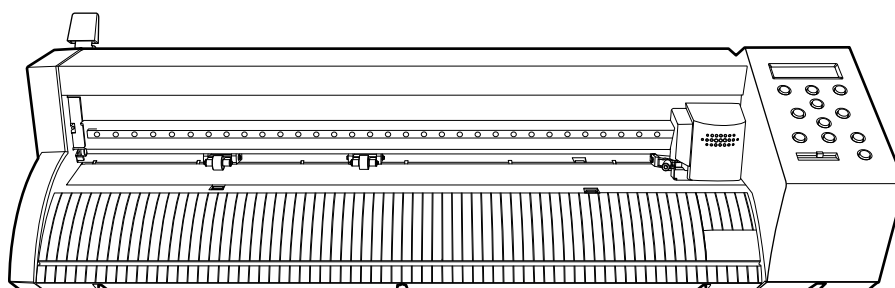


# *Versa*STUDIO **GS2-24**

---

## Manuale dell'utente



---

Grazie per aver acquistato questo prodotto.

- Per garantire un uso corretto e sicuro con una piena comprensione delle prestazioni di questo prodotto, si prega di leggere completamente il presente manuale e di conservarlo in un luogo sicuro.
- È vietata la copia o la cessione, totale o parziale, non autorizzata, di questo manuale.
- Le specifiche di questo prodotto e il contenuto di questo manuale sono soggetti a modifiche senza preavviso.
- Il manuale e il prodotto sono stati preparati e testati il più possibile. In caso di errori di stampa o di altra natura, si prega di informare l'azienda.
- Roland DG Corporation non si assume alcuna responsabilità per eventuali perdite o danni diretti o indiretti derivanti dall'uso di questo prodotto, indipendentemente dalla mancata prestazione da parte del prodotto.
- Roland DG Corporation non si assume alcuna responsabilità per perdite o danni diretti o indiretti che possono verificarsi in relazione a qualsiasi articolo realizzato utilizzando questo prodotto.

FA03049  
R1-220907

<https://www.rolanddg.co.jp/>  
Copyright © 2022 Roland DG Corporation

# Sommario

<b>Metodi di movimentazione di base .....</b>	<b>6</b>
Informazioni di base .....	7
Come iniziare.....	8
Nomi e funzioni dei componenti .....	9
Unità principale della macchina da taglio.....	9
Pannello comandi.....	12
Lampada LED del carrello .....	14
Materiale utilizzato.....	15
Tipi di materiali .....	15
Condizioni per i materiali utilizzabili .....	15
Crocini di registro/segni degli strumenti.....	17
Crocini di registro .....	17
Segni degli strumenti .....	18
Funzionamento di base.....	19
Operazioni con l'alimentazione elettrica .....	20
Accensione .....	20
Spegnimento .....	20
Controllo del menu del display .....	21
"CONDIZIONI" .....	22
"INFO SISTEMA" .....	24
"ALTRO".....	25
Impostazione del materiale .....	27
Posizione di carico del materiale .....	27
Configurazione del materiale piatto .....	29
Configurazione del materiale bobinato .....	35
Preparativi per il taglio .....	41
Passo 1: Preparare la lama .....	41
Passo 2: Installare il porta lama.....	43
Passo 3: Eseguire un taglio di prova .....	45
Passo 4: Regolazione del punto di inizio dell'esportazione .....	48
<b>Metodo di output.....</b>	<b>49</b>
Creazione dei dati di taglio con CutStudio .....	50
Metodo di taglio.....	51
Passo 1: Creazione dei dati di taglio.....	51
Passo 2: Impostazione delle condizioni di taglio.....	57
Passo 3: Taglio.....	61
Metodo di stampa e taglio.....	62
Passo 1: Creare i dati stampa e taglia.....	62
Passo 2: Impostare le condizioni di stampa .....	67
Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio .....	71
Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico .....	76
Passo 5: Impostazione delle condizioni di taglio.....	77
Passo 6: Taglio.....	81
Metodi avanzati di creazione dei dati .....	83
Modifica dell'oscurità dell'immagine posizionata .....	83
Passaggio ai caratteri verticali .....	85
Spostamento di un simbolo salvato su un nuovo computer .....	87
Creazione di dati di taglio con Adobe Illustrator (Windows) .....	88
Metodo di taglio.....	89
Passo 1: Creazione dei dati di taglio.....	89
Passo 2: Esportare i dati di taglio a CutStudio .....	92

Passo 3: Impostazione delle condizioni di taglio.....	94
Passo 4: Taglio.....	98
Consultare la Guida di Adobe Illustrator.....	99
Metodo di stampa e taglio.....	100
Passo 1: Impostare le condizioni di stampa .....	100
Passo 2: Creare i dati stampa e taglia.....	103
Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio .....	106
Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico .....	111
Passo 5: Inviare i dati di stampa e taglio a CutStudio .....	112
Passo 6: Impostazione delle condizioni di taglio.....	113
Passo 7: Taglio.....	117
Creazione di dati di taglio con Adobe Illustrator (Mac) .....	119
Metodo di taglio.....	120
Passo 1: Creazione dei dati di taglio.....	120
Passo 2: Impostazione delle condizioni di taglio.....	123
Passo 3: Taglio.....	126
Metodo di stampa e taglio.....	127
Passo 1: Impostare le condizioni di stampa .....	127
Passo 2: Creare i dati stampa e taglia.....	130
Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio .....	132
Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico .....	137
Passo 5: Impostazione delle condizioni di taglio.....	138
Passo 6: Taglio.....	141
Creazione di dati di taglio con CorelDRAW .....	143
Metodo di taglio.....	144
Passo 1: Creazione dei dati di taglio.....	144
Passo 2: Esportare i dati di taglio a CutStudio .....	146
Passo 3: Impostazione delle condizioni di taglio.....	148
Passo 4: Taglio.....	152
Controllo della Guida di CorelDRAW .....	153
Metodo di stampa e taglio.....	154
Passo 1: Impostare le condizioni di stampa .....	154
Passo 2: Creare i dati stampa e taglia.....	157
Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio .....	160
Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico .....	165
Passo 5: Inviare i dati di stampa e taglio a CutStudio .....	166
Passo 6: Impostazione delle condizioni di taglio.....	167
Passo 7: Taglio.....	171
Procedure dopo l'output .....	173
Scarico/taglio del materiale .....	174
Rimozione del materiale .....	174
Taglio del materiale.....	176
Messa in pausa e annullamento dell'output.....	177
Mettere in pausa l'output .....	177
Annullamento dell'output.....	177
Altri tagli .....	178
Stampa e taglio in modalità Strumento .....	179
Passo 1: Impostare il metodo di allineamento (modalità Strumento) .....	179
Passo 2: Taglio dopo l'allineamento automatico.....	180
Stampa e taglio in modalità manuale .....	183
Passo 1: Creare manualmente i dati dei segni degli strumenti.....	183
Passo 2: Output dei dati di stampa e taglio .....	186
Passo 3: Impostazione del metodo di allineamento (modalità manuale) .....	191
Passo 4: Taglio (modalità manuale).....	196

<b>Ottimizzazione della qualità e dell'efficienza .....</b>	<b>199</b>
Ottimizzazione della qualità di taglio .....	200
Condizioni di taglio .....	201
Guida generale alle condizioni di taglio .....	201
Regolazione dell'impostazione del taglio .....	202
Regolazione del volume di taglio .....	202
Impostazione della forza della lama .....	204
Regolazione della velocità di taglio .....	206
Impostazione dell'offset della punta della lama .....	207
Impostare l'orientamento delle coordinate di taglio .....	209
Estensione dell'area di taglio .....	211
Impostazione della velocità della lama durante il taglio .....	213
Taglio liscio di archi e altre curve (lisciatura) .....	214
Taglio ripetuto nella stessa posizione (sovrapposizione) .....	215
Taglio netto degli angoli (Over Cut) .....	217
Evitare e correggere il taglio disallineato .....	219
Utilizzo di materiale più sottile o più duro del normale .....	219
Prevenzione del disallineamento del taglio .....	221
Regolazione della posizione di taglio .....	223
Regolazione della posizione di stampa .....	225
Ottimizzazione dell'efficienza del lavoro .....	229
Tagliare ripetutamente gli stessi dati .....	230
Passo 1: Preparazione dei dati per il ritaglio .....	230
Passo 2: Recut .....	232
Salvataggio delle condizioni di taglio utilizzate di frequente .....	233
Salvataggio delle condizioni di taglio .....	233
Caricamento delle condizioni di taglio .....	235
Separare l'area di taglio in un secondo momento .....	236
Creazione di dati di taglio perforati con CutStudio .....	236
Creazione di dati di taglio perforati con Adobe Illustrator .....	244
Creazione di dati di taglio perforati con CorelDRAW .....	253
Impostazione delle condizioni di taglio perforato sulla macchina .....	262
Dividere i dati di taglio ed esportarli su più pezzi di materiale .....	264
Panoramica della stampa a sezioni .....	264
Passo 1: Decidere quanti pezzi suddividere (pannelli) .....	265
Passo 2: Impostare le condizioni di stampa a sezioni .....	266
Passo 3: Creazione dei dati di taglio .....	270
Passo 4: Taglio .....	273
Ottimizzazione della gestione delle operazioni .....	276
Gestione delle impostazioni di base della macchina .....	277
Modifica della lingua del display .....	277
Modifica dell'unità di misura della lunghezza da visualizzare .....	277
Regolazione della luminosità del display .....	279
Ripristino delle impostazioni predefinite .....	280
<b>Manutenzione .....</b>	<b>281</b>
Pulizia e consumabili .....	282
Pulizia .....	283
Pulizia della macchina .....	283
Pulizia del cappuccio del porta lama .....	285
Consumabili .....	287
Lama .....	287
Porta lama .....	289
Protezione lama .....	289

<b>Metodi di risoluzione dei problemi</b> .....	<b>290</b>
<b>Problemi di taglio</b> .....	<b>291</b>
La stampa e il taglio sono disallineati .....	292
Viene utilizzato un materiale spesso? .....	292
La macchina è impostata in modo da far avanzare una certa quantità di materiale prima del taglio?.....	292
Rimangono aree non tagliate o i bordi non sono tagliati in modo netto .....	293
La lama e il porta lama sono installati in modo sicuro? .....	293
La punta della lama è rotta?.....	293
Ci sono accumuli di polvere o materiale adesivo sulla punta della lama?.....	293
C'è un accumulo di pezzi di materiale o di polvere all'interno del supporto della lama? .....	293
Viene utilizzato un materiale spesso? .....	293
La forza della lama e la velocità di taglio sono adeguate? .....	293
L'offset della punta della lama è adeguato? .....	294
La macchina è impostata in modo da far avanzare una certa quantità di materiale prima del taglio?.....	294
"SMOOTHING" è stato impostato su "OFF"?.....	294
La protezione della lama è danneggiata o deformata? .....	294
La macchina taglia la carta di trasporto .....	295
La regolazione della punta della lama e la forza della lama sono adeguate al materiale da tagliare?.....	295
La macchina taglia due volte la stessa area .....	296
[Overlap Cutting] è impostato a [0] in CutStudio? .....	296
L'impostazione [OVERLAP] della macchina è un numero da 1 a 10?.....	296
Ci sono linee che si sovrappongono?.....	296
Non vengono rilevati i crocini di registro .....	297
Il materiale è caricato correttamente? .....	297
Si sta utilizzando un materiale non bianco o lucido? .....	297
Si sta utilizzando un materiale trasparente? .....	297
Il materiale presenta pieghe o grinze? .....	297
I crocini di registro sono sfocati o sono di un colore diverso dal nero? .....	297
Le dimensioni e la forma dei crocini di registro sono corrette?.....	298
I crocini di registro sono nella posizione corretta?.....	298
Il menu "ROT." è impostato a "90deg"? .....	298
La macchina è esposta alla luce diretta del sole o a una forte illuminazione interna? .....	298
Il materiale è caricato e sistemato in modo corretto e sicuro? La stampa è storta? .....	298
Le distanze tra i crocini di registro specificate dal software corrispondono a quelle specificate sulla macchina? (modalità manuale) .....	299
La stampa viene ampliata o ridotta? .....	299
Il materiale scivola dai rulli di pressione durante il taglio .....	300
La leva di caricamento è abbassata? .....	300
Il materiale è stato caricato parallelamente alle linee guida?.....	300
Il materiale entra in contatto con ostacoli durante il taglio? .....	300
Il taglio è stato eseguito senza controllare l'avanzamento del materiale? (materiale in rotoli) .....	300
I rulli di trazione vengono utilizzati per fissare entrambi i bordi del materiale? .....	300
<b>Problemi della macchina</b> .....	<b>301</b>
La macchina non funziona .....	302
I cavi sono collegati correttamente? .....	302
L'alimentazione è spenta? .....	302
Il materiale è stato predisposto?.....	302
Le impostazioni dell'applicazione software non sono corrette? .....	302
Non è possibile spegnere l'alimentazione .....	303
Il pulsante di accensione è rimasto premuto per almeno 1 secondo?.....	303
Impossibile impostare il materiale di taglio con "FOGLIO" .....	304
Il materiale alimentato è più lungo di 1,6 m?.....	304
Collegamento di più macchine a un computer (Windows) .....	305
Collegamento tramite cavo USB .....	305
Collegamento tramite Ethernet.....	308
Collegamento di più macchine a un computer (Mac) .....	311

---

Collegamento tramite Ethernet (impostazione manuale dell'indirizzo IP) .....	311
Connessione via Ethernet (impostazione automatica dell'indirizzo IP) .....	316
<b>Problemi di software .....</b>	<b>321</b>
Impossibile installare il driver .....	322
Reinstallare il driver (Windows 8.1) .....	322
Reinstallare il driver (Windows 10) .....	323
Reinstallare il driver (Windows 11) .....	324
Disinstallazione del driver .....	325
Disinstallazione del driver (Windows 8.1) .....	325
Disinstallazione del driver (Windows 10) .....	326
Disinstallazione del driver (Windows 11) .....	327
Dopo l'installazione il driver viene visualizzato come <b>[Non specificato]</b> .....	328
Il driver non può essere installato correttamente (Windows 8.1) .....	328
Il driver non può essere installato correttamente (Windows 10) .....	329
Il driver non può essere installato correttamente (Windows 11) .....	330
<b>Problemi con i dati .....</b>	<b>331</b>
Impossibile importare i dati di Illustrator .....	332
I dati sono salvati in formato AI 8.0 o EPS 8.0? .....	332
Impossibile trovare i dati di esempio .....	333
Il computer non è impostato per mostrare le cartelle nascoste? .....	333
<b>Messaggi sul pannello di controllo .....</b>	<b>334</b>
Messaggi di errore .....	335
"WRONG COMMAND" .....	335
"WRONG NO.S" .....	335
"OUT OF RANGE" .....	335
"ORIGINE ERRATA" .....	335
"ERRORE CROCINO" .....	335
"ERRORE CROCINO""TROPPO RUOTATO" .....	335
"ERRORE CROCINO""LUNGHEZZA NG" .....	337
"ERRORE CROCINO""LARGHEZZA" .....	337
"OUT OF RANGE" .....	337
"CARICA FOGLIO" .....	337
"SET TO <SENSOR MODE>" .....	338
"SET TO <TOOL MODE>" .....	338
"DATA OVERFLOW" .....	338
"POSIZIONE ERR." .....	338
"ERRORE MOTORE" .....	339
"EEPROM ERROR"/"SOLENOID ERROR" .....	339
<b>Appendice .....</b>	<b>340</b>
<b>Specifiche principali .....</b>	<b>341</b>
Area di taglio .....	342
Margini e distanza tra i crocini di registro .....	343
Area di stampa con crocini di registro (quando si creano dati di taglio con CutStudio) .....	343
Area di stampa con crocini di registro (quando si creano dati di taglio con Adobe Illustrator/Corel-DRAW) .....	345
Specifiche .....	347
Nota .....	348

# **Metodi di movimentazione di base**

# Informazioni di base

---

Come iniziare .....	8
Nomi e funzioni dei componenti .....	9
Unità principale della macchina da taglio .....	9
Pannello comandi .....	12
Lampada LED del carrello.....	14
Materiale utilizzato .....	15
Tipi di materiali .....	15
Condizioni per i materiali utilizzabili .....	15
Crocini di registro/segni degli strumenti .....	17
Crocini di registro .....	17
Segni degli strumenti .....	18



# Come iniziare

## Avvertenze importanti per la manipolazione e l'uso

- Questa macchina è un dispositivo di precisione.
- Installare la macchina in un luogo con la temperatura e l'umidità relativa specificate. Per ulteriori informazioni, fare riferimento a [Specifiche \(P. 347\)](#).
- Collegare saldamente l'adattatore AC, i cavi USB ed Ethernet.
- Quando si sposta la macchina, sostenere sempre la base con le mani. Se la macchina viene sostenuta in modi diversi, potrebbe danneggiarsi quando viene spostata.

## Luogo di utilizzo/Spazio di utilizzo

Installare la macchina in una posizione piana e stabile.

Non installare mai la macchina in uno dei seguenti luoghi. In caso contrario, si potrebbe verificare una riduzione della qualità o un malfunzionamento.

- Luoghi soggetti a forti oscillazioni di temperatura o umidità
- Luoghi soggetti a scosse o vibrazioni
- Luoghi in cui il pavimento è inclinato, non in piano o instabile
- Luoghi polverosi
- Luoghi esposti alla luce diretta del sole
- Luoghi entro 1 m da una forte illuminazione interna
- Luoghi in prossimità di impianti di aria condizionata o di riscaldamento
- Luoghi esposti ad acqua o aria in movimento
- Luoghi esposti a notevoli disturbi elettrici o magnetici o altre forme di energia elettromagnetica

## Importante

DGSHAPE Corporation non si assume alcuna responsabilità per eventuali perdite o danni ai dati derivanti da malfunzionamenti o danni al computer. (Eseguire sempre il backup dei dati importanti)

## Supporto

Le informazioni di supporto rese disponibili attraverso il sito web di DGSHAPE Corporation vengono aggiornate regolarmente per fornire un utile riferimento in caso di problemi. Prima di contattarci, si prega di consultare le informazioni presenti sul sito web insieme a "[Metodi di risoluzione dei problemi](#)".

### IMPORTANTE

Si noti che gli URL contenuti in questo manuale sono soggetti a modifiche senza preavviso.

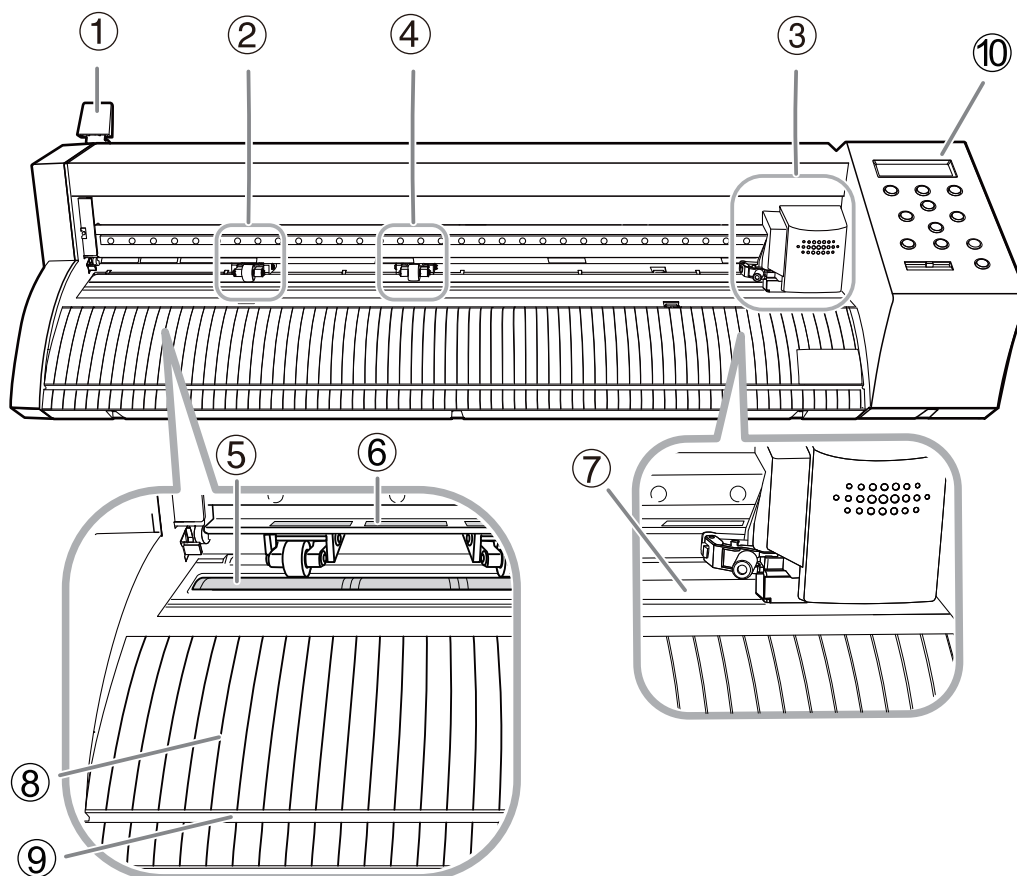
### COLLEGAMENTI CORRELATI

- <https://www.rolanddg.co.jp/>

# Nomi e funzioni dei componenti

## Unità principale della macchina da taglio

### Anteriore



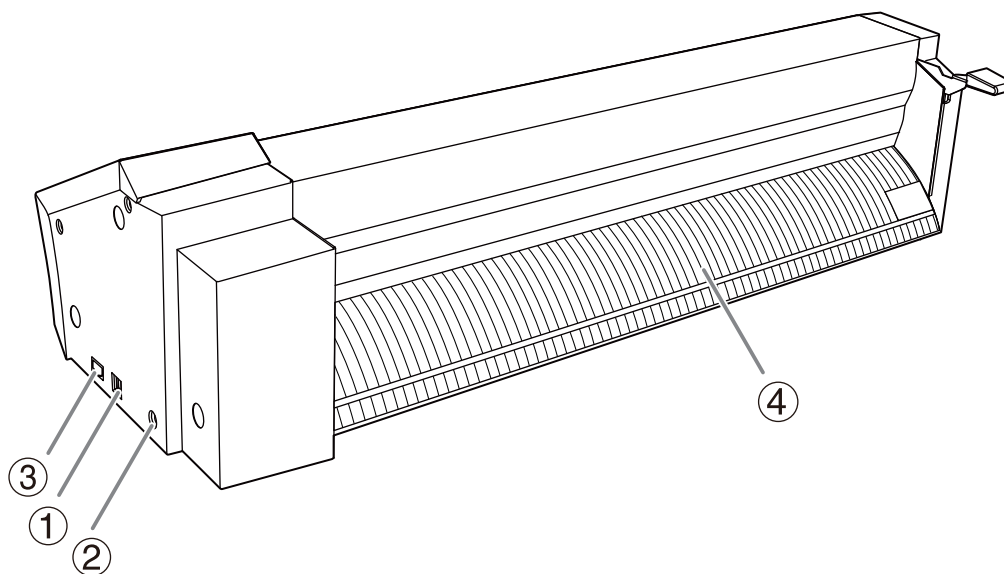
No.	Nome	Panoramica delle funzioni
①	Leva di caricamento	Utilizzarla quando si carica il materiale.
②	Rullo di trazione sinistro	Solleverla la leva di caricamento e usarla per agganciare il materiale. Posizionarla sul bordo sinistro del materiale.
③	Carrello di taglio	Installare il porta lama. Questo elemento si sposta a sinistra e a destra per tagliare il materiale.
④	Rullo di trazione destro	Solleverla la leva di caricamento e usarla per agganciare il materiale. Posizionarla sul bordo destro del materiale.
⑤	Rullo di trasferimento	Questo rullo alimenta il materiale verso la parte anteriore o posteriore.
⑥	Granatura	Indicano la posizione dei rulli di trasferimento. Quando si carica il materiale, assicurarsi di posizionare i rulli di schiacciamento entro l'area indicata da ciascun modello.
⑦	Protezione lama	Protegge la punta della lama durante il taglio.
⑧	Linea guida	È una guida per allineare il materiale durante il caricamento.

## Nomi e funzioni dei componenti

---

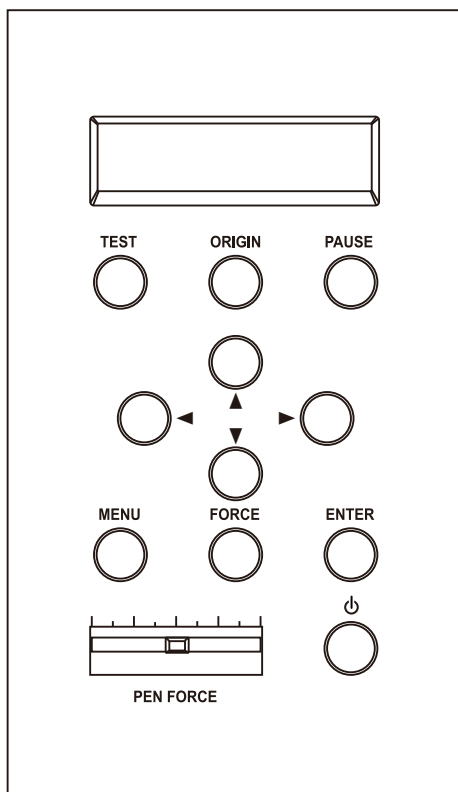
No.	Nome	Panoramica delle funzioni
⑨	Guida del coltello	Inserendo una lama, ecc. e spostandola lungo la guida, il materiale può essere tagliato senza essere scaricato.
⑩	Pannello comandi	Utilizzato per eseguire varie operazioni.





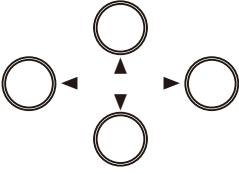

## Indietro







No.	Nome	Panoramica delle funzioni
①	Connettore USB	Serve per collegare un cavo USB.
②	Connettore del cavo di alimentazione	Serve per alimentare la macchina.
③	Connettore Ethernet	Serve per collegare un cavo Ethernet.
④	Linea guida	È una guida per allineare il materiale durante il caricamento.

**Pannello comandi**



Componente	Nome	Dettagli	Notazione utilizzata in questo documento
	Display	Visualizza vari menu di impostazione e altre informazioni.	—
	Tasto TEST	Tenendo premuto questo tasto per almeno 1 secondo, si taglia un modello di prova pre-salvato.	[TEST]
	Tasto ORIGIN	Tenere premuto per almeno 1 secondo per impostare la posizione attuale della lama come origine.	[ORIGIN]
	Tasto PAUSE	Questo interrompe il funzionamento. Premere nuovamente per riavviare il funzionamento.	[PAUSE]
	Tasti cursore	Utilizzare questi tasti per spostare il carrello di taglio o il materiale, oppure per selezionare o impostare le voci del menu.	[▲] [▼] [◀] [▶]
	Tasto MENU	Il messaggio sul display cambia ogni volta che si preme questo tasto. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Condizione di taglio attualmente impostata</li> <li>• Modalità menu</li> <li>• Visualizzazione della larghezza o del tipo di materiale</li> </ul>	[MENU]

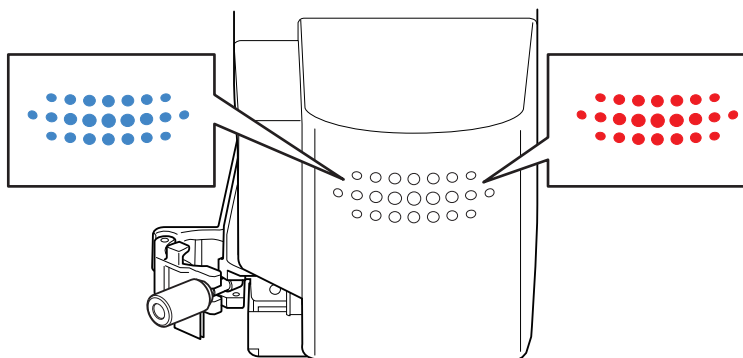
Componente	Nome	Dettagli	Notazione utilizzata in questo documento
<p>FORCE</p> 	Tasto FORCE	Mostra il menu di regolazione della forza della lama.	[FORCE]
<p>ENTER</p> 	Tasto ENTER	Serve a selezionare una voce di menu e a finalizzare un'impostazione.	[ENTER]
 <p>PEN FORCE</p>	Cursore PEN FORCE	La forza della lama può essere microregolata. È possibile eseguire questa regolazione anche durante il taglio.	[PEN FORCE]
	Pulsante di accensione	Premendo questo tasto si accende l'alimentazione. È illuminata in blu. Tenerlo premuto per almeno 1 secondo per spegnere la macchina.	—

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 22 "CONDIZIONI"](#)

## Lampada LED del carrello

Gli stati della macchina sono indicati dai colori delle lampade LED e dai loro schemi di illuminazione.



Stato della macchina	Stato del LED
Spegnimento	○ Off
Accensione	● Illuminato in blu
Durante la disattivazione (quando la leva di caricamento è abbassata)	● → ● → ● → ● → ● Ripete l'illuminazione in azzurro e poi in blu attenuato
Durante la configurazione (quando la leva di caricamento è sollevata)	○ Illuminato in blu attenuato
Durante il taglio	● Illuminato in blu
In pausa	● → ○ → ● → ○ → ● Lampeggiante in blu
Quando si verifica un'anomalia nella macchina	● → ○ → ● → ○ → ● Lampeggiante in rosso

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 335 Messaggi di errore](#)

# Materiale utilizzato

## Tipi di materiali

Di seguito sono indicati i due principali tipi di materiali utilizzati con questa macchina.

- Materiale bobinato  
Materiale avvolto su un tubolare di carta
- Materiale piatto  
Supporti non avvolti su un tubolare di carta, ad esempio in formati standard

È possibile scegliere tra diversi materiali in base alle proprie esigenze. Per informazioni dettagliate su ciascun materiale, contattare il fornitore del materiale.

### MEMO

In questo manuale, i materiali bobinati e i materiali piatti potrebbero essere indicati collettivamente come "supporti" o "materiali".

## Condizioni per i materiali utilizzabili

Di seguito sono riportate le condizioni dei materiali che possono essere caricati nella macchina.

Dimensioni	Larghezza	Da 50 a 700 mm
	Lunghezza* <sup>1</sup>	100 mm o più (materiale piatto)
	Spessore del materiale tagliabile* <sup>2</sup>	0,3 mm o meno (per il carico, fino a 1,0 mm)
Peso	Peso massimo del materiale bobinato	5 kg

\*1 Non c'è limite per il materiale bobinato

\*2 Include lo spessore della carta di supporto

### Materiali non utilizzabili

Su questa macchina non possono essere utilizzati materiali con una delle seguenti caratteristiche. Svolgere e raddrizzare la forma del materiale prima di caricarlo.

- Fortemente deformati o piegati
- I bordi non sono paralleli

Per la stampa e taglio, non è possibile utilizzare i seguenti materiali oltre a quelli sopra citati.

- Materiale trasparente
- Materiale colorato

### MEMO

Per la stampa e il taglio, utilizzare materiale bianco con carta di supporto che possa essere stampata con una stampante laser o a getto d'inchiostro. Il rilevamento automatico dei crocini di registro potrebbe non essere possibile per alcuni materiali, come quelli laminati o lucidi.

- Tipi di materiali che possono essere stampati con le stampanti laser
  - Carta fine
  - Carta patinata
  - Carta da disegno



## Materiale utilizzato

---

PET

- Tipi di materiali che possono essere stampati con le stampanti a getto d'inchiostro

Carta fine

Carta patinata

# Crocini di registro/segni degli strumenti

## Crocini di registro

I crocini di registro vengono utilizzati per l'allineamento durante il taglio del materiale stampato dalla stampante su questa macchina. Il fatto che la macchina ricordi le posizioni dei crocini di registro, che vengono stampati insieme all'immagine, consente di correggere le posizioni di taglio.



### Crocini di registro leggibili

Il sensore della macchina è in grado di leggere solo crocini di registro come il cerchio mostrato di seguito.

- Diametro: 10 mm
- Colore: Nero

#### MEMO

A seconda dell'inchiostro utilizzato, la macchina potrebbe non essere in grado di leggere correttamente i crocini di registro stampati.

### Quando utilizzare i crocini di registro [3] vs[4]

Normalmente, utilizzare [4]. Dal momento che [3] presenta un numero inferiore di crocini di registro da leggere rispetto a [4], si risparmia tempo per il taglio. Tuttavia, la modalità Strumento non è disponibile con [3].

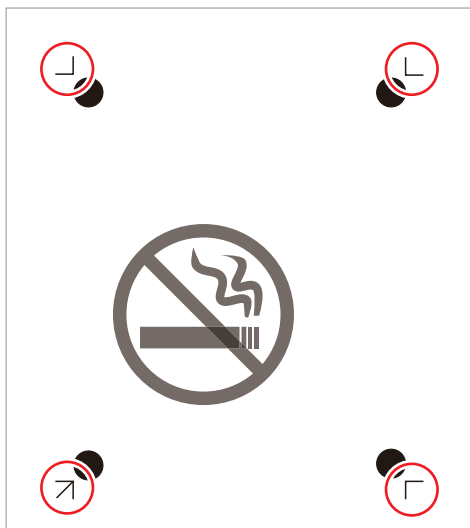
#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 343 Margini e distanza tra i crocini di registro](#)

## Segni degli strumenti

I segni degli strumenti vengono utilizzati per l'allineamento manuale quando non è possibile eseguire l'allineamento automatico con i crocini di registro.

Questi ultimi possono essere stampati intorno ai crocini di registro utilizzando CutStudio o i plug-in.



### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 179 Stampa e taglio in modalità Strumento](#)

# Funzionamento di base

---

Operazioni con l'alimentazione elettrica.....	20
Accensione .....	20
Spegnimento .....	20
Controllo del menu del display .....	21
"CONDIZIONI" .....	22
"INFO SISTEMA" .....	24
"ALTRO" .....	25
Impostazione del materiale.....	27
Posizione di carico del materiale .....	27
Configurazione del materiale piatto .....	29
Configurazione del materiale bobinato.....	35
Preparativi per il taglio.....	41
Passo 1: Preparare la lama.....	41
Passo 2: Installare il porta lama .....	43
Passo 3: Eseguire un taglio di prova .....	45
Passo 4: Regolazione del punto di inizio dell'esportazione .....	48

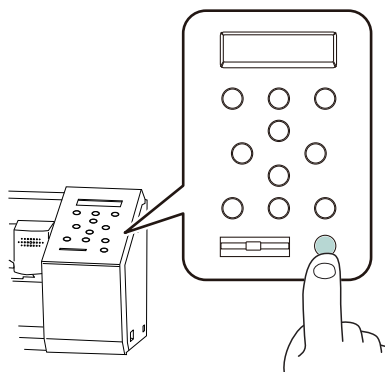
# Operazioni con l'alimentazione elettrica

## Accensione

### Procedura

1. Premere il pulsante di accensione.

L'alimentazione della macchina è attivata e la spia di alimentazione è accesa.

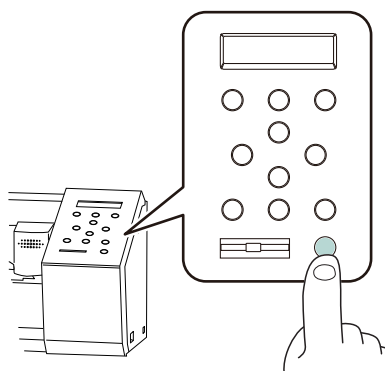


## Spegnimento

### Procedura

1. Tenere premuto il pulsante di accensione per almeno un secondo.

L'alimentazione è spenta.



2. Abbassare la leva di caricamento e rimuovere il materiale.

Quando non si utilizza la macchina, tenere la leva di caricamento abbassata anche se la macchina è accesa.

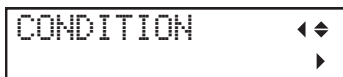
### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 303 Non è possibile spegnere l'alimentazione](#)

# Controllo del menu del display

## Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, seguire la seguente procedura per visualizzare la schermata.

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



2. Premere [▼].

2. Premere più volte [▲][▼] per visualizzare il menu che si desidera controllare.

Di seguito vengono illustrati i menu che possono essere visualizzati.

Fare clic su [▶] in ciascun menu per controllare le informazioni dettagliate o per modificare le impostazioni.

	<p>"RIMUOVI MEDIA" Viene visualizzato quando il materiale viene caricato. Premendo [ENTER] si disattiva il materiale.</p>
	<p>"CONDIZIONI" Impostare le condizioni di taglio, compresa la forza della lama e la velocità di taglio. Le impostazioni influiscono sulla qualità del taglio. Modificare le condizioni di taglio in base al materiale utilizzato. ➤ <a href="#">P. 22"CONDIZIONI"</a></p>
	<p>"INFO SISTEMA" Controllare le informazioni sul sistema, tra cui la versione del firmware, l'indirizzo IP e la maschera di sottorete. ➤ <a href="#">P. 24"INFO SISTEMA"</a></p>
	<p>"CROCINO" Impostare il metodo di allineamento quando si taglia il materiale su cui sono stampati i crocini di registro o i segni degli strumenti. Normalmente, utilizzare "SENSOR MODE".</p>
	<p>"ALTRO" È possibile impostare il display o attivare e disattivare altre impostazioni. ➤ <a href="#">P. 25"ALTRO"</a></p>
	<p>"RISTAMPA" I dati ricevuti dal computer possono essere salvati nella memoria della macchina e possono essere utilizzati ripetutamente per tagliare (recut). ➤ <a href="#">P. 230Tagliare ripetutamente gli stessi dati</a></p>
	<p>"MEMORIA" Per risparmiare il tempo necessario a impostare le condizioni di taglio per ogni cambio di materiale, è possibile salvare nella memoria della macchina le condizioni di taglio dei materiali utilizzati più di frequente. ➤ <a href="#">P. 233Salvataggio delle condizioni di taglio utilizzate di frequente</a></p>

## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 179 Stampa e taglio in modalità Strumento](#)
- [P. 183 Stampa e taglio in modalità manuale](#)
- [P. 199 Ottimizzazione della qualità e dell'efficienza](#)

## "CONDIZIONI"

Qui vengono impostate e confermate le condizioni di taglio, tra cui la forza della lama e la velocità di taglio. Le impostazioni influiscono sulla qualità del taglio. Modificare le condizioni di taglio in base al materiale utilizzato.

- "FORZA"



FORCE 50gf ◀▶  
▶

È possibile impostare la forza della lama. Se il disegno si stacca o se anche la carta di supporto viene tagliata insieme al materiale, modificare l'impostazione di "FORZA".

➤ [P. 204 Impostazione della forza della lama](#)

- "VEL."

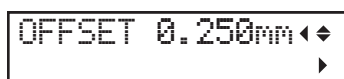


SPEED 40cm/s ◀▶  
▶

È possibile impostare la velocità di taglio. Se la linea di taglio è distorta o se rimangono aree parzialmente non tagliate, modificare l'impostazione di "VEL."

➤ [P. 206 Regolazione della velocità di taglio](#)

- "OFFSET"

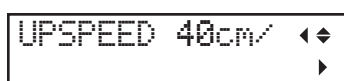


OFFSET 0.250mm ◀▶  
▶

È possibile impostare l'offset della punta della lama. Se l'inizio di un taglio si discosta dalla posizione prevista o se gli angoli di una forma non sono puliti, modificare l'impostazione di "OFFSET".

➤ [P. 207 Impostazione dell'offset della punta della lama](#)

- "MOV."




UPSPEED 40cm/s ◀▶  
▶

È possibile impostare la velocità in modo da sollevare la lama dal materiale e spostarla nella posizione di taglio successiva durante l'operazione di taglio. Quando si taglia un materiale più sottile o più spesso di quello standard, modificare l'impostazione di "MOV." per evitare problemi quali il sollevamento del materiale.

➤ [P. 213 Impostazione della velocità della lama durante il taglio](#)

- "ROT."



ROTATE 0deg A ◀▶  
▶

Le coordinate di taglio possono essere ruotate e la direzione di taglio del materiale può essere impostata.

➤ [P. 209 Impostare l'orientamento delle coordinate di taglio](#)

- "QUALITA"



QUALITY NORMAL ◀▶  
▶

È possibile impostare la qualità del taglio. In casi come l'utilizzo di materiale spesso, modificare l'impostazione di "QUALITA".

- "ESTENSIONE"



EXTEND 0.0mm ◀▶  
▶

È possibile impostare se estendere o meno l'area di taglio rispetto all'impostazione normale. Per massimizzare l'uso del materiale, modificare l'impostazione di "ESTENSIONE".

➤ [P. 211 Estensione dell'area di taglio](#)

- "AREA"



AREA 1.0m ◀▶  
▶

Quando si utilizza materiale bobinato, è possibile impostare la lunghezza del materiale richiesto. Quando si imposta il materiale bobinato, modificare l'impostazione di "AREA".

➤ [P. 403. Controllare l'alimentazione del materiale](#)



## "INFO SISTEMA"

Controllare le informazioni sul sistema, tra cui la versione del firmware, l'indirizzo IP e la maschera di sottorete.

- "MODELLO"

```
SYSTEM INFO.  ◀◆
MODEL          ▶
```

È possibile controllare il nome del modello.

- "SERIAL NO."

```
SYSTEM INFO.  ◀◆
SERIAL No.    ▶
```

È possibile controllare il numero di serie.

- "FIRMWARE"

```
SYSTEM INFO.  ◀◆
FIRMWARE      ▶
```

È possibile verificare la versione del firmware.

- "INTERFACCIA"

```
SYSTEM INFO.  ◀◆
INTERFACE     ▶
```

È possibile verificare l'impostazione della connessione con il computer.

Per controllare impostazioni di rete, come l'indirizzo IP, premere due volte [▶], utilizzare [▼] per selezionare le informazioni da visualizzare, quindi premere [▶].

**"ALTRO"**

È possibile impostare il display o attivare e disattivare altre impostazioni.

- "SMOOTHING"



È possibile impostare le curve dei dati di taglio inviati alla macchina in modo che siano lisce.

➤ [P. 214 Taglio liscio di archi e altre curve \(lisciatura\)](#)

- "UNITA"



È possibile impostare l'unità di misura del display.

➤ [P. 277 Modifica dell'unità di misura della lunghezza da visualizzare](#)

- "RESET IMP."



Questa procedura riporta tutte le impostazioni ai relativi valori di fabbrica. Qualsiasi impostazione effettuata fino a questo punto verrà cancellata. Annotare tutte le informazioni necessarie, come ad esempio le condizioni di taglio.

➤ [P. 280 Ripristino delle impostazioni predefinite](#)

- "CONTRASTO"



È possibile regolare la luminosità del display. Modificare l'impostazione per facilitare la visione del display in base all'ambiente in cui ci si trova.

➤ [P. 279 Regolazione della luminosità del display](#)

- "ASPIRAZ."



Attivare la ventola di aspirazione per mantenere il materiale in posizione durante il taglio, in modo da evitare che il materiale si sollevi o si sposti. Quando si utilizzano materiali sottili e/o non solidi, si consiglia di ridurre il volume d'aria della ventola di aspirazione.

➤ [P. 219 Utilizzo di materiale più sottile o più duro del normale](#)

- "PRE-FEED"



Il materiale viene alimentato automaticamente prima e durante il taglio per evitare il disallineamento delle posizioni di taglio. Questa impostazione è utile soprattutto quando si tagliano dati di dimensioni pari o superiori a 1 m.

➤ [P. 221 Prevenzione del disallineamento del taglio](#)

- "OVER CUT"

A rectangular box containing the text 'OVER CUT OFF' in a monospaced font. To the right of the text are three navigation symbols: a left-pointing arrow, a double-headed vertical arrow, and a right-pointing arrow.

Questa funzione taglia gli extra all'inizio e alla fine di una linea di taglio. È efficace quando si desidera produrre angoli particolarmente netti, ad esempio quando si tagliano materiali più spessi.

➤ [P. 217](#) Taglio netto degli angoli (Over Cut)

- "SOVRAPPOSIZ."

A rectangular box containing the text 'OVERLAP OFF' in a monospaced font. To the right of the text are three navigation symbols: a left-pointing arrow, a double-headed vertical arrow, and a right-pointing arrow.

Il taglio viene ripetuto più volte nella stessa posizione con gli stessi dati di taglio. Utilizzare questa impostazione per i materiali che non possono essere tagliati in un solo passaggio, come ad esempio i materiali spessi.

➤ [P. 215](#) Taglio ripetuto nella stessa posizione (sovrapposizione)

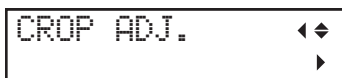
- "PERFORA"

A rectangular box containing the text 'PERFORATE OFF' in a monospaced font. To the right of the text are three navigation symbols: a left-pointing arrow, a double-headed vertical arrow, and a right-pointing arrow.

Il taglio perforato può essere utilizzato per tagliare materiale senza carta di supporto o per creare pieghe sui dati di taglio. L'area di taglio viene separata dopo il taglio per evitare che il materiale si inceppi.

➤ [P. 236](#) Separare l'area di taglio in un secondo momento

- "CROP ADJ."

A rectangular box containing the text 'CROP ADJ.' in a monospaced font. To the right of the text are three navigation symbols: a left-pointing arrow, a double-headed vertical arrow, and a right-pointing arrow.

Se le posizioni di stampa e di taglio non sono allineate, è possibile correggere il problema regolando.

➤ [P. 223](#) Regolazione della posizione di taglio

➤ [P. 225](#) Regolazione della posizione di stampa

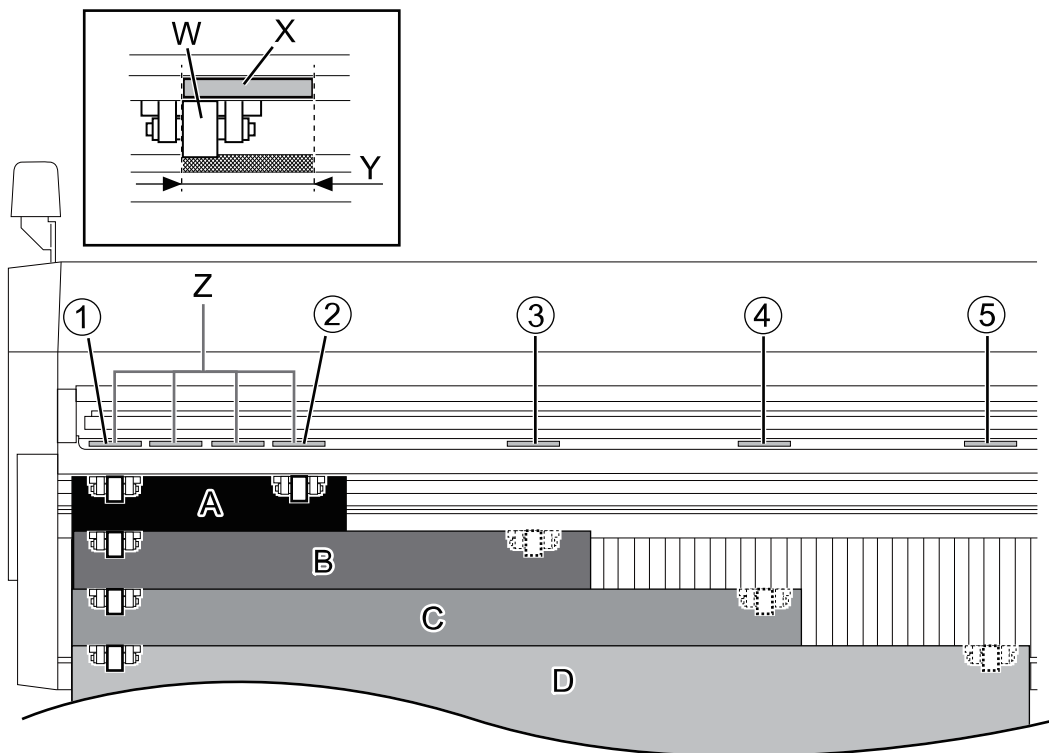
# Impostazione del materiale

## Posizione di carico del materiale

Caricare il materiale in modo che i margini destro e sinistro dai bordi del materiale ai rulli di trazione siano uniformi. Caricare il materiale in modo tale che il rullo di trazione (W) si trovi all'interno dell'intervallo (Y) della granatura (X).

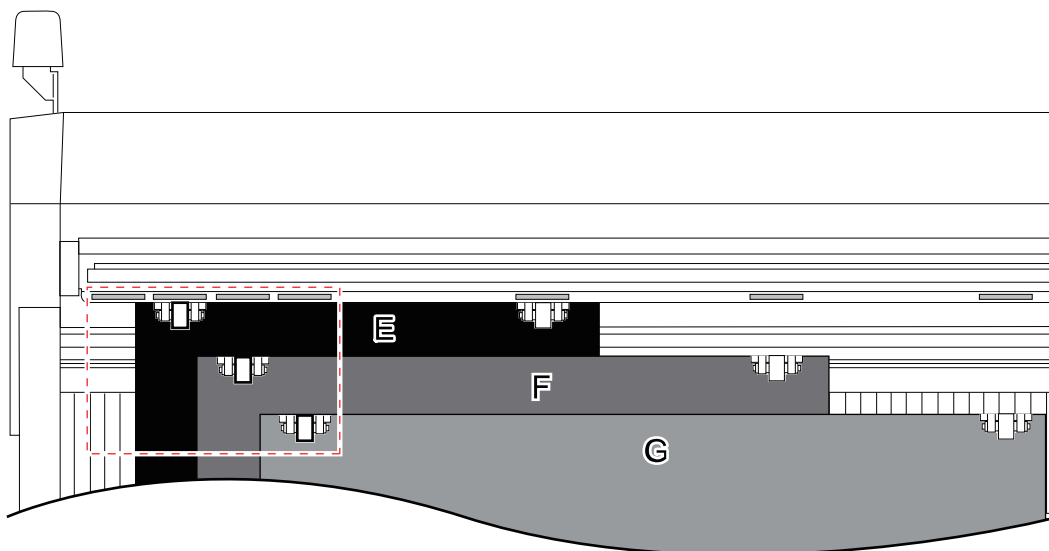
### MEMO

A seconda della larghezza del materiale da caricare, i margini sinistro e destro potrebbero non essere uniformi, e il margine sul bordo destro del materiale potrebbe essere più grande di quello sul bordo sinistro.



Z	Posizione di lavoro del rullo di trazione sinistro
①	Campo di utilizzo del rullo di trazione sinistro Quando si carica materiale di larghezza diversa da A a D, spostare il rullo di trazione sinistro.
②	Campo di lavoro del rullo di trazione destro con il materiale A caricato
③	Campo di lavoro del rullo di trazione destro con il materiale B caricato
④	Campo di lavoro del rullo di trazione destro con il materiale C caricato
⑤	Campo di lavoro del rullo di trazione destro con il materiale D caricato
A	Materiale con una larghezza di circa 150 mm
B	Materiale con una larghezza di circa 306 mm
C	Materiale con una larghezza di circa 457 mm
D	Materiale con una larghezza di circa 610 mm

Quando si caricano materiali diversi da quelli descritti sopra, cambiare la posizione del rullo di trazione sinistro in modo da adattarlo alla larghezza del materiale.



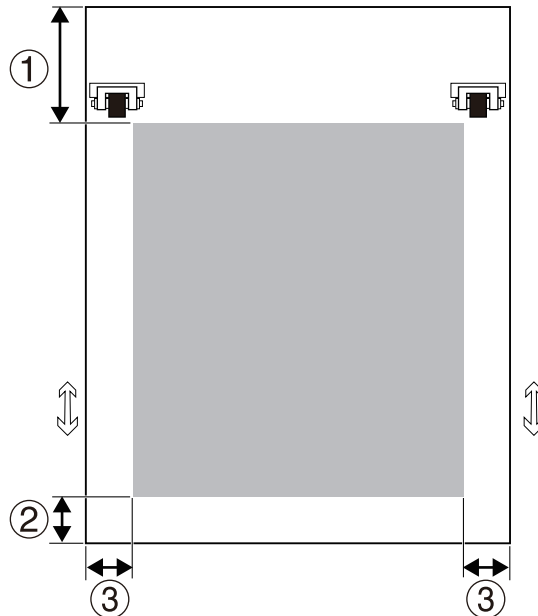
**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 9 Anteriore](#)

## Configurazione del materiale piatto

Se si utilizza materiale piatto, deve essere più lungo di almeno 70 mm rispetto alla dimensione verticale dei dati di taglio. È la lunghezza necessaria al rullo di trasferimento per far fuoriuscire il materiale verso la parte anteriore o posteriore.

Fare riferimento alla figura seguente e assicurarsi che vi siano margini sufficienti nella parte anteriore e posteriore, a destra e a sinistra del materiale.



①	50 mm o più
②	15 mm o più
③	25 mm o più

### IMPORTANTE

Non possono essere utilizzati materiali con una delle seguenti caratteristiche: Svolgere e raddrizzare la forma del materiale prima di caricarlo.

- Il materiale è arricciato verso l'alto.
- Il bordo anteriore del materiale è piegato o sgualcito.

## 1. Caricamento di materiale piatto

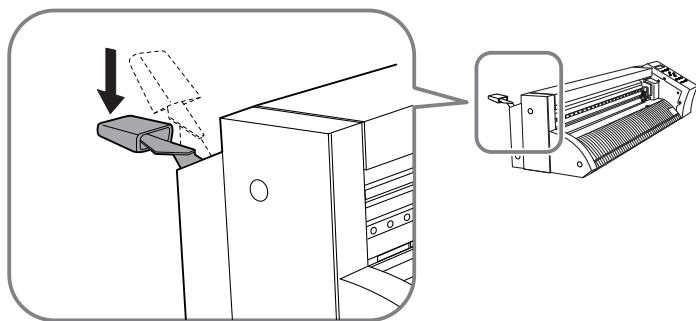
Queste istruzioni descrivono come impostare il materiale A4.

### Procedura

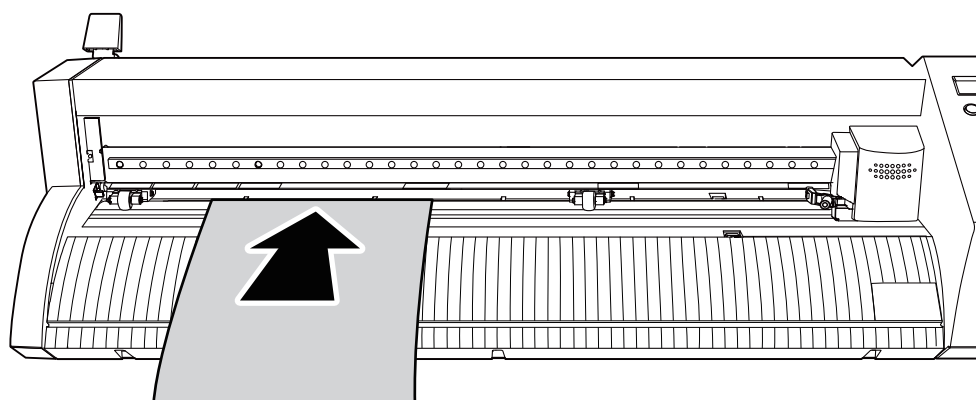
1. Abbassare la leva di caricamento.

### IMPORTANTE

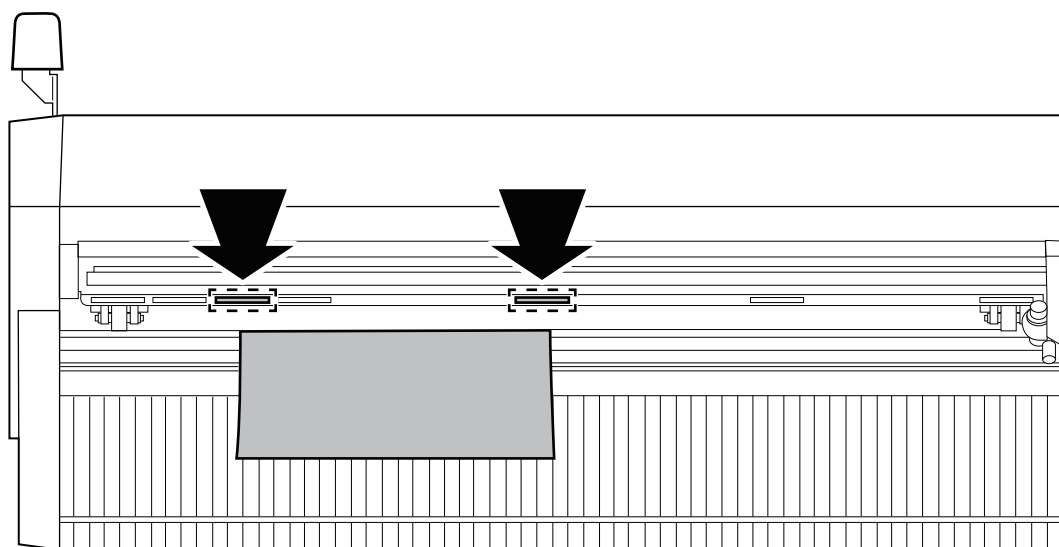
Non esercitare forza eccessiva per spostare la leva di caricamento. Questo potrebbe danneggiarla.



2. Inserire il materiale dalla parte anteriore della macchina.



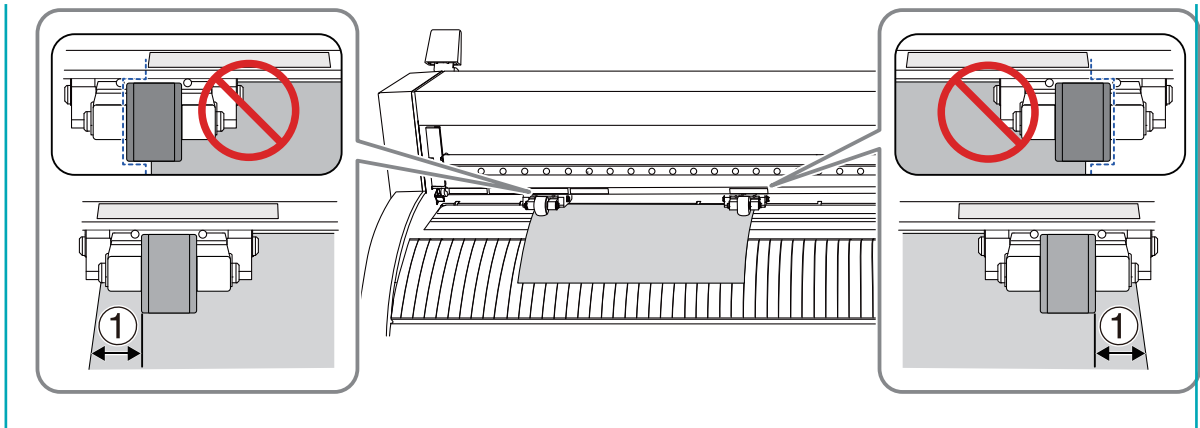
3. Impostare il materiale nella posizione mostrata nella figura qui sotto.  
La posizione di impostazione è diversa a seconda delle dimensioni del materiale da caricare.



4. Spostare i rulli di trazione verso i bordi del materiale in modo che ognuno sia all'interno della granatura.  
Impostare il materiale in modo che i margini destro e sinistro (①) dai bordi del materiale ai rulli di trazione siano uniformi.

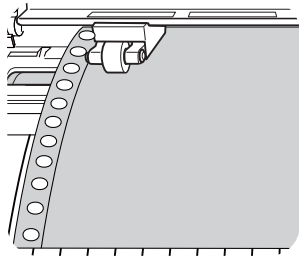
### MEMO

Quando si utilizza materiale con un grande volume di avanzamento (materiale lungo), impostare i margini sinistro e destro a circa 25 mm.



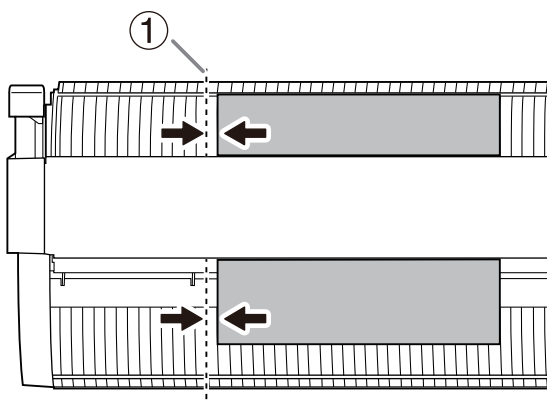
**MEMO**

Il materiale perforato alimentato da pignoni presenta perforazioni lungo ciascun bordo per consentire l'avanzamento del materiale. Se i rulli di trazione vengono posizionati sopra le perforazioni, il materiale non può essere alimentato correttamente. Quando si utilizza questo materiale con la macchina, posizionare i rulli di trazione lontano dalle perforazioni.



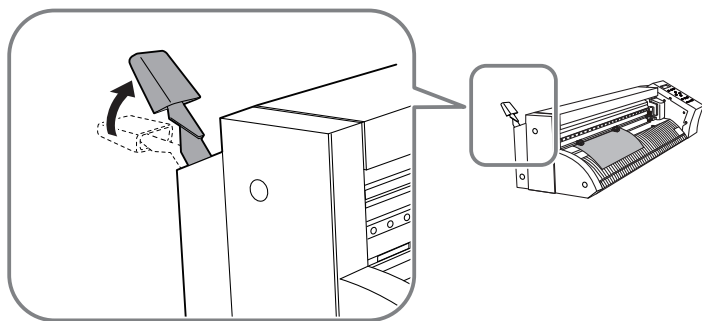
5. Allineare il bordo sinistro del materiale in modo che sia approssimativamente parallelo alle linee guida (1).

*Vista da sopra la macchina*



6. Alzare la leva di caricamento.  
Il materiale è fissato in posizione.





### MEMO

Utilizzare il seguente link per visualizzare un video di riferimento per questa procedura.

[Caricamento del materiale in piano](#)



### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 15 Condizioni per i materiali utilizzabili](#)
- [P. 27 Posizione di carico del materiale](#)
- [P. 342 Area di taglio](#)

## 2. Controllare il materiale caricato

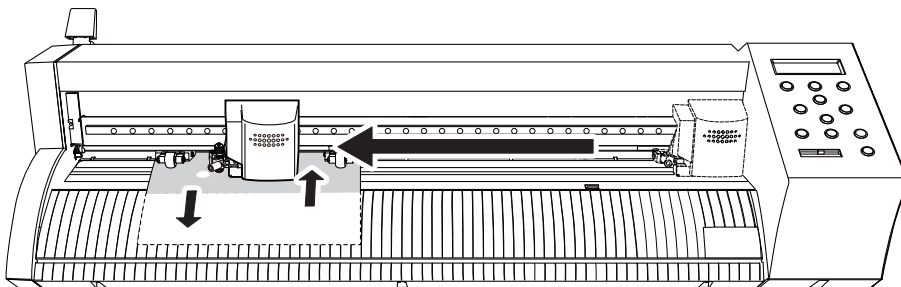
### Procedura

1. Accendere la macchina.
2. Premere più volte [▼] per selezionare "FOGLIO".

```
SELECT SHEET  ◆
*PIECE        ↵
```

3. Premere [ENTER].

Il carrello di taglio si sposta nella posizione del rullo di trazione sinistro e il materiale si sposta in avanti e indietro.

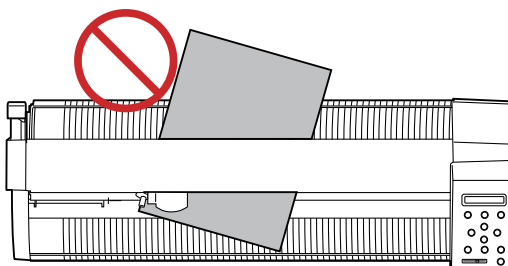
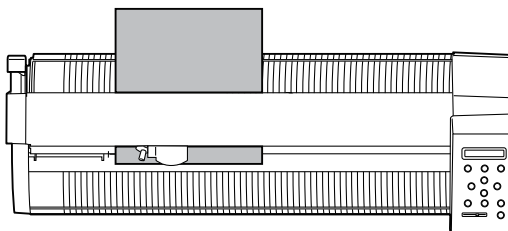


Al termine dell'inizializzazione, sul display vengono visualizzate la larghezza e la lunghezza di taglio.

```
W: ****mm
L: ****mm
```

4. Dopo l'arresto del funzionamento, controllare i seguenti elementi.
  - Il bordo sinistro del materiale non è inclinato verso la linea guida
  - I rulli di trazione non si trovano fuori dal materiale

*Vista da sopra la macchina*



**MEMO**

Quando il materiale è inclinato o quando i rulli di trazione sono fuori dal materiale, non è possibile impostare correttamente il materiale. Eseguire la procedura seguente e riavviare l'impostazione del materiale dall'inizio.

a. Togliere il materiale e riportare il carrello di taglio in posizione di attesa.

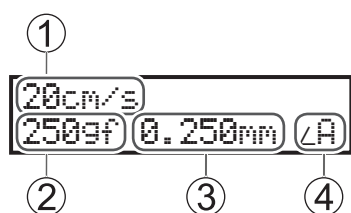
➤ [P. 174 Rimozione del materiale](#)

b. Tenere premuto il pulsante di accensione per almeno 1 secondo per spegnere la macchina.

**5. Premere [MENU].**

Assicurarsi che i valori delle voci vengano visualizzati.

Il valore della figura seguente è un esempio di riferimento.



①	Velocità del taglio
②	Forza della lama
③	Offset della punta della lama
④	Orientamento delle coordinate di taglio

**IMPORTANTE**

Se viene caricato del materiale piatto di lunghezza superiore a 1,6 m, la macchina lo riconosce come rotolo. In questo caso, far avanzare il materiale e verificare che possa essere alimentato normalmente.

Se si avvia il taglio senza aver confermato l'alimentazione del materiale, quest'ultimo potrebbe scivolare durante il taglio o la qualità del taglio potrebbe essere compromessa da un'alimentazione non corretta.

➤ [P. 403. Controllare l'alimentazione del materiale](#)

**COLLEGAMENTI CORRELATI**

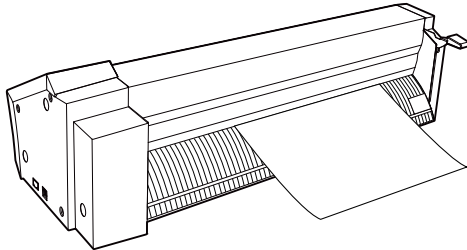
- [P. 204 Impostazione della forza della lama](#)
- [P. 207 Impostazione dell'offset della punta della lama](#)
- [P. 209 Impostare l'orientamento delle coordinate di taglio](#)
- [P. 206 Regolazione della velocità di taglio](#)

## Configurazione del materiale bobinato

### MEMO

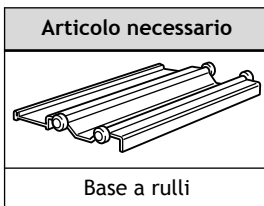
Se non si utilizza la base a rulli, tagliare dal rotolo la quantità necessaria per il taglio e caricarla come materiale piatto.

➤ [P. 29 Configurazione del materiale piatto](#)



## 1. Caricamento di materiale bobinato

Caricare il materiale bobinato sulla macchina utilizzando la base a rulli.



### ⚠ ATTENZIONE

**Caricare correttamente le bobine.**

Diversamente il materiale potrebbe cadere e causare lesioni.

### ⚠ ATTENZIONE

**La bobina pesa circa 5 kg.**

Per evitare lesioni, maneggiare le bobine con cura.

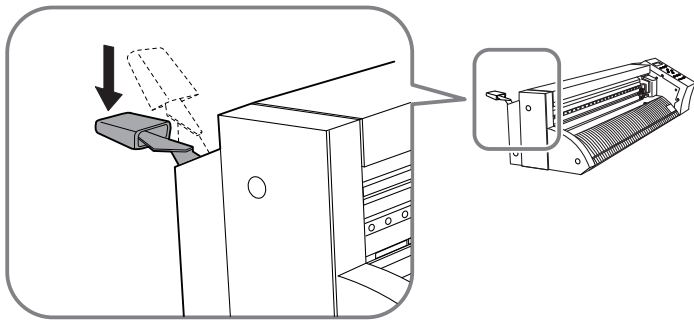
### ⚠ ATTENZIONE

**Non caricare mai materiali che pesino più di 5 kg.**

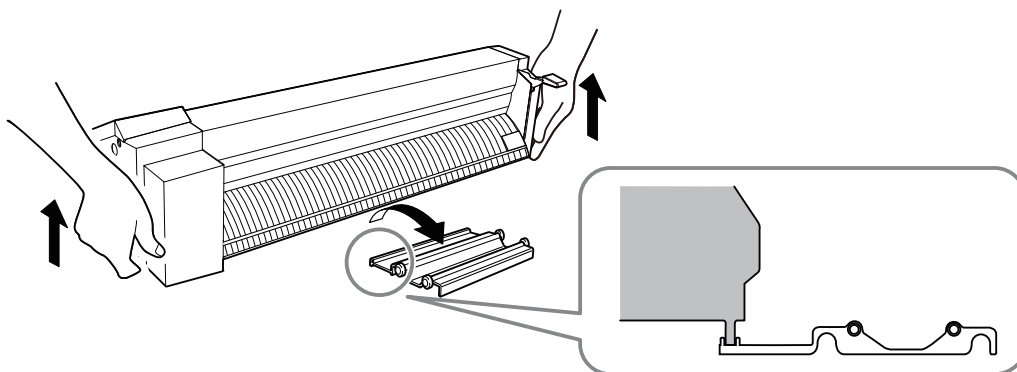
La macchina potrebbe non resistere al peso e ribaltarsi o causare la caduta del materiale.

## Procedura

1. Controllare che la leva di caricamento sia abbassata.



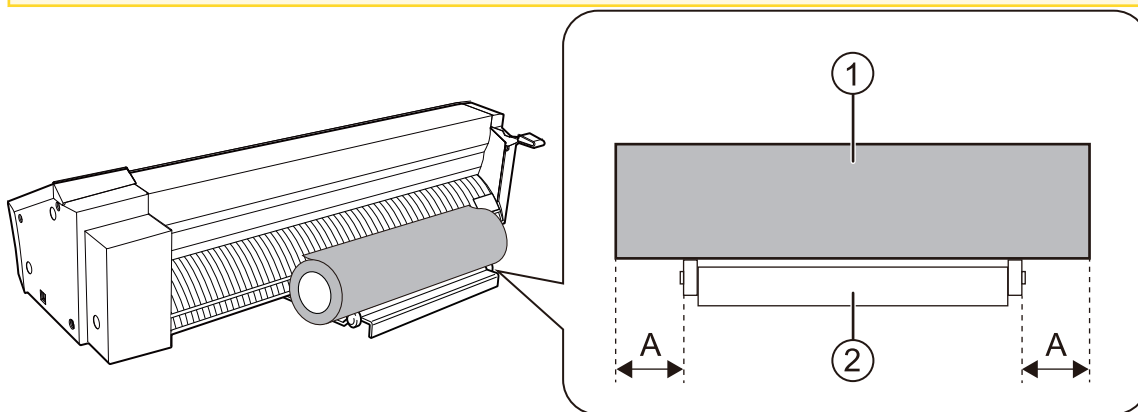
2. Fissare la base del rullo sulla macchina.  
Durante il sollevamento, sostenere l'estremità della macchina.



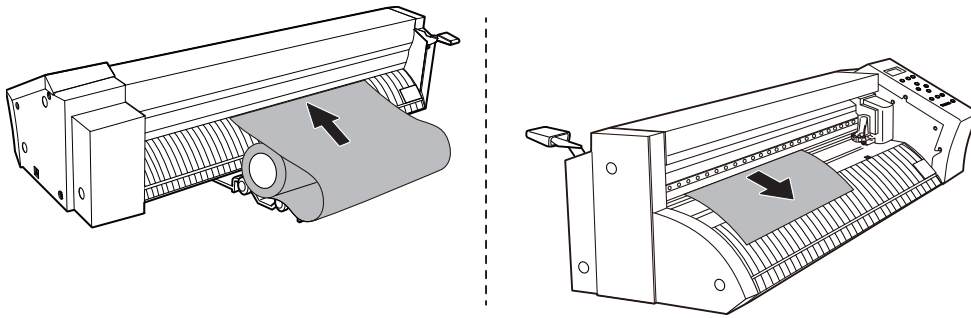
3. Posizionare il materiale bobinato sulla base a rulli.  
Caricare il materiale bobinato (1) in modo che le porzioni (A) che si estendono oltre i bordi destro e sinistro della base del rullo (2) siano uniformi.

**⚠ ATTENZIONE**

**Caricare correttamente le bobine.**  
Diversamente il materiale potrebbe cadere e causare lesioni.

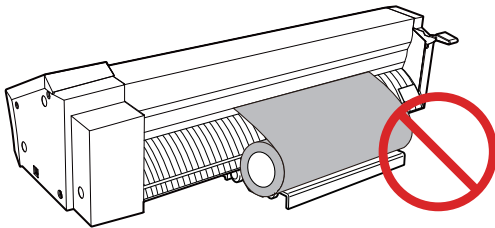


4. Dalla bobina, estrarre un po' più di materiale rispetto alla quantità da utilizzare e inserirlo dalla parte posteriore a quella anteriore della macchina.



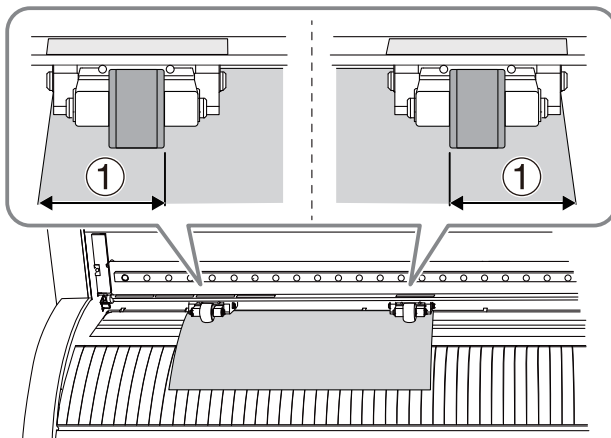
**IMPORTANTE**

Lasciare un po' di margine nel materiale estratto. Se si carica il materiale senza creare un po' di allentamento, il materiale non viene alimentato correttamente.



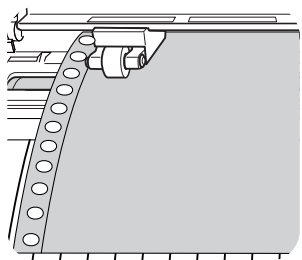
**5. Spostare i rulli di trazione verso i bordi del materiale e all'interno delle granature.**

Posizionare i rulli di trazione in modo che ciascuno di essi si trovi a 25 mm o più (①) dal rispettivo bordo sinistro o destro del materiale.



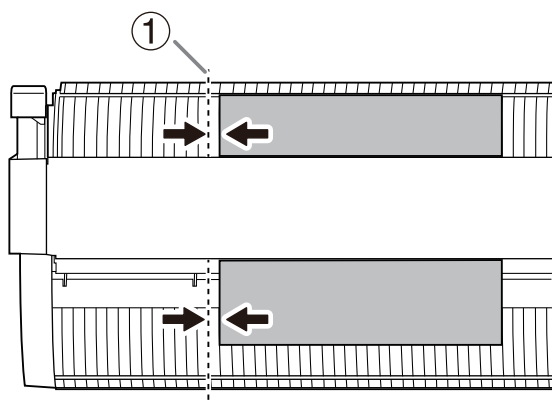
**MEMO**

Il materiale perforato alimentato da pignoni presenta perforazioni lungo ciascun bordo per consentire l'avanzamento del materiale. Se i rulli di trazione vengono posizionati sopra le perforazioni, il materiale non può essere alimentato correttamente. Quando si utilizza questo materiale con la macchina, posizionare i rulli di trazione lontano dalle perforazioni.



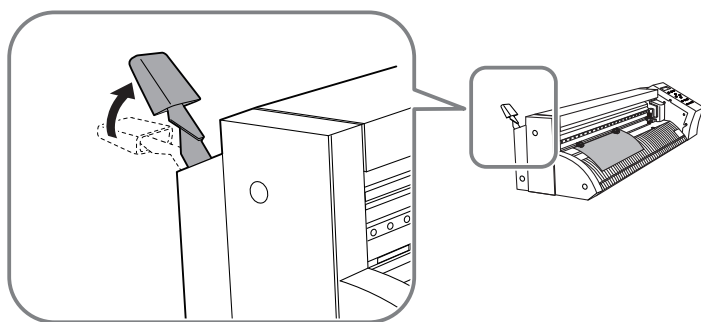
6. Allineare il bordo sinistro del materiale in modo che sia approssimativamente parallelo alle linee guida (1).

*Vista da sopra la macchina*



7. Alzare la leva di caricamento.

Il materiale è fissato in posizione.



### MEMO

Utilizzare il seguente link per visualizzare un video di riferimento per questa procedura.  
[Caricamento del materiale in piano](#)



### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 15 Condizioni per i materiali utilizzabili](#)
- [P. 27 Posizione di carico del materiale](#)

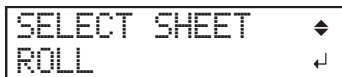
## 2. Selezionare il tipo di materiale

Selezionare il tipo di materiale da caricare sulla macchina.

### Procedura

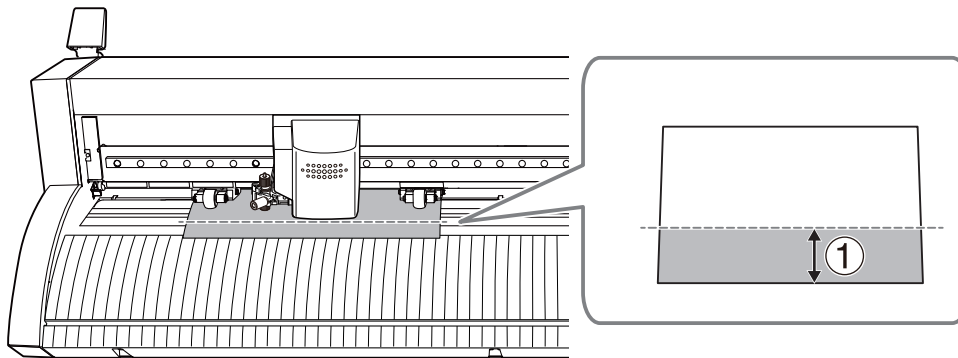
#### 1. Accendere la macchina.

Viene visualizzata la schermata mostrata nella figura seguente.



#### 2. Premere [▲] o [▼] per selezionare "ROTOLO" o "BORDO".

Se si seleziona e si imposta "BORDO", circa 15 mm (①) dal bordo superiore del materiale sono riservati al margine. Se si seleziona e si imposta "ROTOLO", non viene riservato alcun margine.



#### 3. Premere [ENTER].

Il carrello di taglio si sposta sul bordo sinistro. Sul display viene visualizzata la larghezza di taglio.



### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 35 Caricamento di materiale bobinato](#)



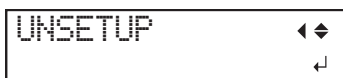
### 3. Controllare l'alimentazione del materiale

Prima di tagliare, far avanzare il materiale e verificare che possa essere alimentato normalmente.

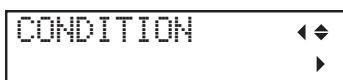
Se si avvia il taglio senza aver confermato l'alimentazione del materiale, quest'ultimo potrebbe scivolare durante il taglio o la qualità del taglio potrebbe essere compromessa da un'alimentazione non corretta.

#### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

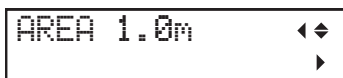


2. Premere [▼] per visualizzare la seguente schermata.



3. Premere [▶], quindi [▲] per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

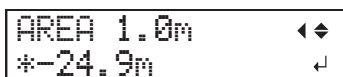
Viene visualizzata la schermata mostrata nella figura seguente.



4. Premere [▶].

5. Premere [▲][▼] per impostare la lunghezza del materiale richiesta per i dati di taglio.

Affinché il rullo di trasferimento possa far avanzare il materiale, è necessario lasciare dei margini all'inizio e alla fine dell'area di taglio. È buona norma impostare un valore superiore di circa 0,2 m rispetto alla lunghezza del materiale richiesto.



6. Premere [ENTER].

La lunghezza impostata del materiale si sposta in avanti, poi viene immediatamente ritirata e ripresa.

Se il materiale scivola via dai rulli di trazione, premere [PAUSE] per interrompere il funzionamento.

Abbassare la leva di caricamento, estrarre il materiale ed eseguire nuovamente la configurazione dall'inizio.

7. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 15 Materiale utilizzato](#)
- [P. 29 Caricamento di materiale piatto](#)
- [P. 35 Caricamento di materiale bobinato](#)

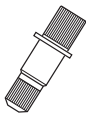


# Preparativi per il taglio

## Passo 1: Preparare la lama

### ⚠ ATTENZIONE

**Non toccare mai la punta della lama.**

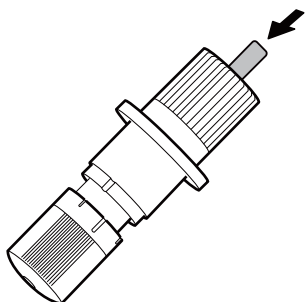
La mancata osservanza di questa precauzione può provocare lesioni. Anche le prestazioni di taglio della lama verranno compromesse.

Articoli necessari (inclusi)		
		
Porta lama	Lama	Perno *1

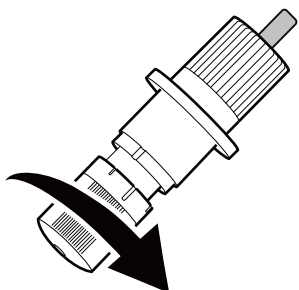
\*1 Il perno è inserito nel porta lama.

### Procedura

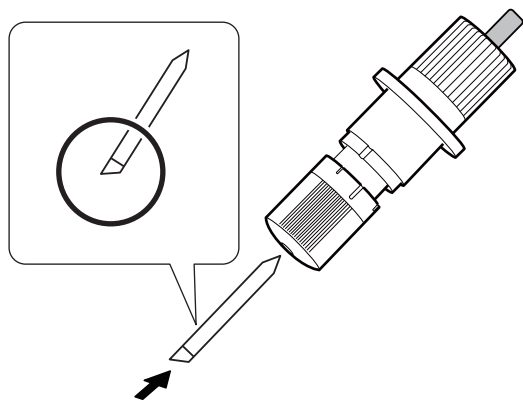
1. Se il perno è stato rimosso dal porta lama, inserire il perno nel porta lama.



2. Girare il cappuccio del porta lama in senso orario e stringerlo fino a quando non smette di ruotare.



3. Inserire la lama.



### IMPORTANTE

Le condizioni di taglio, come il volume di taglio, la velocità di taglio, la forza della lama, ecc. devono essere regolate in base al tipo di materiale.

Eeguire prove di taglio con il materiale da utilizzare e regolare le condizioni di taglio.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)
- [P. 202 Regolazione dell'impostazione del taglio](#)

## Passo 2: Installare il porta lama

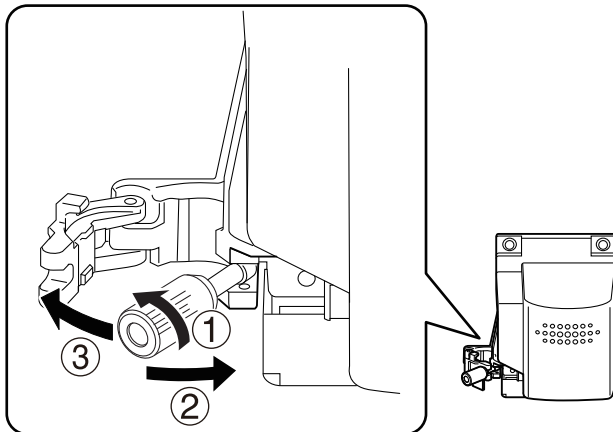
### ⚠ ATTENZIONE

**Non toccare mai la punta della lama.**

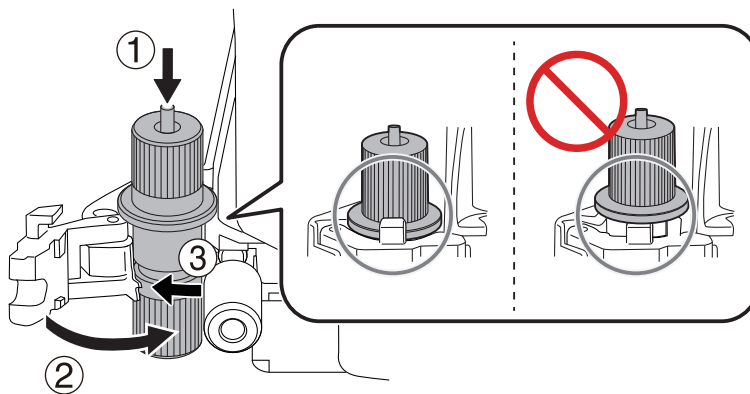
La mancata osservanza di questa precauzione può provocare lesioni. Anche le prestazioni di taglio della lama verranno compromesse.

### Procedura

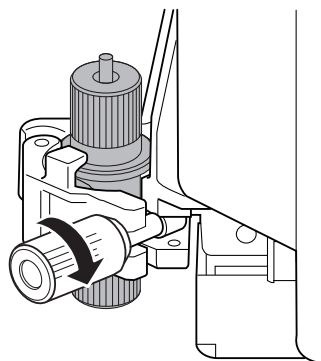
1. Allentare la vite del carrello di taglio.



2. Inserire il porta lama.  
Verificare che il porta lama e il carrello di taglio siano innestati.



3. Stringere completamente la vite del carrello di taglio.



MEMO

Utilizzare il seguente link per visualizzare un video di riferimento per questa procedura.  
[Preparazione della lama](#)

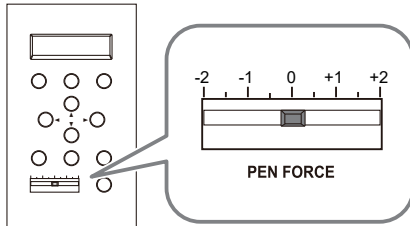


## Passo 3: Eseguire un taglio di prova

Regolare le condizioni di taglio in base al tipo di materiale e alla pulizia del taglio. Per ottenere tagli di alta qualità, eseguire una prova per verificare la qualità del taglio del materiale prima di eseguire il taglio vero e proprio.

### Procedura

1. Verificare che il cursore PEN FORCE sia in posizione centrale (a "0" sulla scala).

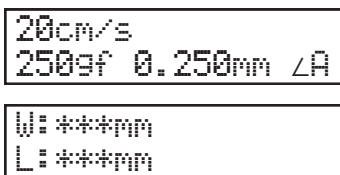


2. Premere [▲][▼][◀][▶] per spostare il carrello di taglio.

Spostare il carrello di taglio in modo che la punta della lama sia rivolta verso la posizione iniziale di taglio.

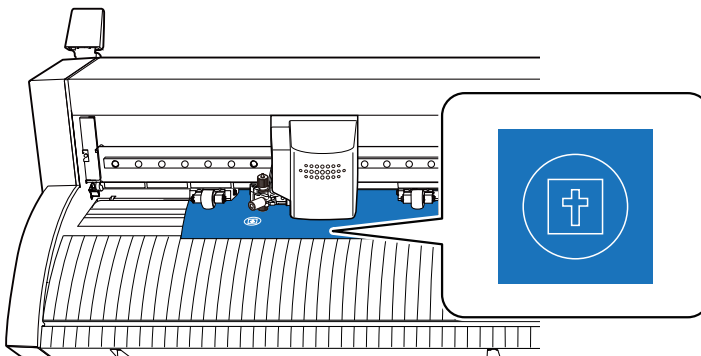
#### MEMO

Per spostare rapidamente il materiale o il carrello di taglio, premere [ENTER] insieme a uno dei tasti [▲][▼][◀][▶] mentre viene visualizzata una delle seguenti schermate.

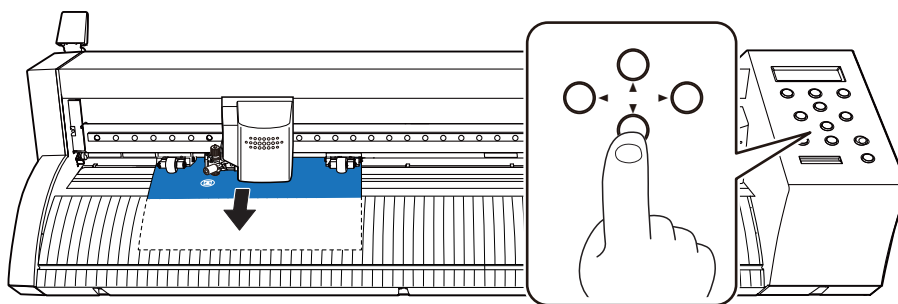


3. Tenere premuto [TEST] per almeno un secondo.

Il taglio del modello di prova inizierà nella posizione della lama in cui viene premuto [TEST].



4. Una volta completato il taglio, premere [▼] per far avanzare il materiale.



**5. Staccare la forma tagliata con delle pinzette, ecc. per verificare la qualità del taglio.**

Le seguenti condizioni sono indice di buona qualità.

- Quando si stacca la parte circolare, si stacca solo la parte circolare
- Quando la parte quadrata viene staccata, sulla carta di supporto rimane una leggera traccia della lama



Se è presente una delle seguenti condizioni, regolare la forza della lama o la velocità di taglio. Dopo l'impostazione, eseguire nuovamente la prova di taglio. Ripetere questo processo fino a ottenere una buona qualità.

Controllare l'articolo	Risultato	Impostare l'articolo	Regolazione
Controllare la forma.	La forma del taglio è distorta.	Velocità del taglio	Ridurre
Distaccare il cerchio.	Altre forme si staccano insieme	Forza della lama	Aumentare
	Viene tagliata anche la carta di supporto		Ridurre
	Rimangono alcune aree non tagliate.	Velocità del taglio	Ridurre
Distaccare il quadrato.	La traccia della lama non è visibile	Forza della lama	Aumentare
	La traccia della lama è troppo profonda		Ridurre

**IMPORTANTE**

Quando si utilizza materiale duro o carta di supporto sottile, la modifica della forza della lama potrebbe non garantire una buona qualità. Regolare l'estensione della punta della lama e regolare con precisione la quantità di taglio.

**MEMO**

Utilizzare il seguente link per visualizzare un video di riferimento per questa procedura.

[Prova di taglio](#)



#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)
- [P. 204 Impostazione della forza della lama](#)
- [P. 206 Regolazione della velocità di taglio](#)
- [P. 202 Regolazione del volume di taglio](#)



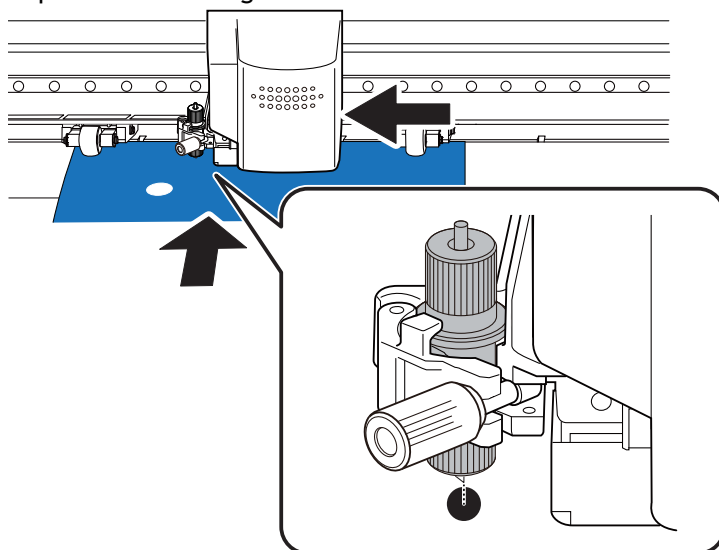
## Passo 4: Regolazione del punto di inizio dell'esportazione

Prima del taglio, impostare la posizione di avvio dell'esportazione in un punto in cui sia possibile garantire un'area di taglio adeguata.

Inviare il taglio effettivo in un'area che non si sovrappone a quella utilizzata per i test di taglio.

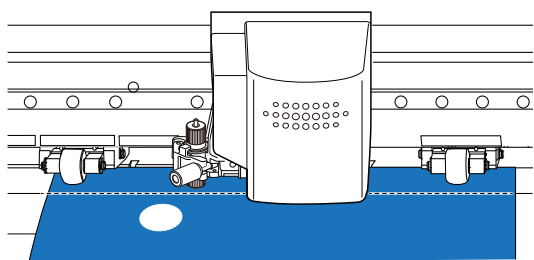
### Procedura

1. Premere [◀][▲] per spostare il carrello di taglio nella posizione che si desidera impostare come origine. Spostare il carrello di taglio fino a quando la punta della lama mira alla posizione che si desidera impostare come origine.



2. Premere [▲] per spostare il materiale all'indietro e assicurarsi che le tracce di taglio si trovino davanti alla protezione della lama.

La lama si sposta sulla protezione della lama. Quando si imposta l'origine, l'area dietro la protezione della lama viene impostata come area di taglio.



3. Tenere premuto [ORIGIN] per almeno un secondo. Il display lampeggia e la posizione della punta della lama viene impostata come origine.

# **Metodo di output**

# Creazione dei dati di taglio con CutStudio

---

Metodo di taglio .....	51
Passo 1: Creazione dei dati di taglio .....	51
Passo 2: Impostazione delle condizioni di taglio .....	57
Passo 3: Taglio .....	61
Metodo di stampa e taglio .....	62
Passo 1: Creare i dati stampa e taglia .....	62
Passo 2: Impostare le condizioni di stampa .....	67
Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio .....	71
Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico .....	76
Passo 5: Impostazione delle condizioni di taglio .....	77
Passo 6: Taglio .....	81
Metodi avanzati di creazione dei dati .....	83
Modifica dell'oscurità dell'immagine posizionata .....	83
Passaggio ai caratteri verticali .....	85
Spostamento di un simbolo salvato su un nuovo computer .....	87



# Metodo di taglio

## Passo 1: Creazione dei dati di taglio

Inserire testo e forme e creare i dati di taglio. Questa sezione spiega come creare dati di taglio contenenti "SALE" e come aggiungere una "weed line", che faciliti la successiva spellatura.

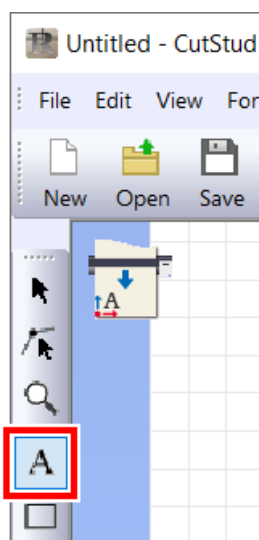
### Procedura

#### 1. Avviare CutStudio.

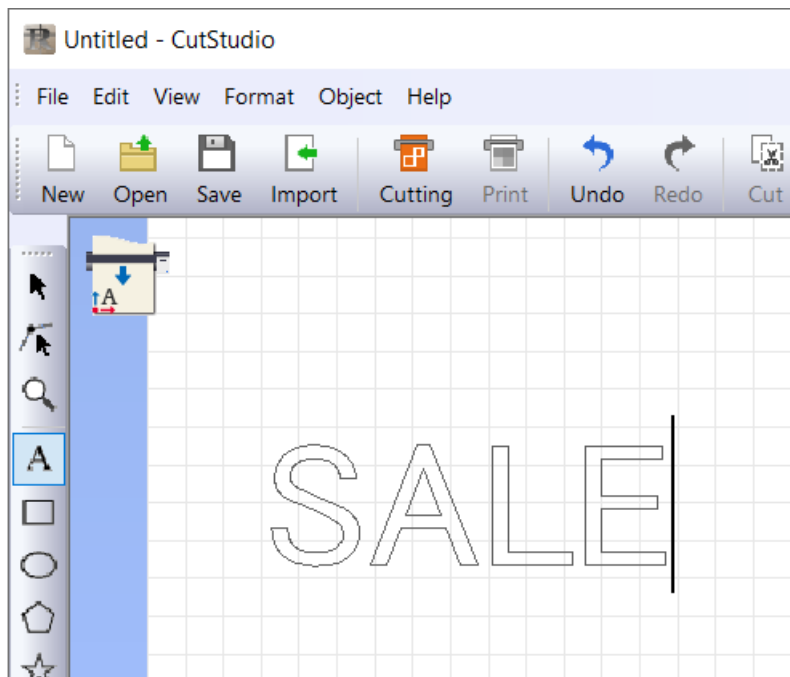
- Windows 11
  - a. Fare clic su [Start].
  - b. Fare clic su [Tutte le app]>[Roland CutStudio]>[CutStudio].
- Windows 10
  - a. Fare clic su [Start].
  - b. Fare clic su [Roland CutStudio]>[CutStudio].
- Windows 8.1
  - a. Fare clic su  in basso a sinistra della finestra [Start] per visualizzare la finestra [Apps].
  - b. Fare clic su .

CutStudio si avvia.

#### 2. Fare clic su .

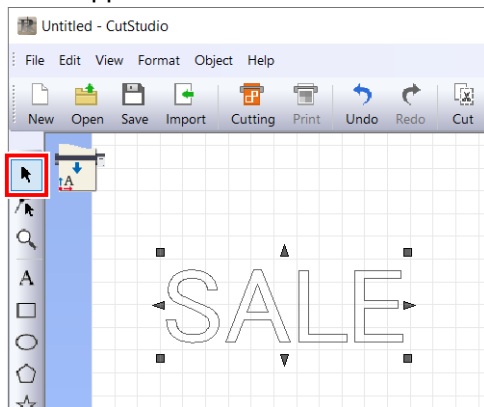


#### 3. Fare clic su un punto qualsiasi e digitare "SALE".




4. Fare clic su  e modificare le dimensioni dei caratteri.

■ e ◀ appaiono intorno al testo. Trascinare ■ o ◀ per modificare le dimensioni del testo.

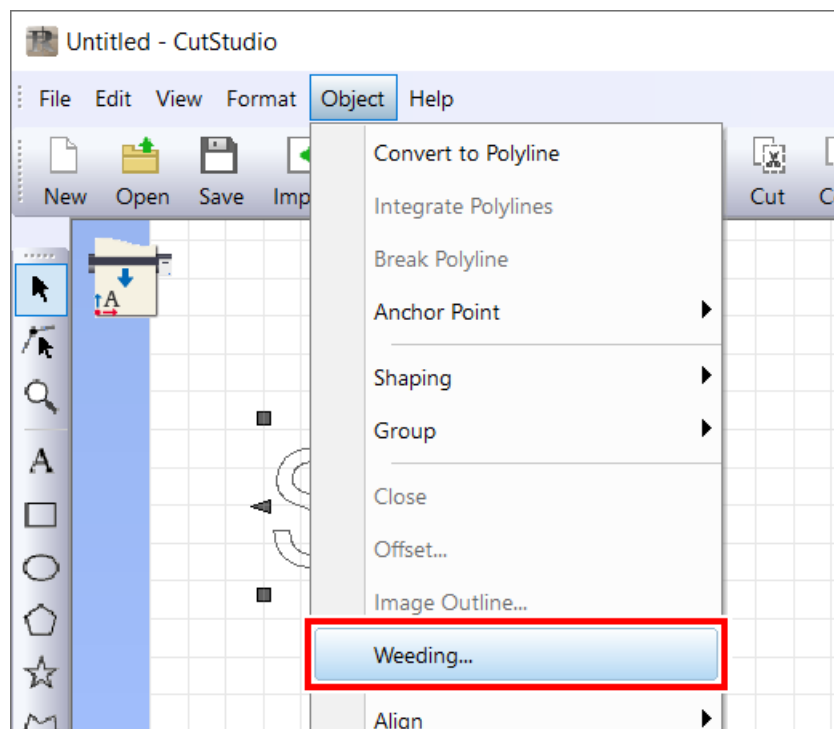


**MEMO**

Per specificare la dimensione del testo in valori, selezionare l'oggetto di destinazione e fare clic su .

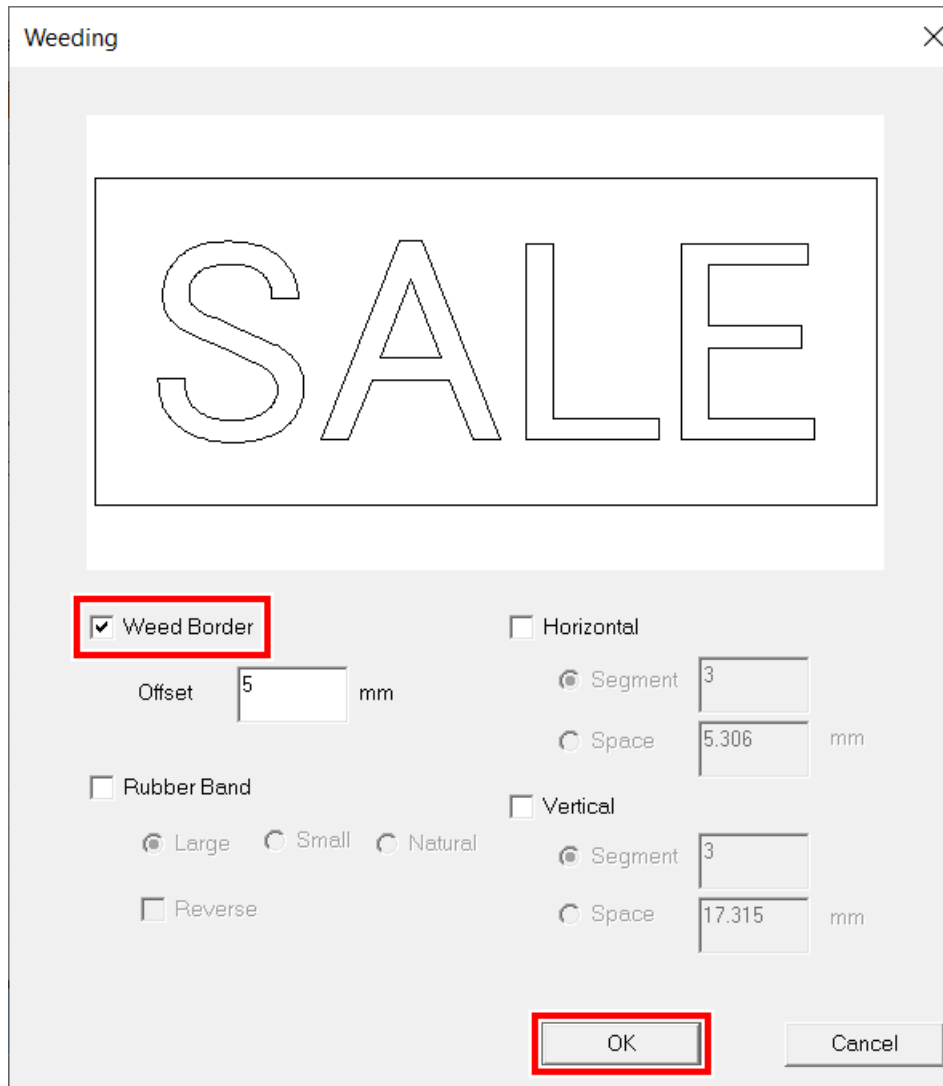
5. Fare clic su [Object]>[Weed].

Viene visualizzata la finestra [Weed].

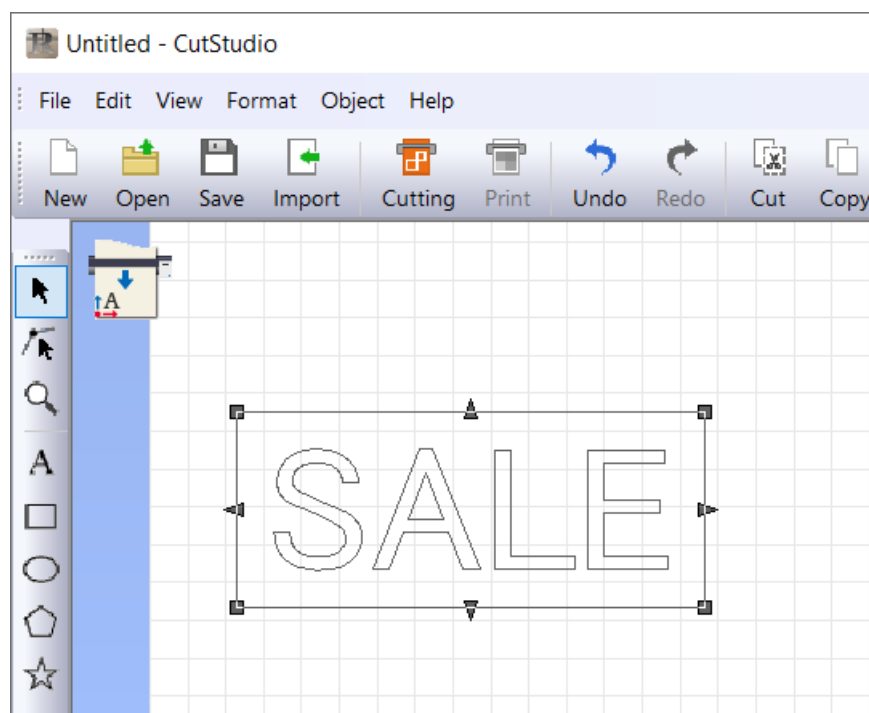


6. Selezionare la casella di controllo [Weed Border] e fare clic su [OK].

Intorno ai caratteri viene aggiunta una linea di rimozione dei rifiuti.

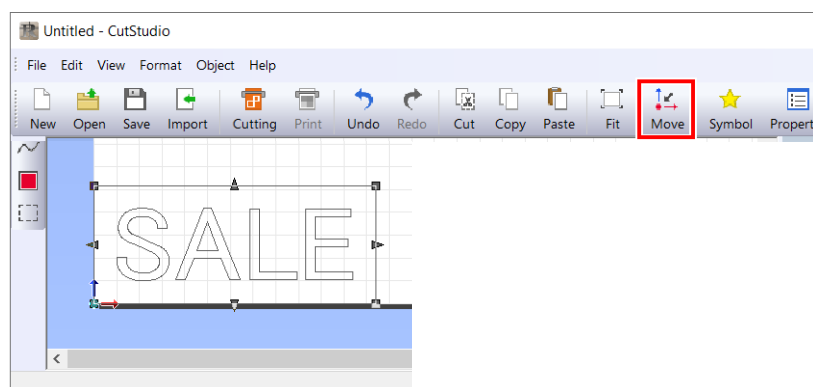


L'oggetto inserito viene raggruppato con la relativa weed line. Per maggiori dettagli sulle weed line, vedere la Guida di CutStudio.



7. Fare clic su un oggetto, quindi su .

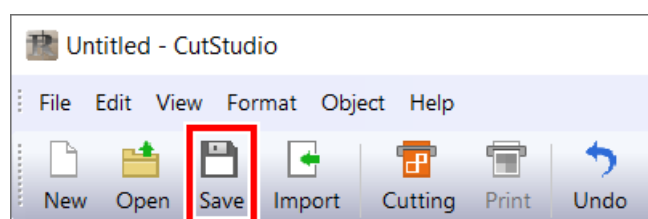
L'oggetto si sposta verso l'origine.



#### MEMO

L'origine visualizzata su CutStudio indica la posizione iniziale di uscita del materiale caricato. Posizionando l'oggetto sull'origine, è possibile evitare un'alimentazione eccessiva del materiale.

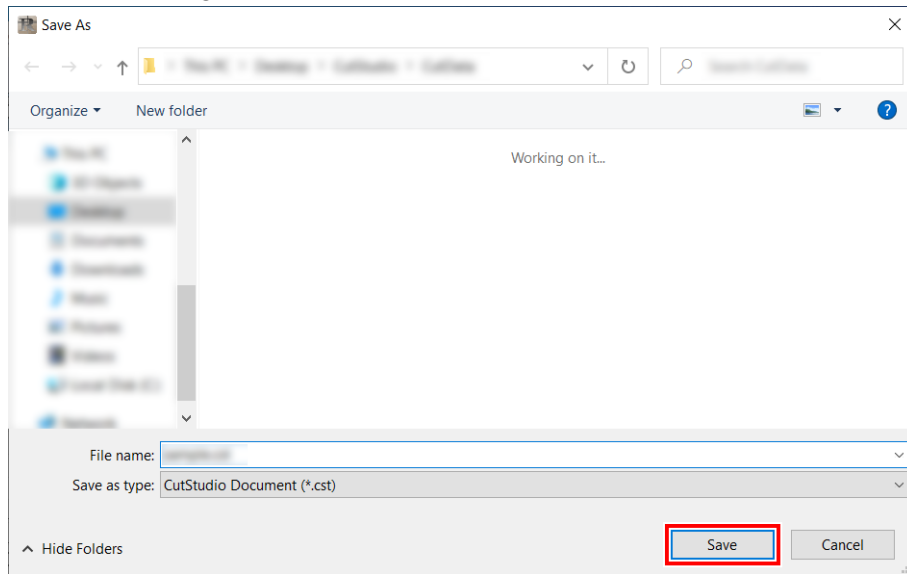
8. Fare clic su .



9. Selezionare la cartella in cui salvare i dati, inserire il nome del file e fare clic su [Save].



I dati creati vengono salvati.



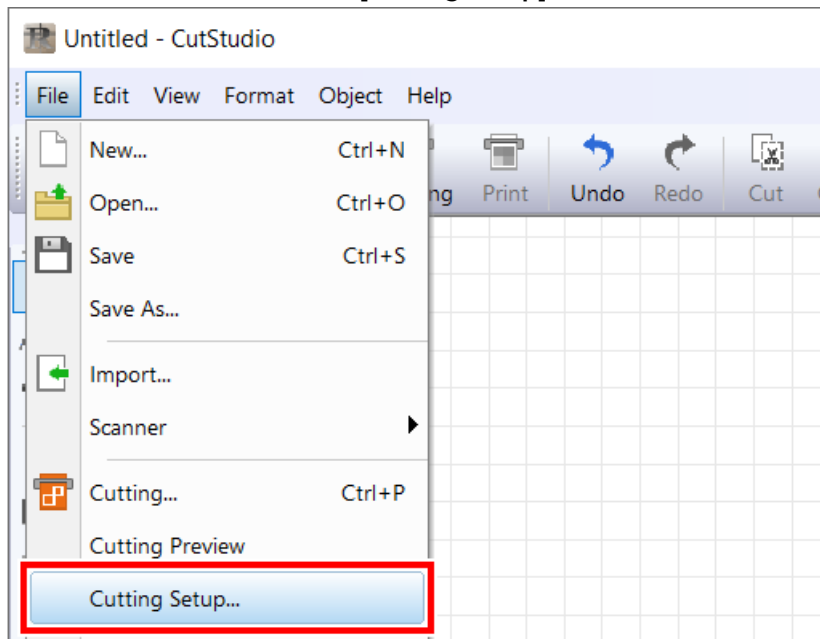
## Passo 2: Impostazione delle condizioni di taglio

### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato e impostato correttamente.  
 ➤ [P. 27 Impostazione del materiale](#)

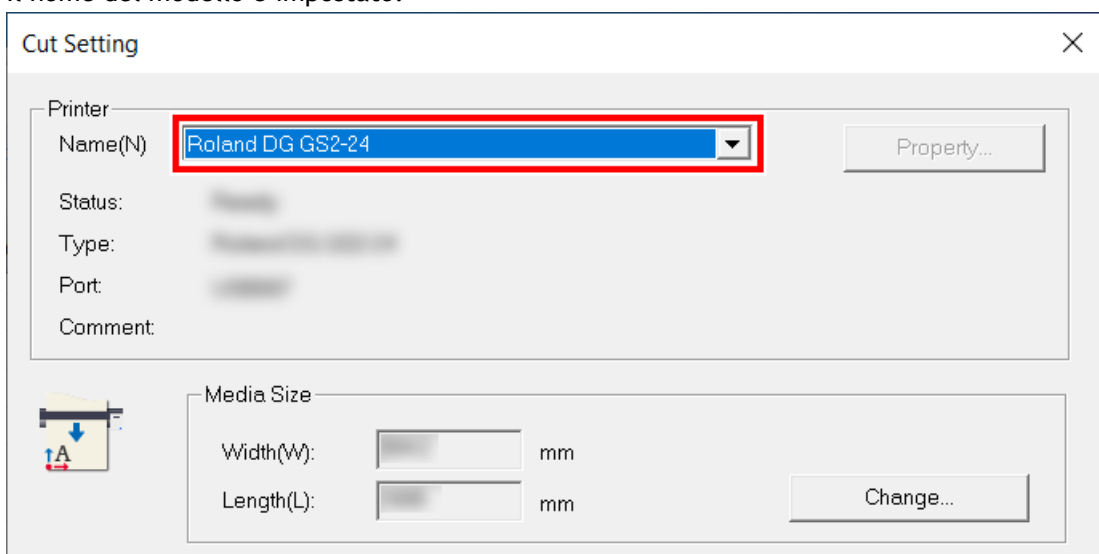
2. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

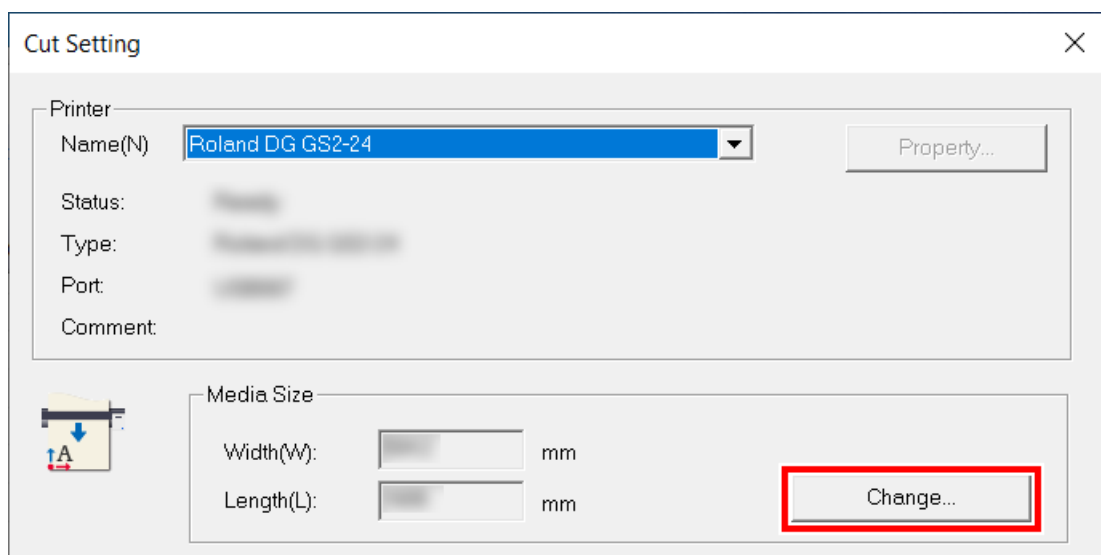


3. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.

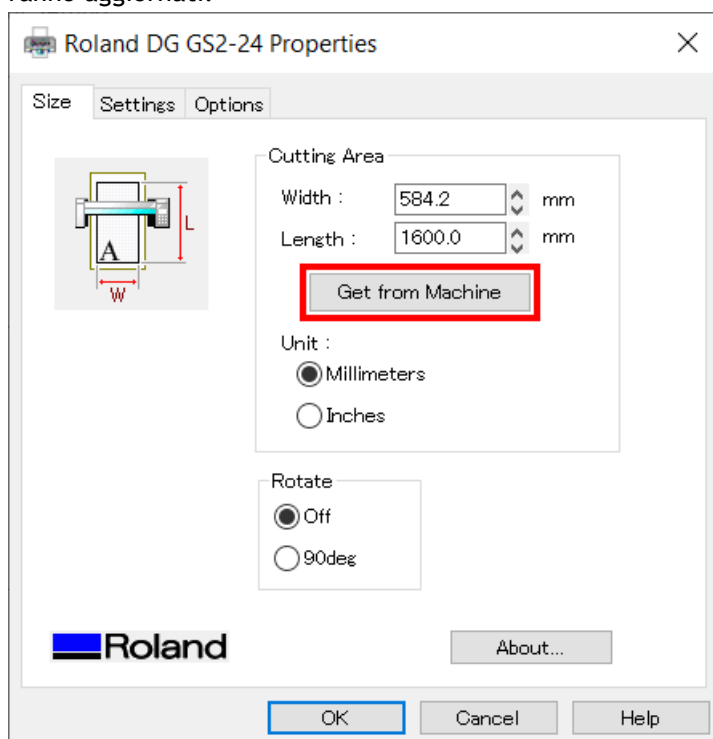


4. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].



**5. Fare clic su [Get from Machine].**

Acquisire l'intervallo di taglio dalla macchina collegata e [Width] e [Length] in [Cutting Area] verranno aggiornati.

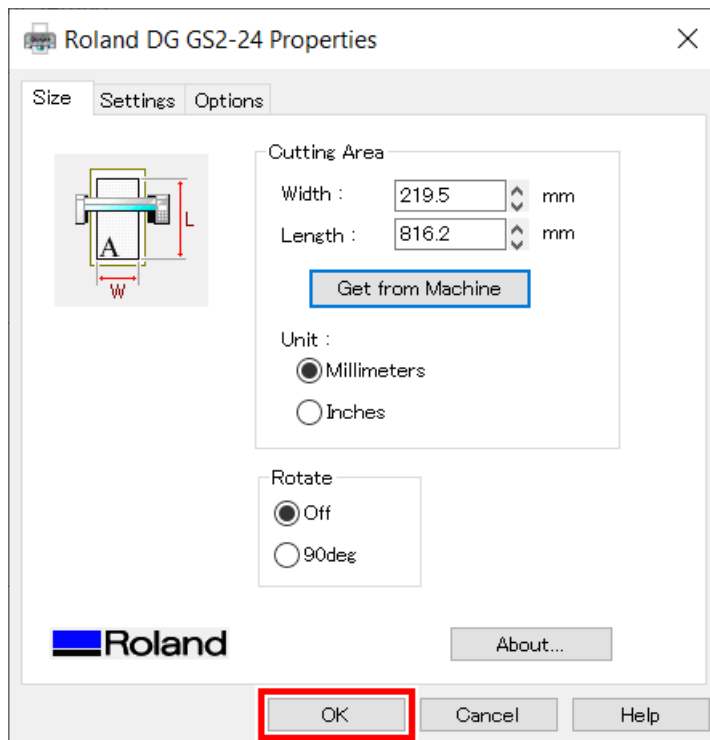


**MEMO**

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302La macchina non funziona](#)

**6. Fare clic su [OK].**



L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 7. Impostare le condizioni di taglio.

Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselezionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.

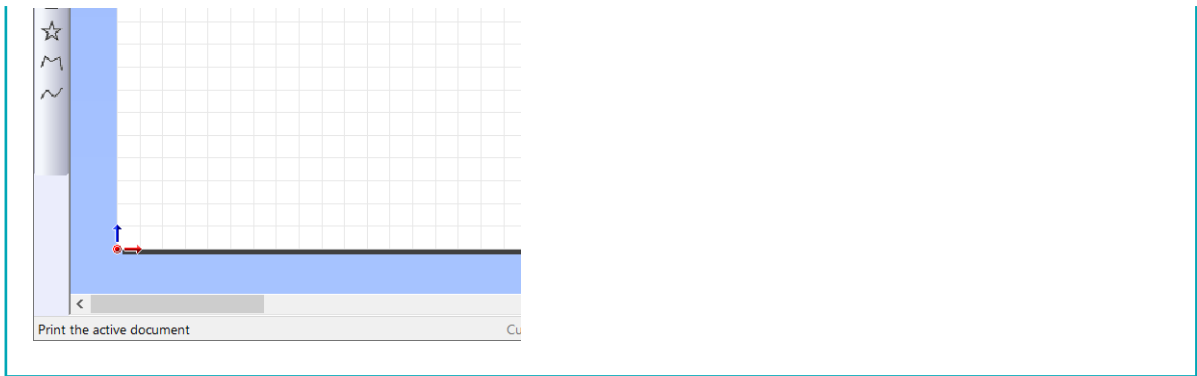


#### 8. Fare clic su [OK].

L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

#### MEMO

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.



## Passo 3: Taglio

Inviare i dati di taglio alla macchina e tagliare il materiale.

### IMPORTANTE

Se il materiale si stacca o la macchina funziona in modo anomalo, premere [PAUSE] per annullare l'output. Abbassare la leva di caricamento, estrarre il materiale ed eseguire nuovamente la configurazione dall'inizio.

### AVVERTENZA

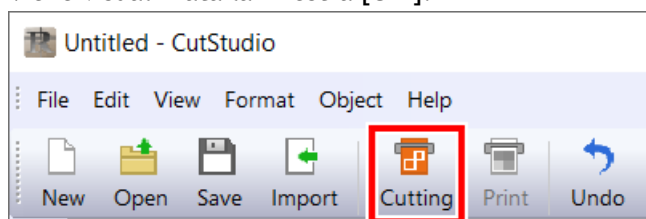
**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

## Procedura

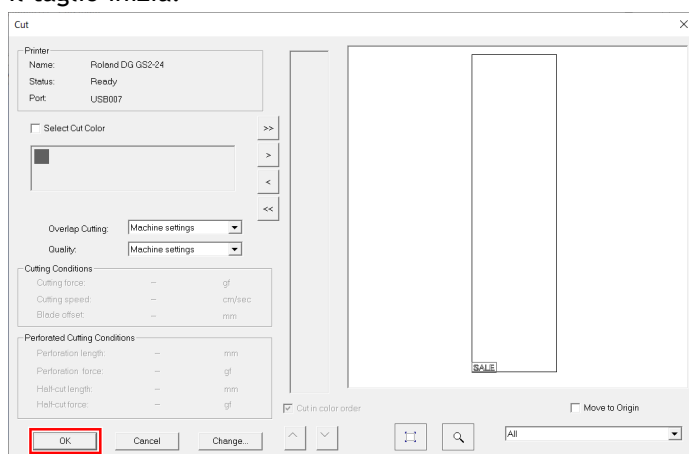
1. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



2. Fare clic su [OK].

Il taglio inizia.



## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 177 Messa in pausa e annullamento dell'output](#)
- [P. 27 Impostazione del materiale](#)

# Metodo di stampa e taglio

## Passo 1: Creare i dati stampa e taglia

### 1. Inserire i dati di stampa



#### MEMO

CutStudio può leggere solo i seguenti tipi di file.

- Formato JPEG (i file JPEG salvati in formato CMYK non possono essere letti.)
- Formato PNG
- Formato BMP
- Formati AI ed EPS (solo versione Illustrator 8.0. Se si utilizza una versione superiore, abbassare la versione al momento del salvataggio.)

#### Procedura

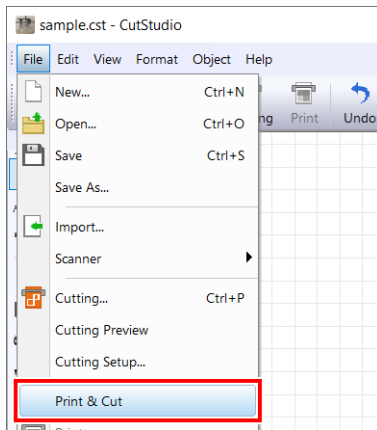
##### 1. Avviare CutStudio.


- Windows 11
  - a. Fare clic su [Start].
  - b. Fare clic su [Tutte le app]>[Roland CutStudio]>[CutStudio].
- Windows 10
  - a. Fare clic su [Start].
  - b. Fare clic su [Roland CutStudio]>[CutStudio].
- Windows 8.1
  - a. Fare clic su  in basso a sinistra della finestra [Start] per visualizzare la finestra [Apps].
  - b. Fare clic su .

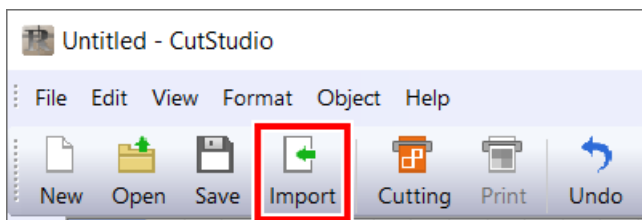
CutStudio si avvia.

##### 2. Selezionare [File]>[Print&Cut] su CutStudio.

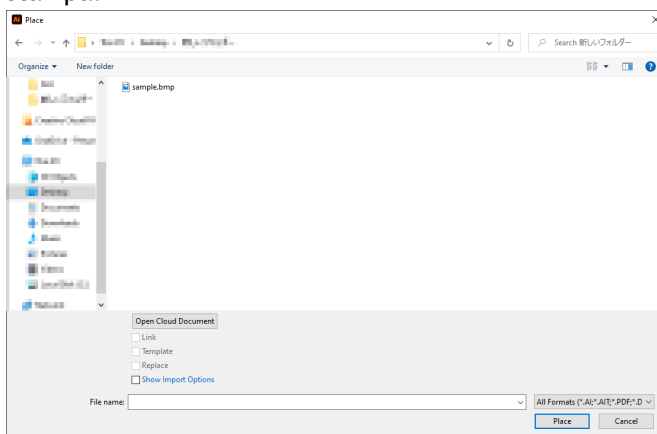
Sullo schermo vengono visualizzati l'area di stampa e i crocini di registro. L'area di stampa viene visualizzata con linee tratteggiate. I crocini di registro vengono visualizzati nell'area in cui i margini specificati in [Printing Setup] sono esclusi dalle dimensioni del materiale specificate in [Set up the printer].



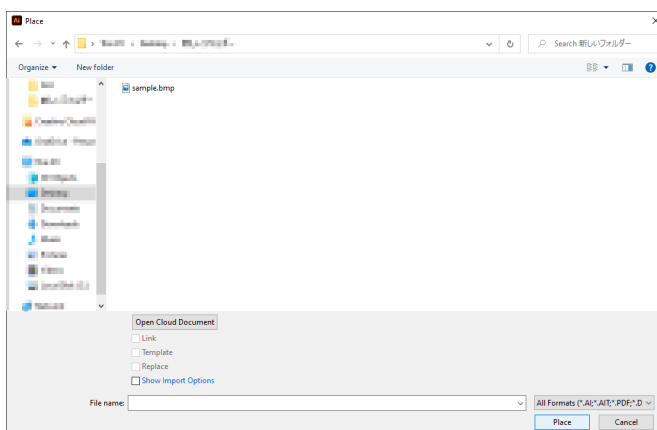
3. Fare clic su  per importare i dati di stampa.



In questo caso, il file Sample.bmp presente nella cartella in cui è installato CutStudio (normalmente si trova nella cartella [Program Files (x86)]>[CutStudio] sull'unità C) viene aperto come dati di stampa.



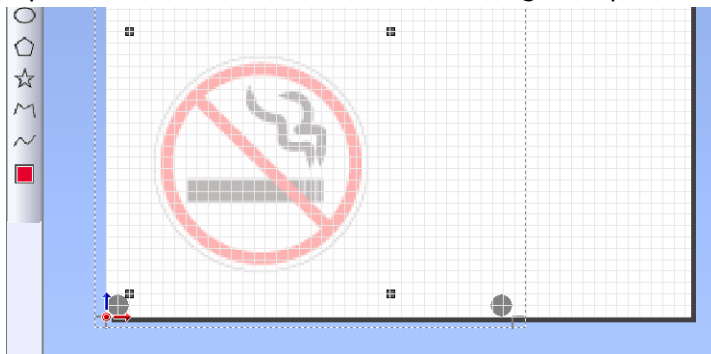
4. Selezionare i dati di stampa e fare clic su [Open].





5. Posizionare i dati di stampa nell'area all'interno dei crocini di registro.

È possibile modificare la densità dell'immagine importata.




COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 83 Modifica dell'oscurità dell'immagine posizionata](#)
- [P. 332 Impossibile importare i dati di Illustrator](#)
- [P. 333 Impossibile trovare i dati di esempio](#)

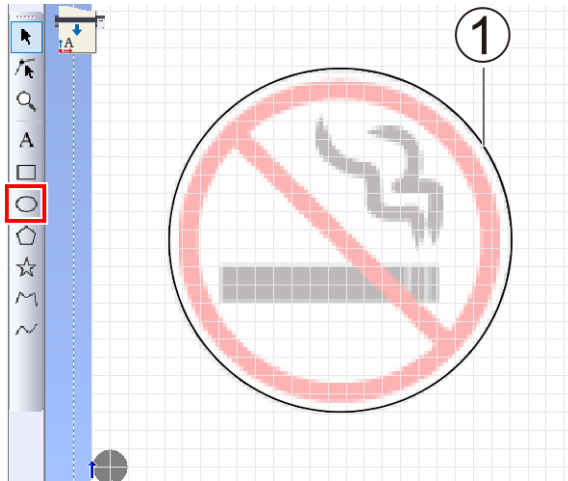
## 2. Aggiungere linee di taglio ai dati di stampa


Aggiungere linee di taglio ai dati di stampa, che vengono letti da CutStudio, e creare i dati di stampa e taglio.

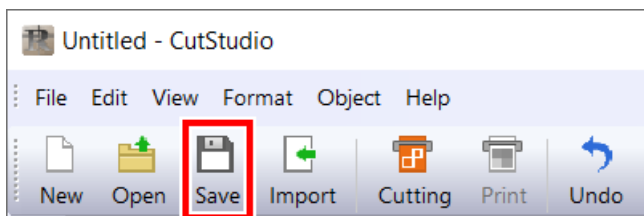
### Procedura

1. Selezionare , e tracciare le linee di taglio.

In questo caso, viene tracciata una linea di taglio attorno ai dati di stampa, come mostrato di seguito (1).

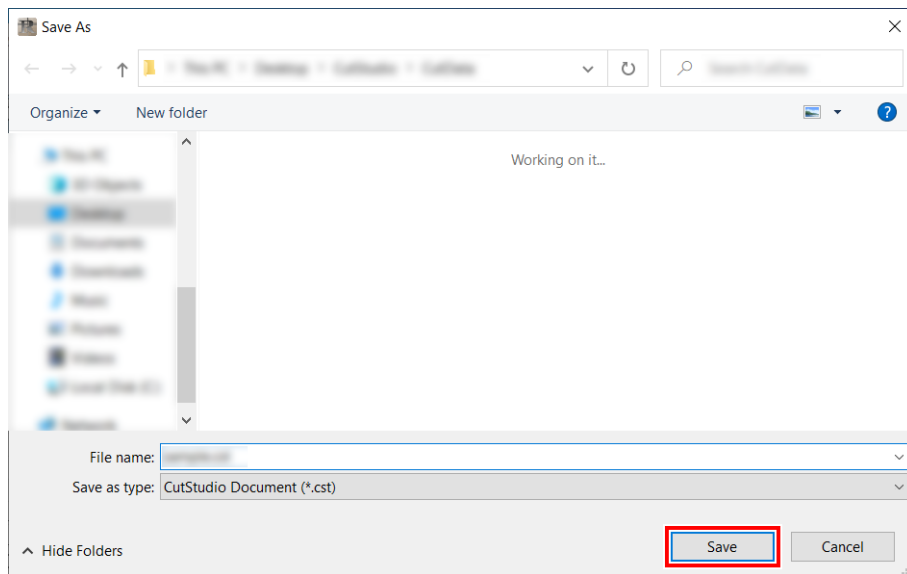


2. Fare clic su .



3. Selezionare la cartella in cui salvare i dati, inserire il nome del file e fare clic su [Save].

I dati di stampa e taglio creati vengono salvati.

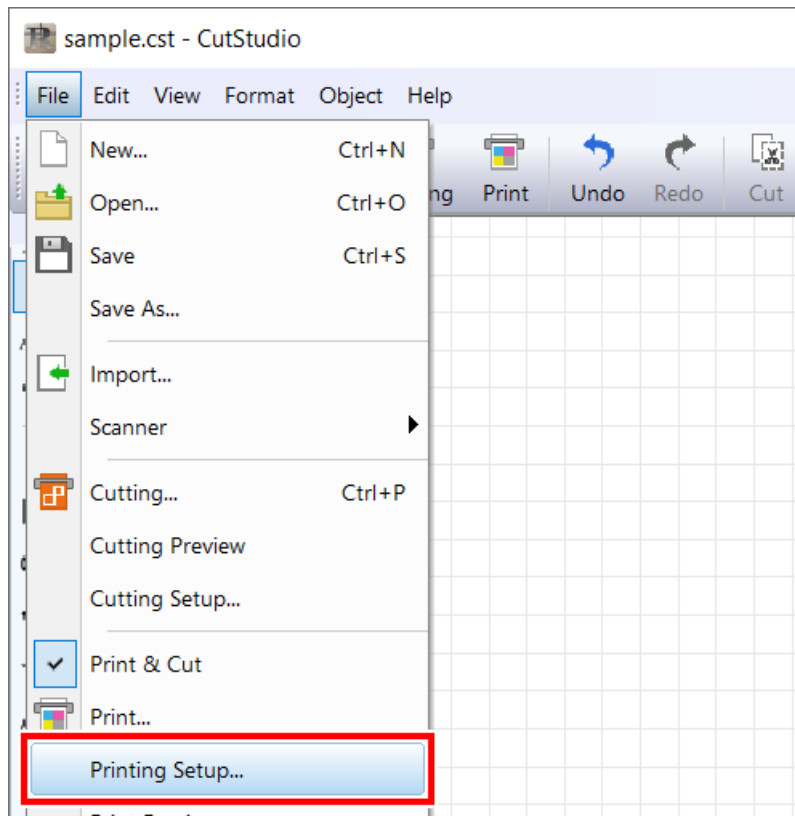


## Passo 2: Impostare le condizioni di stampa

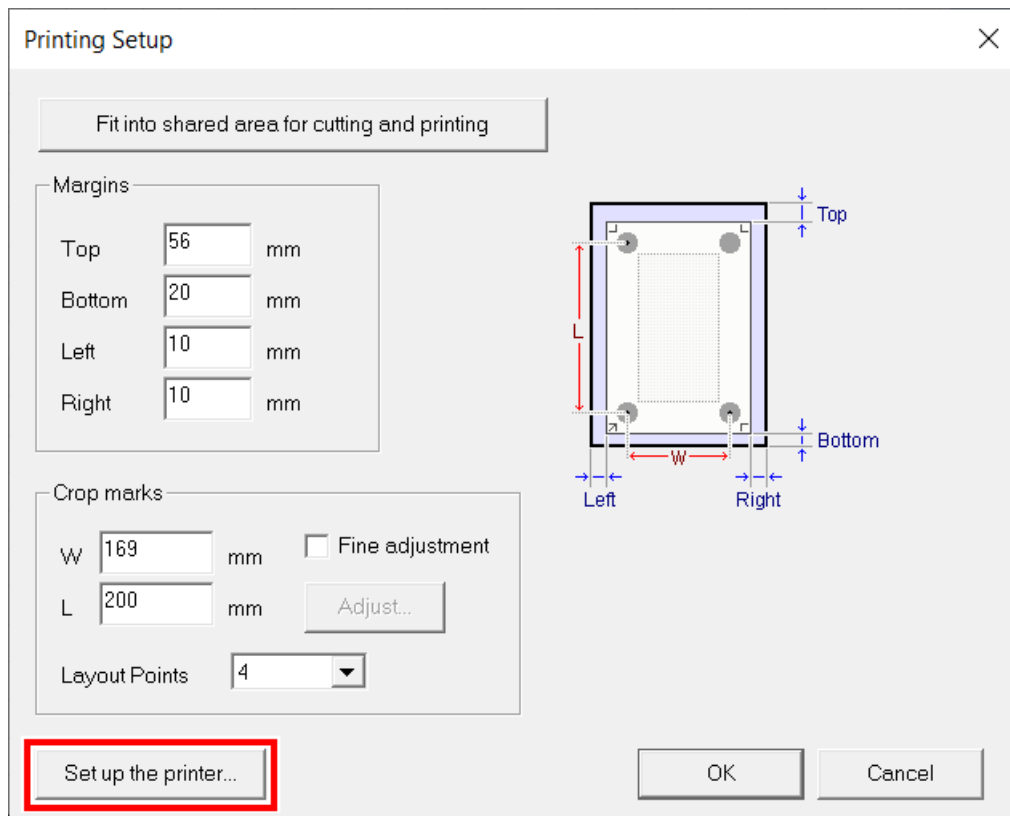
Impostare l'intervallo di stampa per la stampa e taglio e i crocini di registro.

### Procedura

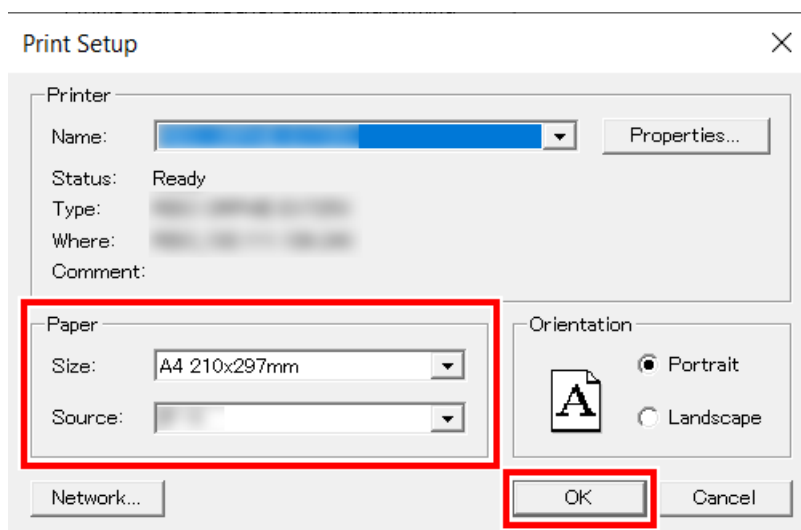
1. Fare clic su [File]>[Printing Setup].



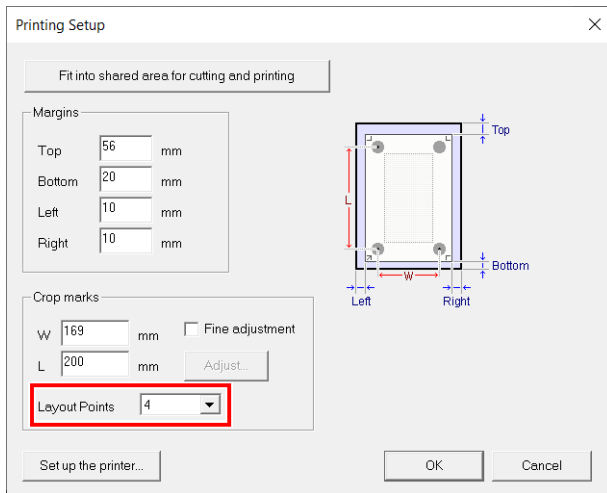
2. Fare clic su [Set up the printer].



3. Impostare il formato del documento, quindi fare clic su [OK].



4. Selezionare il numero di crocini.  
Selezionare [4] o [3] da [Layout Points].



[4]	Crocini di registro: 4 punti
[3]	Crocini di registro: 3 punti

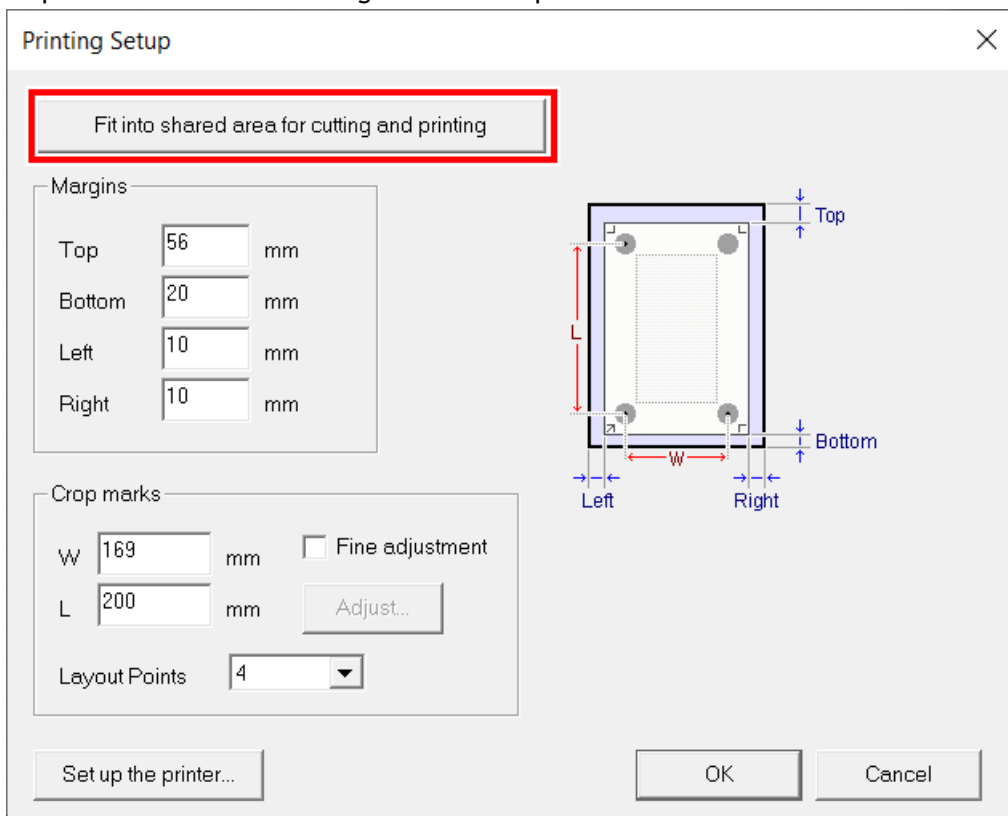
### MEMO

Normalmente, utilizzare [4].

Dal momento che [3] presenta un numero inferiore di crocini di registro da leggere rispetto a [4], si risparmia tempo per il taglio, ma questo non è disponibile nella modalità Strumento.

### 5. Fare clic su [Fit into shared area for cutting and printing].

La posizione del crocino di registro viene impostata automaticamente.



**MEMO**

Quando si impostano manualmente le posizioni dei crocini, fare riferimento alla tabella seguente e specificare i margini e la distanza tra i crocini. Quando si utilizza materiale con un grande volume di avanzamento (materiale lungo), si consiglia di impostare i margini sinistro e destro a circa 25 mm.

Margini e distanze tra i crocini di registro su materiali di diverse dimensioni con 4 crocini di registro (unità: mm)

Impostare l'articolo		A4		A3		B4	
		Y	X	Y	X	Y	X
[Margins]	[Top]	56	59	59	61	58	56
	[Bottom]	20	20	20	20	20	20
	[Left]	10	30	30	15	15	14
	[Right]	10	16	16	14	16	14
[Crop marks]	[W]	170	230	230	370	205	315
	[L]	200	110	320	195	265	160

Margini e distanze tra i crocini di registro su materiali di diverse dimensioni con 3 crocini di registro (unità: mm)

Impostare l'articolo		A4		A3		B4	
		Y	X	Y	X	Y	X
[Margins]	[Top]	56	60	60	62	59	57
	[Bottom]	20	20	20	20	20	20
	[Left]	15	30	30	15	15	15
	[Right]	15	17	17	15	17	14
[Crop marks]	[W]	170	240	240	380	215	325
	[L]	210	120	330	205	275	170

**6. Fare clic su [OK].**

Dopo aver impostato i valori, verificare che i crocini di registro si trovino all'interno dell'area di stampa.

**MEMO**

Se si utilizza un materiale più grande delle dimensioni elencate nella tabella, impostare i valori facendo riferimento a [Margini e distanza tra i crocini di registro\(P. 343\)](#).

## Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio

### 1. Stampare i dati stampa e taglia

Inviare i dati di stampa da CutStudio alla stampante e stampare i dati stampa e taglia.

#### Procedura

#### 1. Caricare il materiale nella stampante.

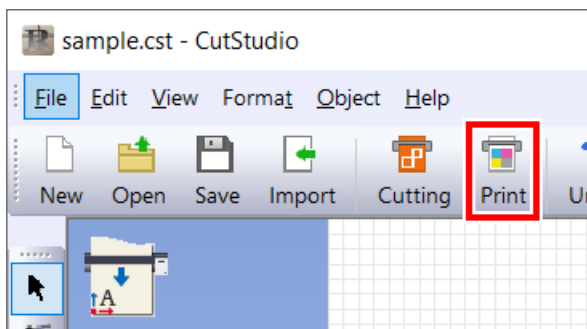
Per sapere come caricare il materiale nella stampante, consultare la documentazione della stampante.

#### IMPORTANTE

Se la stampa espansa/ridotta è abilitata, disabilitarla. Assicurarsi di stampare al 100% della scala.

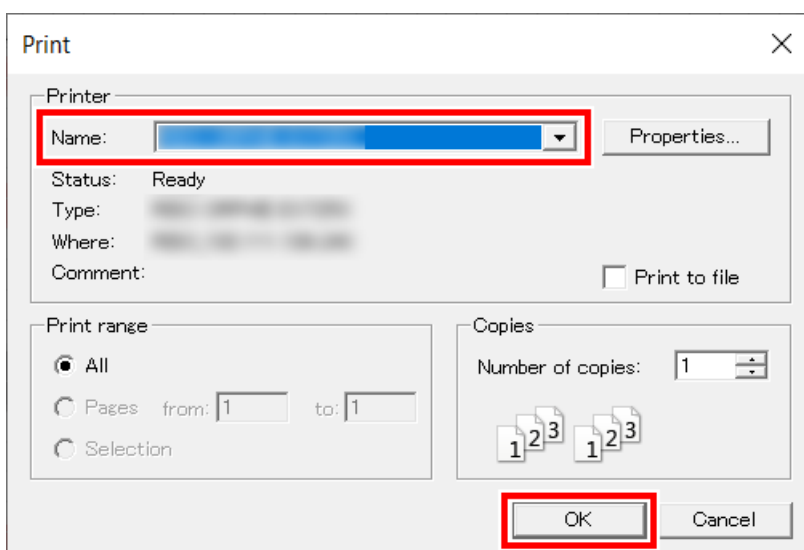
#### 2. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Print].



#### 3. Selezionare la stampante che si desidera utilizzare, quindi fare clic su [OK].

Verranno stampati solo i dati di stampa.





## 2. Caricare il materiale stampato

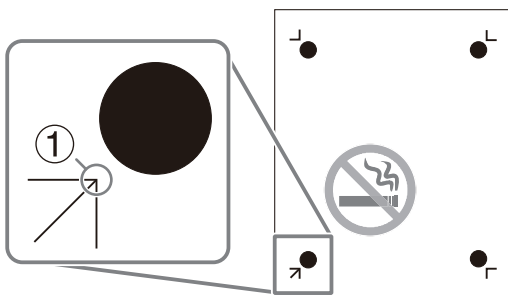
Caricare il materiale stampato da una stampante alla macchina.

### IMPORTANTE

Non è possibile utilizzare materiale arricciato: i crocini di registro potrebbero non essere leggibili. Se il materiale si arriccia durante la stampa, raddrizzarlo prima di caricarlo sulla macchina.

### Procedura

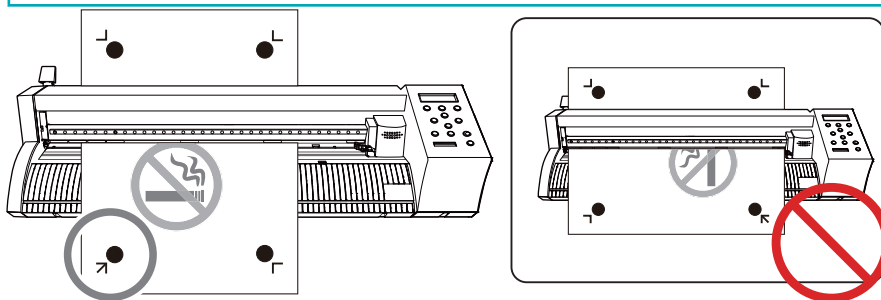
1. Controllare l'origine del taglio (①) sul materiale.



2. Impostare il materiale posizionando l'origine del taglio in basso a sinistra della macchina.

### IMPORTANTE

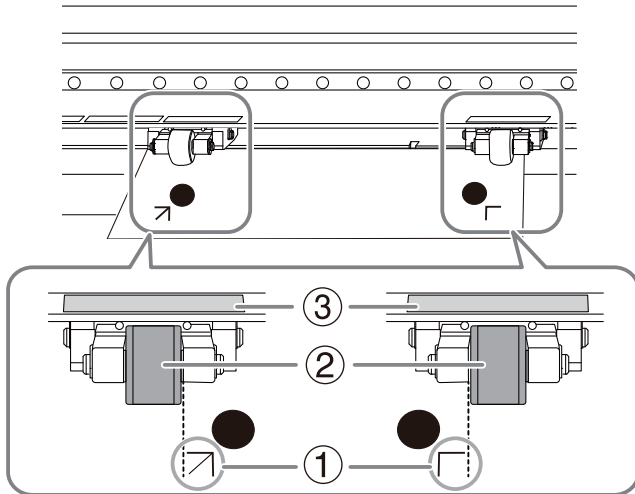
Se il materiale viene caricato in una direzione errata, la macchina non sarà in grado di leggere i crocini di registro.



3. Posizionare i rulli di trazione.

Osservare i seguenti punti quando si posizionano i rulli di trazione.

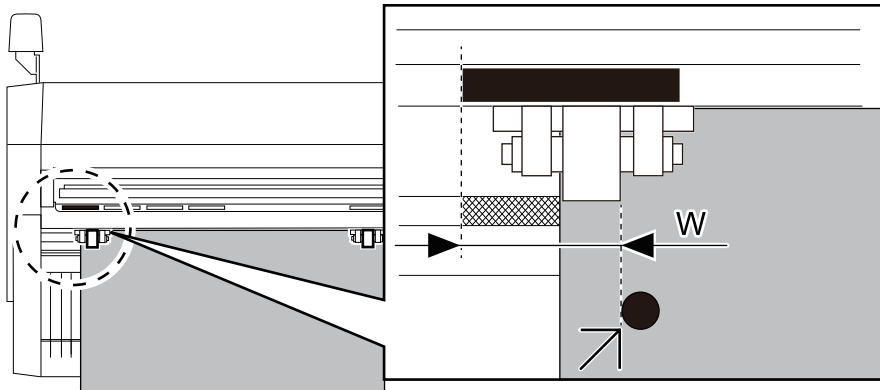
- Posizionare i rulli di trazione (②) all'esterno dei segni degli strumenti (①)
- Assicurarsi che i rulli di trazione (②) siano regolati all'interno entro i limiti delle granature (③)



**MEMO**

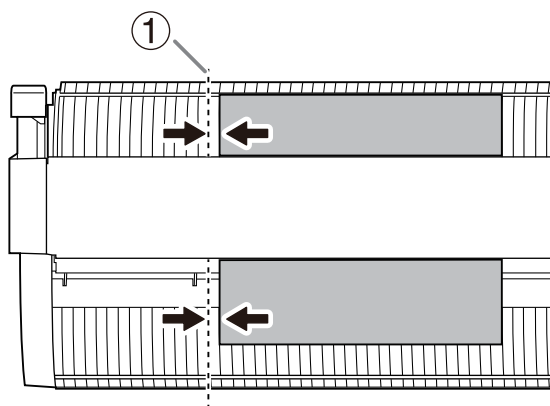
Impostare manualmente le posizioni dei crocini di registro. Tenere presenti i seguenti punti quando si utilizza materiale in formati diversi da A3, A4 o B4.

- Quando si utilizza un rullo di trazione all'interno della granatura più a sinistra, assicurarsi di lasciare almeno 30 mm (W) dall'estremità sinistra della granatura al crocino di registro. Se la distanza libera è inferiore a 30 mm, non è possibile leggere il crocino di registro.



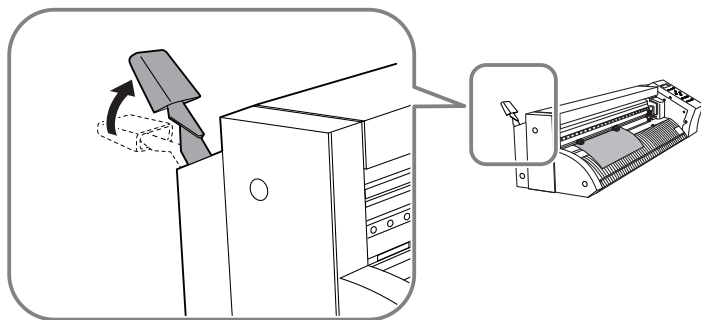
4. Allineare il bordo sinistro del materiale in modo che sia approssimativamente parallelo alle linee guida (①).

*Vista da sopra la macchina*



5. Alzare la leva di caricamento.

Il materiale è fissato in posizione.

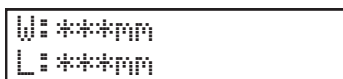


6. Accendere la macchina.

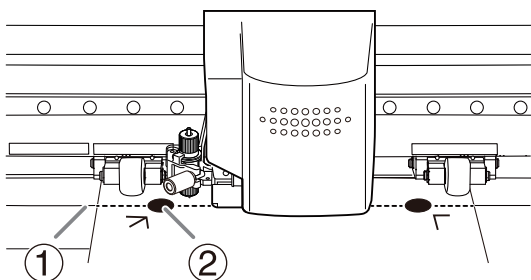
7. Selezionare [FOGLIO] come tipo di materiale.

8. Premere [ENTER].

Vengono visualizzate la larghezza e la lunghezza del taglio.



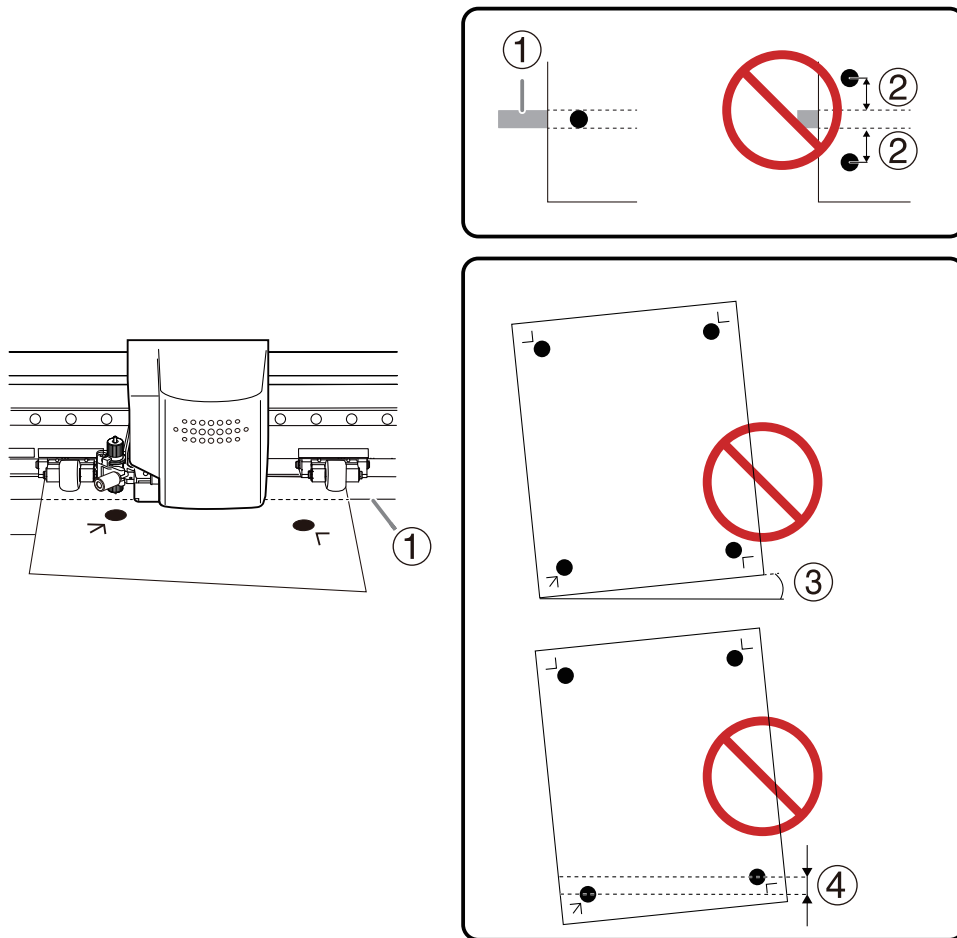
9. Premere [▲][▼] per spostare il materiale e posizionare il crocino di registro (②) sopra la protezione della lama (①).



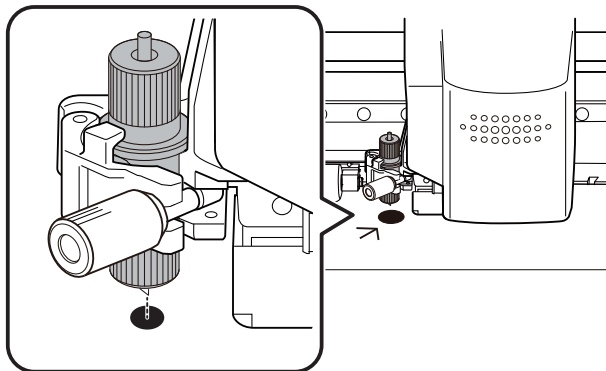
#### IMPORTANTE

I crocini di registro non possono essere letti nelle situazioni indicate di seguito. Rimuovere il materiale una volta e poi ricaricarlo.

- I crocini di registro sono separati dalla protezione della lama (①) da una distanza di 15 mm o più (②)
- I crocini di registro destro e sinistro sono inclinati di 5 gradi o più (③) rispetto alla direzione di movimento del carrello di taglio
- I crocini di registro destro e sinistro si discostano di 20 mm o più (④) nella direzione di alimentazione del materiale



10. Premere [◀][▶] per spostare il carrello di taglio in modo che la punta della lama arrivi al centro del crocino di registro in basso a sinistra.



## Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico

Posizionare automaticamente i crocini di registro utilizzando il sensore integrato nella macchina.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



A screenshot of a menu screen showing the text "UNSETUP" on the left. On the right side, there are two navigation icons: a left-pointing arrow with a diamond in the center, and a right-pointing arrow with a diamond in the center. Below these icons is a small icon of a left-pointing arrow with a right-pointing arrow below it, indicating a return or confirm action.

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



A screenshot of a menu screen showing the text "CROPMARK" on the top line and "<TOOL MODE>" on the bottom line. On the right side, there are two navigation icons: a left-pointing arrow with a diamond in the center, and a right-pointing arrow with a diamond in the center. Below these icons is a small icon of a left-pointing arrow with a right-pointing arrow below it, indicating a return or confirm action.

3. Premere [▶].

4. Premere [▲] o [▼] per selezionare "SENSOR MODE".



A screenshot of a menu screen showing the text "CROPMARK" on the top line and "SENSOR MODE" on the bottom line. On the right side, there are two navigation icons: a left-pointing arrow with a diamond in the center, and a right-pointing arrow with a diamond in the center. Below these icons is a small icon of a left-pointing arrow with a right-pointing arrow below it, indicating a return or confirm action.

5. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

6. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

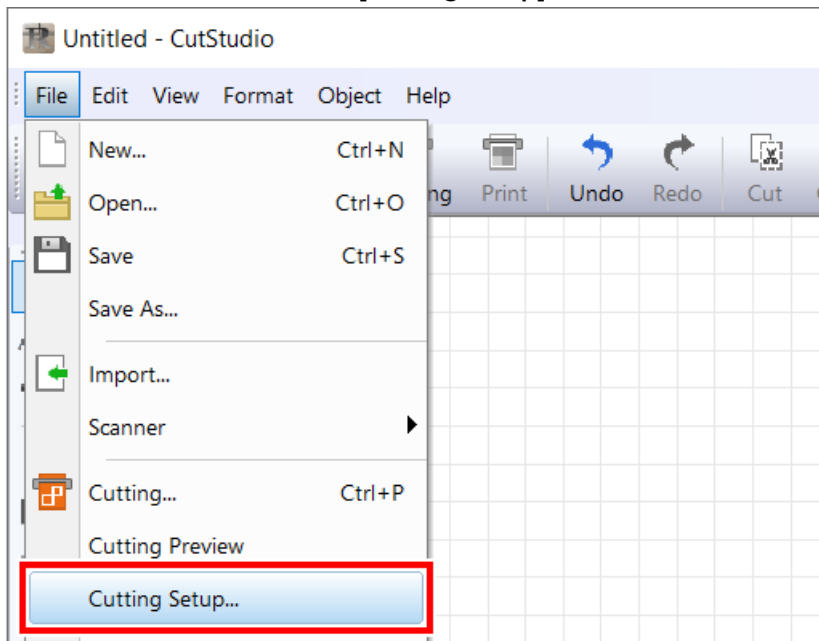
## Passo 5: Impostazione delle condizioni di taglio

### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato e impostato correttamente.  
 ► [P. 27 Impostazione del materiale](#)

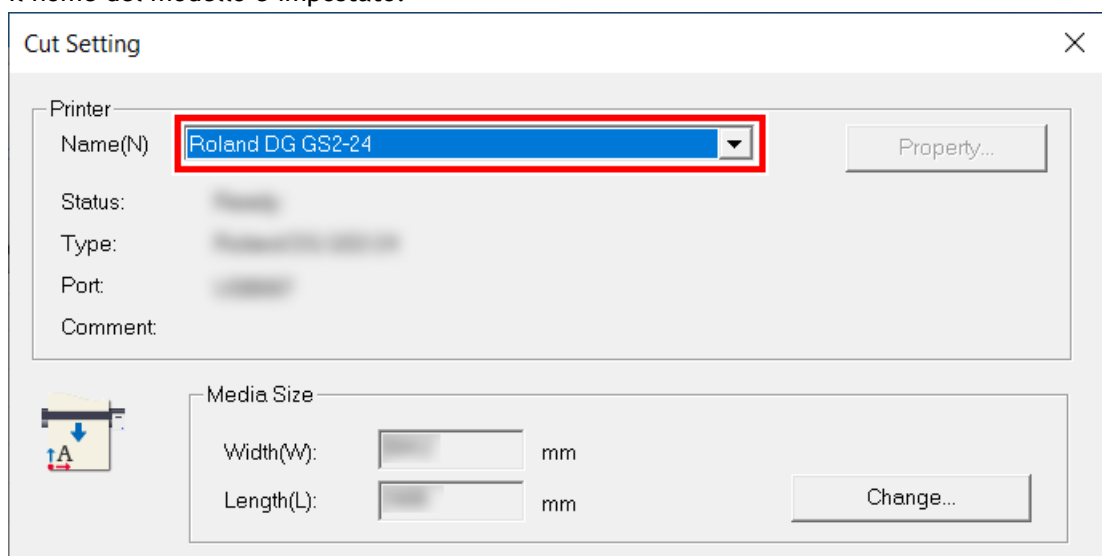
2. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

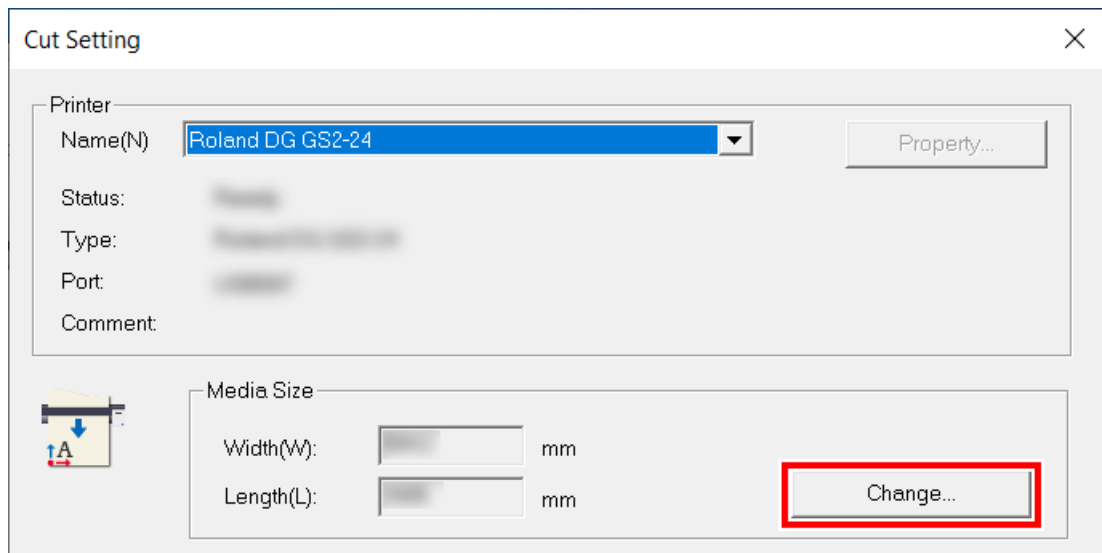


3. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.

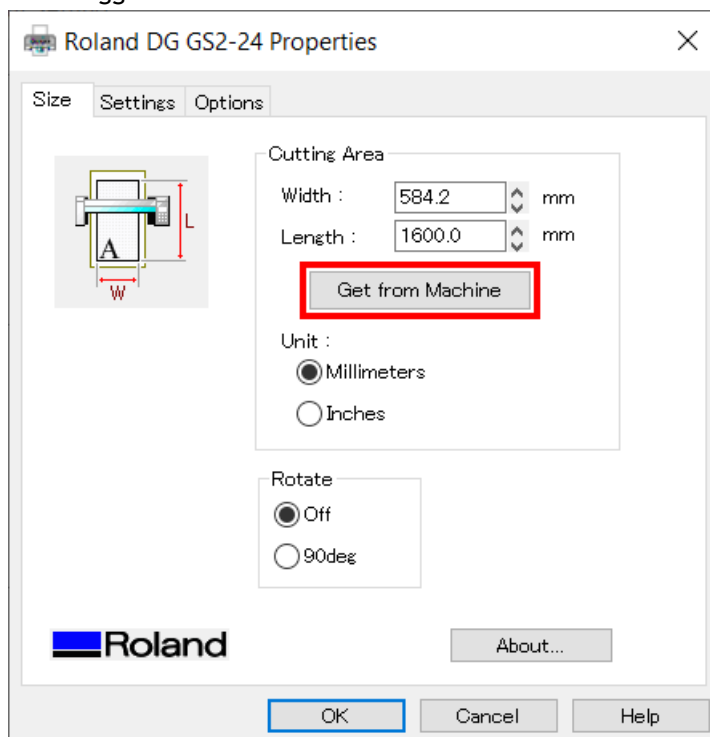


4. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].



**5. Fare clic su [Get from Machine].**

Acquisire l'intervallo di taglio dalla macchina collegata e [Width] e [Length] in [Cutting Area] verranno aggiornati.

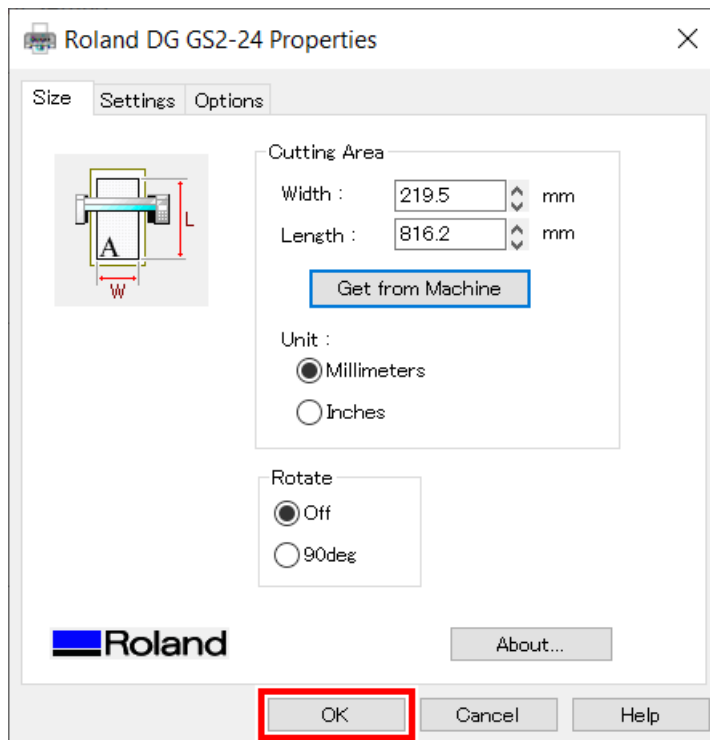


**MEMO**

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302La macchina non funziona](#)

**6. Fare clic su [OK].**

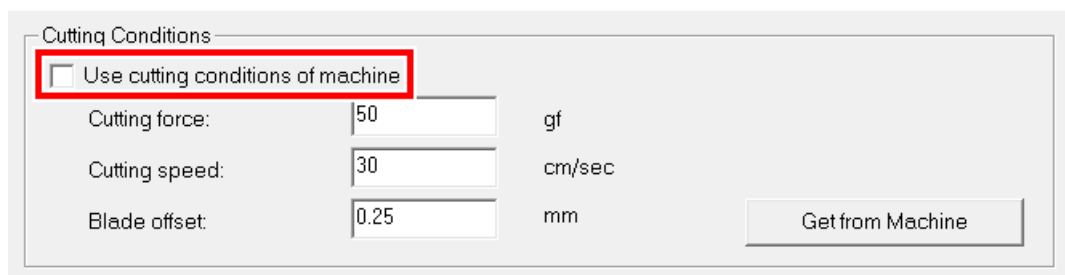


L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 7. Impostare le condizioni di taglio.

Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselezionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.



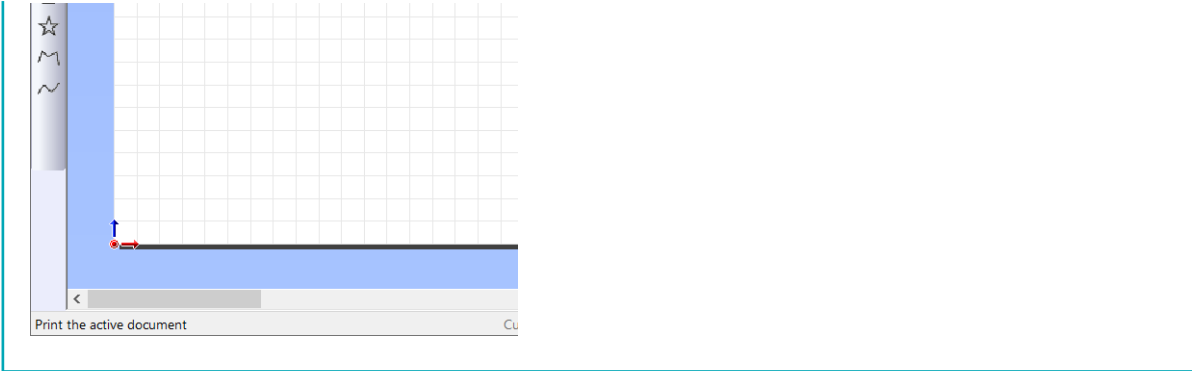
#### 8. Fare clic su [OK].

L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

#### MEMO

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.





## Passo 6: Taglio

Inviare i dati stampa e taglia alla macchina e avviare il taglio.

### ⚠ AVVERTENZA

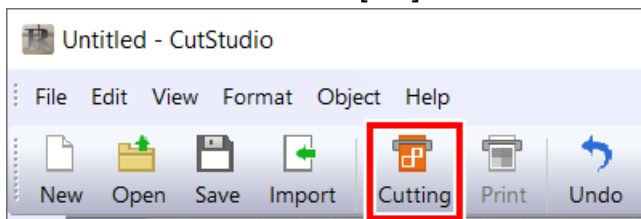
**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

### Procedura

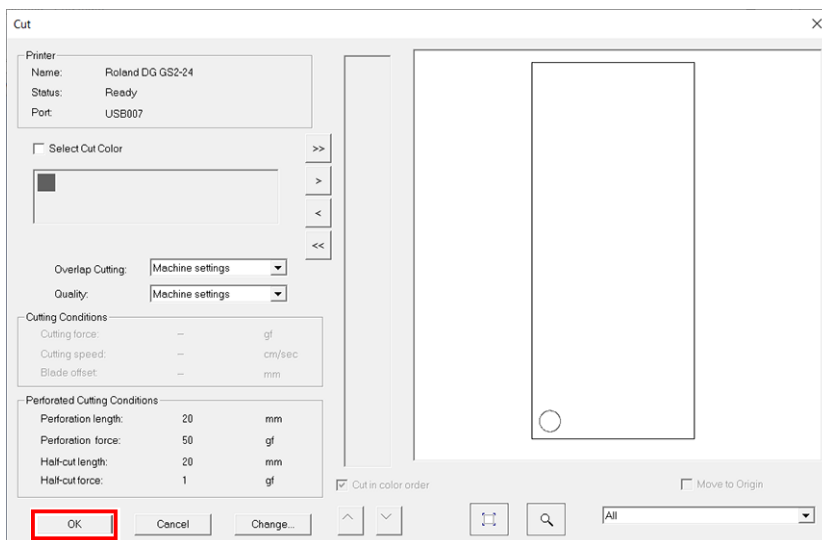
1. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



2. Fare clic su [OK].

I dati stampa e taglia vengono inviati alla macchina. Quando la macchina riceve i dati stampa e taglia, legge automaticamente i crocini di registro tramite un sensore e inizia a tagliare.



### MEMO

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzata la schermata mostrata di seguito. Se viene visualizzata la seguente schermata, consultare [Non vengono rilevati i crocini di registro\(P. 297\)](#) per risolvere l'errore.

```
SET TO
<TOOL MODE>
```

Se il problema non si risolve, passare alla modalità Strumento, quindi eseguire l'allineamento

[▶ P. 179 Stampa e taglio in modalità Strumento](#)

**3.** Rimuovere il materiale tagliato.

**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 174 Rimozione del materiale](#)

# Metodi avanzati di creazione dei dati

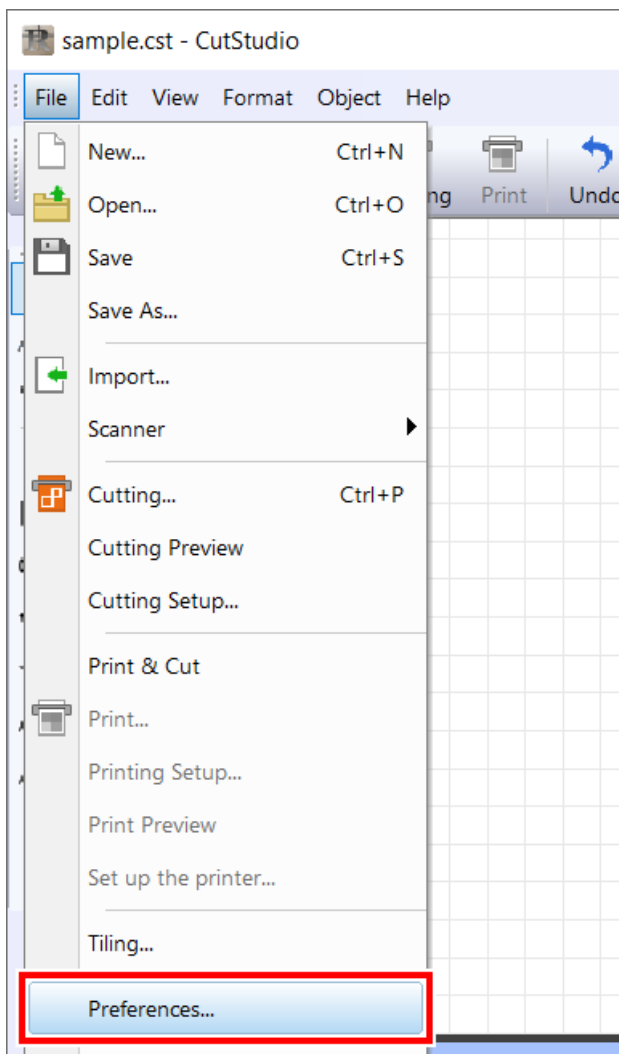
Questa sezione fornisce utili metodi di utilizzo per la creazione di dati con CutStudio.

## Modifica dell'oscurità dell'immagine posizionata

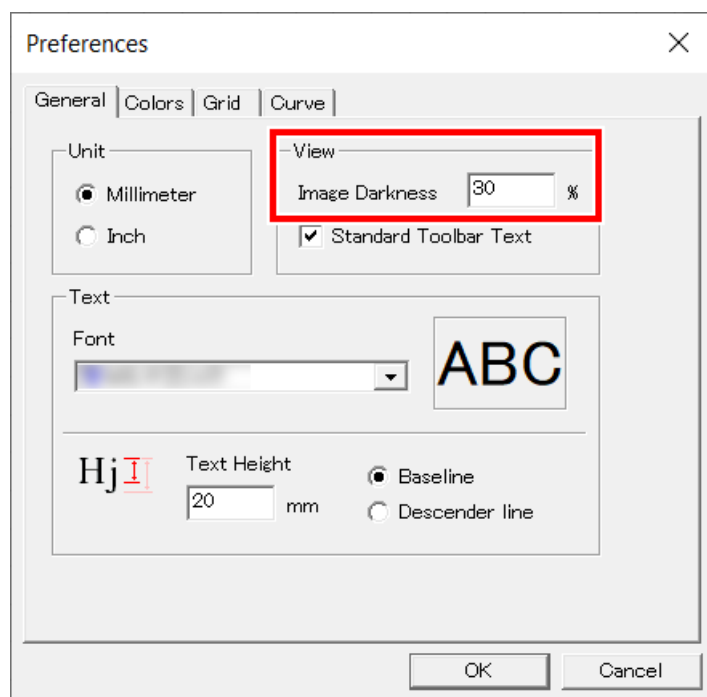
È possibile modificare l'oscurità di un'immagine importata in CutStudio.

### Procedura

1. Fare clic su [File]>[Preference].



2. Impostare [General]>[Image Darkness].
  - Campo di impostazione: Da 1 a 100%




3. Fare clic su [OK].

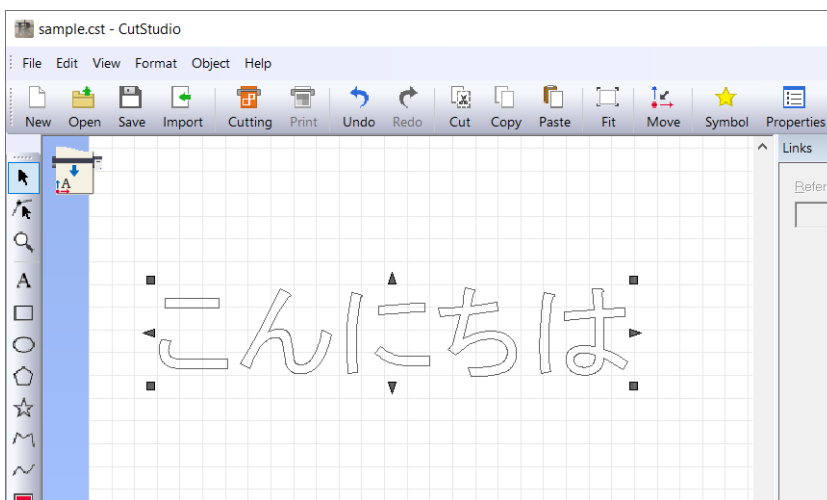
## Passaggio ai caratteri verticali


### IMPORTANTE

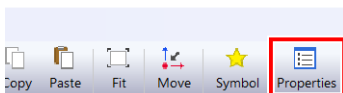
Questa procedura non supporta i font alfabetici.

### Procedura

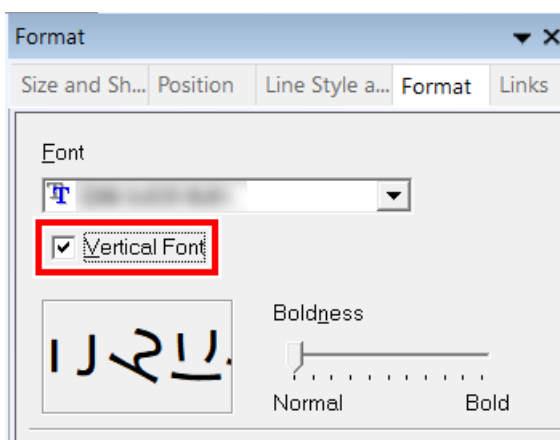
1. Utilizzare  per selezionare i caratteri che si desidera trasformare in testo verticale.



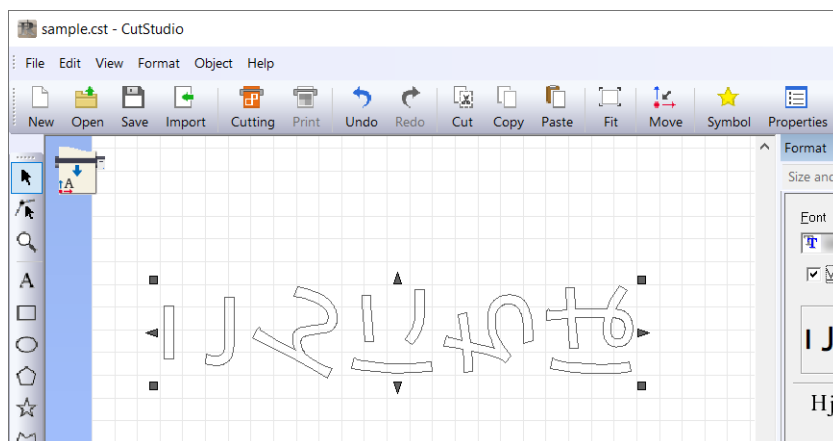
2. Fare clic su .  
Il pannello di ancoraggio si apre.



3. Dopo aver selezionato il pannello [Format], selezionare la casella di controllo [Vertical writing font].



Il testo passa dalla scrittura orizzontale a quella verticale.



### MEMO

Se si desidera modificare l'orientamento dei caratteri, utilizzare [Angle of Rotation] sul pannello [Size and shape].

#### 4. Selezione dei caratteri

Vengono visualizzati i font giapponesi che supportano la scrittura verticale.

## Spostamento di un simbolo salvato su un nuovo computer

### MEMO

Per istruzioni su come salvare i simboli, consultare la Guida di CutStudio.

### Procedura

1. Copiare la cartella [Symbol] dal percorso sottostante.
  - C:\ProgramData\Roland DG Corporation\CutStudio\Symbol

### MEMO

Se la cartella non viene visualizzata, controllare l'impostazione di visualizzazione dei file nascosti.

➤ [P. 333](#) Impossibile trovare i dati di esempio

2. Copiare la cartella [Symbol] sul nuovo computer.  
Copiare la cartella nella stessa posizione sul nuovo computer.



# Creazione di dati di taglio con Adobe Illustrator (Windows)

---

Metodo di taglio .....	89
Passo 1: Creazione dei dati di taglio .....	89
Passo 2: Esportare i dati di taglio a CutStudio .....	92
Passo 3: Impostazione delle condizioni di taglio .....	94
Passo 4: Taglio .....	98
Consultare la Guida di Adobe Illustrator .....	99
Metodo di stampa e taglio .....	100
Passo 1: Impostare le condizioni di stampa .....	100
Passo 2: Creare i dati stampa e taglia .....	103
Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio .....	106
Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico .....	111
Passo 5: Inviare i dati di stampa e taglio a CutStudio .....	112
Passo 6: Impostazione delle condizioni di taglio .....	113
Passo 7: Taglio .....	117

# Metodo di taglio

Questa sezione descrive come creare dati di taglio con Adobe Illustrator e come eseguire il taglio.

Per l'invio dei dati di taglio creati con Adobe Illustrator a CutStudio, è necessario installare il plug-in CutStudio per Adobe Illustrator.

Per informazioni sulle ultime versioni supportate, visitare il sito Web di DGSHAPE Corporation (<https://www.rolanddg.co.jp/>).

## COLLEGAMENTI CORRELATI

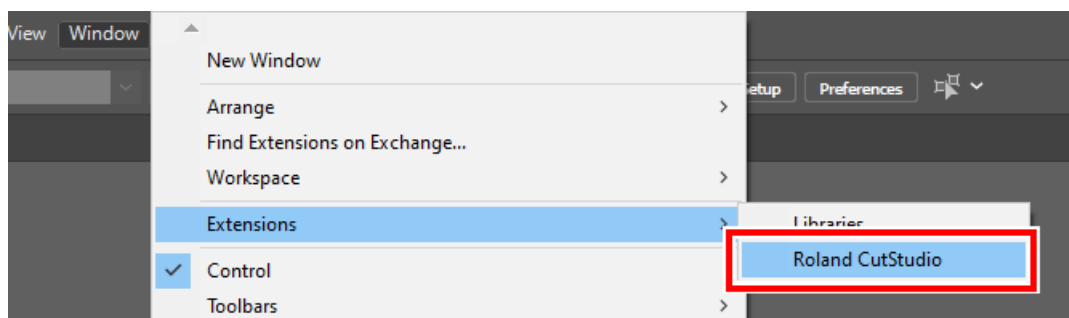
- [GS2-24 Installation and Initial Settings Windows Version](#)

## Passo 1: Creazione dei dati di taglio

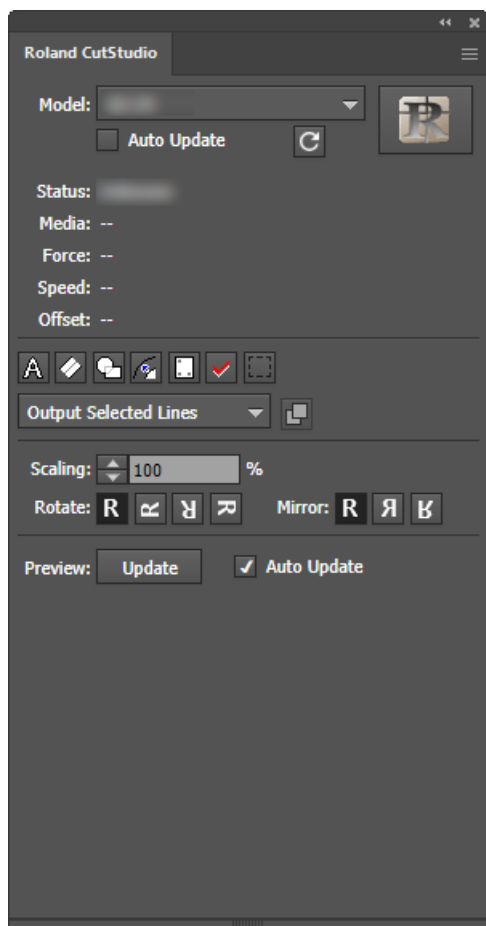
Inserire testo e forme e creare i dati di taglio. Questa sezione spiega come creare dati di taglio con Adobe Illustrator 2020. La procedura operativa è la stessa per le altre versioni.

### Procedura

1. Avviare Adobe Illustrator.
2. Fare clic su [Window]>[Extensions]>[Roland CutStudio].



Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].



### 3. Creare un nuovo documento.


Impostare il formato del documento su uno dei formati tagliabili, visualizzati sullo schermo della macchina dopo l'impostazione del materiale.

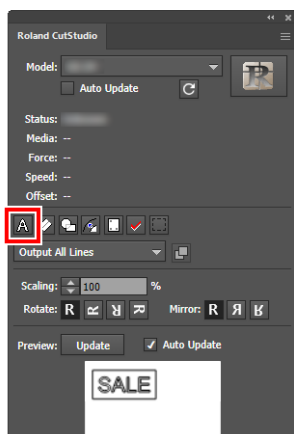
### 4. Inserire testo e forme.

In questo esempio, inseriamo "SALE" e tracciamo una linea che circonda la parola. Questa linea è chiamata "weed line" e viene utilizzata per rimuovere facilmente i dati di taglio.



#### MEMO

Contornando il testo e facendo clic su  nella tavolozza [Roland CutStudio], il testo diventa contornato.

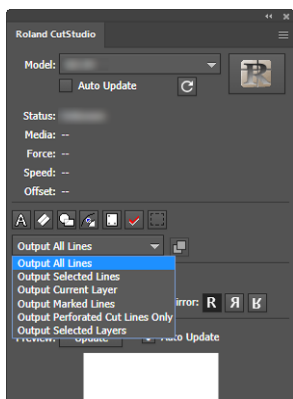


## Passo 2: Esportare i dati di taglio a CutStudio

È possibile inviare a CutStudio i dati delle linee di taglio realizzati con Adobe Illustrator.

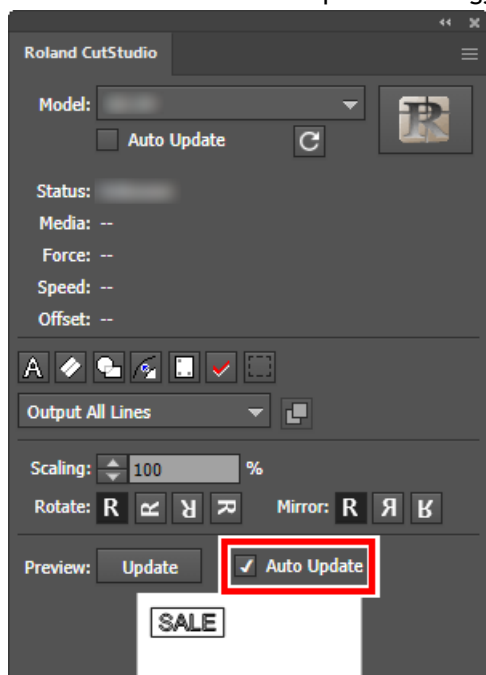
### Procedura

1. Selezionare [Output All Lines] nella tavolozza [Roland CutStudio].



2. Selezionare la casella di controllo [Auto Update] sulla tavolozza.

Viene visualizzata un'anteprima dell'oggetto da produrre.

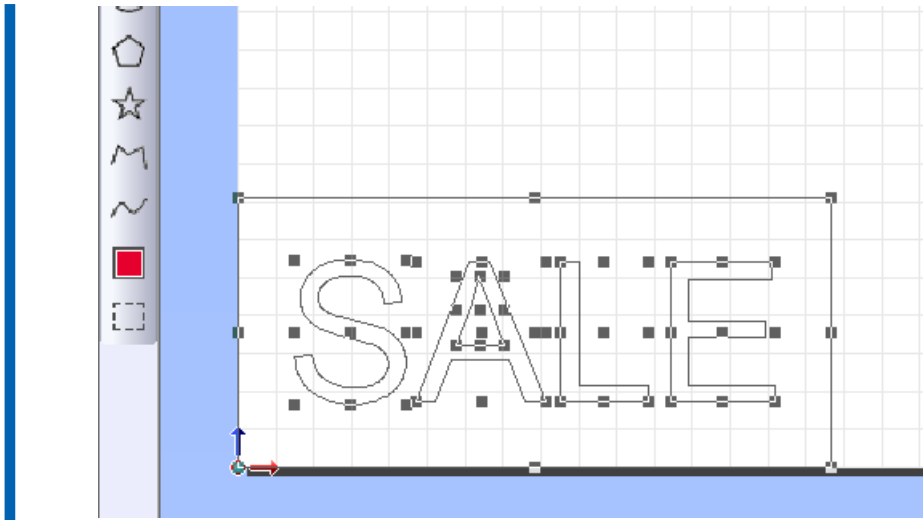


3. Fare clic su .

CutStudio si avvia e i dati della linea di taglio vengono inviati a CutStudio.

#### MEMO

I dati di output vengono sempre allineati all'origine di CutStudio, indipendentemente dalla posizione in Adobe Illustrator. (Questo non vale per i dati con crocini di registro)



## Passo 3: Impostazione delle condizioni di taglio

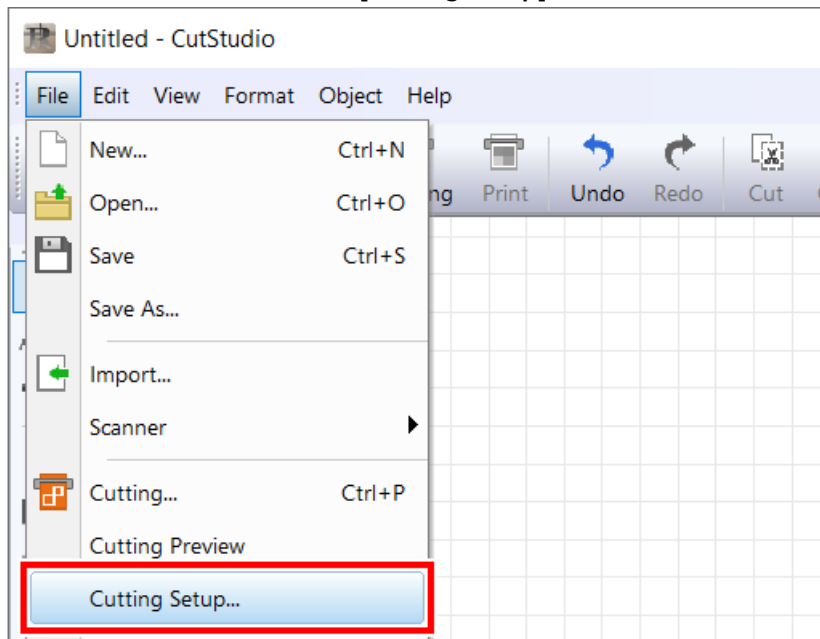
### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato e impostato correttamente.

➤ [P. 27 Impostazione del materiale](#)

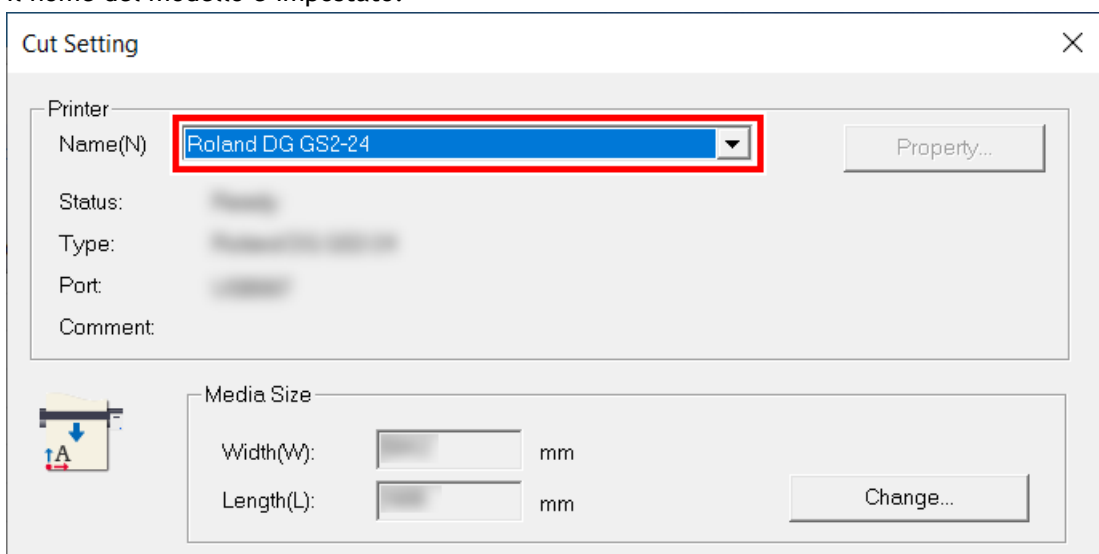
2. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

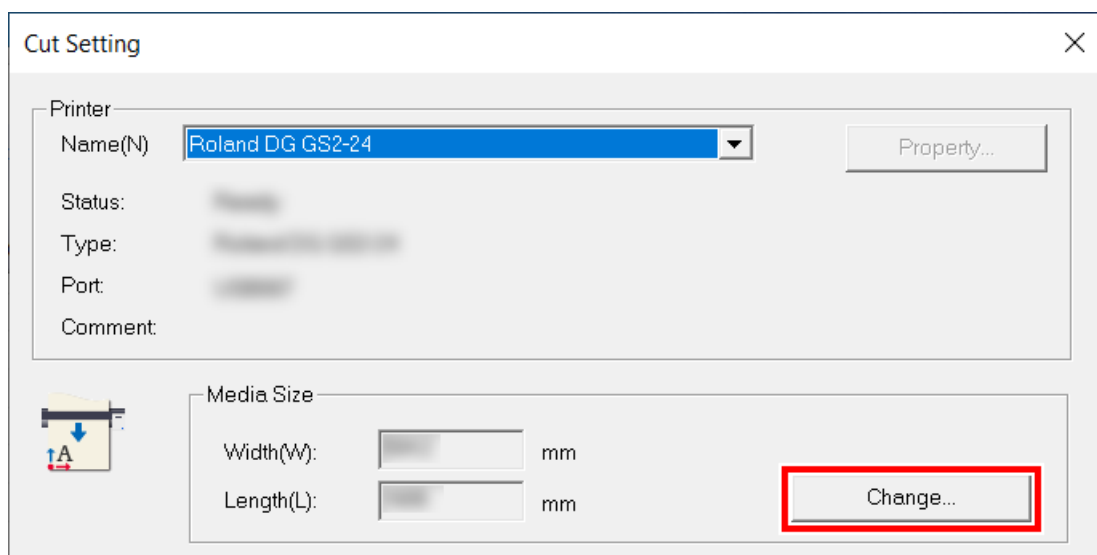


3. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.

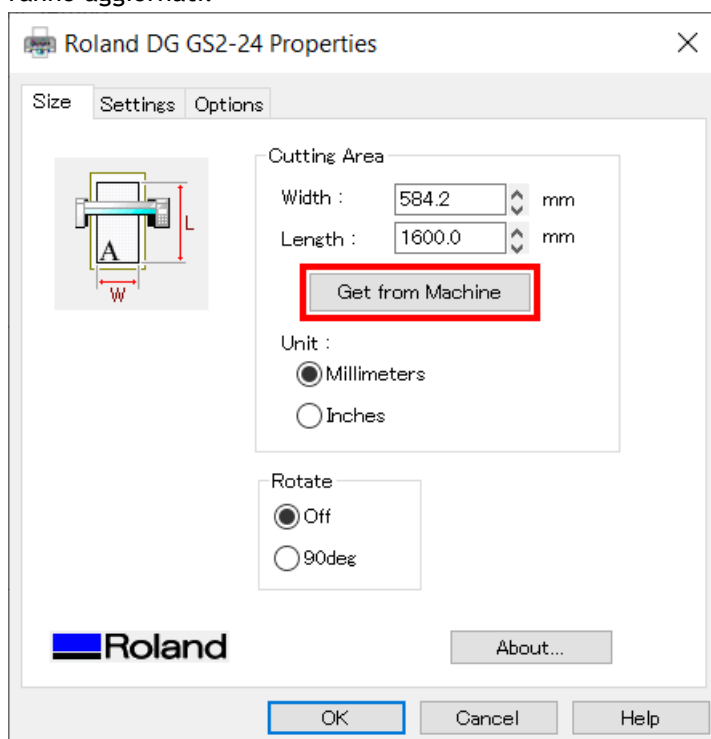


4. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].



**5. Fare clic su [Get from Machine].**

Acquisire l'intervallo di taglio dalla macchina collegata e [Width] e [Length] in [Cutting Area] verranno aggiornati.



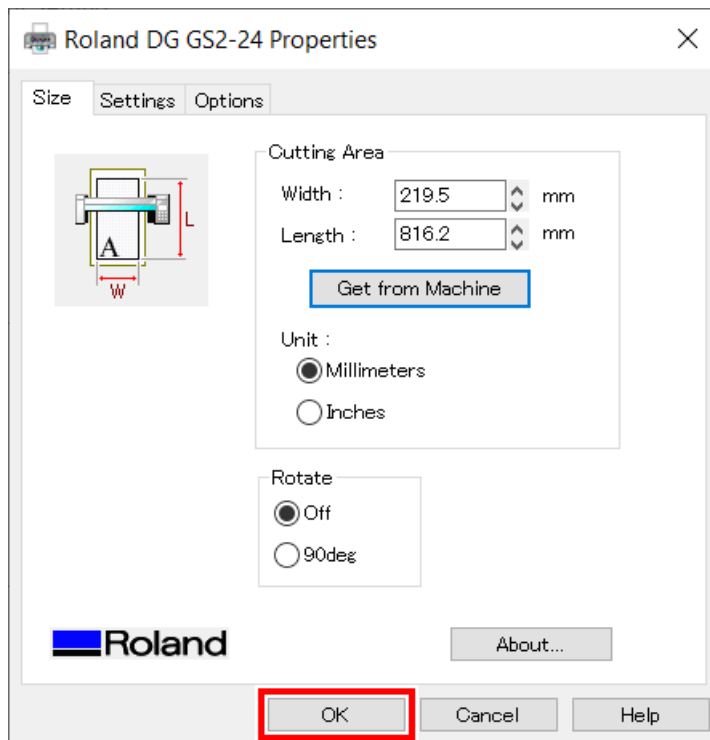
**MEMO**

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302La macchina non funziona](#)

**6. Fare clic su [OK].**



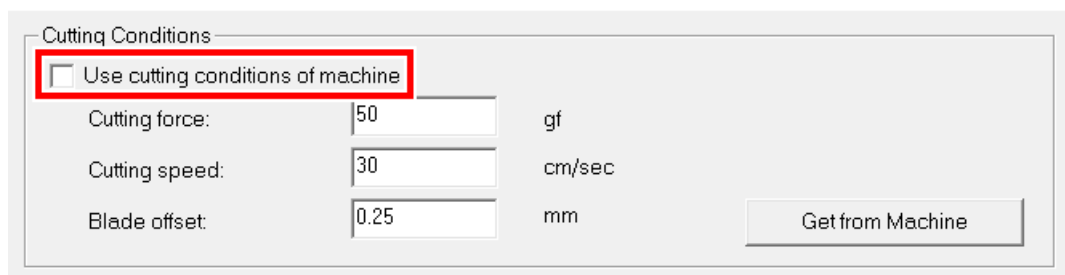


L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 7. Impostare le condizioni di taglio.

Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselezionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.

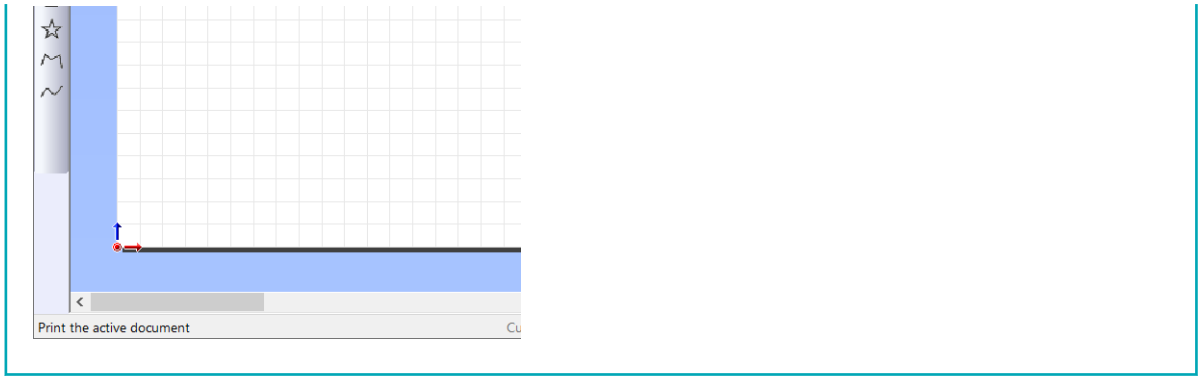


#### 8. Fare clic su [OK].

L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

#### MEMO

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.



## Passo 4: Taglio

Inviare i dati di taglio alla macchina e tagliare il materiale.

### IMPORTANTE

Se il materiale si stacca o la macchina funziona in modo anomalo, premere [PAUSE] per annullare l'output. Abbassare la leva di caricamento, estrarre il materiale ed eseguire nuovamente la configurazione dall'inizio.

### AVVERTENZA

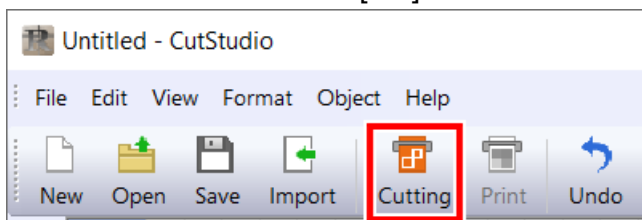
**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

## Procedura

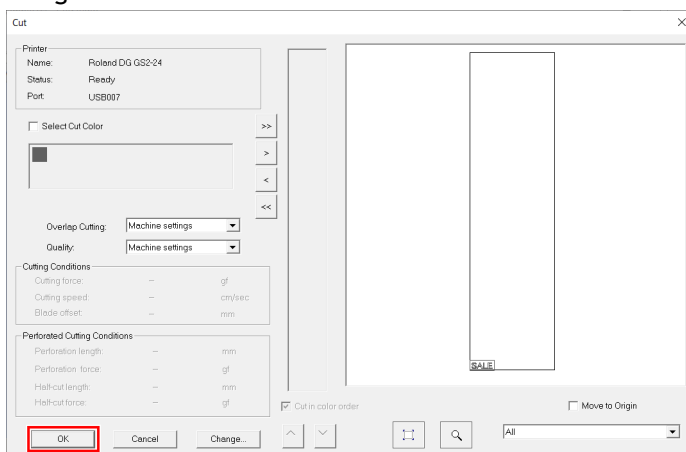
1. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



2. Fare clic su [OK].

Il taglio inizia.



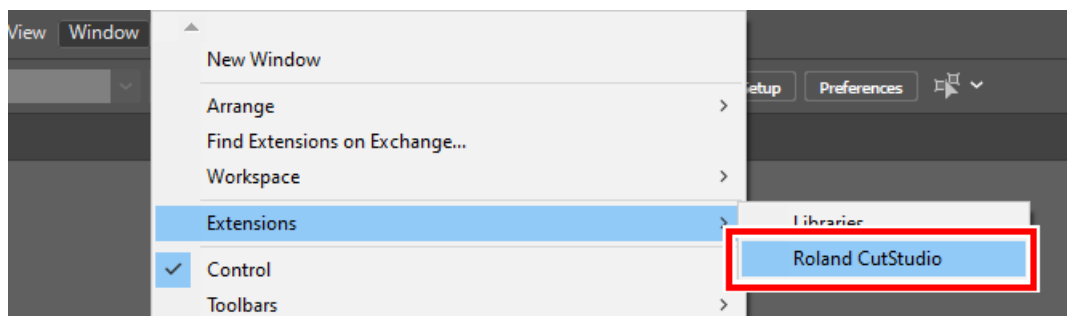
## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 27 Impostazione del materiale](#)

## Consultare la Guida di Adobe Illustrator

### Procedura

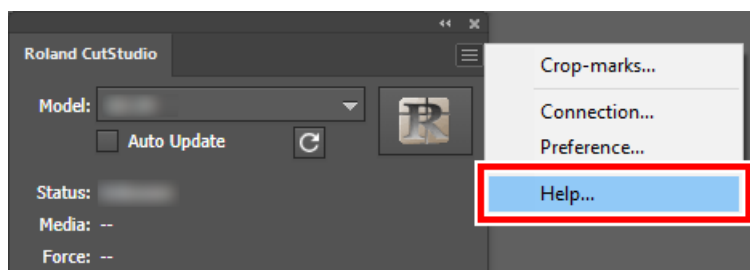
1. Fare clic su [Window]>[Extensions]>[Roland CutStudio].



Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].

2. Nella tavolozza, fare clic su .

3. Fare clic su [Help].



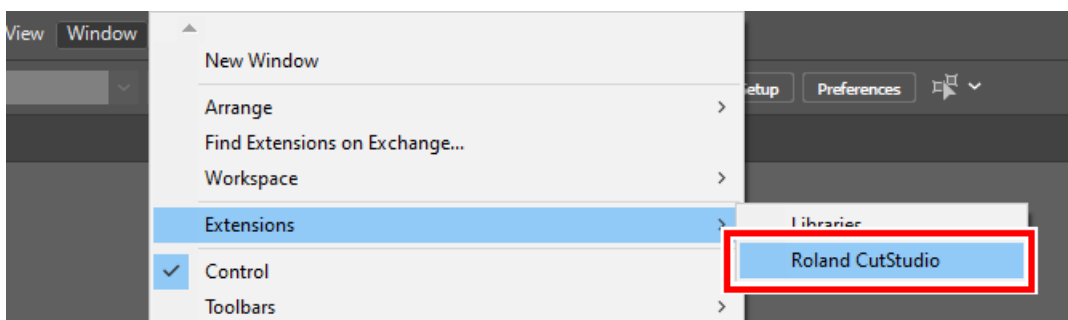
# Metodo di stampa e taglio

## Passo 1: Impostare le condizioni di stampa

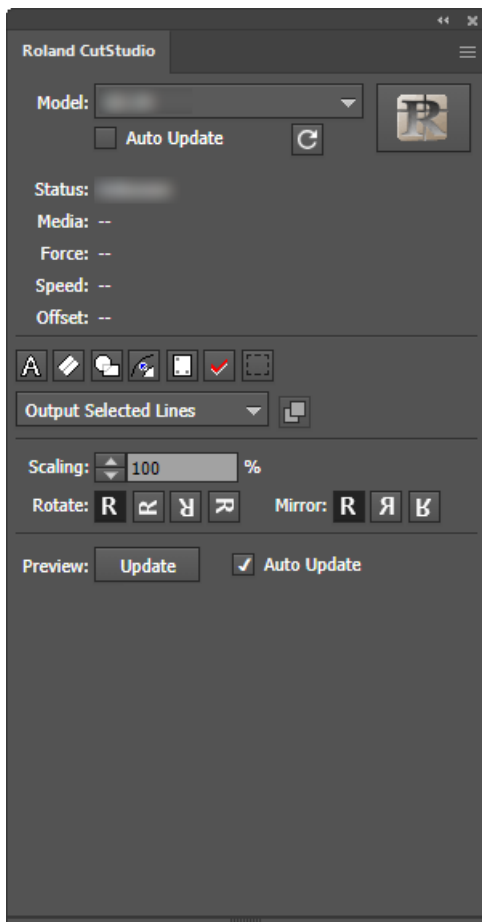
Impostare l'intervallo di stampa per la stampa e taglio e i crocini di registro.


### Procedura

1. Avviare Adobe Illustrator e aprire un nuovo documento. Impostare la tavola da disegno.
2. Fare clic su [Window]>[Extensions]>[Roland CutStudio].

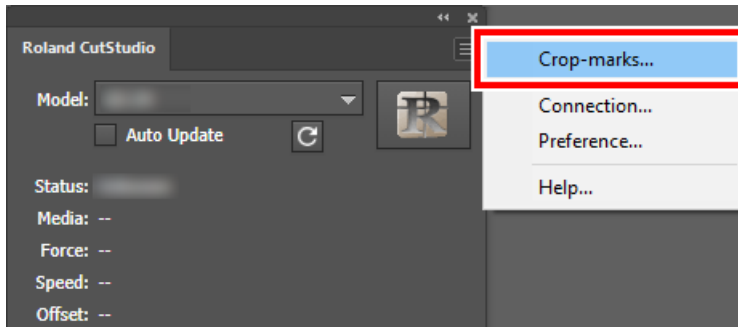


Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].



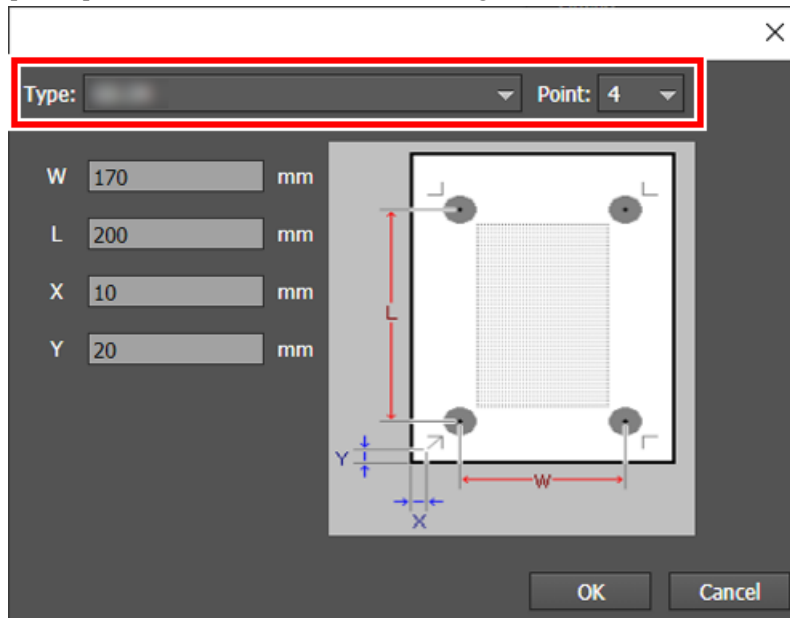
3. Nella tavolozza, fare clic su .  
I crocini di registro vengono inseriti nella tavola da disegno.

4. Fare clic su  sulla tavolozza, quindi su [Crop-marks].



5. Impostare [Type], [Point].  
Per [Type], selezionare "GS2-24".

[Point] indica il numero di crocini di registro.



Quando [Point] è "4"	Crocini di registro: 4 punti
Quando [Point] è "3"	Crocini di registro: 3 punti

Normalmente, selezionare "4" in [Point]. Quando [Point] è "3", la modalità Strumento non è disponibile.

6. Impostare il margine e la distanza tra i crocini di registro, quindi fare clic su [OK].

Per i dettagli relativi ai margini e alla distanza tra i crocini di registro, vedere la tabella seguente. Quando si utilizza materiale con un grande volume di avanzamento (materiale lungo), si consiglia di impostare i margini sinistro e destro a circa 25 mm.

Margini e distanze tra i crocini di registro su materiali di diverse dimensioni con 4 crocini di registro (unità: mm)

	A4		A3		B4	
	Y	X	Y	X	Y	X
[W]	170	230	230	370	205	315
[L]	200	110	320	195	265	160
[X]	10	30	30	15	15	15
[Y]	20	20	20	20	20	20

Margini e distanze tra i crocini di registro su materiali di diverse dimensioni con 3 crocini di registro (unità: mm)

	A4		A3		B4	
	Y	X	Y	X	Y	X
[W]	170	240	240	380	215	325
[L]	210	120	330	205	275	170
[X]	15	30	30	15	15	15
[Y]	20	20	20	20	20	20

**MEMO**

Se si utilizza un materiale di dimensioni superiori a quelle sopra elencate, impostare i valori facendo riferimento a [Margini e distanza tra i crocini di registro\(P. 343\)](#).

I crocini di registro vengono visualizzati sulla tavola da disegno.

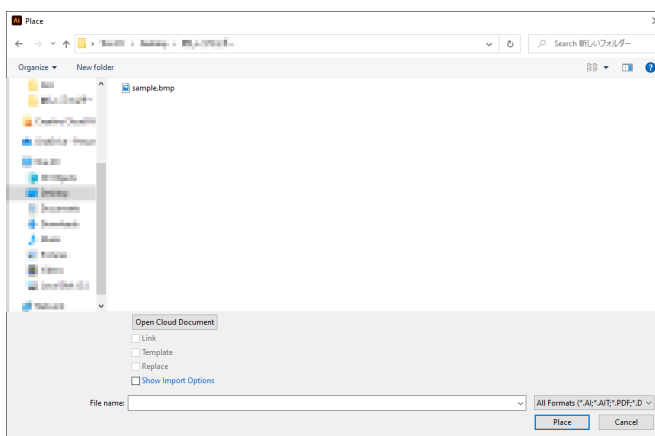
## Passo 2: Creare i dati stampa e taglia

### 1. Inserire i dati di stampa

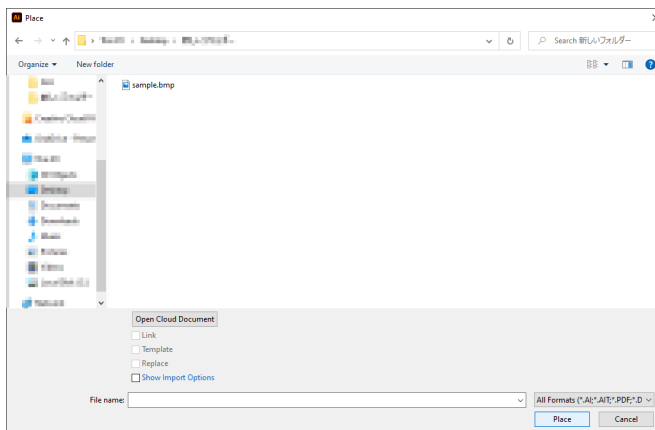
#### Procedura

1. Fare clic su [File]>[Placement] per importare i dati di stampa.

In questo caso, il file Sample.bmp presente nella cartella in cui è installato CutStudio (normalmente si trova nella cartella [Program Files (x86)]>[CutStudio] sull'unità C) viene aperto come dati di stampa.



2. Selezionare i dati di stampa e fare clic su [Layout Points].



3. Posizionare i dati di stampa nell'area all'interno dei crocini di registro.





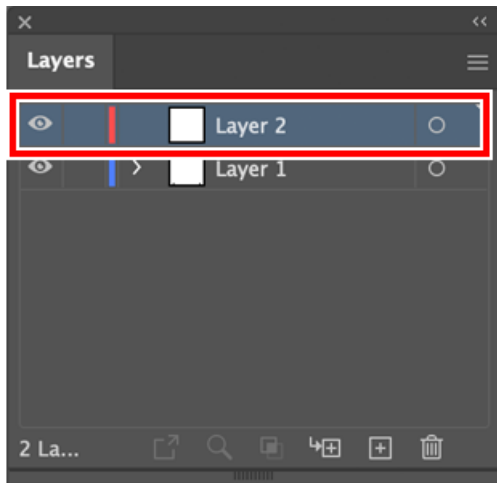
## 2. Aggiungere linee di taglio ai dati di stampa

Aggiungere le linee di taglio ai dati di stampa posizionati e creare i dati di stampa e taglio.

### Procedura

1. Creare un nuovo livello per le linee di taglio e disegnarvi le linee di taglio.

In questo caso, viene tracciata una linea di taglio attorno ai dati di stampa, come mostrato di seguito (①).



2. Fare clic su [File]>[Save].
3. Selezionare la cartella in cui salvare i dati, inserire il nome del file e fare clic su [Save].  
I dati di stampa e taglio creati vengono salvati.

## Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio

### 1. Stampare i dati stampa e taglia

Inviare i dati alla stampante e stampare i dati di stampa e taglio.

#### Procedura

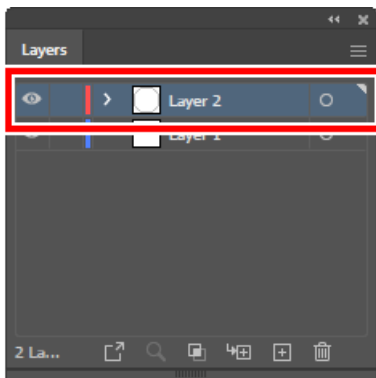
**1. Caricare il materiale nella stampante.**

Per sapere come caricare il materiale nella stampante, consultare la documentazione della stampante.

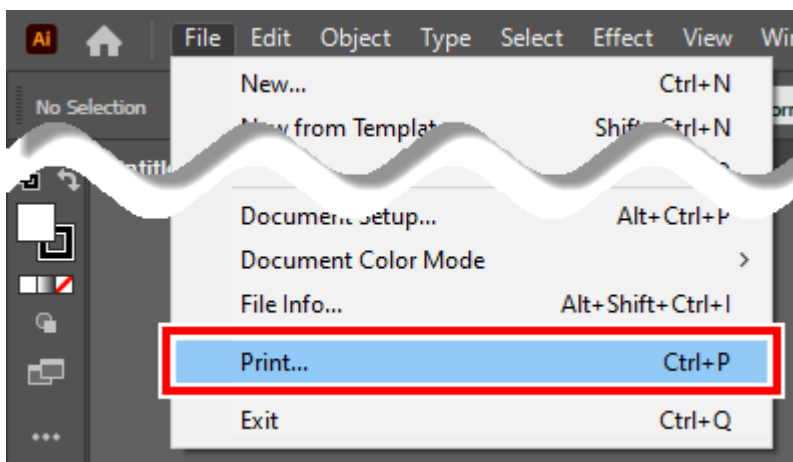
**IMPORTANTE**

Se la stampa espansa/ridotta è abilitata, disabilitarla. Assicurarsi di stampare al 100% della scala.

**2. Nascondere il livello contenente le linee di taglio.**



**3. Fare clic su [File]>[Print].**



**4. Controllare la configurazione della stampa e fare clic su [Print].**  
Verranno stampati solo i dati di stampa.

## 2. Caricare il materiale stampato

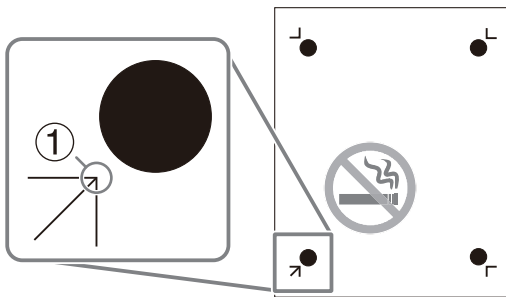
Caricare il materiale stampato da una stampante alla macchina.

### IMPORTANTE

Non è possibile utilizzare materiale arricciato: i crocini di registro potrebbero non essere leggibili. Se il materiale si arriccia durante la stampa, raddrizzarlo prima di caricarlo sulla macchina.

### Procedura

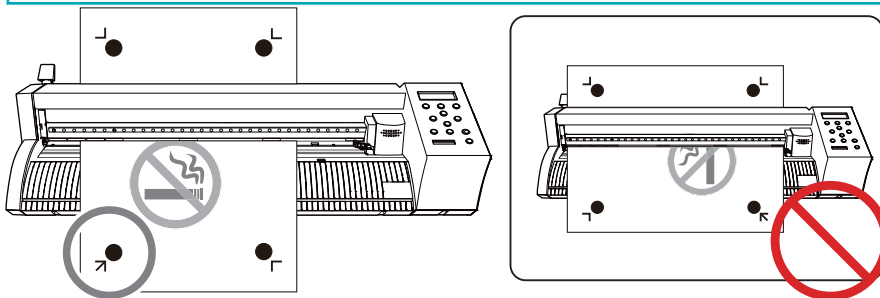
1. Controllare l'origine del taglio (①) sul materiale.



2. Impostare il materiale posizionando l'origine del taglio in basso a sinistra della macchina.

### IMPORTANTE

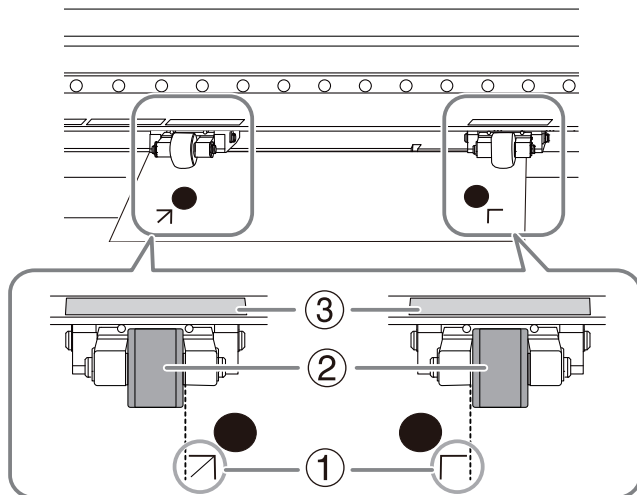
Se il materiale viene caricato in una direzione errata, la macchina non sarà in grado di leggere i crocini di registro.



3. Posizionare i rulli di trazione.

Osservare i seguenti punti quando si posizionano i rulli di trazione.

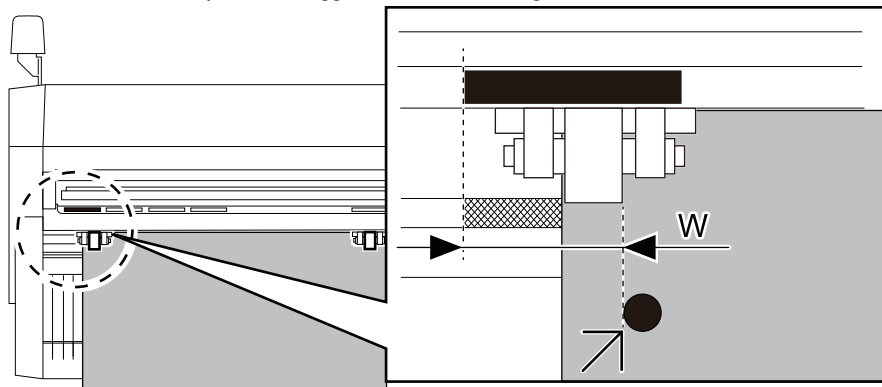
- Posizionare i rulli di trazione (②) all'esterno dei segni degli strumenti (①)
- Assicurarsi che i rulli di trazione (②) siano regolati all'interno entro i limiti delle granature (③)



**MEMO**

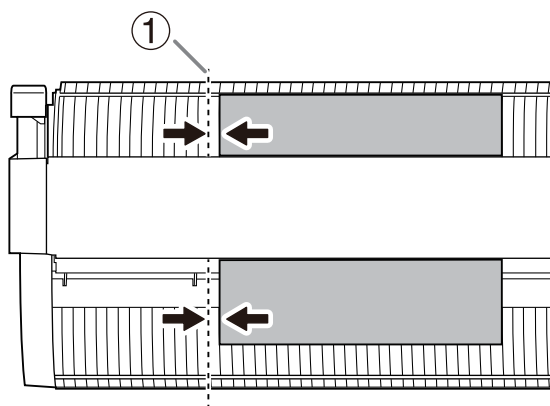
Impostare manualmente le posizioni dei crocini di registro. Tenere presenti i seguenti punti quando si utilizza materiale in formati diversi da A3, A4 o B4.

- Quando si utilizza un rullo di trazione all'interno della granatura più a sinistra, assicurarsi di lasciare almeno 30 mm (W) dall'estremità sinistra della granatura al crocino di registro. Se la distanza libera è inferiore a 30 mm, non è possibile leggere il crocino di registro.



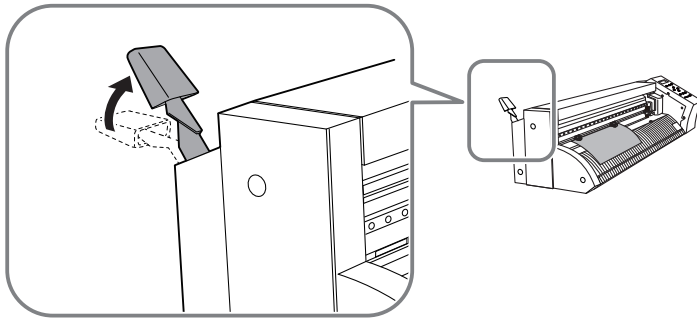
4. Allineare il bordo sinistro del materiale in modo che sia approssimativamente parallelo alle linee guida (①).

*Vista da sopra la macchina*



5. Alzare la leva di caricamento.

Il materiale è fissato in posizione.



6. Accendere la macchina.

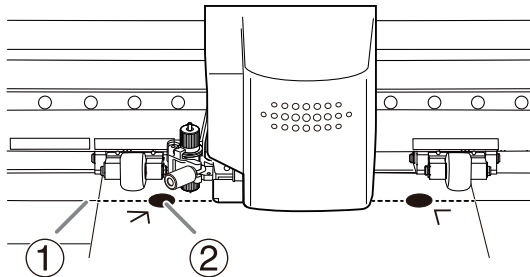
7. Selezionare [FOGLIO] come tipo di materiale.

8. Premere [ENTER].

Vengono visualizzate la larghezza e la lunghezza del taglio.



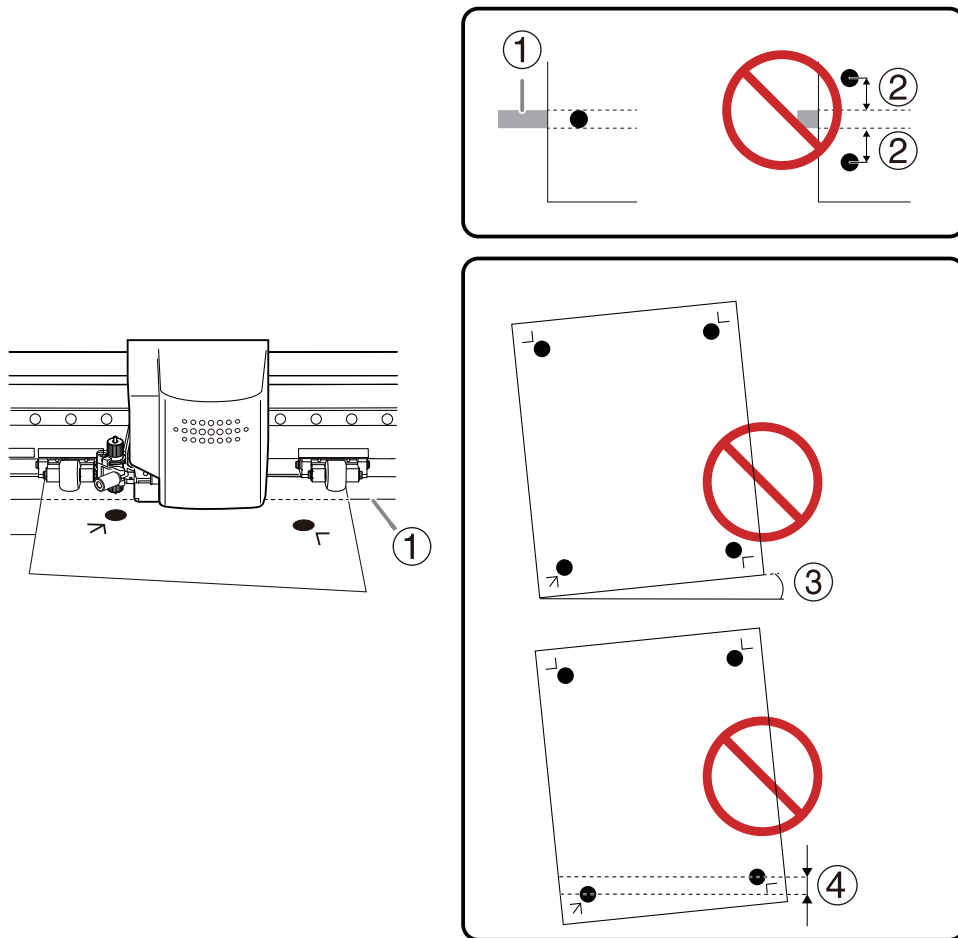
9. Premere [▲][▼] per spostare il materiale e posizionare il crocino di registro (②) sopra la protezione della lama (①).



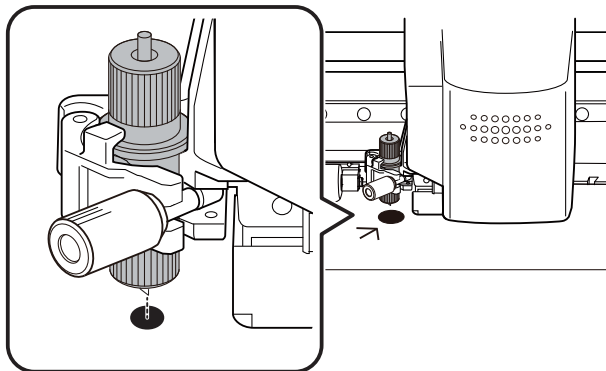
#### IMPORTANTE

I crocini di registro non possono essere letti nelle situazioni indicate di seguito. Rimuovere il materiale una volta e poi ricaricarlo.

- I crocini di registro sono separati dalla protezione della lama (①) da una distanza di 15 mm o più (②)
- I crocini di registro destro e sinistro sono inclinati di 5 gradi o più (③) rispetto alla direzione di movimento del carrello di taglio
- I crocini di registro destro e sinistro si discostano di 20 mm o più (④) nella direzione di alimentazione del materiale



10. Premere [◀][▶] per spostare il carrello di taglio in modo che la punta della lama arrivi al centro del crocino di registro in basso a sinistra.



## Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico

Posizionare automaticamente i crocini di registro utilizzando il sensore integrato nella macchina.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



UNSETUP

◀◆ ▶

↵

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



CROPMARK

<TOOL MODE>

◀◆ ▶

3. Premere [▶].

4. Premere [▲] o [▼] per selezionare "SENSOR MODE".



CROPMARK

SENSOR MODE

◀◆ ▶

↵

5. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

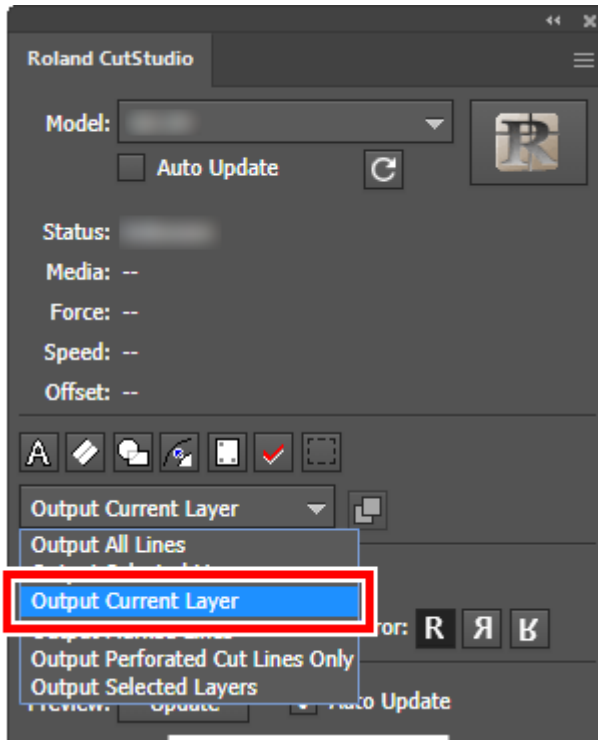
6. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.



## Passo 5: Inviare i dati di stampa e taglio a CutStudio

### Procedura

1. Mostrare il livello contenente le linee di taglio disegnate da Adobe Illustrator e selezionarlo.
2. Nella tavolozza [Roland CutStudio], selezionare [Output Current Layer], quindi fare clic su [Update]. Confermare che la linea di taglio da produrre è visualizzata sullo schermata di anteprima.



3. Fare clic su .

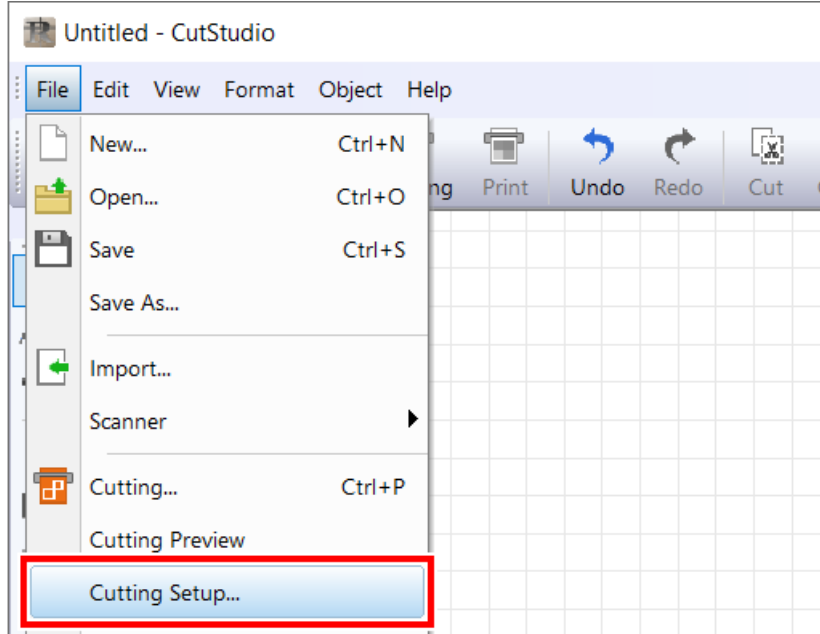
CutStudio si avvia e i dati della linea di taglio vengono inviati a CutStudio.

## Passo 6: Impostazione delle condizioni di taglio

### Procedura

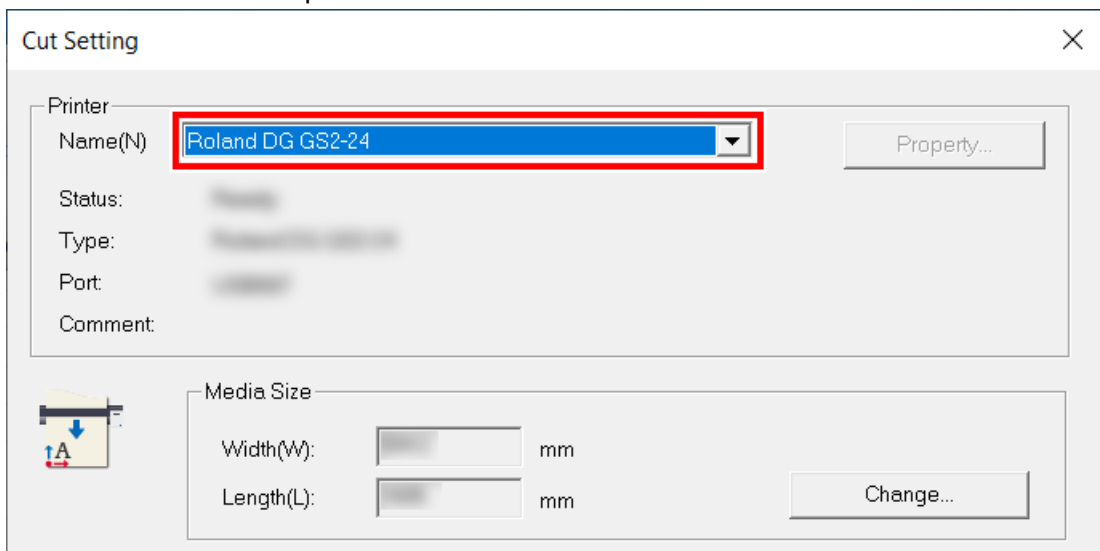
1. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

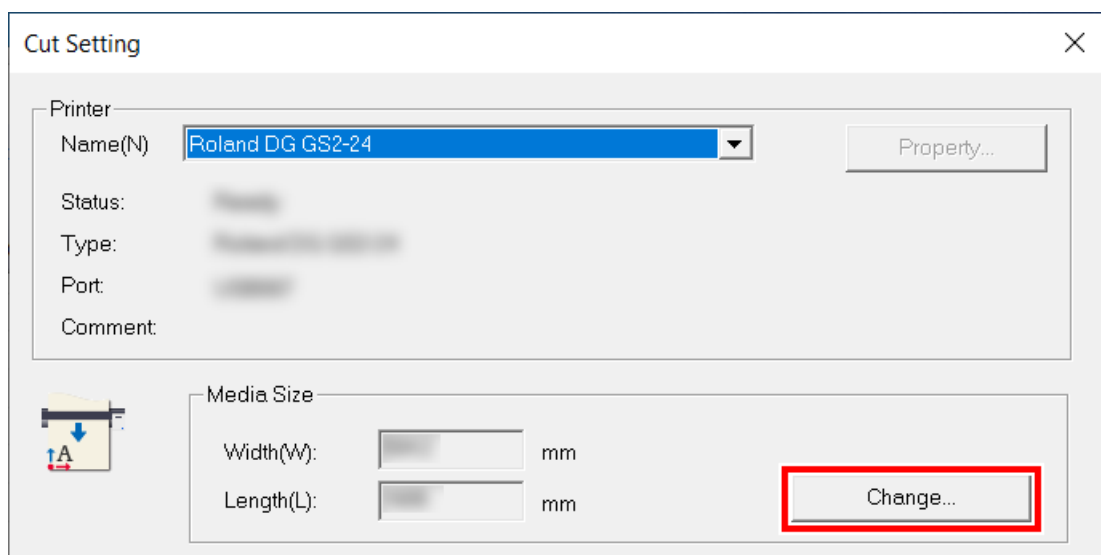


2. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.

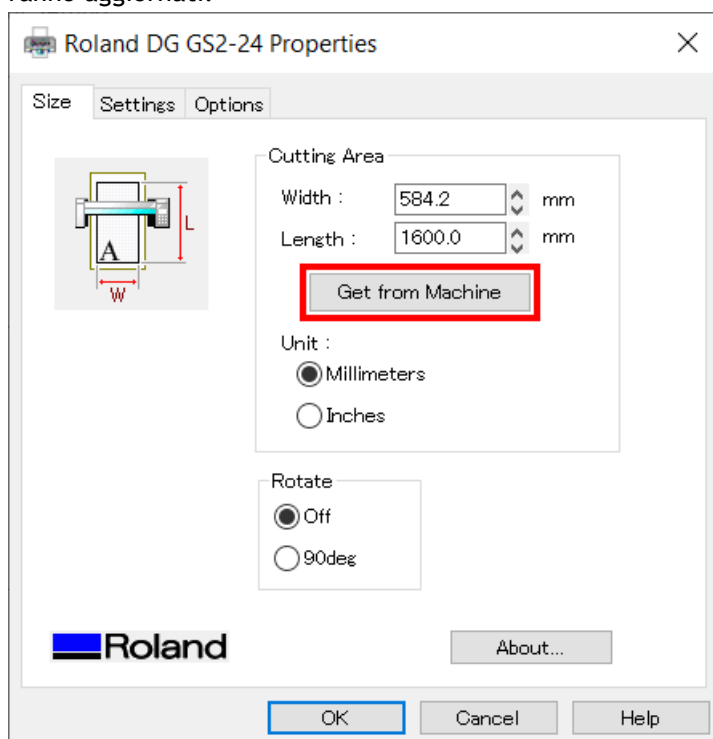


3. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].



4. Fare clic su [Get from Machine].

Acquisire l'intervallo di taglio dalla macchina collegata e [Width] e [Length] in [Cutting Area] verranno aggiornati.

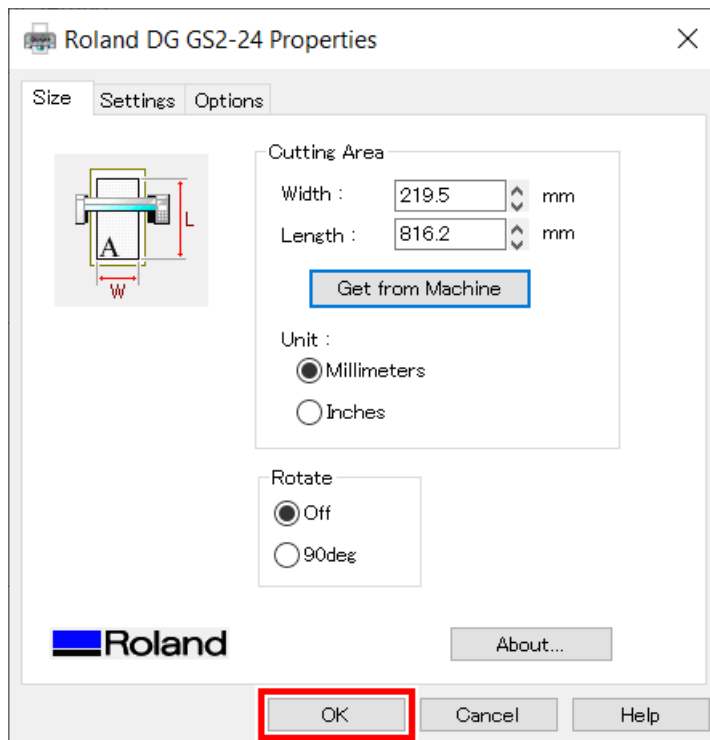


**MEMO**

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302La macchina non funziona](#)

5. Fare clic su [OK].



L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 6. Impostare le condizioni di taglio.

Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselezionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.

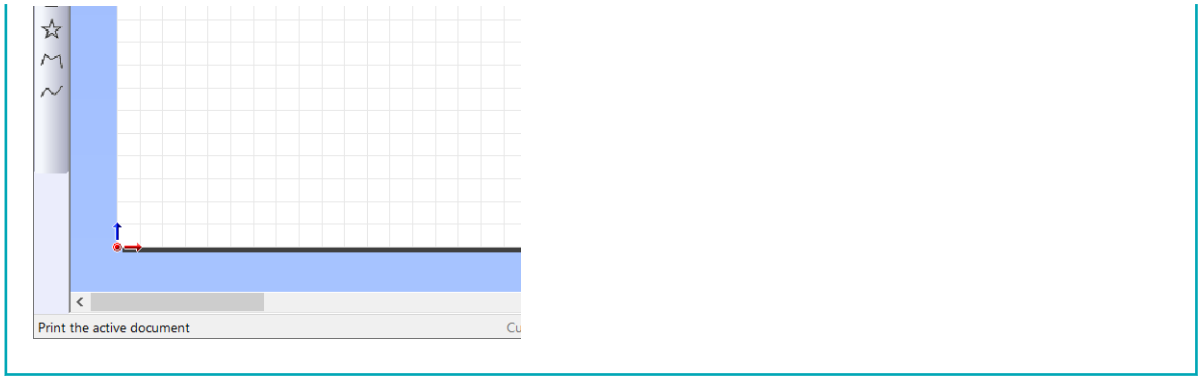


#### 7. Fare clic su [OK].

L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

#### MEMO

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.



## Passo 7: Taglio


Inviare i dati stampa e taglia alla macchina e avviare il taglio.

### ⚠ AVVERTENZA

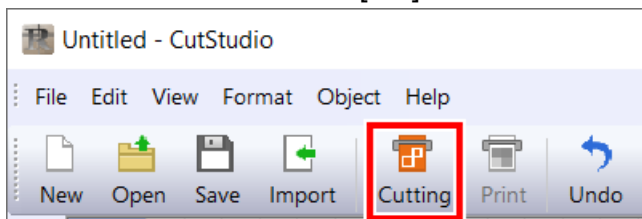
**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

### Procedura

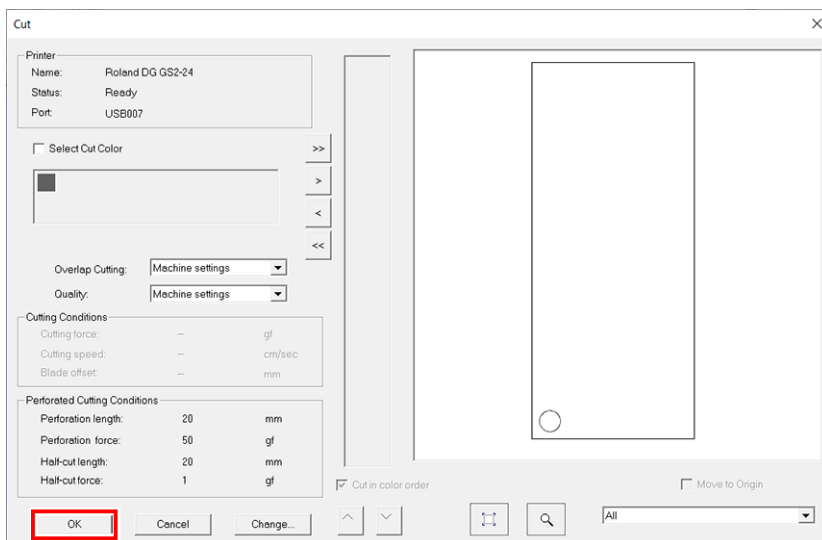
1. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



2. Fare clic su [OK].

I dati stampa e taglia vengono inviati alla macchina. Quando la macchina riceve i dati stampa e taglia, legge automaticamente i crocini di registro tramite un sensore e inizia a tagliare.



### MEMO

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzata la schermata mostrata di seguito. Se viene visualizzata la seguente schermata, consultare [Non vengono rilevati i crocini di registro \(P. 297\)](#) per risolvere l'errore.

Se il problema non si risolve, passare alla modalità Strumento, quindi eseguire l'allineamento.

➤ [P. 179 Stampa e taglio in modalità Strumento](#)



SET TO  
<TOOL MODE>

3. Rimuovere il materiale tagliato.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 174 Rimozione del materiale](#)

# Creazione di dati di taglio con Adobe Illustrator (Mac)

---

Metodo di taglio .....	120
Passo 1: Creazione dei dati di taglio .....	120
Passo 2: Impostazione delle condizioni di taglio .....	123
Passo 3: Taglio .....	126
Metodo di stampa e taglio .....	127
Passo 1: Impostare le condizioni di stampa .....	127
Passo 2: Creare i dati stampa e taglia .....	130
Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio .....	132
Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico .....	137
Passo 5: Impostazione delle condizioni di taglio .....	138
Passo 6: Taglio .....	141



# Metodo di taglio

Questa sezione descrive come creare dati di taglio con Adobe Illustrator e come eseguire il taglio.

Per l'output dei dati di taglio creati con Adobe Illustrator, è necessario installare il plug-in CutStudio per Adobe Illustrator.

Per informazioni sulle ultime versioni supportate, visitare il sito Web di DGSHAPE Corporation (<https://www.rolanddg.co.jp/>).

## COLLEGAMENTI CORRELATI

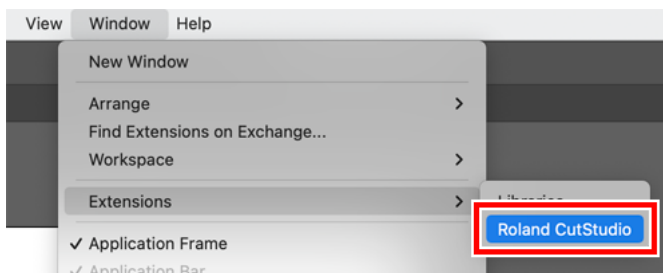
- [GS2-24 Installation and Initial Settings For Macintosh Computers](#)

## Passo 1: Creazione dei dati di taglio

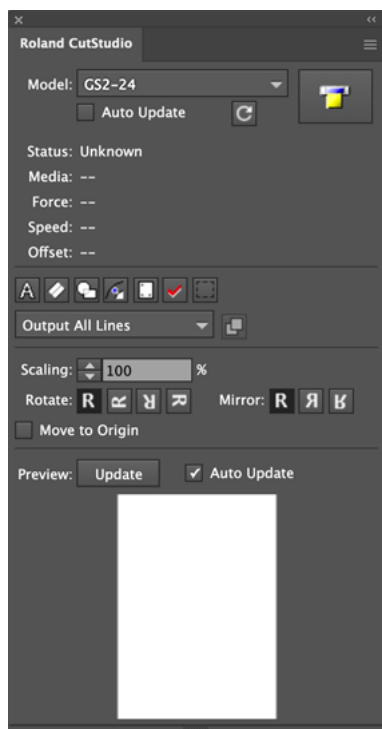
Inserire testo e forme e creare i dati di taglio. Questa sezione spiega come creare dati di taglio con Adobe Illustrator 2020. La procedura operativa è la stessa per le altre versioni.

### Procedura

1. Avviare Adobe Illustrator.
2. Fare clic su [Window]>[Extensions]>[Roland CutStudio].



Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].

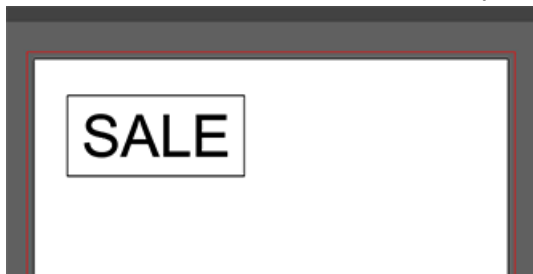


### 3. Creare un nuovo documento.


Impostare il formato del documento su uno dei formati tagliabili, visualizzati sullo schermo della macchina dopo l'impostazione del materiale.

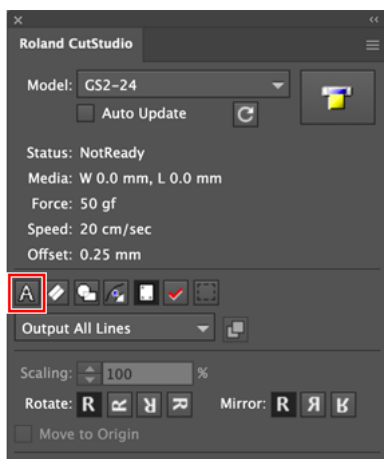
### 4. Inserire testo e forme.

In questo esempio, inseriamo "SALE" e tracciamo una linea che circonda la parola. Questa linea è chiamata "weed line" e viene utilizzata per rimuovere facilmente i dati di taglio.



#### MEMO

Contornando il testo e facendo clic su  nella tavolozza [Roland CutStudio], il testo diventa contornato.



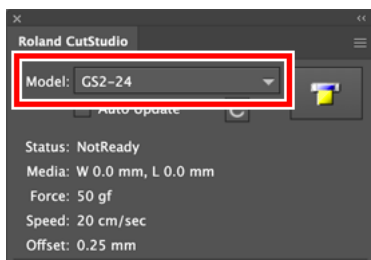
## Passo 2: Impostazione delle condizioni di taglio

### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato e impostato correttamente.

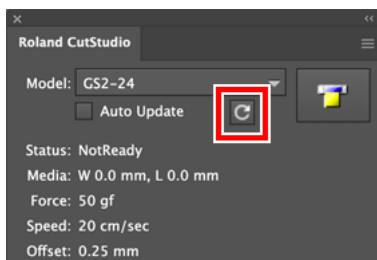
➤ [P. 27](#) Impostazione del materiale

2. Nel pannello [Roland CutStudio], selezionare [GS2-24] in [Model].



3. Nel pannello, fare clic su [Update Information].

L'intervallo di taglio viene acquisito dalla macchina collegata e il display di [Media] viene aggiornato.

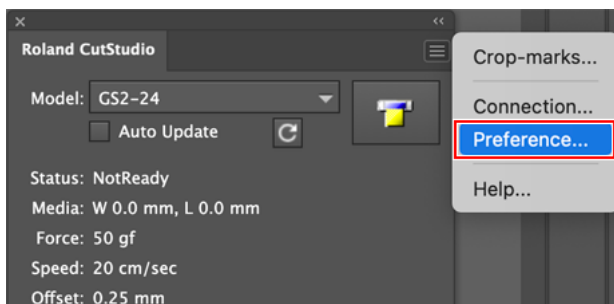


#### MEMO

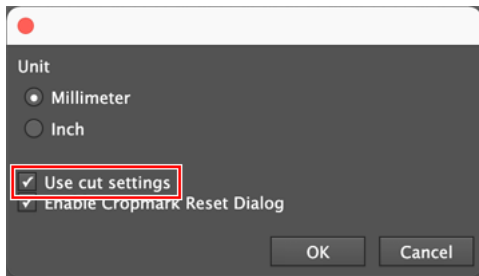
Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302](#) La macchina non funziona


4. Fare clic su  sulla tavolozza, quindi su [Preferences].

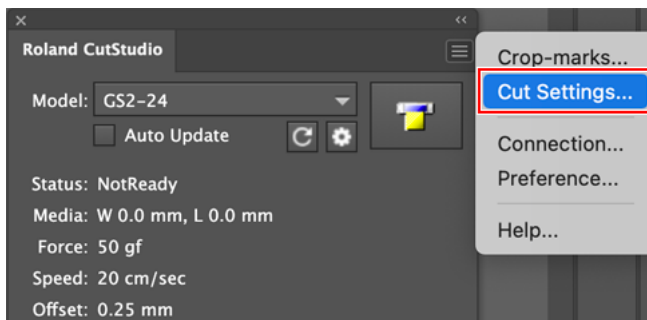


5. Selezionare la casella di controllo [Use Cut Setting].



6. Fare clic su [OK].

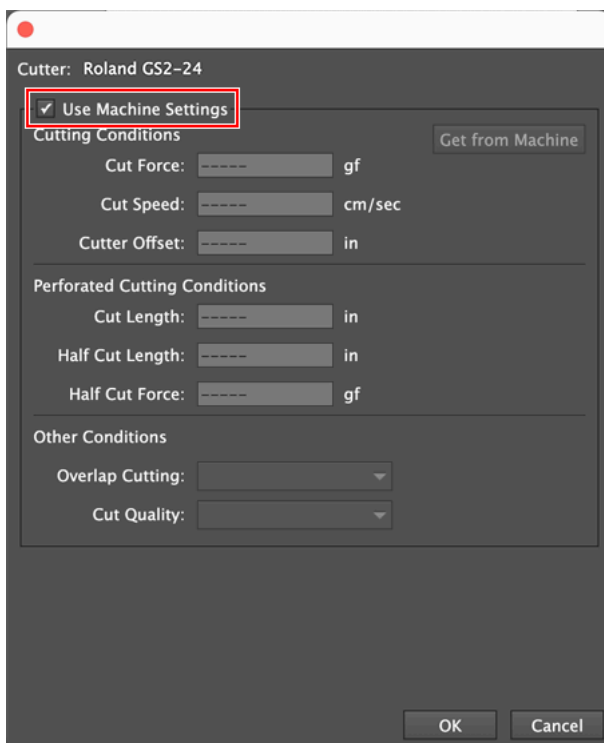
7. Fare clic su  sulla tavolozza, quindi su [Cut Setting].  
[Cut Setting] viene visualizzato selezionando [Cut Setting].



8. Impostare le condizioni di taglio.

Normalmente, la casella di controllo [Use Machine Setting] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselezionare la casella di controllo [Use Machine Setting] e inserire i valori.



9. Fare clic su [OK].

- L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

## Passo 3: Taglio

Inviare i dati di taglio alla macchina e tagliare il materiale.

### IMPORTANTE

Se il materiale si stacca o la macchina funziona in modo anomalo, premere [PAUSE] per annullare l'output. Abbassare la leva di caricamento, estrarre il materiale ed eseguire nuovamente la configurazione dall'inizio.

### AVVERTENZA

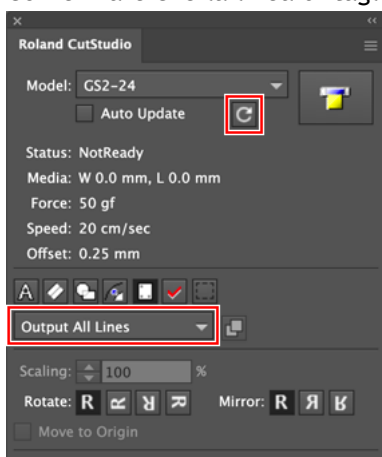
**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**


Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

## Procedura

1. Nella tavolozza [Roland CutStudio], selezionare [Output All Lines], quindi fare clic su [Update].

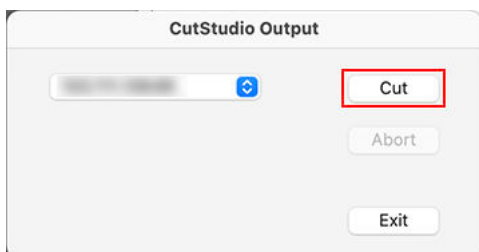
Confermare che la linea di taglio da produrre è visualizzata sullo schermata di anteprima.



2. Nella tavolozza, fare clic su .

3. Selezionare [Roland GS2-24] e fare clic su [Cut].

Il taglio inizia.



Se il nome del modello non appare, consultare il sito [La macchina non funziona.](#)

4. Al termine del taglio, fare clic su [Exit] per chiudere la finestra.

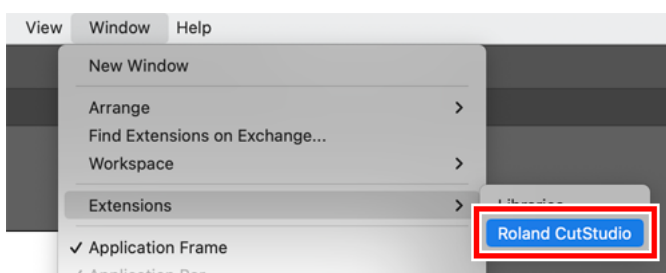
# Metodo di stampa e taglio

## Passo 1: Impostare le condizioni di stampa

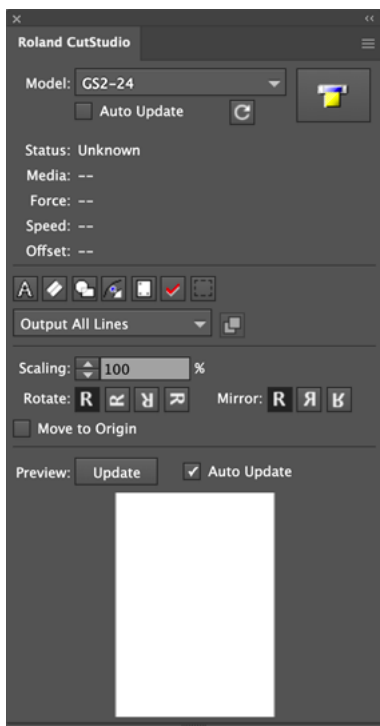
Impostare l'intervallo di stampa per la stampa e taglio e i crocini di registro.



### Procedura

1. Avviare Adobe Illustrator e aprire un nuovo documento. Impostare la tavola da disegno.
2. Fare clic su [Window]>[Extensions]>[Roland CutStudio].

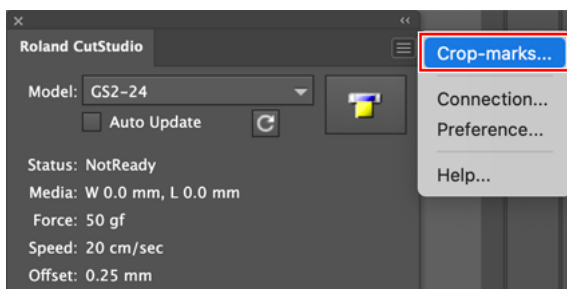


Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].



3. Nella tavolozza, fare clic su . I crocini di registro vengono inseriti nella tavola da disegno.
4. Fare clic su  sulla tavolozza, quindi su [Crop-marks].

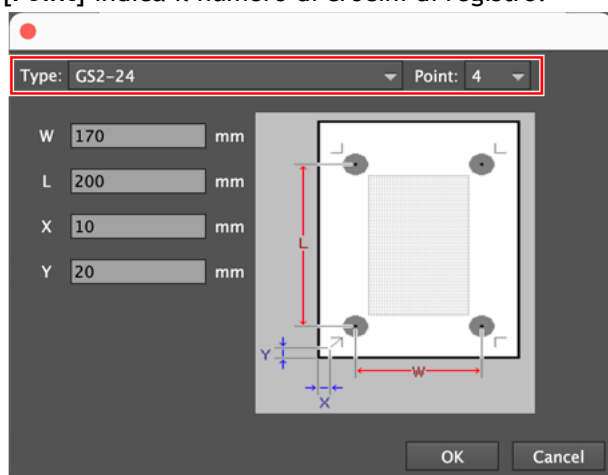




**5. Impostare [Type], [Point].**

Per [Type], selezionare "GS2-24".

[Point] indica il numero di crocini di registro.



Quando [Point] è "4"	Crocini di registro: 4 punti
Quando [Point] è "3"	Crocini di registro: 3 punti

Normalmente, selezionare "4" in [Point]. Quando [Point] è "3", la modalità Strumento non è disponibile.

**6. Impostare il margine e la distanza tra i crocini di registro, quindi fare clic su [OK].**

Per i dettagli relativi ai margini e alla distanza tra i crocini di registro, vedere la tabella seguente. Quando si utilizza materiale con un grande volume di avanzamento (materiale lungo), si consiglia di impostare i margini sinistro e destro a circa 25 mm.

Margini e distanze tra i crocini di registro su materiali di diverse dimensioni con 4 crocini di registro (unità: mm)

	A4		A3		B4	
	Y	X	Y	X	Y	X
[W]	170	230	230	370	205	315
[L]	200	110	320	195	265	160
[X]	10	30	30	15	15	15
[Y]	20	20	20	20	20	20

Margini e distanze tra i crocini di registro su materiali di diverse dimensioni con 3 crocini di registro (unità: mm)

	A4		A3		B4	
	Y	X	Y	X	Y	X
[W]	170	240	240	380	215	325
[L]	210	120	330	205	275	170
[X]	15	30	30	15	15	15
[Y]	20	20	20	20	20	20

#### MEMO

Se si utilizza un materiale di dimensioni superiori a quelle sopra elencate, impostare i valori facendo riferimento a [Margini e distanza tra i crocini di registro\(P. 343\)](#).

I crocini di registro vengono visualizzati sulla tavola da disegno.

## Passo 2: Creare i dati stampa e taglia

### 1. Inserire i dati di stampa

#### Procedura

1. Fare clic su [File]>[Placement] per importare i dati di stampa.
2. Posizionare i dati di stampa nell'area all'interno dei crocini di registro.



## 2. Aggiungere linee di taglio ai dati di stampa

Aggiungere le linee di taglio ai dati di stampa posizionati e creare i dati di stampa e taglio.

### Procedura

1. Creare un nuovo livello per le linee di taglio e disegnarvi le linee di taglio.

In questo caso, viene tracciata una linea di taglio attorno ai dati di stampa, come mostrato di seguito (①).



2. Fare clic su [File]>[Save].
3. Selezionare la cartella in cui salvare i dati, inserire il nome del file e fare clic su [Save].  
I dati di stampa e taglio creati vengono salvati.

## Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio

### 1. Stampare i dati stampa e taglia

Inviare i dati alla stampante e stampare i dati di stampa e taglio.

#### Procedura

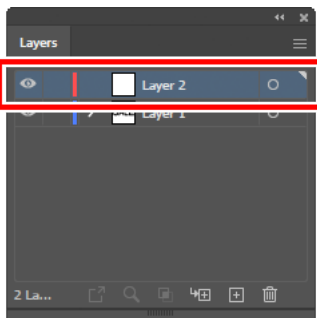
**1. Caricare il materiale nella stampante.**

Per sapere come caricare il materiale nella stampante, consultare la documentazione della stampante.

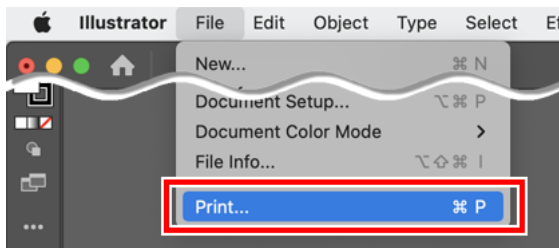
**IMPORTANTE**

Se la stampa espansa/ridotta è abilitata, disabilitarla. Assicurarsi di stampare al 100% della scala.

**2. Nascondere il livello contenente le linee di taglio.**



**3. Fare clic su [File]>[Print].**



**4. Controllare la configurazione della stampa e fare clic su [Print].**

Verranno stampati solo i dati di stampa.

## 2. Caricare il materiale stampato

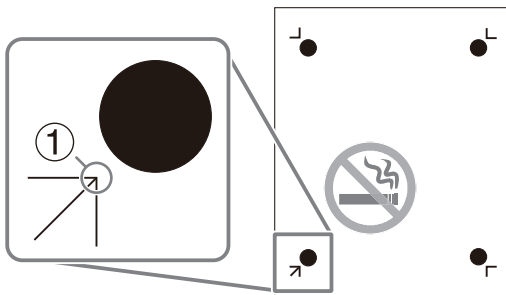
Caricare il materiale stampato da una stampante alla macchina.

### IMPORTANTE

Non è possibile utilizzare materiale arricciato: i crocini di registro potrebbero non essere leggibili. Se il materiale si arriccia durante la stampa, raddrizzarlo prima di caricarlo sulla macchina.

### Procedura

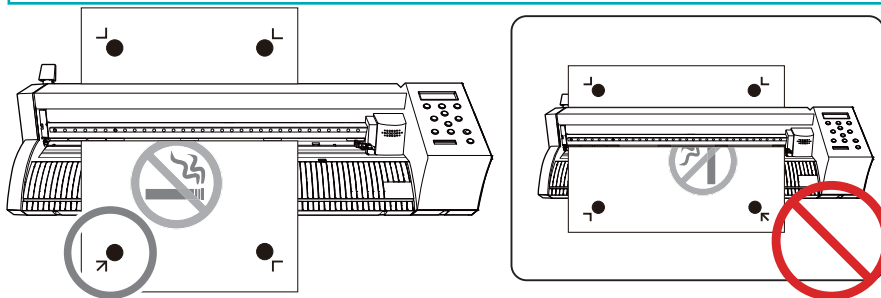
1. Controllare l'origine del taglio (①) sul materiale.



2. Impostare il materiale posizionando l'origine del taglio in basso a sinistra della macchina.

### IMPORTANTE

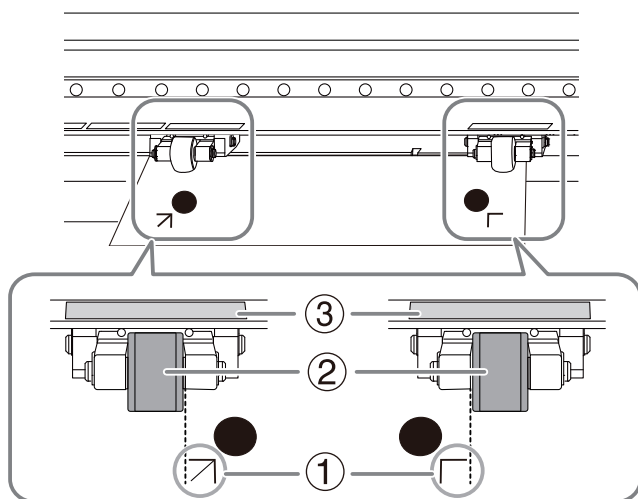
Se il materiale viene caricato in una direzione errata, la macchina non sarà in grado di leggere i crocini di registro.



3. Posizionare i rulli di trazione.

Osservare i seguenti punti quando si posizionano i rulli di trazione.

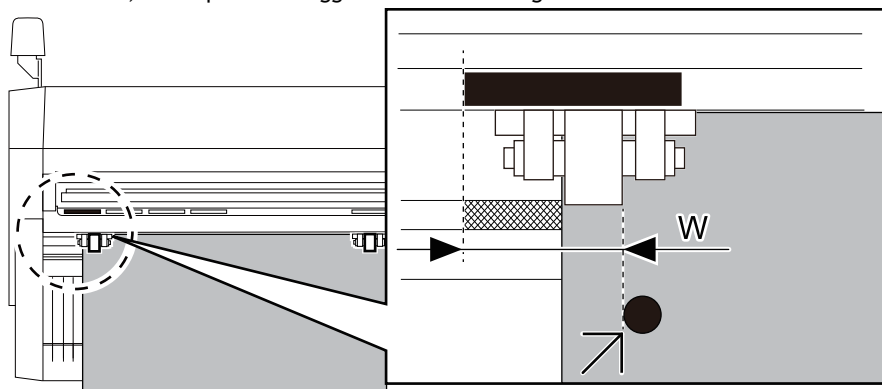
- Posizionare i rulli di trazione (②) all'esterno dei segni degli strumenti (①)
- Assicurarsi che i rulli di trazione (②) siano regolati all'interno entro i limiti delle granature (③)



**MEMO**

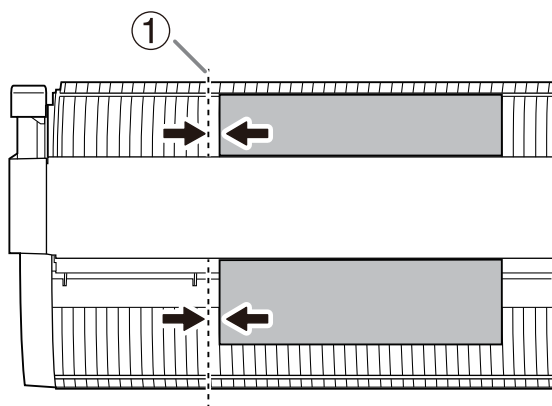
Impostare manualmente le posizioni dei crocini di registro. Tenere presenti i seguenti punti quando si utilizza materiale in formati diversi da A3, A4 o B4.

- Quando si utilizza un rullo di trazione all'interno della granatura più a sinistra, assicurarsi di lasciare almeno 30 mm (W) dall'estremità sinistra della granatura al crocino di registro. Se la distanza libera è inferiore a 30 mm, non è possibile leggere il crocino di registro.



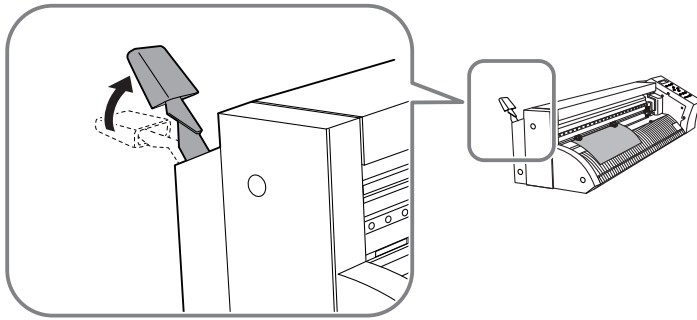
4. Allineare il bordo sinistro del materiale in modo che sia approssimativamente parallelo alle linee guida (①).

*Vista da sopra la macchina*



5. Alzare la leva di caricamento.

Il materiale è fissato in posizione.

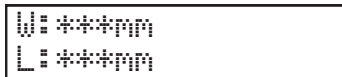


6. Accendere la macchina.

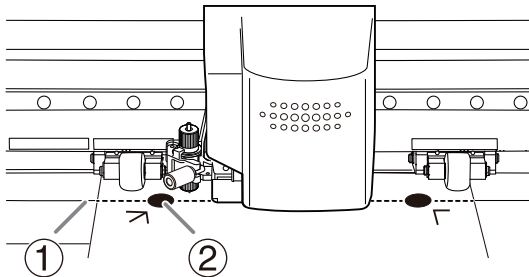
7. Selezionare [FOGLIO] come tipo di materiale.

8. Premere [ENTER].

Vengono visualizzate la larghezza e la lunghezza del taglio.



9. Premere [▲][▼] per spostare il materiale e posizionare il crocino di registro (②) sopra la protezione della lama (①).

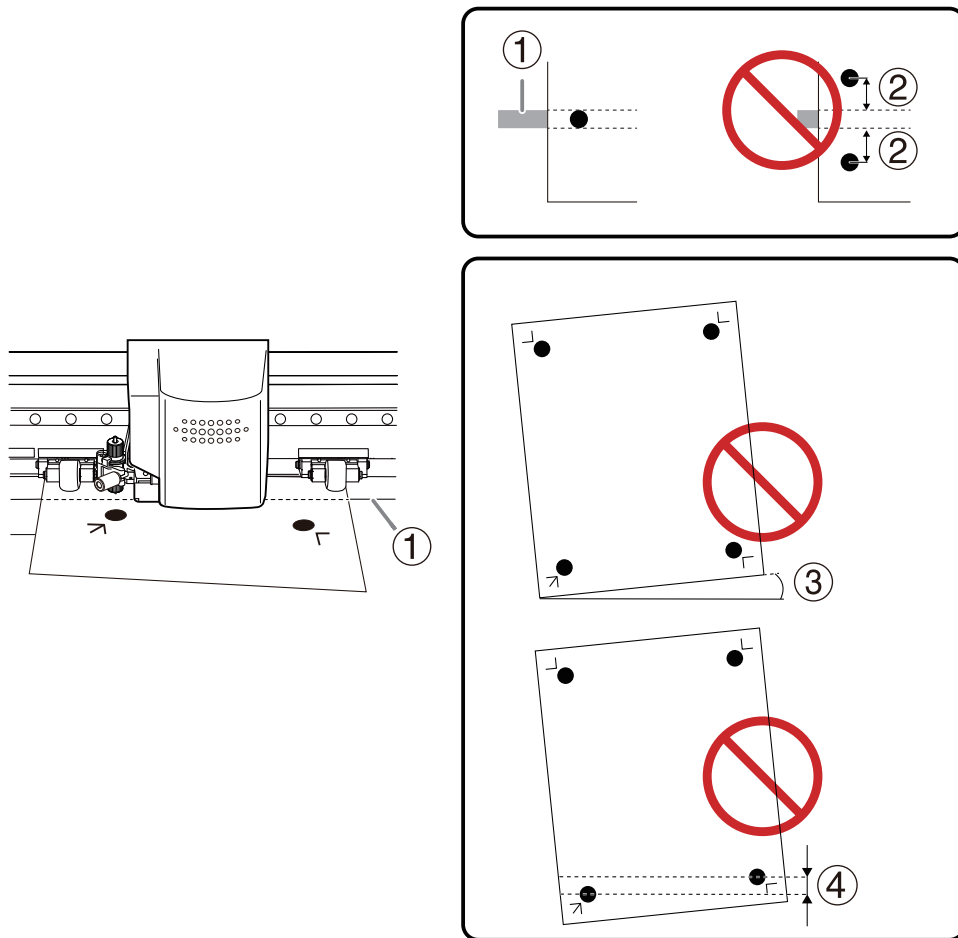


#### IMPORTANTE

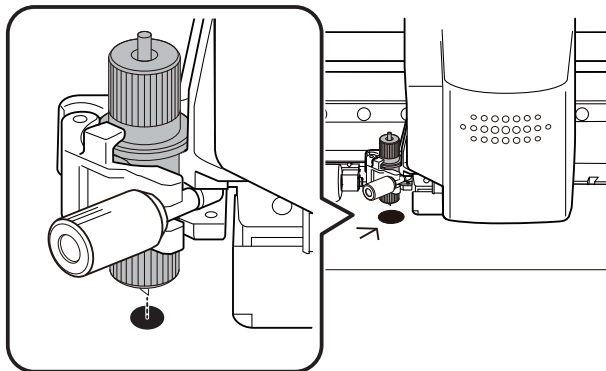
I crocini di registro non possono essere letti nelle situazioni indicate di seguito. Rimuovere il materiale una volta e poi ricaricarlo.

- I crocini di registro sono separati dalla protezione della lama (①) da una distanza di 15 mm o più (②)
- I crocini di registro destro e sinistro sono inclinati di 5 gradi o più (③) rispetto alla direzione di movimento del carrello di taglio
- I crocini di registro destro e sinistro si discostano di 20 mm o più (④) nella direzione di alimentazione del materiale





10. Premere [◀][▶] per spostare il carrello di taglio in modo che la punta della lama arrivi al centro del crocino di registro in basso a sinistra.



## Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico

Posizionare automaticamente i crocini di registro utilizzando il sensore integrato nella macchina.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



A screenshot of a menu screen showing the text "UNSETUP" in a monospaced font. To the right of the text are two horizontal arrows pointing left and right, and below them is a return key symbol (an inverted L-shape).

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



A screenshot of a menu screen showing the text "CROPMARK" on the first line and "<TOOL MODE>" on the second line. To the right of the text are two horizontal arrows pointing left and right, and below them is a right-pointing arrow.

3. Premere [▶].

4. Premere [▲] o [▼] per selezionare "SENSOR MODE".



A screenshot of a menu screen showing the text "CROPMARK" on the first line and "SENSOR MODE" on the second line. To the right of the text are two horizontal arrows pointing left and right, and below them is a return key symbol (an inverted L-shape).

5. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

6. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

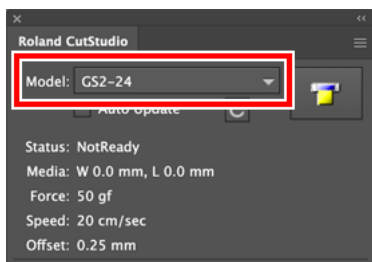
## Passo 5: Impostazione delle condizioni di taglio

### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato e impostato correttamente.

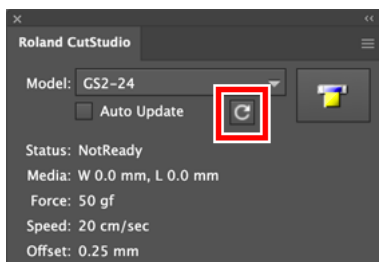
➤ [P. 27](#) Impostazione del materiale

2. Nel pannello [Roland CutStudio], selezionare [GS2-24] in [Model].



3. Nel pannello, fare clic su [Update Information].

L'intervallo di taglio viene acquisito dalla macchina collegata e il display di [Media] viene aggiornato.

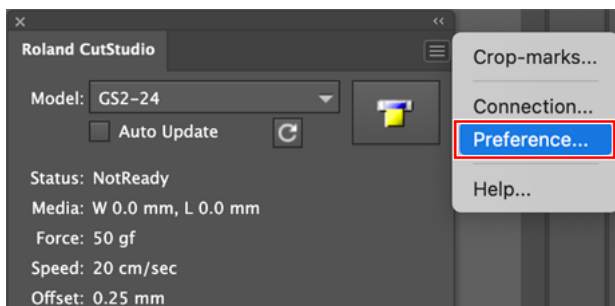


#### MEMO

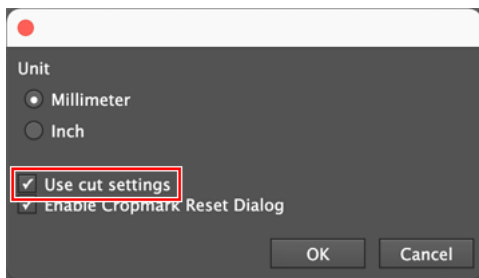
Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302](#) La macchina non funziona


4. Fare clic su  sulla tavolozza, quindi su [Preferences].

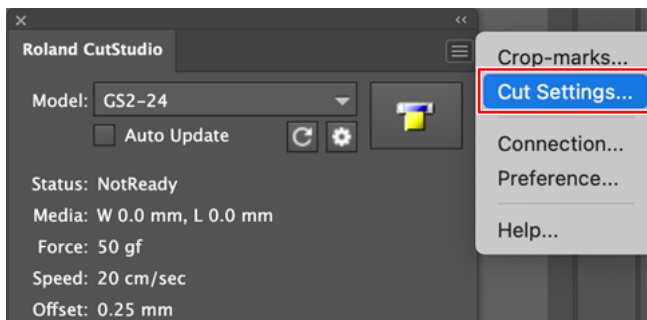


5. Selezionare la casella di controllo [Use Cut Setting].



6. Fare clic su [OK].

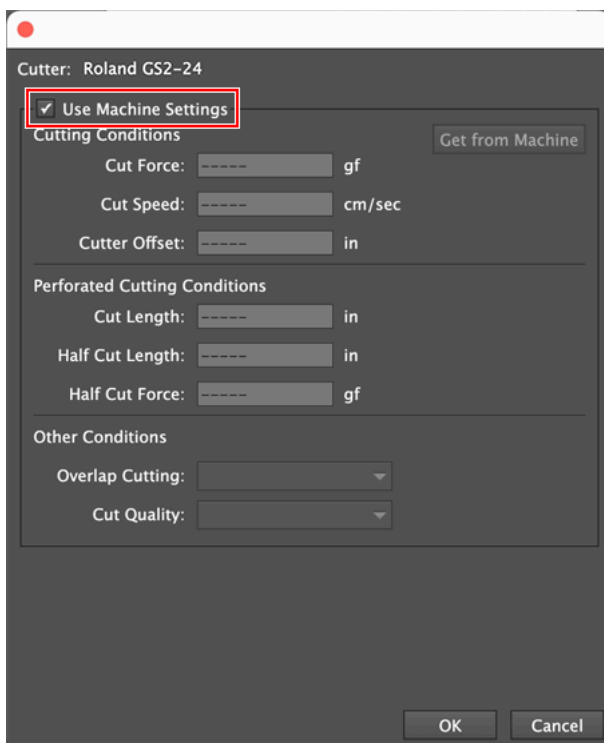
7. Fare clic su  sulla tavolozza, quindi su [Cut Setting].  
[Cut Setting] viene visualizzato selezionando [Cut Setting].



8. Impostare le condizioni di taglio.

Normalmente, la casella di controllo [Use Machine Setting] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselezionare la casella di controllo [Use Machine Setting] e inserire i valori.



9. Fare clic su [OK].

■ L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

## Passo 6: Taglio

Inviare i dati alla macchina e avviare il taglio del materiale.

### ⚠ AVVERTENZA

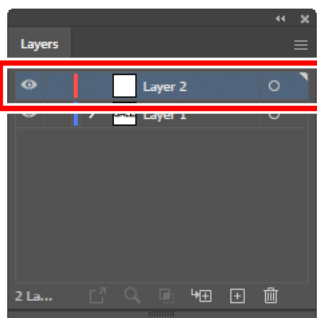
**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

### Procedura

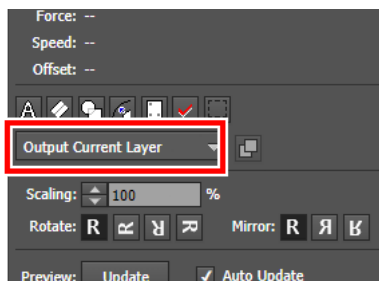
1. Mostrare il livello contenente le linee di taglio e selezionarlo.

Confermare che la linea di taglio da produrre è visualizzata sullo schermata di anteprima.




2. Selezionare [Output Current Layer].

Confermare che la linea di taglio da produrre è visualizzata sullo schermata di anteprima.



Per modificare o controllare l'impostazione del taglio, fare riferimento a [Passo 2: Impostazione delle condizioni di taglio](#).

3. Nella tavolozza, fare clic su .

4. Selezionare [Roland GS2-24] e fare clic su [Cut].



I dati di taglio vengono inviati alla macchina. Quando la macchina riceve i dati, legge automaticamente i crocini di registro tramite un sensore e inizia a tagliare.

### MEMO

Se il nome del modello non appare, consultare il sito [La macchina non funziona](#).

### MEMO

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzata la schermata mostrata di seguito. Se viene visualizzata la seguente schermata, consultare [Non vengono rilevati i crocini di registro](#) per risolvere l'errore.

```
SET TO  
<TOOL MODE>
```

Se il problema non si risolve, passare alla modalità Strumento, quindi eseguire l'allineamento

➤ [P. 179 Stampa e taglio in modalità Strumento](#)

5. Al termine del taglio, fare clic su [Exit] per chiudere la finestra.
6. Rimuovere il materiale tagliato.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 174 Rimozione del materiale](#)

# Creazione di dati di taglio con CorelDRAW

---

Metodo di taglio .....	144
Passo 1: Creazione dei dati di taglio .....	144
Passo 2: Esportare i dati di taglio a CutStudio .....	146
Passo 3: Impostazione delle condizioni di taglio .....	148
Passo 4: Taglio .....	152
Controllo della Guida di CorelDRAW .....	153
Metodo di stampa e taglio .....	154
Passo 1: Impostare le condizioni di stampa .....	154
Passo 2: Creare i dati stampa e taglia .....	157
Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio .....	160
Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico .....	165
Passo 5: Inviare i dati di stampa e taglio a CutStudio .....	166
Passo 6: Impostazione delle condizioni di taglio .....	167
Passo 7: Taglio .....	171



# Metodo di taglio

Questa sezione descrive come creare dati di taglio con CorelDRAW e come eseguire il taglio.

Per inviare a CutStudio i dati di taglio creati con CorelDRAW, è necessario installare il plug-in CutStudio per CorelDRAW.

Per informazioni sulle ultime versioni supportate, visitare il sito Web di DGSHAPE Corporation (<https://www.rolanddg.co.jp/>).

## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [GS2-24 Installation and Initial Settings Windows Version](#)

## Passo 1: Creazione dei dati di taglio

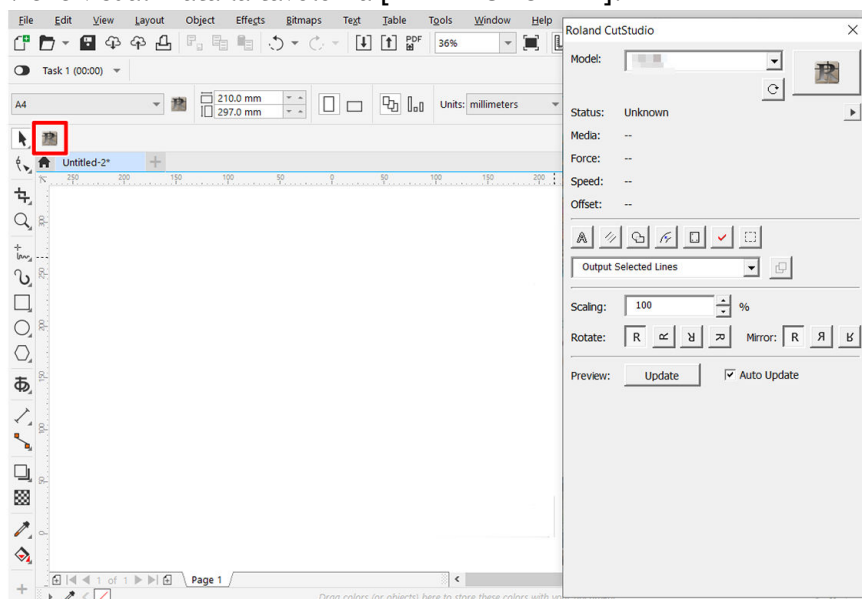
Inserire testo e forme e creare i dati di taglio. Questa sezione spiega come creare dati di taglio con CorelDRAW 2020. La procedura operativa è la stessa per le altre versioni.

### Procedura

1. Avviare CorelDRAW.

2. Nella barra degli strumenti, fare clic su .

Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].

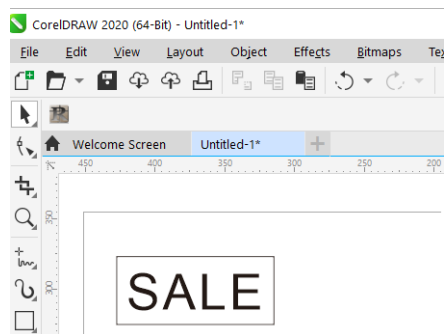



3. Creare un nuovo documento.

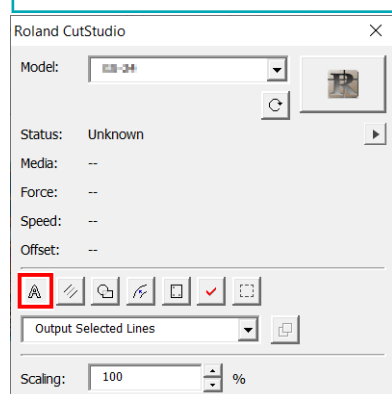
Impostare il formato del documento su uno dei formati tagliabili, visualizzati sullo schermo della macchina dopo l'impostazione del materiale.

4. Inserire testo e forme.

In questo esempio, inseriamo "SALE" e tracciamo una linea che circonda la parola. Questa linea è chiamata "weed line" e viene utilizzata per rimuovere facilmente i dati di taglio.

**MEMO**

Contornando il testo e facendo clic su  nella tavolozza [Roland CutStudio], il testo diventa contornato.

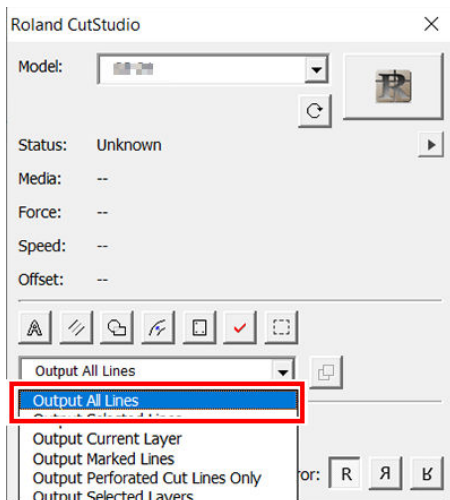


## Passo 2: Esportare i dati di taglio a CutStudio

Inviare i dati di taglio creati in CorelDRAW a CutStudio.

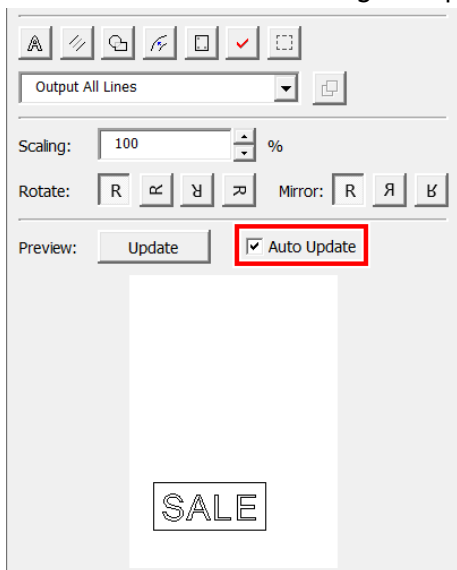
### Procedura

1. Selezionare [Output All Lines] nella tavolozza [Roland CutStudio].



2. Selezionare la casella di controllo [Auto Update].

Confermare che la linea di taglio da produrre è visualizzata sullo schermata di anteprima.

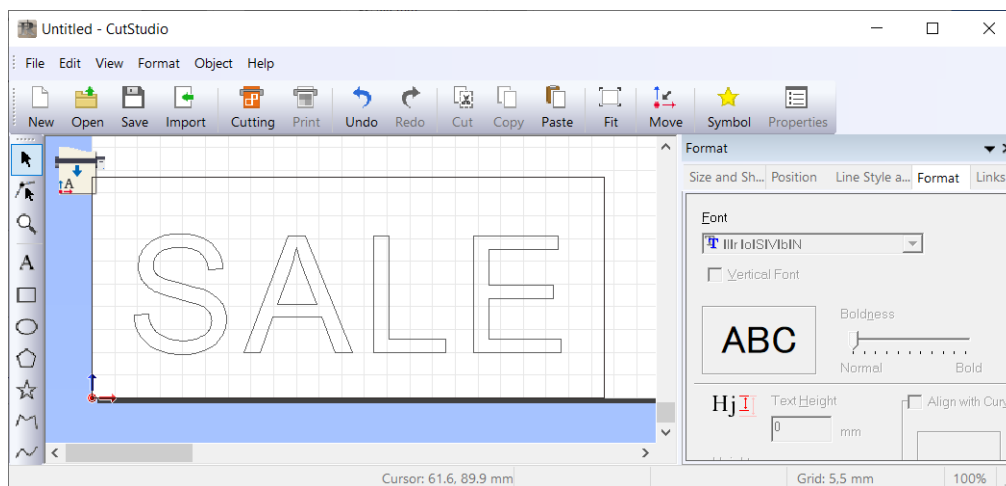


3. Fare clic su .

CutStudio si avvia e i dati della linea di taglio vengono inviati a CutStudio.

#### MEMO

I dati di output vengono sempre allineati all'origine di CutStudio, indipendentemente dalla posizione in CorelDRAW.



### MEMO

I dati creati in CorelDRAW vengono inviati a CutStudio nelle seguenti condizioni.

- Tutta la grafica disegnata viene inviata a CutStudio.
- Le stringhe di caratteri non vengono inviate a CutStudio. Delinearle prima dell'esportazione.
- La larghezza della linea, il riempimento e le frecce vengono ignorati.
- Le linee senza larghezza non vengono inviate.
- Le immagini non vengono inviate.

## Passo 3: Impostazione delle condizioni di taglio

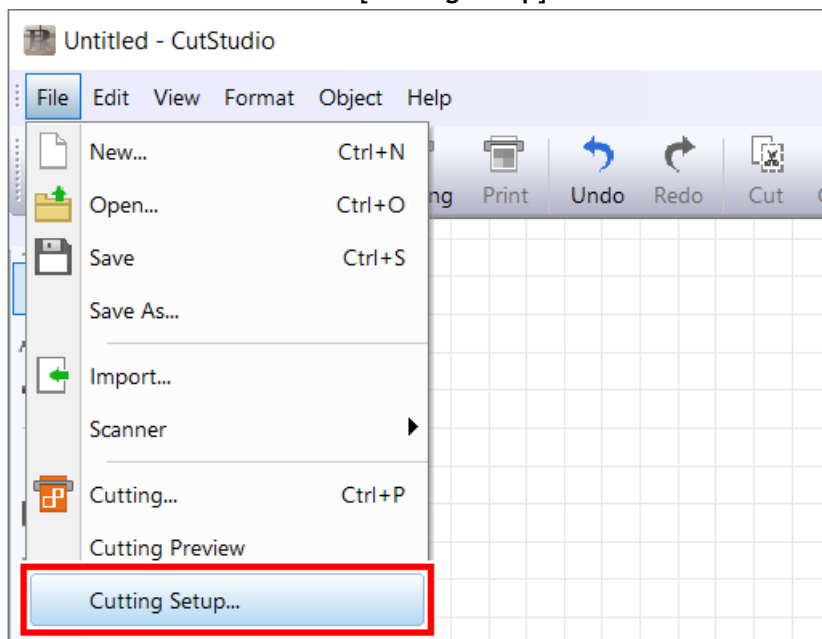
### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato e impostato correttamente.

➤ [P. 27 Impostazione del materiale](#)

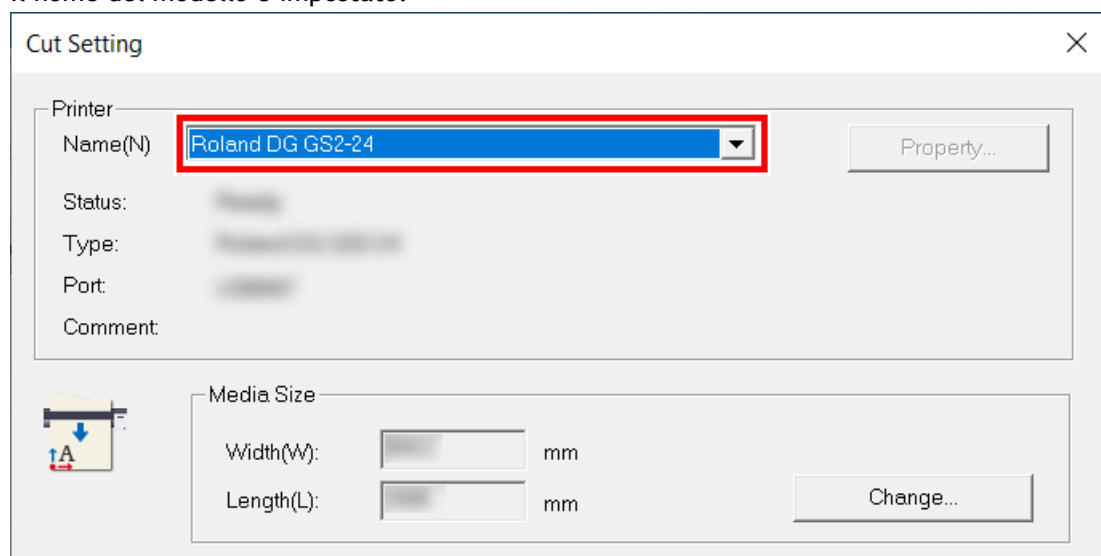
2. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

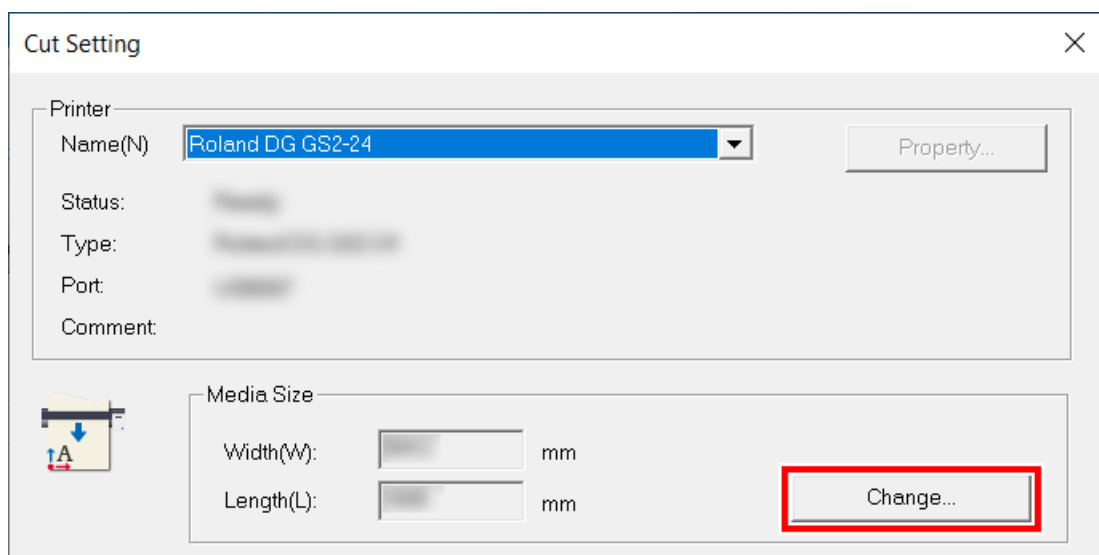


3. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.

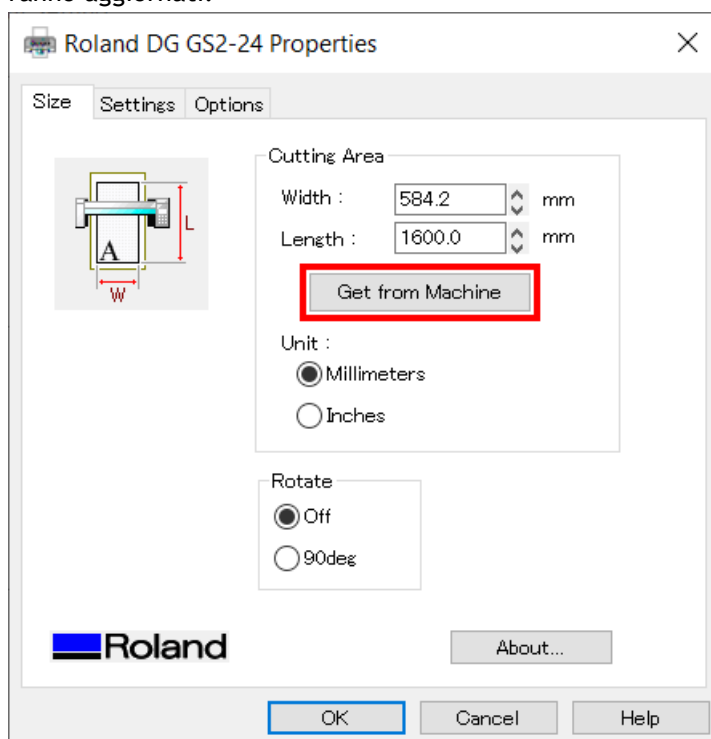


4. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].



**5. Fare clic su [Get from Machine].**

Acquisire l'intervallo di taglio dalla macchina collegata e [Width] e [Length] in [Cutting Area] verranno aggiornati.

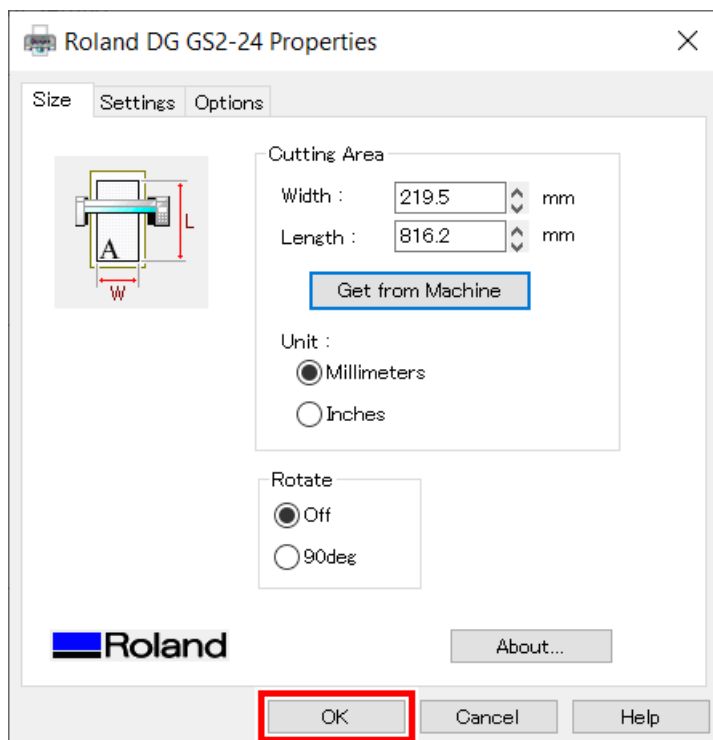


**MEMO**

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302La macchina non funziona](#)

**6. Fare clic su [OK].**



L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 7. Impostare le condizioni di taglio.

Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselezionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.

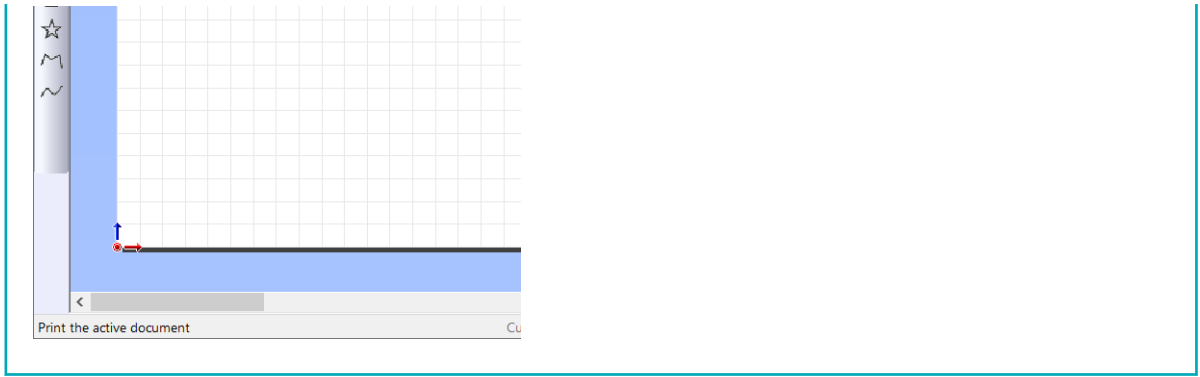


#### 8. Fare clic su [OK].

L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

#### MEMO

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.





## Passo 4: Taglio

Inviare i dati di taglio alla macchina e tagliare il materiale.

### IMPORTANTE

Se il materiale si stacca o la macchina funziona in modo anomalo, premere [PAUSE] per annullare l'output. Abbassare la leva di caricamento, estrarre il materiale ed eseguire nuovamente la configurazione dall'inizio.

### AVVERTENZA

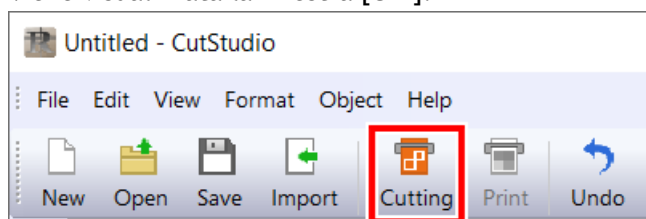
**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

## Procedura

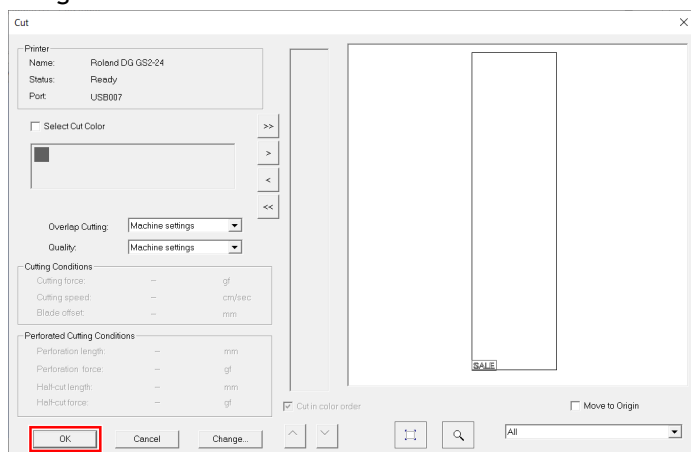
1. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



2. Fare clic su [OK].

Il taglio inizia.




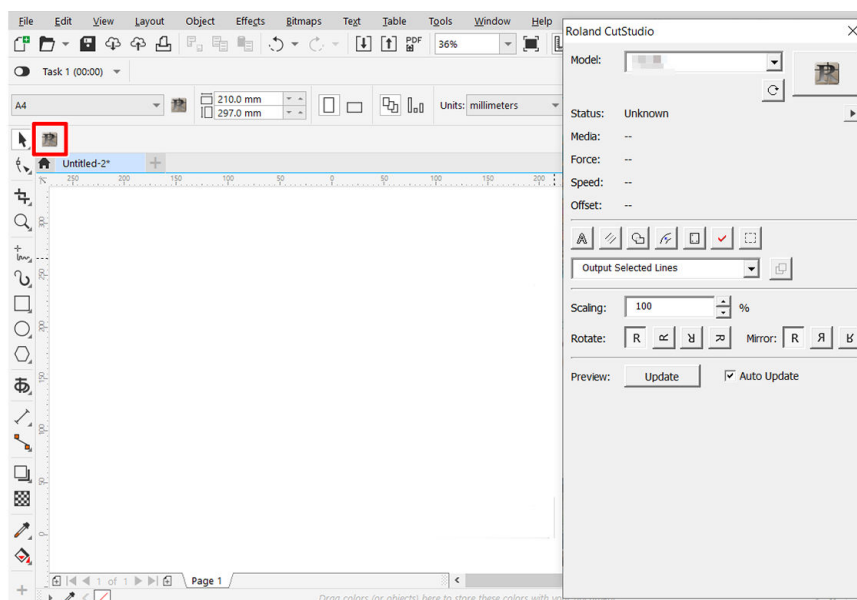
## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 27 Impostazione del materiale](#)

## Controllo della Guida di CoreIDRAW

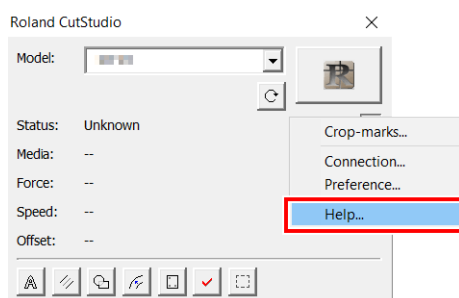
### Procedura

1. Nella barra degli strumenti, fare clic su .  
Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].



2. Nella tavolozza, fare clic su .

3. Fare clic su [Help].




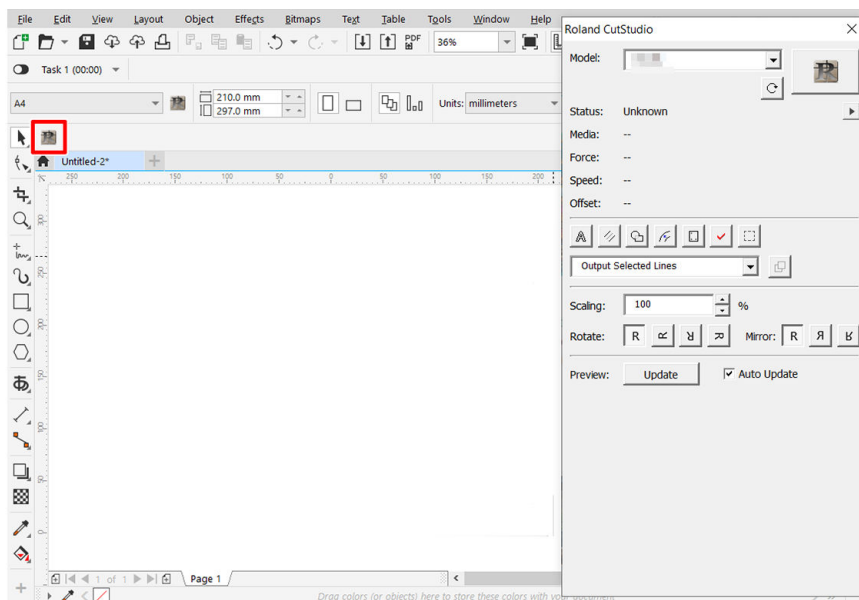
# Metodo di stampa e taglio


## Passo 1: Impostare le condizioni di stampa

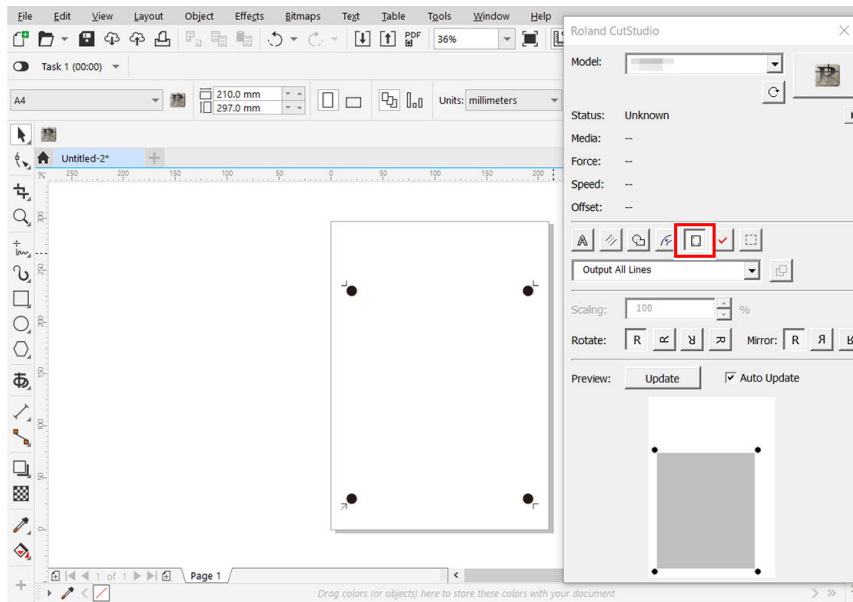
Impostare l'intervallo di stampa per la stampa e taglio e i crocini di registro.

### Procedura

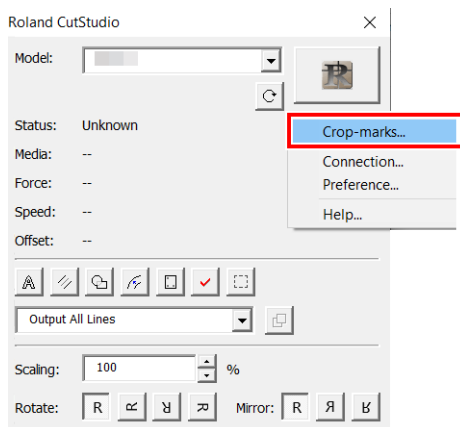
1. Avviare CoreIDRAW e aprire un nuovo documento.  
Impostare il formato del documento.
2. Nella barra degli strumenti, fare clic su .  
Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].



3. Nella tavolozza, fare clic su .  
I crocini di registro vengono inseriti nel documento.



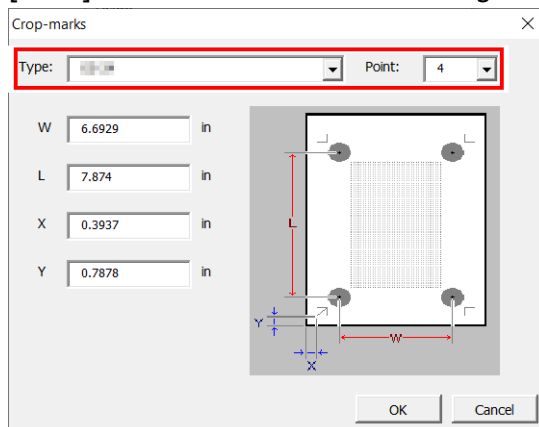
4. Fare clic su  sulla tavolozza, quindi su [Crop-marks].



5. Impostare [Type], [Point].

Per [Type], selezionare "GS2-24".

[Point] indica il numero di crocini di registro.



Quando [Point] è "4"	Crocini di registro: 4 punti
Quando [Point] è "3"	Crocini di registro: 3 punti

Normalmente, selezionare "4" in [Point]. Quando [Point] è "3", la modalità Strumento non è disponibile.

**6. Impostare il margine e la distanza tra i crocini di registro, quindi fare clic su [OK].**

Per i dettagli relativi ai margini e alla distanza tra i crocini di registro, vedere la tabella seguente. Quando si utilizza materiale con un grande volume di avanzamento (materiale lungo), si consiglia di impostare i margini sinistro e destro a circa 25 mm.

Margini e distanze tra i crocini di registro su materiali di diverse dimensioni con 4 crocini di registro (unità: mm)

	A4		A3		B4	
	Y	X	Y	X	Y	X
[W]	170	230	230	370	205	315
[L]	200	110	320	195	265	160
[X]	10	30	30	15	15	15
[Y]	20	20	20	20	20	20

Margini e distanze tra i crocini di registro su materiali di diverse dimensioni con 3 crocini di registro (unità: mm)

	A4		A3		B4	
	Y	X	Y	X	Y	X
[W]	170	240	240	380	215	325
[L]	210	120	330	205	275	170
[X]	15	30	30	15	15	15
[Y]	20	20	20	20	20	20

**MEMO**

Se si utilizza un materiale di dimensioni superiori a quelle sopra elencate, impostare i valori facendo riferimento a [Margini e distanza tra i crocini di registro\(P. 343\)](#).

I crocini di registro vengono visualizzati sulla tavola da disegno.

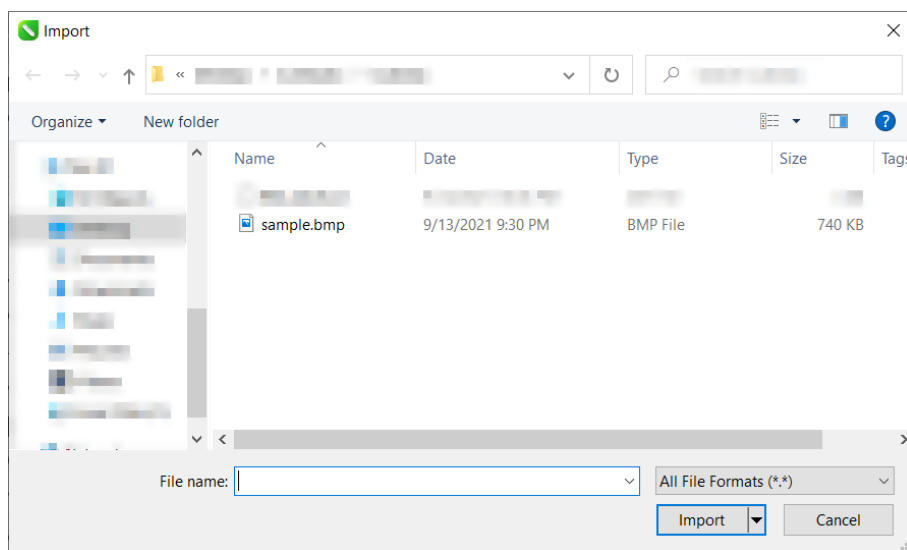
## Passo 2: Creare i dati stampa e taglia

### 1. Inserire i dati di stampa

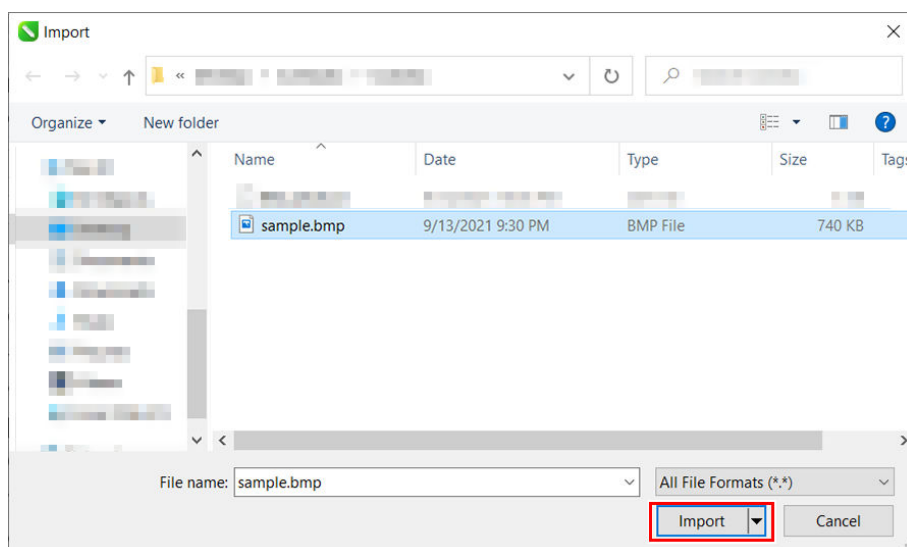
#### Procedura

1. Fare clic su [File]>[Import] per importare i dati di stampa.

In questo caso, il file Sample.bmp presente nella cartella in cui è installato CutStudio (normalmente si trova nella cartella [Program Files (x86)]>[CutStudio] sull'unità C) viene aperto come dati di stampa.



2. Selezionare i dati di stampa e fare clic su [Import].



3. Posizionare i dati di stampa nell'area all'interno dei crocini di registro.



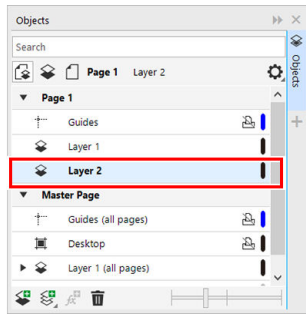
## 2. Aggiungere linee di taglio ai dati di stampa

Aggiungere le linee di taglio ai dati di stampa posizionati e creare i dati di stampa e taglio.

### Procedura

1. Creare un nuovo livello per le linee di taglio e disegnarvi le linee di taglio.

In questo caso, viene tracciata una linea di taglio attorno ai dati di stampa, come mostrato di seguito (1).



2. Fare clic su [File]>[Save].
3. Selezionare la cartella in cui salvare i dati, inserire il nome del file e fare clic su [Save].  
I dati di stampa e taglio creati vengono salvati.



## Passo 3: Output dei dati di stampa e taglio

### 1. Stampare i dati stampa e taglia

Inviare i dati alla stampante e stampare i dati di stampa e taglio.

#### Procedura

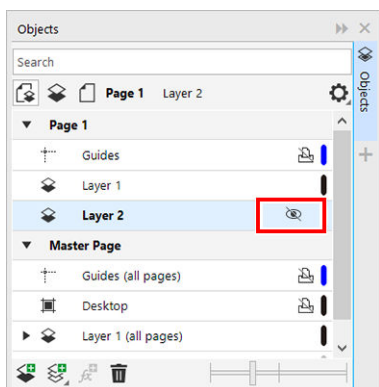
##### 1. Caricare il materiale nella stampante.

Per sapere come caricare il materiale nella stampante, consultare la documentazione della stampante.

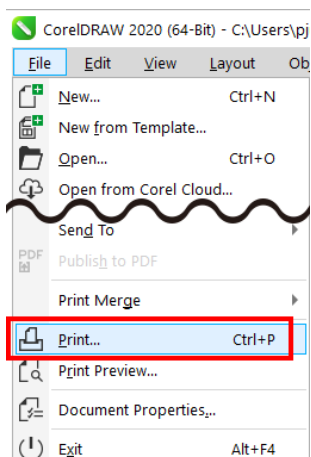
#### IMPORTANTE

Se la stampa espansa/ridotta è abilitata, disabilitarla. Assicurarsi di stampare al 100% della scala.

##### 2. Nascondere il livello contenente le linee di taglio.



##### 3. Fare clic su [File]>[Print].



##### 4. Controllare la configurazione della stampa e fare clic su [Print].

Verranno stampati solo i dati di stampa.

## 2. Caricare il materiale stampato

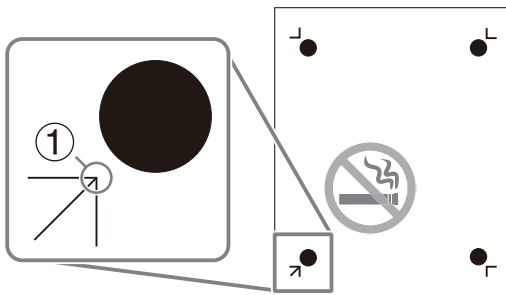
Caricare il materiale stampato da una stampante alla macchina.

### IMPORTANTE

Non è possibile utilizzare materiale arricciato: i crocini di registro potrebbero non essere leggibili. Se il materiale si arriccia durante la stampa, raddrizzarlo prima di caricarlo sulla macchina.

### Procedura

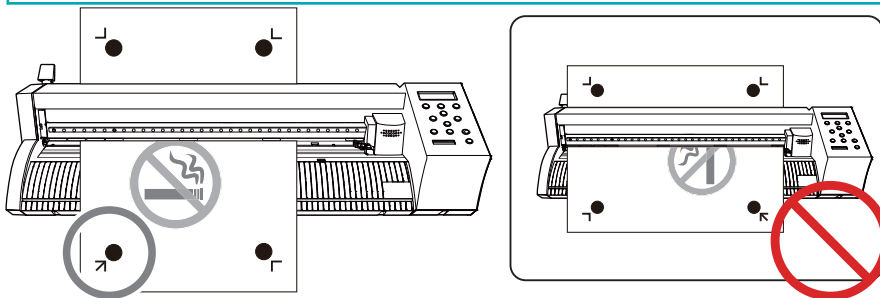
1. Controllare l'origine del taglio (①) sul materiale.



2. Impostare il materiale posizionando l'origine del taglio in basso a sinistra della macchina.

### IMPORTANTE

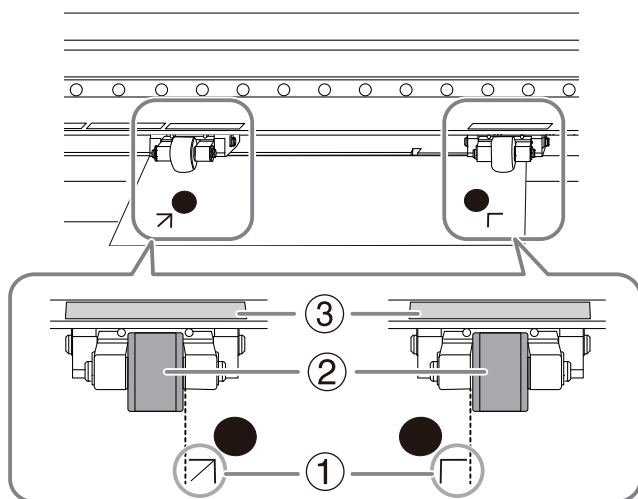
Se il materiale viene caricato in una direzione errata, la macchina non sarà in grado di leggere i crocini di registro.



3. Posizionare i rulli di trazione.

Osservare i seguenti punti quando si posizionano i rulli di trazione.

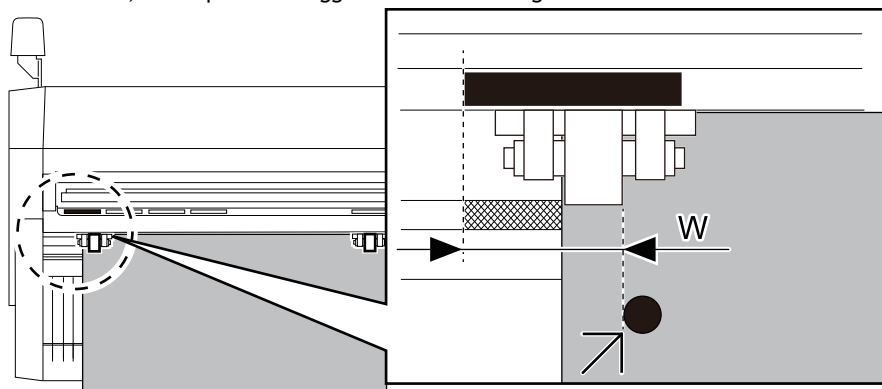
- Posizionare i rulli di trazione (②) all'esterno dei segni degli strumenti (①)
- Assicurarsi che i rulli di trazione (②) siano regolati all'interno entro i limiti delle granature (③)



**MEMO**

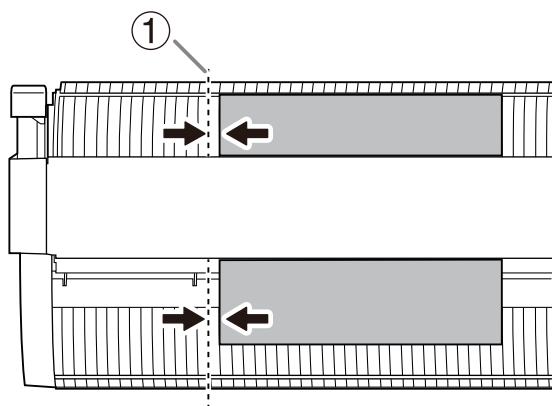
Impostare manualmente le posizioni dei crocini di registro. Tenere presenti i seguenti punti quando si utilizza materiale in formati diversi da A3, A4 o B4.

- Quando si utilizza un rullo di trazione all'interno della granatura più a sinistra, assicurarsi di lasciare almeno 30 mm (W) dall'estremità sinistra della granatura al crocino di registro. Se la distanza libera è inferiore a 30 mm, non è possibile leggere il crocino di registro.



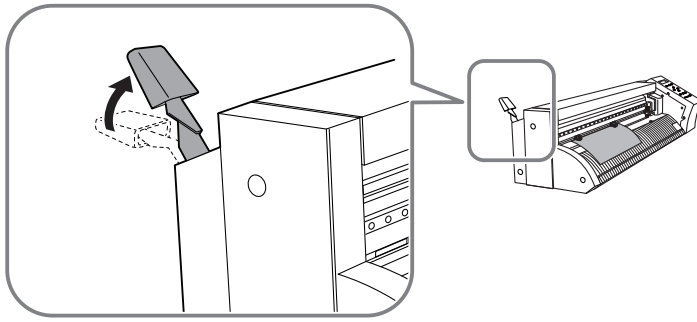
4. Allineare il bordo sinistro del materiale in modo che sia approssimativamente parallelo alle linee guida (①).

*Vista da sopra la macchina*



5. Alzare la leva di caricamento.

Il materiale è fissato in posizione.



6. Accendere la macchina.

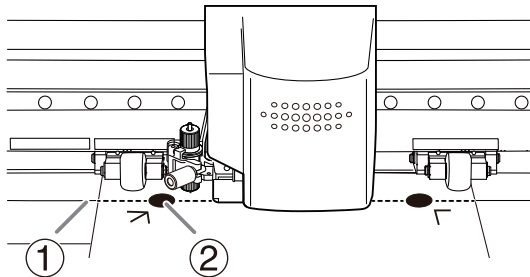
7. Selezionare [FOGLIO] come tipo di materiale.

8. Premere [ENTER].

Vengono visualizzate la larghezza e la lunghezza del taglio.



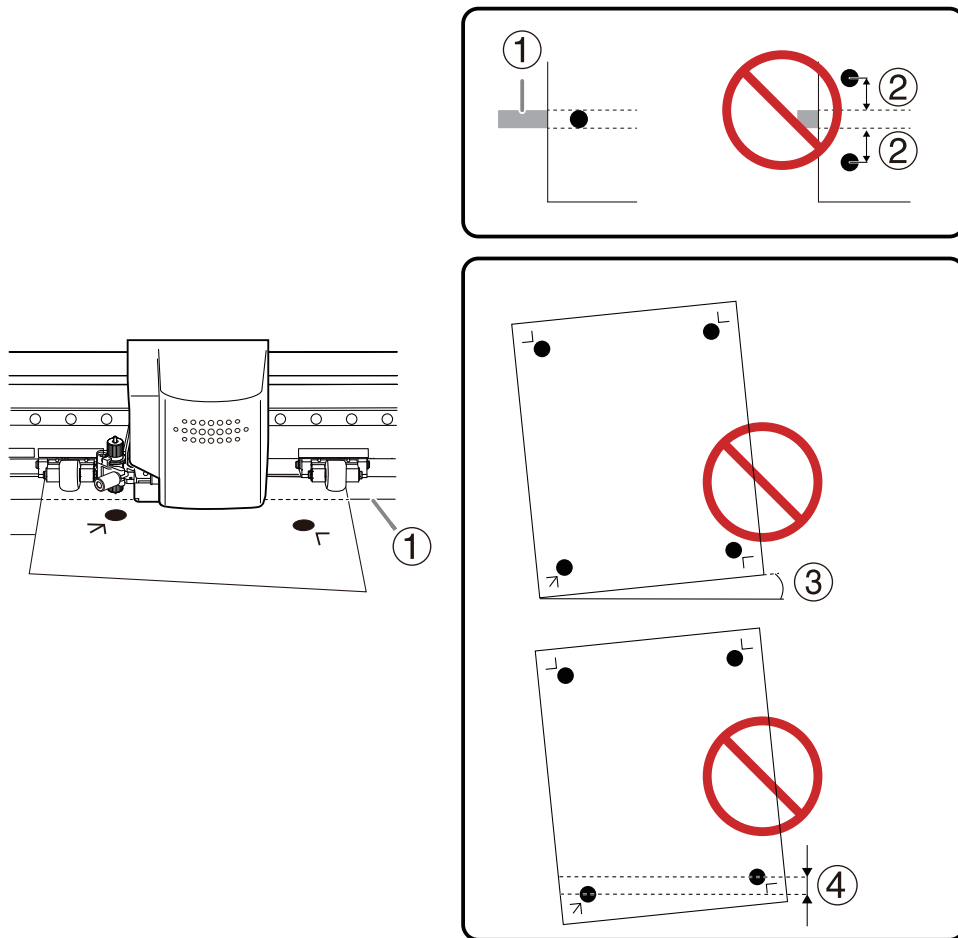
9. Premere [▲][▼] per spostare il materiale e posizionare il crocino di registro (②) sopra la protezione della lama (①).



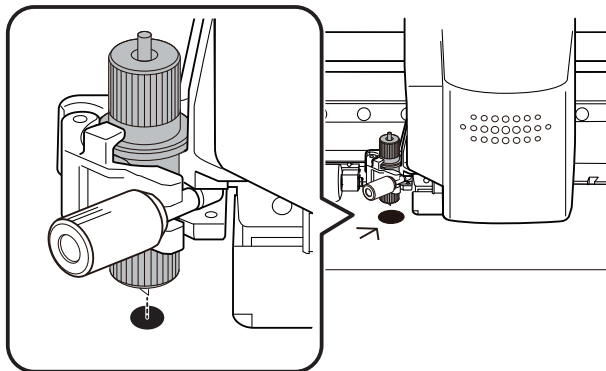
#### IMPORTANTE

I crocini di registro non possono essere letti nelle situazioni indicate di seguito. Rimuovere il materiale una volta e poi ricaricarlo.

- I crocini di registro sono separati dalla protezione della lama (①) da una distanza di 15 mm o più (②)
- I crocini di registro destro e sinistro sono inclinati di 5 gradi o più (③) rispetto alla direzione di movimento del carrello di taglio
- I crocini di registro destro e sinistro si discostano di 20 mm o più (④) nella direzione di alimentazione del materiale



10. Premere [◀][▶] per spostare il carrello di taglio in modo che la punta della lama arrivi al centro del crocino di registro in basso a sinistra.



## Passo 4: Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico

Posizionare automaticamente i crocini di registro utilizzando il sensore integrato nella macchina.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



A screenshot of a menu screen with the text "UNSETUP" on the left. On the right side, there are two navigation icons: a left-pointing arrow with a diamond in the center, and a right-pointing arrow with a diamond in the center. Below these icons is a small icon of a left-pointing arrow with a right-pointing arrow below it, indicating the enter key.

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



A screenshot of a menu screen with the text "CROPMARK" on the first line and "<TOOL MODE>" on the second line. On the right side, there are two navigation icons: a left-pointing arrow with a diamond in the center, and a right-pointing arrow with a diamond in the center.

3. Premere [▶].

4. Premere [▲] o [▼] per selezionare "SENSOR MODE".



A screenshot of a menu screen with the text "CROPMARK" on the first line and "SENSOR MODE" on the second line. On the right side, there are two navigation icons: a left-pointing arrow with a diamond in the center, and a right-pointing arrow with a diamond in the center. Below these icons is a small icon of a left-pointing arrow with a right-pointing arrow below it, indicating the enter key.

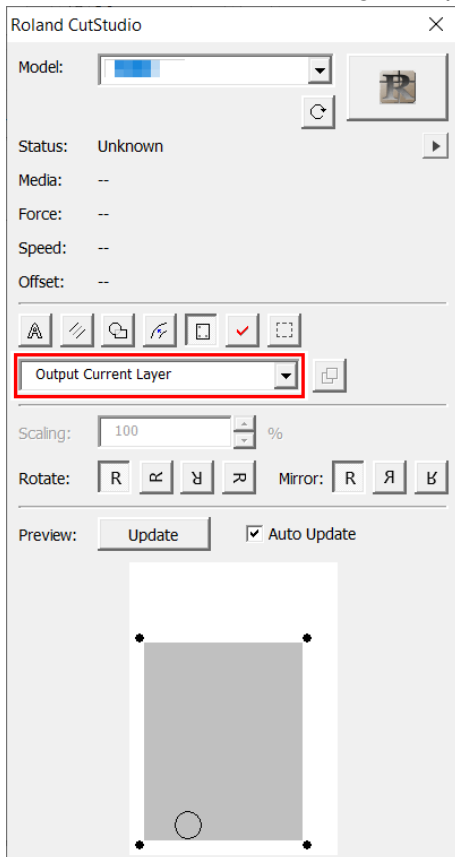
5. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.


6. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

## Passo 5: Inviare i dati di stampa e taglio a CutStudio

### Procedura

1. Mostrare il livello contenente le linee di taglio in CoreIDRAW e selezionarlo.
2. Nella tavolozza [Roland CutStudio], selezionare [Output Current Layer], quindi fare clic su [Update]. Confermare che la linea di taglio da produrre è visualizzata sullo schermata di anteprima.



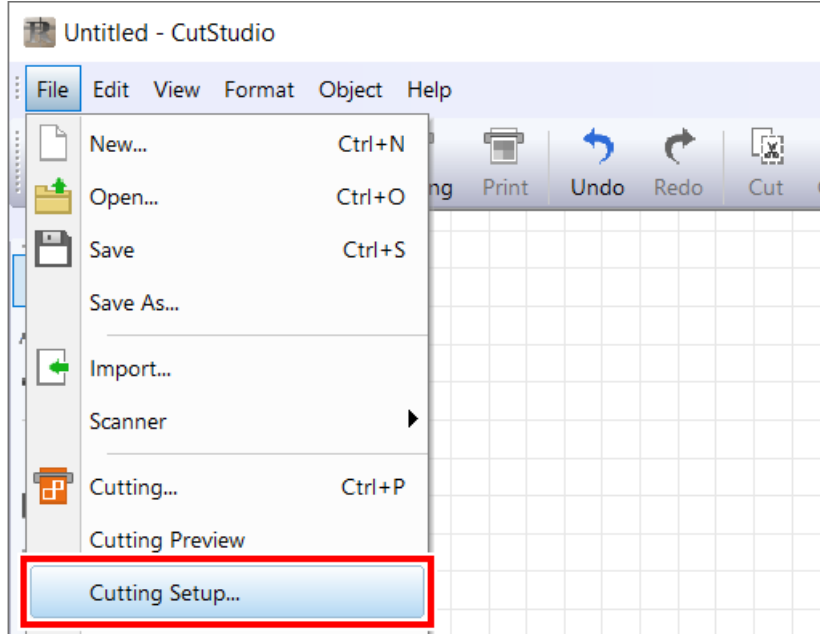
3. Fare clic su .  
CutStudio si avvia e i dati della linea di taglio vengono inviati a CutStudio.

## Passo 6: Impostazione delle condizioni di taglio

### Procedura

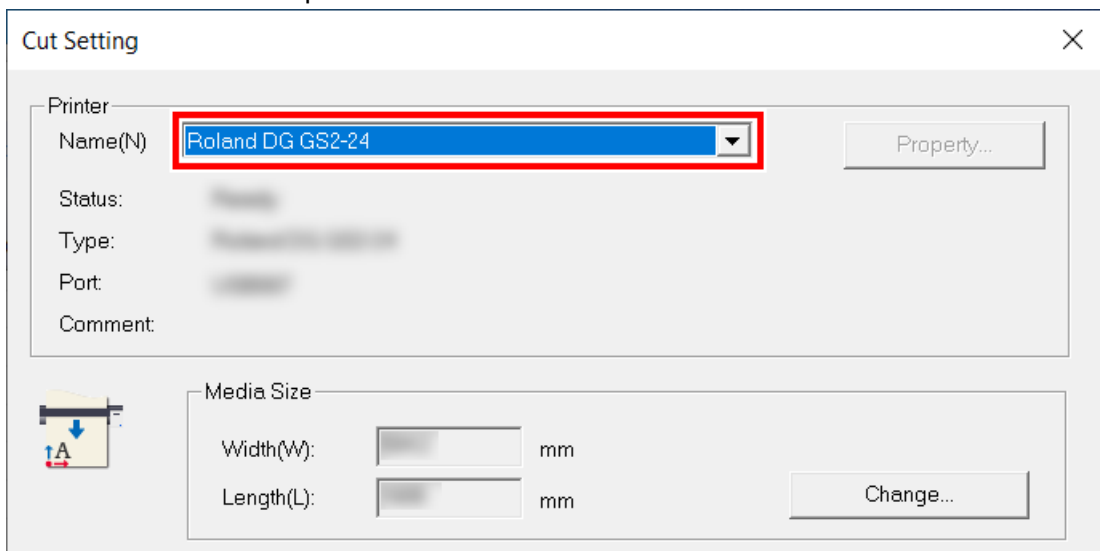
1. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].



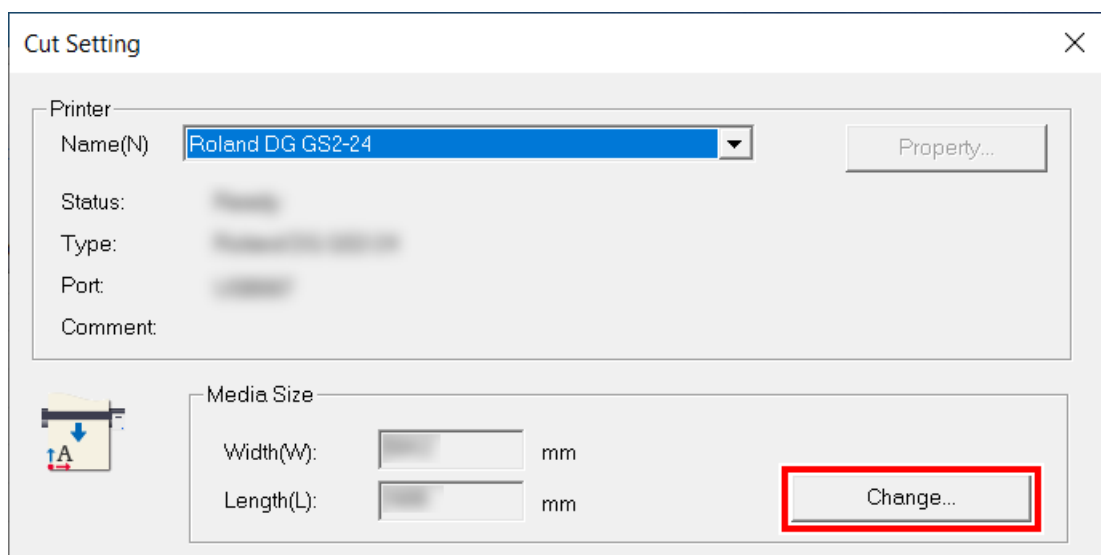
2. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.



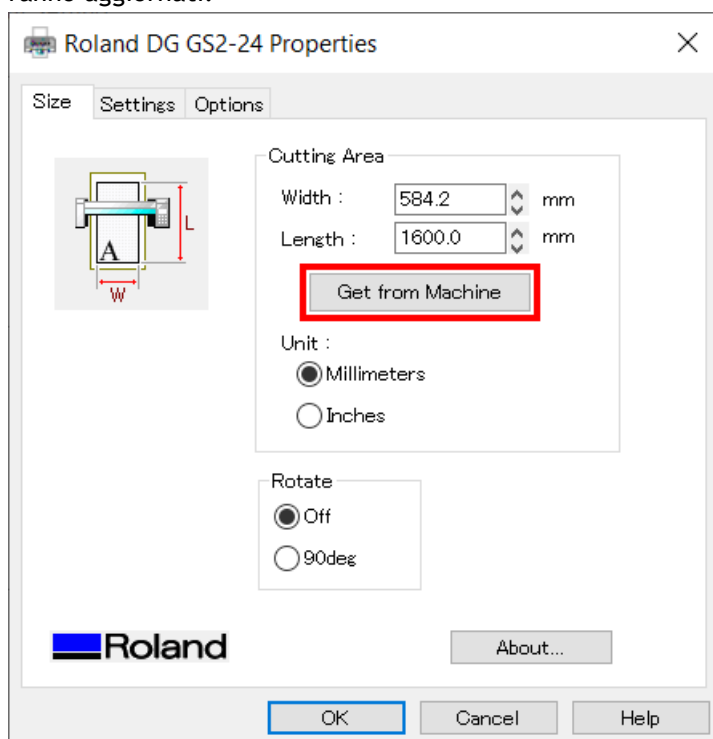
3. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].





4. Fare clic su [Get from Machine].

Acquisire l'intervallo di taglio dalla macchina collegata e [Width] e [Length] in [Cutting Area] verranno aggiornati.

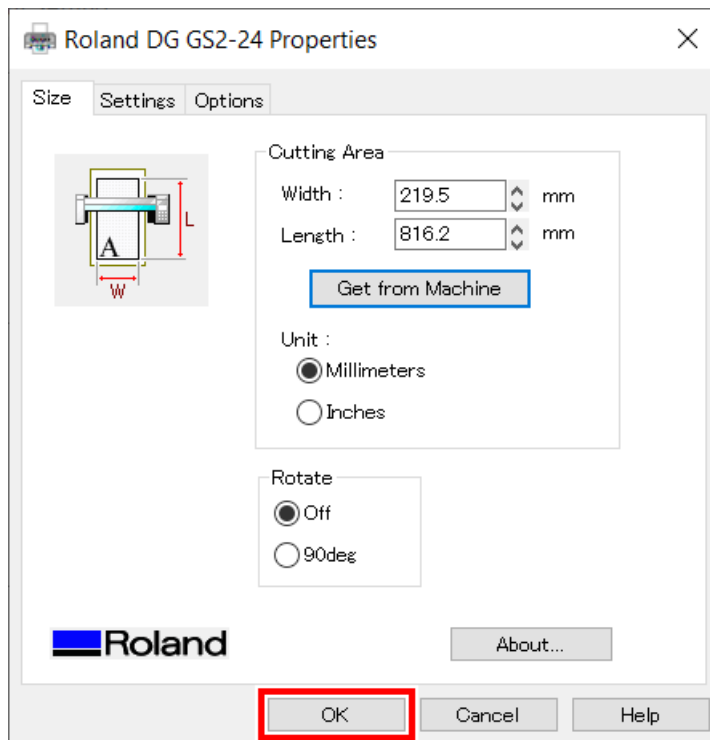


**MEMO**

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302La macchina non funziona](#)

5. Fare clic su [OK].



L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 6. Impostare le condizioni di taglio.

Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselezionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.

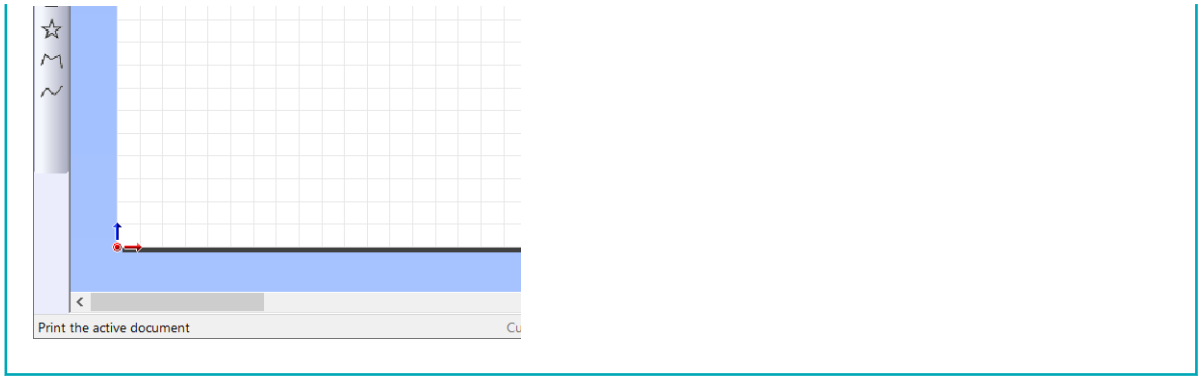


#### 7. Fare clic su [OK].

L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

#### MEMO

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.



## Passo 7: Taglio


Inviare i dati stampa e taglia alla macchina e avviare il taglio.

### ⚠ AVVERTENZA

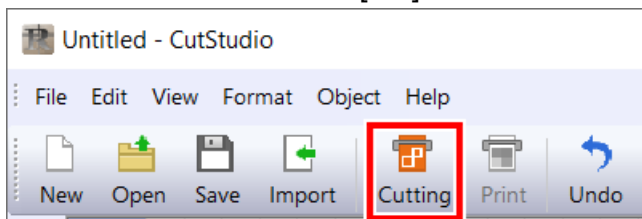
**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

### Procedura

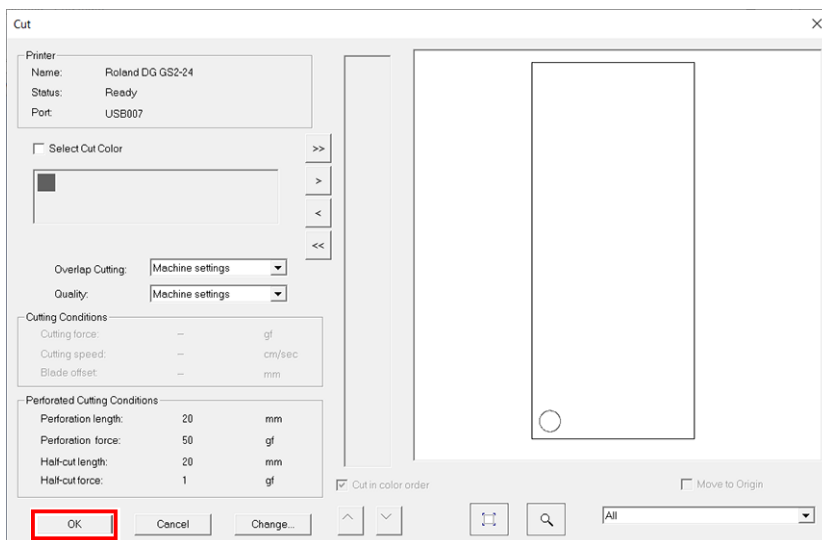
1. In CutStudio, fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



2. Fare clic su [OK].

I dati stampa e taglia vengono inviati alla macchina. Quando la macchina riceve i dati stampa e taglia, legge automaticamente i crocini di registro tramite un sensore e inizia a tagliare.



### MEMO

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzata la schermata mostrata di seguito. Se viene visualizzata la seguente schermata, consultare [Non vengono rilevati i crocini di registro \(P. 297\)](#) per risolvere l'errore.

Se il problema non si risolve, passare alla modalità Strumento, quindi eseguire l'allineamento

➤ [P. 179 Stampa e taglio in modalità Strumento](#)



SET TO  
<TOOL MODE>

3. Rimuovere il materiale tagliato.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 174 Rimozione del materiale](#)

# Procedure dopo l'output

---

Scarico/taglio del materiale .....	174
Rimozione del materiale .....	174
Taglio del materiale .....	176
Messa in pausa e annullamento dell'output .....	177
Mettere in pausa l'output.....	177
Annullamento dell'output .....	177

# Scarico/taglio del materiale

Dopo l'output, scaricare o tagliare il materiale dalla macchina.

## Rimozione del materiale

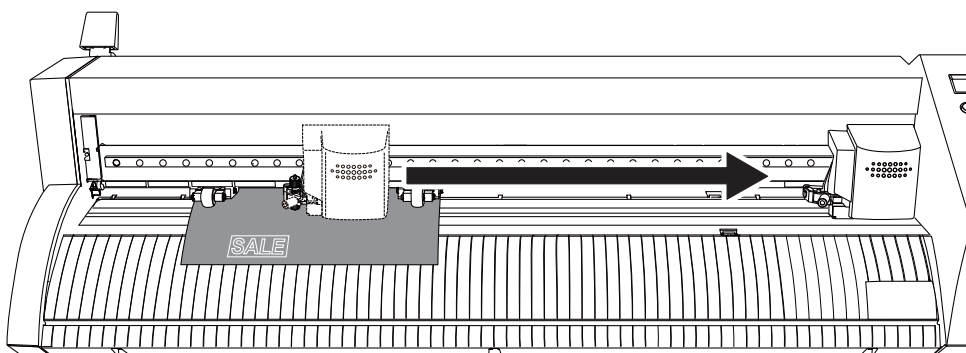
Al termine del taglio, rimuovere il materiale.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



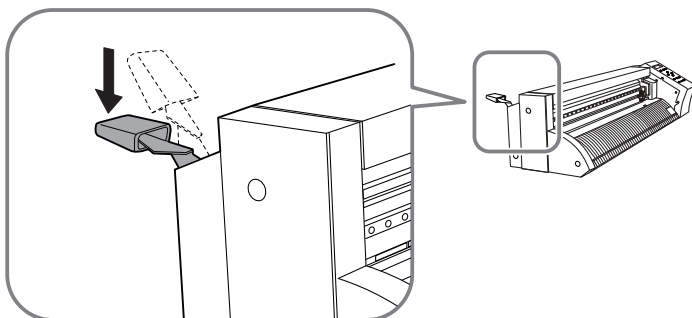
2. Premere [ENTER].  
Il carrello di taglio ritorna alla posizione iniziale.



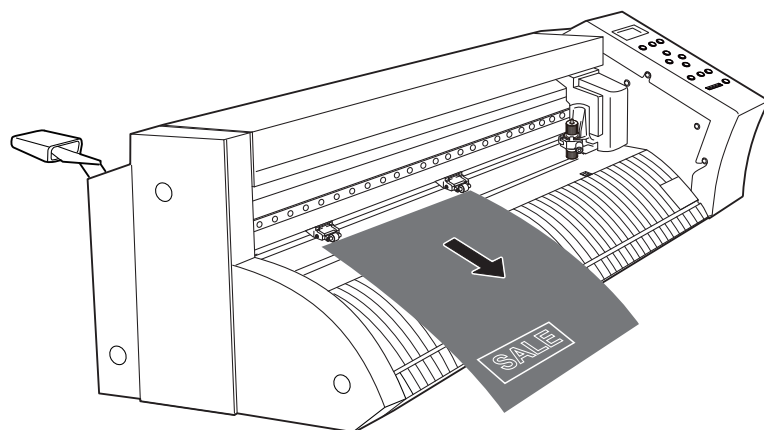
3. Abbassare la leva di caricamento.

#### IMPORTANTE

Non esercitare forza eccessiva per spostare la leva di caricamento.  
Questo potrebbe danneggiarla.



4. Rimuovere il materiale.





## Taglio del materiale

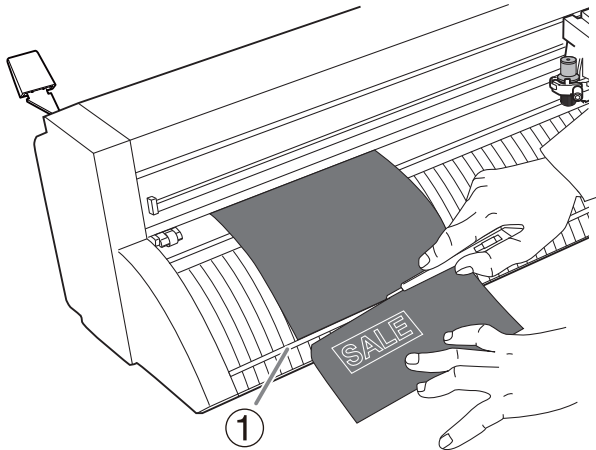
Dopo l'uscita, tagliare il materiale come richiesto.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



2. Premere [▲][▼] per alimentare il materiale finché la linea di taglio non supera la posizione della guida del coltello (①).
3. Tagliare il materiale con una lama, ecc. lungo la guida del coltello sulla superficie anteriore della macchina.



# Messa in pausa e annullamento dell'output

## Mettere in pausa l'output

Un processo di taglio in corso può essere messo in pausa e l'output del taglio in pausa può essere ripreso.

### MEMO

Questa operazione può compromettere la qualità del taglio. Se possibile, evitate di fare pause.

### Procedura

1. Premere [PAUSE] prima di terminare la stampa.  
L'output del taglio si interrompe.
2. Premere di nuovo [PAUSE].  
L'operazione di stampa riprende.

## Annullamento dell'output

Eeguire la seguente operazione per terminare l'output del taglio mentre è in corso il processo di taglio.

### MEMO

Questa operazione annulla i dati di uscita e non consente di riprendere l'output tagliato.

### Procedura

1. Premere [PAUSE] prima di terminare la stampa.  
L'output del taglio si interrompe.
2. Tenere premuto [ENTER] per almeno un secondo.  
I dati di uscita vengono annullati. Avviare nuovamente l'output di taglio.

# Altri tagli

---

Stampa e taglio in modalità Strumento .....	179
Passo 1: Impostare il metodo di allineamento (modalità Strumento) .....	179
Passo 2: Taglio dopo l'allineamento automatico .....	180
Stampa e taglio in modalità manuale .....	183
Passo 1: Creare manualmente i dati dei segni degli strumenti.....	183
Passo 2: Output dei dati di stampa e taglio .....	186
Passo 3: Impostazione del metodo di allineamento (modalità manuale) .....	191
Passo 4: Taglio (modalità manuale).....	196


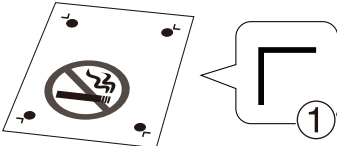
# Stampa e taglio in modalità Strumento

La modalità Strumento può essere utilizzata nelle seguenti situazioni.

- Quando non è possibile eseguire l'allineamento in modalità sensore
- Quando si esegue stampa e taglio senza selezionare il tipo di materiale

## MEMO

Non è possibile utilizzare la modalità Strumento quando si utilizzano solo 3 crocini.

Articoli necessari	
	
Strumento di allineamento	Materiale su cui sono stati stampati i segni degli strumenti (1)

## Passo 1: Impostare il metodo di allineamento (modalità Strumento)

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP      ◀▶
              ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
CROPMARK     ◀▶
<SENSOR MODE> ▶
```

3. Premere [▶].

```
CROPMARK     ◀▶
SENSOR MODE  ↵
```

4. Premere [▲] o [▼] per selezionare "TOOL MODE".

```
CROPMARK     ◀▶
TOOL MODE    ↵
```

5. Premere [ENTER].

```
CROPMARK     ◀▶
<TOOL MODE>  ▶
```

6. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

## Passo 2: Taglio dopo l'allineamento automatico

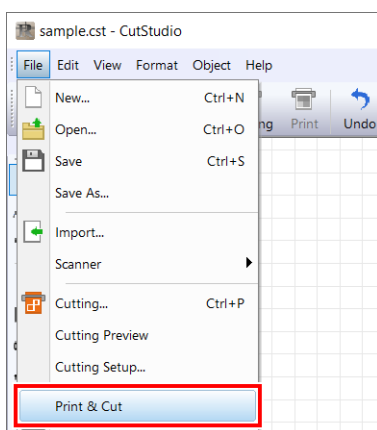
### ⚠ AVVERTENZA

**Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.**

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

### Procedura

1. Se [File]>[Print&Cut] di CutStudio è deselezionato, selezionarlo.



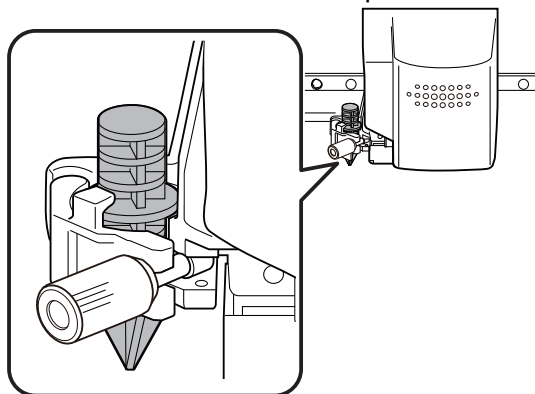
2. Inviare i dati di taglio.

Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.



3. Rimuovere il porta lama e installare lo strumento di allineamento.

Lo strumento di allineamento può essere installato allo stesso modo del porta lama.



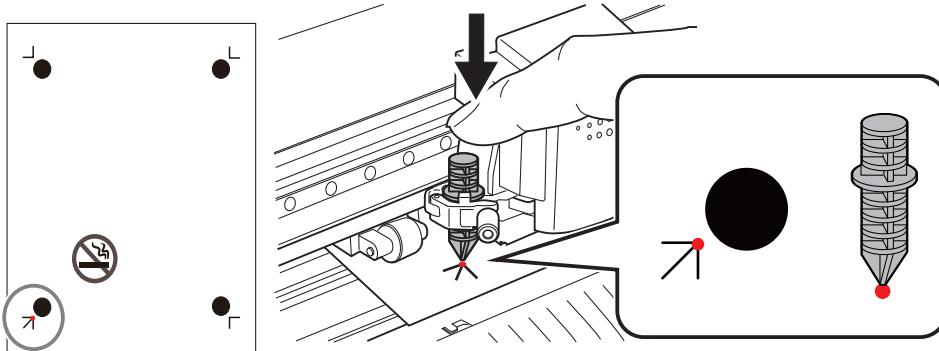
4. Premere [ENTER].

Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.

MARK1 SET  
(RETURN)MENU ↵

5. Premere [▲][▼][◀][▶], e allineare la punta dello strumento di allineamento con il segno dello strumento 1.

Tenere lo strumento di allineamento delicatamente dall'alto con il dito e verificare che la punta dello strumento si sovrapponga al segno.



6. Premere [ENTER].

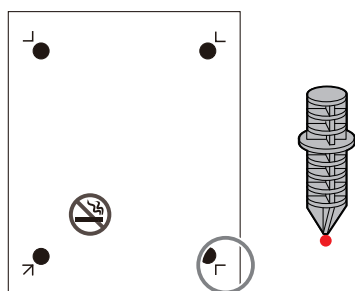
Lo strumento si sposta in una posizione vicina al crocino di registro in basso a destra e viene visualizzata la schermata riportata di seguito.

MARK2 SET  
(RETURN)MENU ↵

7. Premere [▲][▼][◀][▶], e allineare la punta dello strumento di allineamento con il segno dello strumento 2.

**MEMO**

Per eseguire nuovamente l'allineamento, premere [MENU] durante l'impostazione per tornare alla schermata precedente ed eseguire nuovamente la procedura.



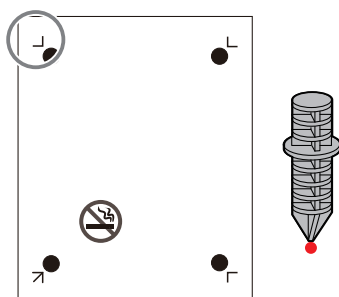
8. Premere [ENTER].

Lo strumento si sposta in una posizione vicina al crocino di registro in alto a sinistra e viene visualizzata la schermata riportata di seguito.

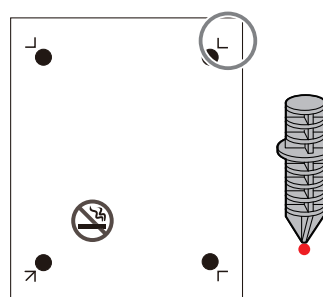
MARK3 SET  
(RETURN)MENU ↵

9. Allineare allo stesso modo i segni degli strumenti 3 e 4.

Segno dello strumento 3



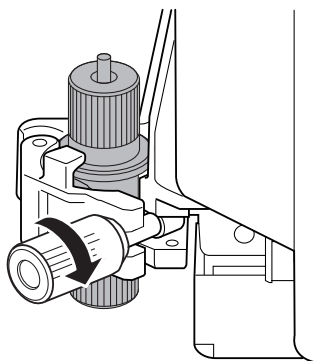
Segno dello strumento 4



10. Dopo aver allineato il segno dello strumento 4, premere [ENTER].  
Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.

```
REPLACE TO BLADE  
(RETURN)MENU ↵
```

11. Rimuovere lo strumento di allineamento e installare il porta lama.



12. Premere [ENTER].

13. Premere [ENTER] quando viene visualizzata la seguente schermata.  
Il taglio inizia.

```
COMPLETE)ENTER  
QUIT )MENU
```

14. Rimuovere il materiale tagliato.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 43 Installare il porta lama](#)
- [P. 174 Rimozione del materiale](#)

# Stampa e taglio in modalità manuale

Utilizzando la modalità manuale, è possibile eseguire stampa e taglio senza CutStudio, Adobe Illustrator o CorelDRAW.

Verificare preventivamente il materiale compatibile e la stampante da utilizzare.

## Stampante da utilizzare

Stampante laser o a getto d'inchiostro con una risoluzione di 720 dpi o superiore

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 15 Condizioni per i materiali utilizzabili](#)

## Passo 1: Creare manualmente i dati dei segni degli strumenti

Creare i dati dei segni degli strumenti utilizzando un software diverso da CutStudio, Adobe Illustrator o CorelDRAW.

Quando si utilizza un software applicativo per aggiungere i segni degli strumenti a un'illustrazione, impostare la posizione tenendo conto del margine necessario per il taglio.

Questa sezione descrive come creare manualmente i dati dei segni degli strumenti utilizzando i dati di esempio.

### Dati di esempio:

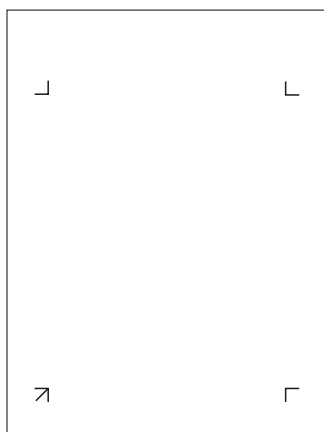
Sample.bmp che si trova nella cartella di installazione di CutStudio (normalmente situata nella cartella [Program Files (x86)]>[CutStudio] nell'unità C)

### Procedura

#### 1. Disegnare i segni degli strumenti.

Non esiste un disegno particolare da utilizzare per i segni degli strumenti, ma l'utilizzo di forme con angoli, come mostrato nella figura seguente, facilita l'allineamento.

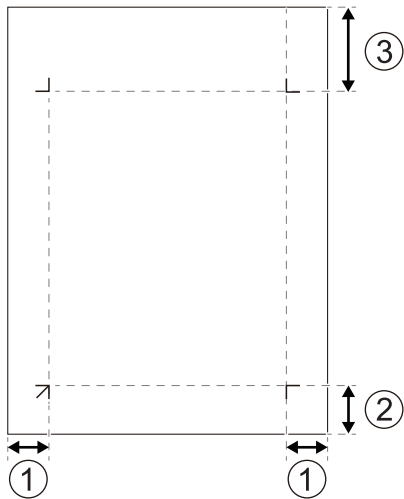
Il punto di origine del taglio si trova in basso a sinistra. Il segno dello strumento di origine deve essere distinguibile dagli altri.



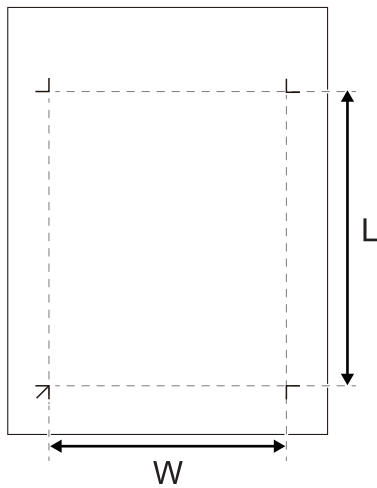
#### 2. Impostare i margini.

Quando si utilizza materiale con una grande quantità di alimentazione (materiale lungo), si consiglia di impostare i seguenti margini: Circa 25 mm (①) rispettivamente a sinistra e a destra, circa 20 mm (②) in alto nella direzione di alimentazione del materiale e circa 50 mm (③) nella parte posteriore nella direzione di alimentazione.



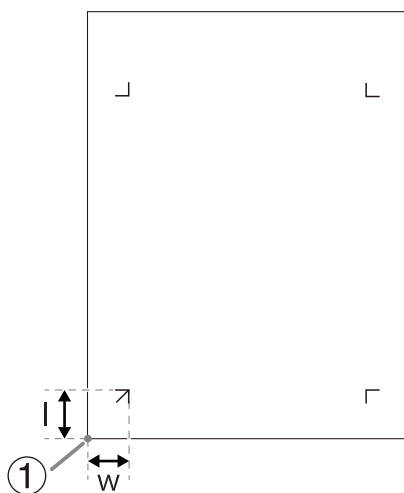


3. Prendere nota della distanza tra i segni degli strumenti (larghezza W, lunghezza L).

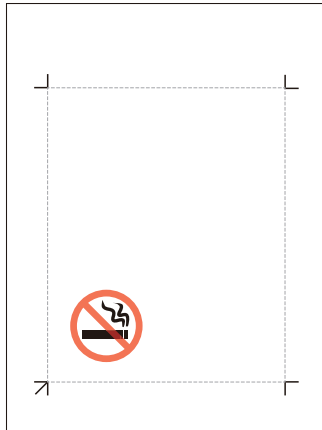


4. Prendere nota dei valori di offset.

Controllare l'origine (dove X e Y sono pari a 0) del software e annotare la distanza tra questo punto di origine (①) e il segno dello strumento in basso a sinistra (W, L).



5. Posizionare l'illustrazione all'interno dell'area di taglio definita dai segni dello strumento.



**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 343 Margini e distanza tra i crocini di registro](#)

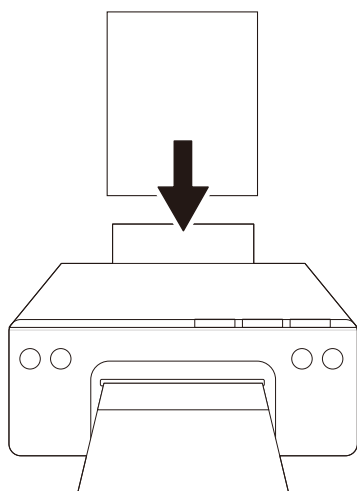
## Passo 2: Output dei dati di stampa e taglio

### 1. Stampare i dati stampa e taglia

#### Procedura

1. Caricare il materiale in fogli nella stampante.

Per sapere come caricare il materiale nella stampante, consultare la documentazione della stampante.



#### IMPORTANTE

Se la stampa espansa/ridotta è abilitata, disabilitarla. Assicurarsi di stampare al 100% della scala.

2. Stampare i dati stampa e taglia.

## 2. Caricare il materiale stampato

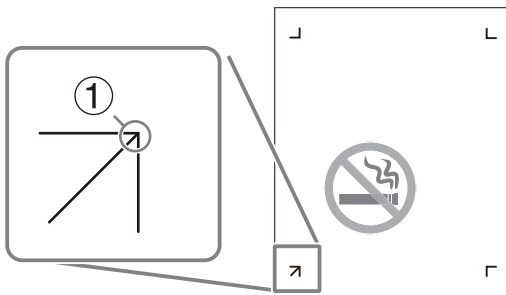
Caricare il materiale stampato da una stampante alla macchina.

### IMPORTANTE

Il materiale a volte si arriccia quando viene stampato dalla stampante. Appiattire il materiale arricciato prima di caricarlo sulla macchina.

### Procedura

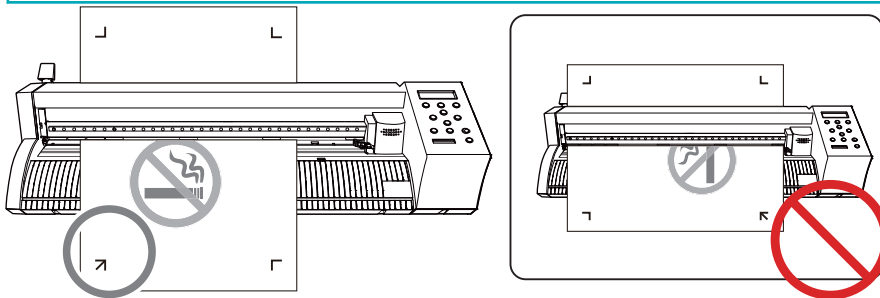
1. Controllare l'origine (①) per il taglio del materiale.



2. Impostare l'origine del taglio sull'angolo inferiore sinistro del materiale, quindi caricare il materiale nella macchina.

### IMPORTANTE

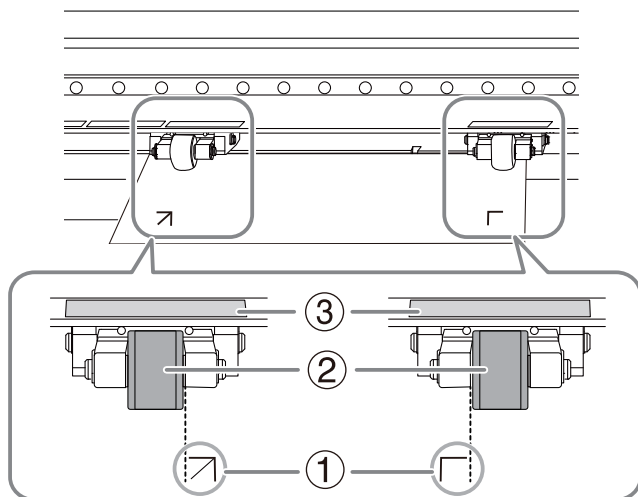
Se il materiale viene caricato nella direzione sbagliata, i valori indicati nelle procedure 3 e 4 del passaggio 1 non sono validi e non sarà possibile eseguire correttamente il taglio.



3. Posizionare i rulli di trazione.

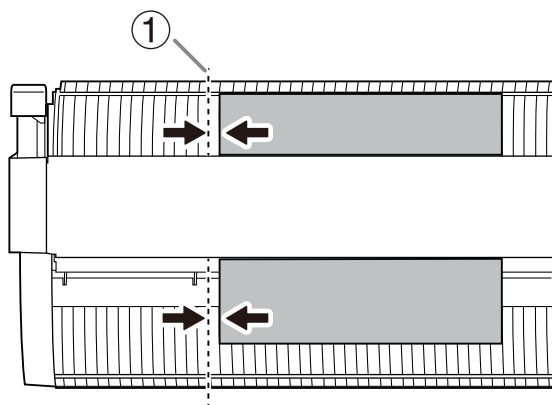
Osservare i seguenti punti quando si posizionano i rulli di trazione.

- Posizionare i rulli di trazione (②) all'esterno dei segni degli strumenti (①).
- Assicurarsi che il rullo di trazione (②) sia impostato nell'intervallo della granatura (③).

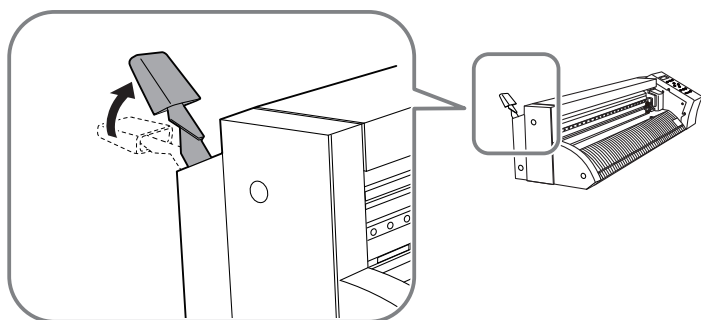


4. Allineare il bordo sinistro del materiale in modo che sia approssimativamente parallelo alle linee guida (①).

*Vista da sopra la macchina*



5. Sollevare la leva di caricamento per fissare il materiale in posizione.

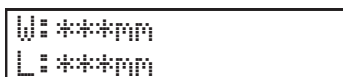


6. Accendere la macchina.

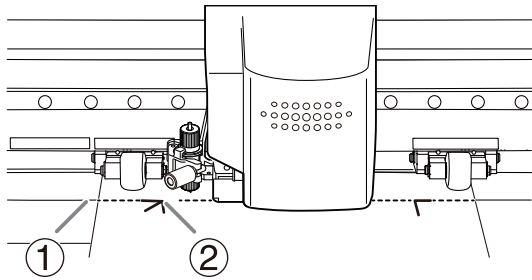
7. Selezionare [FOGLIO] come tipo di materiale.

8. Premere [ENTER].

Vengono visualizzate la larghezza e la lunghezza del taglio.



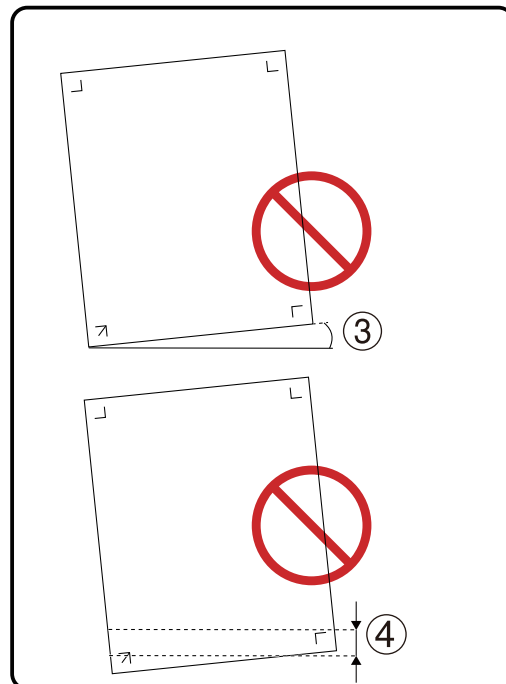
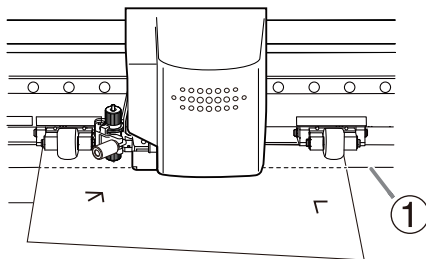
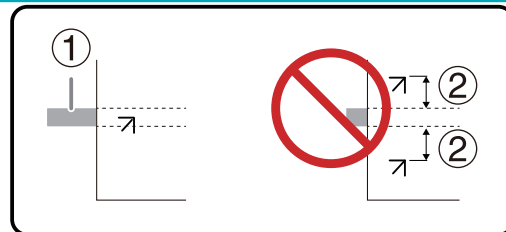
9. Premere [▲][▼] per spostare il materiale e posizionare il segno dello strumento (②) sopra la protezione della lama (①).



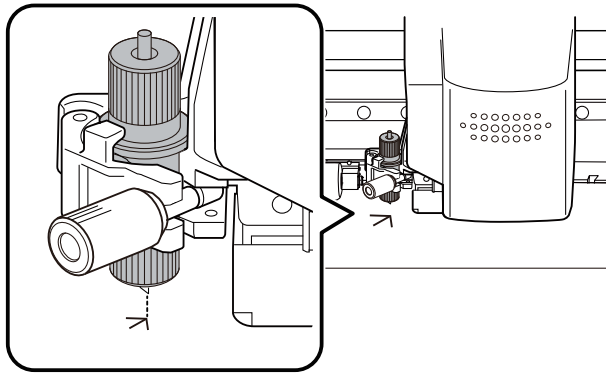
**IMPORTANTE**

Se si verifica una delle seguenti situazioni, rimuovere il materiale una volta e poi ricaricarlo.

- I segni dello strumento sono separati dalla protezione della lama di almeno 15 mm
- I segni dello strumento destro e sinistro sono inclinati di 5 gradi o più rispetto alla direzione di movimento del carrello di taglio.
- È deviato di 20 mm o più nella direzione di avanzamento del materiale



10. Premere [◀][▶] per spostare il carrello di taglio in modo che la punta della lama arrivi sul segno dello strumento in basso a sinistra.



## Passo 3: Impostazione del metodo di allineamento (modalità manuale)

### 1. Selezionare la modalità manuale

Impostare il metodo di allineamento dei crocini di registro su modalità manuale.

#### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP      ◀▶
              ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
CROPMARK      ◀▶
<SENSOR MODE> ▶
```

3. Premere [▶].

```
CROPMARK      ◀▶
SENSOR MODE    ↵
```

4. Premere [▲][▼], quindi selezionare "MANUALE".

```
CROPMARK      ◀▶
MANUAL        ↵▶
```

5. Premere [ENTER].

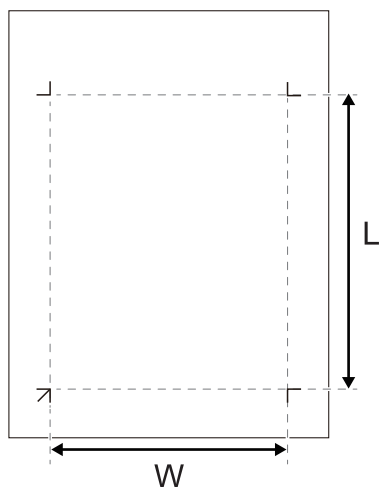
```
CROPMARK      ◀▶
<MANUAL>      ▶
```

6. Premere [▶].



## 2. Inserire la distanza tra i segni dello strumento

Immettere la distanza, la larghezza (W) e la lunghezza (L) annotate durante la creazione manuale dei segni.



### Procedura

1. Premere [▶] tre volte per aprire la schermata mostrata di seguito.

```
WIDTH 160  ◀▶
*160mm    ↵
```

2. Premere [▲][▼] e inserire la distanza orizzontale ("LARGH") tra i segni dello strumento.

```
WIDTH 160  ◀▶
*180mm    ↵
```

3. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

```
WIDTH 180  ◀▶
▶
```

4. Premere [▼], quindi [▶] per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

```
LENGTH 210 ◀▶
*210mm    ↵
```

5. Premere [▲][▼] e inserire la distanza verticale ("LUNG.") tra i segni dello strumento.

```
LENGTH 210 ◀▶
*230mm    ↵
```

6. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

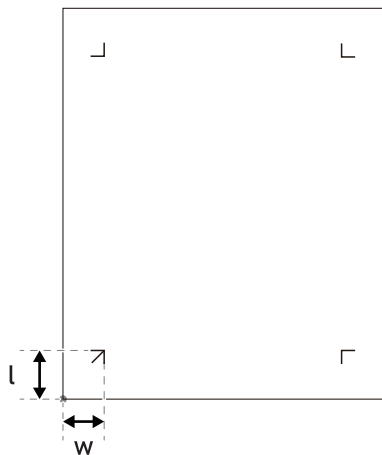
```
LENGTH 230 ◀▶
▶
```

COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 183 Creare manualmente i dati dei segni degli strumenti](#)

### 3. Immettere i valori di offset

Immettere la distanza del valore di offset, la larghezza (W) e la lunghezza (L) annotate durante la creazione manuale dei segni.



#### Procedura

1. Premere [▼], quindi [▶] per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

```
OFFSET W 0.5  ◀▶
*0.5mm      ↵
```

2. Inserire il valore di offset della larghezza (W) con [▲][▼].

```
OFFSET W 0.5  ◀▶
*0.0mm      ↵
```

3. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

```
OFFSET W 0.0  ◀▶
▶
```

4. Premere [▼], quindi [▶] per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

```
OFFSET L 0.5  ◀▶
*0.5mm      ↵
```

5. Inserire il valore di offset della lunghezza (L) con [▲][▼].

```
OFFSET L 0.5  ◀▶
*0.0mm      ↵
```

6. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

```
OFFSET L 0.0  ◀▶
▶
```

COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 183 Creare manualmente i dati dei segni degli strumenti](#)

## Passo 4: Taglio (modalità manuale)

### ⚠ AVVERTENZA

Non toccare mai il carrello di taglio mentre l'output è in corso.

Il carrello di taglio si muove ad alta velocità. Il contatto con il carrello in movimento può causare lesioni.

### Procedura

1. Premere [◀], quindi [▼] per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

Per 3 segni di utensile, selezionare "START 3 PUNTI".

```
MANUAL      ◀◆
4-POINT START  ↵
```

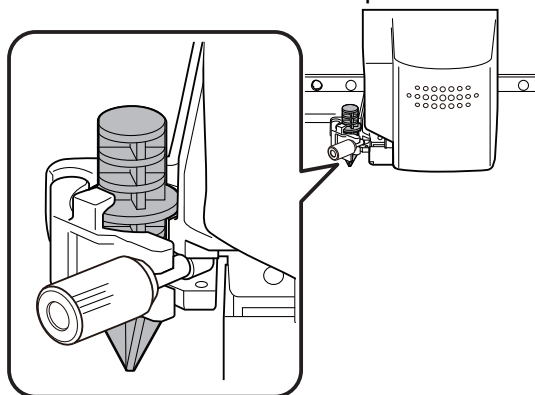
2. Premere [ENTER].

Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.

```
REPLACE TO TOOL
(QUIT ▶MENU)  ↵
```

3. Rimuovere il porta lama e installare lo strumento di allineamento.

Lo strumento di allineamento può essere installato allo stesso modo del porta lama.



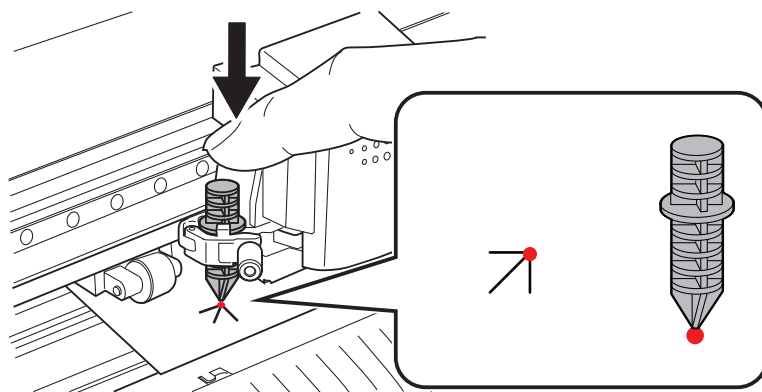
4. Premere [ENTER].

Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.

```
MARK1 SET
(RETURN▶MENU)  ↵
```

5. Premere [▲][▼][◀][▶], e allineare la punta dello strumento di allineamento con il segno dello strumento 1.

Tenere lo strumento di allineamento delicatamente dall'alto con il dito e verificare che la punta dello strumento si sovrapponga al segno.



**6. Premere [ENTER].**

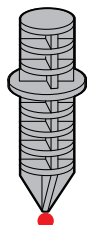
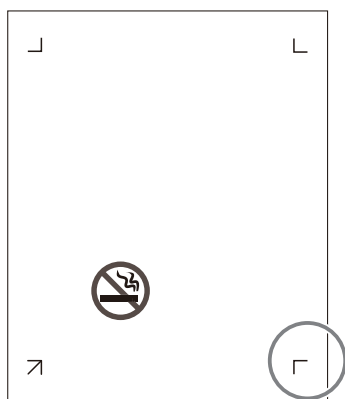
Lo strumento si sposta in una posizione vicina al segno in basso a destra e viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.



**7. Premere [▲][▼][◀][▶], e allineare la punta dello strumento di allineamento con il segno dello strumento 2.**

**MEMO**

Per eseguire nuovamente l'allineamento, premere [MENU] durante l'impostazione per tornare alla schermata precedente ed eseguire nuovamente la procedura.

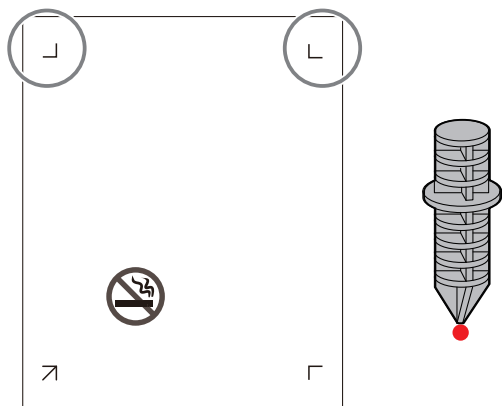


**8. Premere [ENTER].**

Lo strumento si sposta in una posizione vicina al segno in alto a sinistra e viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.



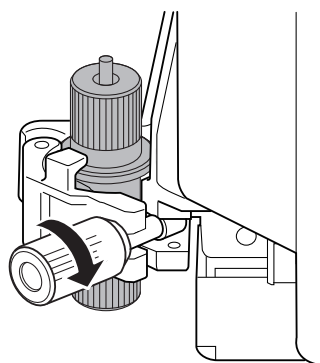
**9. Allineare allo stesso modo i segni degli strumenti 3 e 4.**



10. Dopo aver allineato il segno dello strumento 4, premere [ENTER]. Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.

```
REPLACE TO BLADE  
(RETURN)MENU ↵
```

11. Rimuovere lo strumento di allineamento e installare il porta lama.



12. Premere [ENTER].

13. Premere [ENTER] quando viene visualizzata la seguente schermata.

```
COMPLETE)ENTER  
QUIT )MENU
```

14. Quando viene visualizzata la schermata riportata di seguito, inviare i dati di taglio dal computer.

```
OUTPUT DATA
```

Quando la macchina riceve i dati, inizierà a tagliare.

15. Rimuovere il materiale tagliato.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 174 Rimozione del materiale](#)
- [P. 43 Installare il porta lama](#)

# Ottimizzazione della qualità e dell'efficienza



# Ottimizzazione della qualità di taglio

---

Condizioni di taglio.....	201
Guida generale alle condizioni di taglio .....	201
Regolazione dell'impostazione del taglio.....	202
Regolazione del volume di taglio .....	202
Impostazione della forza della lama .....	204
Regolazione della velocità di taglio .....	206
Impostazione dell'offset della punta della lama .....	207
Impostare l'orientamento delle coordinate di taglio.....	209
Estensione dell'area di taglio .....	211
Impostazione della velocità della lama durante il taglio .....	213
Taglio liscio di archi e altre curve (lisciatura) .....	214
Taglio ripetuto nella stessa posizione (sovrapposizione).....	215
Taglio netto degli angoli (Over Cut) .....	217
Evitare e correggere il taglio disallineato .....	219
Utilizzo di materiale più sottile o più duro del normale .....	219
Prevenzione del disallineamento del taglio .....	221
Regolazione della posizione di taglio .....	223
Regolazione della posizione di stampa .....	225

# Condizioni di taglio

## Guida generale alle condizioni di taglio

Le tre condizioni di taglio sono la forza della lama, la velocità di taglio e l'offset della punta della lama. Di seguito viene fornita una guida generale delle condizioni di taglio e la durata della lama per diverse combinazioni di materiali e lame.

Si noti che il taglio ottimale non si ottiene necessariamente solo rispettando le condizioni di seguito riportate. Prima di tagliare, eseguire una prova di taglio con una lama adatta al materiale del foglio.

### IMPORTANTE

Alcune lame sono adatte a determinati materiali in fogli. Il taglio di materiali non idonei può causare la rottura della lama.

Lama	Materiale	Forza della lama (gf)	Velocità di taglio (cm/sec) <sup>*1</sup>	Offset della punta della lama (mm)	Vita utile (m) <sup>*2</sup>
ZEC-U5032	Vinile generale	Da 30 a 100	20 o meno	0,25	4,000
ZEC-U5025	Vinile generale	Da 40 a 100	20 o meno	0,25	4,000
	Vinile fluorescente	Da 120 a 200	10 o meno		2,500

\*1 Maggiore è la velocità di taglio, peggiore è la qualità dell'immagine. Regolare la velocità in base alla qualità dell'immagine desiderata.

\*2 La vita utile è un'indicazione generale nel caso in cui sia stato tagliato lo stesso tipo di materiale.

### MEMO

Se rimangono aree non tagliate anche quando la forza della lama viene aumentata ad un valore di 50 - 60 gf superiore a quelli indicati in questa tabella, sostituire la lama.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 45 Eseguire un taglio di prova](#)
- [P. 202 Regolazione dell'impostazione del taglio](#)
- [P. 287 Sostituzione della lama](#)

# Regolazione dell'impostazione del taglio

Eeguire una prova di taglio prima di regolare l'impostazione del taglio. Regolare la condizione di taglio dopo aver controllato il risultato della prova di taglio. È possibile modificare la forza della lama, la velocità di taglio e l'offset della punta della lama dalla finestra [Print Setting] del driver di stampa (o da Cut-Studio/VersaWorks).

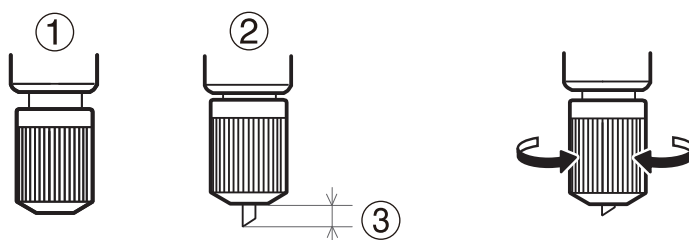
## COLLEGAMENTI CORRELATI

- P. 45 Eseguire un taglio di prova

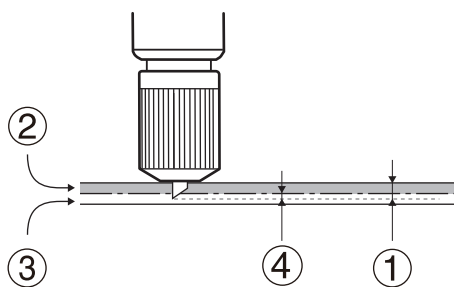
## Regolazione del volume di taglio

Quando si desidera eseguire una regolazione precisa del volume di taglio, ad esempio quando si tagliano materiali con carta di supporto sottile, è possibile ottenere buoni risultati regolando l'estensione della lama. Ruotare la porzione di tappo del supporto lama per regolare l'estensione.

L'estensione della lama (③) è di 0 mm (①) al minimo e 2,5 mm (②) al massimo. È possibile effettuare una regolazione di 0,5 mm ruotando il cappuccio di un giro completo.

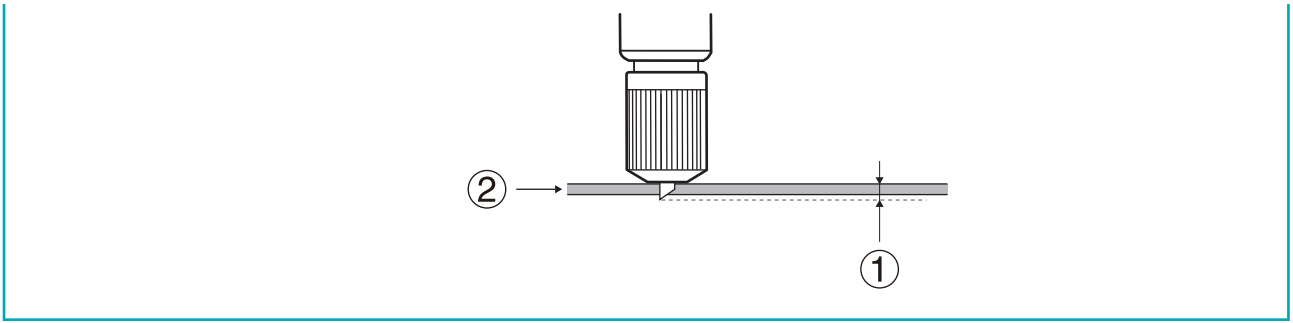


Impostare l'estensione della lama (①) ad un valore che corrisponda alla somma dello spessore della porzione del materiale (②) e della metà (④) dello spessore della carta di supporto (③).



### MEMO

Se si tagliano linee perforate in materiali senza carta di supporto, impostare la quantità di estensione della lama (①) in modo che quando la taglierina perfora il materiale (②), la lama si estenda leggermente. Spingendo la lama troppo lontano si danneggiano la lama e la protezione della lama e se ne accelera il deterioramento. Prestare attenzione.

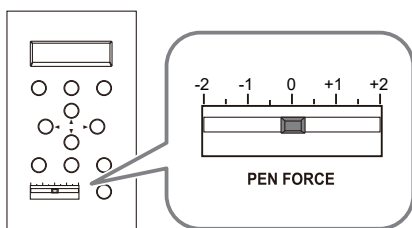


## Impostazione della forza della lama

Se il disegno si stacca o se anche la carta di supporto viene tagliata insieme al materiale, modificare la forza della lama.

### Procedura

1. Verificare che il cursore PEN FORCE [PEN FORCE] sia in posizione centrale (a "0" sulla scala).



2. Premere [FORCE].

Viene visualizzata la forza attuale della lama.



3. Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.
4. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

#### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: 50 gf
- Campo di impostazione: Da 30 a 500 gf (modificabile in passi di 10 gf)

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

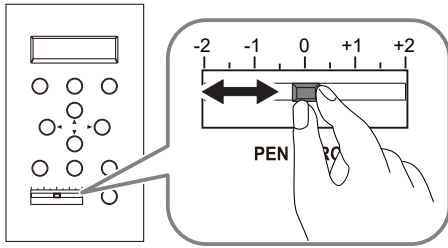
- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)

## Microregolazione della forza della lama

Dopo aver impostato la forza della lama tramite il menu "FORZA", è possibile regolare ulteriormente la forza della lama utilizzando il cursore PEN FORCE. "FORZA" Utilizzare questa operazione quando si desidera aumentare o diminuire leggermente la forza della lama rispetto all'impostazione effettuata tramite il menu.

### Procedura

1. Regolare la forza della lama con il cursore PEN FORCE.



- Campo di regolazione:  $\pm$ Circa 30 gf

**MEMO**

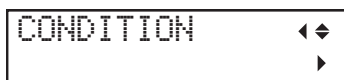
Questo valore è solo indicativo. L'accuratezza di questo valore non è garantita.

## Regolazione della velocità di taglio

Regolare la velocità di taglio.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, seguire la seguente procedura per visualizzare la schermata.

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



2. Premere [▼].

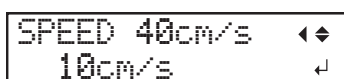
2. Premere [▶].

3. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.



4. Premere [▶].

5. Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.



6. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

7. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

#### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: 20 cm/s
- Campo di impostazione: Da 1 a 85 cm/s (passi da 1 cm/s)

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)

## Impostazione dell'offset della punta della lama

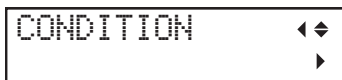
Questa impostazione consente di impostare l'offset della punta della lama. Immettere il valore di offset elencato per la lama. Quando si utilizza la lama in dotazione, il taglio può essere eseguito utilizzando le impostazioni predefinite.

### MEMO

Se l'inizio di un taglio si discosta dalla posizione prevista o se gli angoli di una forma non sono puliti, regolare l'offset.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, seguire la seguente procedura per visualizzare la schermata.

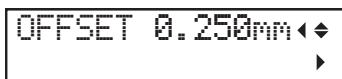
1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



2. Premere [▼].

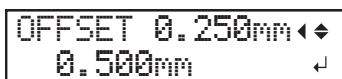
2. Premere [▶].

3. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.



4. Premere [▶].

5. Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.



6. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

7. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: 0,250 mm
- Campo di impostazione: Da 0,000 a 1,000 mm (passi da 0,025 mm)

### COLLEGAMENTI CORRELATI



- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)

## Impostare l'orientamento delle coordinate di taglio

Ruotare le coordinate di taglio e decidere in quale direzione tagliare il materiale.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

CONDITION ◀▶  
▶

#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, seguire la seguente procedura per visualizzare la schermata.

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

UNSETUP ◀▶  
↵

2. Premere [▼].

2. Premere [▶].

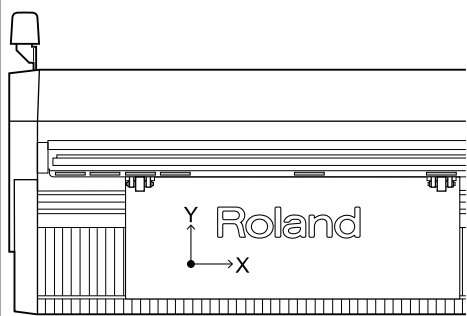
3. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.

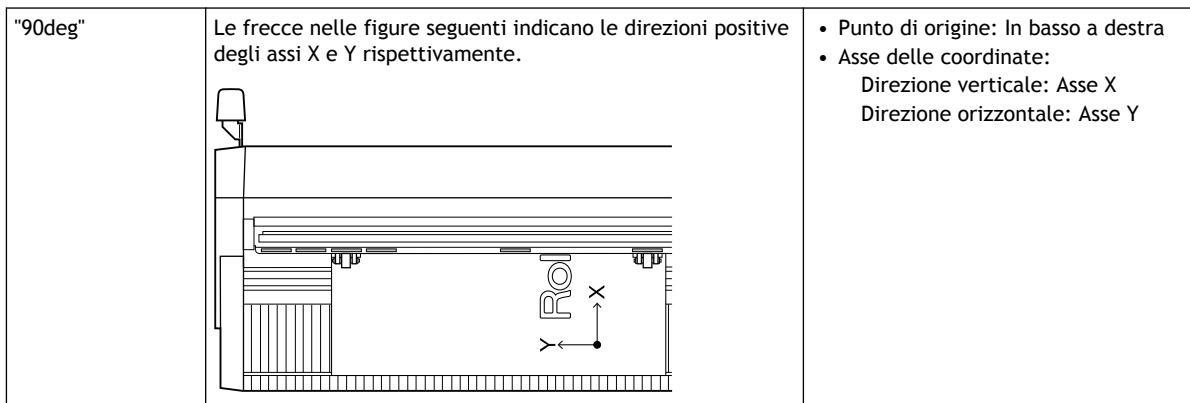
ROTATE 0deg A ◀▶  
▶

4. Premere [▶].

5. Premere [▲] o [▼] per selezionare un'impostazione.

ROTATE 0deg A ◀▶  
\*0deg A ↵

"0deg"	<p>Le frecce nelle figure seguenti indicano le direzioni positive degli assi X e Y rispettivamente.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Punto di origine: In basso a sinistra</li> <li>• Asse delle coordinate:             <ul style="list-style-type: none"> <li>Direzione verticale: Asse Y</li> <li>Direzione orizzontale: Asse X</li> </ul> </li> </ul>
--------	---	---




### 6. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

#### MEMO


- Impostazione predefinita di fabbrica: "0deg"

È inoltre possibile confermare il valore di impostazione premendo più volte MENU per visualizzare la seguente schermata.

- Quando è impostato su "0deg"



- Quando è impostato su "90deg"



### 7. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)

## Estensione dell'area di taglio

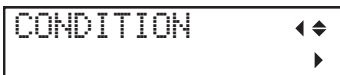
L'estensione dell'area di taglio consente di sfruttare al massimo il materiale.

### MEMO

A seconda del disegno da tagliare, i rulli di trazione possono passare sopra la parte superiore della linea di taglio.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, seguire la seguente procedura per visualizzare la schermata.

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



2. Premere [▼].

2. Premere [▶].

3. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.



4. Premere [▶].

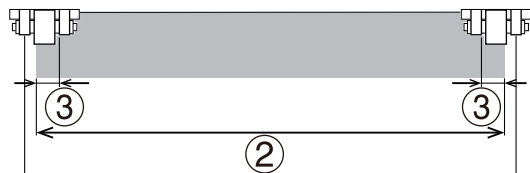
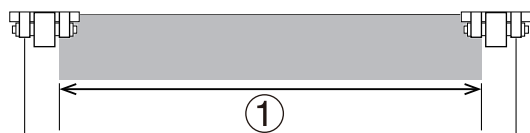
5. Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.



### IMPORTANTE

- Il valore impostato viene applicato a entrambe le estremità dell'area di taglio.
- Se "ESTENSIONE" viene impostato dopo aver caricato il materiale, il valore "W" visualizzato sul pannello comandi differirà dalla larghezza di taglio effettiva.

Esempio: Quando si imposta da 0 mm a 10,0 mm



①	200 mm
②	220 mm
③	10 mm

6. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

7. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: 0,0 mm
- Campo di impostazione: Da 0,0 a 10,0 mm

### COLLEGAMENTI CORRELATI


- [P. 39 Selezionare il tipo di materiale](#)

## Impostazione della velocità della lama durante il taglio

Questa impostazione consente di impostare la velocità di spostamento della lama alla posizione di taglio successiva con la lama sollevata dal materiale durante l'operazione di taglio. Quando si taglia un materiale più sottile o più spesso di quello standard, potrebbe essere meglio diminuire la velocità per evitare problemi come il sollevamento del materiale.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, seguire la seguente procedura per visualizzare la schermata.

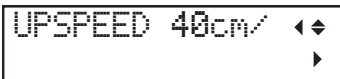
1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



2. Premere [▼].


2. Premere [▶].

3. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.



4. Premere [▶].

5. Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.



Quando "AUTO" è impostato, si muove alla velocità impostata in "VEL.". Aumentando "MOV." si riduce il tempo di taglio.

6. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

7. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

#### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: "AUTO"
- Campo di impostazione: Da 10 a 85 cm/s (passi da 5 cm/s), "AUTO"

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio

## Taglio liscio di archi e altre curve (lisciatura)

È possibile impostare le curve dei dati di taglio inviati alla macchina in modo che siano lisce. Normalmente si imposta la leva di regolazione dell'altezza su "ON". Se i tagli angolari sono troppo rotondi quando si tagliano testini piccoli o forme intricate, impostare questo parametro su "OFF". Si consiglia di impostare anche questo su "OFF" quando è necessario aumentare la produttività a prescindere dalla qualità.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
CONDITION  ◀▶
             ▶
```

#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP    ◀▶
            ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
OTHERS     ◀▶
             ▶
```

3. Premere [▶].

4. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
SMOOTHING ON  ◀▶
               ▶
```

5. Premere [▶].

6. Premere [▲] o [▼] per selezionare "ON" o "OFF".

```
SMOOTHING ON  ◀▶
*ON           ↵
```

7. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

8. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

#### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: "ON"

## Taglio ripetuto nella stessa posizione (sovrapposizione)

Il taglio viene ripetuto più volte nella stessa posizione con gli stessi dati di taglio. Utilizzare questa impostazione per i materiali che non possono essere tagliati in un solo passaggio, come ad esempio i materiali spessi.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
CONDITION  ◀▶
                ▶
```

#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP    ◀▶
                ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
OTHERS     ◀▶
                ▶
```

3. Premere [▶].

4. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
OVERLAP OFF ◀▶
                ▶
```

5. Premere [▶].

6. Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.

```
OVERLAP OFF ◀▶
*OFF        ↵
```

#### MEMO

Oltre al taglio normale, viene eseguito un numero di tagli pari al valore impostato.

7. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

8. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

#### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: "OFF"
- Campo di impostazione: "OFF", da 1 a 10

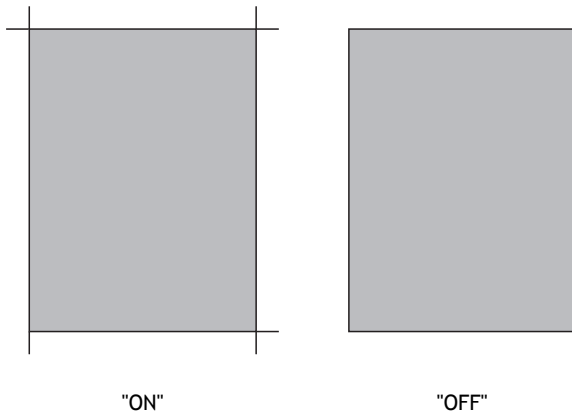


COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 81 Taglio](#)

## Taglio netto degli angoli (Over Cut)

Questa funzione taglia gli extra all'inizio e alla fine di una linea di taglio. È efficace quando si desidera produrre angoli particolarmente netti, ad esempio quando si tagliano materiali più spessi. Quando si tagliano caratteri piccoli o forme complesse, questa funzione viene normalmente impostata su "OFF" per evitare di tagliare parti necessarie del materiale.



### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
CONDITION  ◀▶
                ▶
```

#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP    ◀▶
                ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
OTHERS     ◀▶
                ▶
```


3. Premere [▶].

4. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
OVER CUT OFF ◀▶
                ▶
```

5. Premere [▶].

6. Premere [▲] o [▼] per selezionare "ON" o "OFF".



OVER CUT OFF ◀▶  
\*OFF ↵

7. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.
8. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: "OFF"

# Evitare e correggere il taglio disallineato

## Utilizzo di materiale più sottile o più duro del normale

Attivare la ventola di aspirazione per mantenere il materiale in posizione durante il taglio, in modo da evitare che il materiale si sollevi o si sposti. Normalmente, utilizzare "AUTO" così com'è. Tuttavia, il volume d'aria della ventola di aspirazione deve essere ridotto quando si utilizzano materiali sottili e/o non solidi.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
CONDITION ◀▶
                ▶
```

#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP ◀▶
                ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
OTHERS ◀▶
                ▶
```

3. Premere [▶].

4. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
VACUUMFAN AUTO ◀▶
                ▶
```

5. Premere [▶].

6. Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.

Utilizzare un volume d'aria più basso quando si utilizza un materiale sottile.

```
VACUUMFAN AUTO ◀▶
*AUTO ↵
```

7. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

8. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

#### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica: "AUTO"

- Campo di impostazione: Da 1 a 5, "AUTO"

## Prevenzione del disallineamento del taglio

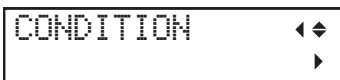
Il materiale viene alimentato automaticamente prima e durante il taglio per evitare il disallineamento delle posizioni di taglio. Se questa opzione è impostata su "ON", il materiale viene fatto avanzare automaticamente per 1 m ogni volta che il computer invia i dati di taglio (a seconda dei dati, il materiale può essere fatto avanzare di 1 m o più), quindi inizia il taglio.

### MEMO

Se il materiale è già stato alimentato con la funzione "AREA", il materiale non verrà alimentato automaticamente per la quantità già alimentata, anche se "PRE-FEED" è impostato su "ON".

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

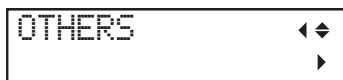


### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



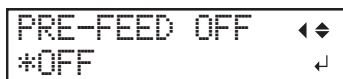
3. Premere [▶].

4. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.



5. Premere [▶].

6. Premere [▲] o [▼] per selezionare "ON" o "OFF".



7. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

8. Quando si seleziona "ON", impostare la velocità di alimentazione del materiale.

(1) Premere [▶] due volte per visualizzare la schermata mostrata di seguito.



A rectangular box containing the text "SPEED 40cm/s" in a monospaced font. To the right of the text are three navigation symbols: a left-pointing arrow, a diamond shape, and a right-pointing arrow.

- (2) Premere [▶].
- (3) Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.
- (4) Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

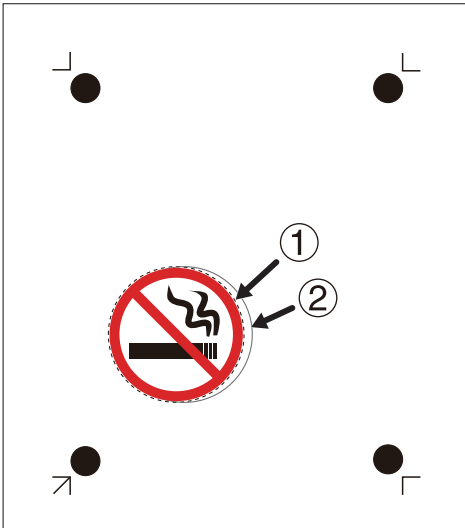
9. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

**MEMO**

- Impostazione predefinita di fabbrica: "OFF"
- Campo di impostazione: "ON" (da 1 a 10 cm/s), "OFF"

## Regolazione della posizione di taglio

Se la posizione di stampa e la posizione di taglio sono sfalsate come mostrato nella figura seguente, è possibile correggere il problema regolandole. Questo esempio mostra la procedura di regolazione della posizione di taglio.



①: Linea di taglio prevista

②: Linea di taglio effettiva

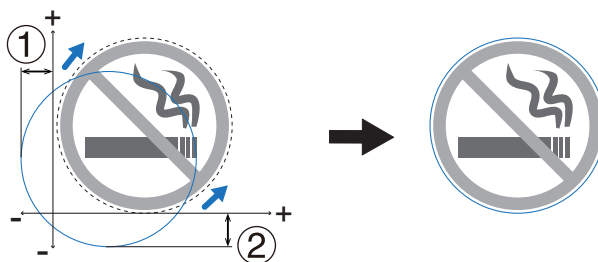
### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato.

2. Controllare i valori di correzione in base allo stato del taglio.

"CROP-L" indica la direzione di avanzamento del materiale, mentre "CROP-W" indica la direzione di movimento del carrello di taglio.

*Esempio: Per spostare la linea di taglio di 0,5 mm verso destra (①) e di 0,7 mm verso l'alto (②)*



- CROP-W: Impostato a +0,500

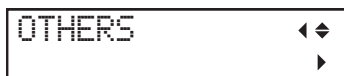
- CROP-L: Impostato a +0,700

3. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



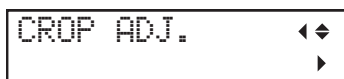
4. Premere [▼] per visualizzare la seguente schermata.





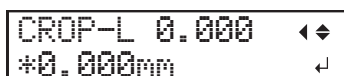
5. Premere [▶].

6. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.



7. Impostare i valori di correzione per CROP-L e CROP-W.

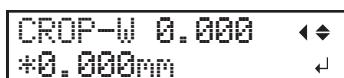
(1) Premere [▶] due volte per visualizzare la schermata mostrata di seguito.



(2) Premere [▲][▼] per impostare il valore di correzione per CROP-L.

(3) Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

(4) Premere "▼", quindi "▶" per visualizzare la schermata mostrata di seguito.



(5) Premere [▲][▼] per impostare il valore di correzione per CROP-W.

(6) Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

8. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

9. Eseguire nuovamente il taglio.

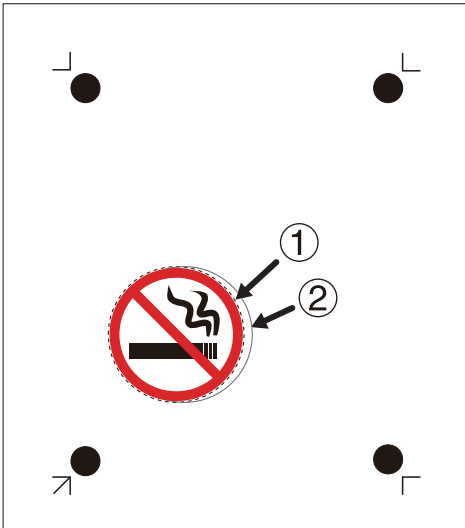
Se il disallineamento della linea di taglio viene corretto, la regolazione è completa. Se è necessaria un'ulteriore regolazione, ripetere la procedura.

#### MEMO

- Impostazione predefinita di fabbrica:
  - "CROP-L": (direzione di avanzamento del materiale) 0,000
  - "CROP-W": (Direzione di movimento del carrello di taglio) 0,000
- Campo di impostazione: Da -25,000 mm a +25,000 mm

## Regolazione della posizione di stampa

Se la posizione di stampa e la posizione di taglio sono sfalsate come mostrato nella figura seguente, è possibile correggere il problema regolandole. Questo esempio mostra la procedura di regolazione della posizione di stampa.

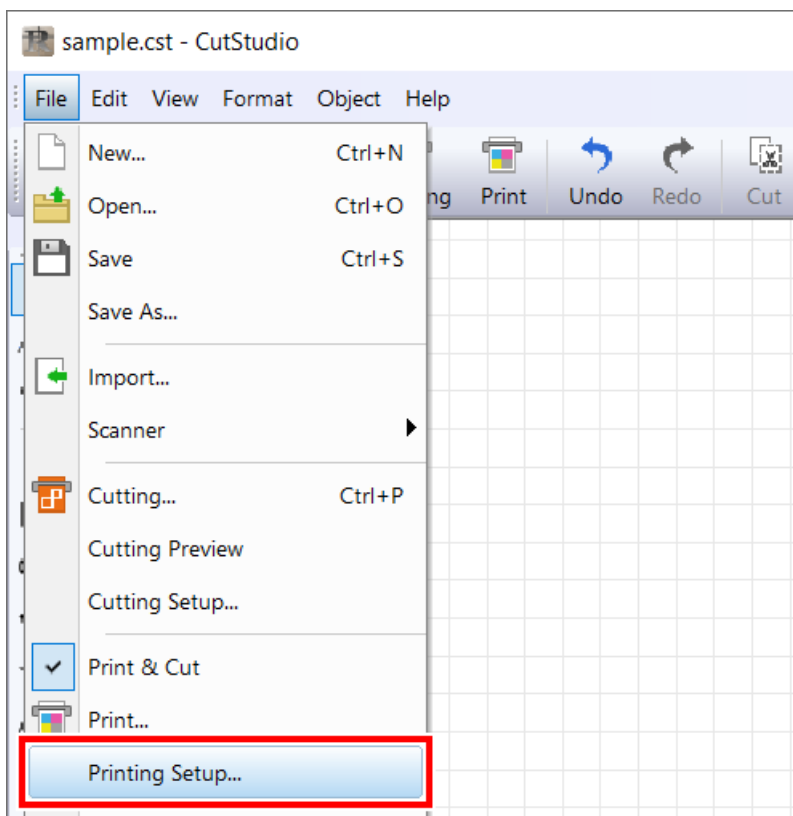


①: Linea di taglio prevista

②: Linea di taglio effettiva

### Procedura

1. In CutStudio, fare clic su [File]>[Printing Setup].

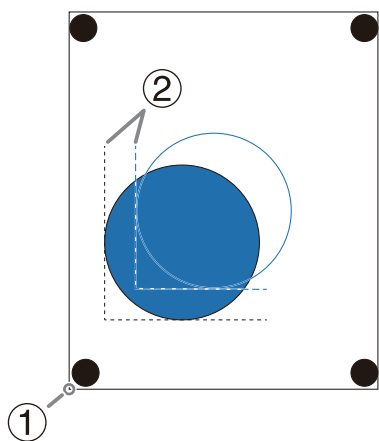


2. Selezionare [Fine adjustment] e fare clic su [Adjust].

Viene visualizzata la finestra [Crop Mark Adjustment].

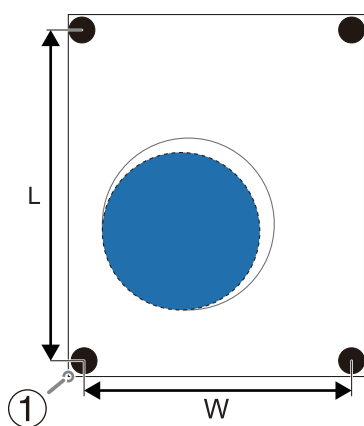
3. Allineare la posizione rispetto a una linea o a un punto (②) vicino all'origine (①).

Regolare i valori [BaseX] e [BaseY] per eliminare il disallineamento, quindi fare clic su [OK].



- Quando la posizione di taglio devia a sinistra o a destra rispetto alla posizione di stampa Modificare il valore [BaseX]. Se la posizione di taglio è spostata a destra della posizione di stampa, aumentare il valore; se è spostata a sinistra della posizione di stampa, diminuire il valore. Nel caso illustrato nella figura precedente, aumentare [BaseX].
- Quando la posizione di taglio devia al di sopra o al di sotto della posizione di stampa Modificare il valore [BaseY]. Se la posizione di taglio è spostata sopra la posizione di stampa, aumentare il valore; se è spostata sotto la posizione di stampa, diminuire il valore. Nel caso illustrato nella figura precedente, aumentare [BaseY].

Se le posizioni di stampa e di taglio sono disallineate in un punto distante dall'origine (①), come mostrato nella figura seguente, anche dopo aver regolato le posizioni con [BaseX] e [BaseY], il materiale espanso, contratto o distorto potrebbe generare una distanza tra i crocini di registro stampati diversa da quella impostata ([W], [L]). Procedere al passaggio 4.



4. Impostare [W] e [L] sulla finestra [Crop Mark Adjustment] e correggere le differenze.

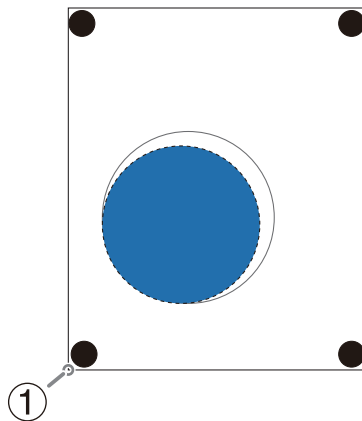
Tuttavia, i valori sono solo di riferimento. I valori ottimali devono essere trovati modificando i valori e tagliando effettivamente il materiale più volte.

**IMPORTANTE**

Prima dell'impostazione, verificare che [BaseX] e [BaseY] siano stati regolati rispetto a una linea o a un punto vicino all'origine (①). Se l'allineamento avviene rispetto a un punto lontano, il risultato della regolazione del passaggio 3 si discosta quando si impostano [W] e [L].

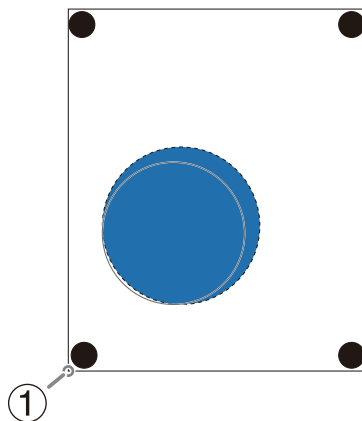
- **Le linee di taglio deviano verso l'esterno rispetto alla posizione di stampa**

Questo può essere dovuto al fatto che la distanza tra i crocini di registro stampati è maggiore di quella impostata. In questo caso, [W] e [L] devono essere maggiori delle impostazioni per regolare il posizionamento.



- **Le linee di taglio deviano verso l'interno rispetto alla posizione di stampa**

Questo può essere dovuto al fatto che la distanza tra i crocini di registro stampati è minore di quella impostata. In questo caso, [W] e [L] devono essere minori rispetto alle impostazioni per regolare il posizionamento.



①: Punto di origine

**IMPORTANTE**

I valori immessi nella finestra [Crop Mark Adjustment] sono validi solo quando si seleziona [Adjust] nella finestra di dialogo [Printing Setup]. Tutti i valori immessi vengono cancellati se si deseleziona [Fine adjustment] o se si modificano le impostazioni di [W] e [L] in [CROPMARK].

**MEMO**

Se il sensore non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.

Se viene visualizzata la seguente schermata, consultare [Non vengono rilevati i crocini di registro\(P. 297\)](#) per risolvere l'errore.

```
SET TO  
<TOOL MODE>
```

Se il problema non si risolve, passare alla modalità Strumento, quindi eseguire l'allineamento

➤ [P. 179](#) Stampa e taglio in modalità Strumento

# Ottimizzazione dell'efficienza del lavoro

---

Tagliare ripetutamente gli stessi dati .....	230
Passo 1: Preparazione dei dati per il ritaglio .....	230
Passo 2: Recut.....	232
Salvataggio delle condizioni di taglio utilizzate di frequente .....	233
Salvataggio delle condizioni di taglio .....	233
Caricamento delle condizioni di taglio .....	235
Separare l'area di taglio in un secondo momento.....	236
Creazione di dati di taglio perforati con CutStudio.....	236
Creazione di dati di taglio perforati con Adobe Illustrator .....	244
Creazione di dati di taglio perforati con CorelDRAW .....	253
Impostazione delle condizioni di taglio perforato sulla macchina.....	262
Dividere i dati di taglio ed esportarli su più pezzi di materiale.....	264
Panoramica della stampa a sezioni .....	264
Passo 1: Decidere quanti pezzi suddividere (pannelli) .....	265
Passo 2: Impostare le condizioni di stampa a sezioni.....	266
Passo 3: Creazione dei dati di taglio .....	270
Passo 4: Taglio .....	273

# Tagliare ripetutamente gli stessi dati

## "RISTAMPA"

I dati ricevuti dal computer possono essere salvati nella memoria della macchina e possono essere utilizzati ripetutamente per tagliare (recut). Per eseguire il ritaglio, utilizzare "RISTAMPA" nel menu di visualizzazione.

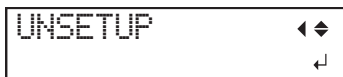
- Vengono salvati tutti i dati ricevuti dal momento in cui la macchina viene messa in condizione di configurazione al momento in cui la condizione di configurazione viene annullata.
- I dati non vengono cancellati nemmeno quando la condizione di configurazione viene annullata.
- Se la condizione di configurazione viene annullata e la macchina viene reimpostata in condizione di configurazione, i dati salvati vengono sovrascritti con i nuovi dati inviati dal computer.
- Tutti i dati vengono cancellati quando si spegne l'alimentazione.
- Se i dati memorizzati nella memoria della macchina superano i 2 MB, non è possibile eseguire il ritaglio finché i dati non vengono cancellati. Se si esegue "RISTAMPA" in questa condizione, viene visualizzato "DATA OVERFLOW". Se non sono presenti dati nella memoria della macchina, quando si seleziona "RISTAMPA" dal menu, viene visualizzato "DATI ASSENTI".

## Passo 1: Preparazione dei dati per il ritaglio

Cancellare tutti i dati rimasti nella memoria della macchina, quindi inviare nuovi dati in modo da memorizzare solo quelli necessari.

### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato.
2. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



```
UNSETUP      ◀▶
              ↓
```

3. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



```
REPLOT      ◀▶
<DATA EXISTS> ▶
```

Se viene visualizzato "DATI ASSENTI", passare al passaggio 6.

4. Premere [▶].



```
REPLOT      ◀▶
*START      ↓
```

5. Premere [▼] per selezionare "CANCELLA".



```
REPLOT      ◀▶
*CLEAR      ↓
```

6. Premere [ENTER].

I dati vengono cancellati.

REPLOT      ◀▶  
<NO DATA>

7. Inviare i dati dal computer.



## Passo 2: Recut

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP      ◀◀
              ▶▶
              ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
RELOT       ◀◀
<DATA EXISTS> ▶
```

3. Premere [▶].

```
RELOT       ◀◀
*START      ↵
```

4. Premere [ENTER].

Il display torna a quello mostrato sotto e viene eseguito il taglio che è stata salvato in memoria.

```
20cm/s
250gf 0.250mm LA
```

# Salvataggio delle condizioni di taglio utilizzate di frequente

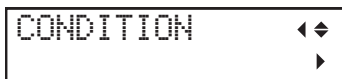
## Salvataggio delle condizioni di taglio

Per risparmiare il tempo necessario a impostare le condizioni di taglio per ogni cambio di materiale, è possibile salvare in memoria le condizioni di taglio dei materiali utilizzati più di frequente. La volta successiva che si utilizza lo stesso materiale, è possibile modificare le impostazioni con quelle adatte al materiale semplicemente caricando la memoria salvata.

Nelle memorie da USER 1 a USER 8 è possibile salvare otto serie di impostazioni. La sovrascrittura di una memoria cancella tutte le vecchie condizioni di taglio in essa contenute.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



CONDITION

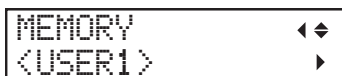
#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



UNSETUP

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



MEMORY  
<USER1>

3. Premere [▶], [▼], quindi [▶].



SAVE USER1  
50-20-0.250

Il display mostra i valori dei menu "FORZA", "VEL." e "OFFSET" da sinistra a destra.

4. Premere [▲][▼] per selezionare il numero di memoria in cui si desidera salvare le condizioni di taglio.

5. Premere [ENTER].

Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.



SAVE USER2

6. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

### MEMO

Sebbene non vengano visualizzate sul display, vengono salvate anche l'UPSPEED (la velocità con cui la lama si muove quando non taglia) e la qualità del taglio.

## Caricamento delle condizioni di taglio

Selezionare una memoria salvata e applicarla al pannello comandi.

È possibile selezionare una memoria da USER 1 a USER 8. Si noti che il caricamento delle condizioni di taglio dalla memoria cancella le condizioni di taglio non salvate.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
CONDITION  ◀▶
                ▶
```

#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP    ◀▶
                ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
MEMORY     ◀▶
<USER1>    ▶
```

3. Premere [▶] due volte.

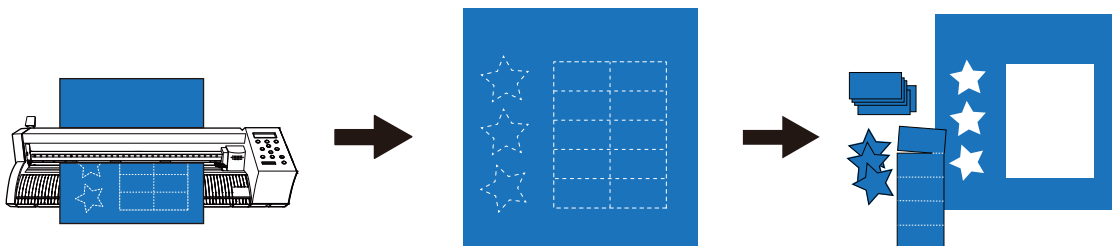
```
LOAD *USER1 ◀▶
50-20-0.250 ↵
```

4. Premere [▲][▼] per selezionare il numero di memoria che si desidera caricare.
5. Premere [ENTER] per eseguire l'operazione.
6. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

# Separare l'area di taglio in un secondo momento

Il taglio perforato può essere utilizzato per tagliare materiale senza carta di supporto o per creare pieghe sui dati di taglio.

L'area di taglio viene separata dopo il taglio per evitare che il materiale si inceppi.



## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 27 Impostazione del materiale](#)
- [P. 41 Preparativi per il taglio](#)
- [P. 57 Impostazione delle condizioni di taglio](#)
- [P. 67 Impostare le condizioni di stampa](#)

## Creazione di dati di taglio perforati con CutStudio

### 1. Creare dati di taglio perforati

Caricare preventivamente il materiale sulla macchina e preparare l'output di taglio.

- [P. 27 Impostazione del materiale](#)
- [P. 41 Preparativi per il taglio](#)

#### Procedura

##### 1. Avviare CutStudio.

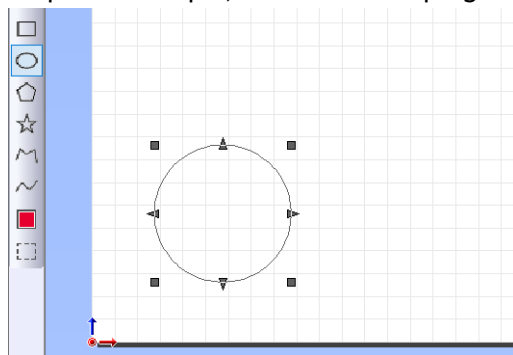
- Windows 11
  - a. Fare clic su [Start].
  - b. Fare clic su [Tutte le app]>[Roland CutStudio]>[CutStudio].
- Windows 10
  - Dal menu [Start], fare clic su [Roland CutStudio]>[CutStudio].
- Windows 8.1

Nella parte inferiore sinistra della schermata [Start], fare clic su  per visualizzare la schermata [App]. Fare clic su .

CutStudio si avvia.

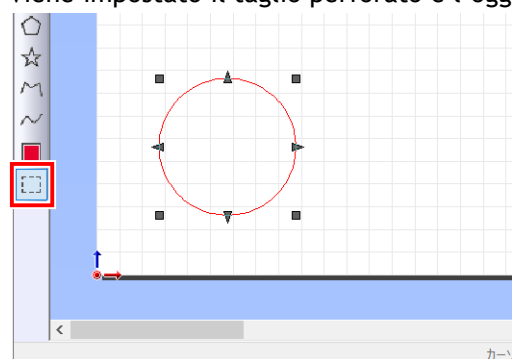
##### 2. Creare una forma.

In questo esempio, viene creato il progetto mostrato nella figura seguente.



### 3. Fare clic su .



Viene impostato il taglio perforato e l'oggetto viene visualizzato in rosso.



#### MEMO

Fare clic su [File]>[Preference] per visualizzare la finestra [Preference]. Consente di impostare il colore e la visualizzazione delle linee perforate.

#### MEMO

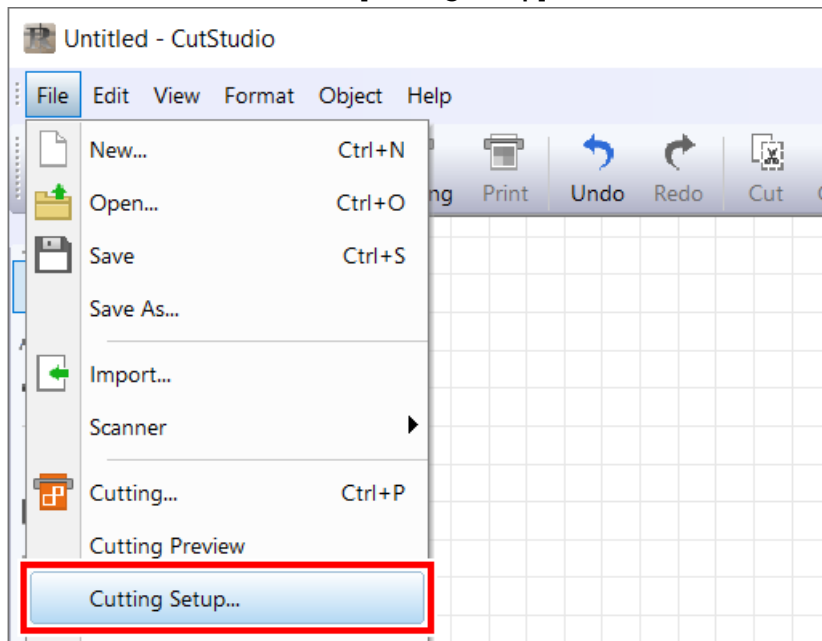
Per annullare l'impostazione della linea perforata, utilizzare  per selezionare la forma per la quale si desidera annullare il taglio perforato, quindi fare clic su . Una volta annullata l'impostazione della linea perforata, il colore della linea di taglio torna ad essere nero.

## 2. Impostazione delle condizioni di taglio perforato

### Procedura

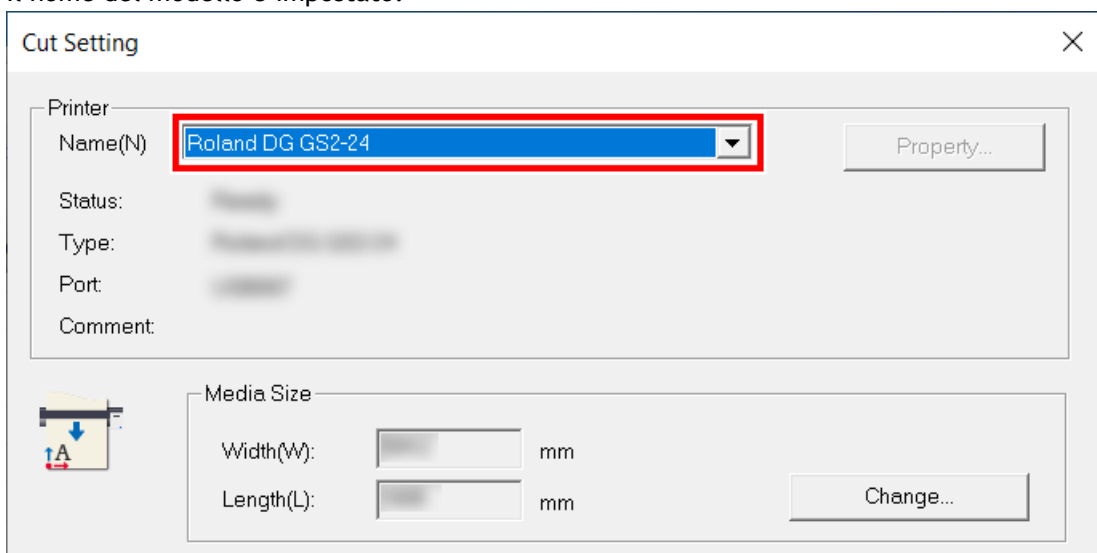
1. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

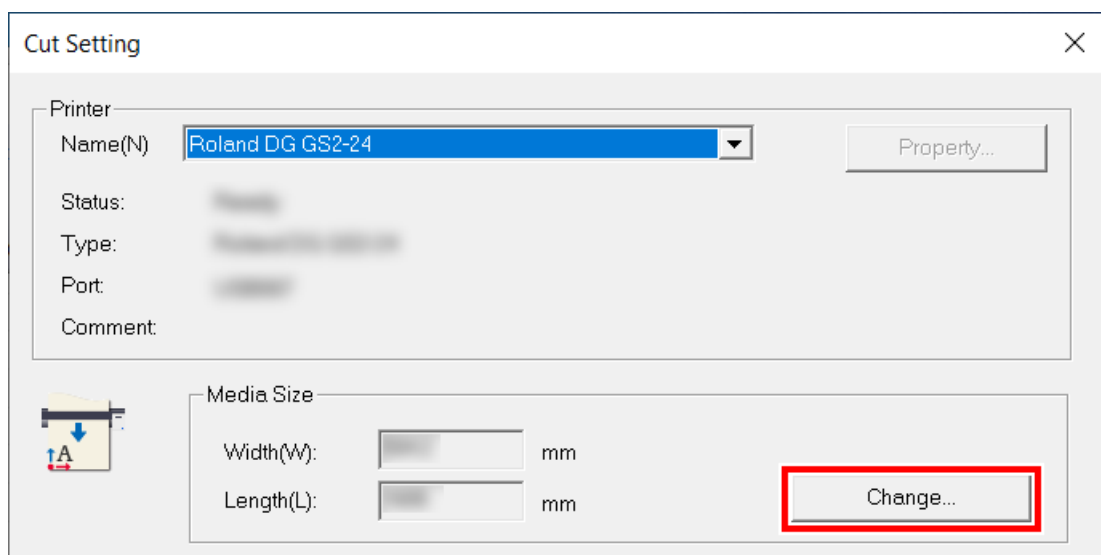


2. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.

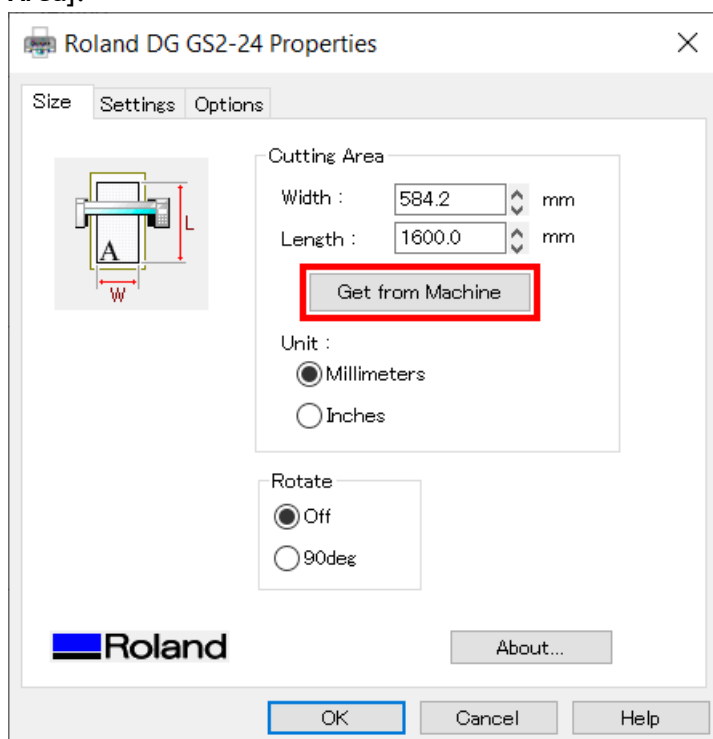


3. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].



4. Fare clic su [Get from Machine].

Acquisire l'area tagliabile dalla macchina collegata e aggiornare [Width] e [Length] in [Cutting Area].



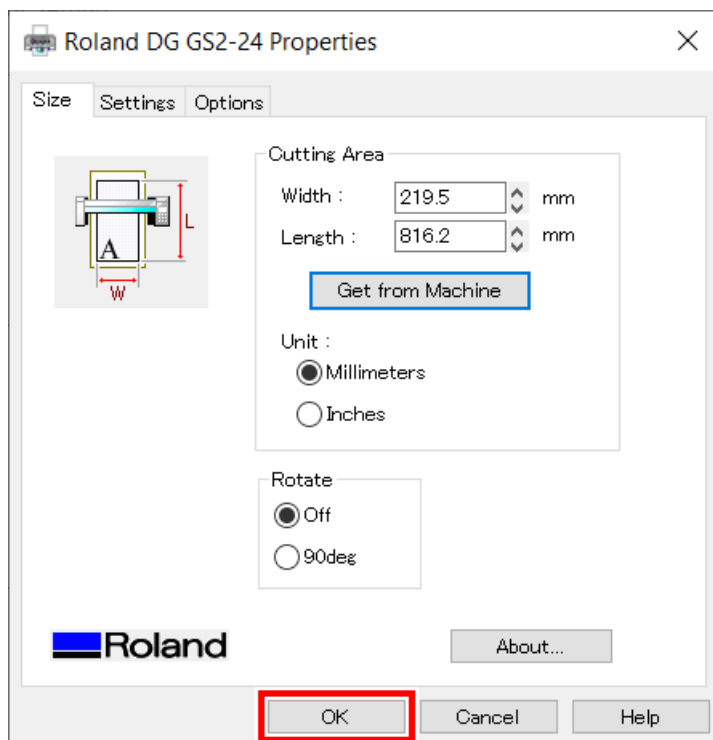
**MEMO**

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302La macchina non funziona](#)

5. Fare clic su [OK].





L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 6. Impostare le condizioni di taglio.

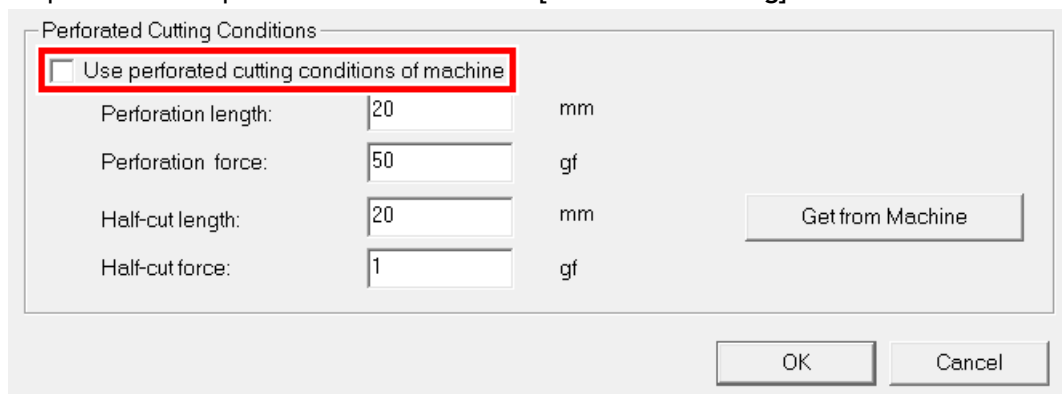
Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselegionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.

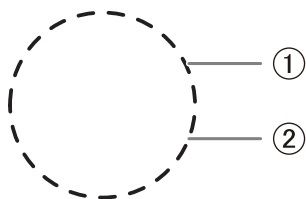


#### 7. Deselegionare la casella di controllo [Use perforated cutting conditions of machine].

In questo modo è possibile inserire valori in [Perforated Cutting].



8. Impostare [Perforation length], [Perforation Force], [Half-cut length], e [Half-cut Force] in [Perforated Cutting].



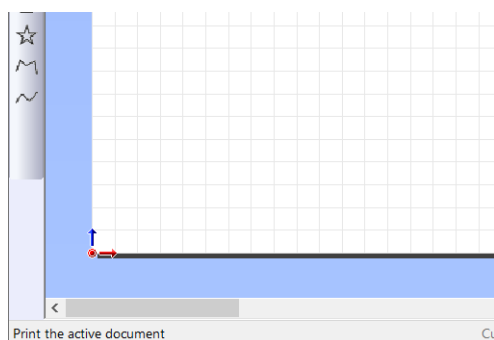
- ①: Lunghezza perforazione  
Lunghezza del pezzo ritagliato dal materiale
  - ②: Lunghezza di metà taglio  
Lunghezza del pezzo non ritagliato dal materiale con la forza soppressa della lama
- Regolare la forza di perforazione o la forza dimezzata in base al tipo di materiale.

[Perforation length] > [Half-cut length]	[Perforation length] = [Half-cut length]	[Perforation length] < [Half-cut length]
Lunghezza perforazione: 20 mm	Lunghezza perforazione: 20 mm	Lunghezza perforazione: 1 mm
Lunghezza di metà taglio: 1 mm	Lunghezza di metà taglio: 20 mm	Lunghezza di metà taglio: 20 mm

9. Fare clic su [OK].  
L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

**MEMO**

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.



**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)
- [P. 204 Impostazione della forza della lama](#)

- [P. 262 Impostazione delle condizioni di taglio perforato sulla macchina](#)

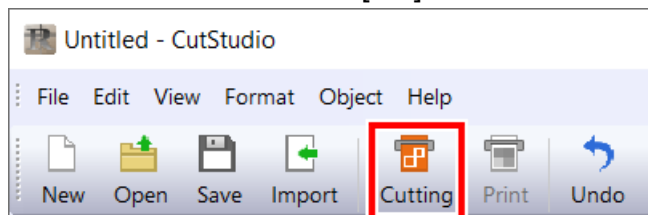
### 3. Taglio di linee perforate

#### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato.

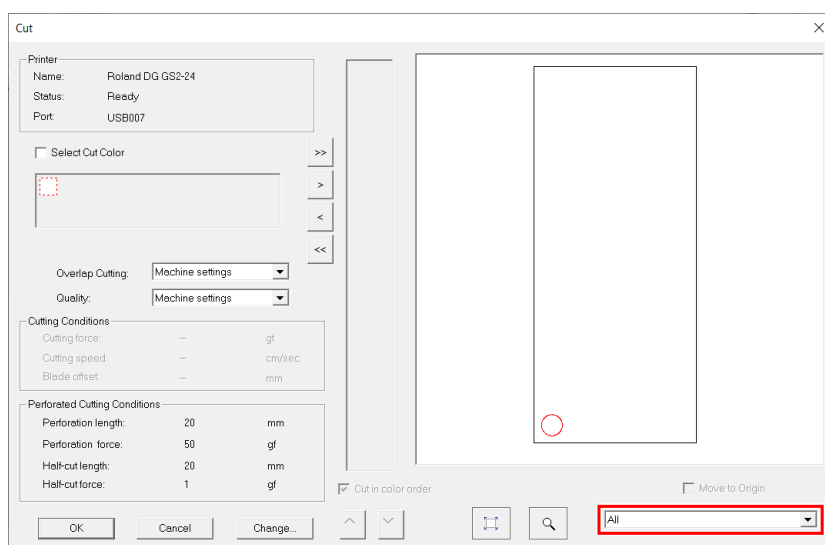
2. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



3. Selezionare il tipo di linee di taglio che si desidera produrre.

[All]	Produce linee di taglio e linee di taglio perforate
[Cutlines only]	Produce solo linee di taglio
[Perforated Cut Lines only]	Produce solo linee di taglio perforate



4. Fare clic su [OK].

Il taglio inizia.

5. Controllare il risultato del taglio.

Regolare le condizioni di taglio a seconda della necessità.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 238 Impostazione delle condizioni di taglio perforato](#)
- [P. 202 Regolazione dell'impostazione del taglio](#)

## Creazione di dati di taglio perforati con Adobe Illustrator

### 1. Creare dati di taglio perforati

Caricare preventivamente il materiale sulla macchina e preparare l'output di taglio.

➤ [P. 27 Impostazione del materiale](#)

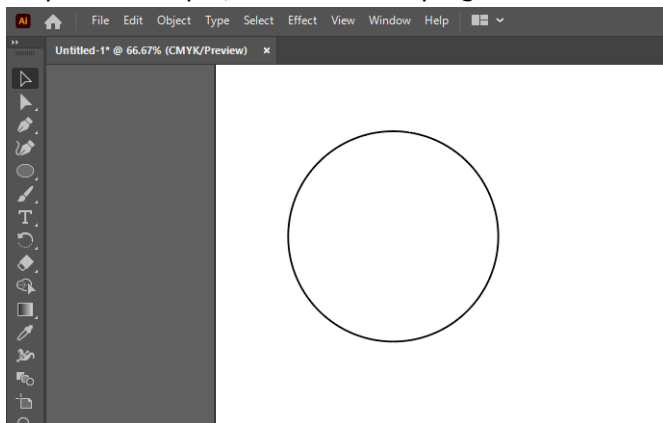
➤ [P. 41 Preparativi per il taglio](#)

Questa sezione mostra un esempio di creazione di dati di taglio perforati utilizzando Adobe Illustrator 2020. La procedura operativa è la stessa per le altre versioni.

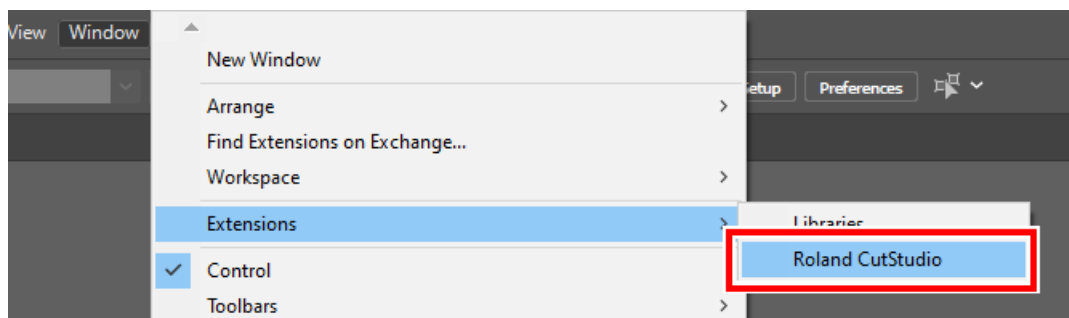
#### Procedura

1. Creare un nuovo documento e disegnare una nuova forma o aprire un file esistente.

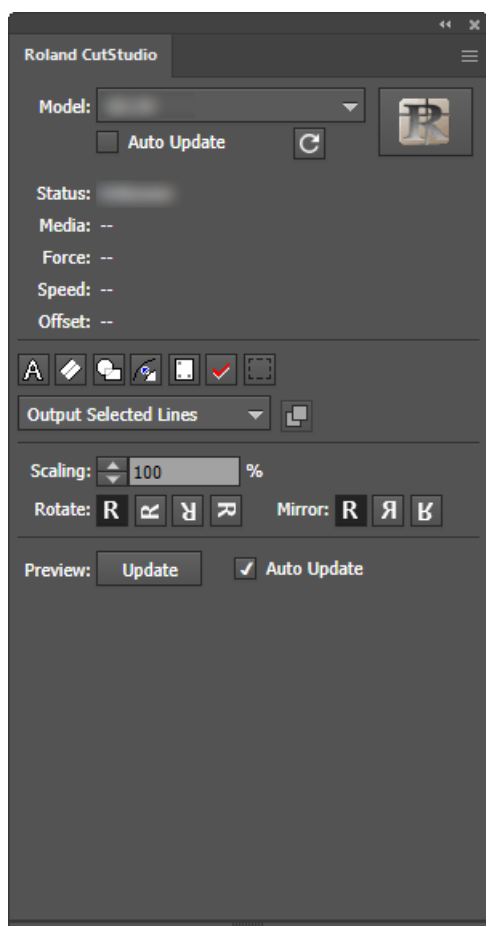
In questo esempio, viene creato il progetto mostrato nella figura seguente.



2. Fare clic su [Window]>[Extensions]>[Roland CutStudio].

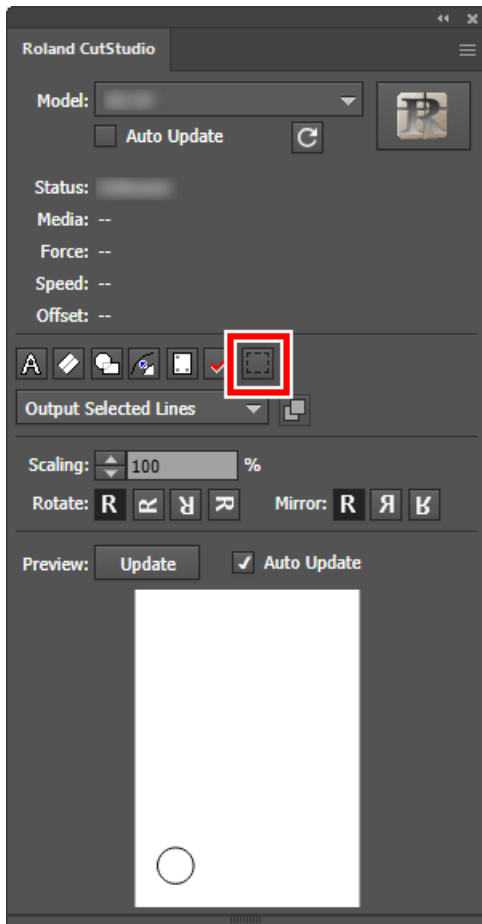


Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].

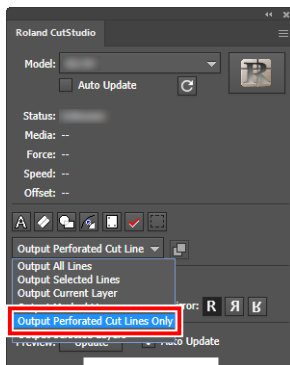


3. Selezionare un oggetto a cui applicare il taglio perforato.

4. Fare clic su .



5. Selezionare [Output Perforated Cut Lines Only].



6. Nella tavolozza, fare clic su [Update].

Verificare che la linea di taglio che si desidera produrre venga visualizzata nella schermata di anteprima.

7. Fare clic su .

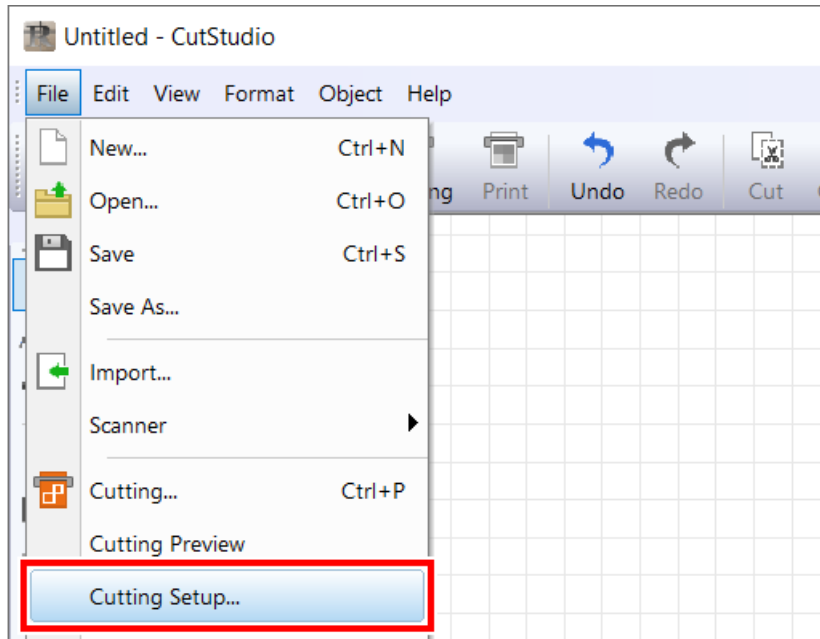
CutStudio si avvia e i dati di taglio vengono inviati a CutStudio. I dati di taglio in uscita sono sempre allineati all'origine di CutStudio, indipendentemente dalla posizione in Adobe Illustrator (ad eccezione dei dati dei crocini di registro).

## 2. Impostazione delle condizioni di taglio perforato

### Procedura

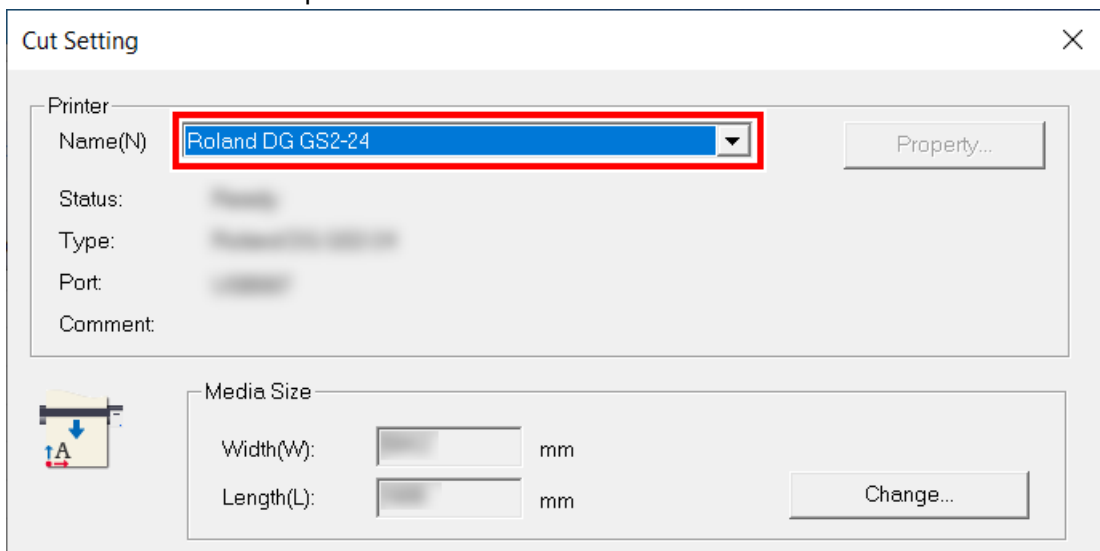
1. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].



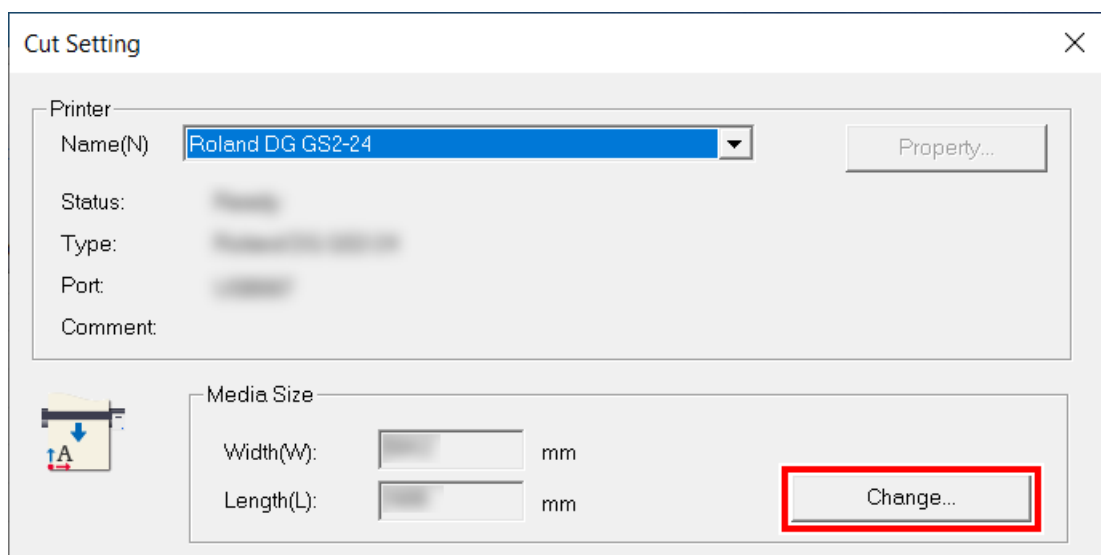
2. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.



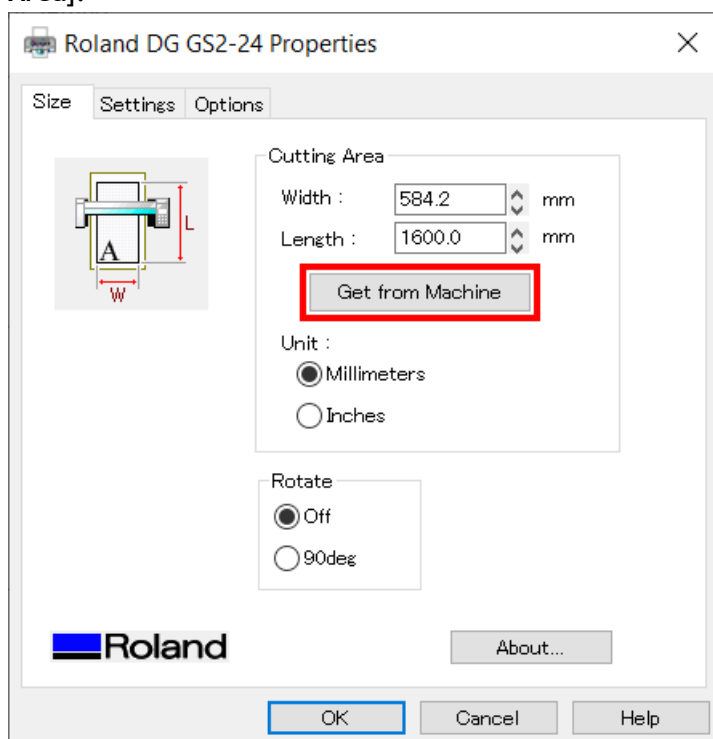
3. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].





4. Fare clic su [Get from Machine].

Acquisire l'area tagliabile dalla macchina collegata e aggiornare [Width] e [Length] in [Cutting Area].

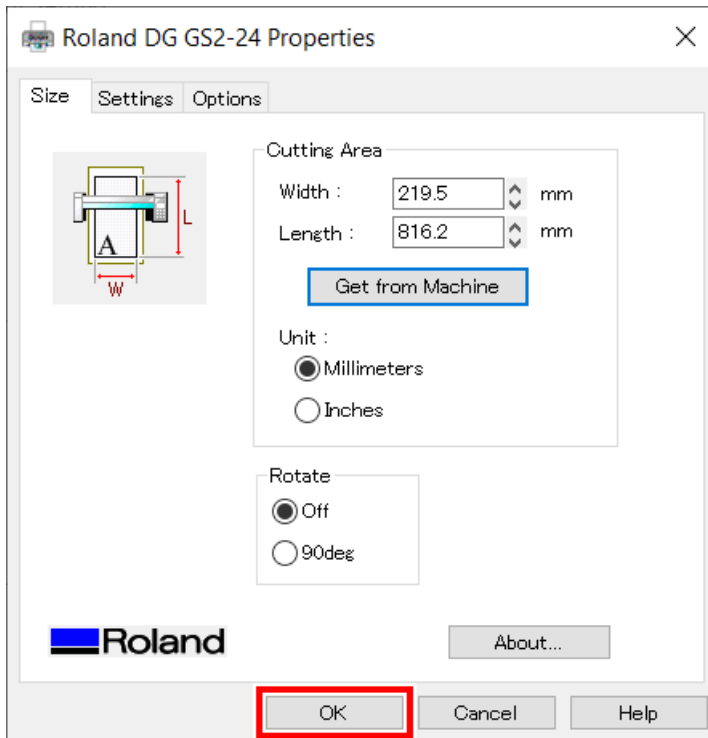


MEMO

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ P. 302La macchina non funziona

5. Fare clic su [OK].



L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 6. Impostare le condizioni di taglio.

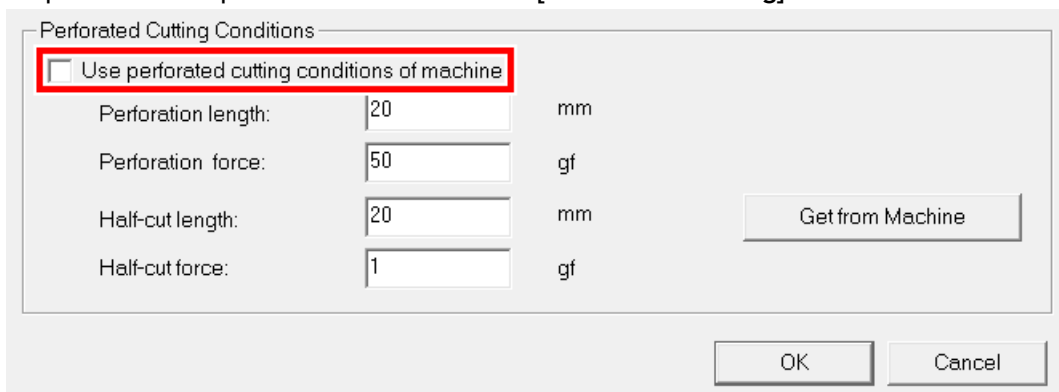
Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselegionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.

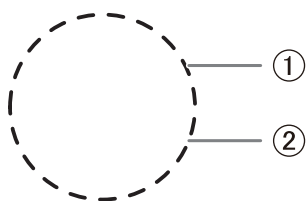


#### 7. Deselegionare la casella di controllo [Use perforated cutting conditions of machine].

In questo modo è possibile inserire valori in [Perforated Cutting].



8. Impostare [Perforation length], [Perforation Force], [Half-cut length], e [Half-cut Force] in [Perforated Cutting].



- ①: Lunghezza perforazione  
Lunghezza del pezzo ritagliato dal materiale
  - ②: Lunghezza di metà taglio  
Lunghezza del pezzo non ritagliato dal materiale con la forza soppressa della lama
- Regolare la forza di perforazione o la forza dimezzata in base al tipo di materiale.

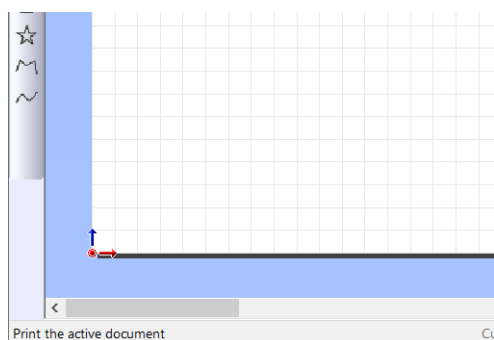
[Perforation length] > [Half-cut length]	[Perforation length] = [Half-cut length]	[Perforation length] < [Half-cut length]
Lunghezza perforazione: 20 mm	Lunghezza perforazione: 20 mm	Lunghezza perforazione: 1 mm
Lunghezza di metà taglio: 1 mm	Lunghezza di metà taglio: 20 mm	Lunghezza di metà taglio: 20 mm

9. Fare clic su [OK].

L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

**MEMO**

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.



**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)
- [P. 204 Impostazione della forza della lama](#)

- [P. 262 Impostazione delle condizioni di taglio perforato sulla macchina](#)

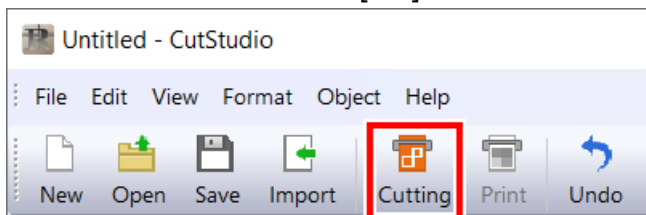
### 3. Taglio di linee perforate

#### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato.

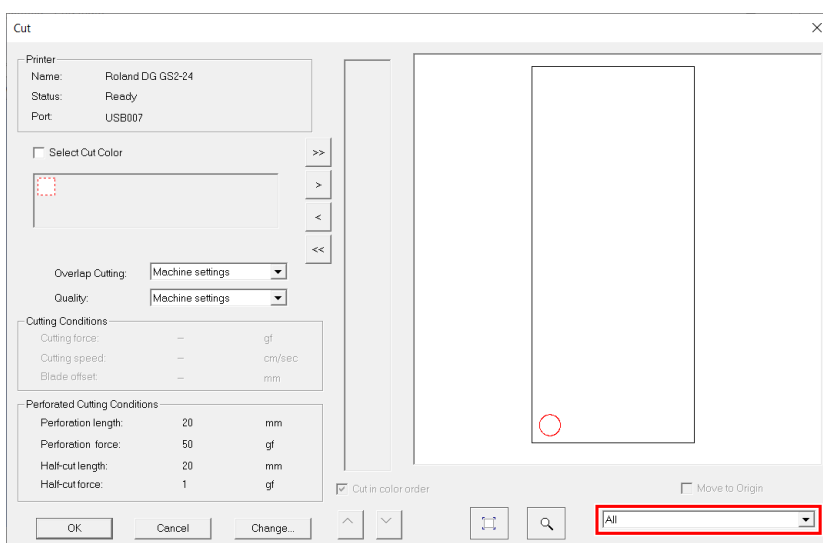
2. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



3. Selezionare il tipo di linee di taglio che si desidera produrre.

[All]	Produce linee di taglio e linee di taglio perforate
[Cutlines only]	Produce solo linee di taglio
[Perforated Cut Lines only]	Produce solo linee di taglio perforate



4. Fare clic su [OK].

Il taglio inizia.

5. Controllare il risultato del taglio.

Regolare le condizioni di taglio a seconda della necessità.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 238 Impostazione delle condizioni di taglio perforato](#)
- [P. 202 Regolazione dell'impostazione del taglio](#)

## Creazione di dati di taglio perforati con CorelDRAW

### 1. Creare dati di taglio perforati

Caricare preventivamente il materiale sulla macchina e preparare l'output di taglio.

➤ [P. 27](#) Impostazione del materiale

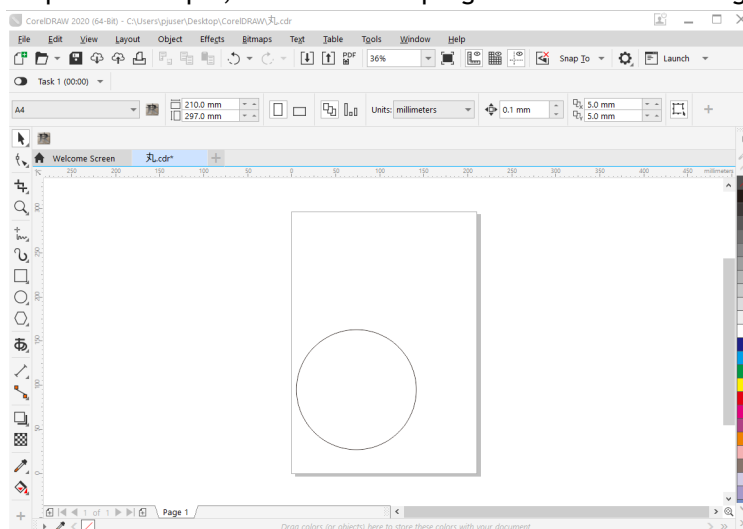
➤ [P. 41](#) Preparativi per il taglio

Questa sezione spiega come creare i dati di taglio per il taglio perforato con CorelDRAW 2020. La procedura operativa è la stessa per le altre versioni.

#### Procedura

1. Creare un nuovo documento e disegnare una nuova forma o aprire un file esistente.

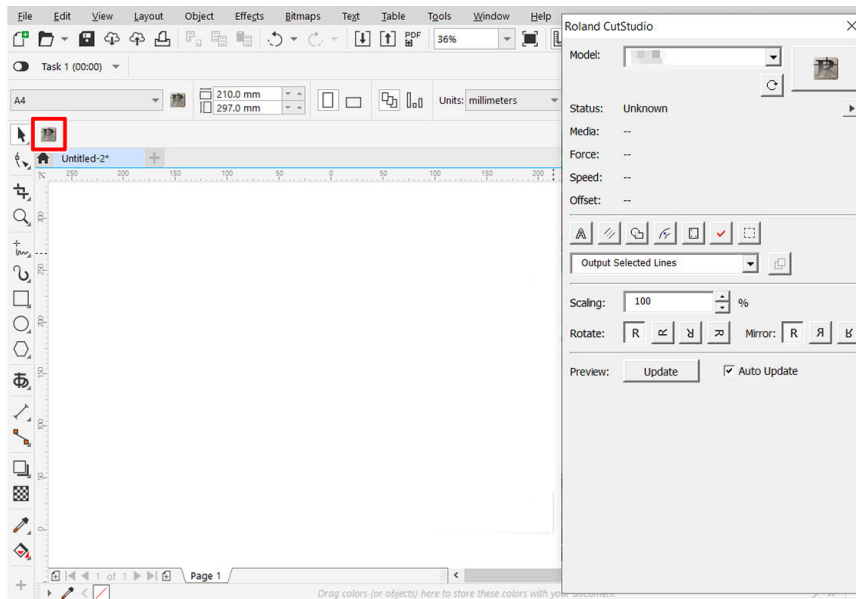
In questo esempio, viene creato il progetto mostrato nella figura seguente.




2. Nella barra degli strumenti, fare clic su .

Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].

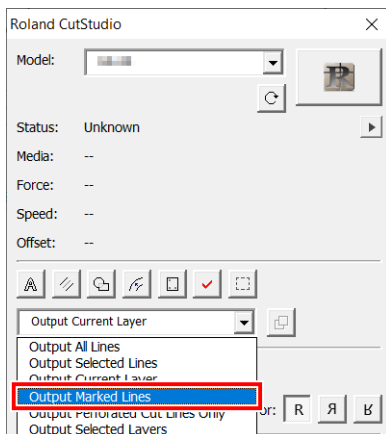
## Separare l'area di taglio in un secondo momento



3. Selezionare un oggetto a cui applicare il taglio perforato.

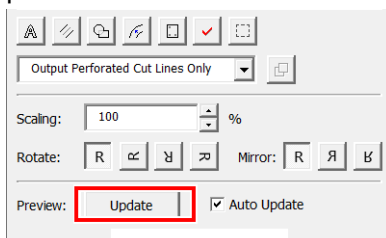
4. Fare clic su .

5. Selezionare [Output Perforated Cut Lines Only].



6. Fare clic su [Update].

Verificare che la linea di taglio che si desidera produrre venga visualizzata nella schermata di anteprima.



7. Fare clic su .

CutStudio si avvia e i dati di taglio vengono inviati a CutStudio. I dati di taglio in uscita sono sempre allineati all'origine di CutStudio, indipendentemente dalla posizione in CorelDRAW (ad eccezione dei dati dei crocini di registro).

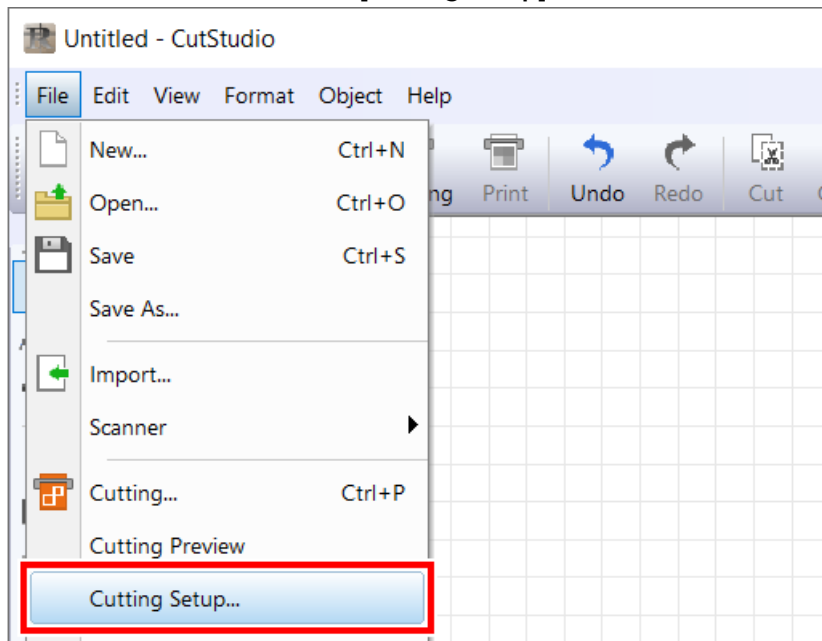


## 2. Impostazione delle condizioni di taglio perforato

### Procedura

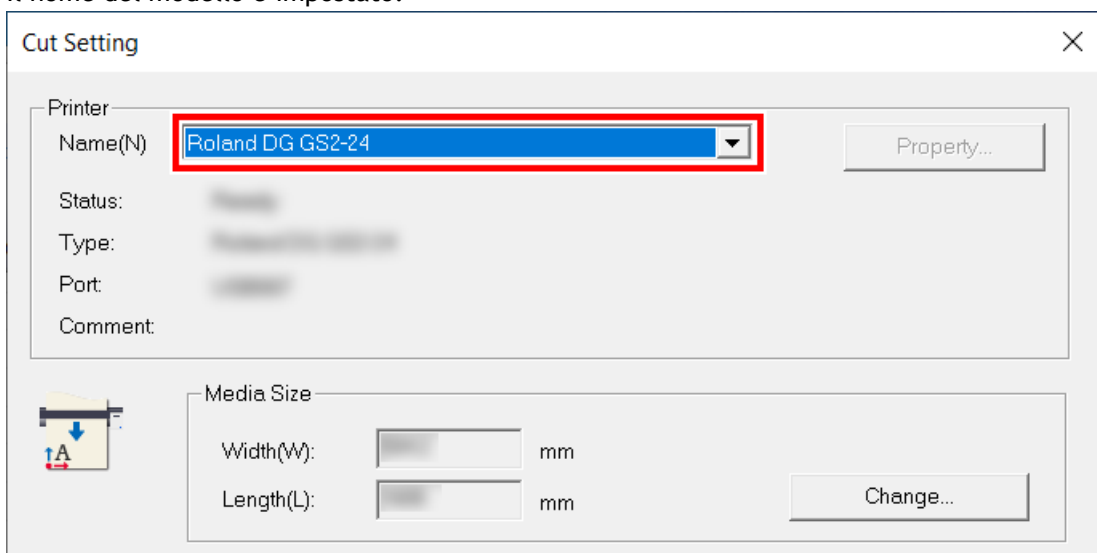
1. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].

Viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

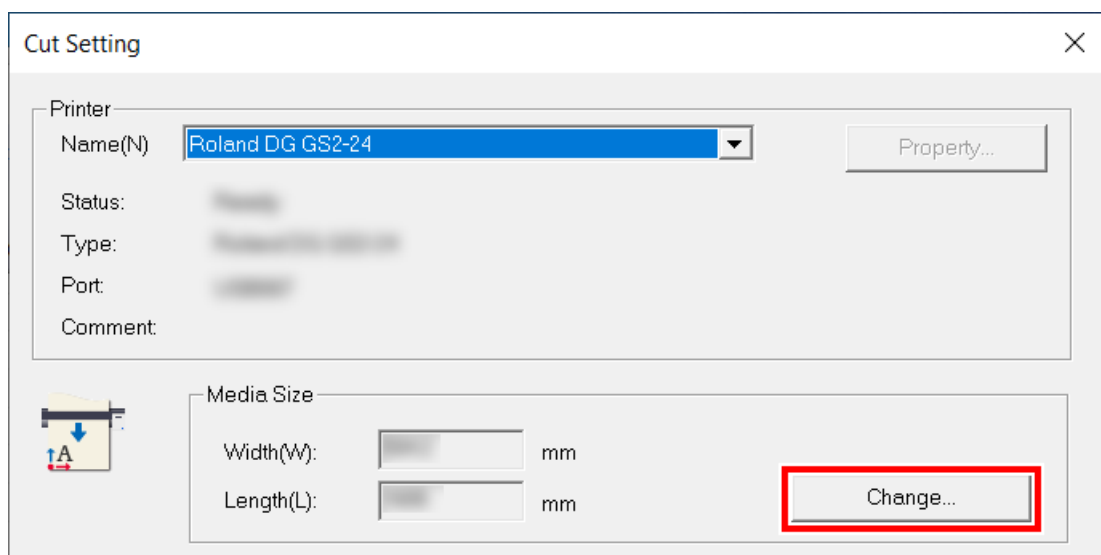


2. All'indirizzo [Name], in [Printer], selezionare [Roland DG GS2-24].

Il nome del modello è impostato.

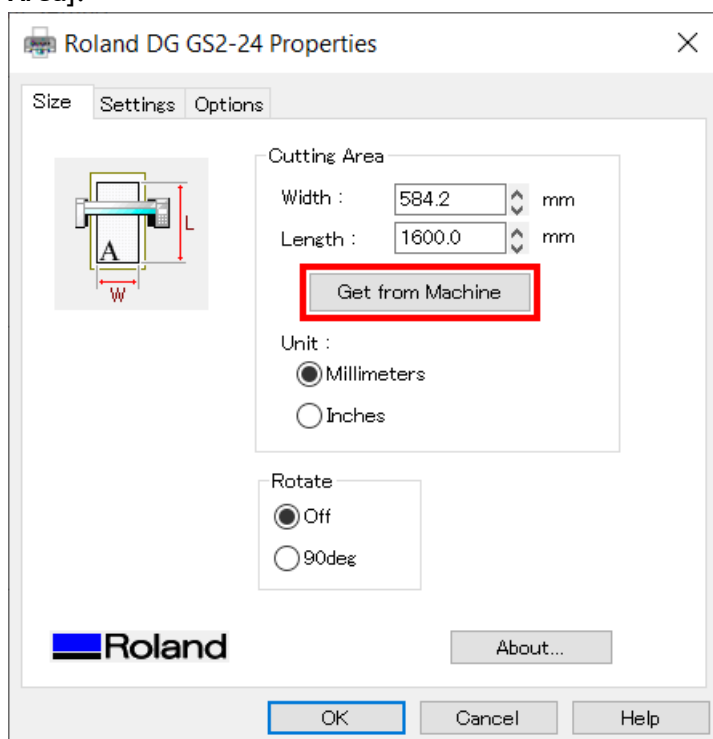


3. Fare clic su [Change] sotto [Media Size].



4. Fare clic su [Get from Machine].

Acquisire l'area tagliabile dalla macchina collegata e aggiornare [Width] e [Length] in [Cutting Area].

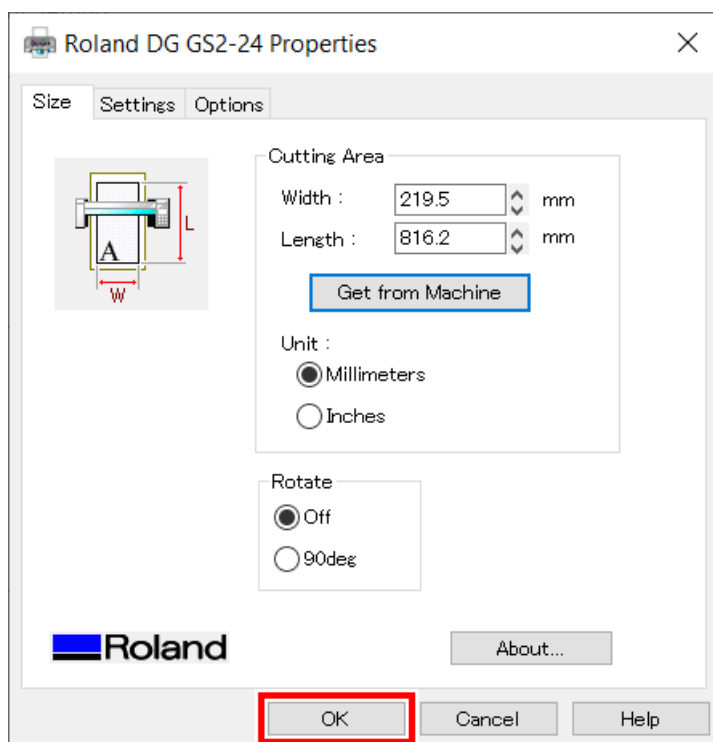


**MEMO**

Se viene visualizzato [The machine is not responding.], controllare le impostazioni della macchina e del computer.

➤ [P. 302La macchina non funziona](#)

5. Fare clic su [OK].



L'impostazione viene salvata e viene visualizzata la finestra [Cutting Setup].

#### 6. Impostare le condizioni di taglio.

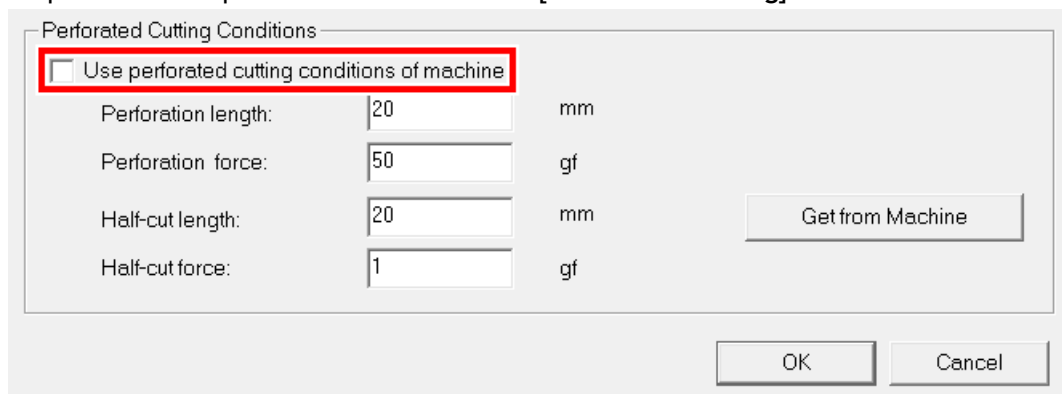
Normalmente, la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] è selezionata.

Per modificare la condizione di taglio, deselegionare la casella di controllo [Use cutting conditions of machine] e inserire i valori.

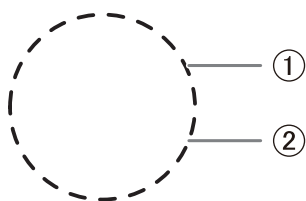


#### 7. Deselegionare la casella di controllo [Use perforated cutting conditions of machine].

In questo modo è possibile inserire valori in [Perforated Cutting].



8. Impostare [Perforation length], [Perforation Force], [Half-cut length], e [Half-cut Force] in [Perforated Cutting].



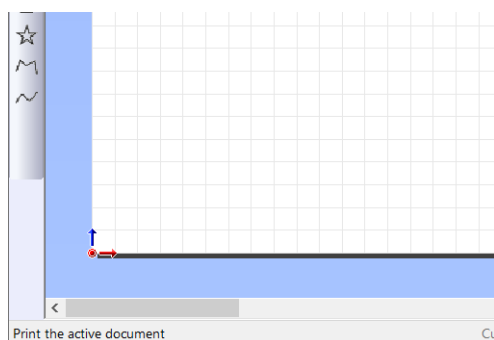
- ①: Lunghezza perforazione  
Lunghezza del pezzo ritagliato dal materiale
  - ②: Lunghezza di metà taglio  
Lunghezza del pezzo non ritagliato dal materiale con la forza soppressa della lama
- Regolare la forza di perforazione o la forza dimezzata in base al tipo di materiale.

[Perforation length] > [Half-cut length]	[Perforation length] = [Half-cut length]	[Perforation length] < [Half-cut length]
Lunghezza perforazione: 20 mm	Lunghezza perforazione: 20 mm	Lunghezza perforazione: 1 mm
Lunghezza di metà taglio: 1 mm	Lunghezza di metà taglio: 20 mm	Lunghezza di metà taglio: 20 mm

9. Fare clic su [OK].  
L'intervallo e le condizioni di taglio vengono salvati.

**MEMO**

L'area visualizzata in bianco in CutStudio è l'intervallo di taglio. I caratteri e le forme al di fuori di quest'area non verranno tagliati.



**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)
- [P. 204 Impostazione della forza della lama](#)

- [P. 262 Impostazione delle condizioni di taglio perforato sulla macchina](#)

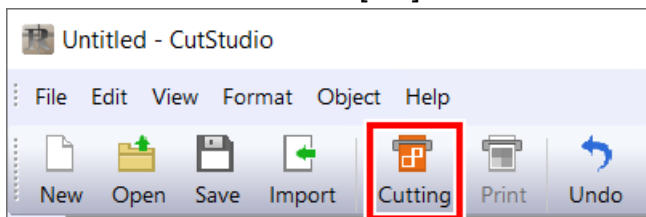
### 3. Taglio di linee perforate

#### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato.

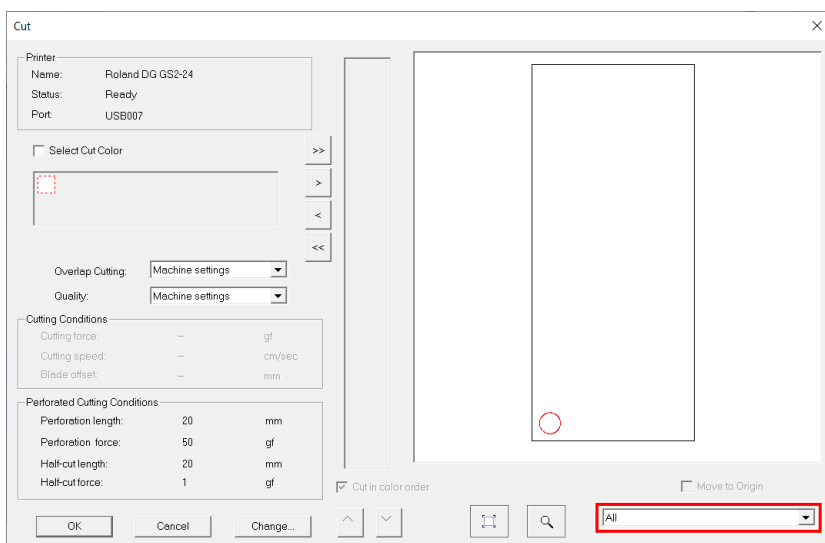
2. Fare clic su .

Viene visualizzata la finestra [Cut].



3. Selezionare il tipo di linee di taglio che si desidera produrre.

[All]	Produce linee di taglio e linee di taglio perforate
[Cutlines only]	Produce solo linee di taglio
[Perforated Cut Lines only]	Produce solo linee di taglio perforate



4. Fare clic su [OK].

Il taglio inizia.

5. Controllare il risultato del taglio.

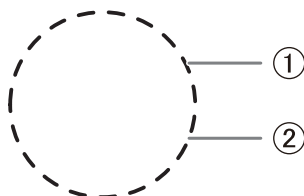
Regolare le condizioni di taglio a seconda della necessità.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 238 Impostazione delle condizioni di taglio perforato](#)
- [P. 202 Regolazione dell'impostazione del taglio](#)

## Impostazione delle condizioni di taglio perforato sulla macchina

Impostare le condizioni di taglio perforato sul pannello comandi della macchina. In questo esempio, vengono impostati "MEZZA LUNGH.", "MEZZA FORZA" e "LUNGH. TAGLIO".



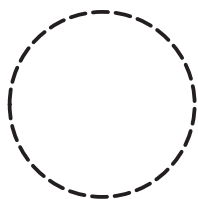
- ①: "LUNGH. TAGLIO"  
Lunghezza del pezzo ritagliato dal materiale
- ②: "MEZZA LUNGH."  
Lunghezza del pezzo non ritagliato dal materiale con la forza soppressa della lama

Regolare "MEZZA FORZA" in base al tipo di materiale.

"LUNGH. TAGLIO" > "MEZZA LUNGH."

"LUNGH. TAGLIO" = "MEZZA LUNGH."

"LUNGH. TAGLIO" < "MEZZA LUNGH."



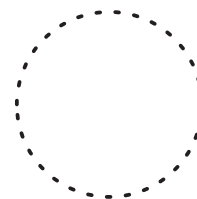
Lunghezza di taglio: 20 mm

Lunghezza di metà taglio: 1 mm



Lunghezza di taglio: 20 mm

Lunghezza di metà taglio: 20 mm

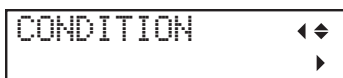


Lunghezza di taglio: 1 mm

Lunghezza di metà taglio: 20 mm

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

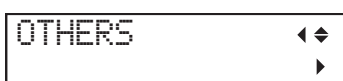


#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



3. Premere [▶].

4. Premere [▲][▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
PERFORATE OFF ◀▶
                ▶
```

5. Premere [▶].

6. Premere [▲] o [▼] per selezionare "ON".

7. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

8. Premere [▶] due volte per visualizzare la schermata mostrata di seguito.  
Impostare la lunghezza mezzo-taglio.

```
HALF LEN.  0.5◀▶
                ▶
```

- (1) Premere [▶].  
(2) Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.

```
HALF LEN.  0.5◀▶
* 0.5mm      ↵
```

- (3) Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

9. Premere [▼] per visualizzare la seguente schermata.  
Impostare la forza mezzo-taglio.

```
HALF FORCE  5 ◀▶
                ▶
```

- (1) Premere [▶].  
(2) Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.

```
HALF FORCE  5 ◀▶
* 5gf      ↵
```

- (3) Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

10. Premere [▼] per visualizzare la seguente schermata.  
Impostare la lunghezza di taglio.

```
CUT LEN.  15.5◀▶
                ▶
```

- (1) Premere [▶].  
(2) Premere [▲] o [▼] per selezionare un valore.

```
CUT LEN.  15.5◀▶
  15.5mm    ↵
```

- (3) Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

11. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)



# Dividere i dati di taglio ed esportarli su più pezzi di materiale

## Panoramica della stampa a sezioni

Quando i dati sono più grandi dell'intervallo di taglio, vengono divisi in più parti di materiale da produrre.



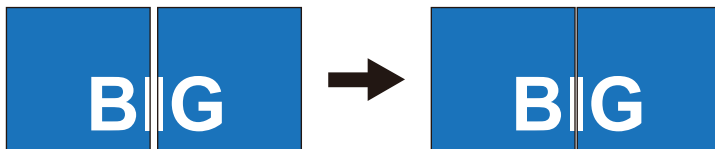
### IMPORTANTE

La stampa a sezioni non è disponibile per i dati di stampa e taglio.

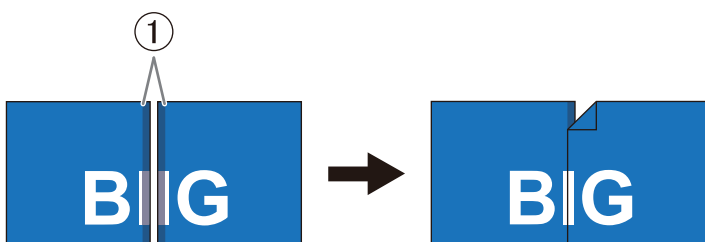
### Funzione di margine interno

Per evitare spazi vuoti quando si collegano diversi pezzi di materiale, il bordo di ogni pezzo della stampa a sezioni può avere un'area di taglio aggiuntiva. La parte in più che viene tagliata è chiamata margine interno (①). È possibile impostare liberamente il margine interno.

- Senza margine interno: Spazio tra i bordi quando i pezzi sono collegati

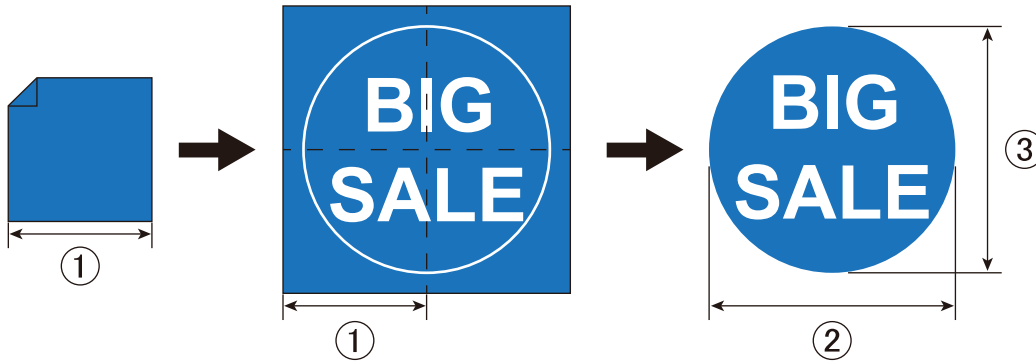


- Con margine interno: Nessuno spazio tra i bordi quando i pezzi sono collegati



## Passo 1: Decidere quanti pezzi suddividere (pannelli)

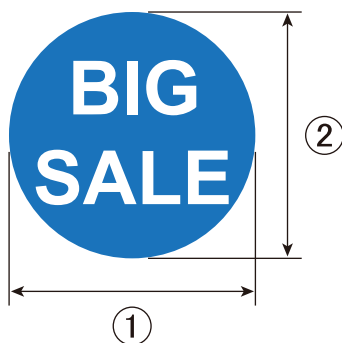
Per l'output dei dati di taglio divisi (a sezioni), è utile immaginare in anticipo le dimensioni completate. Questa sezione spiega il caso del taglio di dati di grandi dimensioni, come mostrato di seguito.



①	550 mm
②	1.000 mm
③	1.000 mm

### Procedura

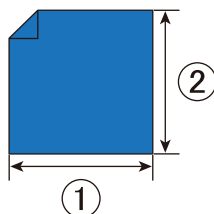
1. Determinare la dimensione di output dei dati.



①	1.000 mm
②	1.000 mm

2. Controllare le dimensioni del materiale e decidere quanti pezzi utilizzare.

In questo esempio, i dati vengono emessi dividendoli in 2 parti (verticali) x 2 (orizzontali). Assicurarsi che la dimensione del materiale combinato sia maggiore della dimensione dei dati in uscita.



①	550 mm
②	550 mm

## Passo 2: Impostare le condizioni di stampa a sezioni

Impostare l'abilitazione o la disabilitazione della stampa a sezioni e dei margini interni.

Caricare preventivamente il materiale sulla macchina e preparare l'output di taglio.

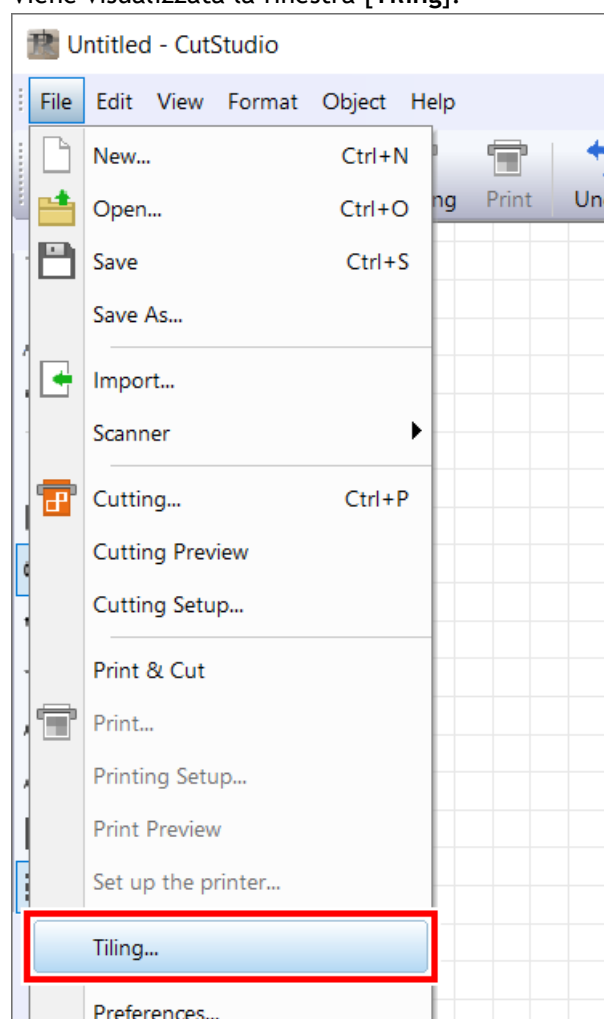
➤ [P. 27](#) Impostazione del materiale

➤ [P. 41](#) Preparativi per il taglio

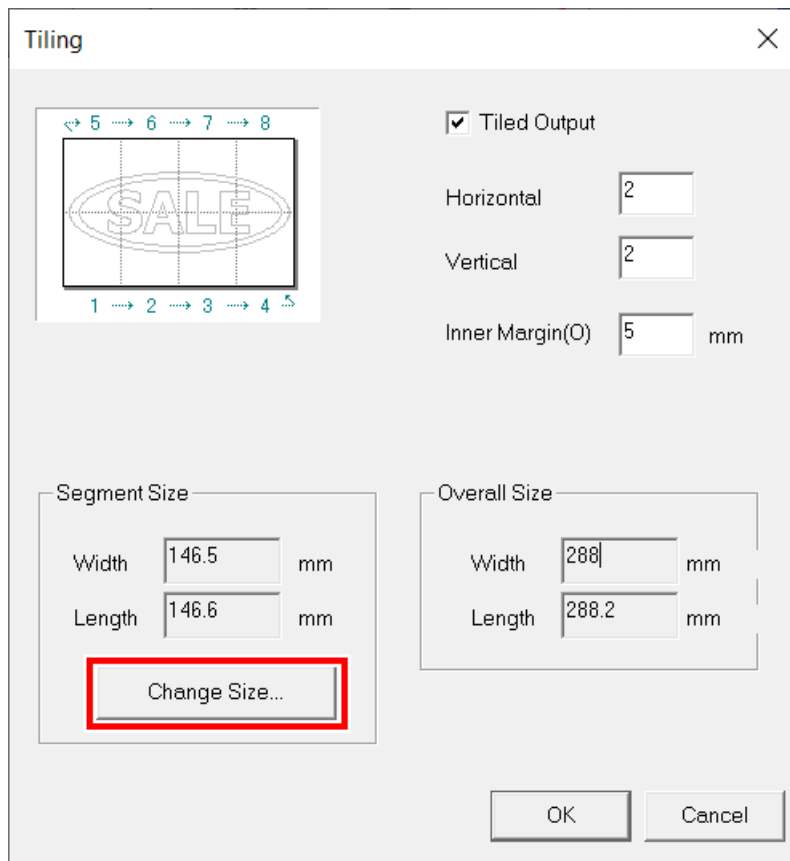
### Procedura

1. Avviare CutStudio.
2. Fare clic su [File]>[Tiling].

Viene visualizzata la finestra [Tiling].

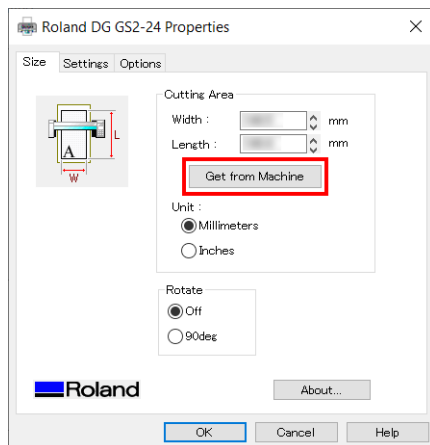


3. Fare clic su [Change Size].



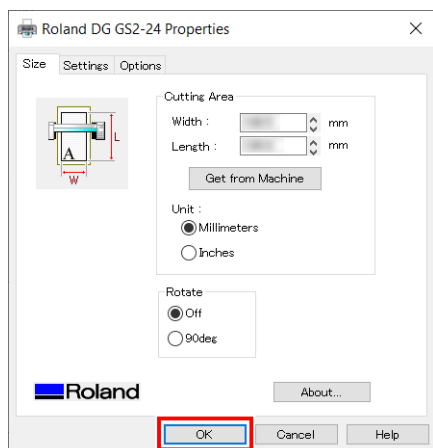
**4. Fare clic su [Get from Machine].**

L'intervallo di taglio viene acquisito dalla macchina collegata e i valori vengono inseriti automaticamente.

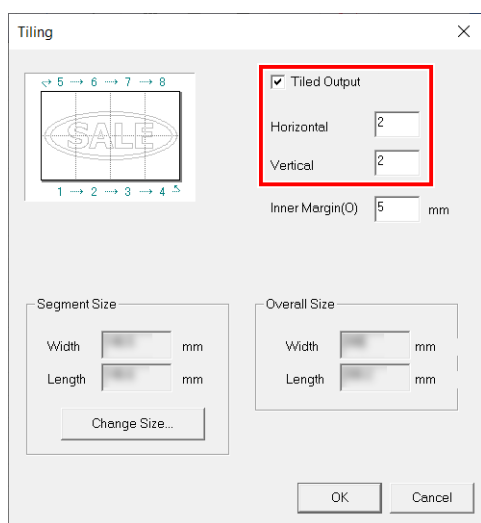


**5. Dopo l'inserimento automatico dei valori, fare clic su [OK].**

La dimensione del segmento viene aggiornata.

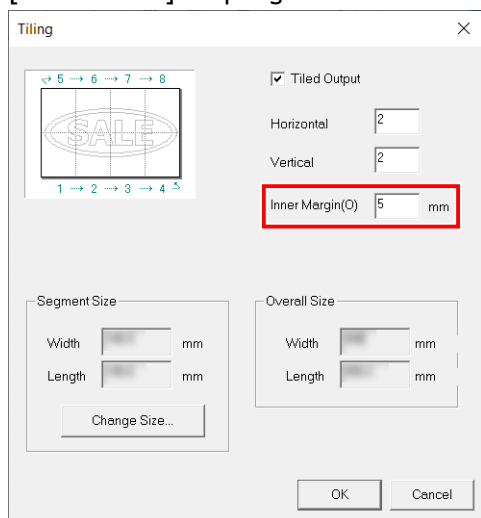


6. Selezionare la casella di controllo [Tiled Output], quindi inserire il numero di pannelli.



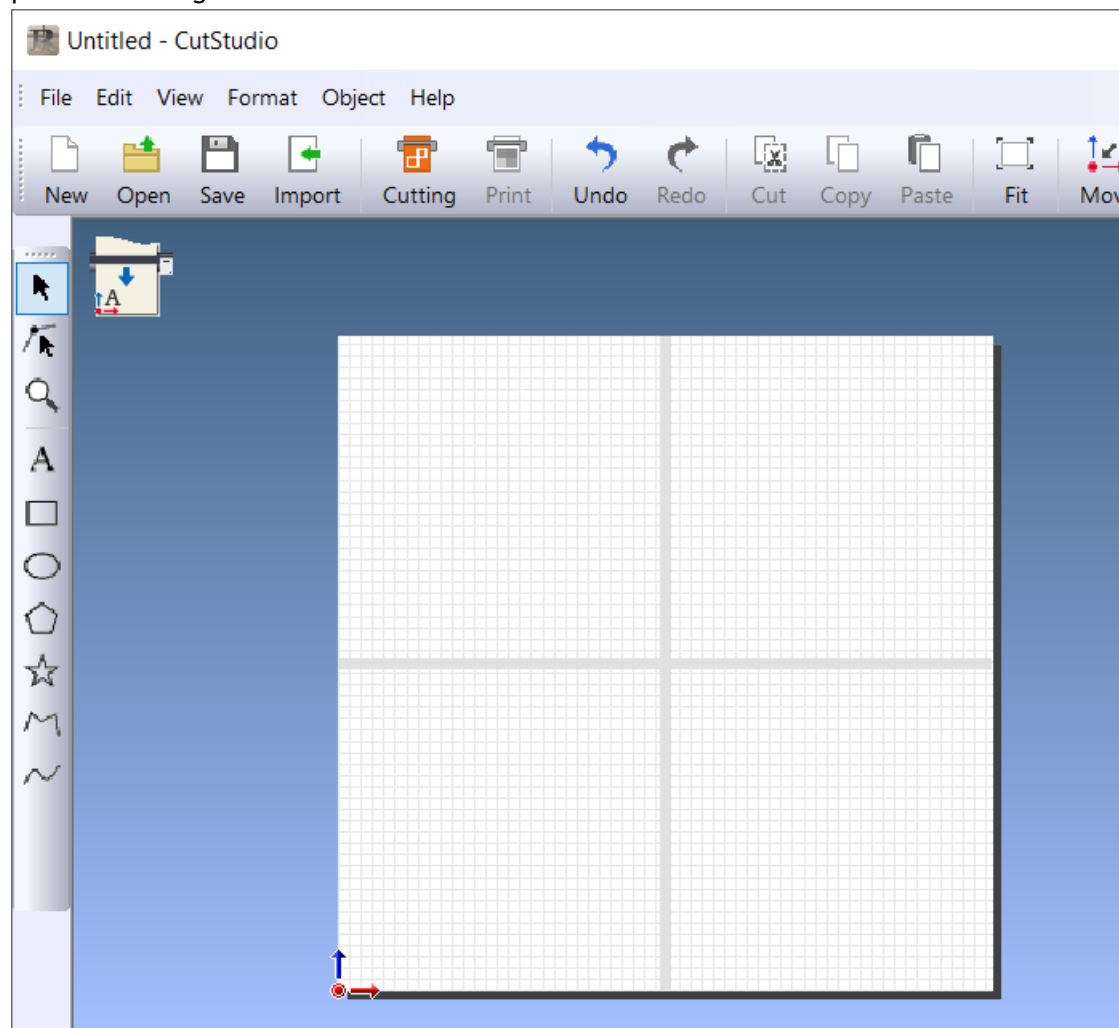
7. Impostare i margini interni.

Se si inserisce [Inner Margin], [Overall Size] viene aggiornato automaticamente. Assicurarsi che [Overall Size] sia più grande della dimensione di output.



8. Fare clic su [OK].

Il documento viene visualizzato. I bordi dei segmenti vengono visualizzati anche se non è stato impostato un margine interno.



#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 264 Panoramica della stampa a sezioni](#)
- [P. 265 Decidere quanti pezzi suddividere \(pannelli\)](#)

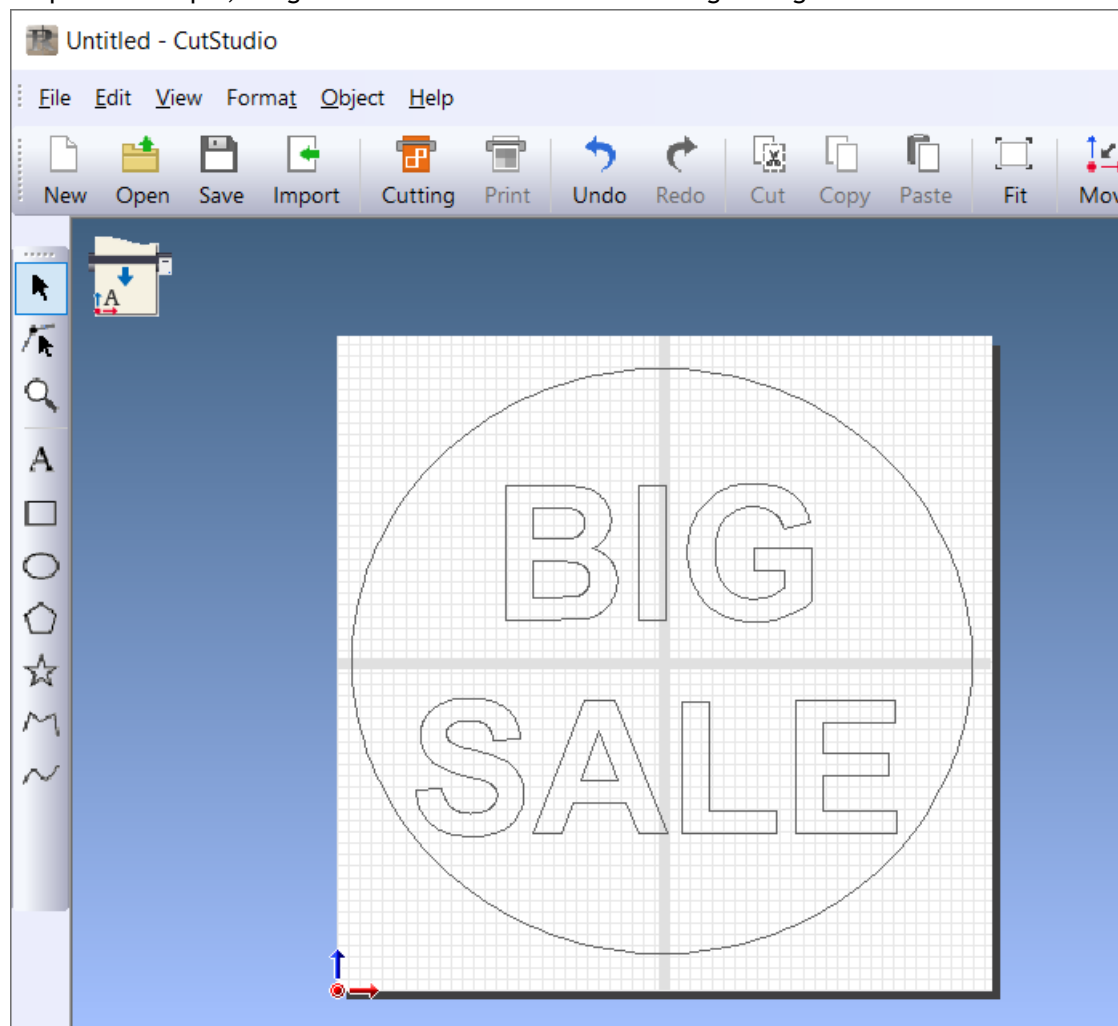
## Passo 3: Creazione dei dati di taglio

Creare i dati di taglio e controllare l'ordine dell'output e le condizioni di taglio nell'anteprima.

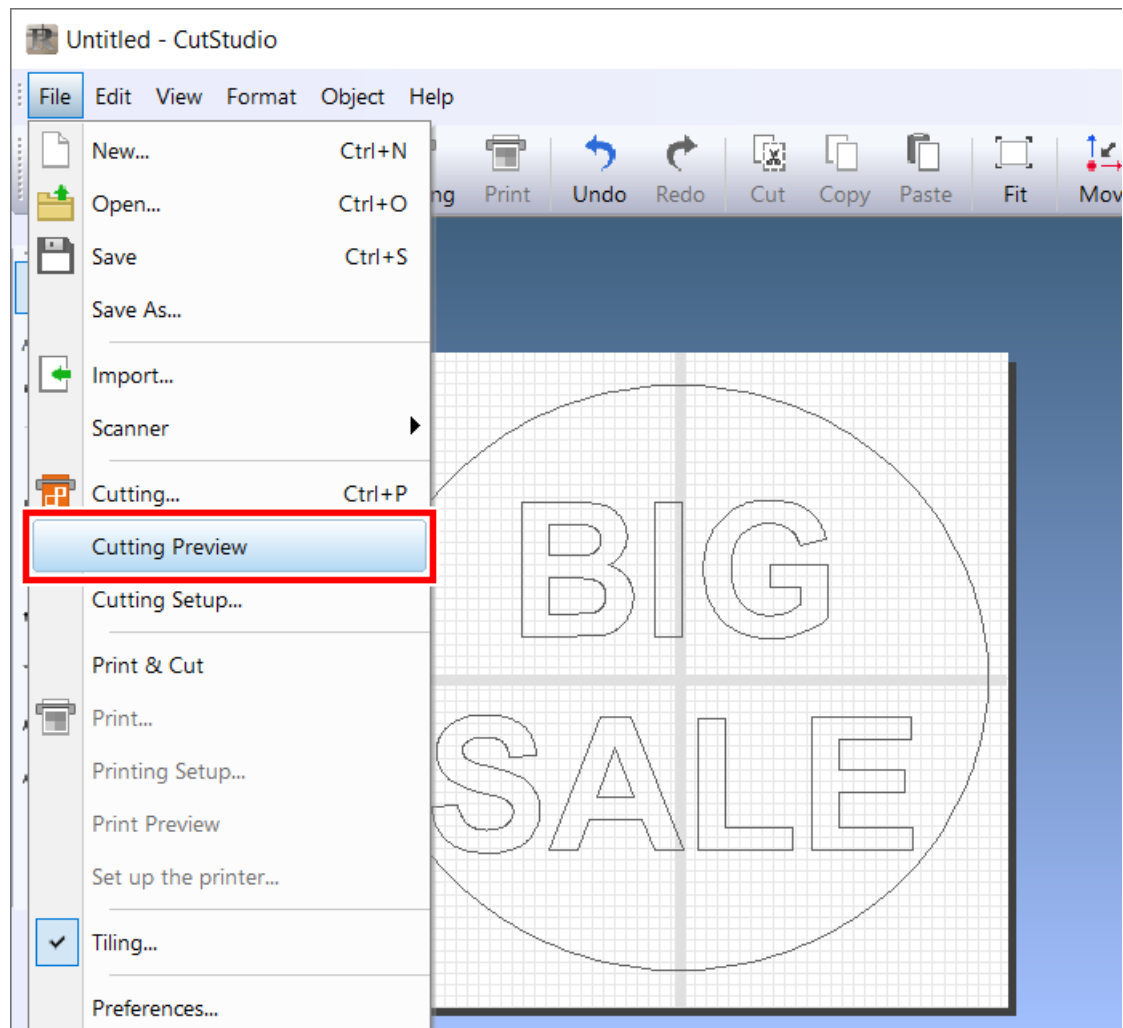
### Procedura

1. Inserire il testo e/o le forme desiderate.

In questo esempio, vengono inseriti i dati mostrati nella figura seguente.

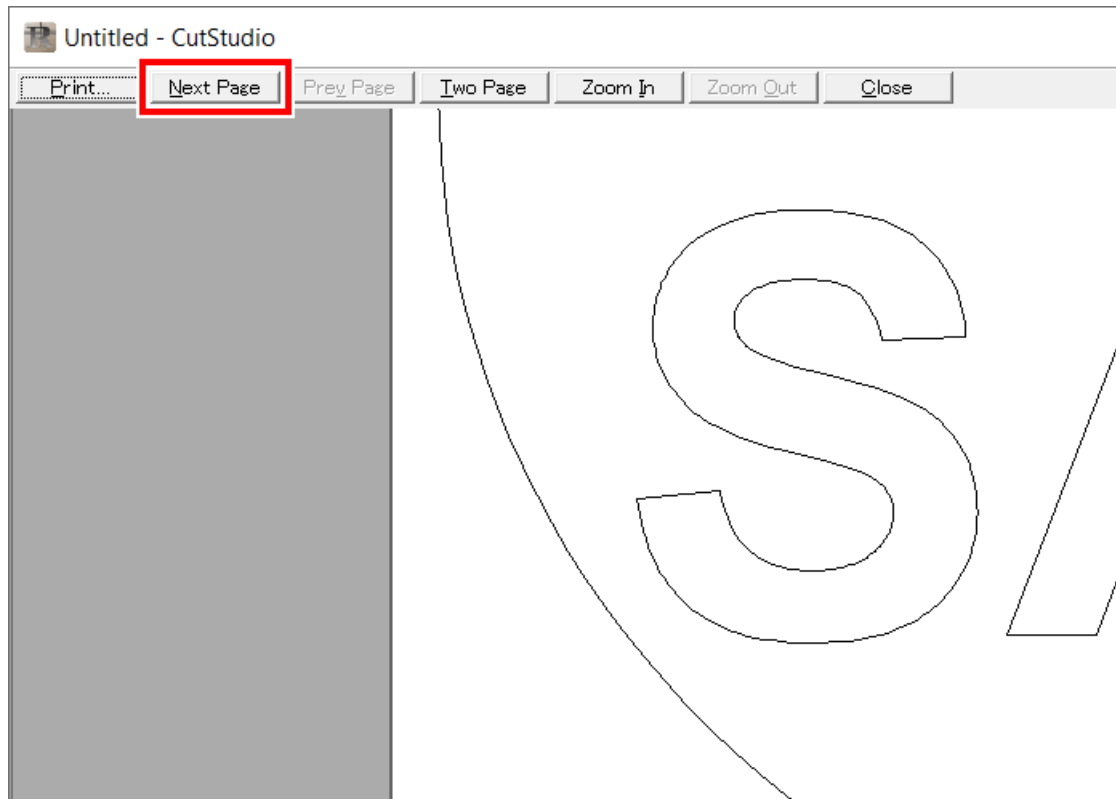


2. Fare clic su [File]>[Cutting Preview].

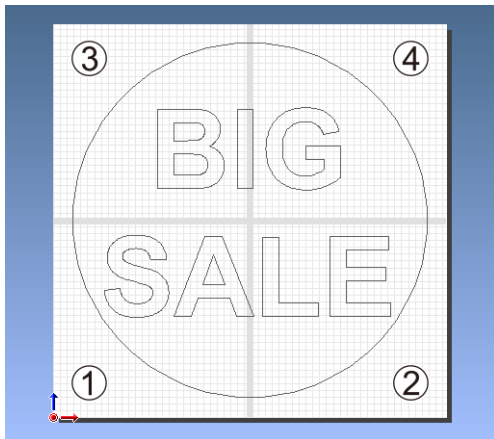


Facendo clic su [Next Page], vengono visualizzate le anteprime nell'ordine di taglio.





Ordine di taglio




3. Controllare i dati di taglio e chiudere l'anteprima.

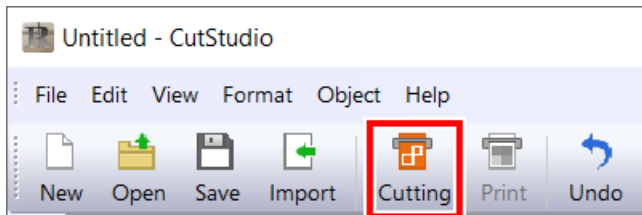
## Passo 4: Taglio

Avviare il taglio pannellizzato.

### Procedura

1. Verificare che il materiale sia stato caricato.

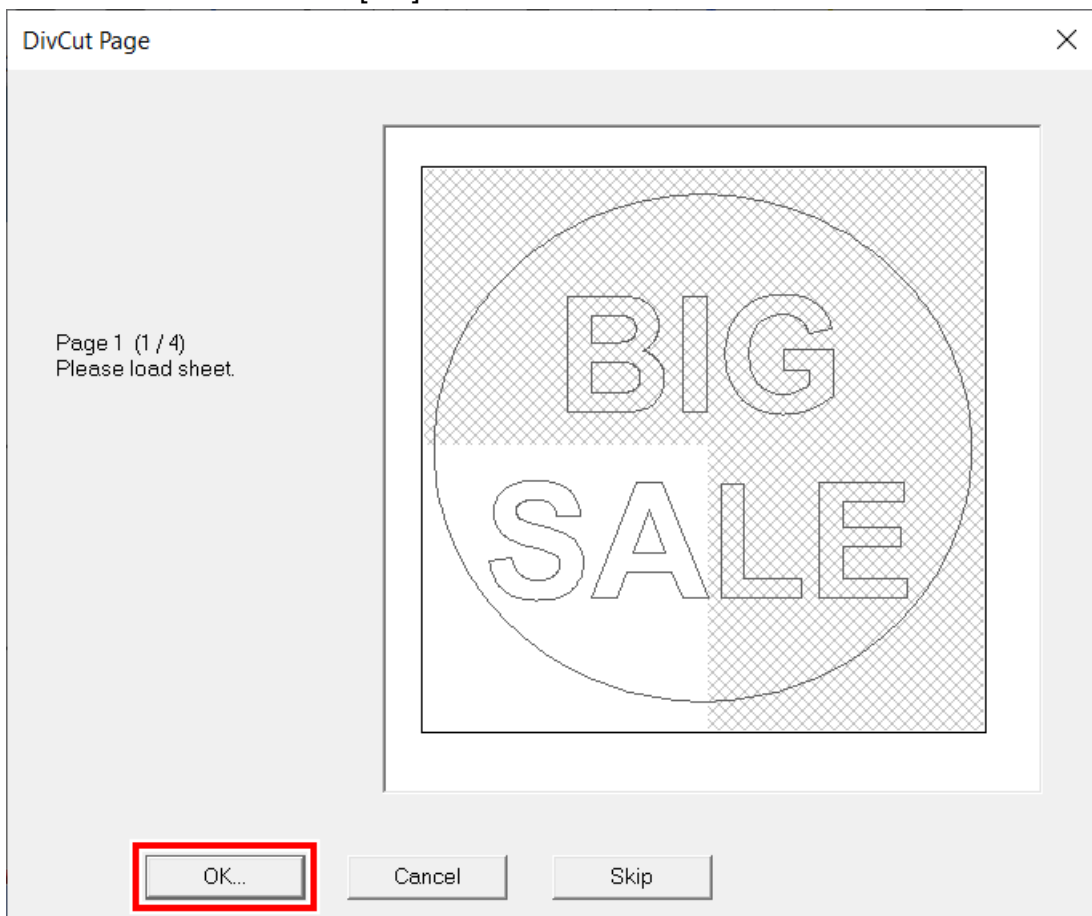
2. Fare clic su .



Viene visualizzata la finestra [DivCut Page].

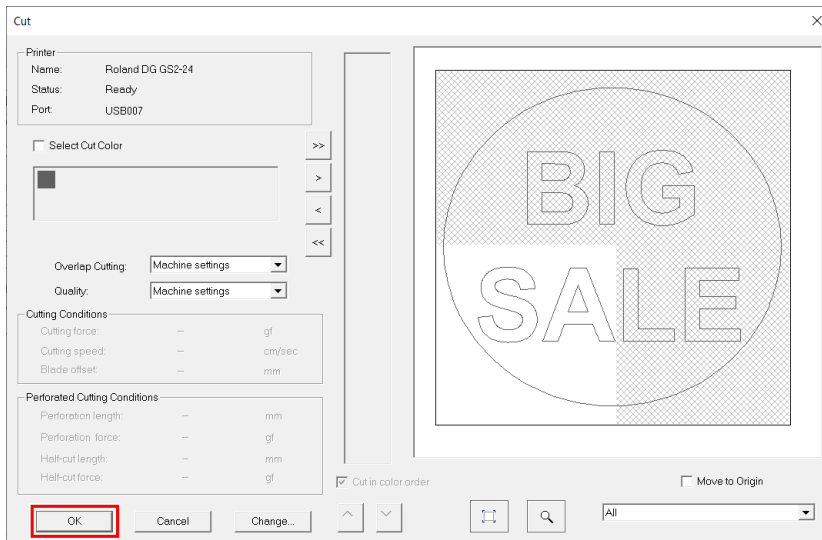
3. Fare clic su [OK].

Viene visualizzata la finestra [Cut].



4. Fare clic su [OK].

## Dividere i dati di taglio ed esportarli su più pezzi di materiale



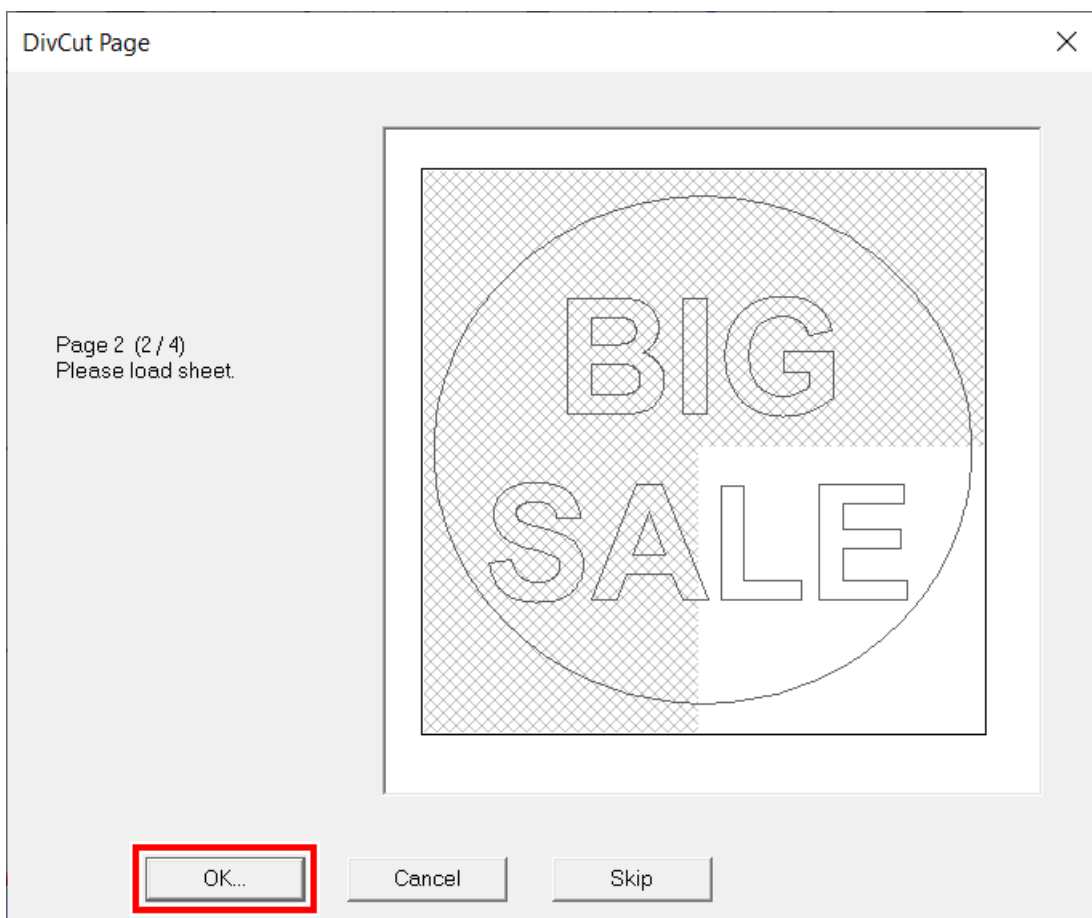
Il taglio inizia.

Al termine del taglio, viene visualizzata una schermata con un messaggio.

### MEMO

Quando si utilizza un materiale piatto, caricare un nuovo materiale piatto.

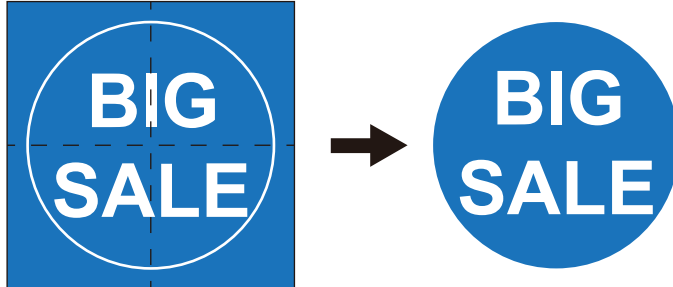
### 5. Fare clic su [OK].



6. Ripetere i passaggi 4 e 5.  
Produce il numero di pannelli impostato.

7. Combinare il materiale in uscita.

Allineare i margini per completare la procedura.



# Ottimizzazione della gestione delle operazioni

---

Gestione delle impostazioni di base della macchina.....	277
Modifica della lingua del display.....	277
Modifica dell'unità di misura della lunghezza da visualizzare .....	277
Regolazione della luminosità del display .....	279
Ripristino delle impostazioni predefinite.....	280

# Gestione delle impostazioni di base della macchina

## Modifica della lingua del display

### Procedura

1. Quando la macchina è accesa, tenere premuto il pulsante di accensione per almeno 1 secondo per spegnerla.
2. Tenere premuto [MENU] e premere il pulsante di accensione. Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.



LANG. ENGLISH ◀▶  
\*ENGLISH ↵

3. Premere [▼] per selezionare la lingua da visualizzare sul display.



LANG ENGLISH ▶  
日本語 ↵

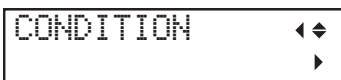
4. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

## Modifica dell'unità di misura della lunghezza da visualizzare

Modificare l'unità di misura utilizzata per la visualizzazione.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



CONDITION ◀▶  
▶

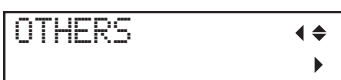
#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.



UNSETUP ◀▶  
↵

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



OTHERS ◀▶  
▶

3. Premere [▶], [▼], quindi [▶].

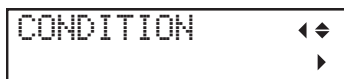


4. Selezionare l'unità con [▲][▼].  
È possibile selezionare millimetri o pollici.
5. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.
6. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

## Regolazione della luminosità del display

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

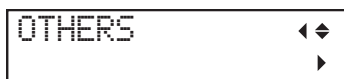


#### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

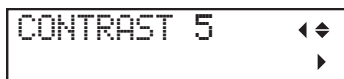


2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



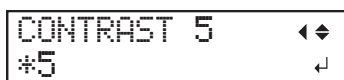
3. Premere [▶].

4. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.



5. Premere [▶].

6. Premere [▲][▼] per selezionare la luminosità dello schermo.



- Campo di impostazione: Da 1 a 5

7. Premere [ENTER] per selezionare l'impostazione.

8. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.



## Ripristino delle impostazioni predefinite

Questa procedura riporta tutte le impostazioni ai relativi valori di fabbrica.

### MEMO

Questa operazione ripristina tutte le impostazioni predefinite, cancellando tutte le modifiche apportate fino a quel momento. Annotare tutte le informazioni necessarie, come ad esempio le condizioni di taglio.

Tuttavia, l'impostazione della lingua rimane invariata.

### Procedura

1. Premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
CONDITION  ◀▶
                ▶
```

### MEMO

Quando il materiale è stato caricato, premere più volte [MENU] per visualizzare la seguente schermata.

```
UNSETUP    ◀▶
                ↵
```

2. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
OTHERS     ◀▶
                ▶
```

3. Premere [▶].

4. Premere più volte [▼] per visualizzare la seguente schermata.

```
FACTORYDEFAULT ◀▶
*PRESET        ▶
```

5. Premere [▶] per visualizzare la seguente schermata.

```
FACTORYDEFAULT ◀
*PRESET        ↵
```

6. Premere [ENTER] per eseguire l'operazione.

Viene nuovamente visualizzata la schermata mostrata di seguito.

```
SELECT SHEET  ▶
ROLL          ↵
```

# Manutenzione

# Pulizia e consumabili

---

Pulizia .....	283
Pulizia della macchina .....	283
Pulizia del cappuccio del porta lama .....	285
Consumabili .....	287
Lama .....	287
Porta lama.....	289
Protezione lama .....	289

# Pulizia

La pulizia è importante per garantire un taglio pulito. Pulire periodicamente la macchina.

## ⚠ AVVERTENZA

**Assicurarsi di eseguire le operazioni come specificato nelle precedenti istruzioni e di non toccare mai un'area non specificata nelle istruzioni.**

Un movimento improvviso della macchina può causare lesioni o ustioni.

## ⚠ AVVERTENZA

**Non utilizzare mai solventi come benzina, alcool o diluenti per eseguire la pulizia.**

Questo può provocare un incendio.

## Pulizia della macchina

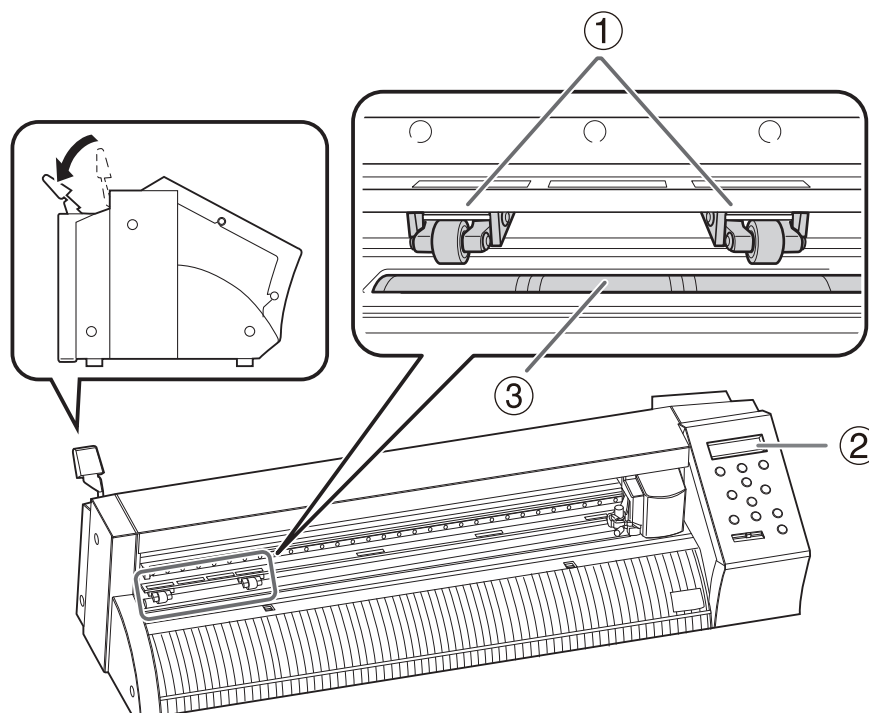
Pulire eventuali impurità con un panno inumidito con acqua e ben strizzato.

## IMPORTANTE

Prima di procedere alla pulizia, spegnere l'alimentazione.

## IMPORTANTE

Prima della pulizia, abbassare la leva di caricamento.



## Pulizia

---

①	Rullo di schiacciamento	Tenere il rullo con la mano in modo che non giri e pulire la parte in gomma del rullo di trazione da impurità e residui di materiale. Quindi, pulire con un panno asciutto.
②	Display	Pulire con un panno asciutto.
⑤	Rullo di trasferimento	Dopo aver sollevato tutti i rulli di trazione, ruotare il rullo di trasferimento utilizzando una spazzola. Utilizzare *1 per rimuovere la polvere dalla superficie.

\*1 Non utilizzare spazzole metalliche.

## Pulizia del cappuccio del porta lama

Quando un porta lama viene utilizzato a lungo, il cuscinetto che sostiene la lama si deteriora, rendendone più difficile la rotazione. Se si continua a utilizzare il porta lama in questo modo, la macchina non taglierà in modo pulito perché la punta della lama non girerà in modo fluido.

Se si verifica una delle seguenti condizioni, pulire il cappuccio del porta lama.

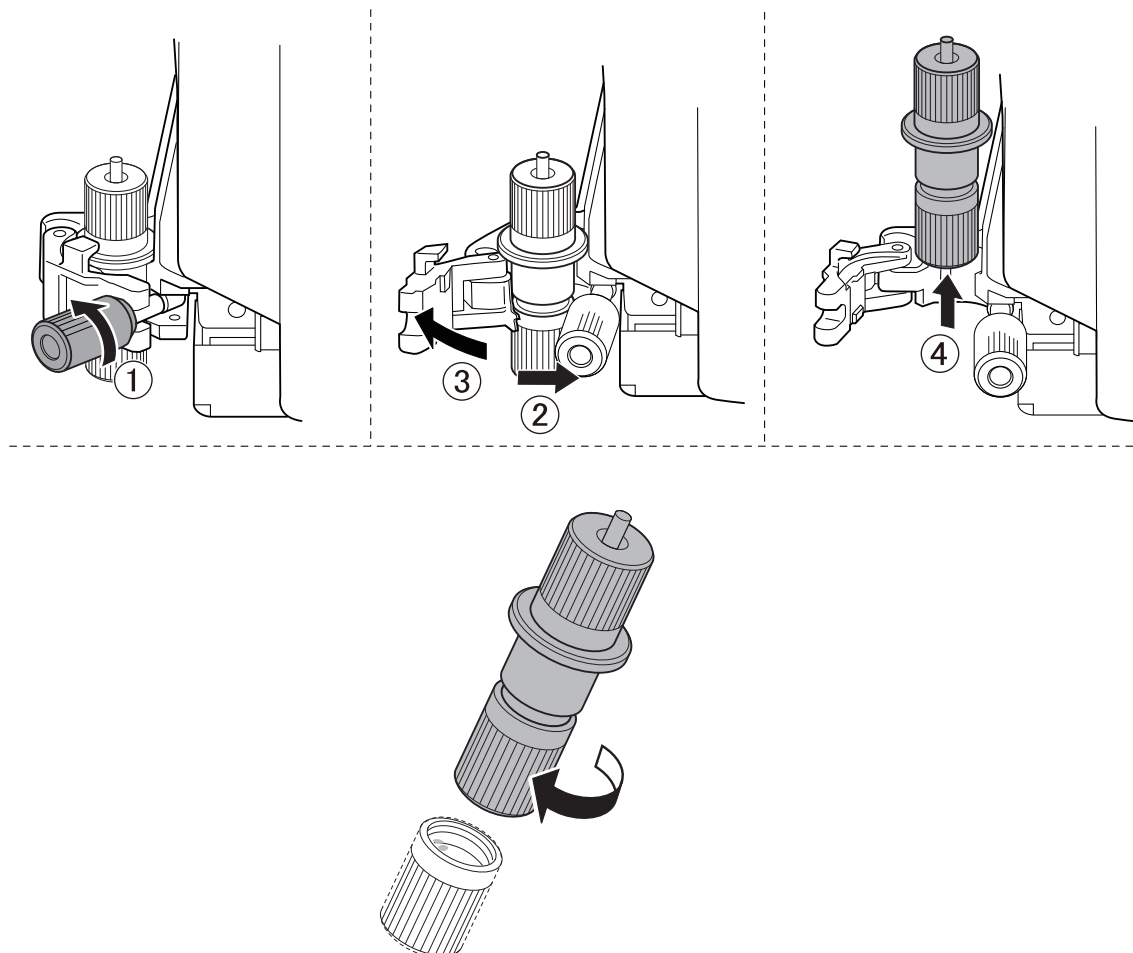
- Gli angoli e le curve non sono puliti
- Le linee di taglio sono perforate

### ⚠ ATTENZIONE

**Non toccare mai la punta della lama.**

La mancata osservanza di questa precauzione può provocare lesioni. Anche le prestazioni di taglio della lama verranno compromesse.

Allentare il cappuccio per rimuoverlo e rimuovere eventuali accumuli di materiale o polvere all'interno dello stesso.



### MEMO

Se la pulizia non migliora le condizioni, sostituire il porta lama con uno nuovo.

COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 287 Sostituzione della lama](#)

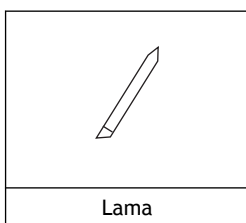
# Consumabili

Per acquistare i consumabili, visitare il sito web di DGSHAPE Corporation o contattare il rivenditore autorizzato DGSHAPE Corporation.

## COLLEGAMENTI CORRELATI

- <https://www.rolanddg.co.jp/>

## Lama



Nei seguenti casi, la lama ha raggiunto la fine della sua vita utile. Sostituirla con una nuova.

- La punta della lama è rotta.
- Rimangono aree non tagliate anche se la forza della lama è stata aumentata a 50-60 gf.
- I tagli non sono più puliti come prima
- Il materiale inizia ad arricciarsi dalla carta di supporto quando si tagliano aree dettagliate o angoli

La punta di una lama utilizzata a lungo o per tagliare materiali duri può consumarsi. Una lama consumata non taglia più in modo pulito, quindi sostituirla con una nuova.

## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 287 Sostituzione della lama](#)

## Sostituzione della lama

Se la lama si smussa, sostituirla con la lama di ricambio in dotazione.

### ⚠ AVVERTENZA

**Assicurarsi di eseguire le operazioni come specificato nelle precedenti istruzioni e di non toccare mai un'area non specificata nelle istruzioni.**

Un movimento improvviso della macchina può causare lesioni o ustioni.

### ⚠ ATTENZIONE

**Non toccare mai la punta della lama.**

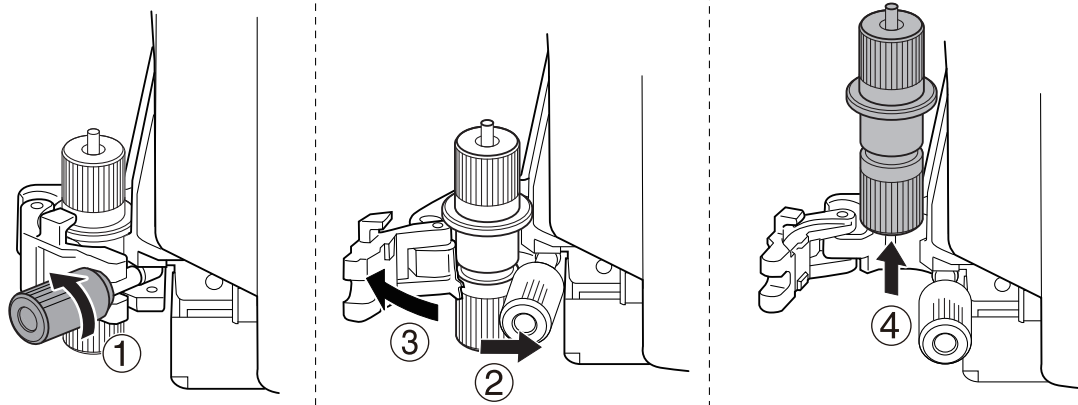
La mancata osservanza di questa precauzione può provocare lesioni. Anche le prestazioni di taglio della lama verranno compromesse.

## Procedura

1. Rimuovere il materiale caricato nella macchina.

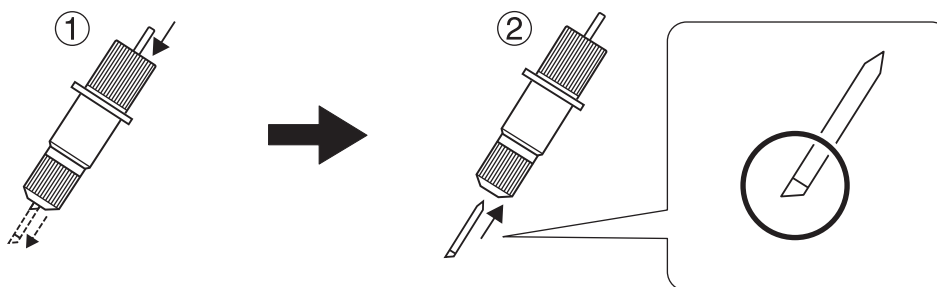


**2. Staccare il materiale della lama.**

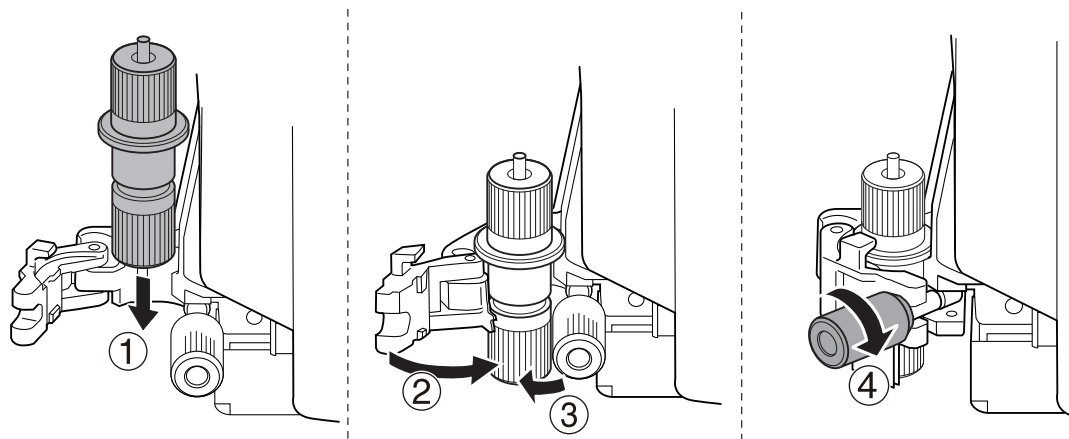


**3. Sostituzione della lama.**

- (1) Premere il perno per spingere fuori la vecchia lama.
- (2) Inserire una nuova lama.



**4. Installare il sostegno della lama nel carrello di taglio.**

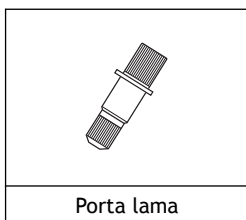


**5. Assicurarsi che la vite sia serrata.**

**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 174 Rimozione del materiale](#)
- [P. 202 Regolazione del volume di taglio](#)

## Porta lama

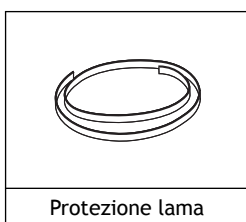


Se il taglio viene eseguito con la punta della lama regolata, la calotta del porta lama e il materiale sfregano l'uno contro l'altro, consumando gradualmente la punta della calotta. Una forte usura impedisce la corretta regolazione della punta della lama, ostacolando un taglio pulito. In questo caso, sostituire il porta lama con uno nuovo.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 285 Pulizia del cappuccio del porta lama](#)

## Protezione lama



Se il taglio viene eseguito con la quantità di estensione della lama o con la forza della lama non regolate in modo appropriato, la punta della lama potrebbe perforare la carta di supporto del materiale e graffiare la protezione della lama. Se l'operazione di taglio viene eseguita con la protezione della lama graffiata, i tagli effettuati potrebbero non risultare puliti.

Nei casi seguenti, sostituire la protezione della lama.

- La superficie della protezione della lama è deformata a causa di graffi o danni simili.
- Si è deteriorata al punto da rompersi e cadere

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- <https://www.rolanddg.co.jp/>

# **Metodi di risoluzione dei problemi**

# Problemi di taglio

---

La stampa e il taglio sono disallineati.....	292
Viene utilizzato un materiale spesso?.....	292
La macchina è impostata in modo da far avanzare una certa quantità di materiale prima del taglio? .....	292
Rimangono aree non tagliate o i bordi non sono tagliati in modo netto .....	293
La lama e il porta lama sono installati in modo sicuro?.....	293
La punta della lama è rotta? .....	293
Ci sono accumuli di polvere o materiale adesivo sulla punta della lama?.....	293
C'è un accumulo di pezzi di materiale o di polvere all'interno del supporto della lama?.....	293
Viene utilizzato un materiale spesso?.....	293
La forza della lama e la velocità di taglio sono adeguate? .....	293
L'offset della punta della lama è adeguato?.....	294
La macchina è impostata in modo da far avanzare una certa quantità di materiale prima del taglio? .....	294
"SMOOTHING" è stato impostato su "OFF"? .....	294
La protezione della lama è danneggiata o deformata?.....	294
La macchina taglia la carta di trasporto .....	295
La regolazione della punta della lama e la forza della lama sono adeguate al materiale da tagliare?.....	295
La macchina taglia due volte la stessa area.....	296
[Overlap Cutting] è impostato a [0] in CutStudio? .....	296
L'impostazione [OVERLAP] della macchina è un numero da 1 a 10? .....	296
Ci sono linee che si sovrappongono? .....	296
Non vengono rilevati i crocini di registro .....	297
Il materiale è caricato correttamente? .....	297
Si sta utilizzando un materiale non bianco o lucido? .....	297
Si sta utilizzando un materiale trasparente?.....	297
Il materiale presenta pieghe o grinze?.....	297
I crocini di registro sono sfocati o sono di un colore diverso dal nero? .....	297
Le dimensioni e la forma dei crocini di registro sono corrette? .....	298
I crocini di registro sono nella posizione corretta? .....	298
Il menu "ROT." è impostato a "90deg"? .....	298
La macchina è esposta alla luce diretta del sole o a una forte illuminazione interna?.....	298
Il materiale è caricato e sistemato in modo corretto e sicuro? La stampa è storta? .....	298
Le distanze tra i crocini di registro specificate dal software corrispondono a quelle specificate sulla macchina? (modalità manuale) .....	299
La stampa viene ampliata o ridotta? .....	299
Il materiale scivola dai rulli di pressione durante il taglio.....	300
La leva di caricamento è abbassata? .....	300
Il materiale è stato caricato parallelamente alle linee guida?.....	300
Il materiale entra in contatto con ostacoli durante il taglio? .....	300
Il taglio è stato eseguito senza controllare l'avanzamento del materiale? (materiale in rotoli).....	300
I rulli di trazione vengono utilizzati per fissare entrambi i bordi del materiale? ....	300

# La stampa e il taglio sono disallineati

## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 223 Regolazione della posizione di taglio](#)
- [P. 225 Regolazione della posizione di stampa](#)

## Viene utilizzato un materiale spesso?

Se si utilizza un materiale spesso, impostare "QUALITA" su "PESANTE".

## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 206 Regolazione della velocità di taglio](#)

## La macchina è impostata in modo da far avanzare una certa quantità di materiale prima del taglio?

Quando si utilizza materiale bobinato o materiale piatto di lunghezza superiore a 1,6 m, se si esegue il taglio senza che la lunghezza del materiale richiesta per i dati di taglio venga fatta avanzare, il materiale potrebbe scivolare o il funzionamento potrebbe arrestarsi a causa di un errore del motore.

Impostare la macchina in modo che la quantità necessaria di materiale venga fatta avanzare prima del taglio.

## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 40 Controllare l'alimentazione del materiale](#)

# Rimangono aree non tagliate o i bordi non sono tagliati in modo netto

## La lama e il porta lama sono installati in modo sicuro?

Assicurarsi che le viti siano ben serrate in modo da non allentarsi durante il taglio.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 287 Sostituzione della lama](#)

## La punta della lama è rotta?

In tal caso, sostituire la lama con una nuova.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 287 Sostituzione della lama](#)

## Ci sono accumuli di polvere o materiale adesivo sulla punta della lama?

Rimuovere e pulire la lama.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 287 Sostituzione della lama](#)

## C'è un accumulo di pezzi di materiale o di polvere all'interno del supporto della lama?

Togliere la punta del porta lama e rimuovere eventuali pezzi di materiale o polvere all'interno.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 285 Pulizia del cappuccio del porta lama](#)

## Viene utilizzato un materiale spesso?

Se si utilizza un materiale spesso, impostare "QUALITA" su "PESANTE".

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 206 Regolazione della velocità di taglio](#)

## La forza della lama e la velocità di taglio sono adeguate?

Eseguire prove di taglio e regolare le impostazioni fino a quando il taglio può essere eseguito in modo adeguato.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 204 Impostazione della forza della lama](#)
- [P. 213 Impostazione della velocità della lama durante il taglio](#)
- [P. 45 Eseguire un taglio di prova](#)

### L'offset della punta della lama è adeguato?

Se l'offset della punta della lama non è corretto, gli angoli potrebbero risultare curvi o convessi. Impostare un valore appropriato per l'offset della punta della lama.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 207 Impostazione dell'offset della punta della lama](#)

### La macchina è impostata in modo da far avanzare una certa quantità di materiale prima del taglio?

Quando si utilizza materiale bobinato o materiale piatto di lunghezza superiore a 1,6 m, se si esegue il taglio senza che la lunghezza del materiale richiesta per i dati di taglio venga fatta avanzare, il materiale potrebbe scivolare o il funzionamento potrebbe arrestarsi a causa di un errore del motore.

Impostare la macchina in modo che la quantità necessaria di materiale venga fatta avanzare prima del taglio.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 40 Controllare l'alimentazione del materiale](#)

### "SMOOTHING" è stato impostato su "OFF"?

Per tagliare le curve in modo netto, impostare "SMOOTHING" su "ON".

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 214 Taglio liscio di archi e altre curve \(lisciatura\)](#)

### La protezione della lama è danneggiata o deformata?

Se la protezione della lama è danneggiata, il materiale potrebbe non essere tagliato correttamente anche se le impostazioni della macchina e l'installazione della lama e del porta lama sono tutte corrette. In tal caso, contattare il rivenditore Roland DG Corporation autorizzato.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 289 Protezione lama](#)

# La macchina taglia la carta di trasporto

---

**La regolazione della punta della lama e la forza della lama sono adeguate al materiale da tagliare?**

Eeguire una prova di taglio e regolare adeguatamente la punta e la forza della lama.

## COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 201 Guida generale alle condizioni di taglio](#)
- [P. 45 Eseguire un taglio di prova](#)
- [P. 202 Regolazione del volume di taglio](#)



# La macchina taglia due volte la stessa area

## [Overlap Cutting] è impostato a [0] in CutStudio?

Se nella schermata [Cut], [Overlap Cutting] è impostato un numero diverso da [0], tale numero viene aggiunto al numero di tagli. Impostare [Overlap Cutting] a [0], oppure impostare [SOVRAPPOSIZ.] su [OFF] sulla macchina.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 81 Taglio](#)

## L'impostazione [OVERLAP] della macchina è un numero da 1 a 10?

Configurare l'impostazione "SOVRAPPOSIZ." della macchina su "OFF".

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 215 Taglio ripetuto nella stessa posizione \(sovrapposizione\)](#)

## Ci sono linee che si sovrappongono?

È possibile che siano stati copiati gli stessi dati, con conseguente sovrapposizione di linee. Controllare i dati.

# Non vengono rilevati i crocini di registro

Quando la macchina non riesce a leggere i crocini di registro, viene visualizzato il seguente messaggio di errore e il funzionamento viene messo in pausa.

- "SET TO <TOOL MODE>"
- "LUNGHEZZA NG"
- "LARGHEZZA"
- "TROPPO RUOTATO"

In questo caso, premere un tasto qualsiasi del pannello comandi. Rimuovere il materiale, controllare i seguenti elementi e ricaricare il materiale.

## Il materiale è caricato correttamente?

Assicurarsi che il materiale sia caricato e impostato correttamente.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 27 Impostazione del materiale](#)

## Si sta utilizzando un materiale non bianco o lucido?

I crocini di registro non possono essere rilevati se sul materiale sono presenti decorazioni o colori. I crocini di registro non possono essere rilevati neanche su materiale lucido, anche se bianco.

Preparare un materiale bianco, opaco (minimamente lucido) e ripetere il processo dalla fase di stampa.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 15 Condizioni per i materiali utilizzabili](#)

## Si sta utilizzando un materiale trasparente?

I crocini di registro non possono essere rilevati su materiale trasparente. Cambiare il materiale utilizzato.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 15 Condizioni per i materiali utilizzabili](#)

## Il materiale presenta pieghe o grinze?

I crocini di registro potrebbero non essere leggibili se il materiale presenta pieghe o grinze.

Eliminare le pieghe o le grinze e caricare nuovamente il materiale. Se i crocini di registro non vengono ancora letti, preparare un nuovo materiale senza pieghe o grinze e ripetere l'operazione di stampa dei dati.

## I crocini di registro sono sfocati o sono di un colore diverso dal nero?

Impostare il colore dei crocini di registro sul nero, specificare una densità di stampa del 100% sulla stampante e stampare nuovamente i dati.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 17 Crocini di registro](#)

### Le dimensioni e la forma dei crocini di registro sono corrette?

La macchina è in grado di rilevare solo i crocini di registro con la forma prescritta. Eseguire i crocini di registro come cerchi perfetti di 10 mm di diametro.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 17 Crocini di registro](#)

### I crocini di registro sono nella posizione corretta?

Posizionare i crocini di registro nelle posizioni corrette.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 343 Margini e distanza tra i crocini di registro](#)

### Il menu "ROT." è impostato a "90deg"?

Quando si utilizzano i crocini di registro, assicurarsi di impostare il menu "ROT." a "0deg". I crocini di registro non possono essere letti se l'impostazione è "90deg".

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 209 Impostare l'orientamento delle coordinate di taglio](#)

### La macchina è esposta alla luce diretta del sole o a una forte illuminazione interna?

Se il sensore del carrello di taglio è esposto alla luce diretta del sole o all'illuminazione interna, i crocini di registro potrebbero non essere rilevati.

Spostare la macchina in una posizione non esposta alla luce diretta del sole o all'illuminazione interna.

Se il problema non si risolve nemmeno dopo aver eseguito i passaggi descritti, eseguire l'allineamento con "TOOL MODE".

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 179 Stampa e taglio in modalità Strumento](#)

### Il materiale è caricato e sistemato in modo corretto e sicuro? La stampa è stata?

I crocini non possono essere rilevati nei seguenti casi: Assicurarsi che il materiale sia caricato o stampato con i crocini di registro dritti.

- I crocini di registro destro e sinistro sono inclinati di 5 gradi o più rispetto alla direzione di movimento del carrello di taglio.

- I crocini di registro sono sfalsati di 20 mm nella direzione di avanzamento del materiale.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 72 Caricare il materiale stampato](#)

### Le distanze tra i crocini di registro specificate dal software corrispondono a quelle specificate sulla macchina? (modalità manuale)

Sulla macchina, impostare correttamente la distanza specificata dal software.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 191 Impostazione del metodo di allineamento \(modalità manuale\)](#)

### La stampa viene ampliata o ridotta?

Se il formato viene espanso o ridotto durante la stampa, i crocini di registro non possono essere letti durante il taglio.

Stampare i dati specificando un ingrandimento del 100%.

# Il materiale scivola dai rulli di pressione durante il taglio

## La leva di caricamento è abbassata?

Se lo è, significa che il materiale non è fissato in posizione. Controllare che i rulli di trazione si trovino all'interno dei bordi del materiale e sollevare la leva di caricamento.

## Il materiale è stato caricato parallelamente alle linee guida?

Utilizzare un materiale con i bordi destro e sinistro paralleli e allineare il bordo sinistro del materiale in modo che sia parallelo alle linee guida.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 27 Posizione di carico del materiale](#)

## Il materiale entra in contatto con ostacoli durante il taglio?

Assicurarsi che i bordi destro e sinistro del materiale non entrino in contatto con le superfici interne della macchina durante il taglio. Questo contatto non solo danneggia il materiale, ma ostacola anche il normale avanzamento del materiale e lo fa scivolare fuori posizione.

## Il taglio è stato eseguito senza controllare l'avanzamento del materiale? (materiale in rotoli)

Se si inizia a tagliare senza controllare l'avanzamento del materiale, è possibile che non si ottengano risultati di taglio corretti. Nel peggiore dei casi, potrebbero prodursi errori, malfunzionamenti o danni al materiale.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 40 Controllare l'alimentazione del materiale](#)

## I rulli di trazione vengono utilizzati per fissare entrambi i bordi del materiale?

Se i rulli di trazione non sono posizionati all'interno del raggio d'azione dei rulli di trasferimento, il materiale non viene fissato, impedendo che venga alimentato correttamente.

Ricaricare il materiale.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 27 Posizione di carico del materiale](#)

# Problemi della macchina

---

La macchina non funziona .....	302
I cavi sono collegati correttamente? .....	302
L'alimentazione è spenta? .....	302
Il materiale è stato predisposto? .....	302
Le impostazioni dell'applicazione software non sono corrette? .....	302
Non è possibile spegnere l'alimentazione .....	303
Il pulsante di accensione è rimasto premuto per almeno 1 secondo? .....	303
Impossibile impostare il materiale di taglio con "FOGLIO" .....	304
Il materiale alimentato è più lungo di 1,6 m? .....	304
Collegamento di più macchine a un computer (Windows) .....	305
Collegamento tramite cavo USB .....	305
Collegamento tramite Ethernet.....	308
Collegamento di più macchine a un computer (Mac) .....	311
Collegamento tramite Ethernet (impostazione manuale dell'indirizzo IP) .....	311
Connessione via Ethernet (impostazione automatica dell'indirizzo IP).....	316

# La macchina non funziona

## I cavi sono collegati correttamente?

Verificare che il cavo di alimentazione, il cavo USB e il cavo Ethernet siano collegati correttamente.

Quando si collegano contemporaneamente un cavo USB e un cavo Ethernet, a volte la macchina non funziona. Collegare solo uno di questi cavi.

## L'alimentazione è spenta?

Accendere la macchina.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 20 Accensione](#)

## Il materiale è stato predisposto?

Mentre viene visualizzata la schermata mostrata di seguito, il taglio non è disponibile anche se i dati vengono inviati.

Selezionare il materiale caricato e premere [ENTER] per completare l'impostazione.



### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 27 Impostazione del materiale](#)

## Le impostazioni dell'applicazione software non sono corrette?

Selezionare il driver appropriato per la macchina. Per la procedura di selezione, consultare il manuale del software applicativo.

# Non è possibile spegnere l'alimentazione

---

## Il pulsante di accensione è rimasto premuto per almeno 1 secondo?

Tenere premuto il pulsante di accensione per almeno 1 secondo per spegnere la macchina. Se l'alimentazione non si spegne, scollegare l'adattatore AC dalla macchina.



# Impossibile impostare il materiale di taglio con "FOGLIO"

---

## Il materiale alimentato è più lungo di 1,6 m?

Se il materiale piatto di lunghezza pari o superiore a 1,6 m viene impostato utilizzando "FOGLIO", la macchina lo riconosce come rotolo.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 15 Tipi di materiali](#)

# Collegamento di più macchine a un computer (Windows)

## Collegamento tramite cavo USB

È possibile collegare fino a cinque unità GS2-24 a un singolo computer. Quando si collegano più unità GS2-24 tramite connessione USB, è necessario modificare il numero USB di ciascuna macchina in modo da distinguere le destinazioni di uscita. L'impostazione predefinita della macchina è "A". Quando si collegano due o più macchine, la seconda macchina e tutte le macchine successive devono essere configurate con un'impostazione diversa da "A", in modo che la macchina possa distinguere la destinazione di uscita dei dati.

Eseguire i procedure da 1 a 3 per impostare una connessione. La stessa procedura può essere utilizzata per collegare una terza unità o una successiva.

### Passo 1: Modifica del numero USB della macchina

#### IMPORTANTE

Non collegare ancora la macchina al computer tramite il cavo USB. Questo potrebbe interferire con la corretta applicazione delle impostazioni.

#### Procedura

1. Spegner la macchina.

2. Premere contemporaneamente [TEST] e il pulsante di accensione.

Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito.



```
USB NUMBER [A] ◀
*A ▶
```

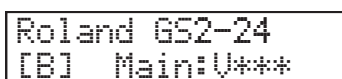
3. Premere [▲] e [▼] per selezionare un'impostazione diversa da "A".

È possibile selezionare un valore compreso tra "B" ed "E". In questo esempio, è stato selezionato "B".

4. Premere [ENTER].

5. Spegner e riaccendere l'alimentazione.

Viene visualizzata la schermata mostrata di seguito. Verificare che venga visualizzata la lettera impostata alla procedura 3.



```
Roland GS2-24
[B] Main:U***
```

## Passo 2: Modifica delle impostazioni della stampante del computer

---

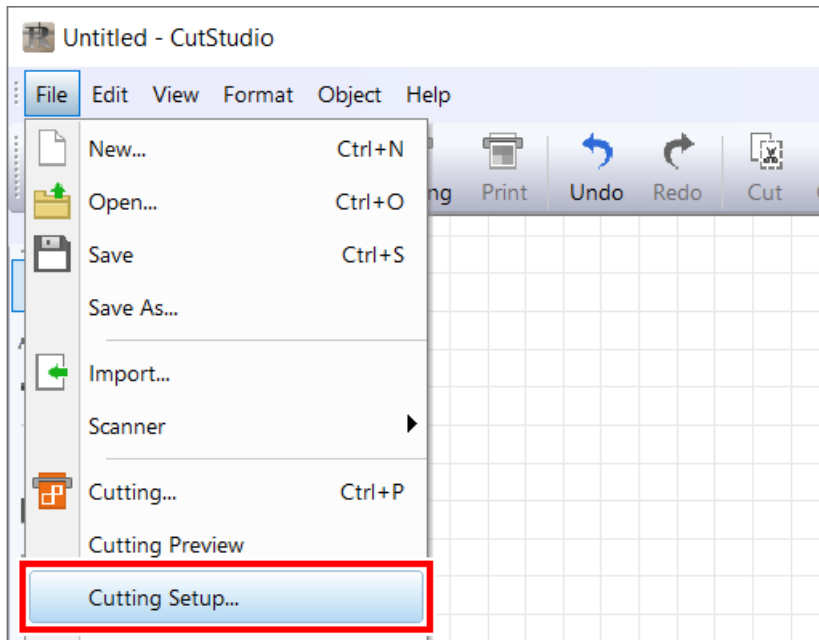
### Procedura

1. Collegare la macchina al computer utilizzando il cavo USB.  
Il driver è installato.
2. Apri [Devices And Printers].
  - Windows 11
    - a. Fare clic su [Start]>[Tutte le app]>[Strumento Windows].
    - b. Fare doppio clic su [Control Panel].
    - c. Fare clic su [Dispositivi e stampanti].
  - Windows 10
    - a. Fare clic [Start]>[Sistema Windows]>[Control Panel].
    - b. Fare clic su [Dispositivi e stampanti].
  - Windows 8.1
    - a. Puntare sull'angolo inferiore destro dello schermo per visualizzare i simboli, quindi fare clic su [Impostazioni].
    - b. Fare clic su [Control Panel].
    - c. Fare clic su [Hardware e suoni]>[Dispositivi e stampanti].Viene creato [Roland DG GS2-24 (1)] (o [Roland DG GS2-24 (1 Copia)]).
3. Fare clic con il tasto destro su [Roland DG GS2-24 (1)] (o [Roland DG GS2-24 (1 Copia)]), e selezionare [Printer Properties].
4. Cambiare [Roland DG GS2-24 (1)] (o [Roland DG GS2-24 (1 Copia)]) con [Roland DG GS2-24 (B)].
5. Fare clic su [OK].

## Passo 3: Controllare che sia stata installata la seconda GS2-24

### Procedura

1. Avviare CutStudio.
2. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].



3. Fare clic sul [Printer Name].

Se viene indicato [Roland DG GS2-24 (B)], significa che la seconda macchina è collegata correttamente.

## Collegamento tramite Ethernet

È possibile collegare fino a cinque unità GS2-24 a un singolo computer. Quando si collegano più macchine a un computer tramite Ethernet, installare un driver quando si aggiunge ciascuna macchina.

Eseguire i procedure da 1 a 3 per impostare una connessione. La stessa procedura può essere utilizzata per collegare una terza unità o una successiva.

### Passo 1: Installazione del driver della macchina da aggiungere

---

#### Procedura

1. Collegare la macchina da aggiungere alla stessa LAN del computer mediante un cavo Ethernet.

2. Installare il driver sul computer.

Consultare "Installare il software con l'indirizzo IP impostato automaticamente" nel manuale "Installazione e impostazioni iniziali Versione di Windows" (<https://downloadcenter.rolanddg.com/GS2-24>) e installare il driver sul computer.

---

## Passo 2: Modifica delle impostazioni della stampante del computer

---

### Procedura

#### 1. Apri [Devices And Printers].

- Windows 11
  - a. Fare clic su [Start]>[Tutte le app]>[Strumento Windows].
  - b. Fare doppio clic su [Control Panel].
  - c. Fare clic su [Dispositivi e stampanti].
- Windows 10
  - a. Fare clic [Start]>[Sistema Windows]>[Control Panel].
  - b. Fare clic su [Dispositivi e stampanti].
- Windows 8.1
  - a. Puntare sull'angolo inferiore destro dello schermo per visualizzare i simboli, quindi fare clic su [Impostazioni].
  - b. Fare clic su [Control Panel].
  - c. Fare clic su [Hardware e suoni]>[Dispositivi e stampanti].

Viene creato [Roland DG GS2-24 (1)] (o [Roland DG GS2-24 (1 Copia)]).

#### 2. Fare clic con il tasto destro su [Roland DG GS2-24 (1)] (o [Roland DG GS2-24 (1 Copia)]), e selezionare [Printer Properties].

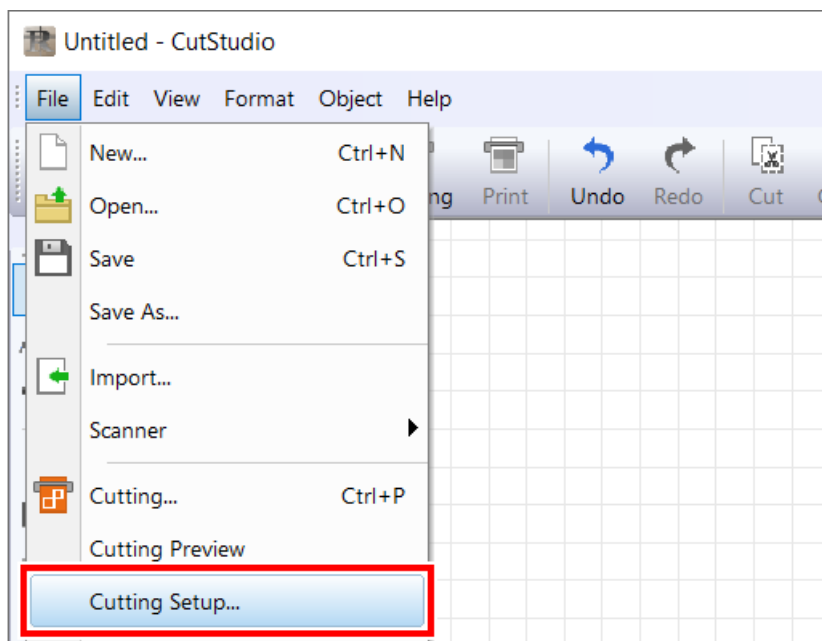
#### 3. Cambiare [Roland DG GS2-24 (1)] (o [Roland DG GS2-24 (1 Copia)]) con [Roland DG GS2-24 (B)].

#### 4. Fare clic su [OK].

## Passo 3: Controllare che sia stata installata la seconda GS2-24

### Procedura

1. Avviare CutStudio.
2. Fare clic su [File]>[Cutting Setup].



3. Fare clic sul [Printer Name].  
Se viene indicato [Roland DG GS2-24 (B)], significa che la seconda macchina è collegata correttamente.

# Collegamento di più macchine a un computer (Mac)

## MEMO

Non è possibile collegare più macchine a un computer tramite USB.  
Per collegare più macchine, passare da USB a Ethernet per la connessione tra il computer e ciascuna macchina.

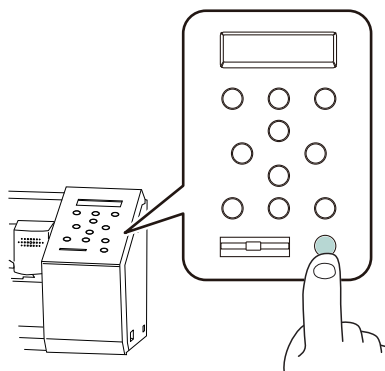
## Collegamento tramite Ethernet (impostazione manuale dell'indirizzo IP)

Con un computer Macintosh, utilizzare un plug-in di Adobe Illustrator per l'invio alla macchina. Quando si collegano più macchine a un computer, stabilire connessioni Ethernet tra il computer e ciascuna macchina.

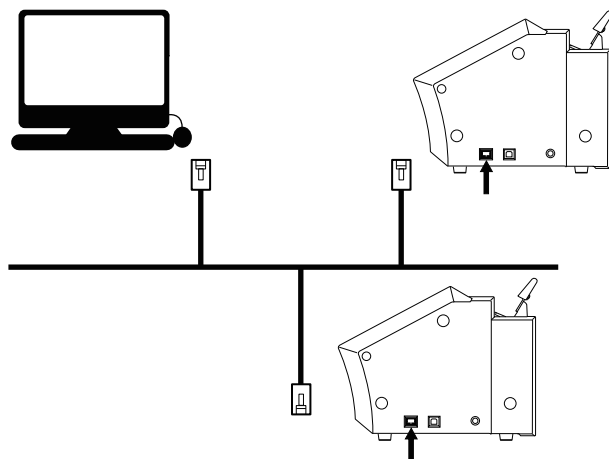
### Passo 1: Collegare i cavi LAN

#### Procedura

1. Avviare il computer.
2. Premere il pulsante di accensione per avviare la macchina da collegare.



3. Collegare la macchina e il computer con un cavo LAN.





## Passo 2: Impostazione dell'indirizzo IP della macchina da collegare

### Procedura

**1. Determinare l'indirizzo IP della macchina.**

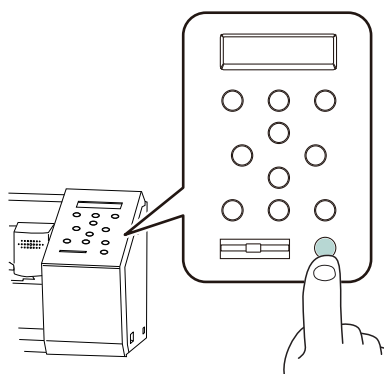
Verificare l'indirizzo IP del computer per determinare l'indirizzo IP della macchina.

Se l'indirizzo IP del computer è 192.168.0.xxx

- Indirizzo IP della macchina: 192. 168. 0. yyy

Inserire un numero qualsiasi da 1 a 254 per [yyy]. Assicurarsi che siano diversi dai numeri di altre apparecchiature di rete.

**2. Se la macchina è spenta, premere il pulsante di accensione per avviare la macchina.**



**3. Premere [MENU] due volte per visualizzare la schermata mostrata di seguito.**

```
CONDITION  ◀▶  
▶
```

**4. Premere [▼] una volta per visualizzare la schermata mostrata di seguito.**

```
SYSTEM INFO.  ◀▶  
▶
```

**5. Premere [▶] una volta per visualizzare la schermata mostrata di seguito.**

```
SYSTEM INFO.  ◀▶  
MODEL        ▶
```

**6. Premere [▼] tre volte per aprire la schermata mostrata di seguito.**

```
SYSTEM INFO.  ◀▶  
INTERFACE    ▶
```

**7. Premere [▶] due volte per visualizzare la schermata mostrata di seguito.**

```
NETWORK      ◀▶  
DHCP ON     ▶
```

8. Premere [▶], poi [▼] per impostare DHCP su OFF.



A screenshot of a terminal window showing a menu with two options: 'DHCP ON' and 'OFF'. The 'OFF' option is currently selected, indicated by a vertical bar to its left. To the right of the menu, there are navigation arrows: a left arrow and a right arrow at the top, and a right arrow at the bottom.

9. Premere [ENTER].

10. Premere [▼] una volta per visualizzare la schermata mostrata di seguito.



A screenshot of a terminal window showing a menu with two options: 'NETWORK' and 'IP ADDRESS'. The 'IP ADDRESS' option is currently selected, indicated by a vertical bar to its left. To the right of the menu, there are navigation arrows: a left arrow and a right arrow at the top, and a right arrow at the bottom.

11. Premere [▶] due volte.

- a. Premere [▲] o [▼] per inserire l'indirizzo IP della macchina determinato alla procedura 1.  
Premere [◀] o [▶] per spostare il cursore.
- b. Premere [ENTER].

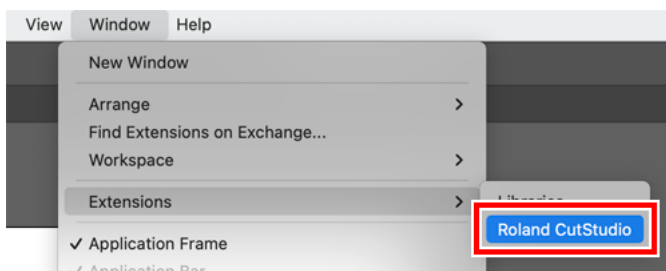
12. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.

13. Ripetere i procedure da 1 a 12 per impostare l'indirizzo IP della seconda macchina.

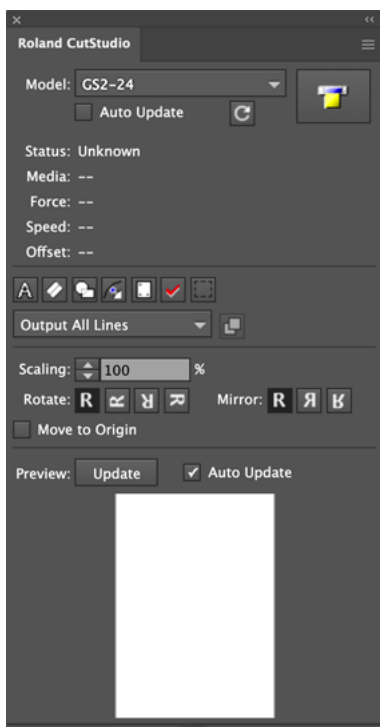
## Passo 3: Configurazione delle impostazioni di output del plug-in di Adobe Illustrator

### Procedura

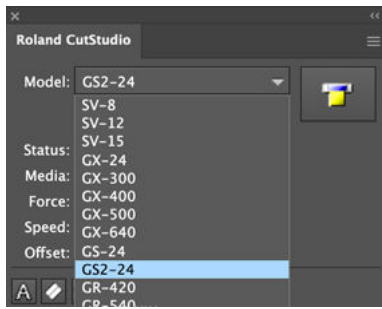
1. Avviare Adobe Illustrator.
2. Fare clic su [Window]>[Extensions]>[Roland CutStudio].



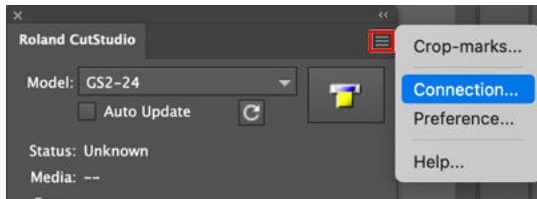
Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].



3. Selezionare [GS2-24] dall'elenco [Model].



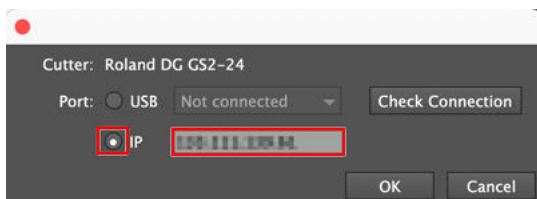
4. Fare clic su , quindi selezionare [Connection].



5. Selezionare [IP], quindi inserire l'indirizzo IP determinato alla procedura 1 di [Passo 2: Impostazione dell'indirizzo IP della macchina da collegare].

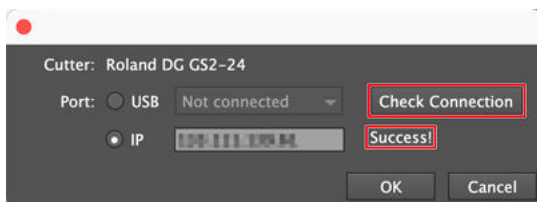
**Esempio:**

Se l'indirizzo IP della macchina è [192.168.000.061], inserire [192.168.0.61].



6. Fare clic su [Verifica].

Se la connessione con la macchina viene stabilita correttamente, viene visualizzato [Success!].



Se viene visualizzato [Failed.], verificare se l'indirizzo IP è stato inserito correttamente.

7. Fare clic su [OK].

8. Ripetere i procedure da 4 a 7 per impostare il collegamento della seconda macchina.

**MEMO**

È possibile cambiare la macchina che emetterà i dati inserendo l'indirizzo IP della macchina che emette verso il plug-in Adobe Illustrator.

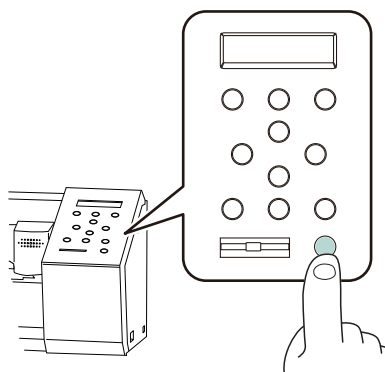
## Connessione via Ethernet (impostazione automatica dell'indirizzo IP)

Con un computer Macintosh, utilizzare un plug-in di Adobe Illustrator per l'invio alla macchina. Quando si collegano più macchine a un computer, stabilire connessioni Ethernet tra il computer e ciascuna macchina.

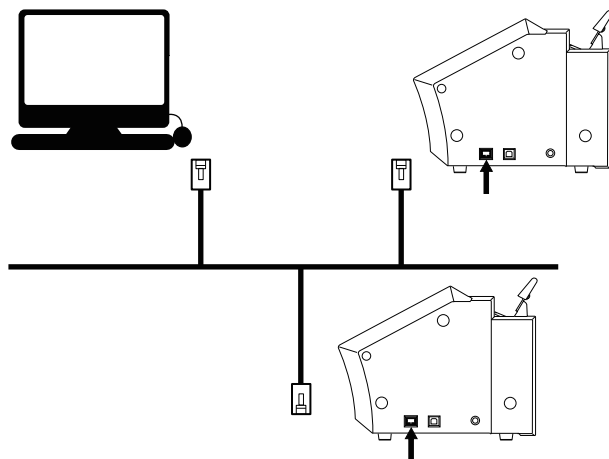
### Passo 1: Collegare i cavi LAN

#### Procedura

1. Avviare il computer.
2. Premere il pulsante di accensione per avviare la macchina da collegare.



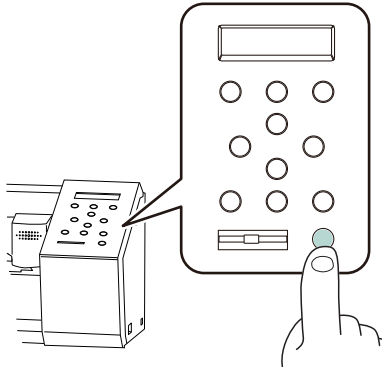
3. Collegare la macchina e il computer con un cavo LAN.



## Passo 2: Controllo delle impostazioni della macchina da collegare

### Procedura

1. Se la macchina è spenta, premere il pulsante di accensione per avviare la macchina.



2. Premere [MENU] due volte per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

```
CONDITION  ◀▶
                ▶
```

3. Premere [▼] una volta per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

```
SYSTEM INFO.  ◀▶
                ▶
```

4. Premere [▶] una volta per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

```
SYSTEM INFO.  ◀▶
MODEL                ▶
```

5. Premere [▼] tre volte per aprire la schermata mostrata di seguito.

```
SYSTEM INFO.  ◀▶
INTERFACE                ▶
```

6. Premere [▶] due volte per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

```
NETWORK        ◀▶
DHCP ON                ▶
```

Se il DHCP è impostato su OFF, premere [▶], quindi [▼] per impostare il DHCP su ON, dopodiché premere [ENTER].

7. Premere [▼] una volta per visualizzare la schermata mostrata di seguito.

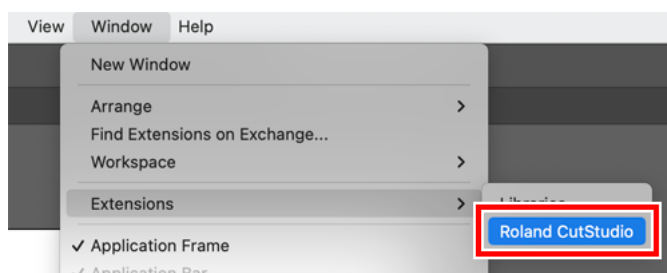
```
NETWORK        ◀▶
IP ADDRESS                ▶
```

8. Premere [▶] una volta.
9. Prendere nota dell'indirizzo IP visualizzato.
10. Premere [MENU] per tornare alla schermata originale.
11. Ripetere i procedure da 1 a 10 per controllare le impostazioni della seconda macchina.

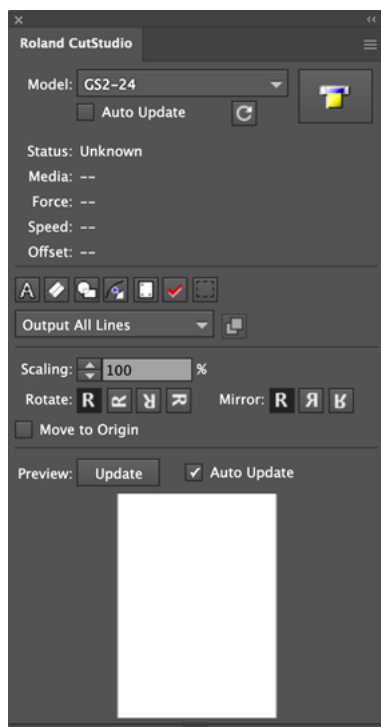
## Passo 3: Configurazione delle impostazioni di output del plug-in di Adobe Illustrator

### Procedura

1. Avviare Adobe Illustrator.
2. Fare clic su [Window]>[Extensions]>[Roland CutStudio].

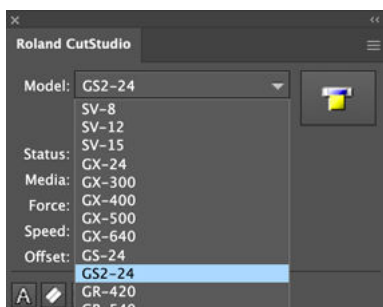



Viene visualizzata la tavolozza [Roland CutStudio].

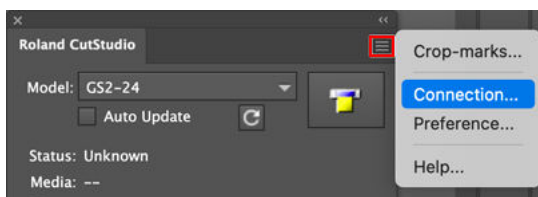


3. Selezionare [GS2-24] dall'elenco [Model].





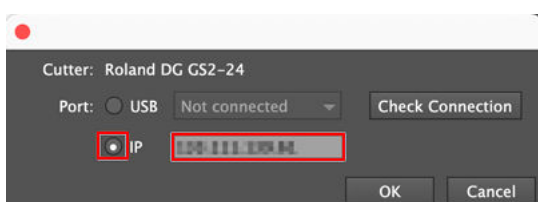
4. Fare clic su , quindi selezionare [Connection].



5. Selezionare [IP], quindi inserire l'indirizzo IP annotato alla procedura 9 di [Passo 2: Controllo delle impostazioni della macchina da collegare].

### Esempio:

Se l'indirizzo IP della macchina è [192.168.000.061], inserire [192.168.0.61].



6. Fare clic su [Verifica].

Se la connessione con la macchina viene stabilita correttamente, viene visualizzato [Success!].



Se viene visualizzato [Failed.], verificare se l'indirizzo IP è stato inserito correttamente.

7. Fare clic su [OK].

8. Ripetere i procedure da 4 a 7 per impostare il collegamento della seconda macchina.

### MEMO

È possibile cambiare la destinazione di emissione selezionando l'indirizzo IP della macchina su cui eseguire l'output con l'opzione [Connection] nel plug-in di Adobe Illustrator.

# Problemi di software

---

Impossibile installare il driver .....	322
Reinstallare il driver (Windows 8.1) .....	322
Reinstallare il driver (Windows 10) .....	323
Reinstallare il driver (Windows 11) .....	324
Disinstallazione del driver .....	325
Disinstallazione del driver (Windows 8.1) .....	325
Disinstallazione del driver (Windows 10) .....	326
Disinstallazione del driver (Windows 11) .....	327
Dopo l'installazione il driver viene visualizzato come <b>[Non specificato]</b> .....	328
Il driver non può essere installato correttamente (Windows 8.1) .....	328
Il driver non può essere installato correttamente (Windows 10) .....	329
Il driver non può essere installato correttamente (Windows 11) .....	330

# Impossibile installare il driver

Se l'installazione è stata annullata o se il collegamento del cavo USB non avvia la procedura guidata, seguire la procedura indicata di seguito per installare il driver.

## Reinstallare il driver (Windows 8.1)

### Procedura

1. Collegare la macchina al computer con il cavo USB e accenderla.
2. Se appare il messaggio [Trovato nuovo hardware], fare clic su [Chiudi] per chiuderlo. Scollegare il cavo USB da tutte le stampanti tranne che dalla macchina.
3. Puntare sull'angolo inferiore destro dello schermo per visualizzare i simboli, quindi fare clic su [Pannello di controllo]>[Hardware e suoni].
4. Fare clic su [Pannello di controllo], quindi su [Stampanti e scanner].
5. Fare clic su [Gestione dispositivi]. Quando si apre la finestra [Controllo dell'account utente], fare clic su [Sì] (o [Consenti]). Viene visualizzata la [Gestione dispositivi].
6. Dal menu [Visualizza], fare clic su [Mostra dispositivi nascosti].
7. Cercare nell'elenco la voce [Stampanti] o [Altri dispositivi], quindi farvi doppio clic. Il nome della macchina o del [Dispositivo sconosciuto] appare sotto la voce selezionata. Fare clic sul nome per selezionarlo.
8. Dal menu [Azione], fare clic su [Disinstalla].
9. Nella finestra [Conferma disinstallazione dispositivo], fare clic su [OK].
10. Chiudere [Gestione dispositivi].
11. Scollegare il cavo USB dal computer e riavviare Windows.
12. Disinstallare il driver seguendo la procedura indicata di seguito.  
➤ [P. 325 Disinstallazione del driver \(Windows 8.1\)](#)
13. Avviare l'installazione dall'inizio secondo la procedura descritta di seguito.  
[GS2-24 Installation and Initial Settings Windows Version](#)

## Reinstallare il driver (Windows 10)

### Procedura

1. Collegare la macchina al computer con il cavo USB e accenderla.
2. Se appare il messaggio [Trovato nuovo hardware], fare clic su [Chiudi] per chiuderlo. Scollegare il cavo USB da tutte le stampanti tranne che dalla macchina.
3. Fare clic con il tasto destro del mouse sul pulsante [Avvia], quindi fare clic su [Gestione dispositivi].
4. Dal menu [Visualizza], fare clic su [Mostra dispositivi nascosti].
5. Cercare nell'elenco la voce [Stampanti] o [Altri dispositivi], quindi farvi doppio clic. Il nome della macchina o del [Dispositivo sconosciuto] appare sotto la voce selezionata. Fare clic sul nome per selezionarlo.
6. Dal menu [Azione], fare clic su [Disinstalla dispositivo].
7. Nella finestra [Conferma disinstallazione dispositivo], fare clic su [OK].
8. Chiudere [Gestione dispositivi].
9. Scollegare il cavo USB dal computer e riavviare Windows.
10. Disinstallare il driver seguendo la procedura indicata di seguito.
  - ▶ [P. 326 Disinstallazione del driver \(Windows 10\)](#)
11. Avviare l'installazione dall'inizio secondo la procedura descritta di seguito.
  - [GS2-24 Installation and Initial Settings Windows Version](#)

## Reinstallare il driver (Windows 11)

### Procedura

1. Collegare la macchina al computer con il cavo USB e accenderla.
2. Se appare il messaggio [Trovato nuovo hardware], fare clic su [Chiudi] per chiuderlo. Scollegare il cavo USB da tutte le stampanti tranne che dalla macchina.
3. Fare clic con il tasto destro del mouse sul pulsante [Avvia], quindi fare clic su [Gestione dispositivi].
4. Dal menu [Visualizza], fare clic su [Mostra dispositivi nascosti].
5. Cercare nell'elenco la voce [Stampanti] o [Altri dispositivi], quindi farvi doppio clic. Il nome della macchina o del [Dispositivo sconosciuto] appare sotto la voce selezionata. Fare clic sul nome per selezionarlo.
6. Dal menu [Azione], fare clic su [Disinstalla dispositivo].
7. Nella finestra [Conferma disinstallazione dispositivo], fare clic su [OK].
8. Chiudere [Gestione dispositivi].
9. Scollegare il cavo USB dal computer e riavviare Windows.
10. Disinstallare il driver seguendo la procedura indicata di seguito.
  - ▶ [P. 326 Disinstallazione del driver \(Windows 10\)](#)
11. Avviare l'installazione dall'inizio secondo la procedura descritta di seguito.
  - [GS2-24 Installation and Initial Settings Windows Version](#)

# Disinstallazione del driver

Per disinstallare il driver, seguire la procedura indicata di seguito.

## Disinstallazione del driver (Windows 8.1)

### Procedura

1. Spegnerne la macchina e scollegare il cavo tra il computer e la macchina.
2. Avviare Windows.
3. Fare clic su [Desktop].
4. Puntare sull'angolo inferiore destro dello schermo per visualizzare i simboli, quindi fare clic su [Impostazioni].
5. Fare clic su [Pannello di controllo]>[Disinstalla un programma].
6. Fare clic con il tasto destro sul driver della macchina da rimuovere, quindi fare clic su [Disinstalla]. Quando si apre la finestra [Controllo dell'account utente], fare clic su [Sì] (o [Consenti]).
7. Se viene visualizzato un messaggio di conferma dell'eliminazione, fare clic su [Sì].
8. Fare clic su [Avvia]>[Desktop].
9. Aprire Explorer e aprire la cartella specificata come posizione di installazione del driver al momento del download.
10. Fare doppio clic su [SETUP64.EXE] (versione a 64 bit) o [SETUP.EXE] (versione a 32 bit). Quando si apre la finestra [Controllo dell'account utente], fare clic su [Sì] (o [Consenti]). Si avvia il programma di configurazione del driver.
11. Selezionare [Disinstalla], quindi fare clic su [Avvia].
12. Se viene visualizzata una finestra che richiede di riavviare il computer, fare clic su [Sì].
13. Dopo il riavvio del computer, aprire nuovamente il Pannello di controllo e fare clic su [Visualizza dispositivi e stampanti].
14. Se è visibile l'icona del computer da eliminare, farvi clic con il tasto destro e quindi su [Rimuovi dispositivo].

## Disinstallazione del driver (Windows 10)

### Procedura

1. Spegner la macchina e scollegare il cavo tra il computer e la macchina.
2. Accedere a Windows come amministratore del computer.
3. Fare clic su [Avvia]>[Sistema Windows]>[Pannello di controllo]>[Disinstalla un programma].
4. Fare doppio clic sul driver della macchina da rimuovere, quindi fare clic su [Sì].  
Quando si apre la finestra [Controllo dell'account utente], fare clic su [Sì] (o [Consenti]).
5. Se viene visualizzato un messaggio di conferma dell'eliminazione, fare clic su [Sì].
6. Fare clic con il tasto destro del mouse sul pulsante [Avvia], quindi fare clic su [Explorer].
7. Aprire Explorer e aprire la cartella specificata come posizione di installazione del driver al momento del download.
8. Fare doppio clic su [SETUP64.EXE] (versione a 64 bit) o [SETUP.EXE] (versione a 32 bit).  
Quando si apre la finestra [Controllo dell'account utente], fare clic su [Sì] (o [Consenti]).  
Si avvia il programma di configurazione del driver.
9. Selezionare [Disinstalla], quindi fare clic su [Avvia].
10. Se viene visualizzata una finestra che richiede di riavviare il computer, fare clic su [Sì].  
La disinstallazione sarà completata dopo il riavvio del computer.

## Disinstallazione del driver (Windows 11)

### Procedura

1. Spegnere la macchina e scollegare il cavo tra il computer e la macchina.
2. Accedere a Windows come amministratore del computer.
3. Fare clic su [Avvia]>[Tutte le app]>[Strumento Windows].
4. Fare doppio clic su [Pannello di controllo].
5. Fare clic su [Disinstalla un programma].
6. Fare doppio clic sul driver della macchina da rimuovere, quindi fare clic su [Sì].  
Quando si apre la finestra [Controllo dell'account utente], fare clic su [Sì] (o [Consenti]).
7. Se viene visualizzato un messaggio di conferma dell'eliminazione, fare clic su [Sì].
8. Fare clic con il tasto destro del mouse sul pulsante [Avvia], quindi fare clic su [Explorer].
9. Aprire Explorer e aprire la cartella specificata come posizione di installazione del driver al momento del download.
10. Fare doppio clic su [SETUP64.EXE].  
Quando si apre la finestra [Controllo dell'account utente], fare clic su [Sì] (o [Consenti]).  
Si avvia il programma di configurazione del driver.
11. Selezionare [Disinstalla], quindi fare clic su [Avvia].
12. Se viene visualizzata una finestra che richiede di riavviare il computer, fare clic su [Sì].  
La disinstallazione sarà completata dopo il riavvio del computer.



# Dopo l'installazione il driver viene visualizzato come [Non specificato]

Se il driver non è stato installato correttamente, il computer lo indicherà come [Non specificato]. In questi casi, eseguire la seguente procedura per reinstallare il driver.

## Il driver non può essere installato correttamente (Windows 8.1)

### Procedura

1. Accedere a Windows come amministratore del computer.
2. Nella schermata [Avvia], fare clic su [Desktop].
3. Spostare il puntatore del mouse nell'angolo inferiore destro della finestra del desktop, quindi spostarlo leggermente verso l'alto.  
La barra dei simboli viene visualizzata sul lato destro dello schermo.
4. Fare clic su [Impostazioni].  
Sul lato destro dello schermo viene visualizzata l'icona [Impostazioni].
5. Fare clic su [Control Panel].
6. Fare clic su [Devices And Printers].
7. Fare clic con il tasto destro sul driver della macchina in uso, classificato sotto la voce [Non specificato], quindi fare clic su [Proprietà].  
Se la macchina e il computer non sono collegati, in [Non specificato] non viene visualizzato nessun driver. Se non viene visualizzato nessun driver, accendere la macchina e collegarla al computer.
8. Fare clic sulla scheda [Hardware], quindi fare doppio clic sul nome del modello utilizzato.
9. Fare clic su [Modifica impostazioni] nella scheda [Generale] per nascondere il pulsante [Modifica impostazioni].  
Se all'inizio non viene visualizzata la dicitura [Modifica impostazioni], proseguire con il passaggio successivo.
10. Fare clic su [Driver], quindi su [Elimina].
11. Nella finestra [Conferma disinstallazione dispositivo], fare clic su [OK].  
A questo punto, il driver del modello utilizzato sarà ancora visualizzato come [Non specificato].
12. Disinstallare il driver.  
➤ [P. 325 Disinstallazione del driver \(Windows 8.1\)](#)
13. Reinstallare il driver.  
[GS2-24 Installation and Initial Settings Windows Version](#)

## Il driver non può essere installato correttamente (Windows 10)

### Procedura

1. Accedere a Windows come amministratore del computer.
2. Fare clic su [Start]>[Windows System]>[Control Panel].
3. Fare clic su [Devices And Printers].
4. Fare clic con il tasto destro sul driver della macchina in uso, classificato sotto la voce [Non specificato], quindi fare clic su [Proprietà].  
Se la macchina e il computer non sono collegati, in [Non specificato] non viene visualizzato nessun driver. Se non viene visualizzato nessun driver, accendere la macchina e collegarla al computer.
5. Fare clic sulla scheda [Hardware], quindi fare doppio clic sul nome del modello utilizzato.
6. Fare clic su [Modifica impostazioni] nella scheda [Generale] per nascondere il pulsante [Modifica impostazioni].  
Se all'inizio non viene visualizzata la dicitura [Modifica impostazioni], proseguire con il passaggio successivo.
7. Fare clic sulla scheda [Driver] e fare clic su [Disinstalla dispositivo].
8. Nella finestra [Conferma disinstallazione dispositivo], fare clic su [OK].  
A questo punto, il driver del modello utilizzato sarà ancora visualizzato come [Non specificato].
9. Disinstallare il driver.  
➤ [P. 326 Disinstallazione del driver \(Windows 10\)](#)
10. Reinstallare il driver.  
[GS2-24 Installation and Initial Settings Windows Version](#)

## Il driver non può essere installato correttamente (Windows 11)

### Procedura

1. Accedere a Windows come amministratore del computer.
2. Fare clic su [Start]>[Tutte le app]>[Strumento Windows].
3. Fare doppio clic su [Control Panel].
4. Fare clic su [Devices And Printers].
5. Fare clic con il tasto destro sul driver della macchina in uso, classificato sotto la voce [Non specificato], quindi fare clic su [Proprietà].  
Se la macchina e il computer non sono collegati, in [Non specificato] non viene visualizzato nessun driver. Se non viene visualizzato nessun driver, accendere la macchina e collegarla al computer.
6. Fare clic sulla scheda [Hardware], quindi fare doppio clic sul nome del modello utilizzato.
7. Fare clic su [Modifica impostazioni] nella scheda [Generale] per nascondere il pulsante [Modifica impostazioni].  
Se all'inizio non viene visualizzata la dicitura [Modifica impostazioni], proseguire con il passaggio successivo.
8. Fare clic sulla scheda [Driver] e fare clic su [Disinstalla dispositivo].
9. Nella finestra [Conferma disinstallazione dispositivo], fare clic su [OK].  
A questo punto, il driver del modello utilizzato sarà ancora visualizzato come [Non specificato].
10. Disinstallare il driver.  
➤ [P. 327 Disinstallazione del driver \(Windows 11\)](#)
11. Reinstallare il driver.  
[GS2-24 Installation and Initial Settings Windows Version](#)

# Problemi con i dati

---

Impossibile importare i dati di Illustrator .....	332
I dati sono salvati in formato AI 8.0 o EPS 8.0? .....	332
Impossibile trovare i dati di esempio.....	333
Il computer non è impostato per mostrare le cartelle nascoste? .....	333

# Impossibile importare i dati di Illustrator

---

## I dati sono salvati in formato AI 8.0 o EPS 8.0?

Quando si importano dati creati in Illustrator in CutStudio, è possibile importare solo file AI 8.0 o EPS 8.0. Se si utilizza una versione superiore, salvare i file come versione inferiore prima di importarli.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 62 Inserire i dati di stampa](#)

# Impossibile trovare i dati di esempio

## Il computer non è impostato per mostrare le cartelle nascoste?

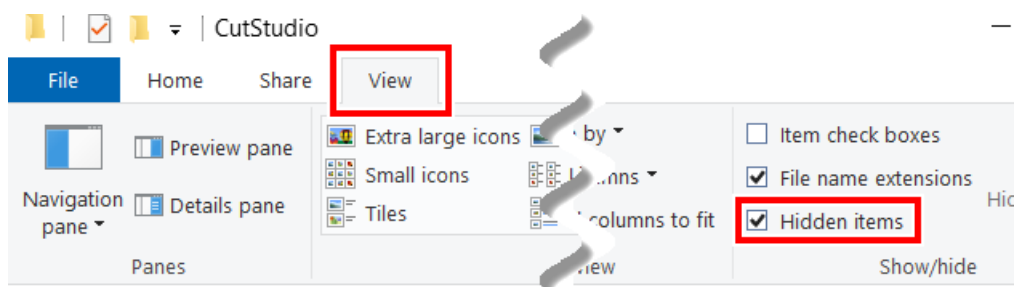
### Posizione della cartella dei dati del campione

File [Sample.bmp] che si trova nella cartella di installazione di CutStudio (normalmente situata nella cartella [Program Files (x86)]>[CutStudio] nell'unità C)

In alcuni casi, i dati del campione potrebbero non essere visualizzati a seconda delle impostazioni del computer. In questo caso, eseguire la seguente impostazione e ricontrrollare la posizione di archiviazione dei dati.

### Procedura

1. Aprire [Explorer.]  
Fare clic sulla cartella nell'angolo inferiore sinistro del desktop.
2. Fare clic sulla scheda [Visualizza].
3. Selezionare [Elementi nascosti].



# Messaggi sul pannello di controllo

---

Messaggi di errore .....	335
"WRONG COMMAND" .....	335
"WRONG NO.S" .....	335
"OUT OF RANGE" .....	335
"ORIGINE ERRATA" .....	335
"ERRORE CROCINO" .....	335
"ERRORE CROCINO""TROPPO RUOTATO" .....	335
"ERRORE CROCINO""LUNGHEZZA NG" .....	337
"ERRORE CROCINO""LARGHEZZA" .....	337
"OUT OF RANGE" .....	337
"CARICA FOGLIO" .....	337
"SET TO <SENSOR MODE>" .....	338
"SET TO <TOOL MODE>" .....	338
"DATA OVERFLOW" .....	338
"POSIZIONE ERR." .....	338
"ERRORE MOTORE" .....	339
"EEPROM ERROR"/"SOLENOID ERROR" .....	339

# Messaggi di errore

Questa sezione descrive i messaggi di errore che possono apparire sul display della macchina e come intervenire per risolvere il problema. Se l'azione qui descritta non risolve il problema o se viene visualizzato un messaggio di errore non descritto in questa sezione, contattare il proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corporation.

## "WRONG COMMAND"

**Sono stati inviati dati che la macchina non è in grado di interpretare.**

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Esaminare i dati inviati dal computer e inviare i dati corretti.

## "WRONG NO.S"

**Il numero di parametri è diverso da quello consentito.**

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Esaminare i dati inviati dal computer e inviare i dati corretti.

## "OUT OF RANGE"

**Il valore del parametro specificato non rientra nell'intervallo consentito.**

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Esaminare i dati inviati dal computer e inviare i dati corretti.

## "ORIGINE ERRATA"

**La macchina è esposta alla luce diretta del sole o a una forte illuminazione interna e non è stata in grado di rilevare l'origine subito dopo l'accensione.**

Spegnere la macchina e spostarla in un luogo non esposto alla luce diretta del sole o a luce intensa. Quindi, accendere l'alimentazione.

## "ERRORE CROCINO"

**La forma o il colore dei crocini di registro, o il colore o la lucentezza del materiale non sono adatti alla macchina. Il problema può anche essere dovuto a un guasto meccanico**

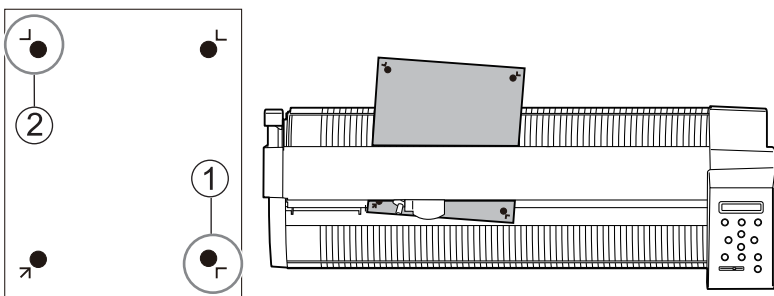
La macchina non è stata in grado di leggere i crocini di registro. Controllare la forma e il colore dei crocini di registro, oltre al colore e alla lucentezza del materiale.

Se lo stesso errore si ripete anche dopo aver controllato la forma e il colore dei crocini di registro, oltre al colore e alla lucentezza del materiale, contattare il proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corporation.

## "ERRORE CROCINO""TROPPO RUOTATO"

**Il crocino di registro 2 o 3 è inclinato di 5 gradi o più.**





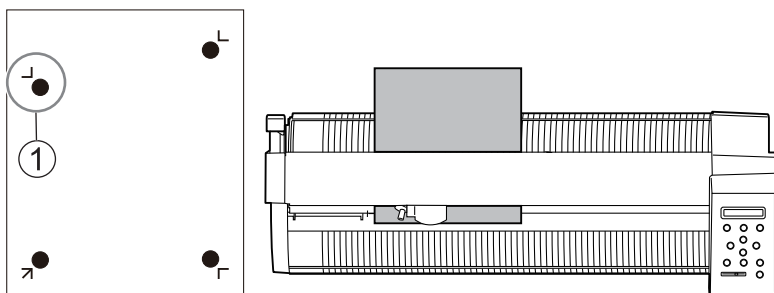
①: Crocino di registro 2

②: Crocino di registro 3

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Ricaricare il materiale.

**"ERRORE CROCINO""LUNGHEZZA NG"**

Il crocino di registro 3 è deviato di 20 mm o più nella direzione di avanzamento del materiale.

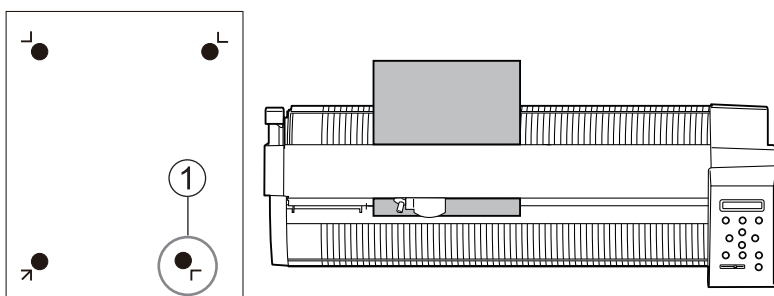


①: Crocini di registro 3

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Ricaricare il materiale o modificare la posizione del crocino di registro.

**"ERRORE CROCINO""LARGHEZZA"**

Il crocino di registro 2 è deviato di 20 mm o più nella direzione del carrello di taglio.



①: Crocino di registro 2

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Ricaricare il materiale o modificare la posizione del crocino di registro 2

**"OUT OF RANGE"**

Questo messaggio indica che i crocini di registro o l'origine sono impostati al di fuori del materiale.

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Controllare che le posizioni dei crocini di registro o l'origine non siano impostate al di fuori del materiale e riconfigurare le impostazioni.

**"CARICA FOGLIO"**

Si è cercato di rendere la macchina pronta senza caricare il materiale. Il materiale è stato rimosso quando la macchina era pronta a eseguire il taglio. Il materiale è scivolato via durante il taglio.

Premere un tasto qualsiasi per annullare l'impostazione e cancellare il messaggio di errore. Caricare correttamente il materiale e prepararlo per il taglio (condizione di impostazione).

**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 27 Posizione di carico del materiale](#)

## "SET TO <SENSOR MODE>"

I dati dei crocini di registro sono stati inviati quando la macchina era in modalità manuale.

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Configurare le impostazioni della macchina in modalità sensore, quindi inviare nuovamente i dati.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 76 Configurare l'impostazione per eseguire l'allineamento automatico](#)

## "SET TO <TOOL MODE>"

Non è stato possibile leggere i crocini di registro in modalità sensore.

Premere un tasto qualsiasi per cancellare il messaggio di errore. Configurare le impostazioni della macchina in modalità Strumento, quindi inviare nuovamente i dati. A tal fine, utilizzare quattro crocini di registro. Quando la macchina è in modalità Strumento, non è possibile tagliare utilizzando 3 crocini di registro.

Se si desidera utilizzare tre crocini, lasciare la macchina in modalità sensore e modificare la forma e il colore dei crocini di registro o il colore e la lucentezza del materiale.

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 17 Crocini di registro/segni degli strumenti](#)
- [P. 297 Non vengono rilevati i crocini di registro](#)

## "DATA OVERFLOW"

La quantità di dati memorizzati nella macchina è troppo grande e "RISTAMPA" non può essere eseguito.

### Procedura

1. Eliminare i dati memorizzati nella macchina.
2. Ridurre le dimensioni dei dati inviati dal computer e inviarli nuovamente.
3. Eseguire "RISTAMPA".

### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 230 Tagliare ripetutamente gli stessi dati](#)

## "POSIZIONE ERR."

I rulli di trazione si trovano in posizioni in cui il materiale non può essere schiacciato.

Premere un tasto qualsiasi per annullare l'impostazione e cancellare il messaggio di errore. Spostare i rulli di trazione nelle posizioni corrette e ricaricare il materiale.

### MEMO

Se il messaggio viene visualizzato anche se i rulli di trazione sono stati spostati nelle posizioni corrette, è possibile che la macchina sia esposta alla luce diretta del sole o a un'intensa illuminazione interna. Spegnerla e spostarla in un luogo non esposto alla luce diretta del sole o a un'illuminazione intensa.

Una volta spostata la macchina, accenderla.

#### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 29 Caricamento di materiale piatto](#)
- [P. 35 Caricamento di materiale bobinato](#)

### "ERRORE MOTORE"

**Il motore è stato sottoposto a un carico pesante e il funzionamento si è interrotto.**

Quando la macchina è sovraccarica nelle seguenti condizioni, ecc. viene visualizzato "ERRORE MOTORE".

- Il taglio è stato eseguito con un materiale spesso caricato
- Il materiale è stato estratto improvvisamente dal rotolo durante il taglio senza essere stato alimentato in precedenza
- Il materiale si è inceppato

Spegnere la macchina, abbassare la leva di caricamento e caricare nuovamente il materiale.

#### Taglio di materiale bobinato

Estrarre preventivamente dal rotolo la lunghezza del materiale da tagliare. Inoltre, eseguire un avanzamento di prova prima del taglio.

In questo caso, impostare un valore di circa 20 cm in più rispetto alla lunghezza di taglio in "AREA" nel menu del display.

#### Taglio di materiale spesso

Impostare la qualità su "PESANTE".

### "EEPROM ERROR"/"SOLENOID ERROR"

Spegnere l'apparecchio e contattare il proprio rivenditore autorizzato Roland DG Corporation.

# Appendice

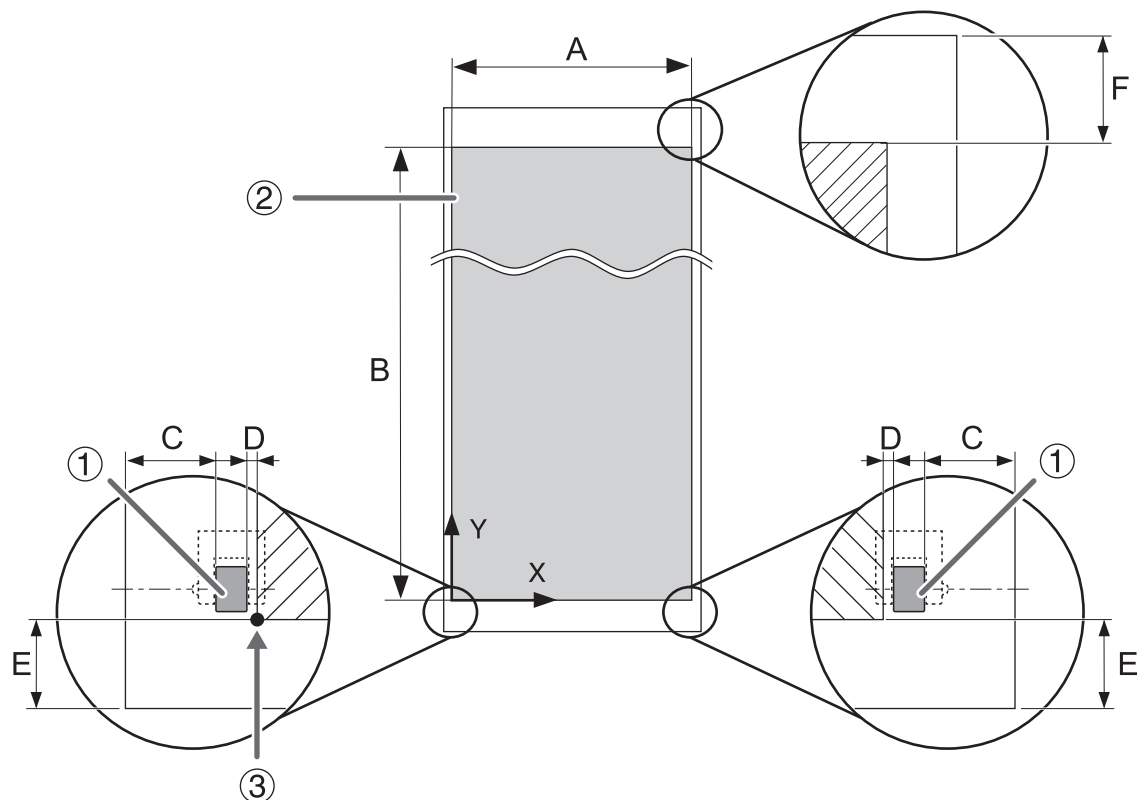
# Specifiche principali

---

Area di taglio.....	342
Margini e distanza tra i crocini di registro.....	343
Area di stampa con crocini di registro (quando si creano dati di taglio con CutStudio).....	343
Area di stampa con crocini di registro (quando si creano dati di taglio con Adobe Illustrator/CorelDRAW) .....	345
Specifiche.....	347
Nota .....	348

# Area di taglio

L'area di taglio laterale del materiale (direzione in cui si muove il carrello di taglio) è determinata dalla posizione dei rulli di trazione. L'area di taglio si estende tra i due rulli di trazione, con una differenza di circa 1 mm su ciascun lato.



①	Rullo di schiacciamento
②	Area di taglio
③	Origine delle coordinate di taglio
A	Max. 584 mm
B	<b>Tipo di materiale specificato</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "ROTOLO" / "BORDO" Max. 25.000 mm *1</li> <li>• "FOGLIO" Max.: Lunghezza rilevata*2</li> </ul>
C	Da 10 a 25 mm
D	Circa 1 mm
E	15 mm
F	50 mm o più

\*1 La precisione è garantita fino a 1.600 mm.

\*2 Se la lunghezza rilevata è pari o superiore a 1.600 mm, il materiale viene determinato come "ROTOLO" e la lunghezza dell'area di taglio verrà impostata a circa 25.000 mm. Tuttavia, il display non mostra la lunghezza.

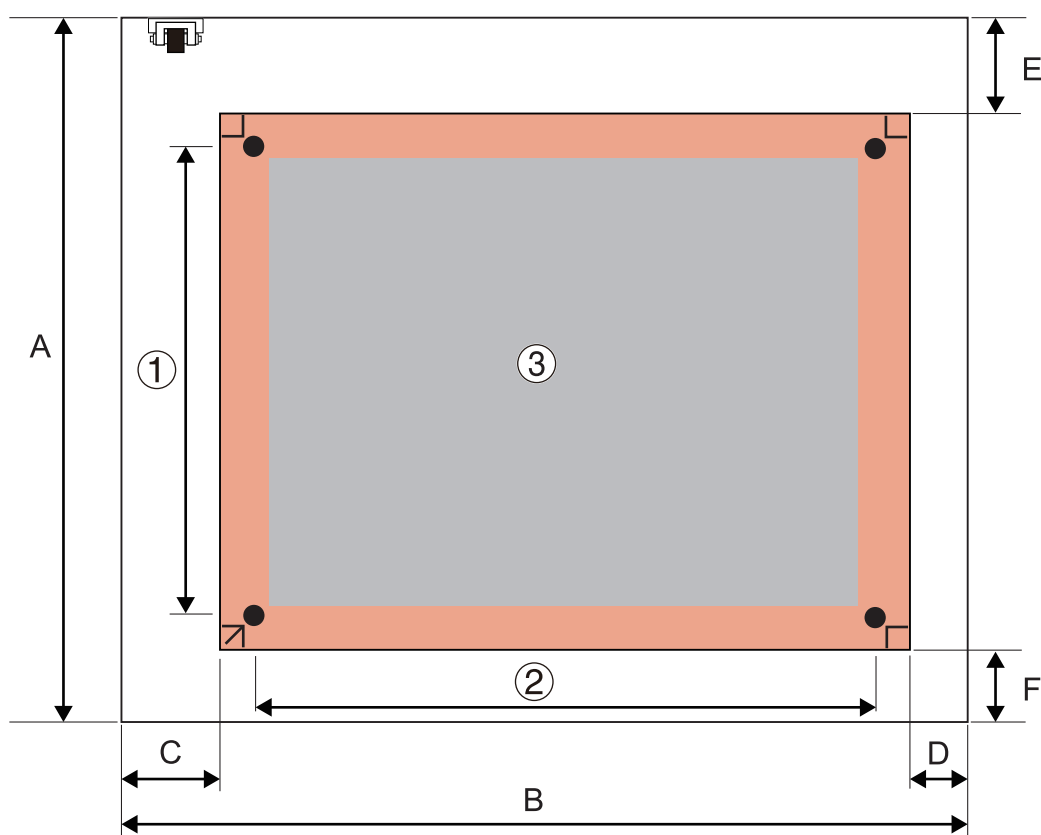
# Margini e distanza tra i crocini di registro

Impostazione dei margini e della distanza tra i crocini di registro. Tenere conto del margine necessario per tagliare il materiale e impostare la posizione del crocino di registro.

## Area di stampa con crocini di registro (quando si creano dati di taglio con Cut-Studio)

### MEMO

Assicurarsi che l'area in cui sono posizionati i crocini di registro sia priva di illustrazioni o sporczia oltre ai crocini di registro.



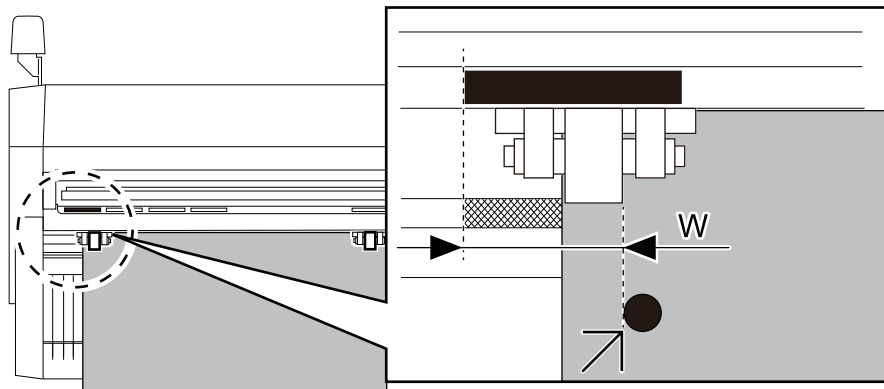
①	Lunghezza (L) tra i crocini di registro
②	Larghezza (W) tra i crocini di registro
③	Area stampabile
A	500 mm o meno
B	610 mm o meno
C	Da 10 a 60 mm *1
D	Da 10 a 42,5 mm
E	50 mm o più
F	20 mm

\*1 Impostare manualmente le posizioni dei crocini di registro. Tenere presenti i seguenti punti quando si utilizza materiale in formati diversi da A3, A4 o B4.



## Margini e distanza tra i crocini di registro

- Quando si utilizza un rullo di trazione all'interno della granatura più a sinistra, assicurarsi di lasciare almeno 30 mm (W) dall'estremità sinistra della granatura al crocino di registro. Se la distanza libera è inferiore a 30 mm, non è possibile leggere il crocino di registro.



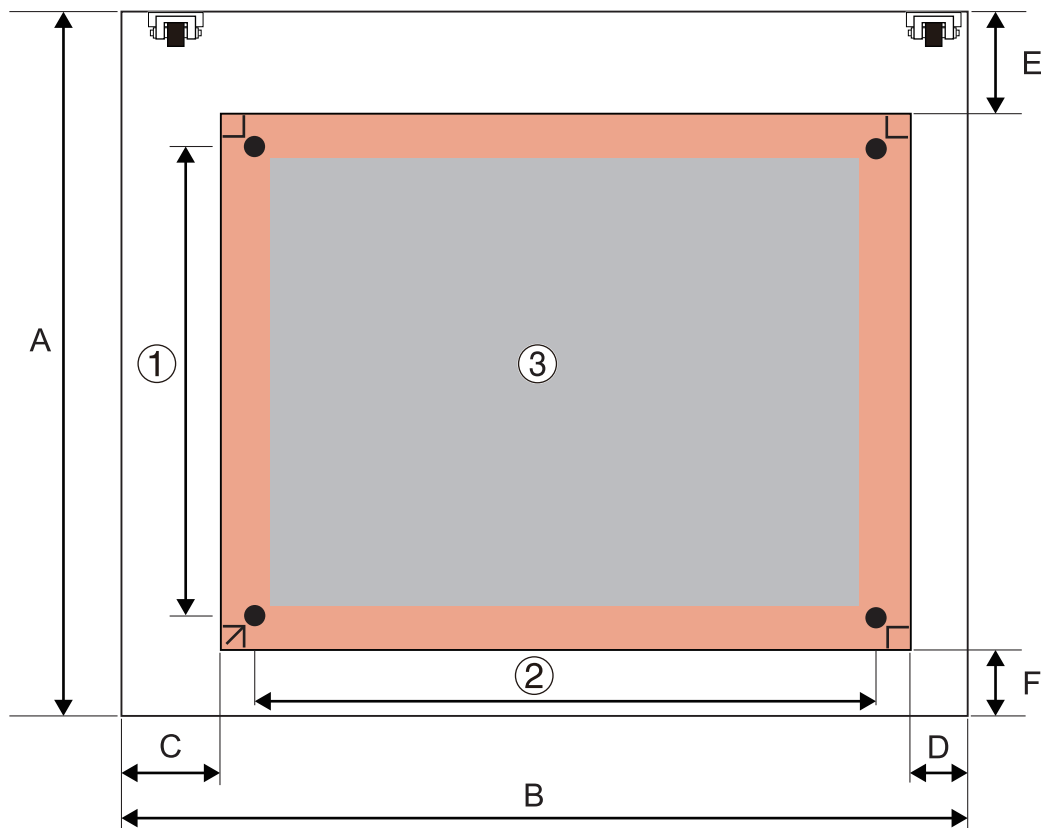
### COLLEGAMENTI CORRELATI

- [P. 67 Impostare le condizioni di stampa](#)

## Area di stampa con crocini di registro (quando si creano dati di taglio con Adobe Illustrator/CorelDRAW)

### MEMO

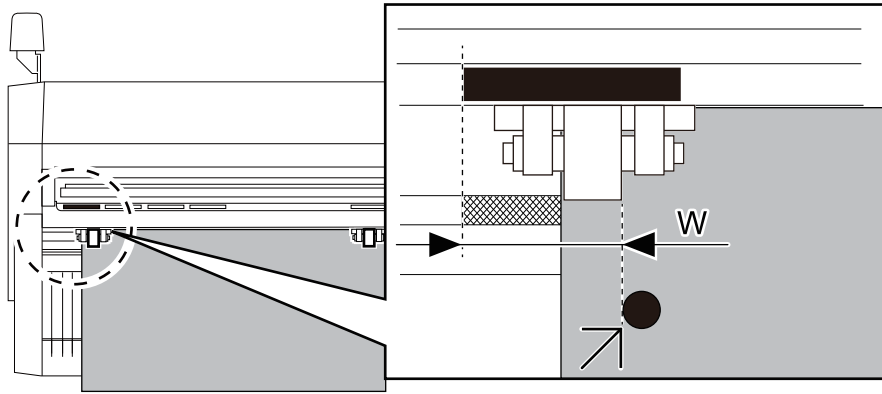
Assicurarsi che l'area in cui sono posizionati i crocini di registro sia priva di illustrazioni o sporczia oltre ai crocini di registro.



①	Lunghezza (L) tra i crocini di registro
②	Larghezza (W) tra i crocini di registro
③	Intervallo di taglio
A	1.500 mm o meno
B	Larghezza del materiale
C	10 mm o più *1
D	10 mm o più
E	50 mm o più
F	20 mm

\*1 Impostare manualmente le posizioni dei crocini di registro. Tenere presente i seguenti punti quando si utilizzano materiali in formati diversi da A3, A4 o B4.

- Quando si utilizza un rullo di trazione all'interno della granatura più a sinistra, assicurarsi di lasciare almeno 30 mm (W) dall'estremità sinistra della granatura al crocino di registro. Se la distanza libera è inferiore a 30 mm, non è possibile leggere il crocino di registro.



**COLLEGAMENTI CORRELATI**

- [P. 100 Impostare le condizioni di stampa](#)
- [P. 154 Impostare le condizioni di stampa](#)

# Specifiche

Sistema di azionamento		Servomotore a controllo digitale
Meccanismo di taglio		Metodo di movimentazione dei supporti
Dimensione del materiale accettabile	Larghezza	da 50 mm a 700 mm
	Lunghezza	Materiale bobinato: nessuna restrizione Materiale piatto: 100 mm o più
Area di taglio massima		584 mm (larghezza) × 25.000 mm (lunghezza)
Strumenti utilizzabili		<ul style="list-style-type: none"> <li>Lama serie CAMM-1 (ZEC-U5032 / U5022 / U5025 / U3017)</li> <li>Lama a letto piano (ZEC-U1715 / U3050 / U3075 / U3100)</li> <li>Lama per pellicola da finestra (ZEC-U5010)</li> </ul>
Velocità del taglio		Da 10 a 850 mm/s
Forza della lama		Da 30 a 500 gf
Risoluzione meccanica		0,0125 mm/passò
Risoluzione software		0,025 mm/passò
Precisione della distanza* <sup>1</sup>		Errore inferiore a ±0,2% della distanza percorsa o 0,1 mm, a seconda di quale dei due è maggiore
Ripetibilità* <sup>1</sup> * <sup>2</sup>		0,1 mm o meno
Precisione di allineamento per la stampa e il taglio quando il materiale stampato viene caricato* <sup>1</sup> * <sup>3</sup>		±1 mm o meno per una distanza di movimento di 210 mm o meno nella direzione di alimentazione del materiale e una distanza di movimento di 170 mm o meno nella direzione della larghezza (non tiene conto dell'influenza della stampante e del materiale)
Connettività		<ul style="list-style-type: none"> <li>Ethernet (passaggio automatico tra 10BASE-T e 100BASE-TX)</li> <li>USB 2.0 (conforme FULL SPEED)</li> </ul>
Memoria Replot		2 MB (dimensione del buffer: 8 MB)
Sistema di comando		CAMM-GL III
Alimentazione		Adattatore AC dedicato Ingresso: 100 - 240 Vac, 50/60 Hz Uscita: 24 Vdc 2,7 A
Corrente nominale		1,0 A
Potenza assorbita		Circa 24 W
Livello di rumore	Durante il funzionamento	70 dB (A) o meno
	In standby	40 dB (A) o meno
Dimensioni esterne		860 mm (larghezza) × 319 mm (profondità) × 235 mm (altezza)
Peso		13,5 kg
Ambiente		<ul style="list-style-type: none"> <li>Temperatura: Da 5 a 40 °C</li> <li>Umidità: Da 20 a 80% relativa (senza condensa)</li> </ul>
Articoli inclusi		Cavo di alimentazione, adattatore AC, lama, porta lama, base per rullo, cavo USB, strumento di allineamento, manuali

\*1 In base al materiale e alle condizioni di taglio come specificato da Roland DG Corporation.

\*2

- Esclusa l'espansione/contrazione dei supporti
- Lunghezza nella direzione di avanzamento del foglio: Entro 1.600 mm

\*3 Secondo gli standard di misurazione specificati da Roland DG Corporation.

- Il software deve essere il software Roland DG Corporation incluso.
- Si presuppone l'uso di una stampante laser o a getto d'inchiostro con una risoluzione di 720 dpi o superiore.
- Sono esclusi i materiali lucidi e/o laminati.
- Esclude gli effetti della stampa deformata dovuti alla precisione della stampante o agli effetti di espansione/contrazione del materiale.
- Potrebbe non essere letto correttamente dal sensore a seconda dell'inchiostro della stampante (nero) utilizzato.

## Nota

---

I nomi delle aziende e dei prodotti sono marchi o marchi registrati dei rispettivi titolari.

