

DREILING TOOLS

Bedienungsanleitung Modell DT24L



**Dreiling Tools
Säntisweg 31
9671 Hard
Österreich**

**www.plotter-folien.at
info@plotter-folien.at**

Inhaltsverzeichnis

1. Wichtige Informationen	3
2. Allgemeine Informationen	4
2.1 Einführung	4
2.2 Lieferumfang	4
2.3 Ansicht	5
2.3.1 Frontansicht	5
2.3.2 Linke und rechte Ansicht	6
2.3.3 Bedienfeld	6
2.3.4 Tasten	7
3. Schneidplotter installieren	8
3.1 Standfuss	8
3.2 Schneidplotter anschliessen	9
3.2.1 Netzkabel anschliessen	9
3.2.2 USB-Kabel anschliessen	9
3.2.3 RS-232-Kabel anschliessen (optional)	11
3.3 Messerinstallation	12
3.3.1 Schleppmesser richtig einstellen	12
3.3.2 Installation des Messerhalter	13
3.4 Schnittmedien laden	13
4. Grundeinstellungen	14
4.1 Schnitt Test	14
4.2 Anpressdruck und Geschwindigkeit	14
4.3 Skalierung, X,Y Werte kalibrieren	15
4.4 Offset, X,Y Werte kalibrieren	16
4.5 Kopien und Schritt	17
4.6 Optimieren und GoHome	17
4.7 Displayfarbe und Sprache	18
4.8 Offset X, Y (W, H-Wert)	18
4.9 Offset X Y (PX, PY-Wert)	18
5. Schneidesoftware installieren	21
5.2 SignMasterCUT	21
5.3 Schneiden Sie 5mm oder kleinere Buchstaben	22
5.4 Contour Cut (Guide-Video in CD angebracht)	24
5.5 Drahtlose Steuerung (optional)	31

1. Wichtige Informationen

Bevor Sie den Schneidplotter verwenden, stellen Sie bitte sicher, dass Sie die Sicherheitsvorkehrungen und Anweisungen aufmerksam gelesen haben.

Stromversorgung

- Der Plotter ist für eine Netzspannung von 230V ausgelegt (±10%).
- Nur intakte Netzkabel verwenden, entsprechende Vorschriften (FI-Schalter, Erdung) beachten
- Wird das Gerät längere Zeit nicht verwendet, Netzstecker ziehen

Aufstellung / Betriebsumgebung

- Gerät auf ebener, stabiler Unterlage aufstellen
- Nur in trockenen Räumen verwenden und vor Wasser schützen
- Plotter nur unter "Büro-Bedingungen" betreiben
- Raum-Temperatur: 20°C - 35 °C / rel. Luftfeuchtigkeit 35% - 65%
- Plotter nicht direktem Sonnenlicht oder grossen Temperaturschwankungen aussetzen

Betrieb

- USB Kabel darf nicht während des Betriebs entfernt werden (not Hotplug)
- Gerät nie unbeaufsichtigt betreiben, Kinder fernhalten
- Nicht in den laufenden Plotter greifen - Verletzungsgefahr
- Plotter nur zum Schneiden von Papier (mit Schneidematte) oder Folien verwenden
- Den Schneidekopf nicht von Hand bewegen
- Die Anpressrollen nach dem Plotten immer hochklappen, werden sonst deformiert.
- Das Messer / Messerhalter nicht vorne anfassen - Verletzungsgefahr

Allgemeines

- Überspannung durch Gewitter / Blitzschlag kann das Gerät beschädigen
- Gerät nicht öffnen - Reparaturen nur durch Fachpersonal
- Messer von Kinder fernhalten
- Folientransport: auf guten parallelen Transport achten

2. Allgemeine Informationen

2.1 Einführung

Unsere Schneidplotter wurden entwickelt, um Vektor Bilder und Schriften zu schneiden. Es können Papier und verschiedenste Folien geschnitten werden. Die Medien können als Blättern oder in Rollen verarbeitet werden.

Der Schneidplottern T / DT 24 L

Verarbeitbare Medien - Breite: 50mm(1. 97") bei 770m(30,3")

2.2 Lieferumfang

Das Paket beinhaltet die unten aufgeführten Artikel.
Bitte sorgfältig überprüfen. Sollte ein Artikel fehlen, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler vor Ort, um weitere Unterstützung zu erhalten.

Garantiekarte

Netzkabel 230V

USB Kabel

RS232 Kabel (serielles kabel)

Messerhalter

Stifthalter

CD mit Treiber, User Manual (EN), Tools

Schneidesoftware (SignCut oder SignMaster)

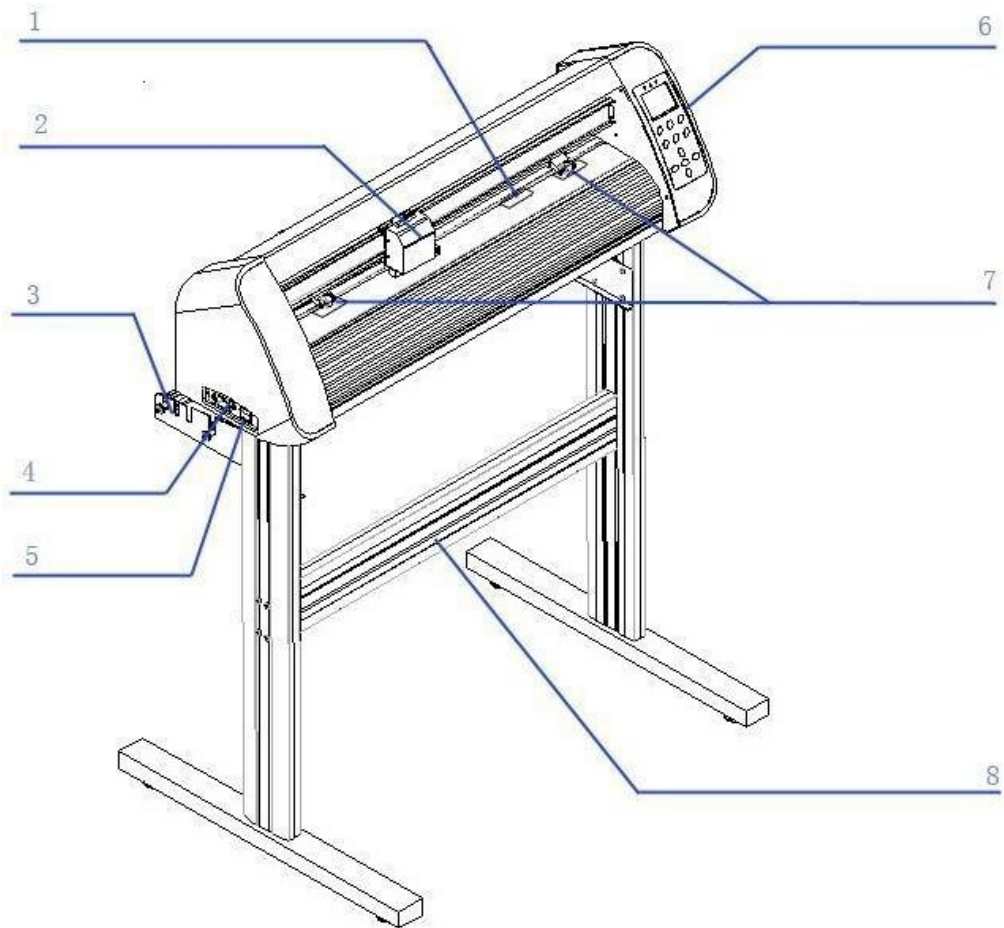
Standfuss (zerlegt)

Schrauben (16* M5x45 / 4* M5x10 / 8* M5x8 / 8* M4x8)

Auffangkorb (optional)

2.3 Ansicht

2.3.1 Frontansicht



1	Stahlachsen	2	Schneidekopf
3	Rollenhalter	4	230V-Netzanschluss
5	Netzschalter	6	Bedienfeld
7	Transport-Rolle	8	Ständer (optional)

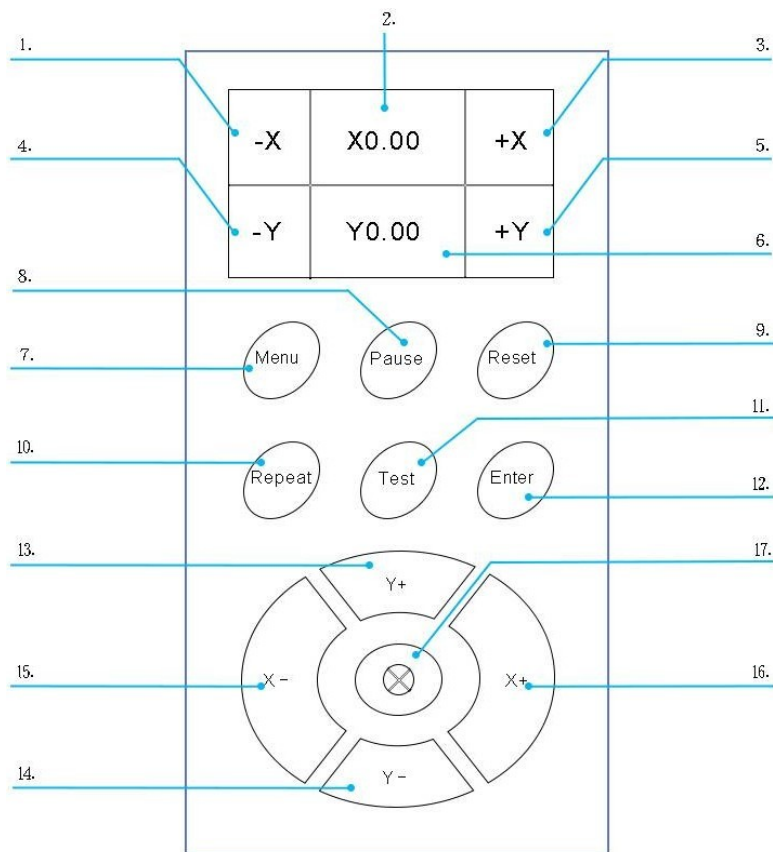
Auf der CD finden sie ein Video das den Aufbau des Ständers erklärt.

2.3.2 Linke und rechte Ansicht


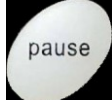


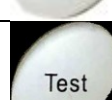

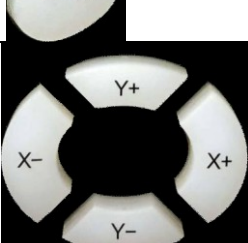



- | | |
|-----------------------|-----------------|
| 1 Netzanschluss | 2 Netzschalter |
| 3 Serieller Anschluss | 4 USB-Anschluss |
| 5 USB Stick | |

2.3.3 Bedienfeld

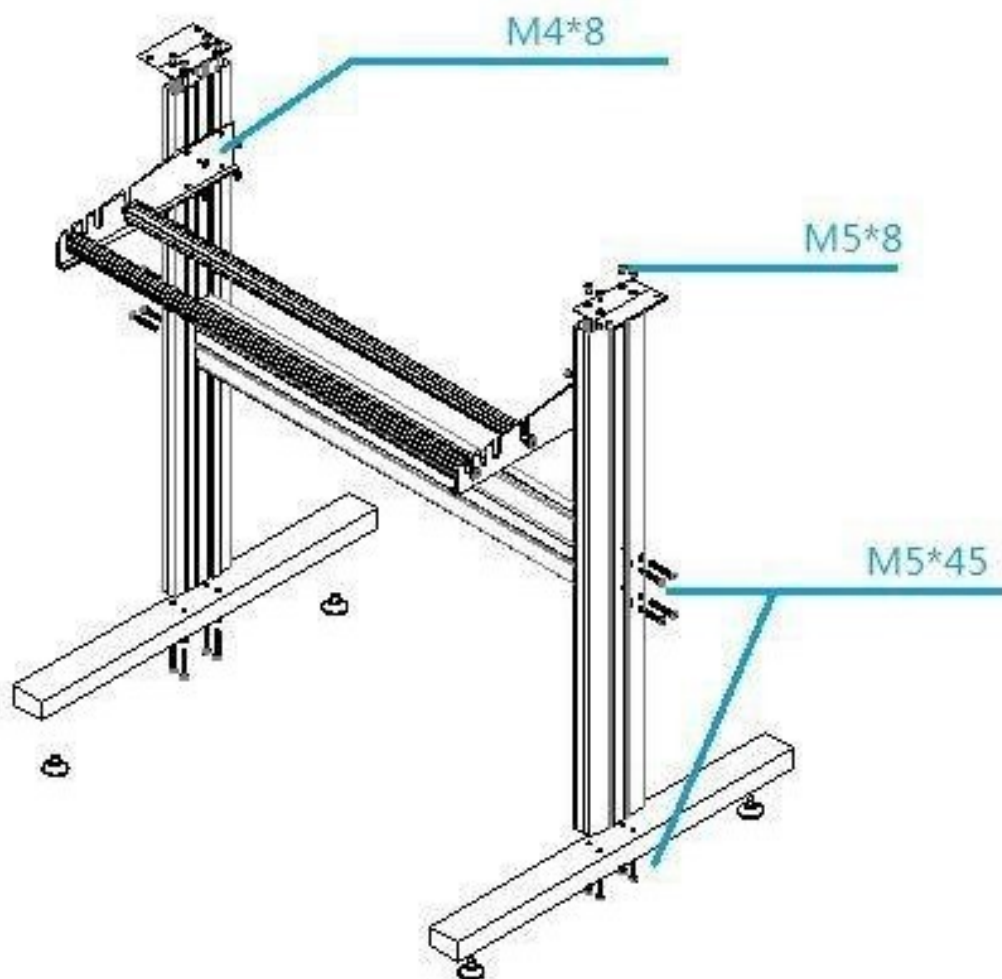


2.3.4 Tasten

Menü-Taste:		
Pause-Taste:		
Reset-Taste:		
Repeat-Taste:		
Testtaste:		
Eingabe-Taste:		
Richtungstaste:		
Null-Punkt -Taste:		

3. Schneideplotter installieren

3.1 Standfuss (optional) (Video auf der CD)



VORSICHT:

M5 * 45 Schrauben mit Unterlegscheiben verwenden.

M5 * 10 Schrauben verwenden, um den Schneideplotter am Ständer zu befestigen.

3.2 Schneideplotter anschliessen

3.2.1 Strom-Kabel anschliessen

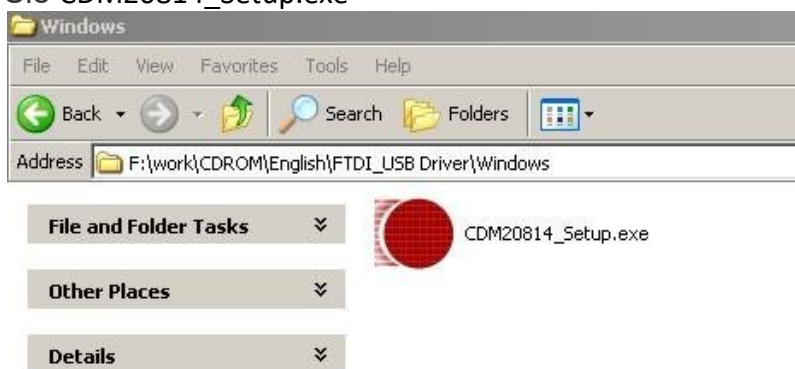
Netzkabelstecker in Steckdose geben und drücken Sie dann die Einschalttaste.

Der Plotter ist nun eingeschaltet.

3.2.2 USB-Kabel anschliessen

Wenn Sie das USB-Kabel verwenden möchten, müssen Sie den USB-Treiber installieren.

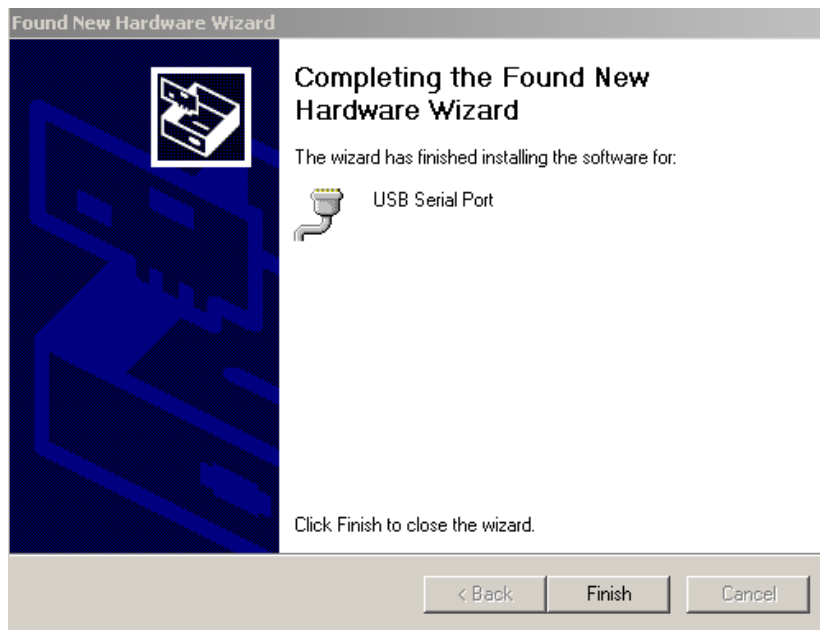
(1) Suchen Sie die folgenden Dateien von der CD, doppelklicken Sie CDM20814_Setup.exe



(2) USB-Kabel mit Computer verbinden, "Neue Hardware gefunden" wird angezeigt.

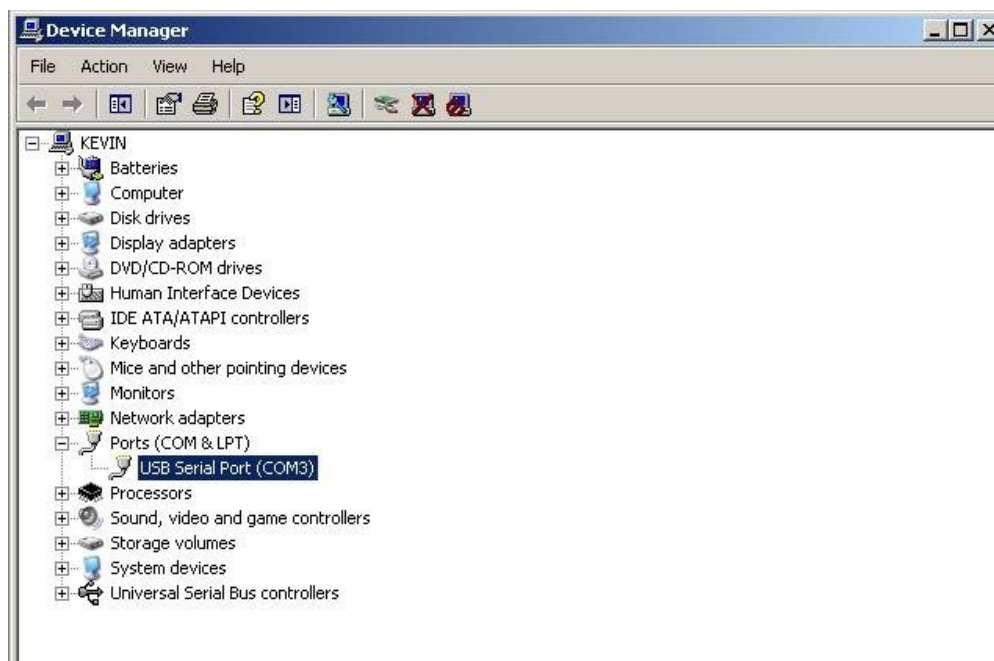


(3) Klicken Sie auf "**NEXT**" oder "**WEITER**"

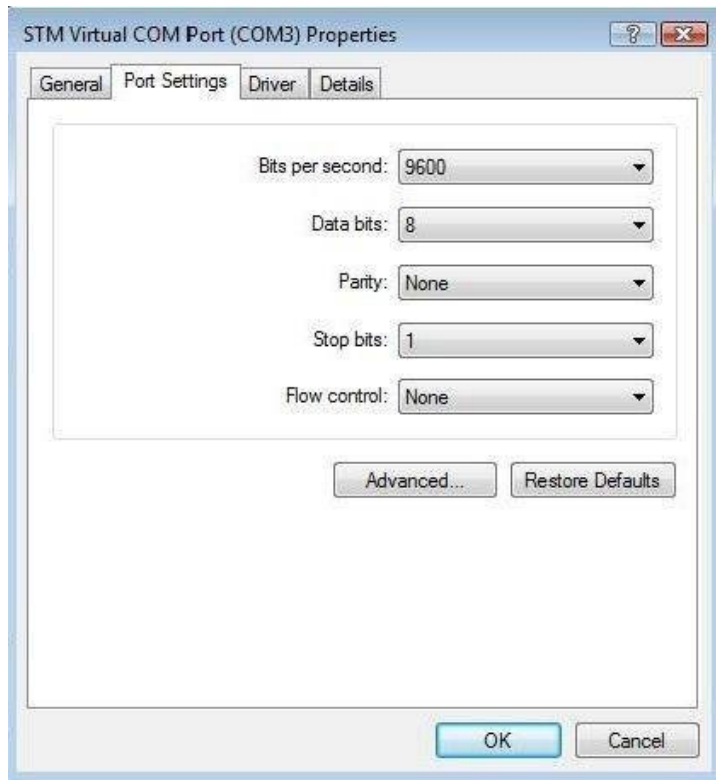


(4) Klicken Sie auf "**Fertigstellen**"

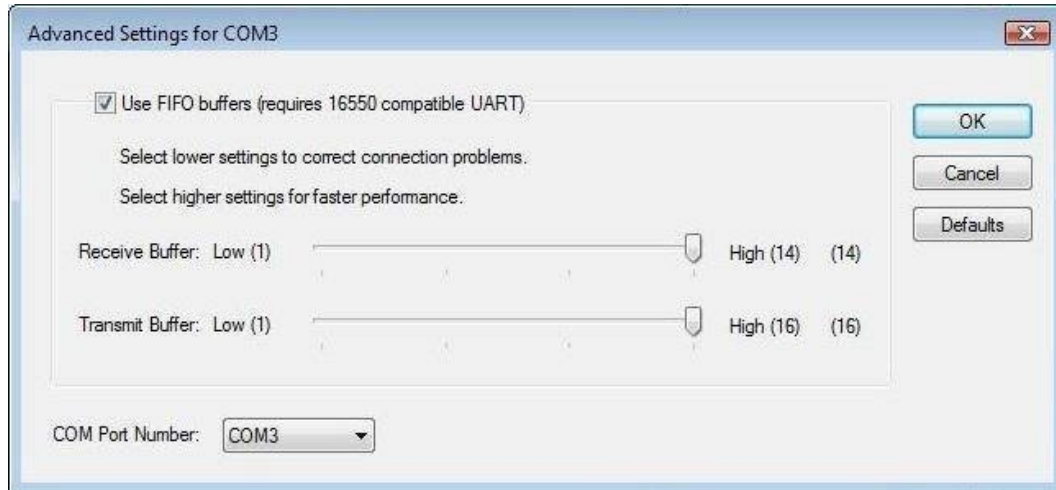
(5) Wenn der Treiber erfolgreich installiert wurde, finden Sie einen neuen Port im **Geräte-Manager**, wie unten gezeigt



wenn Sie den Standardport des USB-Treibers ändern möchten, klicken Sie einfach mit der rechten Maustaste auf den Port(COM3), wie oben gezeigt, und wählen Sie "**Eigenschaften**" im Kontextmenü.



Wählen Sie **"Erweitert..."**,



Wählen Sie die Portnummer aus, die Sie ändern möchten, und drücken Sie dann **"OK"**

3.2.3 RS-232-Kabel anschliessen (optional)

Wenn Sie das RS-232C-Kabel anschließen, bitte wie folgt vorgehen:
Plotter und PC ausschalten, Serielles Kabel anstecken, beide Geräte wieder einschalten. Das RS232 kabel darf nicht im Betrieb abgesteckt werden!

3.3 Messer Installation

Abbildung 3-1 und 3-2 sind die Zeichnungen des Messerhalters.



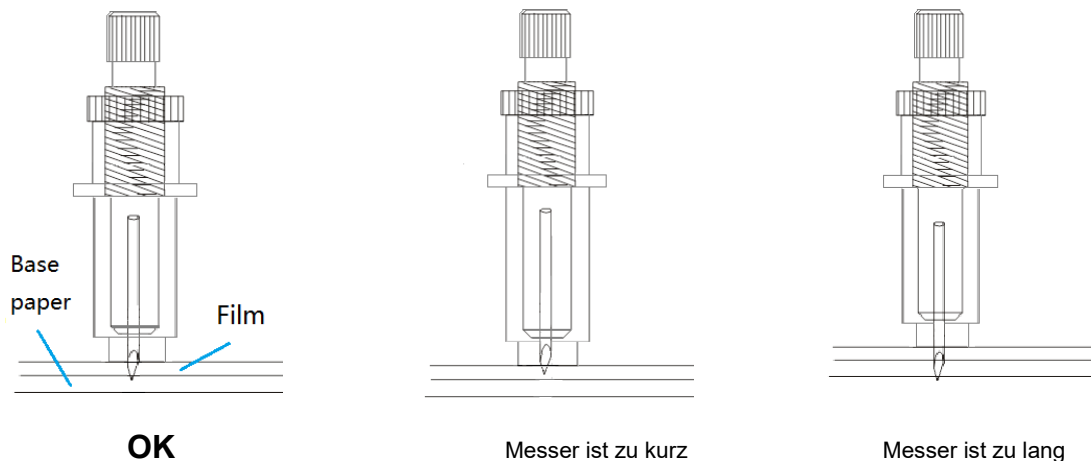
Abbildung 3-1



Abbildung 3-2

3.3.1 Schleppmesser richtig einstellen

- (1) Schrauben Sie die schwarze Abdeckung herunter.
- (2) Setzen Sie die Messer in die Bohrung des Messerhalters ein.
- das Messer wird magnetisch gehalten
- (3) Stellen Sie die Messerspitze auf die geeignete Länge ein, indem Sie die schwarze Abdeckung weiter oder weniger auf den Messerhalter eindrehen.



ANMERKUNG: Das Messer ist richtig eingestellt, wenn nur die Folie (und der Kleber!) sicher geschnitten wird. Das Trägerpapier darf dabei nicht eingeschnitten werden.

3.3.2 Installation des Messerhalters

Installieren Sie den Messerhalter in den Schneidekopf. Der Flansch muss ganz aufliegen und korrekt und spielfrei fixiert werden.

HINWEIS: Wenn der Messerhalter nicht korrekt eingesetzt ist, wird ein genaues und hochwertiges Schneiden nicht erreicht.

3.4 Schnittmedien laden

Der Plotter kann Blätter und Rollen verarbeiten.



Abbildung 3-3

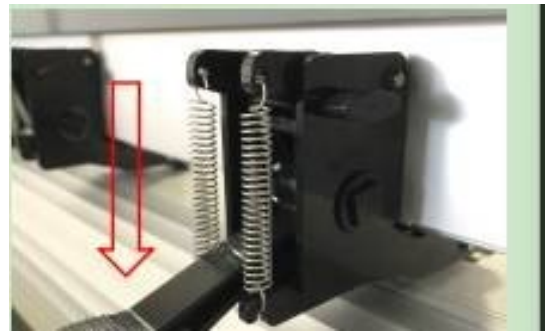


Abbildung 3-4

Bitte beachten sie, dass die Anpressrollen genau über den Antriebsrollen positioniert sind (die möglichen Positionen werden vorne angezeigt)

- (1) Alle Hebel anheben, um die Anpressrollen zu heben. (siehe Abbildung 3-3)
- (2) Das Schnittmaterial unter den Anpressrollen durchschieben. Das Material mit Hilfe der Ausrichtungslinie präzise ausrichten.
- (3) Die Hebel der Anpressrollen nach unten legen. (siehe Abbildung 3-4) Das Material wird nur zwischen Anpressrollen und Transportrollen eingeklemmt und sorgt so für einen präzisen Vorschub. ACHTUNG: Position der Anpressrollen beachten - diese können je nach Materialbreite entsprechend positioniert werden

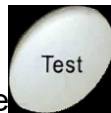
HINWEIS: Wenn Sie ein Material durchschneiden wollen (zB Karton), verwenden sie unbedingt eine selbstklebende Schneidematte - so schützen sie die Teflon- Schnittleiste des Plotters

VORSICHT: Um die Anpressrollen zu verschieben, fassen sie diese nur am hinteren Teil an. Versuchen sie nicht die Anpressrolle zu verschieben, indem sie die kleine Gummiwalze vorne halten.

4. Grundeinstellungen

4.1 Schnitt Test

Dieser Test hilft die richtigen Messereinstellungen zu finden.



Drücken Sie die  Taste, dann wird ein Rechteck geschnitten.

Überprüfen

- ob das Rechteck vollständig herausgelöst werden kann oder nicht, um sicherzustellen, dass der richtige Druck und die richtige Messerlänge für dieses Material eingestellt ist.

HINWEIS: Wenn das Messer abgenutzt und stumpf ist, können sie es vorübergehend weiter verwenden, indem sie den Anpressdruck etwas erhöhen (unbedingt versuchen)
Trotzdem sollte das abgenutzte Messer ersetzt werden um eine zufriedenstellende Schnittqualität zu gewährleisten.

4.2 Anpressdruck und Geschwindigkeit











(1)  Taste drücken - zur Schnittstelle

-X	F100	+X
-Y	V500	+Y

die F100 ist der Druck 100g, V500 ist die Geschwindigkeit 500mm/s.

(2)

Druck	 oder 	Verringert den Druck	Pro Schritt 5 Min. 5
	 oder 	Erhöht den Druck	Einmal für 5 Max. 500*
Geschwindigkeit	 oder 	Verringert die Geschwindigkeit	Pro Schritt 25 Min. 50
	 oder 	Erhöhen Sie die Geschwindigkeit	Pro Schritt 25 Max. 800

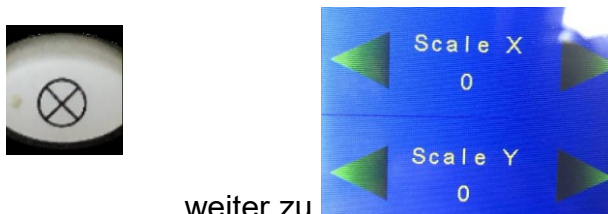


Speichern der Einstellung des Anpressdrucks oder der Geschwindigkeit mit 

4.3 Skalierung X,Y Werte kalibrieren

- (1)  Taste drücken - zur Schnittstelle und mit

-X	F100	+X
-Y	V500	+Y



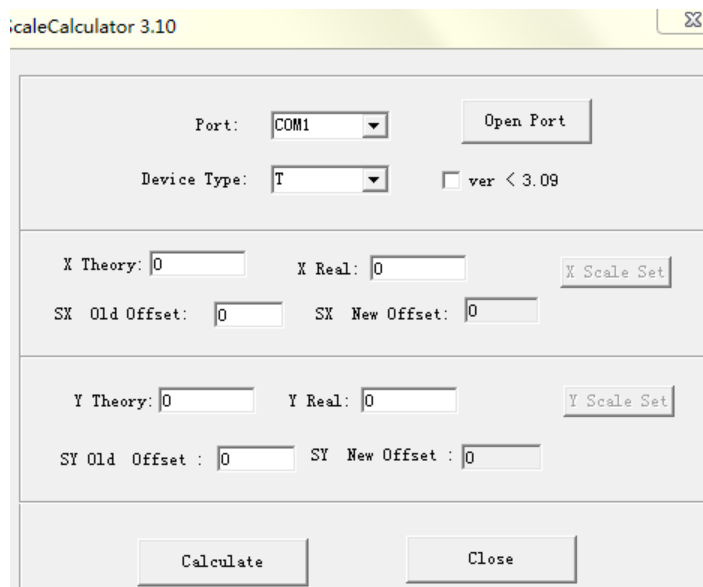
weiter zu

Scale X ist der Proportionalitätsfaktor der X-Achse;

Scale Y ist der Proportionalitätsfaktor der Y-Achse. Voreinstellung ist 0

Hinweis: In den meisten Situationen ist es nicht erforderlich, den Wert von Scale X und Y zu ändern.

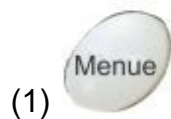
- (2) Wenn ein Testschnitt ergibt, dass die realen Abmessungen nicht mit der in der Software erstellten Grösse übereinstimmt, dann müssen wir diese Werte anpassen. Dazu ist eine kleine Software (scale calculator) von der CD erforderlich.



Vorgang

Es wird ein Test mit 400 * 400mm geschnitten. Dann messen Sie die tatsächliche Schnittgröße. in X Theorie / Y Theorie den Wert 400mm eingeben, in X Real / Y Real wird der gemessene Wert eingegeben. Dann: Klicken auf "Calculate". die errechneten Werte sind dann an den Plotter zu übertragen. Die Werte mit den Pfeiltasten entsprechend anpassen.

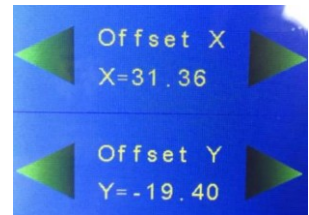
4.4 Offset X,Y-Werte



Taste drücken - und mit



weiter zu



Der Offset X zeigt den Versatz der X-Achse; Offset Y zeigt den Versatz der Y-Achse. Die Standardwert bei der Produktion eingestellt und sind:

Offset X ca. 31 und Offset Y ca 19

Die Daten müssen nur geändert werden, wenn die Kontur - Schnittgenauigkeit ein Problem hat.

4.4.1 Offset kalibrieren

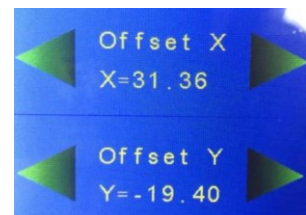
(Abstand zwischen Laser-Punkt und Messer Position einstellen)



Taste drücken - und mit



weiter zu



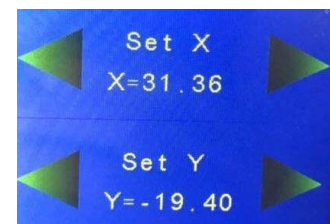
2) Legen sie nun ein Blatt Papier in den Plotter ein und ersetzen den Messerhalter durch den Stifthalter. Als Nächstes drücken sie den Stift nieder, um einen Punkt (**deutlich Punkt**) auf dem Papier zu machen.



Taste drücken - und mit



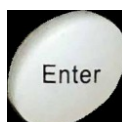
weiter zu



Nun erscheint der rote Laser **Punkt** auf dem Blatt Papier.

(4) Mit den 4 Pfeiltasten bewegen sie nun **den roten Punkt in die Mitte des Punktes den sie mit dem Stift (Stifthalter) von Hand erzeugt haben**

(5) Mit



werden die neuen Werte gespeichert



4.5 Kopien und Schritt

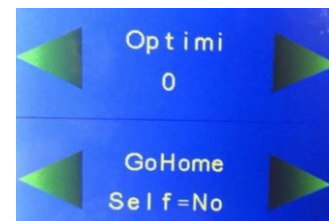
Copy: Die Anzahl Kopien kann über die Schneidesoftware einfach eingestellt werden

Step: 0,1 soll nicht verändert werden!



4.6 Optimieren und GoHome

(1)  Taste drücken - und mit  weiter zu





(2) "Optimi" bezeichnet die Schneidoptimierung. Der Wert 0 soll nicht geändert werden.

(3) "GoHome" bestimmt wo das Messer nach Abschluss des Schneidauftrags stehen bleibt. Der Wert kann mit den Tasten Y+ und Y- umgeschalten werden.

"Self=No" : Das Messer stoppt in der oberen rechten Ecke des Schnittmusters
- das Material wird etwas nach vorne transportiert.

"Self=Yes": Das Messer stoppt in der unteren rechten Ecke des Schnittmusters
- das Material wird etwas zurück gezogen.

4.7 Displayfarbe und Sprache

(1)  Taste drücken - und mit  weiter zu



(1) Die "Skincolor" bezeichnet die Hintergrundfarbe des Bildschirms. Die Zahlen 0/1/2/3/4/5 bedeuten unterschiedliche Hintergrundfarben der Anzeige.

Verwenden Sie die Pfeiltasten, um die Zahl zu ändern, und drücken Sie dann die Eingabetaste, um die Daten zu speichern.

(2) "Lang." bezeichnet die Displaysprache. zwei Sprachen stehen zur Auswahl. "Chinesisch" oder "English". Verwenden Sie die Pfeiltasten, um die Sprache zu ändern, und drücken Sie dann die Eingabetaste, um die Daten zu speichern.

4.8 Offset X, Y (W, H-Wert)



HINWEIS: Der Standardwert ist 0 sowohl in "W" als auch in "H".

In den meisten Situationen besteht keine Notwendigkeit, die Werte zu ändern.

Eine Anpassung der Werte ist nur dann nötig, wenn sich beim Konturschneiden die Genauigkeit von einer Seite zur anderen (oder von Vorne nach Hinten) allmählich verschlechtert.

Die Verschiebung der der Kontur Genauigkeit von links nach rechts kann mit dem W-Wert verbessert werden

Entsteht der Versatz von unten nach oben muss der "H" -Wert angepasst werden.

4.9 Offset X Y (PX, PY-Wert)

sind nicht für dieses Gerät bestimmt



CTE

Coffee-T Electronics Technology Co., Limited.

CE Certificate of Conformity

Certification number: CTE18IC-718S

Report number: CTE18IR-718S

Coffee-T Electronics Technology Co Ltd hereby declares that testing has been completed and reports have been generated for:

Applicant: **Shenzhen Teneth Technology Co., Ltd.**
No.161, Pinghu street, Pinghu Town, Longgang district,
Shenzhen City, Guangdong province, China.

Manufacturer: **Shenzhen Teneth Technology Co., Ltd.**
No.161, Pinghu street, Pinghu Town, Longgang district,
Shenzhen City, Guangdong province, China.

Product: **Cutting Plotter**

Model: **T12L, TH440L, TH740L, TH1300L, TH1600L, TH440A, TH740A,
TH1300A, TH1600A, TS740XL, TS1300XL, TS1600XL, TS740AX,
TS1300AX, TS1600AX, T24L, T48L, T59L, T24A, T48A, T59A,
TS24XL, TS48XL, TS59XL, TS24AX, TS48AX, TS59AX, TK740,
TK1350, TK740A, TK1350A, TK740S, TK1350S,
TK740SA, TK1350SA, A3, R3, P3, A5**

Trade Name: **TENETH**

And, in accordance with the following applicable directives:

2014 / 35 / EU Low Voltage Directive

That this product has been assessed against the following applicable standards;

LVD **EN 60950-1:2006+A11:2009+A1:2010+A12:2011+ A2:2013**
Safety of information technology equipment

Therefore, Coffee-T Electronics Technology Co., Ltd. hereby acknowledges that the applicant may issue a DECLARATION OF CONFORMITY and apply the CE marking in accordance with European Union Rules.

Attestation by:

Sunny Li



Date of Issued: September 06, 2018

4th Floor, Bldg A3, Digital Tech Park, 7th GaoXin South Blvd, Tech Park, NanShan, ShenZhen, China

Tel: 86-755-86622903 Fax: 86-755-86622819

<http://www.szkt.com.cn>