ASF1-30

AUTO SHEET FEEDER

MANUAL DO USUÁRIO

MANUAL Nº.ASF130-UM-153



GRAPHTEC

Prefácio

Obrigado por escolher um Graphtec ASF1-30.
O ASF1-30 é um alimentador de material que pode ser conectado à CE8000-40.
Ao utilizar o ASF1-30, a CE8000-40 pode cortar vários materiais continuamente.
Para garantir uma alta qualidade de corte e uma melhor produtividade, certifique-se de que lê com cuidado este manual do utilizador antes do uso.

Notas sobre este manual

(1) Nenhuma fração desta publicação poderá ser reproduzida, armazenada num sistema de recuperação ou transmitida, de qualquer forma ou por qualquer meio, sem a autorização prévia por escrito da Graphtec Corporation.

(2) As especificações de produto e outras informações neste manual estão sujeitas a modificação sem aviso.

(3) Apesar de terem sido efetuados todos os esforços para fornecer informações completas e precisas, contacte o seu representante de vendas ou o fornecedor Graphtec mais próximo caso encontre qualquer informação mal explicada ou errónea ou caso queira fazer outros comentários ou sugestões.

(4) Não obstante as estipulações no parágrafo anterior, a Graphtec Corporation não assume qualquer responsabilidade por danos resultantes da informação aqui contida ou da utilização do produto.

Marcas comerciais registadas

Todos os nomes de empresas, marcas, logótipos e produtos exibidos neste manual são marcas comerciais registadas das suas respetivas empresas.

Copyright

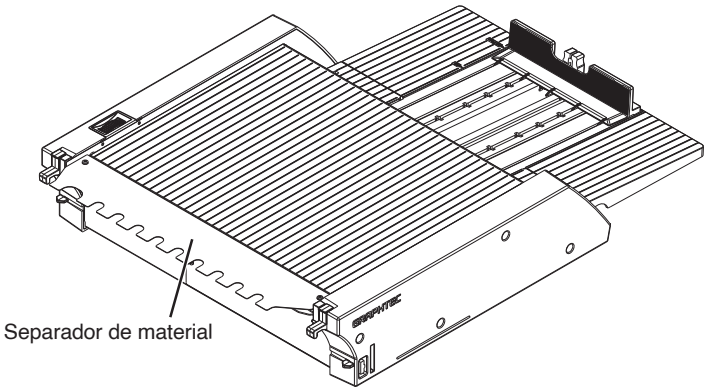
Este manual de utilizador é protegido por copyright da Graphtec Corporation.

Após ligar a plotter

Durante a operação, várias configurações e imediatamente após a conclusão da operação, o carro de ferramentas para a CE8000-40 e o material carregado podem mover-se de repente. Não deixe as mãos, o cabelo ou a roupa aproximarem-se muito das peças em movimento ou dentro do seu alcance de movimento. De igual modo, não coloque objetos estranhos dentro ou perto destas áreas. Se as suas mãos, cabelo, roupa ou algo semelhante ficarem presos ou se enrolarem nas peças em movimento, pode ferir-se e a máquina pode ficar danificada.

Precauções para manuseamento

O separador de material deforma-se com facilidade, por isso tenha cuidado para não lhe aplicar muita força nem bater nele.
A deformação do separador de material pode causar avarias.



Notas sobre as especificações e os acessórios

As especificações e os acessórios dependem da área da venda. Para detalhes, contacte o seu revendedor.

AVISO

A Comissão Federal de Comunicações dos Estados Unidos especificou que o seguinte aviso deve ser transmitido aos utilizadores deste produto.

DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA EM RADIOFREQUÊNCIA DA COMISSÃO FEDERAL DE COMUNICAÇÕES

NOTA: este equipamento foi testado e descobriu-se que cumpre os limites para um dispositivo digital de Classe A, dentro dos termos da parte 15 das Regras da FCC. Estes limites são projetados para fornecer uma proteção razoável contra interferências prejudiciais quando o equipamento é operado num ambiente comercial.

Este equipamento gera, utiliza e pode radiar energia de frequência de rádio e, caso não instalado e utilizado de acordo com o manual de instruções, pode causar interferência prejudicial a comunicações por rádio. É provável que o funcionamento deste equipamento numa área residencial cause interferência prejudicial; nesse caso, será solicitado ao utilizador que corrija a interferência às suas custas.

UTILIZE CABOS BLINDADOS

Para cumprir com as exigências da FCC de Classe A, todos os cabos externos de interface e conectores devem ser corretamente blindados e aterrados. Os cabos e conectores corretos estão disponíveis nos concessionários autorizados GRAPHTEC ou fabricantes de computadores e periféricos. A GRAPHTEC não é responsável por qualquer interferência causada pela utilização de cabos e conectores que não aqueles recomendados e também não é responsável por alterações ou modificações não autorizadas neste equipamento. Alterações ou modificações não autorizadas podem invalidar a autoridade do utilizador de operar o equipamento.

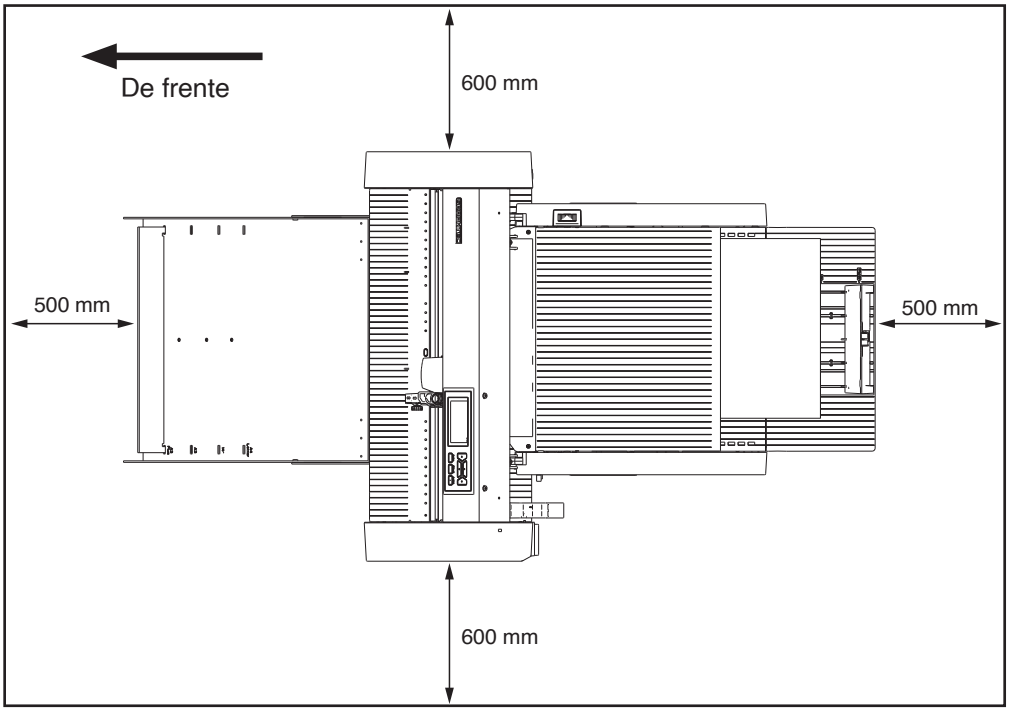
Espaço de instalação

Assegure um espaço de instalação de acordo com a ilustração abaixo.

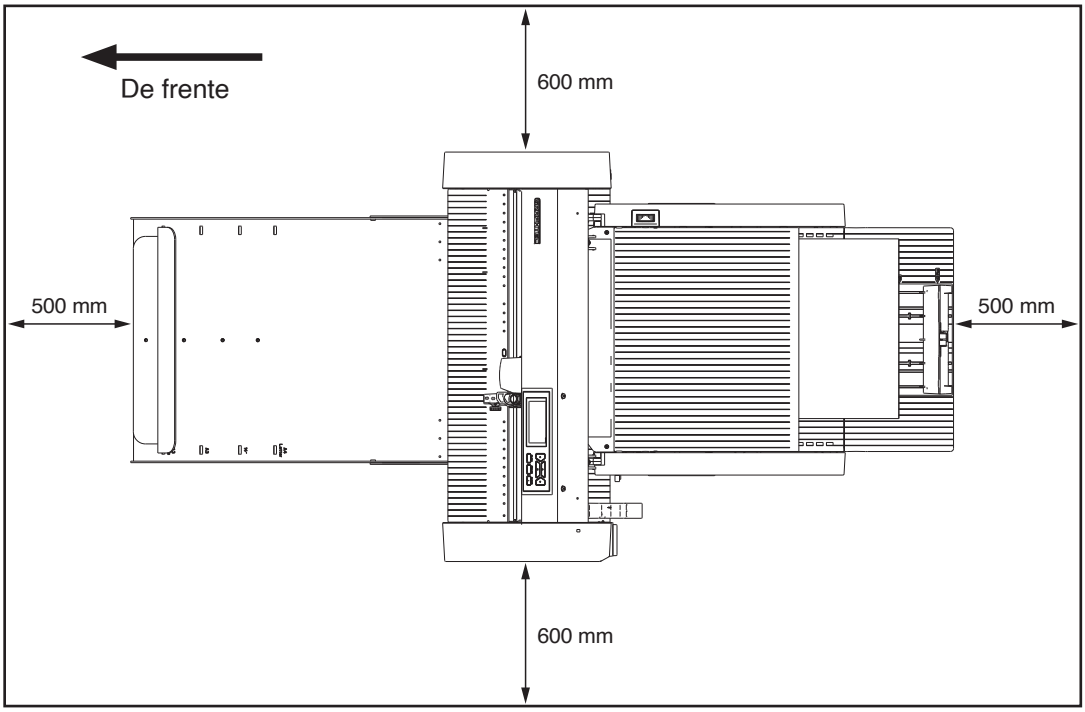
Anexo

À frente e atrás da máquina, garanta espaço suficiente para o funcionamento.

<Para especificações de 45 graus>

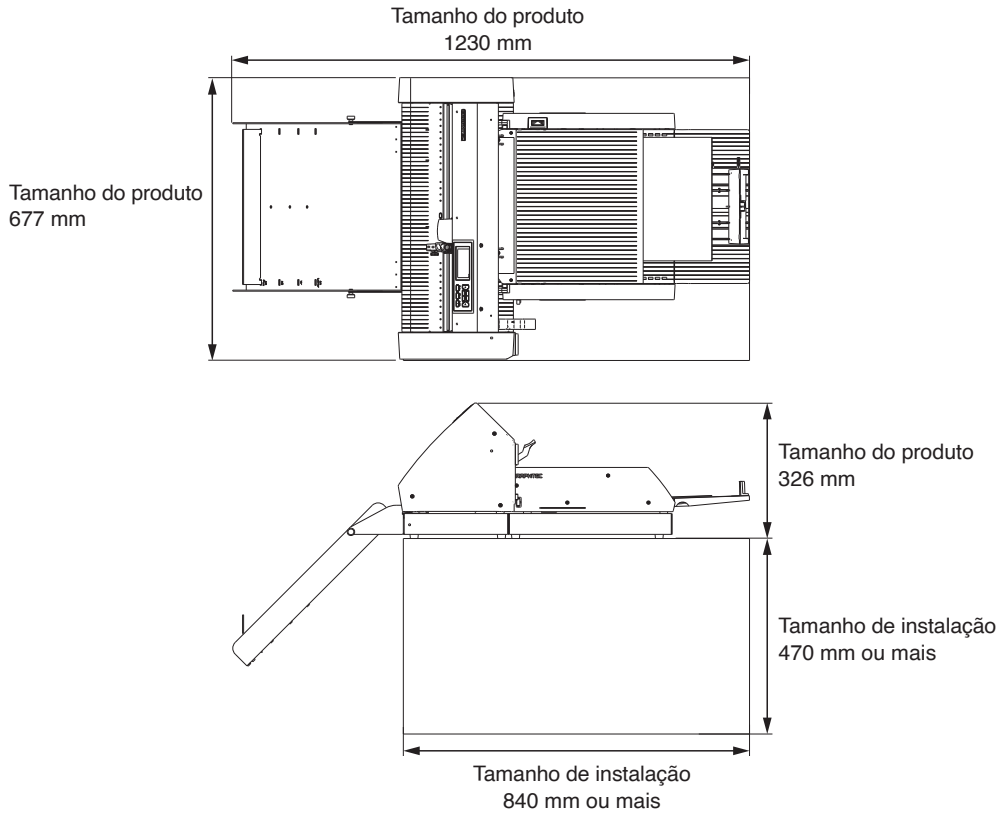


<Para especificações de mesa>

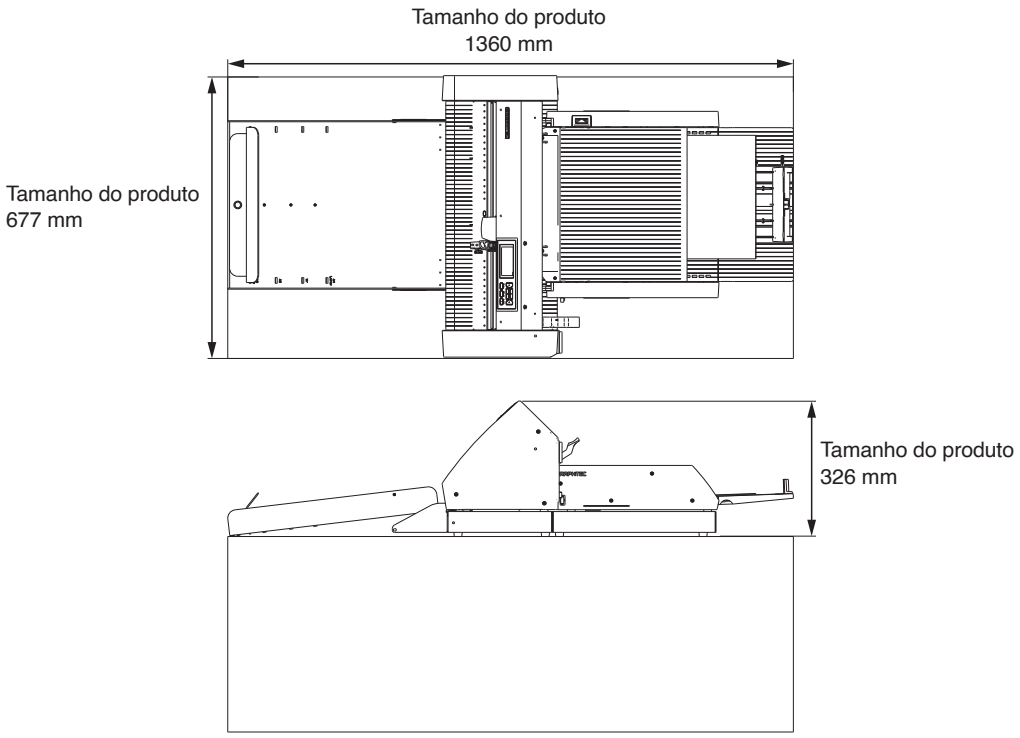


Tamanho do produto e tamanho da instalação

<Para especificações de 45 graus>



<Para especificações de mesa>



Anexo

O tamanho da instalação (área) durante a instalação numa mesa deve ser maior do que o tamanho do produto.
Não existe um valor recomendado específico para a altura ao instalar numa mesa.

Conteúdos

Prefácio I
Notas sobre este manual I
Marcas comerciais registadas. I
Copyright. I
Após ligar a plotter II
Precauções para manuseamento II
Notas sobre as especificações e os acessórios. III
AVISO III
DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA
EM RADIOFREQUÊNCIA DA COMISSÃO FEDERAL DE COMUNICAÇÕES. III
UTILIZE CABOS BLINDADOS III
Espaço de instalação IV
Tamanho do produto e tamanho da instalação V

Capítulo 1: Resumo do produto

1.1 Verificar os acessórios 1-2
Acessórios para a caixa de embalagem do ASF1-30 1-2
Acessórios para a caixa de embalagem da bandeja de saída de papel. 1-2
1.2 Nomenclatura 1-4
1.3 Montagem 1-5
Como montar a bandeja de saída de papel 1-5
Como configurar o CE8000-40. 1-8
Como ligar o CE8000-40 1-9

Capítulo 2: Como utilizar o ASF1-30

2.1 Preparação de material 2-2
Material utilizável 2-2
Material não utilizável. 2-3
2.2 Carregamento do material 2-4
Procedimento para carregar material de tamanho A4 ou tamanho de carta 2-4
Procedimento para carregar material de tamanho A3, A3 Plus, 12”×18” ou 13”×19”. 2-5
Procedimento para carregar material de tamanho 11” × 17” 2-6
2.3 Ajuste da posição do rolo de alimentação da CE8000-40. 2-7
Quando a posição do rolo de alimentação é A4 2-7
Quando a posição do rolo de alimentação é A3 2-7
2.4 Ajuste de posição detalhado do rolo de alimentação da CE8000-40 2-8
2.5 Remoção do ASF1-30. 2-9

Capítulo: 3 Menu dedicado do ASF1-30

3.1 Especificações da CE8000-40. 3-2
Ecrã de SELEÇÃO DE MATERIAIS 3-2
Ícone na parte superior direita do ecrã PRONTO (indicador de conexão do ASF1-30) 3-2
Menu ASF 3-2

CARREGAR/EJETAR no MENU RÁPIDO 3-3
ORIGEM no MENU RÁPIDO 3-4
COPIAR no MENU RÁPIDO 3-5
Definição da velocidade de ejeção 3-5
Área de corte ao utilizar marcas de registo. 3-6
3.2 Especificações do software incluído 3-7
Ecrã de SELEÇÃO DE MODELO 3-7
Opção de criação de marca de registo 3-7
Primeira opção de posicionamento da marca de registo 3-8
Opção de leitura de duas marcas de registo com quatro marcas de registo 3-9
Opção de notificação por e-mail de operação contínua 3-9
Fluxo de trabalho básico para corte com marcas de registo 3-10
Fluxo de trabalho básico para corte com códigos de barras 3-10
Fluxo de trabalho da função Data Link (Operação contínua usando código de barras). 3-11

Capítulo 4: Resolução de problemas

4.1 Se o material estiver encravado 4-2
Quando a alimentação de material para no ASF1-30 4-2
Se o material permanecer na CE8000-40. 4-3
4.2 Quando o material não pode ser alimentado corretamente 4-4
4.3 Mensagens de erro 4-5
4.4 Verificar informação da plotter 4-6

Anexos

A.1 Principais especificações A-2
A.2 Árvore de menus A-3

Capítulo 1: Resumo do produto

Este capítulo fornece uma visão geral do ASF1-30.

SECÇÃO NESTE CAPÍTULO

1.1 Verificar os acessórios

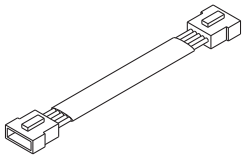
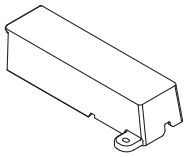
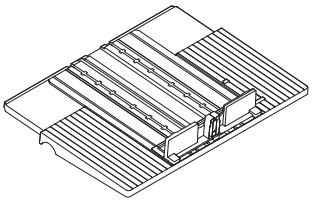
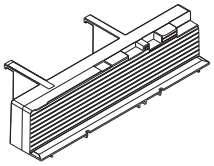
1.2 Nomenclatura

1.3 Montagem

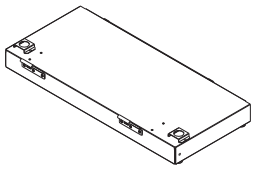
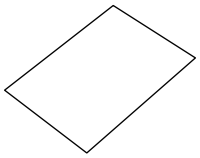
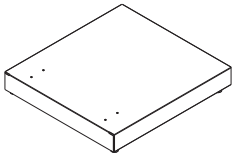
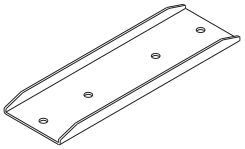
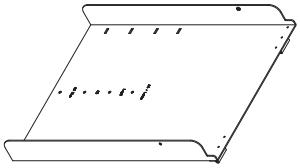
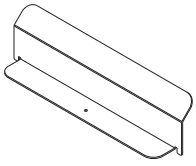
1.1 Verificar os acessórios

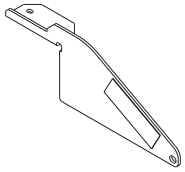
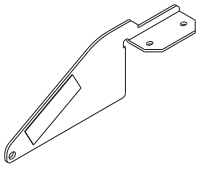
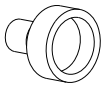
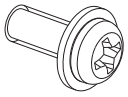
Verifique se todos os acessórios estão incluídos.
Se verificar que falta algum acessório, contacte imediatamente o distribuidor a quem adquiriu este produto.

Acessórios para a caixa de embalagem do ASF1-30

Item	Qtd.	Item	Qtd.
Cabo de ligação 	1 peça.	Cobertura de cabos 	1 peça.
Bandeja de extensão 	1 peça.	Adaptador de 11 polegadas 	1 peça.

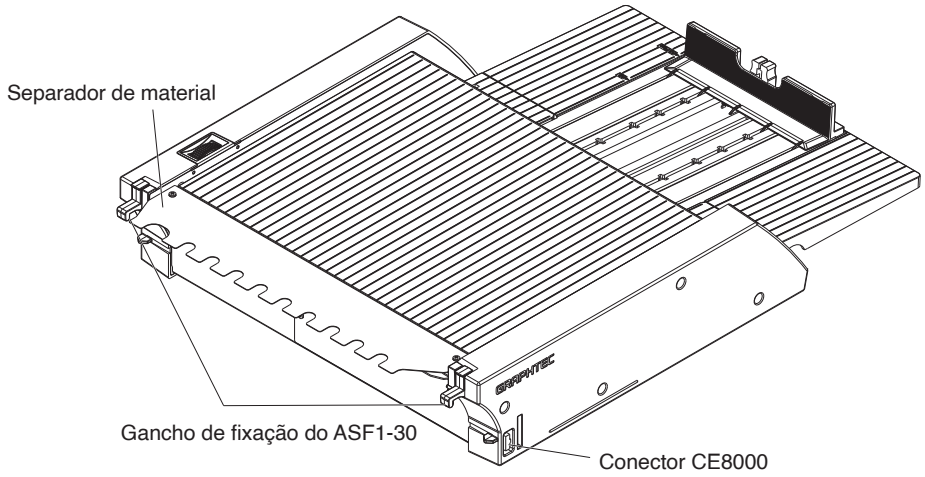
Acessórios para a caixa de embalagem da bandeja de saída de papel

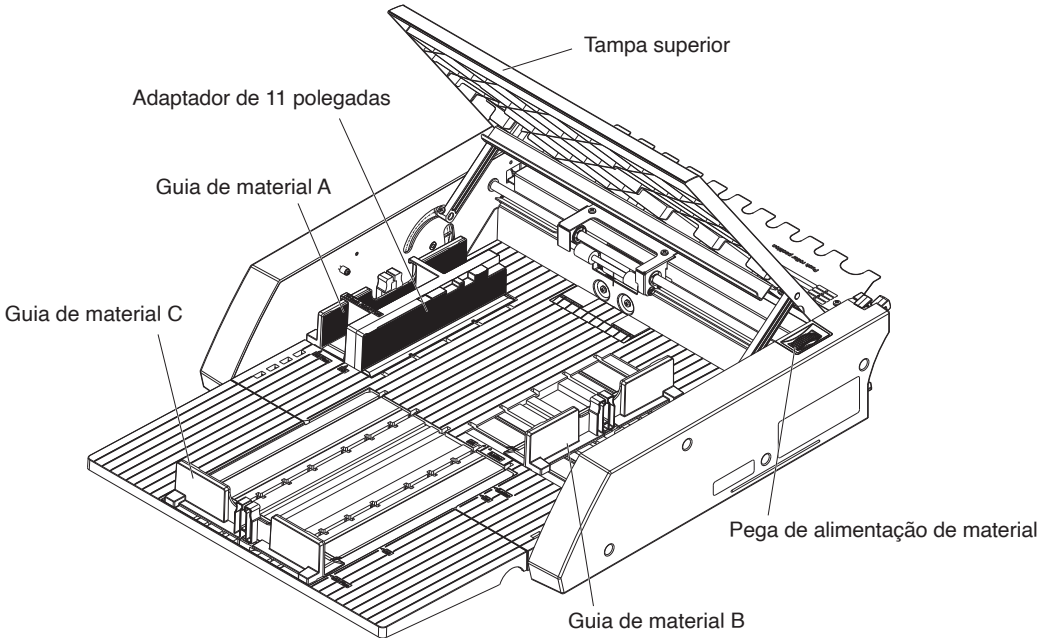
Item	Qtd.	Item	Qtd.
Base CE8000 	1 peça.	Pedido de atualizações de firmware e software 	1 folha
Base ASF1-30 	1 peça.	Peças de ligação de base 	2 peças.
Bandeja de saída de papel 	1 peça.	Rolha de média 	1 peça.

Item	Qtd.	Item	Qtd.
Suporte de fixação da bandeja (A) 	1 peça.	Suporte de fixação da bandeja (B) 	1 peça.
Parafuso A 	3 peças.	Parafuso B 	12 peças.

* Além disso, poderão ser anexadas diversas outras informações.
* Os acessórios podem variar consoante a região de vendas.
  Para obter detalhes, contacte o distribuidor a quem adquiriu este produto.

1.2 Nomenclatura





Gancho de fixação do ASF1-30 ..É um gancho para fixar o ASF1-30 e a CE8000-40.

Conector CE8000 .....É o conector para conectar o ASF1-30 à CE8000-40.

Guia de material A/B/C .....É uma guia de ajuste para se ajustar à largura e ao comprimento do material que estiver a carregar.

Adaptador de 11 polegadas.....Adaptador utilizado para carregar material de 11 polegadas.
Remova o adaptador ao carregar material diferente de 11 polegadas.

Pega de alimentação de material
.....Uma pega para alimentar material manualmente ou alimentar material que tenha parado durante o processo.

Tampa superior.....Abre e fecha quando estiver a alimentar ou a remover material.

Separador de material .....É a peça que alimenta o material para a CE8000-40.

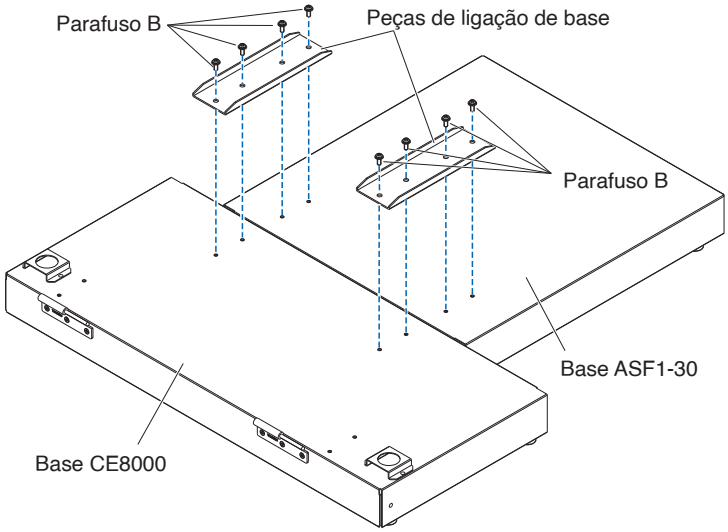
1.3 Montagem

Como montar a bandeja de saída de papel

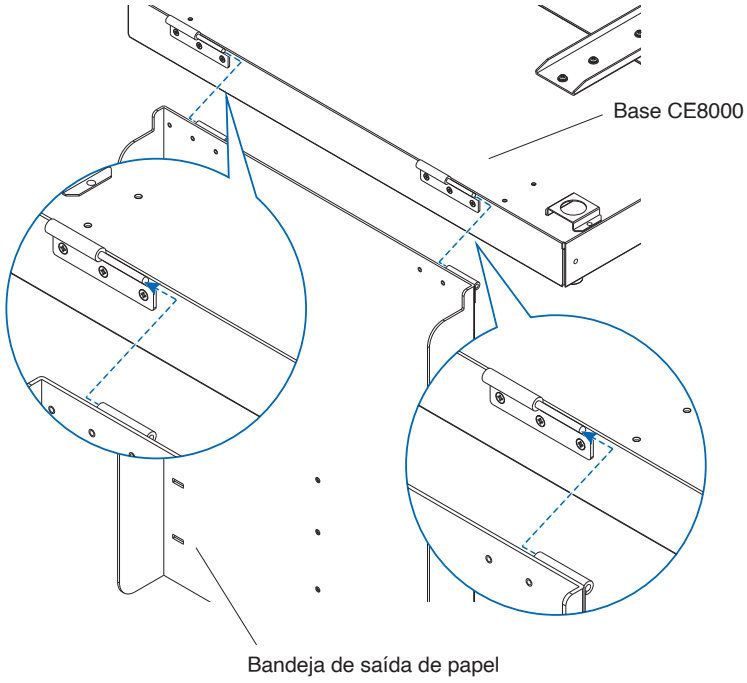
O que precisa para se preparar

- Chave de fendas Phillips (Nº 2)

1. Utilizando uma chave de fendas Phillips, ligue a base CE8000 à base ASF1-30 com as duas peças de ligação da base e oito parafusos B.



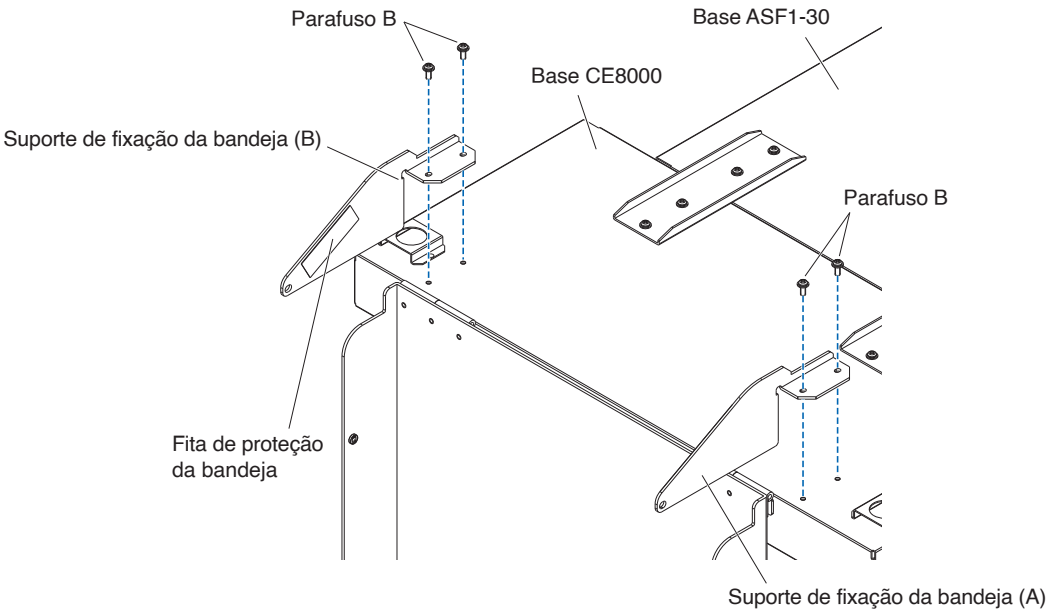
2. Insira as duas dobradiças da bandeja de saída de papel nas duas dobradiças da base do CE8000. Depois de inserir as dobradiças, pendure a bandeja de saída do papel.



3. Utilize uma chave de fendas Phillips para fixar o suporte de fixação da bandeja (A) e o suporte de fixação da bandeja (B) com os quatro parafusos B.
Depois de instalar os suportes de fixação da bandeja, se for utilizar a bandeja de saída do papel num ângulo de 45 graus, avance para o passo 4.
Se for usá-lo numa mesa, vá para o passo 5.

Anexo

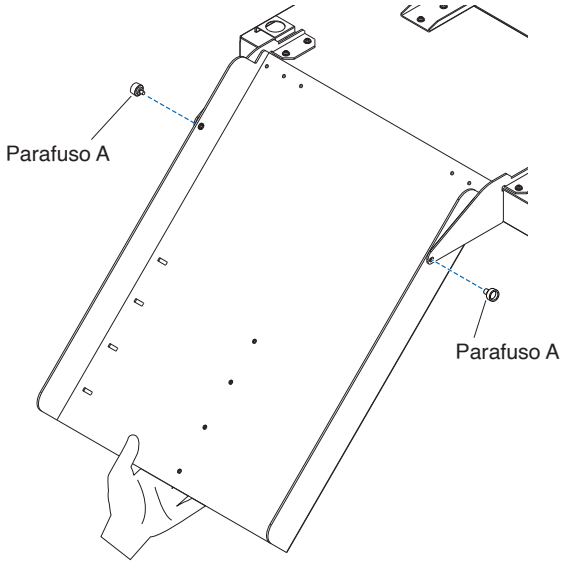
Ao fixar o suporte de fixação da bandeja (A) e (B), certifique-se de que a fita de proteção da bandeja colada no suporte de fixação da bandeja (A) e (B) está posicionada no interior antes de fixar -la.



4. Quando utilizar a bandeja de saída de papel num ângulo de 45 graus.
Utilize os dois parafusos A para fixar a bandeja de saída do papel enquanto a segura com as mãos.
A bandeja de saída pode ser estendida a partir da mesa e utilizada como rampa.

Anexo

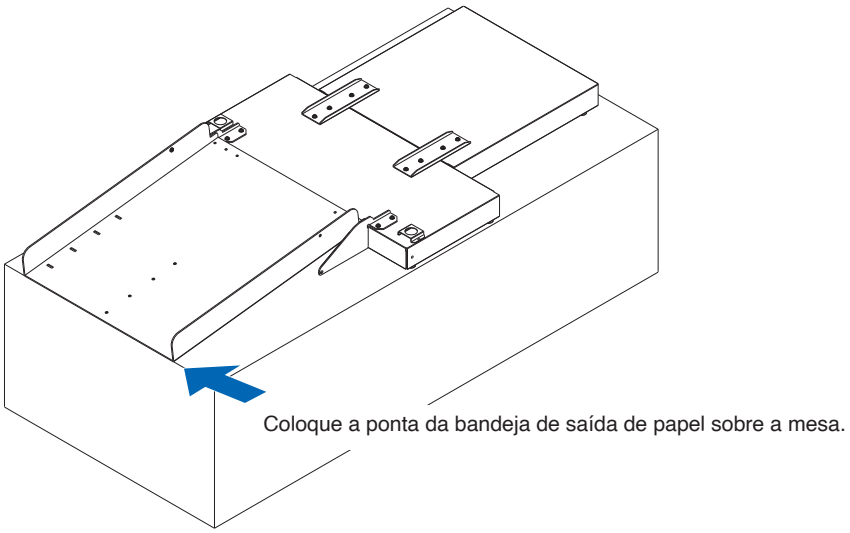
- É recomendável utilizar a bandeja de saída num ângulo fixo de 45 graus.
- O material pode sobressair da bandeja de saída de papel devido ao seu enrolamento ou dureza. Se isto ocorrer, defina a velocidade de ejeção da CE8000-40 para [LENTO].



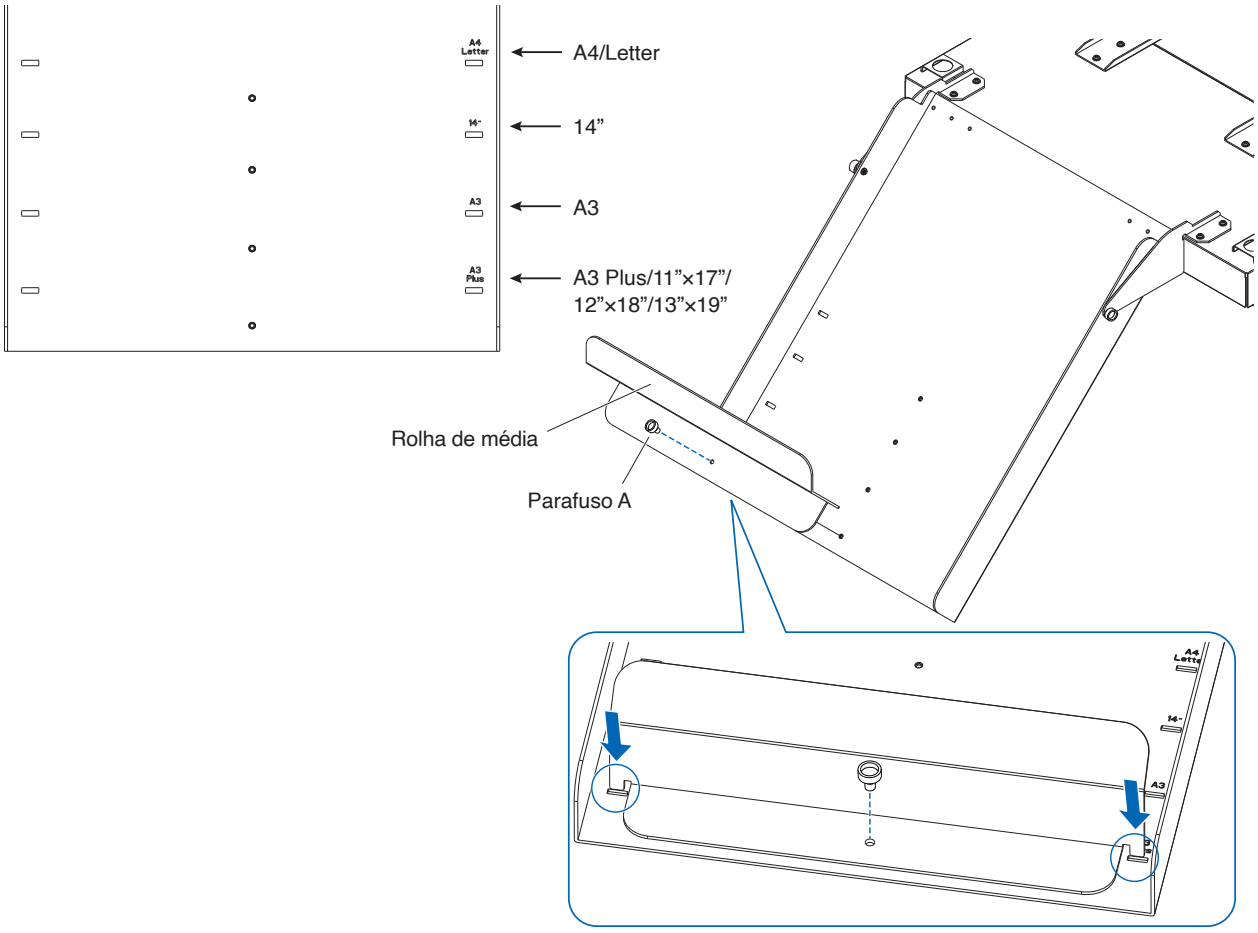
5. Quando utilizar a bandeja de saída de papel sobre uma mesa.
A bandeja de saída pode ser colocada e utilizada sobre uma mesa.

Anexo

As propriedades dos suportes e a eletricidade estática podem afetar a ejeção dos suportes.
Nestes casos, recomenda-se a sua utilização num ângulo fixo de 45 graus.

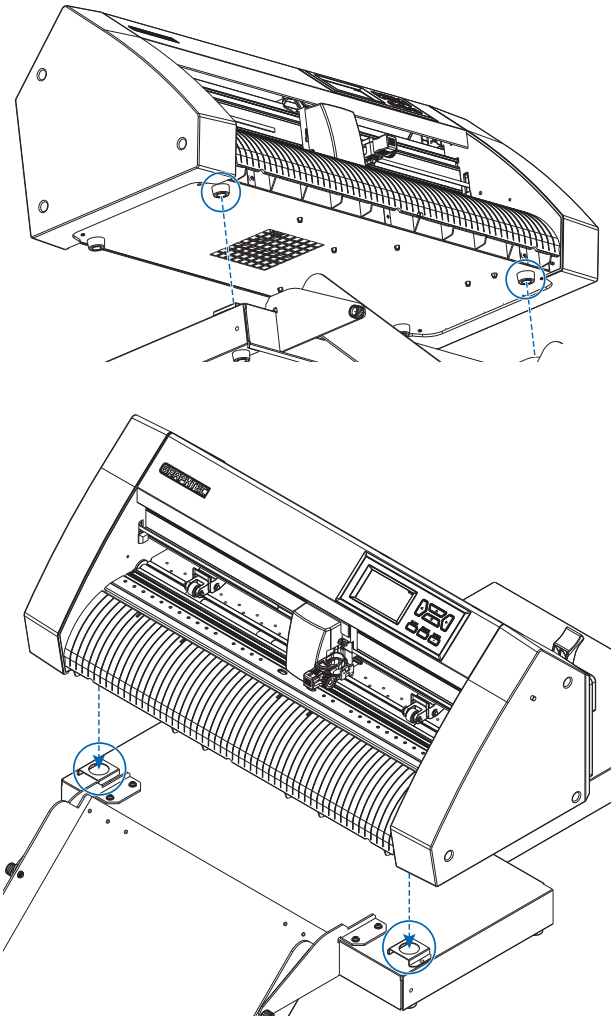


6. Coloque a rolha de média.
O tamanho do suporte está listado na bandeja de saída do papel, insira as saliências esquerda e direita no batente do suporte de acordo com o tamanho do suporte a utilizar nos entalhes da bandeja de saída do papel e fixe-o com o parafuso A.

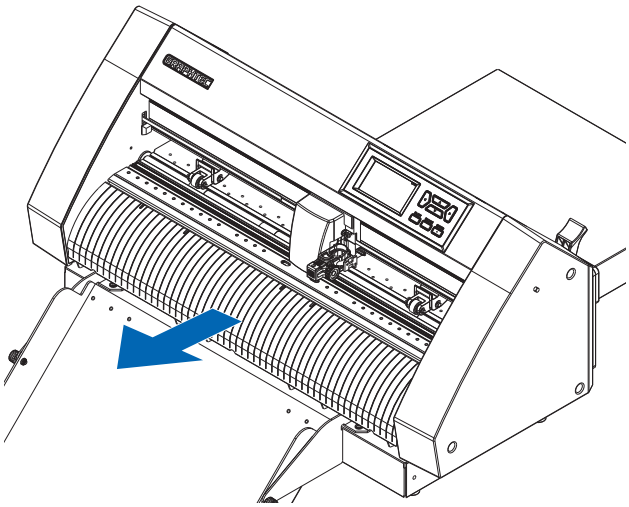


Como configurar o CE8000-40

1. Insira os pés do CE8000-40 nos orifícios de posicionamento da base do CE8000.



2. Após instalar o CE8000-40, pressione o CE8000-40 no sentido da seta da figura abaixo.



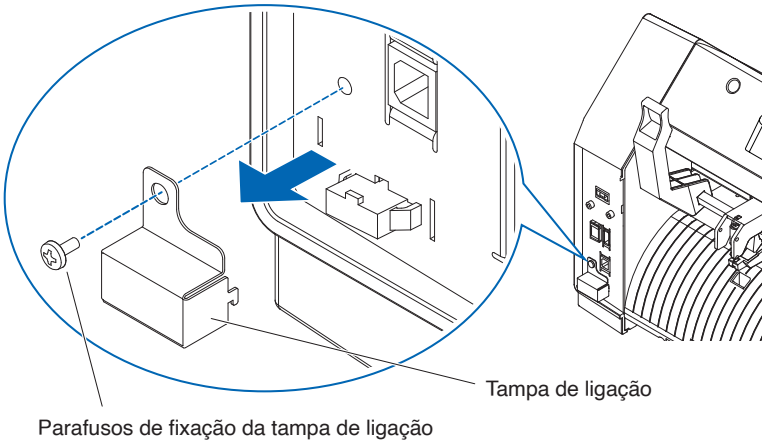
Como ligar o CE8000-40

Verifique se o botão de alimentação do CE8000-40 está desligado (o lado "◯" está premido).

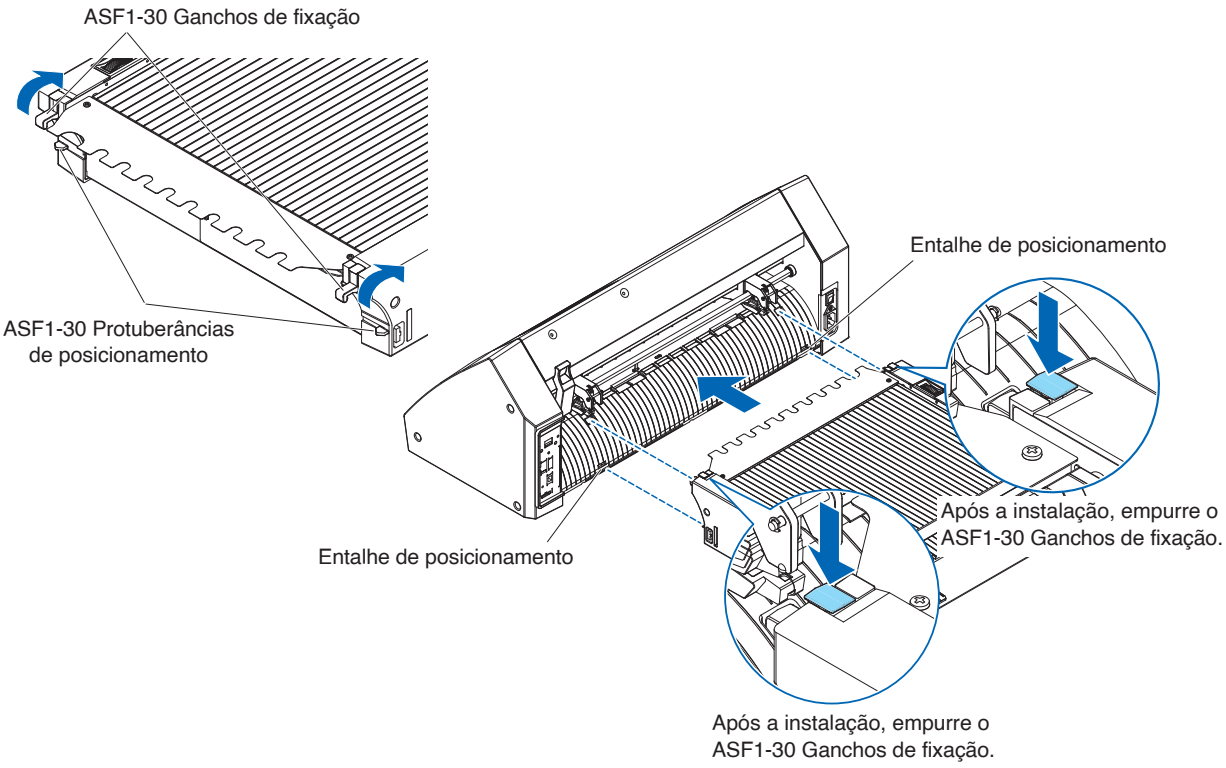
1. Utilize uma chave de fendas Phillips para remover os parafusos de montagem da tampa de ligação ASF1-30 e, em seguida, retire a tampa de ligação ASF1-30.

Anexo

- Por favor, prepare sua própria chave de fenda Phillips.
- O parafuso de fixação da tampa de ligação será novamente utilizado no passo 4.
- Guarde a tampa de ligação removida num local seguro.



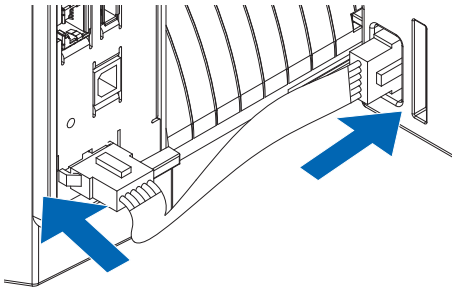
2. Instale o ASF1-30.
Levante o ASF1-30 Ganchos de fixação, insira as ASF1-30 Protuberâncias de posicionamento no CE8000-40 e, em seguida, empurre o ASF1-30 Ganchos de fixação por cima.



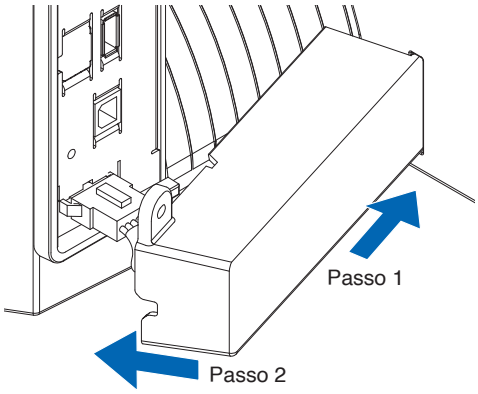
3. Ligue o cabo de ligação.

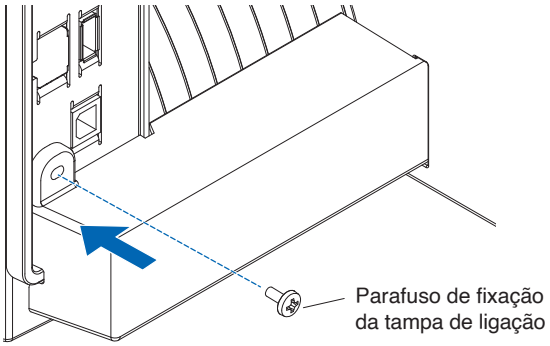
Anexo

Os formatos de ambos os conectores no cabo conector são iguais, pode ser ligado tanto ao CE8000-40 como ao ASF1-30.

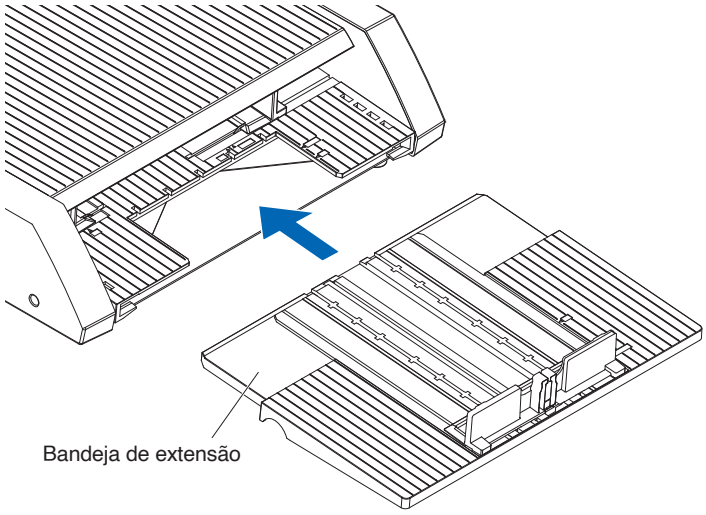


4. Coloque a tampa do cabo.
Insira a tampa do cabo no entalhe do ASF1-30 e fixe-a no CE8000-40 utilizando o parafuso de fixação da tampa de ligação.





5. Insira a bandeja de extensão.
Ao inserir a bandeja de extensão, certifique-se de que não existe nada por baixo da mesma.
Se houver algo por baixo da bandeja de extensão, o suporte não será alimentado corretamente.



Capítulo 2: Como utilizar o ASF1-30

Este capítulo descreve como utilizar o ASF1-30.

SECÇÃO NESTE CAPÍTULO

2.1 Preparação de material
2.2 Carregamento do material
2.3 Ajuste da posição do rolo de alimentação da CE8000-40
2.4 Ajuste de posição detalhado do rolo de alimentação da CE8000-40
2.5 Remoção do ASF1-30

2.1 Preparação de material

Material utilizável

O seguinte material está disponível para o ASF1-30.

- Folhas para impressoras a laser (espessura 0,15 a 0,23 mm)

Anexo

A quantidade máxima de material que pode ser carregado é de 150 folhas ou a altura máxima de empilhamento é de até 30 mm.

Os seguintes tamanhos de material estão disponíveis para o ASF1-30:

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

Anexo

Tamanhos de material diferentes dos listados acima também podem ser carregados, mas as posições das guias de material e rolos de alimentação não são cobertas pela garantia.

⚠CUIDADO

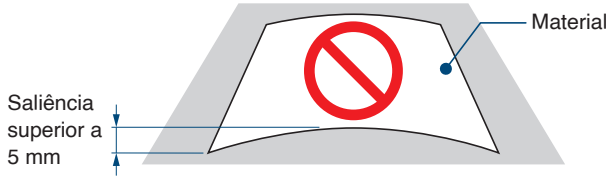
- Quando utilizar o ASF1-30, o tapete de corte não pode ser utilizado.
- Se o material for carregado com eletricidade estática, o ruído de alimentação do material pode tornar-se mais alto ou o material pode não ser alimentado corretamente. Ventile bem o material antes de o carregar.
  O material que é facilmente carregado durante o processo de impressão pode causar problemas na alimentação de material.
- Se as bordas do material não estiverem perfeitamente alinhadas, as marcas de registo podem não ser lidas. Certifique-se de que alinha bem as bordas do material antes de o carregar.
- Se estiver a usar papel enrolado, enrole-o na direção oposta para o alisar antes de o carregar.
- Dependendo do tipo de impressora ou material, poderá ocorrer enrolamento durante a impressão. Neste caso, imprima alimentando manualmente uma folha de cada vez.
- Carregue sempre o material verticalmente.
  Não misture materiais com substâncias ou tamanhos diferentes.
- A quantidade máxima de material que pode ser carregado é de 150 folhas ou a altura máxima de empilhamento é de até 30 mm.
- O material absorve e liberta humidade dependendo da humidade. A absorção de humidade pode fazer com que o material se enrole e fique empoeirado, portanto, quando não estiver a ser utilizado, volte a colocá-lo na embalagem e armazene-o longe de altas temperaturas, humidade elevada e luz solar direta.
- Não use material cuja superfície tenha sido tratada para impressão de jato de tinta em ambos os lados. Pode haver acumulação de sujidade nos rolos, causando problemas na alimentação de material. Limpe os rolos se ficarem sujos.

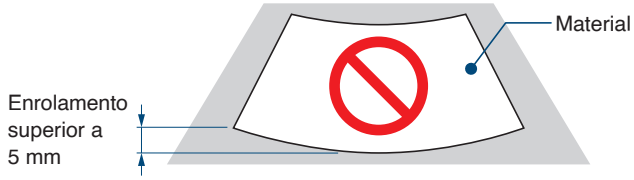
Material não utilizável

O seguinte material não está disponível para o ASF1-30.

- Material dobrado/enrolado/vincado
- Material molhado
- Material demasiado fino (espessura inferior a 0,15 mm)
- Material demasiado grosso (espessura de 0,23 mm ou mais)
- Material propenso a eletricidade estática
- Material com superfície pegajosa
- Material perfurado
- Material com brilhantes na superfície
- Material pré-cortado
- Material suave, sem tensão

Ex.: exemplos de materiais com saliência ou enrolamento





2.2 Carregamento do material

Procedimento para carregar material de tamanho A4 ou tamanho de carta

1. Abra a tampa superior.
2. Mova as guias de material A, B e C nas direções indicadas pelas setas azuis.

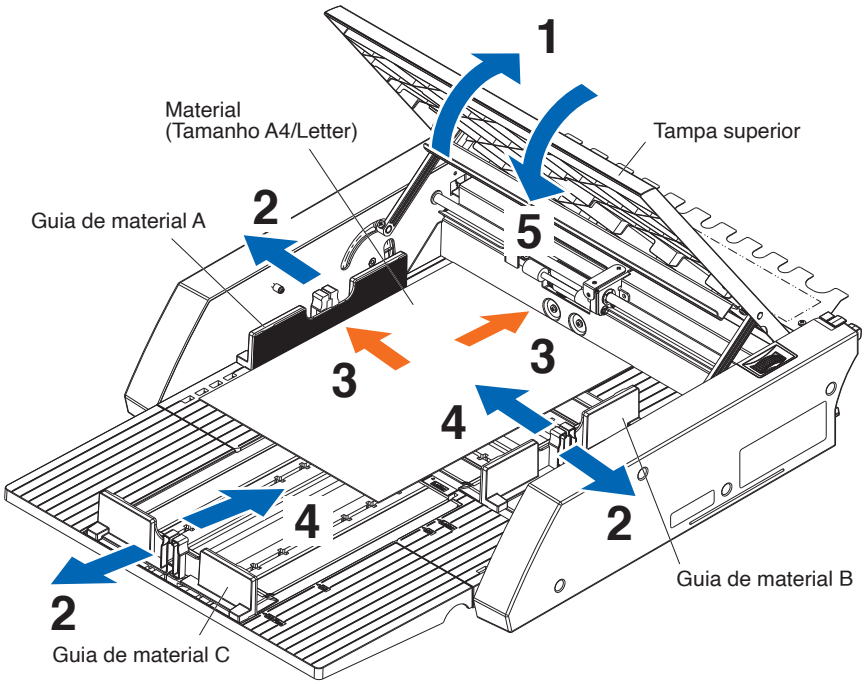
> **Anexo**
>
> Mova a guia de material A até à borda.

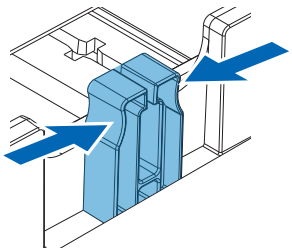
3. Alinhe o material com a guia de papel A e carregue-o firmemente até que bata na traseira.

> **Anexo**
>
> Ventile bem o material antes de o carregar.

4. Ajuste as guias de papel B e C para ajustar o material.
5. Feche a tampa superior.

> **Anexo**
>
> Se houver um espaço entre as guias de material e o material, o material ficará inclinado, o que pode resultar num corte deficiente.
> Configure cada guia de material pressionando-a contra o material.





Para mover a guia de papel para fora, pressione os botões em ambos os lados e mova-a.

Procedimento para carregar material de tamanho A3, A3 Plus, 12”×18” ou 13”×19”

1. Abra a tampa superior.
2. Mova as guias de material A, B e C nas direções indicadas pelas setas azuis.

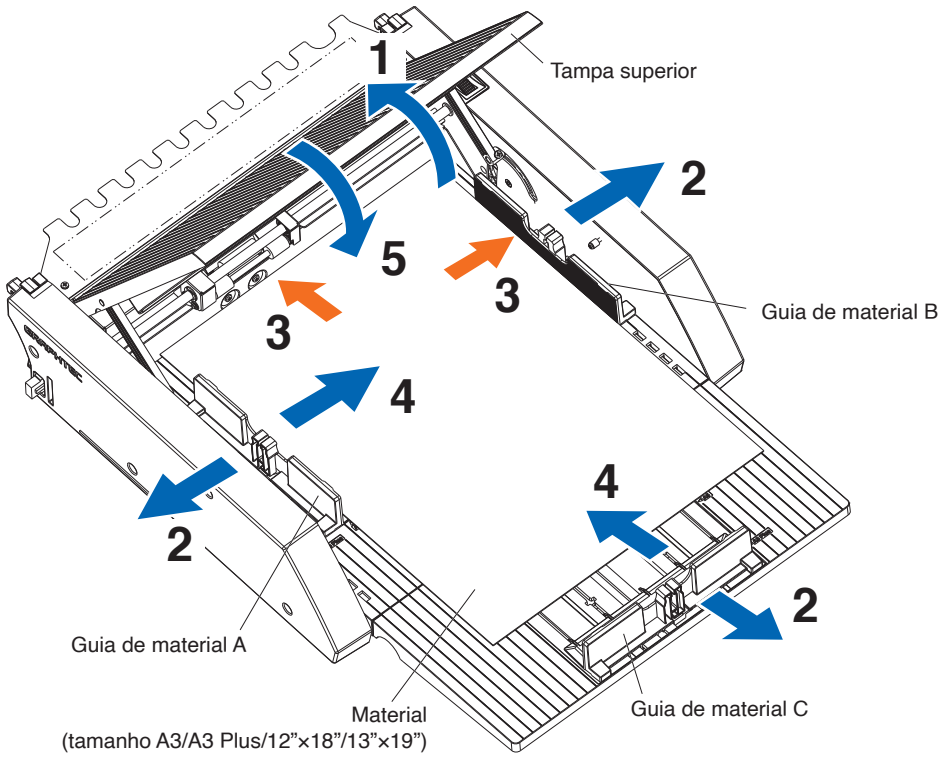
> **Anexo**
>
> Mova a guia de material B até à borda.

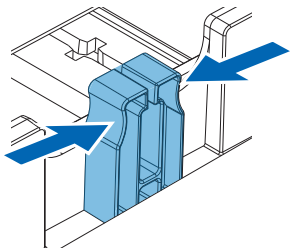
3. Alinhe o material com a guia de papel B e carregue-o firmemente até que bata na traseira.

> **Anexo**
>
> Ventile bem o material antes de o carregar.

4. Ajuste as guias de papel A e C para ajustar o material.
5. Feche a tampa superior.

> **Anexo**
>
> Se houver um espaço entre as guias de material e o material, o material ficará inclinado, o que pode resultar num corte deficiente.
> Configure cada guia de material pressionando-a contra o material.





Para mover a guia de papel para fora, pressione os botões em ambos os lados e mova-a.

Procedimento para carregar material de tamanho 11” × 17”

1. Abra a tampa superior.
2. Mova as guias de material A, B e C nas direções indicadas pelas setas azuis.

Anexo

Mova as guias de material A e B até à borda.

3. Coloque o adaptador de 11 polegadas alinhado com a guia de material A.
4. Alinhe o material com a guia de papel B e carregue-o firmemente até que bata na traseira.

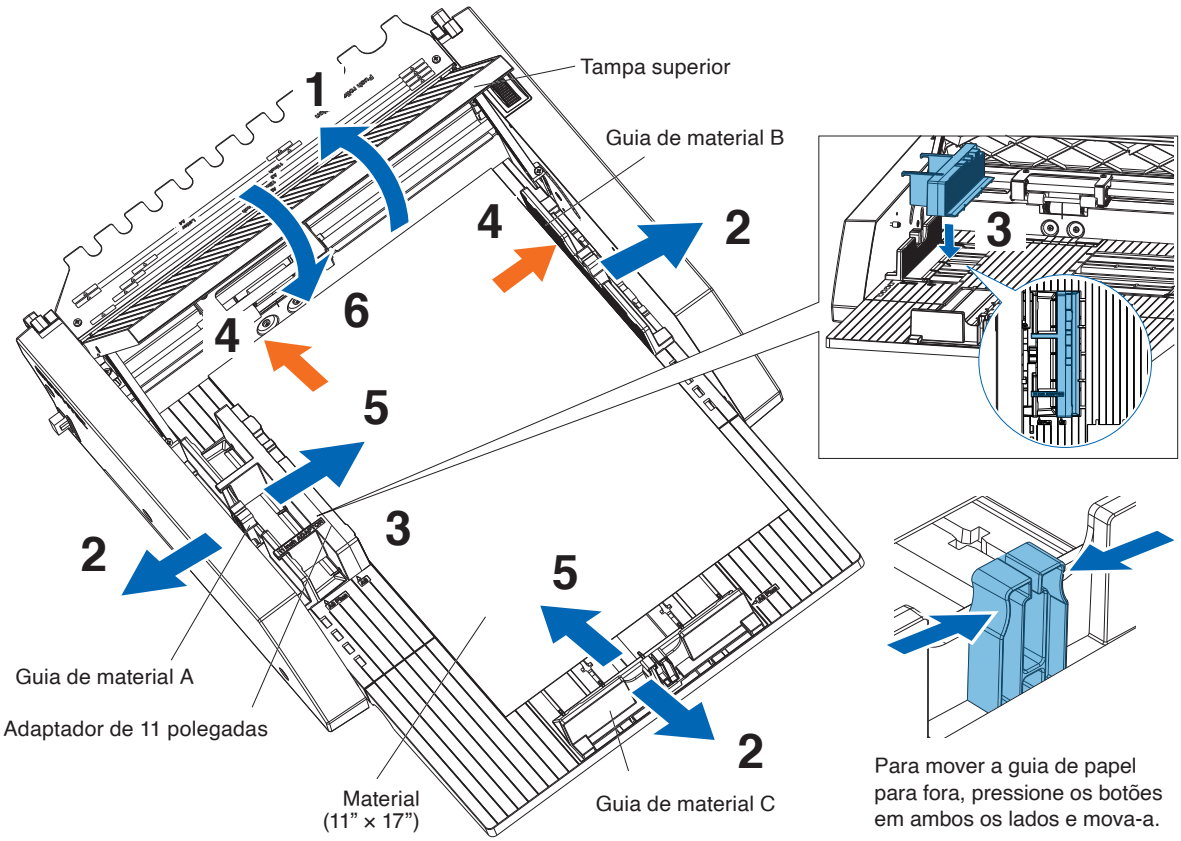
Anexo

Ventile bem o material antes de o carregar.

5. Ajuste as guias de papel A e C para ajustar o material.
6. Feche a tampa superior.

Anexo

Se houver um espaço entre as guias de material e o material, o material ficará inclinado, o que pode resultar num corte deficiente.
Configure cada guia de material pressionando-a contra o material.

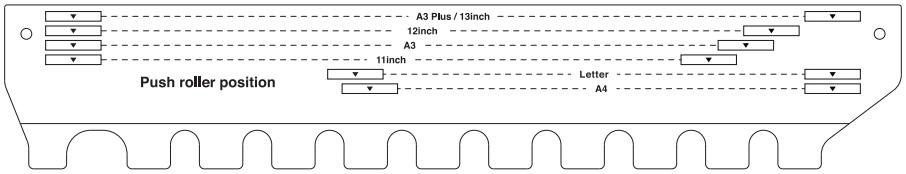


2.3 Ajuste da posição do rolo de alimentação da CE8000-40

Baixe a alavanca de posicionamento de material da CE8000-40 e ajuste a posição do rolo de alimentação da CE8000-40 para encaixar na indicação de posição do rolo de alimentação do ASF1-30.

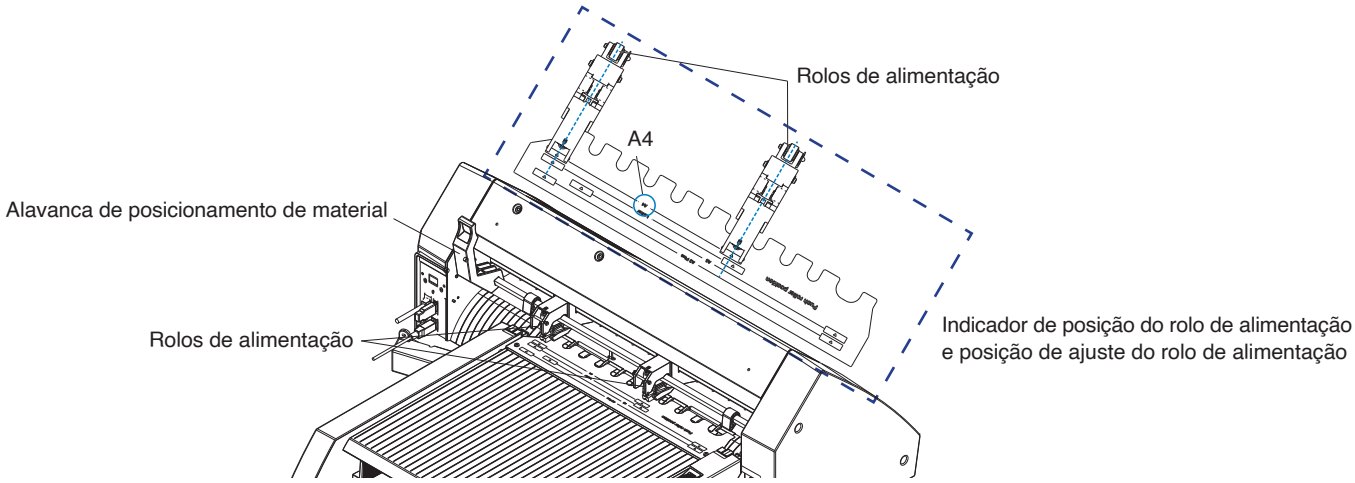
Anexo

Para saber como operar a alavanca de posicionamento de material e ajustar a posição dos rolos de alimentação para a CE8000-40, consulte o Manual do usuário da Série CE8000.

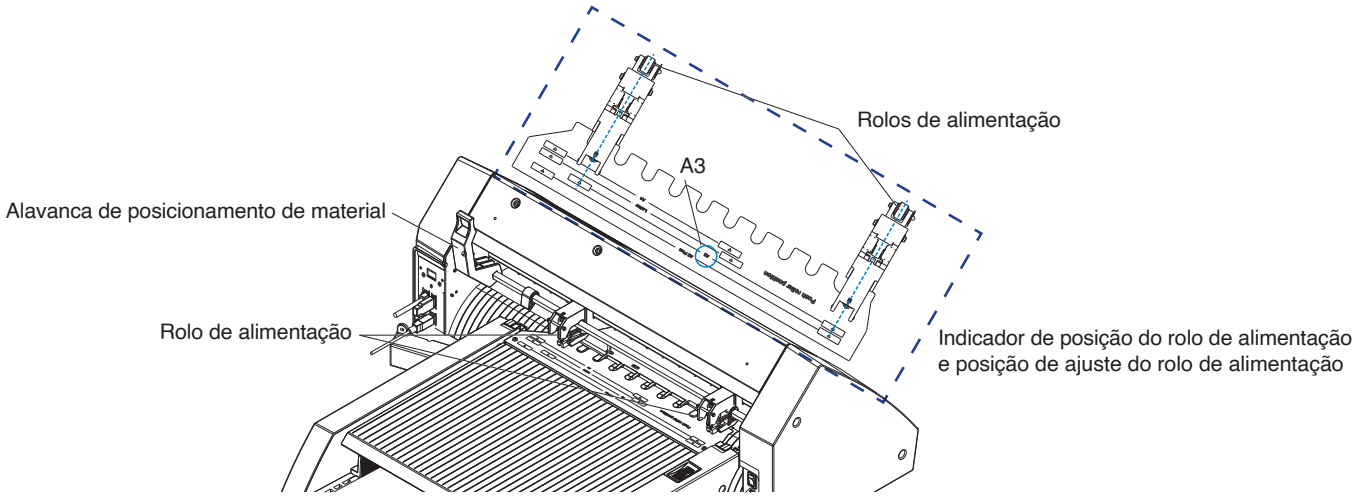


Indicação da posição do rolo de alimentação

Quando a posição do rolo de alimentação é A4



Quando a posição do rolo de alimentação é A3



2.4 Ajuste de posição detalhado do rolo de alimentação da CE8000-40

Se o material ficar inclinado devido a suavidade ou outros fatores, e as marcas de registo não puderem ser lidas, ajuste a posição dos rolos de alimentação de acordo com os seguintes passos.

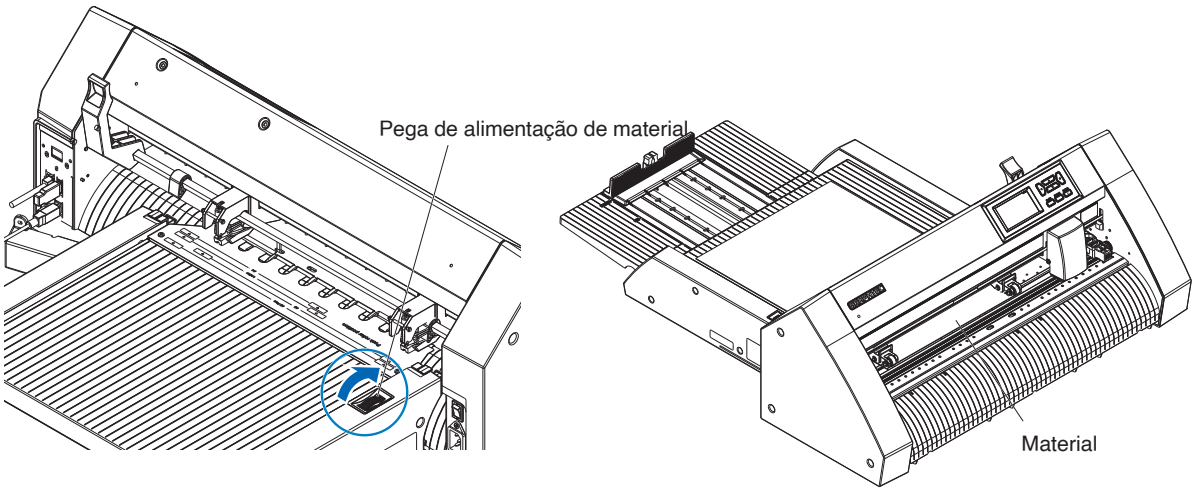
Anexo

- Para o ASF1-30, recomenda-se um tamanho de marca de registo de 15 mm ou mais.
- Para obter instruções sobre como operar a alavanca de posicionamento de material e ajustar a posição dos rolos de alimentação para a CE8000-40, consulte o Manual do Utilizador da Série CE8000.

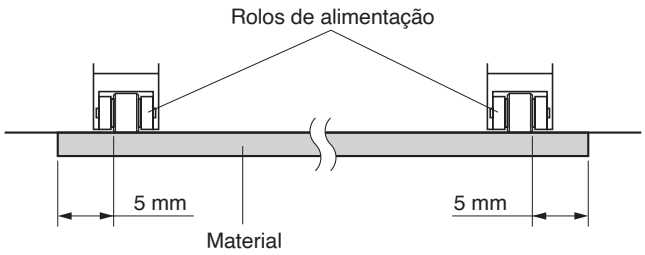
1. Com a alavanca de posicionamento de material da CE8000-40 baixada, rode a pega de alimentação de material do ASF1-30 na direção da seta para alimentar o material para a CE8000-40.

Anexo

- Alimente o material até que esteja sob os rolos de alimentação.
  Se o material for alimentado demasiado para dentro, ele ficará inclinado e não poderá ajustar a posição dos rolos de alimentação corretamente.
- A pega de alimentação de material apenas roda nesta direção.



2. Ajuste a posição do rolo de alimentação de forma a que a distância entre a borda do material e a borda do rolo de alimentação seja de 5 mm.



3. Depois de ajustar a posição do rolo de alimentação, rode a pega de alimentação de material para ejetar o material.

Anexo

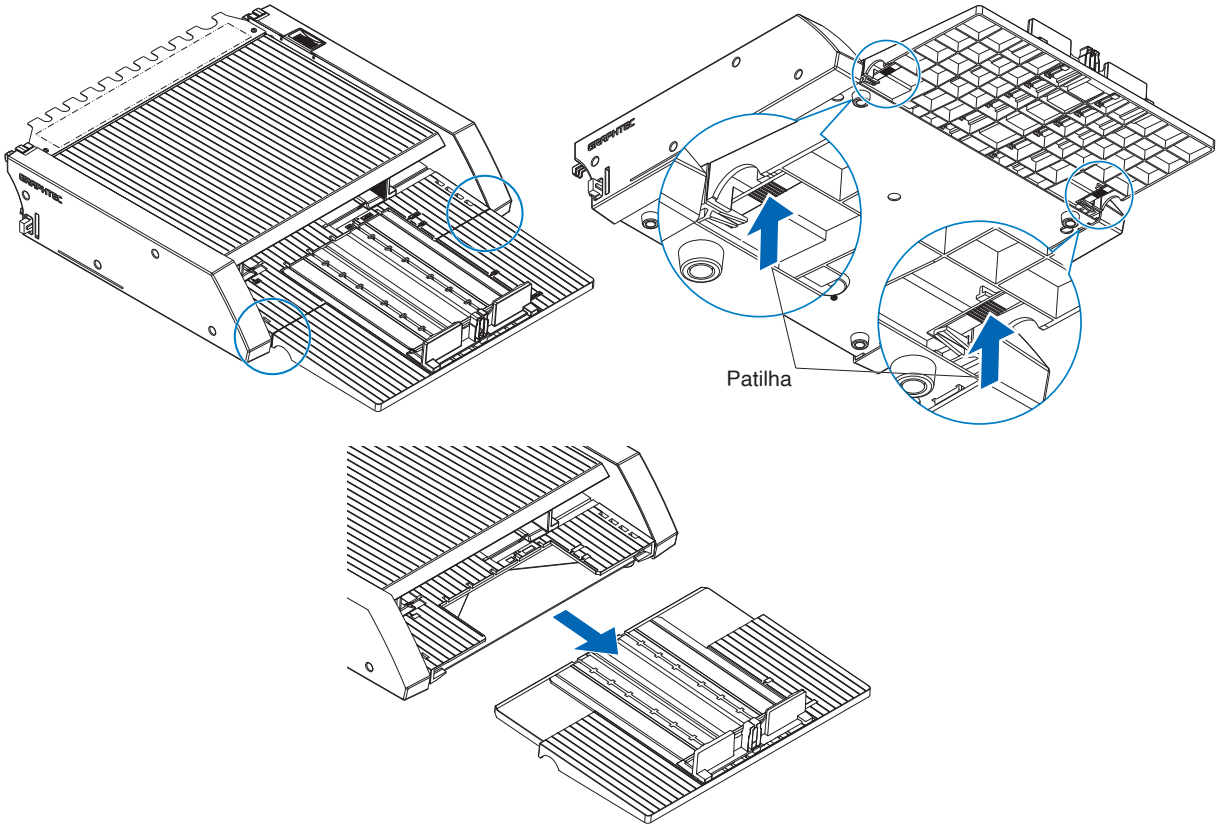
Para além de alimentar material utilizando a pega de alimentação de material, também pode utilizar as funções de alimentação e ejeção de material para carregar, ejetar e ajustar o material.
Para obter detalhes, consulte “3.1 Especificações da CE8000-40” – “CARREGAR/EJETAR no MENU RÁPIDO”.

2.5 Remoção do ASF1-30

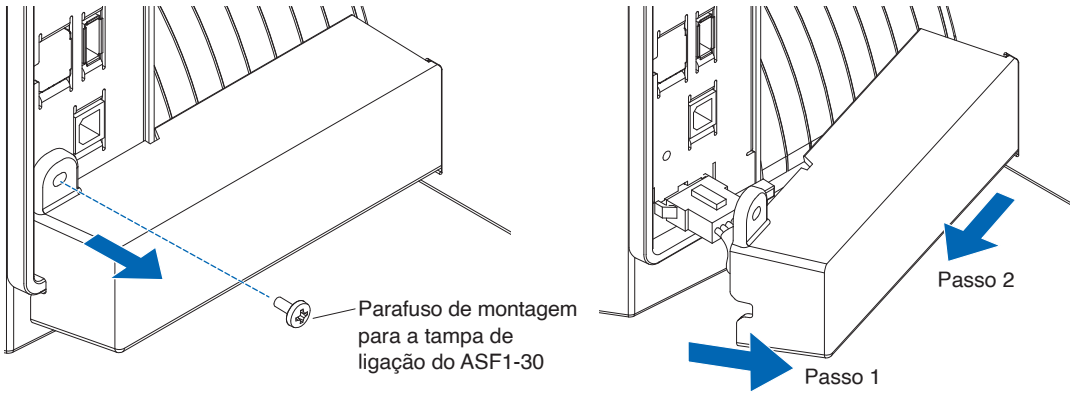
Certifique-se de que o interruptor de alimentação da CE8000-40 está desligado (para o lado "○").

1. Pressione a patilha na bandeja de extensão para a desbloquear e, em seguida, puxe a bandeja de extensão para fora.

> **⚠CUIDADO**
> Certifique-se de que desbloqueia a patilha antes de a puxar para fora. A utilização de força excessiva pode causar danos.



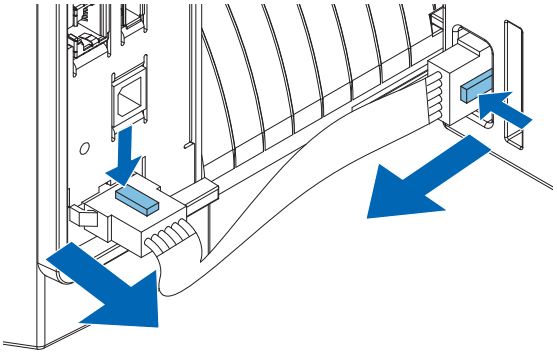
2. Retire a cobertura de cabos.
Retire os parafusos de montagem da tampa de ligação ASF1-30 e retire a cobertura de cabos.



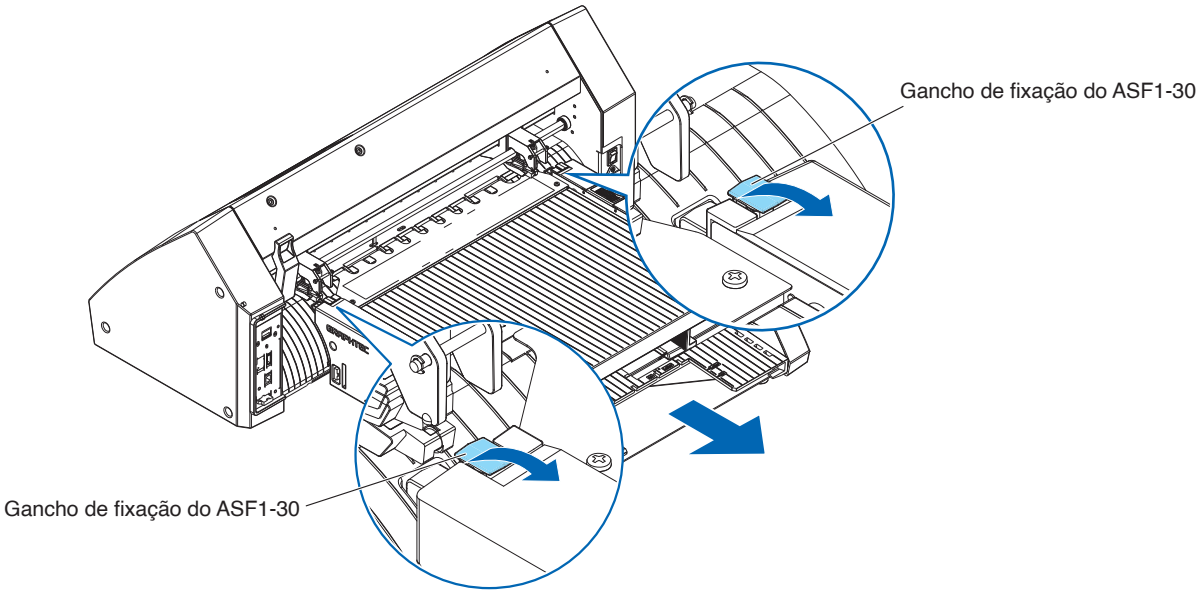
3. Retire o cabo de ligação.

⚠CUIDADO

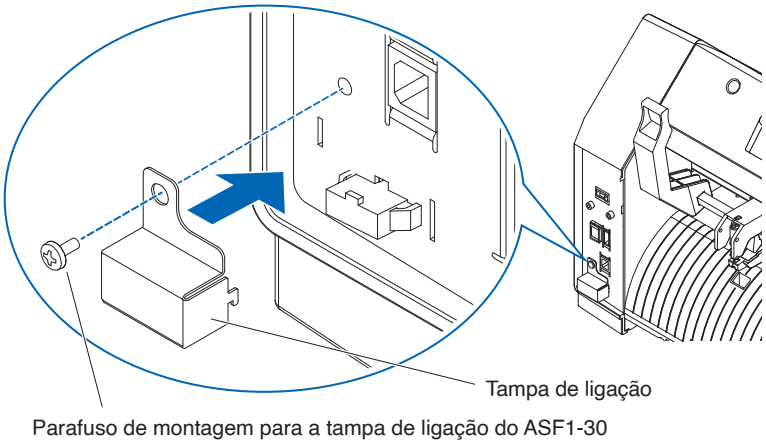
Certifique-se de que desbloqueia o conector antes de o puxar para fora. Puxá-lo com demasiada força pode causar danos.



4. Levante o gancho de fixação do ASF1-30 e, em seguida, retire o ASF1-30 em direção à traseira.



5. Use uma chave de fendas Phillips para instalar a tampa de ligação ASF1-30.



Capítulo: 3 Menu dedicado do ASF1-30

Este capítulo descreve o menu dedicado apresentado quando o ASF1-30 está conectado.

SECÇÃO NESTE CAPÍTULO

3.1 Especificações da CE8000-40

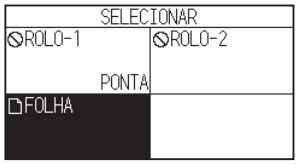
3.2 Especificações do software incluído

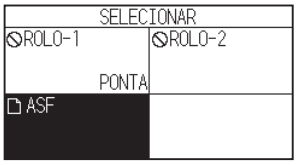
3.1 Especificações da CE8000-40

Quando um ASF1-30 é conectado, as funções dedicadas do ASF1-30 são exibidas no painel tátil da CE8000-40 e algumas funções da CE8000-40 são restritas.
Esta secção explica o menu dedicado do ASF1-30.
Para obter informações sobre o menu comum da CE8000-40, consulte o Manual do Utilizador da Série CE8000.

Ecrã de SELEÇÃO DE MATERIAIS

Selecione [FOLHA] quando carregar folhas.
[FOLHA] é exibido quando o material é carregado na CE8000-40.
Selecione [ASF] ao alimentar material a partir do ASF1-30.





Anexo

- Quando o ASF1-30 estiver conectado, [ROLO-1] e [ROLO-2] não estão disponíveis.
- [ASF] é exibido quando nenhum material está carregado na CE8000-40.

Ícone na parte superior direita do ecrã PRONTO (indicador de conexão do ASF1-30)

Quando o ASF1-30 está conectado, o ícone [ASF] é exibido no canto superior direito do ecrã INICIO.



Anexo

Se o ícone [ASF] não for exibido, verifique se existem problemas com a ligação entre a CE8000-40 e o ASF1-30.

Menu ASF

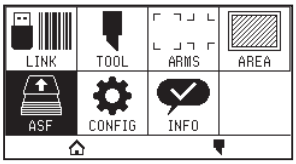
Quando o ASF1-30 está conectado, o menu [ASF] é exibido no ecrã MENU.

Operação

1. Pressione o ícone [☰].



2. O menu [ASF] é exibido.



Anexo

O ícone [MEDIA] é substituído pelo ícone [ASF].
Quando o ASF1-30 está conectado, as definições no menu [MEDIA] não estão disponíveis.

CARREGAR/EJETAR no MENU RÁPIDO

Quando o ASF1-30 estiver conectado, o ícone [LOAD] ou o ícone [EJECT] é exibido no [QUICK MENU].

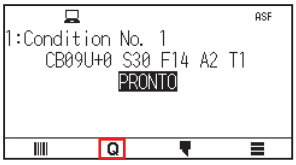
Anexo

Se nenhum material estiver carregado, o ícone [LOAD] é exibido.
Se estiver material carregado, é exibido o ícone [EJECT].

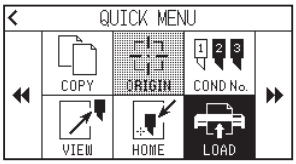
Quando alimentar material a partir do ASF1-30

Operação

1. Pressione o ícone [Q].



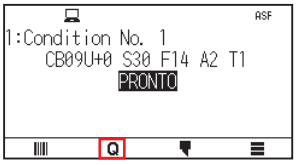
2. Pressione o ícone [LOAD].



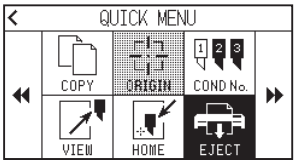
Ao ejetar o material que foi carregado

Operação

1. Pressione o ícone [Q].



2. Pressione o ícone [EJECT].



Ajuste de posição detalhado do rolo de alimentação da CE8000-40

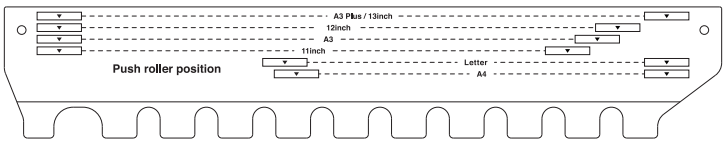
Operação

1. Carregue o material no ASF.

> **Anexo**
>
> Para mais informações, consulte a secção “2.2 Carregamento de material”.

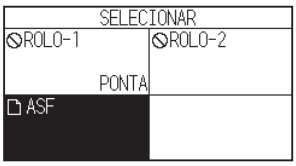
2. Baixe a alavanca de posicionamento de material da CE8000-40 e ajuste a posição dos rolos de alimentação da CE8000-40 para que corresponda à indicação de posição do rolo de alimentação do ASF1-30.

> **Anexo**
>
> Para saber como operar a alavanca de posicionamento de material e ajustar a posição dos rolos de alimentação da CE8000-40, consulte o Manual do Utilizador da Série CE8000.

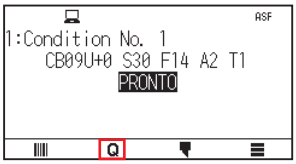


Indicação da posição do rolo de alimentação

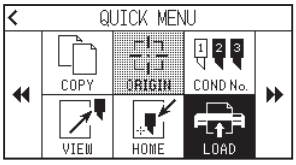
3. Levante a alavanca de posicionamento de material da CE8000-40 e selecione ASF no ecrã [SELECIONAR].



4. Pressione [Q].



5. Pressione [LOAD].



6. Prima a tecla de POSIÇÃO esquerda para mover o carro de ferramentas para uma posição em que possa ver os rolos de alimentação.
7. Verifique a posição dos rolos de alimentação.
   Se pretender ajustar a posição dos rolos de alimentação, baixe a alavanca de posicionamento de material e, em seguida, ajuste-os.
8. Após concluir os ajustes, remova o material.

ORIGEM no MENU RÁPIDO

Quando o ASF1-30 está conectado, o ícone [ORIGIN] é desativado.

COPIAR no MENU RÁPIDO

Quando o ASF1-30 está conectado, o [MODO ALTER MATERIAL] no menu [COPY] não pode ser alterado.
O ASF1-30 funciona sempre com [ON].

Definição da velocidade de ejeção

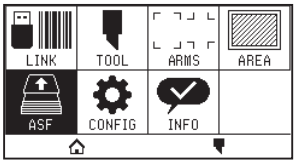
Quando a velocidade de ejeção está definida para [NORMAL], o material pode não caber na bandeja de saída de papel devido ao seu enrolamento ou dureza. Neste caso, defina a velocidade de ejeção para [LENTO].

Operação

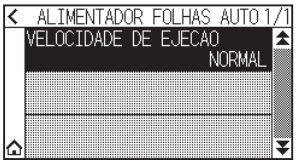
1. Pressione o ícone [☰].



2. Pressione [ASF].



3. Pressione [VELOCIDADE DE EJECAO].



4. Pressione a velocidade de alimentação que pretende utilizar.



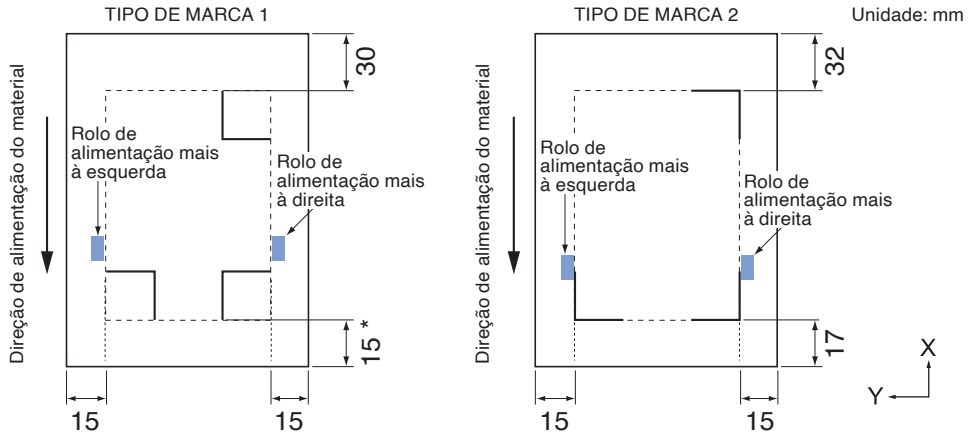
5. Pressione o ícone [⌂].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Área de corte ao utilizar marcas de registo

Quando o ASF1-30 está ligado, a margem posterior é reduzida, aumentando assim a área de corte.

A margem posterior muda de 35 mm para 30 mm no padrão de marca de registo 1 e de 37 mm para 32 mm no padrão de marca de registo 2.



Área de corte (a mesma que a área após a leitura da marca de registo)

* Quando o limite de expansão é definido para 1 ou mais, será 10.

Anexo

Aplica-se à versão de firmware 2.00 ou posterior do CE8000-40.

3.2 Especificações do software incluído

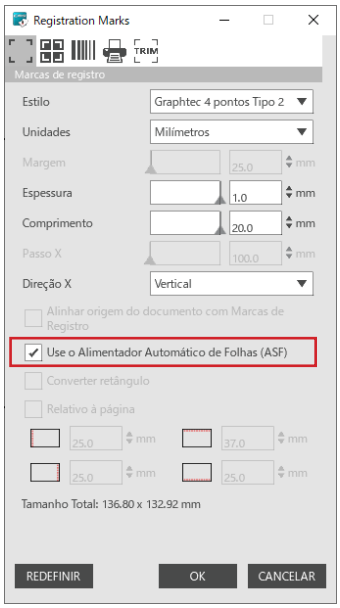
Quando SELECIONAR ASF1-30 como o modelo a ser conectado, as funções dedicadas do ASF1-30 são exibidas no software da nossa plotter de corte (Cutting Master 5/Graphtec Studio 2).
Esta secção explica o menu dedicado do ASF1-30.
Para mais informações sobre o menu comum da CE8000-40, consulte o Manual do Utilizador do software da nossa plotter de corte (Cutting Master 5/Graphtec Studio 2).

Ecrã de SELEÇÃO DE MODELO

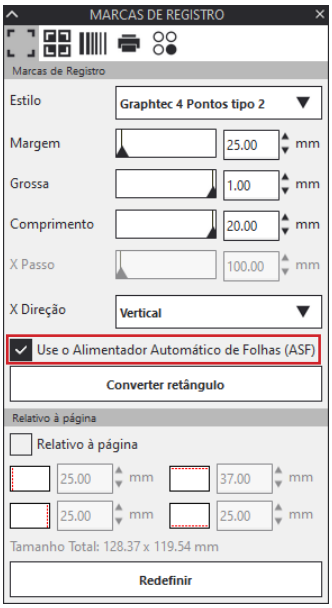
Quando utilizar o ASF1-30, selecione [CE8000-40+ASF1] no nome do modelo.

Opção de criação de marca de registo

Quando selecionar [Use o Alimentador Automático de Folhas (ASF)] no ecrã [MARCAS DE REGISTRO (Registration Marks)], as definições para o ASF1-30 são apresentadas no ecrã.
Isto pode impedir a criação de marcas de registo e códigos de barras que não podem ser utilizados com o ASF1-30.



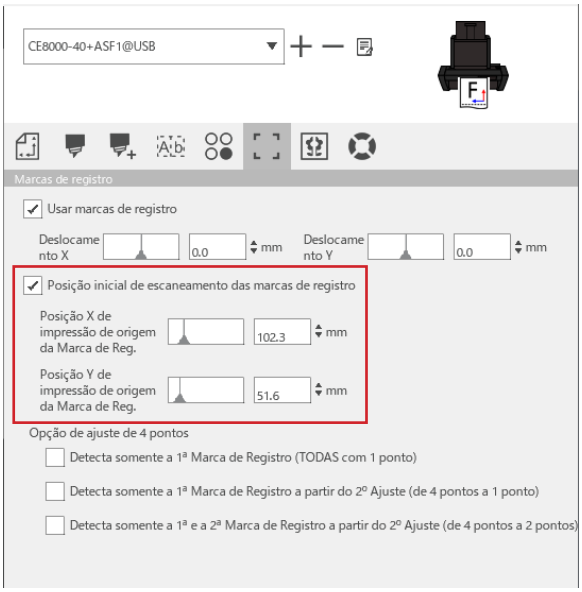
Cutting Master 5



Graphtec Studio 2

Primeira opção de posicionamento da marca de registo

Quando especificar [Posição inicial de escaneamento das marcas de registro] no ecrã CORTE e depois começar a cortar com marcas de registo, a CE8000-40 move-se automaticamente para a posição da primeira marca de registo e lê-a.
A primeira posição da marca de registo no documento do projeto é definida como predefinição em [Posição X (e Y) de impressão de origem da Marca de Reg.].

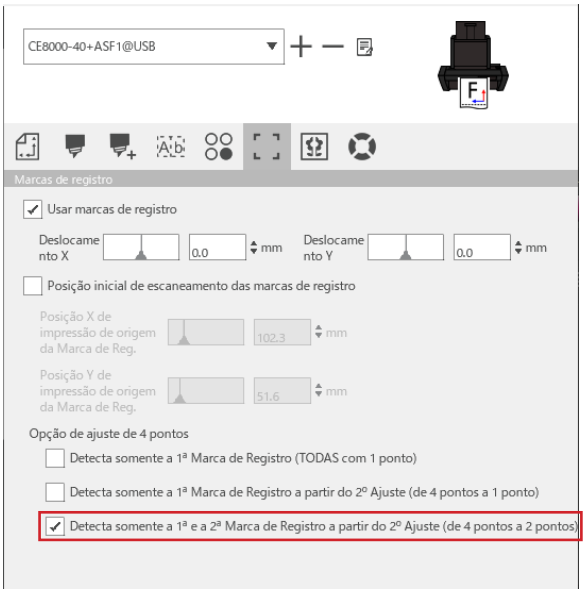


Anexo

Funciona no pressuposto de que os rolos de alimentação estão definidos para as posições especificadas no Manual do Utilizador da série CE8000.
Se a leitura da primeira marca de registo falhar, ajuste o valor da [Posição X (e Y) de impressão de origem da Marca de Reg.].

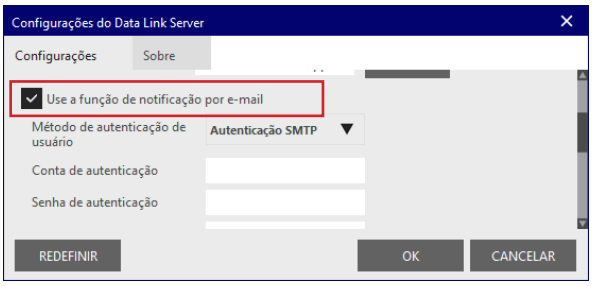
Opção de leitura de duas marcas de registo com quatro marcas de registo

Quando selecionar [Detecta somente a 1ª e a 2ª Marca de Registro a partir do 2º Ajuste (de 4 pontos a 2 pontos)] no ecrã CORTE, todas as quatro marcas de registo são lidas na primeira folha e apenas são lidas duas marcas de registo a partir da segunda folha em diante.
A correção para a primeira folha é aplicada ao corte a partir da segunda folha.
Esta função é aplicada ao cortar os mesmos dados repetidamente, como na operação contínua ou ao copiar a partir da CE8000-40.



Opção de notificação por e-mail de operação contínua

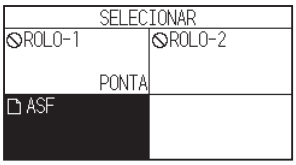
Quando selecionar [Use a função de notificação por e-mail] no ecrã [Configurações do Data Link Server], é enviada uma notificação por e-mail para o endereço especificado quando a operação contínua usando o [Data Link Server] para.
É enviado um e-mail se a operação contínua for pausada porque o material se esgota ou se a operação contínua parar devido a uma falha de leitura de marca de registo, etc.



Fluxo de trabalho básico para corte com marcas de registo

Operação

1. Consulte “Operação com Código de barras e funcionalidade Data Link Server” – “Fluxo de Trabalho Básico para Marcas de Registo” no Manual do Utilizador do Cutting Master 5/Graphtec Studio 2 e avance até ao “PASSO 3”.
2. Siga os passos abaixo para executar o “PASSO 4”.
   (1) Carregue o material impresso no ASF1-30.
   (2) Levante a alavanca de posicionamento de material.
   (3) Pressione o ícone [ASF].



   (4) Aparece o ecrã [PRONTO].



   (5) Execute as operações a partir de “3” em diante no “PASSO 4”.

Anexo

Quando pretender cortar os mesmos dados repetidamente, especifique o número de cortes.
Quando pretender especificar o número de cortes a partir do software, defina-o em [Repetir trabalho] no separador [Geral].
Quando pretender especificar o número de cortes a partir da CE8000-40, defina-o na função COPIAR.
Para a função COPIAR da CE8000-40, consulte o Manual do Utilizador da Série CE8000 (4.2 Cópia (duplicar corte) – Quando o modo de alteração do material está ligado).
Quando usar a função COPIAR da CE8000-40, defina o número de cortes no Cutting Master 5/Graphtec Studio 2 como [1].

Fluxo de trabalho básico para corte com códigos de barras

O código de barras [Standard] não pode ser usado.
Selecione o código de barras [Operação contínua] e defina a [Localização do código de barras] como [Apenas borda frontal] para o utilizar.

Anexo

O código de barras [Roll Media] foi renomeado para código de barras [Operação contínua].

Fluxo de trabalho da função Data Link (Operação contínua usando código de barras)

Operação

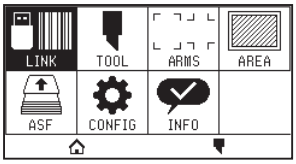
1. Consulte “Operação com Código de barras e funcionalidade Data Link Server” – “Fluxo de Trabalho do Link de Dados para Corte Contínuo (Gestão de Dados do Código de Barras)” no Manual do Utilizador do Cutting Master 5/Graphtec Studio 2 e avance até ao “PASSO 5”.

2. Siga os passos abaixo para executar o “PASSO 6”.

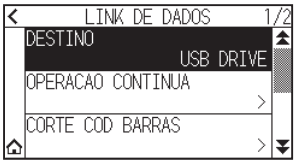
   (1) Pressione o ícone [ ].

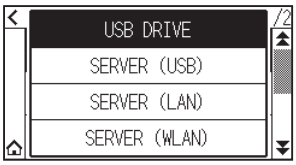
   (2) Pressione o ícone [LINK].

   (3) Prima o ícone [DESTINO].

   (4) Selecione a interface que liga o Data Link Server à Plotter de Corte.

   (5) Pressione o ícone [ ].

   ▶ Voltará para o ecrã INICIO.

3. Siga os passos abaixo para executar o “PASSO 7”.

   (1) Carregue o material impresso no ASF1-30.

   (2) Pressione o ícone [ ].

   É alimentado material a partir do ASF1-30.
   A leitura do código de barras é iniciada e os dados correspondentes são lidos a partir do Data Link Server.
   A leitura da marca de registo é iniciada e o corte começa depois de todas as marcas de registo terem sido lidas.

Anexo

- Soa um sinal sonoro quando a operação contínua para (quando o material carregado no ASF1-30 se esgota).
- Para um funcionamento contínuo, recomenda-se a utilização da posição padrão da marca inicial.
  Se a digitalização da marca inicial falhar, ajuste a posição de impressão da marca inicial.

Capítulo 4: Resolução de problemas

Este capítulo explica o que fazer se ocorrer um problema com o ASF1-30.

SECÇÃO NESTE CAPÍTULO

4.1 Se o material estiver encravado

4.2 Quando o material não pode ser alimentado corretamente

4.3 Mensagens de erro

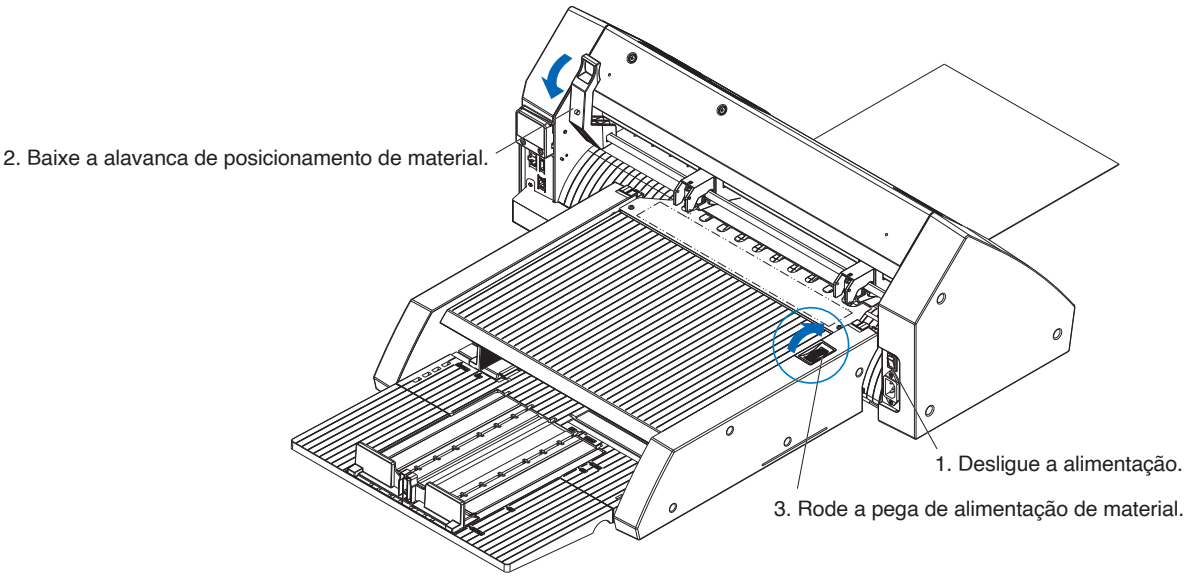
4.4 Verificar informação da plotter

4.1 Se o material estiver encravado

Se o material não puder ser alimentado e parar a meio por algum motivo, siga o procedimento abaixo para ejetar o material.

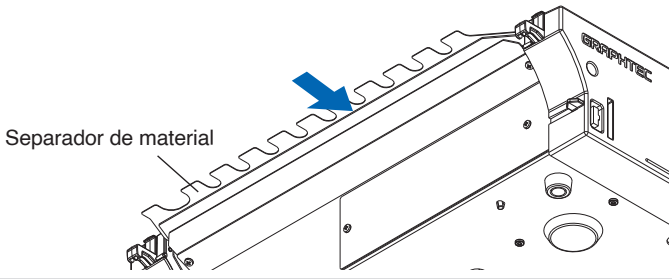
Quando a alimentação de material para no ASF1-30

1. Desligue a alimentação da CE8000-40.
2. Baixe a alavanca de posicionamento de material da CE8000-40.
3. Rode a pega de alimentação de material na direção da seta para ejetar o material.
4. Se o material ejetado estiver rasgado, verifique se todo o material foi ejetado.
   Se houver pedaços de material no interior, isso poderá causar problemas de alimentação ou encravamentos.



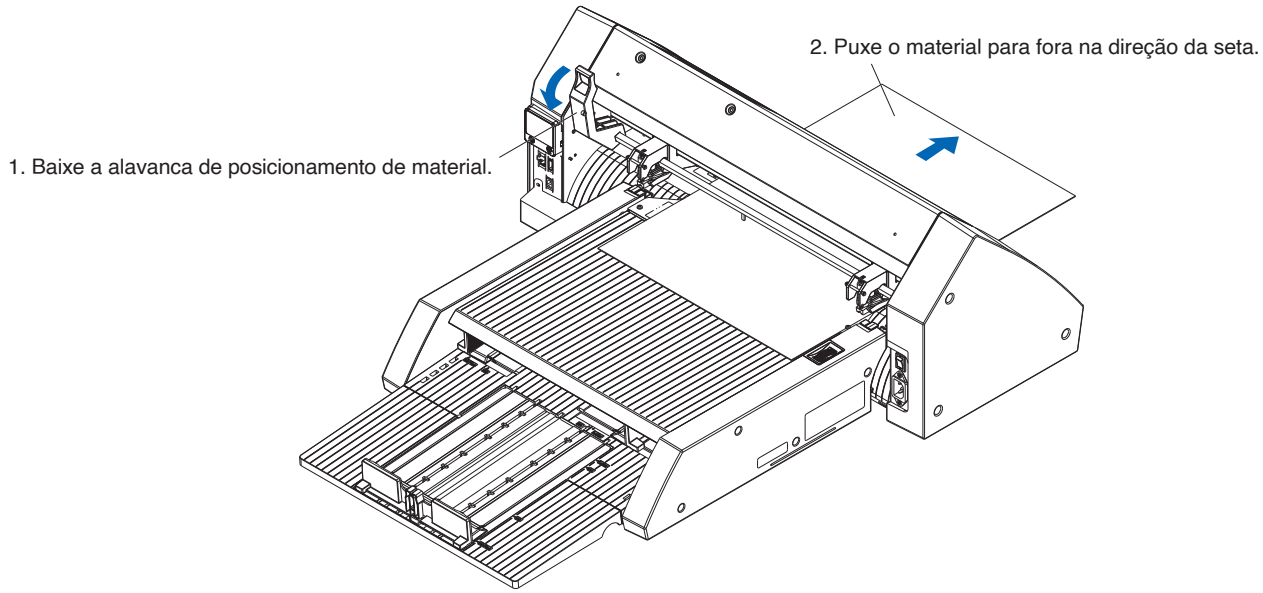
Anexo

Se houver pedaços de material dentro do ASF1-30, remova-os da CE8000-40 e use pinças ou algo semelhante para remover o material do espaço por baixo do separador de material.
Ao remover o material, tenha cuidado para não deformar o separador de material.



Se o material permanecer na CE8000-40

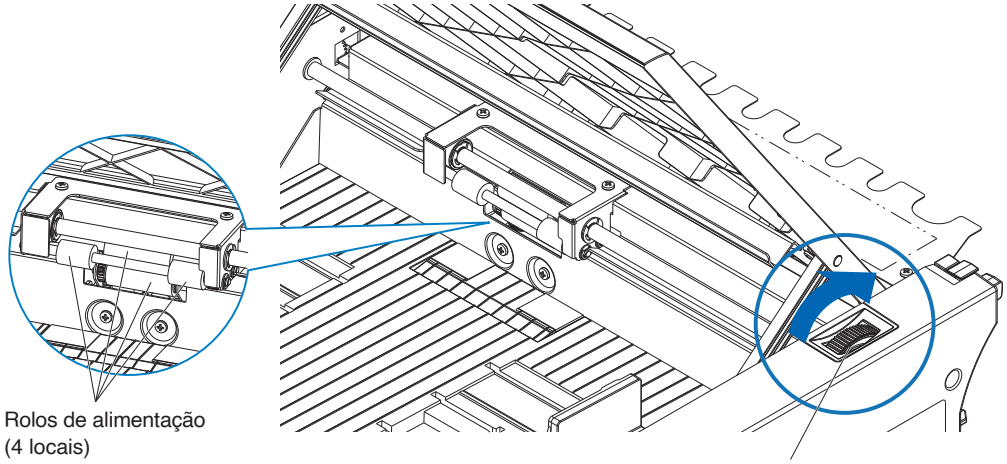
1. Baixe a alavanca de posicionamento de material da CE8000-40.
2. Puxe o material para fora na direção da seta.



4.2 Quando o material não pode ser alimentado corretamente

Se o material não for alimentado corretamente, verifique se o material que está a utilizar é compatível.
(Para materiais compatíveis, consulte “2.1 Preparação de material”.)
Além disso, certifique-se de que não há nada preso sob a bandeja de extensão.
Se o material continuar a não ser alimentado corretamente, limpe os rolos de alimentação com álcool (95% ou mais).

1. Abra a unidade da tampa até que ela trave no lugar.



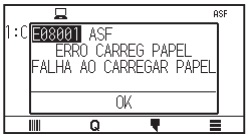
2. Limpe os rolos de alimentação pressionando levemente um pano macio embebido em álcool (95% ou mais) contra os rolos de alimentação.
   Ao girar os rolos, rode a pega do material.

Anexo

Tenha cuidado para não deixar tecido ou outras fibras para trás.

4.3 Mensagens de erro

Para erros diferentes dos seguintes números de erro, consulte o Manual do Utilizador da Série CE8000.

Erro exibido	Visor LCD	Causa	Solução
E08001		O material carregado em ASF1-30 esgota-se. O material não foi carregado corretamente no ASF1-30.	Verifique se o material está carregado no ASF1-30. Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.
E08002		O material fica encravado enquanto é alimentado a partir do ASF1-30.	Verifique se o material não está encravado no ASF1-30.
E08003		Foi alimentado material sobreposto a partir do ASF1-30.	Ventile bem o material antes de o carregar no ASF1-30.
E01031		O cabo que conecta o ASF1-30 à CE8000-40 não está conectado corretamente.	Verifique se o cabo que conecta o ASF1-30 à CE8000-40 está conectado corretamente. Entre em contato com seu representante de vendas se o problema persistir.

4.4 Verificar informação da plotter

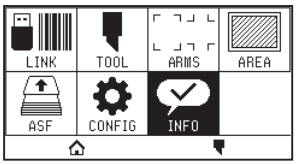
Exibe informação como a versão de firmware e o número de série da plotter.

Operação

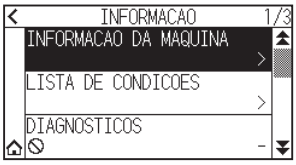
1. Pressione o ícone [☰].



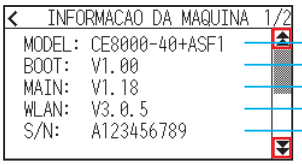
2. Pressione [INFO.].



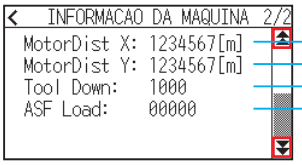
3. Pressione [INFORMACAO DA MAQUINA].



4. A informação sobre a máquina é exibida.



É exibido o nome do modelo.
A versão de arranque da unidade principal é exibida.
A versão do firmware da unidade principal é exibida.
A versão do firmware do módulo de LAN sem fio é exibida.
O número de série da unidade principal é exibido.



É exibida a distância aproximada de uso do motor X.
É exibida a distância aproximada de uso do motor Y.
É exibido o número aproximado de descidas da ferramenta.
O número aproximado de cargas do ASF1-30 é exibido.

Anexo

- Pressione os ícones [▲▲] [▼▼] para mudar de página.
- Para obter mais detalhes sobre o Regulamento de Dados da UE, consulte o seguinte documento: https://www.graphteccorp.com/wp-content/uploads/EU-Data-Act_Cutting-plotter.pdf

5. Pressione o ícone [<].
6. Pressione o ícone [⌂].

▶ Voltará para o ecrã INICIO.

Anexos

Este capítulo descreve as especificações da plotter.

SECÇÃO NESTE CAPÍTULO

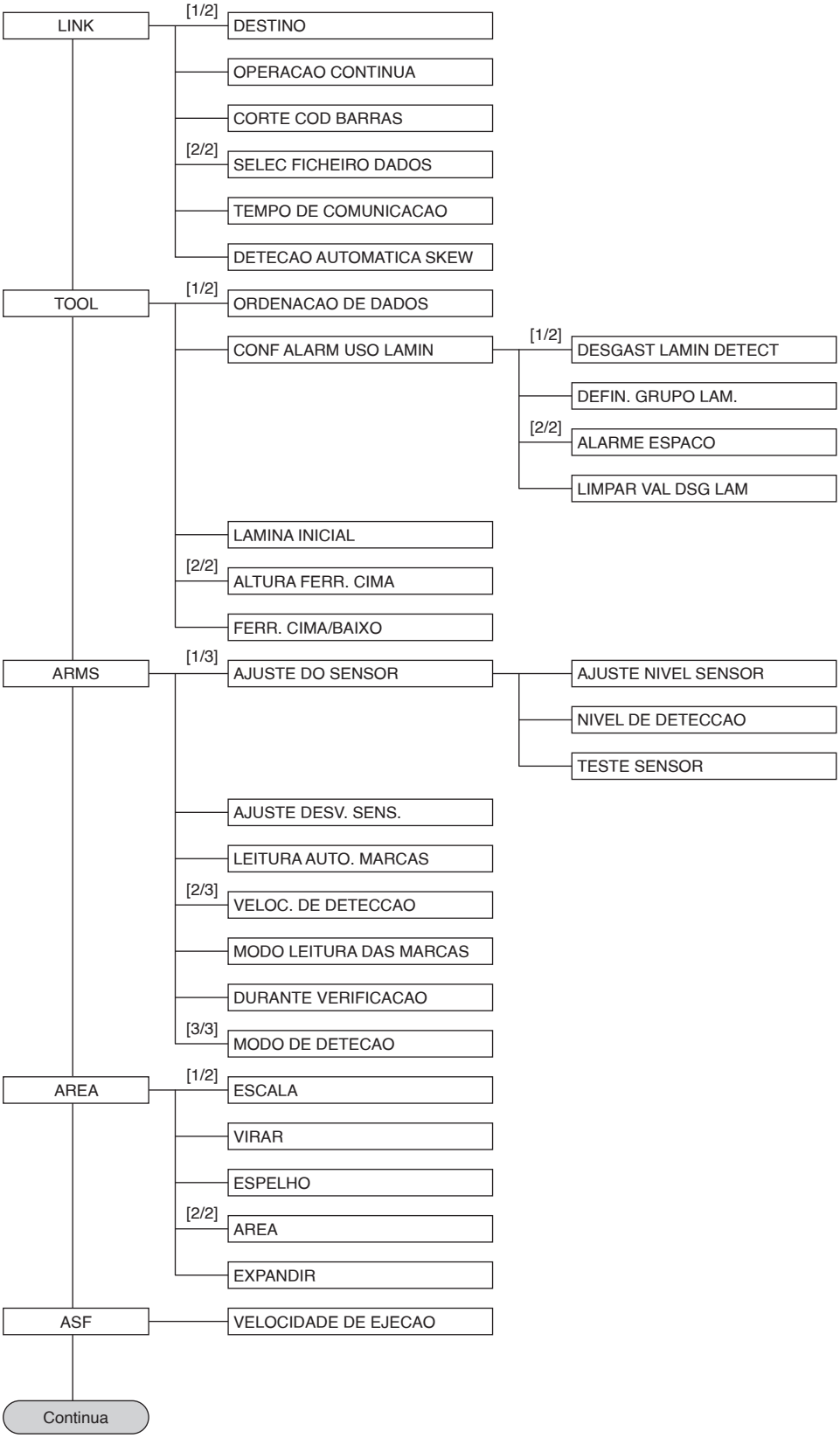
A.1 Principais especificações
A.2 Árvore de menus

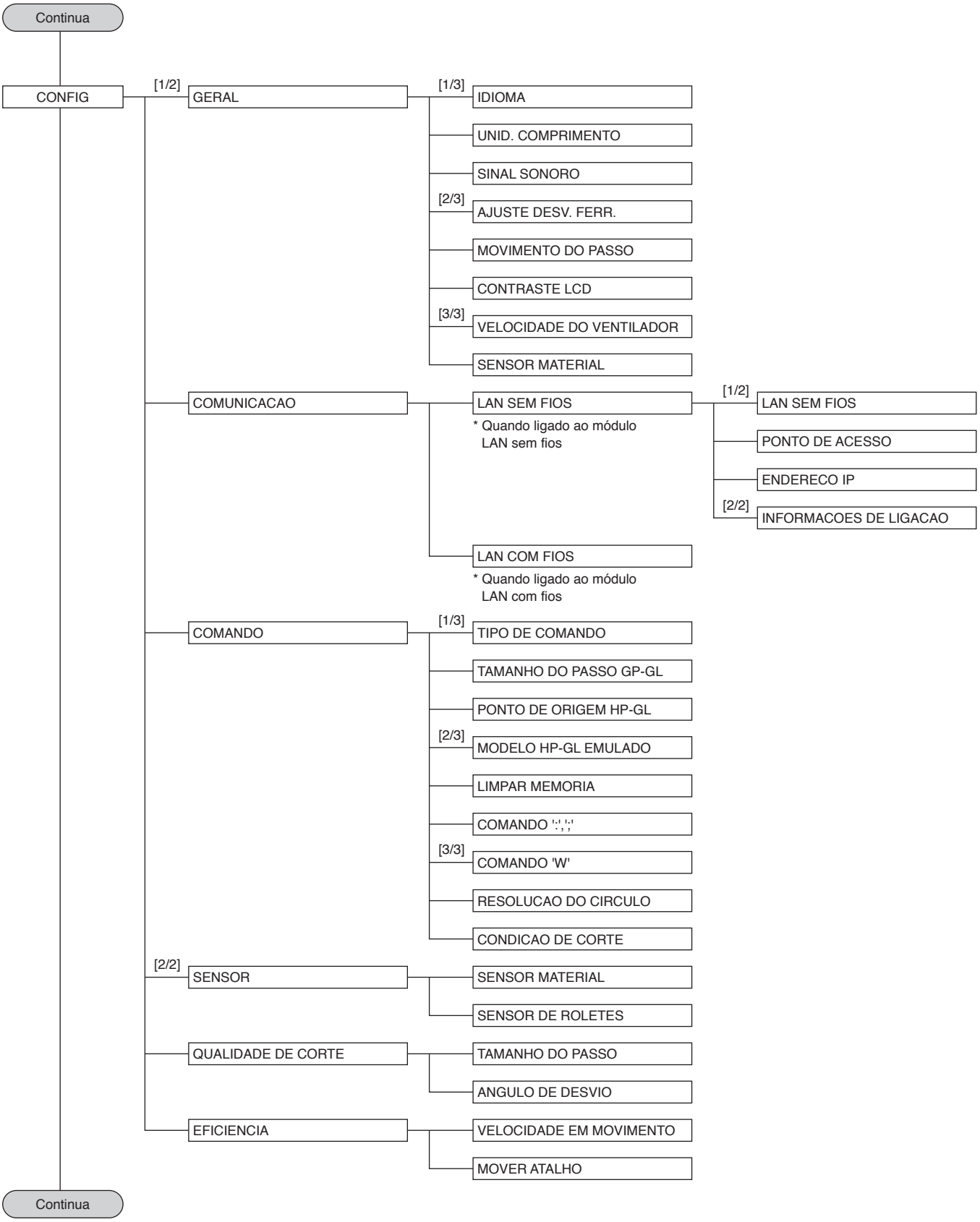
A.1 Principais especificações

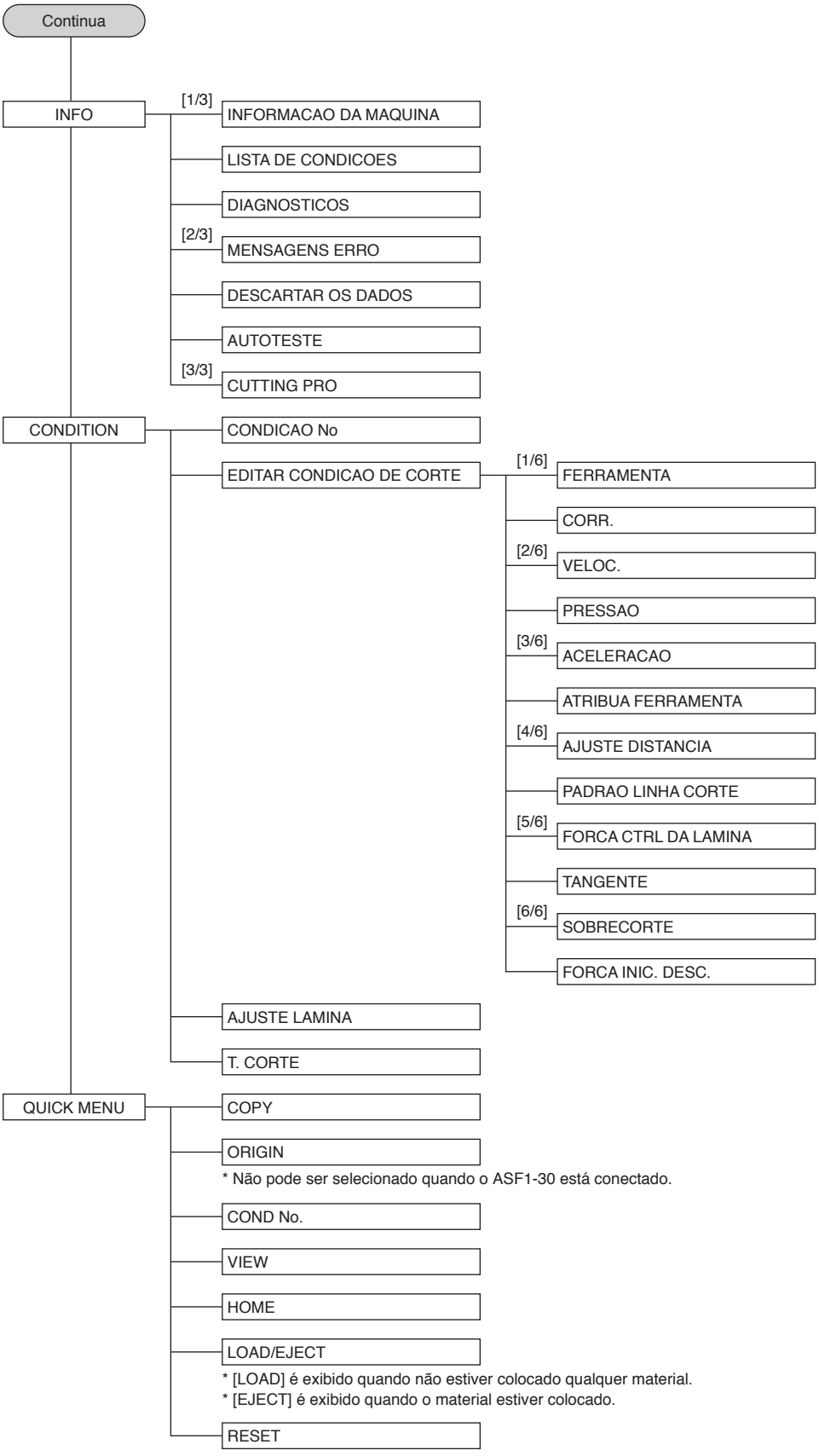
	ASF1-30
Tamanho de material compatível	Letter/A4/A3/A3 Plus/11”×17”/12”×18”/13”×19” (apenas Vertical)
Número máximo de materiais que podem ser carregados	100 folhas (papel grosso) a 150 folhas (papel fino) * Mesmo que o número máximo de conjuntos de suportes esteja dentro do intervalo, o peso total deverá ser de 4,5 kg ou menos.
Material compatível	Papel autocolante (para impressora a laser) Espessura 0,15 a 0,23 mm (157 a 181 g/m^2) * O peso base é apenas para referência * Os materiais e papel de cópia que geram eletricidade estática, etc. não estão disponíveis.
Ambiente de operação	15 °C a 30 °C 70% (sem condensação)
Tolerância de enrolamento	5 mm ou menos
Dimensões externas (aprox.) (quando utilizado a 45 graus) (L × P × A)	677 × 1230 × 633 mm Altura da mesa 470 mm ou mais
Dimensões externas (aprox.) (quando utilizado numa mesa) (L × P × A)	677 × 1360 × 326 mm
Peso do corpo do ASF1-30 (aprox.)	7,2 kg
Peso da secção de ejeção de papel (aprox.)	6,6 kg

* Não aplique mais de 4,5 kg de força na bandeja de saída de papel.

A.2 Árvore de menus




Continua
CONFIG
[1/2]
GERAL
[1/3]
IDIOMA
UNID. COMPRIMENTO
SINAL SONORO
[2/3]
AJUSTE DESV. FERR.
MOVIMENTO DO PASSO
CONTRASTE LCD
[3/3]
VELOCIDADE DO VENTILADOR
SENSOR MATERIAL
COMUNICACAO
LAN SEM FIOS
[1/2]
LAN SEM FIOS
PONTO DE ACESSO
ENDERECO IP
[2/2]
INFORMACOES DE LIGACAO
* Quando ligado ao módulo LAN sem fios
LAN COM FIOS
* Quando ligado ao módulo LAN com fios
COMANDO
[1/3]
TIPO DE COMANDO
TAMANHO DO PASSO GP-GL
PONTO DE ORIGEM HP-GL
[2/3]
MODELO HP-GL EMULADO
LIMPAR MEMORIA
COMANDO ':','
[3/3]
COMANDO 'W'
RESOLUCAO DO CIRCULO
CONDICAO DE CORTE
[2/2]
SENSOR
SENSOR MATERIAL
SENSOR DE ROLETES
QUALIDADE DE CORTE
TAMANHO DO PASSO
ANGULO DE DESVIO
EFICIENCIA
VELOCIDADE EM MOVIMENTO
MOVER ATALHO
Continua


Continua
INFO
[1/3]
INFORMACAO DA MAQUINA
LISTA DE CONDICOES
DIAGNOSTICOS
[2/3]
MENSAGENS ERRO
DESCARTAR OS DADOS
AUTOTESTE
[3/3]
CUTTING PRO
CONDITION
CONDICAO No
EDITAR CONDICAO DE CORTE
[1/6]
FERRAMENTA
CORR.
[2/6]
VELOC.
PRESSAO
[3/6]
ACELERACAO
ATRIBUA FERRAMENTA
[4/6]
AJUSTE DISTANCIA
PADRAO LINHA CORTE
[5/6]
FORCA CTRL DA LAMINA
TANGENTE
[6/6]
SOBRECORTE
FORCA INIC. DESC.
AJUSTE LAMINA
T. CORTE
QUICK MENU
COPY
ORIGIN
* Não pode ser selecionado quando o ASF1-30 está conectado.
COND No.
VIEW
HOME
LOAD/EJECT
* [LOAD] é exibido quando não estiver colocado qualquer material.
* [EJECT] é exibido quando o material estiver colocado.
RESET

As especificações estão sujeitas a modificação sem aviso prévio.

Manual do Utilizador do ASF1-30
ASF130-UM-153
1 de outubro de 2026 1.ª edição-01P

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC