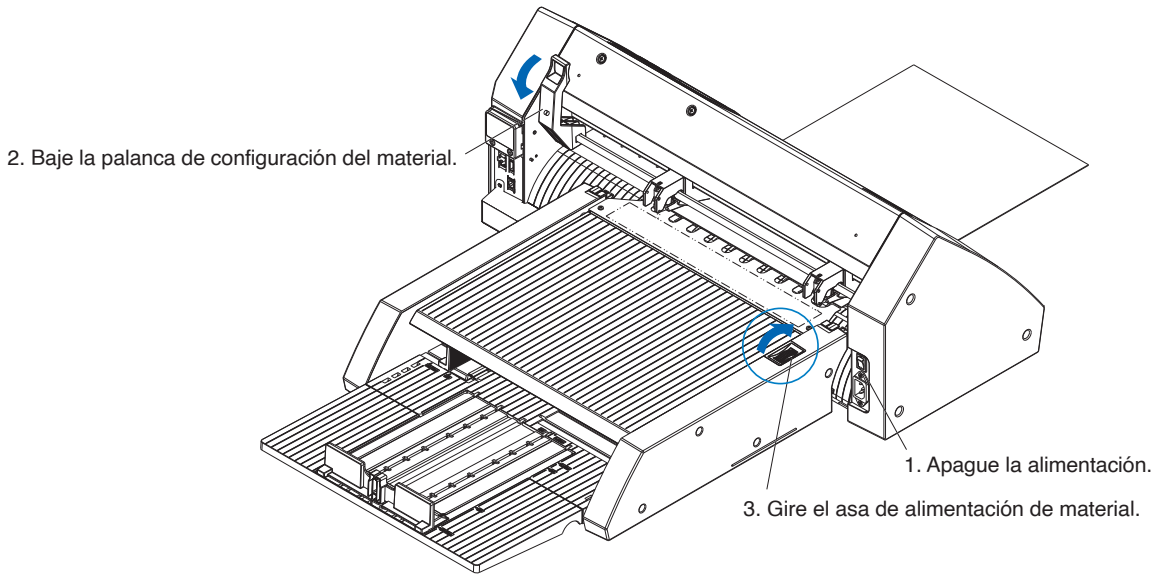
4.4 Comprobación de la información del plotter

4.1 Si el material está atascado

Si el material no se puede alimentar y se detiene a mitad de camino por cualquier motivo, siga el procedimiento que se indica a continuación para expulsar el material.

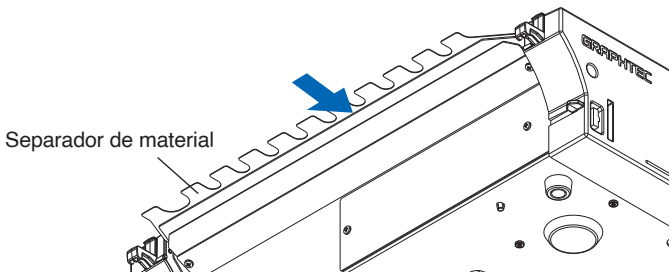
Cuando la alimentación del material se detiene en el ASF1-30

1. Desconecte la alimentación del CE8000-40.
2. Baje la palanca de configuración del material del CE8000-40.
3. Gire el asa de alimentación de material en la dirección de la flecha para expulsar el papel.
4. Si el material expulsado está rasgado, compruebe que se ha expulsado todo el material.
   Si queda algún trozo de material en el interior, puede causar problemas de alimentación o atascos.



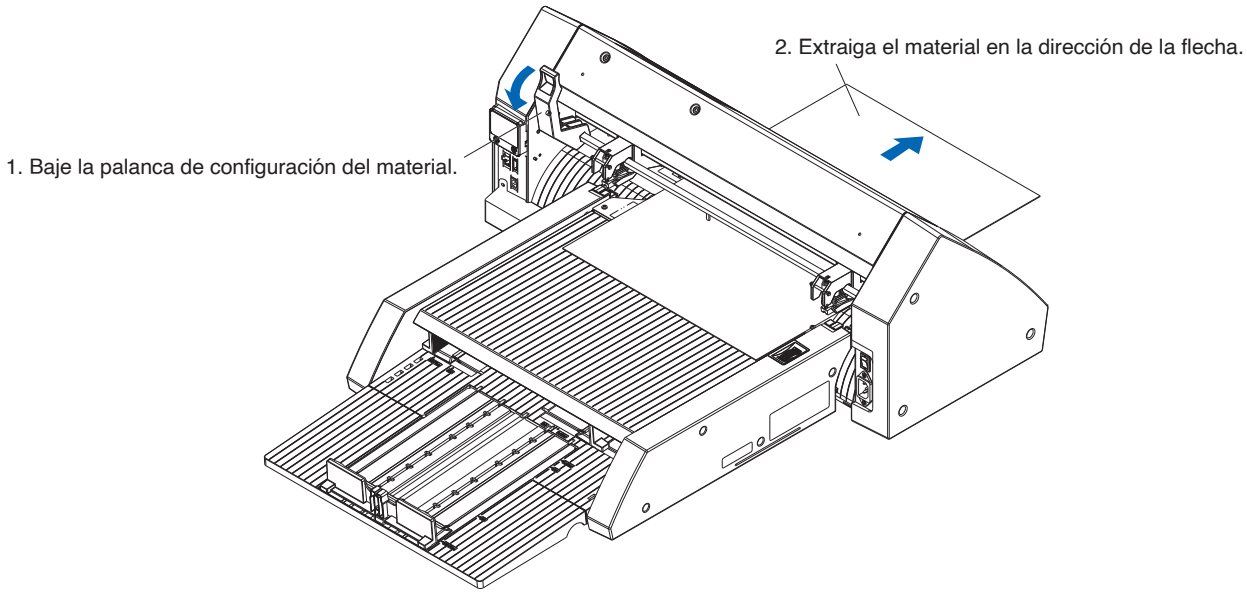
Complemento

Si hay trozos de material en el interior del ASF1-30, extráigalo del CE8000-40 y utilice unas pinzas o similares para retirar el material del espacio situado debajo del separador de material.
Cuando retire el material, tenga cuidado de no deformar el separador de material.



Si el material permanece en el CE8000-40

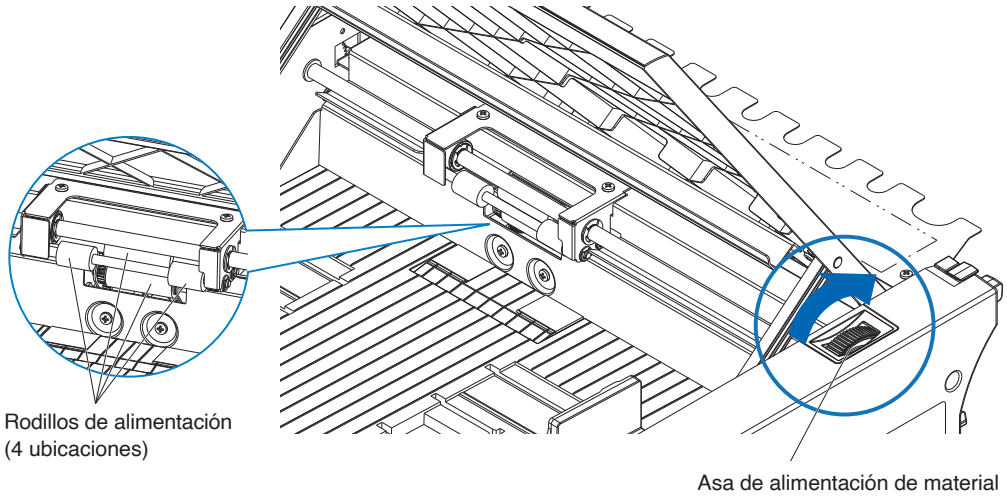
1. Baje la palanca de configuración del material del CE8000-40.
2. Extraiga el material en la dirección de la flecha.



4.2 Cuando el material no se puede alimentar correctamente

Si el material no se alimenta correctamente, compruebe que el material que está utilizando es compatible.
(Para obtener información sobre el material compatible, consulte “2.1 Preparación del material”).
Asegúrese también de que no haya nada atascado debajo de la bandeja de extensión.
Si el material sigue sin alimentarse correctamente, limpie los rodillos de alimentación con alcohol (95 % o más).

1. Abra la cubierta hasta que se bloquee en posición.



2. Limpie los rodillos de alimentación presionando ligeramente un paño suave humedecido en alcohol (95 % o más) contra los rodillos de alimentación.
Al girar los rodillos, gire el asa del material.

Complemento

Tenga cuidado de no dejar ninguna tela u otras fibras olvidadas.

4.3 Mensajes de error

Para obtener información sobre los errores que no sean los siguientes números de error, consulte el Manual del usuario de la serie CE8000.

Error mostrado	Pantalla LCD	Causa	Solución
E08001		El material cargado en el ASF1-30 se ha agotado. El material no está correctamente cargado en el ASF1-30.	Compruebe que haya material cargado en el ASF1-30. Póngase en contacto con su representante de ventas si el problema persiste.
E08002		El material está atascado mientras se alimenta desde el ASF1-30.	Compruebe que el material no está atascado en el ASF1-30.
E08003		El ASF1-30 ha alimentado material superpuesto.	Airee bien el material antes de cargarlo en el ASF1-30.
E01031		El cable que conecta el ASF1-30 al CE8000-40 no está conectado correctamente.	Compruebe que el cable que conecta el ASF1-30 al CE8000-40 esté conectado correctamente. Póngase en contacto con su representante de ventas si el problema persiste.

4.4 Comprobación de la información del plotter

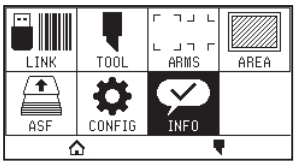
Muestra información tal como la versión del firmware y el número de serie del plotter.

Operación

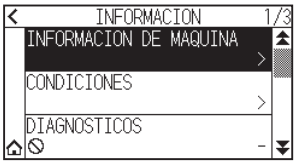
1. Pulse el icono [☰].



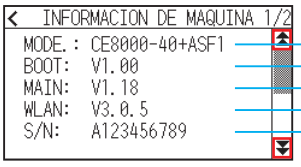
2. Pulse [INFO].



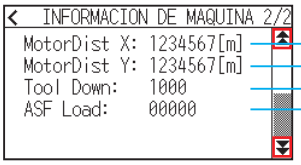
3. Pulse [INFORMACION DE MAQUINA].



4. Se muestra información sobre la máquina.



Se muestra el nombre del modelo.
Se muestra la versión de arranque de la unidad principal.
Se muestra la versión de firmware de la unidad principal.
Se muestra la versión de firmware del módulo LAN inalámbrico.
Se muestra el número de serie de la unidad principal.



Se muestra la distancia aproximada de uso del motor X.
Se muestra la distancia aproximada de uso del motor Y.
Se muestra el número aproximado de bajadas de la herramienta.
Se muestra el número aproximado de cargas del ASF1-30.

Complemento

- Pulse los iconos [▲] [▼] para cambiar de página.
- Para obtener más detalles sobre la Ley de Datos de la UE, consulte el siguiente documento: https://www.graphteccorp.com/wp-content/uploads/EU-Data-Act_Cutting-plotter.pdf

5. Pulse el icono [❮].
6. Pulse el icono [⌂].

▶ Regresará a la pantalla INICIO.

Anexo

Este capítulo describe las especificaciones del plotter.

SECCIÓN DE ESTE CAPÍTULO

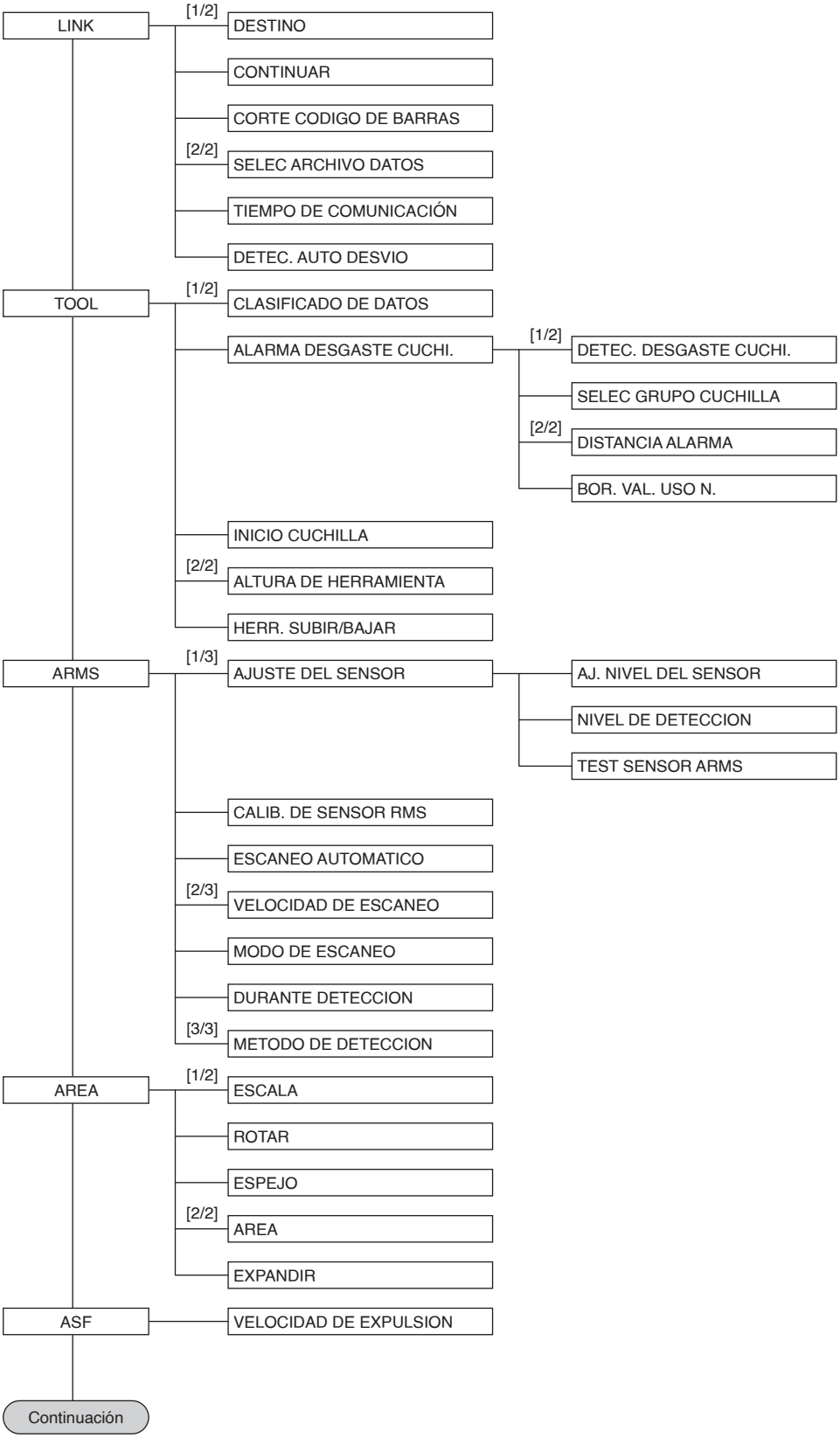
A.1 Especificaciones principales
A.2 Árbol de menús

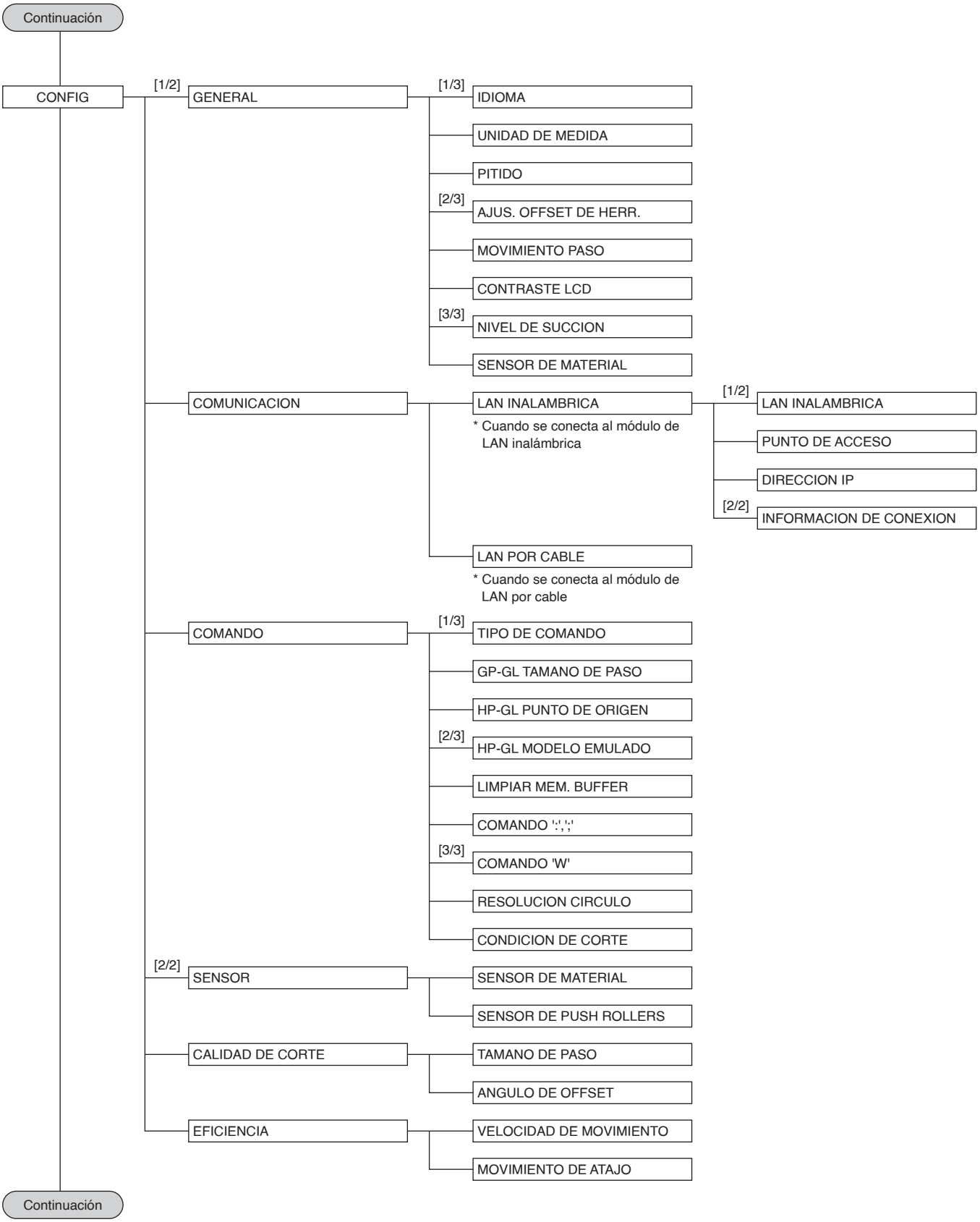
A.1 Especificaciones principales

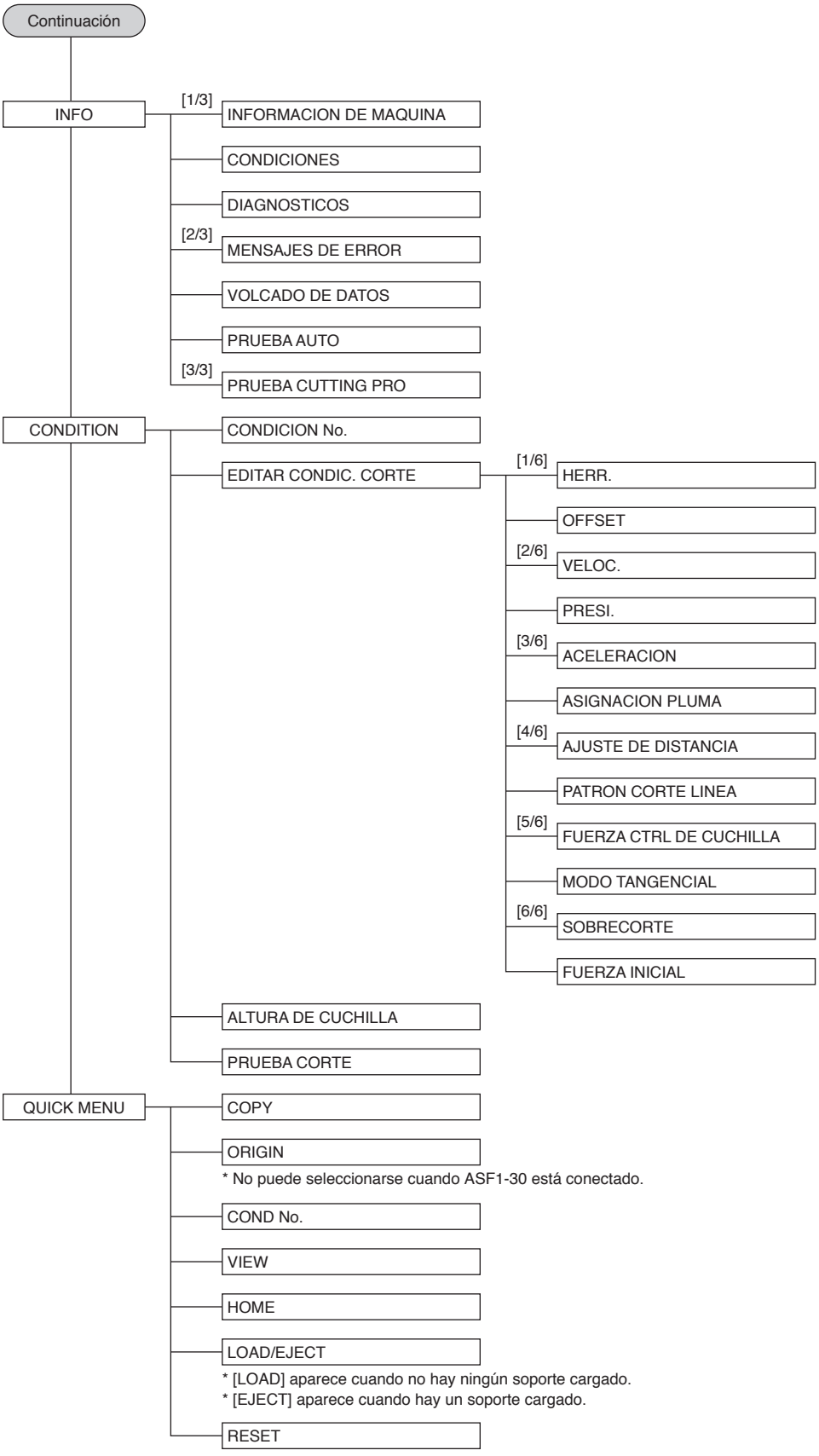
	ASF1-30
Tamaño de material compatible	Letter/A4/A3/A3 Plus/11”×17”/12”×18”/13”×19” (solamente vertical)
Número máximo de materiales que se pueden cargar	De 100 hojas (papel grueso) a 150 hojas (papel fino) * Incluso si el número máximo de conjuntos de medios está dentro del rango, el peso total debe ser de 4,5 kg o menos.
Materiales compatibles	Papel de contacto (para impresora láser) Grosor de 0,15 a 0,23 mm (de 157 a 181 g/m^2) * El peso básico es solo una referencia * El material que genere electricidad estática, el papel de copia, etc., no están disponibles.
Entorno operativo	De 15 °C a 30 °C 70 % (sin condensación)
Tolerancia de curvatura	5 mm o menos
Dimensiones externas (aprox.) (al utilizarse a 45 grados) (an. × pr. × al.)	677 × 1230 × 633 mm Altura de la mesa de 470 mm o más
Dimensiones externas (aprox.) (al utilizarse en una mesa) (an. × pr. × al.)	677 × 1360 × 326 mm
Peso del cuerpo del ASF1-30 (aprox.)	7,2 kg
Peso de la sección de expulsión de papel (aprox.)	6,6 kg

* No aplique más de 4,5 kg de fuerza sobre la bandeja de salida de papel.

A.2 Árbol de menús




Continuación
CONFIG
[1/2]
GENERAL
[1/3]
IDIOMA
UNIDAD DE MEDIDA
PITIDO
[2/3]
AJUS. OFFSET DE HERR.
MOVIMIENTO PASO
CONTRASTE LCD
[3/3]
NIVEL DE SUCCION
SENSOR DE MATERIAL
COMUNICACION
LAN INALAMBRICA
[1/2]
LAN INALAMBRICA
PUNTO DE ACCESO
DIRECCION IP
[2/2]
INFORMACION DE CONEXION
* Cuando se conecta al módulo de LAN inalámbrica
LAN POR CABLE
* Cuando se conecta al módulo de LAN por cable
COMANDO
[1/3]
TIPO DE COMANDO
GP-GL TAMANO DE PASO
HP-GL PUNTO DE ORIGEN
[2/3]
HP-GL MODELO EMULADO
LIMPIAR MEM. BUFFER
COMANDO ':','
[3/3]
COMANDO 'W'
RESOLUCION CIRCULO
CONDICION DE CORTE
[2/2]
SENSOR
SENSOR DE MATERIAL
SENSOR DE PUSH ROLLERS
CALIDAD DE CORTE
TAMANO DE PASO
ANGULO DE OFFSET
EFICIENCIA
VELOCIDAD DE MOVIMIENTO
MOVIMIENTO DE ATAJO
Continuación


Continuación
INFO
[1/3]
INFORMACION DE MAQUINA
CONDICIONES
DIAGNOSTICOS
[2/3]
MENSAJES DE ERROR
VOLCADO DE DATOS
PRUEBA AUTO
[3/3]
PRUEBA CUTTING PRO
CONDITION
CONDICION No.
EDITAR CONDIC. CORTE
[1/6]
HERR.
OFFSET
[2/6]
VELOC.
PRESI.
[3/6]
ACELERACION
ASIGNACION PLUMA
[4/6]
AJUSTE DE DISTANCIA
PATRON CORTE LINEA
[5/6]
FUERZA CTRL DE CUCHILLA
MODO TANGENCIAL
[6/6]
SOBRECORTE
FUERZA INICIAL
ALTURA DE CUCHILLA
PRUEBA CORTE
QUICK MENU
COPY
ORIGIN
* No puede seleccionarse cuando ASF1-30 está conectado.
COND No.
VIEW
HOME
LOAD/EJECT
* [LOAD] aparece cuando no hay ningún soporte cargado.
* [EJECT] aparece cuando hay un soporte cargado.
RESET

Las especificaciones quedan sujetas a cambios sin previo aviso.

Manual del usuario de la ASF1-30
ASF130-UM-153
1 de octubre de 2026, 1.ª edición-01E

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC