



HP Latex 절단기 시리즈

사용 설명서

에디션 3

© Copyright 2017–2020 HP Development Company, L.P.

### 법적 고지사항

여기에 수록된 정보는 조건에 따라 예고 없이 변경될 수 있습니다.

HP 제품 및 서비스에 대한 유일한 보증은 해당 제품 및 서비스에 동봉된 보증서에 명시되어 있습니다. 이 문서의 어떠한 내용도 추가 보증으로 간주되어서는 안 됩니다. HP는 이 문서에 포함된 기술 또는 편집상의 오류나 누락된 내용에 대해 책임지지 않습니다.

### 상표

Microsoft® 및 Windows®는 미국에서 Microsoft Corporation의 등록 상표입니다.

# 목차

<b>1 소개</b> .....	<b>1</b>
절단기 시작 .....	2
절단기 모델 .....	2
설명서 .....	2
안전 예방책 .....	3
주요 절단기 구성 요소 .....	6
절단기 켜기 및 끄기 .....	8
절단기를 컴퓨터에 연결 .....	8
전면 패널 .....	9
<b>2 유용한 링크</b> .....	<b>10</b>
지원 정보 .....	10
<b>3 인쇄물 공급</b> .....	<b>12</b>
핀치 롤러 위치 .....	16
인쇄물 보정 .....	18
절단 매개변수 조정 .....	19
길이 보정 수행 .....	21
사용자 변경 .....	22
<b>4 인쇄물 절단</b> .....	<b>23</b>
소개 .....	23
HP 바코드 .....	23
작업 자동화 .....	23
작업 유형 .....	27
보정 .....	27
원본 변경 .....	28
확장된 금지 .....	28
절단 유형 .....	29
자세한 OPOS 작업 .....	30
<b>5 절단기의 상세 작업</b> .....	<b>33</b>
소개 .....	33

주 메뉴 .....	35
시스템 설정 .....	36
<b>6 유지보수 .....</b>	<b>43</b>
절단기 표면 청소 .....	43
드라이브 시스템 청소 .....	43
인쇄물 센서 청소 .....	44
Y-가이드 레일 청소 .....	44
나이프 교체 .....	45
퓨즈 변경 .....	47
펌웨어 업데이트 .....	48
<b>7 문제 해결 .....</b>	<b>49</b>
절단 품질이 만족스럽지 않은 경우 .....	49
인쇄물이 이동하고 추적 문제가 있는 경우 .....	49
인쇄물 걸림 .....	49
절단기가 HP 바코드 또는 등록 표시를 감지할 수 없는 경우 .....	50
<b>8 부속품 .....</b>	<b>51</b>
부속품 주문 .....	51
도구 유형 설정 .....	52
<b>9 사양 .....</b>	<b>53</b>
절단기 크기 .....	53
포장 크기 .....	53
인쇄물 크기 .....	53
성능 .....	54
펌웨어 .....	55
환경 .....	55
전기 .....	55
<b>색인 .....</b>	<b>56</b>

---

# 1 소개

- [절단기 시작](#)
- [절단기 모델](#)
- [설명서](#)
- [안전 예방책](#)
- [주요 절단기 구성 요소](#)
- [절단기 켜기 및 끄기](#)
- [절단기를 컴퓨터에 연결](#)
- [전면 패널](#)

## 절단기 시작

절단기는 유연한 인쇄물을 정확하게 자를 수 있도록 고안된 드래그 나이프 윤곽 절단기입니다. 절단기의 몇 가지 주요 기능은 다음과 같습니다.

- 정확한 무인 절단을 위한 OPOS X(Optical Positioning System) 및 HP 바코드 시스템
- 일부 인쇄물을 통해 완전히 절단할 수 있는 기능이 있는 서로 다른 절단 모드
- 블레이드, 펜 및 파운스 도구로 호환 가능
- 안정적이며 수월한 비닐 절단용 고속 절단 헤드
- 손쉬운 설정 수정을 위한 직관적인 제어판
- 최고 속도에서 절단하는 경우에도 인쇄물을 추적할 수 있는 지능형 인쇄물 시스템
- 이더넷(LAN) 연결
- 인쇄물 바스켓 포함

인쇄 작업을 프린터로 보내려면 별도의 컴퓨터에 RIP(래스터 이미지 프로세서) 소프트웨어가 실행되고 있어야 합니다. RIP 소프트웨어는 다양한 회사에서 구할 수 있습니다. 상자에는 HP FlexiPrint 및 절단 RIP 라이선스가 포함되어 있어 인쇄 절단 및 직접 절단 워크플로를 지원합니다.

## 절단기 모델

HP 54 기본 절단기, HP Latex 54 절단기 및 HP Latex 64 절단기	
절단기와 함께 제공되는 부속품	HP 표준 블레이드(2) HP 컷오프 나이프 HP 3인치 출력물 플랜지 HP FlexiPrint 및 절단 RIP 라이선스
선택 사양 부속품	HP Latex 절단기 확장 키트 HP Latex 2인치 미디어 홀더 키트 HP Latex 표준 블레이드 키트 HP Latex 특수 블레이드 키트
소모품	HP Latex 표준 블레이드 키트

## 설명서

아래 문서는 <http://www.hp.com/go/latex115printandcut/manuals/>에서 다운로드할 수 있습니다.

- 기본 정보
- 설치 공간 준비 설명서
- 조립 지침
- 사용 설명서

- 법적 정보
- 제한 보증

이 사용 설명서의 일부에 나와 있는 QR(빠른 응답) 코드 이미지는 특정 항목의 추가 동영상 설명에 대한 링크를 제공합니다.

## 안전 예방책

절단기를 사용하기 전에 다음 안전 예방책을 읽고 안전하게 장비를 사용하십시오.

작업 중에 노출될 수 있는 위험 요소를 감지하고 적절한 조치를 취해 본인은 물론 타인에게 미칠 수 있는 위험을 최소화할 수 있는 적절한 훈련과 경험을 쌓는 것이 좋습니다.

이 장비는 아이들이 있는 장소에서 사용하기에는 적합하지 않습니다.

## 일반적인 안전 지침

- HP의 고객 자가 수리 프로그램에 포함되는 부품 외에 절단기에서 사용자가 직접 수리할 수 있는 부품은 없습니다([http://www.hp.com/go/selfrepair/](http://www.hp.com/go/selfrepair) 참조). 다른 부품은 자격을 갖춘 서비스 담당자에게 수리를 요청하십시오.
- 다음과 같은 경우에는 절단기 전원을 끄고 서비스 담당자에게 문의하십시오.
  - 전원 코드 또는 플러그가 손상되었습니다.
  - 충격으로 인해 절단기가 손상되었습니다.
  - 기계적 손상 또는 인클로저 손상이 발생하였습니다.
  - 절단기에 액체가 들어갔습니다.
  - 절단기에서 연기가 나거나 이상한 냄새가 납니다.
  - 절단기가 넘어졌습니다.
  - 절단기가 정상적으로 작동하지 않습니다.
- 다음과 같은 경우에는 절단기 전원을 끄십시오:
  - 뇌우(천둥/번개)가 칠 경우
  - 정전된 경우
- 경고 레이블이 표시된 지역에 특별한 주의를 기울여야 합니다.
- 사무실, 복사실 또는 프린터실의 환기 조치는 현지의 EHS(환경보건안전) 지침과 규정을 준수해야 합니다.

## 감전 위험

**⚠ 경고!** 내장 전원 공급 장치의 내부 회로는 사망이나 중상을 입을 수 있는 위험한 전압에서 작동합니다.

절단기는 전원 코드 한 개를 사용합니다. 절단기를 수리하기 전에 전원 코드를 분리하십시오.

감전의 위험을 피하려면 다음과 같이 하십시오.

- 절단기는 접지된 주 전원 콘센트에만 연결해야 합니다.
- 닫혀 있는 기타 시스템 덮개 또는 플러그를 분리하거나 열지 마십시오.

- 절단기 슬롯에 이물질은 집어넣지 마십시오.
- 절단기 뒷편에서 움직일 때 케이블에 걸려 넘어지지 않도록 주의하십시오.
- 전원 코드를 벽면 소켓과 절단기 연결부에 단단히 꽂습니다.
- 젖은 손으로 전원 코드를 만지지 마십시오.

## 화재 위험

화재 위험을 방지하려면 다음 사항에 유의하십시오.

- 절단기 요구 사항 및 장비를 설치하는 국가의 현지 법률에 따른 전기 규격 요구 사항을 충족하는 것은 고객의 책임입니다. 네임플레이트에 지정된 전원 공급 장치 전압을 사용하십시오.
- 설치 공간 준비 설명서에 자세히 나와 있는 내용에 따라 분기 회로 차단기로 보호된 선에 전원 코드를 연결하십시오. 전원 코드를 연결할 때 전원 스트립을 사용하지 마십시오.
- HP에서 절단기와 함께 제공한 전원 코드만 사용하십시오. 손상된 전원 코드를 사용하지 마십시오. 전원 코드를 다른 제품에 사용하지 마십시오.
- 절단기 슬롯에 이물질을 집어넣지 마십시오.
- 절단기에 액체를 흘리지 않도록 주의하십시오. 청소 후에는 절단기를 다시 사용하기 전에 모든 구성 요소를 건조시켜야 합니다.
- 절단기 내부나 주변에서 인화성 가스가 포함된 에어로졸 제품을 사용하지 마십시오. 폭발 가능성이 있는 장소에서는 절단기를 가동하지 마십시오.
- 절단기 입구를 막거나 덮지 마십시오.

## 기계적 위험

절단기에는 움직이는 부품이 있으며 이런 부품으로 인해 상해를 입을 수도 있습니다. 인체 손상을 방지하려면 절단기 근처에서 작업할 경우 다음 사항에 유의하십시오.

- 의복 및 신체의 모든 부분이 절단기의 움직이는 부품에 닿지 않도록 멀리 떨어지십시오.
- 목걸이, 팔찌 및 몸에 거는 다른 물건을 착용하지 마십시오.
- 머리가 긴 경우 머리를 묶어 절단기 안으로 머리카락이 들어가지 않도록 하십시오.
- 슬리브 또는 장갑이 절단기의 움직이는 부품에 끼이지 않도록 하십시오.
- 인쇄 진행 중에는 기어나 움직이는 롤을 만지지 마십시오.
- 덮개를 덮지 않은 채로 절단기를 작동하지 마십시오.

## 광조사 위험

LED 상태 표시등 및 전면 패널에서 빛이 납니다. 이 조명은 IEC 62471:2006, *램프 및 램프 시스템의 광생물학적 안전성* 면제 그룹의 요구 조건을 준수합니다. 그러나 LED가 작동하는 동안에는 직접 쳐다보지 않는 것이 좋습니다. 모듈을 개조하지 마십시오.



## 무거운 인쇄물로 인한 위험

다음과 같이 무거운 인쇄물을 다룰 때는 인체 손상이 발생하지 않도록 특별한 주의를 기울여야 합니다.

- 무거운 인쇄물 용지를 운반할 때에는 두 명 이상이 필요합니다. 허리 통증이나 부상이 발생하지 않도록 주의해야 합니다.
- 가능하면 지게차, 팰레트 트럭이나 기타 운반 장비를 사용합니다.
- 무거운 인쇄물 용지를 운반할 때에는 장화 및 장갑을 비롯한 인체 보호 장비를 착용합니다.

## 경고 및 주의

다음은 절단기의 적절한 사용을 보장하고 절단기 손상 방지를 위해 이 설명서에 사용되는 기호입니다. 이들 기호로 표시된 지침을 따르십시오.

- ⚠ **경고!** 이 기호가 표시된 곳의 지침을 따르지 않을 경우 심각한 부상 또는 사망 사고가 발생할 수 있습니다.
- ⚠ **주의:** 이 기호가 표시된 곳의 지침을 따르지 않을 경우 경미한 부상이나 절단기 손상의 원인이 될 수 있습니다.

## 경고 레이블

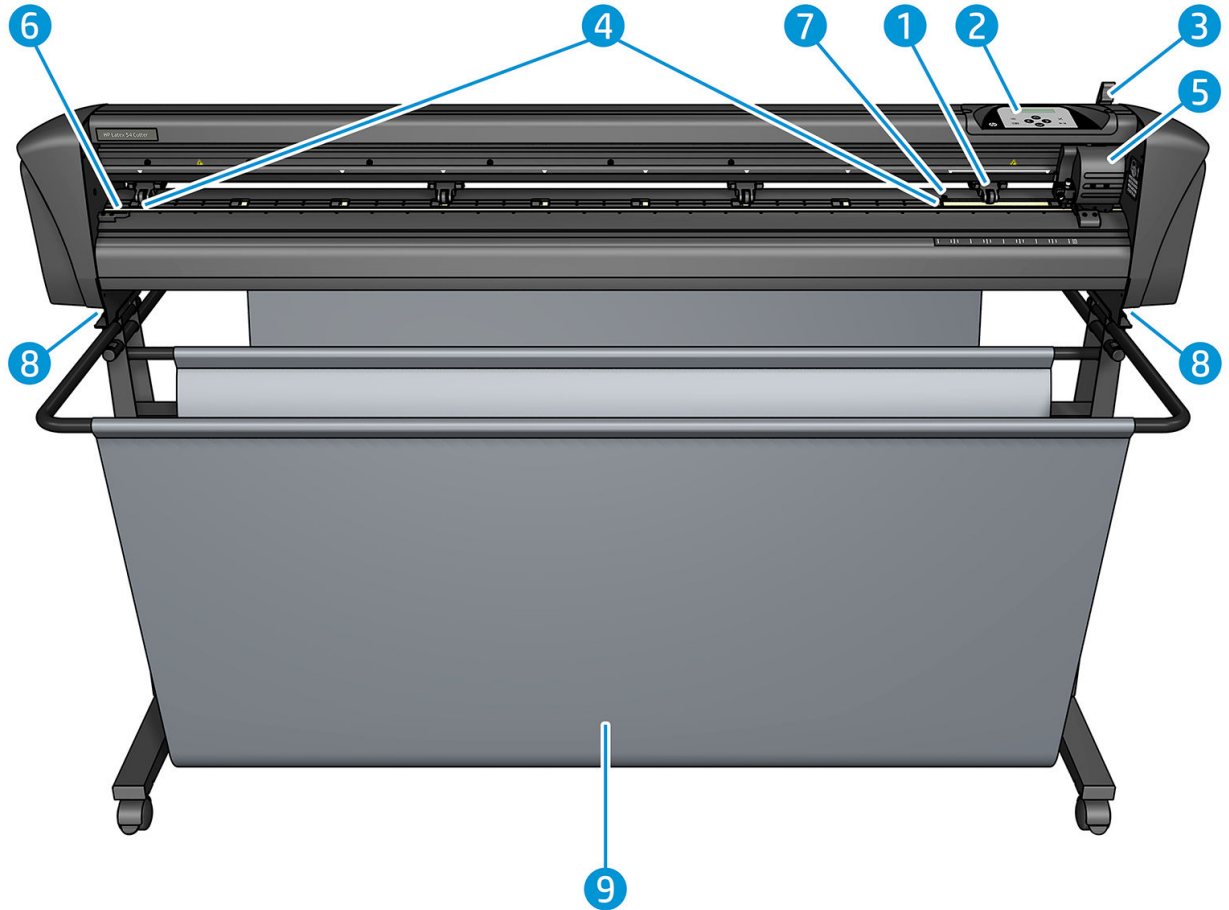
레이블	설명
	<p>움직이는 위험한 부품 손가락과 기타 신체 부분을 해당 영역에서 떨어뜨려 놓으십시오.</p> <p>이 레이블은 스캔 축에 있습니다.</p>
	<p>퓨즈 주의 레이블. 화재 위험으로부터의 지속적인 보호를 위해 퓨즈는 동일한 등급의 퓨즈로만 교체하십시오.</p> <p>양극/중성 퓨징.</p> <p>이 레이블은 후면의 전원부 근처에 있습니다.</p>
	<p>주의: 절단기를 사용하지 않을 때는 항상 핀치 롤러를 위쪽 위치에 둡니다.</p> <p>이 레이블은 스캔 축 쪽에 있습니다.</p>

- 📖 **참고:** 최종 레이블 위치 및 크기는 약간 다를 수 있지만 항상 잠재적 위험 영역 가까이의 보이는 곳에 있어야 합니다.

## 주요 절단기 구성 요소

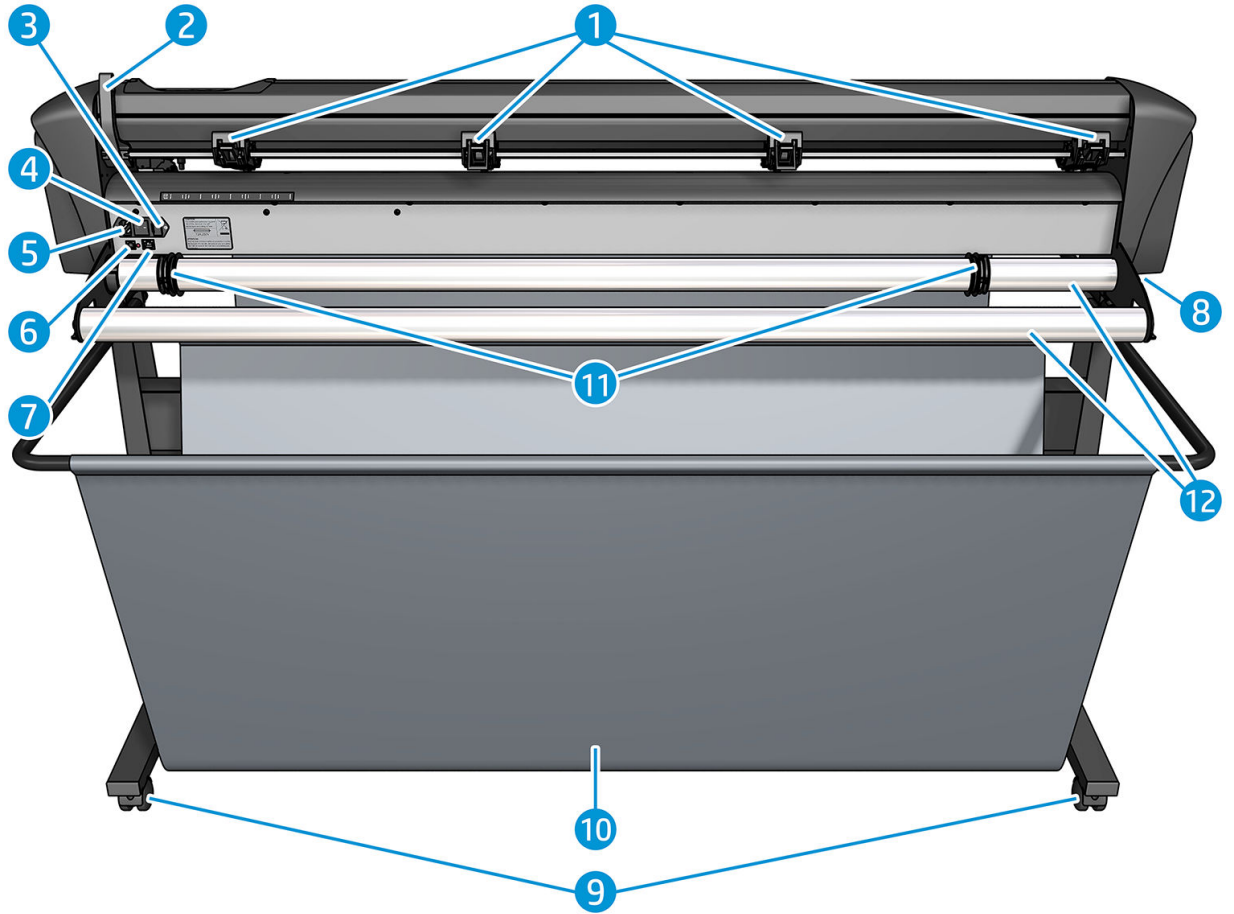
다음은 절단기 주요 구성 요소의 모습입니다.

### 앞면 모습



1. 펀치 롤러(롤러의 개수는 모델에 따라 다름)
2. 전면 패널
3. 펀치 롤러 레버
4. 인쇄물 드라이브 슬리브(슬리브의 개수는 모델에 따라 다름)
5. 도구 캐리지와 OPOS 센서
6. 절단 스트립
7. 인쇄물 센서
8. 절단기 베이스에 고정하기 위한 나사
9. 인쇄물 바스켓

## 뒷면 모습



1. 펀치 롤러
2. 펀치 롤러 레버
3. 퓨즈 박스
4. 전원 스위치
5. AC 전원 소켓
6. USB 포트
7. LAN 포트
8. 절단기 베이스에 고정하기 위한 나사
9. 캐스터
10. 인쇄물 바스켓
11. 롤 가이드 부시

## 절단기 켜기 및 끄기

전원 스위치는 절단기의 뒷면 패널에 있습니다.

**⚠ 주의:** 전원 코드를 연결하기 전에 전원 스위치가 꺼져 있는지('0' 표시 위치로) 확인합니다.

절단기를 켜려면 전원 스위치를 '1' 위치로 돌립니다.

절단기가 켜지면 터치 스크린이 활성화되며 절단기가 자체적으로 초기화됩니다. 인쇄물이 공급되면 절단기가 그 크기를 확인합니다.

## 절단기를 컴퓨터에 연결

절단기에는 컴퓨터에 연결하기 위한 양방향 USB 및 LAN 포트가 있습니다. 두 포트가 연결되어 있는 경우, 데이터 수신하는 포트가 먼저 활성 상태로 유지되며 다른 포트가 비활성화됩니다.

### LAN 연결(권장)

**📌 중요:** 다음과 같이 제공된 LAN 케이블을 사용하십시오. HP는 다른 케이블과의 훌륭한 통신 경험을 보장할 수 없습니다.

절단기 뒷면에 LAN 케이블을 연결하고 다른 쪽 끝을 네트워크에 연결합니다.

기본적으로 절단기에는 DHCP가 활성화되어 있으므로 서버가 IP 주소를 절단기에 자동으로 할당합니다. IP 주소를 확인하려면 **☰**를 누른 다음 **시스템 설정 > 구성 > IP 구성 > DHCP** 또는 **정적**을 누릅니다. **정적**을 선택할 경우에는 IP 주소 및 네트워크 마스크를 입력해야 합니다.

### USB 연결

USB 케이블은 5m를 넘어서는 안 됩니다.

#### Microsoft Windows용 절차

1. 절단기의 전원을 끕니다.
2. 컴퓨터에 관리 권한이 있는지 그리고 사용자 계정 제어가 비활성화되어 있거나 가장 낮은 수준으로 설정되어 있는지 확인합니다.
3. **USB 드라이버 설치**를 클릭하고 드라이버가 설치될 때까지 기다립니다. HP FlexiPrint 및 절단 RIP가 자동으로 설치됩니다.
4. USB 케이블의 한쪽 끝을 컴퓨터의 USB 포트에 연결합니다. 케이블의 이 끝에는 4핀 USB 시리즈 A 커넥터가 있어야 합니다.
5. 케이블의 다른쪽 끝을 절단기 뒷면의 USB 포트에 연결합니다. 케이블의 이 끝에는 4핀 USB 시리즈 B 커넥터가 있어야 합니다.
6. 절단기를 켜고([8페이지의 절단기 켜기 및 끄기](#) 참조) 컴퓨터로 돌아갑니다.

두 개 이상의 절단기를 동일한 컴퓨터에 연결하려면, [41페이지의 USB 클래스](#)을(를) 참조하십시오.

#### Apple Mac OS X용 절차

1. 절단기의 전원을 끕니다.
2. USB 케이블의 한쪽 끝을 컴퓨터의 USB 포트에 연결합니다. 케이블의 이 끝에는 4핀 USB 시리즈 A 커넥터가 있어야 합니다.

3. 케이블의 다른쪽 끝을 절단기 뒷면의 USB 포트에 연결합니다. 케이블의 이 끝에는 4핀 USB 시리즈 B 커넥터가 있어야 합니다.
4. 절단기의 전원을 켭니다(8페이지의 절단기 켜기 및 끄기 참조).

대부분의 Mac OS X용 절단 소프트웨어는 드라이버를 설치하지 않고 절단기를 제어할 수 있습니다.

## 전면 패널

전면 패널에는 8개의 명령 키와 한 줄의 텍스트를 표시할 수 있는 디스플레이 영역이 있으며, 이는 메뉴 옵션 및 상태 정보 표시에 사용됩니다.



별표(\*)로 표시되는 매개변수 또는 매개변수 값은 현재 선택된 매개변수 또는 매개변수 값입니다. 별표 없이 표시된 값을 볼 경우, 저장된 값이 아닙니다.

다양한 메뉴 및 하위 메뉴 항목이 언제나 루프에 표시됩니다. 이는 마지막 메뉴 또는 하위 메뉴가 표시될 때 적절한 키를 누르면 자동으로 동일한 메뉴 또는 하위 메뉴의 첫 번째 항목으로 되돌아가게 된다는 점을 의미합니다.

**경고!** 키를 누를 때마다 내부 테스트 또는 헤드나 인쇄물의 움직임이 시작될 수 있습니다. 손가락 및 다른 신체 일부분을 위험한 움직이는 부품이 있는 절단 영역에서 떨어뜨려 놓습니다.

### 키

- 를 눌러 가장 흔한 메뉴 항목에 빠르게 도달합니다.
- 를 눌러 HP 바코드를 읽습니다.
- 화살표 키 , , 및 는 맥락 및 화면에 나타나는 것에 따라 다릅니다.
- 현재 프로세스를 취소하려면 를 누릅니다.
- 선택 사항 또는 변경된 값을 확인하거나, 작업을 시작 또는 일시 중지하려면 를 누릅니다.

## 2 유용한 링크

<http://www.hp.com/communities/HPLatex>의 HP Latex 지식 센터에 방문하면 HP Latex 제품 및 응용프로그램에 대한 상세 정보를 확인할 수 있으며 사업과 관련된 모든 사항에 대해 토론하는 포럼을 이용할 수 있습니다.

제품 설명서: <http://www.hp.com/go/latex115/manuals> 웹에서 문의하십시오.

사용자 교육(빠른 설명서)은 컴퓨터에 이미 설치되어 있습니다. 다시 설치하려면: <http://www.hp.com/go/latex300/quickguide> 웹에서 문의하십시오.

절단기 사용 방법에 대한 동영상: <http://www.hp.com/supportvideos/> 또는 <http://www.youtube.com/HPsupportAdvanced>.

더 자세한 교육 프로그램은 <http://www.hp.com/go/latex300printandcut/training> 및 <http://www.hp.com/go/latex115printandcut/training>을 참조하십시오.

소프트웨어 RIP, 응용프로그램, 솔루션, 잉크 및 인쇄물에 대한 정보: <http://www.hp.com/go/latex300/solutions/> 및 <http://www.hp.com/go/latex115/solutions/> 웹에서 문의하십시오.

HP 지원: <http://www.hp.com/go/latex115/support/> 웹에서 문의하십시오.

HP 등록 및 통신: <http://www.hp.com/communities/HPLatex/> 웹에서 문의하십시오.

이 사용 설명서의 일부에 나와 있는 QR(빠른 응답) 코드 이미지는 특정 항목의 추가 동영상 설명에 대한 링크를 제공합니다.

## 지원 정보

대부분의 국가에서는 HP 지원 파트너(일반적으로 제품을 판매한 회사)를 통해 지원이 제공됩니다. 해당 국가에서 이와 다른 경우에는 위에 표시된 웹에서 HP 지원 센터에 문의하십시오.

전화로 도움을 받을 수도 있습니다. 전화로 문의하기 전에 필요한 사항:

- 이 설명서의 관련 부분을 검토 합니다.
- 소프트웨어 설명서에서 관련 내용을 검토합니다.
- 다음과 같은 정보를 준비해야 합니다.

– 사용 중인 제품: 제품 번호 및 일련 번호.

---

 **참고:** 이러한 수치는 절단기의 뒷면에 있는 레이블에 있습니다.

---

- 전면 패널에 오류 코드가 있는 경우에는 적어 둡니다.
- 사용 중인 RIP 및 버전 번호.
- 관련될 경우, 사용 중인 인쇄물.

## 전화 번호

HP 지원 전화 번호는 웹에서 확인할 수 있습니다. [http://welcome.hp.com/country/us/en/wwcontact\\_us.html](http://welcome.hp.com/country/us/en/wwcontact_us.html)을(를) 참조하십시오.

## 고객 셀프 수리

HP의 고객 셀프 수리 프로그램은 보증이나 계약에 따라 고객에게 가장 빠른 서비스를 제공합니다. 이 프로그램을 통해 HP는 최종 사용자가 교체할 수 있도록 최종 사용자에게 교체 부품을 직접 배송합니다. 이 프로그램을 사용하면 원하는 시간에 언제든지 직접 부품을 교체할 수 있습니다.

## 사용 용이성

- HP 지원 담당자가 하드웨어 구성 요소 결함을 해결하기 위해 교체 부품이 필요한지 여부를 진단 및 평가합니다.
- 교체 부품은 빠른 배송으로 출고됩니다. 대부분의 재고 부품은 HP에 문의한 그 당일에 배송됩니다.
- 보증이나 계약에 따라 대부분의 HP 제품에 적용됩니다.
- 대부분의 국가에서 이용할 수 있습니다.

고객 자가 수리에 대한 자세한 내용은 [http://www.hp.com/go/selfrepair/](http://www.hp.com/go/selfrepair)을(를) 참조하십시오.

## 3 인쇄물 공급



**중요:** 컴퓨터에서 작업을 준비하기 전에 인쇄물을 공급하는 것이 좋습니다.

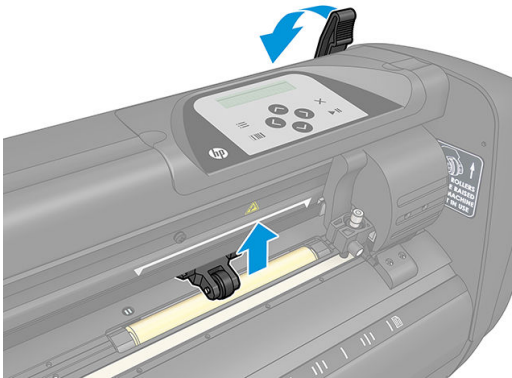
작업이 인쇄-절단 작업이든 그냥 절단 작업이든 공급 과정은 동일합니다.

인쇄물의 롤과 용지 둘 다 절단기에 넣을 수 있습니다. 용지는 전면 또는 후면에서 넣을 수 있으며 롤은 후면에서 넣어야 합니다.

**참고:** 절단기 모델이 다양하므로 해당 절단기가 그림에 표시된 모델과 정확히 일치하지 않을 수 있습니다.

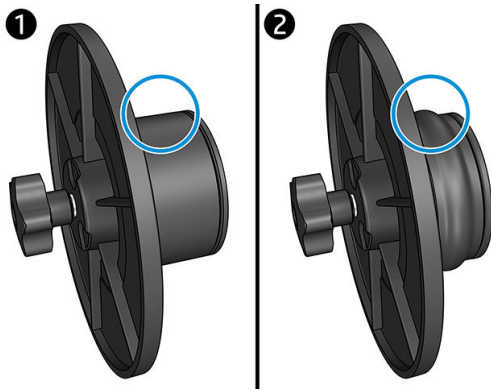
### 롤 넣기

1. 핀치 롤러를 전면 패널 옆 절단기의 오른쪽에 있는 핀치 롤러 레버 암과 함께 올립니다.

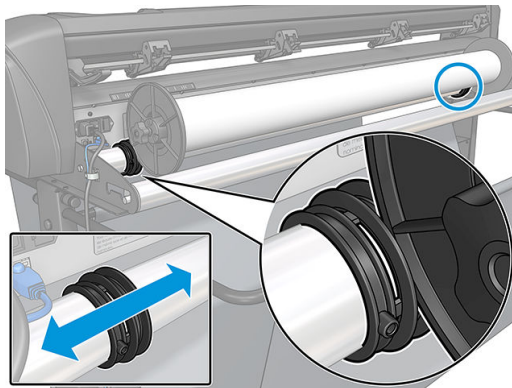




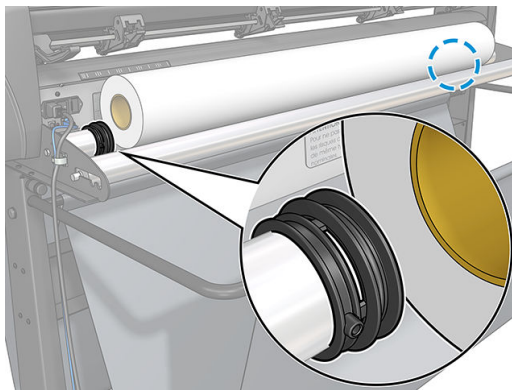
2. 두 인쇄물 플랜지의 손잡이를 풉니다. 다음 그림은 풀려 있는 플랜지(1) 및 조여져 있는 플랜지(2)를 보여줍니다.



3. 풀려 있는 플랜지를 인쇄물 롤의 한쪽 끝에 삽입하고 손잡이를 조입니다. 플랜지가 고정되어 있는지 확인합니다. 그런 다음 롤의 다른 쪽에서도 동일한 작업을 수행합니다.
4. 인쇄물 공급 롤러에 플랜지 장착 롤을 놓습니다. 플랜지 설명서의 홈 내부에서 플랜지를 설정합니다. 플랜지 설명서는 롤러에서 좌우로 이동할 수 있습니다.



플랜지를 사용하지 않는 경우(추적이 보장되지 않으므로 권장하지 않음), 롤이 두 플랜지 설명서 사이에 위치하는지 확인합니다.



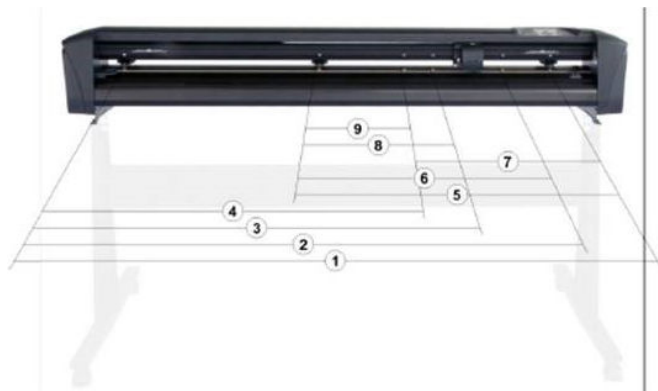
5. 기계 후면에서 인쇄물을 넣기 시작합니다. 펀치 롤러 아래 인쇄물을 절단기 전면을 향해 통과시킵니다.
6. 왼쪽 인쇄물 가장자리를 제일 왼쪽의 드라이브 슬리브에 놓고 오른쪽 인쇄물 가장자리가 긴 드라이브 슬리브 위에 위치해 있는지 확인합니다.

**참고:** HP 54 기본 절단기를 사용할 경우 아래 표와 같이 인쇄물을 넣으십시오.

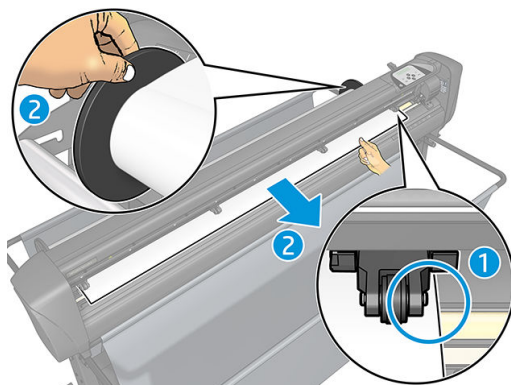
## HP 54 기본 절단기 용지 공급 위치

위치	인쇄물 너비(mm)	여백 너비(mm)
1	1372	24
2	1220	23
3	1000	23
4	914	25
5	762	21
6	610	20
7	500	23
8	400	25
9	280	10
10*	105	10

\* 위치 10은 오른쪽 맨 끝에 있으며 아래 그림에는 표시되지 않았습니다. 이 위치를 사용할 경우 인쇄물 센서를 비활성화해야 합니다.



7. 핀치 롤러를 인쇄물의 외부 가장자리(1)에서 약 3~15mm 떨어뜨려 드라이브 슬리브 위에 놓습니다. 그런 다음, 인쇄물을 후면에 고정한 상태에서 인쇄물이 고정되도록 인쇄물을 당깁니다.



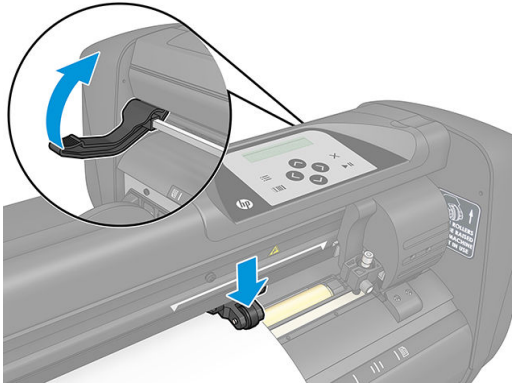
인쇄물이 긴 드라이브 슬리브에 도달하기에 너무 좁아서 이 절차가 효과가 없을 경우, 왼쪽 인쇄물 가장 자리를 두 번째 왼쪽 드라이브 슬리브 위에 놓고 오른쪽 인쇄물 가장 자리를 긴 드라이브 슬리브 위 어딘가에 놓습니다. 두 핀치 롤러가 모두 지정된 위치에 비닐 가장자리 바로 위에 있게 될 때까지 왼쪽 핀치 롤러를 계속해서 긴 드라이브 슬리브를 향해 움직입니다.

모든 경우에 인쇄물의 두 가장자리 모두 드라이브 슬리브를 덮어야 합니다. 이와 다른 경우에는 롤의 위치를 재조정하여 드라이브 슬리브를 덮습니다.

- 인쇄물이 롤에서의 직선 경로를 따르는지 확인합니다. 필요한 경우 롤과 플랜지 설명서를 인쇄물 지지 롤러를 따라 왼쪽에서 오른쪽으로 읽니다.

**⚠ 경고!** 손가락 및 다른 신체 일부분을 위험한 움직이는 부품이 있는 절단 영역에서 떨어뜨려 놓습니다.

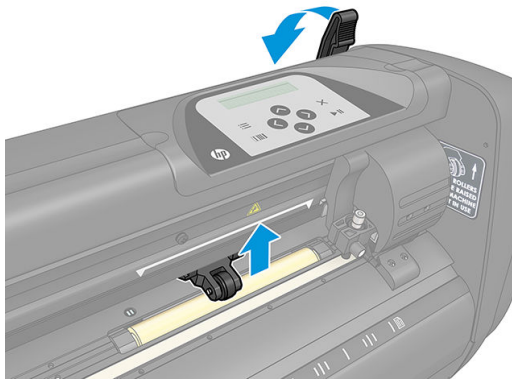
- 핀치 롤러 레버를 낮춰 인쇄물을 드라이브 슬리브에 대고 단단히 누릅니다. 1초 후 도구 캐리지가 오른쪽에서 왼쪽으로 자동으로 이동하여 사용 가능한 인쇄물 폭을 측정합니다.



**📖 참고:** 인쇄물을 롤에서 수동으로 펴지 않는 것이 좋습니다. 절단기는 인쇄물을 필요에 따라 자동으로 펴니다.

### 용지 넣기

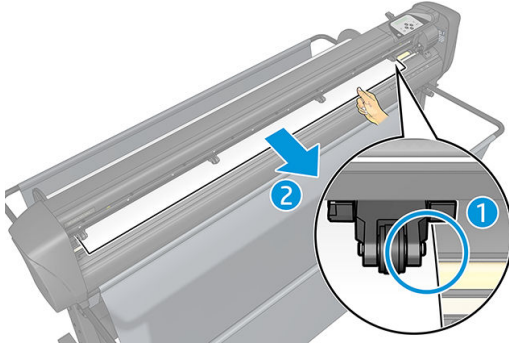
- 시트를 절단기 앞쪽에 넣고 앞/뒤쪽의 정렬 표시를 이용하여 시트가 올바르게 정렬되어 있는지 확인합니다.
- 핀치 롤러를 전면 패널 옆 절단기의 오른쪽에 있는 핀치 롤러 레버 암과 함께 올립니다.



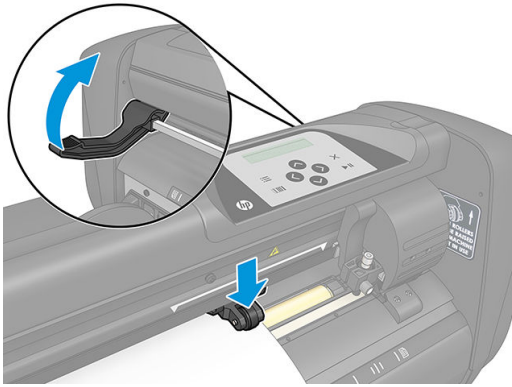
- 기계 후면에서 인쇄물을 넣기 시작합니다. 핀치 롤러 아래 인쇄물을 절단기 전면을 향해 통과시킵니다.
- 왼쪽 인쇄물 가장자리를 제일 왼쪽의 드라이브 슬리브에 놓고 오른쪽 인쇄물 가장자리가 긴 드라이브 슬리브 위에 위치해 있는지 확인합니다.


**📖 참고:** HP 54 기본 절단기를 사용할 경우 [14페이지의 HP 54 기본 절단기 용지 공급 위치](#)와 같이 인쇄물을 넣으십시오.

5. 핀치 롤러를 인쇄물의 외부 가장자리(1)에서 약 3~15mm 떨어뜨려 드라이브 슬리브 위에 놓습니다.



6. 핀치 롤러 레버를 낮춰 인쇄물을 드라이브 슬리브에 대고 단단히 누릅니다. 1초 후 도구 캐리지가 오른쪽에서 왼쪽으로 자동으로 이동하여 사용 가능한 인쇄물 폭을 측정합니다.



 **참고:** 인쇄물을 롤에서 수동으로 펴지 않는 것이 좋습니다. 절단기는 인쇄물을 필요에 따라 자동으로 펴냅니다.

절단기가 활성화되어 있는 동안 핀치 롤러를 낮추면 바로 자동으로 최소 급지 절차를 실행하기 시작합니다. 인쇄물이 이미 절단기에 있고 핀치 롤러가 아래 위치에 있는 동안(권장하지 않음) 절단기가 켜져 있는 경우에는 급지 절차 또한 자동으로 시작됩니다. 절단기를 사용하지 않는 동안에는 항상 핀치 롤러를 위쪽 위치로 유지합니다.


모든 종류의 작업에 대해 절단기의 최소 급지 절차는 다음과 같은 동작으로 구성되어 있습니다:

- 인쇄물의 폭을 측정합니다.
- 두 핀치 롤러 사이의 폭과 동일한 길이에 대해 인쇄물을 풀어줍니다.
- 드라이브 드럼(슬리브) 및 절단 헤드의 동시 45° 축 방향 이동을 합니다.

절단기가 이제 컴퓨터에서 작업을 수신할 준비가 되었습니다.

컴퓨터에서 작업을 수신할 때 절단기가 롤에서 자동으로 필요한 인쇄물을 잡아당깁니다. 이는 단계별로 이루어지며 사용하는 비닐의 길이는 인쇄물의 측정 폭 횟수와 동일합니다.

이 급지 절차는 대부분의 경우에 충분합니다. 그러나 몇 가지 추가 급지 기능을 사용할 수 있습니다.

 **참고:** 전체 급지 절차를 수행할 때에만 더 긴 표시 추적을 보장할 수 있습니다.

## 핀치 롤러 위치

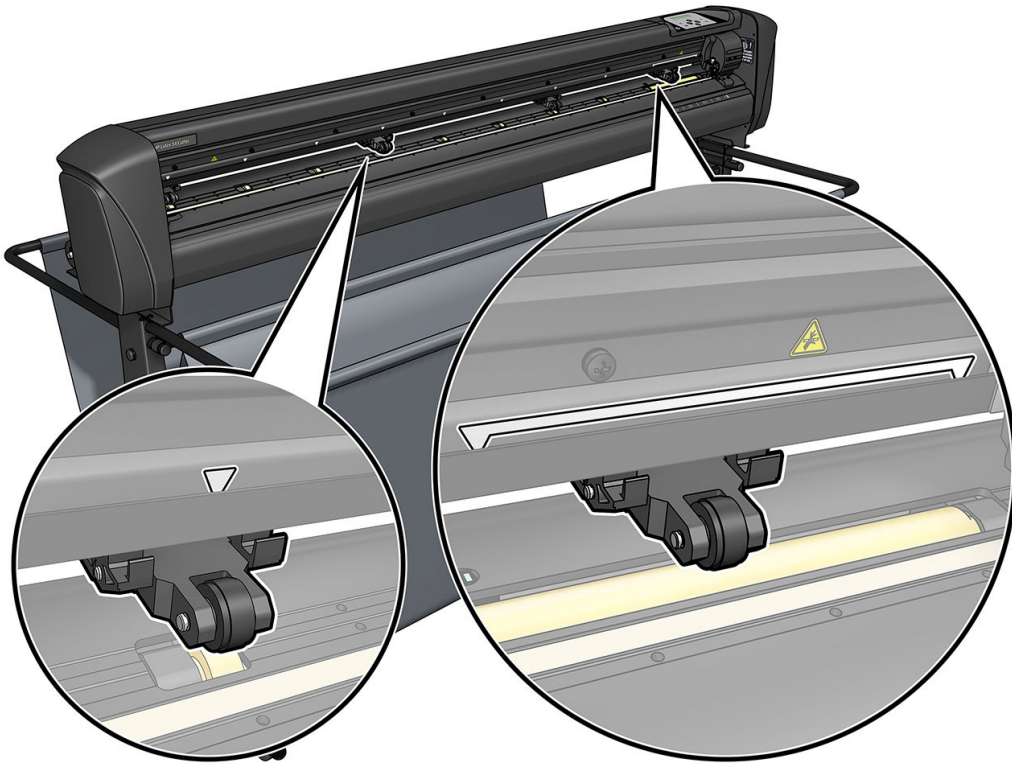
인쇄물이 두 개의 드라이브 슬리브 위에 올바르게 위치한 두 개의 외부 핀치 롤러에 의해 구동되는 경우에만 인쇄물이 적절하게 이동합니다.

절단기의 오른쪽에 위치한 핀치 롤러 레버 암에 의해 핀치 롤러가 동시에 내려가거나 올라갑니다. 핀치 롤러를 들어올려 비닐 공급을 허용해야 하며 그 때 인쇄물이 절단기 후면에서 전면으로 공급됩니다. 핀치 롤러는 올라가 있을 때 핀치 롤러 축을 따라 왼쪽 또는 오른쪽으로 수동으로 이동할 수 있습니다.

**⚠ 주의:** 핀치 롤러를 왼쪽 또는 오른쪽으로 밀어넣기 전에 완전히 올려져 있는지 항상 확인합니다.

**주의:** 항상 어셈블리에서 핀치 롤러의 옆을 잡고 왼쪽에서 오른쪽으로 이동하십시오. 기계의 후면에서 어셈블리를 잡고 핀치 롤러를 재배치하지 마십시오.

자동 급지 시퀀스가 시작되기 전에 핀치 롤러가 **must** (반드시) 올바르게 배치되어야 하며 인쇄물 위로 내려가야 합니다. 모든 핀치 롤러가 드라이브 슬리브 위에 있는지 확인합니다. 외부 왼쪽 핀치 롤러는 흰색 삼각형 레이블 아래에 있는 멈춤쇠(클릭 위치) 중 하나에 위치해야 합니다. 외부 핀치 롤러는 긴 드라이브 슬리브 위 어딘가에 있어야 합니다. 클릭 위치는 슬리브 가장자리에 있습니다(흰색 삼각형 레이블로 표시된 영역).




**⚠ 주의:** 절단기를 사용하지 않을 때는 핀치 롤러를 항상 위쪽 위치에 둡니다. 핀치 롤러를 오랫동안 아래쪽 위치에 두면 핀치 롤러에 플랫 스폿이 생겨 추적 성능 및 절단 품질이 현저히 저하됩니다.










**📖 참고:** 작업 중 핀치 롤러가 올라갈 경우, 절단기가 즉시 정지되며 캐리지가 오른쪽으로 이동합니다.


# 인쇄물 보정







인쇄물 보정을 수행하면 센서가 HP 바코드와 마커를 인식할 수 있습니다. OPOS는 다양한 인쇄물에서 작동하도록 출고 시 사전 보정되어 있습니다. 하지만 특정 인쇄물(고광택 또는 반투명 인쇄물 등)은 기본 설정으로는 작동하지 않을 수 있습니다. 이러한 재료를 사용하기 전에 인쇄물 보정을 수행하십시오. 이렇게 하면 OPOS의 감도가 변경되므로 마커를 더욱 신뢰성 있게 읽을 수 있습니다.












RIP 소프트웨어에서 **설정 > 프린터 절단기 보정 차트** 를 클릭하여, 사용할 인쇄물을 12×48cm 크기의 보정 플롯으로 인쇄하십시오. 등록 마커를 만들 때 사용할 잉크와 같은 잉크를 사용해야 합니다.


 **중요:** 대부분의 경우 OPOS에는 인쇄물 보정을 권장하지 않습니다. 보정을 수행해도 결과가 개선되지 않을 경우, 인쇄물 보정 값을 기본 설정인 30으로 재설정합니다(아래 참조).

1. 절단기를 켜고 보정 플롯과 함께 인쇄물을 공급합니다.
2.  를 누릅니다.
3.  를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정** 이 나타납니다.  를 누릅니다.
4. 화면에 **보정** 이 나타날 때까지  또는  를 누른 다음  를 눌러 확인합니다.
5. **보정 미디어** 에 도달할 때 까지 메뉴를 스크롤하려면  또는  를 누릅니다.  를 누릅니다. 화면에 **측정** 이 나타납니다.

절단기를 통해 인쇄물을 측정할 지 또는 이전에 기록된 값으로 채울지 선택할 수 있습니다. 완료하면  를 누릅니다.

 **참고:** 인쇄물의 색상과 마커 색상의 조합이 이미 보정되고 기록된 경우에는  를 누른 다음,  를 누릅니다. 이제  및  를 사용하여 다시 측정할 필요 없이 이 값을 직접 입력합니다.  를 눌러 확인합니다.

6. 다시  를 누릅니다. 절단기가 센서를 내립니다. 화면에 **흰색 영역에 센서 놓기** 가 나타납니다.
7.  ,  ,  및  를 사용하여 3 × 3cm 이상이어야 하는 흰색 영역 상단의 나이프를 조작합니다.
8.  를 눌러 확인합니다.
9.  ,  ,  및  를 사용하여 중앙쯤에서 약간 오른쪽 하단에 있는 검은색 영역 상단의 나이프를 조작합니다.
10.  를 눌러 확인합니다. 절단기는 마커 색상의 반사를 측정하는 동안 원형으로 움직입니다. 또한 간단히 측정된 값을 표시한 다음 이 인쇄물 색상 및 마커 색상 조합에 대한 특성인 값을 표시합니다. 나중에 참조할 수 있도록 이 값을 보관하십시오.

 **참고:** 센서가 검은색, 회색, 흰색을 구분할 수 없는 경우 오류 메시지가 나타날 수 있습니다. 테스트가 올바르게 수행되었는지 확인하십시오. OPOS가 마커를 감지할 수 없는 경우, 수동 정렬 방법 중 하나를 사용해야 합니다.

 **힌트:** 표준 인쇄물에 인쇄하기 전에 보정을 재설정하십시오.



# 절단 매개변수 조정



일부 매개변수는 새 인쇄물이 공급될 때마다 재설정해야 합니다.



## 나이프 깊이 및 압력 설정





1. 절단기에 인쇄물이 공급되어 있는지 확인합니다.


**⚠ 경고!** 아래 각 아이콘은 내부 테스트 또는 헤드나 인쇄물의 움직임을 시작할 수 있습니다. 손가락 및 다른 신체 일부분을 위험한 움직이는 부품이 있는 절단 영역에서 떨어뜨려 놓습니다.

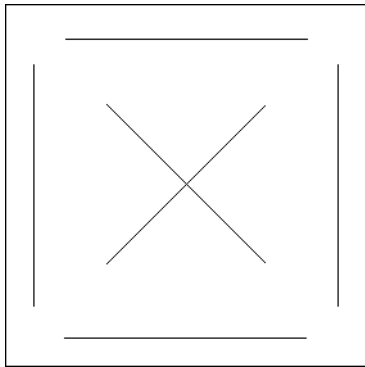
2. 를 누릅니다.

3. 를 누릅니다. 화면에 **현재 나이프 압력**가 나타납니다. 다시 를 누릅니다.

4.  또는 를 눌러 나이프 압력을 변경합니다. 값이 변경됩니다.

- 를 누른 다음 를 눌러 내부 압력 테스트를 수행합니다.
- 를 눌러 선택한 압력을 확인합니다.
- 를 눌러 압력을 변경되지 않은 상태로 놓아둡니다.


를 누르면, 현재 나이프 압력이 새 값으로 설정되고 절단기가 나이프 압력 테스트 패턴을 절단합니다.



직사각형을 벗겨내고 인쇄물 뒤판을 검사합니다.

테스트 패턴이 비닐을 통해 완전히 절단되고, 비닐이 제거되어 블레이드 끝이 인쇄물 뒤판의 앞쪽을 가시적으로 굽으면 나이프 깊이가 올바르게 설정된 것입니다. 블레이드는 절대 뒤판을 통해 절단해서는 안 되며 실리콘 코팅 및 뒤판 재료의 첫 몇 개 섬유를 약간 굽기만 해야 합니다.

나이프 압력 설정은 절단할 인쇄물의 두께 및 종류에 따라 달라지기 때문에 나이프 압력을 조정하려면 약간의 연습이 필요합니다. 일반적으로 나이프 깊이는 더 두꺼운 유형의 비닐을 사용하면 증가하고 더 얇은 유형의 비닐을 사용하면 감소해야 합니다.

5. 를 두 번 눌러 나이프 압력 메뉴를 종료합니다.

절단 깊이 및/또는 나이프 압력을 설정한 후, 나이프 폴더에서 돌출된 나이프 블레이드를 육안으로 철저히 점검하고 비닐 인쇄물의 스크랩에 대한 절단 결과를 테스트합니다.

**⚠ 주의:** 나이프 블레이드가 인쇄물 뒤판을 통해 절단될 경우에는 절단기의 고무 절단 스트립 및 나이프를 심각하게 손상시키게 되므로 절단기를 작동하지 마십시오.

**주의:** 대부분의 비닐 절단 작업의 경우, 나이프 블레이드 끝은 나이프 도구의 하단에서 거의 보이지 않아야 합니다. 나이프 블레이드 끝이 선명히 보일 경우 절단 깊이를 재조정해야 합니다.

절단기 손상을 방지하려면 절단기에 다른 종류의 비닐을 공급할 때마다 나이프 블레이드 끝의 깊이와 절단 품질을 점검합니다.









## 절단 속도 설정

도구가 움직이는 속도는 다음과 같이 서로 다른 4개의 매개변수에 의해 결정됩니다. 도구가 아래에 있는 동안의 속도 및 가속, 도구가 위에 있는 동안의 속도 및 가속. 4개의 매개변수는 속도를 빠르고 쉽게 바꿀 수 있도록 단 하나의 매개변수로 묘사되었습니다.






이 매개변수는 **속도**라고 하며, 도구가 아래에 있을 때 절단기의 속도입니다. 속도가 올라가거나 내려갈 경우, 다른 매개변수 또한 그에 따라 올라가거나 내려갑니다.


 **참고:** 절단기가 롤에서 인쇄물을 당기는 속도가 200mm/초로 고정되어 있습니다.

### 속도를 설정합니다

1. 절단기의 전원을 켭니다.
2. 를 누릅니다.
3. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다. 를 누릅니다.
4. **설정**까지 를 누른 다음, 를 누릅니다.
5. 를 눌러 속도를 변경한 다음, 를 눌러 확인합니다. 별표가 속도 옆에 표시되어 이제 선택된 값이라는 것을 나타냅니다.
6. 를 두 번 눌러 메뉴를 종료합니다.

### 속도 매개변수 개별 설정

1. 절단기의 전원을 켭니다.
2. 를 누릅니다.
3. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다. 를 누릅니다.
4. **설정**에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다.

 **참고:** 속도는 주 속도 매개변수입니다. 세 개의 다른 매개변수에 대한 기본 값은 자동입니다. 이는 속도(도구가 아래일 때의 속도)에 연결되어 있음을 의미합니다. 자동 매개변수는 개별적으로 설정할 수 있으나, 그러면 속도 매개변수에 연결되는 것이 중단됩니다.





## 길이 보정 수행


절단기가 표준 2mil 캐스트 또는 3mil 캘린더 비닐에 대해 초기에 보정되었습니다. 다른 보정 요소는 네 명의 사용자 각각과 연관될 수 있습니다. 이는 특히 다음과 같은 다중 색상 신호에 유용합니다. 다른 유형의 비닐이 사용되더라도 다른 색상의 부분이 일치함을 확인합니다.

표준 사용의 경우, 절단기 보정이 필요하지 않습니다. 표준 비닐일 경우 정확도는 0.2% 이내입니다. 그러나 다른 비닐 또는 색상 사이에 높은 정확도가 필요할 경우에는 보정이 필요합니다.

1. 절단기를 켜고 인쇄물을 넣고 나이프를 장착합니다.




 **참고:** 인쇄물이 더 넓고 길수록 보정이 더욱 정확해집니다. 최대 폭과 폭의 약 1.5배가 되는 길이의 비닐을 사용하십시오.


2. 를 누릅니다.

3. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다.


4. 를 누릅니다.





5. 보정에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.


6. 눌러 길이 보정에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.





7. 다시 를 누릅니다. 절단기가 인쇄물을 다시 넣고 길이 보정을 시작합니다. 인쇄물을 빼내고 절단 선의 길이를 측정합니다. 입력할 길이는 아래 그림과 같이 1선과 2선 사이의 거리입니다.





 **참고:** 절단기는 보정 그 자체의 정확도 만큼만 정확할 수 있습니다. 측정 장치가 부정확할 경우, 다시 보정하면 절단기의 정확도가 감소할 수 있습니다. 최대한의 정확도를 위해 절단기를 보정을 위한 **미터법** 측정 단위로 설정하는 것이 좋습니다.

8. , ,  및 를 사용하여 화면의 값을 비닐 롤의 길이를 따라 두 선 사이에서 측정한 길이로 변경합니다.

9. 를 눌러 확인합니다.


10. , ,  및 를 사용하여 화면의 값을 비닐 롤의 폭에 걸쳐 두 선 사이에서 측정한 길이로 변경합니다.

11. 를 눌러 확인합니다.

12. 를 두 번 눌러 메뉴를 종료합니다.

## 사용자 변경















4개의 사용자 구성이 있으며, 모두 동일한 매개변수를 가집니다. 매개변수는 다른 사용자를 선택하여 다른 유형의 작업 또는 인쇄물에 대해 절단기를 빠르고 쉽게 재구성할 수 있도록 각 사용자에 대해 다른 값으로 설정할 수 있습니다.


 **참고:** 처음에 매개변수는 모든 사용자에 대해 동일한 값으로 설정됩니다.

다른 사용자를 위해 저장할 수 있는 가장 중요한 절단 매개 변수는 다음과 같습니다.

- 속도 | 압력 | 오프셋 | 도구
- FlexCut 설정
- 인쇄물 및 길이 보정 값
- Overcut
- 패널링

### 사용자에 대한 매개변수 값 변경

1. 절단기의 전원을 켭니다.
2. 를 누릅니다.
3. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다. 를 누릅니다.
4. 구성에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
5. **사용자**에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
6. 다시 를 누릅니다. 현재 선택한 사용자 이름이 화면에 나타납니다.
7.  또는 를 눌러 사용자를 변경합니다.
8. 를 눌러 확인합니다. 별표가 사용자 이름 옆에 나타나 현재 선택되어 있음을 나타냅니다.
9. 를 두 번 눌러 메뉴를 종료합니다.

 **참고:** 속도는 주 속도 매개변수입니다. 세 개의 다른 매개변수에 대한 기본 값은 자동입니다. 이는 속도(도구가 아래일 때의 속도)에 연결되어 있음을 의미합니다. 자동 매개변수는 개별적으로 설정할 수 있으나, 그러면 속도 매개변수에 연결되는 것이 중단됩니다.

## 4 인쇄물 절단

### 소개

윤곽 절단은 매우 정확한 OPOS(Optical Positioning System)를 통해 가능합니다.

도구 캐리지 아래에 장착된 OPOS 센서는 인쇄물에 인쇄된 다양한 등록 기호를 감지합니다. 이 기호를 사용하여 OPOS는 인쇄된 그래픽의 정확한 위치를 알아낼 수 있습니다.

 **참고:** 이 등록 과정은 제공된 소프트웨어를 사용하여 준비된 절단 작업으로만 작동합니다.

센서는 마커를 등록하는 동안 자동으로 하강하고 이 작업이 완료되면 다시 상승합니다. 개선된 센서는 사실 상 어떤 종류의 인쇄물-마커 조합도 판독할 수 있습니다.

### HP 바코드

HP 바코드는 절단할 인쇄물에 인쇄된 요소 그룹으로, OPOS 센서가 절단의 내용 및 위치를 파악할 수 있도록 합니다.

다음 항목으로 구성됩니다.

- 등록 기호: 절단기가 정확하게 작업 위치를 찾고 왜곡 및 변형을 보완할 수 있도록 하는 작은 사각형.
- 프레임: 휨 변형을 보정하고 절단할 작업을 식별하도록 돕는 위쪽 및 아래쪽 선.

### 작업 자동화

일반 OPOS 작업 중 작업을 시작하려면 첫 번째 표시 위의 도구를 설정하기만 하면 됩니다. OPOS를 통해 특정 작업을 자동화하여 사용자 개입 및 생산 시간을 줄일 수 있습니다. 몇 가지 유형의 자동화가 있습니다.

- **Automatic start of the OPOS job** (OPOS 작업의 자동 시작)

이는 매개변수 **OPOS 원본**으로 제어됩니다. 인쇄물 공급 중 이 매개변수 설정 및/또는 특수 원본 설정의 조합은 OPOS 작업을 시작하기 위해 첫 번째 표시 위의 도구를 설정할 필요가 없음을 의미할 수 있습니다.

- **Multiple copies of the same job** (동일 작업에 대한 여러 복사본)

여러 그래픽을 절단할 때 첫 번째 그래픽의 원본 표시 위의 OPOS 센서를 조작하기만 하면 됩니다. 이후의 그래픽에 대해 이를 수행할 필요는 없습니다.

이를 수행할 수 있는 상황에는 다음과 같은 두 가지가 있습니다:

- 인쇄물의 동일한 롤에서 여러 그래픽 절단, 또는 한 그래픽의 여러 사본 절단 시.
- 인쇄물의 여러 용지에서 동일한 그래픽 절단 시.

가장 자동화된 작업은 절단 소프트웨어 내에서 구성됩니다. 그러나 동일한 그래픽 윤곽을 절단해야 할 때는 자동 작업이 일부 수동 조작을 수반할 수도 있습니다.

자동화 기능을 사용하기 전에 절단기의 RAM 양을 확인하십시오. 절단기의 RAM이 작업의 파일 크기 보다 클 경우에는 자동화 기능을 사용할 수 있습니다. 절단기의 RAM이 작업의 파일 크기 보다 작을 경우에는 자동화 기능을 사용해서는 안 됩니다.


## OPOS 원본

매개변수 **OPOS 원본**이 만들어져 OPOS 절차 시작을 자동화했습니다. 이 매개변수에는 4가지 설정이 있습니다. 그 사용은 선택한 OPOS 모드에 따라 달라집니다. 시스템 하위 메뉴 **OPOS 매개변수**에서 찾을 수 있습니다. OPOS 모드가 **OPOS 바코드** 또는 **OPOS 용지일** 경우, **OPOS 원본**에는 아무런 영향이 없습니다. 유용한 조합이 아래 표에 언급되어 있습니다.

OPOS X	
표시	표시 나타냄
XY 수정 라인	-
현재 위치	현재 위치
인쇄물 중앙	-

## OPOS X 모드와 함께

- **OPOS 원본이 'Mark'('표시')로 설정됨**

이 값은 기본 설정입니다. 컴퓨터에서 OPOS 작업을 수신하면 절단기가 첫 번째 표시 위의 도구를 설정하고 를 누르라고 지시합니다. 그러면 절단기는 해당 위치 주변의 OPOS 표시에 대한 검색을 시작합니다.

- **OPOS 원본이 'Indicate line' ('현재 위치')로 설정됨**

컴퓨터에서 OPOS 작업을 수신하면 절단기는 도구 이동을 기다리지 않고 컴퓨터에서 OPOS 작업을 받으면 즉시 표시 검색을 시작합니다. 그러므로 인쇄물을 넣는 동안 첫 번째 표시 위에 도구를 배치해야 합니다.

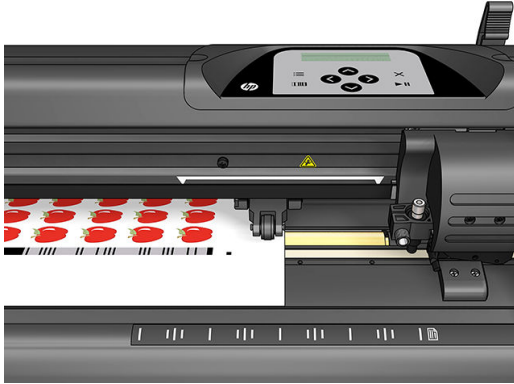
OPOS 원본이 **XY 수정 라인** 또는 **인쇄물 중앙**으로 설정되어 있는 경우, 매개변수가 **표시 나타냄**로 설정되었더라도 절단기가 반응합니다.

## HP 바코드 읽기

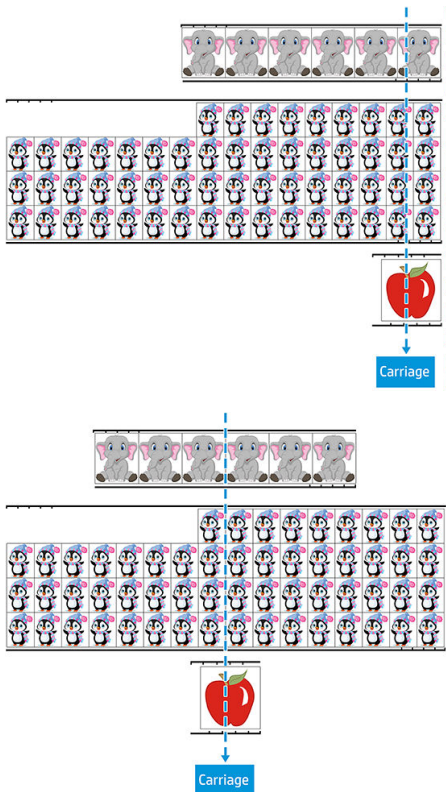
일부 RIP는 OPOS 표시와 함께 바코드를 인쇄할 수 있습니다. 그런 다음, 이 바코드를 사용하여 작업을 파악하고 컴퓨터에서 절단 데이터를 자동으로 검색할 수 있습니다.

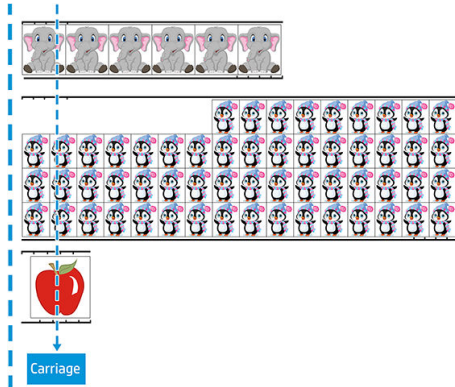
전체 절차는 일반적으로 컴퓨터에서 시작됩니다. 절단 소프트웨어에는 보통 버튼 또는 **바코드 스캔**로 불리는 명령어가 있습니다. 먼저 인쇄물이 공급되어 있는지 확인합니다.

화살표를 사용하여 HP 바코드 앞에 캐리지를 놓습니다.















서로 다른 타당한 이유로 동일한 용지나 롤에 다른 작업이 있는 경우, 캐리지는 아래 그림과 같이 배치해야 합니다.





컴퓨터에서 또는 절단기의 전면 패널에서 절차를 시작할 수 있습니다.

절단기의 전면 패널에서 시작하는 방법:

1. 절단기의 전원을 켭니다.
2. 를 누릅니다.
3. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다. 를 누릅니다.
4. 작업에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
5. 미디어 정렬에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다.
6. 를 누릅니다. 현재 정렬 모드가 화면에 나타납니다.
7.  또는 를 눌러 값을 OPOS 바코드로 변경합니다.
8. 를 눌러 확인합니다. 값 옆에 별표가 표시되어 이제 선택되었음을 나타냅니다.
9. 이제 [30페이지의 마커 등록](#)의 설명대로 인새물을 넣습니다.

절단기가 바코드를 읽고 바코드 데이터를 컴퓨터로 전송합니다.

그러면 절단 소프트웨어가 자동으로 올바른 절단 데이터를 절단기로 전송합니다.

절단기가 OPOS 표시 감지를 시작한 다음 작업을 절단합니다.

OPOS 센서는 이제 방금 완료된 작업 후에 또 다른 작업을 검색하며 윤곽 절단을 계속합니다.

이는 공급된 롤의 모든 윤곽 절단 작업이 완료될 때까지 반복됩니다.

## 작업 유형

다음과 같이 서로 다른 종류의 작업이 있습니다. 주로 인쇄 절단 작업 및 직접 절단 작업이 있으며 둘 다 제공된 소프트웨어로 컴퓨터에서 준비합니다.


직접 절단 작업을 시작할 때 절단기가 즉시 절단을 시작하므로 절단하기 위해 전송하기 전에 인쇄물이 공급되어 있는지 확인하십시오.











인쇄 절단 작업에는 HP 바코드가 인쇄의 일부로 포함됩니다. 이는 절단해야 하는 위치를 찾기 위해 OPOS가 판독합니다. [25페이지의 HP 바코드 읽기](#)을(를) 참조하십시오.

## 보정

OPOS가 정확하게 작동하는지 확인하려면 다음과 같이 두 개의 보정이 필요합니다. OPOS 보정([50페이지의 OPOS 센서 보정](#) 참조) 및 인쇄물 보정([18페이지의 인쇄물 보정](#) 참조). OPOS 보정은 나이프 끝과 센서 사이의 거리에 대한 보정입니다. 인쇄물 보정은 절단기에 마커 색상 및 인쇄물 색상의 반사 수준을 알려줍니다.














 **참고:** OPOS 센서가 출고 시 보정되었더라도 HP에서는 공장 설정 매개변수가 사용 중인 재료에서 얼마나 잘 작동하는지 알아보기 위해 테스트를 실시할 것을 권장합니다. 정확도가 만족스럽지 않을 경우에는 OPOS 보정을 수행하십시오.


## 원본 변경

- , , , 또는 를 눌러 원본을 변경합니다.  
인쇄물이 새 원본으로 이동하고 값이 화면에 나타납니다. X 값은 원본에서의 거리이며, Y 값은 최대 절단 폭입니다.
- 를 눌러 원래 원본에서의 최대 절단 폭과 거리 사이에서 Y 값을 선택합니다.
- 를 눌러 원본에서의 최대 절단 길이와 거리 사이에서 전환합니다.  
X 및/또는 Y 값이 전환됩니다.
- 원하는 원본에 도달한 경우에는 를 누릅니다.  
절단기가 온라인으로 연결되어 컴퓨터에서 데이터를 수신할 준비가 되었습니다.
- 또는 를 눌러 취소합니다.  
절단기가 원본으로 이동하고 온라인으로 연결됩니다.

## 확장된 금지

확장된 금지 기능을 사용하면 절단기가 펀치 롤러의 외부에서 절단할 수 있도록 Y축의 한계를 정의할 수 있습니다. 이 기능을 사용하기 전에 인쇄물을 넣어야 합니다.

1. 를 누릅니다.
2. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다. 를 누릅니다.
3.  > **작업**을 누릅니다. 를 누릅니다.
4. **확장된 금지**에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다.
5. 오른쪽(원본)에서 새로운 한계를 정의하려면  또는 를 누릅니다. 헤드가 새 원본으로 이동합니다.
6. 를 누릅니다. **크기**가 화면에 나타납니다.
7.  또는 를 눌러 왼쪽에서 새로운 한계를 정의합니다.
8. 를 누릅니다.

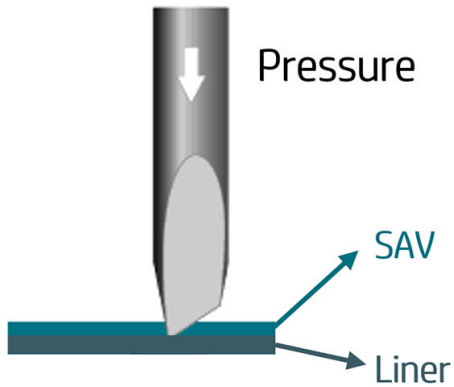
 **참고:** 이 모드를 사용할 때는 추적이 보장되지 않습니다.



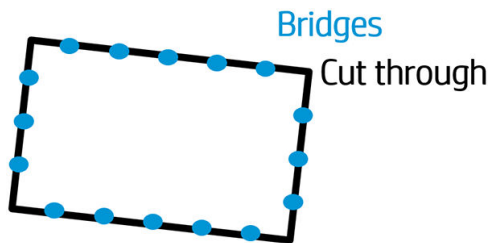
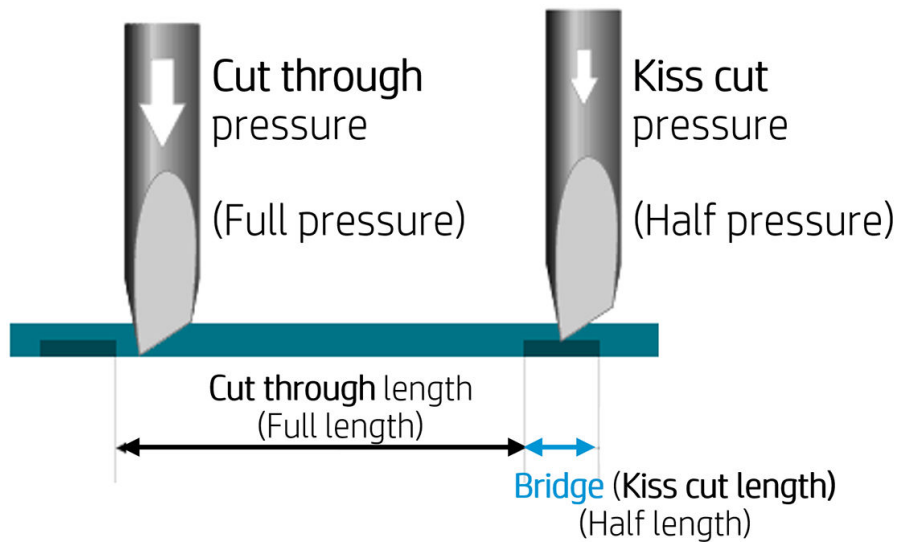
## 절단 유형

절단기는 다음 두 종류의 절단을 수행하도록 고안되었습니다.

- 키스 컷: 이는 라이너가 아닌 인쇄물만 절단합니다.



- 컷 스루(절단기 전면 패널에서 FlexCut이라고 함): 이는 인쇄물과 라이너를 완전히 절단합니다. 절단되지 않은 작은 조각(브리지)으로 인해 인쇄물이 서로 연결되어 있을 수 있으며 작업이 완료되면 절단된 조각이 찢어질 수 있습니다. 어떤 모양으로든 절단할 수 있지만 단순한 모양으로 절단할 때만 결과를 신뢰할 수 있습니다. [31페이지의 컷 스루](#)을(를) 참조하십시오.



















# 자세한 OPOS 작업

## 프린트를 절단기에 넣음

평소처럼 절단기에 프린트를 넣습니다(12페이지의 인쇄물 공급 참조). 원본을 표시하는 마커가 절단기의 하단 오른쪽 모서리에 위치해 있는지 확인합니다.










## OPOS 설정을 수동으로 변경하기

1. 절단기의 전원을 켭니다.
2. 를 누릅니다.
3. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다. 를 누릅니다.
4. 구성에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
5. OPOS 매개변수에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
6.  또는 를 눌러 변경 또는 확인할 매개변수를 선택합니다. 사용할 수 있는 매개변수는 **OPOS 원본, 용지 모드 및 패널**입니다.
7. 를 눌러 확인합니다. 선택한 매개변수의 값이 화면에 나타납니다.
8.  또는 를 눌러 매개변수 값을 변경합니다.
9. 를 눌러 확인합니다. 값 옆에 별표가 표시되어 이제 선택되었음을 나타냅니다.
10. 를 한 번 눌러 또 다른 매개변수를 선택하고 두 번 눌러 메뉴를 종료합니다.

## 마커 등록

매개변수가 전송된 후 대부분의 절단 소프트웨어가 특별 금지 절차를 시작합니다. 소프트웨어가 이를 수행하지 않을 경우, 절단기의 전면 패널에서 금지 순서를 시작하십시오.

### 수동으로 마커 등록

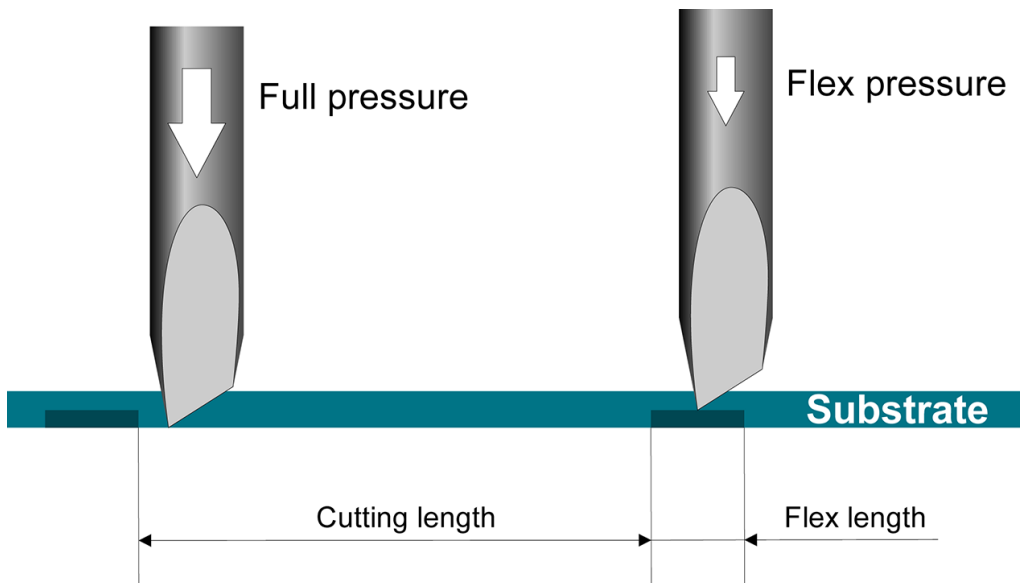
1. 절단기를 켜고 인쇄물을 공급합니다.
2. 를 누릅니다.
3. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다. 를 누릅니다.
4. 작업에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
5. 미디어 정렬에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다. 첫 번째 마커 위에 나이프를 설정하라고 지시하는 메시지가 화면을 가로질러 나타납니다.

6. ▲, ▼, ◀ 및 ▶를 사용하여 나이프를 배치합니다.
  7. ▶||를 누릅니다. 절단기가 인쇄물을 다시 넣어 공급된 길이가 OPOS 매개변수와 일치하는지 확인합니다. 그런 다음 마커를 읽습니다.
- 
- 📖 **참고:** 마커가 읽을 수 없는 경우, 나이프를 재배치하고 다시 시도하거나 작업을 취소할 수 있습니다.
- 📖 **참고:** 세 번의 시도 후 오류가 발생하거나 절단기가 마커를 읽을 수 없는 경우, 다음 메시지가 표시됩니다. **마커가 감지되지 않습니다. ✖를 눌러 계속하십시오.**
- 

## 컷 스루

컷 스루 기능은 단순한 모양(직사각형 등) 절단에 초점이 맞춰져 있습니다. 대부분 윤곽 절단과 함께 사용됩니다.


비연속적 절단 라인(작은 브리지로)을 통해 인쇄물이 같이 있을 수 있습니다. 작업이 완료되면 절단된 조각이 찢어질 수 있습니다.





### 매개변수를 설정합니다


1. 절단기의 전원을 켭니다.
2. ≡를 누릅니다.
3. ▲를 누릅니다. 화면에 시스템 설정이 나타납니다. ▶||를 누릅니다.
4. FlexCut에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면 ▲ 또는 ▼를 누릅니다. ▶||를 누릅니다.
5. ▲ 또는 ▼를 눌러 FlexCut 매개변수를 선택합니다. 사용 가능한 매개변수에는 전체 압력, 전체 길이, 전체 속도, 절반 압력 및 절반 길이가 포함됩니다.
6. ◀ 또는 ▶를 눌러 선택한 매개변수의 값을 변경합니다.
7. ▶||를 눌러 확인합니다. 값 옆에 별표가 표시되어 이제 선택되었음을 나타냅니다.


 **참고:** 절단 소프트웨어가 윤곽 절단 라인과 FlexCut 라인을 구분할 수 있는 경우에는 FlexCut이 커짐으로 설정될 필요가 없습니다.










 **힌트:** FlexCut에 맞는 설정을 권해드리기가 어렵습니다. 표준 접착 비닐의 경우 다음과 같은 설정을 권장합니다. **FlexCut 모드: 정확도, 전체 압력: 160g, 전체 압력 절단 길이: 10mm, Flex 압력: 80g, Flex 압력 절단 길이: 0.8mm.**

- 매개변수 설정 중 언제든지 를 눌러 결과를 확인합니다. 절단기가 설정이 이용 가능한지 확인할 때 턴을 절단합니다.
- 결과가 만족스러운지 확인합니다. 그렇지 않을 경우, 위 매개변수 중 하나를 변경합니다. 속도를 줄이면 결과를 개선할 수 있습니다. 절대로 170g이 넘는 절단 압력에 400mm/초가 넘는 절단 속도를 사용하지 마십시오.



 **참고:** 충분히 깊게 절단하는 것(조각을 쉽게 꺼낼 수 있음)과 너무 깊게 절단하지 않는 것(절단 중 인쇄물이 그 강도를 유지할 수 있음) 사이의 올바른 균형을 찾는 것이 언제나 쉬운 것은 아닙니다. 때때로 균형이 존재하지 않으며 이는 이 인쇄물이 만족스러운 결과로 절단될 수 없음을 의미합니다.

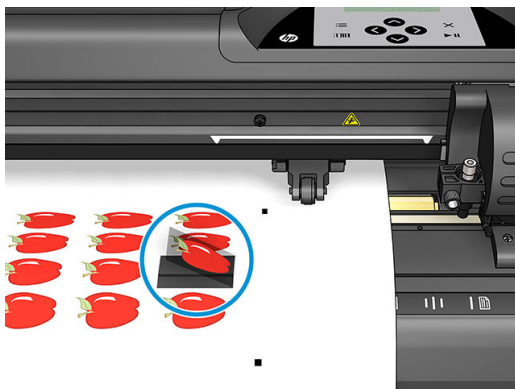
 **참고:** FlexCut 매개변수는 단위 매개변수의 값에 관계 없이 항상 미터입니다.

 **힌트:** 컷 스루할 때 평행 라인은 서로 1cm 이상 떨어져 있는 것이 좋습니다. 그렇지 않은 경우, 두 번째 라인을 절단하는 동안 첫 번째 라인이 느슨해져 문제를 일으킬 수 있습니다.

- 를 눌러 확인합니다.
- 를 눌러 FlexCut 메뉴를 종료합니다.
- 패널에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
-  또는 를 눌러 변경할 패널 매개변수를 선택합니다.
-  또는 를 눌러 선택한 매개변수의 값을 변경합니다.

 **힌트:** 권장 설정: **패널: 커짐, 패널 크기: 3~10cm, 재절단: 꺼짐, 정렬: 커짐.**

- 를 눌러 확인합니다. 값 옆에 별표가 표시되어 이제 선택되었음을 나타냅니다.
- 를 두 번 누릅니다.



---

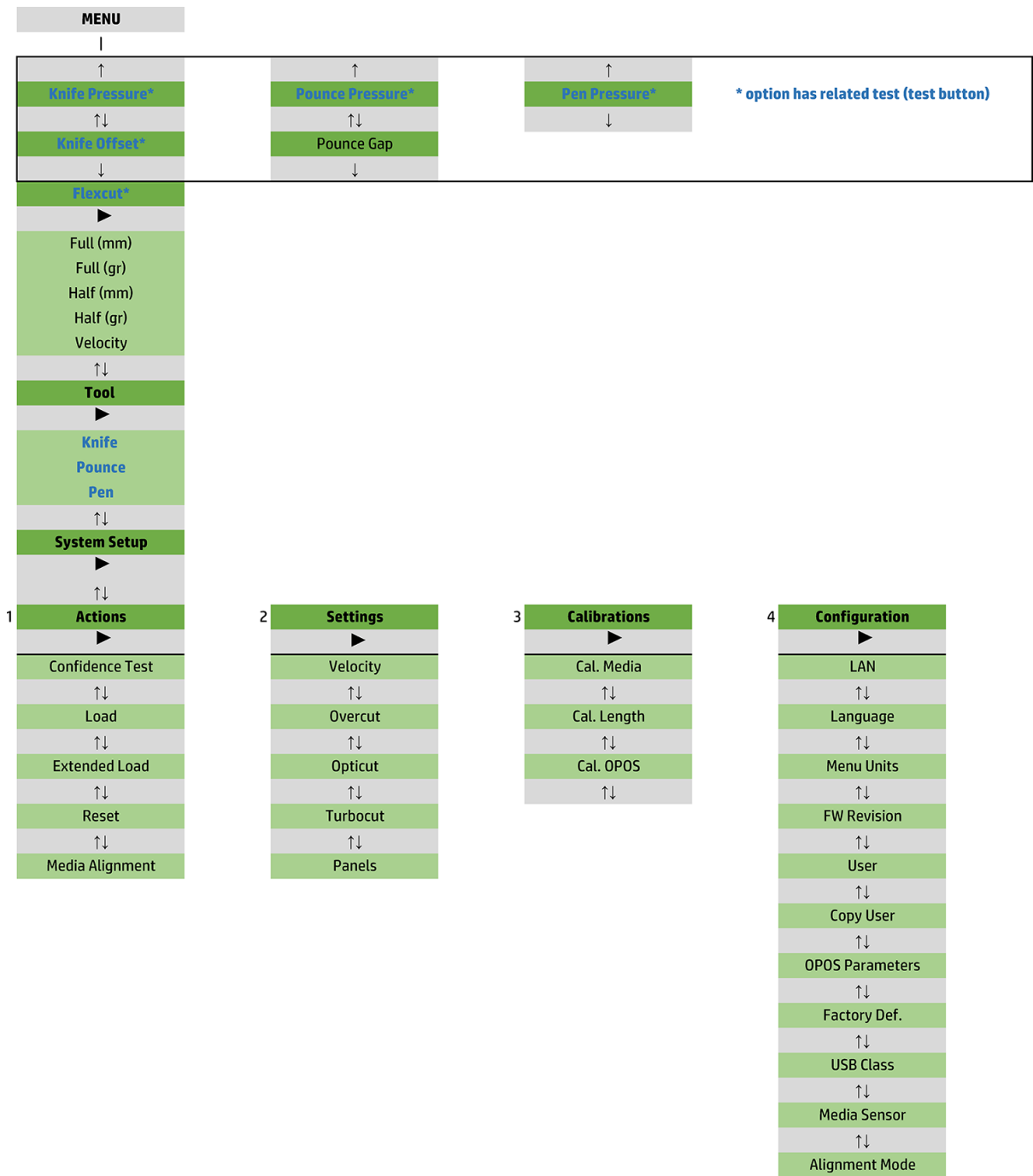
## 5 절단기의 상세 작업

### 소개

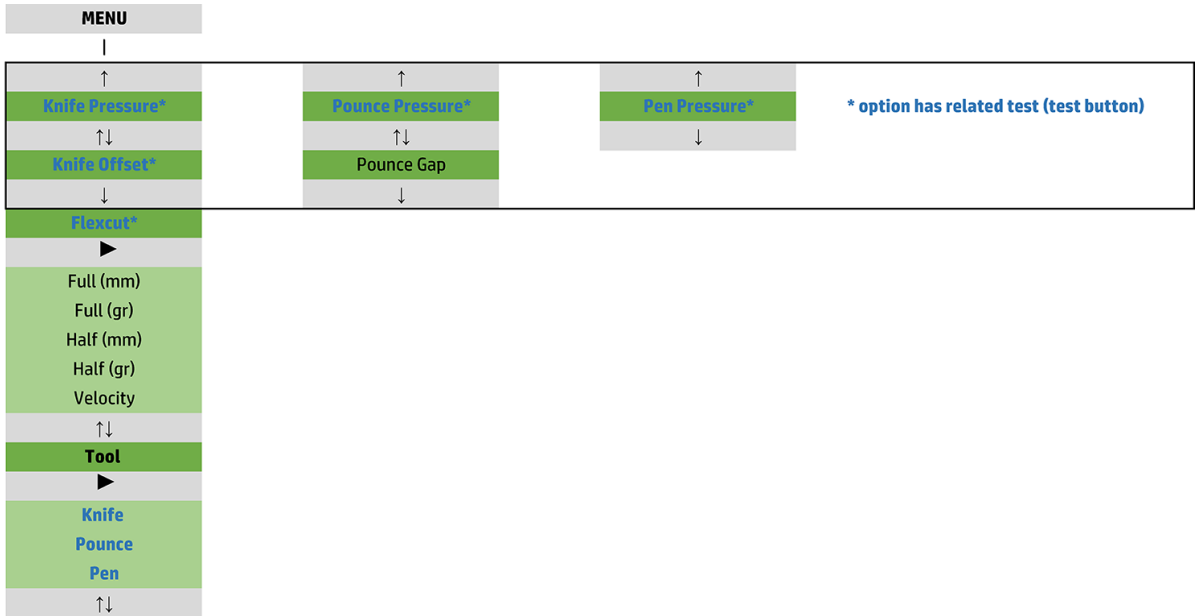
이 장에는 변경할 수 있는 모든 매개변수의 자세한 목록 및 절단기의 전면 패널에서 시작할 수 있는 테스트가 나와 있습니다.

자주 사용되는 전면 패널 작업은 이미 이 설명서에서 설명한 바 있습니다. 이 장은 덜 빈번하게 사용되는 항목을 포함하여 특정 매개변수 설정 또는 테스트를 찾기 위한 참조로 사용할 수 있습니다.

메뉴 시스템은 주 메뉴 및 4개의 시스템 설정 메뉴로 구성됩니다.



# 주 메뉴



## 압력

압력 앞에 도구 이름이 나옵니다. 이 매개변수는 [19페이지의 나이프 깊이 및 압력 설정](#)에서 설명합니다.

## 나이프 오프셋

이 매개변수는 [46페이지의 드래그 나이프 오프셋 변경](#)에서 설명합니다.

## 파운스 간격

이 매개변수는 선택 사양 부속품에 적용됩니다.

파운싱 간격 하위 메뉴로 파운싱된 구멍 사이의 거리를 설정 또는 수정할 수 있습니다. 기본 파운싱 간격 값은 1mm입니다.

▶||를 누른 후, 원하는 파운싱 간격이 화면에 표시될 때까지 ◀ 또는 ▶를 누른 다음, ▶||를 눌러 확인합니다.

값은 1mm~50mm에서 설정할 수 있습니다.

## FlexCut

FlexCut은 **꺼짐**, **빠르게**, 또는 **정확하게**로 설정할 수 있습니다. 절단기를 **빠르게** 또는 **정확하게**로 설정하면 전체 압력과 감소된 압력으로 번갈아가며 특정 길이를 절단하게 됩니다. FlexCut 기능의 장점은 인쇄물을 통해 완전히 절단한다는 점입니다. 또한 작은 인쇄물 브리지를 통해 재료가 같이 있도록 할 수 있습니다.

- **빠르게**는 가장 빠른 모드이지만 절단 절차 중 압력 변경으로 인해 덜 정밀합니다.
- **정확하게**는 훨씬 느리지만 모든 압력 변경 시 절단기가 멈추기 때문에 훨씬 더 정밀합니다.

다음과 같은 5개의 일반 FlexCut 매개변수가 있습니다.

- **전체 압력**: 이 매개변수는 FlexCut 모드 중 사용되어 전체 압력을 결정합니다.
- **전체 압력 절단 길이**: 이 매개변수는 전체 압력으로 절단되는 길이, 대개는 완전히 절단될 길이를 결정합니다.

- **Flex 압력 절단 길이:** 이 매개변수는 감소된 압력으로 또는 압력 없이 절단될 길이를 결정합니다. 이는 다음과 같이 보통 전체 압력 절단 길이보다 훨씬 더 작은 값입니다. 인쇄물 브리지의 길이.
- **FlexCut 압력:** 이 매개변수는 Flex 압력 절단 길이의 압력을 결정합니다. 이는 보통 나이프가 인쇄물을 굽기만 하거나 절반만 절단하도록 감소된 압력입니다.
- **FlexCut 속도:** FlexCut은 더 높은 나이프 압력을 사용합니다. 더 높은 나이프 압력에는 더 낮은 절단 속도가 필요합니다. 이 매개변수를 사용하여 FlexCut의 속도를 정상 절단 속도에서 개별적으로 설정할 수 있습니다.

자세한 내용은 [31페이지의 컷 스루](#)를 참조하십시오.

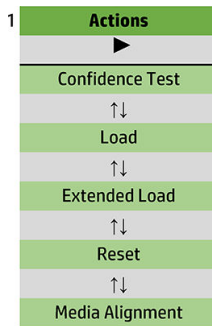
## 도구

도구 변경 방법은 [52페이지의 도구 유형 설정](#)에서 설명합니다.

## 시스템 설정

▶||를 눌러 남아 있는 매개변수 및 내부 테스트에 액세스합니다.

## 작업



## 신뢰도 테스트

신뢰도 테스트는 절단기에 대해 신속한 전기 및 기계 테스트를 수행하여 완전히 작동하고 있는지 확인합니다. 이 테스트에는 A3/B 이상 크기의 인쇄물 용지를 사용해야 합니다. 용지는 항상 왼쪽에서 절단합니다. ▶||를 눌러 테스트를 시작합니다.

## 금지

이 메뉴는 인쇄물 용지를 넣을 때 사용할 수 있습니다. 용지를 넣는 동안 최대 인쇄물 길이를 설정할 수 있습니다.

## 확장된 금지

이 매개변수는 [28페이지의 확장된 금지](#)에서 설명합니다.

## 재설정

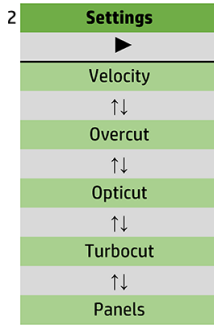
재설정 지침은 절단기의 완전한 재설정을 수행합니다. ▶||를 눌러 재설정을 실행합니다.

## 미디어 정렬

금지 정렬는 사전 인쇄된 작업이 윤곽 절단이 될 수 있도록 표시를 등록하는 특수 금지 절차입니다. 이 매개변수는 [30페이지의 마커 등록](#)에서 설명합니다.



## 설정

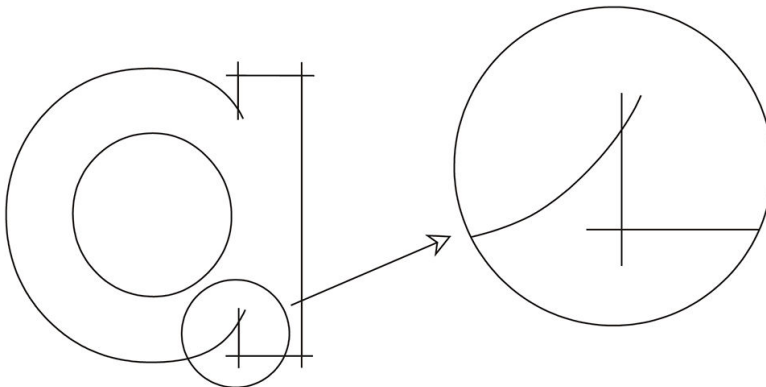


## 속도

이 메뉴는 절단기 처리량에 영향을 주는 모든 매개변수를 그룹화합니다. 속도 및 가속 설정은 [20페이지의 절단 속도 설정](#)에서 설명합니다.

## Overcut

오버컷 하위 메뉴를 통해 절단 재단을 용이하게 하는 오버컷을 생성할 수 있습니다. 나이프가 위 또는 아래로 갈 때마다 절단기가 약간 더 절단합니다. 아래 그림에는 비스듬한 나이프로 오버컷이 할 수 있는 일을 보여줍니다. 드래그 나이프를 통한 샘플 컷아웃은 위/아래가 더 적으므로(곡선/문자 하나 당 보통 한 개) 더 적은 오버컷을 보여줍니다. 오버컷 설정은 비활성화하거나(=0) 또는 0(=꺼짐)과 10 사이 값으로 설정할 수 있습니다. 한 단위는 약 0.1mm입니다.



▶||를 누릅니다. ◀ 또는 ▶를 사용하여 값을 변경합니다. ▶||를 눌러 확인하거나 ✕를 눌러 취소합니다. 기본 오버컷은 1로 설정되어 있습니다.

## OptiCut

OptiCut은 나이프가 마모되거나 제대로 보정되어 있지 않을 경우 절단 품질을 개선합니다.

▶||를 누릅니다. ◀ 또는 ▶를 눌러 OptiCut을 켜짐 또는 꺼짐으로 설정합니다. ▶||를 눌러 확인하거나 ✕를 눌러 취소합니다. OptiCut은 기본적으로 꺼져 있습니다.

## TurboCut

TurboCut은 절단기의 전반적인 속도를 올리지 않고 드래그 이동 속도를 높여 처리율을 높입니다. 절단 시간 감소는 특히 작고 세밀한 디자인을 절단할 때 뚜렷합니다. 그러나 일부 두꺼운 재질은 이 기능이 켜져도 잘 절단되지 않을 수 있습니다.

TurboCut 버튼을 누른 다음 ◀ 또는 ▶를 사용하여 TurboCut을 활성화 또는 비활성화합니다. ▶||를 눌러 확인하거나 ✕를 눌러 취소합니다. TurboCut은 기본적으로 활성화되어 있습니다.

## 패널

패널 하위 메뉴에는 다음과 같은 4개의 매개변수가 있습니다.

- **패널:** 이 매개변수는 패널을 켜거나 끕니다.
- **패널 크기:** 이 매개변수는 패널의 길이를 결정합니다.
- **패널 재구성:** 이 매개변수는 디자인이 패널당 한 번 이상 절단되는지 여부를 결정합니다. 패널 재구성은 두껍거나 절단하기 어려운 인쇄물에 사용됩니다. 이 매개변수 값은 패널링이 꺼짐으로 설정되어 있는 경우 무시됩니다. 이 매개변수가 0으로 설정되어 있을 경우, 절단기는 각 패널을 한 번만 절단합니다. 1로 설정되어 있는 경우, 절단기는 각 패널을 두 번 절단합니다.
- **벡터 정렬:** 다음을 확인하십시오.

## 벡터 정렬

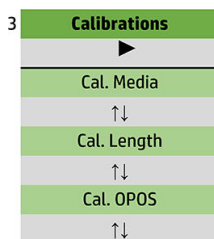
벡터 정렬은 패널 메뉴의 하위 메뉴이지만 그 중요성 때문에 별도로 설명합니다. 이 메뉴에는 다음과 같은 세 가지의 옵션이 있습니다:

- **꺼짐:** 벡터 정렬이 꺼짐으로 설정되어 있으면, 절단기가 벡터 최적화를 수행하지 않습니다. 이는 절단기 드라이버의 인공 지능을 선호할 때 사용합니다.
- **방향:** 방향으로 설정되어 있는 경우, 벡터는 절단 방향을 위해 최적화됩니다(인쇄물 진행). 이는 절단 압력을 상대적으로 높게 설정해야 할 때(예: 컷스루 중) 사용됩니다.
- **시작 지점:** 이 옵션은 닫힌 곡선에 대한 시작 지점을 최적화합니다. 이는 사용자가 닫혀야 하는 곡선이 닫히지 않는 것을 볼 때 사용됩니다.

패널링은 다양한 응용프로그램에 사용됩니다. 아래는 두 가지의 가장 일반적인 응용프로그램에 대한 일반적인 설정입니다.

- **컷 스루:** 이는 [31페이지의 컷스루](#)에서 설명합니다. 매개변수에 대한 일반적인 설정은 다음과 같습니다. **패널: 켜짐, 패널 크기:** 5~10cm, **패널 재구성: 꺼짐, 벡터 정렬: 방향.**
- **추적이 어려운 인쇄물:** 매개변수에 대한 일반적인 설정은 다음과 같습니다. **패널: 켜짐, 패널 크기:** 3~10cm, **패널 재구성:** 인쇄물의 두께에 따라 **켜짐/꺼짐.** **벡터 정렬:** 필요한 나이프 압력 및 인쇄물 뒤판에 따라 **방향/꺼짐.**

## 보정



## 보정 미디어

인쇄물 보정은 센서가 마커를 인식할 수 있게 해주며 [18페이지의 인쇄물 보정](#)에서 설명합니다.

## 보정 길이

길이 보정을 통해 절단 라인 길이를 사양 내에서 조정할 수 있습니다. 예를 들어 절단 라인이 100mm를 측정해야 할 경우, 절단기는 어떠한 불일치에 대해서든 조정될 수 있습니다.

이 보정은 [21페이지의 길이 보정 수행](#)에서 설명합니다.

## OPOS 보정

OPOS 보정 OPOS 센서와 나이프 끝 사이의 거리를 보정합니다. [50페이지의 OPOS 센서 보정](#)에서 설명합니다.

## 구성

4	<b>Configuration</b>
	▶
	LAN
	↑↓
	Language
	↑↓
	Menu Units
	↑↓
	FW Revision
	↑↓
	User
	↑↓
	Copy User
	↑↓
	OPOS Parameters
	↑↓
	Factory Def.
	↑↓
	USB Class
	↑↓
	Media Sensor
	↑↓
	Alignment Mode

## LAN

이 옵션은 절단기의 LAN 설정을 표시합니다.

## 언어

이 하위 메뉴로 전면 패널에서 사용할 언어를 선택할 수 있습니다. 절단기가 새 것일 때는 언어를 선택하라고 요청하지만 이 옵션을 통해 어느 때든 변경할 수 있습니다.

사용 가능한 언어에는 영어, 스페인어, 프랑스어, 네덜란드어, 이탈리아어, 독일어, 폴란드어가 포함됩니다.

▶||를 누릅니다. ◀ 또는 ▶를 눌러 언어를 선택합니다. ▶||를 눌러 확인하거나 ✕를 눌러 취소합니다. 기본 언어는 절단기를 처음 켤 때 선택됩니다.

## 메뉴 단위

이 옵션은 속도 및 크기 값을 미터법으로 표시할 지 영국식/미국식 측정 시스템으로 표시할 지 결정합니다.

▶||를 누릅니다. ◀ 또는 ▶를 사용하여 측정 단위를 선택합니다. ▶||를 눌러 확인하거나 ✕를 눌러 취소합니다. 기본 단위는 절단기를 처음 켤 때 선택됩니다.

## 펌웨어 버전

이 옵션을 사용하면 절단기의 펌웨어 버전 번호를 볼 수 있으며 이는 기술자가 전화로 문제를 진단할 때 유용합니다.

## 사용자 복사

사용자 1의 모든 설정을 다른 세 명의 사용자에게 복사하는 옵션입니다.

## OPOS 매개변수

OPOS 설정 하위 메뉴로 전면 패널에서 다양한 OPOS 매개변수를 변경할 수 있습니다. [30페이지의 OPOS 설정을 수동으로 변경하기](#)에서 설명합니다.

### 추가 매개변수

- **용지 모드.**
- **패널**을 사용하면 마커를 패널에서 읽을 수 있습니다. 이 옵션을 사용하면 OPOS 센서가 마커를 모두 넣는 대신 패널 크기에 따라 마커를 읽을 수 있습니다.  
**패널**은 **켜짐** 또는 **꺼짐**로 설정할 수 있습니다. 센서가 **켜짐**으로 설정되면 OPOS 공급 시 X 방향에서 2개의 마커만을 공급하게 됩니다. 다른 마커는 인쇄물을 인쇄물 펼 때 읽게 됩니다.  
패널 크기는 X 방향에서 2개의 마커 사이의 거리로 자동 설정됩니다.
- OPOS 원본은 [24페이지의 OPOS 원본](#)에서 설명합니다.

### 출하 시 기본값

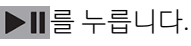




이 옵션은 모든 매개변수를 출하 시 처음 설정된 값으로 복원합니다.


### USB 클래스

USB 클래스는 **USB 포트 1**, **프린터 단방향**, **프린터 양방향**, **USB 포트 2**, **USB 포트 3**, 또는 **USB 포트 4**로 설정할 수 있습니다.

**프린터 단방향** 및 **프린터 양방향**는 네트워크 또는 무선 연결을 통해 프린터 어댑터와 사용하는 용도입니다.

다양한 USB 포트로 인해 컴퓨터는 부착되어 있는 절단기를 최대 4개까지 구분할 수 있습니다.

를 누릅니다.  또는 를 사용하여 USB 클래스를 변경합니다. 를 눌러 확인하거나 를 눌러 취소합니다. 기본 설정은 **USB 포트 1**입니다.

 **참고:** USB 클래스 변경은 절단기를 다시 시작한 후에만 적용됩니다.

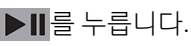




 **참고:** 절단 소프트웨어의 USB 클래스는 절단기의 USB 클래스와 일치해야 합니다. 절단기에 새 USB 클래스가 선택되어 처음으로 컴퓨터에 연결될 때마다 Windows가 드라이버 설치 마법사를 시작합니다.

### 미디어 센서

이 옵션은 인쇄물 센서를 **켜짐** 또는 **꺼짐**로 전환합니다.

인쇄물 센서는 인쇄물이 공급되어 있는지 여부를 감지합니다. 또한 인쇄물의 끝을 감지합니다. 센서를 사용하면 절단 스트림 및 나이프 끝에 대한 손상을 방지할 수 있습니다.

절단기는 인쇄물을 넣는 동안 또는 후면 센서가 인쇄물의 끝을 감지하자마자 절단하는 동안 중단됩니다.

를 누릅니다.  또는 를 사용하여 센서를 **켜짐** 또는 **꺼짐**로 전환합니다. 를 눌러 확인하거나 를 눌러 취소합니다. 센서는 기본으로 **켜짐** 상태입니다.






## 정렬 모드

OPOS 설정은 정렬 모드를 제외하고는 이전 장에 자세히 설명되어 있습니다. 다음과 같이 사용 가능한 세 가지 추가 정렬 방법이 있습니다. X 정렬, XY 정렬, XY 조정.

이러한 정렬 방법은 마커 색상 및 인쇄물 색상이 OPOS 센서로 읽히지 못할 경우 사용할 수 있으며,

절단기의 전면 패널을 사용하여 수동으로 마커를 등록해야 합니다. 대부분의 절단 소프트웨어는 인쇄된 그래픽 주변에 이들 마커를 자동으로 놓을 수 있습니다.

- X 정렬은 그래픽의 윤곽을 회전시켜 인쇄물 정렬상의 오류, 따라서 그래픽 회전을 보완합니다. 이 정렬 방법은 X축을 따라 원본 및 하나의 지점을 지정해야 합니다. 거리 매개변수는 필요하지 않습니다. X 정렬은 가장 쉬운 정렬 방법입니다.
- XY 정렬은 그래픽 회전 및 왜곡에서의 오류를 보완합니다. 왜곡 오류는 그래픽의 X 및 Y축이 수직이지 않을 때 발생합니다. 이 정렬 방법은 X와 Y축 둘 모두를 따라 원본 및 하나의 지점을 지정해야 합니다.
- XY 조정은 그래픽 회전, 왜곡 및 배율상의 오류를 보완합니다. 배율 오류는 이미징 소프트웨어에서 만들어지면서 그래픽의 인쇄 크기가 그래픽의 원래 크기와 다를 때 발생합니다. X 거리 및 Y 거리 매개변수가 필요합니다. 이러한 매개변수는 원본과 X축 지점 사이 및 원본과 Y축 지점 사이의 거리를 정의합니다. XY 조정은 가장 정확한 수동 정렬 방법입니다.

를 누릅니다.  또는 를 사용하여 정렬 방법을 변경합니다. 를 눌러 확인하거나 를 눌러 취소합니다. 기본 정렬 방법은 OPOS입니다.

## 6 유지보수

### 절단기 표면 청소

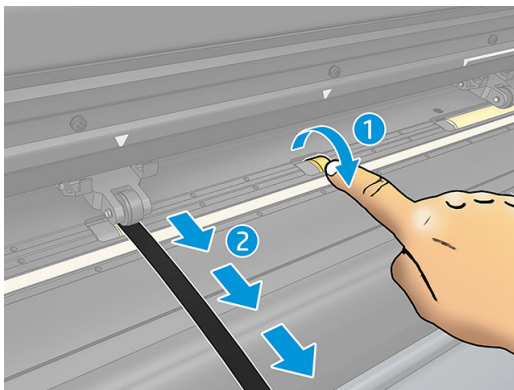
절단기에는 매끄러운 금속 및 플라스틱으로 만들어진 수많은 슬라이딩 표면이 있습니다. 이는 사실상 마찰이 없어 윤활이 필요하지 않습니다. 그러나 절단기의 성능에 영향을 줄 수 있는 먼지와 보풀이 모이게 됩니다. 먼지 덮개를 사용하여 절단기를 가능한 깨끗하게 유지하십시오. 필요한 경우에는 이소프로필 알코올이나 부드러운 세제를 적신 부드러운 천으로 장치를 청소합니다. 연마제는 사용하지 마십시오.

 **참고:** VOC 세척액 및 유지보수 용액을 규제하는 특정 지역(예: 캘리포니아)에 해당하는 경우, 이소프로필 알코올 대신 올바르게 희석된 Simple Green All-Purpose Cleaner와 같은 VOC 인증 세정제를 사용하십시오.

### 드라이브 시스템 청소

시간이 지날수록 드라이브 드럼의 슬리브가 인쇄물 라이너의 누적된 찌꺼기로 막힐 수 있습니다. 이로 인해 핀치 롤러와 드라이브 슬리브 사이로 인쇄물이 미끄러져 견인력이 감소할 수 있습니다.

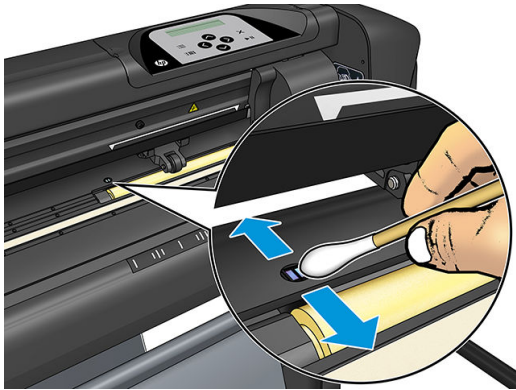
1. 절단기에 공급된 인쇄물이 없는지 확인합니다.
2. 절단기의 전원을 끄고 전원에서 분리합니다. 핀치 롤러를 올립니다.
3. 핀치 롤러를 청소해야 하는 슬리브 위에 놓습니다. 외부 왼쪽 또는 외부 오른쪽 핀치 롤러인지(그렇지 않을 경우 충분한 압력이 있는지) 확인하십시오.
4. 비닐 조각에서 뒤판을 제거합니다. 비닐 조각을 점착성 면이 아래로 오도록 핀치 롤러와 드라이브 슬리브 사이에 놓습니다. 핀치 롤러를 내립니다.
5. 비닐 조각이 한 번 이상의 회전을 위해 슬리브에서 감기도록 또다른 노란색 드라이브 슬리브를 수동으로 돌립니다.
6. 핀치 롤러 아래에서 비닐 조각을 잡아 당깁니다.
7. 드라이브 슬리브에서 모든 찌꺼기가 제거될 때까지 여러 번 반복합니다.



## 인쇄물 센서 청소

시간이 지날수록 인쇄물 센서가 절단기 오작동을 일으킬 수 있는 인쇄물에서 누적된 찌꺼기로 더러워질 수 있습니다.

면봉으로 센서를 닦아내 청소합니다.

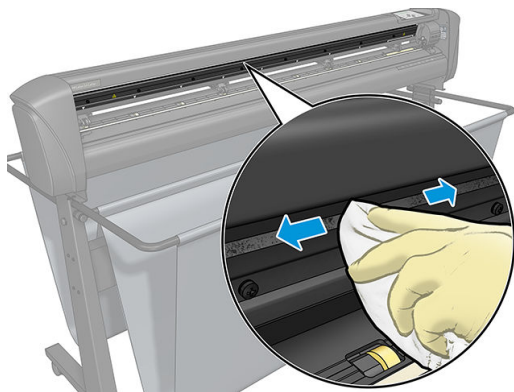


## Y-가이드 레일 청소

도구 캐리지가 왼쪽에서 오른쪽으로 미끄러지는 Y-가이드 레일에 V자 모양의 영역이 두 개 있습니다. 영역은 Y-가이드 전면의 상단과 하단에 있습니다.

Y-가이드 레일의 모양이 모델별로 다르긴 하지만 영역은 가이드 상단과 하단의 동일한 장소에 위치합니다.


아래 그림에는 Y-가이드의 상단이 나와 있습니다.



시간이 지날수록 이 슬라이딩 표면 및 도구 캐리지의 롤러에 누적된 일부 찌꺼기가 있을 수 있습니다.

### 슬라이딩 표면 청소

1. 절단기의 전원을 끕니다.
2. 이소프로필 알코올이나 부드러운 세제를 적신 부드러운 천을 꺼냅니다.

 **참고:** VOC 세척액 및 유지보수 용액을 규제하는 특정 지역(예: 캘리포니아)에 해당하는 경우, 이소프로필 알코올 대신 올바르게 희석된 Simple Green All-Purpose Cleaner와 같은 VOC 인증 세정제를 사용하십시오.

3. 표면을 청소합니다. 도구 캐리지가 방해되면 왼쪽이나 오른쪽으로 조심스럽게 밀어둡니다.

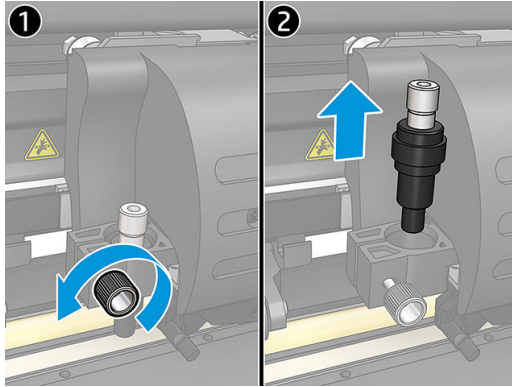


# 나이프 교체

**⚠ 경고!** 절단기는 매우 날카로운 나이프를 사용합니다. 심각한 부상을 방지하려면 나이프 설치, 제거 또는 취급 시 주의하십시오.

## 드래그 나이프 제거

1. 헤드 클램프 나사(1)를 풀고 클램프 암을 다시 돌린 다음, 나이프 홀더를 클램프(2)에서 제거합니다.



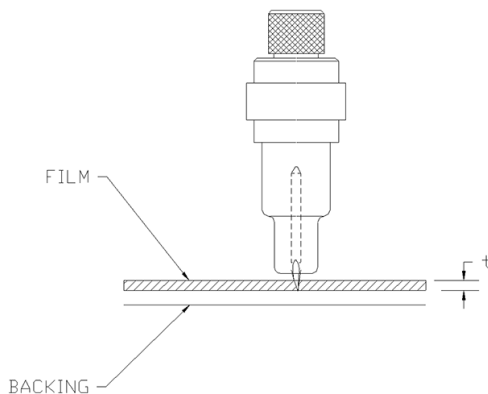
2. 널링 조절 노브(3)를 시계 방향으로 돌려 나이프(4)를 홀더(5)에서 밀어 빼냅니다.



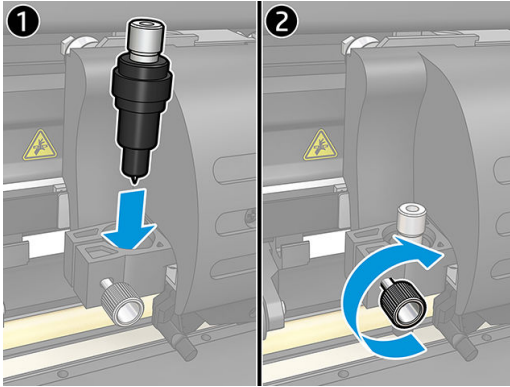
3. 홀더에서 나이프를 주의해서 당깁니다.

## 드래그 나이프 설치

1. 널링 조절 노브(3)를 알루미늄 조각이 플라스틱 나이프 홀더(5)에서 나올 때까지 시계 반대 방향으로 돌려 홀더에서 알루미늄을 제거합니다.
2. 홀더의 좁은 끝의 입구에 나이프의 원추형, 비절단 끝을 삽입합니다. 나이프를 부드럽게 완전히 밀어넣습니다.
3. 홀더를 거꾸로 뒤집어 딱딱한 표면에 대고 가볍게 두드려 나이프가 완전히 삽입되었는지 확인합니다.
4. 아래 그림과 같이 블레이드 끝이 원하는 절단 인쇄물(t)에 필요한 거리를 연장할 때까지 널링 노브를 시계 방향으로 천천히 돌립니다.



5. 나이프 홀더를 헤드 클램프로 삽입하고 완전히 아래로(1) 밀니다.



6. 클램프 나사(2)를 조입니다.

**⚠ 경고!** 베이지 않도록 주의하십시오.

새 나이프를 설치한 후, 나이프 오프셋(아래 참조)을 설정하고 OPOS 센서를 재보정해야 합니다 (50페이지의 OPOS 센서 보정 참조).

## 드래그 나이프 오프셋 변경

오프셋은 나이프 중앙과 그 끝 사이의 거리입니다. 오프셋은 나이프가 변경될 때마다 설정해야 하며 나이프에 마모 징후가 있는지 점검해야 합니다.

### 일반적인 오프셋

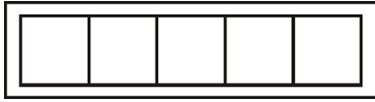
- 표준 나이프의 경우 0.41~0.45
- 60도 나이프의 경우 0.49~0.52
- 샌드블래스트 나이프의 경우 0.90~0.97

**📖 참고:** 샌드블래스트 나이프는 인쇄물이 0.25mm보다 두꺼울 때 사용해야 합니다.

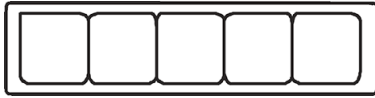
### 오프셋 변경

1. 절단기를 켜고 인쇄물을 넣고 도구를 장착합니다.
2. **☰**를 누릅니다.
3. 나이프 오프셋에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면 **⬆** 또는 **⬇**를 누릅니다. **▶**를 누릅니다. 현재 오프셋이 화면에 나타납니다.
4. **⬅** 또는 **➡**를 눌러 오프셋을 변경합니다.
  - **⬇**를 눌러 내부 나이프 오프셋 테스트를 수행합니다.
  - **▶**를 눌러 선택한 오프셋을 확인합니다.
  - **✕**를 눌러 오프셋을 변경되지 않은 상태로 둡니다.

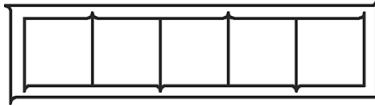
오프셋이 올바르면 테스트 패턴이 이와 같이 보입니다:



오프셋이 너무 낮으면 테스트 패턴이 이와 같이 보입니다:



오프셋이 너무 높으면 테스트 패턴이 이와 같이 보입니다:

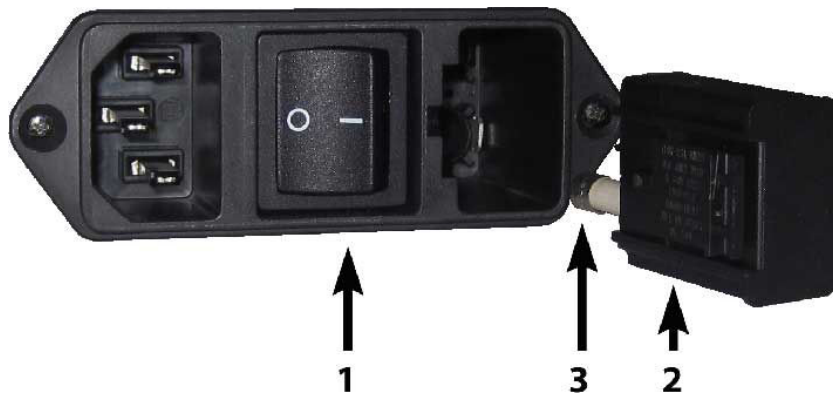


## 퓨즈 변경

**⚠ 경고!** 퓨즈를 변경하기 전에 절단기 전원을 끄고 전원 공급원에서 완전히 분리되었는지 확인하십시오.

**⚠ 경고!** 화재 위험으로부터의 지속적인 보호를 위해 다음과 같이 동일한 유형 및 등급의 퓨즈로만 교체하십시오. T2.0A, 250V Schurter SPT 또는 이에 상당.

1. 퓨즈(3)를 제거하려면 퓨즈 홀더 릴리스 클립(2)을 전원 스위치 반대 방향으로 가볍게 들춰냅니다. 퓨즈 홀더가 자유롭게 튀어오릅니다.



2. 퓨즈 홀더를 제거합니다.
3. 홀더에서 퓨즈를 당깁니다.
4. 새 퓨즈를 홀더에 넣고 홀더를 제자리에 끼웁니다.

# 펌웨어 업데이트

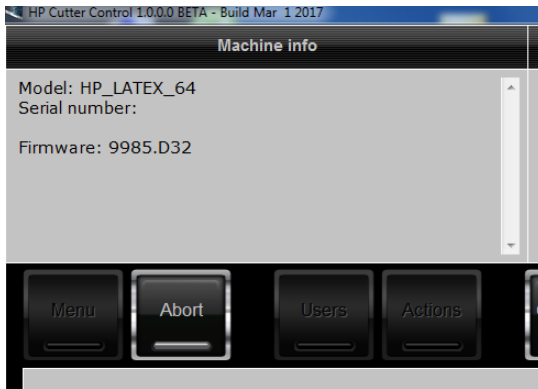
**중요:** 펌웨어 업데이트 과정이 진행되는 동안 절단기를 끄지 마십시오.

1. HP Cutter Control이 설치되었는지 확인합니다. 인쇄 및 절단 설정 중 자동으로 설치되며 설치 해제한 경우에는 다운로드하여 다시 설치할 수 있습니다.
2. 해당 아이콘을 두 번 클릭하여 HP Cutter Control을 실행합니다.

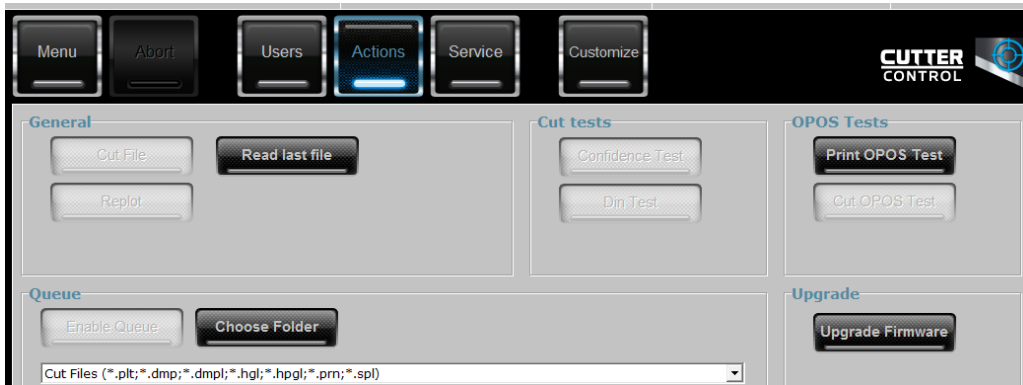


HP Cutter Control

3. HP Cutter Control에서 절단기를 검색합니다. 응용프로그램이 기본적으로 LAN을 검색하며 실패할 경우, USB 케이블로 연결할 수 있습니다. 절단기 세부 정보가 기계 정보 화면에 나타나야 합니다.



4. 작업 > 펌웨어 업그레이드를 클릭합니다.



5. 펌웨어 업데이트 파일을 다운로드합니다.
6. 절단기를 다시 시작합니다.

또는 <https://support.hp.com/us-en/drivers>에서 최신 펌웨어를 다운로드할 수도 있습니다.

## 7 문제 해결

### 절단 품질이 만족스럽지 않은 경우

1. 신뢰도 테스트를 수행하고 이 내부 테스트에 품질 문제도 보이는지 확인합니다. 그렇지 않은 경우에는 파일에 문제가 있을 가능성도 있습니다.
2. 나이프 압력 테스트를 수행하고 마모된 경우 나이프를 교체합니다. 일반 비닐의 경우, 나이프 압력은 키스 컷용으로 약 60~80g이 되어야 합니다. 나이프 마모가 시작되면 압력이 증가하게 됩니다.
3. 나이프가 올바르게 조립되어 있으며, 그 홀더에서 너무 많이 튀어 나오지 않았는지 확인합니다. 나이프는 약간만 돌출해야 합니다.
4. 나이프 홀더가 제대로 조립되어 있으며 헤드 클램프 안으로 충분히 밀려져 있는지 확인합니다. 나이프 홀더 하단과 절단 스트립 사이의 거리는 3mm에 가까워야 합니다.
5. 나이프 오프셋 값을 확인합니다. 모든 나이프에 자체 오프셋 값이 있습니다. 오프셋은 나이프 끝에서 나이프 중앙까지의 거리입니다. 오프셋이 올바르게 설정되어 있지 않으면 절단 작업의 모서리 품질이 낮아집니다.
6. 절단 품질에 영향을 줄 수도 있는 OptiCut, TurboCut, Overcut 및 FlexCut과 같은 다른 매개변수를 점검합니다.
7. 나이프를 교체합니다.
8. 절단 스트립을 확인합니다. 나이프는 항상 절단 스트립의 동일한 중앙 위치에서 절단하기 때문에 절단 스트립도 마모됩니다. 스트립을 교체해야 할 때 절단 스트립에 작게 움푹 들어간 자국이 만들어집니다.

### 인쇄물이 이동하고 추적 문제가 있는 경우

1. 인쇄물 플랜지가 인쇄물 롤과 함께 사용되는지 확인합니다.
2. 인쇄물 플랜지 둘 다 인쇄물 플랜지 가이드에 위치해 있는지 확인합니다.
3. 외부 펀치 롤러가 항상 인쇄물 가장자리 위 5mm에 위치해 있는지 확인합니다.
4. 절단 속도 감소를 시도합니다.

### 인쇄물 걸림

1. 절단 압력 감소를 시도합니다.
2. FlexCut를 사용하는 경우, 매개변수가 올바르게 설정되지 않아 인쇄물이 무결성을 잃기 시작하거나 떨어질 수 있습니다. 효과가 있는 매개변수를 찾을 때까지 FlexCut 매개변수로 실험하십시오.
3. 너무 복잡한 모양에 대해 FlexCut을 사용 중일 수 있습니다. 단순한 모양에만 사용해야 합니다.


4. 절단 속도 감소를 시도합니다. 너무 빨리 절단할 경우, 인쇄물이 바스켓에서 올바르게 접힐 시간이 없을 수 있습니다.
5. 작업이 너무 길어 바스켓에서 문제를 유발할 수 있습니다. 작업을 1미터 패널과 같이 더 짧은 세그먼트로 나눠보십시오.











## 절단기가 HP 바코드 또는 등록 표시를 감지할 수 없는 경우

1. 절단기가 절단 헤드를 올바르게 배치하라고 지시하면 그렇게 합니다. 절단 작업을 시작할 때 절단기 화면의 지침을 주의 깊게 읽어 보십시오.
2. 이 문제는 색상이 있거나 특정 라미네이션이 있는 인쇄물에 가장 빈번하게 발생합니다. 반드시 사용하기 전에 인쇄물을 보정합니다. [18페이지의 인쇄물 보정](#)(를) 참조하십시오.
3. 바코드와 마커 감지 중 센서가 인쇄물에 닿는지 확인합니다.

## OPOS 센서 보정

1. 절단기의 전원을 켜고 흰색 뒤판이 있는 검정색 비닐을 넣습니다.

 **중요:** OPOS 보정 시에는 흰색 뒤판이 있는 검정색 비닐을 **반드시** 사용해야 합니다. 인쇄물 보정 설정은 기본 값으로 설정해야 합니다.

2. 깨끗하고 빈 비닐 부분의 위에 헤드의 원본을 설정합니다.
3. 를 누릅니다.
4. 를 누릅니다. 화면에 **시스템 설정**이 나타납니다. 를 누릅니다.
5. 보정에 도달할 때까지  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
6. OPOS 보정에 도달할 때까지 메뉴를 스크롤하려면  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다. 절단기는 약 9.5 × 9.5mm를 측정하는 정사각형을 절단하며 정사각형을 앞으로 이동시킵니다. **직사각형 추려내기**가 화면에 나타납니다.
7. 조심스럽게 정사각형을 추려내어 가장자리가 손상되지 않도록 합니다. 를 누릅니다. OPOS는 정사각형의 가장자리를 읽고 그에 따라 자체 보정합니다.

 **참고:** OPOS 센서의 정확도를 유지하려면 나이프를 설치할 때마다 이 보정을 반복하십시오.

## 8 부속품

소모품 또는 부속품은 다음과 같은 두 가지 방법으로 주문할 수 있습니다.

- 웹에서 <http://www.hp.com/> 방문. 이 사이트에서 사용 중인 절단기의 소모품 및 부속품에 대한 최신 목록도 볼 수 있습니다.
- HP 지원센터에 연락하여(10페이지의 지원 정보 참조) 해당 지역에서 원하는 소모품이나 부속품을 구할 수 있는지 확인하십시오.

이 장의 뒷부분에는 이 문서의 작성 시점에 사용 가능한 소모품 및 부속품과 해당 부품 번호가 나와 있습니다.

### 부속품 주문

다음과 같은 절단기용 부속품을 주문할 수 있습니다.

#### 부속품

이름	부품 번호
HP Latex 표준 블레이드 키트	1UP44A
HP Latex 특수 블레이드 키트	1UP45A
HP Latex 2인치 미디어 홀더 키트	1UP27A
HP Latex 절단기 확장 키트	1UP26A

### HP Latex 표준 블레이드 키트

HP 라텍스 표준 블레이드로 자체 접착 비닐과 같이 가장 일반적인 인쇄-절단 인쇄물을 절단할 수 있습니다. 이 키트에는 5개의 블레이드와 절단 스트립이 있습니다.

### HP Latex 표준 블레이드 키트

HP Latex 특수 블레이드로 일부 전송 인쇄물을 절단할 수 있으며 라인스톤 분야를 생산하는 데 유용합니다. 이 키트에는 5개의 블레이드와 절단 스트립이 있습니다.

### HP Latex 2인치 미디어 홀더 키트

HP Latex 2인치 미디어 홀더는 인쇄물 롤 공급에 사용할 수 있습니다. 이 키트에는 인쇄물 롤 각 면에 하나씩 두 개의 홀더 세트가 포함됩니다.

## HP Latex 절단기 확장 키트

이 키트에는 다음과 같은 품목이 포함됩니다.

- 샌드블래스트 블레이드 및 홀더

샌드블래스트 블레이드는 묘석과 같은 몇몇 매우 특수한 분야에 사용됩니다. 이러한 블레이드에는 특수 블레이드 홀더가 필요합니다.

- 파운싱 키트, 핀 및 스트립

파운싱 핀은 인쇄물을 절단하는 대신 뚫는 것을 선호할 경우에 사용할 수 있으며 파운싱 키트 및 절단 스트립과 함께 제공됩니다.

- 검정색 펜과 펜 홀더

펜은 윤곽 절단기를 도면 장치로 사용하고자 할 경우에 사용할 수 있으며 펜 홀더 두 개와 함께 제공됩니다.









## 도구 유형 설정

절단기는 나이프와 함께 제공되며, 대체 도구는 부속품으로 사용할 수 있습니다. 모든 도구에는 공통적으로 다음과 같은 하나의 매개변수가 있습니다. 압력. 다른 매개변수는 도구에 따라 다릅니다. 도구 매개변수는 현재 사용자에게 대해 변경하거나 사용자를 변경하여 변경할 수 있습니다.

---

**주의:** 절단기는 정품 HP 도구가 설치되어 있는 경우에만 지정된 대로 수행합니다. 표준 나이프를 다른 제조업체의 제품으로 교체하지 마십시오.

---

1. 절단기의 전원을 켭니다.
2. 를 누릅니다.
3. 도구에 도달할 때까지  또는 를 누릅니다. 를 누릅니다.
4.  또는 를 눌러 도구를 변경합니다.
5. 를 눌러 확인합니다. 도구 이름 옆에 별표가 나타나 현재 선택되어 있음을 나타냅니다.
6. 를 두 번 눌러 메뉴를 종료합니다.



## 9 사양

### 절단기 크기

	HP 54 기본 절단기	
	HP Latex 54 절단기	HP Latex 64 절단기
높이	1,145mm	1,145mm
폭	1,750mm	1,980mm
깊이	680mm	680mm
무게	42kg	54kg

### 포장 크기

	HP 54 기본 절단기	
	HP Latex 54 절단기	HP Latex 64 절단기
높이	670mm	670mm
폭	1,880mm	2,110mm
깊이	480mm	480mm
무게	69kg	78kg


### 인쇄물 크기

	HP 54 기본 절단기	HP Latex 54 절단기	HP Latex 64 절단기
최소 폭	280mm	180mm	180mm
최대 너비	1372mm	1410mm	1,635mm
핀치 롤러	3	4	4
최대 작업 폭	-	1,350mm	1,575mm
최대 작업 폭(대형)	-	1,380mm	1,605mm

HP 54 기본 절단기	
HP Latex 54 및 64 절단기	
최대 작업 길이	50m

HP 54 기본 절단기	
HP Latex 54 및 64 절단기	
전면 및 후면 여백	30mm
측면 여백	25mm
인쇄물 사이의 여백(잘리는 부분 없음)	30mm
잘리는 여백	30mm


HP 54 기본 절단기, HP Latex 54 및 64 절단기	
추적 성능	폭이 762mm 미만인 인쇄물에 대해 보장된 사양 내에서 최대 8m
	폭이 762mm 이상인 인쇄물에 대해 보장된 사양 내에서 최대 4m
	더 긴 인쇄물을 처리할 수 있지만 사양 준수가 보장되지 않음
두께	표준 나이프로 0.05~0.25mm
	선택 사양인 샌드블래스트 나이프로 최대 0.8mm

 **참고:** 대형 모드에서는 추적 성능이 보장되지 않습니다.

## 성능

이 성능은 두께가 0.05mm에 총 두께가 0.25mm를 넘지 않는 왁스 뒤판 비닐로 도달합니다.

절단 유형	TurboCut 및 비스듬 절단 에뮬레이션 모드의 드래그 나이프
절단 폭	HP Latex 64 절단기에 대해 135cm
	HP Latex 54 절단기에 대해 158cm
절단 속도	최대 113cm/초 대각선
	736mm보다 넓은 인쇄물의 경우 최대 84cm/s
가속도	최대 3G 대각선
	736mm보다 넓은 인쇄물의 경우 최대 0.9G
정확도	이동의 0.2% 또는 0.25mm 중 더 큰 쪽
반복성	±0.1mm
절단력	5g 단계에서 0~400g 다운포스
절단 두께	0.05~0.25mm
	선택 사양인 샌드블래스트 블레이드로 0.8mm

 **참고:** 반복성 및 정확도 사양은 보장된 추적 길이(이전 표 참조) 내에서 유효하지만 대형 모드에서는 그렇지 않습니다.


## 펌웨어

언어	DM/PL, HP-GL(758x 에뮬레이션), HP-GL/2
지원되는 문자 세트	표준 ASCII
지원되는 글꼴	Sans serif(단일 스트로크 및 미디엄)
ROM 기반 플롯	신뢰도 플롯, DIN 플롯

## 환경

이러한 사양은 인쇄물을 제외한 절단기용입니다.


작동 온도	15 ~ 35°C
보관 온도	-30 ~ 70°C
상대 습도	35 ~ 75%, 비응축

 **힌트:** 크기가 안정적인 인쇄물 사용은 높은 절단 품질을 얻기 위한 필수적인 전제 조건입니다. 또한 온도 변화의 결과로 인쇄물 팽창 또는 수축이 일어날 수 있습니다. 인쇄물의 치수 안정성을 개선하려면 사용 전 최소 24시간 동안 현재 환경 조건으로 안정화되도록 놓아두십시오.

## 전기

전원 입력 모듈이 라인 전압을 감지하여 100V와 240V 사이에서 자동 전환됩니다.

입력 전압	100 ~ 120/200 ~ 240V
입력 주파수	50/60Hz
최대 장착 전류	2A
소비 전력	85VA
퓨즈	T2.0A 250V

 **경고!** 화재 위험으로부터의 지속적인 보호를 위해 다음과 같이 동일한 유형 및 등급의 퓨즈로만 교체하십시오.

# 색인

- H**
    - HP 바코드 23
    - HP 바코드, 읽기 25
    - HP 바코드 자동화 23
    - HP 지원 센터 10
  - L**
    - LAN 연결 8
  - O**
    - OPOS 보정 50
    - OPOS 설정
      - 변경 방법 30
    - OPOS 원본 24
  - Q**
    - QR 코드 3
  - U**
    - USB 연결 8
  - Y**
    - Y-가이드 레일 청소 44
  - ㄱ**
    - 경고 5
    - 경고 레이블 5
    - 고객 셀프 수리 11
    - 고객 지원 센터 10
    - 길이 보정 21
  - ㄴ**
    - 나이프 교체 45
    - 나이프 깊이 19
    - 나이프 압력 19
  - ㄷ**
    - 도구 유형 52
    - 뒷면 모습 7
    - 드라이브 시스템 청소 43
  - ㄹ**
    - 레이블, 경고 5
    - 링크 10
  - ㅁ**
    - 마커
      - 등록 30
    - 문제 해결 49
  - ㅂ**
    - 부속품 51
  - ㅅ**
    - 사양 53
    - 사용자 22
    - 설명서 2
    - 속도 20
  - ㅇ**
    - 안전 레이블 5
    - 안전 예방책 3
    - 압력 19
    - 앞면 모습 6
    - 오프셋 46
    - 원본 28
    - 이더넷 연결 8
    - 인쇄물
      - 공급 12
      - 절단 23
    - 인쇄물 보정 18
    - 인쇄물 센서 청소 44
    - 인쇄 및 절단 27
  - ㅈ**
    - 작업
      - 인쇄 및 절단 27
      - 직접 절단 27
    - 전면 패널 9
      - 시스템 설정 메뉴 36
      - 주 메뉴 35
    - 전원 켜기/끄기 8
    - 전화 번호 11
  - 전화 지원 10
  - 절단기 모델 2
  - 절단기 시작 2
  - 절단기의 구성 요소 6
  - 절단기의 주요 구성 요소 6
  - 절단기의 주요 기능 2
  - 절단기 켜기/끄기 8
  - 절단기 표면 청소 43
  - 주의 5
  - 지원 서비스
    - HP 지원 센터 10
  - 직접 절단 27
- ㅋ**
    - 컴퓨터에 연결 8
    - 컷 스루 29
    - 켜기/끄기 8
    - 키스컷 29
  - ㅠ**
    - 펌웨어 업데이트 48
    - 퓨즈, 변경 47
    - 핀치 롤러
      - 위치 16
  - ㅎ**
    - 확장된 급지 28