



Cortadora de la serie HP Latex Plus

Guía del usuario

Edición 2

© Copyright 2021 HP Development Company, L.P.

Avisos legales

La información contenida en este documento podrá ser modificada sin previo aviso.

Las únicas garantías para los productos y servicios HP se establecen en la declaración de garantía explícita que les acompaña. Nada de lo expuesto en este documento debe considerarse como una garantía adicional. HP no se hace responsable de los errores de editorial o técnicos u omisiones que contenga esta guía.

Marcas comerciales

Microsoft® y Windows® son marcas registradas estadounidenses de Microsoft Corporation.

Tabla de contenido

1	Introducción	1
	Presentación de la cortadora	2
	Modelos de cortadora	2
	Documentación	2
	Precauciones de seguridad	3
	Componentes principales de la cortadora	6
	Encender y apagar la cortadora	8
	Conecte la cortadora al equipo	8
	Panel frontal	9
2	Enlaces útiles	11
	Cuando necesite ayuda	11
3	Carga del sustrato	13
	Colocar los rodillos tensores	18
	Calibrar el sustrato	19
	Ajustar los parámetros de corte	20
	Realizar una calibración de longitud	22
	Calibración del sensor de materiales (configuración del sensor de materiales)	23
	Cambiar usuario	27
4	Flujo de trabajo de corte	29
	Tipos de trabajo	29
	Tipos de corte	29
	Edición y gestión de trabajos (RIP)	32
	Automatización de tareas de corte	36
	Procesamiento de trabajos largos	37
	Origen del OPOS	38
	Lectura del código de barras HP	39
	Calibrar el OPOS	40
	Cambiar origen	41
	Carga ampliada	41

5 Operación detallada de la cortadora	43
Introducción	43
Pantalla de inicio	45
Menú principal	45
Presión de la cuchilla	45
Offset de cuchilla	46
FlexCut	46
Herramienta	47
Acciones	47
Configuración	48
Calibraciones	50
Configuración	50
6 Mantenimiento	53
Limpieza de la superficie de la cortadora	53
Limpieza del sistema de transmisión	53
Limpieza del sensor del sustrato	54
Limpieza del riel guía Y	54
Sustitución de la cuchilla	55
Cambio del fusible	57
Actualización de firmware	58
7 Solución de problemas	59
La calidad de corte no es satisfactoria	59
El sustrato va sin rumbo y tiene problemas de seguimiento	59
Atascos de sustrato	60
La cuchilla no puede detectar el código de barras HP o las marcas de registro	60
La cortadora no puede detectar que el material esté cargado o la carga no empieza después de bajar los rodillos pisadores	60
8 Accesorios	65
Pedidos de accesorios	65
9 Especificaciones	66
Dimensiones de la cortadora	66
Dimensiones en embalaje	66
Dimensiones del sustrato	66
Rendimiento	67
Firmware	68
Entorno	68
Eléctricos	68
Acústica	69

1 Introducción

- [Presentación de la cortadora](#)
- [Modelos de cortadora](#)
- [Documentación](#)
- [Precauciones de seguridad](#)
- [Componentes principales de la cortadora](#)
- [Encender y apagar la cortadora](#)
- [Conecte la cortadora al equipo](#)
- [Panel frontal](#)

Presentación de la cortadora

La cortadora tiene un contorno de cuchilla flotante y está diseñada para cortar sustratos flexibles con precisión. A continuación se indican algunas de las principales características de la cortadora:

- Sistema de posicionamiento óptico (OPOS) y sistema de código de barras HP para un corte preciso y sin supervisión
- Diferentes modos de corte, con capacidad para cortar completamente a través de algunos sustratos
- Cabezal de corte de alta velocidad, para cortar vinilo de manera fiable y sin esfuerzo
- Pantalla táctil para modificar la configuración fácilmente
- Sistema de sustrato inteligente para mantener los sustratos en su lugar, incluso cuando se corta a una velocidad superior
- Conectividad mediante Ethernet (LAN) y USB
- Cesta de sustrato incluida

Para enviar trabajos de impresión a la impresora, necesitará el software de procesador de imágenes de trama (RIP), que debe ejecutarse en un equipo a parte. El software de RIP está disponible a través de varias compañías. En la caja se incluye una licencia para FlexiPrint HP y Cut RIP, compatible con los flujos de trabajo de impresión, corte y corte directo.

Modelos de cortadora

Cortadora básica HP 54 Plus, cortadora HP Latex 54 Plus y cortadora HP Latex 64 Plus	
Proporcionado con la cortadora	Cuchillas HP estándar (2) Cuchillo de corte de HP Pestañas del sustrato de 3 pulgadas de HP Licencia para HP FlexiPrint y Cut RIP
Accesorios opcionales	Kit de cuchilla especial de HP Latex
Consumibles	Kit de cuchilla estándar de HP Latex

Documentación

Los siguientes documentos pueden descargarse desde <http://www.hp.com/go/latex115plusprintandcutter/manuals>, <http://www.hp.com/go/latex315plusprintandcutter/manuals> o <http://www.hp.com/go/latex335plusprintandcutter/manuals>:

- Información de introducción
- Guía de preparación del sitio
- Instrucciones de montaje
- Guía del usuario
- Información legal
- Garantía limitada

Precauciones de seguridad

Antes de utilizar la cortadora, lea las siguientes precauciones de seguridad para asegurarse de utilizar adecuadamente el equipo.

El usuario es responsable de disponer de la formación técnica adecuada y de la experiencia necesaria para ser consciente de los peligros a los que se expone al realizar una tarea y adoptar en consecuencia las medidas necesarias con el fin de minimizar el riesgo para el propio usuario y para otras personas.

Este equipo no es adecuado para su uso en lugares en los que pueda haber niños.

Directrices generales de seguridad

- En el interior de la cortadora no existe ninguna pieza que el usuario pueda reparar, a excepción de las que cubre el programa de autorreparación por parte del cliente de HP (consulte <http://www.hp.com/go/selfrepair/>). Deje la reparación del resto de piezas en manos de un representante del servicio técnico cualificado.
- Apague la cortadora y póngase en contacto con el representante de asistencia al cliente en los casos siguientes:
 - El cable de alimentación o el enchufe está dañado.
 - La cortadora se ha dañado debido a un impacto.
 - Hay algún daño mecánico o en la carcasa.
 - Ha entrado líquido en la cortadora.
 - Sale humo o algún olor extraño de la cortadora.
 - La cortadora se ha caído.
 - La cortadora no funciona con normalidad.
- Apague la cortadora en cualquiera de los casos siguientes:
 - Durante una tormenta
 - Durante un fallo eléctrico
- Tenga especial cuidado con las zonas marcadas con etiquetas de advertencia.
- Las medidas de ventilación de su ubicación, ya sea la oficina o las salas de impresoras o de fotocopias, deben cumplir las directrices y normativas de seguridad y de salud ambiental locales (EHS).

Posible riesgo de descarga eléctrica

 **¡ADVERTENCIA!** Los circuitos internos de las fuentes de alimentación integradas funcionan con voltajes peligrosos que pueden ser mortales o causar lesiones personales graves.

La cortadora utiliza un solo cable de alimentación. Desenchufe el cable de alimentación antes de reparar la cortadora.

Para evitar el riesgo de descargas eléctricas:

- La cortadora solo debe enchufarse en las tomas de la red de alimentación conectadas a tierra.
- No quite ni abra las tapas o los enchufes de ningún otro sistema cerrado.
- No inserte objetos en las ranuras de la cortadora.
- Procure no tropezar con los cables cuando camine detrás de la cortadora.

- Inserte completamente el cable de alimentación de forma segura en la toma de pared y en la entrada de la cortadora.
- Nunca manipule el cable de alimentación con las manos mojadas.

Peligro de incendio

Para evitar el riesgo de incendios, tome las precauciones siguientes:

- El cliente es responsable de cumplir con los requisitos de la cortadora y los requisitos del código eléctrico conforme a la jurisdicción local del país donde está instalado el equipo. Utilice la tensión de la fuente de alimentación especificada en la etiqueta.
- Conecte los cables de alimentación a una línea, protegida por un interruptor automático de derivación, conforme a la información en la guía sobre la preparación del sitio. No utilice una regleta (toma de alimentación trasladable) para conectar el cable de alimentación.
- Utilice únicamente el cable de alimentación que HP suministra con la cortadora. No utilice un cable de alimentación dañado. No utilice el cable de alimentación con otros productos.
- No inserte objetos en las ranuras de la cortadora.
- Tenga cuidado de no derramar líquidos en la cortadora. Después de limpiar la cortadora, asegúrese de que todos sus componentes estén secos antes de volver a utilizarla.
- No utilice aerosoles que contengan gases inflamables dentro o cerca de la cortadora. No utilice la cortadora en una atmósfera explosiva.
- No bloquee ni cubra las aperturas de la cortadora.

Peligro mecánico

La cortadora tiene piezas móviles que podrían provocar lesiones. Para evitar lesiones personales, siga las siguientes precauciones cuando trabaje cerca de la cortadora:

- Mantenga la ropa y todas las partes del cuerpo lejos de las piezas móviles de la cortadora.
- Evite el uso de collares, brazaletes y otros objetos colgantes.
- Si tiene el cabello largo, intente llevarlo recogido para evitar que quede atrapado en la cortadora.
- Asegúrese de que las mangas o guantes no queden atrapados en las piezas móviles de la cortadora.
- No toque los engranajes ni los rolos en movimiento durante la impresión.
- No utilice la cortadora con las cubiertas abiertas.

Peligro de radiación de luz

Los indicadores LED de estado y el panel frontal de visualización emiten radiación de luz. Esta iluminación cumple los requisitos del grupo exento de ICE 62471:2006 *Seguridad fotobiológica de lámparas y sistemas de lámparas*. Sin embargo, se recomienda no mirar directamente a las luces LED mientras están encendidas. No modifique el módulo.

Peligro de materiales pesados

Se debe tener especial cuidado para evitar lesiones personales al manipular sustratos pesados:

- Para manipular rollos de sustratos pesados es posible que se necesite más de una persona. Se debe tener cuidado para evitar sobrecargas o lesiones de espalda.
- Se recomienda el uso de una carretilla elevadora u otro equipo de manipulación.
- Cuando manipule rollos de sustrato pesados, póngase un equipo de protección personal, incluido guantes y botas.

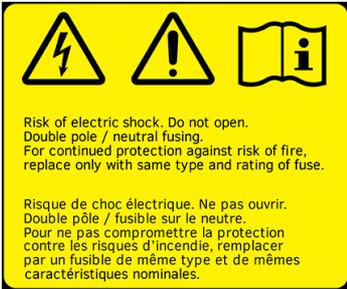
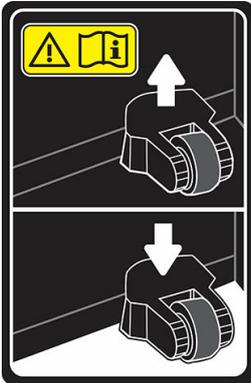
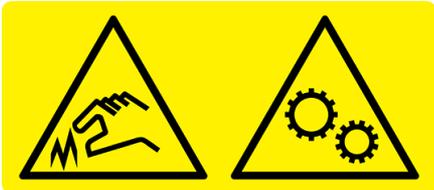
Advertencias y precauciones

Los símbolos siguientes se emplean en este manual para garantizar el uso correcto de la cortadora e impedir que resulte dañada. Siga las instrucciones marcadas con estos símbolos.

⚠ ¡ADVERTENCIA! El hecho de no seguir las directrices marcadas con este símbolo podría tener como resultado lesiones graves o incluso mortales.

⚠ PRECAUCIÓN: El hecho de no seguir las directrices marcadas con este símbolo podría tener como resultado lesiones leves o daños en la cortadora.

Etiquetas de advertencia

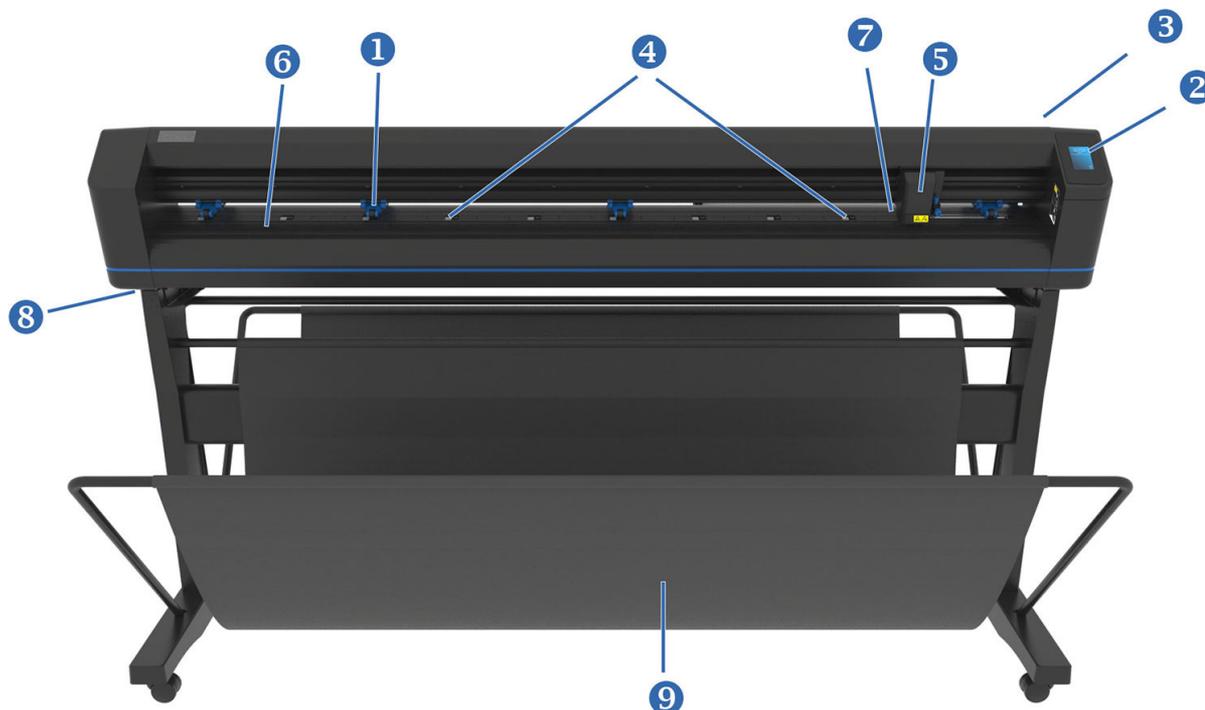
Etiqueta	Explicación
 <p>Risk of electric shock. Do not open. Double pole / neutral fusing. For continued protection against risk of fire, replace only with same type and rating of fuse.</p> <p>Risque de choc électrique. Ne pas ouvrir. Double pôle / fusible sur le neutre. Pour ne pas compromettre la protection contre les risques d'incendie, remplacer par un fusible de même type et de mêmes caractéristiques nominales.</p>	<p>etiqueta de precaución con el fusible Para contar con una protección continua contra el riesgo de incendios, sustituya el fusible solo con uno de la misma potencia.</p> <p>Doble polo, fusión neutral.</p> <p>Esta etiqueta se encuentra cerca de la entrada de alimentación, en la parte trasera.</p>
	<p>Precaución: Deje siempre los rodillos tensores en las posiciones superiores cuando la cortadora no está en uso.</p> <p>Esta etiqueta se encuentra en la placa de la derecha.</p>
	<p>Pieza móvil peligrosa. Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados de esta área.</p> <p>Esta etiqueta se encuentra en el cabezal de corte.</p>

 **NOTA:** La posición final de la etiqueta y su tamaño pueden variar ligeramente, aunque siempre debe estar visible y cerca de la zona de riesgo potencial.

Componentes principales de la cortadora

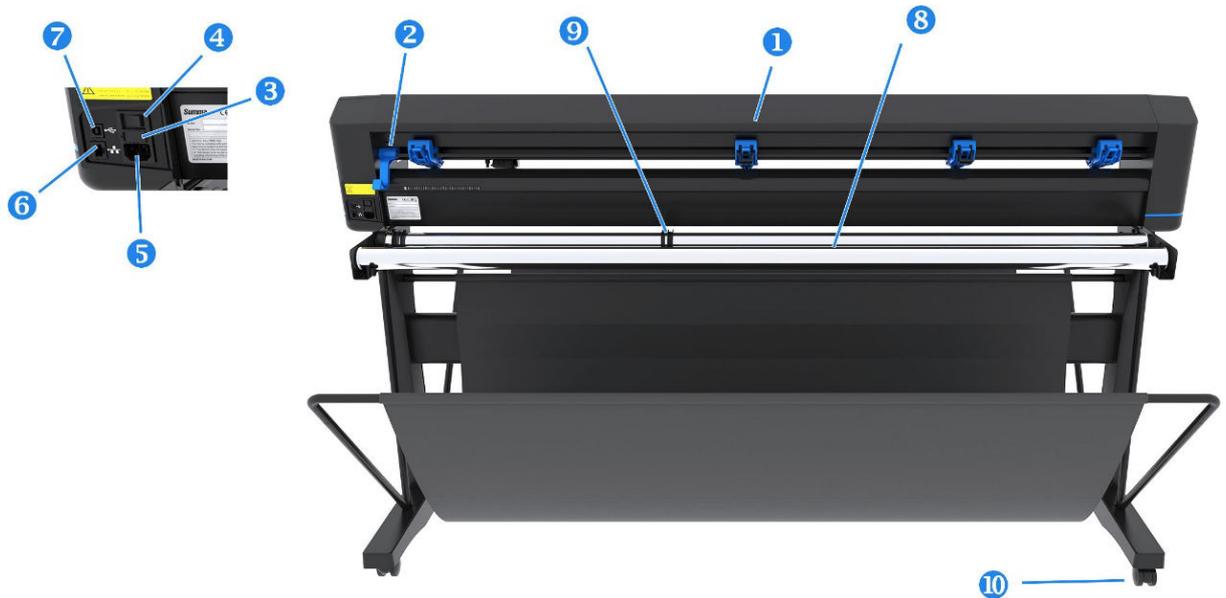
Las siguientes vistas de la cortadora muestran sus componentes principales.

Vista frontal



1. **Rodillos tensores:** los rodillos tensores fijan el sustrato al sistema de transmisión para garantizar un seguimiento preciso. Los dos rodillos centrales garantizan que un sustrato ancho se mantenga plano en la parte central; pueden estar activados o desactivados.
2. **Panel frontal:** toda la actividad de la cortadora se puede iniciar desde esta pantalla táctil. Muestra información sobre el estado actual de la cortadora o sobre las acciones que se deben realizar.
3. **Palanca del rodillo tensor:** esta palanca se utiliza para elevar y bajar los rodillos tensores para cargar el sustrato.
4. **Fundas de la unidad de sustrato:** estas fundas mueven el sustrato solo cuando los rodillos tensores están bajados. Cuanto mayor es el modelo, más fundas pequeñas tiene.
5. **Carro de la herramienta:** el carro de la herramienta es el montaje del soporte de la cuchilla, de la pluma o de la herramienta de perforación. También cuenta con el sensor de posicionamiento óptico (OPOS).
6. **Tira de corte:** una tira naranja autorreparable ayuda a evitar cualquier daño en la punta de la cuchilla cuando no se haya cargado ningún sustrato. Dado que el corte se lleva a cabo en la tira de corte, es fundamental que la tira permanezca intacta.
7. **Sensor del sustrato:** este sensor, que se encuentra detrás de la funda derecha, se utiliza para detectar el final del sustrato cargado.
8. **Tornillos para fijar la base de la cortadora:** asegúrese de que todos los tornillos estén fijados en cada lado antes de utilizar la cortadora.
9. **Cesta del sustrato.**

Vista posterior



1. **Rodillos tensores:** los rodillos tensores fijan el sustrato al sistema de transmisión para asegurar un seguimiento preciso. Los dos rodillos centrales aseguran que un sustrato ancho se mantiene liso en el medio; pueden estar activados o desactivados.
2. **Palanca del rodillo tensor:** esta palanca se utiliza para elevar y bajar los rodillos tensores para cargar el sustrato.
3. **Caja de fusibles:** el fusible se encuentra en el lado derecho del módulo de entrada de alimentación. Consulte [Eléctricos en la página 68](#) para ver los detalles del fusible.

⚠ PRECAUCIÓN: Para una protección continua contra incendios, sustituya únicamente por un fusible del mismo tipo y potencia.

4. **Interruptor de encendido/apagado:** este interruptor basculante, situado en el centro del módulo de entrada de alimentación, enciende y apaga la cortadora. Para encenderla, pulse el lado "I" del interruptor basculante. Para apagarla, pulse el lado "O" del interruptor basculante.
5. **Toma de alimentación de CA:** la toma se encuentra en el lado izquierdo del módulo de entrada de alimentación. El procedimiento de encendido se explica en [Encender y apagar la cortadora en la página 8](#). Utilice siempre el cable de alimentación suministrado con su cortadora.
6. **Puerto USB:** esta interfaz se basa en los estándares especificados en la Revisión 1.1 de las especificaciones del Bus Serie Universal. Permite una comunicación bidireccional de alta velocidad entre el equipo host y la cortadora.
7. **Puerto Ethernet RJ45:** para conectar la cortadora a su red de área local.
8. **Rodillos de soporte del sustrato:** rodillos de soporte giratorios para el rollo de sustrato.
9. **Casquillos guía del rollo de sustrato:** las dos guías de las bridas sirven para mantener el rollo de sustrato en su lugar cuando se extrae el sustrato del rollo.
10. **Ruedecillas:** las ruedecillas del soporte cuentan con frenos de bloqueo. Una vez que la cortadora se haya trasladado a su nueva ubicación, presione los frenos con el pie para bloquear las ruedecillas.

Encender y apagar la cortadora

El interruptor de encendido está ubicado en el panel trasero de la cortadora.

⚠ PRECAUCIÓN: Antes de conectar el cable de alimentación, asegúrese de que el interruptor de alimentación esté apagado (en la posición con la indicación "0").

Para encender la cortadora, gire el interruptor de alimentación a la posición con la indicación "I".

Cuando la cortadora está encendida, se activa la pantalla táctil y la cortadora se inicializa. Si el sustrato está cargado, la cortadora comprueba su tamaño.

Conecte la cortadora al equipo

La cortadora tiene puertos USB y LAN bidireccionales para establecer una conexión a un ordenador. Si están conectados a ambos puertos, el puerto que recibe primero los datos permanece activo y se desactiva el otro puerto.

Conexión LAN (recomendada)

Conecte el cable LAN a la parte posterior de la cortadora y luego conecte el otro extremo del cable a la red.

De manera predeterminada, la cortadora tiene activado el DHCP, por lo que el servidor asigna automáticamente una dirección IP a la cortadora. Puede ver la dirección asignada en el panel frontal.

Para establecer una dirección IP estática, vaya al panel frontal y pulse  , a continuación **Configuración** >

Ethernet > **DHCP** > **Desactivado** y confirme. A continuación, en el mismo menú, introduzca manualmente la dirección IPv4 y la subred (consulte con el administrador de la red si es necesario). Reinicie la cortadora para aplicar la nueva configuración.

Conexión USB

El cable USB no debería tener más de 5 m.

Procedimiento para Microsoft Windows

1. Apague la cortadora.
2. Asegúrese de que tiene derechos administrativos en el equipo y ese Control de cuentas de usuario está desactivado o ajustado en su nivel más bajo.
3. Haga clic en **Instalar controlador USB** y espere a que el controlador se instale. HP FlexiPrint and Cut RIP también se instala automáticamente.
4. Conecte el otro extremo del cable USB al puerto USB del equipo. Este extremo del cable debería de disponer de un conector USB de 4 pines de la serie A.
5. Conecte el otro extremo del cable USB al puerto USB de la parte posterior de la cortadora. Este extremo del cable debería de disponer de un conector USB de 4 pines de la serie B.
6. Encienda la cortadora (consulte [Encender y apagar la cortadora en la página 8](#)) y vuelva al equipo.

Para conectar más de una cortadora al mismo equipo, consulte [Puerto USB en la página 51](#).

Procedimiento para Mac OS X de Apple

1. Apague la cortadora.
2. Conecte el otro extremo del cable USB al puerto USB del equipo. Este extremo del cable debería de disponer de un conector USB de 4 pines de la serie A.
3. Conecte el otro extremo del cable USB al puerto USB de la parte posterior de la cortadora. Este extremo del cable debería de disponer de un conector USB de 4 pines de la serie B.
4. Encienda la cortadora (consulte [Encender y apagar la cortadora en la página 8](#)).

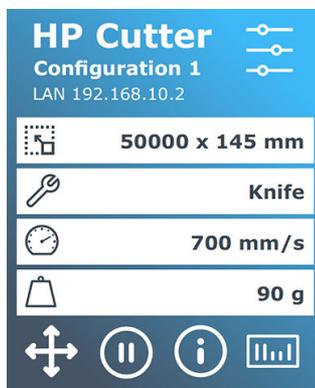
La mayoría de los programas de corte para Mac OS X pueden controlar la cortadora sin la instalación de un controlador.

Panel frontal

El panel frontal proporciona información detallada sobre el estado de la cortadora y le ofrece un control flexible y completo de la configuración de la cortadora.

A todos los controles de la pantalla táctil del panel frontal se les puede dar formato fácilmente para permitir el acceso rápido a la configuración más común de la cortadora.

Junto a los mensajes de estado o las opciones de menú, puede pulsar los símbolos de botón para cambiar los elementos del menú o los valores de los parámetros.



Después de cierto tiempo de inactividad, aparece el protector de pantalla. Puede volver a la visualización normal tocando la pantalla.

Si procede, puede que se muestren sugerencias o consejos en lugar del protector de pantalla. Por ejemplo, aparece un mensaje de advertencia cuando la cortadora no está en funcionamiento y los rodillos tensores están bajados.

⚠ ¡ADVERTENCIA! Siempre que pulse un control en el panel frontal, puede iniciar una prueba interna o el movimiento del cabezal o del sustrato. Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte, donde hay piezas móviles peligrosas.

Botones de control



El botón Configuración da acceso al menú principal. Al pulsar este botón, la cortadora queda fuera de línea y suspende todas las operaciones en curso. El menú principal contiene toda la configuración de los parámetros y los submenús, así como el acceso a las pruebas y las rutinas de calibración. La herramienta elegida influirá en la configuración mostrada.



Al pulsar el botón Origen, el panel frontal muestra el origen actual y le permite cambiarlo utilizando las teclas de dirección (que aparecen cuando se pulsa el botón).

Botones de control (continuación)



Los conceptos En línea y Pausa son importantes cuando se utiliza la cortadora. Cuando está en línea, la cortadora se puede controlar mediante el equipo host, lo que significa que la cortadora ejecutará las instrucciones de corte o de trazado indicadas por el software de la aplicación del equipo host. Siempre que pulse cualquier otro botón de la cortadora, esta se detendrá y dejará de poder ser controlada por el equipo host. Sin embargo, si el equipo estaba ocupado enviando datos de corte a la cortadora, podrá hacerlo hasta que el almacén intermedio de la cortadora esté lleno.



Pulse este botón para mostrar la versión de firmware y el número de serie de la cortadora.



Pulse este botón para detener el trabajo actual.

2 Enlaces útiles

Visite el centro de conocimiento de HP Latex en <http://www.hp.com/communities/HPLatex>, donde puede encontrar información detallada sobre nuestros productos y aplicaciones de HP Latex y utilizar el foro para realizar cualquier comentario relacionado.

Documentación del producto: <http://www.hp.com/go/latex115plusprintandcutter/manuals>, <http://www.hp.com/go/latex315plusprintandcutter/manuals> o <http://www.hp.com/go/latex335plusprintandcutter/manuals>.

Videos sobre cómo usar la cortadora: <http://www.hp.com/supportvideos/> o <http://www.youtube.com/HPsupportAdvanced>.

Si desea un programa de formación más completo, consulte <https://hpllatexknowledgecenter.com/blog/hp-latex-print-and-cut-plus-training>.

Información sobre software RIP, aplicaciones, soluciones, tintas y sustratos: <http://www.hp.com/go/latex300/solutions/> y <http://www.hp.com/go/latex115/solutions/>.

Asistencia técnica de HP: <http://www.hp.com/go/latex115plusprintandcutter/support>, <http://www.hp.com/go/latex315plusprintandcutter/support> o <http://www.hp.com/go/latex335plusprintandcutter/support>.

Cuando necesite ayuda

En la mayoría de los países, los socios de asistencia de HP son los encargados de proporcionar asistencia técnica (normalmente suele ser la compañía que le vendió el producto). Si este no es el caso de su país, póngase en contacto con el departamento de soporte de HP en la web tal y como se muestra anteriormente.

También puede obtener ayuda por teléfono. Qué debe hacer antes de llamar:

- Revise las partes relevantes de esta guía.
- Revise la documentación del software, si procede.
- Por favor tenga a mano la siguiente información:
 - El producto que está utilizando: el número de producto y el número de serie.



NOTA: Estos números se encuentran en una etiqueta en la parte trasera de la cortadora.

- Si aparece un código de error en el panel frontal, anótelo.
- El RIP que está utilizando y el número de su versión.
- Si es relevante, el sustrato que está utilizando.

Número de teléfono

El número de teléfono de asistencia de HP está disponible en la web: consulte http://welcome.hp.com/country/us/en/wwcontact_us.html.

Autoreparación por parte del cliente

El programa de autoreparación por parte del cliente de HP ofrece a nuestros clientes el servicio más rápido en virtud de cualquier garantía o contrato. Permite a HP enviar directamente a los clientes (usuarios finales) piezas de sustitución para que puedan sustituirlas. Mediante este programa puede sustituir las piezas según le convenga.

Práctica, fácil de usar

- Un especialista en soporte de HP diagnosticará la situación y le asesorará sobre si necesita una pieza de sustitución para solucionar un componente de hardware defectuoso.
- Las piezas de repuesto se envían rápidamente; la mayoría de las piezas en stock se envían el mismo día que se solicitan a HP.
- Disponible para la mayoría de los productos de HP en garantía o con contrato.
- Disponible en la mayoría de países/regiones.

Para obtener más información sobre el servicio de autorreparación por parte del cliente, consulte <http://www.hp.com/go/selfrepair/>.

3 Carga del sustrato

 **IMPORTANTE:** Se recomienda encarecidamente que cargue el sustrato antes de la preparación del trabajo en el equipo.

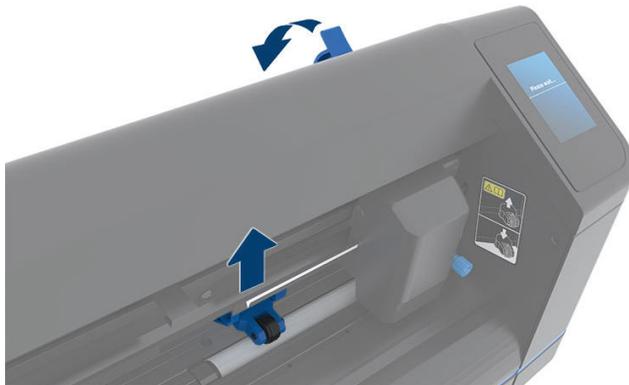
El proceso de carga es el mismo, independientemente de si el trabajo es un trabajo de impresión y corte o de un trabajo de corte.

Puede cargar ambos rollos y hojas de sustrato en la cortadora. Las hojas se pueden cargar en la parte frontal o en la parte trasera; los rollos se deben cargar desde la parte trasera.

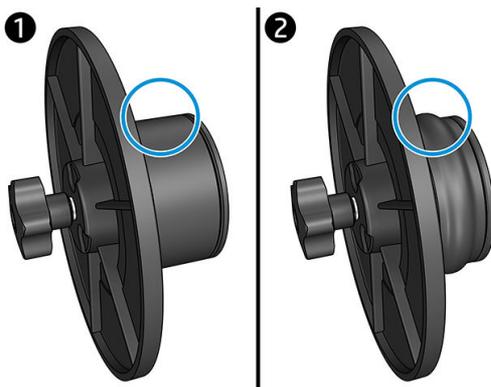
 **NOTA:** Existen diferentes modelos de cortadora. Su cortadora puede no corresponder exactamente con el modelo que se muestra en las ilustraciones.

Cargar un rollo

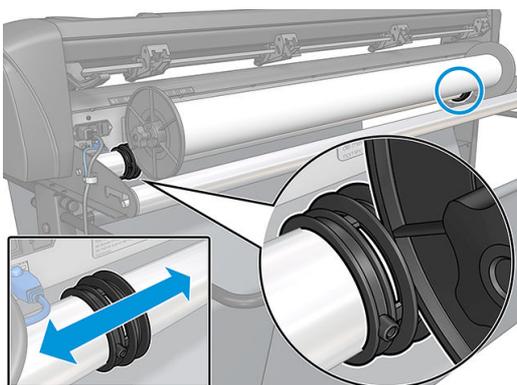
1. Levante los rodillos tensores con el brazo de la palanca del rodillo tensor, que se encuentra en el lado derecho de la cortadora, junto al panel frontal.



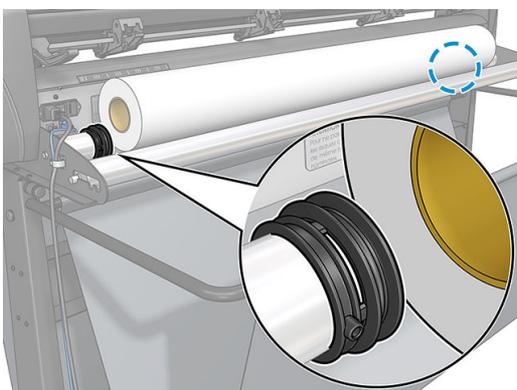
2. Afloje las tuercas de las dos arandelas del sustrato. La ilustración siguiente muestra una arandela suelta (1) y una arandela demasiado apretada (2).



3. Inserte una arandela suelta en un extremo del rollo de sustrato y apriete la tuerca. Verifique que la arandela está fija. A continuación, haga lo mismo en el otro lado del rollo.
4. Coloque el rollo equipado con arandelas en los rodillos que suministran el sustrato. Fije las arandelas en el interior de la ranura de la guía de la arandela. Las guías de la arandela pueden desplazarse lateralmente en el rodillo.



Si no se utilizan las arandelas (no se recomienda porque no se garantiza el seguimiento), asegúrese de que el rollo se encuentre entre las dos guías de la arandela.



5. Empiece a introducir el sustrato desde la parte trasera de la máquina. Pase el sustrato por debajo de los rodillos tensores hacia la parte delantera de la cortadora.
6. Coloque el borde izquierdo del sustrato sobre la funda más a la izquierda de la unidad y compruebe que el borde derecho del sustrato esté colocado sobre la funda larga de la unidad.

 **NOTA:** Si dispone de la Cortadora básica HP 54 Plus, cargue el sustrato como se muestra en la siguiente tabla.

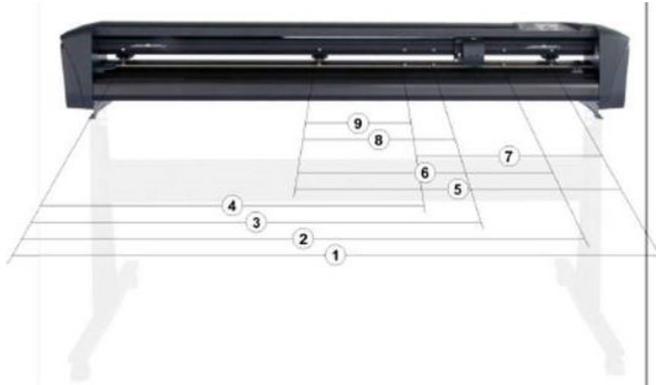
Posiciones de carga de la Cortadora básica HP 54 Plus

Posición	Ancho del sustrato en mm	Ancho del margen en mm
1	1372	24
2	1220	23
3	1000	23
4	914	25
5	762	21
6	610	20
7	500	23
8	400	25

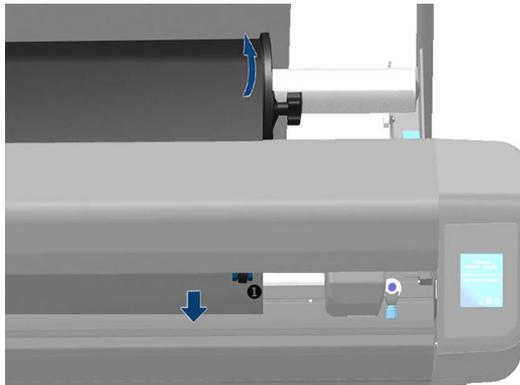
Posiciones de carga de la Cortadora básica HP 54 Plus (continuación)

Posición	Ancho del sustrato en mm	Ancho del margen en mm
9	280	10
10*	105	10

* La posición 10 está en el extremo derecho, no se muestra en la siguiente ilustración. Cuando utilice esta posición debería desactivar el sensor del sustrato.



7. Coloque los rodillos tensores sobre las fundas de la unidad a entre 3 y 15 mm de los bordes exteriores del sustrato (1). A continuación, tire del sustrato mientras sujeta la arandela en la parte trasera, para que el sustrato esté tenso.



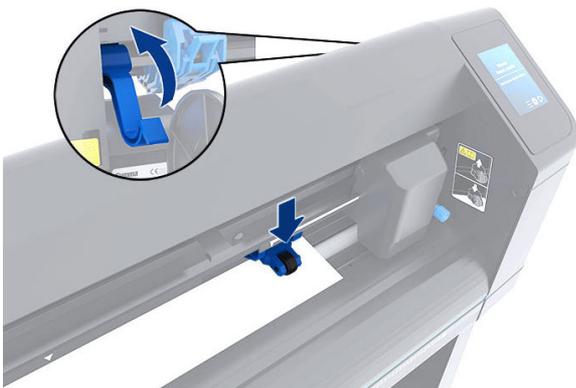
Si este procedimiento no funciona, porque el sustrato es demasiado estrecho para alcanzar la funda larga de la unidad, coloque el borde izquierdo del sustrato sobre la segunda funda izquierda de la unidad y coloque el borde derecho del sustrato en otro lugar sobre la funda larga de la unidad. Continúe moviendo el rodillo tensores izquierdo hacia la funda larga de la unidad hasta que ambos rodillos tensores estén en su posición designada y directamente sobre los bordes del vinilo.

En todos los casos, ambos bordes deben cubrir una funda de la unidad. Si este no es el caso, vuelva a colocar el rollo para cubrir la funda de la unidad.

8. Asegúrese de que el sustrato sigue una ruta enderezada desde el rollo. Si es necesario, deslice el rollo y las guías de las arandelas de izquierda a derecha a lo largo de los rollos de soporte del sustrato.

⚠ ¡ADVERTENCIA! Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados del área de corte, donde piezas móviles peligrosas.

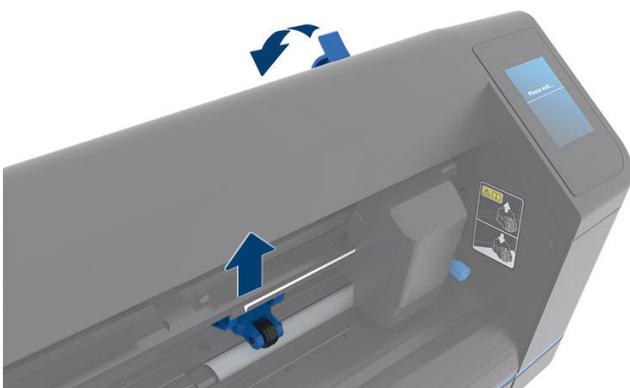
9. Baje la palanca del rodillo tensor para presionar el sustrato firmemente contra las fundas de la unidad. Después de un segundo, el carro de la herramienta se mueve automáticamente de derecha a izquierda para medir la anchura útil del sustrato.



 **NOTA:** No se recomienda que desenrolle el sustrato manualmente del rollo. La cortadora desenrollará el sustrato automáticamente según sea necesario.

Cargar una hoja

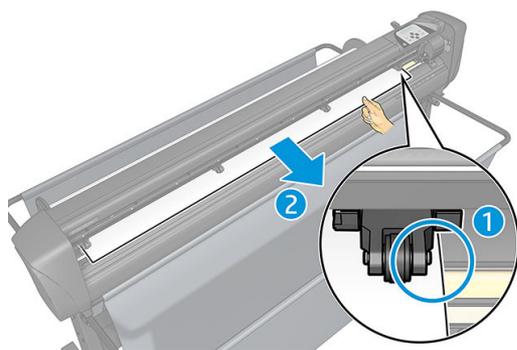
1. Coloque la hoja en la parte frontal de la cortadora y asegúrese de que está alineada correctamente, utilizando las marcas de alineación en la parte delantera y trasera.
2. Levante los rodillos tensores con el brazo de la palanca del rodillo tensor, que se encuentra en el lado derecho de la cortadora, junto al panel frontal.



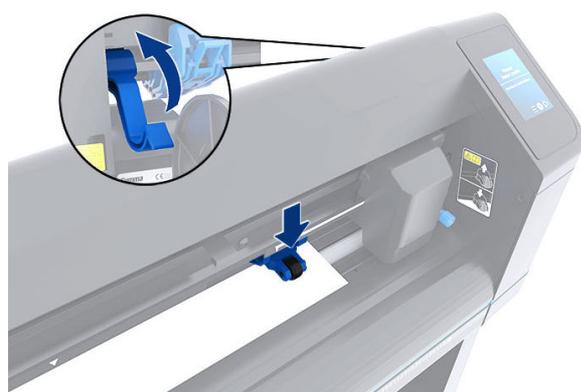
3. Empiece a introducir el sustrato desde la parte trasera de la máquina. Pase el sustrato por debajo de los rodillos tensores hacia la parte delantera de la cortadora.
4. Coloque el borde izquierdo del sustrato sobre la funda más a la izquierda de la unidad y compruebe que el borde derecho del sustrato esté colocado sobre la funda larga de la unidad.

 **NOTA:** Si dispone de la Cortadora básica HP 54 Plus, cargue el sustrato como se muestra en [Posiciones de carga de la Cortadora básica HP 54 Plus en la página 14](#).

5. Coloque los rodillos tensores sobre las fundas de la unidad a entre 3 y 15 mm de los bordes exteriores del sustrato (1).



6. Baje la palanca del rodillo tensores para presionar el sustrato firmemente contra las fundas de la unidad. Después de un segundo, el carro de la herramienta se mueve automáticamente de derecha a izquierda para medir la anchura útil del sustrato.



 **NOTA:** No se recomienda que desenrolle el sustrato manualmente del rollo. La cortadora desenrollará el sustrato automáticamente según sea necesario.

Aunque la cortadora esté activada, se iniciará automáticamente la ejecución de un procedimiento de carga mínima tan pronto como se bajen los rodillos tensores. También se iniciará el procedimiento de carga si la cortadora está encendida aunque el sustrato ya esté en la cortadora y los rodillos tensores estén abajo (no se recomienda). Deje siempre los rodillos tensores arriba cuando la cortadora no está en uso.

Procedimiento de carga mínima de la cortadora se compone de las siguientes acciones para cada tipo de trabajo:

- Mide el ancho del sustrato.
- Desenrolla el sustrato en una longitud igual al ancho entre los dos rodillos tensores.
- Realiza un movimiento axial simultáneo de 45° del tambor de la unidad (fundas) y de los cabezales de corte.

La cortadora está ahora lista para recibir trabajos desde el equipo.

Cuando recibe un trabajo desde el equipo, la cortadora extrae automáticamente el sustrato necesario del rollo. Hace esto en pasos y la longitud del sustrato utilizado es igual al ancho medido del sustrato.

Este procedimiento de carga es suficiente en la mayoría de los casos. Sin embargo, existen algunas funciones adicionales de carga.

 **NOTA:** Solamente se puede garantizar el seguimiento de más marcas de registro cuando se realiza el procedimiento de carga completo.

Colocar los rodillos tensores

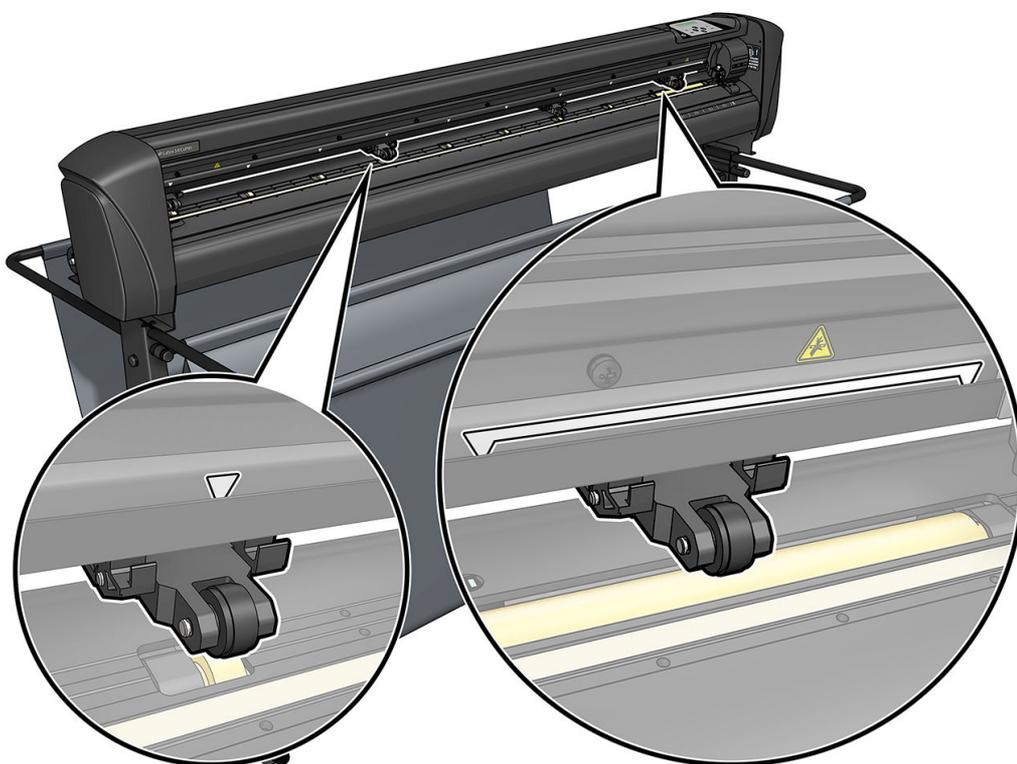
El sustrato solamente se moverá adecuadamente si este está controlado por los dos rodillos tensores exteriores, que están correctamente colocados sobre las dos fundas de la unidad.

Los rodillos tensores están bajados o levantados simultáneamente mediante el brazo de la palanca del rodillo tensor, situada en el lado derecho de la cortadora. Se deben levantar los rodillos tensores para lograr la carga del vinilo, durante la cual el sustrato se introduce desde la parte trasera de la cortadora hacia la parte delantera. Cuando se levantan, los rodillos tensores se pueden mover manualmente a la izquierda o a la derecha a lo largo del eje del rodillo tensor.

⚠ PRECAUCIÓN: Asegúrese siempre de que los rodillos tensores están totalmente levantados antes de deslizarlos hacia la izquierda o la derecha.

PRECAUCIÓN: Sujete siempre el conjunto en el lado del rodillo tensor para desplazarlo de izquierda a derecha. No vuelva a colocar el rodillo tensor manteniendo el conjunto en la parte trasera de la máquina.

Los rodillos tensores **deben** colocarse correctamente y bajar hacia el sustrato antes de iniciar una secuencia de carga automática. Asegúrese de que todos los rodillos tensores estén colocados por encima de una funda de la unidad. El rodillo tensor izquierdo exterior debería colocarse en uno de los dispositivos de frenado (posiciones de encaje por clic), situados debajo de una etiqueta triangular blanca. El rodillo tensor derecho externo debería en alguna parte sobre la funda larga de la unidad. Las posiciones de encaje por clic se encuentran en los bordes de la funda (área marcada con una etiqueta triangular blanca).



⚠ PRECAUCIÓN: Deje siempre los rodillos tensores arriba cuando la cortadora no está en uso. Dejar los rodillos tensores abajo durante mucho tiempo creará un punto plano en los rodillos tensores, lo que degrada considerablemente el rendimiento de seguimiento y la calidad del corte.

📝 NOTA: Cuando los rodillos tensores estén levantados durante un trabajo, la cortadora inmediatamente se detendrá y el carro se moverá al lado derecho.

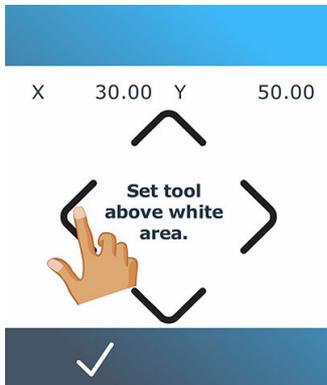
Calibrar el sustrato

La calibración del sustrato garantiza que el sensor es capaz de reconocer el código de barras HP y los marcadores. El OPOS viene calibrado de fábrica para trabajar en una amplia gama de sustratos. Sin embargo, determinados sustratos, como los satinados o los translúcidos, pueden no funcionar con la configuración predeterminada. Antes de trabajar con dichos materiales, realice una calibración de sustrato. Esto modifica la sensibilidad del OPOS para que se puedan leer las marcas con una mayor fiabilidad.

Imprima un trazado de calibración de 12 x 48 cm en el sustrato que se utilizará, haciendo clic en **Configuración > Gráfico de calibración de cortadora impresora** en el software RIP. Asegúrese de utilizar la misma tinta que va a utilizar al crear los marcadores de registro.

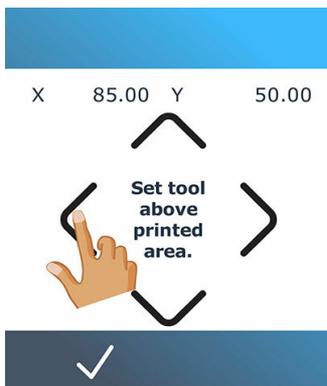
 **IMPORTANTE:** En la mayoría de los casos, la calibración del sustrato no se recomienda para el OPOS. Si se lleva a cabo la calibración y los resultados no mejoran, restablezca el valor de calibración del sustrato a su configuración por defecto de 30 (véase a continuación).

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato con el trazado de calibración.
2. Pulse  en el panel frontal.
3. Desplácese hacia abajo y, a continuación, pulse **Calibraciones > Calibrar el sustrato (OPOS) > Medir**.
4. Utilice las flechas para mover la cuchilla por encima de un área blanca. Cuando haya terminado, pulse  para continuar.



La cortadora se mueve en círculos mientras mide la reflexión del sustrato.

5. Utilice las flechas para mover la cuchilla por encima de un área impresa. Cuando haya terminado, pulse  para continuar.



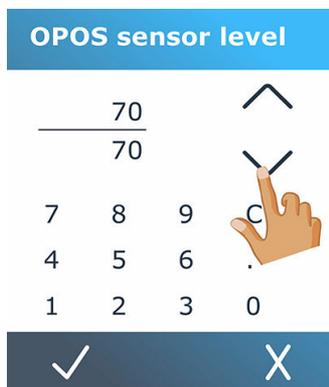
La cortadora se mueve en un círculo mientras mide la reflexión del sustrato.

6. Utilice las flechas para mover la cuchilla por encima de un área blanca. Cuando haya terminado, pulse  para continuar.



La cortadora se mueve en círculos mientras mide la reflexión de la marca.

7. La cortadora muestra un valor que depende de la combinación del color del sustrato y del color de la marca. Apunte este valor.
8. Pulse  , a continuación **Calibraciones > Calibrar material (OPOS) > Ajustar**.
9. Utilice las flechas para cambiar el valor o pulse el nuevo valor. Cuando haya terminado, pulse  para continuar.



Para restablecer la calibración al valor predeterminado, pulse  , a continuación, **Calibraciones > Calibrar material (OPOS) > Restablecer a valor predeterminado**.

Ajustar los parámetros de corte

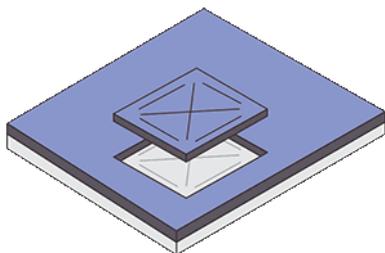
Algunos parámetros deberían restablecerse cada vez que se carga un sustrato nuevo.

Establecimiento de la profundidad y la presión de la cuchilla

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato.
2. Pulse  en el panel frontal.
3. Utilice las flechas para cambiar el valor o pulse el nuevo valor.



- Pulse  para realizar la prueba de presión interna.
 - Pulse  para confirmar la presión elegida.
 - Pulse  para dejar la presión sin cambios.
4. Al pulsar , la presión actual de la cuchilla se ajusta al nuevo valor y la cortadora corta el patrón de prueba de presión de la cuchilla.
 5. Despegue el rectángulo y observe el dorso del sustrato.



La profundidad de la cuchilla se ha ajustado correctamente cuando el patrón de prueba corta completamente el vinilo y la punta de la cuchilla ha arañado visiblemente la parte frontal del dorso del sustrato. La cuchilla nunca debe cortar a través del dorso; solamente arañar ligeramente el revestimiento de silicona y las primeras fibras del material del dorso.

Establecimiento de la velocidad de corte

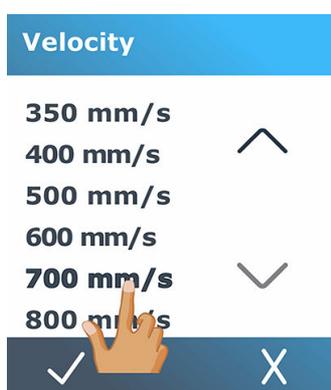
La velocidad real a la que se mueve la herramienta viene determinada por cuatro parámetros diferentes: velocidad y aceleración mientras la herramienta está bajada; velocidad y aceleración mientras la herramienta está subida. Estos cuatro parámetros se han representado por solo un parámetro para que pueda cambiar la velocidad de forma rápida y sencilla.

Este parámetro se denomina *rapidez*; es la velocidad de la cortadora cuando la herramienta está bajada. Si la rapidez aumenta o disminuye, los demás parámetros también lo hacen en consecuencia. Los parámetros se pueden cambiar por separado, pero solo mediante el programa HP Cutter Control.

 **NOTA:** La velocidad a la que la cortadora extrae el sustrato del rollo se fija a 200 mm/s.

Definición de la rapidez

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato.
2. Pulse la  del panel frontal.
3. Pulse para seleccionar la nueva rapidez. Si es necesario, utilice las flechas para desplazarse.



4. Pulse  para confirmar la rapidez elegida o  para dejar la rapidez como estaba antes.

 **NOTA:** La velocidad de corte también se puede ajustar desde el menú Configuración.

Realizar una calibración de longitud

La cortadora viene calibrada de fábrica para vinilos moldeados estándar de 51 µm o vinilos calandrados estándar de 76 µm. Se puede asociar un factor diferente de calibración a cada uno de los cuatro usuarios. Esta opción resulta especialmente útil para marcas de varios colores: garantiza que las piezas de diferentes colores coincidan, incluso si se utilizan diferentes tipos de vinilo.

Para su uso estándar, no es necesario calibrar la cortadora. Con vinilo estándar, la precisión está en el 0,2%. Sin embargo, si se requiere una precisión alta entre diferentes vinilos, es preciso hacer la calibración.

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato.
2. Pulse  en el panel frontal.
3. Desplácese hacia abajo y pulse **Calibraciones > Calibración de longitud**.

4. La cortadora vuelve a cargar el sustrato e inicia la calibración de la longitud. Extraiga el sustrato y mida la longitud de la línea de corte. La longitud que se debe introducir es la distancia entre la línea 1 y la línea 2, tal como se muestra a continuación.



 **NOTA:** La cortadora solo puede ser tan precisa como la precisión de la calibración misma. Si la medición de la longitud es imprecisa, recalibrar puede reducir la precisión de la cortadora. Para conseguir la máxima precisión, HP recomienda ajustar la cortadora en unidades **métricas** de medida para la calibración.

5. Pulse para introducir su medición o para cancelar la calibración.
6. Utilice las flechas para cambiar el valor o pulse el nuevo valor.



7. Pulse para confirmar la nueva calibración o para cancelarla.

 **NOTA:** Cuando haya calibrado para uno de los cuatro usuarios, puede que le resulte útil cambiar el nombre de usuario.

Calibración del sensor de materiales (configuración del sensor de materiales)

Calibración de sensibilidad del sensor de materiales

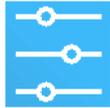
En función del color del dorso del material cargado en la máquina, se puede ajustar la sensibilidad del sensor de materiales para poder detectar la presencia del material.

La configuración de sensibilidad del material se almacena por la configuración de usuario. Lo mejor es elegir una configuración de usuario y, a continuación, calibrar el sensor de materiales para este tipo de material.

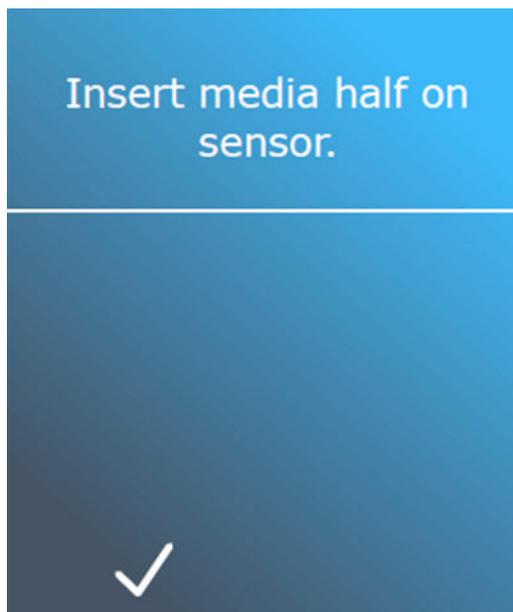
Para acceder al menú "Configuración del sensor de materiales" para ajustar la sensibilidad del sensor de materiales, siga estos pasos:

1. Arranque la máquina.

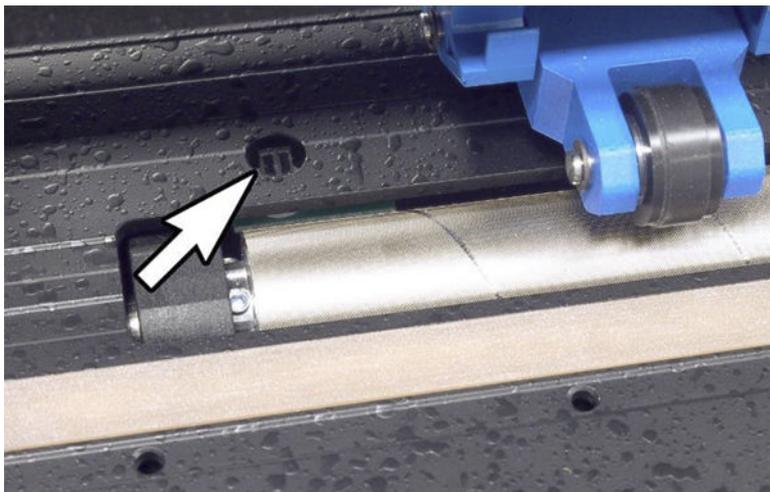
2. Haga clic en el botón **Menú** .



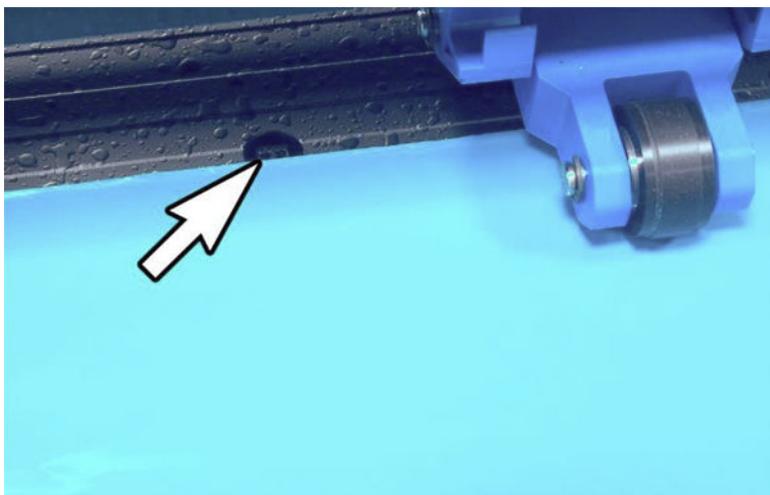
3. Desplácese por el menú y haga clic en **Calibraciones**.
4. Seleccione la opción **Configuración del sensor de materiales**.
5. Seleccione la opción **Medir**. Aparecerá un cuadro de diálogo que indica insertar la mitad del material en el sensor.



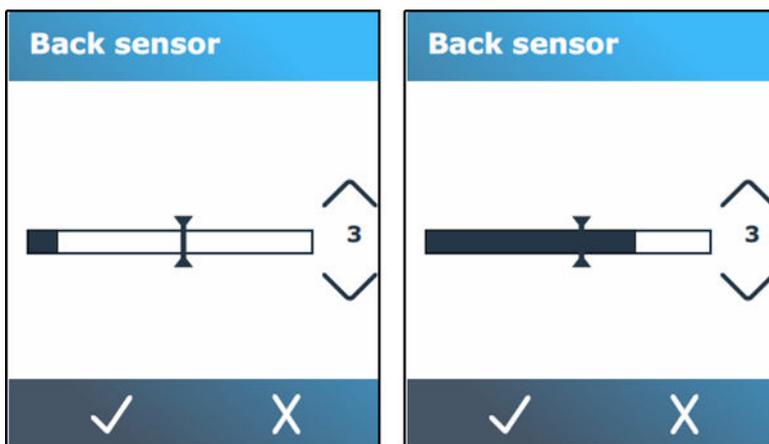
6. Cargue un trozo de material desde la parte frontal de la máquina hasta la mitad en el sensor y debajo de los dos rodillos tensores más exteriores.



7. Baje los rodillos tensores (es necesario colocar los rodillos tensores sobre los rodillos de rejilla).



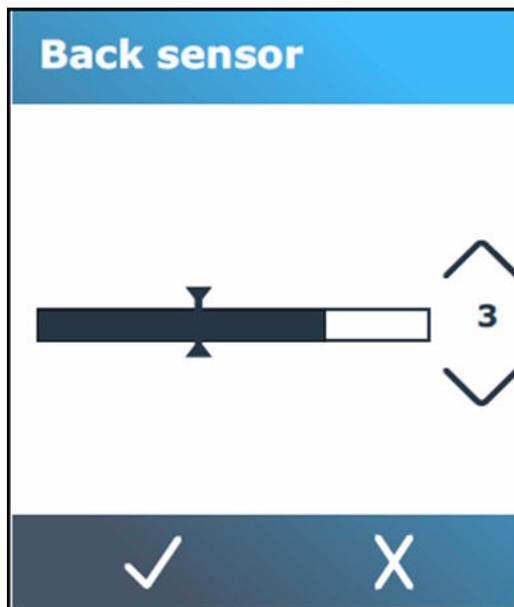
8. Pulse el botón **marcar**  para continuar. La cortadora mueve el material hacia delante y hacia atrás para cubrir y descubrir el sensor de materiales. La pantalla muestra alternativamente el valor de reflexión del sensor cuando está cubierto o no está cubierto.



9. Utilice el botón **hacia abajo**  o **hacia arriba**  para cambiar la sensibilidad. La sensibilidad se puede cambiar de 0 (alta sensibilidad) a 4 (baja sensibilidad). La sensibilidad se ha configurado correctamente cuando, si el sensor está cubierto, el gráfico de barras está casi completamente lleno. Cuando el sensor está descubierto, el medidor está (casi) vacío.

 **NOTA:** El valor predeterminado para la sensibilidad es 3.

10. Mueva el control deslizante de la **barra**  para configurar el nivel de activación. Lo ideal sería configurar el nivel de activación a mitad del gráfico de barras cuando el sensor está cubierto y cuando el sensor está descubierto.



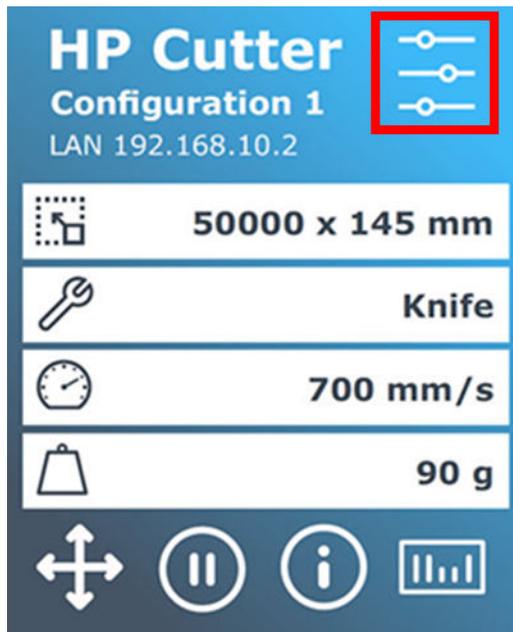
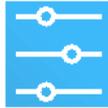
11. Pulse el botón **marcar**  para confirmar la calibración.

Actividad del sensor de materiales

Alternativamente, también es posible apagar el sensor de materiales. A continuación, la máquina entiende que hay material presente y no comprobará el borde trasero del material. Apagar el sensor de materiales puede aumentar el riesgo de corte en la tira de corte, ya que el material puede salirse de la máquina.

1. Encienda la cortadora.

- Haga clic en el botón **Menú** .



- Desplácese por el menú y haga clic en **Configuración**.
- Desplácese por el menú y haga clic en **Sensor de materiales**.
- Haga clic en **Apagar** y confirme.

Cambiar usuario

Hay cuatro configuraciones de usuario, todas ellas tienen los mismos parámetros. Los parámetros pueden establecerse en valores distintos para cada usuario, por lo que puede volver a configurar la cortadora para un tipo distinto de trabajo o sustrato rápida y fácilmente mediante la selección de un usuario distinto.

 **NOTA:** Inicialmente, los parámetros se establecen en los mismos valores para todos los usuarios.

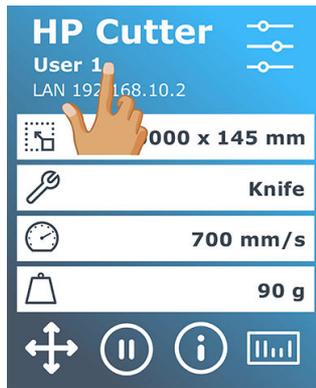
Estos son los parámetros de corte más importantes que se pueden guardar para los diferentes usuarios:

- Velocidad | Presión | Offset | Herramienta
- Configuración de FlexCut
- Valores de calibración de sustrato y longitud
- Sobrecorte
- Panel

Cambiar a un usuario diferente

- Encienda la cortadora y cargue el sustrato.

2. Pulse el nombre del usuario actual en el panel frontal.



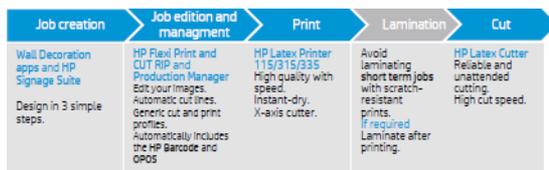
3. Seleccione otro usuario de la lista.



4. Pulse para confirmar el nuevo usuario o para cancelar el cambio.

4 Flujo de trabajo de corte

Su cortadora proporciona todas las facilidades para editar sus trabajos de corte y obtener productos cortados de gran calidad y listos para usar.



NOTA: El flujo de trabajo descrito solo funciona con trabajos preparados con el software proporcionado.

Tipos de trabajo

Existen diferentes tipos de trabajos: principalmente, los trabajos de impresión y corte, y los trabajos de corte directo. Ambos se preparan en el equipo con el software proporcionado.

Al iniciar un trabajo de corte directo, se iniciará la cortadora para cortar inmediatamente, así que primero asegúrese de que ha cargado el sustrato.

Por lo general, los trabajos de corte de contorno incluyen los siguientes pasos:

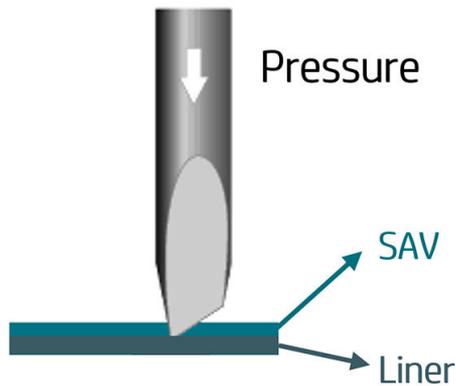
1. Crear el gráfico y las líneas de corte de contorno.
2. Imprimir el gráfico con la impresora HP y el software HP Flexi Print & Cut RIP.
3. Cargar los gráficos en la cortadora.
4. Cargar el sustrato y registrar las marcas.
5. Cortar el gráfico.

Tipos de corte

La cortadora está diseñada para realizar dos tipos de corte.

Corte superficial

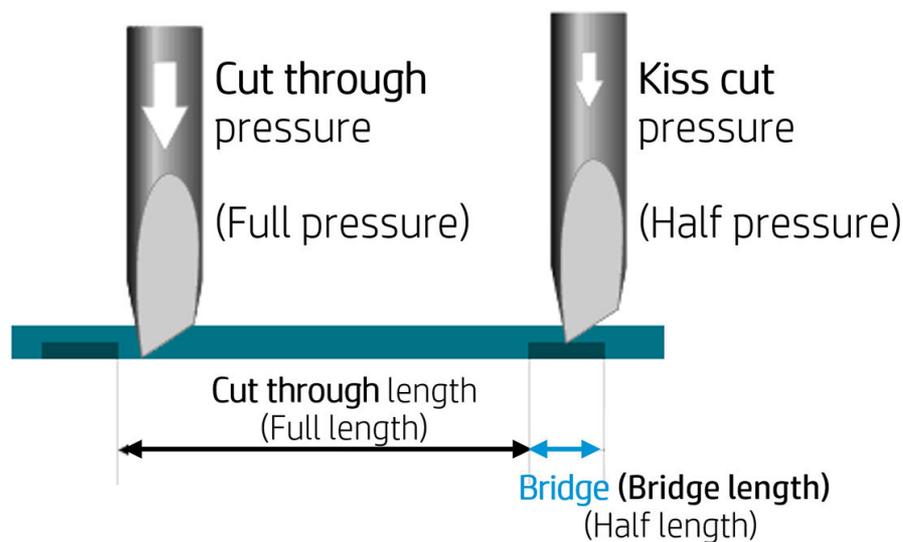
Solo corta el sustrato, pero no el revestimiento.



Consulte [Establecimiento de la profundidad y la presión de la cuchilla en la página 21](#).

Corte perforador (denominado FlexCut en el panel frontal)

corta a través del sustrato y del revestimiento. Las piezas pequeñas que quedan sin cortar (puentes) permiten que el sustrato permanezca conectado; cuando haya finalizado el trabajo, las piezas cortadas pueden arrancarse. Aunque puede hacerse con cualquier forma, es fiable solo con formas sencillas.

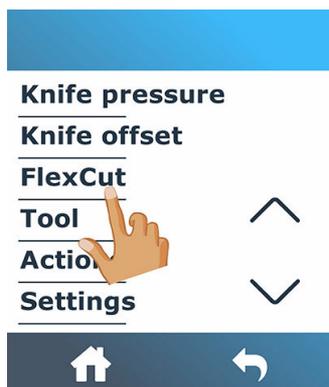


HP Flexi Print & Cut puede reconocer la diferencia entre una línea de contorno y una línea de corte perforador. En primer lugar, el software enviará los datos de las líneas de contorno a la cortadora y, a continuación, activará el FlexCut, el modo de panelado y la ordenación vectorial, y enviará los datos de corte perforador a la cortadora.

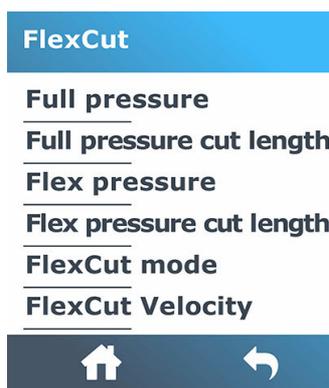
El siguiente procedimiento describe cómo ajustar los parámetros para FlexCut. Los parámetros utilizados son 180 g y 10 mm para presión completa, 100 g y 1 mm para presión FlexCut y velocidad automática como ejemplo. La sección siguiente describe cómo obtener los parámetros exactos para el sustrato que pretende utilizar.

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato.
2. Pulse  en el panel frontal.

3. Pulse **FlexCut**.



4. Seleccione el parámetro que desea ajustar.



Valores de los parámetros de FlexCut

La determinación de los valores de los parámetros de FlexCut se puede dividir en dos partes principales. La primera parte es determinar los valores de presión "fijos" y la segunda parte es determinar empíricamente los parámetros de longitud.

Presión

1. Determine la presión necesaria para cortar completamente tanto el vinilo como el dorso (consulte [Establecimiento de la profundidad y la presión de la cuchilla en la página 21](#)).
2. Levante la cuchilla ligeramente y compruebe si sigue cortando por completo. Si es así, vuelva a levantarla. Si no corta por completo, baje la cuchilla a su posición anterior.
3. Reduzca un poco la presión de la cuchilla y compruebe si sigue cortando por completo. Si es así, vuelva a bajarla. Si no corta por completo, aumente la presión a su valor anterior.
4. Fije la cuchilla en su posición actual y apunte la presión final.

Longitud

1. En el menú FlexCut descrito anteriormente, ajuste la **Presión completa** al valor que se necesitaba para cortar el vinilo y el dorso, y ajuste la **Presión Flex** al valor necesario para cortar solo el vinilo.

 **NOTA:** Nunca se recomienda utilizar velocidades de corte superiores a 400 mm/s con presiones de corte superiores a 170 g. Por lo tanto, si la presión completa es superior, baje la velocidad de FlexCut.

2. Ajuste la **Longitud cortada con presión completa** en 10 mm y la **Longitud cortada con presión Flex** en 0,8 mm. Haga una prueba. Compruebe los puentes. Si son demasiado grandes, realice una prueba con un valor inferior. Si son demasiado pequeños (o inexistentes), aumente el valor.

Ya se han ajustado los parámetros de FlexCut.

Si es necesario ajustar esta configuración, pruebe a cambiar solo la **Longitud cortada con presión Flex**. No es necesario ajustar la configuración de la presión hasta que se desgaste la cuchilla. En ese caso, vuelva a empezar desde el principio.

 **NOTA:** No siempre es fácil encontrar el equilibrio correcto entre cortar con la profundidad suficiente y garantizar que las piezas se puedan extraer fácilmente y no cortar con demasiada profundidad, garantizando que el material mantenga su resistencia mientras se corta. A veces no se encuentra este equilibrio, lo que significa que no hay ninguna forma satisfactoria de cortar este sustrato.

Edición y gestión de trabajos (RIP)

Las siguientes secciones explican brevemente los pasos necesarios para preparar su trabajo para la impresión y el corte.

Flujos de trabajo de los trabajos

Los trabajos se pueden crear con HP Signage Suite, HP Flexi Print & Cut o en cualquier otro software de diseño gráfico.

Hay tres flujos de trabajo principales:

- Archivos con marcas de contorno: directamente con Production Manager HP Edition.
- Archivos sin marcas de contorno: edite con HP Flexi Print and Cut Editor.
- Corte directo: edite con HP Flexi Print and Cut Editor.

Añadir marcas de contorno

HP Flexi Print and Cut Editor le permite seleccionar las rutas en su archivo de imagen y añadir las marcas de contorno:

 **Añadir líneas de contorno > Efectos > Corte de contorno.**

Algunos tipos de imagen pueden requerir más pasos:

- **Vectores/máscaras**



Retire cualquier fondo innecesario y seleccione solo las rutas de contorno a las que desea añadir una línea de contorno.

- **Mapas de bits/trazas de color**



Para los mapas de bits, haga el fondo transparente.



La opción Traza de color ayuda a crear un corte de contorno de mayor calidad.

- **Corte directo**

En este caso, no se necesitan líneas de contorno.



Cree su diseño y Corte/Trace.

Puede encontrar más detalles en el tutorial de HP Flexi Print and Cut Editor: **Ayuda > Tutorial Flexi**.

Al añadir líneas de contorno, HP recomienda colocarlas solo dentro de los gráficos, solo fuera de los gráficos o creando bordes gruesos alrededor de los gráficos y colocando líneas de contorno dentro de estos bordes.

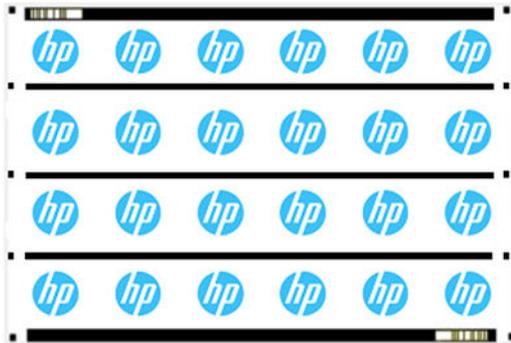
Código de barras HP

El recorte de contornos es posible gracias al sistema de posicionamiento óptico (OPOS) de gran precisión.

El sensor del OPOS, que está montado bajo el carro de la herramienta, detecta las numerosas marcas de registro que se imprimen en el sustrato. Gracias a estas marcas, el OPOS puede determinar la posición exacta del gráfico impreso.

El código de barras HP es el grupo de elementos que se imprimen en el sustrato que se va a cortar y que permite que el sensor del OPOS de la cortadora identifique qué cortes deberían hacerse y dónde.

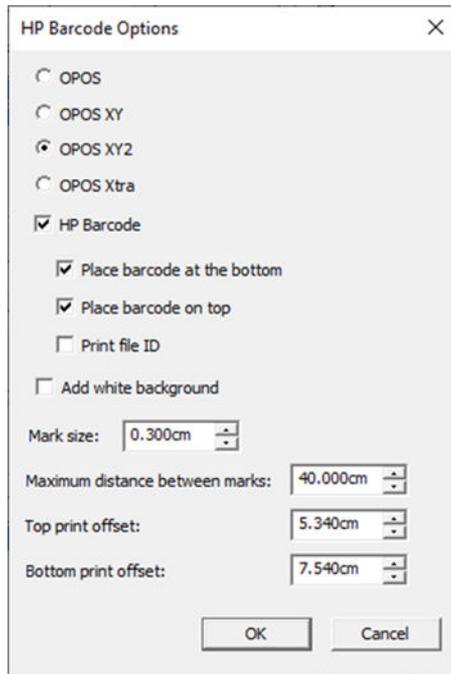
Consta de los siguientes elementos, que pueden variar en función de las opciones seleccionadas en el software RIP.



1. Marcas de registro: cuadrados pequeños que ayudan a la cortadora a localizar el trabajo con precisión y a compensar el borde del sustrato desalineado y la deformación.
2. Línea(s) de OPOS: líneas/marcas al inicio y a lo largo del trabajo (en función de la configuración) que ayudan a la cortadora a compensar la deformación en toda la anchura del trabajo.
3. Líneas parpadeantes (código de barras HP): un código que identifica el trabajo y que se puede colocar a ambos lados del trabajo, que aumenta la productividad, ya que puede introducir el sustrato empezando en cualquiera de los extremos.

Método de compensación

Las opciones de flujo de trabajo HP en el software HP Flexi Print & Cut ofrecen cuatro métodos de compensación para ayudarle a corregir el borde del sustrato desalineado y la deformación. Para cada opción elegida, se imprime un conjunto de marcas diferente en la impresión.



Método de compensación	Líneas OPOS	Cuándo se utilizan
OPOS		No hay deformación de la impresión

Método de compensación	Líneas OPOS	Cuándo se utilizan
OPOS XY	<p>Se imprimen marcas de registro y una línea horizontal para la corrección de la deformación. El sensor del OPOS lee la línea inferior para corregir la deformación.</p> 	Deformación uniforme en una dirección (deformación en arco)
OPOS XY2	<p>Se imprimen marcas de registro y dos líneas horizontales para la corrección de la deformación. El sensor del OPOS lee ambas líneas para corregir la deformación.</p> 	Deformación uniforme en dos direcciones (deformación en arco)

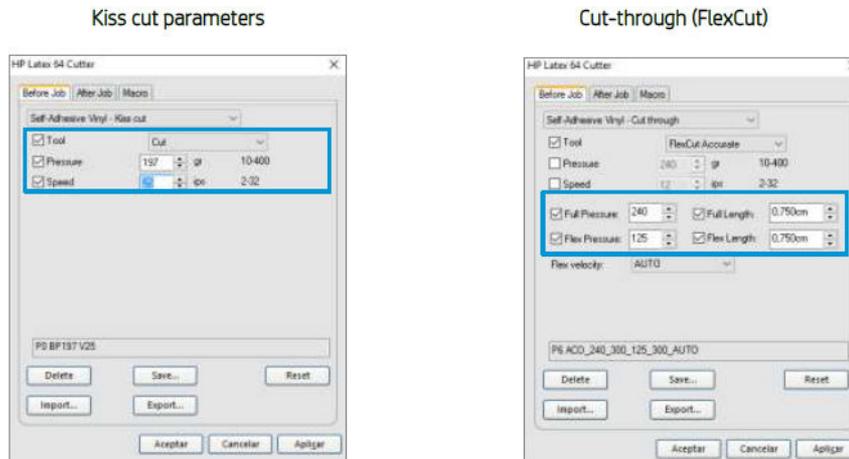
Alineación de trabajos

De forma predeterminada, los trabajos se alinean a la derecha del sustrato. Es importante utilizar la misma alineación para todos los trabajos que desee imprimir y cortar juntos en el mismo sustrato, de modo que el sensor pueda leer los códigos de barras HP de trabajos consecutivos.

Parámetros de corte

Definen el tipo y los parámetros de corte para cada marca de contorno de su trabajo según el sustrato que esté utilizando. Puede cambiar estos parámetros en el menú **Contorno** en HP Flexi Print and Cut Editor o en el menú de **Propiedades del trabajo** en Production Manager HP Edition.

Como punto de partida, puede seleccionar los preajustes de corte que ya están guardados en su HP Flexi Print and Cut Editor y Production Manager HP Edition.



Márgenes de impresión

Al imprimir en un rollo, asegúrese de que haya un margen de 2 cm en los laterales y en la parte delantera. Para trabajos más cortos, los márgenes del borde pueden ser más pequeños, pero deben ser de al menos de 1 cm. Al imprimir en una hoja, debe haber al menos 4 cm de sustrato después de la última marca OPOS; este también es el sustrato mínimo que debe dejarse al final de un rollo.

Automatización de tareas de corte

Durante los trabajos normales del OPOS solo es necesario poner la herramienta por encima de la primera marca para iniciar el trabajo. El OPOS le permite automatizar determinadas tareas, reduciendo así la intervención del usuario y el tiempo de producción. Hay varios tipos de automatización.

- **Inicio automático del trabajo OPOS**

Esto se controla mediante el parámetro **Origen del OPOS**. Una combinación de la configuración de este parámetro o un ajuste de origen especial durante la carga del sustrato puede traducirse en que no sea necesario que ponga la herramienta por encima de la primera marca para iniciar un trabajo OPOS.

- **Múltiples copias de un mismo trabajo**

Cuando corte varios gráficos, solo tiene que colocar el sensor del OPOS por encima de la marca de origen del primer gráfico. No es necesario que lo haga para los siguientes gráficos.

Hay dos situaciones en las que se puede hacer esto:

- Cuando corte varios gráficos, o varias copias de un gráfico, en el mismo rollo de sustrato.
- Cuando corte el mismo gráfico en varias hojas de sustrato.

Se pueden organizar más tareas automatizadas desde el software de corte. Sin embargo, cuando se necesita cortar el mismo contorno gráfico, las tareas automáticas también pueden requerir alguna manipulación manual.

Antes de utilizar las funciones de automatización, tenga en cuenta la cantidad de RAM de la cortadora. Si la RAM de la cortadora es mayor que el tamaño del archivo del trabajo, se pueden utilizar las funciones de

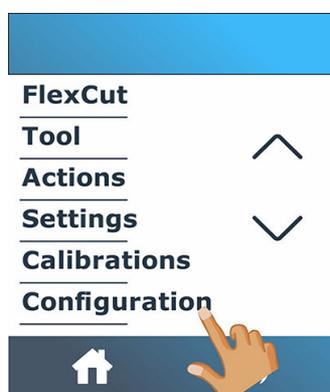
automatización. Si la RAM de la cortadora es menor que el tamaño del archivo del trabajo, no se deberían utilizar las funciones de automatización.

Procesamiento de trabajos largos

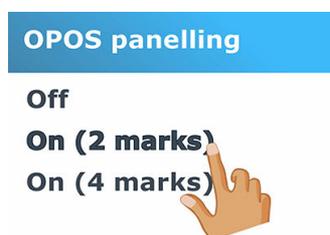
Por lo general, el sensor de OPOS registra todas las marcas antes de empezar a cortar. Sin embargo, con trabajos largos eso puede dar como resultado una extensa alimentación de ida y vuelta del sustrato, lo cual perjudica el seguimiento. Se puede ajustar un parámetro adicional en la cortadora. Con esta opción, el trabajo se puede dividir en paneles para evitar mover el sustrato innecesariamente. Cuando el panelado de OPOS esté activado, todos los datos de corte se cortarán en paneles. El tamaño del panel será la distancia entre las marcas de OPOS en el eje X (a lo largo de la dirección de avance del sustrato).

Los paneles de OPOS se pueden configurar en OFF, en ON (2 marcas) o en ON (4 marcas). Cuando se configura en ON (2 marcas), la cortadora cargará solo 2 marcas en la dirección X cuando se cargue OPOS y leerá las marcas (4 en total para el primer panel). Los paneles siguientes se cortarán después de leer las marcas al final de ese panel (por lo tanto, 2 para cada panel siguiente). Cuando se configura en ON (4 marcas), se vuelven a leer las últimas marcas del panel anterior, mejorando así la conexión entre los paneles.

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato.
2. Pulse  en el panel frontal.
3. Desplácese hacia abajo y pulse **Configuración > Parámetros de OPOS > Panelado de OPOS**.



4. Seleccione 2 o 4 marcas.



5. Pulse  para confirmar o  para anular.

Origen del OPOS

Se creó el parámetro **Origen del OPOS** para automatizar el inicio del procedimiento OPOS. Este parámetro tiene cuatro opciones de configuración. Su uso depende del modo del OPOS elegido. Se encuentra en el submenú del sistema **Parámetros del OPOS**. Si el modo del OPOS es **Código de barras del OPOS** u **Hoja del OPOS**, el **Origen del OPOS** no tiene ningún efecto. Las combinaciones útiles se describen en la siguiente tabla.

	OPOS X	OPOS XY
Marca	Marca indicadora	Marca indicadora
Línea de corrección XY	–	Línea indicadora
Posición actual	Posición actual	Posición actual
Centro del sustrato	–	Centro del sustrato

En combinación con el modo OPOS X

- **El origen del OPOS está establecido en "Marca"**

Esta es la configuración predeterminada. Al recibir un trabajo OPOS del equipo, la cortadora le pedirá que ponga la herramienta por encima de la primera marca y pulse **Aplicar**. A continuación, la cortadora inicia la búsqueda de la marca del OPOS alrededor de esa posición.

- **El origen del OPOS está establecido en "Posición actual"**

Al recibir un trabajo OPOS del equipo, la cortadora inicia inmediatamente la búsqueda de la marca, sin esperar a que usted mueva la herramienta. Por lo tanto, debe colocar la herramienta por encima de la primera marca al cargar el sustrato.

Si el origen del OPOS está establecido en la **Línea de corrección XY** o en el **Centro del sustrato**, la cortadora reacciona como si el parámetro estuviera establecido en la **Marca indicadora**.

En combinación con el modo OPOS XY

- **El origen del OPOS está establecido en "Marca"**

Esta es la configuración predeterminada. Al recibir un trabajo OPOS del equipo, la cortadora le pedirá que ponga la herramienta por encima de la primera marca y pulse **Aplicar**. A continuación, la cortadora inicia la búsqueda de la marca del OPOS alrededor de esa posición.

- **El origen del OPOS está establecido en "Línea indicadora"**

Al recibir un trabajo OPOS del equipo, la cortadora le pedirá que ponga la herramienta por debajo de la línea OPOS XY y pulse **Aplicar**. A continuación, la cortadora inicia la búsqueda de la línea OPOS XY haciendo avanzar lentamente el sustrato. Una vez que encuentra la línea OPOS XY, sigue esta línea a la derecha hasta que encuentra la primera marca y puede iniciar la búsqueda de la marca real.

- **El origen del OPOS está establecido en "Posición actual"**

Al recibir un trabajo OPOS del equipo, la cortadora inicia inmediatamente la búsqueda de la línea OPOS XY haciendo avanzar lentamente el sustrato. Una vez que encuentra la línea OPOS XY, sigue esta línea a la derecha hasta que encuentra la primera marca y, a continuación, puede iniciar la búsqueda de la primera marca real. Por lo tanto, debe establecer el origen debajo de la línea OPOS XY, inmediatamente después de que se haya cargado el sustrato.

Esta configuración se creó para los trabajos que están alineados a la izquierda y varían considerablemente en el tamaño del rollo. En ese momento, se pueden establecer el origen o la herramienta a la izquierda del

sustrato, debajo de la línea OPOS XY para poder encontrar la marca de origen, incluso si está situada lejos de la derecha.

- **El origen del OPOS está establecido en "Centro del sustrato"**

Al recibir un trabajo OPOS del equipo, la cortadora coloca primero el sensor del OPOS en el centro del sustrato. A continuación, inicia la búsqueda de la línea OPOS XY haciendo avanzar lentamente el sustrato. Una vez que encuentra la línea XY, sigue la línea a la derecha hasta que encuentra la primera marca y, a continuación, puede iniciar la búsqueda de la marca real.

Esta configuración se ha creado para los trabajos en un rollo en el que la anchura de cada trabajo es al menos la mitad de la anchura del sustrato (suele ser normalmente así, de lo contrario se desperdiciaría una gran cantidad de sustrato). Este método es algo más lento que el método anterior.

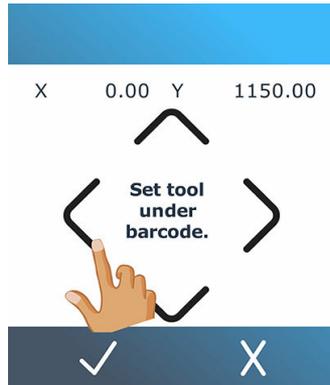
Lectura del código de barras HP

Algunos RIP pueden imprimir un código de barras junto con los marcadores OPOS. Este código de barras puede después utilizarse para identificar el trabajo y recuperar los datos de corte automáticamente del equipo.

El procedimiento completo normalmente se inicia desde el equipo. Normalmente, el software RIP tiene un botón o un comando denominado **Escanear un código de barras**. En primer lugar, asegúrese de que el sustrato está cargado. A continuación, vaya al paso 3 del procedimiento siguiente.

También se puede iniciar desde la cortadora, tal y como se indica a continuación:

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato.
2. Pulse  en el panel frontal.
3. Utilice las flechas para colocar la cuchilla debajo del código de barras.



4. Pulse  para confirmar o  para anular.
5. La cortadora lee el código de barras y envía los datos al equipo.
6. El software de corte envía automáticamente los datos de corte correctos a la cortadora.
7. La cortadora inicia la detección de las marcas del OPOS y corta el trabajo.
8. El sensor del OPOS busca otro trabajo impreso después del que acaba de terminar y sigue cortando el contorno.
9. Esto se repite hasta que se cortan todos los trabajos de corte de contorno en el rollo cargado.

Calibrar el OPOS

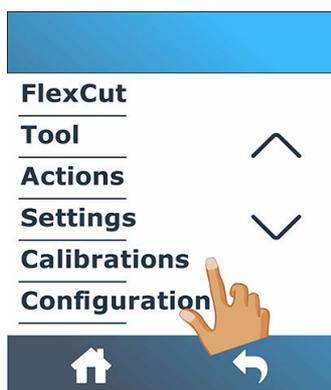
Para asegurarse de que el OPOS funciona con precisión, se necesitan dos calibraciones: Calibración del OPOS y calibración del sustrato. La calibración del OPOS es la calibración de la distancia entre la punta de la cuchilla y el sensor. La calibración del sustrato enseña a la cortadora los niveles de reflexión del color de una marca y del color del sustrato. Consulte [Calibrar el sustrato en la página 19](#).

 **NOTA:** Aunque el sensor del OPOS se haya calibrado en la fábrica, HP recomienda probar si los parámetros de configuración de fábrica funcionan bien con los materiales que está utilizando. Si la precisión no es suficiente, realice la calibración OPOS.

1. Encienda la cortadora y cargue el vinilo negro con dorso blanco.

 **NOTA:** El vinilo negro con dorso blanco debe utilizarse cuando se calibra el OPOS.

2. Pulse  en el panel frontal.
3. Desplácese hacia abajo y pulse **Calibraciones** > **Calibrar el OPOS**.

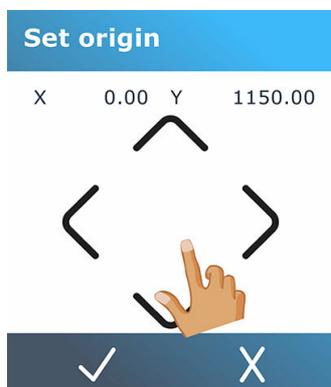


4. La cortadora recorta un cuadrado de aproximadamente 9,5 x 9,5 mm y lo mueve hacia delante. En el panel frontal aparece **Quitar el rectángulo**.
5. Retire con cuidado el cuadrado, asegurándose de que los bordes permanecen intactos.
6. Pulse .
7. Pulse  para volver a conectarse.
8. El OPOS lee los bordes del cuadrado y se calibra en consecuencia.
9. Pulse  para volver a conectarse.

 **NOTA:** Para mantener la precisión del sensor del OPOS de impresión lo más alta posible, repita esta calibración cada vez que se sustituya la cuchilla.

Cambiar origen

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato.
2. Pulse  en el panel frontal.
3. Utilice las flechas para cambiar el origen. El valor de Y es la anchura que queda.



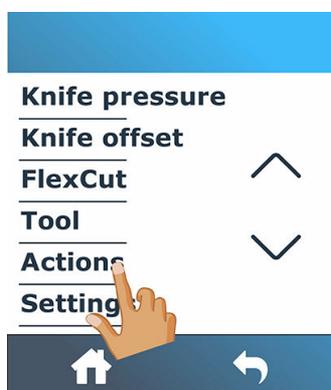
4. Pulse  para confirmar o  para anular.

Carga ampliada

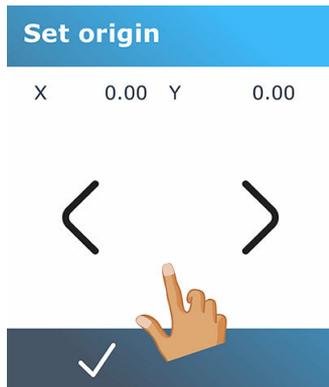
La función de carga ampliada le permite extender los límites del eje Y, de modo que la cortadora pueda cortar fuera de los rodillos tensores. Se debe cargar el sustrato antes de poder utilizar esta función.

 **NOTA:** No se garantiza el seguimiento cuando se utiliza esta función.

1. Encienda la cortadora y cargue el sustrato.
2. Pulse  en el panel frontal.
3. Pulse **Acciones > Carga ampliada**.



4. Utilice las flechas para establecer el origen y pulse  para confirmar.



5. Utilice las flechas para establecer el tamaño y pulse  para confirmar.



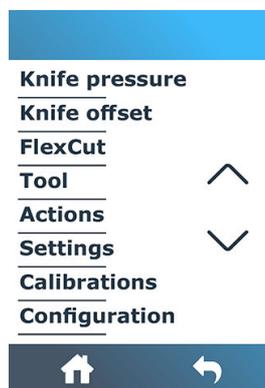
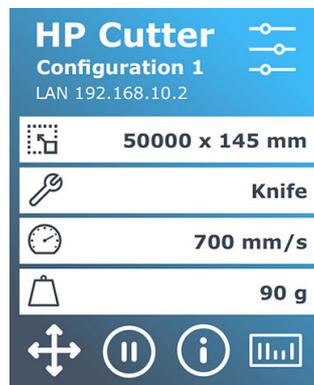
5 Operación detallada de la cortadora

Introducción

Este capítulo contiene una lista detallada de todos los parámetros que se pueden cambiar y las pruebas que pueden iniciarse desde el panel frontal de la cortadora.

Las operaciones del panel frontal utilizadas más frecuentemente ya se han descrito en esta guía. Este capítulo puede utilizarse como referencia para localizar la configuración de un parámetro o prueba concretos, incluidos los elementos que se utilizan con menos frecuencia.

El sistema de menús está formado por la pantalla de inicio, el menú principal y los ocho submenús.

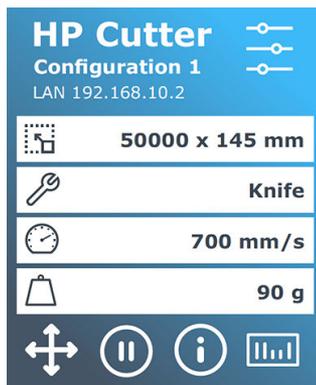


Knife pressure	Knife offset	FlexCut
<p>90 g </p> <p>85 </p>	<p>0.42 mm </p> <p>0.41 </p>	<p>Full pressure</p> <p>Full pressure cut length</p> <p>Flex pressure</p> <p>Flex pressure cut length</p> <p>FlexCut mode</p> <p>FlexCut Velocity</p>
<p>7 8 9 C</p> <p>4 5 6 .</p> <p>1 2 3 0</p>	<p>7 8 9 C</p> <p>4 5 6 .</p> <p>1 2 3 0</p>	
<p> </p>	<p> </p>	<p> </p>

Tool	Actions	Settings
<p>Pen</p> <p>Knife</p>	<p>OPOS Barcode</p> <p>Confidence test</p> <p>Load</p> <p>Load extended</p> <p>Replot</p> <p>Reset</p>	<p>Velocity</p> <p>Overcut</p> <p>Opticut</p> <p>TurboCut</p> <p>Panel</p>
<p> </p>	<p> </p>	<p> </p>

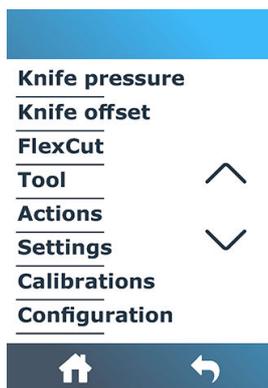
Calibrations	Configuration
<p>Calibrate media (OPOS)</p> <p>Calibrate OPOS</p> <p>Length calibration</p> <p>Media sensor setup</p>	<p>Ethernet</p> <p>USB port</p> <p>OPOS parameters</p> <p>Factory defaults </p> <p>Autoload</p> <p>Recut offset </p> <p>Media sensor</p> <p>Alignment mode</p>
<p> </p>	<p> </p>

Pantalla de inicio



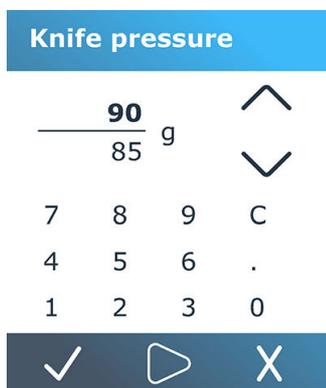
Consulte [Panel frontal en la página 9](#).

Menú principal



El menú principal da acceso a los ocho submenús.

Presión de la cuchilla



Consulte [Establecimiento de la profundidad y la presión de la cuchilla en la página 21](#).

Offset de cuchilla

Knife offset

0.42 mm 
0.41 mm 

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

Consulte [Cambio del offset de cuchilla flotante en la página 56](#).

FlexCut

FlexCut

Full pressure

Full pressure cut length

Flex pressure

Flex pressure cut length

FlexCut mode

FlexCut Velocity

FlexCut se puede ajustar en **Desactivado**, **Rápido** o **Preciso**. Cuando la cortadora se establece en **Rápido** o **Preciso**, cortará alternativamente una determinada longitud con presión completa y una determinada longitud con menos presión. La ventaja de la función FlexCut es que corta completamente a través del sustrato. Además, también permite que el material se mantenga unido por medio de los puentes de sustrato pequeños.

- **Rápido** es el modo más rápido, pero es menos preciso debido a los cambios de presión durante el proceso de corte.
- **Preciso** es mucho más lento, pero mucho más preciso porque la cortadora se detiene en cada cambio de presión.

Hay cinco parámetros típicos de FlexCut:

- **Presión completa:** este parámetro determina una presión completa, que se utiliza durante el modo de FlexCut.
- **Longitud cortada con presión completa:** este parámetro determina la longitud que se corta con presión completa, normalmente la longitud que se cortará hasta el final.
- **Longitud cortada con presión Flex:** este parámetro determina la longitud que se puede cortar con menos presión o sin presión. Suele ser un valor mucho menor que la longitud cortada con presión completa: la longitud de los puentes de sustrato.
- **Presión FlexCut:** este parámetro determina la presión de la longitud cortada con presión Flex. Suele ser una presión menor, para que la cuchilla solo arañe el sustrato o corte hasta la mitad del mismo.
- **Rapidez de FlexCut:** FlexCut utiliza una presión mayor de la cuchilla. Una presión mayor de la cuchilla necesita una velocidad de corte menor. Gracias a este parámetro puede establecerse la rapidez de FlexCut independientemente de la rapidez de corte normal.

Consulte [Corte perforador \(denominado FlexCut en el panel frontal\) en la página 30](#) para obtener más información.

Herramienta

Tool

Pen

Knife



Consulte [Sustitución de la cuchilla en la página 55](#).

Acciones

Actions

OPOS Barcode

Confidence test

Load

Load extended

Replot

Reset



- **Código de barras OPOS:** tiene el mismo efecto que  en la pantalla de Inicio: consulte [Lectura del código de barras HP en la página 39](#).
- **Prueba de confianza:** una rápida prueba eléctrica y mecánica de la cortadora para asegurarse de que esté totalmente operativa. Se debe utilizar para esta prueba una hoja de sustrato con un tamaño de al menos A3/B. Siempre se corta la hoja en el lado izquierdo.
- **Cargar:** carga una hoja de sustrato. Mientras se carga, se puede establecer la longitud máxima del sustrato.
- **Carga ampliada:** consulte [Carga ampliada en la página 41](#).
- **Recorte:** vuelve a cortar el último archivo enviado a la cortadora (salvo que sea demasiado grande para el almacén intermedio).
- **Restablecer:** lleva a cabo un restablecimiento completo de la cortadora.

Configuración

Settings

Velocity

Overcut

Opticut

TurboCut

Panel

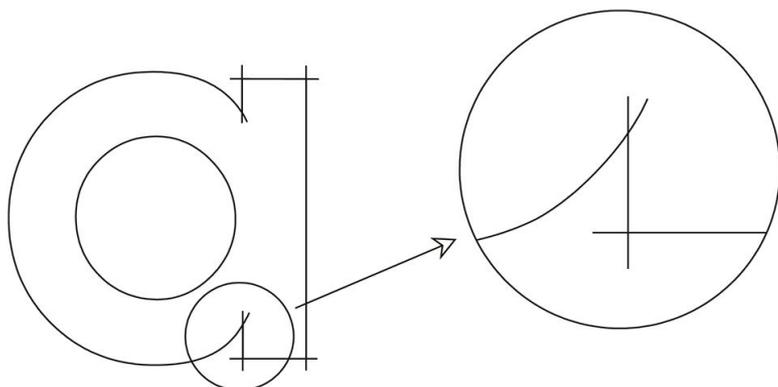


Rapidez

Este menú agrupa todos los parámetros que afectan a la productividad de la cortadora. La configuración de rapidez y aceleración se explica en [Establecimiento de la velocidad de corte en la página 22](#).

Sobrecorte

El submenú **Sobrecorte** le permite generar un sobrecorte para facilitar la depuración del corte. Cada vez que la cuchilla pasa hacia arriba o hacia abajo, la cortadora corta un poco más lejos. La siguiente ilustración muestra lo que el sobrecorte puede hacer con una cuchilla tangencial. Un recorte de muestra con una cuchilla flotante mostraría menos sobrecortes dado que habría menos subidas y bajadas (normalmente solo una por curva o letra). El ajuste de sobrecorte se puede desactivar (=0) o establecerse en cualquier valor entre 0 (=desactivado) y 10. Una unidad está en torno a 0,1 mm.



Pulse . Utilice las  para cambiar el valor. Pulse para confirmar o para anular. El sobrecorte está establecido en 1 de forma predeterminada.

OptiCut

Opticut mejora la calidad de corte si la cuchilla está gastada o no se ha calibrado correctamente.

Pulse . Utilice las  para activar o desactivar **Opticut**. Pulse para confirmar o para anular.

OptiCut está desactivado de forma predeterminada.

TurboCut

TurboCut aumenta la productividad al acelerar el movimiento de arrastre pero sin aumentar la velocidad general de la cortadora. La reducción del tiempo de corte es importante, especialmente cuando se cortan diseños detallados y pequeños. Sin embargo, algunos materiales más gruesos puede que no se corten bien con esta función activada.

Pulse **TurboCut** y, a continuación, utilice las  para activar o desactivar TurboCut. Pulse  para confirmar o  para anular. TurboCut está activado de forma predeterminada.

Segmentar

En el submenú Segmentar hay cuatro parámetros:

- **Segmentación:** este parámetro activa o desactiva la segmentación.



NOTA: Con OPOS Xtra, el panelado está siempre activado.

- **Tamaño de panel:** este parámetro determina la longitud del panel.
- **Recorte por paneles:** este parámetro determina si el diseño se va a cortar más de una vez, panel por panel. El recorte por paneles se utiliza para sustratos que son gruesos o difíciles de cortar. El valor de este parámetro se descartará si el panelado está desactivado. Si este parámetro se establece en 0, la cortadora corta cada panel solo una vez. Si este parámetro se establece en 1, la cortadora corta cada panel dos veces.
- **Clasificación de vectores:** consulte más abajo.

Clasificación de vectores

La clasificación de vectores es un submenú del menú Segmentar, pero debido a su importancia se explica por separado. En este menú se pueden seleccionar tres opciones:

- **Desactivado:** cuando la clasificación de vectores está desactivada, la cortadora no optimiza los vectores. Se utiliza cuando se prefiere que actúe el controlador de la cortadora.
- **Direccional:** si se establece en direccional, los vectores están optimizados para la dirección de corte (avance del sustrato). Se utiliza cuando la presión del corte debe estar establecida relativamente alta (por ejemplo, durante el corte perforador).
- **Punto de partida:** esta opción optimiza el punto de partida para curvas cerradas. Se utiliza cuando los usuarios ven que las curvas no cierran como deberían.

El panelado se utiliza para diversas aplicaciones diferentes. A continuación, se muestran las configuraciones típicas para las dos aplicaciones más comunes:

- Corte perforador: esto se explica en [Corte perforador \(denominado FlexCut en el panel frontal\) en la página 30](#). La configuración típica de los parámetros es: **Paneles: Activado; Tamaño del panel: 5–10 cm; Recorte por paneles: Desactivado; Clasificación de vectores: Direccional.**
- Seguimiento de los sustratos difíciles: la configuración típica de los parámetros es: **Paneles: Activado; Tamaño de panel: 3–10 cm; Recorte por paneles: Activado/Desactivado**, según el grosor del sustrato. **Clasificación de vectores: Direccional/Desactivado**, según la presión de la cuchilla necesaria y el dorso del sustrato.

Calibraciones

Calibrations

Calibrate media (OPOS)

Calibrate OPOS

Length calibration

Media sensor setup



- **Calibrar material (OPOS):** la calibración del sustrato ayuda al sensor a reconocer los marcadores. Se explica en [Calibrar el sustrato en la página 19](#).
- **Calibrar OPOS:** la calibración del OPOS calibra la distancia entre el sensor del OPOS y la punta de la cuchilla. Se explica en [Calibrar el OPOS en la página 40](#).
- **Calibración de longitud:** la calibración de la longitud permite que la longitud de las líneas de corte se ajuste dentro de las especificaciones. Por ejemplo, si una línea de corte tendría que medir exactamente 100 mm, la cortadora se puede ajustar para cualquier discrepancia. Esta calibración se explica en [Realizar una calibración de longitud en la página 22](#).
- **Calibración del sensor de materiales:** en función del color del dorso del material cargado en la máquina, se puede ajustar la sensibilidad del sensor de materiales para poder detectar la presencia del material. La configuración de sensibilidad del material se almacena por la configuración de usuario. Lo mejor es elegir una configuración de usuario y, a continuación, calibrar el sensor de materiales para este tipo de material. Consulte [Calibración del sensor de materiales \(configuración del sensor de materiales\) en la página 23](#).

Configuración

Configuration

Ethernet

USB port

OPOS parameters

Factory defaults

Autoload

Recut offset

Media sensor

Alignment mode



Ethernet

Esto muestra la configuración de Ethernet de la cortadora: DHCP, dirección IP y subred.

Puerto USB

El puerto USB puede establecerse en **Puerto USB 1**, **Puerto USB 2**, **Puerto USB 3** o **Puerto USB 4**.

Debido a los diferentes puertos USB, el equipo puede distinguir entre hasta cuatro cortadoras adjuntas a él.

Pulse . Utilice las  para cambiar el puerto USB. Pulse  para confirmar o  para anular. La configuración predeterminada es el **Puerto USB 1**.

 **NOTA:** Un cambio en el puerto USB surte efecto solo después de reiniciar la cortadora.

 **NOTA:** El puerto USB en el software de corte debería coincidir con el puerto USB de la cortadora. Cada vez se selecciona un nuevo puerto USB para la cortadora y se conecta por primera vez al equipo, Windows inicia un asistente para instalar al controlador.

Parámetros de OPOS

El submenú de configuración OPOS se utiliza para cambiar los distintos parámetros OPOS desde el panel frontal.

Parámetros adicionales

- **Modo hoja.**
- **Panelar** permite leer los marcadores en los paneles. Al utilizar esta opción, el sensor del OPOS lee marcadores según el tamaño del panel, en lugar de cargarlos todos.

Panelar puede estar **Activado** o **Desactivado**. Cuando esté **Activado**, el sensor cargará solo dos marcadores en la dirección X al cargar el OPOS. Se leerán otros marcadores cuando se desenrolle el sustrato.

El tamaño del panel se ajusta automáticamente a la distancia entre los dos marcadores en la dirección X.
- **Origen del OPOS** se explica en [Origen del OPOS en la página 38](#).

Valores predet. fábrica

Esto restaura todos los parámetros a los valores establecidos en fábrica.

Carga automática

Esto **activa** o **desactiva** la carga automática. Está **Activado** de forma predeterminada.

Cuando la carga automática está activada, la cortadora desenrolla automáticamente el vinilo cuando sea necesario.

Cuando la carga automática está desactivada, debe desenrollar el sustrato de forma manual antes de empezar a cortar.

 **IMPORTANTE:** No se garantiza el seguimiento cuando la carga automática está desactivada.

Offset de recorte

Esto le permite cambiar la distancia entre los trabajos al realizar varios recortes. El valor predeterminado es de 40 mm.

Sensor de materiales

Esto cambia el sensor del sustrato de **Activado** a **Desactivado**.

El sensor del sustrato detecta si se ha cargado sustrato. También detecta el fin del sustrato. El uso del sensor puede evitar daños en la tira de corte y en la punta de la cuchilla.

La cortadora se detiene durante el procedimiento de carga o mientras está cortando, tan pronto como el sensor detecta el fin del sustrato.

En algunos casos, cuando se utilizan sustratos transparentes o sustratos de color oscuro, es posible que la cortadora no pueda detectar el material cargado. En estos casos, desactive el sensor de materiales y el procedimiento de carga empezará justo después de bajar los rodillos pisadores. Al desactivar el sensor de materiales, la cortadora hace avanzar el material una distancia predeterminada durante el proceso de carga. Esta longitud de precarga es igual al ancho del material más 200 mm (con un máximo de 750 mm).

Pulse . Utilice las  para **Activar** o **Desactivar** el sensor. Pulse  para confirmar o  para anular. El sensor está **Activado** de forma predeterminada.

6 Mantenimiento

Limpeza de la superficie de la cortadora

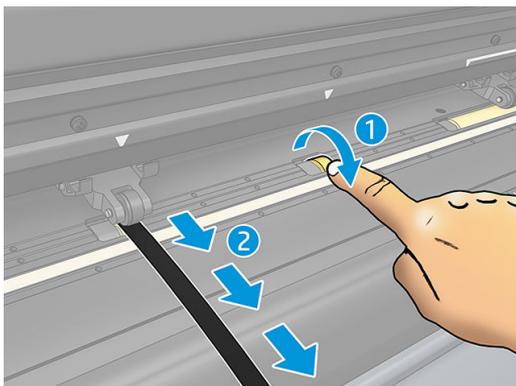
La cortadora tiene un número de superficies deslizantes, fabricadas en metales y plásticos lisos. Prácticamente no tienen fricción y no requieren ninguna lubricación. No obstante, podrán acumular polvo y suciedad que pueden afectar al rendimiento de la cortadora. Mantenga la cortadora tan limpia como sea posible utilizando una tapa antipolvo. Cuando sea necesario, limpie la unidad con un paño suave, humedecido con alcohol isopropílico o un detergente suave. No utilice productos abrasivos.

 **NOTA:** Si se encuentra en una zona (como California) donde los líquidos de limpieza y mantenimiento de COV están regulados, en lugar de alcohol isopropílico debe utilizar un limpiador certificado para COV, como un limpiador multiuso Simple Green diluido correctamente.

Limpeza del sistema de transmisión

Con el paso del tiempo, las fundas del tambor de transmisión pueden obstruirse los residuos acumulados en el revestimiento del sustrato. Esto puede provocar que el sustrato se resbale entre los rodillos tensores y las fundas de la transmisión, reduciendo así la tracción.

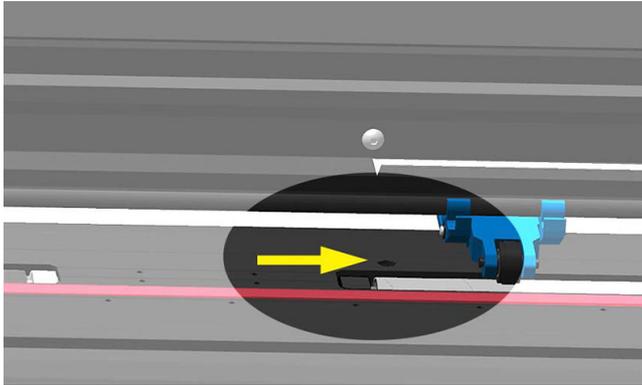
1. Asegúrese de que no hay sustrato cargado en la cortadora.
2. Apague la cortadora y desconéctela de las tomas. Levante los rodillos tensores.
3. Coloque un rodillo tensor por encima de la funda que hay que limpiar. Asegúrese de que se trata del rodillo exterior izquierdo o del rodillo exterior derecho (de lo contrario, no hay suficiente presión).
4. Extraiga el dorso de un trozo de vinilo. Coloque el trozo de vinilo entre un rodillo tensor y una funda de la transmisión con la cara pegajosa hacia abajo. Baje el rodillo tensor.
5. Gire manualmente la funda amarilla de la transmisión de manera que el trozo de vinilo se enrolle en la funda al menos con una vuelta.
6. Tire del trozo de vinilo por debajo de los rodillos tensores.
7. Repita varias veces hasta que se extraigan todos los residuos de las fundas de la transmisión.



Limpeza del sensor del sustrato

Con el paso del tiempo, es posible que el sensor del sustrato se ensucie con residuos acumulado del sustrato, lo que puede provocar que la cortadora no funcione correctamente.

Limpe el sensor con un bastoncillo de algodón.

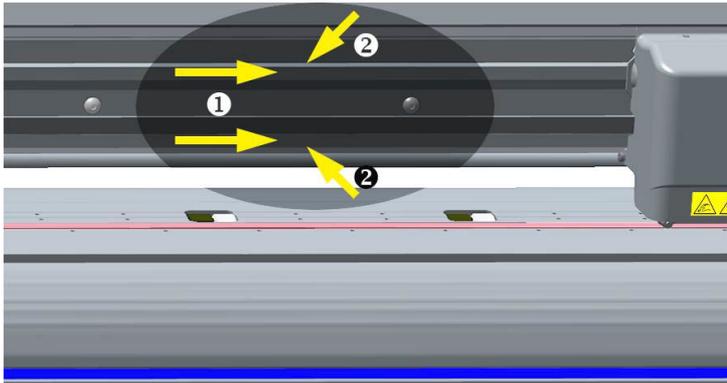


Limpeza del riel guía Y

Hay dos áreas con forma de V en el riel guía Y sobre el que se desliza el carro de la herramienta de izquierda a derecha. Las áreas que están en la parte superior y en la parte inferior de la parte delantera de la guía Y.

Aunque la forma del riel guía Y puede diferir de un modelo a otro, las áreas se encuentran en el mismo lugar en la parte superior e inferior de la guía.

A continuación, la ilustración muestra la parte superior de la guía Y.



Con el paso del tiempo, puede haber algunos residuos acumulados en estas superficies deslizantes y en los rodillos del carro de la herramienta.

Limpeza de las superficies deslizantes

1. Apague la cortadora.
2. Tome un paño suave, humedecido con alcohol isopropílico o un detergente suave.

 **NOTA:** Si se encuentra en una zona (como California) donde los líquidos de limpieza y mantenimiento de COV están regulados, en lugar de alcohol isopropílico debe utilizar un limpiador certificado para COV, como un limpiador multiuso Simple Green diluido correctamente.

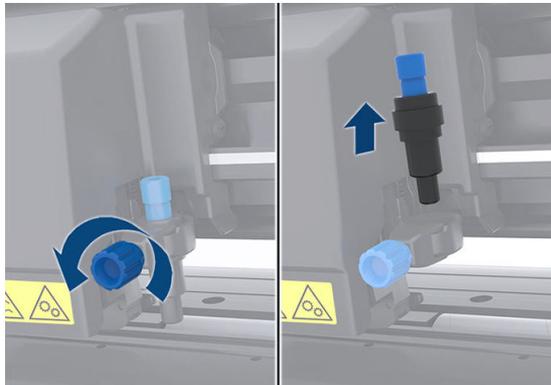
3. Limpe las superficies. Cuando el carro de la herramienta esté en medio, empújelo suavemente a izquierda o derecha.

Sustitución de la cuchilla

⚠ ¡ADVERTENCIA! La cortadora utilizar cuchillasafiladísimas. Para evitar lesiones graves, tenga cuidado al instalar, extraer o manipular la cuchilla.

Quite la cuchilla flotante

1. Afloje el tornillo de la abrazadera del cabezal (1), gire hacia atrás el brazo de la abrazadera y extraiga el soporte de la cuchilla de la abrazadera (2).



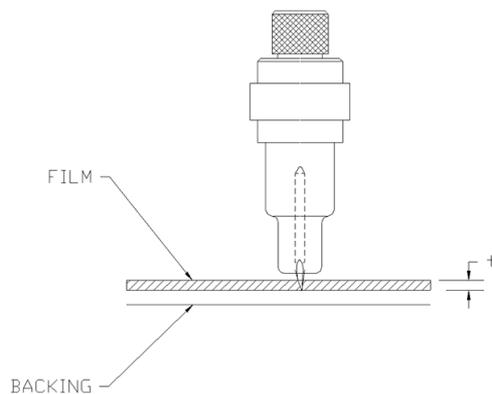
2. Gire el botón de ajuste (3) en sentido horario para empujar la cuchilla (4) fuera del soporte (5).



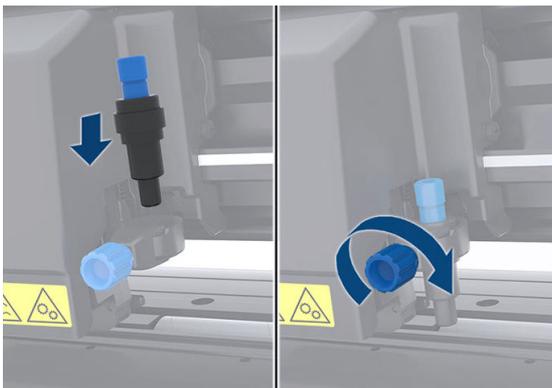
3. Extraiga con cuidado la cuchilla del soporte.

Instale la cuchilla flotante

1. Quite la pieza de aluminio del soporte de la cuchilla de plástico (5) girando el botón de ajuste estriado (3) en sentido antihorario hasta que la pieza de aluminio salga del soporte.
2. Inserte el extremo cónico que no corta de la cuchilla en la apertura en el extremo estrecho del soporte. Inserte con cuidado la cuchilla hasta el fondo.
3. Gire el soporte hacia abajo y golpéelo ligeramente sobre una superficie sólida para garantizar que la cuchilla se ha insertado completamente.
4. Gire lentamente gire el botón estriado en sentido horario hasta que la punta de la cuchilla se extienda la distancia necesaria para el sustrato de corte deseado (t), tal y como se muestra en la siguiente figura.



5. Inserte el soporte de la cuchilla en la abrazadera del cabezal y empújelo hacia abajo (1).



6. Apriete el tornillo de la abrazadera (2).

 **¡ADVERTENCIA!** Tenga cuidado de no cortarse.

Después de instalar una cuchilla nueva, debería ajustar el offset de cuchilla (véase a continuación) y recalibrar el sensor de OPOS (consulte [Calibrar el OPOS en la página 40](#)).

Cambio del offset de cuchilla flotante

El offset es la distancia entre el centro de la cuchilla y su punta. Cada vez que se cambia la cuchilla debería ajustarse el offset, y debería comprobarse si la cuchilla muestra signos de desgaste.

Offsets típicos

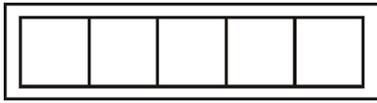
- 0,41 – 0,45 para cuchillas estándares
- 0,49 – 0,52 para cuchillas de 60 grados
- 0,90 – 0,97 para cuchillas de arenado

 **NOTA:** Se debería utilizar una cuchilla de arenado cuando el sustrato tenga un grosor superior a 0,25 mm.

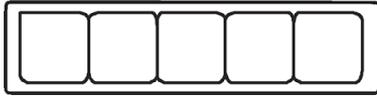
Cambio del offset

1. Encienda la cortadora, cargue el sustrato y monte la herramienta.
2. Pulse la tecla .
3. Utilice las  para desplazarse por el menú hasta que alcance **Offset de cuchilla**. Pulse . El modo de offset actual aparece en la pantalla.
4. Utilice las  para cambiar el offset.
 - Utilice las  y seleccione hacia abajo para llevar a cabo la prueba interna de offset de cuchilla.
 - Pulse  para confirmar el offset elegido.
 - Pulse  para dejar el offset sin cambios.

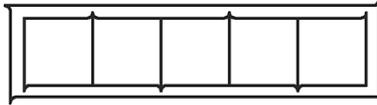
Cuando el offset es correcto, el patrón de prueba se parece a esto:



Cuando el offset es demasiado bajo, el patrón de prueba se parece a esto:



Cuando el offset es demasiado alto, el patrón de prueba se parece a esto:

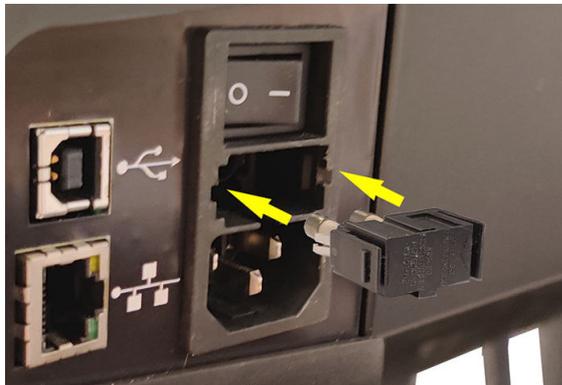


Cambio del fusible

⚠ **¡ADVERTENCIA!** Antes de cambiar el fusible, apague la cortadora y asegúrese de que está completamente desconectada de la fuente de alimentación.

⚠ **¡ADVERTENCIA!** Para una protección continua contra el riesgo de incendios, sustituya únicamente con un fusible del mismo tipo y potencia: T2.0a, 250 V Schurter SPT o equivalente.

1. Para quitar el fusible (3), haga palanca ligeramente sobre el clip de liberación del soporte del fusible (2) en la dirección opuesta al interruptor de alimentación. El soporte del fusible se soltará.



2. Retire el soporte del fusible.
3. Extraiga el fusible del soporte.
4. Coloque el fusible nuevo en el soporte y sujete el soporte de nuevo en su lugar.

Actualización de firmware

 **IMPORTANTE:** No apague la cortadora durante el proceso de actualización del firmware.

1. Asegúrese de que ha instalado HP Cutter Control. Se instala automáticamente durante la configuración de impresión y corte; si se ha desinstalado, puede descargarlo y volver a instalarlo.
2. Ejecute HP Cutter Control haciendo doble clic en el icono correspondiente.



HP Cutter Control

3. En HP Cutter Control, busque la cortadora. La aplicación busca en la red LAN de forma predeterminada; si esto no funciona, puede conectarse mediante un cable USB. Los detalles de la cortadora deberían aparecer en la pantalla de información de la máquina.



4. Haga clic en **Acciones > Actualización de firmware**.



5. Descargue el fichero de la actualización del firmware.
6. Reinicie la cortadora.

También puede descargar el firmware más reciente de <https://support.hp.com/us-en/drivers>.

7 Solución de problemas

La calidad de corte no es satisfactoria

1. Realice una prueba de confianza y compruebe si los problemas de calidad también son visibles en esta prueba interna. Si no es así, quizás el problema esté en el archivo.
2. Realice la prueba de presión de la cuchilla y sustituya la cuchilla si está gastada. Para un vinilo normal, la presión de la cuchilla debe estar aproximadamente en 60-80 g para el corte superficial. Cuando la cuchilla comience a gastarse, aumentará la presión.
3. Compruebe que la cuchilla está montada correctamente y que no sobresale demasiado de su soporte. La cuchilla debería sobresalir solo ligeramente.
4. Compruebe que el soporte de la cuchilla está montado correctamente e introducido lo suficientemente lejos de las abrazaderas del cabezal. La distancia entre la parte inferior del soporte de la cuchilla y la tira de corte debería estar cerca de los 3 mm.
5. Compruebe el valor de offset de cuchilla. Cada cuchilla tiene su propio valor de offset. El offset es la distancia desde la punta de la cuchilla en el centro de la cuchilla. Cuando no se haya ajustado correctamente el desplazamiento, las esquinas del trabajo de corte serán de baja calidad.
6. Compruebe otros parámetros como OptiCut, TurboCut, sobrecorte y FlexCut, que también podría influir en la calidad de corte.
7. Sustituya la cuchilla.
8. Compruebe la tira de corte. La tira de corte también se desgasta, porque la cuchilla siempre corta en la misma posición central de la tira de corte. Se crea una pequeña abolladura en algunos lugares de la tira de corte cuando esta necesita que se sustituya.

El sustrato va sin rumbo y tiene problemas de seguimiento

1. Asegúrese de que se utilizan las arandelas del sustrato con los rollos de sustrato.
2. Asegúrese de que las arandelas del sustrato estén colocadas tanto en las guías de las arandelas del sustrato.
3. Asegúrese de que los rodillos tensores exteriores están colocados siempre 5 mm por encima del borde del sustrato.
4. Pruebe a reducir la velocidad de corte.

Atascos de sustrato

1. Pruebe a reducir la presión de corte.
2. Si está utilizando FlexCut, los parámetros pueden no estar configurados correctamente, de modo que el sustrato comience a perder integridad o se desarme. Experimente con los parámetros de FlexCut hasta que encuentre uno que funcione.
3. Puede que esté utilizando FlexCut para formas que son demasiado complejas. Solo debería utilizarse para formas simples.
4. Pruebe a reducir la velocidad de corte. Si ha cortado demasiado rápido, puede que el sustrato no tenga tiempo de doblarse correctamente en la cesta.
5. Los trabajos pueden ser demasiado largos, provocando así problemas en la cesta. Pruebe a dividir los trabajos en segmentos más cortos, como por ejemplo en paneles de un metro.

La cuchilla no puede detectar el código de barras HP o las marcas de registro

1. Asegúrese de colocar el cabezal de corte correctamente cuando la cuchilla le pida que lo haga. Lea detenidamente las instrucciones que aparecen en la pantalla de la cortadora al iniciar un trabajo de corte.
2. Con más frecuencia este problema aparece con sustratos coloreados o que tienen ciertas laminaciones. Recuerde calibrar el sustrato antes de utilizarlo. Consulte [Calibrar el sustrato en la página 19](#).
3. Compruebe si el sensor entra en contacto con el sustrato durante la detección del código de barras y del marcador.

Consulte también [Calibrar el OPOS en la página 40](#).

La cortadora no puede detectar que el material esté cargado o la carga no empieza después de bajar los rodillos pisadores

Calibración de sensibilidad del sensor de materiales

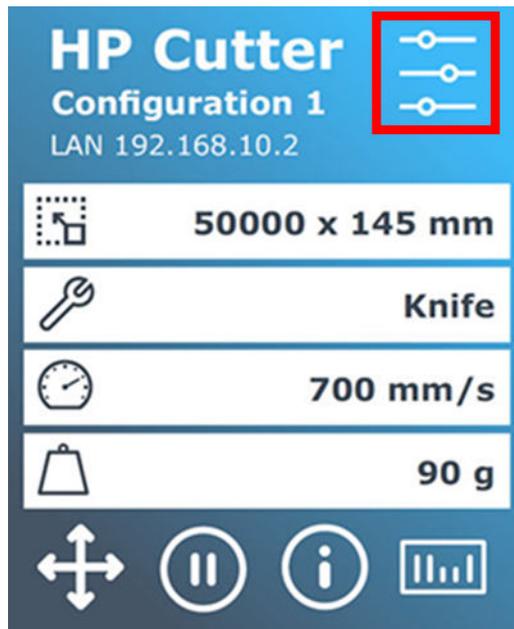
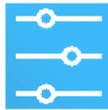
En función del color del dorso del material cargado en la máquina, se puede ajustar la sensibilidad del sensor de materiales para poder detectar la presencia del material.

La configuración de sensibilidad del material se almacena por la configuración de usuario. Lo mejor es elegir una configuración de usuario y, a continuación, calibrar el sensor de materiales para este tipo de material.

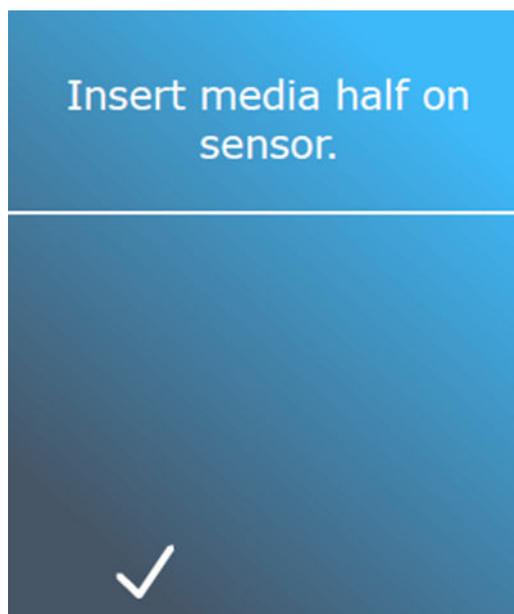
Para acceder al menú "Configuración del sensor de materiales" para ajustar la sensibilidad del sensor de materiales, siga estos pasos:

1. Arranque la máquina.

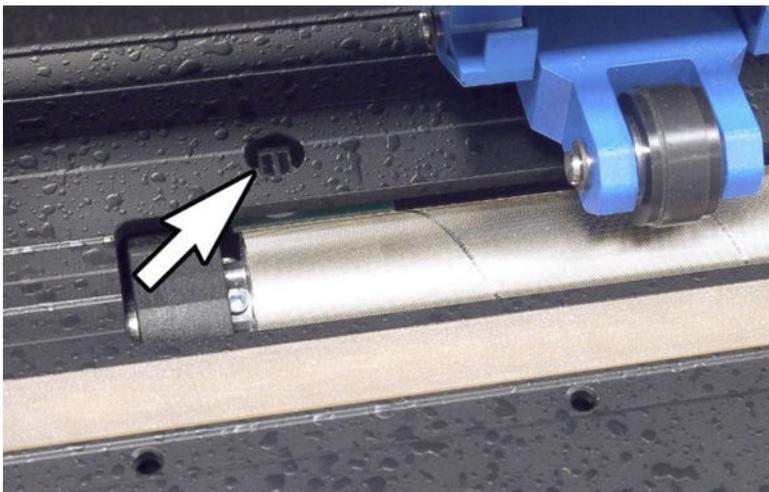
2. Haga clic en el botón **Menú** .



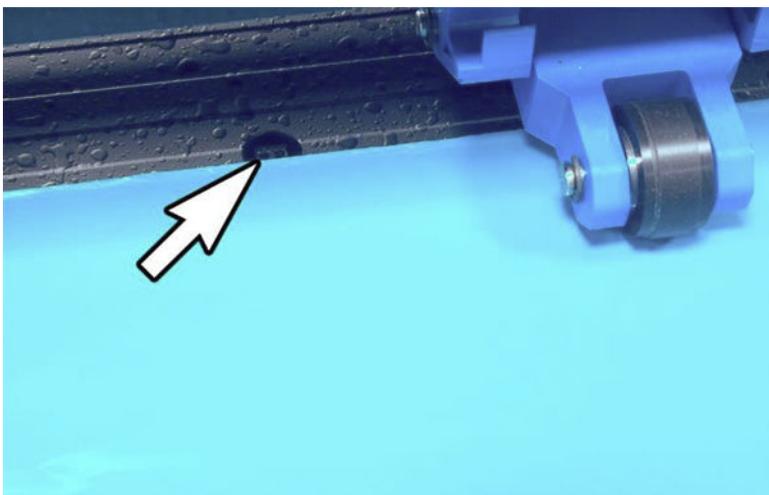
3. Desplácese por el menú y haga clic en **Calibraciones**.
4. Seleccione la opción **Configuración del sensor de materiales**.
5. Seleccione la opción **Medir**. Aparecerá un cuadro de diálogo que indica insertar la mitad del material en el sensor.



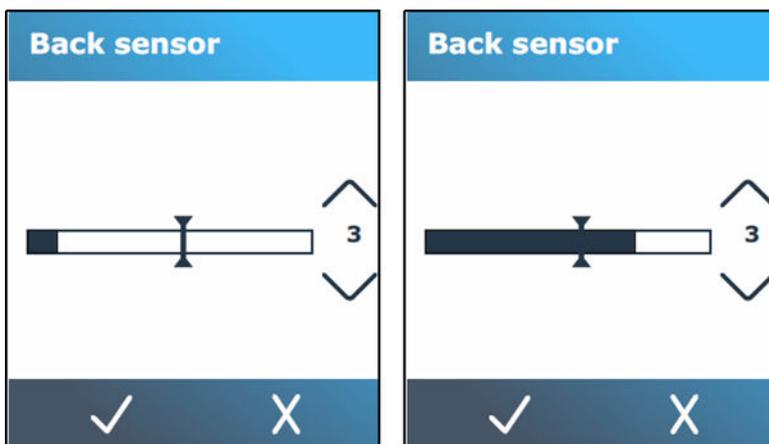
6. Cargue un trozo de material desde la parte frontal de la máquina hasta la mitad en el sensor y debajo de los dos rodillos tensores más exteriores.



7. Baje los rodillos tensores (es necesario colocar los rodillos tensores sobre los rodillos de rejilla).



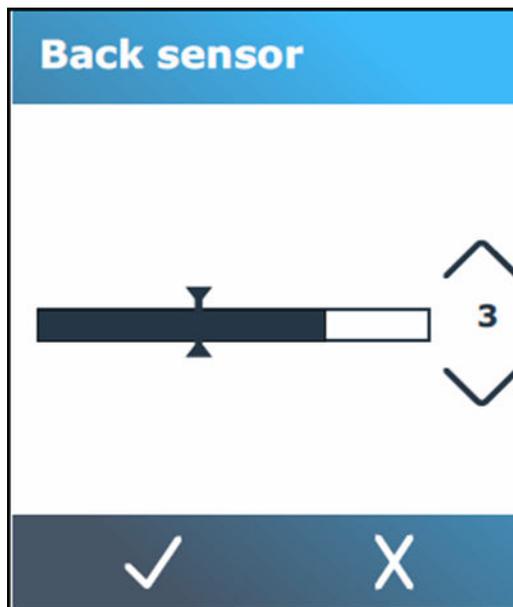
8. Pulse el botón **marcar**  para continuar. La cortadora mueve el material hacia delante y hacia atrás para cubrir y descubrir el sensor de materiales. La pantalla muestra alternativamente el valor de reflexión del sensor cuando está cubierto o no está cubierto.



9. Utilice el botón **hacia abajo**  o **hacia arriba**  para cambiar la sensibilidad. La sensibilidad se puede cambiar de 0 (alta sensibilidad) a 4 (baja sensibilidad). La sensibilidad se ha configurado correctamente cuando, si el sensor está cubierto, el gráfico de barras está casi completamente lleno. Cuando el sensor está descubierto, el medidor está (casi) vacío.

 **NOTA:** El valor predeterminado para la sensibilidad es 3.

10. Mueva el control deslizante de la **barra**  para configurar el nivel de activación. Lo ideal sería configurar el nivel de activación a mitad del gráfico de barras cuando el sensor está cubierto y cuando el sensor está descubierto.



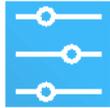
11. Pulse el botón **marcar**  para confirmar la calibración.

Actividad del sensor de materiales

Alternativamente, también es posible apagar el sensor de materiales. A continuación, la máquina entiende que hay material presente y no comprobará el borde trasero del material. Apagar el sensor de materiales puede aumentar el riesgo de corte en la tira de corte, ya que el material puede salirse de la máquina.

1. Encienda la cortadora.

2. Haga clic en el botón **Menú** .



3. Desplácese por el menú y haga clic en **Configuración**.
4. Desplácese por el menú y haga clic en **Sensor de materiales**.
5. Haga clic en **Apagar** y confirme.

Después de desactivar el sensor de materiales, el procedimiento de carga comienza inmediatamente después de bajar los rodillos pisadores. La cortadora hace avanzar el material una distancia predeterminada durante el proceso de carga. Esta longitud de precarga es igual al ancho del material más 200 mm (con un máximo de 750 mm).

8 Accesorios

Hay dos maneras alternativas de pedir consumibles o accesorios:

- Visite <http://www.hp.com/> en la Web. Aquí podrá ver la lista más reciente de consumibles y accesorios para su cortadora.
- Póngase en contacto con el servicio de soporte de HP (consulte [Cuando necesite ayuda en la página 11](#)) y compruebe que lo que desea se encuentra disponible en su área.

En el resto de este capítulo se enumeran los consumibles y accesorios disponibles, y sus números de referencia, en el momento de redactar este documento.

Pedidos de accesorios

Se pueden pedir los siguientes accesorios de la cortadora.

Accesorios

Nombre	Número de pieza
Kit de cuchilla estándar de HP Latex	1UP44A
Kit de cuchilla especial de HP Latex	1UP45A

Kit de cuchilla estándar de HP Latex

Las cuchillas estándar de HP Latex se utilizan para cortar los sustratos más comunes de impresión y corte, como el vinilo autoadhesivo. Este kit contiene cinco cuchillas y una tira de corte.

Kit de cuchilla especial de HP Latex

Las cuchillas especiales de HP Latex se utilizan para cortar algunos sustratos de transferencia y también son útiles para producir aplicaciones con estrás. Este kit contiene cinco cuchillas y una tira de corte.

9 Especificaciones

Dimensiones de la cortadora

	Cortadora básica 54 Plus	
	Cortadora 54 Plus	Cortadora 64 Plus
Altura	1145 mm	1145 mm
Ancho	1750 mm	1980 mm
Profundidad	680 mm	680 mm
Peso	42 kg	54 kg

Dimensiones en embalaje

	Cortadora básica 54 Plus	
	Cortadora 54 Plus	Cortadora 64 Plus
Altura	670 mm	670 mm
Ancho	1880 mm	2110 mm
Profundidad	480 mm	480 mm
Peso	69 kg	78 kg

Dimensiones del sustrato

	Cortadora básica 54 Plus	Cortadora 54 Plus	Cortadora 64 Plus
Grosor mínimo de línea	280 mm	180 mm	180 mm
Ancho máximo	1372 mm	1410 mm	1635 mm
Rodillos tensores	3	4	4
Anchura máxima de trabajo	–	1350 mm	1575 mm
Anchura máxima de trabajo (sobredimensionada)	–	1380 mm	1605 mm

Cortadora básica 54 Plus	
Cortadoras 54 y 64 Plus	
Longitud máxima de trabajo	50 m
Márgenes frontal y posterior	30 mm
Márgenes laterales	25 mm
Margen entre impresiones (sin corte)	30 mm
Margen para cortar	30 mm

Cortadora básica 54 Plus, cortadoras 54 y 64 Plus	
Seguimiento del rendimiento	Hasta 8 m dentro de las especificaciones garantizadas para sustratos menores de 762 mm de ancho Hasta 4 m dentro de las especificaciones garantizadas para sustratos menores de 762 mm de ancho Se pueden manipular sustratos más largos pero entonces no se garantiza que se cumplan las especificaciones
Grosor	0,05 mm a 0,25 mm con cuchilla estándar Hasta 0,8 mm con cuchilla de arenado opcional

 **NOTA:** No se garantiza el seguimiento del rendimiento en modo de formato sobredimensionado.

Rendimiento

Este rendimiento se consigue con vinilo sobre dorso de cera de 0,05 mm, el grosor total no puede ser superior a 0,25 mm.

Tipo de corte	Cuchilla flotante con TurboCut y modos de emulación tangencial
Anchura de corte	135 cm para la cortadora HP Latex 64 158 cm para la cortadora HP Latex 54
Velocidad de corte	Hasta 113 cm/s en diagonal Hasta 84 cm/s para sustratos con una anchura mínima de 736 mm
Aceleración	Hasta 3 G en diagonal Hasta 0,9 G para sustratos con una anchura mínima de 736 mm
Precisión	0,2% de movimiento o 0,25 mm, lo que sea mayor
Repetibilidad	± 0,01 mm
Fuerza de corte	De 0 a 400 g de carga, en pasos de 5 g
Grosor de corte	De 0,05 a 0,25 mm Hasta 0,8 mm con cuchilla de arenado opcional

 **NOTA:** Las especificaciones de repeticiones y precisión son válidas dentro de la longitud de seguimiento garantizada (consulte la tabla anterior), pero no en modo sobredimensionado.

Firmware

Idioma	DM/PL, HP-GL (758x emulación), HP-GL/2
Juegos de caracteres admitido	ASCII estándar
Tipos de fuentes admitidos	Sans serif (trazo único y medio)
Trazados basados en ROM	Trazado de confianza, trazado DIN

Entorno

Estas especificaciones son para la cortadora sin sustrato.

Temperatura de funcionamiento	De 15 a 35 °C
Temperatura de almacenamiento	De -30 a 70 °C
Humedad relativa	35 a 75 %, sin condensación

 **SUGERENCIA:** El uso de sustrato dimensionalmente estable es un requisito previo esencial para obtener un corte de alta calidad. Además, se puede producir una expansión o una contracción del sustrato o como resultado de las variaciones de temperatura. Para mejorar la estabilidad dimensional del sustrato, deje que se establezca según las condiciones ambientales actuales antes de su uso, durante un período mínimo de 24 horas.

Eléctricos

El módulo de entrada de alimentación detecta el voltaje de línea y conmuta de forma automática entre 100 V y 240 V.

Voltaje de entrada	100-240 V
Frecuencia de entrada	50/60 Hz
Corriente de carga máxima	2 A
Consumo de energía	85 VA
Fusibles	T2.0A 250 V

 **¡ADVERTENCIA!** Para una protección continua contra el riesgo de incendios, sustituya únicamente con fusibles del mismo tipo y potencia.

Acústica

Estos son los niveles de emisión de ruido declarados para su cortadora. La presión acústica se mide en posiciones de espectador y el nivel de energía acústica se mide de acuerdo con la norma ISO 7779.

	140 D	160 D
Nivel de presión acústica sin actividad	26 dB(A)	26 dB(A)
Nivel de energía acústica sin actividad	≤ 4,3 B(A)	≤ 4,3 B(A)
Nivel de presión sonora en funcionamiento	55 dB(A)	56 dB(A)
Nivel de energía acústica en funcionamiento	≤ 7,1 B(A)	≤ 7,3 B(A)

Índice

Símbolos y números

1) offset 2)desplazamiento 56

A

accesorios 65
activación y desactivación de la cuchilla 8
actualización de firmware 58
advertencia 5
asistencia telefónica 11
Atención al cliente 11
automatización de corte 36
Autoreparación por parte del cliente 12

C

calibración de longitud 22
calibrar
 OPOS 40
 sustrato 19
características principales de la cortadora 2
código de barras HP, lectura 39
componentes de la cortadora 6
componentes principales de la cortadora 6
conexión al equipo 8
Conexión Ethernet 8
Conexión LAN 8
Conexión USB 8
corte directo 29
corte perforador 29
corte superficial 29

D

documentación 2

E

edición de trabajos 32
encendido/apagado 8
encendido y apagado 8
enlaces 11
especificaciones 66

etiquetas, advertencia 5
etiquetas de advertencia 5
etiquetas de seguridad 5

F

flujo de trabajo de corte 29
fusible, cambio 57

G

gestión de trabajos 32

H

HP Customer Care 11

I

impresión y corte 29

L

limpieza de la superficie de la cortadora 53
limpieza del riel guía Y 54
limpieza del sensor 54
limpieza del sistema de transmisión 53

M

manuales 2
modelos de cortadora 2

N

número de teléfono 12

O

OPOS
 calibrar 40
origen
 cambiar 41
origen del OPOS 38

P

panel frontal 9
 menú Principal 45
Parámetros de FlexCut 31
precaución 5

precauciones de seguridad 3
presentación de la cortadora 2
presión 21
presión de la cuchilla 21
profundidad de la cuchilla 21

R

rapidez 22
rodillos tensores
 posición 18

S

servicios de asistencia
 HP Customer Care 11
solución de problemas 59
sustitución de la cuchilla 55
sustrato
 calibrar 19
 carga 13
 corte 29

T

tipos de corte 29
tipos de trabajo 29
trabajo
 corte directo 29
 impresión y corte 29

U

usuario
 cambiar 27

V

velocidad 22
vista frontal 6
vista posterior 7