



ชุดเครื่องตัดสำหรับ HP Latex

คู่มือผู้ใช้

Edition 3

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

### คำชี้แจงทางกฎหมาย

ข้อมูลนี้อาจเปลี่ยนแปลงได้โดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

การรับประกันสำหรับผลิตภัณฑ์และบริการของ HP จะระบุไว้ในคำชี้แจงเกี่ยวกับการรับประกันอย่างชัดเจนซึ่งแนบมากับผลิตภัณฑ์หรือบริการนั้นๆ ข้อความในนี้จะไม่ส่งผลในการรับประกันเพิ่มเติมใดๆ ทั้งสิ้น HP จะไม่รับผิดชอบข้อผิดพลาดทางเทคนิค ข้อผิดพลาดในแง่เนื้อหา หรือการตกหล่นใดๆ ในที่นี้

### เครื่องหมายการค้า

Microsoft® และ Windows® เป็นเครื่องหมายการค้าจดทะเบียนในสหรัฐอเมริกาของ Microsoft Corporation

# สารบัญ

<b>1 บทนำ</b> .....	<b>1</b>
ยินดีต้อนรับสู่เครื่องตัดของคุณ .....	2
รุ่นของเครื่องตัด .....	2
เอกสาร .....	2
ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย .....	3
ส่วนประกอบหลักของเครื่องตัด .....	6
การเปิดและปิดเครื่องตัด .....	8
เชื่อมต่อเครื่องตัดเข้ากับคอมพิวเตอร์ .....	8
แผนผังควบคุมด้านหน้า .....	9
<b>2 ลิงก์ที่มีประโยชน์</b> .....	<b>10</b>
เมื่อคุณต้องการความช่วยเหลือ .....	10
<b>3 ใส่วัสดุพิมพ์</b> .....	<b>12</b>
การจัดตำแหน่งของลูกกลิ้งหนีบ .....	17
การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ .....	18
การปรับพารามิเตอร์การตัด .....	19
การปรับตั้งความยาว .....	21
การเปลี่ยนผู้ใช้ .....	22
<b>4 การตัดวัสดุพิมพ์</b> .....	<b>24</b>
บทนำ .....	24
บาร์โค้ด HP .....	24
การทำงานโดยอัตโนมัติ .....	24
ประเภทงาน .....	27
การปรับตั้ง .....	28
การเปลี่ยนชุดรีมต้น .....	28
การป้อนวัสดุเพิ่มเติม .....	28
ลักษณะการตัด .....	29
การทำงานของ OPOS โดยละเอียด .....	30
<b>5 การทำงานของเครื่องตัดโดยละเอียด</b> .....	<b>34</b>
บทนำ .....	34
เมนูหลัก .....	36

การติดตั้งระบบ .....	38
<b>6 การบำรุงรักษา .....</b>	<b>45</b>
การทำความสะอาดตัวเครื่องภายนอกของเครื่องตัด .....	45
การทำความสะอาดระบบขับเคลื่อน .....	45
การทำความสะอาดเซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์ .....	46
การทำความสะอาดรางตัว Y .....	46
การเปลี่ยนใบมีด .....	47
การเปลี่ยนฟิวส์ .....	49
การปรับปรุงเฟิร์มแวร์ .....	49
<b>7 การแก้ไขปัญหาเบื้องต้น .....</b>	<b>51</b>
คุณภาพงานตัดไม่เป็นเส้นนำฟิงพอใจ .....	51
จับวัสดุพิมพ์ไม่อยู่และเกิดปัญหาการติดตามวัสดุพิมพ์ .....	51
วัสดุพิมพ์ติดขัด .....	51
เครื่องตัดตรงไม่พบบาร์โค้ด HP หรือเครื่องหมายกำกับจุดตัดตก .....	52
<b>8 อุปกรณ์เสริม .....</b>	<b>53</b>
การสั่งซื้ออุปกรณ์เสริม .....	53
การตั้งค่าประเภทเครื่องมือ .....	54
<b>9 ข้อมูลจำเพาะ .....</b>	<b>55</b>
ขนาดของเครื่องตัด .....	55
ขนาดการขนส่ง .....	55
ขนาดวัสดุพิมพ์ .....	55
ประสิทธิภาพการทำงาน .....	56
เฟิร์มแวร์ .....	57
ข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม .....	57
ระบบไฟฟ้า .....	57
<b>ดัชนี .....</b>	<b>58</b>

---

# 1 บทนำ

- [ยินดีต้อนรับสู่เครื่องตัดของคุณ](#)
- [รุ่นของเครื่องตัด](#)
- [เอกสาร](#)
- [ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย](#)
- [ส่วนประกอบหลักของเครื่องตัด](#)
- [การเปิดและปิดเครื่องตัด](#)
- [เชื่อมต่อเครื่องตัดเข้ากับคอมพิวเตอร์](#)
- [แผนผังควบคุมด้านหน้า](#)

## ยินดีต้อนรับสู่เครื่องตัดของคุณ

เครื่องตัดของคุณเป็นเครื่องตัดตามลายเส้นแบบใช้ใบมีดที่สามารถตัดวัสดุได้อย่างแม่นยำและยืดหยุ่น คุณสมบัติที่สำคัญบางประการของเครื่องตัด ประกอบด้วย:

- ระบบกำหนดตำแหน่งด้วยแสง (OPOS X) และระบบบาร์โค้ดของ HP เพื่องานตัดที่แม่นยำโดยไม่ต้องเฝ้าการทำงาน
- โหมดการตัดหลายรูปแบบ และสามารถตัดวัสดุบางประเภทให้ขาดออกจากกันได้โดยสมบูรณ์
- ทำงานร่วมกับใบมีด ปากกา และเครื่องฉาได้
- หัวตัดความเร็วสูง เพื่องานตัดไวน์ลที่ราบรื่นและเชื่อถือได้
- แผงควบคุมที่ปรับการตั้งค่าได้ง่าย
- ระบบจัดการวัสดุอัจฉริยะเพื่อยืดวัสดุให้เข้าที่ แม้ระหว่างการตัดด้วยความเร็วสูง
- รองรับการเชื่อมต่อผ่านอีเทอร์เน็ต (LAN)
- มาพร้อมตะกร้าพักวัสดุพิมพ์

หากต้องการส่งงานพิมพ์ไปยังเครื่องพิมพ์ของคุณ คุณจำเป็นต้องมีซอฟต์แวร์ Raster Image Processor (RIP) ซึ่งควรทำงานบนคอมพิวเตอร์อีกเครื่องหนึ่ง ซอฟต์แวร์ RIP มีให้เลือกใช้จากหลายบริษัท โดยจะมีสิทธิการใช้งานซอฟต์แวร์ RIP สำหรับ HP FlexiPrint and Cut จัดเตรียมมาให้พร้อมกับสินค้า เพื่อรองรับงานพิมพ์และตัด และงานตัดโดยเฉพาะ

## รุ่นของเครื่องตัด

เครื่องตัดพื้นฐาน HP 54, เครื่องตัด HP Latex 54 และเครื่องตัด HP Latex 64	
มาพร้อมกันเครื่องตัด	ใบมีดมาตรฐานของ HP (2) มีดตัดของ HP แผ่นหมุนวัสดุขนาด 3 นิ้วของ HP สิทธิการใช้งานซอฟต์แวร์ RIP สำหรับ HP FlexiPrint and Cut
อุปกรณ์เสริม	ชุดเสริมของเครื่องตัด HP Latex ชุดจับวัสดุขนาด 2 นิ้ว HP Latex ชุดใบมีดมาตรฐาน HP Latex ชุดใบมีดพิเศษ HP Latex
วัสดุสิ้นเปลือง	ชุดใบมีดมาตรฐาน HP Latex

## เอกสาร

เอกสารต่อไปนี้อาจหาอ่านได้จาก <http://www.hp.com/go/latex115printandcut/manuals/>:

- ข้อมูลเบื้องต้น
- คู่มือการจัดเตรียมสถานที่
- คำแนะนำในการประกอบ

- คู่มือผู้ใช้
- ข้อมูลทางกฎหมาย
- การรับประกันอย่างจำกัด

ภาพรหัส Quick Response (QR) ที่พบในคู่มือผู้ใช้ฉบับนี้จะมีลิงก์เชื่อมโยงไปยังวิดีโอที่อธิบายข้อมูลเพิ่มเติมสำหรับหัวข้อนี้

## ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย

ก่อนใช้เครื่องตัดของคุณ โปรดอ่านข้อควรระวังด้านความปลอดภัยต่อไปนี้ เพื่อให้คุณจะใช้อุปกรณ์ได้อย่างปลอดภัย

คุณควรได้รับการฝึกอบรมด้านเทคนิคที่เหมาะสมและมีประสบการณ์เพียงพอที่จะระมัดระวังอันตรายที่อาจได้รับการปฏิบัติงาน และใช้มาตรการที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงต่อตนเองและผู้อื่นให้น้อยที่สุด

อุปกรณ์นี้ไม่เหมาะกับการใช้งานในพื้นที่ที่อาจมีเด็กๆ อยู่รอบข้าง

## คำแนะนำด้านความปลอดภัยทั่วไป

- ผู้ใช้เครื่องไม่สามารถซ่อมแซมชิ้นส่วนใดๆ ในเครื่องตัดได้เอง ยกเว้นที่อยู่ภายใต้โปรแกรม Customer Self Repair ของ HP (โปรดดู <http://www.hp.com/go/selfrepair/>) โปรดติดต่อขอรับบริการสำหรับชิ้นส่วนอื่นๆ จากผู้ให้บริการที่ได้รับการรับรอง
- ปิดเครื่องตัดและโทรติดต่อตัวแทนผู้ให้บริการในกรณีดังต่อไปนี้:
  - สายไฟหรือปลั๊กเสียหาย
  - เครื่องตัดได้รับความเสียหายจากการกระชอน
  - มีความเสียหายทางกลไกหรือความเสียหายของตู้
  - มีของเหลวหกเข้าไปในเครื่องตัด
  - มีควันหรือกลิ่นผิดปกติออกมาจากเครื่องตัด
  - เครื่องตัดหล่น
  - เครื่องตัดทำงานผิดปกติ
- ปิดเครื่องตัดในกรณีดังต่อไปนี้:
  - ขณะเกิดพายุ
  - ขณะไฟดับ
- ระมัดระวังเป็นพิเศษสำหรับบริเวณที่มีฉนวนเตีอนติดไว้
- ค่าการระบายอากาศในสถานที่ของคุณ ไม่ว่าจะอยู่ในสำนักงาน ห้องถ่ายเอกสาร หรือห้องพิมพ์งาน ควรเป็นไปตามข้อกำหนดและคำแนะนำด้านสุขภาพและความปลอดภัย (EHS) ในพื้นที่ของคุณ

## อันตรายจากไฟดูด

**⚠ คำเตือน!** วงจรไฟฟ้าภายในของแหล่งจ่ายไฟในตัวมีการทำงานในระดับแรงดันไฟฟ้าที่ก่อให้เกิดอันตรายถึงแก่ชีวิตหรือทำให้ได้รับบาดเจ็บร้ายแรงได้

เครื่องตัดใช้สายไฟหนึ่งเส้น ถอดสายไฟออกก่อนซ่อมแซมเครื่องตัด

เพื่อหลีกเลี่ยงอันตรายจากการโดนไฟฟ้าดูด:

- ต้องต่อเครื่องตัดเข้ากับเต้าเสียบไฟฟ้าที่มีการต่อสายดินเท่านั้น
- อย่าถอดหรือเปิดฝาครอบหรือปลั๊กของส่วนอื่นๆ ที่ปิดอยู่
- อย่าสอดวัสดุเข้าไปในช่องเสียบต่างๆ ของเครื่องตัด
- ระวังอย่าเดินสะดุดสายต่างๆ ที่อยู่ด้านหลังเครื่องตัด
- เสียบสายไฟให้แน่นเข้ากับเต้ารับที่กำแพงและช่องจ่ายไฟขาเข้าของเครื่องตัด
- อย่าจับสายไฟขณะมือเปียก

## อันตรายจากไฟไหม้

เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดเพลิงไหม้ ควรระมัดระวังสิ่งต่อไปนี้:

- ลูกค้าน่าต้องจัดเตรียมสิ่งต่างๆ ให้ตรงกับข้อกำหนดของเครื่องตัดและข้อกำหนดทางไฟฟ้าตามที่กำหนดไว้ในพื้นที่ภายในประเทศที่มีการติดตั้งอุปกรณ์ใช้ค่าแรงดันไฟฟ้าตามที่ระบุไว้บนป้าย
- ต่อสายไฟเข้ากับเส้นที่มีการปกป้องด้วยตัวตัดวงจรย่อยตามข้อมูลที่ปรากฏในคู่มือการจัดเตรียมสถานที่ติดตั้ง อย่าใช้ปลั๊กพ่วง (เต้าเสียบแบบเคลื่อนที่) ในการต่อสายไฟ
- ใช้เฉพาะสายไฟที่ HP ให้มาพร้อมกับเครื่องตัดเท่านั้น อย่าใช้สายไฟที่เสียหาย อย่าใช้สายไฟกับผลิตภัณฑ์อื่นๆ
- อย่าสอดวัสดุเข้าไปในช่องเสียบต่างๆ ของเครื่องตัด
- อย่าทำของเหลวหกกลงไปบนเครื่องตัด ตรวจสอบให้ชิ้นส่วนทั้งหมดแห้งสนิทหลังการทำความสะอาด ก่อนที่จะมีผู้ใช้เครื่องตัดอีกครั้ง
- อย่าใช้สเปรย์ฉีดพ่นที่มีก๊าซที่ติดไฟได้ภายในหรือรอบๆ เครื่องตัด อย่าใช้เครื่องตัดในสภาพแวดล้อมที่ง่ายต่อการเกิดระเบิด
- อย่าปิดกั้นหรือปิดครอบช่องต่างๆ ของเครื่องตัด

## อันตรายจากเครื่องจักรกล

เครื่องตัดมีส่วนเคลื่อนที่ซึ่งอาจทำให้เกิดการบาดเจ็บได้ ควรปฏิบัติตามข้อควรระวังต่อไปนี้ขณะทำงานใกล้กับเครื่องตัด เพื่อไม่ให้เกิดการบาดเจ็บ:

- ระวังไม่ให้เสื้อผ้าและส่วนต่างๆ ของร่างกายอยู่ใกล้ชิ้นส่วนที่กำลังเคลื่อนที่อยู่ของเครื่องตัด
- หลีกเลี่ยงการสวมใส่สร้อยคอ กำไลข้อมือ และวัตถุอื่นๆ ที่ห้อย
- ในกรณีที่คุณไว้ผมยาว โปรดมัดผมให้เรียบร้อยเพื่อไม่ให้ผมผมเข้าไปในเครื่องตัด
- ระวังไม่ให้แขนหรือข้อมือหลุดเข้าไปในชิ้นส่วนที่กำลังเคลื่อนที่อยู่ของเครื่องตัด
- อย่าโดนเฟืองหรือลูกกลิ้งที่กำลังหมุนอยู่ขณะทำการพิมพ์
- อย่าใช้งานเครื่องตัดโดยไม่ปิดฝาเครื่อง

## อันตรายจากการแผ่คลื่นแสง

คลื่นแสงจะถูกปล่อยออกมาจากตัวแสดงสถานะ LED และแผงควบคุมด้านหน้า การส่องสว่างนี้เป็นไปตามข้อกำหนดของกลุ่มที่ได้รับการยกเว้นของ IEC 62471:2006: *Photobiological safety of lamps and lamp systems* (ความปลอดภัยด้านชีวภาพของหลอดไฟและระบบหลอดไฟ) อย่างไรก็ตาม ไม่แนะนำให้มองหลอด LED โดยตรงขณะที่เปิดไฟอยู่ ห้ามปรับเปลี่ยนโมดูล



## อันตรายจากวัสดุพิมพ์ที่มีน้ำหนักมาก

ควรรีใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษเพื่อหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บขณะยกวัสดุพิมพ์ที่หนัก:



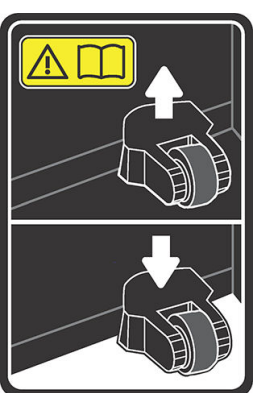
- อาจต้องใช้พนักงานมากกว่า 1 คนเพื่อยกม้วนวัสดุพิมพ์ที่มีน้ำหนักมาก ควรรีใช้ความระมัดระวังเพื่อหลีกเลี่ยงอาการปวดหลังและ/หรือการบาดเจ็บ
- ควรรีใช้รถยก รถยกพาเลท หรืออุปกรณ์ลำเลียงอื่นๆ
- เมื่อยกม้วนวัสดุพิมพ์ที่มีน้ำหนักมาก ควรสวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลรวมทั้งรองช้ำนุทและถุงมือ

## คำเตือนและข้อควรระวัง

สัญลักษณ์ต่อไปนี้ถูกใช้ในทุกมือจับนี้เพื่อให้มีการใช้งานเครื่องตัดอย่างเหมาะสมและเพื่อป้องกันไม่ให้เครื่องตัดได้รับความเสียหาย โปรดปฏิบัติตามคำแนะนำที่เกี่ยวข้องกับสัญลักษณ์เหล่านี้

- คำเตือน!** การไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำที่เกี่ยวข้องกับสัญลักษณ์ดังกล่าวอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บรุนแรงหรือถึงแก่ชีวิตได้
- ข้อควรระวัง:** การไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำที่เกี่ยวข้องกับสัญลักษณ์ดังกล่าวอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บเล็กน้อยหรือทำให้เครื่องตัดได้รับความเสียหาย

## ฉลากคำเตือน

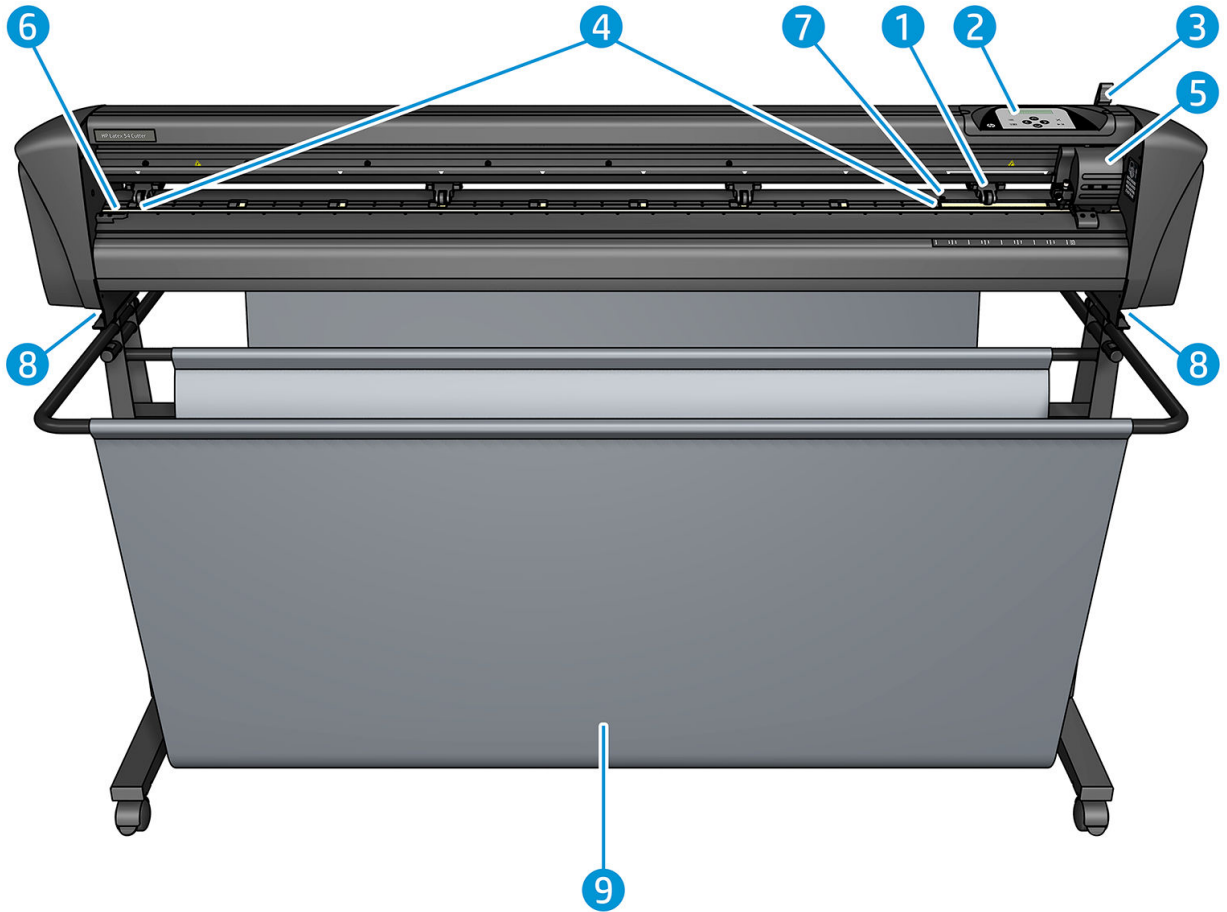
ฉลาก	คำอธิบาย
	ชิ้นส่วนเคลื่อนที่ซึ่งก่อให้เกิดอันตราย ระวังไม่ให้นิ้วมือหรือส่วนอื่นๆ ของร่างกายอยู่ในบริเวณนี้ ฉลากนี้ติดอยู่บนแกนสแกน
	ฉลากข้อควรระวังเกี่ยวกับฟิวส์ เพื่อเป็นการป้องกันความเสี่ยงในการเกิดอัคคีภัย กรุณาเปลี่ยนฟิวส์ที่มีขนาดเดียวกันเท่านั้น การใช้ฟิวส์สองขั้ว/เส้นศูนย์ ฉลากนี้ติดอยู่บนบริเวณใกล้กับทางเข้าไฟฟ้า ซึ่งอยู่ด้านหลังเครื่อง
	ข้อควรระวัง: ตรวจสอบลูกกลิ้งหนีไฟในตำแหน่งขึ้นเมื่อไม่มีการใช้เครื่องตัด ฉลากนี้ติดอยู่ด้านข้างของแกนสแกน

**หมายเหตุ:** ตำแหน่งและขนาดของฉลากอาจจะแตกต่างกันเล็กน้อย แต่ควรมองเห็นได้และอยู่ใกล้กับบริเวณที่มีความเสี่ยงสูงเสมอ

# ส่วนประกอบหลักของเครื่องตัด

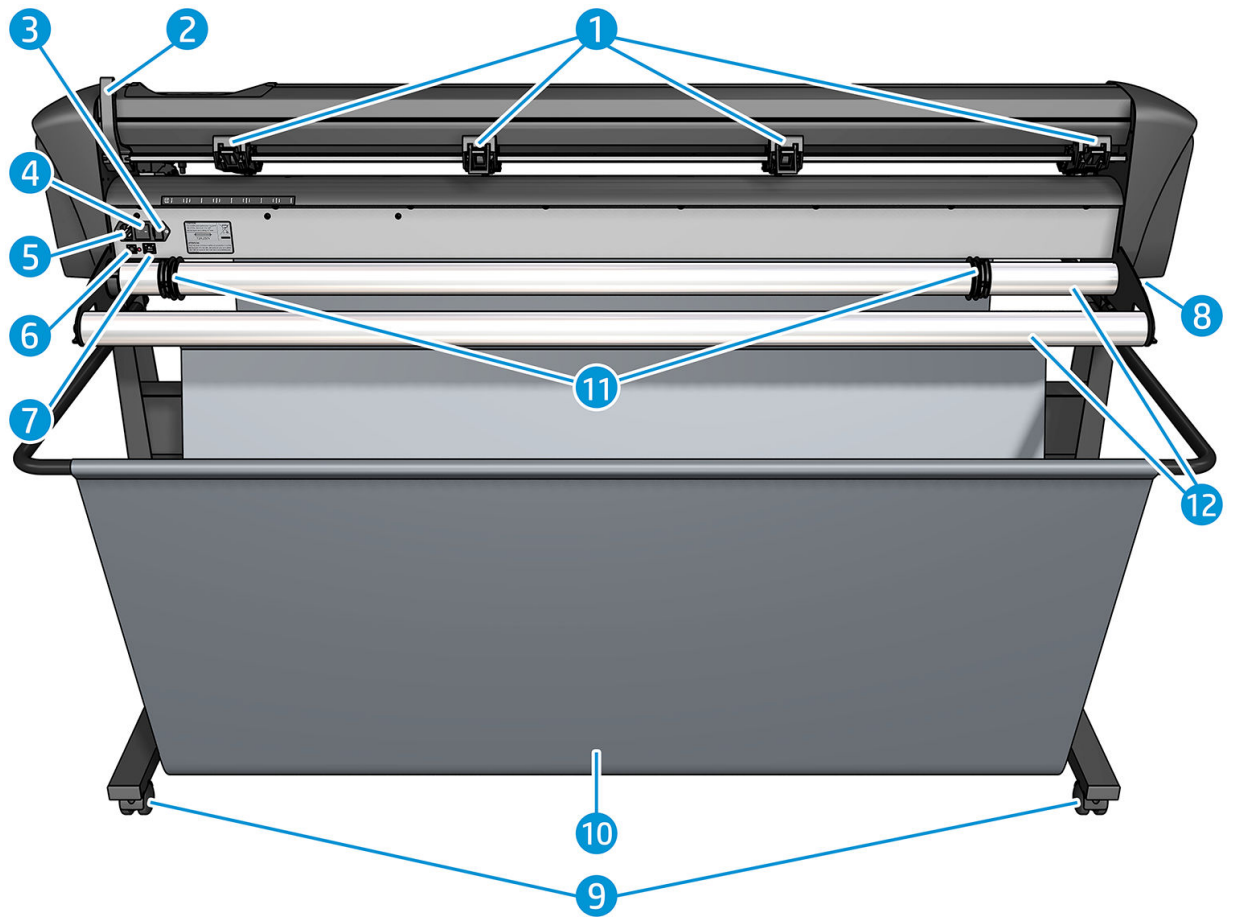
ภาพต่อไปนี้จะแสดงส่วนประกอบที่สำคัญต่างๆ ของเครื่องตัด

## มุมมองด้านหน้า



1. หลูกลิ้งหนึบ (จ้ำนฉนของหลูกลิ้งซึ้นอยู่กัปรุ่นครื่ง)
2. แผงค่วคุมด้ำนหน้า
3. ก้ำนหลูกลิ้งหนึบ
4. ปลอกตัวขั้วบวิสตุพิมพ์ (จ้ำนฉนปลอกซึ้นอยู่กัปรุ่นของตัวครื่ง)
5. แคร่ครื่งมือและเซ็นเซอร์ OPOS
6. แลบตัด
7. เซ็นเซอร์ตรวจวิสตุ
8. สกรูยึดฐานครื่งตัด
9. ตะกร้้าพักววิสตุพิมพ์

## มุมมองด้านหลัง



1. ลูกกลิ้งเหนียว
2. ก้านลูกกลิ้งเหนียว
3. กลองไฟวล์
4. สวิตช์ปิด/เปิด
5. ช่องเสียบไฟ AC
6. พอร์ต USB
7. พอร์ต LAN
8. สกรูยึดฐานเครื่องตัด
9. ล้อเลื่อน
10. ตะกร้าพักวัสดุพิมพ์
11. ปลอกกรองตัวนำม้วนวัสดุ

# การเปิดและปิดเครื่องตัด

สวิตช์เปิด/ปิดอยู่ที่แผงด้านหลังของเครื่องตัด

**ข้อควรระวัง:** ก่อนการต่อสายไฟให้ปิดสวิตช์ให้เรียบร้อย (ตำแหน่งที่แสดงด้วย '0')

เมื่อต้องการเปิดเครื่องตัดให้เปิดสวิตช์ไปยังตำแหน่ง '1'

เมื่อเปิดการทำงานของเครื่องตัด หน้าจอสัมผัสจะเริ่มทำงานและเครื่องตัดจะเริ่มเตรียมการใช้งานเบื้องต้น หากมีการใส่วัสดุพิมพ์ เครื่องตัดจะตรวจสอบขนาดของวัสดุดังกล่าว


## เชื่อมต่อเครื่องตัดเข้ากับคอมพิวเตอร์

เครื่องตัดมีพอร์ต USB สองทิศทางและพอร์ต LAN สำหรับการเชื่อมต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์ หากมีการเชื่อมต่อโดยใช้พอร์ตทั้งสอง พอร์ตที่มีการรับข้อมูลก่อนจะถูกใช้งาน และจะปิดใช้งานอีกพอร์ตหนึ่ง

### การเชื่อมต่อ LAN (แนะนำ)

**สิ่งสำคัญ:** ควรใช้สาย LAN ที่จัดเตรียมไว้ให้: ทั้งนี้ HP ไม่รับประกันคุณภาพการสื่อสารข้อมูลหากใช้สายอื่นๆ

ต่อสาย LAN เข้ากับด้านหลังของเครื่องตัด แล้วต่อปลายอีกด้านเข้ากับระบบเครือข่าย

โดยปกติแล้ว เครื่องตัดจะมีการเปิดใช้งาน DHCP เอาไว้ ดังนั้นเซิร์ฟเวอร์จะจัดสรรค่าที่อยู่ IP ของเครื่องตัดให้โดยอัตโนมัติ สำหรับวิธีการตรวจสอบที่อยู่ IP ให้กด  (ปุ่มเมนู) จากนั้นเลือก **System Setup** (การติดตั้งระบบ) > **Configuration** (การกำหนดค่า) > **IP Config** (การกำหนด IP) > **DHCP** หรือ **Static** (ค่าคงที่) หากคุณเลือก **Static** (ค่าคงที่) คุณต้องป้อนที่อยู่ IP และค่าเน็ตเวิร์กมาสก์ให้เรียบร้อย

### การเชื่อมต่อ USB

สาย USB ที่ใช้ควรไม่ยาวเกิน 5 ม.

#### ขั้นตอนสำหรับ Microsoft Windows

1. ปิดเครื่องตัด
2. ตรวจสอบว่า คุณมีสิทธิ์ในฐานะผู้ดูแลระบบบนคอมพิวเตอร์เครื่องดังกล่าว และเปิดการใช้งาน User Account Control (การควบคุมบัญชีผู้ใช้) หรือตั้งไว้ที่ระดับต่ำที่สุด
3. คลิก **Install USB driver** (ติดตั้งไดรเวอร์ USB) และรอจนเริ่มติดตั้งไดรเวอร์ ซอฟต์แวร์ HP FlexiPrint and Cut สำหรับ RIP จะได้รับการติดตั้งโดยอัตโนมัติ
4. เสียบปลายสาย USB ข้างหนึ่งเข้ากับพอร์ต USB ที่ด้านหลังของคอมพิวเตอร์ ปลายสายด้านนี้จะมีหัวต่อ USB ซีรีส์ A แบบ 4-พิน
5. เสียบปลายสาย USB อีกด้านหนึ่งเข้ากับพอร์ต USB ที่ด้านหลังเครื่องตัด ปลายสายด้านนี้จะมีหัวต่อ USB ซีรีส์ B แบบ 4-พิน
6. เปิดเครื่องตัด (โปรดดู [การเปิดและปิดเครื่องตัดในหน้า 8](#)) และกลับไปยังหน้าจอคอมพิวเตอร์

หากต้องการเชื่อมต่อเครื่องตัดมากกว่าหนึ่งเครื่องเข้ากับคอมพิวเตอร์เครื่องเดียวกัน โปรดดู [ระดับ USB ในหน้า 43](#)

#### ขั้นตอนสำหรับ Apple Mac OS X

1. ปิดเครื่องตัด
2. เสียบปลายสาย USB ข้างหนึ่งเข้ากับพอร์ต USB ที่ด้านหลังของคอมพิวเตอร์ ปลายสายด้านนี้จะมีหัวต่อ USB ซีรีส์ A แบบ 4-พิน

3. เสียบปลายสาย USB อีกด้านหนึ่งเข้ากับพอร์ต USB ที่ด้านหลังเครื่องตัด ปลายสายด้านนี้จะมียูเอสบีซี USB ซีรีส์ B แบบ 4-พิน
4. เปิดเครื่องตัด (โปรดดู [การเปิดและปิดเครื่องตัด](#) ในหน้า 8)

ซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดส่วนใหญ่บน Mac OS X สามารถควบคุมเครื่องตัดได้โดยไม่ต้องใช้ ไดรเวอร์

## แผงควบคุมด้านหน้า

แผงควบคุมด้านหน้าประกอบด้วยปุ่มสั่งงานแปดปุ่มและพื้นที่แสดงผลที่แสดงข้อความได้หนึ่งบรรทัด เพื่อใช้แสดงตัวเลือกเมนูและข้อมูลสถานะ



พารามิเตอร์หรือค่าพารามิเตอร์ที่ขึ้นต้นด้วยเครื่องหมายดอกจัน (\*) หมายถึง พารามิเตอร์หรือค่าพารามิเตอร์ที่ถูกเลือกอยู่ในขณะนั้น หากคุณเห็นค่าที่ไม่มีเครื่องหมายดอกจันกำกับอยู่ หมายถึงค่าดังกล่าวไม่ใช่ค่าที่บันทึกเอาไว้

รายการเมนูและเมนูย่อยจะถูกแสดงผลแบบวน หมายถึง เมื่อแสดงรายการเมนูหรือเมนูย่อยท้ายสุด หากกดปุ่มที่กำหนดจะเป็นการนำคุณกลับไปยังรายการแรกของเมนูหรือเมนูย่อย

**⚠ คำเตือน!** เมื่อคุณกดปุ่มใดๆ ตัวเครื่องอาจสัมผัสการทดสอบภายในหรือเกิดการเคลื่อนของหัวอุปกรณ์หรือวัสดุได้ ควรระวังไม่ให้นิ้วมือหรืออวัยวะอื่นใดของร่างกายอยู่ใกล้พื้นที่การตัด ซึ่งประกอบด้วยชิ้นส่วนเคลื่อนไหวที่เป็นอันตราย

### ปุ่ม

- กด (ปุ่มเมนู) เพื่อเข้าสู่รายการเมนูที่ใช้ประจำอย่างรวดเร็ว
- กด (ปุ่มทดสอบ) เพื่ออ่านบาร์โค้ดของ HP
- ใช้ปุ่มลูกศร ตามเหมาะสมขึ้นอยู่กับเนื้อหาที่ปรากฏบนหน้าจอ
- กด (ปุ่มออก) เพื่อยกเลิกกระบวนการที่กำลังทำอยู่ในขณะนั้น
- กด (ปุ่ม Enter) เพื่อยืนยันการเลือก การเปลี่ยนค่า หรือเพิ่มเริ่มต้นหรือหยุดงาน

## 2 ลิงก์ที่มีประโยชน์

เยี่ยมชม HP Latex Knowledge Center (ศูนย์ความรู้ของ HP Latex) ได้ที่ <http://www.hp.com/communities/HPLatex> เพื่อค้นหาข้อมูลอย่างละเอียดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และการใช้งาน HP Latex และรวมถึงการใช้เว็บบอร์ดเพื่อปรึกษาเรื่องที่ต้องการ

เอกสารเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์: <http://www.hp.com/go/latex115/manuals/>.

คู่มือฝึกอบรมผู้ใช้ (คู่มือเบื้องต้น) ได้รับการติดตั้งไว้ในคอมพิวเตอร์ของคุณแล้ว หากต้องการติดตั้งอีกครั้ง: <http://www.hp.com/go/latex300/quickguide/>

วิดีโอเกี่ยวกับวิธีใช้เครื่องตัด: <http://www.hp.com/supportvideos/> หรือ <http://www.youtube.com/HPSupportAdvanced>

สำหรับหลักสูตรการฝึกอบรมในส่วนอื่นๆ เพิ่มเติม โปรดดู <http://www.hp.com/go/latex300printandcut/training> และ <http://www.hp.com/go/latex115printandcut/training>

ข้อมูลเกี่ยวกับซอฟต์แวร์ RIPs, การใช้งาน, โซลูชัน, หมึก และวัสดุพิมพ์: <http://www.hp.com/go/latex300/solutions/> และ <http://www.hp.com/go/latex115/solutions/>

บริการให้ความช่วยเหลือของ HP <http://www.hp.com/go/latex115/support/>

การลงทะเบียนและติดต่อสื่อสารกับ HP: <http://www.hp.com/communities/HPLatex/>

สัญลักษณ์ภาพ QR (Quick Response) ที่แสดงอยู่ในบางหน้าของคู่มือผู้ใช้จะมีลิงก์ที่เชื่อมโยงไปยังวิดีโออธิบายเพิ่มเติมสำหรับหัวข้อนั้นๆ

### เมื่อคุณต้องการความช่วยเหลือ

ในประชาส่วนใหญ่ คู่ค้าของ HP จะเป็นผู้ให้บริการช่วยเหลือ (โดยทั่วไปคือ บริษัทที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ให้แก่คุณ) หากไม่มีบริการดังกล่าว ในประเทศของคุณ โปรดติดต่อฝ่ายบริการให้ความช่วยเหลือของ HP บนเว็บที่แสดงไว้ด้านบน

นอกจากนี้คุณยังขอรับความช่วยเหลือทางโทรศัพท์ได้ด้วย สิ่งที่คุณควรเตรียมก่อนโทรติดต่อ:

- อ่านหัวข้อต่างๆ ที่เกี่ยวข้องในคู่มือฉบับนี้
- อ่านคู่มือการใช้ซอฟต์แวร์ของคุณ (หากเกี่ยวข้อง)
- โปรดเตรียมข้อมูลต่อไปนี้ไว้ให้พร้อม:
  - ผลิตภัณฑ์ที่คุณใช้งาน: หมายเลขผลิตภัณฑ์และหมายเลขรหัสผลิตภัณฑ์

---

 **หมายเหตุ:** โดยสามารถดูตัวเลขดังกล่าวได้จากฉลากที่ด้านหลังเครื่องตัด

---

- หากพบรหัสข้อผิดพลาดบนแผงควบคุมด้านหน้าให้จดข้อมูลดังกล่าวเอาไว้
- RIP ที่คุณใช้งานพร้อมหมายเลขเวอร์ชัน
- วัสดุพิมพ์ที่คุณใช้งาน (หากเกี่ยวข้อง)

## หมายเลขโทรศัพท์

หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อฝ่ายสนับสนุนของ HP มีอยู่บนเว็บไซต์: โปรดดู [http://welcome.hp.com/country/us/en/wwcontact\\_us.html](http://welcome.hp.com/country/us/en/wwcontact_us.html)

## การซ่อมแซมด้วยตนเองโดยลูกค้า

โครงการซ่อมแซมด้วยตนเองโดยลูกค้าของ HP ช่วยให้ลูกค้าของเราได้รับบริการที่รวดเร็วที่สุดภายใต้การรับประกันหรือสัญญาที่เกี่ยวข้อง โดย HP จะจัดส่งชิ้นส่วนอะไหล่ให้แก่คุณ (ผู้ใช้ปลายทาง) ได้โดยตรงเพื่อจัดการเปลี่ยนชิ้นส่วนด้วยตนเอง ทำให้คุณสามารถเปลี่ยนชิ้นส่วนต่างๆได้ตามความสะดวกของคุณภายใต้โครงการนี้

### สะดวกง่ายดาย

- ผู้เชี่ยวชาญฝ่ายบริการให้ความช่วยเหลือของ HP จะวินิจฉัยและประเมินว่าต้องใช้อะไหล่ใดในการแก้ไขฮาร์ดแวร์ที่บกพร่อง
- ชิ้นส่วนอะไหล่จะได้รับการจัดส่งแบบด่วนพิเศษ ชิ้นส่วนที่มีพร้อมส่งจะได้รับการจัดส่งวันเดียวกับที่คุณติดต่อมายัง HP
- โครงการนี้ครอบคลุมผลิตภัณฑ์ HP ส่วนใหญ่ที่ยังอยู่ภายใต้การรับประกันหรือสัญญาที่เกี่ยวข้อง
- โครงการนี้มีให้บริการในเกือบทุกประเทศ

หากคุณต้องการทราบรายละเอียดเพิ่มเติมเกี่ยวกับโครงการซ่อมแซมด้วยตนเองโดยลูกค้า โปรดดู <http://www.hp.com/go/selfrepair/>

## 3 ใส่วัสดุพิมพ์



 **สิ่งสำคัญ:** แนะนำให้คุณใส่วัสดุพิมพ์ก่อนการเตรียมงานบนคอมพิวเตอร์

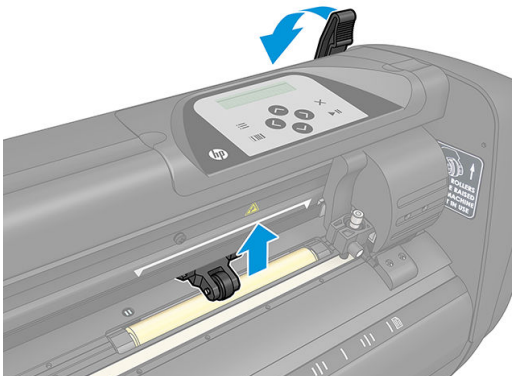
ทั้งนี้ขั้นตอนการใส่วัสดุพิมพ์จะเหมือนกันทั้งสำหรับงานที่ต้องพิมพ์และตัด หรืองานตัดเพียงอย่างเดียว

คุณสามารถใส่วัสดุพิมพ์แบบม้วนและแบบแผ่นเข้ากับเครื่องตัดได้ หากเป็นแบบแผ่น คุณสามารถใส่ได้ทั้งจากด้านหน้าและด้านหลัง หากเป็นแบบม้วน ต้องใส่จากด้านหลังเท่านั้น

 **หมายเหตุ:** เครื่องตัดมีหลายรุ่นที่แตกต่างกัน เครื่องตัดของคุณอาจไม่ตรงกับรุ่นที่ปรากฏในภาพประกอบ

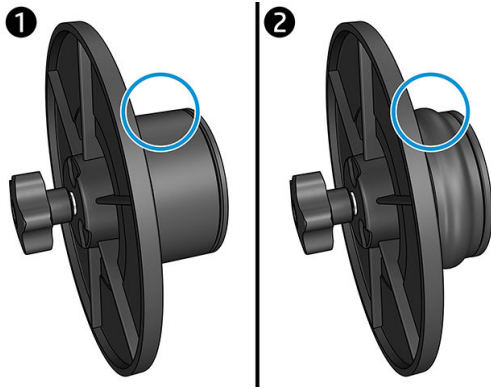
### การใส่ม้วนวัสดุ

1. ยกลูกกลิ้งหนีบด้วยค้ำยกลูกกลิ้งหนีบ ซึ่งอยู่ทางด้านขวาของเครื่องตัด ช่างๆ แผงควบคุมด้านหน้า

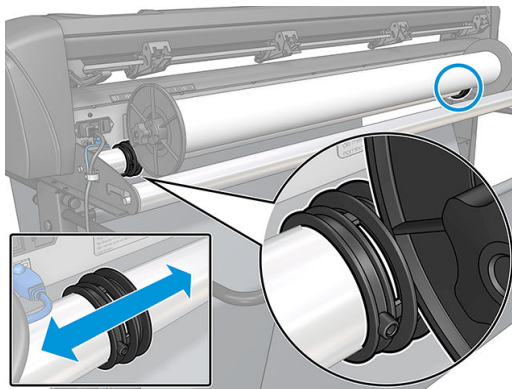




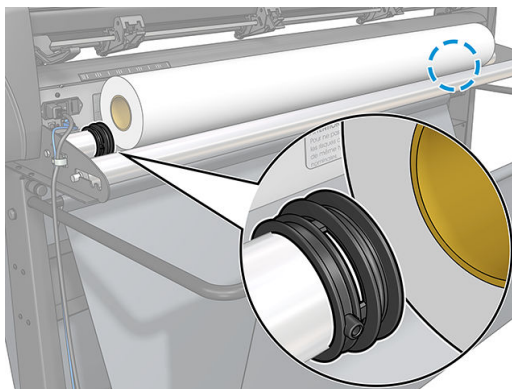
2. คลายลูกบิดบนแผ่นหมุดวัสดุพิมพ์ทั้งสองฝั่ง ภาพประกอบต่อไปนี้แสดงถึงแผ่นหมุดที่คลายออก (1) และแผ่นหมุดที่ขันแน่น (2)




3. ใส่แผ่นหมุดที่คลายออกเข้ากับปลายม้วนวัสดุด้านหนึ่งแล้วหมุนลูกบิดให้แน่น ตรวจสอบว่าแผ่นหมุดมีความแน่นหนาเพียงพอ จากนั้นทำเช่นเดียวกันกับปลายอีกฝั่งของม้วนวัสดุ
4. วางม้วนวัสดุพิมพ์ที่ติดแผ่นหมุดเรียบร้อยแล้วลงบนลูกกลิ้งป้อนวัสดุ จัดให้แผ่นหมุดวางอยู่ในร่องของตัวนำแผ่นหมุน โดยตัวนำแผ่นหมุนสามารถเลื่อนไปมาตามแนวข้างของลูกกลิ้งได้



หากไม่ได้ใช้แผ่นหมุน (ไม่แนะนำ เพราะจะไม่สามารถตรวจสอบวัสดุได้แม่นยำ) ให้จัดวางม้วนวัสดุอยู่ระหว่างตัวนำแผ่นหมุนทั้งสองฝั่ง



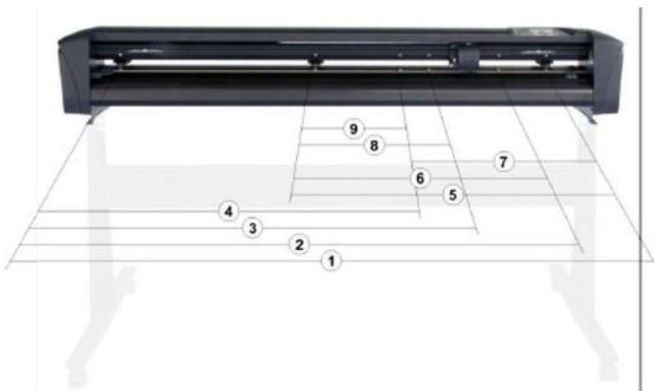
5. ถึงการป้อนวัสดุจากด้านหลังของตัวเครื่อง สอดวัสดุพิมพ์เอาไว้ใต้ลูกกลิ้งหนีบ โดยส่งไปทางด้านหน้าของเครื่องตัด
6. จัดให้ขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งซ้ายอยู่ห่างซ้ายสุดของปลอกตัวขับวัสดุ และตรวจสอบให้ขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งขวาอยู่บนปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ฝั่งยาว

 **หมายเหตุ:** หากคุณใช้เครื่องตัดพื้นฐาน HP 54 ให้ป้อนวัสดุพิมพ์ดังแสดงในตารางด้านล่าง

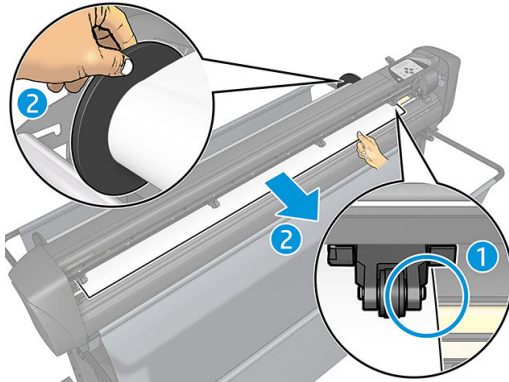
ตำแหน่งการป้อนวัสดุสำหรับเครื่องตัดพื้นฐาน HP 54

ตำแหน่ง	ความกว้างของวัสดุพิมพ์เป็น มม	ความกว้างระยะขอบเป็น มม
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

\* ตำแหน่งที่ 10 จะอยู่ที่ด้านขวาสุด ซึ่งไม่ปรากฏในภาพประกอบด้านล่าง ควรปิดการใช้งานเซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์เมื่อใช้ตำแหน่งนี้



- จัดให้ลูกกลิ้งหนีบอยู่บนปลอกตัวขับเคลื่อนวัสดุพิมพ์ประมาณ 3 ถึง 15 มม. ห่างจากขอบด้านนอกของวัสดุพิมพ์ (1) จากนั้นดึงวัสดุพิมพ์ในขณะที่จับแผ่นหมึกด้านหลัง เพื่อให้วัสดุพิมพ์ตั้ง



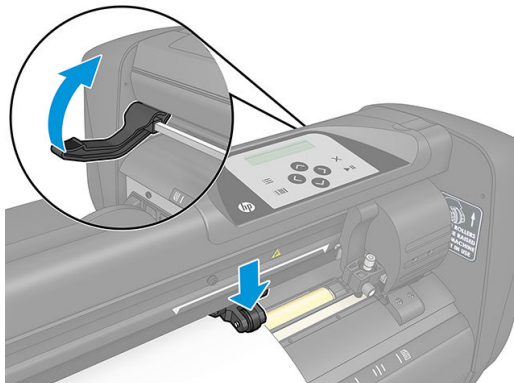
หากไม่สำเร็จเพราะวัสดุพิมพ์แคบเกินไปและไม่ไปถึงปลอกตัวขับเคลื่อนวัสดุพิมพ์ฝั่งยาว ให้จัดวางขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งซ้ายเอาไว้ที่ปลอกตัวขับเคลื่อนวัสดุพิมพ์ตัวที่สองทางฝั่งซ้าย และจัดวางขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งขวาเอาไว้บนปลอกตัวขับเคลื่อนวัสดุพิมพ์ฝั่งยาว ค่อยๆ เคลื่อนลูกกลิ้งหนีบด้านซ้ายไปทางปลอกตัวขับเคลื่อนวัสดุพิมพ์ฝั่งยาวจนกระทั่งลูกกลิ้งหนีบทั้งสองอยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมและอยู่บนขอบของไว้นิล

ขอบวัสดุพิมพ์ทั้งสองฝั่งต้องคลุมเหนือปลอกตัวขับเคลื่อนวัสดุพิมพ์ในทุกกรณี หากไม่เป็นเช่นนั้น ให้จัดตำแหน่งลูกกลิ้งเพื่อให้คลุมปลอกตัวขับเคลื่อนวัสดุพิมพ์

- ตรวจสอบว่าวัสดุพิมพ์อยู่ในแนวตรงเมื่อมองจากมุมวัสดุ หากจำเป็น ให้เลื่อนมุมวัสดุและตัวนำแผ่นหมึกลากซ้ายไปขวาบนลูกกลิ้งรองวัสดุพิมพ์

**คำเตือน!** ควรระวังไม่ให้นิ้วมือหรืออวัยวะอื่นใดของร่างกายอยู่ใกล้พื้นที่การตัด ซึ่งประกอบด้วยชิ้นส่วนเคลื่อนไหวที่เป็นอันตราย

- กดก้านยกลูกกลิ้งหนีบลง เพื่อยึดวัสดุพิมพ์เข้ากับปลอกตัวขับเคลื่อนวัสดุพิมพ์ เครื่องมือจะเคลื่อนลากขวาไปซ้ายโดยอัตโนมัติในฉลวหนึ่งวินาที เพื่อวัดความกว้างของวัสดุพิมพ์ส่วนที่ใช้งานได้

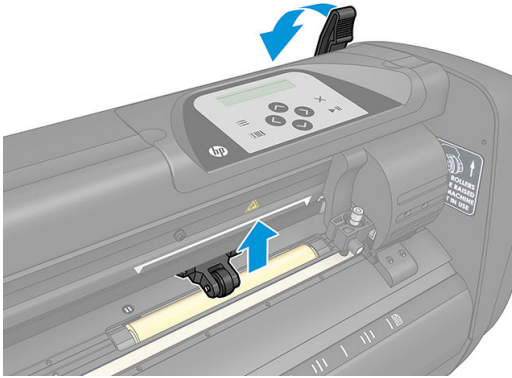


**หมายเหตุ:** ไม่แนะนำให้คลายวัสดุพิมพ์ออกจากม้วนด้วยตนเอง เพราะเครื่องตัดจะคลายวัสดุพิมพ์เฉพาะที่จำเป็นโดยอัตโนมัติ

### การใส่แผ่นวัสดุพิมพ์

- วางแผ่นวัสดุพิมพ์ด้านหน้าเครื่องตัดอย่างถูกต้อง โดยวางให้ตรงกับสัญลักษณ์กำหนดตำแหน่งทั้งด้านหน้าและด้านหลัง

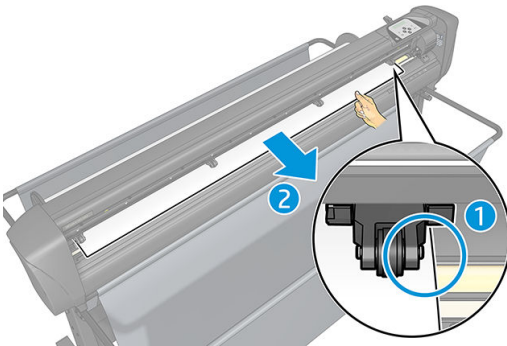
2. ยกลูกกลิ้งหนีบด้วยก้านยกลูกกลิ้งหนีบ ซึ่งอยู่ทางด้านขวาของเครื่องตัด ข้างๆ แผงควบคุมด้านหน้า



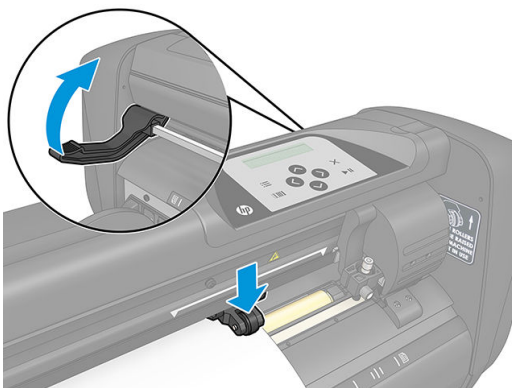
3. ถูมการป้อนวัสดุจากด้านหลังของตัวเครื่อง สอดวัสดุพิมพ์เอาไว้ใต้ลูกกลิ้งหนีบ โดยส่งไปทางด้านหน้าของเครื่องตัด
4. จัดให้ขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งซ้ายอยู่ทางซ้ายสุดของปลอกตัวขับวัสดุ และตรวจสอบให้ขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งขวาอยู่บนปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ฝั่งยาว


 **หมายเหตุ:** หากคุณใช้เครื่องตัดพื้นฐาน HP 54 ให้ป้อนวัสดุพิมพ์ดังแสดงใน [ตำแหน่งการป้อนวัสดุสำหรับเครื่องตัดพื้นฐาน HP 54 ในหน้า 14](#)

5. จัดให้ลูกกลิ้งหนีบอยู่บนปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ประมาณ 3 ถึง 15 มม. ห่างจากขอบด้านนอกของวัสดุพิมพ์ (1)



6. กดก้านยกลูกกลิ้งหนีบลง เพื่อยึดวัสดุพิมพ์เข้ากับปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ แคร่เครื่องมือจะเคลื่อนลากขวาไปซ้ายโดยอัตโนมัติในฉลวหนึ่งวินาที เพื่อวัดความกว้างของวัสดุพิมพ์ส่วนที่ใช้งานได้



 **หมายเหตุ:** ไม่แนะนำให้คลายวัสดุพิมพ์ออกจากม้วนด้วยตนเอง เพราะเครื่องตัดจะคลายวัสดุพิมพ์เฉพาะที่จำเป็นโดยอัตโนมัติ

เมื่อเครื่องตัดเริ่มทำงาน ตัวเครื่องจะเริ่มกระบวนการป้อนวัสดุขึ้นต้นพื้นที่ที่กลูกกลิ้งหนีบลง กระบวนการป้อนวัสดุจะเริ่มต้นขึ้นเมื่อมีการเปิดสวิตช์เครื่องตัดในขณะที่มีวัสดุพิมพ์อยู่ในเครื่องตัดและลูกกลิ้งหนีบอยู่ในตำแหน่งกดลง (ไม่แนะนำ) ทั้งนี้ควรยกลูกกลิ้งหนีบขึ้นเมื่อไม่มีการใช้งานเครื่องตัด


กระบวนการป้อนวัสดุขั้นต้นของเครื่องตัดประกอบด้วยขั้นตอนต่อไปนี้สำหรับงานทุกประเภท:

- ตัวเครื่องจะวัดความกว้างของวัสดุพิมพ์
- ตัวเครื่องจะคลายวัสดุพิมพ์ออกตามความยาวเท่ากับความกว้างระหว่างลูกกลิ้งหนีบทั้งสองฝั่ง
- ตัวเครื่องจะส่งเคลื่อนที่ดรัมตัวขับ (ปลอก) และหัวตัดในทิศทาง  $45^\circ$  ไปพร้อมๆ กัน

เครื่องตัดพร้อมรับงานลากคอมพิวเตอร์

เมื่อมีการรับงานลากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะดึงวัสดุพิมพ์ตามจำเป็นออกจากม้วนวัสดุโดยอัตโนมัติ ตัวเครื่องจะดำเนินการดังกล่าวตามขั้นตอน และความยาวของวัสดุพิมพ์ที่ใช้จะเท่ากับจำนวนครั้งของความกว้างของวัสดุพิมพ์ที่วัดค่าได้

กระบวนการป้อนวัสดุดังกล่าวรองรับการใช้งานได้ในกรณีส่วนใหญ่ อย่างไรก็ตามอาจจำเป็นต้องมีกระบวนการป้อนวัสดุแบบพิเศษเพิ่มเติม

 **หมายเหตุ:** การตรวจสอบเครื่องหมายถึงจุดตัดที่มีความยาวมากจะทำให้แม่นยำก็ต่อเมื่อผ่านกระบวนการป้อนวัสดุที่สมบูรณ์เท่านั้น

## การจัดตำแหน่งของลูกกลิ้งหนีบ

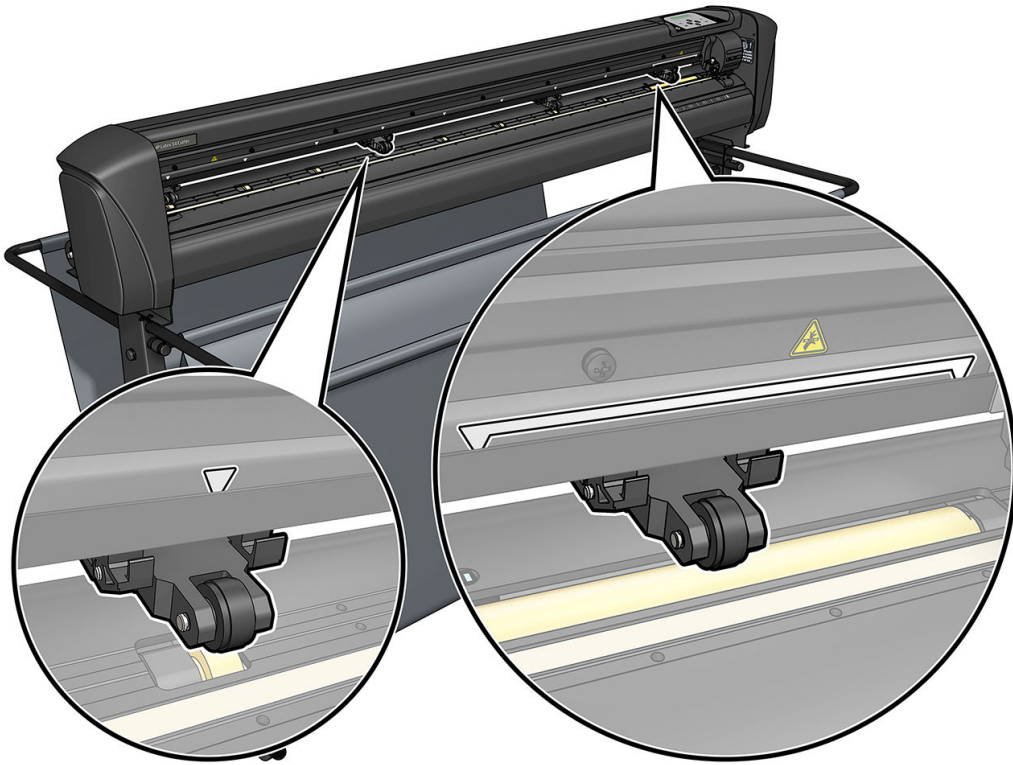
วัสดุพิมพ์จะเคลื่อนที่อย่างเหมาะสมได้เฉพาะเมื่อถูกเคลื่อนด้วยลูกกลิ้งหนีบทั้งสองฝั่ง ซึ่งต้องจัดวางอยู่เหนือปลอกตัวขับทั้งสอง

คุณสามารถยกหรือวางลูกกลิ้งหนีบทั้งสองได้พร้อมกันโดยใช้ก้านยกลูกกลิ้งหนีบที่บริเวณฝั่งขวาของเครื่องตัด โดยต้องยกลูกกลิ้งหนีบขึ้นเมื่อมีการป้อนไวเนล ซึ่งเป็นการป้อนวัสดุพิมพ์จากทางด้านหลังเครื่องตัดมาทางด้านหน้า เมื่อยกลูกกลิ้งหนีบขึ้น คุณสามารถเคลื่อนลูกกลิ้งหนีบดังกล่าวไปทางซ้ายหรือขวานก้านลูกกลิ้งหนีบได้ด้วยตนเอง

 **ข้อควรระวัง:** ควรตรวจสอบให้มีการยกลูกกลิ้งหนีบขึ้นจนสุดทุกครั้งก่อนที่จะเคลื่อนไปทางซ้ายหรือขวา

**ข้อควรระวัง:** ควรจับขึ้นส่วนที่ด้านข้างของลูกกลิ้งหนีบเพื่อเคลื่อนลากซ้ายไปขวา อย่างจัดตำแหน่งลูกกลิ้งหนีบโดยการกดขึ้นส่วนที่ด้านหลังของตัวเครื่อง

ลูกกลิ้งหนีบ **ต้อง** อยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้อง และถูกกดทับลงบนวัสดุพิมพ์ก่อนถึงจะมีกระบวนการป้อนวัสดุพิมพ์โดยอัตโนมัติได้ ตรวจสอบว่าลูกกลิ้งหนีบทั้งหมดอยู่ในตำแหน่งเหนือปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ ลูกกลิ้งหนีบฝั่งซ้ายควรอยู่ในตำแหน่งล็อกหนึ่งๆ (ตำแหน่งคลิก) ซึ่งอยู่ใต้ฉลากสามเหลี่ยมสีขาว ลูกกลิ้งหนีบฝั่งขวาควรอยู่ในตำแหน่งใดๆ บนปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ยาว ตำแหน่งล็อกจะอยู่บนบริเวณขอบของปลอก (พื้นที่ซึ่งมีฉลากสามเหลี่ยมสีขาวกำกับอยู่)



**⚠️ ข้อควรระวัง:** ควรยกลูกกลิ้งหนีบขึ้นเมื่อไม่มีการใช้งานเครื่องตัด การปล่อยให้ลูกกลิ้งหนีบอยู่ในตำแหน่งกดลงเป็นเวลานาน จะทำให้เกิดรอยแบนบนลูกกลิ้งหนีบ ซึ่งจะส่งผลอย่างยิ่งต่อประสิทธิภาพในการติดตามวัสดุพิมพ์และคุณภาพการตัด







**📄 หมายเหตุ:** หากมีการยกลูกกลิ้งหนีบขึ้นระหว่างการทำงาน เครื่องตัดจะหยุดการทำงานโดยทันที และเลื่อนแคร่ไปทางด้านขวา




## การปรับตั้งวัสดุพิมพ์

การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ช่วยให้เซ็นเซอร์สามารถตรวจจับบาร์โค้ดและเครื่องหมายกำกับของ HP ได้ โดย OPOS ได้รับการปรับตั้งมาจากโรงงาน และสามารถใช้งานได้กับวัสดุพิมพ์หลายประเภท อย่างไรก็ตามวัสดุพิมพ์บางประเภท เช่น วัสดุพิมพ์ที่มีความมันวาวสูง หรือแบบโปร่งแสง อาจใช้งานไม่ได้กับการตั้งค่าเริ่มต้นดังกล่าว ดังนั้นก่อนการทำงานร่วมกับวัสดุประเภทดังกล่าว ควรปรับตั้งวัสดุพิมพ์ให้เรียบร้อย การปรับตั้งดังกล่าวจะช่วยระดับของ OPOS เพื่อให้สามารถอ่านสัญลักษณ์กำกับได้อย่างแม่นยำขึ้น







พิมพ์ผังการปรับเทียบขนาด 12 × 48 ซม. บนวัสดุพิมพ์ที่ต้องการใช้งาน โดยคลิกที่ **Setup** (ตั้งค่า) > **Printer Cutter Calibration Chart** (ผังการปรับเทียบเครื่องตัดของเครื่องพิมพ์) ในซอฟต์แวร์ RIP ควรใช้หมึกแบบเดียวกันกับที่ต้องการใช้งานสำหรับการสร้างเครื่องหมายกำกับจุดตัดตก












**📄 สิ่งสำคัญ:** ในกรณีส่วนใหญ่แล้วไม่มีความจำเป็นที่จะต้องปรับตั้งวัสดุพิมพ์สำหรับ OPOS หากคุณดำเนินการปรับตั้งและผลลัพธ์ไม่ดีขึ้น ให้รีเซ็ตค่าการปรับตั้งวัสดุพิมพ์กลับไปยังค่าเริ่มต้นที่ 30 (ดูด้านล่าง)

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์ด้วยผังการปรับเทียบ
2. กด 
3. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
4. กด  หรือ  จนพบ **Calibrations** (การปรับตั้ง) บนหน้าจอ แล้วกด  เพื่อยืนยัน


5. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Cal media** (การปรับตั้งสื่อวัสดุ) กด  รายการ **Measure** (การวัดค่า) จะปรากฏขึ้นบนหน้าจอ

คุณสามารถเลือกที่จะวัดค่าวัสดุพิมพ์หรือใช้ค่าที่มีการบันทึกไว้ก่อนหน้านี้ก็ได้ กด  เมื่อดำเนินการเสร็จสิ้น

 **หมายเหตุ:** หากมีการปรับตั้งและบันทึกค่าของวัสดุพิมพ์และสีของเครื่องหมายกำกับเสร็จเรียบร้อยแล้วให้กด  แล้วกด  จากนั้นใช้  และ  เพื่อปรับค่าโดยตรงโดยไม่จำเป็นต้องวัดค่าอีกครั้ง กด  เพื่อยืนยัน

6. กด  อีกครั้ง เครื่องตัดจะลดระดับเซ็นเซอร์ลง **Put the sensor on the white area** (จัดให้เซ็นเซอร์อยู่ในพื้นที่สีขาว) ดังปรากฏบนหน้าจอ
7. ใช้ , ,  และ  เพื่อเคลื่อนมีดบนพื้นที่สีขาว ซึ่งควรมีขนาด 3 × 3 ซม.
8. กด  เพื่อยืนยัน
9. ใช้ , ,  และ  เพื่อเคลื่อนมีดบนพื้นที่สีดำ โดยให้อยู่บริเวณตรงกลางและค่อนข้างล่าง
10. กด  เพื่อยืนยัน เครื่องตัดจะเคลื่อนเป็นวงกลมขณะที่วัดความสะอาดของสีของเครื่องหมายกำกับ จากนั้นจะแสดงค่าที่วัดได้ขึ้นมาชั่วคราว แล้วแสดงค่าสีของวัสดุพิมพ์และสีของเครื่องหมายกำกับรวมกัน จัดเก็บค่าดังกล่าวไว้สำหรับใช้งานในอนาคต

 **หมายเหตุ:** อาจมีข้อความผิดพลาดปรากฏขึ้นหากเซ็นเซอร์ไม่สามารถจำแนกระหว่างสีดำ สีเทา และสีขาวได้ กรุณาตรวจสอบว่าได้ดำเนินการทดสอบอย่างถูกต้อง หาก OPOS ไม่สามารถตรวจจับเครื่องหมายกำกับได้ อาจจำเป็นต้องใช้วิธีการปรับค่าด้วยตนเอง


 **คำแนะนำ:** อย่าลืมรีเซ็ตการปรับเทียบก่อนพิมพ์บนวัสดุพิมพ์มาตรฐาน

## การปรับพารามิเตอร์การตัด

พารามิเตอร์บางส่วนควรถูกรีเซ็ตใหม่เมื่อมีการป้อนวัสดุพิมพ์ใหม่

### การตั้งความลึกและแรงกดของมีด





1. ตรวจสอบว่ามี การป้อนวัสดุพิมพ์เข้ากับเครื่องตัดเป็นที่ยอมรับ


 **คำเตือน!** ไอคอนแต่ละรายการด้านล่างสามารถใช้เพื่อรับการทดสอบภายในหรือเพื่อเคลื่อนหัวอุปกรณ์หรือวัสดุพิมพ์ ควรระวังไม่ให้นิ้วมือหรืออวัยวะอื่นใดของร่างกายอยู่ใกล้พื้นที่การตัด ซึ่งประกอบด้วยชิ้นส่วนเคลื่อนไหวกว้างที่เป็นอันตราย

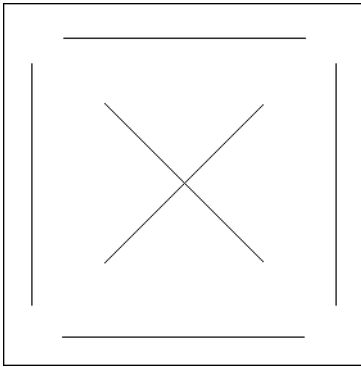
2. กด 

3. กด  **Current knife pressure** (ข้อมูลแรงกดของมีดที่ใช้งานอยู่) จะปรากฏขึ้นบนหน้าจอ กด  อีกครั้ง

4. กด  หรือ  เพื่อเปลี่ยนแรงกดของมีด โดยจะเห็นค่าที่เปลี่ยนไปเมื่อกดปุ่ม

- กด  จากนั้นกด  เพื่อทดสอบแรงกดภายใน
- กด  เพื่อยืนยันแรงกดที่เลือก
- กด  เพื่อยกเลิกการเปลี่ยนแปลงแรงกด

หากคุณกด  ข้อมูลแรงกดของมีดที่ใช้งานอยู่จะถูกบันทึกด้วยค่าใหม่ และเครื่องตัดจะทดสอบรูปแบบการตัดด้วยแรงกดของมีดที่เป็นค่าใหม่



ลอกสี่เหลี่ยมออกมาแล้วตรวจสอบส่วนหลังของวัสดุพิมพ์

ความลึกของมีดที่ถูกต้องจะต้องได้รูปแบบการตัดไวเนลทดสอบที่ขาดออกจากกัน ต้องดึงไวเนลออกได้ และเห็นรอยใบมีดอยู่บริเวณด้านหน้าของส่วนหลังของวัสดุพิมพ์ใบมีดต้องไม่ตัดทะลุส่วนหลังดังกล่าว โดยต้องสร้างรอยบนตัวเคลือบซิลิโคนและไฟเบอร์บางส่วนของวัสดุส่วนหลังเท่านั้น

ทั้งนี้การตั้งค่าแรงกดของมีดขึ้นอยู่กับความหนาและประเภทของวัสดุที่ต้องการตัด ดังนั้นการปรับแรงกดของมีดจึงต้องอาศัยการฝึกฝนให้ชำนาญ โดยทั่วไปแล้วความลึกของมีดจะเพิ่มขึ้นเมื่อมีการใช้ ไวนิลที่มีความหนาขึ้น และจะลดลงเมื่อมีการใช้ ไวนิลที่บางลง

#### 5. กด สองครั้งเพื่อออกจากเมนูแรงกดของมีด

หลังจากตั้งค่าความลึกในการตัด และ/หรือแรงกดของมีด เป็นที่เรียบร้อยแล้วให้ตรวจสอบใบมีดที่ยื่นออกมาจากตัวมีดอย่างละเอียด และทดสอบการตัดบนเศษไวเนล

 **ข้อควรระวัง:** อย่าใช้งานเครื่องตัดหากใบมีดตัดทะลุส่วนหลังของวัสดุพิมพ์ เพราะจะก่อให้เกิดความเสียหายอย่างมากต่อแถบยางรองตัดและใบมีด

**ข้อควรระวัง:** สำหรับการตัดไวเนลส่วนใหญ่นั้น หัวใบมีดจะโผล่ออกมาจากส่วนล่างของตัวมีดเพียงเล็กน้อยและยากที่จะสังเกตเห็น ดังนั้นหากมองเห็นหัวใบมีดชัดเจน ควรปรับความลึกของการตัดใหม่

ทั้งนี้เพื่อป้องกันความเสียหายต่อเครื่องตัด ควรตรวจสอบความลึกของหัวใบมีดและคุณภาพการตัดในแต่ละครั้งที่มีการป้อนไวเนลประเภทอื่นเข้าไปยังเครื่องตัด

## การตั้งค่าความเร็วในการตัด


ความเร็วในการเคลื่อนที่ของเครื่องมือจะถูกกำหนดโดยพารามิเตอร์สี่ตัวด้วยกัน: ความเร็วและอัตราส่งขณะที่เครื่องมือกดลง และ ความเร็วและอัตราส่งขณะที่เครื่องมือยกขึ้น พารามิเตอร์ทั้งสี่นี้ถูกแทนที่ด้วยพารามิเตอร์เพียงตัวเดียว ดังนั้นคุณจึงสามารถเปลี่ยนความเร็วได้อย่างสะดวกและง่ายดาย

โดยพารามิเตอร์ดังกล่าวเรียกว่า *อัตราความเร็ว*; ซึ่งเป็นความเร็วของเครื่องตัดเมื่อเครื่องมือกดลง หากมีการเพิ่มหรือลดอัตราความเร็วดังกล่าว พารามิเตอร์อื่นๆ ก็จะถูกเพิ่มหรือลดตามไปด้วย








 **หมายเหตุ:** ความเร็วที่เครื่องตัดใช้เพื่อดึงวัสดุออกจากม้วนจะถูกกำหนดตายตัวไว้ที่ 200 มม./วินาที

### การตั้งค่าอัตราความเร็ว






1. เปิดเครื่องตัด


2. กด 



3. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
4. กด  เพื่อเลื่อนไปยัง **Settings** (การตั้งค่า) แล้วกด 
5. กด  เพื่อเปลี่ยนอัตราความเร็ว แล้วกด  เพื่อยืนยัน เครื่องหมายดอกจันที่ปรากฏขึ้นข้างอัตราความเร็ว เป็นการบ่งชี้ค่าที่มีการเลือกไว้
6. กด  สองครั้งเพื่อออกจากเมนู

### การกำหนดพารามิเตอร์ความเร็วแต่ละค่าด้วยตนเอง

1. เปิดเครื่องตัด
2. กด 
3. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
4. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Settings** (การตั้งค่า)


 **หมายเหตุ:** Velocity (อัตราความเร็ว) เป็นพารามิเตอร์หลักในการกำหนดความเร็ว ค่าเริ่มต้นของพารามิเตอร์อื่นอีกสามรายการจะถูกตั้งไว้ที่ AUTO (อัตโนมัติ) นั้นหมายถึง พารามิเตอร์อื่นๆ ดังกล่าวจะสัมพันธ์กับอัตราความเร็ว (ซึ่งเป็นความเร็วเมื่อเครื่องมือกดลง) ทั้งนี้คุณสามารถกำหนดค่าพารามิเตอร์ที่ระบุเป็น AUTO (อัตโนมัติ) ได้เอง แต่จะทำให้ค่าดังกล่าวไม่สัมพันธ์กับพารามิเตอร์อัตราความเร็วอีกต่อไป










## การปรับตั้งความยาว


เครื่องตัดได้รับการปรับตั้งมาจากโรงงานโดยกำหนดค่ามาตรฐานไว้ที่ 2 มม. สำหรับฟิล์มหล่อ และ 3 มม. สำหรับฟิล์มรีดไวเนล ปัจจัยการปรับตั้งต่างๆ สามารถผูกกับผู้ใช้ทั้งสี่รายได้ ซึ่งเป็นประโยชน์ในกรณีที่ป้ายเป็นแบบหลายสี เพื่อให้ส่วนที่มีสีต่างๆ สมดุลกัน แม้จะมีการใช้ประเภทไวเนลต่างกันก็ตาม

สำหรับการใช้งานทั่วไปไม่จำเป็นต้องปรับตั้งเครื่องตัดแต่อย่างใด สำหรับไวเนลมาตรฐาน ค่าความแม่นยำจะอยู่ที่ 0.2% อย่างไรก็ตามจำเป็นต้องใช้ความแม่นยำสูงสำหรับไวเนลหรือสีต่างๆ ก็ควรดำเนินการปรับตั้งค่าให้เรียบร้อย


1. เปิดเครื่องตัด บ่อน้ำสตูดิโอ และติดตั้งมีด












 **หมายเหตุ:** ยังใช้วัสดุพิมพ์ที่มีความกว้างและความยาวมากเท่าใด ก็ยิ่งทำให้การปรับตั้งเป็นไปอย่างแม่นยำมากขึ้นเท่านั้น ใช้ ไวเนลที่ความกว้างสูงสุด และมีความยาวเท่ากับ 1.5 เท่าของความกว้าง

2. กด 
3. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ
4. กด 
5. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Calibrations** (การปรับตั้ง) กด 
6. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Cal. length** (การปรับตั้งความยาว) แล้วกด 

7. กด  อีกครั้ง เครื่องตัดจะป้อนวัสดุพิมพ์แล้วเริ่มการปรับตั้งความยาว นำวัสดุพิมพ์ออกมา และวัดความยาวของเส้นตัด ความยาวที่ต้องป้อน คือ ระยะระหว่างเส้นที่ 1 และเส้นที่ 2 ดังแสดงด้านล่าง



 **หมายเหตุ:** เครื่องตัดจะทำงานได้แม่นยำตามระดับความแม่นยำในการปรับตั้งเท่านั้น หากอุปกรณ์การวัดที่คุณใช้ ไม่มีความแม่นยำ การปรับตั้งดังกล่าวจะลดความแม่นยำของเครื่องตัดลง ทั้งนี้เพื่อความแม่นยำสูงสุด คุณควรตั้งค่าหน่วยของเครื่องตัดให้เป็นแบบเมตริกเพื่อใช้ในการปรับตั้งตัวเครื่อง

8. ใช้ , ,  และ  เพื่อเปลี่ยนค่าบนหน้าจอให้ตรงกับความยาวที่คุณวัดได้ระหว่างเส้นทั้งสองตามความยาวของม้วนไวนิล
9. กด  เพื่อยืนยัน
10. ใช้ , ,  และ  เพื่อเปลี่ยนค่าบนหน้าจอให้ตรงกับความยาวที่คุณวัดได้ระหว่างเส้นทั้งสองตามความกว้างของม้วนไวนิล
11. กด  เพื่อยืนยัน
12. กด  สองครั้งเพื่อออกจากเมนู

## การเปลี่ยนผู้ใช้

ตัวเครื่องมาพร้อมกับการกำหนดค่าผู้ใช้สำหรับสี่ท่าน ซึ่งทั้งหมดมีพารามิเตอร์ที่เหมือนกัน คุณสามารถกำหนดค่าพารามิเตอร์ที่แตกต่างกันได้สำหรับผู้ใช้แต่ละราย เพื่อช่วยในการกำหนดค่าเครื่องตัดสำหรับงานหรือวัสดุพิมพ์ที่ต่างกันได้อย่างสะดวกและรวดเร็ว เพียงแค่เลือกเปลี่ยนผู้ใช้ท่านนั้น














 **หมายเหตุ:** โดยเบื้องต้นค่าพารามิเตอร์สำหรับผู้ใช้ทั้งหมดจะถูกกำหนดไว้เหมือนกัน


การตั้งค่าเหล่านี้เป็นตัวเลือกในการตัดที่สำคัญ ซึ่งสามารถบันทึกค่าสำหรับใช้กับผู้ใช้หลายคนได้:

- ความเร็ว | แรงดัน | ค่าชดเชย | เครื่องมือ
- การตั้งค่า FlexCut
- ค่าการปรับเทียบวัสดุพิมพ์และความยาว
- Overcut (การตัดเกิน)
- การพิมพ์แบบแผ่นเรียงต่อกัน

### เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์สำหรับผู้ใช้

1. เปิดเครื่องตัด
2. กด 

3. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
4. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนไปยัง **Configuration** (การกำหนดค่า) กด 
5. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **User** (ผู้ใช้) กด 
6. กด  อีกครั้ง ชื่อผู้ใช้ที่เลือกเอาไว้ในปัจจุบันจะปรากฏขึ้นบนหน้าจอ
7. กด  หรือ  เพื่อเปลี่ยนผู้ใช้
8. กด  เพื่อยืนยัน เครื่องหมายดอกจันที่ปรากฏข้างชื่อผู้ใช้ แสดงถึงผู้ใช้ที่ถูกเลือกไว้
9. กด  สองครั้งเพื่อออกจากเมนู

 **หมายเหตุ:** Velocity (อัตราความเร็ว) เป็นพารามิเตอร์หลักในการกำหนดความเร็ว ค่าเริ่มต้นของพารามิเตอร์อื่นอีกสามรายการจะถูกตั้งไว้ที่ AUTO (อัตโนมัติ) นั่นหมายถึง พารามิเตอร์อื่นๆ ดังกล่าวจะสัมพันธ์กับอัตราความเร็ว (ซึ่งเป็นความเร็วเมื่อเครื่องมือกดลง) ทั้งนี้คุณสามารถกำหนดค่าพารามิเตอร์ที่ระบุเป็น AUTO (อัตโนมัติ) ได้เอง แต่จะทำให้ค่าดังกล่าวไม่สัมพันธ์กับพารามิเตอร์อัตราความเร็วอีกต่อไป

## 4 การตัดวัสดุพิมพ์

### บทนำ

ระบบระบุตำแหน่งด้วยออปติคอล (OPOS) ที่มีความแม่นยำสูง ช่วยในการติดตามลายเส้น

โดยเซ็นเซอร์ OPOS ซึ่งติดอยู่ด้านใต้เครื่องมือ จะคอยตรวจสอบเครื่องหมายกำกับจุดตัดต่างๆ ที่พิมพ์อยู่บนวัสดุพิมพ์ จากนั้น OPOS จะใช้เครื่องหมายกำกับเหล่านี้เพื่อกำหนดตำแหน่งที่แม่นยำบนภาพกราฟิกที่ถูกรับเข้าไว้

 **หมายเหตุ:** กระบวนการบันทึกค่าดังกล่าวจะทำงานได้เฉพาะงานตัดที่จัดเตรียมบนซอฟต์แวร์ที่กำหนดเท่านั้น

เซ็นเซอร์จะกดลงโดยอัตโนมัติเมื่อมีการกำหนดตำแหน่งเครื่องหมายกำกับ และจะยกขึ้นเมื่อดำเนินการเสร็จสิ้น เซ็นเซอร์รุ่นปรับปรุงสามารถอ่านวัสดุและเครื่องหมายกำกับได้แทบทุกชนิด

### บาร์โค้ด HP

บาร์โค้ด HP เป็นกลุ่มองค์ประกอบที่พิมพ์บนวัสดุที่ต้องการตัด เพื่อช่วยให้เซ็นเซอร์ OPOS สามารถระบุสิ่งที่ต้องตัดและตำแหน่งที่ถูกต้องได้

ประกอบด้วยรายการต่อไปนี้:

- เครื่องหมายกำกับจุดตัด: รูปสี่เหลี่ยมจัตุรัสขนาดเล็กซึ่งช่วยให้เครื่องตัดระบุชิ้นงานได้แม่นยำ และช่วยชดเชยการเบี้ยวหรือการผิดรูปได้
- กรอบ: เส้นด้านบนและด้านล่างที่ช่วยในการชดเชยการงอผิดรูป และระบุงานพิมพ์ที่จะตัด

### การทำงานโดยอัตโนมัติ

ระหว่างการทำงานปกติของ OPOS คุณเพียงแค่งำหนดเครื่องมือให้อยู่เหนือสัญลักษณ์กำกับแรกเพื่อเริ่มงาน โดย OPOS จะช่วยให้คุณจัดการงานบางส่วนโดยอัตโนมัติ ซึ่งเป็นการลดภาระของผู้ใช้และระยะเวลาในการผลิตชิ้นงาน ระบบอัตโนมัติดังกล่าวแบ่งออกเป็นหลายประเภทด้วยกัน

- **Automatic start of the OPOS job** (การเริ่มงาน OPOS แบบอัตโนมัติ)

การทำงานดังกล่าวถูกควบคุมโดยพารามิเตอร์ **OPOS origin** (จุดเริ่มต้นของ OPOS) การผสมผสานระหว่างการตั้งค่าพารามิเตอร์นี้ และ/หรือการตั้งค่าจุดเริ่มต้นพิเศษระหว่างการป้อนวัสดุพิมพ์ ทำให้คุณไม่จำเป็นต้องตั้งเครื่องมือให้อยู่เหนือสัญลักษณ์กำกับแรกเพื่อเริ่มงาน OPOS

- **Multiple copies of the same job** (การสร้างหลายสำเนาสำหรับงานเดียวกัน)

เมื่อต้องตัดกราฟิกหลายชิ้น สิ่งที่คุณต้องทำมีเพียงแค่การเคลื่อนเซ็นเซอร์ OPOS เอาไว้เหนือสัญลักษณ์กำกับจุดเริ่มต้นของกราฟิกแรก โดยไม่จำเป็นต้องดำเนินการดังกล่าวอีกสำหรับภาพกราฟิกอื่นๆ

โดยสามารถใช้กับสถานการณ์ได้สองลักษณะ คือ:

- เมื่อมีการตัดกราฟิกหลายชิ้น หรือลำเนาหลายชิ้นของกราฟิกเดียวกัน บนแผ่นวัสดุเดียวกัน
- เมื่อมีการตัดกราฟิกเดียวกันบนแผ่นวัสดุพิมพ์หลายชิ้น

คุณสามารถควบคุมงานอัตโนมัติส่วนใหญ่ได้จากซอฟต์แวร์ควบคุมการตัด อย่างไรก็ตามหากจำเป็นต้องตัดกราฟิกเดียวกันตามลายเส้นให้ขาด ก็อาจต้องจัดการกับงานบางส่วนด้วยตนเองแม้มีการใช้งานอัตโนมัติ

ก่อนการใช้คุณสมบัติระบบอัตโนมัติ ควรตรวจสอบ RAM ของเครื่องตัดก่อน หาก RAM ของเครื่องตัดมีขนาดมากกว่าขนาดไฟล์งาน ก็สามารถใส่คุณสมบัติอัตโนมัติได้ หาก RAM ของเครื่องตัดมีขนาดน้อยกว่าขนาดไฟล์งาน จะไม่สามารถใช้คุณสมบัติอัตโนมัติได้


## จุดเริ่มต้นของ OPOS

พารามิเตอร์ **OPOS origin** (จุดเริ่มต้นของ OPOS) ถูกสร้างขึ้นเพื่อการตั้งค่ากระบวนการ OPOS โดยอัตโนมัติ โดยพารามิเตอร์นี้ประกอบด้วยค่าสี่ประการ ลักษณะการใช้งานจะขึ้นอยู่กับโหมด OPOS ที่เลือกไว้ ซึ่งสามารถดูได้จากเมนูย่อย **OPOS parameters** (พารามิเตอร์ของ OPOS) ในตัวเครื่อง หากโหมดของ OPOS ถูกตั้งไว้ที่ **OPOS barcode** (บาร์โค้ด OPOS) หรือ **OPOS sheet** (แผ่นวัสดุ OPOS) นั้นหมายถึง **OPOS origin** (จุดเริ่มต้นของ OPOS) จะไม่ส่งผลแต่อย่างใด การผสานค่าที่ใช้งานได้แสดงเอาไว้ดังตารางด้านล่าง

OPOS X	
สัญลักษณ์กำกับ	ระบุสัญลักษณ์กำกับ
เส้นแก้ไข XY	-
ตำแหน่งปัจจุบัน	ตำแหน่งปัจจุบัน
ศูนย์กลางของวัสดุพิมพ์	-

## การใช้ร่วมกับโหมด OPOS X

- **จุดเริ่มต้นของ OPOS ถูกกำหนดไว้ที่ 'Mark' (เครื่องหมายกำกับ)**

ซึ่งตั้งเอาไว้เป็นค่าเริ่มต้น เมื่อมีการรับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะแจ้งให้คุณตั้งเครื่องมือเหนือเครื่องหมายกำกับแรก และกด  จากนั้นเครื่องตัดจะค้นหาเครื่องหมายกำกับของ OPOS รอบตำแหน่งดังกล่าว

- **จุดเริ่มต้นของ OPOS ถูกกำหนดไว้ที่ 'Current position' (ตำแหน่งปัจจุบัน)**

เมื่อมีการรับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะค้นหาเครื่องหมายกำกับทันทีเมื่อได้รับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ โดยไม่มีการรอให้คุณเคลื่อนเครื่องมือ ดังนั้นคุณต้องจัดตำแหน่งเครื่องมือเหนือเครื่องหมายกำกับแรกในขณะที่มีการป้อนวัสดุพิมพ์

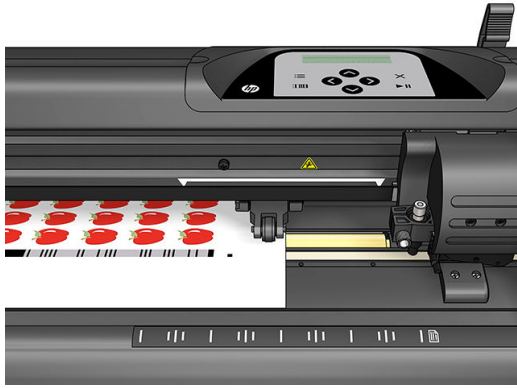
หากจุดเริ่มต้นของ OPOS ถูกกำหนดไว้ที่ **XY correction line** (เส้นแก้ไข XY) หรือ **Center of substrate** (ศูนย์กลางวัสดุพิมพ์) เครื่องตัดจะตอบสนองในลักษณะเดียวกับที่มีการตั้งพารามิเตอร์เอาไว้ที่ **Indicate mark** (ระบุเครื่องหมายกำกับ)

## การอ่านบาร์โค้ด HP

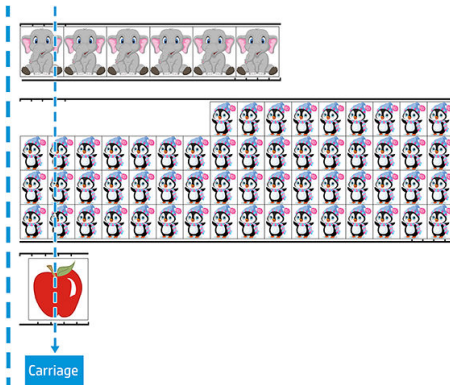
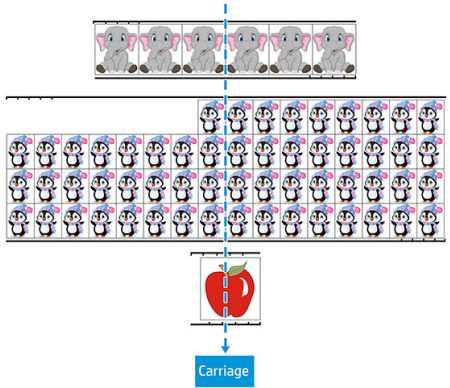
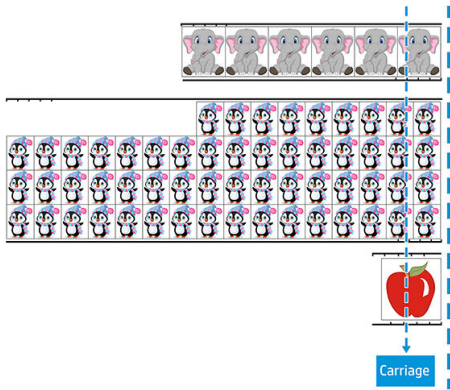
RIP บางโปรแกรมสามารถพิมพ์บาร์โค้ดพร้อมกับเครื่องหมายกำกับ OPOS ได้ โดยบาร์โค้ดนี้ใช้สำหรับระบุชิ้นงานและดึงข้อมูลการตัดโดยอัตโนมัติจากคอมพิวเตอร์

ทั้งนี้กระบวนการโดยสมบูรณ์มักถูกเริ่มจากคอมพิวเตอร์ ซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดมีปุ่มหรือคำสั่งที่ชื่อว่า **Scan a barcode** (สแกนบาร์โค้ด) อันดับแรกให้ตรวจสอบการป้อนวัสดุพิมพ์ให้เรียบร้อย

จัดวางแคร์เอาไว้ก่อนถึงบาร์โค้ด HP โดยใช้ลูกศร















หากมีชิ้นงานอื่นๆ บนแผ่นหรือม้วนวัสดุเดียวกัน แต่มีลักษณะการจัดตำแหน่งที่ต่างกัน ควรจัดแครี่ให้อยู่ในลักษณะดังแสดงด้านล่าง



คุณสามารถสั่งพิมพ์กระบวนการได้ทั้งจากคอมพิวเตอร์หรือจากแผงควบคุมด้านหน้าของเครื่องตัด

การสั่งพิมพ์จากแผงควบคุมด้านหน้าของเครื่องตัด:

1. เปิดเครื่องตัด
2. กด 
3. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
4. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Actions** (การกระทำ) กด 
5. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Media alignment** (การจัดตำแหน่งสื่อวัสดุ)
6. กด  โหมดการจัดตำแหน่งที่เลือกไว้ในปัจจุบันจะปรากฏบนหน้าจอ
7. กด  หรือ  เพื่อเปลี่ยนค่าให้เป็น **OPOS barcode** (บาร์โค้ด OPOS)
8. กด  เพื่อยืนยัน เครื่องหมายดอกจันปรากฏขึ้นข้างค่าดังกล่าว แสดงถึงค่าที่ถูกเลือกไว้
9. ป้อนรหัสพิมพ์ตามที่อยู่ภายในหัวข้อ [การกำหนดตำแหน่งเครื่องหมายกำกับในหน้า 30](#)

เครื่องตัดจะอ่านบาร์โค้ดและส่งข้อมูลบาร์โค้ดไปยังคอมพิวเตอร์

จากนั้นซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดจะส่งข้อมูลการตัดที่ถูกต้องไปยังเครื่องตัดโดยอัตโนมัติ

เครื่องตัดจะเริ่มการตรวจสอบเครื่องหมายกำกับ OPOS แล้วตัดชิ้นงาน

เซ็นเซอร์ OPOS จะเริ่มค้นหาชิ้นงานอื่นหลังจากเสร็จสิ้นชิ้นงานแรก และเริ่มการติดตามลายเส้นต่อไป

กระบวนการดังกล่าวจะเกิดขึ้นซ้ำไปเรื่อยๆ จนกว่างานตัดตามลายเส้นบนม้วนวัสดุที่ป้อนไว้จะเสร็จสิ้น

## ประเภทงาน

ชนิดงานเมื่ออยู่หลายประเภทด้วยกัน: โดยส่วนใหญ่แล้วจะเป็นงานพิมพ์และตัด และงานตัดโดยเฉพาะ ซึ่งทั้งสองอย่างต้องถูกจัดเตรียมผ่านคอมพิวเตอร์โดยใช้ซอฟต์แวร์ที่กำหนด


หากคุณสั่งงานตัดโดยเฉพาะ เครื่องตัดจะเริ่มทำงานทันที ดังนั้นควรตรวจสอบว่ามีรหัสพิมพ์เอาไว้เรียบร้อยแล้วก่อนสั่งงานตัด



งานพิมพ์และตัดจะมีการใส่บาร์โค้ด HP เอาไว้ระหว่างการพิมพ์ด้วย ซึ่งจะถูกอ่านโดย OPOS เพื่อใช้ระบุส่วนที่ต้องตัด โปรดดู [การอ่านบาร์โค้ด HP ในหน้า 25](#)

## การปรับตั้ง

หากต้องการยืนยันว่า OPOS ทำงานได้อย่างแม่นยำ จะต้องใช้การปรับตั้งสองครั้ง: การปรับตั้ง OPOS (โปรดดู [การปรับตั้งเซ็นเซอร์ OPOS ในหน้า 52](#)) และการปรับตั้งวัสดุพิมพ์ (โปรดดู [การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ในหน้า 18](#)) การปรับตั้ง OPOS เป็นการปรับตั้งระยะห่างระหว่างปลายมีดและเซ็นเซอร์ ส่วนการปรับตั้งวัสดุพิมพ์เป็นการระบุระดับการสะท้อนของสีของเครื่องหมายกำกับและสีของวัสดุให้แก่เครื่องตัด

 **หมายเหตุ:** แม้ว่าเซ็นเซอร์ OPOS จะได้รับการปรับตั้งมาจากโรงงานแล้วก็ตาม แต่ HP แนะนำให้มีการทดสอบการทำงานของพารามิเตอร์จากโรงงานผ่านเหมาะสมกับวัสดุที่คุณกำลังใช้หรือไม่ หากมีความแม่นยำไม่เป็นที่น่าพอใจให้ดำเนินการปรับตั้ง OPOS ใหม่

## การเปลี่ยนจุดเริ่มต้น

- กด , ,  หรือ  เพื่อเปลี่ยนจุดเริ่มต้น

วัสดุพิมพ์จะถูกเคลื่อนไปยังจุดเริ่มต้นที่กำหนดใหม่ และค่าดังกล่าวจะปรากฏบนหน้าจอ ค่า X เป็นระยะห่างจากจุดเริ่มต้นเดิม ค่า Y เป็นค่าความกว้างสูงสุดของการตัด

- กด  เพื่อสลับค่า Y ระหว่างค่าความกว้างสูงสุดของการตัด และค่าระยะห่างจากจุดเริ่มต้นเดิม

- กด  เพื่อสลับระหว่างค่าความยาวสูงสุดของการตัด และค่าระยะห่างจากจุดเริ่มต้นเดิม

ค่า X และ/หรือค่า Y จะสลับกัน

- กด  เมื่อได้จุดเริ่มต้นตามที่ต้องการ

เครื่องตัดจะเริ่มทำงาน และพร้อมรับข้อมูลจากคอมพิวเตอร์

- หรือกด  เพื่อยกเลิก

เครื่องตัดจะเคลื่อนไปยังจุดเริ่มต้นเดิมและพร้อมทำงาน

## การป้อนวัสดุเพิ่มเติม



ฟังก์ชันการป้อนวัสดุเพิ่มเติมช่วยในการกำหนดค่าจำกัดของแกน Y เพื่อให้เครื่องตัดสามารถตัดบริเวณนอกลูกกลิ้งหนีบได้ โดยต้องมีการป้อนวัสดุพิมพ์ให้เทียบร้อยก่อนใช้ฟังก์ชันนี้


1. กด 

2. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 

3. กด  > **Actions** (การกระทำ) กด 


4. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนไปยังเมนู **Extended load** (การป้อนวัสดุเพิ่มเติม)

5. กด  หรือ  เพื่อกำหนดค่าจำกัดใหม่ทางฝั่งขวา (จุดเริ่มต้น) หัวอุปกรณ์จะเคลื่อนไปยังจุดเริ่มต้นใหม่

6. กด  **Size** (ขนาด) ที่ระบุจะปรากฏบนหน้าจอ



7. กด  หรือ  เพื่อกำหนดค่าจำกัดใหม่ทางฝั่งซ้าย

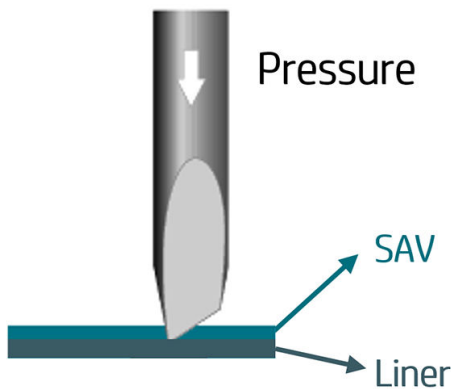
8. กด 

 **หมายเหตุ:** การตรวจสอบอาจทำงานได้ ไม่ถูกต้องเมื่อมีการใช้ โหมดนี้

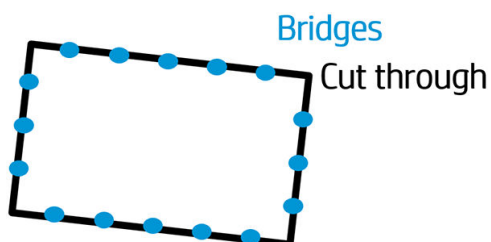
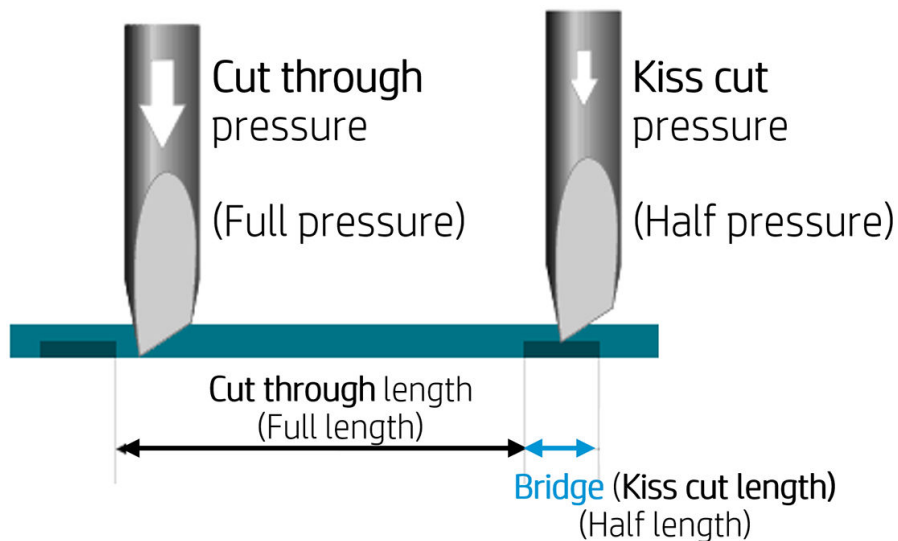
## ลักษณะการตัด

เครื่องตัดถูกพัฒนาขึ้นเพื่อรองรับการตัดสองลักษณะ:

- การตัดแบบไม่ทะลุ: การตัดแบบนี้จะตัดเฉพาะวัสดุพิมพ์ แต่ไม่ตัดแผ่นรองหลัง



- การตัดแบบทะลุ (เรียกว่า FlexCut บนแผงควบคุมด้านหน้าของเครื่องตัด) การตัดแบบนี้จะตัดทะลุทั้งวัสดุพิมพ์และแผ่นรองหลัง โดยจะมีบางส่วนที่ไม่ถูกตัด (จุดเชื่อม) เพื่อให้วัสดุพิมพ์ยังคงอยู่ติดกัน เมื่อเสร็จงาน ก็สามารถดึงชิ้นส่วนที่ตัดออกมาได้ตามต้องการ แม้ว่าตัวเครื่องจะสามารถตัดรูปทรงใดๆ ก็ได้ แต่จะมีความแม่นยำเฉพาะกับรูปทรงพื้นฐานเท่านั้น โปรดดู [การตัดแบบทะลุ](#) ในหน้า 31



















# การทำงานของ OPOS โดยละเอียด

## การป้อนงานพิมพ์ไปยังเครื่องตัด

ป้อนงานพิมพ์ไปยังเครื่องตัดตามปกติ (โปรดดูใน [ส่วนสุดท้ายของคู่มือ](#) หน้า 12) ตรวจสอบเครื่องหมายกำกับซึ่งใช้กำหนดจุดเริ่มต้นให้อยู่ในตำแหน่งมุมขาล่างของเครื่องตัด










## เปลี่ยนการตั้งค่า OPOS ด้วยตนเอง






1. เปิดเครื่องตัด
2. กด 
3. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
4. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนไปยัง **Configuration** (การกำหนดค่า) กด 
5. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **OPOS parameters** (พารามิเตอร์ของ OPOS) กด 
6. กด  หรือ  เพื่อเลือกพารามิเตอร์ที่ต้องการเปลี่ยนหรือเลือก พารามิเตอร์ที่เลือกได้ประกอบด้วย **OPOS origin** (จุดเริ่มต้นของ OPOS), **Sheet mode** (โหมดแผ่นวัสดุ) และ **Panels** (การทำงานแบบแผง)
7. กด  เพื่อยืนยัน ค่าของพารามิเตอร์ที่เลือกไว้จะปรากฏบนหน้าจอ
8. กด  หรือ  เพื่อเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์
9. กด  เพื่อยืนยัน เครื่องหมายดอกจันปรากฏขึ้นข้างค่าดังกล่าว แสดงถึงค่าที่ถูกเลือกไว้
10. กด  หนึ่งครั้งเพื่อเลือกพารามิเตอร์อื่น หรือกดสองครั้งเพื่อออกจากเมนู

## การกำหนดตำแหน่งเครื่องหมายกำกับ



ซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดส่วนใหญ่จะตั้งกระบวนการป้อนวัสดุพิมพ์แบบพิเศษหลังจากที่มีการส่งค่าพารามิเตอร์ หากซอฟต์แวร์ไม่ดำเนินการดังกล่าวนี้ คุณสามารถตั้งกระบวนการป้อนวัสดุจากแผงควบคุมด้านหน้าของเครื่องตัดได้

### การกำหนดตำแหน่งเครื่องหมายกำกับด้วยตนเอง

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. กด 
3. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
4. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Actions** (การกระทำ) กด 
5. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Media alignment** (การจัดตำแหน่งสื่อวัสดุ) กด  จากนั้นจะมีข้อความแจ้งให้คุณตั้งค่ามิติเหนือสัญลักษณ์กำกับแรกตามแนวขวางของหน้าจอ

- ใช้ , ,  และปุ่ม  เพื่อกำหนดตำแหน่งของมีด
- กด  เครื่องตัดจะคลายวัสดุพิมพ์ออกมาเพื่อตรวจสอบความยาวให้ตรงตามพารามิเตอร์ของ OPOS จากนั้นจะอ่านสัญลักษณ์กำกับ

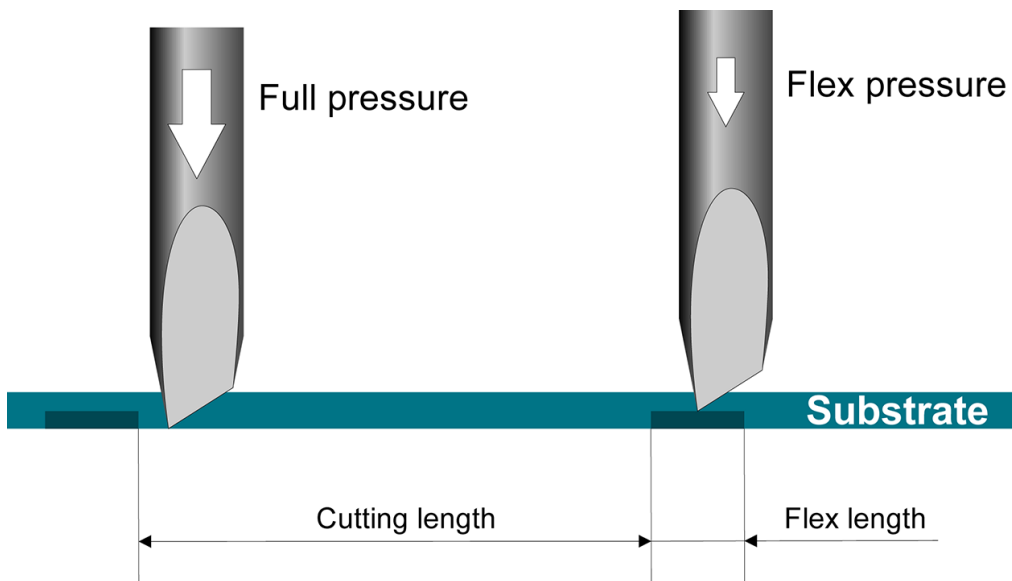
 **หมายเหตุ:** หากไม่สามารถอ่านสัญลักษณ์กำกับได้ คุณต้องปรับตำแหน่งของมีดแล้วลองใหม่อีกครั้ง หรือยกเลิกกระบวนการดังกล่าว

 **หมายเหตุ:** หากพบข้อผิดพลาดหรือเครื่องตัดไม่สามารถอ่านสัญลักษณ์กำกับได้หลังจากลองดำเนินการใหม่แล้วสามครั้ง จะมีความปรากฏขึ้นดังนี้: **Markers could not be sensed, press** (ไม่สามารถตรวจจับสัญลักษณ์กำกับได้ให้กด)  **to continue** (เพื่อดำเนินการต่อ)









## การตัดแม่เหล็ก

การตัดแม่เหล็กเน้นไปที่การตัดรูปทรงแม่เหล็กพื้นฐานทั่วไป (เช่น รูปสี่เหลี่ยม) โดยมีใช้ร่วมกับการตัดตามลายเส้น

เส้นตัดที่มีการคั่นเป็นช่วง (ด้วยจุดเชื่อม) จะช่วยให้วัสดุพิมพ์ยังคงยึดติดอยู่ด้วยกัน เมื่อเสร็จงาน ก็สามารถดึงชิ้นส่วนที่ตัดออกมาได้ตามต้องการ




## การตั้งพารามิเตอร์


- เปิดเครื่องตัด
- กด 
- กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
- กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **FlexCut** กด 
- กด  หรือ  เพื่อเลือกพารามิเตอร์ของ FlexCut พารามิเตอร์ที่เลือกได้ ประกอบด้วย **Full pressure** (แรงกดสูงสุด), **Full length** (ความยาวสูงสุด), **Full velocity** (อัตราความเร็วสูงสุด), **Half pressure** (แรงกดครึ่งหนึ่ง) และ **Half length** (ความยาวครึ่งหนึ่ง)

6. กด  หรือ  เพื่อเปลี่ยนค่าของพารามิเตอร์ที่เลือกไว้


7. กด  เพื่อยืนยัน เครื่องหมายดอกจันปรากฏขึ้นข้างค่าดังกล่าว แสดงถึงค่าที่ถูกเลือกไว้

 **หมายเหตุ:** ทั้งนี้ไม่จำเป็นต้องกำหนดค่า **On (เปิด)** ให้กับ FlexCut หากซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดสามารถจำแนกระหว่างเส้นสำหรับตัดตามลายเส้นและเส้นสำหรับ FlexCut ได้

 **คำแนะนำ:** อาจเป็นการยากในการแนะนำค่าที่เหมาะสมสำหรับ FlexCut สำหรับไวเนลแบบมีกาวโดยทั่วไป แนะนำให้ตั้งค่าดังต่อไปนี้ **FlexCut mode (โหมดการทำงานของ FlexCut): Accurate (ความแม่นยำ); Full pressure (แรงกดสูงสุด): 160 g; Full pressure cut-length (ความยาวการตัดสำหรับแรงกดสูงสุด): 10 มม.; Flex pressure (แรงกดแบบเฟล็กซ์): 80 g; Flex pressure cut-length (ความยาวการตัดสำหรับแรงกดแบบเฟล็กซ์): 0.8 มม.**

8. คุณสามารถกด  ขณะใดก็ได้ระหว่างการตั้งค่าพารามิเตอร์เพื่อตรวจสอบผลลัพธ์ เครื่องตัดจะตัดรูปทรงเพื่อตรวจสอบผลลัพธ์ของการตั้งค่าดังกล่าวว่าใช้งานได้หรือไม่

9. ตรวจสอบผลลัพธ์ให้เป็นที่พึงพอใจ หากไม่พอใจกับผลลัพธ์ให้ลองเปลี่ยนพารามิเตอร์หนึ่งใดข้างต้น การปรับลดอัตราความเร็วจะช่วยให้ได้ผลลัพธ์ที่ดีขึ้น คุณไม่ควรใช้ความเร็วในการตัดเกิน 400 มม./วินาที ภายใต้อัตราการตัดที่เกิน 170 g

 **หมายเหตุ:** ทั้งนี้การหาจุดสมดุลที่เหมาะสมระหว่างความลึกของการตัดที่พอดี (เพื่อให้ตั้งชิ้นส่วนต่างๆ ออกมาได้ง่าย) และการตัดไม่ให้สึกเกินไป (เพื่อให้วัสดุพิมพ์ยังคงสภาพระหว่างการตัด) ถือเป็นสิ่งที่ไม่ง่ายนัก บางครั้งอาจหาจุดสมดุลดังกล่าวไม่ได้ นั่นหมายถึงไม่สามารถตัดวัสดุพิมพ์แบบหยาบโดยที่ให้ผลลัพธ์อันเป็นที่พึงพอใจได้

 **หมายเหตุ:** พารามิเตอร์ของ FlexCut นี้จะใช้หน่วยแบบเมตริกเท่านั้น ไม่ว่าจะมีการตั้งพารามิเตอร์ **Units (หน่วยวัด)** เอาไว้ในเมนูใดก็ตาม

 **คำแนะนำ:** เมื่อใช้การตัดแบบทะลุ เส้นขนานที่ใช้ควรห่างจากกันอย่างน้อย 1 ซม. มิฉะนั้นขณะที่ตัดเส้นที่สอง อาจเกิดการหย่อนที่เส้นแรกและก่อให้เกิดปัญหาได้


10. กด  เพื่อยืนยัน

11. กด  เพื่อออกจากเมนู FlexCut

12. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนไปยังเมนู **Panels (การทำงานแบบแผง)** กด 

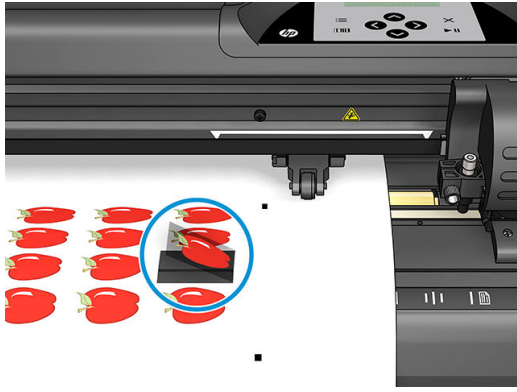
13. กด  หรือ  เพื่อเลือกพารามิเตอร์ของแผงควบคุมที่ต้องการ

14. กด  หรือ  เพื่อเปลี่ยนค่าของพารามิเตอร์ที่เลือกไว้

 **คำแนะนำ:** การตั้งค่าที่แนะนำ: **Panels (การทำงานแบบแผง): On (เปิด); Panel size (ขนาดแผง): 3-10 ซม.; Recut (การตัดซ้ำ): Off (ปิด); Sorting (การเรียงลำดับ): On (เปิด)**

15. กด  เพื่อยืนยัน เครื่องหมายดอกจันปรากฏขึ้นข้างค่าดังกล่าว แสดงถึงค่าที่ถูกเลือกไว้

16. กด  สองครั้ง



---

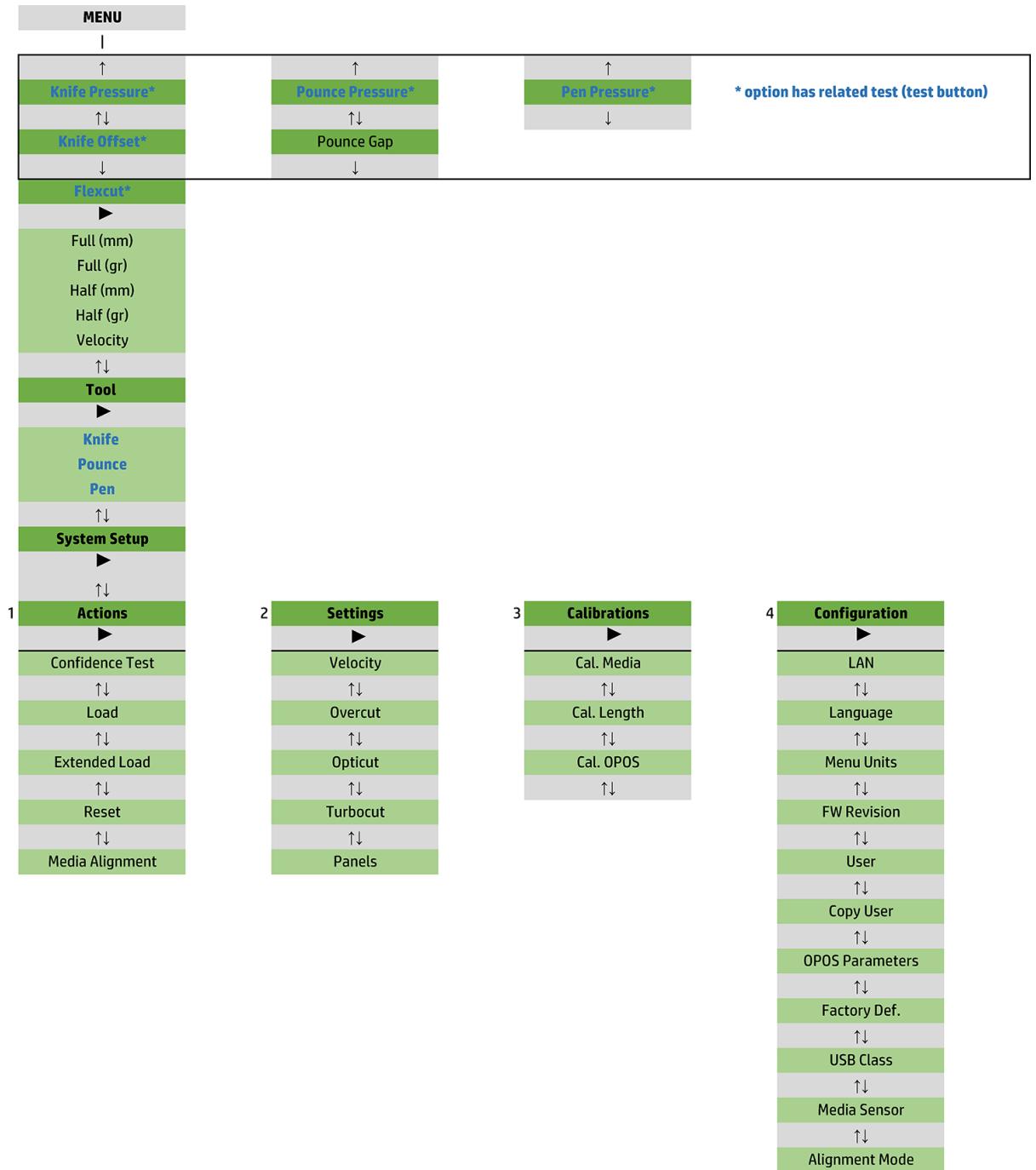
## 5 การทำงานของเครื่องตัดโดยละเอียด

### บทนำ

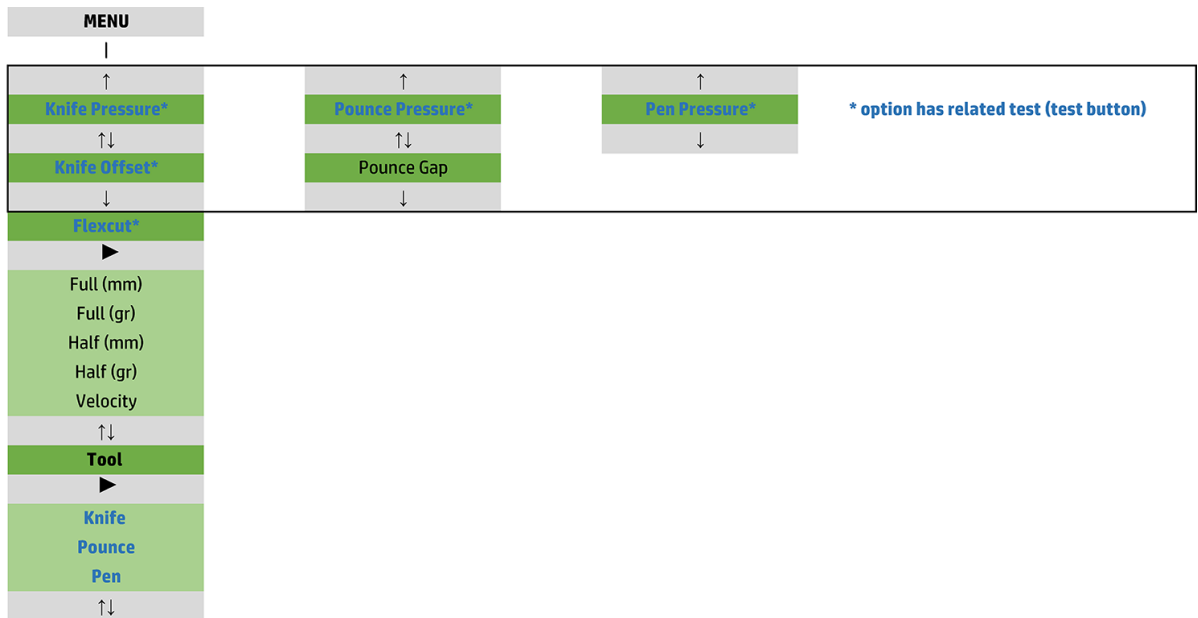
เนื้อหาในบทนี้ประกอบด้วยรายการพารามิเตอร์ทั้งหมดโดยละเอียดที่สามารถเลือกเปลี่ยนได้ และการทดสอบที่สามารถดำเนินการได้ผ่านแผงควบคุมด้านหน้าของเครื่องตัด

โดยก่อนหน้านี้ได้มีการอธิบายการทำงานที่ซับซ้อนของแผงควบคุมด้านหน้าไว้แล้ว เนื้อหาในบทนี้สามารถใช้เพื่ออ้างอิงถึงการตั้งค่าพารามิเตอร์หรือการทดสอบ ซึ่งอาจเป็นรายการที่มีการใช้งานไม่บ่อยนัก

ระบบเมนูประกอบด้วยเมนูหลักและเมนูติดตั้งระบบจำนวนสี่รายการ



## เมนูหลัก



## แรงกด

แรงกดจะขึ้นต้นด้วยชื่อเครื่องมือ พารามิเตอร์นี้ถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [การตั้งความลึกและแรงกดของมีดในหน้า 19](#)

## การชดเชยของมีด

พารามิเตอร์นี้ถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [เปลี่ยนค่าชดเชยใบมีดลงในหน้า 48](#)

## ช่องว่างของการฉา

พารามิเตอร์นี้ใช้กับอุปกรณ์เสริมพิเศษ

เมนูย่อยช่องว่างของการฉาใช้เพื่อกำหนดหรือแก้ไขระยะห่างระหว่างรูฉา โดยค่าเริ่มต้นของช่องว่างของการฉาอยู่ที่ 1 มม.

หลังจากกด แล้วให้กด หรือ จนได้ค่าช่องว่างของการฉาที่ต้องการ แล้วกด เพื่อยืนยัน

โดยสามารถตั้งค่าดังกล่าวได้ระหว่าง 1 มม. ถึง 50 มม

## FlexCut

คุณสามารถตั้งค่า FlexCut ได้โดยเอาไว้ที่ **Off** (ปิด) **Fast** (ฉิว) หรือ **Accurate** (แม่นยำ) หากเครื่องตัดถูกกำหนดค่าไว้ที่ **Fast** (ฉิว) หรือ **Accurate** (แม่นยำ) ตัวเครื่องจะตัดความยาวบางส่วนด้วยแรงกดสูงสุดและความยาวบางส่วนด้วยแรงกดที่ลดลง คุณสมบัติ FlexCut มีประโยชน์ในการตัดวัสดุที่ขาดทะเลลุ นอกจากนี้ยังช่วยให้วัสดุพิมพ์ยังคงยึดติดอยู่ด้วยกันโดยอาศัยจุดเชื่อมต่อวัสดุพิมพ์ขนาดเล็ก

- **Fast** (ฉิว) เป็นโหมดที่ทำงานได้ฉิวที่สุด แต่มีความแม่นยำต่ำ เพราะมีการเปลี่ยนแปลงแรงกดระหว่างการตัด
- **Accurate** (แม่นยำ) เป็นโหมดที่ทำงานช้าลง แต่มีความแม่นยำเพิ่มขึ้นมาก เพราะเครื่องตัดจะหยุดทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแรงกด



พารามิเตอร์ของ FlexCut โดยทั่วไปไม่มีทำรายการด้วยกัน คือ:


- **Full pressure** (แรงกดสูงสุด): พารามิเตอร์นี้เป็นการกำหนดให้ใช้แรงกดสูงสุด โดยใช้ระหว่างอยู่ในโหมด FlexCut
- **Full pressure cut length** (ความยาวการตัดสำหรับแรงกดสูงสุด): พารามิเตอร์นี้เป็นการกำหนดความยาวในการตัดเมื่อใช้แรงกดสูงสุด โดยมากคือความยาวที่จะถูกตัดไปตลอดทาง
- **Flex pressure cut length** (ความยาวการตัดสำหรับแรงกดแบบเฟล็กซ์): พารามิเตอร์นี้เป็นการกำหนดความยาวในการตัดด้วยแรงกดที่ลดลงหรือไม่ใช้แรงกด โดยมากมักเป็นค่าที่น้อยกว่าค่าความยาวการตัดสำหรับแรงกดสูงสุดอยู่เป็นจำนวนมาก ความยาวของจุดเชื่อมต่อวัสดุพิมพ์
- **FlexCut pressure** (แรงกดของ FlexCut): พารามิเตอร์นี้เป็นการกำหนดแรงกดของความยาวการตัดสำหรับแรงกดแบบเฟล็กซ์ โดยมากมักใช้แรงกดที่ลดลง เพื่อให้มีดลากผ่านวัสดุพิมพ์หรือตัดลงไปเพียงครึ่งทางเท่านั้น
- **FlexCut velocity** (อัตราความเร็วของ FlexCut): FlexCut มีการใช้แรงกดของมีดที่สูงขึ้น แรงกดของมีดที่สูงขึ้นทำให้ต้องใช้ความเร็วการตัดที่ลดลง พารามิเตอร์นี้ช่วยในการกำหนดอัตราความเร็วของ FlexCut แยกจากอัตราความเร็วของการตัดตามปกติ

โปรดดู [การตัดแบบทะลุในหน้า 31](#) สำหรับรายละเอียดเพิ่มเติม


## เครื่องมือ

วิธีการเปลี่ยนเครื่องมือถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [การตั้งค่าประเภทเครื่องมือในหน้า 54](#)


## การติดตั้งระบบ

กด  เพื่อเข้าสู่พารามิเตอร์และการทดสอบภายในอื่น ๆ

### การกระทำ

1	<b>Actions</b>
	
	Confidence Test
	↑↓
	Load
	↑↓
	Extended Load
	↑↓
	Reset
	↑↓
	Media Alignment

### การทดสอบความแน่นอน

การทดสอบความแน่นอนเป็นการทดสอบทางไฟฟ้าและทางกลของเครื่องตัดอย่างรวดเร็วเพื่อตรวจสอบความสมบูรณ์ในการทำงาน โดยควรีใช้แผ่นฉลุดูพิมพ์อย่างต่ำขนาด A3/B เพื่อการทดสอบดังกล่าว แผ่นฉลุดูจะถูกตัดทางฝั่งซ้ายโดยเสมอ กด  เพื่อเริ่มการทดสอบ

### การป้อนฉลุดูพิมพ์

เมนูนี้ ใช้เพื่อการป้อนแผ่นฉลุดูพิมพ์ โดยระหว่างขั้นตอนดังกล่าว คุณสามารถกำหนดความยาวสูงสุดของวัสดุพิมพ์ได้

### การป้อนฉลุดูเพิ่มเติม

พารามิเตอร์นี้ถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [การป้อนฉลุดูเพิ่มเติมในหน้า 28](#)

### รีเซ็ต

คำสั่ง **Reset** (รีเซ็ต) เป็นการคืนค่าแรกเริ่มทั้งหมดของเครื่องตัด กด  เพื่อดำเนินการรีเซ็ต

### การจัดตำแหน่งสื่อวัสดุ

**Align load** (การป้อนแบบจัดตำแหน่ง) เป็นกระบวนการป้อนฉลุดูพิมพ์แบบพิเศษเพื่อกำหนดตำแหน่งเครื่องหมายกำกับ เพื่อให้งานที่พิมพ์ไว้แล้วสามารถนำมาตัดตามลายเส้นได้ พารามิเตอร์นี้ถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [การกำหนดตำแหน่งเครื่องหมายกำกับในหน้า 30](#)

## การตั้งค่า

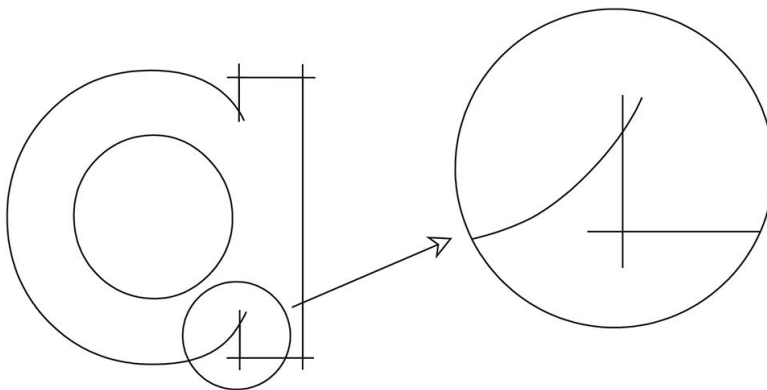
2	<b>Settings</b>
	▶
	Velocity
	↑↓
	Overcut
	↑↓
	Opticut
	↑↓
	Turbocut
	↑↓
	Panels

## อัตราความเร็ว

เมนูนี้รวบรวมพารามิเตอร์ทั้งหมดที่ส่งผลต่อความเร็วในการทำงานของเครื่องตัด โดยการตั้งค่าอัตราความเร็วและอัตราเร่งได้ถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [การตั้งค่าความเร็วในการตัด](#) ในหน้า 20

## การตัดเกิน

เมนูย่อย **Overcut** (การตัดเกิน) ใช้ในการกำหนดระยะการตัดเกินเพื่อให้ตั้งชิ้นงานตัดออกมาได้ง่ายขึ้น โดยแต่ละครั้งที่ไม่มีดยกขึ้นหรือลง เครื่องตัดจะตัดเกินเส้นปกติที่กำหนด ภาพประกอบด้านล่างแสดงถึงการตัดเกินด้วยมิตตามแนวต่างๆ ตัวอย่างชิ้นงานตัดที่ใช้ไม้มีดแบบลากจะมีการตัดเกินในลักษณะที่น้อยกว่า เพราะมีการยกขึ้นหรือลงน้อยครั้งกว่า (ปกติแล้วมีเพียงหนึ่งครั้งต่อการตัดเส้นโค้ง/อักษร) คุณสามารถปิดใช้งานการตัดเกินได้ (=0) หรือตั้งให้เป็นค่าใดๆ ก็ได้ระหว่าง 0 (= ปิด) และ 10 โดยแต่ละหน่วยนั้นมีขนาด 0.1 มม



กด ▶▶ ใช้ ◀ หรือ ▶ เพื่อเปลี่ยนค่า กด ▶▶ เพื่อยืนยันหรือกด ✕ เพื่อยกเลิก ค่าเริ่มต้นของการตัดเกินจะอยู่ที่ 1


## OptiCut

**OptiCut** ช่วยเพิ่มคุณภาพการตัดในกรณีที่มีมิตลึ้มไม่คมหรือได้รับการปรับตั้งโดยไม่ถูกต้อง

กด ▶▶ ใช้ ◀ หรือ ▶ เพื่อตั้งค่าเปิดหรือปิดสำหรับ **OptiCut** กด ▶▶ เพื่อยืนยันหรือกด ✕ เพื่อยกเลิก โดยระบบจะตั้งค่าเริ่มต้นของ **OptiCut** ไว้ที่การปิดใช้งาน

## TurboCut

**TurboCut** ช่วยเพิ่มความเร็วในการผลิตชิ้นงานด้วยการสั่งให้มีการลากไม้มีดเร็วขึ้นโดยไม่มีเพิ่มความเร็วโดยรวมของเครื่องตัด ระยะผลลัพท์ใช้ในการตัดจะลดลงโดยชัดเจน โดยเฉพาะเมื่อตัดชิ้นงานขนาดเล็กหรืองานที่มีรายละเอียด อย่างไรก็ตามหากเป็นวัสดุที่มีความหนากว่าปกติ ชิ้นงานตัดที่ได้อาจไม่ดีนักหากเปิดใช้คุณสมบัตินี้

กดปุ่ม TurboCut จากนั้นใช้  หรือ  เพื่อเปิดหรือปิดใช้งาน TurboCut กด  เพื่อยืนยันหรือกด  เพื่อยกเลิก โดยระบบจะตั้งค่าเริ่มต้นของ TurboCut ไว้ที่การเปิดใช้งาน

## การทำงานแบบแผง

เมนูย่อยของ Panels (การทำงานแบบแผง) ประกอบด้วยพารามิเตอร์ที่รายการด้วยกัน

- **Panels** (การทำงานแบบแผง): ใช้พารามิเตอร์นี้เพื่อเปิดหรือปิดการทำงานแบบแผง
- **Panel size** (ขนาดแผง): ใช้พารามิเตอร์นี้เพื่อกำหนดความยาวของการทำงานแบบแผง
- **Panel replot** (การพล็อตแผงใหม่): ใช้พารามิเตอร์นี้เพื่อกำหนดให้มีการตัดชิ้นงานมากกว่าหนึ่งครั้งที่ละแผงงาน โดยคำสั่งการพล็อตแผงใหม่เหมาะกับกรณีที่วัสดุพิมพ์มีความหนาหรือตัดได้ยาก ค่าพารามิเตอร์ในส่วนนี้จะไม่มีผลหากไม่มีการเปิดใช้งานแบบแผง หากกำหนดค่าพารามิเตอร์ไว้ที่ 0 หมายถึง เครื่องตัดจะตัดแต่ละแผงงานเพียงหนึ่งครั้งเท่านั้น หากกำหนดค่าไว้ที่ 1 เครื่องตัดจะตัดแต่ละแผงงานจำนวนสองครั้ง
- **Sort vectors** (การเรียงลำดับเวกเตอร์): โปรดดูด้านล่าง

## การเรียงลำดับเวกเตอร์

การเรียงลำดับเวกเตอร์เป็นเมนูย่อยในเมนู Panels (การทำงานแบบแผง) และถือเป็นเมนูที่มีความสำคัญ จึงได้อธิบายแยกไว้ในส่วนนี้ โดยมีตัวเลือกอยู่สามรายการในเมนูนี้ ซึ่งก็คือ:

- **Off** (ปิด): เมื่อการเรียงลำดับเวกเตอร์ถูกปิดไว้ เครื่องตัดจะไม่ปรับปรุงส่วนใดๆ เกี่ยวกับเวกเตอร์ดังกล่าว ควรใช้การตั้งค่านี้เมื่อต้องการใช้ระบบอัจฉริยะของไดเรกเตอร์เครื่องตัด
- **Directional** (ตามทิศทาง): หากตั้งค่าเอาไว้ที่การทำงานตามทิศทาง เวกเตอร์จะได้รับการปรับปรุงตามทิศทางการตัด (การเคลื่อนวัสดุพิมพ์) โดยใช้เมื่อต้องมีการตั้งค่าแรงกดเครื่องตัดในระดับสูง (เช่น ระหว่างการตัดแบบทะลุ)
- **Starting point** (จุดเริ่มต้น): ตัวเลือกนี้ใช้เพื่อปรับปรุงจุดเริ่มต้นเพื่อให้เส้นโค้งบรรจบกัน โดยใช้ในกรณีที่เกิดเห็นผา เส้นโค้งไม่บรรจบกันตามที่ควรเป็น

การทำงานแบบแผงสามารถใช้ประโยชน์ได้หลายรูปแบบ การตั้งค่าโดยทั่วไปสำหรับการใช้งานสองลักษณะหลักนั้น แสดงไว้ตามด้านล่างนี้:

- การตัดแบบทะลุ: ดึงอธิบายไว้ใน [การตัดแบบทะลุในหน้า 31](#) โดยมีค่าที่ตั้งค่าทั่วไปของพารามิเตอร์เอาไว้ที่: **Panels** (การทำงานแบบแผง): **On** (เปิด); **Panel size** (ขนาดแผง): 5–10 ซม.; **Panel replot** (การพล็อตแผงใหม่): **Off** (ปิด); **Vector sorting** (การเรียงลำดับเวกเตอร์): **Directional** (ตามทิศทาง)
- การติดตามวัสดุพิมพ์ที่มีความซับซ้อน: โดยมีค่าที่ตั้งค่าทั่วไปของพารามิเตอร์เอาไว้ที่: **Panels** (การทำงานแบบแผง): **On** (เปิด); **Panel size** (ขนาดแผง): 3–10 ซม.; **Panel replot** (การพล็อตแผงใหม่): **On/Off** (เปิด/ปิด) ขึ้นอยู่กับความหนาของวัสดุพิมพ์ **Vector sorting** (การเรียงลำดับเวกเตอร์): **Directional/Off** (ตามทิศทาง/ปิด) ขึ้นอยู่กับแรงกดของมีดที่ใช้และพื้นหลังของวัสดุพิมพ์

## การปรับตั้ง

3	<b>Calibrations</b>
	▶
	Cal. Media
	↑↓
	Cal. Length
	↑↓
	Cal. OPOS
	↑↓

### การปรับตั้งสื่อวัสดุ

การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ช่วยให้เซ็นเซอร์สามารถตรวจพบเครื่องหมายกำกับได้ โดยได้อธิบายไว้ใน [การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ในหน้า 18](#)

### ความยาวการปรับตั้ง

การปรับตั้งความยาวช่วยในการปรับความยาวของเส้นตัดภายใต้ข้อกำหนดที่ระบุ ตัวอย่างเช่น หากเส้นตัดควรวัดได้ 100 มม. พอดี เครื่องตัดจะถูกปรับให้เหมาะสมกับส่วนต่างที่ไม่ถูกต้องดังกล่าว

โดยการปรับตั้งได้อธิบายไว้ใน [การปรับตั้งความยาวในหน้า 21](#)

### การปรับตั้ง OPOS

การปรับตั้ง OPOS เป็นการปรับตั้งระยะห่างระหว่างเซ็นเซอร์ OPOS และปลายมีด โดยได้อธิบายไว้ใน [การปรับตั้งเซ็นเซอร์ OPOS ในหน้า 52](#)

## การกำหนดค่า

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






## LAN

ตัวเลือกนี้จะแสดงถึงการตั้งค่า LAN ให้แก่เครื่องตัด

## ภาษา

เมนูย่อยดังกล่าวนี้ใช้เพื่อการเลือกภาษาสำหรับใช้กับแผงควบคุมด้านหน้า เมื่อเปิดเครื่องตัดขึ้นมาใหม่เป็นครั้งแรก ตัวเครื่องจะให้เลือกภาษาที่ต้องการ ขณะเดียวกันก็ยังสามารถเปลี่ยนแปลงค่าของรายการดังกล่าวได้ทุกเมื่อด้วย

โดยภาษาที่รองรับประกอบด้วยภาษาอังกฤษ, สเปน, ฝรั่งเศส, เนเธอร์แลนด์, อิตาลี, เยอรมัน และโปแลนด์

กด  ใช้  หรือ  เพื่อเลือกภาษา กด  เพื่อยืนยันหรือกด  เพื่อยกเลิก ตัวเครื่องจะเลือกภาษาเริ่มต้นเอาไว้ให้เมื่อมีการเปิดใช้เครื่องตัดเป็นครั้งแรก

## หน่วยวัดของเมนู

ตัวเลือกนี้ใช้เพื่อกำหนดค่าความถี่และขนาดที่แสดงผลในหน่วยวัดแบบเมตริก หรือระบบหน่วยวัดของอังกฤษ/สหรัฐฯ

กด  ใช้  หรือ  เพื่อเลือกหน่วยมาตราวัด กด  เพื่อยืนยันหรือกด  เพื่อยกเลิก โดยหน่วยวัดเริ่มต้นจะถูกกำหนดไว้ให้ทันทีเมื่อมีการเปิดเครื่องตัดขึ้นมาเป็นครั้งแรก

## การปรับปรุงเฟิร์มแวร์

ตัวเลือกนี้ช่วยให้คุณสืบดูเลขเวอร์ชันของเฟิร์มแวร์ ซึ่งมักเป็นประโยชน์ต่อช่างเทคนิคในการวินิจฉัยปัญหาทางโทรศัพท์

## คัดลอกผู้ใช้

ตัวเลือกนี้ช่วยในการคัดลอกการตั้งค่าทั้งหมดของผู้ใช้รายหนึ่งไปยังผู้ใช้รายอื่นที่เลือก

## พารามิเตอร์ของ OPOS

เมนูย่อยการตั้งค่า OPOS ใช้เพื่อการเปลี่ยนพารามิเตอร์ต่างๆ ของ OPOS ผ่านแผงควบคุมด้านหน้า โดยได้อธิบายไว้ใน [เปลี่ยนการตั้งค่า OPOS ด้วยตนเองในหน้า 30](#)

### พารามิเตอร์พิเศษ

- **Sheet mode** (โหมดแผ่นวัสดุ)
- **Panels** (การทำงานแบบแผง) สิ่งงานให้มีการอ่านเครื่องหมายกำกับในลักษณะเป็นแผง โดยหากใช้ตัวเลือกนี้ เช่น เซอร์ OPOS จะอ่านเครื่องหมายกำกับตามขนาดแผง แทนที่การอ่านค่าแบบรวมทั้งหมด  
  
คุณสามารถตั้งค่า **Panels** (การทำงานแบบแผง) เอาไว้ที่ **On** (เปิด) หรือ **Off** (ปิด) ก็ได้ หากตั้งค่าไว้ที่ **On** (เปิด) เช่น เซอร์จะเรียกอ่านเฉพาะเครื่องหมายกำกับสองรายการตามแกน X เมื่อมีการสียกใช้ OPOS โดยจะอ่านเครื่องหมายกำกับอื่นๆ เมื่อมีการคลายม้วนวัสดุพิมพ์เพิ่มเติม  
  
ขนาดแผงจะถูกตั้งค่าเอาไว้ที่ระยะห่างระหว่างเครื่องหมายกำกับทั้งสองตามแกน X โดยอัตโนมัติ
- **OPOS origin** (จุดเริ่มต้นของ OPOS) ถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [จุดเริ่มต้นของ OPOS ในหน้า 25](#)

### ค่าเริ่มต้นจากโรงงาน

ใช้ตัวเลือกนี้เพื่อคืนค่าพารามิเตอร์ทั้งหมดให้กลายเป็นค่าเริ่มต้นตามที่กำหนดจากโรงงาน

### ระดับ USB


คุณสามารถกำหนดระดับ USB เอาไว้ที่ **USB port 1** (USB พอร์ต 1), **Printer uni** (ทิศทางเดียว), **Printer bidi** (สองทิศทาง), **USB port 2** (USB พอร์ต 2), **USB port 3** (USB พอร์ต 3) หรือ **USB port 4** (USB พอร์ต 4)

ทั้งนี้ **Printer uni** (ทิศทางเดียว) และ **Printer bidi** (สองทิศทาง) ใช้กับอะแดปเตอร์เครื่องพิมพ์ได้ทั้งแบบผ่านระบบเครือข่ายหรือการเชื่อมต่อไร้สาย

เนื่องจากมีการใช้พอร์ต USB ที่ต่างกัน ดังนั้นคอมพิวเตอร์จึงสามารถจำแนกเครื่องตัดที่ต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์ได้สูงสุดถึงสี่เครื่อง

กด  ใช้  หรือ  เพื่อเปลี่ยนระดับ USB กด  เพื่อยืนยันหรือกด  เพื่อยกเลิก ค่าเริ่มต้นจะถูกกำหนดไว้ที่ **USB port 1** (USB พอร์ต 1)

 **หมายเหตุ:** การเปลี่ยนแปลงระดับ USB จะมีผลเฉพาะเมื่อมีการรีเซ็ตเครื่องตัดเท่านั้น






 **หมายเหตุ:** ระดับ USB บนซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดควรตรงกับระดับ USB บนเครื่องตัดด้วย แต่ครั้งที่มีการเลือกระดับ USB ใหม่สำหรับเครื่องตัด และเชื่อมต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์เป็นครั้งแรก จะปรากฏหน้าต่างช่วยเหลือบน Windows เพื่อช่วยในการติดตั้งไดรเวอร์

### เซ็นเซอร์วัสดุ

ใช้ตัวเลือกนี้เพื่อเลือกเซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์ให้อยู่ในสถานะ **On** (เปิด) หรือ **Off** (ปิด)

เซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์จะตรวจสอบวัสดุพิมพ์เมื่อมีการป้อนเข้าสู่ตัวเครื่อง นอกจากนี้ยังใช้เพื่อตรวจสอบจุดสิ้นสุดของวัสดุพิมพ์ด้วย โดยเซ็นเซอร์จะช่วยป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นกับแถบตัดและปลายมิดได้

เครื่องตัดจะหยุดทำงานในขณะที่มีการป้อนวัสดุพิมพ์ หรือขณะที่กำลังตัด ทันทีที่เซ็นเซอร์ด้านหลังตรวจพบการสิ้นสุดของวัสดุพิมพ์

กด  ใช้  หรือ  เพื่อตั้ง **On** (เปิด) หรือ **Off** (ปิด) เซ็นเซอร์ กด  เพื่อยืนยันหรือกด  เพื่อยกเลิก ค่าเริ่มต้นของเซ็นเซอร์ถูกกำหนดสถานะไว้ที่ **On** (เปิด)

## โหมดการจัดตำแหน่ง

การตั้งค่า OPOS ได้ถูกอธิบายรายละเอียดไว้ในเนื้อหาของบทก่อนหน้านี้ ยกเว้นในส่วนของโหมดการจัดตำแหน่ง ตัวเครื่องมาพร้อมวิธีการจัดตำแหน่งที่เลือกใช้ได้สามลักษณะด้วยกัน: X alignment (การจัดตำแหน่ง X), XY alignment (การจัดตำแหน่ง XY) และ XY adjustment (การปรับตำแหน่ง XY)

วิธีการจัดตำแหน่งดังกล่าวสามารถใช้ได้ในกรณีที่เซ็นเซอร์ OPOS ไม่สามารถอ่านสีของเครื่องหมายกำกับและสีของวัสดุพิมพ์ได้

โดยคุณต้องกำหนดตำแหน่งเครื่องหมายกำกับด้วยตนเองโดยใช้แผงควบคุมด้านหน้าของเครื่องพิมพ์ ซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดส่วนใหญ่รองรับการใส่เครื่องหมายกำกับเหล่านี้บนภาพกราฟิกที่พิมพ์โดยอัตโนมัติ

- X alignment (การจัดตำแหน่ง X) เป็นการชดเชยข้อผิดพลาดของการจัดตำแหน่งวัสดุพิมพ์ รวมถึงการหมุนของภาพกราฟิก โดยการหมุนสายเส้นของภาพกราฟิก คุณต้องระบุจุดเริ่มต้นและอีกหนึ่งจุดบนแกน X เมื่อใช้วิธีการจัดตำแหน่งแบบนี้ โดยไม่จำเป็นต้องกำหนดพารามิเตอร์ระยะห่าง ทั้งนี้การจัดตำแหน่ง X ถือเป็นวิธีการจัดตำแหน่งที่ง่ายที่สุด
- XY alignment (การจัดตำแหน่ง XY) เป็นการชดเชยข้อผิดพลาดของการหมุนและเบี้ยวของภาพกราฟิก ปัญหาการเบี้ยวเอียงเกิดขึ้นเมื่อแกน X และ Y ของภาพกราฟิกนั้นไม่ตั้งฉากกัน โดยคุณต้องระบุจุดเริ่มต้นและอีกหนึ่งจุดบนแกน X และแกน Y เมื่อใช้วิธีการจัดตำแหน่งแบบนี้
- XY adjustment (การปรับตำแหน่ง XY) เป็นการชดเชยข้อผิดพลาดของการหมุน เบี้ยวเอียง และขนาดที่เพี้ยนของภาพกราฟิก โดยปัญหาขนาดที่เพี้ยนไปจะเกิดขึ้นเมื่อขนาดพิมพ์ของภาพกราฟิกแตกต่างจากขนาดต้นฉบับตามที่ได้สร้างไว้ในซอฟต์แวร์ด้านการจัดการภาพ และจำเป็นต้องมีการกำหนดพารามิเตอร์ X-distance (ระยะห่าง X) และ Y-distance (ระยะห่าง Y) โดยพารามิเตอร์เหล่านี้เป็นตัวกำหนดระยะห่างระหว่างจุดเริ่มต้นและจุดบนแกน X และระหว่างจุดเริ่มต้นและจุดบนแกน Y ทั้งนี้การปรับตำแหน่ง XY ถือเป็นวิธีการจัดตำแหน่งด้วยตนเองที่ให้ความแม่นยำสูงสุด

กด  ใช้  หรือ  เพื่อเปลี่ยนวิธีการจัดตำแหน่ง กด  เพื่อยืนยันหรือกด  เพื่อยกเลิก ค่าเริ่มต้นของการจัดตำแหน่งถูกกำหนดเอาไว้ที่ OPOS



## 6 การบำรุงรักษา

### การทำความสะอาดตัวเครื่องภายนอกของเครื่องตัด

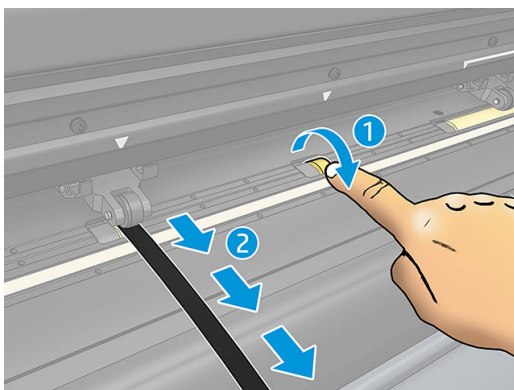
เครื่องตัดมีพื้นผิวตัวเลื่อนอยู่จำนวนหนึ่งซึ่งทำจากโลหะและพลาสติก พื้นผิวส่วนดังกล่าวแทบจะได้รับการเสียดสีและไม่จำเป็นต้องใช้น้ำมันหล่อลื่นแต่อย่างใด อย่างไรก็ตามการสะสมของฝุ่นและเศษผงต่างๆ อาจส่งผลต่อประสิทธิภาพของเครื่องตัดได้ ดังนั้นจึงควรดูแลให้เครื่องตัดคงความสะอาดอยู่เสมอโดยใช้ผ้าคลุมเครื่อง และให้เช็ดทำความสะอาดด้วยผ้านุ่มชุบไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์หรือน้ำยาทำความสะอาดอ่อนๆ ตามจำเป็น ห้ามใช้สารที่ออกฤทธิ์กัดกร่อนโดยเด็ดขาด

**หมายเหตุ:** หากคุณอยู่ในพื้นที่ (เช่น แคลิฟอร์เนีย) ที่มีกฎระเบียบเกี่ยวกับสารประกอบอินทรีย์ที่เป็นไอระเหย ให้ใช้น้ำยาทำความสะอาดที่ได้รับการรับรองทาง VOC แทนไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์ เช่น น้ำยาทำความสะอาดเนกประสงค์แบบลือจาง

### การทำความสะอาดระบบขับเคลื่อน

ปลอกของตรัมขับเคลื่อนอาจเกิดการติดขัดเพราะมีเศษฝุ่นสะสมอันเกิดจากแผ่นรองหลังของวัสดุพิมพ์ ซึ่งทำให้วัสดุพิมพ์หลุดเคลื่อนระหว่างลูกกลิ้งหนีบและปลอกขับเคลื่อน อันทำให้เกิดแรงเสียดที่ลดลง

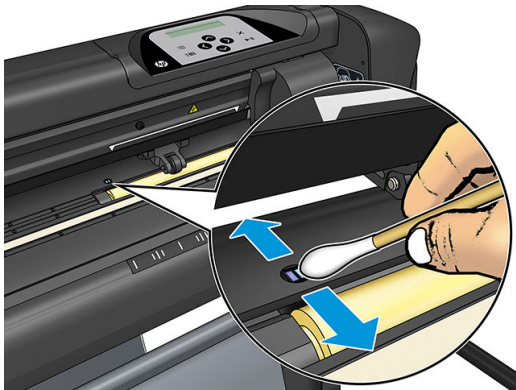
1. ตรวจสอบว่าได้นำวัสดุพิมพ์ออกจากเครื่องตัดเป็นที่เรียบร้อย
2. ปิดเครื่องตัดและถอดปลั๊กออก ยกลูกกลิ้งหนีบขึ้น
3. จัดให้ลูกกลิ้งหนีบอยู่เหนือปลอกที่ต้องการทำความสะอาด โดยความเป็นลูกกลิ้งหนีบทางซ้ายหรือขวาสุด (มีจะนั้นจะมีแรงกดไม่เพียงพอ)
4. ใช้ ไวนิลหนึ่งชิ้นและดึงแผ่นรองหลังออก วางแผ่นไวนิลไว้ระหว่างลูกกลิ้งหนีบและปลอกตัวขับโดยให้คว่ำด้านที่เหนียวลงด้านล่าง กดลูกกลิ้งหนีบลง
5. หมุนปลอกตัวขับสี่เหลี่ยมอีกชิ้นหนึ่งด้วยตนเอง เพื่อให้ชิ้นส่วนไวนิลมีการหมุนรอบปลอกอย่างน้อยหนึ่งรอบ
6. ดึงแผ่นไวนิลออกจากด้านใต้ลูกกลิ้งหนีบ
7. ทำขั้นตอนดังกล่าวซ้ำจนกว่าจะนำสิ่งสกปรกออกจากปลอกตัวขับได้ทั้งหมด



## การทำความสะอาดเซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์

เซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์จะสัมผัสเกิดความสกปรกสะสมเพิ่มมากขึ้นหากเศษวัสดุพิมพ์ ซึ่งอาจทำให้เครื่องตัดทำงานผิดพลาดได้

ควรทำความสะอาดเซ็นเซอร์โดยเช็ดด้วยสำลีก้าน

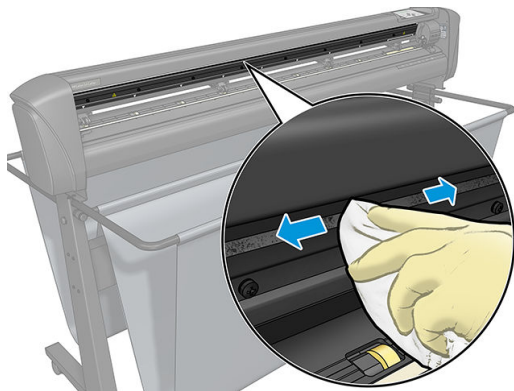


## การทำความสะอาดรางตัว Y

บนรางตัว Y จะมีพื้นที่รูปตัว V อยู่สองจุด ซึ่งแคร่เครื่องมือมีการเลื่อนลากซ้ายไปขวา พื้นที่ดังกล่าวอยู่บริเวณส่วนบนและส่วนล่างทางด้านหน้าของแฉกตัว Y

ทั้งนี้รูปทรงของรางตัว Y อาจแตกต่างกันไปในแต่ละรุ่น แต่พื้นที่ดังกล่าวจะอยู่ในตำแหน่งเดียวกันที่บริเวณส่วนบนและส่วนล่างของแฉกตัว Y

ภาพประกอบด้านล่างแสดงถึงส่วนบนของแฉกตัว Y



เมื่อมีการใช้งานอย่างต่อเนื่องอาจทำให้เกิดสิ่งสกปรกสะสมบนพื้นผิวตัวเลื่อนและบนลูกกลิ้งของแคร่เครื่องมือ

### การทำความสะอาดพื้นผิวตัวเลื่อน

1. ปิดเครื่องตัด
2. ใช้ผ้านุ่มชุบไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์หรือน้ำยาทำความสะอาดอ่อนๆ เพื่อเช็ดทำความสะอาด

**หมายเหตุ:** หากคุณอยู่ในพื้นที่ (เช่น แคลิฟอร์เนีย) ที่มีกฎระเบียบเกี่ยวกับสารประกอบอินทรีย์ที่เป็นไอระเหย ให้ใช้น้ำยาทำความสะอาดที่ได้รับการรับรองทาง VOC แทนไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์ เช่น น้ำยาทำความสะอาดอเนกประสงค์แบบดีออง

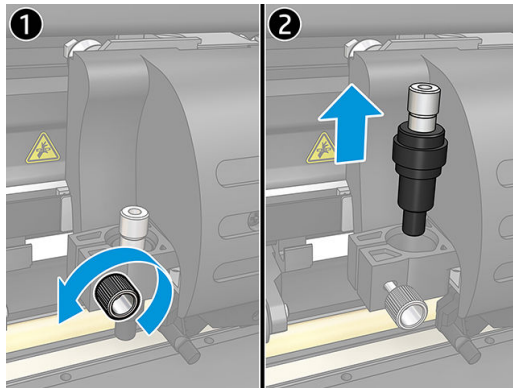
3. ทำความสะอาดพื้นผิว ค่อยๆ เลื่อนแคร่เครื่องมือไปทางซ้ายหรือขวาเพื่อเช็ดทำความสะอาดให้ครบทุกส่วน

# การเปลี่ยนใบมีด

**⚠ คำเตือน!** เครื่องตัดใช้ใบมีดที่มีความคมมาก ดังนั้นเพื่อหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บรุนแรง โปรดระมัดระวังเมื่อต้องติดตั้ง ถอด หรือจัดการกับใบมีด

## การถอดใบมีดลาก

1. คลายสกรูยึดหัวจับ (1) โยกเขนกลับไปด้านหลัง แล้วถอดที่ยึดใบมีดออกจากหัวจับ (2)



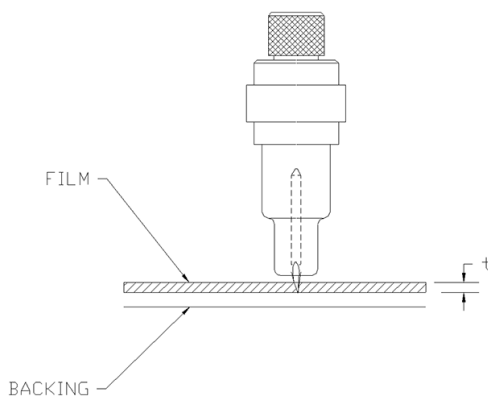
2. หมุนปุ่มปรับ (3) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อดันใบมีด (4) ออกจากที่ยึด (5)



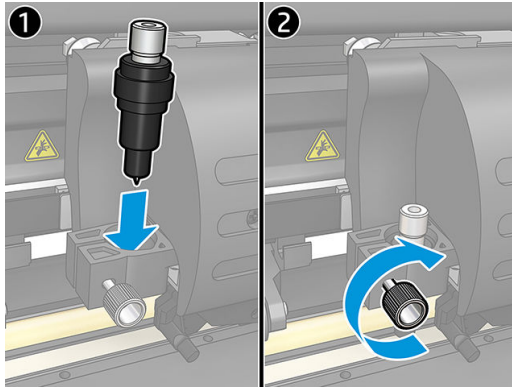
3. ค่อยๆ ดึงใบมีดออกจากที่ยึด

## การติดตั้งใบมีดลาก

1. ถอดชิ้นส่วนอลูมิเนียมออกจากแท่งพลาสติกยึดใบมีด (5) โดยให้หมุนปุ่มปรับ (3) หวนเข็มนาฬิกาจนกระทั่งชิ้นส่วนอลูมิเนียมหลุดออกจากที่ยึด
2. สอดปลายทรงกรวยด้านหนึ่งของใบมีดเข้าไปยังช่องด้านแคบของที่ยึด ค่อยๆ ดันใบมีดเข้าไปจนสุด
3. กลับหัวที่ยึดและดันเบาๆ บนพื้นผิวเรียบ เพื่อให้ใบมีดสอดเข้าไปจนสุด
4. ค่อยๆ หมุนปุ่มปรับตามเข็มนาฬิกาจนส่วนหัวของใบมีดโผล่ออกมาตามระยะที่เหมาะสมสำหรับการตัดวัสดุพิมพ์ (t) ดังแสดงในภาพด้านล่าง



5. ใส่ที่ยึดใบมีดเข้ากับหัวจับแล้วดันลงไปจนสุด (1)



6. ชนสกรูหัวจับให้แน่น (2)

**⚠ คำเตือน!** ระวังอย่าให้โดนมีดบาด

หลังจากติดตั้งใบมีดใหม่แล้ว คุณควรตั้งค่าชดเชยใบมีด (โปรดดูด้านล่าง) และปรับตั้งเซ็นเซอร์ OPOS ใหม่ (โปรดดู [การปรับตั้งเซ็นเซอร์ OPOS](#) ในหน้า 52)

## เปลี่ยนค่าชดเชยใบมีดลาก

ค่าชดเชย หมายถึง ระยะห่างระหว่างศูนย์กลางของมีดและส่วนหัว ทั้งนี้ควรตั้งค่าชดเชยทุกครั้งเมื่อมีการเปลี่ยนใบมีด และควรตรวจสอบว่าใบมีดมีรอยสึกหรือไม่

### ค่าชดเชยโดยทั่วไป

- 0.41–0.45 สำหรับใบมีดมาตรฐาน
- 0.49–0.52 สำหรับใบมีด 60 องศา
- 0.90–0.97 สำหรับใบมีดผิวฟันทราย

**📝 หมายเหตุ:** ควรใช้ใบมีดผิวฟันทรายหากวัสดุพิมพ์มีความหนาเกิน 0.25 มม.

### การเปลี่ยนค่าชดเชย

1. เปิดเครื่องตัด ป้อนวัสดุพิมพ์ ตัดเครื่องมือ
2. กด
3. กด หรือ เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Knife offset** (ค่าชดเชยใบมีด) กด ค่าชดเชยใบมีดในปัจจุบันจะปรากฏขึ้นบนหน้าจอ
4. กด หรือ เพื่อเปลี่ยนค่าชดเชย
  - กด เพื่อดำเนินการทดสอบค่าชดเชยใบมีด
  - กด เพื่อยืนยันค่าชดเชยที่เลือกไว้
  - กด เพื่อยกเลิกการเปลี่ยนค่าชดเชย

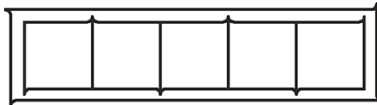
หากตั้งค่าขีดเซชถูกต้อง ลักษณะการทดสอบจะได้ผลดังภาพนี้:



หากตั้งค่าขีดเซชน้อยเกินไป ลักษณะการทดสอบจะได้ผลดังภาพนี้:



หากตั้งค่าขีดเซชมากเกินไป ลักษณะการทดสอบจะได้ผลดังภาพนี้:

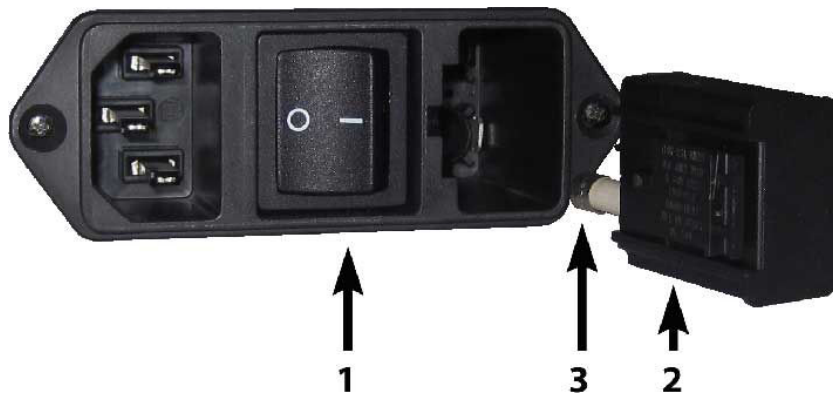


## การเปลี่ยนฟิวส์

**⚠ คำเตือน!** ก่อนการเปลี่ยนฟิวส์ ให้ปิดเครื่องตัดและถอดสายไฟออกให้เรียบร้อย

**⚠ คำเตือน!** คุณควรเปลี่ยนฟิวส์ตัวใหม่ที่เป็นประเภทและมีระดับเดียวกัน เพื่อช่วยป้องกันความเสี่ยงในการเกิดอัคคีภัยได้อย่างต่อเนื่อง T2.0A, 250V Schurter SPT หรือเทียบเท่า

1. สำหรับการถอดฟิวส์ (3) ค่อยๆ งดตัวหนีบของกล่องฟิวส์ (2) ไปในทิศทางตรงข้ามกับสวิตช์ ไฟ กล่องฟิวส์จะขยับได้อิสระ



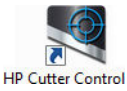
2. ถอดกล่องฟิวส์ออก
3. ดึงฟิวส์ออกจากกล่องฟิวส์
4. ใส่ฟิวส์ตัวใหม่เข้าไปในกล่อง แล้วใส่กล่องกลับเข้าที่

## การปรับปรุงเฟิร์มแวร์

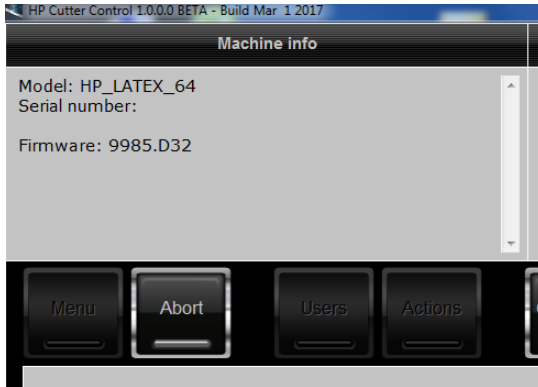
**📝 สิ่งสำคัญ:** อย่าปิดเครื่องตัดในระหว่างขั้นตอนการอัปเดตเฟิร์มแวร์

1. ตรวจสอบว่าคุณได้ติดตั้ง HP Cutter Control (ตัวควบคุมเครื่องตัดของ HP) เป็นที่เรียบร้อยแล้ว ซึ่งได้ถูกติดตั้งโดยอัตโนมัติระหว่างการติดตั้ง Print and Cut (พิมพ์และตัด) หากคุณลบโปรแกรมดังกล่าวออกไปแล้ว ให้ดาวน์โหลดและติดตั้งใหม่อีกครั้ง

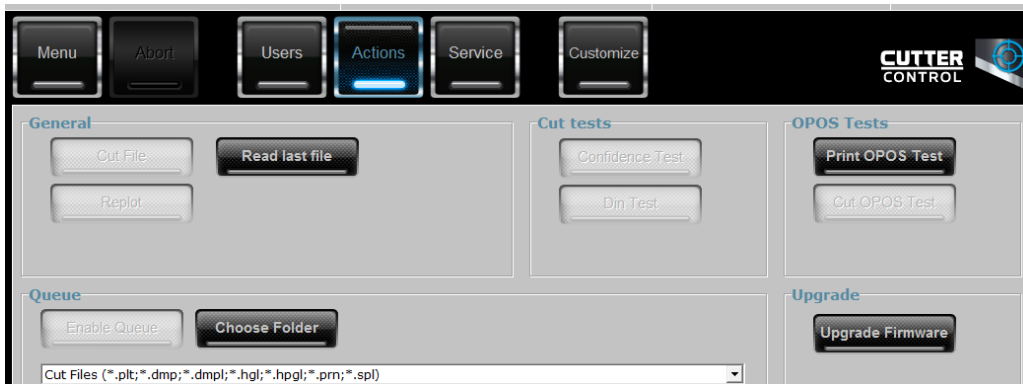
- เปิดใช้งาน HP Cutter Control (ตัวควบคุมเครื่องตัดของ HP) โดยดับเบิลคลิกที่ไอคอนดังกล่าว



- HP Cutter Control (ตัวควบคุมเครื่องตัดของ HP) จะฉันท้ค้นหาเครื่องตัด โดยปกติแล้วโปรแกรมจะค้นหาผ่าน LAN หากไม่พบ คุณสามารถเชื่อมต่อผ่านสาย USB ได้ รายละเอียดเครื่องตัดควรปรากฏอยู่ในหน้าจอ Machine Info (ข้อมูลตัวเครื่อง)



- คลิกที่ **Actions** (การกระทำ) > **Upgrade firmware** (อัปเดตเฟิร์มแวร์)



- ดาวน์โหลดไฟล์สำหรับอัปเดตเฟิร์มแวร์
- รีสตาร์ทเครื่องตัด

คุณสามารถดาวน์โหลดเฟิร์มแวร์ล่าสุดจากได้จาก <https://support.hp.com/us-en/drivers>

## 7 การแก้ไขปัญหาเบื้องต้น

### คุณภาพงานตัดไม่เป็นที่น่าพึงพอใจ

1. ดำเนินการทดสอบความแน่นอน และตรวจสอบว่าพบปัญหาดังกล่าวในการทดสอบภายในหรือไม่ หากไม่พบ แสดงว่าปัญหาอาจเกิดขง้ในฉากไฟล์ข้อมูล
2. ดำเนินการทดสอบแรงกดของมีด และเปลี่ยนใบมีดหากมีคมสึกหรอ สำหรับไวน์ลท์วีบี แรงกดใบมีดควรอยู่ที่ราว 60-80 g ในการตัดแบบไม่ทะลุ เมื่อใบมีดคมเสื่อมสภาพ จะเกิดแรงกดเพิ่มมากขึ้น
3. ตรวจสอบว่าได้ประกอบใบมีดอย่างถูกต้อง และไม่ยื่นออกมาจากหัวจับมากเกินไป โดยควรโผล่ออกมาเพียงเล็กน้อยเท่านั้น
4. ตรวจสอบว่าได้ประกอบที่จับใบมีดอย่างถูกต้อง และดันยึดเข้ากับหัวจับจนสุด ระยะห่างระหว่างส่วนล่างของที่จับใบมีดและแถบตัดควรอยู่ที่ราว 3 มม.
5. ตรวจสอบค่าชดเชยของใบมีด ใบมีดทุกใบจะต้องมีค่าชดเชยของตัวเอง โดยค่าชดเชยคือระยะห่างระหว่างปลายมีดและศูนย์กลางของใบมีด หากกำหนดค่าชดเชยไม่ถูกต้อง บริเวณส่วนมุมของงานตัดจะได้ผลลัพธ์ที่ด้อยคุณภาพ
6. ตรวจสอบพารามิเตอร์อื่นๆ เช่น OptiCut, TurboCut, Overcut และ FlexCut เพื่อพิจารณาถึงผลกระทบที่อาจมีต่อคุณภาพงานตัด
7. เปลี่ยนใบมีด
8. ตรวจสอบแถบตัด แถบตัดอาจเสื่อมสภาพได้ เพราะใบมีดมีการตัดลงไปยังตำแหน่งตรงกลางของแถบตัดในจุดเดิม ควรเปลี่ยนแถบใหม่ หากพบร่องขนาดเล็กจะปรากฏขึ้นในหลายจุดบนแถบตัด

### จับวัสดุพิมพ์ไม่อยู่และเกิดปัญหาการติดตามวัสดุพิมพ์

1. ตรวจสอบว่ามีการใช้แผ่นหมุ่กับม้วนวัสดุพิมพ์
2. ตรวจสอบว่าได้จัดวางแผ่นหมุ่ทั้งสองฝั่งเอาไว้เอาไว้บนตัวนำแผ่นหมุ่วัสดุพิมพ์เป็นที่เรียบร้อย
3. ตรวจสอบว่าลูกกลิ้งหนีบด้านนอกอยู่ในตำแหน่ง 5 มม. เหนือขอบของวัสดุพิมพ์
4. ลองลดความเร็วในการตัดลง

### วัสดุพิมพ์ติดขัด












1. ลองลดแรงกดในการตัดลง
2. หากคุณกำลังใช้ FlexCut นั้นหมายถึงอาจมีการติดตั้งพารามิเตอร์ ไม่เรียบร้อย อันทำให้วัสดุพิมพ์มีคมแหลมหรือหลุดออกจากตัวเครื่อง ควรลองพารามิเตอร์ต่างๆ ของ FlexCut จนกว่าจะพบค่าที่เหมาะสมกับการใช้งาน
3. คุณอาจใช้ FlexCut กับรูปทรงที่ซับซ้อนเกินไป ควรใช้กับรูปทรงเรียบง่ายเท่านั้น

4. ลองลดความเร็วในการตัดลง หากคุณสั่งตัดด้วยความเร็วที่สูงเกินไป วัสดุพิมพ์อาจมีเวลาสั้นเกินไปในการม้วนพับลงตะกร้า
5. งานของคุณมีการทำงานยาวนานเกินไป ทำให้เกิดปัญหาเกี่ยวกับตะกร้ารับชิ้นงาน ลองแบ่งงานให้เป็นหลายส่วนสั้นๆ เช่น ทีละหนึ่งเมตร

## เครื่องตัดตรวจไม่พบบาร์โค้ด HP หรือเครื่องหมายกำกับจุดตัดตก

1. ตรวจสอบว่าได้จัดวางหัวตัดอย่างถูกต้องเมื่อได้รับการแจ้งให้ดำเนินการ อ่านขั้นตอนอย่างละเอียดบนหน้าจอของเครื่องตัดเมื่อเริ่มงานตัด
2. ปัญหานี้มักเกิดขึ้นกับวัสดุพิมพ์ที่มีสีหรือผ่านการเคลือบสี อย่าลืมปรับตั้งวัสดุพิมพ์ก่อนการใช้งาน โปรดดู [การปรับตั้งวัสดุพิมพ์](#) ในหน้า 18
3. ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์มีการสัมผัสวัสดุพิมพ์ระหว่างการตรวจสอบบาร์โค้ดและเครื่องหมายกำกับหรือไม่

## การปรับตั้งเซ็นเซอร์ OPOS

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนไวเลสตัดที่มีแผ่นรองหลังสีขาว
- 
-  **สิ่งสำคัญ:** ต้องใช้ ไวเลสตัดที่มีแผ่นรองหลังสีขาวในการปรับตั้งเซ็นเซอร์ OPOS เท่านั้น การตั้งค่าสำหรับปรับตั้งวัสดุพิมพ์ควรตั้งไว้ที่ค่าเริ่มต้น
- 
2. กำหนดจุดเริ่มต้นของหัวอุปกรณ์ให้อยู่เหนือพื้นที่สีดำโค้งของไวเลส
  3. กด 
  4. กด  รายการ **System setup** (การติดตั้งระบบ) จะปรากฏบนหน้าจอ กด 
  5. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Calibrations** (การปรับตั้ง) กด 
  6. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนเมนูไปยัง **Cal OPOS** (การปรับตั้ง OPOS) กด  เครื่องตัดจะตัดชิ้นงานออกมาเป็นสี่เหลี่ยมจัตุรัสขนาดประมาณ 9.5 x 9.5 มม. แล้วเลื่อนสี่เหลี่ยมดังกล่าวไปด้านหลัง **Weed rectangle** (ภาพสี่เหลี่ยมที่ลอกได้) จะปรากฏบนหน้าจอ
  7. ลอกสี่เหลี่ยมออกอย่างระมัดระวัง โดยให้ขอบด้านต่างๆ ยังคงอยู่ที่เดิม กด  OPOS จะอ่านค่าขอบของสี่เหลี่ยมจัตุรัสและปรับตั้งตนเองตามลำดับ

 **หมายเหตุ:** ควรปรับตั้งค่าทุกครั้งเมื่อมีการติดตั้งใบมีดใหม่ เพื่อความแม่นยำของเซ็นเซอร์ OPOS



## 8 อุปกรณ์เสริม

วิธีการสั่งซื้อวัสดุหรืออุปกรณ์เสริมต่างๆ มี 2 วิธี:

- เยี่ยมชมเว็บไซต์ <http://www.hp.com/> คุณจะเห็นรายการล่าสุดของวัสดุและอุปกรณ์เสริมต่างๆ สำหรับเครื่องพิมพ์ของคุณ
- ติดต่อฝ่ายสนับสนุนของ HP (โปรดดู [เมื่อคุณต้องการความช่วยเหลือในหน้า 10](#)) และตรวจสอบว่ามีสิ่งที่คุณต้องการในพื้นที่หรือไม่

เนื้อหาส่วนที่เหลือของบทนี้จะแสดงรายการวัสดุและอุปกรณ์เสริมต่างๆ ที่มีอยู่ รวมทั้งหมายเลขชิ้นส่วนต่างๆ ที่มีให้เลือกใช้งานได้ ณ เวลาที่รวบรวมข้อมูลสำหรับคู่มือฉบับนี้

### การสั่งซื้ออุปกรณ์เสริม

คุณสามารถสั่งซื้ออุปกรณ์เสริมต่อไปนี้สำหรับเครื่องตัดของคุณได้

#### อุปกรณ์เสริม

ชื่อ	หมายเลขชิ้นส่วน
ชุดใบมีดมาตรฐาน HP Latex	1UP44A
ชุดใบมีดพิเศษ HP Latex	1UP45A
ชุดจับสั้ววัสดุขนาด 2 นิ้ว HP Latex	1UP27A
ชุดเสริมของเครื่องตัด HP Latex	1UP26A

#### ชุดใบมีดมาตรฐาน HP Latex

ใบมีดมาตรฐาน HP Latex ใช้สำหรับงานพิมพ์และตัดโดยส่วนใหญ่ทั่วไป เช่น ไลน์แบมมีกาวในตัว ชุดใบมีดดังกล่าวประกอบด้วยใบมีดทำขึ้นและแถบตัด

#### ชุดใบมีดพิเศษ HP Latex

ชุดใบมีดพิเศษของ HP Latex ใช้เพื่อการตัดวัสดุพิมพ์แบบถ่ายโอนภาพ และใช้เพื่องานประเภทติดเพชรพลอยเทียม ชุดใบมีดดังกล่าวประกอบด้วยใบมีดทำขึ้นและแถบตัด

#### ชุดจับสั้ววัสดุขนาด 2 นิ้ว HP Latex

ตัวจับสั้ววัสดุขนาด 2 นิ้วของ HP Latex ใช้สำหรับการป้อนม้วนวัสดุพิมพ์ ชุดดังกล่าวประกอบด้วยตัวจับสองตัว สำหรับใช้กับแต่ละด้านของม้วนวัสดุพิมพ์

## ชุดเสริมของเครื่องตัด HP Latex

ชุดอุปกรณ์นี้ประกอบด้วย:

- ไขมีดผิวพ่นทรายและที่จับ

ไขมีดผิวพ่นทรายใช้กับงานรูปแบบเฉพาะ เช่น หินหน้าหลุมศพ โดยไขมีดดังกล่าวต้องใช้ที่จับพิเศษเท่านั้น

- ชุดลวดรู้ หัวเข็มและแถบตัด

หัวเข็มลวดรู้ใช้สำหรับการลวดรู้วัสดุแทนการตัดตามปกติ โดยมาพร้อมกับชุดลวดรู้และแถบตัด









- ปากกาดำและที่จับปากกา

หัวปากกามีประโยชน์ในกรณีที่ต้องการเปลี่ยนเครื่องตัดตามสายเส้นให้กลายเป็นอุปกรณ์วาดลวดลาย โดยมาพร้อมที่จับปากกาสองชั้น

## การตั้งค่าประเภทเครื่องมือ

เครื่องตัดมาพร้อมกับไขมีด และสามารถเลือกใช้เครื่องมืออื่นๆ ในลักษณะอุปกรณ์เสริมได้ โดยเครื่องมือทั้งหมดมีพารามิเตอร์ที่เหมือนกันอย่างหนึ่ง คือ แรงกด ส่วนพารามิเตอร์อื่นๆ นั้นจะแตกต่างกันไปตามลักษณะเครื่องมือ คุณสามารถเปลี่ยนพารามิเตอร์ของเครื่องมือได้ด้วยการเปลี่ยนค่าสำหรับผู้ใช้ หรือใช้วิธีเปลี่ยนผู้ใช้เป็นโปรไฟล์ใหม่

**ข้อความแจ้งเตือน** เครื่องตัดจะทำงานตามที่กำหนดเฉพาะเมื่อมีการติดตั้งเครื่องมือแท้ของ HP เท่านั้น อย่าเปลี่ยนไขมีดมาตรฐานด้วยผลิตภัณฑ์จากผู้ผลิตรายอื่น

1. เปิดเครื่องตัด
2. กด 
3. กด  หรือ  เพื่อเลื่อนไปยัง Tool (เครื่องมือ) กด 
4. กด  หรือ  เพื่อเปลี่ยนเครื่องมือ
5. กด  เพื่อยืนยัน เครื่องหมายดอกจันที่ปรากฏขึ้นข้างชื่อของเครื่องมือ แสดงถึงเครื่องมือที่ถูกเลือกไว้
6. กด  สองครั้งเพื่อออกจากเมนู

## 9 ข้อมูลจำเพาะ

### ขนาดของเครื่องตัด

	เครื่องตัดพื้นฐาน HP 54	เครื่องตัด HP Latex 54	เครื่องตัด HP Latex 64
ความสูง		1145 มม.	1145 มม.
ความกว้าง		1750 มม.	1980 มม.
ความลึก		680 มม.	680 มม.
น้ำหนัก		42 กก.	54 กก.

### ขนาดการขนส่ง

	เครื่องตัดพื้นฐาน HP 54	เครื่องตัด HP Latex 54	เครื่องตัด HP Latex 64
ความสูง		670 มม.	670 มม.
ความกว้าง		1880 มม.	2110 มม.
ความลึก		480 มม.	480 มม.
น้ำหนัก		69 กก.	78 กก.

### ขนาดวัสดุพิมพ์

	เครื่องตัดพื้นฐาน HP 54	เครื่องตัด HP Latex 54	เครื่องตัด HP Latex 64
ความกว้างต่ำสุด	280 มม.	180 มม.	180 มม.
ความกว้างสูงสุด	1372 มม.	1410 มม.	1635 มม.
ลูกกลิ้งเหนียว	3	4	4
ความกว้างสูงสุดในการใช้งาน	–	1350 มม.	1575 มม.
ความกว้างสูงสุดในการใช้งาน (เกินขนาด)	–	1380 มม.	1605 มม.

### เครื่องตัดพื้นฐาน HP 54

### เครื่องตัด HP Latex 54 และ 64

ความยาวสูงสุดในการใช้งาน	50 ม.
ระยะขอบของด้านหน้าและด้านหลัง	30 มม.
ระยะขอบด้านข้าง	25 มม.
ระยะขอบระหว่างการพิมพ์ (ไม่มีการตัด)	30 มม.
ระยะขอบในการตัด	30 มม.

### เครื่องตัดพื้นฐาน HP 54, เครื่องตัด HP Latex 54 และ 64

ประสิทธิภาพการตรวจสอบติดตามชิ้นงาน	สูงสุด 8 ม. สำหรับวัสดุพิมพ์ที่มีความกว้างน้อยกว่า 762 มม. สูงสุด 4 ม. สำหรับวัสดุพิมพ์ที่มีความกว้างมากกว่า 762 มม. ตัวเครื่องรองรับการจัดการกับวัสดุพิมพ์ที่ยาวกว่านี้ได้ แต่อาจไม่รับประกันเนื่องการทำงานได้อย่างถูกต้องโดยสมบูรณ์
ความหนา	0.05 ถึง 0.25 มม. โดยใช้ใบมีดมาตรฐาน สูงสุด 0.8 มม. โดยใช้ใบมีดผิวพ่นทรายซึ่งเป็นอุปกรณ์เสริม

 **หมายเหตุ:** ทั้งนี้ไม่รับประกันประสิทธิภาพการตรวจสอบติดตามชิ้นงานที่มีขนาดใหญ่เกินกำหนด

## ประสิทธิภาพการทำงาน

ประสิทธิภาพการทำงานของตัวเครื่องจะทำงานได้ดีเมื่อใช้กับวินิลแบบมีเว็ทซ์ด้านหลังความหนา 0.05 มม. โดยมีความหนาสูงสุดไม่เกิน 0.25 มม.

ประเภทการตัด	มีดตัดลากพร้อมโหมด TurboCut (การตัดแบบฉิว) และ Tangential (การตัดขนานตามแนว)
ความกว้างในการตัด	135 ซม. สำหรับเครื่องตัด HP Latex 64 158 ซม. สำหรับเครื่องตัด HP Latex 54
ความเร็วในการตัด	สูงสุดที่ 113 ซม./วินาที ตามแนวทแยง ไม่เกิน 84 ซม./วินาที สำหรับวัสดุพิมพ์ที่กว้างกว่า 736 มม.
อัตราฉีก	สูงสุด 3 G ตามแนวทแยง ไม่เกิน 0.9 G สำหรับวัสดุพิมพ์ที่กว้างกว่า 736 มม.
ความแม่นยำ	0.2% ของการเคลื่อนที่ หรือ 0.25 มม. แล้วแต่ค่าใดที่มากกว่า
การดำเนินการซ้ำ	±0.1 มม.
แรงกด	แรงกดที่ 0 ถึง 400 g สำหรับชั้นตอน 5 g
ความหนาในการตัด	0.05 ถึง 0.25 มม. 0.8 มม. ในกรณีที่ใช้ใบมีดผิวพ่นทรายซึ่งเป็นอุปกรณ์เสริม

 **หมายเหตุ:** ข้อมูลในส่วนการดำเนินการซ้ำและความแม่นยำมีผลเฉพาะกับงานที่มีความยาวไม่เกินที่รับประกัน (ดูตารางด้านล่าง) และไม่ได้ทำงานในโหมดที่มีขนาดเกินกำหนด


## เฟิร์มแวร์

Language (ภาษา)	DM/PL, HP-GL (758x ในแบบจำลอง), HP-GL/2
ชุดอักขระที่รองรับ	ASCII แบบมาตรฐาน
แบบอักษรที่รองรับ	Sans serif (สายเส้นเดียวและน้ำหนักกลาง)
ฟลิตผ่าน ROM	ฟลิตคอนฟิเดนท์, ฟลิต DIN

## ข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม

ข้อมูลจำเพาะดังกล่าวนี้ใช้สำหรับเครื่องตัดที่ไม่มีวัสดุพิมพ์

อุณหภูมิขณะทำงาน	15 ถึง 35°C
อุณหภูมิการจัดเก็บ	-30 ถึง 70°C
ความชื้นสัมพัทธ์	35 ถึง 75%, แบบไม่ควบแน่น

 **คำแนะนำ:** การใช้วัสดุพิมพ์ที่มีขนาดคงที่ถือเป็นปัจจัยพื้นฐานสำหรับชิ้นงานตัดคุณภาพสูง นอกจากนี้อาจเกิดการขยายหรือหดตัวของวัสดุพิมพ์ได้ อันเป็นผลจากอุณหภูมิที่เปลี่ยนแปลง ดังนั้นจึงควรปล่อยให้วัสดุพิมพ์อยู่ในสภาพแวดล้อมการใช้งานก่อนการใช้งานจริงอย่างน้อย 24 ชั่วโมง เพื่อรักษาสภาพอันคงที่ของวัสดุพิมพ์

## ระบบไฟฟ้า

โมดูลไฟฟ้าขาเข้าจะตรวจสอบแรงดันและสวิตช์ที่ระดับ 100 V และ 240 V โดยอัตโนมัติ

แรงดันไฟฟ้าขาเข้า	100–120/200–240 V
ความถี่ขาเข้า	50/60 เฮิร์ตซ์
กระแสไหลสูงสุด	2 A
ปริมาณไฟฟ้าที่ใช้	85 VA
ฟิวส์	T2.0A 250V

 **คำเตือน!** คุณควรเปลี่ยนฟิวส์ตัวใหม่ที่เป็นประเภทและมีระดับเดียวกัน เพื่อช่วยป้องกันความเสี่ยงในการเกิดอัคคีภัยได้อย่างต่อเนื่อง

# ดัชนี

## ก

- การซ่อมแซมด้วยตนเองโดยลูกค้า 11
- การตัดแบบทะลุ 29
- การตัดแบบไม่ทะลุ 29
- การตัดโดยเฉพาะ 27
- การตั้งค่า OPOS
  - วิธีการเปลี่ยนค่า 30
- การทำความสะอาดตัวเครื่องภายนอกของเครื่องตัด 45
- การทำความสะอาดระบบขับเคลื่อน 45
- การทำความสะอาดรางตัว Y 46
- การทำความสะอาดเซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์ 46
- การปรับตั้งความยาว 21
- การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ 18
- การปรับตั้งเซ็นเซอร์ OPOS 52
- การปรับปรุงเฟิร์มแวร์ 49
- การบอณัติสคเพิ่มเติม 28
- การเชื่อมต่อ Ethernet 8
- การเชื่อมต่อ LAN 8
- การเชื่อมต่อ USB 8
- การเชื่อมต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์ 8
- การเปลี่ยนใบมีด 47
- การแก้ไขปัญหาเบื้องต้น 51

## ข

- ข้อควรระวัง 5
- ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย 3
- ข้อมูลจำเพาะ 55

## ค

- ความลึกของมีด 19
- ความถี่ 20
- คำเตือน 5
- คุณสมบัติที่สำคัญของเครื่องตัด 2
- คู่มือ 2
- ค่าชดเชย 48

## เครื่องหมายกำกับ

- การกำหนดตำแหน่ง 30

## ง

- งาน
  - การตัดโดยเฉพาะ 27
  - พิมพ์และตัด 27

## จ

- จุดเริ่มต้น 28
- จุดเริ่มต้นของ OPOS 25

## ฉ

- ฉลาก, คำเตือน 5
- ฉลากความปลอดภัย 5
- ฉลากคำเตือน 5

## บ

- บริการให้ความช่วยเหลือ
  - ศูนย์บริการลูกค้าของ HP 10
- บริการให้ความช่วยเหลือทางโทรศัพท์ 10
- บาร์โค้ด HP 24
- บาร์โค้ด HP, การอ่าน 25

## ป

- ประเภทเครื่องมือ 54
- เปิด/ปิด 8
- เปิด/ปิดการจ่ายไฟฟ้า 8
- เปิด/ปิดเครื่องตัด 8

## ผ

- ผู้ใช้ 22
- แผงควบคุมด้านหน้า 9
  - เมนูติดตามระบบ 38
  - เมนูหลัก 36

## พ

- พิมพ์และตัด 27

## ฟ

- ฟิวส์, การเปลี่ยน 49

## ม

- มุมมองด้านหน้า 6
- มุมมองด้านหลัง 7

## ย

- ยินดีต้อนรับสู่เครื่องตัดของคุณ 2

## ร

- รหัส QR 3
- ระบบอัตโนมัติของบาร์โค้ด HP 24
- รุ่นของเครื่องตัด 2
- แรงกด 19
- แรงกดของมีด 19

## ล

- ลิงก์ 10
- ลูกกลิ้งหนีบ
  - ตำแหน่ง 17

## ว

- วัสดุพิมพ์
  - ตัด 24
  - ใส่ 12

## ศ

- ศูนย์บริการลูกค้า 10
- ศูนย์บริการลูกค้าของ HP 10

## ส

- ส่วนประกอบต่างๆ ของเครื่องตัด 6
- ส่วนประกอบหลักของเครื่องตัด 6

## ห

- หมายเลขโทรศัพท์ 11

**อ**

อัตราความถี่	20
อุปกรณ์เสริม	53
เอกสาร	2