



คู่มือผู้ใช้  
HP Latex Plus Cutter Series

สรุป

วิธีใช้ผลิตภัณฑ์

## เกี่ยวกับเอกสารฉบับนี้

© ลิขสิทธิ์ 2020-2023 HP Development Company, L.P.

ฉบับที่ 3 กุมภาพันธ์ 2023

### คำชี้แจงทางกฎหมาย

ข้อมูลนี้อาจเปลี่ยนแปลงได้โดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

การรับประกันสำหรับผลิตภัณฑ์และบริการของ HP จะระบุไว้ในคำชี้แจงเกี่ยวกับการรับประกันอย่างชัดเจนซึ่งแนบมากับผลิตภัณฑ์หรือบริการนั้นๆ ข้อความในที่นี่จะไม่ผลในการรับประกันเพิ่มเติมใด ๆ ทั้งสิ้น HP จะไม่รับผิดชอบต่อความผิดพลาดหรือการตกหล่นของข้อมูลด้านเทคนิคหรือเนื้อหาของเอกสารนี้

### เครื่องหมายการค้า

Microsoft® และ Windows® เป็นเครื่องหมายการค้าจดทะเบียนในประเทศสหรัฐอเมริกาของ Microsoft Corporation

---

# สารบัญ

<b>1 บทนำ</b> .....	<b>1</b>
รุ่นของเครื่องตัด.....	1
เอกสาร .....	2
ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย .....	2
ส่วนประกอบหลักของเครื่องตัด.....	5
การเปิดและปิดเครื่องตัด .....	8
เชื่อมต่อเครื่องตัดเข้ากับคอมพิวเตอร์.....	8
แผงควบคุมด้านหน้า .....	9
<b>2 สิ่งที่มีประโยชน์</b> .....	<b>11</b>
เมื่อคุณต้องการความช่วยเหลือ .....	11
<b>3 ใส่วัสดุพิมพ์</b> .....	<b>13</b>
การใส่ม้วนวัสดุ.....	13
การใส่แผ่นวัสดุพิมพ์ .....	17
การจัดตำแหน่งของลูกกลิ้งหนีบ.....	18
การปรับตั้งวัสดุพิมพ์.....	19
การปรับพารามิเตอร์การตัด.....	21
การสอบเทียบความยาว .....	23
การตั้งค่าเซ็นเซอร์พื้นผิว .....	24
เปลี่ยนผู้ใช้.....	27
<b>4 ขั้นตอนการตัด</b> .....	<b>29</b>
ประเภทงาน .....	29
ลักษณะการตัด .....	29
การแก้ไขและการจัดการงาน (RIP).....	32
งานตัดอัตโนมัติ.....	36
การจัดการกับงานที่มีขนาดยาว .....	37

OPOS origin .....	38
การอ่านบาร์โค้ด HP .....	39
เปรียบเทียบ OPOS .....	40
การเปลี่ยนจุดเริ่มต้น .....	41
การป้อนวัสดุเพิ่มเติม .....	41
<b>5 การทำงานของเครื่องตัดโดยละเอียด.....</b>	<b>43</b>
แรงกดของมีด .....	44
Knife offset (การชดเชยของมีด) .....	45
FlexCut.....	45
Tool (เครื่องมือ).....	46
Actions (การกระทำ).....	46
Settings (การตั้งค่า).....	47
การปรับตั้ง.....	49
การกำหนดค่า.....	50
<b>6 การบำรุงรักษา.....</b>	<b>53</b>
การทำความสะอาดตัวเครื่องภายนอกของเครื่องตัด .....	53
การทำความสะอาดระบบขับเคลื่อน .....	53
การทำความสะอาดเซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์ .....	54
การทำความสะอาดรางตัว Y .....	54
การเปลี่ยนใบมีด .....	55
การเปลี่ยนฟิวส์.....	58
การปรับปรุงเฟิร์มแวร์.....	59
<b>7 การแก้ไขปัญหาเบื้องต้น .....</b>	<b>61</b>
คุณภาพงานตัดไม่เป็นที่น่าพึงพอใจ.....	61
จับวัสดุพิมพ์ไม่อยู่และเกิดปัญหาการติดตามวัสดุพิมพ์.....	61
วัสดุพิมพ์ติดขัด.....	62
เครื่องตัดตรวจไม่พบบาร์โค้ด HP หรือเครื่องหมายกำกับจุดตัดตก.....	62
เครื่องตัดไม่สามารถตรวจพบว่ามีโหลดพื้นผิวหรือโหลดล้มเหลวในการเริ่มต้นหลังจากลัดล้อยึก .....	62
<b>8 อุปกรณ์เสริม.....</b>	<b>63</b>
การสั่งซื้ออุปกรณ์เสริม .....	63
<b>9 ข้อมูลจำเพาะ .....</b>	<b>64</b>
ขนาดของเครื่องตัด .....	64
ขนาดการขนส่ง.....	64



ขนาดวัสดุพิมพ์.....	65
ประสิทธิภาพการทำงาน.....	66
เฟิร์มแวร์.....	66
ข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม.....	66
ระบบไฟฟ้า.....	67
ระดับเสียง:.....	67
<b>ดัชนี.....</b>	<b>68</b>

# 1 บทนำ

เครื่องตัดของคุณเป็นเครื่องตัดตามลายเส้นแบบใช้ใบมีดที่สามารถตัดวัสดุได้อย่างแม่นยำและยืดหยุ่น

คุณสมบัติที่สำคัญบางประการของเครื่องตัด ประกอบด้วย:

- ระบบกำหนดตำแหน่งด้วยออปติคอลล (OPOS) และระบบบาร์โค้ดของ HP เพื่องานตัดที่แม่นยำโดยไม่ต้องเฝ้าการทำงาน
- โหมดการตัดหลายรูปแบบ และสามารถตัดวัสดุบางประเภทให้ขาดออกจากกันได้โดยสมบูรณ์
- หัวตัดความเร็วสูง เพื่องานตัดไวน์ลที่ราบรื่นและเชื่อถือได้
- หน้าจอสัมผัสสำหรับปรับแต่งการตั้งค่าได้อย่างง่ายดาย
- ระบบจัดการวัสดุอัจฉริยะเพื่อยืดวัสดุให้เข้าที่ แม้ระหว่างการตัดด้วยความเร็วสูง
- การเชื่อมต่ออีเทอร์เน็ต (LAN) และ USB
- มาพร้อมตะกร้าพักวัสดุพิมพ์

หากต้องการส่งงานพิมพ์ไปยังเครื่องพิมพ์ของคุณ คุณจำเป็นต้องมีซอฟต์แวร์ Raster Image Processor (RIP) ซึ่งควร จะทำงานบนคอมพิวเตอร์อีกเครื่องหนึ่ง ซอฟต์แวร์ RIP มีให้เลือกใช้จากหลายบริษัท โดยมาพร้อมสิทธิ์การใช้งานซอฟต์แวร์ HP FlexiPrint and Cut RIP ซึ่งมีให้พร้อมกับสินค้า เพื่อรองรับงานพิมพ์และงานตัด และงานตัดโดยเฉพาะ

## รุ่นของเครื่องตัด

มีเครื่องตัดสามรุ่นที่แตกต่างกัน

### ตาราง 1-1 รุ่นของเครื่องตัด

	เครื่องตัด HP 54 Basic Plus, เครื่องตัด HP Latex 54 Plus และเครื่องตัด HP Latex 64 Plus
มาพร้อมกับเครื่องตัด	ใบมีดมาตรฐานของ HP (2) มีดตัดของ HP แผ่นหมุนวัสดุขนาด 3 นิ้วของ HP สิทธิ์การใช้งานซอฟต์แวร์ HP FlexiPrint and Cut RIP
อุปกรณ์เสริม	ชุดใบมีดพิเศษ HP Latex
วัสดุสิ้นเปลือง	ชุดใบมีดมาตรฐาน HP Latex

## เอกสาร

เอกสารสำหรับเครื่องตัดของคุณสามารถดาวน์โหลดได้จากเว็บไซต์ HP

สามารถดาวน์โหลดได้จากสถานที่ใด ๆ เหล่านี้:

- <http://www.hp.com/go/latex115plusprintandcutter/manuals>
- <http://www.hp.com/go/latex315plusprintandcutter/manuals>
- <http://www.hp.com/go/latex335plusprintandcutter/manuals>
- <http://www.hp.com/go/latex630plusprintandcutter/manuals>

มีเอกสารดังต่อไปนี้:

- ข้อมูลเบื้องต้น
- คู่มือการจัดเตรียมสถานที่
- คำแนะนำในการประกอบ
- คู่มือผู้ใช้
- ข้อมูลทางกฎหมาย
- การรับประกันอย่างจำกัด

## ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย

ก่อนใช้เครื่องตัด โปรดอ่านข้อควรระวังเพื่อความปลอดภัยต่อไปเพื่อให้แน่ใจว่าคุณใช้งานอย่างปลอดภัย

คุณควรได้รับการฝึกอบรมด้านเทคนิคที่เหมาะสมและมีประสบการณ์เพียงพอที่จะระมัดระวังอันตรายที่อาจได้รับจากการปฏิบัติงาน และใช้มาตรการที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงต่อตนเองและผู้อื่นให้น้อยที่สุด

อุปกรณ์นี้ไม่เหมาะกับการใช้งานในพื้นที่ที่อาจมีเด็ก ๆ อยู่รอบข้าง

## คำแนะนำด้านความปลอดภัยทั่วไป

ไม่มีชิ้นส่วนที่ผู้ปฏิบัติงานสามารถซ่อมบำรุงได้ภายในเครื่องตัด ยกเว้นชิ้นส่วนที่อยู่ภายใต้โปรแกรม Customer Self Repair ของ HP โปรดติดต่อขอรับบริการสำหรับชิ้นส่วนอื่น ๆ จากผู้ให้บริการที่ได้รับการรับรอง

สำหรับข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับโปรแกรม Customer Self Repair ให้ดูที่ <http://www.hp.com/go/selfrepair/>

ปิดเครื่องตัดและถอดปลั๊กตัวแทนผู้ให้บริการในกรณีดังต่อไปนี้:

- สายไฟหรือปลั๊กเสียหาย
- เครื่องตัดได้รับความเสียหายจากการกระแทก
- มีความเสียหายทางกลไกหรือความเสียหายของตู้
- มีของเหลวหกเข้าไปในเครื่องตัด

- มีควันหรือกลิ่นผิดปกติออกมาจากเครื่องตัด
- เครื่องตัดหล่น
- เครื่องตัดทำงานผิดปกติ

ปิดเครื่องตัดในกรณีดังต่อไปนี้:

- ขณะเกิดพายุ
- ขณะไฟดับ

ระมัดระวังเป็นพิเศษสำหรับบริเวณที่มีดลาคเคื่อนติดไว้

มาตรการระบายอากาศสำหรับสถานที่ของคุณไม่ว่าจะเป็นสำนักงานห้องถ่ายเอกสารหรือห้องเครื่องพิมพ์ควรเป็นไปตามแนวทางและข้อบังคับด้านอนามัยสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย (EHS) ในท้องถิ่น

## อันตรายจากไฟดูด

เครื่องตัดใช้สายไฟหนึ่งเส้น ถอดสายไฟออกก่อนซ่อมแซมเครื่องตัด

**⚠ คำเตือน!** วงจรภายในของแหล่งจ่ายไฟในตัวและทางเข้าไฟฟ้าทำงานที่แรงดันไฟฟ้าที่เป็นอันตรายซึ่งอาจทำให้เสียชีวิตหรือบาดเจ็บสาหัส

เพื่อหลีกเลี่ยงอันตรายจากการโดนไฟฟ้าดูด:

- เครื่องตัดควรเชื่อมต่อกับเต้ารับสายดินเท่านั้น
- อย่าถอดหรือเปิดฝาครอบหรือปลั๊กของส่วนอื่นๆ ที่ปิดอยู่
- อย่าสอดวัสดุเข้าไปในช่องเสียบต่างๆ ของเครื่องตัด
- ระวังอย่าเดินสะดุดสายต่างๆ ที่อยู่ด้านหลังเครื่องตัด
- เสียบสายไฟให้แน่นทั้งกับเต้ารับที่กำแพงและช่องจ่ายไฟขาเข้าของเครื่องตัด
- อย่าจับสายไฟขณะมือเปียก

## อันตรายจากไฟไหม้

ใช้ความระมัดระวังเพื่อหลีกเลี่ยงความเสี่ยงจากไฟไหม้

- ลูกคามีหน้าที่รับผิดชอบในการปฏิบัติตามข้อกำหนดของเครื่องตัดและข้อกำหนดรหัสไฟฟ้าตามเขตอำนาจศาลท้องถิ่นของประเทศที่ติดตั้งอุปกรณ์ ใช้ค่าแรงดันไฟฟ้าตามที่ระบุไว้บนป้าย
- ต่อสายไฟเข้ากับเส้นที่มีการปกป้องด้วยตัวตัดวงจรย่อยตามข้อมูลที่ปรากฏในคู่มือการจัดเตรียมสถานที่ที่ติดตั้ง อย่าใช้ปลั๊กพ่วง (เต้าเสียบแบบเคลื่อนที่) ในการต่อสายไฟ
- ใช้เฉพาะสายไฟที่ HP ให้มาพร้อมกับเครื่องตัดเท่านั้น อย่าใช้สายไฟที่เสียหาย อย่าใช้สายไฟกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ
- อย่าสอดวัสดุเข้าไปในช่องเสียบต่างๆ ของเครื่องตัด

- อย่าทำของเหลวหกกลงไปบนเครื่องตัด ตรวจสอบให้ชิ้นส่วนทั้งหมดแห้งสนิทหลังการทำความสะอาด ก่อนที่จะเริ่มใช้เครื่องตัดอีกครั้ง
- อย่าใช้สเปรย์ฉีดพ่นที่มีก๊าซที่ติดไฟได้ภายในหรือรอบๆ เครื่องตัด อย่าใช้เครื่องตัดในสภาพแวดล้อมที่ง่ายต่อการเกิดระเบิด
- อย่าปิดกันหรือปิดครอบช่องต่างๆ ของเครื่องตัด

## อันตรายจากเครื่องจักรกล

เครื่องตัดมีชิ้นส่วนเคลื่อนที่ซึ่งอาจทำให้เกิดการบาดเจ็บได้

ควรปฏิบัติตามข้อควรระวังต่อไปนี้ขณะทำงานใกล้กับเครื่องตัด เพื่อไม่ให้เกิดการบาดเจ็บ:

- ระวังไม่ให้เสื้อผ้าและส่วนต่างๆ ของร่างกายอยู่ใกล้ชิ้นส่วนที่กำลังเคลื่อนที่อยู่
- หลีกเลี่ยงการสวมใส่สร้อยคอ กำไลข้อมือ และวัตถุที่ห้อยอื่น ๆ
- ในกรณีที่คุณไถผมยาว โปรดมัดผมให้เรียบร้อยเพื่อไม่ให้เส้นผมเข้าไปในเครื่องตัด
- ระวังไม่ให้แขนหรืออุ้งมือเข้าไปในชิ้นส่วนของเครื่องตัดที่กำลังเคลื่อนที่อยู่
- อย่าโดนเฟืองหรือลูกกลิ้งที่กำลังหมุนอยู่ขณะทำการพิมพ์
- อย่าใช้งานเครื่องตัดโดยไม่ปิดฝาเครื่อง

## อันตรายจากการแผ่คลื่นแสง

คลื่นแสงจะถูกปล่อยออกมาจากตัวแสดงสถานะ LED และแผงควบคุมด้านหน้า

การส่องแสงดังกล่าวเป็นไปตามข้อกำหนดของกลุ่มย่อยของ IEC 62471:2006: *Photobiological safety of lamps and lamp systems* (ความปลอดภัยด้านชีววิทยาเชิงแสงของหลอดไฟและระบบหลอดไฟ) อย่างไรก็ตาม ไม่แนะนำให้มองหลอด LED โดยตรงขณะที่เปิดไฟอยู่ ห้ามปรับเปลี่ยนโมดูล

## อันตรายจากวัสดุพิมพ์ที่มีน้ำหมึกมาก

ควรใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษเพื่อหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บส่วนบุคคลขณะยกวัสดุพิมพ์ที่มีน้ำหมึกมาก

- อาจต้องใช้พนักงานมากกว่า 1 คนเพื่อยกม้วนวัสดุพิมพ์ที่มีน้ำหมึกมาก ควรใช้ความระมัดระวังเพื่อหลีกเลี่ยงอาการปวดหลังและ/หรือการบาดเจ็บ
- ควรใช้รถยก รถยกพาเลท หรืออุปกรณ์ลำเลียงอื่น ๆ
- เมื่อยกม้วนวัสดุพิมพ์ที่มีน้ำหมึกมาก ควรสวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลรวมทั้งรองเท้ายางและถุงมือ

## คำเตือนและข้อควรระวัง

สัญลักษณ์เตือนและข้อควรระวังใช้ในคู่มือนี้เพื่อให้แน่ใจว่ามีการใช้คัดเตอร์อย่างเหมาะสมและเพื่อป้องกันไม่ให้หวิดเกิดเสียหาย โปรดปฏิบัติตามคำแนะนำที่เกี่ยวข้องกับสัญลักษณ์เหล่านี้

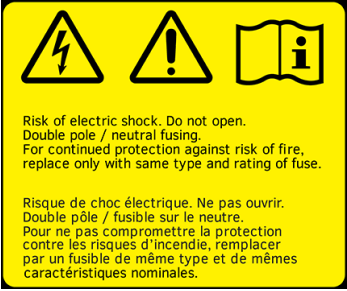
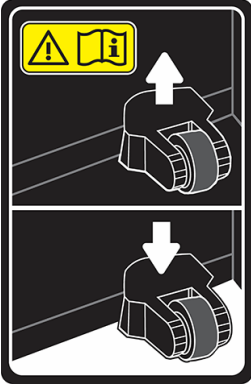
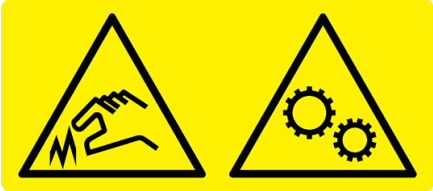
**⚠ คำเตือน!** การไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำที่เกี่ยวข้องกับสัญลักษณ์ดังกล่าวอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บรุนแรงหรือถึงแก่ชีวิตได้

**⚠ ข้อควรระวัง:** การไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำที่เกี่ยวข้องกับสัญลักษณ์ดังกล่าวอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บเล็กน้อยหรือทำให้เครื่องตัดได้รับความเสียหาย

## ฉลากคำเตือน

คำอธิบายสั้น ๆ

### ตาราง 1-2 ฉลากคำเตือน

ฉลาก	คำอธิบาย
 <p>Risk of electric shock. Do not open. Double pole / neutral fusing. For continued protection against risk of fire, replace only with same type and rating of fuse.</p> <p>Risque de choc électrique. Ne pas ouvrir. Double pôle / fusible sur le neutre. Pour ne pas compromettre la protection contre les risques d'incendie, remplacer par un fusible de même type et de mêmes caractéristiques nominales.</p>	<p>ฉลากข้อควรระวังเกี่ยวกับฟิวส์ เพื่อเป็นการป้องกันความเสี่ยงในการเกิดอัคคีภัย กรุณาเปลี่ยนฟิวส์ที่มีขนาดเดียวกันเท่านั้น</p> <p>การใช้ฟิวส์สองขั้ว/เส้นศูนย์</p> <p>ฉลากนี้ติดอยู่บริเวณใกล้กับทางเข้าไฟฟ้า ซึ่งอยู่ด้านหลังเครื่อง</p>
	<p>ข้อควรระวัง: ควรวางลูกกลิ้งหนีบไว้ตำแหน่งยกขึ้นเมื่อไม่มีการใช้เครื่องตัด</p> <p>ฉลากนี้ติดอยู่บนแผ่นตัวเครื่องทางด้านขวา</p>
	<p>ชิ้นส่วนเคลื่อนที่ซึ่งก่อให้เกิดอันตราย ระวังไม่ให้นิ้วมือหรือส่วนอื่นๆ ของร่างกายอยู่ในบริเวณนี้</p> <p>ฉลากนี้ติดอยู่บนหัวตัด</p>

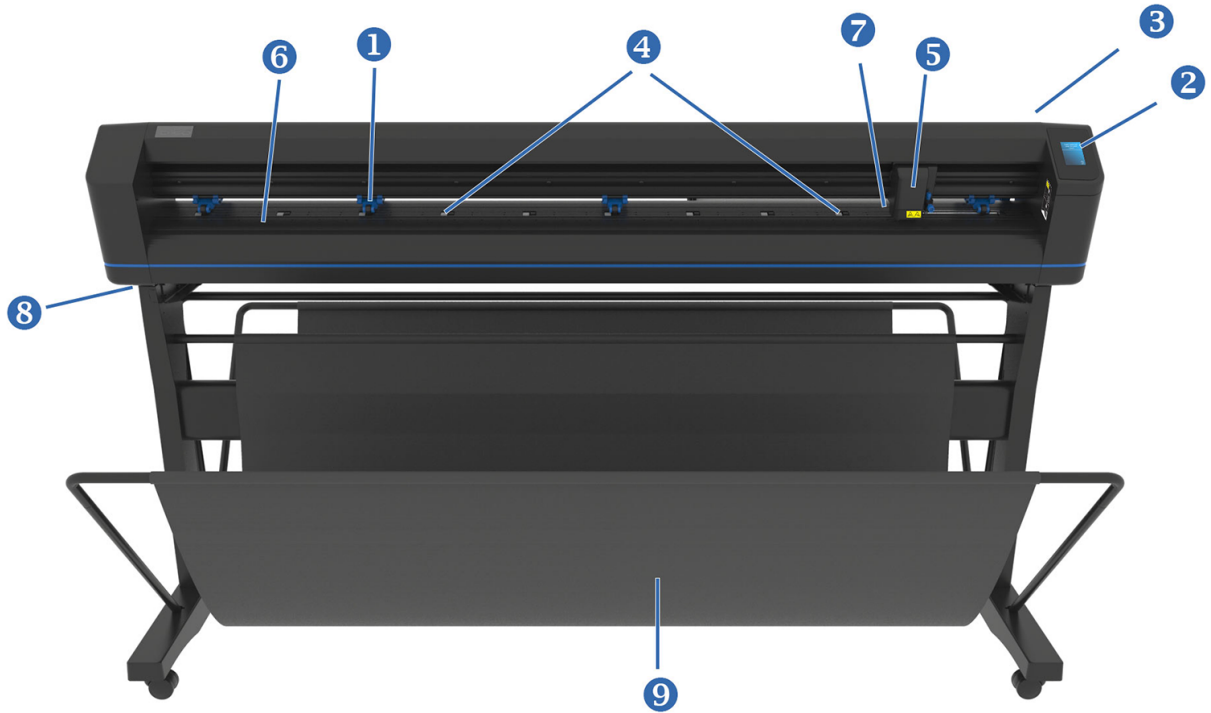
**หมายเหตุ:** ตำแหน่งและขนาดของฉลากอาจจะแตกต่างกันเล็กน้อย แต่ควรมองเห็นได้และอยู่ใกล้กับบริเวณที่มีความเสี่ยงสูงเสมอ

## ส่วนประกอบหลักของเครื่องตัด

ภาพต่อไปนี้แสดงส่วนประกอบที่สำคัญต่างๆ ของเครื่องตัด

## มุมมองด้านหน้า

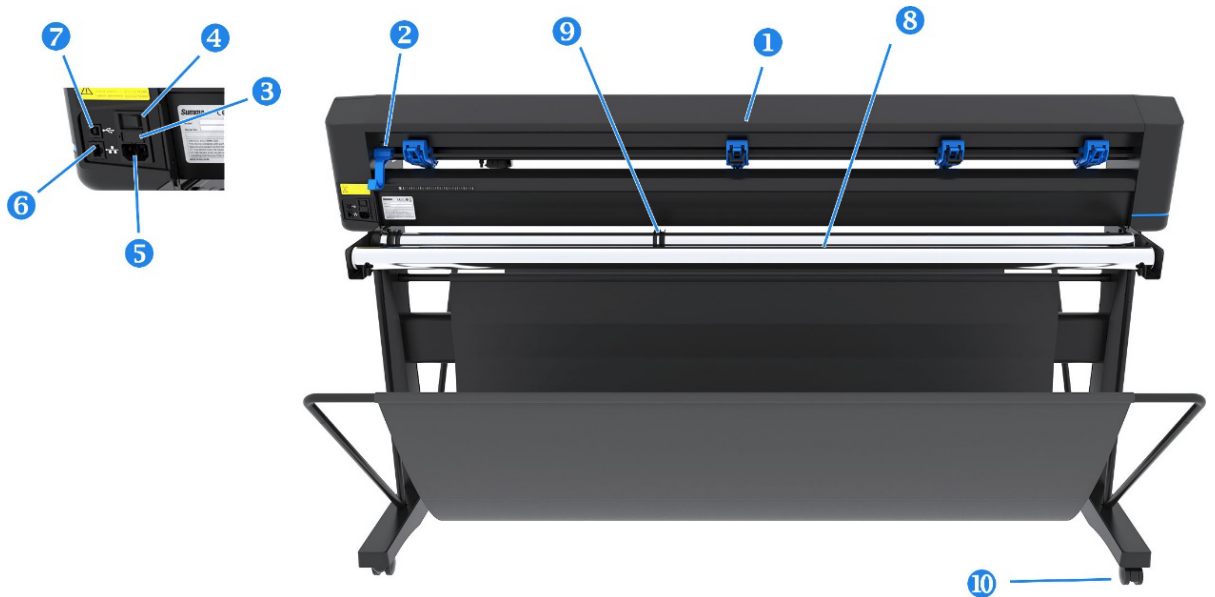
ส่วนประกอบเครื่องตัดที่เห็นจากด้านหน้า



- 1. ลูกกลิ้งหนีบ:** ลูกกลิ้งหนีบทำหน้าที่จับวัสดุพิมพ์เข้าไปในระบบขับเคลื่อนเพื่อการตัดตามตำแหน่งได้แม่นยำ ลูกกลิ้งตรงกลางสองตัวช่วยให้บริเวณกลางของวัสดุพิมพ์หน้ากว้างมีลักษณะเรียบแบน โดยสามารถเปิดหรือปิดใช้งานได้ตามต้องการ
- 2. แผงควบคุม:** การทำงานทั้งหมดของเครื่องตัดสามารถสั่งการได้จากหน้าจอสัมผัสนี้ ซึ่งจะแสดงข้อมูลเกี่ยวกับสถานะปัจจุบันของเครื่องตัด และ/หรือการดำเนินการที่ต้องจัดการ
- 3. ก้านลูกกลิ้งหนีบ:** ก้านนี้ทำหน้าที่ยกและกดลูกกลิ้งหนีบลงขณะป้อนวัสดุพิมพ์
- 4. ปลอกตัวจับวัสดุพิมพ์:** ปลอกนี้ทำหน้าที่เคลื่อนวัสดุพิมพ์เฉพาะเมื่อลูกกลิ้งหนีบอยู่ในตำแหน่งกดลง หากเป็นเครื่องรุ่นใหญ่ ก็จะมีปลอกขนาดเล็กเหล่านี้จำนวนมากขึ้น
- 5. แคร่เครื่องมือ:** แคร่เครื่องมือทำหน้าที่เป็นแท่นยึดสำหรับที่จับใบมีด ปากกา หรือเครื่องมือเจาะ และยังช่วยยึดเซ็นเซอร์กำหนดตำแหน่งด้วยออพติคอล (OPOS)
- 6. แถบตัด:** แถบสีส้มที่คืนสภาพได้เองช่วยป้องกันความเสียหายต่อปลายมีดขณะที่ไม่ได้ป้อนวัสดุพิมพ์ เนื่องจากการตัดเกิดขึ้นบนแถบตัด ดังนั้นแถบดังกล่าวต้องไม่ถูกรบกวนกระเทือน
- 7. เซ็นเซอร์ตรวจสอบวัสดุ:** เซ็นเซอร์นี้อยู่ด้านหลังของปลอกขวา โดยทำหน้าที่ตรวจสอบจุดสิ้นสุดของวัสดุพิมพ์ที่ป้อน
- 8. สกรูยึดฐานเครื่องตัด:** ตรวจสอบสกรูยึดฐานแต่ละด้านว่าขันจนแน่นก่อนเริ่มใช้งานเครื่องตัด
- 9. ตะกร้าพักวัสดุพิมพ์**

## มุมมองด้านหลัง

ส่วนประกอบเครื่องตัดที่เห็นได้จากด้านหลัง



- 1. ลูกกลิ้งหนีบ:** ลูกกลิ้งหนีบทำหน้าที่จับวัสดุพิมพ์เข้าไปในระบบขับเคลื่อนเพื่อการติดตามตำแหน่งได้แม่นยำ ลูกกลิ้งตรงกลางสองตัวช่วยให้บริเวณกลางของวัสดุพิมพ์หน้ากว้างมีลักษณะเรียบแบน โดยสามารถเปิดหรือปิดใช้งานได้ตามต้องการ
  - 2. ก้านลูกกลิ้งหนีบ:** ก้านนี้ทำหน้าที่ยกและกดลูกกลิ้งหนีบลงขณะป้อนวัสดุพิมพ์
  - 3. ก่อ่งพิวส์:** พิวส์อยู่ทางด้านขวามือของโมดูลไฟฟ้าขาเข้า โปรดดูรายละเอียดของพิวส์ที่ [ระบบไฟฟ้า ในหน้า 67](#)
- 
- ⚠️ ข้อควรระวัง:** คุณควรเปลี่ยนพิวส์ตัวใหม่ที่เป็นประเภทและมีระดับเดียวกัน เพื่อช่วยป้องกันความเสี่ยงในการเกิดอัคคีภัยได้อย่างต่อเนื่อง
- 
- 4. สวิตช์ปิด/เปิด:** สวิตช์กระดกซึ่งอยู่บริเวณตรงกลางของโมดูลไฟฟ้าขาเข้า ทำหน้าที่เปิดและปิดเครื่องตัด หากต้องการเปิด ให้กดสวิตช์กระดกไปด้าน 'I' หากต้องการปิด ให้กดสวิตช์กระดกไปด้าน 'O'
  - 5. ช่องเสียบไฟ AC:** ช่องเสียบอยู่ทางด้านซ้ายของโมดูลไฟฟ้าขาเข้า ขั้นตอนการเปิดการใช้งานอธิบายไว้ใน [การเปิดและปิดเครื่องตัด ในหน้า 8](#) ควรใช้สายไฟที่เหมาะสมพร้อมเครื่องตัดของคุณ
  - 6. พอร์ต USB:** รูปแบบการเชื่อมต่อนี้เป็นไปตามมาตรฐานที่ระบุไว้ในข้อมูลจำเพาะของ Universal Serial Bus ฉบับแก้ไข 1.1 ซึ่งรองรับการสื่อสารแบบสองทิศทางด้วยความเร็วสูงระหว่างคอมพิวเตอร์หลักกับเครื่องตัด
  - 7. พอร์ตอีเทอร์เน็ต RJ45:** ใช้สำหรับเชื่อมต่อเครื่องตัดกับเครือข่ายในพื้นที่ของคุณ
  - 8. ลูกกลิ้งรองวัสดุพิมพ์:** ทำหน้าที่หมุนลูกกลิ้งรองวัสดุพิมพ์ให้กับม้วนวัสดุพิมพ์
  - 9. ปลายรองรับตัวนำม้วนวัสดุพิมพ์:** ตัวนำเป็นยึดทั้งสองตัวช่วยให้ม้วนวัสดุพิมพ์อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมขณะดึงวัสดุพิมพ์ออกจากม้วน
  - 10. ล้อเลื่อน:** ล้อเลื่อนบนฐานมาพร้อมเบรคสำหรับล็อก เมื่อย้ายเครื่องตัดไปยังตำแหน่งใหม่เรียบร้อยแล้ว ให้ใช้เท้าของคุณเหยียบเบรคเพื่อล็อกล้อ



# การเปิดและปิดเครื่องตัด

สวิตช์เปิด/ปิดอยู่ที่แผงด้านหลังของเครื่องตัด

**⚠ ข้อควรระวัง:** ก่อนเสียบสายไฟ ให้ตรวจสอบว่าสวิตช์อยู่ในตำแหน่งปิด (ตำแหน่ง 'O')

เมื่อต้องการเปิดเครื่องตัด ให้เปิดสวิตช์ไปที่ตำแหน่ง 'I'

เมื่อเปิดการทำงานของเครื่องตัด หน้าจอสัมผัสจะเริ่มทำงานและเครื่องตัดจะเริ่มเตรียมการใช้งานเบื้องต้น หากมีการใส่วัสดุพิมพ์ เครื่องตัดจะตรวจสอบขนาดของวัสดุดังกล่าว

## เชื่อมต่อเครื่องตัดเข้ากับคอมพิวเตอร์

เครื่องตัดมีพอร์ต USB สองทิศทางและพอร์ต LAN สำหรับการเชื่อมต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์

หากมีการเชื่อมต่อโดยใช้พอร์ตทั้งสอง พอร์ตที่มีการรับข้อมูลก่อนจะถูกใช้งาน และจะปิดใช้งานอีกพอร์ตหนึ่ง

### การเชื่อมต่อ LAN (แนะนำ)

ต่อสาย LAN เข้ากับด้านหลังของเครื่องตัด แล้วต่อปลายอีกด้านเข้ากับระบบเครือข่าย

โดยปกติแล้ว เครื่องตัดจะมีการเปิดใช้งาน DHCP เอาไว้ ดังนั้นเซิร์ฟเวอร์จะจัดสรรค่าที่อยู่ IP ของเครื่องตัดให้โดยอัตโนมัติ คุณสามารถดูที่อยู่ที่จัดสรรได้บนแผงควบคุม

หากต้องการตั้งค่าที่อยู่ IP แบบคงที่ ให้ไปที่แผงด้านหน้าแล้วแตะไอคอน



เมนูจากนั้นกำหนดค่า>อีเธอร์เน็ต> DHCP

>ปิด และยืนยัน และในเมนูเดียวกันนี้ ให้ปิดที่อยู่ IPv4 และจับเน็ตด้วยตนเอง (ตรวจสอบข้อมูลจากผู้ดูแลเครือข่ายตามเหมาะสม) รีเซ็ตเครื่องตัดเพื่อใช้การตั้งค่าใหม่

### การเชื่อมต่อ USB

สาย USB ที่ใช้ควรไม่ยาวเกิน 5 ม.

### ขั้นตอนสำหรับ Microsoft Windows

The following steps provide the complete procedure for this topic.

1. ปิดเครื่องตัด
2. ตรวจสอบว่าคุณมีสิทธิ์ในฐานะผู้ดูแลระบบบนคอมพิวเตอร์เครื่องดังกล่าว และปิดการใช้งาน User Account Control (การควบคุมบัญชีผู้ใช้) หรือตั้งไว้ที่ระดับต่ำที่สุด
3. คลิก **Install USB driver** (ติดตั้งไดรเวอร์ USB) และรออนเริ่มติดตั้งไดรเวอร์ ซอฟต์แวร์ HP FlexiPrint and Cut RIP จะได้รับการติดตั้งโดยอัตโนมัติ
4. เสียบปลายสาย USB ข้างหนึ่งเข้ากับพอร์ต USB ที่ด้านหลังของคอมพิวเตอร์ ปลายสายด้านนี้จะมียึดต่อ USB ซีรีส์ A แบบ 4-พิน
5. เสียบปลายสาย USB อีกด้านหนึ่งเข้ากับพอร์ต USB ที่ด้านหลังเครื่องตัด ปลายสายด้านนี้จะมียึดต่อ USB ซีรีส์ B แบบ 4-พิน

6. เปิดเครื่องตัด (โปรดดู [การเปิดและปิดเครื่องตัด ในหน้า 8](#)) และกลับไปยังหน้าจอคอมพิวเตอร์

## ขั้นตอนสำหรับ Apple Mac OS X

The following steps provide the complete procedure for this topic.

หากต้องการเชื่อมต่อเครื่องตัดมากกว่าหนึ่งเครื่องเข้ากับคอมพิวเตอร์เครื่องเดียวกัน โปรดดู [พอร์ต USB ในหน้า 50](#)

1. ปิดเครื่องตัด
2. เสียบปลายสาย USB ข้างหนึ่งเข้ากับพอร์ต USB ที่ด้านหลังของคอมพิวเตอร์ ปลายสายด้านนี้จะมีขั้วต่อ USB ซีรีส์ A แบบ 4-พิน
3. เสียบปลายสาย USB อีกด้านหนึ่งเข้ากับพอร์ต USB ที่ด้านหลังเครื่องตัด ปลายสายด้านนี้จะมีขั้วต่อ USB ซีรีส์ B แบบ 4-พิน
4. เปิดเครื่องตัด (โปรดดู [การเปิดและปิดเครื่องตัด ในหน้า 8](#))

ซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดส่วนใหญ่บน Mac OS X สามารถควบคุมเครื่องตัดได้โดยไม่ต้องใช้ไดรเวอร์

## แผงควบคุมด้านหน้า

แผงควบคุมมีรายละเอียดข้อมูลสถานะของเครื่องตัด ซึ่งช่วยให้คุณกำหนดค่าเครื่องตัดได้อย่างอิสระและควบคุมได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ส่วนควบคุมทุกจุดบนหน้าจอสัมผัสของแผงควบคุมมีรูปแบบที่ใช้งานง่าย เพื่อให้เข้าใช้งานการตั้งค่าเครื่องตัดที่เรียกใช้เป็นประจำได้อย่างรวดเร็ว

คุณสามารถแตะสัญลักษณ์ปุ่มซึ่งอยู่ข้างข้อความสถานะหรือตัวเลือกเมนู เพื่อเปลี่ยนรายการเมนูหรือค่าพารามิเตอร์



หากไม่ได้ใช้งานในช่วงเวลาหนึ่ง โปรแกรมพักหน้าจอจะปรากฏขึ้น คุณสามารถกลับไปหน้าจอปกติโดยให้สัมผัสที่หน้าจอ

เคล็ดลับหรือคำแนะนำอาจปรากฏขึ้นแทนโปรแกรมพักหน้าจอในบางกรณี เช่น เมื่อไม่ได้ใช้งานเครื่องตัดและลูกกลิ้งหนีบอยู่ในตำแหน่งกดลง ตัวเครื่องจะแสดงข้อความเตือน

- ⚠ คำเตือน!** เมื่อใดก็ตามที่คุณแตะส่วนควบคุมบนแผงควบคุม เครื่องตัดอาจเริ่มการทดสอบภายในหรือเกิดการเคลื่อนของหัวอุปกรณ์หรือวัสดุ ควรระวังไม่ให้นิ้วมือหรืออวัยวะอื่นใดของร่างกายอยู่ใกล้พื้นที่การตัด ซึ่งประกอบด้วยชิ้นส่วนเคลื่อนไหวที่เป็นอันตราย

### ตาราง 1-3 ปุ่มควบคุม



ไอคอนการตั้งค่าให้การเข้าถึงเมนูหลัก เมื่อคุณแตะที่ปุ่มนี้ เครื่องตัดจะเข้าสู่สถานะออฟไลน์ และหยุดดำเนินการทั้งหมดที่กำลังทำอยู่ชั่วคราว เมนูหลักประกอบด้วยการตั้งค่าพารามิเตอร์และเมนูย่อยทั้งหมด และเป็นช่องทางเข้าถึงขั้นตอนการทดสอบและการปรับตั้ง การตั้งค่าที่แสดงผลจะเป็นไปตามเครื่องมือที่เลือก



เมื่อคุณแตะปุ่มต้นทางแผงด้านหน้าจะแสดงต้นทางปัจจุบันและอนุญาตให้คุณเปลี่ยนได้โดยใช้ปุ่มลูกศร (ซึ่งจะปรากฏขึ้นเมื่อกดปุ่ม)



สถานะออนไลน์และการหยุดชั่วคราวเป็นหลักการสำคัญขณะใช้เครื่องตัด เมื่อออนไลน์เครื่องตัดสามารถควบคุมได้โดยโฮสต์คอมพิวเตอร์ซึ่งหมายความว่าเครื่องตัดจะดำเนินการคำสั่งตัดหรือฟลิตที่ออกโดยซอฟต์แวร์แอปพลิเคชันของคอมพิวเตอร์โฮสต์ เมื่อคุณแตะปุ่มอื่นๆ บนเครื่องตัด ตัวเครื่องจะหยุดทำงาน และคอมพิวเตอร์หลักจะไม่สามารถควบคุมตัวเครื่องได้อีกต่อไป อย่างไรก็ตาม หากคอมพิวเตอร์กำลังส่งข้อมูลการตัดไปยังเครื่องตัด ตัวเครื่องยังคงสามารถรับข้อมูลนั้นต่อไปได้จนกว่าบัฟเฟอร์ของเครื่องตัดจะเต็ม



แตะปุ่มนี้เพื่อแสดงเวอร์ชันเฟิร์มแวร์และหมายเลขซีเรียลของเครื่องตัด



แตะปุ่มนี้เพื่อหยุดงานปัจจุบัน

## 2 ลิงก์ที่มีประโยชน์

ข้อมูลสรุปของทรัพยากรบนเว็บที่คุณอาจพบว่ามีประโยชน์

เยี่ยมชมศูนย์ความรู้ HP Latex ที่ <http://www.hp.com/communities/HPLatex> ซึ่งคุณสามารถค้นหาข้อมูลโดยละเอียดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และแอปพลิเคชัน HP Latex ของเรา และใช้ฟอรัมเพื่อหารือเกี่ยวกับธุรกิจนี้

เอกสารเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์:

- <http://www.hp.com/go/latex115plusprintandcutter/manuals>
- <http://www.hp.com/go/latex315plusprintandcutter/manuals>
- <http://www.hp.com/go/latex335plusprintandcutter/manuals>
- <http://www.hp.com/go/latex630plusprintandcutter/manuals>

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

สำหรับโปรแกรมการฝึกอบรมที่สมบูรณ์ โปรดดู <https://lkc.hp.com/blog/hp-latex-print-and-cut-plus-training>.

ข้อมูลเกี่ยวกับซอฟต์แวร์ RIP, การใช้งาน, โซลูชัน, หมึก และวัสดุพิมพ์:

<https://www.hp.com/us-en/printers/large-format/professional-print-service-plans.html>.

บริการให้ความช่วยเหลือของ HP:

- <http://www.hp.com/go/latex115plusprintandcutter/support>
- <http://www.hp.com/go/latex315plusprintandcutter/support>
- <http://www.hp.com/go/latex335plusprintandcutter/support>
- <http://www.hp.com/go/latex630plusprintandcutter/support>

## เมื่อคุณต้องการความช่วยเหลือ

ในประเทศส่วนใหญ่ คู่ค้าของ HP จะเป็นผู้ให้บริการช่วยเหลือ (โดยทั่วไปคือบริษัทที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ให้แก่คุณ) หากไม่มีบริการดังกล่าวในประเทศของคุณ โปรดติดต่อฝ่ายบริการของ HP บนเว็บที่แสดงไว้ข้างต้น

นอกจากนี้คุณยังขอรับความช่วยเหลือทางโทรศัพท์ได้ด้วย สิ่งที่คุณควรเตรียมก่อนโทรติดต่อ:

- อ่านหัวข้อต่างๆ ที่เกี่ยวข้องในคู่มือฉบับนี้
- อ่านคู่มือการใช้ซอฟต์แวร์ของคุณ (หากเกี่ยวข้อง)
- โปรดเตรียมข้อมูลต่อไปนี้ไว้ให้พร้อม:
  - ผลิตภัณฑ์ที่คุณใช้: หมายเลขผลิตภัณฑ์และหมายเลขซีเรียล

 **หมายเหตุ:** โดยสามารถดูตัวเลขดังกล่าวได้จากฉลากที่ด้านหลังเครื่องตัด

- หากพบรหัสข้อผิดพลาดบนแผงควบคุมด้านหน้า ให้จดข้อมูลดังกล่าวเอาไว้
- RIP ที่คุณใช้งานพร้อมหมายเลขเวอร์ชัน
- วัสดุพิมพ์ที่คุณใช้งาน (หากเกี่ยวข้อง)

## หมายเลขโทรศัพท์

หมายเลขโทรศัพท์ฝ่ายสนับสนุน HP ของคุณมีอยู่บนเว็บ

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

## การซ่อมแซมด้วยตนเองโดยลูกค้า

โปรแกรม Customer Self Repair ของ HP ให้บริการที่เร็วที่สุดแก่ลูกค้าของเราภายใต้การรับประกันหรือสัญญา โดย HP จะจัดส่งชิ้นส่วนอะไหล่ให้แก่คุณ (ผู้ใช้ปลายทาง) ได้โดยตรงเพื่อจัดการเปลี่ยนชิ้นส่วนด้วยตนเอง ทำให้คุณสามารถเปลี่ยนชิ้นส่วนต่างๆ ได้ตามความสะดวกของคุณภายใต้โครงการนี้

### สะดวก ใช้ง่าย


- ผู้เชี่ยวชาญฝ่ายสนับสนุนของ HP จะวินิจฉัยและประเมินว่าต้องใช้ชิ้นส่วนอะไหล่ใดในการแก้ไขส่วนประกอบฮาร์ดแวร์ที่บกพร่อง
- ชิ้นส่วนอะไหล่จะได้รับการจัดส่งแบบด่วนพิเศษ ชิ้นส่วนที่มีพร้อมส่งจะได้รับการจัดส่งวันเดียวกับที่คุณติดต่อมายัง HP
- โครงการนี้ครอบคลุมผลิตภัณฑ์ HP ส่วนใหญ่ที่ยังอยู่ภายใต้การรับประกันหรือสัญญาที่เกี่ยวข้อง
- โครงการนี้มีให้บริการในเกือบทุกประเทศ

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

## 3 ใส่วัสดุพิมพ์

คุณสามารถใส่วัสดุพิมพ์แบบม้วนและแบบแผ่นเข้ากับเครื่องตัดได้ หากเป็นแบบแผ่น คุณสามารถใส่ได้ทั้งจากด้านหน้าและด้านหลัง หากเป็นแบบม้วน ต้องใส่จากด้านหลังเท่านั้น

ทั้งนี้ขั้นตอนการใส่วัสดุพิมพ์จะเหมือนกันทั้งสำหรับงานที่ต้องพิมพ์และตัด หรืองานตัดเพียงอย่างเดียว

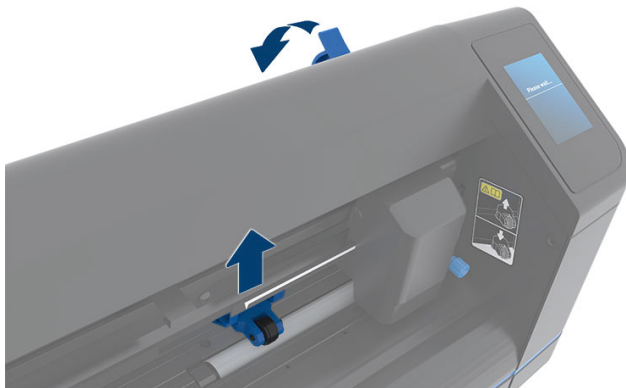
 **สิ่งสำคัญ:** แนะนำให้คุณใส่วัสดุพิมพ์ก่อนการเตรียมงานบนคอมพิวเตอร์

 **หมายเหตุ:** เครื่องตัดมีหลายรุ่นที่แตกต่างกัน เครื่องตัดของคุณอาจไม่ตรงกับรุ่นที่ปรากฏในภาพประกอบ

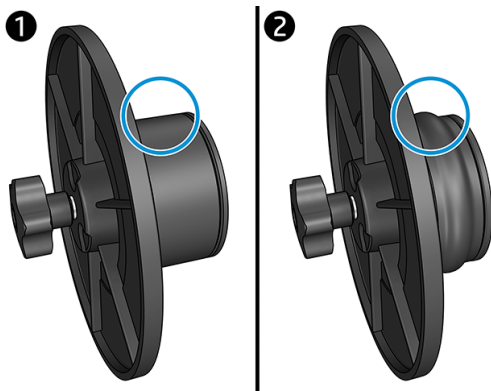
### การใส่ม้วนวัสดุ

The following steps provide the complete procedure for this topic.

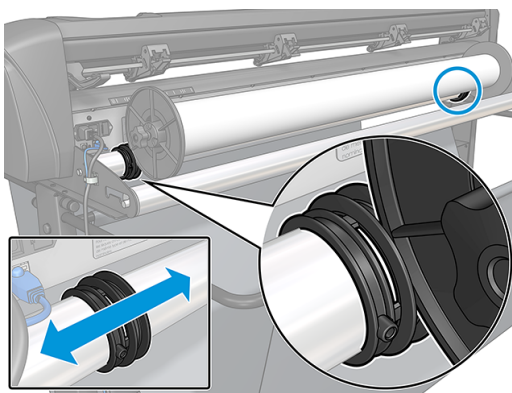
1. ยกลูกกลิ้งหนีบด้วยก้านยกลูกกลิ้งหนีบ ซึ่งอยู่ทางด้านขวาของเครื่องตัด ช่างๆ แผงควบคุม



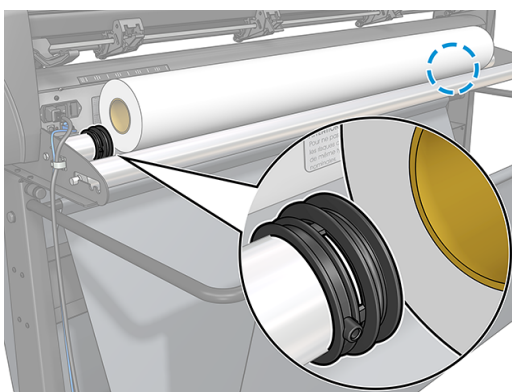
2. คลายลูกบิดบนเป็นหมุนวัสดุพิมพ์ทั้งสองฝั่ง ภาพประกอบต่อไปนี้จะแสดงถึงเป็นหมุนที่คลายออก (1) และเป็นหมุนที่ขันแน่น (2)



3. ใส่เป็นหมุนที่คลายออกเข้ากับปลายม้วนของวัสดุพิมพ์ด้านหนึ่งแล้วหมุนลูกบิดให้แน่น ตรวจสอบเป็นหมุนว่ามีความแน่นหนาเรียบร้อย จากนั้นทำเช่นเดียวกันกับปลายอีกฝั่งของม้วนวัสดุ
4. วางม้วนวัสดุพิมพ์ที่ติดแผ่นหมุนเรียบร้อยแล้วลงบนลูกกลิ้งป้อนวัสดุ จัดให้แผ่นหมุนวางอยู่ในร่องของตัวนำแผ่นหมุน โดยตัวนำแผ่นหมุนสามารถถูกเลื่อนไปมาตามแนวข้างของลูกกลิ้งได้



หากไม่ได้ใช้แผ่นหมุน (ไม่แนะนำ เพราะจะไม่สามารถตรวจสอบวัสดุได้แม่นยำ) ให้จัดวางม้วนวัสดุอยู่ระหว่างตัวนำแผ่นหมุนทั้งสองฝั่ง



5. เริ่มการป้อนวัสดุจากด้านหลังของตัวเครื่อง สอดวัสดุพิมพ์เอาไว้ใต้ลูกกลิ้งหนีบ โดยส่งไปทางด้านหน้าของเครื่องตัด

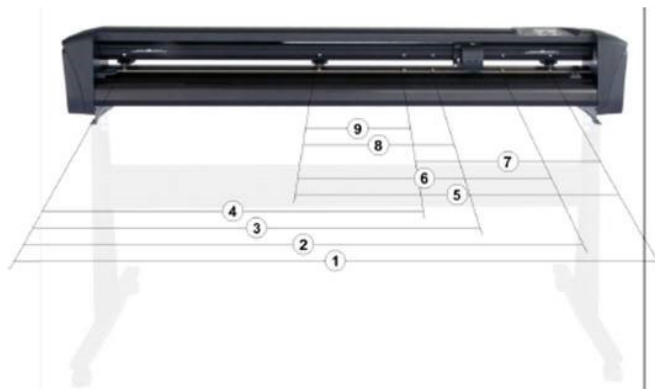
6. จัดให้ขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งซ้ายอยู่ทางซ้ายสุดของปλοคตัวจับวัสดุ และตรวจสอบให้ขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งขวาอยู่บนปλοคตัวจับวัสดุพิมพ์ฝั่งขวา

 **หมายเหตุ:** หากคุณใช้เครื่องตัด 54 Basic Plus ให้ป้อนวัสดุพิมพ์ดังที่แสดงในตารางด้านล่าง

**ตาราง 3-1** ตำแหน่งการป้อนวัสดุสำหรับเครื่องตัด 54 Basic Plus

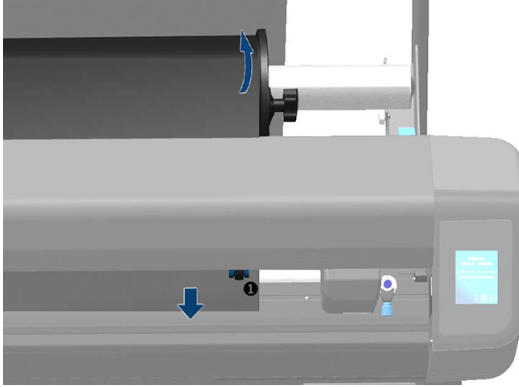
ตำแหน่ง	ความกว้างของวัสดุพิมพ์เป็น มม.	ความกว้างระยะขอบเป็น มม.
1	1372	24
2	1220	23
3	1000	23
4	914	25
5	762	21
6	610	20
7	500	23
8	400	25
9	280	10
10*	105	10

\* ตำแหน่งที่ 10 จะอยู่ที่ด้านขวาสุด ซึ่งไม่ปรากฏในภาพประกอบด้านล่าง ควรปิดการใช้งานเซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์เมื่อใช้ตำแหน่งนี้





7. จัดให้ลูกกลิ้งหนีบอยู่บนปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ประมาณ 3 ถึง 15 มม. ห่างจากขอบด้านนอกของวัสดุพิมพ์ (1) จากนั้นดึงวัสดุพิมพ์ในขณะที่จับแผ่นหมุนที่ด้านหลัง เพื่อให้วัสดุพิมพ์ตึง



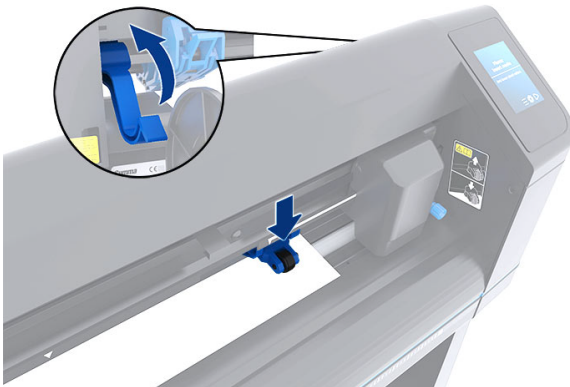
หากไม่สำเร็จเพราะวัสดุพิมพ์แคบเกินไปและไม่ถึงปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ฝั่งยาว ให้จัดวางขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งซ้ายเอาไว้ที่ปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ตัวที่สองทางฝั่งซ้าย และจัดวางขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งขวาเอาไว้บนปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ฝั่งยาว ค่อยๆ เคลื่อนลูกกลิ้งหนีบด้านซ้ายไปทางปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ฝั่งยาวจนกระทั่งลูกกลิ้งหนีบทั้งสองอยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมและอยู่บนขอบของไวต์ล

ขอบวัสดุพิมพ์ทั้งสองฝั่งต้องคลุมเหนือปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ในทุกกรณี หากไม่เป็นเช่นนั้น ให้จัดตำแหน่งลูกกลิ้งหนีบเพื่อให้คลุมปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์

8. ตรวจสอบว่าวัสดุพิมพ์อยู่ในแนวตรงเมื่อมองจากม้วนวัสดุ หากจำเป็น ให้เลื่อนม้วนวัสดุและตัวนำเป็นหมุนจากซ้ายไปขวาบนลูกกลิ้งรองวัสดุพิมพ์

**⚠ คำเตือน!** ควรระวังไม่ให้นิ้วมือหรืออวัยวะอื่นใดของร่างกายอยู่ใกล้พื้นที่การตัด ซึ่งประกอบด้วยชิ้นส่วนเคลื่อนไหวที่เป็นอันตราย

9. กดถ่านยกลูกกลิ้งหนีบลง เพื่อยึดวัสดุพิมพ์เข้ากับปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ แคร่เครื่องมือจะเคลื่อนจากขวาไปซ้ายโดยอัตโนมัติในเวลาหนึ่งวินาที เพื่อวัดความกว้างของวัสดุพิมพ์ส่วนที่ใช้งานได้

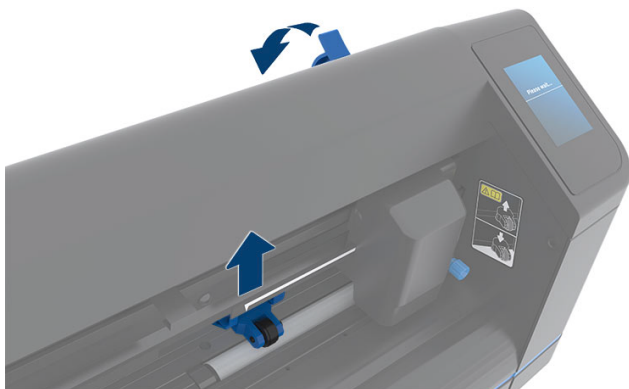


**📄หมายเหตุ:** ไม่แนะนำให้คลายวัสดุพิมพ์ออกจากม้วนด้วยตนเอง เพราะเครื่องตัดจะคลายวัสดุพิมพ์เฉพาะที่จำเป็นโดยอัตโนมัติ


## การใส่แผ่นวัสดุพิมพ์

The following steps provide the complete procedure for this topic.

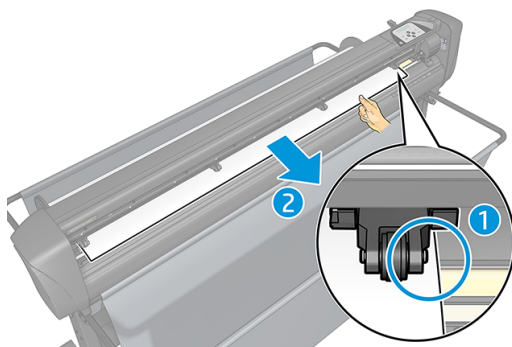
1. วางแผ่นวัสดุพิมพ์ด้านหน้าเครื่องตัดอย่างถูกต้อง โดยวางให้ตรงกับสัญลักษณ์กำหนดตำแหน่งทั้งด้านหน้าและด้านหลัง
2. ยกลูกกลิ้งหนีบด้วยก้านยกลูกกลิ้งหนีบ ซึ่งอยู่ทางด้านขวาของเครื่องตัด ช่างๆ แผงควบคุม



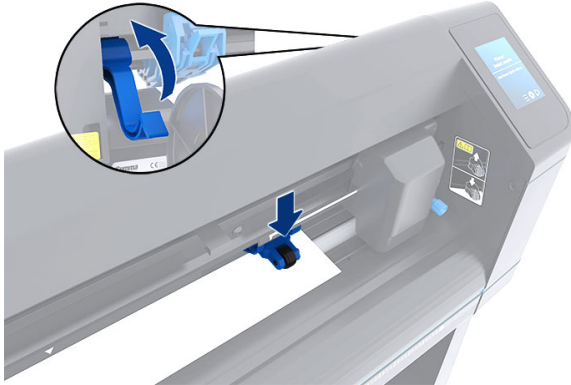
3. เริ่มการป้อนวัสดุจากด้านหลังของตัวเครื่อง สอดวัสดุพิมพ์เอาไว้ใต้ลูกกลิ้งหนีบ โดยส่งไปทางด้านหน้าของเครื่องตัด
4. จัดให้ขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งซ้ายอยู่ทางซ้ายสุดของปลอกตัวจับวัสดุ และตรวจสอบให้ขอบวัสดุพิมพ์ทางฝั่งขวาอยู่บนปลอกตัวจับวัสดุพิมพ์ฝั่งยาว


 **หมายเหตุ:** หากคุณมีเครื่องตัดบวกพื้นฐาน 54 ให้โหลดแผ่นผิวดังที่แสดงใน [ใส่วัสดุพิมพ์ ในหน้า 13](#)

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



6. กดปุ่มยกลูกกลิ้งหนีบลง เพื่อยึดวัสดุพิมพ์เข้ากับปลอกตัวจับวัสดุพิมพ์ แคร่เครื่องมือจะเคลื่อนจากขวาไปซ้ายโดยอัตโนมัติในเวลาหนึ่งวินาที เพื่อวัดความกว้างของวัสดุพิมพ์ส่วนที่ใช้งานได้



 **หมายเหตุ:** ไม่แนะนำให้คลายวัสดุพิมพ์ออกจากม้วนด้วยตนเอง เพราะเครื่องตัดจะคลายวัสดุพิมพ์เฉพาะที่จำเป็นโดยอัตโนมัติ

เมื่อเครื่องตัดเริ่มทำงาน ตัวเครื่องจะเริ่มกระบวนการป้อนวัสดุขึ้นต้นทันทีที่กดลูกกลิ้งหนีบลง กระบวนการป้อนวัสดุจะเริ่มต้นขึ้นเมื่อมีการเปิดสวิตช์เครื่องตัดในขณะที่มีวัสดุพิมพ์อยู่ในเครื่องตัดและลูกกลิ้งหนีบอยู่ในตำแหน่งกดลง (ไม่แนะนำ) ทั้งนี้ควรยกลูกกลิ้งหนีบขึ้นเมื่อไม่มีการใช้งานเครื่องตัด


กระบวนการป้อนวัสดุขึ้นต้นของเครื่องตัดประกอบด้วยขั้นตอนต่อไปนี้สำหรับงานทุกประเภท:

- ตัวเครื่องจะวัดความกว้างของวัสดุพิมพ์
- ตัวเครื่องจะคลายวัสดุพิมพ์ออกตามความยาวเท่ากับความกว้างระหว่างลูกกลิ้งหนีบทั้งสองฝั่ง
- ตัวเครื่องจะส่งเคลื่อนที่ดรัมตัวจับ (ปลอก) และหัวตัด ในทิศทาง  $45^\circ$  ไปพร้อมๆ กัน

เครื่องตัดพร้อมรับงานจากคอมพิวเตอร์

เมื่อมีการรับงานจากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะดึงวัสดุพิมพ์ตามจำเป็นออกจากม้วนวัสดุโดยอัตโนมัติ ตัวเครื่องจะดำเนินการดึงกล่่าวตามขั้นตอน และความยาวของวัสดุพิมพ์ที่ใช้จะเท่ากับจำนวนครั้งของความกว้างของวัสดุพิมพ์ที่วัดค่าได้

กระบวนการป้อนวัสดุดึงกล่่าวรองรับการใช้งานได้ในกรณีส่วนใหญ่ อย่างไรก็ตามอาจจำเป็นต้องมีกระบวนการป้อนวัสดุแบบพิเศษเพิ่มเติม

 **หมายเหตุ:** การตรวจสอบเครื่องหมายกำกับจุดตัดตกที่มีความยาวมากจะทำได้แม่นยำก็ต่อเมื่อผ่านกระบวนการป้อนวัสดุที่สมบูรณ์เท่านั้น

## การจัดตำแหน่งของลูกกลิ้งหนีบ

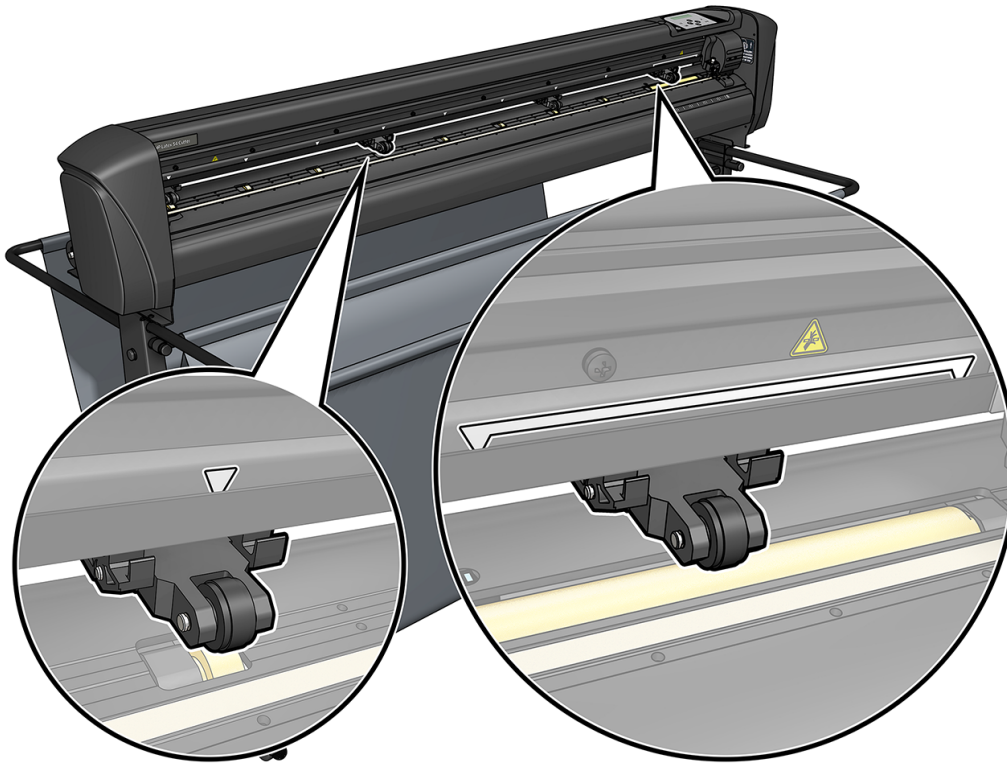
วัสดุพิมพ์จะเคลื่อนที่อย่างเหมาะสมได้เฉพาะเมื่อถูกเคลื่อนด้วยลูกกลิ้งหนีบทั้งสองฝั่ง ซึ่งต้องจัดวางอยู่เหนือปลอกตัวจับทั้งสอง

คุณสามารถยกหรือวางลูกกลิ้งหนีบทั้งสองได้พร้อมกันโดยใช้ก้านยกลูกกลิ้งหนีบทับบริเวณฝั่งขวาของเครื่องตัด โดยต้องยกลูกกลิ้งหนีบทั้งขึ้นเมื่อมีการป้อนไวเนล ซึ่งเป็นการป้อนวัสดุพิมพ์จากทางด้านหลังเครื่องตัดมายังด้านหน้า เมื่อยกลูกกลิ้งหนีบทั้งขึ้น คุณสามารถเคลื่อนลูกกลิ้งหนีบทั้งกล่าวไปทางซ้ายหรือขวาบนก้านลูกกลิ้งหนีบทั้งได้ด้วยตนเอง

**⚠ ข้อควรระวัง:** ควรตรวจสอบให้มีการยกลูกกลิ้งหนีบทั้งขึ้นจนสุดทุกครั้งก่อนที่จะเคลื่อนไปทางซ้ายหรือขวา

**⚠ ข้อควรระวัง:** ควรจับชิ้นส่วนที่ด้านข้างของลูกกลิ้งหนีบทั้งเพื่อเคลื่อนจากซ้ายไปขวา อย่าจัดตำแหน่งลูกกลิ้งหนีบทั้งโดยการกดชิ้นส่วนที่ด้านหลังของตัวเครื่อง

ลูกกลิ้งหนีบทั้งต้องอยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้อง และถูกกดทับลงบนวัสดุพิมพ์ก่อนจึงจะเริ่มกระบวนการป้อนวัสดุพิมพ์โดยอัตโนมัติ ตรวจสอบว่า ลูกกลิ้งหนีบทั้งทั้งหมดอยู่ในตำแหน่งเหนือปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ ลูกกลิ้งหนีบทั้งฝั่งซ้ายควรอยู่ในตำแหน่งล็อกหนึ่งๆ (ตำแหน่งคลิก) ซึ่งอยู่ใต้ฉากสามเหลี่ยมสีขาว ลูกกลิ้งหนีบทั้งฝั่งขวาควรอยู่ในตำแหน่งใดๆ บนปลอกตัวขับวัสดุพิมพ์ยาว ตำแหน่งล็อกจะอยู่บริเวณขอบของปลอก (พื้นที่ซึ่งมีฉากสามเหลี่ยมสีขาวกำกับอยู่)



**⚠ ข้อควรระวัง:** ควรยกลูกกลิ้งหนีบทั้งขึ้นเมื่อไม่มีการใช้งานเครื่องตัด การปล่อยให้ลูกกลิ้งหนีบทั้งอยู่ในตำแหน่งกดลงเป็นเวลานาน จะทำให้เกิดรอยบนลูกกลิ้งหนีบทั้ง ซึ่งจะส่งผลอย่างยั่งยืนต่อประสิทธิภาพในการติดตามวัสดุพิมพ์และคุณภาพการตัด

**📝 หมายเหตุ:** หากมีการยกลูกกลิ้งหนีบทั้งขึ้นระหว่างการทำงาน เครื่องตัดจะหยุดการทำงานโดยทันที และเลื่อนแคร่ไปทางด้านขวา


## การปรับตั้งวัสดุพิมพ์



การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ช่วยให้เซ็นเซอร์สามารถตรวจจับบาร์โค้ดและเครื่องหมายกำกับของ HP ได้

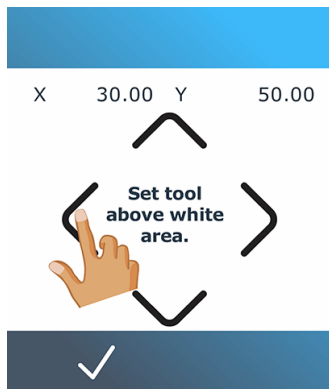
โดย OPOS ได้รับการปรับตั้งมาจากโรงงาน และสามารถใช้งานได้กับวัสดุพิมพ์หลายประเภท อย่างไรก็ตามวัสดุพิมพ์บางประเภท เช่น วัสดุพิมพ์ที่มีความมันวาวสูง หรือแบบโปร่งแสง อาจใช้งานไม่ได้กับการตั้งค่าเริ่มต้นดังกล่าว ดังนั้นก่อนการ

ทำงานร่วมกับวัสดุประเภทดังกล่าว ควรปรับเทียบวัสดุพิมพ์ให้เรียบร้อย การปรับตั้งดังกล่าวจะช่วยปรับระดับของ OPOS เพื่อให้สามารถอ่านเครื่องหมายกำกับได้อย่างแม่นยำขึ้น

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

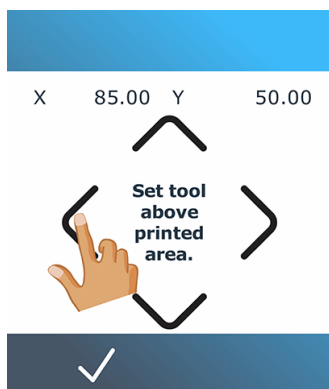
 **สิ่งสำคัญ:** ในกรณีส่วนใหญ่แล้วไม่มีความจำเป็นที่จะต้องปรับตั้งวัสดุพิมพ์สำหรับ OPOS หากคุณดำเนินการปรับตั้งและผลลัพธ์ไม่ดีขึ้น ให้รีเซ็ตค่าการปรับตั้งวัสดุพิมพ์กลับไปยังค่าเริ่มต้นที่ 30 (ดูด้านล่าง)

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์ด้วยผังการปรับเทียบ
2. แตะไอคอน  การตั้งค่าที่แผงด้านหน้า
3. เลื่อนลง จากนั้นแตะ **การปรับตั้ง** > **ปรับตั้งวัสดุพิมพ์ (OPOS)** > **วัด**
4. ใช้ลูกศรเพื่อเลื่อนมิดซึ่งอยู่เหนือพื้นที่สีขาว เมื่อเสร็จแล้วให้แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อดำเนินการต่อ




เครื่องตัดจะเคลื่อนที่เป็นวงกลมขณะที่วัดระดับการสะท้อนของวัสดุพิมพ์

5. ใช้ลูกศรเพื่อเลื่อนมิดที่อยู่เหนือพื้นที่พิมพ์ เมื่อเสร็จแล้วให้แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อดำเนินการต่อ





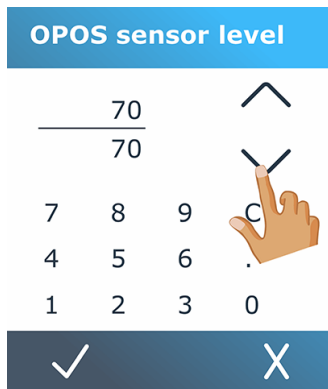
เครื่องตัดจะเคลื่อนที่เป็นวงกลมขณะที่วัดระดับการสะท้อนของวัสดุพิมพ์


6. ใช้ลูกศรเพื่อเลื่อนมิดซึ่งอยู่เหนือพื้นที่สีขาว เมื่อเสร็จแล้วให้แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อดำเนินการต่อ



เครื่องตัดจะเคลื่อนที่เป็นวงกลมขณะที่วัดการสะท้อนของเครื่องหมายกำกับ

7. เครื่องตัดจะแสดงค่า ซึ่งขึ้นอยู่กับทั้งสีของวัสดุพิมพ์และสีของเครื่องหมายกำกับ โปรดจดค่าดังกล่าวเอาไว้
8. แตะไอคอน  การตั้งค่า จากนั้นแตะ การปรับเทียบ > **ปรับเทียบสี (OPOS)** > ตั้งค่า
9. ใช้ลูกศรเพื่อเปลี่ยนแปลงค่า หรือแตะที่ค่าใหม่ เมื่อเสร็จแล้วให้แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อดำเนินการต่อ



หากต้องการรีเซ็ตการปรับเทียบเป็นค่าเริ่มต้น ให้แตะไอคอน  การตั้งค่า จากนั้นปรับเทียบ>**ปรับเทียบสี (OPOS)**>รีเซ็ตเป็นค่าเริ่มต้น

## การปรับพารามิเตอร์การตัด

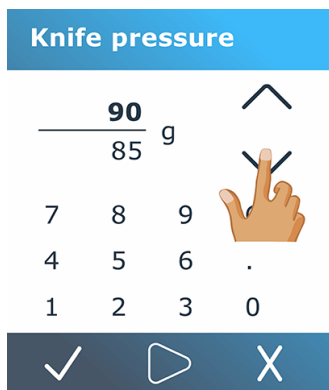
พารามิเตอร์บางส่วนควรถูกรีเซ็ตใหม่เมื่อมีการป้อนวัสดุพิมพ์ใหม่





### การตั้งความลึกและแรงกดของมิด

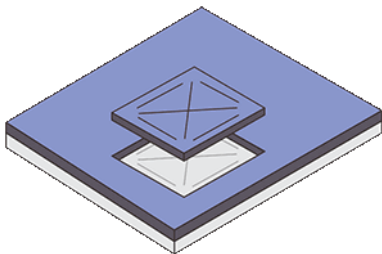
The following steps provide the complete procedure for this topic.

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์

2. แตะไอคอน  แรงกดที่แผงด้านหน้า
3. ใช้ลูกศรเพื่อเปลี่ยนแปลงค่า หรือแตะที่ค่าใหม่



- แตะไอคอน  ทดสอบเพื่อทำการทดสอบแรงดันภายใน
  - แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยันแรงกดที่เลือก
  - แตะไอคอน  ยกเลิกเพื่อไม่เปลี่ยนแปลงแรงกด
4. เมื่อคุณแตะไอคอน  ทดสอบแรงดันมีดปัจจุบันจะถูกตั้งค่าเป็นค่าใหม่และเครื่องตัดจะตัดรูปแบบการทดสอบแรงดันมีด
  5. ลอกสี่เหลี่ยมออกมาแล้วตรวจสอบส่วนหลังของวัสดุพิมพ์





ความลึกของมีดที่ถูกต้องจะต้องได้รูปแบบการตัดไวน์ลาดสอบที่ขาดออกจากกัน และเห็นรอยใบมีดอยู่บริเวณด้านหน้าของส่วนหลังของวัสดุพิมพ์ ใบมีดต้องไม่ตัดทะลุส่วนหลังดังกล่าว โดยต้องสร้างรอยบนตัวเคลือบซิลิโคนและไฟเบอร์บางส่วนของวัสดุส่วนหลังเท่านั้น

## การตั้งความเร็วในการตัด

ความเร็วที่แท้จริงขณะเครื่องมือเคลื่อนที่ถูกกำหนดโดยพารามิเตอร์สี่ตัวที่แตกต่างกัน ได้แก่ ความเร็วและอัตราเร่งขณะที่เครื่องมือกดลง ความเร็วและอัตราเร่งขณะที่เครื่องมือยกขึ้น พารามิเตอร์ทั้งสี่นี้ถูกแทนที่ด้วยพารามิเตอร์เพียงตัวเดียว ดังนั้นคุณสามารถเปลี่ยนความเร็วได้อย่างสะดวกและง่ายดาย

โดยพารามิเตอร์ดังกล่าวเรียกว่า *อัตราความเร็ว*, ซึ่งเป็นความเร็วของเครื่องตัดเมื่อเครื่องมือกดลง หากมีการเพิ่มหรือลดอัตราความเร็วดังกล่าว พารามิเตอร์อื่นๆ ก็จะถูกเพิ่มหรือลดตามไปด้วย คุณสามารถเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์แต่ละตัวได้โดยใช้โปรแกรม HP Cutter Control เท่านั้น

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

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. แตะไอคอน  ความเร็วที่แผงด้านหน้า
3. แตะเพื่อเลือกอัตราความเร็วใหม่ ใช้ลูกศรเพื่อเลื่อนตามจำเป็น

#### Velocity

350 mm/s

400 mm/s



500 mm/s

600 mm/s

700 mm/s

800 mm/s



4. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยันความเร็วที่เลือก หรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อออกจากความเร็วเหมือนเดิม

 **หมายเหตุ:** ความเร็วในการตัดสามารถตั้งค่าได้จากไอคอนการตั้งค่า




## การสอบเทียบความยาว

เครื่องตัดได้รับการปรับตั้งมาจากโรงงานโดยมีค่ามาตรฐานที่ 51  $\mu\text{m}$  สำหรับฟิล์มหล่อ หรือ 76  $\mu\text{m}$  สำหรับฟิล์มรีดไวโวล  
ปัจจัยการปรับตั้งต่างๆ สามารถผูกกับผู้ใช้ทั้งสี่รายได้

ซึ่งจะเป็นประโยชน์ในกรณีที่เป็นป้ายแบบหลายสี เพื่อให้ส่วนที่มีสีต่างๆ สมดุลกัน แม้จะมีการใช้ประเภทไวโวลต่างกันก็ตาม


สำหรับการใช้งานทั่วไป ไม่จำเป็นต้องปรับตั้งเครื่องตัดแต่อย่างใด สำหรับไวโวลมาตรฐาน ค่าความแม่นยำจะอยู่ที่ 0.2%  
อย่างไรก็ดีหากจำเป็นต้องใช้ความแม่นยำสูงสำหรับไวโวลต่างๆ ก็ควรดำเนินการปรับตั้งค่าให้เรียบร้อย

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. แตะไอคอน  การตั้งค่าที่แผงด้านหน้า
3. เลื่อนลงแล้วแตะ **การปรับตั้ง > การปรับตั้งความยาว**

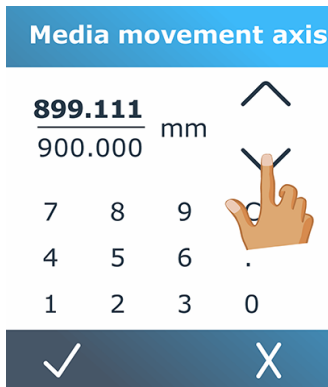


4. เครื่องตัดจะป้อนวัสดุพิมพ์แล้วเริ่มการปรับตั้งความยาว นำวัสดุพิมพ์ออกมา และวัดความยาวของเส้นตัด ความยาวที่ต้องป้อน คือ ระยะระหว่างเส้นที่ 1 และเส้นที่ 2 ดังแสดงด้านล่าง




 **หมายเหตุ:** เครื่องตัดสามารถแม่นยำเท่ากับความแม่นยำของการสอบเทียบเท่านั้น หากการวัดค่าความยาวไม่ถูกต้อง การปรับตั้งซ้ำอาจทำให้ความแม่นยำของเครื่องตัดลดลง ทั้งนี้เพื่อความแม่นยำสูงสุด HP แนะนำให้คุณตั้งค่าหน่วยของเครื่องตัดให้เป็นแบบ **เมตริก** เพื่อใช้ในการปรับตั้งตัวเครื่อง

5. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อเข้าสู่การวัดของคุณ หรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิกการปรับเทียบ
6. ใช้ลูกศรเพื่อเปลี่ยนแปลงค่า หรือแตะที่ค่าใหม่



7. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยันการปรับเทียบใหม่ หรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิก

 **หมายเหตุ:** เมื่อคุณปรับตั้งค่าสำหรับผู้ใช้นี้ในสี่รายชื่อเรียบร้อยแล้ว แนะนำให้เปลี่ยนชื่อผู้ใช้ด้วยเช่นกัน

## การตั้งค่าเซ็นเซอร์พื้นผิว

The following sections provide details for this topic.


### การสอบเทียบความไวของเซ็นเซอร์พื้นผิว

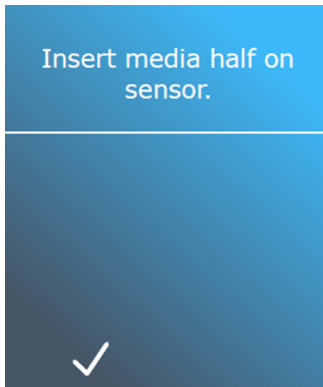
คุณสามารถปรับความไวของเซ็นเซอร์พื้นผิวขึ้นอยู่กับสีของวัสดุรองพื้นเพื่อให้สามารถตรวจจับการมีอยู่ของพื้นผิวได้

การตั้งค่าความไวของพื้นผิวจะถูกเก็บไว้ต่อการกำหนดค่าของผู้ใช้ ทางที่ดีควรเลือกการกำหนดค่าผู้ใช้จากนั้นปรับเทียบเซ็นเซอร์พื้นผิวสำหรับพื้นผิวบางประเภท

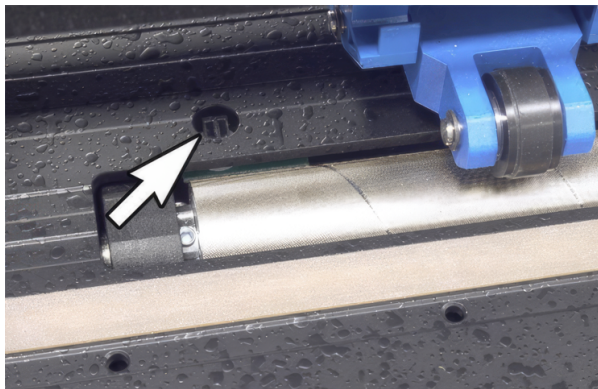
เมื่อต้องการปรับความไว ให้ทำตามขั้นตอนเหล่านี้:

1. เริ่มเครื่องตัด

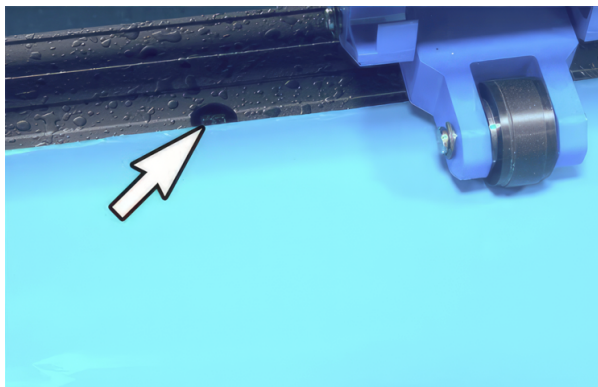
2. แตะไอคอน  การตั้งค่า
3. เลื่อนดูเมนูแล้วแตะการปรับเทียบ
4. แตะการตั้งค่าเซ็นเซอร์สื่อ
5. แตะวัด กล้องโต้ตอบจะปรากฏขึ้นเพื่อบอกให้คุณใส่วัสดุพิมพ์ลงบนเซ็นเซอร์



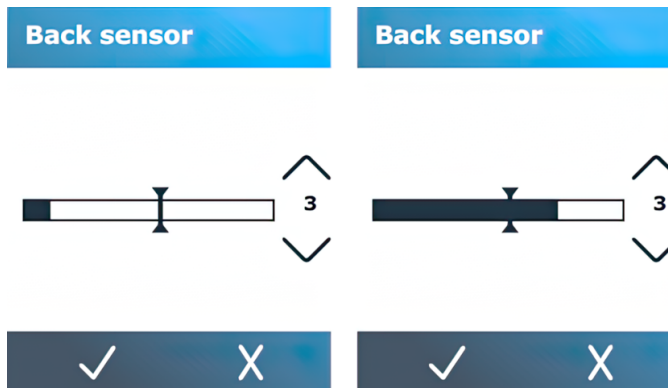
6. ใส่แผ่นพื้นผิวจากด้านหน้าของเครื่องตัดครึ่งหนึ่งครอบคลุมเซ็นเซอร์และใช้ลูกกลิ้งหยิกด้านนอกสุดสองตัว



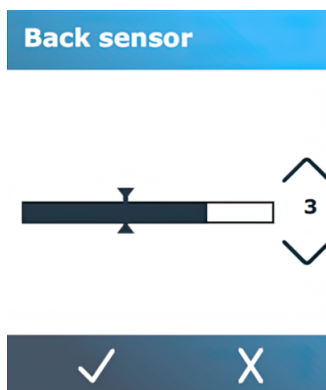
7. ลดลูกกลิ้งหยิกซึ่งต้องวางตำแหน่งเหนือลูกกลิ้งกริด



8. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อดำเนินการต่อ เครื่องตัดจะเลื่อนพื้นผิวไปข้างหลังและไปข้างหน้าเพื่อปิดและเปิดเซ็นเซอร์ โดยจอตแสดงผลจะแสดงค่าการสะท้อนของเซ็นเซอร์ขณะโดนบังและไม่บัง



9. แตะลูกศร  $\vee$  ลงหรือลูกศร  $\wedge$  ขึ้นเพื่อเปลี่ยนความไว สามารถเปลี่ยนจาก 0 (ความไวสูง) เป็น 4 (ความไวต่ำ); ค่าเริ่มต้นคือ 3 หากเซ็นเซอร์โดนบัง กราฟแท่งควรแสดงเกือบเต็มซึ่งแสดงว่ามีการตั้งความไวถูกต้อง หากเซ็นเซอร์ไม่โดนบัง แถบวัดควร (เกือบ) ว่างเปล่า
10. เลื่อนแถบเลื่อน  $\text{I}$  เพื่อตั้งค่าระดับทริกเกอร์ ตามหลักการแล้วระดับทริกเกอร์จะถูกตั้งค่าครั้งทางตามกราฟแท่งเมื่อปิดเซ็นเซอร์และเมื่อเปิดเซ็นเซอร์




11. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยันการปรับเทียบ

## ปิดเซ็นเซอร์พื้นผิว

หรือคุณสามารถเลือกที่จะปิดเซ็นเซอร์พื้นผิว จากนั้นเครื่องตัดจะถือว่าพื้นผิวอยู่และจะไม่ตรวจสอบขอบด้านหลังของวัสดุพิมพ์


**⚠ ข้อควรระวัง:** การปิดเซ็นเซอร์พื้นผิวอาจเพิ่มความเสี่ยงในการตัดในแถบตัด เนื่องจากพื้นผิวอาจถูกป้อนออกจากเครื่องตัด

1. เปิดเครื่องตัด
2. แตะไอคอน  การตั้งค่า

3. เลื่อนดูเมนูแล้วแตะ**การกำหนดค่า**
4. เลื่อนดูเมนูแล้วแตะ**เซ็นเซอร์สี**
5. แตะ **ปิด** และยืนยัน

## เปลี่ยนผู้ใช้

มีการกำหนดค่าผู้ใช้ที่แบบซึ่งสามารถตั้งค่าเป็นค่าพารามิเตอร์ที่แตกต่างกันสำหรับผู้ใช้แต่ละคนเพื่อให้คุณสามารถกำหนดค่าเครื่องตัดสำหรับงานหรือพื้นผิวประเภทต่างๆได้อย่างรวดเร็วและง่ายดายโดยเลือกผู้ใช้รายอื่น

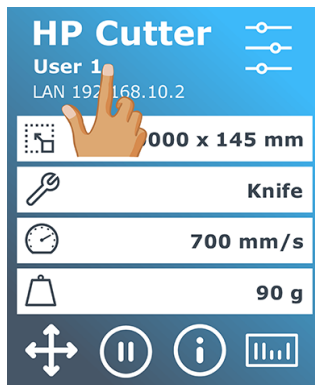
 **หมายเหตุ:** โดยเบื้องต้นค่าพารามิเตอร์สำหรับผู้ใช้ทั้งหมดจะถูกกำหนดไว้เหมือนกัน

การตั้งค่าเหล่านี้เป็นตัวเลือกในการตัดที่สำคัญ ซึ่งสามารถบันทึกค่าสำหรับใช้กับผู้ใช้หลายคนได้:

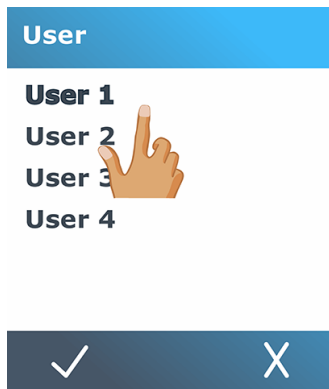
- ความเร็ว | แรงดัน | ค่าชดเชย | เครื่องมือ
- การตั้งค่า FlexCut
- ค่าการปรับเทียบวัสดุพิมพ์และความยาว
- Overcut (การตัดเกิน)
- การพิมพ์แบบแผ่นเรียงต่อกัน

วิธีเปลี่ยนจากผู้ใช้รายหนึ่งไปเป็นผู้ใช้รายอื่น

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. แตะที่ชื่อผู้ใช้งานปัจจุบันบนแผงควบคุม



3. เลือกผู้ใช้งานอื่นจากรายชื่อ




4. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยันผู้ใช้ใหม่ หรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิกการเปลี่ยนแปลง

## 4 ขั้นตอนการตัด

เครื่องตัดรองรับการแก้ไขงานตัดของคุณได้อย่างสะดวกมาก และมอบผลิตภัณฑ์งานตัดคุณภาพสูงที่พร้อมนำไปใช้งาน

Job creation	Job edition and management	Print	Lamination	Cut
Wall Decoration apps and HP Signage Suite  Design in 3 simple steps.	HP Flexi Print and CUT RIP and Production Manager Edit your Images. Automatic cut lines. Generic cut and print profiles. Automatically includes the HP Barcode and OPOS	HP Latex Printer 115/315/335 High quality with speed. Instant-dry. X-axis cutter.	Avoid laminating short term jobs with scratch-resistant prints. If required Laminate after printing.	HP Latex Cutter Reliable and unattended cutting. High cut speed.

 **หมายเหตุ:** กระบวนการดังที่แจกแจงใช้ได้เฉพาะกับงานที่จัดเตรียมโดยใช้ซอฟต์แวร์ที่ให้มาด้วยเท่านั้น

### ประเภทงาน

งานมีหลายประเภท แบ่งเป็นประเภทหลักได้แก่ งานพิมพ์และตัด และงานตัดโดยเฉพาะ ซึ่งทั้งสองประเภทต้องถูกจัดเตรียมผ่านคอมพิวเตอร์โดยใช้ซอฟต์แวร์ที่กำหนด

หากคุณสั่งงานตัดโดยเฉพาะ เครื่องตัดจะเริ่มทำงานทันที ดังนั้นควรตรวจสอบว่ามีการป้อนวัสดุพิมพ์เอาไว้เรียบร้อยแล้วก่อนเริ่ม

โดยทั่วไปแล้วการตัดตามลายเส้นมีขั้นตอนดังต่อไปนี้:

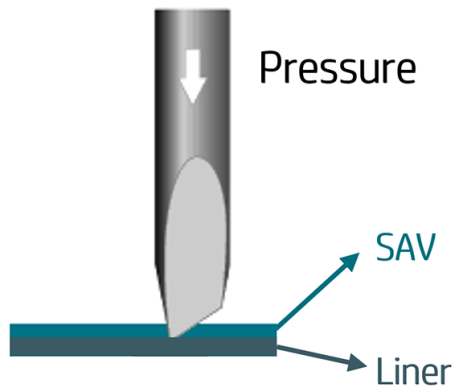
1. สร้างกราฟิกและเส้นตัดตามลายเส้น
2. พิมพ์กราฟิกโดยใช้เครื่องพิมพ์ HP และซอฟต์แวร์ HP Flexi Print & Cut RIP
3. ส่งกราฟิกไปยังเครื่องตัด
4. ป้อนวัสดุพิมพ์และระบุเครื่องหมายกำกับ
5. ตัดกราฟิก

### ลักษณะการตัด

เครื่องตัดถูกพัฒนาขึ้นเพื่อรองรับการตัดสองลักษณะ

## การตัดแบบไม่ทะลุ

การตัดแบบนี้จะตัดเฉพาะวัสดุพิมพ์ แต่ไม่ตัดแผ่นรองหลัง

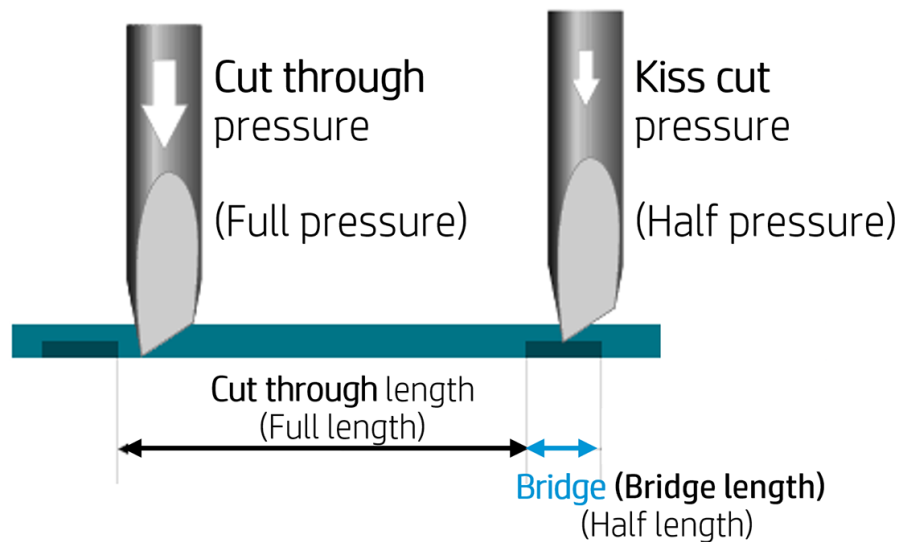


โปรดดู [การตั้งความลึกและแรงกดของมีด ในหน้า 21](#)

## การตัดแบบทะลุ (บนแผงควบคุมเรียกว่า FlexCut)

การตัดแบบนี้จะตัดทะลุทั้งวัสดุพิมพ์และแผ่นรองหลัง

โดยจะมีบางส่วนที่ไม่ถูกตัด (จุดเชื่อม) เพื่อให้วัสดุพิมพ์ยังคงอยู่ติดกัน เมื่อเสร็จงาน ก็สามารถดึงชิ้นส่วนที่ตัดออกมาได้ตามต้องการ แม้ว่าตัวเครื่องจะสามารถตัดรูปทรงใดๆ ก็ได้ แต่จะมีความแม่นยำเฉพาะกับรูปทรงพื้นฐานเท่านั้น




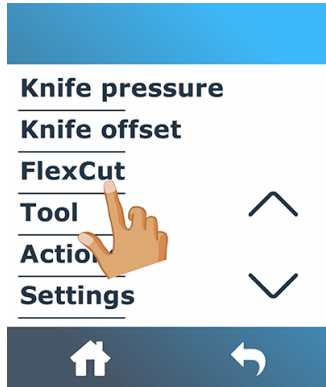
HP Flexi Print & Cut RIP สามารถแยกความแตกต่างระหว่างเส้นตัดตามลายเส้นและเส้นตัดแบบทะลุ ซอฟต์แวร์จะส่งข้อมูลของเส้นขึ้นความสูงไปยังเครื่องตัดก่อนจากนั้นเปิดใช้งาน FlexCut โหมดแผงและการเรียงลำดับเวกเตอร์และส่งข้อมูลการตัดผ่านไปยังเครื่องตัด

## ตั้งค่าพารามิเตอร์การตัดผ่าน

พารามิเตอร์ที่ใช้ก็เช่น 180 ก. และ 10 มม. สำหรับแรงกดสูงสุด หรือ 100 ก. และ 1 มม. สำหรับแรงกด FlexCut และความเร็วอัตโนมัติ

ส่วนถัดไปอธิบายวิธีตัดสินใจเกี่ยวกับพารามิเตอร์ที่แน่นอนสำหรับวัสดุพิมพ์ที่คุณต้องการใช้

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. แตะไอคอน  การตั้งค่าที่แผงด้านหน้า
3. แตะ **FlexCut**



4. เลือกพารามิเตอร์ที่คุณต้องการตั้งค่า



## ค่าของพารามิเตอร์ตัดผ่าน

การกำหนดค่าของพารามิเตอร์สามารถแบ่งออกเป็นสองส่วนหลัก ส่วนแรก คือ เพื่อกำหนดค่าแรงกดแบบ 'คงที่'; ส่วนที่สองคือ เพื่อกำหนดพารามิเตอร์ความยาวแบบเชิงประจักษ์

### Pressure (แรงกด)

The following steps provide the complete procedure for this topic.


1. กำหนดแรงกดที่ต้องการเพื่อให้ตัดไวนิลและแผ่นรองหลังให้ขาดออกจากกันโดยสมบูรณ์ (โปรดดู [การตั้งความลึกและแรงกดของมีด ในหน้า 21](#))
2. ยกมีดขึ้นเล็กน้อย และตรวจสอบว่าตัดขาดออกจากกันโดยสมบูรณ์หรือไม่ หากเป็นเช่นนั้น ให้ยกมีดขึ้นอีก หากยังไม่ขาดออกจากกันโดยสมบูรณ์ ให้กดมีดลงไปอยู่ในตำแหน่งก่อนหน้า
3. ลดแรงกดมีดลงเล็กน้อย แล้วตรวจสอบว่ายังตัดได้ขาดออกจากกันโดยสมบูรณ์หรือไม่ หากเป็นเช่นนั้น ให้กดมีดลงไปอีก หากยังไม่ขาดออกจากกันโดยสมบูรณ์ ให้เพิ่มแรงกดมากกว่าค่าก่อนหน้า
4. กำหนดมีดให้อยู่ในตำแหน่งปัจจุบัน และจดค่าแรงกดครั้งสุดท้าย



## ความยาว

The following steps provide the complete procedure for this topic.


1. ขณะอยู่ในเมนู FlexCut ที่อธิบายข้างต้น ให้ตั้ง **แรงกดสูงสุด** ไปยังค่าที่สามารถตัดไวนิลและแผ่นรองหลังให้ขาดออกจากกัน และตั้ง **แรงกดแบบเฟล็กซ์** ไปยังค่าที่สามารถตัดเฉพาะไวนิลให้ขาดออกจากกันเท่านั้น

 **หมายเหตุ:** ไม่แนะนำให้ใช้ความเร็วในการตัดที่สูงกว่า 400 มม./วินาที ที่มีแรงดันตัดสูงกว่า 170 กรัม ดังนั้นหากความดันเพิ่มสูงกว่าให้ลดความเร็วลง

2. ตั้ง **ความยาวการตัดสำหรับแรงกดสูงสุด** ที่ 10 มม. และตั้ง **ความยาวการตัดสำหรับแรงกดแบบเฟล็กซ์** ที่ 0.8 มม. แล้วเริ่มทดสอบ ตรวจสอบจุดเชื่อม หากใหญ่เกินไป ให้ทดสอบด้วยค่าที่ลดลง หากเล็กเกินไป (หรือไม่มีเลย) ให้เพิ่มค่ามากขึ้น

ตอนนี้มีการตั้งค่าพารามิเตอร์การตัดผ่านแล้ว

หากจำเป็นต้องปรับเปลี่ยนการตั้งค่าเหล่านี้ ให้ลองเปลี่ยนเฉพาะ **ความยาวการตัดสำหรับแรงกดแบบเฟล็กซ์** ซึ่งไม่จำเป็นต้องปรับเปลี่ยนการตั้งค่าแรงกดจนกว่าใบมีดจะสึก แต่หากเข้าข่ายกรณีดังกล่าว ให้เริ่มตั้งค่าใหม่ตั้งแต่ต้น

 **หมายเหตุ:** ทั้งนี้การหาจุดสมดุลที่เหมาะสมระหว่างความลึกของการตัดที่เพียงพอเพื่อให้ดึงชิ้นส่วนต่างๆ ออกมาได้ง่าย และการตัดไม่ให้สึกเกินไปเพื่อให้วัสดุพิมพ์ยังคงสภาพระหว่างการตัด ถือเป็นเรื่องที่ไม่ง่ายนัก บางครั้งคุณอาจหาจุดสมดุลไม่เจอ นั่นหมายถึงไม่พบวิธีการตัดวัสดุพิมพ์ให้ขาดออกจากกันในระดับที่พอใจ

## การแก้ไขและการจัดการงาน (RIP)

วิธีเตรียมงานของคุณสำหรับการพิมพ์และการตัด

### กระบวนการทำงาน

สามารถสร้างงานได้ด้วย HP Signage Suite, HP Flexi Print & Cut หรือซอฟต์แวร์ออกแบบกราฟิกอื่น ๆ

ทั้งนี้ก็มีกระบวนการหลักสามลักษณะ:

- ไฟล์ที่มีเส้นชั้นความสูง: ให้ใช้ Production Manager HP Edition โดยตรง
- ไฟล์ที่ไม่มีเส้นชั้นความสูง: แก้ไขด้วย HP Flexi Print and Cut Editor
- การตัดโดยเฉพาะ: แก้ไขด้วย HP Flexi Print and Cut Editor

### การเพิ่มเส้นชั้นความสูง

HP Flexi Print and Cut Editor ช่วยให้คุณสามารถเลือกเส้นทางในไฟล์ภาพของคุณและเพิ่มเส้นชั้นความสูง

คลิก  จากนั้น **เพิ่มเส้นชั้นความสูง** > **เอฟเฟกต์** > **การตัดรูปร่าง**

รูปภาพบางประเภทอาจต้องใช้ขั้นตอนเพิ่มเติม:

- **เวกเตอร์/มาสก์**



เอาพื้นหลังที่ไม่จำเป็นออก และเลือกเฉพาะเส้นทางเค้าร่างที่คุณต้องการเพิ่มเส้นชั้นความสูง

- **บิตแมป/รอยสี**



สำหรับบิตแมป ให้ทำให้พื้นหลังโปร่งใส



ตัวเลือกการติดตามสีช่วยสร้างการตัดรูปร่างที่มีคุณภาพสูงขึ้น

- **การตัดโดยเฉพาะ**

ในกรณีนี้ไม่จำเป็นต้องใช้เส้นตัดตามลายเส้น



สร้างงานออกแบบและตัด/พล็อตของคุณ

คุณสามารถดูรายละเอียดเพิ่มเติมได้จากเนื้อหาสอนใช้งาน HP Flexi Print and Cut Editor: **วิธีใช้ > สอนใช้งาน Flexi**

หากต้องเพิ่มเส้นการตัดตามลายเส้น HP แนะนำให้คุณวางเส้นไว้ภายในกราฟิก ภายนอกกราฟิก หรือสร้างขอบหนารอบกราฟิกแล้ววางเส้นการตัดตามลายเส้นไว้ในขอบนี้

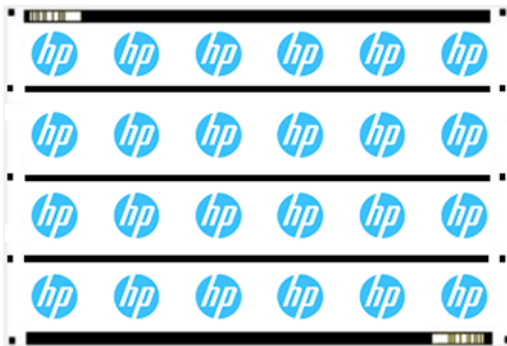
## บาร์โค้ด HP

ระบบระบุตำแหน่งด้วยออปติคัล (OPOS) ที่มีความแม่นยำสูง ช่วยในเรื่องการตัดตามลายเส้น

โดยเซ็นเซอร์ OPOS ซึ่งติดตั้งอยู่ด้านใต้แคร่เครื่องมือ จะคอยตรวจสอบเครื่องหมายกำกับจุดตัดตกต่างๆ ที่พิมพ์อยู่บนวัสดุพิมพ์ จากนั้น OPOS จะใช้เครื่องหมายกำกับเหล่านี้เพื่อกำหนดตำแหน่งที่แม่นยำบนกราฟิกที่พิมพ์ไว้

บาร์โค้ด HP เป็นกลุ่มองค์ประกอบที่พิมพ์บนวัสดุที่ต้องการตัด เพื่อช่วยให้เซ็นเซอร์ OPOS ของเครื่องตัดสามารถระบุสิ่งที่ต้องตัดและตำแหน่งที่ถูกต้องได้

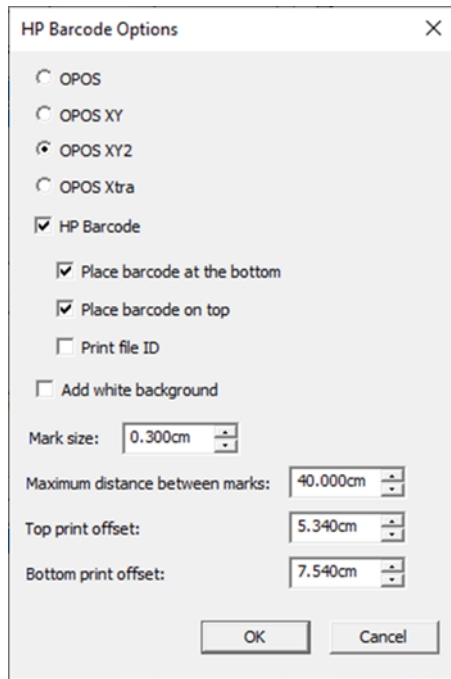
โดยมีองค์ประกอบดังต่อไปนี้ ซึ่งอาจแตกต่างกันขึ้นอยู่กับตัวเลือกที่เลือกไว้ในซอฟต์แวร์ RIP




- เครื่องหมายกำกับจุดตัดตก: รูปลี่เหลี่ยมจัตุรัสขนาดเล็กซึ่งช่วยให้เครื่องตัดระบุชิ้นงานได้แม่นยำ และช่วยชดเชยการเบี่ยงหรือการผิดรูป
- เส้น OPOS : เส้น/เครื่องหมายกำกับบริเวณจุดเริ่มต้นและในชิ้นงาน (ขึ้นอยู่กับค่าการตั้งค่า) ช่วยให้เครื่องตัดสามารถชดเชยการผิดรูปตามแนวกว้างของงาน
- เส้นขีดแนวตั้ง (บาร์โค้ด HP): สัญลักษณ์ที่ใช้ระบุงานและวางไว้ได้ทั้งสองฝั่ง ช่วยเพิ่มความสะดวกในการใช้งาน ทำให้คุณสามารถป้อนวัสดุพิมพ์โดยเริ่มจากปลายฝั่งใดก็ได้

## วิธีการชดเชย



ตัวเลือกเวิร์กโฟลว์ของ HP ในซอฟต์แวร์ HP Flexi Print & Cut นำเสนอวิธีการชดเชยสามวิธีเพื่อช่วยแก้ไขการเอียงและการเสียรูป สำหรับแต่ละตัวเลือกที่เลือกชุดเครื่องหมายที่แตกต่างกันจะถูกพิมพ์บนพื้นผิว



ตาราง 4-1 วิธีการชดเชย

วิธีการชดเชย	เส้น OPOS	เหมาะกับ
	แถวเครื่องหมายกำกับถูกพิมพ์ทางด้านซ้ายและด้านขวาของกราฟิก	
OPOS		ไม่มีการผิดรูปของงานพิมพ์

ตาราง 4-1 วิธีการชดเชย (ต่อ)

วิธีการชดเชย	เส้น OPOS	เหมาะกับ
	เครื่องหมายกำกับจุดตัดตกและเส้นแนวนอนถูกพิมพ์ไว้เพื่อแก้ไขการผิดรูป เช่น เซอร์ OPOS อ่านเส้นด้านล่างเพื่อแก้ไขการผิดรูป	
OPOS XY		การผิดรูปในลักษณะทิศทางเดียว (การงอผิดรูป)
	เครื่องหมายกำกับจุดตัดตกและเส้นแนวนอนสองเส้นถูกพิมพ์ไว้เพื่อแก้ไขการผิดรูป เช่น เซอร์ OPOS อ่านค่าทั้งสองเส้นเพื่อแก้ไขการผิดรูป	
OPOS XY2		การผิดรูปในลักษณะสองทิศทาง (การงอผิดรูป)

## การจัดตำแหน่งชิ้นงาน

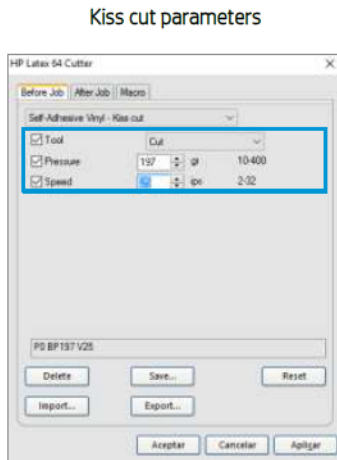
โดยปกติแล้วชิ้นงานจะถูกจัดตำแหน่งไว้ทางด้านขวาของวัสดุพิมพ์ คุณต้องจัดวางชิ้นงานทั้งหมดที่ต้องการพิมพ์และตัด พร้อมกับบนวัสดุพิมพ์เดียวกันให้อยู่ในตำแหน่งด้านเดียวกัน เพื่อให้เซ็นเซอร์สามารถอ่านบาร์โค้ด HP ของงานที่ต่อเนื่องกันได้

## พารามิเตอร์การตัด

กำหนดประเภทของการตัดและพารามิเตอร์การตัดสำหรับแต่ละเส้นขึ้นความสูงของงานของคุณตามวัสดุพิมพ์ที่คุณใช้

คุณสามารถเปลี่ยนพารามิเตอร์ได้ในเมนู **สายเส้น** ใน HP Flexi Print and Cut Editor หรือในเมนู **คุณสมบัติงาน** ใน Production Manager HP Edition

คุณสามารถเริ่มต้นจากการเลือกชุดค่าการตัดซึ่งจัดเก็บไว้ใน HP Flexi Print and Cut Editor และ Production Manager HP Edition



## ระยะขอบการพิมพ์

เมื่อพิมพ์งานบนวัสดุพิมพ์ที่เป็นม้วน ควรเว้นระยะขอบ 2 ซม. บริเวณด้านข้างและด้านหน้า

สำหรับงานที่สั้นกว่าระยะขอบอาจเล็กลง แต่ควรมีอย่างน้อย 1 ซม.

เมื่อพิมพ์บนแผ่นควรมีพื้นผิวอย่างน้อย 4 ซม. นิ้วหลังจากเครื่องหมาย OPOS สุดท้าย และถือเป็นระยะขั้นต่ำของวัสดุพิมพ์ที่ควรเว้นไว้บริเวณปลายม้วน

## งานตัดอัตโนมัติ

ขณะจัดการงาน OPOS ทัวไป คุณเพียงแค่กำหนดเครื่องมือให้อยู่เหนือเครื่องหมายกำกับแรกเพื่อเริ่มงาน โดย OPOS จะช่วยให้คุณจัดการงานบางอย่างโดยอัตโนมัติ ซึ่งเป็นการลดภาระของผู้ใช้และระยะเวลาในการผลิตชิ้นงาน

ระบบอัตโนมัติมีหลายประเภท:

- **การเริ่มงาน OPOS แบบอัตโนมัติ**

การทำงานดังกล่าวถูกควบคุมโดยพารามิเตอร์ **OPOS origin** (จุดเริ่มต้นของ OPOS) การผสมระหว่างค่าตั้งค่าพารามิเตอร์นี้ และ/หรือการตั้งค่าจุดเริ่มต้นพิเศษระหว่างการป้อนวัสดุพิมพ์ ทำให้คุณไม่จำเป็นต้องตั้งเครื่องมือให้อยู่เหนือเครื่องหมายกำกับแรกเพื่อเริ่มงาน OPOS

- **การสร้างหลายสำเนาสำหรับงานเดียวกัน**

เมื่อต้องตัดกราฟิกหลายชิ้น ให้คุณวางเซ็นเซอร์ OPOS เอาไว้เหนือเครื่องหมายกำกับจุดเริ่มต้นของกราฟิกแรก โดยไม่จำเป็นต้องดำเนินการดังกล่าวอีกสำหรับกราฟิกอื่นๆ

โดยสามารถใช้กับสถานการณ์ได้สองลักษณะ คือ:

- เมื่อมีการตัดกราฟิกหลายชิ้น หรือสำเนาหลายชิ้นของกราฟิกเดียวกัน บนม้วนวัสดุเดียวกัน
- เมื่อมีการตัดกราฟิกเดียวกันบนแผ่นวัสดุพิมพ์หลายชิ้น

คุณสามารถควบคุมงานอัตโนมัติส่วนใหญ่ได้จากซอฟต์แวร์ควบคุมการตัด อย่างไรก็ตามหากจำเป็นต้องตัดกราฟิกเดียวกันตามลายเส้นให้ขาด ก็อาจต้องจัดการกับงานบางส่วนด้วยตนเองแม้มีการใช้งานอัตโนมัติ


ก่อนการใช้คุณสมบัติระบบอัตโนมัติ ควรตรวจสอบ RAM ของเครื่องตัดก่อน หาก RAM ของเครื่องตัดมีขนาดมากกว่าขนาดไฟล์งาน ก็สามารถใช้บริการอัตโนมัติได้ หาก RAM ของเครื่องตัดมีขนาดน้อยกว่าขนาดไฟล์งาน จะไม่สามารถใช้บริการอัตโนมัติได้

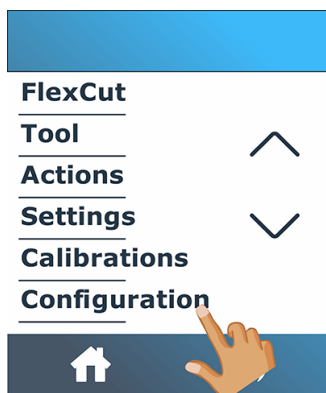
## การจัดการกับงานที่มีขนาดยาว

โดยปกติเซ็นเซอร์ OPOS จะบันทึกเครื่องหมายกำกับทั้งหมดก่อนเริ่มตัด อย่างไรก็ตามสำหรับงานที่มีความยาวซึ่งทำให้ต้องป้อนวัสดุพิมพ์กลับไปกลับมาหลายครั้ง อาจทำให้การติดตามตำแหน่งทำงานได้ไม่ดี

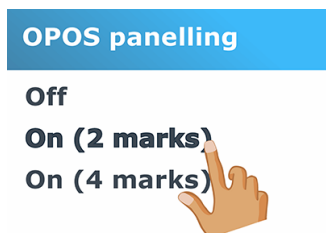
ดังนั้นเครื่องตัดจึงมีตัวเลือกแบ่งงานออกเป็นแผงเพื่อหลีกเลี่ยงการเคลื่อนย้ายพื้นผิวโดยไม่จำเป็น เมื่อเปิดใช้งานแผง OPOS ข้อมูลการตัดทั้งหมดจะถูกตัดเป็นแผง ขนาดของแผ่นจะเท่ากับระยะระหว่างเครื่องหมายกำกับ OPOS ในแกน X (ตามทิศทางของการเคลื่อนวัสดุพิมพ์)

แผง OPOS สามารถตั้งค่าเป็นปิด, เปิด (2 เครื่องหมาย) หรือเปิด (4 เครื่องหมาย) เมื่อตั้งค่าเป็น เปิด (2 เครื่องหมาย) เครื่องตัดจะโหลดเพียงสองเครื่องหมายในทิศทาง X เมื่อโหลด OPOS และอ่านเครื่องหมาย (รวมสี่เครื่องหมายสำหรับแผงแรก) แผงต่อไปนี้จะถูกตัดหลังจากอ่านเครื่องหมายที่ส่วนท้ายของแผงนั้น (ดังนั้นสองแผงสำหรับแต่ละแผงต่อไปนี้) เมื่อตั้งค่าเป็น เปิด (4 เครื่องหมาย) เครื่องหมายสุดท้ายของแผงก่อนหน้าจะถูกอ่านอีกครั้ง ซึ่งช่วยปรับปรุงความต่อเนื่องระหว่างแผ่น

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. แตะไอคอน  การตั้งค่าที่แผงด้านหน้า
3. เลื่อนลงแล้วแตะ กำหนดค่า > พารามิเตอร์ OPOS > การแบ่งแผ่นของ OPOS



4. เลือกเครื่องหมายกำกับ 2 หรือ 4 จุด



5. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยัน หรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิก

## OPOS origin

This parameter was created to automate the start of the OPOS procedure. It has four settings. Its usage depends on the chosen OPOS mode.

**OPOS origin** can be found in the system submenu **OPOS parameters**. If the OPOS mode is **OPOS barcode** or **OPOS sheet**, then **OPOS origin** has no effect. The useful combinations are mentioned in the table below.

ตาราง 4-2 Values of OPOS origin settings

Setting	OPOS X	OPOS XY
Mark	Indicate mark	Indicate mark
XY correction line	-	Indicate line
Current position	Current position	Current position
Center of substrate	-	Center of substrate

## การใช้ร่วมกับโหมด OPOS X

นี่คือการตั้งค่าที่มีอยู่ในโหมด OPOS X

- จุดเริ่มต้นของ OPOS ถูกกำหนดไว้ที่ 'เครื่องหมายกำกับ'

ซึ่งตั้งเอาไว้เป็นค่าเริ่มต้น เมื่อมีการรับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะแจ้งให้คุณตั้งเครื่องมือเหนือเครื่องหมายกำกับแรก และแตะ **นำไปใช้** จากนั้นเครื่องตัดจะเริ่มค้นหาเครื่องหมายกำกับของ OPOS รอบตำแหน่งดังกล่าว

- จุดเริ่มต้นของ OPOS ถูกกำหนดไว้ที่ 'ตำแหน่งปัจจุบัน'

เมื่อรับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะเริ่มค้นหาเครื่องหมายกำกับทันทีโดยไม่รอให้คุณเคลื่อนเครื่องมือ ดังนั้นคุณต้องจัดตำแหน่งเครื่องมือเหนือเครื่องหมายกำกับแรกในขณะที่มีการป้อนวัสดุพิมพ์

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

## การใช้ร่วมกับโหมด OPOS XY

นี่คือการตั้งค่าที่มีอยู่ในโหมด OPOS XY

- จุดเริ่มต้นของ OPOS ถูกกำหนดไว้ที่ 'เครื่องหมายกำกับ'

ซึ่งตั้งเอาไว้เป็นค่าเริ่มต้น เมื่อมีการรับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะแจ้งให้คุณตั้งเครื่องมือเหนือเครื่องหมายกำกับแรก และแตะ **นำไปใช้** จากนั้นเครื่องตัดจะเริ่มค้นหาเครื่องหมายกำกับของ OPOS รอบตำแหน่งดังกล่าว

- จุดเริ่มต้นของ OPOS ถูกกำหนดไว้ที่ 'Indicate line' (ระบุเส้น)

เมื่อมีการรับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะแจ้งให้คุณตั้งเครื่องมือใต้เส้น OPOS XY และให้แตะ **นำไปใช้** จากนั้นเครื่องตัดจะเริ่มค้นหาเส้น OPOS XY โดยเคลื่อนวัสดุพิมพ์เดินทางอย่างช้าๆ เมื่อเครื่องตัดพบเส้น OPOS XY ก็จะติดตามเส้นไปทางขวาจนเจอเครื่องหมายกำกับแรก จากนั้นจึงเริ่มค้นหาเครื่องหมายกำกับที่แท้จริง

- **จุดเริ่มต้นของ OPOS ถูกกำหนดไว้ที่ 'ตำแหน่งปัจจุบัน'**

เมื่อมีการรับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะเริ่มการค้นหาเส้น OPOS XY ทันทีโดยเคลื่อนวัสดุพิมพ์เดินทางอย่างช้าๆ เมื่อเครื่องตัดพบเส้น OPOS XY ก็จะติดตามเส้นไปทางขวาจนเจอเครื่องหมายกำกับแรก จากนั้นจึงเริ่มค้นหาเครื่องหมายกำกับแรกก็แท้จริง ดังนั้นคุณควรตั้งจุดเริ่มต้นให้อยู่ใต้เส้น OPOS XY ทันทีหลังจากที่ป้อนวัสดุพิมพ์

การตั้งค่านี้ใช้สำหรับงานที่จัดตำแหน่งไว้ทางด้านซ้าย และมีขนาดแตกต่างกันบนม้วน โดยสามารถกำหนดจุดเริ่มต้น/เครื่องมือ ให้อยู่ทางซ้ายของวัสดุพิมพ์ ใต้เส้น OPOS XY เพื่อให้สามารถค้นหาเครื่องหมายกำกับเริ่มต้น แม้ว่าจะอยู่ทางด้านขวาสุดก็ตาม

- **จุดเริ่มต้นของ OPOS จะถูกตั้งค่าไว้ที่ 'Center of substrate' (ศูนย์กลางของวัสดุพิมพ์)**


เมื่อมีการรับงาน OPOS จากคอมพิวเตอร์ เครื่องตัดจะตั้งค่าเซ็นเซอร์ OPOS ไว้ที่ศูนย์กลางของวัสดุพิมพ์ จากนั้นจะเริ่มการค้นหาเส้น OPOS XY โดยเคลื่อนวัสดุพิมพ์เดินทางอย่างช้าๆ เมื่อเครื่องตัดพบเส้น OPOS XY ก็จะติดตามเส้นไปทางขวาจนเจอเครื่องหมายกำกับแรก จากนั้นจึงเริ่มค้นหาเครื่องหมายกำกับที่แท้จริง

การตั้งค่านี้มีไว้สำหรับใช้กับชิ้นงานบนม้วนวัสดุซึ่งความกว้างของแต่ละงานมีขนาดเกินครึ่งของความกว้างของวัสดุพิมพ์ (โดยมากควรเป็นไปในลักษณะนี้ มิฉะนั้นจะเหลือเศษวัสดุพิมพ์จำนวนมาก) วิธีดังกล่าวนี้มีการทำงานช้ากว่าวิธีก่อนหน้านี้เล็กน้อย

## การอ่านบาร์โค้ด HP

RIP บางโปรแกรมสามารถพิมพ์บาร์โค้ดพร้อมกับเครื่องหมายกำกับ OPOS ได้ โดยบาร์โค้ดนี้ใช้สำหรับระบุชิ้นงานและดึงข้อมูลการตัดโดยอัตโนมัติจากคอมพิวเตอร์

และยังสามารถสั่งให้เริ่มทำงานจากเครื่องตัด ตามขั้นตอนต่อไปนี้:

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. แตะไอคอน  บาร์โค้ดที่แผงด้านหน้า
3. ใช้ลูกศรเพื่อวางมิดไว้ใต้บาร์โค้ด



4. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยัน หรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิก




5. เครื่องตัดจะอ่านบาร์โค้ดและส่งข้อมูลไปยังคอมพิวเตอร์
6. ซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดจะส่งข้อมูลการตัดที่ถูกต้องไปยังเครื่องตัดโดยอัตโนมัติ
7. เครื่องตัดจะเริ่มการตรวจสอบเครื่องหมายกำกับ OPOS และตัดชิ้นงาน
8. จากนั้นเซ็นเซอร์ OPOS จะเริ่มค้นหางานพิมพ์อื่นหลังจากเสร็จสิ้นงานชิ้นแรก และเริ่มการตัดตามลายเส้นต่อไป
9. กระบวนการดังกล่าวจะวนซ้ำไปจนกว่างานตัดตามลายเส้นบนม้วนวัสดุที่ป้อนไว้จะถูกตัดออกไป


## เปรียบเทียบ OPOS

เพื่อให้แน่ใจว่า OPOS ทำงานได้อย่างถูกต้องจำเป็นต้องมีการสอบเทียบสองแบบ: การสอบเทียบพื้นผิวและการสอบเทียบ OPOS

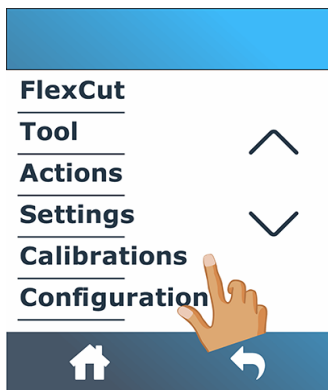
ส่วนการปรับตั้งวัสดุพิมพ์เป็นการระบุระดับการสะท้อนของสีเครื่องหมายกำกับและสีวัสดุให้แก่เครื่องตัด โปรดดู [การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ ในหน้า 19](#) การปรับตั้ง OPOS เป็นการปรับตั้งระยะห่างระหว่างปลายมีดและเซ็นเซอร์


 **หมายเหตุ:** แม้ว่าเซ็นเซอร์ OPOS จะได้รับการปรับตั้งมาจากโรงงานแล้วก็ตาม แต่ HP แนะนำทดสอบการทำงานของพารามิเตอร์จากโรงงานว่าเหมาะสมกับวัสดุที่คุณกำลังใช้หรือไม่ หากมีความแม่นยำยังไม่เพียงพอ ให้ลองปรับตั้ง OPOS ใหม่



1. เปิดเครื่องตัดและป้อนไวโอลิสต์ดำที่มีแผ่นรองหลังสีขาว

 **หมายเหตุ:** ต้องใช้ไวโอลิสต์ดำที่มีแผ่นรองหลังสีขาวในการปรับตั้งเซ็นเซอร์ OPOS เท่านั้น

2. แตะไอคอน  การตั้งค่าที่แผงด้านหน้า
3. เลื่อนลงและแตะ **การปรับตั้ง > ปรับตั้ง OPOS**




4. คัตเตอร์ตัดสี่เหลี่ยมจัตุรัสออกวัดประมาณ 9.5 × 9.5 มม. 0.37 และเลื่อนสี่เหลี่ยมไปข้างหน้า ข้อความ **Weed out the rectangle** จะปรากฏที่แผงด้านหน้า
5. โดยค่อยๆ เอาสี่เหลี่ยมออกอย่างระมัดระวัง อย่าให้กระทบต่อขอบด้านต่างๆ
6. แตะไอคอน  ยืนยัน

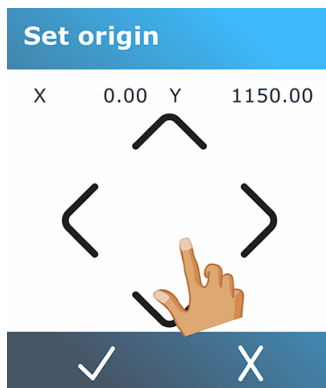
7. แตะไอคอน  หน้าแรกเพื่อออนไลน์อีกครั้ง
8. OPOS จะอ่านค่าขอบของสี่เหลี่ยมจัตุรัสและปรับตั้งเองตามลำดับ
9. แตะไอคอน  หน้าแรกเพื่อออนไลน์อีกครั้ง

หากต้องการให้เซ็นเซอร์ OPOS ที่ียงตรงมากที่สุด ให้ปรับตั้งซ้ำทุกครั้งที่เปลี่ยนมือ

## การเปลี่ยนจุดเริ่มต้น

The following steps provide the complete procedure for this topic.

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. แตะไอคอน  ต้นทางที่แผงด้านหน้า
3. ใช้ลูกศรเพื่อเปลี่ยนจุดเริ่มต้น ค่า Y คือความกว้างที่เหลือ





4. แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยัน หรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิก

## การป้อนวัสดุเพิ่มเติม

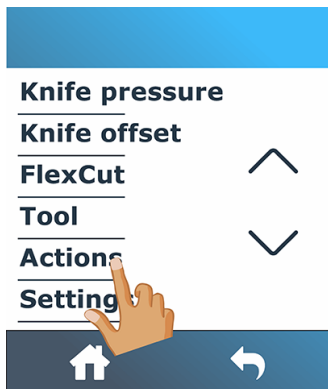
ฟังก์ชันการป้อนวัสดุพิมพ์เพิ่มเติมช่วยให้คุณขยายค่าจำกัดของแกน Y เพื่อให้เครื่องตัดสามารถตัดบริเวณนอกลูกกลิ้งลงได้

โดยต้องป้อนวัสดุพิมพ์ให้เรียบร้อยก่อนใช้ฟังก์ชันนี้

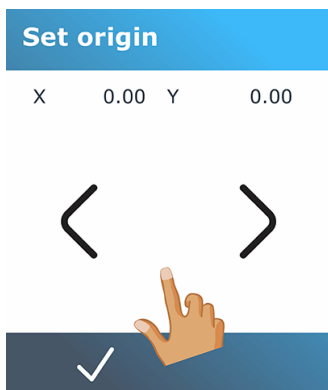
 **หมายเหตุ:** ไม่รับประกันการติดตามเมื่อใช้โหมดเพิ่มเติม

1. เปิดเครื่องตัดและป้อนวัสดุพิมพ์
2. แตะไอคอน  การตั้งค่าที่แผงด้านหน้า

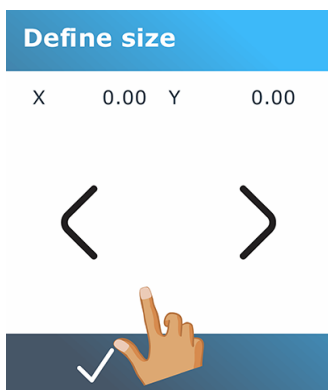
3. แตะ การดำเนินการ > ป้อนวัสดุพิมพ์เพิ่มเติม



4. ใช้ลูกศรเพื่อตั้งค่าต้นทาง แล้วแตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยัน



5. ใช้ลูกศรเพื่อกำหนดขนาด แล้วแตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยัน



## 5 การทำงานของเครื่องตัดโดยละเอียด

เนื้อหาในบทนี้ประกอบด้วยรายการพารามิเตอร์ทั้งหมดโดยละเอียดที่สามารถเลือกเปลี่ยนได้ และการทดสอบที่สามารถดำเนินการได้ผ่านแผงควบคุมด้านหน้าของเครื่องตัด

โดยก่อนหน้านี้ได้มีการอธิบายการทำงานที่ใช้บ่อยของแผงควบคุมด้านหน้าไว้แล้ว เนื้อหาในบทนี้สามารถใช้เพื่ออ้างอิงถึงการตั้งค่าพารามิเตอร์หรือการทดสอบ ซึ่งอาจเป็นรายการที่มีการใช้งานไม่บ่อยนัก

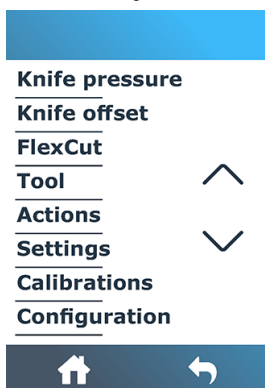
ระบบเมนูประกอบด้วยหน้าจอหลัก เมนูหลัก และเมนูย่อยแปดรายการ

ภาพ 5-1 หน้าจอหลัก



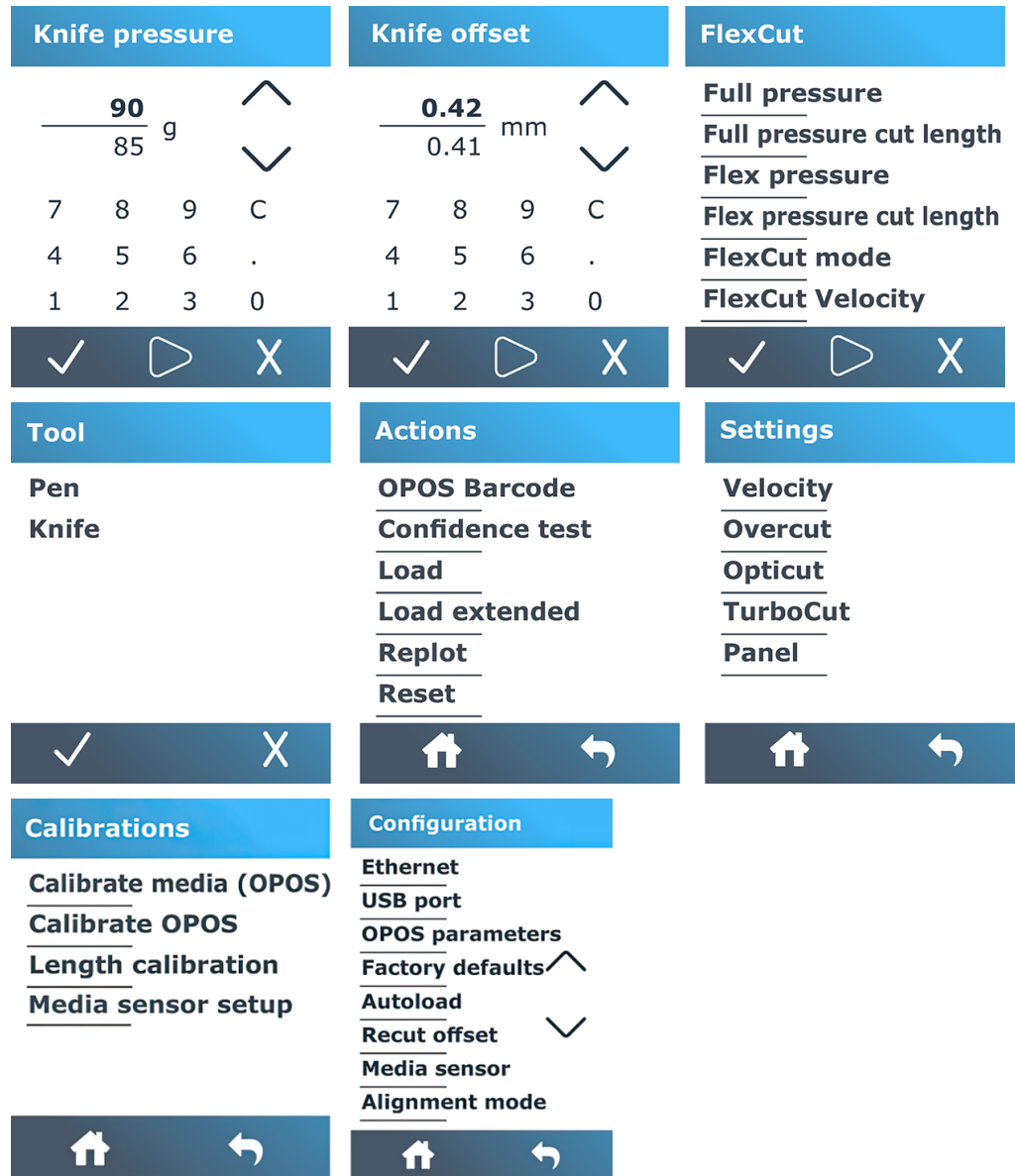
โปรดดู [แผงควบคุมด้านหน้า](#) ในหน้า 9

ภาพ 5-2 เมนูหลัก



เมนูหลักเป็นช่องทางเข้าถึงเมนูย่อยแปดรายการ

ภาพ 5-3 เมนูย่อย



## แรงกดของมีด

หน้าจอนี้ใช้เพื่อตั้งค่าแรงดันมีดเท่านั้น

### Knife pressure

90  
85 g

7 8 9 C  
4 5 6 .  
1 2 3 0



โปรดดู [การตั้งค่าความลึกและแรงกดของมีด ในหน้า 21](#)

## Knife offset (การชดเชยของมีด)

หน้าจอนี้ใช้เพื่อตั้งค่าออฟเซตมีดเท่านั้น

### Knife offset

0.42  
0.41 mm

7 8 9 C  
4 5 6 .  
1 2 3 0



โปรดดู [เปลี่ยนค่าชดเชยใบมีดลาก ในหน้า 57](#)

## FlexCut

เมนู FlexCut ใช้เพื่อปรับพารามิเตอร์การตัดผ่าน

### FlexCut

Full pressure  
Full pressure cut length  
Flex pressure  
Flex pressure cut length  
FlexCut mode  
FlexCut Velocity



คุณสามารถตั้งค่า FlexCut ได้โดยเอาไว้ที่ **Off** (ปิด) **Fast** (เร็ว) หรือ **Accurate** (แม่นยำ) หากเครื่องตัดถูกกำหนดค่าไว้ที่ **Fast** (เร็ว) หรือ **Accurate** (แม่นยำ) ตัวเครื่องจะตัดความยาวบางส่วนด้วยแรงกดสูงสุดและความยาวบางส่วนด้วยแรงกด

ที่ลดลง คุณสมบัติ FlexCut มีประโยชน์ในการตัดวัสดุให้ขาดทะลุ นอกจากนี้ยังช่วยให้วัสดุพิมพ์ยังคงยึดติดอยู่ด้วยกันโดยอาศัยจุดเชื่อมต่อวัสดุพิมพ์ขนาดเล็ก

- **Fast** (เร็ว) เป็นโหมดที่ทำงานได้เร็วที่สุด แต่มีความแม่นยำต่ำ เพราะมีการเปลี่ยนแปลงแรงกดระหว่างการตัด
- **Accurate** (แม่นยำ) เป็นโหมดที่ทำงานช้าลง แต่มีความแม่นยำเพิ่มขึ้นมาก เพราะเครื่องตัดจะหยุดทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงแรงกด

พารามิเตอร์ของ FlexCut โดยทั่วไปมีห้ารายการด้วยกัน 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 มีการใช้แรงกดของมิดที่สูงขึ้น แรงกดของมิดที่สูงขึ้นทำให้ต้องใช้ความเร็วการตัดที่ลดลง พารามิเตอร์นี้ช่วยในการกำหนดอัตราความเร็วของ FlexCut แยกจากอัตราความเร็วของการตัดตามปกติ

โปรดดู [การตัดแบบทะลุ \(บนแผงควบคุมเรียกว่า FlexCut\) ในหน้า 30](#) สำหรับรายละเอียดเพิ่มเติม

## Tool (เครื่องมือ)

เมนูนี้ใช้เพื่อเลือกปากกาหรือมีด

Tool

Pen

Knife



โปรดดู [การเปลี่ยนใบมีด ในหน้า 55](#)


## Actions (การกระทำ)

เมนูนี้ใช้เพื่อร้องขอการดำเนินการบางอย่างจากเครื่องตัด

## Actions

- [OPOS Barcode](#)
- [Confidence test](#)
- [Load](#)
- [Load extended](#)
- [Replot](#)
- [Reset](#)



- **บาร์โค้ด OPOS** : มีผลเช่นเดียวกับไอคอน  บาร์โค้ดบนหน้าจอหลัก: ดู [การอ่านบาร์โค้ด HP ในหน้า 39](#).
- **การทดสอบความแน่นอน**: การทดสอบทางไฟฟ้าและทางกลไกของเครื่องตัดอย่างรวดเร็วเพื่อตรวจสอบความสมบูรณ์ในการทำงาน โดยควรใช้แผ่นวัสดุพิมพ์อย่างต่ำขนาด A3/B เพื่อการทดสอบดังกล่าว แผ่นวัสดุจะถูกตัดทางฝั่งซ้ายโดยเสมอ
- **การป้อนวัสดุพิมพ์**: ป้อนแผ่นวัสดุพิมพ์ คุณสามารถกำหนดความยาวสูงสุดของวัสดุพิมพ์ขณะที่ป้อน
- **ป้อนวัสดุพิมพ์เพิ่มเติม**: โปรดดู [การป้อนวัสดุพิมพ์เพิ่มเติม ในหน้า 41](#)
- **การพล็อตใหม่**: ตัดไฟล์สุดท้ายที่ส่งไปยังเครื่องตัดอีกครั้ง (เว้นแต่จะใหญ่เกินไปสำหรับบัฟเฟอร์)
- **รีเซ็ต**: ทำการรีเซ็ตเครื่องตัดอย่างสมบูรณ์

## Settings (การตั้งค่า)

เมนูนี้ใช้เพื่อตั้งค่าพารามิเตอร์เครื่องตัดต่างๆ

## Settings

- [Velocity](#)
- [Overcut](#)
- [Opticut](#)
- [TurboCut](#)
- [Panel](#)



## Velocity (อัตราความเร็ว)

เมนูนี้ได้รวมพารามิเตอร์ทั้งหมดที่ส่งผลต่อความเร็วในการทำงานของเครื่องตัด

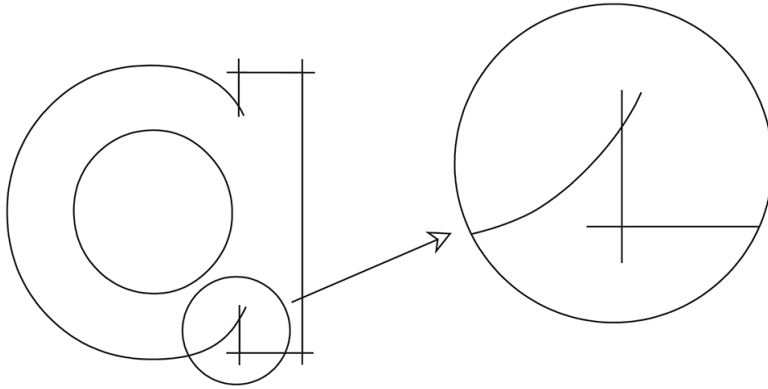
โดยการตั้งค่าอัตราความเร็วและอัตราเร่งได้ถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [การตั้งค่าความเร็วในการตัด ในหน้า 22](#)




## Overcut (การตัดเกิน)

การตั้งค่านี้อาจใช้เพื่อสร้างการตัดเกินเพื่ออำนวยความสะดวกในการกำจัดวัชพืช


โดยแต่ละครั้งที่ใบมีดยกขึ้นหรือลง เครื่องตัดจะตัดเกินเส้นปกติที่กำหนด ภาพประกอบด้านล่างแสดงถึงการตัดเกินด้วยมือตามแนวต่างๆ ตัวอย่างชิ้นงานตัดที่ใช้ใบมีดแบบลากจะมีการตัดเกินในจำนวนที่น้อยกว่า เพราะมีการยกขึ้นหรือลงน้อยครั้งกว่า (ปกติแล้วมีเพียงหนึ่งครั้งต่อการตัดเส้นโค้ง/อักษร) การตั้งค่าโอเวอร์คัตสามารถปิดใช้งาน (=0) หรือตั้งค่าเป็นค่าใดก็ได้ระหว่าง 0 (=ปิด) ถึง 10 หนึ่งหน่วยประมาณ 0.1 มม.



แตะไอคอน  ยืนยัน ใช้ไอคอน  ลากครุเพื่อเปลี่ยนค่า แตะไอคอนยืนยันเพื่อยืนยันหรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิกค่าเริ่มต้นของการตัดเกินจะอยู่ที่ 1

## OptiCut


การตั้งค่านี้อาจปรับปรุงคุณภาพการตัดได้หากมีดสึกหรือสอบเทียบไม่ถูกต้อง

แตะไอคอน  ยืนยัน ใช้ไอคอน  ลากครุเพื่อเปิดหรือปิด **OptiCut** แตะไอคอนยืนยันเพื่อยืนยันหรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิก โดยระบบจะตั้งค่าเริ่มต้นของ **OptiCut** ไว้ที่การปิดใช้งาน

## TurboCut

การตั้งค่านี้อาจเพิ่มปริมาณงานได้โดยเร่งการลาก แต่ไม่เพิ่มความเร็วโดยรวมของเครื่องตัด

ระยะเวลาที่ใช้ในการตัดจะลดลงโดยชัดเจน โดยเฉพาะเมื่อตัดชิ้นงานขนาดเล็กหรืองานที่มีรายละเอียด อย่างไรก็ตามวัสดุที่หนากว่าบางชนิดอาจตัดได้ไม่ดีเมื่อเปิด TurboCut


แตะ TurboCut จากนั้นใช้ไอคอน  ลากครุเพื่อเปิดหรือปิดใช้งาน **TurboCut** แตะไอคอนยืนยันเพื่อยืนยันหรือไอคอน  ยกเลิกเพื่อยกเลิก โดยระบบจะตั้งค่าเริ่มต้นของ TurboCut ไว้ที่การเปิดใช้งาน

## การทำงานแบบแผ่น

เมนูนี้มีการตั้งค่าต่างๆที่เกี่ยวข้องกับแผง

เมนูย่อยของการทำงานแบบแผ่นมีพารามิเตอร์สี่ค่า:

- **การแบ่งแผ่น:** ใช้พารามิเตอร์นี้เพื่อเปิดหรือปิดการทำงานแบบแผ่น

 **หมายเหตุ:** การแบ่งแผ่นจะเปิดทำงานตลอดเมื่อใช้ OPOS Xtra

- **ขนาดแผ่น:** ใช้พารามิเตอร์นี้เพื่อกำหนดความยาวแผ่น
- **การพล็อตแผ่นซ้ำ:** ใช้พารามิเตอร์นี้เพื่อกำหนดให้มีการตัดชิ้นงานมากกว่าหนึ่งครั้งที่ละแผ่น โดยคำสั่งการพล็อตแผ่นซ้ำเหมาะกับกรณีที่วัสดุพิมพ์มีความหนาหรือตัดได้ยาก ค่าพารามิเตอร์ในส่วนนี้จะไม่มีผลหากไม่ได้เปิดการแบ่งแผ่น หากกำหนดค่าพารามิเตอร์ไว้ที่ 0 เครื่องตัดจะตัดแต่ละแผ่นเพียงหนึ่งครั้งเท่านั้น หากกำหนดค่าไว้ที่ 1 เครื่องตัดจะตัดแต่ละแผ่นทั้งหมดสองครั้ง
- **การเรียงลำดับเวกเตอร์:** โปรดดูด้านล่าง

### การเรียงลำดับเวกเตอร์

การเรียงลำดับเวกเตอร์เป็นเมนูย่อยในเมนูการแบ่งแผ่น และถือเป็นเมนูที่มีความสำคัญ จึงได้อธิบายแยกไว้ในส่วนนี้ โดยมีตัวเลือกอยู่สามรายการในเมนูนี้ ซึ่งก็คือ:

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

การแบ่งแผ่นรองรับการใช้งานหลายรูปแบบ การตั้งค่าโดยทั่วไปสำหรับการใช้งานสองลักษณะหลักนั้น แสดงไว้ตามด้านล่างนี้:

- การตัดแบบทะลุ: ดังอธิบายไว้ใน [การตัดแบบทะลุ \(บนแผงควบคุมเรียกว่า FlexCut\) ในหน้า 30](#) โดยมีการตั้งค่าทั่วไปของพารามิเตอร์เอาไว้ที่: **การทำงานแบบแผ่น: เปิด; ขนาดแผ่น: 5-10 ซม.; การพล็อตแผ่นซ้ำ: Off (ปิด); การเรียงลำดับเวกเตอร์: Directional (ตามทิศทาง)**
- การติดตามวัสดุพิมพ์ที่มีความซับซ้อน: โดยมีการตั้งค่าทั่วไปของพารามิเตอร์เอาไว้ที่: **การทำงานแบบแผ่น: เปิด; ขนาดแผ่น: 3-10 ซม.; การพล็อตแผ่นซ้ำ: เปิด/ปิด ขึ้นอยู่กับความหนาของวัสดุพิมพ์ การเรียงลำดับเวกเตอร์: Directional/Off (ตามทิศทาง/ปิด) ขึ้นอยู่กับแรงกดของมิดที่ต้องใช้และพื้นหลังของวัสดุพิมพ์**

## การปรับตั้ง

เมนูนี้ใช้เพื่อทำการสอบเทียบต่างๆ

## Calibrations

Calibrate media (OPOS)

Calibrate OPOS

Length calibration

Media sensor setup



- **การปรับตั้งหัววัด (OPOS):** การปรับตั้งหัววัดพิมพ์ช่วยให้เซ็นเซอร์สามารถตรวจพบเครื่องหมายกำกับได้ โดยได้อธิบายไว้ใน [การปรับตั้งหัววัดพิมพ์ ในหน้า 19](#)
- **ปรับตั้ง OPOS:** การปรับตั้ง OPOS เป็นการปรับตั้งระยะห่างระหว่างเซ็นเซอร์ OPOS และปลายมีด โดยได้อธิบายไว้ใน [ปรับเทียบ OPOS ในหน้า 40](#)
- **การปรับตั้งความยาว:** การปรับตั้งความยาวช่วยในการปรับความยาวของเส้นตัดภายใต้ข้อกำหนดที่ระบุ ตัวอย่างเช่น หากเส้นตัดควรวัดได้ 100 มม. พอดี เครื่องตัดจะถูกปรับให้เหมาะสมกับส่วนต่างๆ ที่ไม่ถูกต้องดังกล่าว โดยการปรับตั้งได้ถูกอธิบายไว้ใน [การสอบเทียบความยาว ในหน้า 23](#)
- **การตั้งค่าเซ็นเซอร์สื่อ:** คุณสามารถปรับความไวของเซ็นเซอร์พื้นผิวขึ้นอยู่กับสีของวัสดุรองพื้นเพื่อให้สามารถตรวจจับการมีอยู่ของพื้นผิวได้ การตั้งค่าความไวของพื้นผิวจะถูกเก็บไว้ต่อการกำหนดค่าของผู้ใช้ ทางที่ดีควรเลือกการกำหนดค่าผู้ใช้ จากนั้นปรับเทียบเซ็นเซอร์พื้นผิวสำหรับพื้นผิวประเภทนี้ โปรดดู [การตั้งค่าเซ็นเซอร์พื้นผิว ในหน้า 24](#)

## การกำหนดค่า

เมนูนี้ใช้เพื่อแสดงและ/หรือเปลี่ยนการตั้งค่าการกำหนดค่าต่างๆ

### Configuration

Ethernet

USB port

OPOS parameters

Factory defaults

Autoload

Recut offset

Media sensor

Alignment mode






## อีเทอร์เน็ต

เมนูนี้แสดงการตั้งค่าอีเทอร์เน็ตของเครื่องตัด: DHCP, ที่อยู่ IP และซับเน็ต


## พอร์ต USB

สามารถตั้งค่าพอร์ต USB เป็น USB พอร์ตที่ 1, USB พอร์ตที่ 2, USB พอร์ตที่ 3 หรือ USB พอร์ตที่ 4

เนื่องจากการใช้พอร์ต USB ที่ต่างกัน ดังนั้นคอมพิวเตอร์จึงสามารถจำแนกเครื่องตัดที่ต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์ได้สูงสุดถึงสี่เครื่อง

แตะไอคอน  ยืนยัน ใช้ไอคอน  ลูกศรเพื่อเปลี่ยนพอร์ต USB และไอคอนยืนยันเพื่อยืนยันหรือไอคอน  ยกเลิก เพื่อยกเลิก ค่าเริ่มต้นจะถูกกำหนดไว้ที่ **USB port 1** (USB พอร์ต 1)

 **หมายเหตุ:** การเปลี่ยนแปลงพอร์ต USB จะมีผลเฉพาะเมื่อรีสตาร์ทเครื่องตัดเท่านั้น

 **หมายเหตุ:** พอร์ต USB บนซอฟต์แวร์ควบคุมการตัดตรงกับพอร์ต USB บนเครื่องตัด แต่แต่ละครั้งที่มีการเลือกพอร์ต USB ใหม่ให้เครื่องตัด และเชื่อมต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์เป็นครั้งแรก Windows จะแสดงตัวช่วยติดตั้งไดรเวอร์

## OPOS parameters (พารามิเตอร์ของ OPOS)

เมนูย่อยการตั้งค่า OPOS ใช้เพื่อเปลี่ยนพารามิเตอร์ต่างๆ ของ OPOS ผ่านแผงควบคุม

### พารามิเตอร์พิเศษ

- **Sheet mode** (โหมดแผ่นวัสดุ)
- **การแบ่งแผ่น** ทำให้ตัวเครื่องอ่านเครื่องหมายกำกับในลักษณะเป็นแผ่น โดยหากใช้ตัวเลือกนี้ เช่นเซอร์ OPOS จะอ่านเครื่องหมายกำกับตามขนาดแผ่น แทนที่การอ่านค่าแบบรวมทั้งหมด

คุณสามารถตั้งค่า **การแบ่งแผ่น** เอาไว้ที่ **เปิด** หรือ **ปิด** ก็ได้ หากตั้งค่าไว้ที่ **On** (เปิด) เช่นเซอร์จะเรียกอ่านเฉพาะเครื่องหมายกำกับสองรายการตามแกน X เมื่อมีการเรียกใช้ OPOS โดยจะอ่านเครื่องหมายกำกับอื่นๆ เมื่อมีการคลายม้วนวัสดุพิมพ์เพิ่มเติม

ขนาดแผ่นจะถูกตั้งค่าเอาไว้ที่ระยะห่างระหว่างเครื่องหมายกำกับทั้งสองตามแกน X โดยอัตโนมัติ

- **OPOS origin** (จุดเริ่มต้นของ OPOS) ถูกอธิบายไว้ในหัวข้อ [OPOS origin ในหน้า 38](#)

## Factory defaults (ค่าเริ่มต้นจากโรงงาน)


ตัวเลือกนี้จะคืนค่าพารามิเตอร์ทั้งหมดให้กลายเป็นค่าเริ่มต้นตามที่กำหนดจากโรงงาน

## ป้อนอัตโนมัติ

การดำเนินการนี้จะเปิดหรือปิดการไหลอัตโนมัติ มันเปิดอยู่โดยค่าเริ่มต้น

เมื่อเปิดคุณสมบัติการป้อนอัตโนมัติ เครื่องตัดจะคลายม้วนไวน์ลโดยอัตโนมัติตามเหมาะสม

เมื่อปิดคุณสมบัติการป้อนอัตโนมัติ คุณต้องคลายม้วนวัสดุพิมพ์ด้วยตนเองให้มีความยาวเพียงพอก่อนเริ่มตัด

 **สิ่งสำคัญ:** ทั้งนี้การติดตามตำแหน่งจะไม่แม่นยำเมื่อปิดคุณสมบัติการป้อนอัตโนมัติ

## การชดเชยการตัดซ้ำ

ช่วยเปลี่ยนระยะห่างระหว่างชิ้นงานเมื่อสั่งตัดซ้ำหลายครั้ง ค่ามาตรฐานตั้งไว้ที่ 40 มม.


## Media sensor (เซ็นเซอร์สื่อวัสดุ)

สิ่งนี้จะเปิดหรือปิดเซ็นเซอร์พื้นผิว

เซ็นเซอร์วัสดุพิมพ์จะตรวจสอบวัสดุพิมพ์เพื่อป้องกันการป้อนเข้าสู่ตัวเครื่อง นอกจากนี้ยังใช้เพื่อตรวจสอบจุดสิ้นสุดของวัสดุพิมพ์ด้วย โดยเซ็นเซอร์จะช่วยป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นกับแถบตัดและปลายมิดได้

เครื่องตัดจะหยุดทำงานในขณะที่มีการป้อนวัสดุพิมพ์ หรือขณะที่กำลังตัด ทั้งนี้ที่เซ็นเซอร์ด้านหลังตรวจพบการสิ้นสุดของวัสดุพิมพ์

ในบางกรณีเมื่อใช้พื้นผิวโปร่งใสหรือพื้นผิวสีเข้มเครื่องตัดอาจไม่สามารถตรวจจับพื้นผิวที่โหลดได้ ในกรณีเหล่านี้ให้ปิดใช้งานเซ็นเซอร์พื้นผิวและขั้นตอนการโหลดจะเริ่มขึ้นทันทีหลังจากกดล้อยก เมื่อเซ็นเซอร์พื้นผิวถูกปิดใช้งานเครื่องตัดจะเลื่อนพื้นผิวเป็นระยะทางที่กำหนดไว้ล่วงหน้าในระหว่างกระบวนการโหลด ความยาวฟรีโหลดนี้เท่ากับความกว้างของพื้นผิวบวก 200 มม. นิ้ว สูงสุด 750 มม.

แตะไอคอน  ยืนยัน ใช้ไอคอน  ลูกศรเพื่อเปิดหรือปิดเซ็นเซอร์ แตะไอคอนยืนยันเพื่อยืนยันหรือไอคอน  ยกเลิก เพื่อยกเลิก เซ็นเซอร์เปิดอยู่ตามค่าเริ่มต้น


## 6 การบำรุงรักษา

วิธีการบำรุงรักษาเครื่องตัดและส่วนประกอบ

### การทำความสะอาดตัวเครื่องภายนอกของเครื่องตัด

เครื่องตัดมีพื้นผิวตัวเลื่อนอยู่จำนวนหนึ่งซึ่งทำจากโลหะและพลาสติก พื้นผิวส่วนดังกล่าวแทบจะไร้การเสียดสีและไม่จำเป็นต้องใช้น้ำมันหล่อลื่นแต่อย่างใด อย่างไรก็ตามการสะสมของฝุ่นและเศษผงต่างๆ อาจส่งผลต่อประสิทธิภาพของเครื่องตัดได้

ดังนั้นจึงควรดูแลให้เครื่องตัดคงความสะอาดอยู่เสมอโดยใช้ผ้าคลุมเครื่อง และให้เช็ดทำความสะอาดด้วยผ้านุ่มชุบไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์หรือน้ำยาทำความสะอาดอ่อนๆ ตามจำเป็น ห้ามใช้สารที่ออกฤทธิ์กัดกร่อนโดยเด็ดขาด

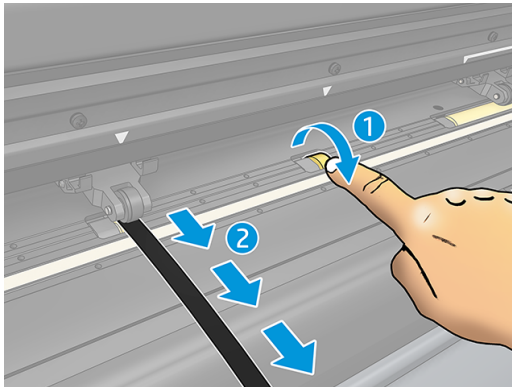
 **หมายเหตุ:** หากคุณอยู่ในพื้นที่ (เช่น แคลิฟอร์เนีย) ที่มีกฎระเบียบเกี่ยวกับสารประกอบอินทรีย์ที่เป็นไอระเหย ให้ใช้น้ำยาทำความสะอาดที่ได้รับการรับรองทาง VOC แทนไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์ เช่น น้ำยาทำความสะอาดอเนกประสงค์แบบเจือจาง

### การทำความสะอาดระบบขับเคลื่อน

ปลอกของดรัมขับเคลื่อนอาจเกิดการติดขัดเพราะมีเศษฝุ่นสะสมอันเกิดจากแผ่นรองหลังของวัสดุพิมพ์ ซึ่งทำให้วัสดุพิมพ์หลุดเคลื่อนระหว่างลูกกลิ้งหนีบและปลอกขับเคลื่อน อันทำให้เกิดแรงเสียดที่ลดลง

1. ตรวจสอบว่าได้นำวัสดุพิมพ์ออกจากเครื่องตัดเป็นที่เรียบร้อยแล้ว
2. ปิดเครื่องตัดและถอดปลี๊กออก ยกลูกกลิ้งหนีบขึ้น
3. จัดให้ลูกกลิ้งหนีบอยู่เหนือปลอกที่ต้องการทำความสะอาด โดยความเป็นลูกกลิ้งหนีบทางซ้ายหรือขวาสุด (มีจะนั้นจะมีแรงกดไม่เพียงพอ)
4. ใช้ไวนิลหนึ่งชิ้นและดึงแผ่นรองหลังออก วางแผ่นไวนิลไว้ระหว่างลูกกลิ้งหนีบและปลอกตัวขับโดยให้คว่ำด้านที่เหนียวลงด้านล่าง กดลูกกลิ้งหนีบลง
5. หมุนปลอกตัวขับสี่เหลี่ยมอีกชิ้นหนึ่งด้วยตนเอง เพื่อให้ชิ้นส่วนไวนิลมีการหมุนรอบปลอกอย่างน้อยหนึ่งรอบ

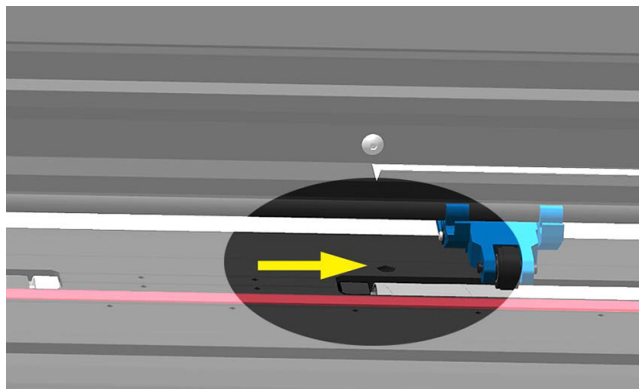
6. ดึงแผ่นไวน์ลออกจากด้านใต้ลูกกลิ้งหนีบ



7. ทำขั้นตอนดังกล่าวซ้ำจนกว่าจะนำสิ่งสกปรกออกจากปลอกตัวขับได้ทั้งหมด

## การทำความสะอาดเซ็นเซอร์วีสดูปิมพ์

เซ็นเซอร์วีสดูปิมพ์จะเริ่มเกิดความสกปรกสะสมเพิ่มมากขึ้นจากเศษวีสดูปิมพ์ ซึ่งอาจทำให้เครื่องตัดทำงานผิดพลาดได้ ควรทำความสะอาดเซ็นเซอร์โดยเช็ดด้วยสำลีก้าน

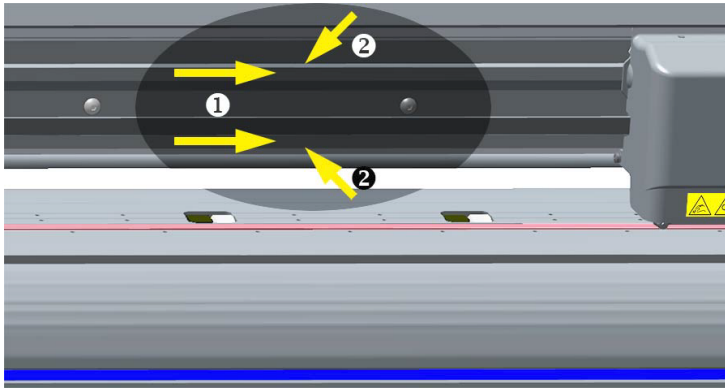


## การทำความสะอาดรางตัว Y

บนรางตัว Y จะมีพื้นที่รูปตัว V อยู่สองจุด ซึ่งแคร่เครื่องมือมีการเลื่อนจากซ้ายไปขวา พื้นที่ดังกล่าวอยู่บริเวณส่วนบนและส่วนล่างทางด้านหน้าของแนวตัว Y

ทั้งนี้รูปทรงของรางตัว Y อาจแตกต่างกันในแต่ละรุ่น แต่พื้นที่ดังกล่าวจะอยู่ในตำแหน่งเดียวกันที่บริเวณส่วนบนและส่วนล่างของแนวตัว Y


ภาพประกอบด้านล่างแสดงถึงส่วนบนของแนวตัว Y



เมื่อมีการใช้งานอย่างต่อเนื่องอาจทำให้เกิดสิ่งสกปรกสะสมบนพื้นผิวตัวเลื่อนและบนลูกกลิ้งของแคร่เครื่องมือ

ทำความสะอาดพื้นผิวเลื่อน:


1. ปิดเครื่องตัด
2. ใช้ผ้านุ่มชุบไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์หรือน้ำยาทำความสะอาดอ่อนๆ เพื่อเช็ดทำความสะอาด

 **หมายเหตุ:** หากคุณอยู่ในพื้นที่ (เช่น แคลิฟอร์เนีย) ที่มีกฎระเบียบเกี่ยวกับสารประกอบอินทรีย์ที่เป็นไอระเหย ให้ใช้น้ำยาทำความสะอาดที่ได้รับการรับรองทาง VOC แกนไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์ เช่น น้ำยาทำความสะอาดอเนกประสงค์แบบเจือจาง

3. ทำความสะอาดพื้นผิว ค่อยๆ เลื่อนแคร่เครื่องมือไปทางซ้ายหรือขวาเพื่อเช็ดทำความสะอาดให้ครบทุกส่วน

## การเปลี่ยนใบมีด

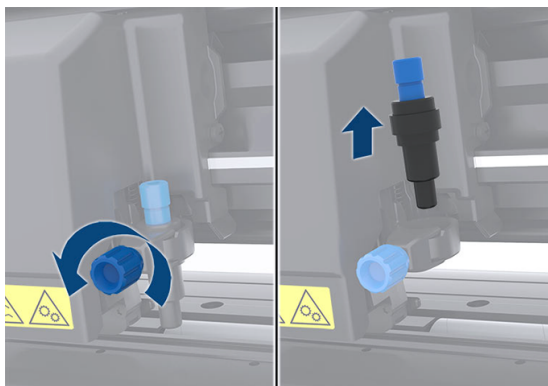
ในการเปลี่ยนมีดคุณต้องถอดมีดเก่าออกติดตั้งมีดใหม่และเปลี่ยนออฟเซตมีด

 **คำเตือน!** เครื่องตัดใช้ใบมีดที่มีความคมมาก เพื่อหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บสาหัสโปรดใช้ความระมัดระวังในการถอดติดตั้งหรือจัดการมีด

## การถอดใบมีดลาค

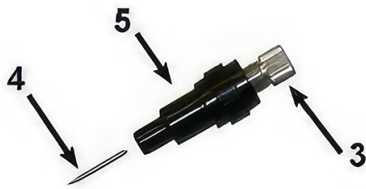
The following steps provide the complete procedure for this topic.

1. คลายสกรูยึดหัวจับ (1) โยกแขนจับไปด้านหลัง แล้วถอดที่ยึดใบมีดออกจากหัวจับ (2)





- หมุนปุ่มปรับ (3) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อดันใบมีด (4) ออกจากที่ยึด (5)

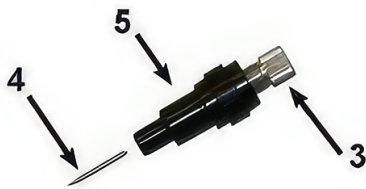


- ค่อยๆ ดึงใบมีดออกจากที่ยึด

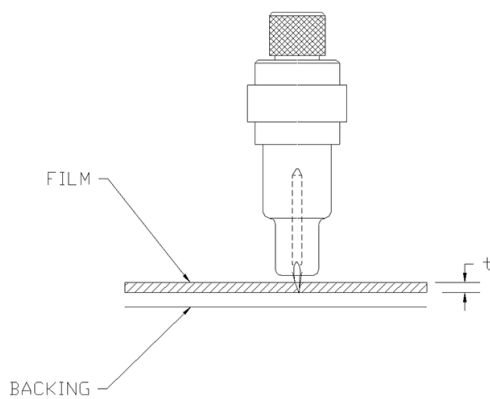
## การติดตั้งใบมีดลากล

The following steps provide the complete procedure for this topic.

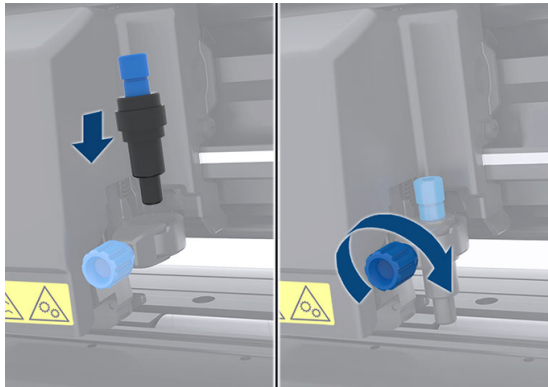
- ถอดชิ้นส่วนอลูมิเนียมออกจากแท่งพลาสติกยึดใบมีด (5) โดยให้หมุนปุ่มปรับ (3) ทวนเข็มนาฬิกาจนกระทั่งชิ้นส่วนอลูมิเนียมหลุดออกจากที่ยึด



- สอดปลายทรงกรวยด้านที่ของใบมีดเข้าไปยังช่องด้านแคบของที่ยึด ค่อยๆ ดันใบมีดเข้าไปจนสุด
- กลับหัวที่ยึดและดันเบาๆ บนพื้นผิวเรียบ เพื่อให้ใบมีดสอดเข้าไปจนสุด
- ค่อยๆ หมุนปุ่มปรับตามเข็มนาฬิกาจนส่วนหัวของใบมีดโผล่ออกมาตามระยะที่เหมาะสมสำหรับการตัดวัสดุพิมพ์ (t) ดังแสดงในภาพด้านล่าง



5. ใส่มือจับใบมีดเข้ากับหัวจับแล้วดันลงไปจนสุด (1)



6. ชันสกรูหัวจับให้แน่น (2)

⚠ คำเตือน! ระวังอย่าให้โดนมีดบาด

หลังจากติดตั้งมีดใหม่คุณควรตั้งค่าออฟเซตมีด (ดู [เปลี่ยนค่าชดเชยใบมีดลาก ในหน้า 57](#)) และปรับเทียบเซ็นเซอร์ OPOS ใหม่ (ดู [ปรับเทียบ OPOS ในหน้า 40](#))

## 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.

ในการเปลี่ยนออฟเซต:

1. เปิดเครื่องตัด ป้อนวัสดุพิมพ์ ตัดเครื่องมือ
2. แตะไอคอน การตั้งค่า
3. ใช้ไอคอน ลูกศรเพื่อเลื่อนดูเมื่อบอกว่าคุณจะถึง **Knife offset** แตะไอคอน ยืนยัน ค่าชดเชยใบมีดในปัจจุบันจะปรากฏขึ้นบนหน้าจอ

4. ใช้ไอคอน  ลูกรศรเพื่อเปลี่ยนออฟเซต

- ใช้ไอคอน  ลูกรศรและเลือก **ลง** เพื่อทำการทดสอบออฟเซตมีดภายใน
- แตะไอคอน  ยืนยันเพื่อยืนยันออฟเซตที่เลือก
- แตะไอคอน  ยกเลิกเพื่อไม่เปลี่ยนแปลงออฟเซต

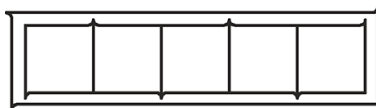
หากตั้งค่าชดเชยถูกต้อง ลักษณะการทดสอบจะได้ผลดังภาพนี้:



หากตั้งค่าชดเชยน้อยเกินไป ลักษณะการทดสอบจะได้ผลดังภาพนี้:



หากตั้งค่าชดเชยมากเกินไป ลักษณะการทดสอบจะได้ผลดังภาพนี้:

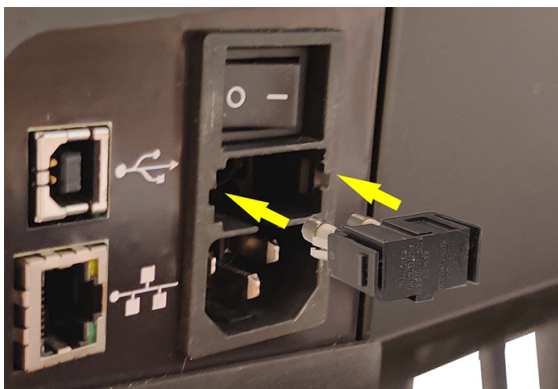


## การเปลี่ยนฟิวส์

The following steps provide the complete procedure for this topic.

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


1. ในการถอดฟิวส์ให้จัดคลิปปลดตัวยึดฟิวส์เบา ๆ ในทิศทางตรงข้ามกับสวิตช์ไฟ ก่องฟิวส์จะขยับได้อิสระ



2. ถอดกล่องฟิวส์ออก
3. ดึงฟิวส์ออกจากกล่องฟิวส์
4. ใส่ฟิวส์ตัวใหม่เข้าไปในกล่อง แล้วใส่กล่องกลับเข้าที่

## การปรับปรุงเฟิร์มแวร์

The following steps provide the complete procedure for this topic.

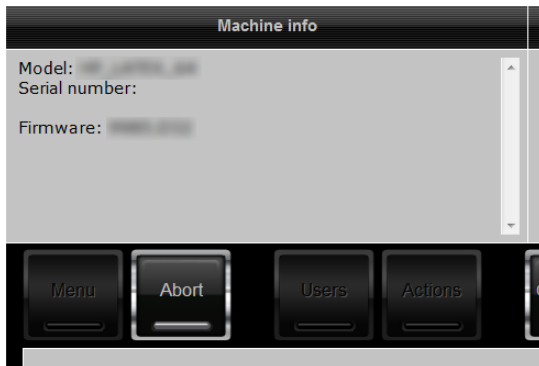
 **สิ่งสำคัญ:** อย่าปิดเครื่องตัดในระหว่างขั้นตอนการอัปเดตเฟิร์มแวร์

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

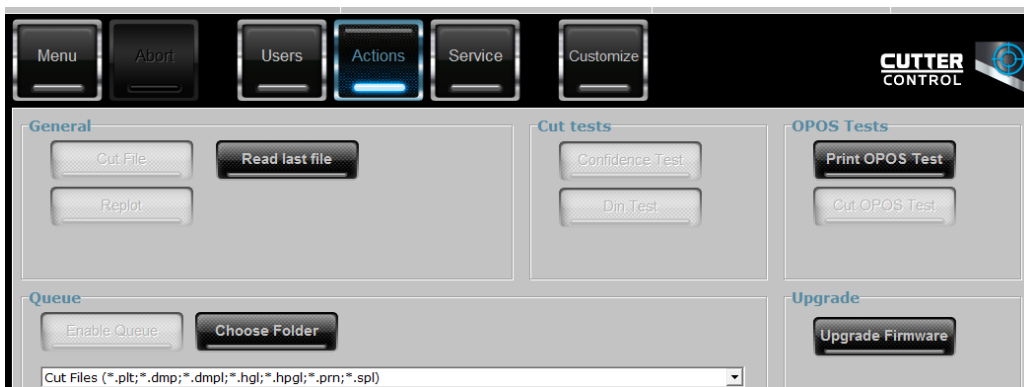


HP Cutter Control

3. HP Cutter Control (ตัวควบคุมเครื่องตัดของ HP) จะเริ่มค้นหาเครื่องตัด โดยปกติแล้วโปรแกรมจะค้นหาผ่าน LAN หากไม่พบ คุณสามารถเชื่อมต่อผ่านสาย USB ได้ รายละเอียดเครื่องตัดควรปรากฏบนหน้าจอข้อมูลเครื่อง



4. คลิกที่ **Actions** (การกระทำ) > **Upgrade firmware** (อัปเดตเฟิร์มแวร์)



5. ดาวน์โหลดไฟล์สำหรับอัปเดตเฟิร์มแวร์

6. รีเซ็ตเครื่องตัด

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

## 7 การแก้ไขปัญหาเบื้องต้น

วิธีแก้ปัญหาก็เป็นไปได้ที่คุณอาจพบขณะใช้เครื่องตัด

### คุณภาพงานตัดไม่เป็นที่น่าพึงพอใจ

The following steps provide the complete procedure for this topic.

1. ดำเนินการทดสอบความแน่นอน และตรวจสอบว่าพบปัญหาดังกล่าวในการทดสอบภายในหรือไม่ หากไม่พบ แสดงว่าปัญหาอาจเกิดขึ้นจากไฟล์ข้อมูล
2. ดำเนินการทดสอบแรงกดของมิด และเปลี่ยนใบมีดหากเริ่มสึกหรอ สำหรับไวเนลทั่วใบ แรงกดใบมีดควรอยู่ที่ราว 60-80 g ในการตัดแบบไม่ทะลุ เมื่อใบมีดเริ่มเสื่อมสภาพ จะเกิดแรงกดเพิ่มมากขึ้น
3. ตรวจสอบว่าได้ประกอบใบมีดอย่างถูกต้อง และไม่ยื่นออกมาจากหัวจับมากเกินไป โดยควรโผล่ออกมาเพียงเล็กน้อยเท่านั้น
4. ตรวจสอบว่าได้ประกอบที่จับใบมีดอย่างถูกต้อง และดันยึดเข้ากับหัวจับจนสุด ระยะห่างระหว่างส่วนล่างของที่จับใบมีด และแถบตัดควรอยู่ที่ราว 3 มม.
5. ตรวจสอบค่าชดเชยของใบมีด ใบมีดทุกใบจะต้องมีค่าชดเชยของตัวเอง โดยค่าชดเชยคือระยะห่างระหว่างปลายมีดและศูนย์กลางของใบมีด หากกำหนดค่าชดเชยไม่ถูกต้อง บริเวณส่วนมุมของงานตัดจะได้ผลลัพธ์ที่ด้อยคุณภาพ
6. ตรวจสอบพารามิเตอร์อื่นๆ เช่น OptiCut, TurboCut, Overcut และ FlexCut เพื่อพิจารณาถึงผลกระทบที่อาจมีต่อคุณภาพงานตัด
7. เปลี่ยนใบมีด
8. ตรวจสอบแถบตัด แถบตัดอาจเสื่อมสภาพได้ เพราะใบมีดมีการตัดลงไปยังตำแหน่งตรงกลางของแถบตัดในจุดเดิม ควรเปลี่ยนแถบใหม่หากพบร่องขนาดเล็กจะปรากฏขึ้นในหลายจุดบนแถบตัด

### จับวัสดุพิมพ์ไม่อยู่และเกิดปัญหาการติดตามวัสดุพิมพ์

The following steps provide the complete procedure for this topic.

1. ตรวจสอบว่ามีการใช้แผ่นหมุนกับม้วนวัสดุพิมพ์
2. ตรวจสอบว่าได้จัดวางแผ่นหมุนทั้งสองฝั่งเอาไว้เอาไว้บนตัวนำแผ่นหมุนวัสดุพิมพ์เป็นที่เรียบร้อย
3. ตรวจสอบให้แน่ใจว่าลูกกลิ้งหยักด้านนอกอยู่ในตำแหน่ง 5 มม. ขอบของวัสดุพิมพ์เสมอ

4. ลองลดความเร็วในการตัดลง

## วัสดุพิมพ์ติดขัด

The following steps provide the complete procedure for this topic.

1. ลองลดแรงกดในการตัดลง
2. หากคุณกำลังใช้ FlexCut นั้นหมายถึงอาจมีการติดตั้งพารามิเตอร์ไม่เรียบร้อย อันทำให้วัสดุพิมพ์เริ่มหลวมหรือหลุดออกจากตัวเครื่อง ควรลองพารามิเตอร์ต่างๆ ของ FlexCut จนกว่าจะพบค่าที่เหมาะสมกับการใช้งาน
3. คุณอาจใช้ FlexCut กับรูปทรงที่ซับซ้อนเกินไป ควรใช้กับรูปทรงเรียบง่ายเท่านั้น
4. ลองลดความเร็วในการตัดลง หากคุณสั่งตัดด้วยความเร็วที่สูงเกินไป วัสดุพิมพ์อาจมีเวลาสั้นเกินไปในการม้วนพับลง ตะกร้า
5. งานของคุณมีการทำงานยาวนานเกินไป ทำให้เกิดปัญหาเกี่ยวกับตะกร้ารับชิ้นงาน ลองแบ่งงานให้เป็นหลายส่วนสั้นๆ เช่น ทีละหนึ่งเมตร

## เครื่องตัดตรวจไม่พบบาร์โค้ด HP หรือเครื่องหมายกำกับจุดตัดตก

The following steps provide the complete procedure for this topic.

1. ตรวจสอบว่าได้จัดวางหัวตัดอย่างถูกต้องเมื่อได้รับการแจ้งให้ดำเนินการ อ่านขั้นตอนอย่างละเอียดบนหน้าจอของเครื่องตัดเมื่อเริ่มงานตัด
2. ปัญหานี้มักเกิดขึ้นกับวัสดุพิมพ์ที่มีสีหรือผ่านการเคลือบสี อย่างสัมพันธ์วัสดุพิมพ์ก่อนการใช้งาน โปรดดู [การปรับตั้งวัสดุพิมพ์ ในหน้า 19](#)
3. ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์มีการสัมผัสวัสดุพิมพ์ระหว่างการตรวจสอบบาร์โค้ดและเครื่องหมายกำกับหรือไม่  
โปรดดู [เปรียบเทียบ OPOS ในหน้า 40](#)

## เครื่องตัดไม่สามารถตรวจพบว่ามีโหลดพื้นผิวหรือโหลดล้มเหลวในการเริ่มต้นหลังจากกลดล้อยักษ์

ตรวจสอบการตั้งค่าเซ็นเซอร์พื้นผิวอีกครั้ง

โปรดดู [การตั้งค่าเซ็นเซอร์พื้นผิว ในหน้า 24](#)

# 8 อุปกรณ์เสริม

มีสองทางเลือกในการสั่งซื้อวัสดุสิ้นเปลืองหรืออุปกรณ์เสริม

- เยี่ยมชมเว็บ <http://www.hp.com/> คุณจะเห็นรายการล่าสุดของวัสดุและอุปกรณ์เสริมต่างๆ สำหรับเครื่องพิมพ์ของคุณ
- ติดต่อฝ่ายบริการช่วยเหลือของ HP (โปรดดู [เมื่อคุณต้องการความช่วยเหลือ ในหน้า 11](#)) และตรวจสอบว่ามีสิ่งที่คุณต้องการในพื้นที่หรือไม่

เนื้อหาส่วนที่เหลือของบทนี้จะแสดงรายการวัสดุและอุปกรณ์เสริมต่างๆ ที่มีอยู่ รวมทั้งหมายเลขชิ้นส่วนต่างๆ ที่มีให้เลือกใช้งานได้ ณ เวลาที่รวบรวมข้อมูลสำหรับคู่มือฉบับนี้

## การสั่งซื้ออุปกรณ์เสริม

สามารถสั่งซื้ออุปกรณ์เสริมสองชิ้นสำหรับเครื่องตัดของคุณ

### ตาราง 8-1 อุปกรณ์เสริม

ชื่อ	หมายเลขชิ้นส่วน
ชุดใบมีดมาตรฐาน HP Latex	1UP44A
ชุดใบมีดพิเศษ HP Latex	1UP45A

## ชุดใบมีดมาตรฐาน HP Latex

ใบมีดมาตรฐาน HP Latex ใช้สำหรับวัสดุพิมพ์สำหรับงานพิมพ์และงานตัดโดยส่วนใหญ่ เช่น โฉนดแบบมีกาวในตัว

ชุดใบมีดดังกล่าวประกอบด้วยใบมีดห้าชิ้นและแถบตัด

## ชุดใบมีดพิเศษ HP Latex

ใบมีดพิเศษของ HP Latex ใช้สำหรับตัดวัสดุพิมพ์แบบถ่ายโอนภาพ และใช้เพื่องานประเภทติดเพชรสวอยเทียม

ชุดใบมีดดังกล่าวประกอบด้วยใบมีดห้าชิ้นและแถบตัด



## 9 ข้อมูลจำเพาะ

The following sections provide details for this topic.

### ขนาดของเครื่องตัด

This topic provides a full set of reference information for this subject.

ตาราง 9-1 ขนาดของเครื่องตัด

มิติ	เครื่องตัด 54 Basic Plus	
	เครื่องตัด 54 Plus	เครื่องตัด 64 Plus
ความสูง	1145 มม.	1145 มม.
ความกว้าง	1750 มม.	1980 มม.
ความลึก	680 มม.	680 มม.
น้ำหนัก	42 กก.	54 กก.

### ขนาดการขนส่ง

This topic provides a full set of reference information for this subject.

ตาราง 9-2 ขนาดการขนส่ง

มิติ	เครื่องตัด 54 Basic Plus	
	เครื่องตัด 54 Plus	เครื่องตัด 64 Plus
ความสูง	670 มม.	670 มม.
ความกว้าง	1880 มม.	2110 มม.
ความลึก	480 มม.	480 มม.
น้ำหนัก	69 กก.	78 กก.

# ขนาดวัสดุพิมพ์

This topic provides a full set of reference information for this subject.

ตาราง 9-3 ขนาดพื้นผิว 1


มิติ	เครื่องตัด 54 Basic Plus	เครื่องตัด 54 Plus	เครื่องตัด 64 Plus
ความกว้างต่ำสุด	280 มม.	180 มม.	180 มม.
ความกว้างสูงสุด	1372 มม.	1410 มม.	1635 มม.
ลูกกลิ้งหนีบ	3	4	4
ความกว้างสูงสุดในการใช้งาน	-	1350 มม.	1575 มม.
ความกว้างสูงสุดในการใช้งาน (เกินขนาด)	-	1380 มม.	1605 มม.

ตาราง 9-4 ขนาดพื้นผิว 2

มิติ	เครื่องตัด 54 Basic Plus
	เครื่องตัด 54 และ 64 Plus
ความยาวสูงสุดในการใช้งาน	50 มม.
ระยะขอบของด้านหน้าและด้านหลัง	30 มม.
ระยะขอบด้านข้าง	25 มม.
ระยะขอบระหว่างการพิมพ์ (ไม่มีการตัด)	30 มม.
ระยะขอบในการตัด	30 มม.

ตาราง 9-5 ขนาดพื้นผิว 3

	เครื่องตัด 54 Basic Plus, เครื่องตัด 54 และ 64 Plus
ประสิทธิภาพการตรวจสอบติดตาม ชิ้นงาน	สูงสุด 8 ม. สำหรับวัสดุพิมพ์ที่มีความกว้างน้อยกว่า 762 มม. สูงสุด 4 ม. สำหรับวัสดุพิมพ์ที่มีความกว้างมากกว่า 762 มม. ตัวเครื่องรองรับการจัดการกับวัสดุพิมพ์ที่ยาวกว่านี้ได้ แต่อาจไม่รับประกันเรื่องการทำงานได้อย่างถูกต้องโดยสมบูรณ์
ความหนา	0.05 ถึง 0.25 มม. โดยใช้ใบมีดมาตรฐาน สูงสุด 0.8 มม. โดยใช้ใบมีดผิวพ่นทรายซึ่งเป็นอุปกรณ์เสริม


 **หมายเหตุ:** ทั้งนี้ไม่รับประกันประสิทธิภาพการตรวจสอบติดตามชิ้นงานที่มีขนาดใหญ่เกินกำหนด

## ประสิทธิภาพการทำงาน

ประสิทธิภาพการทำงานของตัวเครื่องจะทำงานได้ดีเมื่อใช้กับไวนิลแบบมีเว็ทซ์ด้านหลังความหนา 0.05 มม. โดยมีความหนาสูงสุดไม่เกิน 0.25 มม.

### ตาราง 9-6 ประสิทธิภาพของเครื่องตัด

คุณลักษณะ	ข้อมูลจำเพาะ
ประเภทการตัด	มีดตัดลาภพร้อมโหมด TurboCut (การตัดแบบเร็ว) 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.
อัตราเร่ง	สูงสุด 3 G ตามแนวทแยง ไม่เกิน 0.9 G สำหรับวัสดุพิมพ์ที่กว้างกว่า 736 มม.
ความแม่นยำ	0.2% ของการเคลื่อนที่ หรือ 0.25 มม. แล้วแต่ค่าใดที่มากกว่า
การดำเนินการซ้ำ	±0.1 มม.
แรงตัด	แรงกดที่ 0 ถึง 400 g สำหรับชั้นตอน 5 g
ความหนาในการตัด	0.05 ถึง 0.25 มม. 0.8 มม. ในกรณีที่ใช้ใบมีดผิวพ่นทรายซึ่งเป็นอุปกรณ์เสริม

 **หมายเหตุ:** ข้อมูลในส่วนการดำเนินการซ้ำและความแม่นยำมีผลเฉพาะกับงานที่มีความยาวไม่เกินที่รับประกัน (ดูตารางด้านล่าง) และไม่ได้ทำงานในโหมดที่มีขนาดเกินกำหนด

## เฟิร์มแวร์

This topic provides a full set of reference information for this subject.

### ตาราง 9-7 ลักษณะเฟิร์มแวร์


คุณลักษณะ	ข้อมูลจำเพาะ
Language (ภาษา)	DM/PL, HP-GL (758x ในแบบจำลอง), HP-GL/2
ชุดอักขระที่รองรับ	ASCII แบบมาตรฐาน
แบบอักษรที่รองรับ	Sans serif (สายเส้นเดี่ยวและน้ำหนักร้อยกลาง)
พล็อตผ่าน ROM	พล็อตคอนฟิเด้นซ์, พล็อต DIN

## ข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม

ข้อมูลจำเพาะดังกล่าวนี้ใช้สำหรับเครื่องตัดที่ไม่มีวัสดุพิมพ์

### ตาราง 9-8 ข้อมูลจำเพาะด้านสภาพแวดล้อม

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


 **คำแนะนำ:** การใช้วัสดุพิมพ์ที่มีขนาดคงที่ถือเป็นปัจจัยพื้นฐานสำหรับชิ้นงานตัดคุณภาพสูง นอกจากนี้อาจเกิดการขยายหรือหดตัวของวัสดุพิมพ์ได้อันเป็นผลจากอุณหภูมิที่เปลี่ยนแปลง ดังนั้นจึงควรปล่อยให้วัสดุพิมพ์อยู่ในสภาพแวดล้อมการใช้งานก่อนการใช้งานจริงอย่างน้อย 24 ชั่วโมง เพื่อรักษาสภาพอันคงที่ของวัสดุพิมพ์

## ระบบไฟฟ้า

โมดูลไฟฟ้าขาเข้าจะตรวจสอบแรงดันและสวิตช์ที่ระดับ 100 V และ 240 V โดยอัตโนมัติ

### ตาราง 9-9 ข้อกำหนดทางไฟฟ้า

คุณลักษณะ	ข้อมูลจำเพาะ
แรงดันไฟฟ้าขาเข้า	100-240 V
ความถี่ขาเข้า	50/60 เฮิรตซ์
กระแสไหลสูงสุด	2 A
ปริมาณไฟฟ้าที่ใช้	85 VA
ฟิวส์	T2.0A 250V

 **คำเตือน!** คุณควรเปลี่ยนฟิวส์ตัวใหม่ที่เป็นประเภทและมีระดับเดียวกัน เพื่อช่วยป้องกันความเสี่ยงในการเกิดอัคคีภัยได้อย่างต่อเนื่อง

## ระดับเสียง:

ข้อมูลเหล่านี้แสดงระดับการเกิดเสียงจากเครื่องตัดของคุณ

ความดันเสียงถูกวัดจากตำแหน่งผู้รับฟัง และระดับพลังเสียงถูกวัดตามมาตรฐาน ISO 7779

### ตาราง 9-10 ข้อมูลจำเพาะด้านเสียง

คุณลักษณะ	140D	160D
ระดับความดันเสียงเมื่อเครื่องไม่ทำงาน	26 dB(A)	26 dB(A)
ระดับพลังเสียงเมื่อเครื่องไม่ทำงาน	≤ 4.3 B(A)	≤ 4.3 B(A)
ระดับความดันเสียงเมื่อเครื่องทำงาน	55 dB(A)	56 dB(A)
ระดับพลังเสียงเมื่อเครื่องทำงาน	≤ 7.1 B(A)	≤ 7.3 B(A)

# ดัชนี

## O

### OPOS

- origin 38
- สอบเทียบ 40
- แผง 37

## ก

- การซ่อมแซมด้วยตนเองโดยลูกค้า 12
- การตัดอัตโนมัติ 36
- การตัดแบบทะลุ 29
- การตัดแบบไม่ทะลุ 29
- การตัดโดยเฉพาะ 29
- การปรับตั้งความยาว 23
- การปรับปรุงเฟิร์มแวร์ 59
- การป้อนวัสดุเพิ่มเติม 41
- การเชื่อมต่อ Ethernet 8
- การเชื่อมต่อ LAN 8
- การเชื่อมต่อ USB 8
- การเชื่อมต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์ 8
- การแก้ไขปัญหาเบื้องต้น 61

## ข

- ขั้นตอนการตัด 29
- ข้อควรระวัง 4
- ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย 2
- ข้อมูลจำเพาะ 64

## ค

- ความเร็ว 22
- คำเตือน 4
- คุณสมบัติหลักของเครื่องตัด 1
- คู่มือ 2
- คำชดเชย 57

## ง

### งาน

- การจัดการ 32
- การตัดโดยเฉพาะ 29
- ชนิด 29
- ปรับตำแหน่ง 35
- พิมพ์และตัด 29
- ยาว 37
- เวิร์กโฟลว์ 32
- แก้ไข 32
- งาน long 37

## จ

- จุดเริ่มต้น
- เปลี่ยน 41

## ด

- ฉลาก, คำเตือน 5
- ฉลากความปลอดภัย 5
- ฉลากคำเตือน 5

## ช

- เซ็นเซอร์พื้นผิว
- ความไว 24
- ทำความสะอาด 54
- ปิด 26

## ต

- ตรวจไม่พบบาร์โค้ด 62
- ตรวจไม่พบเครื่องหมายการลง
- ทะเบียน 62

## อ

- บริการให้ความช่วยเหลือ
- ฝ่ายบริการลูกค้าของ HP (HP Customer Care) 11
- บริการให้ความช่วยเหลือทาง
- โทรศัพท์ 11
- บาร์โค้ด HP 33
- อ่าน 39

## ป

- ประเภทการตัด 29
- เปิด/ปิด 8
- เปิด/ปิดการจ่ายไฟฟ้า 8
- เปิด/ปิดเครื่องตัด 8

## ผ

- ผู้ใช้
- เปลี่ยน 27
- แผง 37
- แผงควบคุมด้านหน้า 9

## ฝ

- ฝ่ายบริการลูกค้าของ HP (HP Customer Care) 11

## พ

- พารามิเตอร์ FlexCut 45
- พารามิเตอร์การตัด 35
- พารามิเตอร์ตัดผ่าน 31, 45
- พิมพ์และตัด 29
- พื้นผิวเครื่องตัด
- ทำความสะอาด 53

## พ

- ฟิวส์, การเปลี่ยน 58

## ม

- มิด
- การเปลี่ยน 55
- ความลึก 21
- แรงกด 21
- มุมมองด้านหน้า 6
- มุมมองด้านหลัง 7
- เมนูที่แฝงด้านหน้า 43

## ส

- ระบบขับเคลื่อน
- ทำความสะอาด 53
- ระยะขอบการพิมพ์ 36
- ราง Y-guide
- ทำความสะอาด 54
- รุ่นของเครื่องตัด 1
- แรงกด 21

## ล

- ลิงก์ 11
- ลูกกลิ้งหนีบ
- ตำแหน่ง 18

## ว

- วัสดุพิมพ์
- ตรวจไม่พบ 62
- ตัด 29
- สอบเทียบ 19
- ใส่ 13
- วิธีการชดเชย 34

## ค

- ศูนย์บริการลูกค้า 11

## ส

- สอบเทียบ
- OPOS 40
- วัสดุพิมพ์ 19
- ส่วนประกอบต่างๆ ของเครื่องตัด 5
- ส่วนประกอบหลักของเครื่องตัด 5
- เส้นชั้นความสูง 32

## ค

- หมายเลขโทรศัพท์ 12

## อ

- อัตราความเร็ว 22
- อุปกรณ์เสริม 63
- เอกสาร 2