

DESKTOP ENGRAVER EGX-20

MANUALE UTENTE

Vi ringraziamo per aver acquistato l'EGX-20.

- Le informazioni relative all'utilizzo della macchina alle condizioni di installazione e manutenzione ed alla sua componentistica sono tradotte dal manuale in inglese. Le informazioni riportate in detto manuale sono quelle originali ed è richiesto all'utente di visionarlo per operare in piena sicurezza.
- Per garantire un uso corretto e sicuro e una totale comprensione delle prestazioni di questo prodotto, vi preghiamo di leggere completamente il presente manuale e di conservarlo in un luogo protetto.
- È vietato copiare o trasferire il presente manuale, interamente o in parte, senza autorizzazione.
- Il contenuto del presente manuale operativo e le specifiche di questo prodotto sono soggetti a modifiche senza preavviso.
- Il manuale operativo e il prodotto sono stati preparati e testati. Vi preghiamo di informarci tempestivamente nel caso in cui troviate errori di stampa o di altro genere.
- Roland DG Corp. non si assume alcuna responsabilità per perdite o danni diretti o indiretti, che possono verificarsi con l'utilizzo di questo prodotto, tranne in caso di mancata prestazione del prodotto.

For the USA

**FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION
RADIO FREQUENCY INTERFERENCE
STATEMENT**

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.

These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.

This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.

Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

The I/O cables between this equipment and the computing device must be shielded.

For Canada

CLASS A NOTICE

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

CLASSE A AVIS

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.



ROLAND DG CORPORATION

1-6-4 Shinmiyakoda, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 431-2103

NOME DEL MODELLO : Vedi MODELLO riportato sull'etichetta delle caratteristiche.

DIRETTIVE IN MATERIA : **DIRETTIVA MACCHINE CEE (98/37/CEE)**

DIRETTIVA BASSA TENSIONE CEE (73/23/CEE)

DIRETTIVA PER LA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA CEE (89/336/CEE)

Vi preghiamo di leggere attentamente il presente contratto prima di aprire la confezione sigillata contenente il software

L'apertura della confezione del disco sigillata comporta l'accettazione dei termini e delle condizioni del presente contratto. Se NON accettate il presente contratto, NON aprite il pacco. (Questo prodotto è soltanto uno degli articoli inclusi. Vi preghiamo di tener presente che qualunque importo del prezzo di acquisto non sarà rimborsato in caso di restituzione del prodotto come articolo singolo, indipendentemente dal fatto che il pacco sia aperto o chiuso). Il prodotto Roland incluso è una versione monoutente.

Contratto di licenza Roland

Roland DG Corporation ("Roland") concede il diritto non attribuibile e non esclusivo di utilizzare i PROGRAMMI DI COMPUTER contenuti in questo pacchetto ("Software") conformemente al presente contratto e secondo i termini e le condizioni seguenti.

1. Entrata in vigore

Il presente contratto entra in vigore nel momento in cui viene aperto il pacco sigillato o la confezione del disco sigillata.
La data effettiva del presente contratto coincide con la data in cui viene aperto il pacco sigillato o la confezione del disco sigillata.
2. Proprietà

I diritti d'autore e la proprietà del Software, il logo, il nome, il manuale e qualsiasi documentazione riguardante il Software appartengono a Roland e al suo concedente.

È vietato quanto segue:

 - (1) Copia non autorizzata del software o di ogni suo altro file di supporto, del modulo di programma o della documentazione.
 - (2) Progettazione inversa, smontaggio, decompilazione o qualunque altro tentativo finalizzato ad individuare il codice d'origine del Software.
3. Limiti della licenza

Roland non permette di accordare la licenza, dare a noleggio, cedere o trasferire il diritto concesso tramite il presente contratto, né lo stesso Software (compresi gli articoli inclusi) a terzi.
Non è permesso fornire l'uso del Software tramite un servizio di time-sharing e/ o un sistema di rete a una terza parte, alla quale non sia stata concessa personalmente la licenza d'uso del presente Software.

È consentito l'uso del Software da parte di una sola persona, la quale utilizza un unico computer sul quale è installato il Software.
4. Riproduzione

È possibile effettuare una copia del Software solo a scopo di back-up. La proprietà del Software copiato appartiene a Roland.
È consentito installare il Software nell'hard disk di un unico computer.
5. Revoca

Roland si riserva il diritto di rescindere immediatamente il presente contratto senza preavviso nei seguenti casi:

 - (1) Violazione di uno qualsiasi degli articoli del presente contratto.
 - (2) Grave violazione della buona fede riguardante il presente contratto.
6. Limiti di Responsabilità

Roland può modificare le specifiche del Software o del relativo materiale senza preavviso.

Roland non risponderà di danni causati dall'uso del Software o dall'esercizio del diritto concesso attraverso il presente contratto.
7. Giurisdizione

Il presente contratto è regolato dalle leggi vigenti in Italia e le parti dovranno rimettersi alla giurisdizione esclusiva del Tribunale di Ancona.

Come utilizzare il presente manuale

Leggere attentamente il presente manuale prima di utilizzare EGX-20 per la prima volta.

Il presente manuale illustra principalmente le seguenti informazioni.

- Collegamenti per installare una lama al computer, montare un dispositivo di stampa o simili.
- Installazione del software
- Procedura per creare una targhetta utilizzando Dr. Engrave (software di incisione di testi)

E' possibile installare e avviare i programmi seguenti dal CD-ROM di software Roland e utilizzarli sul vostro computer.

- Virtual MODELA (un programma che simula risultati di taglio ottenuti con 3D Engrave)
- Dr.Engrave (software di incisione di testi)
- 3D Engrave (software per creare incisioni a rilievo)
- Windows driver (un driver software per l'utilizzo di EGX-20 in ambiente Windows)

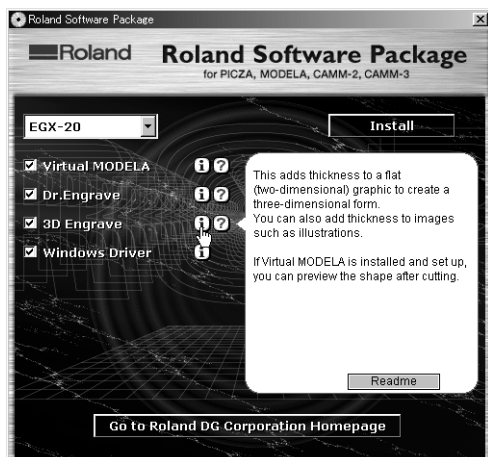
I rispettivi manuali (ad eccezione del manuale per il driver) sono in formato elettronico.

Per maggiori informazioni sull'utilizzo consultare i relativi manuali.

Manuali in formato elettronico

E' possibile visualizzare i manuali in formato elettronico (file PDF) dal menu di Set up che appare quando si inserisce il CD-ROM del programma Roland nel drive CD-ROM del vostro computer.

Caricare il CD-ROM del programma nel drive CD-ROM del computer e visualizzare i manuali in formato elettronico come richiesto.



Per visualizzare una descrizione del programma, fare clic sul pulsante **i**. Per visualizzare un manuale, fare clic sul pulsante **?**.

Un manuale PDF è disponibile per i programmi elencati con un pulsante **?** a fianco. E' necessario disporre di Acrobat Reader per visualizzare i file PDF. Qualora Acrobat Reader non fosse installato ed avviato sul vostro computer, il programma di Set up di Acrobat Reader viene avviato automaticamente, consentendovi di installarlo ed avviarlo.

Help

Dopo aver installato e avviato il programma, è possibile visualizzare il menu Help contenente informazioni simili ai file PDF.

In Windows, fare clic su [Start]. Dal menu, posizionare il puntatore del mouse su [Programs], quindi [Roland 3D Engrave], e selezionare [3D Engrave Help]. Verrà visualizzata la finestra di Help.

Allo stesso modo, posizionare il puntatore del mouse su [Roland Dr. Engrave] e selezionare [Dr. Engrave Help], o posizionare il puntatore del mouse su [Roland Virtual MODELA] e selezionare [Virtual MODELA Help].

In alternativa, avviare il programma rispettivo, quindi dal menu [Help] selezionare [Contents]. Verrà visualizzata la finestra di Help.

Sommario

Come utilizzare il presente manuale	1
Per garantire un utilizzo sicuro	3
Le etichette affisse sull'adattatore AC e sull'unità	5
1. Primi passi	6
Cosa si può fare con EGX-20	6
Controllare gli articoli inclusi	6
Nomi e Funzioni	7
Avvio e Collegamenti	8
Attaccare il foglio adesivo	10
Installazione del portautensile	11
2. Installazione e Avvio del software	12
3. Creazione di una targhetta (Operazioni in Modalità Incisione).....	16
Caricamento del materiale	16
Installazione della taglierina	17
Impostazione di un punto di origine	19
Creazione di dati con Dr. Engrave	20
Impostazione dei parametri di taglio	25
Esecuzione dell'Incisione	27
4. La modalità di taglio 3D	28
Rimozione di una taglierina	28
Distacco dell'Unità di regolazione della profondità	29
Installazione della taglierina	30
Caricamento del materiale	31
Impostazione di un punto di origine	32
Creazione dei dati con 3D Engrave	34
Regolazione del taglio	37
Esecuzione del taglio	38
5. Informazioni importanti, limiti e altre informazioni	39
Informazioni importanti e limiti	39
Funzioni di utilizzo del pannello dei comandi di EGX-20	40
6. Altro	41
Taglierine di ricambio	41
Pulizia giornaliera e manutenzione	41
Cosa fare se... ..	42
Specifiche	43

Windows® e Windows NT® sono marchi registrati o marchi di Microsoft® Corporation negli Stati Uniti e/o in altri paesi.



Adobe e Acrobat sono marchi di Adobe Systems Incorporated.

Pentium è un marchio registrato di Intel Corporation negli Stati Uniti.







I nomi di aziende e di prodotti sono marchi o marchi registrati di proprietà dei rispettivi detentori.

Per garantire un utilizzo sicuro

Avvisi

 WARNING	Da utilizzare per avvertire l'utente del pericolo di morte o di gravi lesioni dovuti all'utilizzo scorretto dell'unità.
 CAUTION	Da utilizzare per avvertire l'utente del rischio di lesioni fisiche o danni al materiale dovuti all'utilizzo scorretto dell'unità. * I danni materiali si riferiscono a danni o altri effetti negativi in relazione a forniture o animali domestici.

Simboli

	Il simbolo  avverte l'utente di istruzioni importanti o avvertimenti. Il significato specifico del simbolo è determinato dal disegno contenuto nel triangolo. Il simbolo a sinistra significa "pericolo di elettrocuzione."
	Il simbolo  avverte l'utente sulle operazioni che non devono essere mai eseguite (poiché vietate). In particolar modo ciò che non deve essere fatto è indicato dal disegno contenuto nel cerchio. Il simbolo a sinistra significa che l'unità non deve mai essere smontata.
	Il simbolo  avverte l'utente sulle operazioni che debbono essere eseguite. In particolar modo ciò che non deve essere fatto è indicato dal disegno contenuto nel cerchio. Il simbolo a sinistra significa che la spina deve essere sfilata dalla presa elettrica.

WARNING



Non smontare, riparare o modificare l'unità.

In tal caso si possono verificare incendi o operazioni anomale che possono causare lesioni.



Non utilizzare con un'alimentazione elettrica diversa da quella dell'adattatore AC dedicato.

L'utilizzo di un altro sistema di alimentazione elettrica può provocare incendi o elettrocuzione.



Non utilizzare mentre si verificano anomalie di funzionamento (ad es: emissione di fumo, odore di bruciato, rumore anomalo o simili).

In tal caso si possono verificare incendi o elettrocuzione.
Staccare immediatamente la spina dalla presa elettrica e contattare il distributore autorizzato o il servizio assistenza Roland.



Mettere a terra l'unità unicamente con il cavo di messa a terra.

In caso contrario si possono provocare scosse elettriche dovute a problemi meccanici.



Utilizzare solo con un'alimentazione elettrica rispondente alle caratteristiche dell'adattatore AC.

L'utilizzo di altri sistemi di alimentazione elettrica possono provocare incendi o elettrocuzione.



Utilizzare solo con il cavo di alimentazione fornito unitamente al prodotto al momento dell'acquisto.

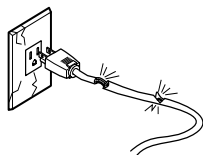
L'utilizzo con altri cavi di alimentazione può provocare incendi o elettrocuzione.

CAUTION



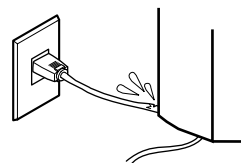
Non utilizzare con adattatore AC, cavo di alimentazione, spina o con presa elettrica danneggiati.

L'utilizzo di altri sistemi di alimentazione elettrica può provocare incendi o elettrocuzione.



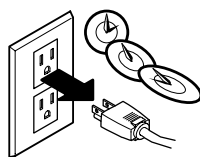
Non danneggiare o modificare il cavo di alimentazione, né sottoporlo a flessioni eccessive, torsioni, pressioni e simili o pesi.

In tal caso si può danneggiare il cavo di alimentazione provocando incendi o elettrocuzione.



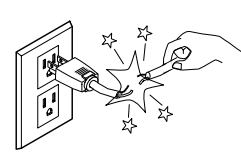
In caso di mancato utilizzo per diverse ore, staccare il cavo di alimentazione dalla presa di corrente.

In caso contrario si possono verificare scosse elettriche, elettrocuzione o incendi dovuti al deterioramento dell'isolamento elettrico.



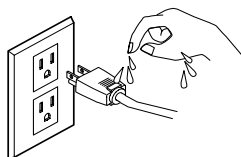
Quando si scollega il cavo di alimentazione dalla presa di corrente, afferrare la presa e non il cavo.

Il cavo può danneggiarsi se lo si scollega tirandolo, causando incendio, choc o elettrocuzione.



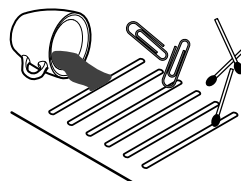
Non cercare di scollegare la spina del cavo di alimentazione con le mani bagnate.

Ciò può causare choc o elettrocuzione.



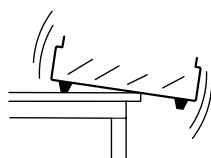
Non introdurre liquidi, oggetti metallici o sostanze infiammabili all'interno della macchina.

Questi materiali possono causare incendi.



Installare su una superficie stabile.

In caso contrario si può verificare la caduta dell'unità, causando lesioni fisiche.



Non toccare la punta della lama con le mani.

In tal caso si possono verificare lesioni.



Non avvicinare le mani o i capelli alle parti rotanti dell'apparecchio mentre è in funzione.

In tal caso si possono verificare lesioni.

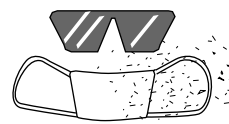


Al termine delle operazioni, lavare le mani per eliminare tutti i residui di lavorazione.



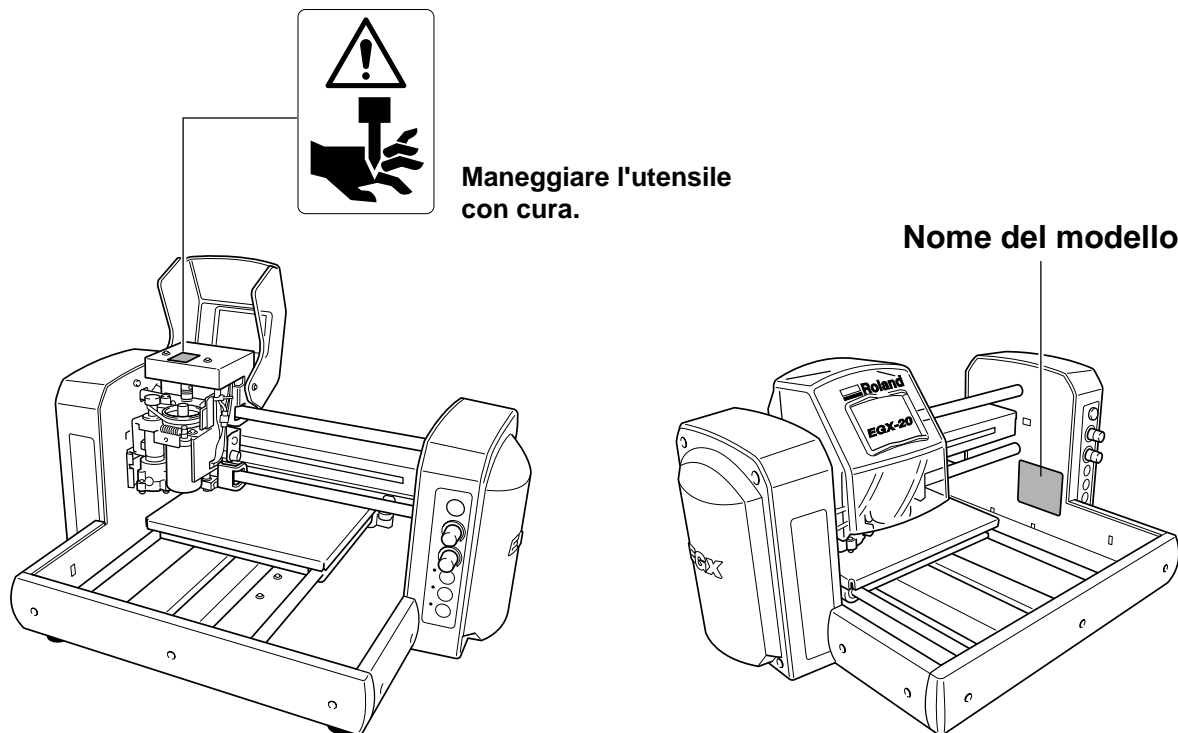
Durante l'utilizzo indossare abiti e maschera per proteggersi dalla polvere residua.

La polvere dei residui di lavorazione può disperdersi e causare lesioni.



Le etichette applicate sull'adattatore AC e sull'unità

Tali etichette sono affisse sulla parte centrale del prodotto e dell'adattatore AC. La figura qui di seguito ne descrive la posizione.

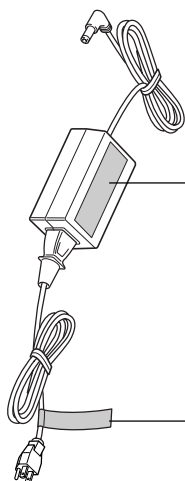


Maneggiare l'utensile con cura.

Nome del modello

Etichetta delle caratteristiche

Non utilizzare con un'alimentazione elettrica diversa dalle caratteristiche visualizzate sull'adattatore AC.



▲ CAUTION
DISCONNECT MAIN PLUG FROM
SUPPLY SOCKET WHEN NOT IN USE

MAIN LEADS COLOR CODE:
BROWN: LIVE, BLUE: NEUTRAL
▲ ATTENTION
Quand la machine n'est pas
utilisée déconnecter le
câble de la prise de courant

Code des couleurs
Marron: Phase, Bleu: Neutre

▲ ACHTUNG
Lösen Sie den Netzanschluß,
wenn das Gerät nicht
verwendet wird.

Die Farbkodierung des
Netzkabels lautet folgendermaßen:
Braun: Spannung, Blau: Masse
▲ 注意
長時間使用しない場合は、
ACアダプタをコンセントから抜いて
下さい。

Oltre ai simboli **⚠ WARNING** e **⚠ CAUTION**, vengono utilizzati anche i simboli riportati qui di seguito.

AVVISO : Indica le informazioni necessarie per evitare guasti all'unità o malfunzionamento e garantirne un uso corretto.



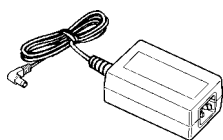
: Indica informazioni o avvisi riguardanti l'utilizzo dell'unità.

1 Primi passi

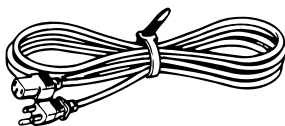
Cosa si può fare con EGX-20

- E' possibile incidere un pezzo per creare una targhetta.
Utilizzando Dr. Engrave, il software di incisione 2D incluso, è possibile incidere facilmente un qualsiasi oggetto da un semplice testo a disegni complessi per produrre targhette incise di alta qualità.
Consultare --> p. 16 "Creazione di una targhetta"
- E' possibile tagliare materiali spessi fino ad profondità di 7 mm per creare rilievi e altre forme.
Utilizzando 3D Engrave, il software di incisione 3D incluso, è possibile riprodurre rilievi e altre forme tridimensionali incise.
Consultare --> p. 28 "Modalità di taglio 3D"

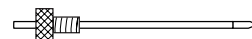
Controllare gli articoli inclusi



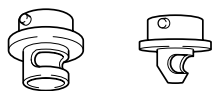
Adattatore AC: 1



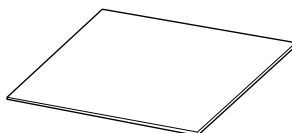
cavo di alimentazione: 1



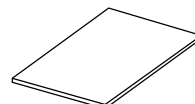
Utensile: 1
(con portautensile)



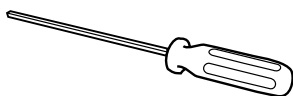
Spia di regolazione della profondità
(1 grande e 1 piccolo)



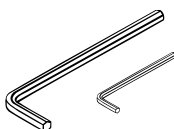
Nastro adesivo: 1



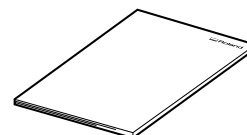
Pezzo di prova: 1



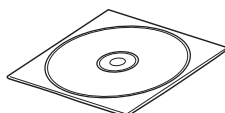
Giravite esagonale: 1



Chiave esagonale
(1 grande e 1 piccola)



Manuale Utente: 1

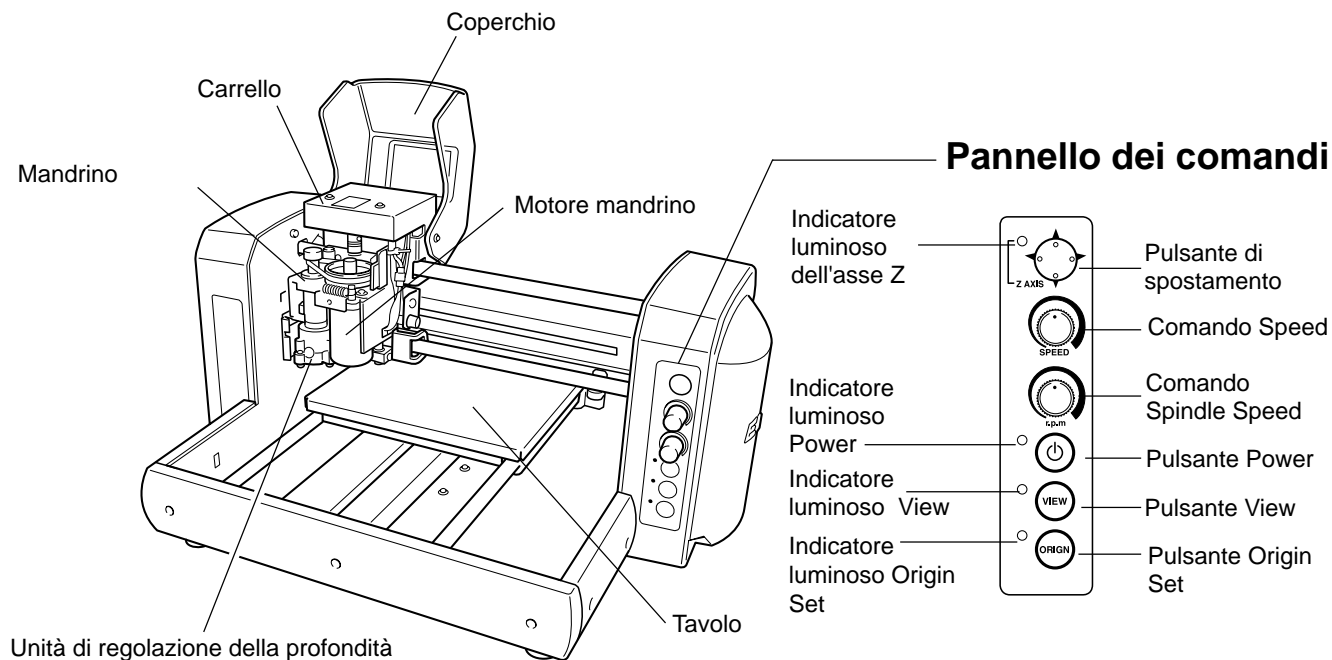


Confezione CD-ROM del
programma Roland: 1

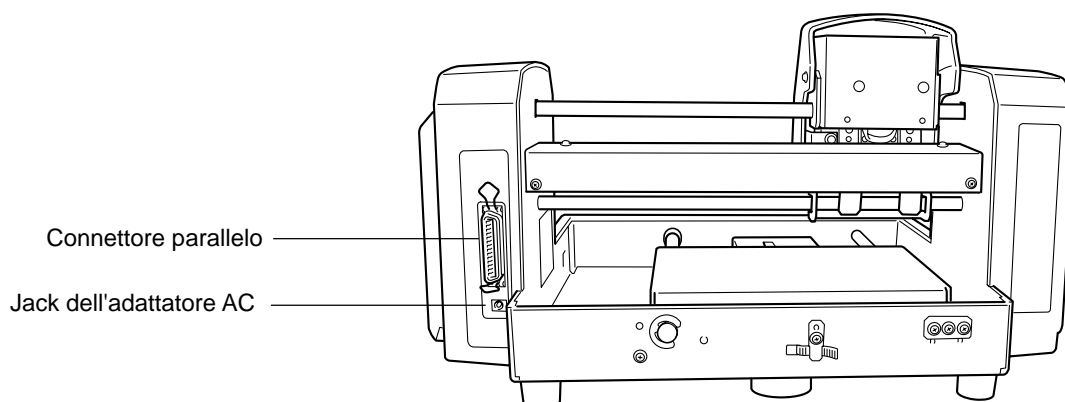
Nomi e funzioni

I nomi delle parti di EGX-20 vengono riportati qui di seguito.

Vista anteriore



Vista posteriore



Installazione e Collegamenti

Installazione

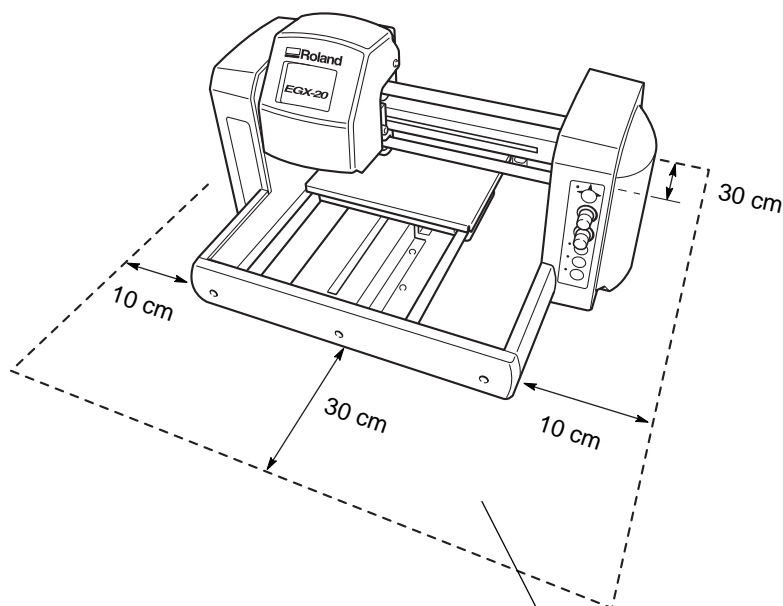
AVVISO

Non installare mai questa unità in una delle seguenti situazioni, in quanto può provocare danni:

- Luoghi la cui superficie di installazione è instabile o non perfettamente orizzontale.
- Luoghi con eccessivo rumore elettrico.
- Luoghi con eccessiva umidità o polveri.
- EGX-20 genera calore durante l'utilizzo e non deve pertanto essere installato in un'area con caratteristiche di scarsa dispersione del calore.
- Luoghi con eccessiva vibrazione.

Utilizzare con temperature comprese tra 5 e 40°C e umidità compresa tra 35 e 80%.

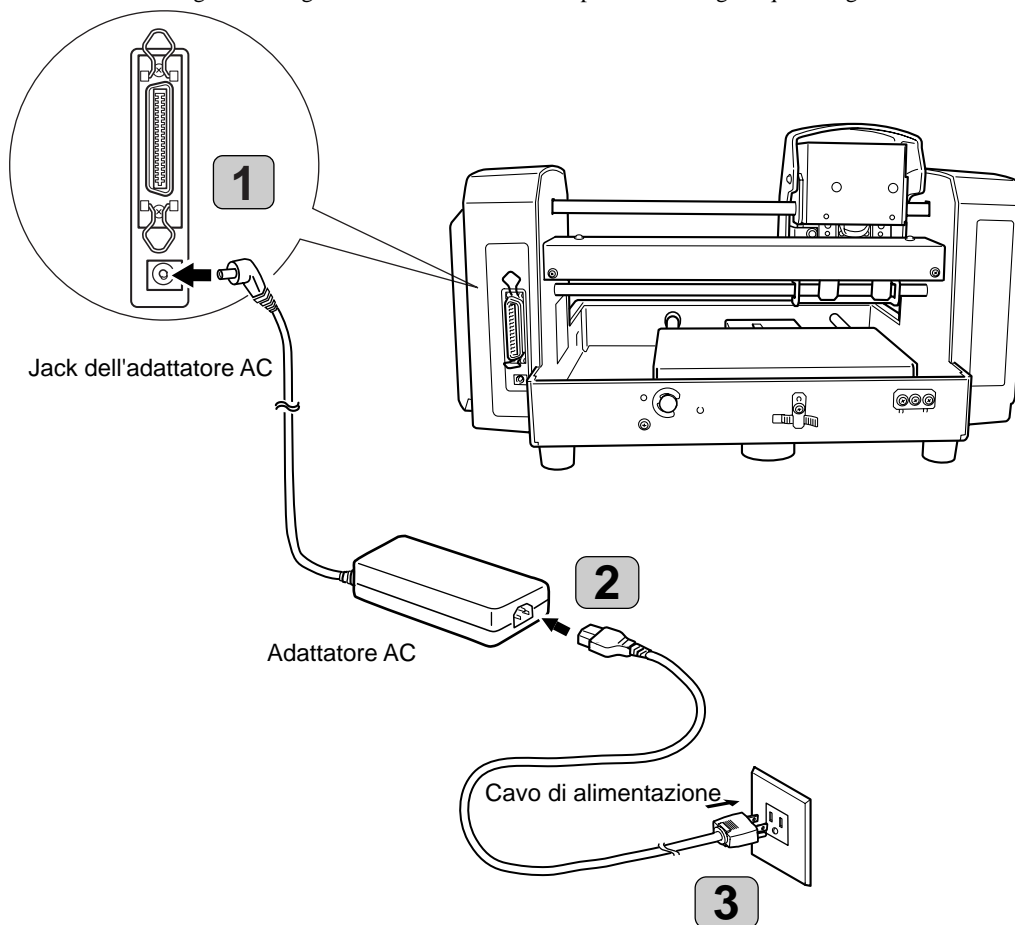
Collegare saldamente il cavo di alimentazione, il cavo I/O del computer ecc. in modo che non si sgancino e provochino danni durante lo svolgimento delle operazioni. In tal caso si possono verificare operazioni difettose o scariche elettriche.



* Non posizionare alcun oggetto all'interno di quest'area

Collegamento dell'adattatore AC e del cavo di alimentazione

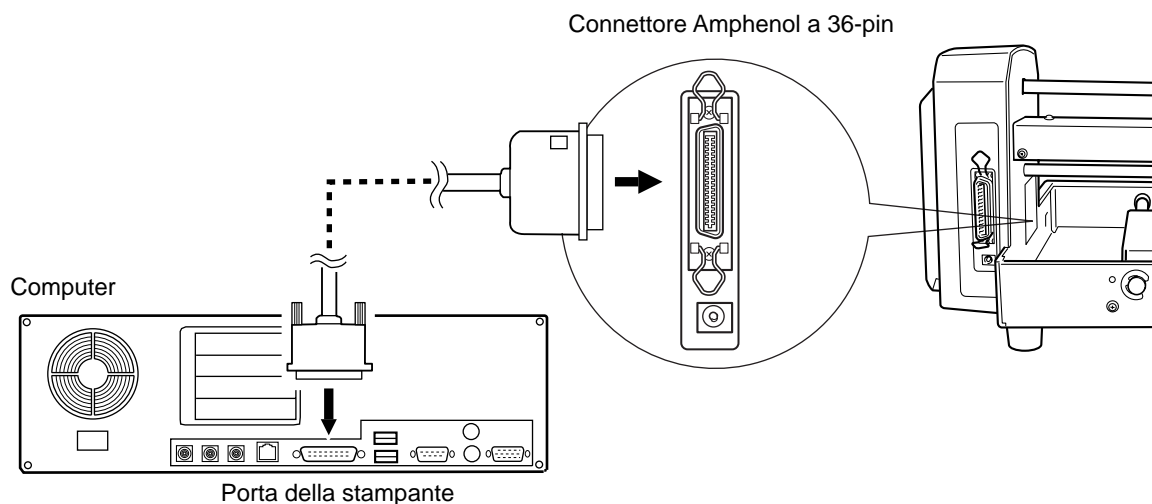
Effettuare il collegamento seguendo l'ordine dei numeri riportati nella figura qui di seguito.



Collegamento al computer

Per collegare l'apparecchio al computer, è possibile utilizzare un cavo parallelo (in conformità con gli standard IEEE 1284). Il cavo parallelo è venduto separatamente. Utilizzare il cavo adatto alla configurazione della porta della stampante del vostro computer.

AVVISO Quando si collega il cavo, assicurarsi che il computer e l'unità principale siano spenti.

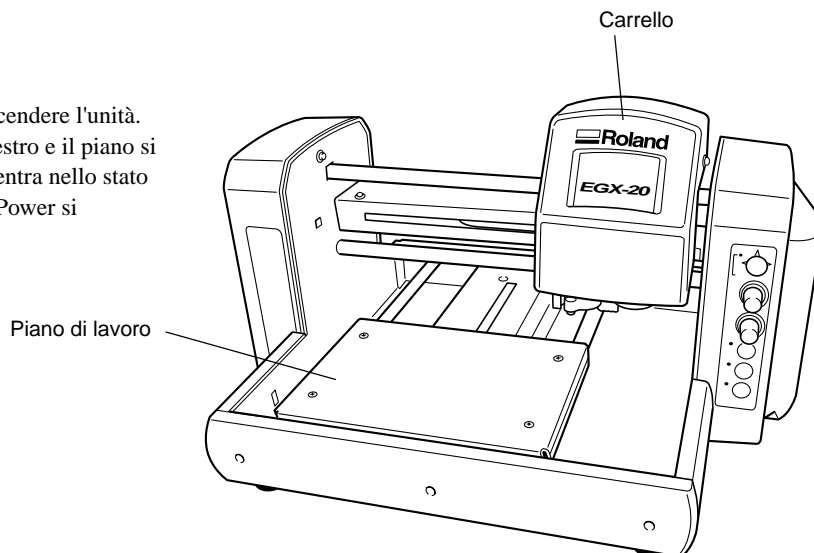


Attaccare il foglio adesivo

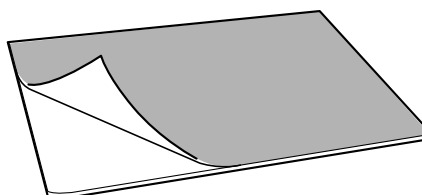
Il foglio adesivo viene utilizzato per assicurare che il materiale venga inciso sul piano di lavoro di EGX-20. Innanzitutto è necessario installare il foglio adesivo sul piano di lavoro.

AVVISO Accertarsi che l'unità sia in stato View quando si attacca il foglio adesivo.

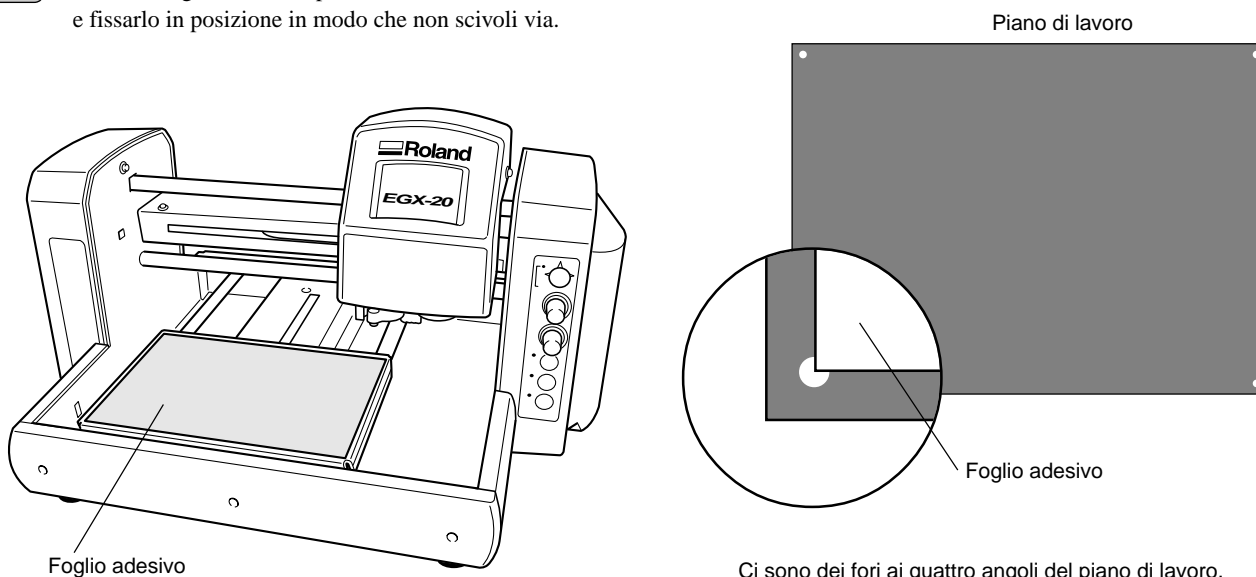
- 1** Premere il pulsante su EGX-20 per accendere l'unità. Il carrello si sposta verso il margine destro e il piano si sposta verso la parte anteriore, l'unità entra nello stato View e gli indicatori luminosi View e Power si accendono.



- 2** Sfilare l'involucro di protezione da entrambi i lati del foglio adesivo.



- 3** Posizionare il foglio adesivo sul piano di lavoro come mostra la figura a destra, premere dall'alto verso il basso e fissarlo in posizione in modo che non scivoli via.



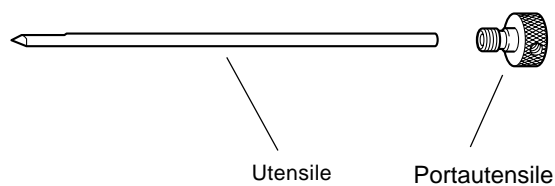
Ci sono dei fori ai quattro angoli del piano di lavoro. Allineare l'angolo del foglio adesivo con il foro inferiore sinistro.

Installazione del portautensile

Prima di installare l'utensile, è necessario installare il portautensile incluso nella confezione sul mandrino.

1

Un portautensile è unito all'utensile.
Rimuovere l'utensile dal portautensile.



2

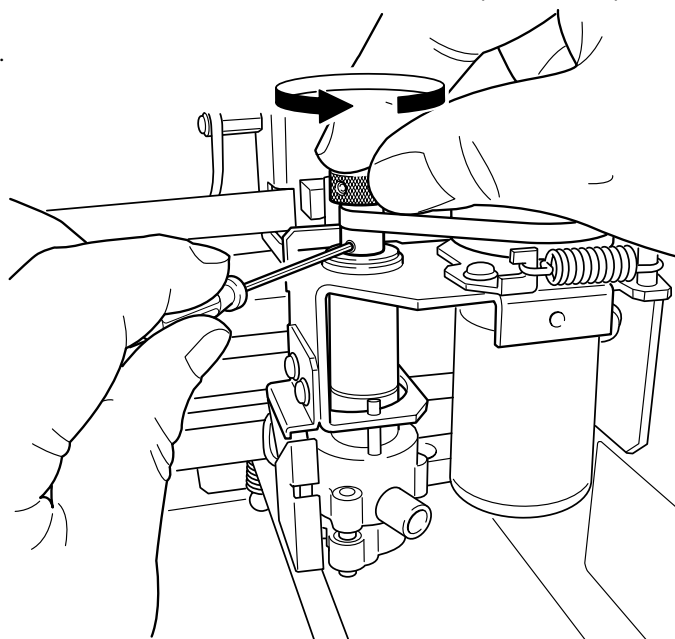
Aprire il coperchio per il carrello.



3

Orientare il portautensile in modo tale che la vite sia posizionata in basso, dall'alto inserire il portautensile nell'unità mandrino, quindi girare manualmente il portautensile in senso antiorario per fissarlo in posizione. Quando si effettua tale operazione, l'unità mandrino si sposta, introdurre pertanto il giravite esagonale nel foro dell'unità mandrino come illustrato nella figura per evitare che si sposti.

Il portautensile è avvitato al contrario.
Girarlo in senso antiorario per fissarlo in posizione.



2 Installazione e Avvio del software

Per utilizzare EGX-20, è necessario installare il driver sul computer collegato a EGX-20. EGX-20 è fornito di un numero di programmi per la creazione di incisioni e operazioni di taglio, che possono essere utilizzati per raggiungere l'obiettivo prefissato. Per utilizzare questi programmi, è necessario installarli e avviarli dal computer collegato a EGX-20.

I software che possono essere installati e avviati

I driver e programmi contenuti nella confezione CD-ROM del software Roland.
 Accertarsi di aver installato il driver Windows.
 Installare e avviare gli altri software, programmi, come richiesto.
 Con EGX-20 è possibile utilizzare i seguenti driver e programmi:

Driver o programma	Panoramica
Driver Windows	E' necessario per inviare i dati da un programma che funziona sotto Windows a EGX-20. Accertarsi di averlo installato.
Virtual MODELA	Utilizza dati creati con 3D Engrave per eseguire simulazioni prima dell'operazione di taglio con EGX-20. E' possibile utilizzarlo per controllare nel caso di forme finite e simili se la profondità di taglio è adatta e quanto il tempo necessario per eseguire l'operazione di taglio. Esso può limitare la perdita lo spreco di residui di lavorazione e di tempo.
Dr. Engrave	Viene utilizzato per disegnare testo e forme da incidere su una lastra e per inviare dati a EGX-20. E' possibile utilizzare font TrueType registrati in Windows come stili di font per il testo. E' persino possibile realizzare font vettoriali da font TrueType. E' possibile convertire il contorno di un'immagine in segmenti di linee, nonché inserire loghi di aziende o organizzazioni nelle lastre da realizzare.
3D Engrave	Aggiunge spessore ad un grafico piano (bidimensionale) per creare un rilievo (incisione a rilievo). E' inoltre possibile aggiungere spessore alle figure e ad altre immagini.

Requisiti di sistema

Per poter utilizzare i driver e programmi appena descritti sono necessari i seguenti requisiti di sistema. Accertarsi che il vostro sistema soddisfi i requisiti elencati qui di seguito.

Sistema operativo	Windows 95/98/Me/NT 4.0/2000
Computer	Computer in ambiente Windows (consigliabile processore Pentium o superiori)
Drive	drive CD-ROM
Monitor	Monitor Windows compatibile a 256 colori o superiore
Memoria	consigliabile 32 MB o superiore
Spazio su disco fisso necessario per l'installazione	25 MB (totali compresi Dr. Engrave, 3D Engrave, e Virtual MODELA)
Interfaccia	Porta stampante

Installazione e Avvio

AVVISO Se il computer e EGX-20 sono già stati collegati, spegnere EGX-20 prima di eseguire l'installazione e l'avvio.

L'installazione e l'avvio in Windows 2000/NT 4.0 richiedono pieni diritti di accesso per le impostazioni di stampa. Registrarsi a Windows come membro del gruppo "Amministratori" o "Utenti". Per maggiori informazioni relative ai gruppi, fare riferimento alla documentazione Windows.

Seguire attentamente le fasi seguenti per installare e avviare il driver e i programmi.

- 1 Accendere il computer e avviare Windows.
Se si sta avviando un programma anti-virus, uscire dal programma. Uscire da tutti i programmi tranne Windows. In Windows, accertarsi che non appaiano icone di programmi sulla barra delle funzioni, quindi andare avanti.

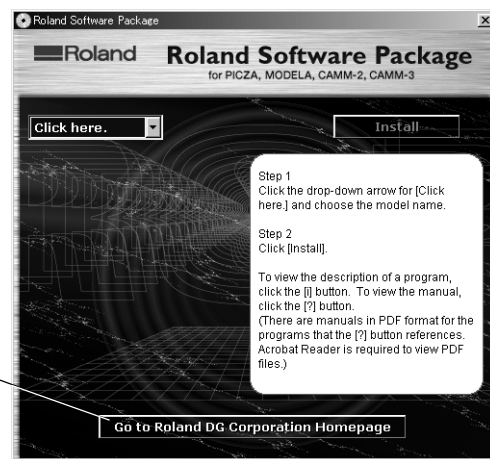
- 2 Inserire il CD-ROM incluso nel drive CD-ROM.
Il menu Set Up apparirà automaticamente.



Se il menu Set Up non appare automaticamente neppure quando il CD-ROM incluso viene caricato nel drive CD-ROM, utilizzare Windows Explorer per selezionare il drive CD-ROM, quindi fare doppio clic su "CDMenu.exe" per avviarlo.

- 3 Fare clic sulla freccia rivolta verso il basso in [Click here], quindi dal menu che appare, selezionare [EGX-20].

Se il vostro computer è collegato a Internet, apparirà il sito web della Roland. Controllare le informazioni relative agli aggiornamenti del driver e simili.

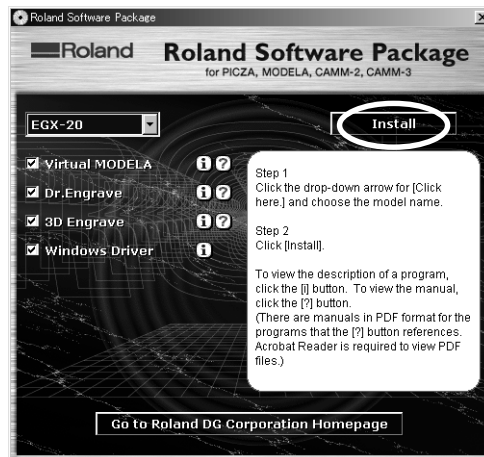


- 4 Appariranno i programmi che si possono installare e avviare con EGX-20.
E' possibile visualizzare una descrizione per ogni programma cliccando sul pulsante **i** a fianco al nome del programma corrispondente.
Inoltre, per visualizzare sul display il file Readme, fare clic sul pulsante [Readme]. Ciò vi consentirà di leggere le informazioni recenti che non sono state inserite nel manuale utente. Assicurarsi di averle lette prima dell'uso.



Il presente documento non contiene manuali di programmi, ma è disponibile un manuale in formato PDF in ogni programma con a fianco un pulsante **?**. Fare clic sul pulsante per visualizzare il manuale in formato PDF. Per visualizzare i file PDF è necessario disporre di Acrobat Reader. Se Acrobat Reader non è ancora stato installato e avviato sul vostro computer, verrà avviato automaticamente il Set up del programma di Acrobat Reader da CD-ROM, consentendo così di installarlo e avviarlo.

5 È possibile scegliere di installare e avviare un programma selezionando la relativa casella di controllo. Se non si desidera installare un particolare programma, eliminare la selezione dalla relativa casella di controllo. Di norma è necessario selezionare tutte le caselle di controllo. Fare clic sul pulsante [Install].



6 Apparirà lo schermo di Set Up (finestra di dialogo [Welcome]) del programma di cui è stata selezionata la relativa casella di controllo. Se sono state selezionate le caselle di controllo per tutti i programmi, allora appariranno gli schermi di Set Up in successione, ad iniziare da Virtual MODELA. Fare clic su [Next].



7 Apparirà la finestra di dialogo [Select Install Location]. Se si desidera cambiare la cartella nella quale lo si desidera installare, fare clic su [Browse]. Apparirà la finestra di dialogo [Select Directory]. Scegliere un drive e una cartella, quindi fare clic su [OK]. Fare clic su [Next].



8 Apparirà la finestra di dialogo [Select Program Folder]. Non vi è necessità alcuna di cambiare la cartella di destinazione per l'installazione del programma. Dopo essersi accertati che si tratti della cartella esatta di destinazione del programma, fare clic su [Next]. Verrà avviata l'installazione.

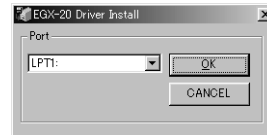


9 Al termine dell'installazione, apparirà una finestra di dialogo. Fare clic su [OK]. Al termine dell'installazione di un programma, verrà avviata l'installazione del programma successivo. Durante l'intervallo tra un'installazione e l'altra, verrà visualizzata una finestra di dialogo in cui viene indicato lo stato di avanzamento dell'elaborazione.

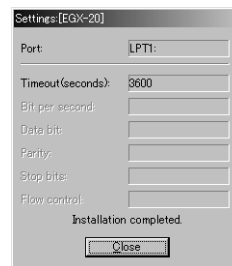


- 10** Apparirà lo schermo Set Up (finestra di dialogo [Welcome]) per il programma successivo da installare. Seguire le istruzioni delle fasi **6** e **9** descritte nel paragrafo precedente.
Installare Dr. Engrave e 3D Engrave.

- 11** Al termine dell'installazione di 3D Engrave, apparirà la finestra di dialogo [EGX-20 Driver Installation]. Scegliere la porta di connessione per EGX-20. EGX-20 si connette alla porta della stampante. Se il vostro computer dispone di una sola porta stampante, selezionare [LPT1:].
Fare clic su [OK].
Il driver EGX-20 viene installato.




- 12** Al termine dell'installazione del driver EGX-20, apparirà la finestra di dialogo [Settings: [EGX-20]]. Accertarsi che si tratti dei valori esatti, quindi fare clic su [Close].

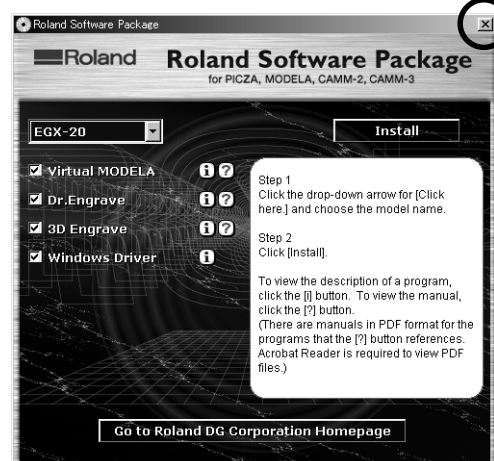


- 13** Al termine dell'installazione e del Set Up, apparirà una finestra di dialogo. Fare clic su [Close].



- 14** Quando lo schermo di Set Up riappare, fare clic sul pulsante .

- 15** Estrarre il CD-ROM dal drive CD-ROM.



3 Creazione di una targhetta (Operazioni in modalità Incisione)

In questa sezione vengono descritte le fasi principali di incisione di EGX-20, illustrando come esempio la procedura di incisione del pezzo fornito unitamente all'apparecchio.

Caricamento del materiale

Viene utilizzato il foglio adesivo incluso nella confezione per fissare il materiale da incidere sul piano di lavoro di EGX-20.

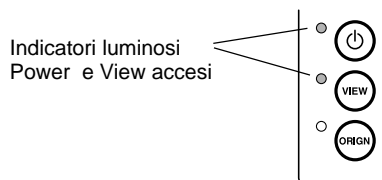
AVVISO Prima di caricare il materiale, attaccare il foglio adesivo.
Consultare --> p. 10 "Attaccare il foglio adesivo"
Accertarsi che l'unità sia in stato View quando si carica il materiale.

1 Se EGX-20 è spento, premere il pulsante di accensione per avviarlo.

Il carrello si sposta verso il margine destro e il piano di lavoro si sposta verso la parte anteriore, l'unità entra in stato View, e gli indicatori luminosi Power e View si accendono.

Se EGX-20 è acceso ma l'indicatore luminoso View è spento, premere il pulsante View.

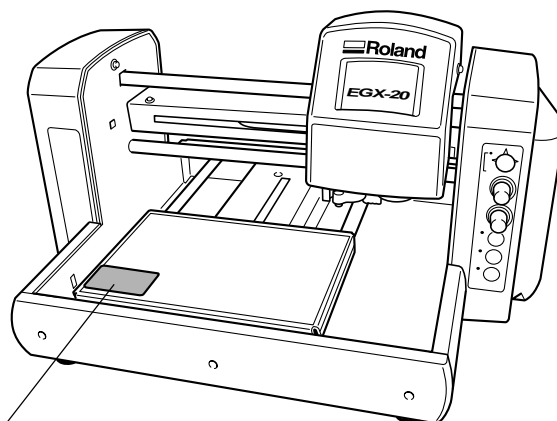
Il carrello si sposta verso il margine destro e il piano di lavoro si sposta verso la parte anteriore, l'unità entra in stato View, e gli indicatori luminosi Power e View si accendono.



2 Posizionare il pezzo sul foglio adesivo, quindi premere dall'alto verso il basso per fissarlo in posizione. E' possibile posizionare l'elemento in qualsiasi punto del foglio adesivo.

Tuttavia, se il pezzo è posizionato in un angolo rispetto al piano di lavoro, l'incisione non risulterà diritta.

Posizionarlo in modo da allinearlo in linea retta rispetto agli angoli e ai lati del piano di lavoro.



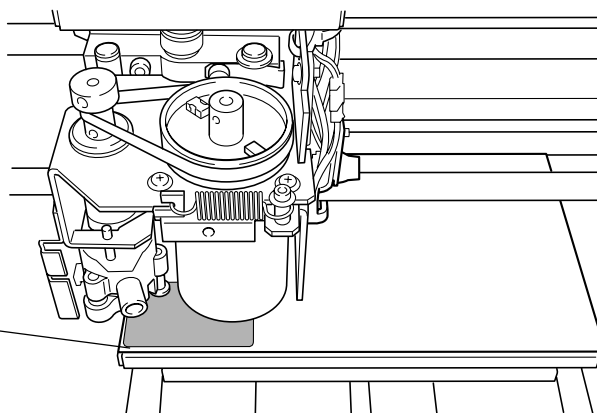
Posizionare il pezzo sul foglio adesivo, quindi premere dall'alto verso il basso per fissarlo in posizione.

Installazione dell'utensile

Spostare il mandrino sopra il pezzo (materiale) montato sul piano di lavoro, quindi installare l'utensile.

- 1** Se l'indicatore luminoso View sul pannello dei comandi è acceso (mostrando l'apparecchio in stato View), premere il pulsante View.
Il mandrino e il piano di lavoro si spostano, e il mandrino si sposta sopra il punto di origine del piano di lavoro.
Al termine dello spostamento, l'indicatore luminoso View si spegne.

Punto di origine

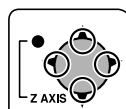


Il punto di origine che EGX-20 utilizza per iniziare l'incisione.

Al momento della fornitura, il punto di origine dell'apparecchio è impostato all'angolo inferiore sinistro del piano di lavoro. E' comunque possibile spostare il mandrino e il piano di lavoro ed impostare il punto di origine in una posizione diversa.

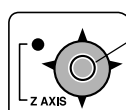
Consultare --> p. 19 "Impostazione del punto di origine"

- 2** Utilizzare il pulsante di spostamento sul pannello dei comandi per spostare il mandrino.
Il pulsante di spostamento è una sorta di joystick.
Premendo il pulsante di spostamento verso l'alto, in basso, a sinistra o a destra si fa sì che il mandrino e il piano di lavoro si spostino nella rispettiva direzione verticale o orizzontale.
Spostare il mandrino verso il centro del pezzo (materiale) montato sul piano di lavoro.



Premere in alto, in basso, a sinistra e a destra.

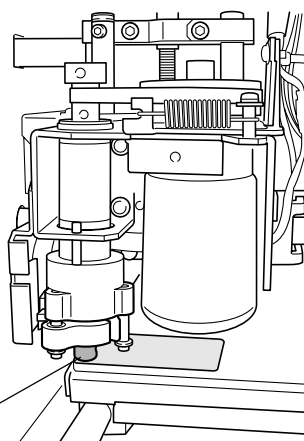
- 3** Premere e tenere premuto il centro del pulsante di spostamento per un pò di tempo (0.6 secondi o più).
L'indicatore luminoso dell'asse Z si accende, indicando che è possibile spostare il mandrino in alto e in basso.



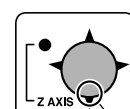
Premere

- 4** Premere la parte inferiore del pulsante di spostamento. Il mandrino scende mentre si tiene premuto il pulsante. Lo spostamento si arresta automaticamente quando la spia di regolazione della profondità viene in contatto con il pezzo (materiale), a contatto avvenuto rilasciare il pulsante di spostamento.

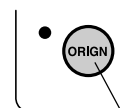
- 5** Premere il pulsante Origin Set sul pannello dei comandi.
Il mandrino scende di circa 0.5 mm e l'indicatore luminoso Origin Set si accende.



Spia di regolazione della profondità

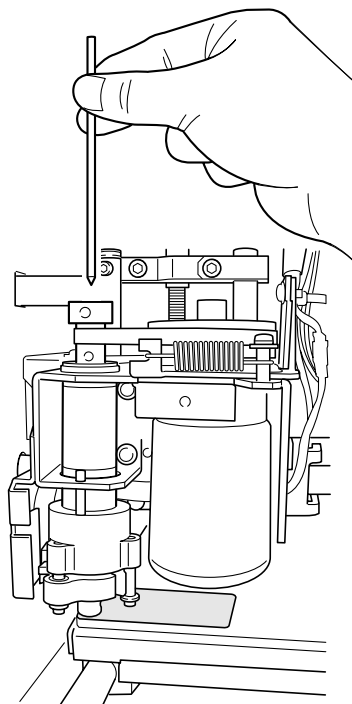


Premere



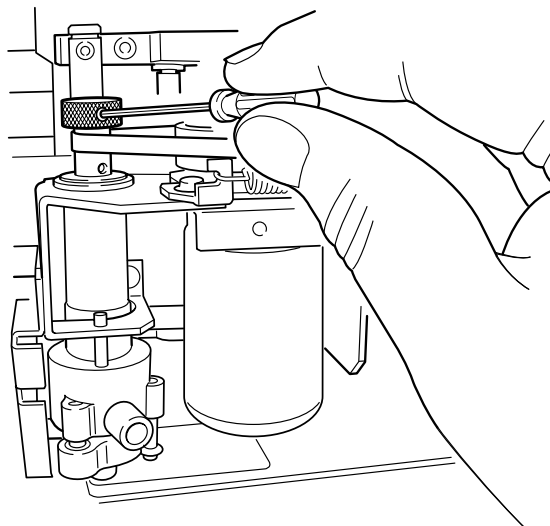
Premere

- 6** Inserire l'utensile nella cavità del portautensile, quindi abbassare lentamente l'utensile. Abbassarlo fino a toccare il pezzo.



AVVISO Prima di installare l'utensile, installare il portautensile.
Consultare --> p. 11 "Installazione del portautensile"

- 7** Utilizzare il giravite esagonale incluso nella confezione per avvitare la vite ferma utensile. Fissare saldamente in modo tale che l'utensile non si allenti durante l'operazione di incisione.



- 8** Premere il pulsante Origin Set button sul pannello dei comandi. Il mandrino si solleva di 0.5 mm e l'indicatore luminoso Origin Set si spegne.

Impostazione del punto di origine

Quando si carica il materiale, accertarsi di aver impostato il punto di origine.

Il punto di origine è il punto di riferimento per l'incisione. Viene impostato singolarmente per ogni porzione di materiale caricato. La mancata esecuzione di tale operazione dar luogo a posizioni diverse nel materiale inciso.



Operazioni fondamentali per lo spostamento del mandrino

Quando si installa l'utensile nel mandrino, vengono effettuate delle operazioni per spostare il mandrino. Queste operazioni possono essere riassunte come segue.

- L'operazione si differenzia a seconda che gli indicatori luminosi di View e dell'asse Z sul pannello dei comandi sono accesi oppure spenti.
- Cambiamento tra l'indicatore luminoso View acceso (indicante lo stato View) e spento
Premere il pulsante View sul pannello dei comandi.
- Quando l'indicatore luminoso View è acceso
Non è possibile spostare il mandrino.
- Quando l'indicatore luminoso View è spento
E' possibile spostare il mandrino usando il pulsante di spostamento.
- Cambiamento tra indicatore luminoso dell'asse Z acceso o spento
Premere e tenere premuto il centro del pulsante di spostamento per un pò di tempo (0.6 secondi o più).
- Quando l'indicatore luminoso dell'asse Z è acceso
E' possibile spostare il mandrino in sù e in giù usando il pulsante di spostamento.
- Quando l'indicatore luminoso dell'asse Z è spento
E' possibile spostare il mandrino verticalmente o orizzontalmente utilizzando il pulsante di spostamento.

1

Fare riferimento a "Operazioni fondamentali per lo spostamento del mandrino" e spostare il mandrino come segue.

1. Se l'utensile è a contatto con il pezzo (materiale), spostare il mandrino verso l'alto per separarlo lentamente dal materiale.
2. Spostare l'utensile per posizionarlo sopra all'angolo inferiore sinistro del pezzo (materiale).

2

Se l'indicatore dell'asse Z è spento, premere e tenere premuto il pulsante Origin Set per un pò di tempo (0.3 secondi o più).

(Premendo il pulsante Origin Set si accende l'indicatore luminoso Origin Set. Accertarsi che l'indicatore luminoso sia acceso, quindi rilasciare il pulsante. L'indicatore luminoso Origin Set si spegne.)

Vengono impostate le posizioni verticali e orizzontali del punto di origine.

Ciò completa l'impostazione del punto di origine.

Pezzo (materiale)



Porzione della spia di regolazione della profondità del mandrino



Premendo il pulsante Origin Set mentre l'indicatore luminoso dell'asse Z è acceso, esso abbassa il mandrino e pone l'apparecchio in stato pronto per l'installazione dell'utensile.

Quando si incide una targhetta, non è necessario impostare un punto di origine in posizione verticale. I sensori rilevano automaticamente la posizione della superficie del pezzo (materiale).

Creazione di dati con Dr. Engrave

In questa sezione vengono descritte le operazioni fondamentali per l'incisione di una targhetta usando Dr. Engrave.



Qui di seguito vengono riportate le spiegazioni per Windows 95/98/Me.

Per maggiori informazioni o dettagli su Windows NT 4.0/2000, consultare la guida di Help per Dr. Engrave o fare riferimento al Manuale Utente Dr. Engrave (PDF) nella confezione CD-ROM del programma Roland.

Avvio di Dr. Engrave

1

In Windows, fare clic sul pulsante [Start]. Dal menu Start, posizionare il puntatore del mouse su [Programs], quindi [Roland Dr. Engrave]. Dal menu che appare, fare clic su [Dr. Engrave].
Dr. Engrave verrà avviato.



Specificare la dimensione del pezzo da incidere

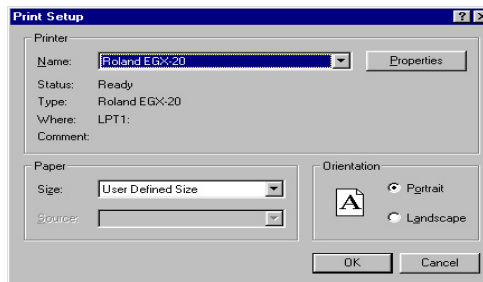
Rendere la dimensione dell'area da incidere visualizzata da Dr. Engrave uguale alla dimensione del pezzo attuale da incidere. Ciò avviene analogamente per la scelta della dimensione di una forma in un programma di elaborazione testi.

1

In Dr. Engrave, dal menu [File], selezionare [Print Setup].

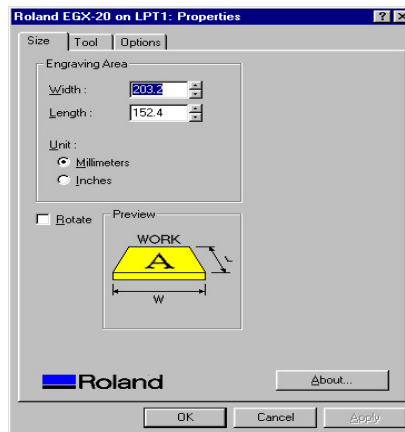
2

Apparirà la finestra di dialogo [Print Setup]. Accertarsi che il nome della stampante sia impostata a [Roland EGX-20] (se il nome della stampante non è [Roland EGX-20], fare clic sulla freccia rivolta verso il basso e selezionare [Roland EGX-20]), quindi fare clic su [Properties].



3

Apparirà la finestra di dialogo [Roland EGX-20 on LPT1: Properties]. Misurare la dimensione del pezzo da incidere con un righello o simili, digitarne i valori nelle caselle [Width] e [Length], quindi fare clic su [OK].



4

Apparirà ancora la finestra di dialogo [Print Setup], quindi fare clic su [OK]. L'area di incisione che Dr. Engrave visualizza viene mostrata nella dimensione specificata.

Immissione di testo

Immettere il testo da incidere sul pezzo.

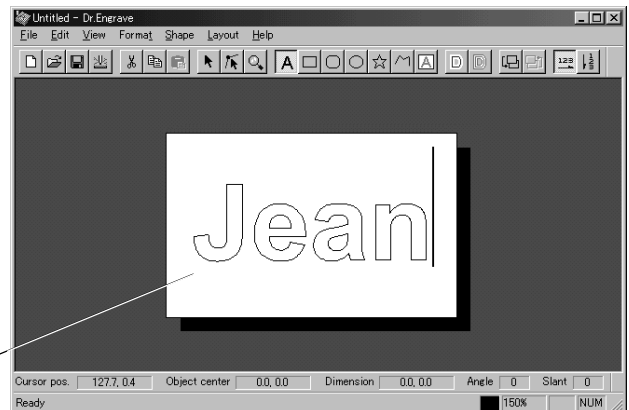
1

Sulla barra delle funzioni, fare clic su **A**.

2

Fare clic sulla posizione dell'area di incisione in cui poter digitare un testo, e immettere il testo con l'uso della tastiera.

Area di incisione



Selezionare il font

Specificare il font per la stringa di testo immessa.

1

Nella barra delle funzioni, fare clic su **A**, quindi fare clic sulla stringa di testo di cui si desidera cambiare il font. Il cursore del carattere apparirà sulla stringa del testo. In alternativa, sulla barra delle funzioni fare clic su **¶**, quindi fare clic sulla stringa di testo di cui si desidera cambiare il font.

Appariranno alcuni punti attorno alla stringa di testo.

2

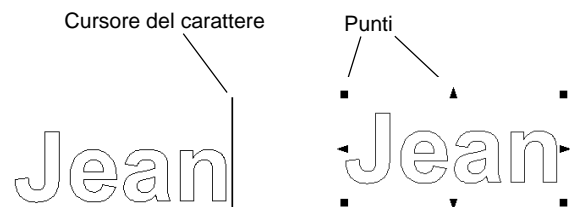
Dal menu [Format], selezionare [Font].

3

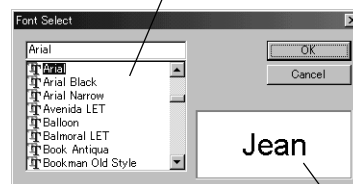
Apparirà la finestra di dialogo [Font Select].
Facendo clic sul nome di un font viene visualizzato il testo in anteprima con il font prescelto, consentendo di ritrovare il font desiderato.

4

Dopo aver selezionato il font desiderato, fare clic su [OK].



Fare clic sul nome di un font.



Anteprima





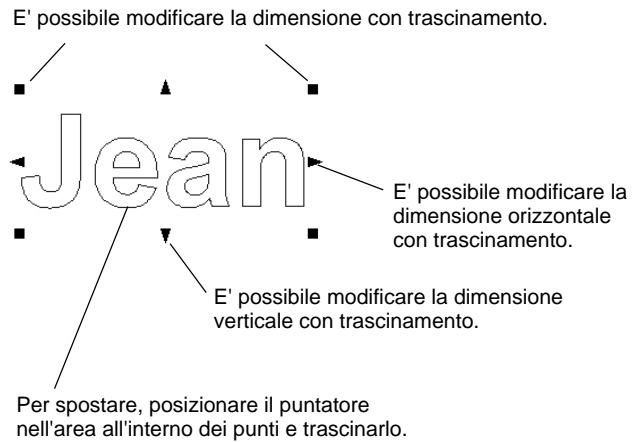
Nella finestra di dialogo [Font Select], i nomi dei font che iniziano con "Plot" sono font vettoriali.
Consultare --> p. 24 "Font vettoriali"

Lavorare con stringhe di testo


E' possibile ridimensionare e deformare una stringa di testo manipolando i punti visualizzati attorno alla stringa.

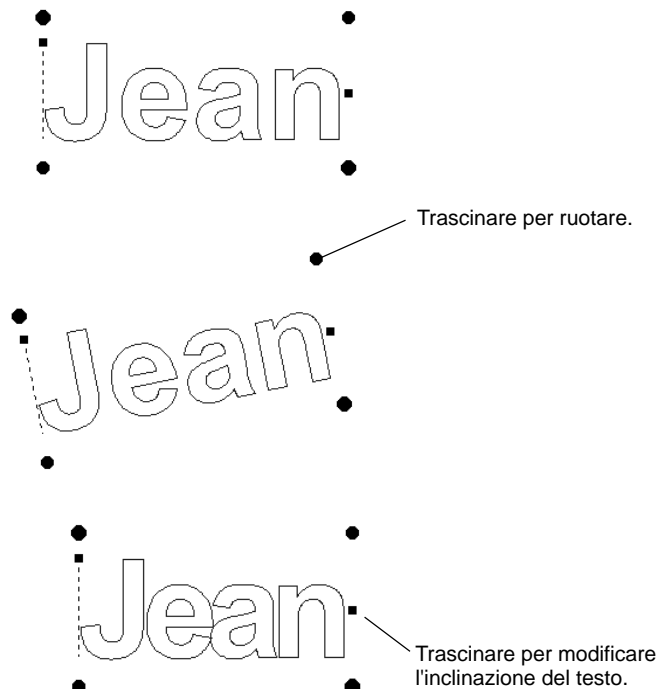
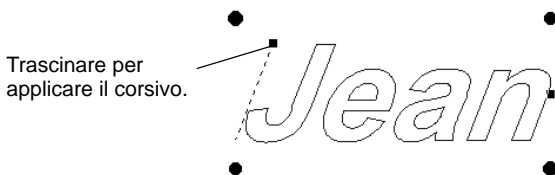
Ridimensionamento e spostamento

- 1 Sulla barra degli strumenti fare clic su , quindi fare clic sulla stringa di testo. Appariranno dei punti attorno alla stringa di testo.
- 2 E' possibile modificare la dimensione della stringa di testo allineando il puntatore ad un punto e trascinandolo. E' possibile modificare la dimensione mantenendo invariato l'aspetto verticale/orizzontale tenendo premuto il tasto [Shift] della tastiera mentre si trascina il punto .
- 3 E' possibile spostare una stringa di testo posizionando il puntatore all'interno dell'area fissata dai punti e trascinandolo.

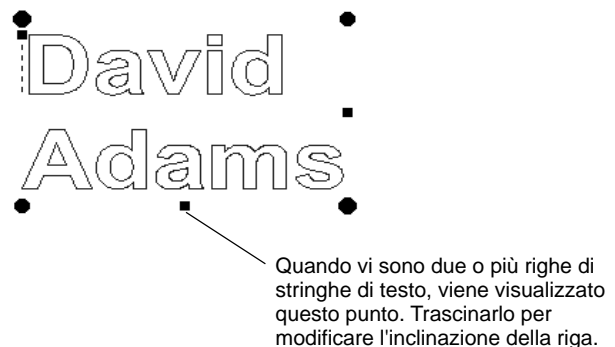


Ruotare il testo, il testo in corsivo o modificare l'inclinazione del carattere

- 1 Quando una stringa di testo è visualizzata con dei punti, cliccando sulla stringa di testo cambia l'aspetto dei punti.
- 2 E' possibile ruotare una stringa di testo allineando il puntatore con un punto  e trascinandolo. E' inoltre possibile rendere una stringa di testo in corsivo, o modificarne il carattere o l'inclinazione della riga.



- 3 Per nascondere i punti, fare clic sull'area all'esterno dei punti.



Impostazioni della stringa di testo

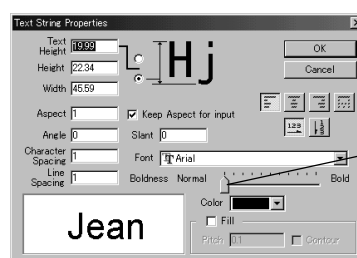
E' possibile specificare un valore numerico per la rotazione, inclinazione, inclinazione carattere, e così via nella finestra di dialogo.

1 Sulla barra degli strumenti fare clic su **A**, quindi fare clic sulla stringa di testo. Il cursore del carattere appare sulla stringa di testo. In alternativa, sulla barra degli strumenti fare clic su **☞**, quindi fare clic sulla stringa di testo. I punti appaiono attorno alla stringa di testo.

2 Dal menu [Format], selezionare [Properties].

3 Appaia la finestra di dialogo [Text string Properties]. Modificando le impostazioni per ciascuna delle voci si aggiornano le impostazioni per il testo mostrato nell'anteprima.

4 Al termine delle impostazioni, fare clic su [OK].



E' possibile modificare lo stile grassetto dei caratteri.

Riempire una stringa di testo

Se non viene eseguita l'impostazione Fill, verranno incisi solo i contorni dei caratteri.

Quando viene eseguita, gli interni dei caratteri vengono tutti incisi tramite incisione piana.

1 Sulla barra degli strumenti fare clic su **A**, quindi fare clic sulla stringa di testo. Il cursore del carattere apparirà sulla stringa di testo. In alternativa, sulla barra degli strumenti fare clic su **☞**, quindi fare clic sulla stringa di testo. Appaiono dei punti attorno alla stringa di testo.

2 Sulla barra degli strumenti fare clic su **◻**. In alternativa, dal menu [Shape], selezionare [Fill].

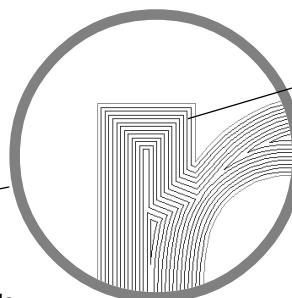
3 Appaia la finestra di dialogo [Fill Setup]. Fare clic su [Fill] per selezionare la casella di controllo. [Pitch] è la spaziatura di incisione dell'utensile. Quando si utilizza l'utensile incluso, impostare a [0.1].

4 Al termine delle impostazioni, fare clic su [OK]. Appaiono le linee di inclinazione sui caratteri. L'utensile si sposta lungo le linee mentre esegue l'incisione.

Quando si clicca qui per selezionare la casella di controllo, viene eseguita un'incisione piana degli interni dei contorni dei caratteri, quindi vengono incise le linee di contorno dei caratteri.



E' possibile specificare i colori e variare la profondità di incisione di ogni colore.



La spaziatura di queste linee rappresenta l'inclinazione.

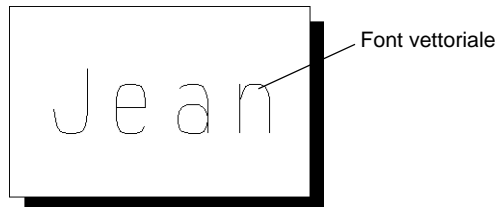
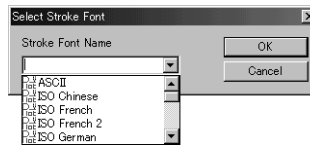
Area ingrandita
Fare clic su **☞** sulla barra degli strumenti per modificare il puntatore in **☞**, quindi fare clic nella posizione in cui si desidera eseguire lo zoom in. Fare clic col tasto destro per eseguire lo zoom out.

Font vettoriali

E' possibile modificare il testo in font vettoriali e proseguire nell'incisione.

La larghezza della linea nell'incisione varia a seconda della larghezza dell'utensile e della profondità dell'incisione.

- 1 Sulla barra degli strumenti fare clic su **A**, quindi fare clic sulla stringa di testo. Il cursore del carattere appare sulla stringa di testo. In alternativa, sulla barra degli strumenti fare clic su **↔**, quindi fare clic sulla stringa di testo. I punti appaiono attorno alla stringa di testo.
- 2 Sulla barra degli strumenti fare clic su **D**. In alternativa, dal menu [Format], selezionare [Make Stroke].
- 3 Apparirà la finestra di dialogo [Select Stroke Font]. fare clic sulla freccia rivolta verso il basso per visualizzare il menu, quindi selezionare il font vettoriale.
- 4 Dopo aver selezionato il font desiderato, fare clic su [OK].



Nella finestra di dialogo [Font Select], è possibile specificare il font vettoriale selezionando un font il cui nome inizia con "Plot."

Consultare --> p. 21 "Selezione di un Font"

Conversione in poligoni

E' possibile convertire le stringhe di testo in forme grafiche (poligoni). Ciò consente di modificare la forma dei caratteri, ad esempio creando dei loghi.

- 1 Sulla barra degli strumenti fare clic su **A**, quindi fare clic sulla stringa di testo. Il cursore del carattere appare sulla stringa di testo. In alternativa, sulla barra degli strumenti fare clic su **↔**, quindi fare clic sulla stringa di testo. I punti appaiono attorno alla stringa di testo.
- 2 Dal menu [Shape], selezionare [Convert to Polygon]. La stringa di testo viene convertita in una forma.
- 3 Quando la stringa di testo viene visualizzata con dei punti, cliccando sulla barra degli strumenti verranno visualizzati dei punti ai vertici del poligono. In alternativa, sulla barra degli strumenti fare clic su **↔**, quindi fare clic sul poligono. Appariranno dei punti ai vertici del poligono.
- 4 E' possibile modificare la forma trascinando i punti. E' inoltre possibile inserire e tagliare via i vertici muovendo il puntatore verso una linea o punto e cliccando col tasto destro.




Esempio di conversione di un font vettoriale in un poligono



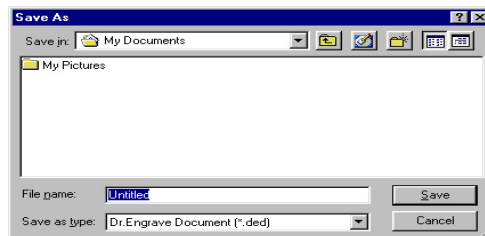
Questo menu appare quando si sposta il puntatore verso una linea o punto, quindi cliccare col tasto destro.

Salvataggio dei dati

Salvare i dati creati sull'hard disk o simili.

1 Sulla barra degli strumenti fare clic su .
In alternativa, passare al menu [File] e selezionare [Save As].

2 Apparirà la finestra di dialogo [Save As].
Specificare le informazioni in [Save in] e [File Name],
quindi fare clic su [Save].



Impostazione dei parametri di taglio

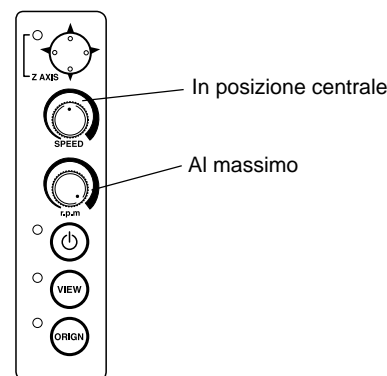
Prima di effettuare l'incisione, regolare il comando Speed e Spindle Speed sul pannello dei comandi di EGX-20.

Quando si esegue l'incisione per la prima volta, impostare il comando Speed in posizione centrale e il comando Spindle Speed al valore massimo di impostazione.

Inoltre, se si utilizzano il materiale acrilico e la lama inclusi, è consentito lasciare le impostazioni del driver EGX-20 ai valori di default.

Andare avanti e provare ad eseguire l'incisione utilizzando queste impostazioni.

In alcuni casi potrebbe non essere possibile effettuare facilmente l'incisione. In alcuni casi è necessario esaminare i risultati di incisione e regolare le impostazioni per i parametri di taglio, ripetendo questo procedimento di prova e regolazione fino ad ottenere buoni risultati di incisione.



Suggerimenti generali per la regolazione

A seconda dei risultati di incisione, eseguire le impostazioni come descritto qui di seguito. Utilizzare i comandi Speed control e Spindle Speed per eseguire le regolazioni.

- Se le aree incise sono ruvide (non levigate), ridurre la velocità.
- Se il materiale si scioglie o si verificano sbavature, ridurre la velocità del mandrino.
- Se la velocità del mandrino è troppo elevata, il materiale è soggetto a fusione. Ridurre la velocità del mandrino.
Inoltre, in presenza di un accumulo di residui di lavorazione nelle scanalature prodotte dall'incisione, può essere rimosso con uno spazzolino o simili.
- Incrementando la velocità del mandrino quando si utilizza una lama più sottile e riducendola quando se ne utilizza una più spessa si possono produrre risultati migliori.
- In alcuni casi, la riduzione di velocità produce degli effetti soddisfacenti, ma con velocità troppo basse si possono verificare fusioni.

Eseguire sul driver le seguenti correzioni.

- La profondità predefinita di incisione è di 0.1 mm. E' possibile incidere ad una profondità maggiore modificando il valore per l'impostazione del driver [Z Down Position]. La profondità massima alla quale è possibile incidere è di 1.0 mm. (Nel driver, si effettua l'impostazione specificando un valore predefinito con il segno meno ["-"].) Una maggiore profondità di incisione produce in proporzione delle linee più grandi. Ciò significa che i caratteri del testo diventano anch'essi più spessi.
- Se la profondità di incisione è troppo elevata, può non essere possibile ottenere risultati soddisfacenti anche se la velocità e la velocità del mandrino vengono regolate.
- Un metodo per ottenere dei risultati di incisione soddisfacenti anche se profondi è di effettuare la stessa incisione due volte di seguito. (Ad esempio, impostando [Z Down Position] a -0.18 mm e [Z Engraving Pitch] a 0.10 mm ed effettuando la stessa incisione due volte di seguito il risultato dell'incisione è di una profondità pari a 0.18 mm.)
- Lasciare ogni volta [Z Up Position] impostato a 0.50 mm. Valori più bassi si hanno in presenza di un minore riduzione di spostamento.
- E' possibile ottenere risultati di incisione soddisfacenti impostando [Fill Pitch] a 80% o a valori inferiori alla larghezza dell'utensile -- effettivamente a circa il 50%.

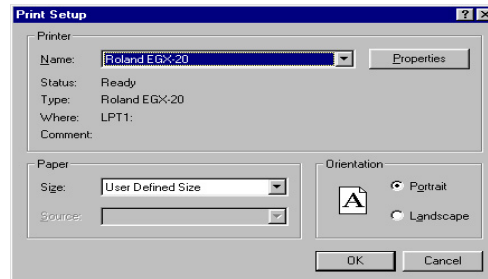
Consultare --> p. 23 "Riempimento di una stringa di testo"

Regolazione delle impostazioni del driver

Seguire le fasi descritte qui di seguito per impostare i parametri di taglio del driver.

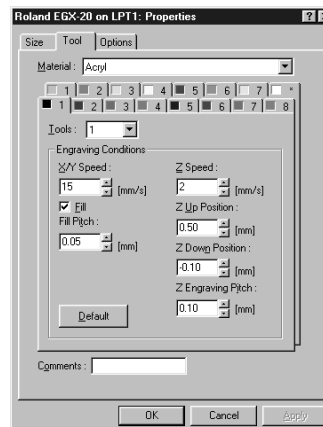
1 In Dr. Engrave, dal menu [File], selezionare [Print Setup].

2 Apparirà la finestra di dialogo [Print Setup]. Accertarsi che il nome della stampante sia impostato su [Roland EGX-20] (se il nome della stampante non è [Roland EGX-20], fare clic sulla freccia rivolta verso il basso e selezionare [Roland EGX-20]), quindi fare clic su [Properties].



3 Apparirà la finestra di dialogo [Roland EGX-20 on LPT1: Properties]. Fare clic sulla scheda [Tool].

4 Apparirà la pagina [Tool]. Modificare i valori per le voci che necessitano di essere regolate, quindi fare clic su [OK].




Cliccando **?** in alto a destra della finestra di dialogo si cambia il puntatore in **?**, che si può utilizzare per fare clic sulla voce che si desidera analizzare dettagliatamente. Apparirà una spiegazione dettagliata.

5 Per ritornare alla finestra di dialogo [Print Setup], fare clic su [OK].

Esecuzione dell'incisione

Ora proviamo a incidere un nome su un pezzo.

Se l'indicatore luminoso View di EGX-20 è acceso, premere il pulsante View per spegnere l'indicatore View.

- 1** Sulla barra degli strumenti, fare clic su .
In alternativa, passare al menu [File] e selezionare [Print].
- 2** Apparirà la finestra di dialogo [Print Setup].
Accertarsi che il nome della stampante sia impostato su [Roland EGX-20] (se il nome della stampante non è [Roland EGX-20]), fare clic sulla freccia rivolta verso il basso e selezionare [Roland EGX-20]), quindi fare clic su [OK].
Verrà avviata l'operazione di taglio.
- 3** Al termine dell'operazione di incisione, il mandrino si solleva in alto e si arresta.
Rimuovere successivamente il materiale e premere il pulsante View.
Il carrello si sposta verso il margine destro e il piano di lavoro si sposta verso la parte anteriore, consentendovi di staccare il materiale dal foglio adesivo.

Utilizzare uno spazzolino o simili per eliminare accuratamente ogni accumulo di residuo sul materiale o sul foglio adesivo.
Inoltre utilizzare un aspiratore per pulire attentamente i residui di lavorazione in EGX-20.

Arresto d'emergenza

Se si verificano dei problemi durante l'incisione e si desidera arrestare EGX-20, seguire le fasi descritte qui di seguito.

- 1** Premere il pulsante Power sul pannello dei comandi.
- 2** Se appare un'icona della stampante sulla barra delle funzioni di Windows, fare doppio clic sull'icona.
Verrà visualizzato lo stato di avanzamento dell'incisione. Cancellare il documento.

4 La modalità Taglio 3D

Per tagliare materiale spesso e produrre un rilievo o simili, EGX-20 deve essere in modalità Taglio 3D. Per attivare la modalità Taglio 3D, staccare innanzitutto l'unità di regolazione della profondità dal mandrino.

Rimozione dell'utensile

Se viene installata un nuovo utensile, rimuovere quello usurato.

1

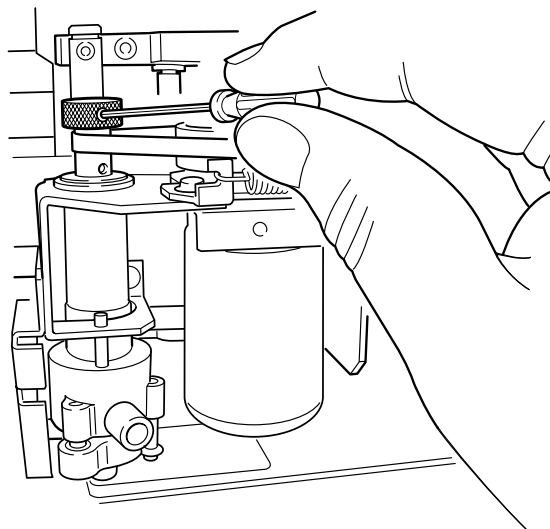
Aprire il coperchio del carrello.

2

Utilizzare il giravite esagonale per allentare la vite ferma utensile.

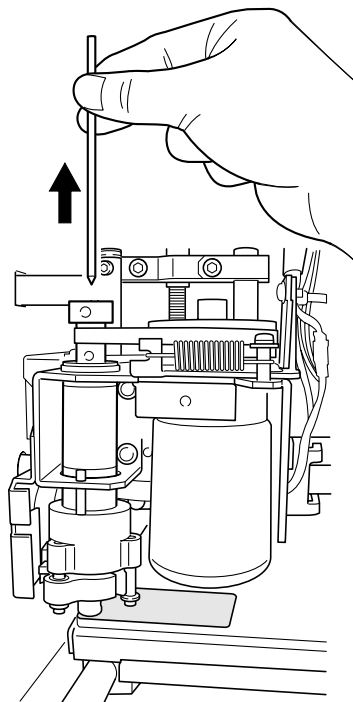


La vite è attaccata al portautensile in modo tale che può essere allentata ma non staccata completamente.



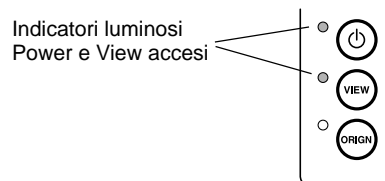
3

Afferrare la parte superiore dell'utensile, tirarlo sù ed estrarlo.



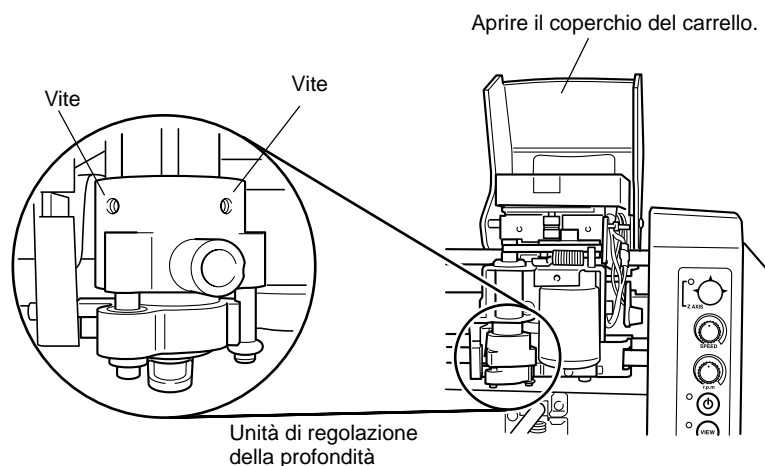
Staccare l'unità di regolazione della profondità

- 1** Se EGX-20 è spento, premere il pulsante di alimentazione per accenderlo.
Il carrello si sposta verso il margine destro e il piano di lavoro si sposta verso la parte anteriore, l'unità entra in stato View e gli indicatori luminosi Power e View sono spenti.
Se EGX-20 è acceso ma l'indicatore View è spento, premere il pulsante View.
Il carrello si sposta verso il margine destro e il piano di lavoro si sposta verso la parte anteriore, l'unità entra in stato View e gli indicatori Power e View si accendono.



- 2** Premere il pulsante di alimentazione per spegnere l'unità.

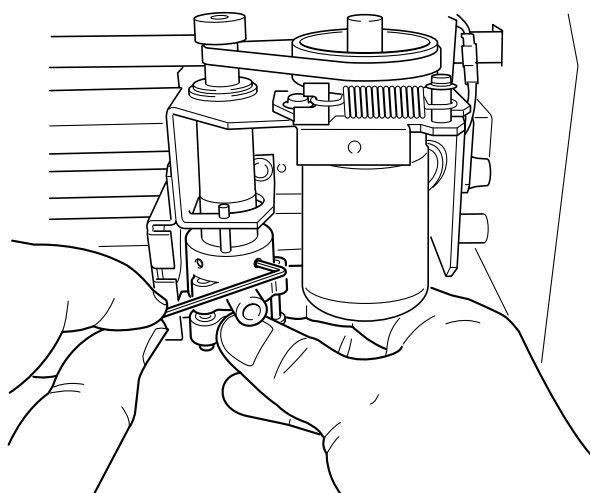
- 3** Aprire il coperchio del carrello.



- 4** L'unità di regolazione della profondità viene fissata in posizione con due viti. Utilizzare la chiave esagonale inclusa nella confezione per allentare le due viti.
Al momento di effettuare questa operazione, sorreggere l'unità di regolazione della profondità con le mani per evitare che possa cadere.
Dopo aver allentato le due viti, spostare l'unità di regolazione della profondità verso il basso e staccarla dal mandrino.



Conservare l'unità di regolazione della profondità in un luogo sicuro e custodirla facendo attenzione a non smarrirla.



Quando si accende EGX-20, un sensore controlla se l'unità di regolazione della profondità è installata. Solo allora, se l'unità di regolazione della profondità è installata, l'apparecchio entra in modalità Incisione, e se non è stata installata in modalità Taglio 3D.

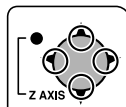
Installazione dell'utensile

In modalità Taglio 3D, l'utensile viene installato prima di caricare il materiale.

1 Premere il pulsante di alimentazione per accendere l'unità. Il carrello si sposta verso il margine destro e il piano di lavoro si sposta verso la parte anteriore, l'unità entra in stato View, e gli indicatori luminosi Power e View si accendono.

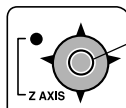
2 Premere il pulsante View. Il mandrino e il piano di lavoro si spostano, il mandrino si sposta sopra il punto di origine del piano di lavoro. Al termine dello spostamento, l'indicatore luminoso View si spegne.

3 Utilizzare il pulsante di spostamento sul pannello dei comandi per spostare il mandrino verso il centro del piano.



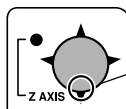
Premere in alto, in basso, a sinistra e a destra.

4 Premere e tenere premuto il centro del pulsante di spostamento per un pò di tempo (0.6 secondi o più). L'indicatore luminoso dell'asse Z si accende, indicando che non è possibile spostare il mandrino su e giù.



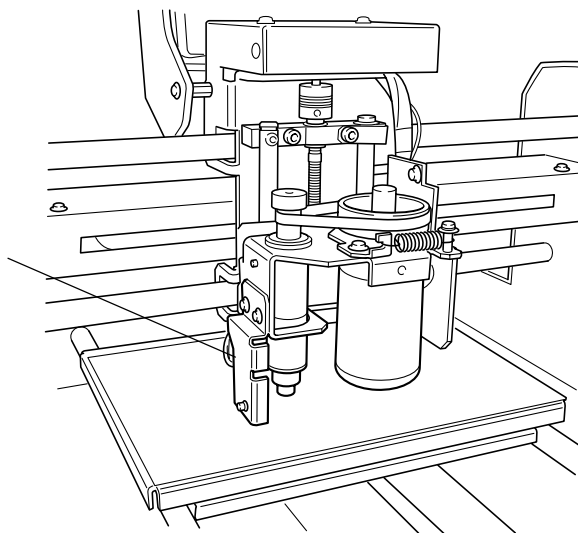
Premere

5 Premere la parte inferiore del pulsante di spostamento. Il mandrino scende mentre si tiene premuto il pulsante. Tenere premuto il pulsante di spostamento fino a che il mandrino non si arresta automaticamente.

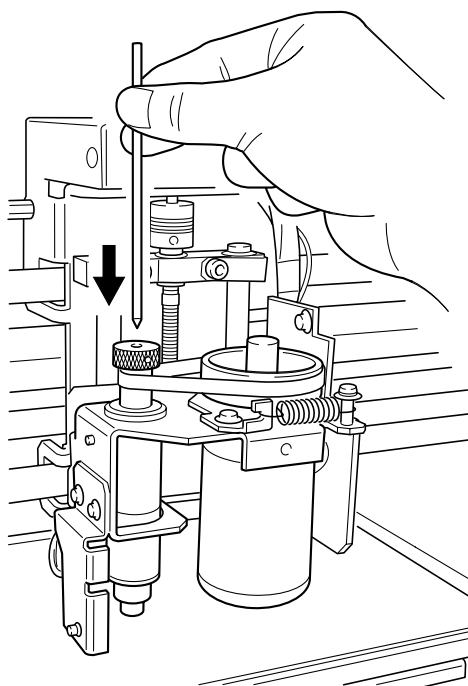


Premere

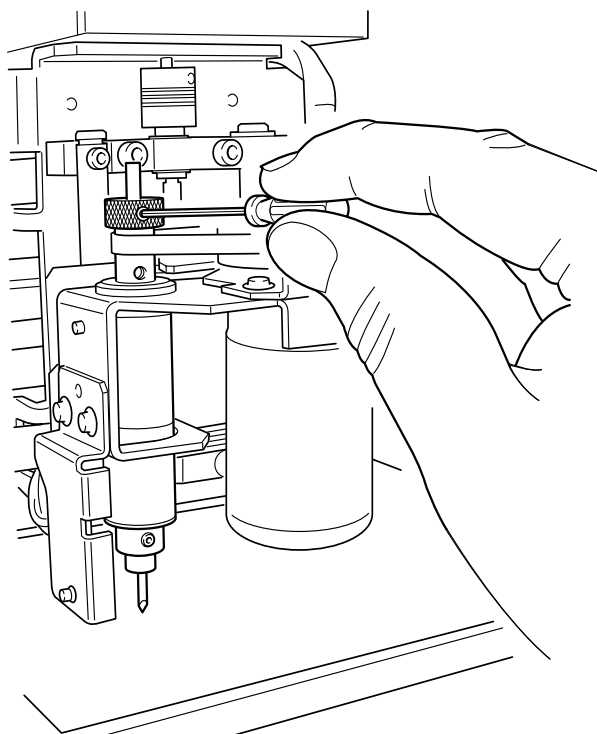
Il mandrino si arresta lasciando un piccolo spazio vuoto.



- 6** Inserire l'utensile nella cavità del portautensile, quindi abbassare lentamente l'utensile. Abbassarlo fino a toccare il foglio adesivo.



- 7** Utilizzare la chiave esagonale inclusa nella confezione per fissare la vite ferma utensile e fissare l'utensile in posizione.

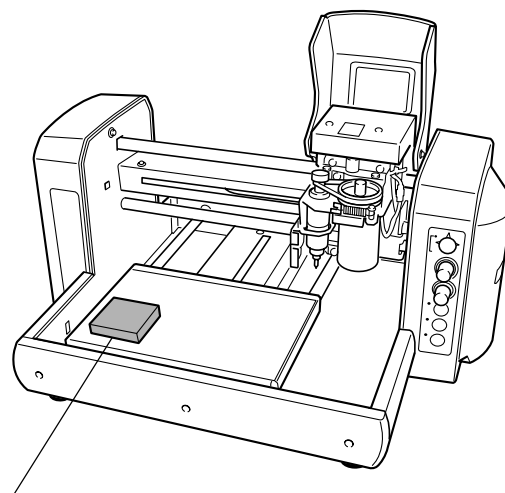


Caricamento del materiale

Occorre utilizzare il foglio adesivo per fissare il materiale da incidere sul piano di lavoro di EGX-20.

AVVISO Prima di caricare il materiale, attaccare il foglio adesivo incluso nella confezione. Consultare --> p. 10 "Attaccare il foglio adesivo".
Accertarsi che l'unità sia in stato View al momento di caricare il materiale.

- 1** Se l'indicatore luminoso View è spento, premere il pulsante View.
Il carrello si sposta verso il margine destro e il piano di lavoro si sposta verso la parte anteriore, l'unità entra in stato View e gli indicatori luminosi Power e View si accendono.
- 2** Posizionare una porzione di materiale sul foglio adesivo, quindi premere dall'alto verso il basso per fissarla saldamente.
E' possibile posizionare l'oggetto in un punto qualsiasi del foglio adesivo.
Tuttavia, se il pezzo è posizionata in un angolo rispetto al piano, l'incisione non verrà effettuata in linea retta. Posizionarla in modo che sia allineata con gli angoli e i lati del piano di lavoro.



Posizionare il pezzo sul foglio adesivo, quindi premere dall'alto verso il basso per fissarla saldamente.

Impostazione del punto di origine

Quando si carica o si installa un utensile, accertarsi di aver impostato il punto di origine.

Il punto di origine è il punto di riferimento per l'incisione. Esso viene impostato singolarmente per ogni porzione di materiale caricato.

In modalità Taglio 3D, è necessario impostare separatamente il punto di origine per la posizione verticale e orizzontale del materiale e il punto di origine dell'altezza (spessore).

La mancata esecuzione di questa operazione può dar luogo a posizioni diverse rispetto a quelle previste per il materiale da incidere.

Impostazione del punto di origine dell'altezza

1

Fare riferimento a "Operazioni fondamentali per lo spostamento del mandrino" a pagina 19 e spostare il mandrino come descritto qui di seguito.

1. Spostare il mandrino per posizionarlo al centro del materiale.
2. Spostare il mandrino verso il basso finché l'utensile non arrivi quasi a toccare la superficie del materiale.

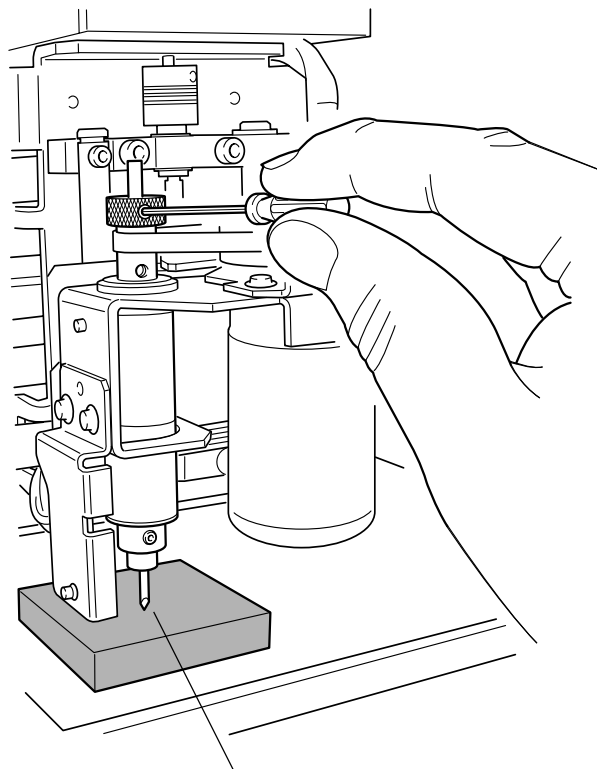


In modalità Taglio 3D, l'utensile ruota quando viene abbassato il mandrino. L'abbassamento dell'utensile fino a toccare il materiale produce come risultato il taglio del materiale. Arrestarlo in una posizione tale che non sia a contatto con altri oggetti.

2

Allentare la vite ferma utensile e spostare l'utensile fino a toccare il materiale.

Quando l'utensile arriva a toccare il materiale, avvitarla la vite ferma utensile e fissarlo in posizione.



Allentare la vite ferma utensile e spostare l'utensile fino a toccare il materiale.

3

Accertarsi che l'indicatore luminoso dell'asse Z sul pannello dei comandi sia acceso, quindi premere e tenere premuto il pulsante Origin Set per un po' di tempo (0.3 secondi o più).

(Premendo il pulsante Origin Set l'indicatore luminoso Origin Set si accende. Accertarsi che l'indicatore luminoso sia acceso, quindi rilasciare il pulsante. L'indicatore luminoso Origin Set si spegne.)



E' possibile impostare il punto di origine dell'altezza premendo il pulsante Origin Set quando l'indicatore luminoso dell'asse Z è acceso.

Impostazione del punto di origine per la posizione verticale e orizzontale

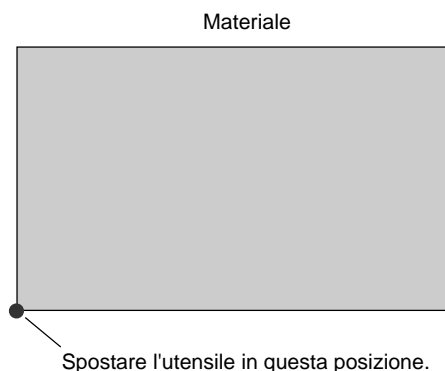
1

Fare riferimento a "Operazioni fondamentali per lo spostamento del mandrino" a pagina 19 e spostare il mandrino in modo tale che l'utensile sia posizionato sopra all'angolo inferiore sinistro del materiale. Abbassare il mandrino per controllare se l'utensile sia posizionato all'angolo inferiore sinistro.

2

Se l'indicatore luminoso dell'asse Z è acceso sul pannello dei comandi, premere e tenere premuto il centro del pulsante di spostamento per un pò di tempo (0.6 secondi o più).

Accertarsi che l'indicatore luminoso dell'asse Z sia spento, quindi premere e tenere premuto il pulsante Origin Set per un pò di tempo (0.3 secondi o più). (Premendo il pulsante Origin Set l'indicatore luminoso Origin Set si accende. Accertarsi che l'indicatore luminoso sia acceso, quindi rilasciare il pulsante. L'indicatore luminoso Origin Set si spegne.)



E' possibile impostare il punto di origine per la posizione verticale e orizzontale premendo il pulsante Origin Set quando l'indicatore luminoso dell'asse Z è spento.

Creazione di dati con 3D Engrave

In questa sezione si descrivono le operazioni fondamentali per il taglio di un rilievo utilizzando 3D Engrave. 3D Engrave è un programma per l'aggiunta di spessore ad un grafico piano (bidimensionale) per la creazione di un rilievo (incisione in rilievo). E' inoltre possibile aggiungere spessore a figure e ad altre immagini.



La seguente spiegazione interessa Windows 95/98/Me.

Per maggiori informazioni o dettagli su Windows NT 4.0/2000 consultare la guida Help di 3D Engrave oppure fare riferimento al Manuale Utente di 3D Engrave (PDF) incluso nella confezione CD-ROM del programma Roland.

Avvio di 3D Engrave

1

In Windows, fare clic sul pulsante [Start]. Al menu Start, posizionare il puntatore su [Programs], quindi su [Roland 3D Engrave]. Dal menu che appare, fare clic su [3D Engrave].

Verrà avviato 3D Engrave.



Selezione del Driver

Selezionare il dispositivo di output (driver).

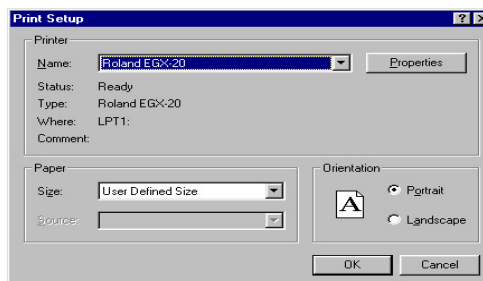
Anche se si clicca su [Properties] e si impostano la dimensione del materiale o i parametri di taglio (velocità dell'utensile, profondità ecc.), i dati emessi non vengono influenzati.

1

In 3D Engrave, passare al menu [File] e selezionare [Output Device Setup].

2

Apparirà la finestra di dialogo [Print Setup]. Accertarsi che il nome della stampante sia impostato a [Roland EGX-20] (se il nome della stampante non è [Roland EGX-20], fare clic sulla freccia rivolta verso il basso e selezionare [Roland EGX-20]), quindi fare clic su [OK].



Selezione del modello

Selezionare il nome del modello.

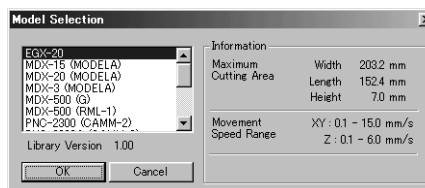
In tal modo viene generato il percorso dell'utensile corrispondente al modello selezionato.

1

In 3D Engrave, passare al menu [Cut] e scegliere [Machines].

2

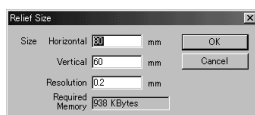
Apparirà la finestra di dialogo [Model Selection]. Selezionare [EGX-20], quindi fare clic su [OK].



Specificare la dimensione del rilievo

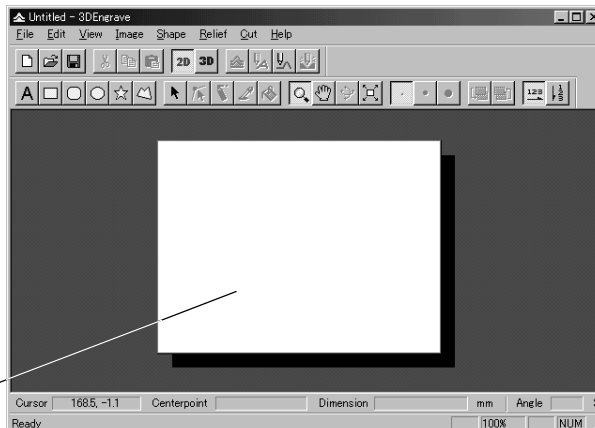
1 In 3D Engrave, passare al menu [Relief] e selezionare [Relief Size].

2 Apparirà la finestra di dialogo [Relief Size]. Per i valori di dimensione e tipo del rilievo nelle entry box dei dati [Vertical] e [Horizontal] e in [Resolution], inserire il grado di dettaglio, quindi fare clic su [OK].



Area di rilievo dello schermo 2D

3 Verrà visualizzata l'area in rilievo. L'area in rilievo è l'area in cui viene disegnato il rilievo. Lo schermo visualizzato a questo punto viene chiamato "schermo 2D" (schermo bidimensionale), lo schermo per la digitazione di testo e creazione di forme.



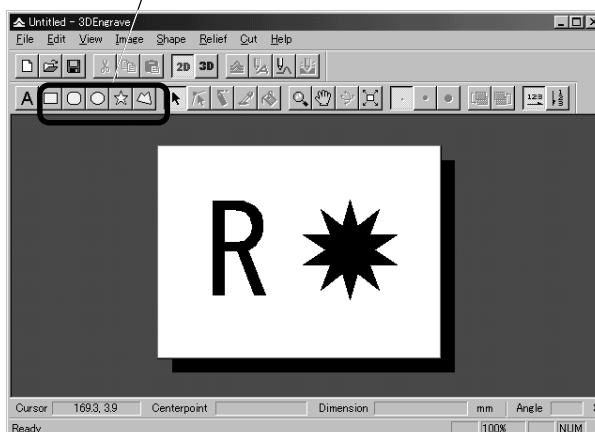
Creazione di forme e testo

Per creare forme e testo, si clicca sui pulsanti di creazione forme e si trascinano nell'area di rilievo.

Per la digitazione di testo, fare clic sul pulsante **A**, quindi fare clic all'interno dell'area di rilievo. Quando apparirà il cursore del carattere, digitare il testo da tastiera.

Per modificare la dimensione delle forme o del testo, fare riferimento a "Lavorare con stringhe di testo" a pagina 22.


Pulsanti per la creazione di forme

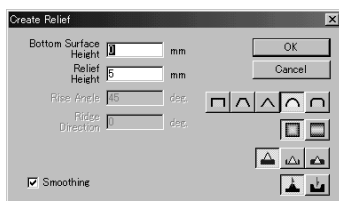


Creazione di incisioni in rilievo (Relievi)

Aggiungere spessore alle forme e testo per creare un rilievo.

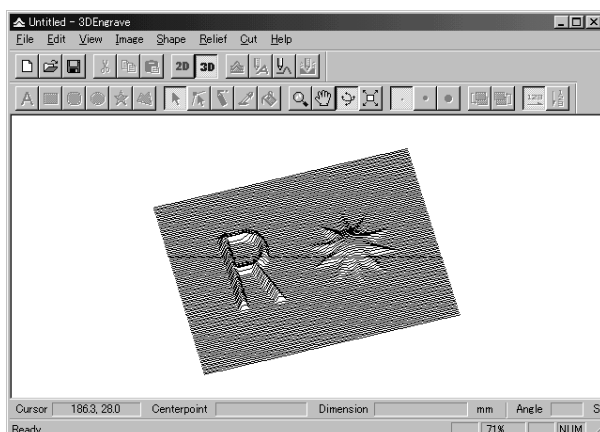
1 Fare clic sulla forma o la stringa di testo desiderata per selezionare lo spessore da aggiungere.

2 Fare clic sul pulsante . Apparirà la finestra di dialogo [Create Relief]. La finestra di dialogo può differenziarsi a seconda del tipo di oggetto selezionato. La finestra mostrata qui di seguito rappresenta la finestra di dialogo che appare quando vengono creati una forma o un testo. Eseguire le impostazioni per le voci richieste per creare il rilievo, quindi fare clic su [OK].



* L'altezza massima di taglio è pari a 7 mm.

3 La forma del rilievo viene visualizzata come solido tridimensionale. Tale finestra è chiamata "schermo 3D" (schermo tridimensionale). Visualizza la forma del rilievo e il percorso dell'utensile. Non è possibile modificare forme o testo.



Generare il percorso dell'utensile

Il percorso dell'utensile è il percorso seguito dalla punta della lama dell'utensile.

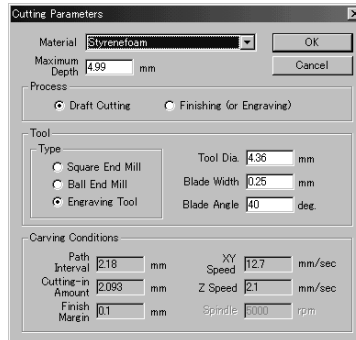
Il percorso dell'utensile è generato dai parametri di taglio che sono attualmente impostati.

Prima di creare un percorso dell'utensile, eseguire le impostazioni per i parametri di taglio.

Per i parametri di taglio, eseguire le impostazioni relative alla composizione del lavoro, il tipo di utensile, e la procedura di taglio.

1

Dal menu [Cut], selezionare [Cutting Parameters].
Apparirà la finestra di dialogo [Cutting Parameters].
Eseguire le impostazioni delle voci necessarie per l'operazione di taglio, quindi fare clic su [OK].

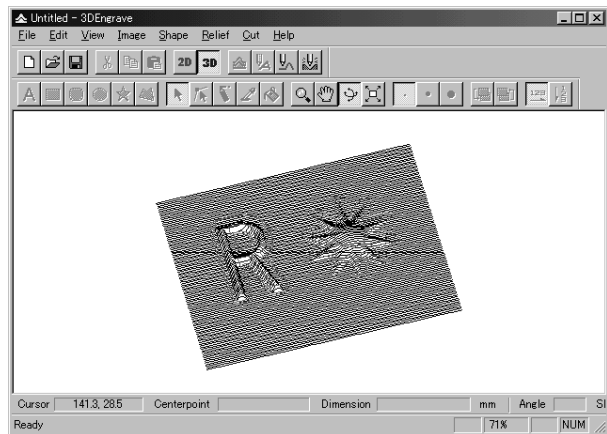


* L'angolo della lama dell'utensile standard è di [30] gradi.

* Se si sta utilizzando un utensile piano, selezionare [Square end mill].

2

Fare clic sul pulsante . Non appena è stato creato il percorso dell'utensile, verrà evidenziato con un colore rosa sullo schermo 3D.



Taglio di prova e taglio definitivo

L'operazione di taglio viene eseguita secondo due procedure: sgrossatura e finitura. Innanzitutto viene creato il percorso dell'utensile per la sgrossatura e si procede nell'operazione di taglio.

Al termine, si ritorna sullo stesso menu, si crea il percorso dell'utensile selezionando questa volta la finitura.

Accertarsi di aver sottoposto il materiale alla procedura di taglio di prova prima di eseguire il lavoro sul pezzo.

Controllo dei risultati di taglio

Se Virtual MODELA è installato e avviato, prima di eseguire l'operazione di taglio controllare la forma che verrà riprodotta al termine dell'operazione di taglio sullo schermo.

1

Dal menu [File], scegliere [Output Preview].
Verrà avviato Virtual MODELA.

2

I dati dell'operazione di Taglio 3D Engrave vengono importati in Virtual MODELA.


Apparirà un display animato relativo allo spostamento dell'utensile, e al termine dell'operazione di taglio verrà riprodotta gradualmente la forma interessata.



Salvataggio dei dati

Salvare i dati creati sull'hard disk o simili.

1

Sulla barra degli strumenti, fare clic su .
In alternativa, passare al menu [File] e selezionare [Save As].

2

Apparirà la finestra di dialogo [Save As].
Specificare le informazioni per [Save in] e [File Name],
quindi fare clic su [Save].

Regolazione del taglio

Prima di proseguire nell'operazione di incisione, regolare i comandi Speed e Spindle Speed sul pannello dei comandi di EGX-20.

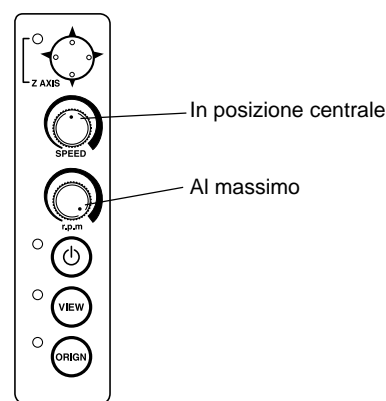
Quando si esegue l'operazione di taglio per la prima volta, impostare il comando Speed in posizione centrale e il comando Spindle Speed al massimo.

Inoltre, nel taglio 3D si possono utilizzare materiali, quali cera modellante, che differiscono dal materiale usato per l'incisione di targhette. In questi casi può essere necessario modificare l'utensile in modo da essere compatibile con le caratteristiche di composizione del materiale.

E' necessario impostare i parametri di taglio in modo da soddisfare i cambiamenti relativi al materiale e all'utensile.

Innanzitutto, eseguire la prova di taglio usando un piccolo rilievo.

Se non è possibile eseguire un taglio levigato, regolare le impostazioni relative ai parametri di taglio. Ripetere questa procedura fino ad ottenere un taglio levigato.



Suggerimenti generali per l'esecuzione di regolazioni


A seconda dei risultati dell'operazione di taglio, eseguire le impostazioni come descritto qui di seguito. Utilizzare il comando Speed e il comando Spindle Speed per eseguire le regolazioni.

- Se le aree tagliate sono ruvide (non levigate), ridurre la velocità.
- Se il materiale si scioglie o presenta sbavature, ridurre la velocità del mandrino.
- Se la velocità del mandrino è troppo elevata, il materiale può fondere. Ridurre la velocità del materiale.
Inoltre, se si verifica un accumulo dei residui di lavorazione nelle scanalature prodotte dall'incisione, è possibile rimuoverli strofinando con una spazzola o simili.
- Aumentare la velocità del mandrino quando si utilizza un utensile più sottile e ridurla quando si utilizza un utensile più spesso possono produrre risultati migliori.
- In molti casi, velocità ridotte producono risultati finali soddisfacenti, ma una velocità troppo ridotta può provocare la fusione.

Esecuzione del taglio

Ora proviamo ad eseguire un taglio in rilievo.

Se l'indicatore luminoso View di EGX-20 è acceso, premere il pulsante View per spegnere l'indicatore luminoso View.

- 1 Sulla barra degli strumenti, fare clic su .
In alternativa, passare al menu [File] e selezionare [Output].

- 2 Apparirà una finestra di dialogo con il suggerimento "Start cutting". Fare clic su [OK].
Verrà avviata l'operazione di taglio.



- 3 Al termine dell'operazione di taglio, il mandrino si solleva verso la parte superiore e si arresta in questa posizione.

Se è stato effettuato il taglio di prova, ritornare a "Generare il percorso dell'utensile" a pagina 36 ed eseguire la finitura. Accertarsi di aver prima rimosso il materiale.

Al termine dell'operazione di finitura, rimuovere il materiale. Premendo il pulsante View il carrello si sposta verso il margine destro e sposta il piano di lavoro verso la parte anteriore, consentendo di staccare il materiale dal foglio adesivo.

Utilizzare una spazzola o simili per ripulire accuratamente ogni accumulo di residui di lavorazione sul materiale o sul foglio adesivo.
Inoltre, utilizzare un aspiratore per pulire attentamente ogni traccia di residuo di lavorazione rimasta su EGX-20.

Arresto di emergenza

Se si verificano dei problemi durante l'operazione di taglio e si desidera arrestare EGX-20, seguire le fasi riportate qui di seguito.

- 1 Premere l'interruttore di alimentazione sul pannello dei comandi.
- 2 Se appare un'icona della stampante sulla barra delle funzioni di Windows, fare doppio clic sull'icona.
Verrà visualizzato lo stato di avanzamento della stampa.
Cancellare il documento.

5 Note importanti, limiti e altre informazioni

Note importanti e limiti

○ La spia del regolatore di profondità non riesce a rilevare la differenza di livello.

- Quando si caricano più di un pezzo per volta, assicurarsi che non vi siano spazi vuoti tra di loro.
- I pezzi che non sono quadrilateri o hanno una forma irregolare potrebbero non essere indicati per l'incisione con EGX-20.

○ Non è possibile eseguire un'incisione completa sopra ad un'area estesa.

- Non si riesce ad effettuare in modalità Incisione un'operazione completa sopra all'intera superficie di un grosso pezzo da incidere con caratteri in rilievo. Ciò si verifica perché la spia di regolazione della profondità omette di rilevare la differenza di livello.

Quando si desidera eseguire un'operazione completa su una larghezza maggiore del diametro della profondità della spia del regolatore di profondità, utilizzare la modalità Taglio 3D.

Si osservi, che in modalità Taglio 3D, la larghezza della linea non è uniforme a meno che si faccia in modo che la profondità di taglio sia costante, per cui può risultare impossibile ottenere risultati di incisione soddisfacenti. Ciò avviene in quanto la spia del regolatore di profondità non è utilizzata in modalità Taglio 3D, per cui vi sono maggiori variazioni nella profondità di taglio da una posizione all'altra.

○ Utilizzo di diverse spie di regolazione della profondità per scopi diversi

- L'apparecchio è fornito di due tipi di spie di regolazione della profondità, una di grandi dimensioni e l'altra di piccole, ma di norma viene utilizzata una spia di regolazione della profondità di medie dimensioni installata nell'unità di regolazione della profondità. In casi come quelli descritti sopra, sostituire la spia di regolazione della profondità.

- Utilizzare quella di grandi dimensioni quando i caratteri sono relativamente grandi e l'ampiezza è estesa.

- Utilizzare quella di piccole dimensioni quando si sta incidendo una superficie con curva relativamente ampia, come ad esempio un oggetto cilindrico.

Sostituzione della spia del regolatore di profondità

La spia di regolazione della profondità è installata nell'unità di regolazione della profondità. Per sostituirla, per prima cosa staccare l'unità di regolazione della profondità.

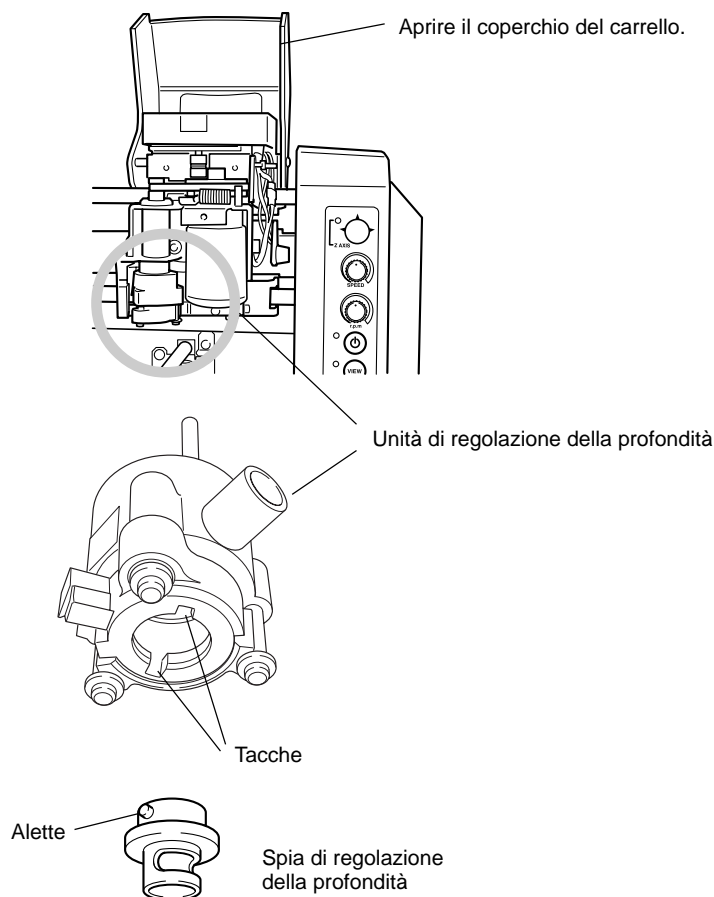
Per estrarla

Girare la spia del regolatore di profondità in senso antiorario per allineare le tacche sull'unità di regolazione della profondità con le alette sulla spia di regolazione della profondità, consentendo di estrarre la spia di regolazione della profondità.

Per installarla

Orientare la spia di regolazione della profondità in modo tale che le due alette siano rivolte verso l'alto, quindi inserirla nell'unità di regolazione della profondità dal basso.

Allineare le alette sulla spia di regolazione della profondità con le tacche dell'unità di regolazione della profondità, introdurla, quindi girare la spia di regolazione della profondità in senso orario per fissarla in posizione.



○ L'unità di regolazione della profondità subisce variazioni di temperatura.

- Un sensore posto sull'unità di regolazione della profondità rileva la superficie del pezzo inciso, ma variazioni evidenti di temperatura possono alterarne la profondità. Fare attenzione quando la si utilizza vicino a condizionatori d'aria o radiatori. In casi come questi, reinstallare l'utensile (rialineandolo con la superficie di riferimento).

○ Caratteristiche per specificare un numero di parametri diversi di taglio

Dr. Engrave consente di specificare fino a otto colori diversi per le linee disegnate, e il driver consente di impostare diverse serie di parametri di taglio per ogni colore. Con i parametri predefiniti, nero è la prima impostazione del driver e rosso la seconda. Il loro utilizzo consente di effettuare delle operazioni, come attribuire ad un testo in nero una profondità di 0.1 mm e ad un testo in rosso una profondità di 0.08 mm.

○ Profondità massima di taglio

Questa può arrivare fino a 1 mm in modalità Incisione e fino ad un massimo di 7 mm in modalità Taglio 3D. Non cercare di eseguire tagli che superano tali profondità.

Funzioni con l'utilizzo del pannello dei comandi in EGX-20

In aggiunta alle abituali operazioni di utilizzo del pannello dei comandi, è possibile utilizzare il pannello dei comandi per eseguire operazioni simili a quelle descritte qui di seguito.

Eseguire le operazioni seguenti con l'interruttore di alimentazione di EGX-20 spento e EGX-20 disconnesso dall'adattatore AC.

Display della durata di funzionamento del motore mandrino

Quando si accende l'unità, se l'indicatore luminoso dell'asse Z lampeggia lentamente per dieci secondi (quattro o cinque lampeggi) significa che il motore mandrino è stato acceso per più di 1.000 ore.

Il motore mandrino ha una parte soggetta ad usura. Come raccomandazione, consigliamo di sostituirla dopo ogni 1.000 ore di funzionamento.

E' inoltre possibile seguire la procedura riportata qui di seguito per verificare il numero di ore effettuate dal motore mandrino.

1. Tenendo premuto il pulsante View sul pannello dei comandi, inserire l'adattatore AC in EGX-20.

La luce e il lampeggio degli indicatori luminosi dell'asse Z, Power, View, e Origin Set mostrano per quante ore l'unità è rimasta accesa.

	Meno di 250 H	Meno di 500 H	Meno di 750 H	Meno di 1.000 H	1.000 H o più
Indicatore dell'asse Z	●	●	●	●	● Lampeggio lento
Indicatore Power	–	–	–	●	●
Indicatore View	–	–	●	●	●
Indicatore Origin Set	–	●	●	●	●

● : Acceso – : Spento ★ : Lampeggio

2. Dopo aver verificato la durata di funzionamento, premere il pulsante View. Esso consente lo spegnimento dell'unità.

Reimpostare il tempo di funzionamento del motore mandrino

Dopo aver sostituito il motore mandrino con uno nuovo, seguire le fasi riportate qui di seguito.

- Tenendo premuto l'interruttore di alimentazione e il pulsante View sul pannello dei comandi, inserire l'adattatore AC in EGX-20. L'indicatore luminoso View si accende e il tempo di accensione del motore mandrino viene reimpostato.

Impostazione del punto di origine al suo valore predefinito (angolo inferiore sinistro)

- Tenendo premuto il pulsante Origin Set sul pannello dei comandi, inserire l'adattatore AC in EGX-20. L'indicatore luminoso di Origin Set si accende e l'origine del punto viene impostata al suo valore predefinito (angolo inferiore sinistro).

Impostazione del punto di origine al centro del piano di lavoro

- Tenendo premuto il centro del pulsante di spostamento sul pannello dei comandi, inserire l'adattatore AC in EGX-20. L'indicatore luminoso dell'asse Z si accende e l'origine del punto viene impostata al centro del piano di lavoro.

6 Altre informazioni

Utensili di ricambio e parti soggette ad usura

Sono disponibili le seguenti lame di ricambio e parti soggette ad usura.

Utensili di ricambio (Diametro 3.175 mm e lunghezza 114 mm)

○ Standard (utensili standard adatti per incisione di materiali acrilici e plastici)

N.	Larghezza lama
• ZEC-A2013	0.127 mm
• ZEC-A2025	0.254 mm (* Questa è la lama originale inclusa nella confezione)
• ZEC-A2051	0.508 mm
• ZEC-A2076	0.762 mm

○ Utensile piano (lame con punta più larga degli utensili standard)

N.	Larghezza lama
• ZEC-A2150	1.52 mm
• ZEC-A2190	1.91 mm
• ZEC-A2230	2.29 mm
• ZEC-A2320	3.175 mm

○ Tipo tondo (con una punta più larga degli utensili standard e adatti per l'incisione di materiale leggero ad alta velocità)

N.	Larghezza lama
• ZEC-A2013-QR	0.13 mm
• ZEC-A2025-QR	0.25 mm

Foglio adesivo

N.	Specifica
• AS-10	210 mm x 140 mm, 10 fogli

Unità di sostituzione del motore mandrino

Come raccomandazione, consigliamo di sostituirlo ogni 1.000 ore di funzionamento.

Pulizia quotidiana e manutenzione

- Utilizzare un'aspiratore per pulire accuratamente eliminando la polvere generata dai residui di lavorazione .
- Utilizzare una spazzola o simili per rimuovere i residui di lavorazione dal foglio adesivo.
- Non utilizzare soffiatori o apparecchi simili per rimuovere la polvere residua. Questa può restare all'interno dell'apparecchio e causare un cortocircuito.
- Utilizzare un panno asciutto o ben strizzato pulire strofinando. Non utilizzare solventi né alcool.
- Non è necessario eseguire la lubrificazione. L'applicazione non corretta di grasso o simili può causare cortocircuiti.

Cosa fare se...

○ L'interruttore di alimentazione non consente di accendere la corrente.

→ Disconnettere l'adattatore AC dall'apparecchio, ricollegarlo e accendere l'unità.

○ L'interruttore di alimentazione non consente di spegnere l'unità.

→ Disconnettere l'adattatore AC dall'apparecchio.

○ L'indicatore luminoso dell'alimentazione lampeggia ogni 0.25 secondi, e le operazioni dell'apparecchio vengono eseguite in modo anomalo o non eseguite affatto.

→ Sono stati inviati dati non corretti. Controllare se è stato selezionato il driver della stampante sbagliato. Inoltre controllare se sono stati eseguiti collegamenti con cavi sbagliati o simili.

○ L'indicatore luminoso dell'alimentazione lampeggia ogni secondo e l'apparecchio si arresta.

→ Il carico è eccessivo. E' possibile ripristinare l'operazione premendo il pulsante View, ma se l'operazione si arresta di nuovo, rendere i parametri di taglio meno ardui, ad esempio riducendo la velocità. Se il problema si verifica di frequente, l'utensile o il motore mandrino possono essere usurati e quindi da sostituire.

○ L'indicatore luminoso dell'asse Z lampeggia per dieci secondi.

→ Il tempo di utilizzo del motore mandrino ha superato le 1.000 ore di funzionamento. Il motore mandrino è una parte soggetta ad usura. Come raccomandazione generale, consigliamo di sostituirlo ogni 1.000 ore di funzionamento. Accertarsi di aver sostituito il motore non appena dà segni di cattivo funzionamento.

○ Tutti gli indicatori luminosi lampeggiano e l'apparecchio non funziona.

→ Disconnettere l'adattatore AC dall'apparecchio, ricollegarlo e accendere la corrente.

○ La profondità cambia gradualmente durante l'incisione.

→ Ciò può essere causato dal fatto che si sono registrate variazioni di temperatura considerevoli dovute alla presenza di un radiatore o simili. Attendere che la temperatura si stabilizzi, quindi reinstallare la lama.

○ La profondità è irregolare e insoddisfacente.

→ L'utensile installato può essersi allentato. Fissarlo saldamente utilizzando un giravite esagonale. Inoltre fissare saldamente il portautensile. (Il portautensile è avvitato all'incontrario, quindi girarlo in senso antiorario per fissarlo.)

○ La profondità attuale è completamente diversa dalla profondità impostata.

→ E' stata installata l'unità di regolazione della profondità? E' stata eseguita l'installazione o la rimozione dell'unità di regolazione della profondità senza accendere l'unità? Quando si accende l'unità dopo aver installato o rimosso l'unità di regolazione della profondità, l'apparecchio entra automaticamente in modalità Incisione o Taglio 3D.

○ Viene emesso un segnale sonoro e l'incisione viene eseguita in un'area anomala o non allineata.

→ L'apparecchio ha perso le impostazioni di posizione, probabilmente in quanto il materiale si è impigliato con qualche oggetto.

Ripristinare la corrente e ripetere dall'inizio l'operazione. La spia di regolazione della profondità omette le differenze di livello, per cui in [Print Setup] impostare l'area di taglio ad un valore adatto per prevenire lo spostamento al di là dei margini del pezzo.

→ E' possibile che si sia verificato un accumulo eccessivo di residui di lavorazione e che alcuni di essi si siano depositati all'interno dell'apparecchio. Pulire accuratamente utilizzando un'aspiratore o simili. Occorre eseguire una perfetta pulizia.

→ Se il problema persiste, può essersi verificato un cortocircuito. Contattare il distributore autorizzato o il centro di assistenza Roland.

○ L'incisione non viene eseguita quando i dati sono inviati dal computer.

→ Se l'indicatore luminoso View è acceso, ciò significa che l'operazione è stata interrotta. Premere il pulsante View per rilasciarlo.

→ Il punto di origine è troppo lontano, verso la parte posteriore o lato destro del piano di lavoro. Impostare ancora una volta il punto di origine.

○ Il motore mandrino non funziona.

→ Nella finestra di dialogo [Roland EGX-20 on LPT1: Properties], sulla pagina [Options], vi è un'impostazione chiamata [Engrave with spindle motor stopped]. Controllare.

-> L'applicazione di lubrificanti può provocare un accumulo di residui di lavorazione che induriscono. Pulire utilizzando una spazzola o simili.

-> Il motore mandrino può essere usurato. Il motore del mandrino è una parte soggetta ad usura.
Come raccomandazione generale, consigliamo di sostituirlo ogni 1.000 ore di funzionamento.

○ Una parte del carrello urta il materiale mentre si è in modalità Taglio 3D.

-> La profondità massima di taglio quando si è in modalità Taglio 3D è di 7 mm. Controllare se si sta cercando di creare un rilievo di dimensioni maggiori di questo.

○ Non si riesce a rimuovere il portautensile.

-> Il portautensile è avvitato all'incontrario. Girarlo in senso orario per rimuoverlo.

Specifiche

Specifiche dell'unità principale

Dimensione piano di lavoro	220 (W) x 170 (D) mm
Peso del carico piano di lavoro	Massimo 1 kg
Gamma di taglio del carrello	203,2 (X) x 152,4 (Y) x 31,8 (Z) mm
Velocità operativa del carrello	assi X e Y: da 0,1 a 1 mm/s, da 1 a 15 mm/s asse Z: da 0,1 a 1 mm/s, da 1 a 6 mm/s
Comando profondità di taglio	sistema AST (Active Surface Tracking)
Profondità massima di taglio	Modalità di Taglio 3D: 0,05 to 7 mm Engraving mode: 0,05 to 1 mm
Materiale tagliabile	Composizione: Resina (acrilica, cera modellante, ABS, poliacetale, policarbonato, polistirene, ecc), legno e intonaco Spessore massimo: 30 mm
Risoluzione	0,01 mm/step
Motore mandrino	12 W (motore DC)
velocità di rotazione del mandrino	da 4.000 a 15.000 rpm
Overload detection feature	Si
Diametro utensile	3.175 mm
Interfaccia	Parallela (in conformità con IEEE 1284)
Pulsanti e comandi	Pulsante di spostamento (tipo joystick), pulsante Power, pulsante View, pulsante Origin Set , comando Speed e comando Spindle Speed
Indicatori	indicatori luminosi Z-axis, Power, View, e Origin Set
Alimentazione elettrica	adattatore AC dedicato Input: AC 100 to 240 V ±10%, 50/60 Hz Output: DC 19 V, 2.1 A
Consumo	Massimo durante l'operazione: 0,6 A a 100 V, 0,27 A a 240 V
Livello operativo di rumore	Standby: inferiore a 45 dB (A) Operazione senza carico: inferiore a 70 dB (A) (in conformità con ISO 7779)
Dimensioni esterne	515,2 (W) x 368,3 (D) x 270.6 (H) mm
Peso dell'apparecchio	10,9 kg
Dimens. esterne dell'imballaggio	673 (W) x 518 (D) x 412 (H) mm
Peso dell'imballaggio	15,5 kg
Ambiente operativo	Temperatura: da 5 a 40 °C Umidità relativa: da 35 a 80% (senza condensazione)
Articoli e accessori inclusi	Adattatore AC, cavo di alimentazione, utensile, portautensile, spie di regolazione della profondità (piccola e grande), foglio adesivo per montare il materiale, pezzo (materiale) di prova, giravite esagonale, chiavi esagonali (piccola e grande), confezione Programma Roland, Manuale Utente

■ Specifiche d'interfaccia

Parallela

Caratteristiche	In conformità con IEEE 1284: Modo Nibble
Segnali Input	$\overline{\text{STROBE}}$ (1 bit), DATA (8 bits), $\overline{\text{SLCT IN}}$, $\overline{\text{AUTO FEED}}$, e $\overline{\text{INIT}}$
Segnali Output	BUSY (1 bit), $\overline{\text{ACK}}$ (1 bit), $\overline{\text{FAULT}}$, SLCT, e PERROR
Livello del segnale Input/output	Livello TTL
Metodo di trasmissione	Asincrono