

# **i-cut Production Console 2.0**

Manual de Usuario

07 - 2016

# Contenido

- 1. Prefacio..... 9**
- 2. Historial de Cambios..... 10**
- 3. Bienvenidos..... 11**
  - 3.1 Cambios desde iPC v. 1.xx a iPV v. 2.0..... 11
- 4. Usar este manual..... 12**
  - 4.1 Secciones Principales..... 12
  - 4.2 Estilos de Nombre y Símbolos..... 13
  - 4.3 Imágenes e ilustraciones..... 14
- 5. Descripción del Sistema..... 15**
  - 5.1 Tamaño de fuente en la Interfaz de Usuario..... 15
  - 5.2 Convenciones de Nombres..... 15
    - 5.2.1 Mis Trabajos..... 15
    - 5.2.2 Trabajo Abierto..... 16
    - 5.2.3 Configuración de Herramienta..... 17
  - 5.3 Barra Menú..... 17
    - 5.3.1 Archivo..... 18
    - 5.3.2 Editar..... 19
    - 5.3.3 Vista..... 20
    - 5.3.4 Selección..... 21
    - 5.3.5 Trabajo..... 22
    - 5.3.6 Capa..... 22
    - 5.3.7 Curvas..... 23
    - 5.3.8 Máquina..... 24
    - 5.3.9 Avanzado..... 25
    - 5.3.10 Ayuda..... 25
  - 5.4 Mis Trabajos..... 26
    - 5.4.1 Importar Archivos a Lista Mis Trabajos..... 27
    - 5.4.2 Lista Mis Trabajos..... 28
    - 5.4.3 Estado de Valoración de Trabajo..... 29
    - 5.4.4 Seleccionar un Archivo..... 30
    - 5.4.5 Información de trabajo..... 30
    - 5.4.6 Acciones Mis Trabajos..... 32
  - 5.5 Trabajo Abierto..... 34
    - 5.5.1 Abrir un Trabajo..... 34
    - 5.5.2 Seleccionar un Trabajo..... 35
    - 5.5.3 Cerrar un Trabajo..... 35
    - 5.5.4 Listo para Ejecución..... 36

5.6 Trabajo Abierto, seleccionar Material.....	37
5.7 Trabajo Abierto, seleccionar Preset de Utillaje.....	37
5.7.1 Asistente Seleccionar Preset de Utillaje.....	38
5.8 Trabajo Abierto, Configuración de Capas.....	39
5.8.1 Ficha Capas.....	40
5.8.2 Seleccionar Capa.....	42
5.8.3 Incluir una Capa.....	43
5.8.4 Secuencia de Capa.....	44
5.8.5 Editar Capa Seleccionada.....	45
5.8.6 Tipos de Capa.....	51
5.8.7 Acciones de Capa.....	51
5.9 Trabajo Abierto, Configuración de Producción.....	55
5.9.1 Ficha Producción.....	56
5.9.2 Número de Copias.....	56
5.9.3 Calidad.....	58
5.9.4 Manipulación de Material.....	58
5.9.5 Registro.....	60
5.9.6 Posición.....	64
5.9.7 Montaje por Repetición.....	65
5.9.8 Aparcado Cabezal de Herramienta.....	65
5.10 Barra de Herramientas.....	67
5.10.1 Herramienta Zoom.....	67
5.10.2 Acercar Zoom.....	68
5.10.3 Alejar Zoom.....	68
5.10.4 Ajustar a Trabajo.....	68
5.10.5 Ajustar a Placa.....	69
5.10.6 Ajustar a Mesa.....	69
5.10.7 Editar Puntos.....	69
5.10.8 Mostrar Direcciones de Curva.....	69
5.10.9 Mostrar Puntos de la Curva.....	70
5.10.10 Mostrar Trazo Herramienta.....	70
5.10.11 Zonas de Vacío.....	70
5.10.12 Posición de Aparcado.....	70
5.10.13 Mostrar reglas de Mesa.....	71
5.10.14 Punto de Referencia.....	71
5.10.15 Caja de Contención.....	71
5.10.16 Mostrar Reglas.....	72
5.11 Barra Propiedades.....	72
5.11.1 Dirección de Ondulado/Fibra.....	73
5.12 Panel de Máquina.....	74
5.12.1 Vistas Panel de Máquina.....	74
5.12.2 Funciones de Panel de Máquina.....	76
5.12.3 Barra de Herramientas Panel de Máquina.....	86

5.12.4 Barra de Estado Panel de Máquina.....	89
5.13 Conexión de Máquina.....	90
<b>6. Antes de Empezar.....</b>	<b>91</b>
6.1 Introducción.....	91
6.2 Acerca de Mesa.....	91
6.3 El Material es la clave.....	92
6.4 Materiales y Presets, una visión general.....	93
6.5 Administrador de Recursos.....	94
6.6 Presets de Utillaje.....	95
6.6.1 Seleccionar Preset de Utillaje.....	96
6.6.2 Crear Preset de Utillaje.....	97
6.6.3 Actualizar Preset de Utillaje.....	99
6.7 Presets de Optimización.....	99
6.7.1 Editar Presets de Optimización.....	101
6.7.2 Sin Optimización.....	102
6.7.3 Optimizar, Estándar.....	103
6.7.4 Optimizar, Creación de Muestras.....	105
6.8 Presets de Producción.....	105
6.8.1 Seleccionar Presets de Producción.....	107
6.8.2 Crear Presets de Producción.....	107
6.8.3 Actualizar Presets de Producción.....	108
6.9 Perfiles de Corte.....	109
6.9.1 Detalles del Perfil de Corte.....	110
6.10 Mis Materiales.....	111
6.10.1 Editar Mi Material.....	111
6.10.2 Usar Perfil de Corte para definir los parámetros de corte.....	112
6.10.3 Usar Material para definir los parámetros de corte.....	112
6.10.4 Especificar Tamaño de Placa.....	113
6.11 Familias de Material.....	114
6.11.1 Conservar las Familias de Material.....	115
6.11.2 Seleccionar Familias de Material.....	116
6.12 Presets de Mapeado.....	116
6.12.1 Seleccionar Presets de Mapeado.....	117
6.12.2 Conservar los Presets de Mapeado.....	117
6.13 Presets de Mesa.....	122
6.13.1 Presets de Mesa, están instalados como predeterminados.....	122
6.13.2 Presets de Mesa opcionales.....	124
6.13.3 Conservar los Presets de Mesa.....	128
6.14 Acerca de Registro.....	128
6.14.1 Añadir Marcas de Registro.....	128
6.14.2 Tipos de Marcas de Registro.....	130
6.14.3 Tipos de Compensación.....	131
6.14.4 Acerca de Tipos de Compensación.....	135

6.15 Preparación de Archivo para iPC.....	135
6.15.1 Tipos de Archivo.....	135
6.15.2 Definir Trazos de Corte.....	136
6.16 Configurar Herramientas.....	137
6.16.1 Control de Profundidad, Herramientas.....	140
<b>7. Como Empezar.....</b>	<b>141</b>
7.1 Secuencia de Inicio.....	141
7.2 Secuencia de Apagado.....	141
<b>8. Flujo de Trabajo.....</b>	<b>142</b>
8.1 Importación de Archivo.....	143
8.1.1 Lista Mis Trabajos.....	143
8.1.2 Abrir Trabajo.....	144
8.2 Trabajo Abierto.....	145
8.2.1 Vista Capas / Vista Producción.....	145
8.2.2 Trabajo Abierto, Editar.....	146
8.3 Preparar para Producción.....	146
8.3.1 Configuración de Capa, manual.....	147
8.3.2 Configuración de Capa usando Material.....	147
8.3.3 Configuración de Capa usando Preset de Utillaje.....	147
8.3.4 Modificar Capas.....	148
8.3.5 Configuración de Producción.....	148
8.4 Guardar Trabajo.....	150
8.5 Ejecutando un Trabajo.....	151
8.5.1 Ejecutar un Trabajo.....	151
8.5.2 Ejecutar un Trabajo, Sin Registro.....	151
8.5.3 Ejecutar un Trabajo, Leyendo Marcas de Registro.....	152
8.5.4 Ejecutar un Trabajo, Registro utilizando el Apuntador Láser.....	153
8.5.5 Ejecutar un Trabajo, usando Reconocimiento de Borde.....	153
<b>9. Flujo de Trabajo Producción Óptima.....</b>	<b>154</b>
9.1 Flujo de Trabajo Básico.....	154
9.2 Optimizar el diálogo Añadir Trabajo.....	154
9.3 Usar Perfiles de Corte en Información de Trabajo.....	155
<b>10. Editar Trabajo, Avanzado.....</b>	<b>157</b>
10.1 Modificaciones de Trabajo.....	157
10.1.1 Rotar 90° sentido Horario.....	157
10.1.2 Rotar 90° sentido Antihorario.....	157
10.1.3 Reflejar Horizontal.....	157
10.1.4 Reflejar Verticalmente.....	158
10.1.5 Eliminar Líneas Dobles y Secuencia.....	158
10.1.6 Eliminar Líneas Dobles y Unir A Través de Espacios.....	159
10.1.7 Optimizar para Producción.....	160

10.1.8 Mover Trabajo al Punto de Referencia.....	170
10.1.9 Mover Curvas Abiertas a Capa Separada.....	171
10.2 Modificaciones de Curva.....	171
10.2.1 Seleccionar una Curva.....	171
10.2.2 Mover.....	172
10.2.3 Desplazar Curvas.....	174
10.2.4 Escalar Curva.....	174
10.2.5 Reflejar Curva.....	176
10.2.6 Rotar Curva.....	178
10.2.7 Combinar Curvas.....	179
10.2.8 Invertir Dirección de Curva.....	180
10.2.9 Inicio/Terminación.....	180
10.2.10 Desplazamiento de Herramienta.....	181
10.2.11 Optimizar Forma.....	183
10.2.12 Eliminar Curvas.....	184
10.3 Modificaciones de Segmento Curvo.....	185
10.3.1 Seleccionar un Segmento Curvo.....	185
10.3.2 Añadir Esquina.....	185
10.3.3 Añadir Arco.....	186
10.3.4 Añadir Bezier.....	186
10.3.5 Dividir Curva.....	186
10.3.6 Cerrar Curva.....	187
10.3.7 Añadir Marca de Registro.....	188
10.4 Modificaciones de Punto de Curva.....	189
10.4.1 Seleccionar un Punto.....	189
10.4.2 Editar Punto.....	190
10.4.3 Eliminar Punto.....	190
10.4.4 Suavizar.....	191
10.4.5 Añadir Marca de Registro.....	191
10.4.6 Usar como Punto de Inicio.....	192
10.4.7 Añadir Inicio/Terminación.....	192
10.4.8 Dividir Curva.....	193
10.4.9 Cerrar Curva.....	194
10.5 Añadir nueva Geometría.....	195
10.5.1 Añadir Marca de Registro.....	195
10.5.2 Añadir Cuadrado.....	196
10.5.3 Añadir Círculo.....	197
10.5.4 Añadir Elipse.....	197
10.5.5 Añadir Rectángulo.....	198
<b>11. Alternativas de Trabajo, Avanzado.....</b>	<b>200</b>
11.1 Montaje por Repetición.....	200
11.2 Añadir Trazado Encajado.....	200
11.2.1 Configurar Trazado.....	201

11.2.2 Crear Trazado Encajado.....	203
11.2.3 Editar Trazado Encajado.....	204
11.3 Trabajos Más Largos que la Mesa.....	205
11.4 Quick Box, Estándares ArtiosCAD.....	205
11.4.1 Introducción a ArtiosCAD.....	205
11.4.2 Trabajar con Estándares ArtiosCAD.....	206
11.5 Trabajos con Códigos de Barras.....	209
11.6 Producción con Código de Barras.....	211
11.6.1 Introducción.....	211
11.6.2 Carta de Flujo, Producción con Código de Barras.....	211
11.6.3 Procedimiento.....	213
11.7 Trabajo que incluye Invertir Operación.....	214
11.8 Detener al Seleccionar Herramienta.....	216
11.9 Profundidad Multipasada.....	216
11.9.1 Trabajo Abierto->Profundidad Multipasada.....	216
11.10 Producción MultiZona.....	218
11.10.1 Introducción.....	218
11.10.2 Interfaz de usuario.....	219
11.10.3 Flujo de Trabajo, controlado desde la IGU.....	220
11.10.4 Flujo de Trabajo, controlado desde el Panel MZP.....	223
11.10.5 Registro.....	228
11.10.6 Más Zonas.....	228
11.10.7 Vista Mesa Girada.....	229
<b>12. Comandos Directos.....</b>	<b>231</b>
12.1 Comandos iPC.....	232
<b>13. Realizar Copia de Seguridad y Restaurar.....</b>	<b>233</b>
13.1 Copia de Seguridad de Parámetros del Sistema.....	233
13.2 Restaurar Parámetros de Sistema.....	233
<b>14. Configuraciones iPC.....</b>	<b>235</b>
14.1 General.....	235
14.1.1 Historial.....	236
14.2 Producción.....	237
14.2.1 Presets de Mesa.....	238
14.2.2 Leer Primero Marca de Registro Más Lejana.....	238
14.2.3 Paso eje X antes que eje Y.....	239
14.2.4 Partir Líneas Largas.....	239
14.3 Presupuesto.....	239
14.4 Conexión del Alimentador.....	240
14.5 Inicio/Terminación.....	241
14.6 Copia de Seguridad.....	243
14.7 Idioma.....	244
14.8 Puntos de Referencia.....	244

14.8.1 Punto de Referencia Principal.....	245
14.8.2 Puntos de Referencia Definidos por Usuario.....	246
14.9 Conexiones.....	247
<b>15. Conexión y Configuración de Máquina.....</b>	<b>248</b>
15.1 Configuración de Máquina.....	249
15.1.1 Configuración del Hardware.....	249
15.1.2 Definir.....	250
15.1.3 Instalación.....	251
15.2 Configuración de Herramienta.....	253
15.2.1 Ajustar Herramienta Activa.....	254
15.2.2 Más.....	256
15.3 Operaciones de Cámara.....	256
15.4 Menú Servicio.....	262
15.4.1 Pantalla de Mensaje.....	262
15.4.2 Volcado de Memoria.....	263
15.4.3 Pantalla de Posición.....	264
15.4.4 Mostrar Diálogo de Vacío.....	264
15.4.5 Emular Panel.....	265
15.4.6 Seleccionar Portaherramientas.....	265
15.5 Acerca de .....	266
15.5.1 Información de Mantenimiento.....	267
15.6 Finalizar Conexión de Máquina.....	267
15.7 Abrir Sesión.....	267
15.7.1 General.....	267
15.7.2 Opciones de log.....	268
<b>16. Instalar Software.....</b>	<b>270</b>
16.1 Estructura de Guardar Archivo.....	270
<b>17. Acerca de las Licencias.....</b>	<b>271</b>
<b>18. Accesos Directos de Teclado.....</b>	<b>273</b>
<b>19. Usar ai-cut/i-cutCDR.....</b>	<b>274</b>
<b>20. i-script.....</b>	<b>275</b>
<b>21. Administrador de Dispositivos.....</b>	<b>276</b>

# 1. Prefacio

---

**Manual de Usuario**  
para  
**i-cut Production Console**  
**IPC, versión 2.0**

**Nota:** Les recordamos que solo el personal de Esko, o aquellas personas que hayan recibido la formación adecuada, están autorizados a trabajar, manipular o efectuar reparaciones en el sistema.

©Copyright 2016, Esko-Graphics Kongsberg AS, Noruega

Todos los derechos reservados.

Este copyright no indica que este trabajo se haya publicado.

El material, información e instrucciones de utilización contenidos aquí, son propiedad de Esko-Graphics Kongsberg AS. La presente documentación no concede ni amplía ninguna garantía. Además Esko-Graphics Kongsberg AS no garantiza ni asume ninguna responsabilidad en referencia al uso o a los resultados de la utilización del sistema ni de la información aquí contenida. Esko-Graphics Kongsberg AS no será responsable de ningún perjuicio directo ni indirecto, a consecuencia o accidental, que pueda surgir por el uso o por la incapacidad de utilización del sistema ni de la información aquí contenidos. La información contenida en la presente documentación está sujeta a cambio sin previo aviso. Es posible que se publiquen ediciones revisadas cada cierto tiempo, para reflejar dichos cambios y/o adiciones.

Ninguna parte de este sistema puede ser reproducida, ni guardada en una base de datos o sistema de archivo, ni publicada de ninguna forma o por cualquier procedimiento, electrónicamente, mecánicamente, impreso, fotografiado, microfilmado, ni por cualquier otro procedimiento, sin autorización previa por escrito de Esko-Graphics Kongsberg AS.

Esta documentación sustituye a cualquier versión anterior.

Toda la correspondencia relacionada con esta publicación se debe enviar a:

**Soporte global**

**Esko-Graphics Kongsberg AS**

**Documento nº:** D3389

**Referencia núm:**

**Esko-Graphics Kongsberg AS**

[www.esko.com](http://www.esko.com)

P.O.Box 1016, N-3601 Kongsberg, Norway

Tel: +47 32 28 99 00 Fax: +47 32 28 85 15 / 32 28 67 63

## 2. Historial de Cambios

---

Fecha dd-mm-aa	Por	Descripción
15-02-2016	jhbe	Primera edición del Manual de Usuario Plato 2.0

## 3. Bienvenidos

---

Bienvenidos al Manual del Usuario de la i-cut Production Console.

En todo este manual, la abreviación iPC es utilizada para la i-cut Production Console.

Este manual proporcionará una descripción completa y detallada de todas las funciones iPC.

Está dedicado a los operadores de las Mesas de Corte Kongsberg y a las personas que preparan los archivos para dicho equipo.

Nota: Algunas de las funciones y equipos que se describen en este manual, son opcionales.

### 3.1 Cambios desde iPC v. 1.xx a iPV v. 2.0

---

Estos son los cambios principales:

**Nueva funcionalidad:**

- El Material es la clave
- Administrador de Recursos
- Cola Mis Trabajos
- Valoración del Trabajo
- Panel MultiZona

**Funcionalidad eliminada:**

- Plantilla de Corte
- Preset de Importar

## 4. Usar este manual

---

### 4.1 Secciones Principales

---

El manual está dividido en las siguientes secciones principales:

#### *Descripción del Sistema*

- Una descripción resumida de la **Interfaz de Usuario**.
- Todos los menús y barras de herramienta se describen uno por uno.

#### *Antes de Empezar*

En este capítulo se comentan importantes **Temas Básicos**:

- *El Material es la clave*
- *Administrador de Recursos*
- *Preparación de Archivo*
- *Registro*
- *Configurar Herramientas*

#### *Descripción del Flujo de Trabajo*

Se describe un flujo de trabajo típico, con información detallada sobre cada paso:

1. *Como Empezar*
2. *Importación de Archivo*
3. *Trabajo Abierto*
4. *Preparar para Producción*
5. *Guardar un Trabajo*
6. *Ejecutar un Trabajo*

#### *Sección Avanzado*

Las funciones opcionales para el **Usuario Avanzado** están disponibles en los capítulos:

- *Editar Trabajo* - Modificaciones posibles al **Trabajo Abierto**.
- *Alternativas de Trabajo* - Alternativas de procesado adicionales disponibles.

#### *Realizar Copia de Seguridad y Restaurar*

- Como configurar un régimen de **Copia de Seguridad** adecuado.
- Como iniciar una **Copia de Seguridad**.

- Como restaurar desde **Copia de Seguridad**.

### Configuración iPC

- Parámetros de opción, que especifican el comportamiento general del sistema.

### Apéndices

- **Instalar Software**
- **Accesos Directos de Teclado** - una lista completa de los **Accesos Directos de Teclado** disponibles.
- **Comandos iPC** - el lenguaje de comandos de iPC.

## 4.2 Estilos de Nombre y Símbolos

Nombre o estilo	Descripción
Diálogo desplegable	Este es el diálogo que aparece cuando se pulsa el <b>Botón Derecho del Ratón</b> .
<i>Botón Iniciar</i>	El estilo cursiva indica que se trata de un botón en el <b>Panel de Operador</b> .
<b>[ACEPTAR]</b>	El estilo negrita indica que se trata de un botón o función en la <b>Interfaz Gráfica de Usuario (IGU)</b> .
<a href="#">Configuración de Máquina</a>	Enlace a tema.
 <b>Barra Menú-&gt;Editar-&gt;Opciones</b>	Menú Selección: desde <b>Barra Menú</b> , seleccionar <b>Editar</b> y después <b>Opciones</b> .
	Este símbolo indica que la función depende del hardware actual. Si el hardware no está disponible, la función está oculta.
	Este símbolo indica que la función depende de la licencia.

### Operaciones de Mesa

Los botones del **Panel de Operador** son diferente en las diferentes mesas Kongsberg.

En todo este manual, utilizamos un símbolo común para cada función.

La información sobre el **Panel de Operador** en su mesa, está disponible en el **Manual de Usuario** para la **Mesa de Corte** actual.

Los símbolos utilizados son:



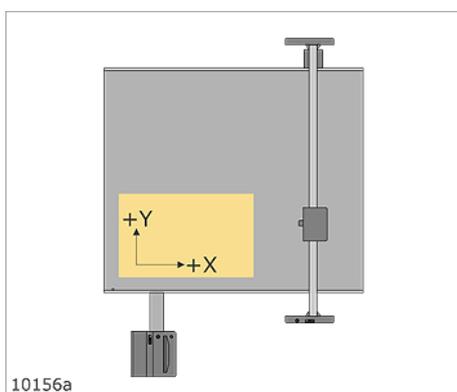
Pulsar el botón para **Iniciar** la ejecución

	<p>Pulsar el botón para <b>Pausar</b> la ejecución</p>
	<p>Pulsar el botón para <b>Definir Punto de Referencia</b></p>

## 4.3 Imágenes e ilustraciones

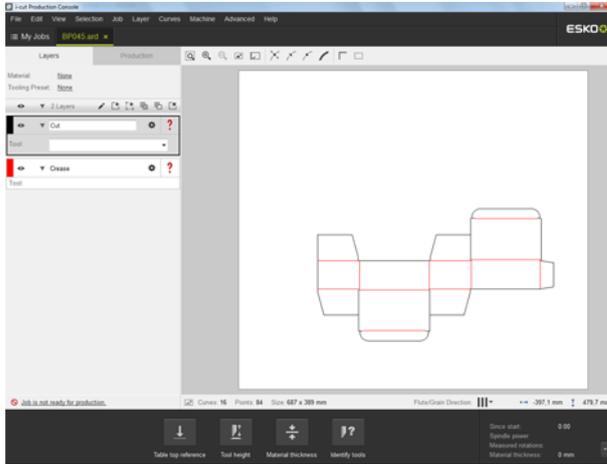
### Orientación

En este documento, las imágenes e ilustraciones relacionadas con la **Mesa de Corte** se ven como se ilustra aquí:



En la Interfaz de Usuario, están disponibles varias **Opciones de Vista**.

## 5. Descripción del Sistema



Este capítulo describirá detalladamente la Interfaz de Usuario de iPC.

### 5.1 Tamaño de fuente en la Interfaz de Usuario

Asegurarse que el parámetro de la fuente es 100%.

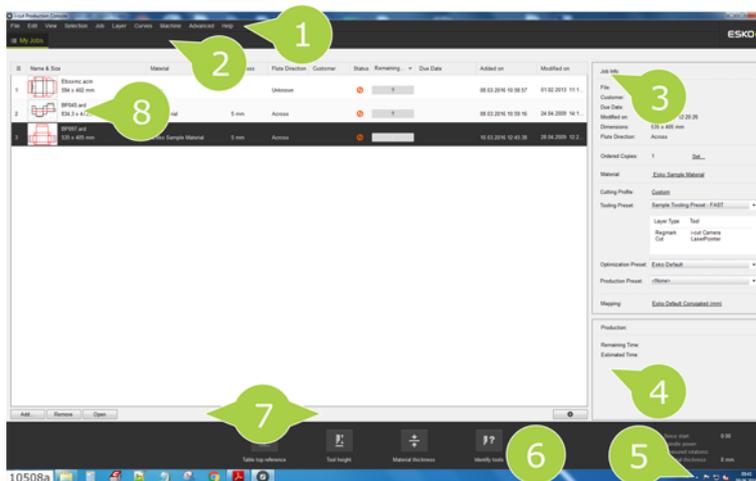
iPC no funcionará con fuentes más grandes.

### 5.2 Convenciones de Nombres

La Interfaz de Usuario iPC aparece en dos vistas diferentes, según el modo en que se trabaja, **Mis Trabajos** o **Trabajos Abiertos**:

#### 5.2.1 Mis Trabajos





1 - **Barra Menú**

2 - **Fichas Trabajo**

3 - **Información de Trabajo**

4 - **Producción -> Tiempo Estimado.**

Aquí se muestra el tiempo de ejecución estimado.

Para más información, ver [Estado de Valoración de Trabajo](#).

5 - **Barra de Herramientas Windows con Icono Conexión de Máquina**

6 - **Panel de Máquina**

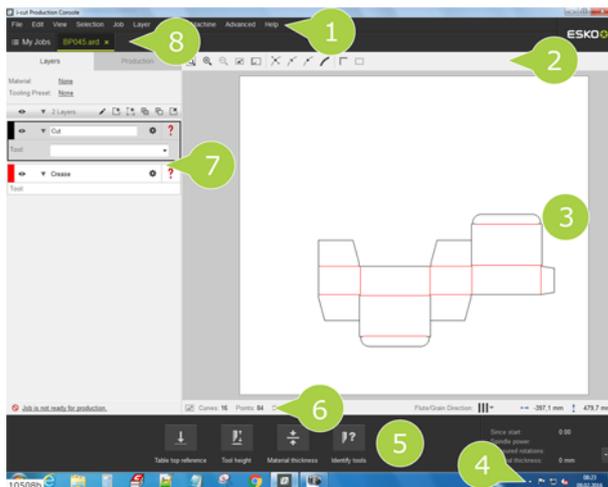
7 - **Acciones Mis Trabajos**

8 - **Lista Mis Trabajos**

## 5.2.2 Trabajo Abierto



p



1 - Barra Menú

2 - Barra Herramientas

3 - Vista Capas / Vista Producción, ver abajo

4 - *Barra de herramientas Windows con Icono Conexión de Máquina*

5 - Panel de Máquina

6 - Barra Propiedades

7 - **Parámetros de Trabajo.** Comprende Configuración de Capas y Configuración de Producción

8 - Fichas Trabajo

## 5.2.3 Configuración de Herramienta

Presten atención a la diferencia entre **Configuración de Herramienta** y **Configurar Herramientas**:

### *Configurar Herramientas*

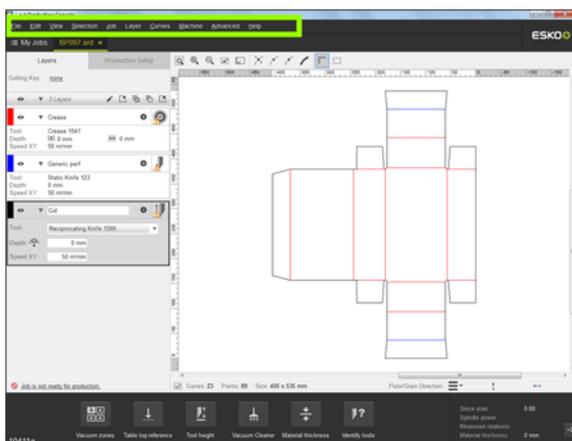
Editar los **Parámetros de Herramienta** a utilizar en una **Capa**

### *Configuración de Herramienta*

Mantener la **Configuración de Herramienta** en la **Mesa de Corte** conectada.

## 5.3 Barra Menú

---



Están disponibles las siguientes entradas de **Barra Menú**:

- *Archivo*
- *Capa*
- *Editar*
- *Curvas*
- *Vista*
- *Máquina*
- *Selección*
- *Avanzado*
- *Trabajo*
- *Ayuda*

### 5.3.1 Archivo



Están disponibles los elementos de menú siguientes:

**Nuevo Trabajo (Ctrl+N)**

Crear un **Trabajo** vacío.

Se puede añadir/editar la geometría usando las funciones de la *Barra de Herramientas*.

**Cerrar Trabajo (Ctrl+W)**

Cerrar el **Trabajo Abierto**.

**Abrir Archivo... (Ctrl+O)**

*Abrir* un **Archivo de Entrada**, añadirlo a la **Lista Mis Trabajos**.

**Guardar Trabajo (Ctrl+S)**

Guardar **Trabajo Abierto** Trabajo.

El **Trabajo** es guardado usando el formato iPC .cut.

	Se le pide indicar una carpeta de destino y nombre del archivo.
<b>Abrir con Código de Barras...</b> Ver <a href="#">Trabajos con Códigos de Barras</a>	<b>Guardar Trabajo Como (Ctrl+Mayús+S)</b> Guardar <b>Trabajo Abierto</b> . Se le pide indicar una carpeta de destino y nombre del archivo.
<b>Abrir desde Estándares ArtiosCAD...</b> Ver <a href="#">Abrir desde Estándares ArtiosCAD</a>	<b>Exportar</b> Exportar <b>Trabajo Abierto</b> a pdf. Se le pide indicar una carpeta de destino y nombre del archivo.
<b>Iniciar la Producción con Código de Barras...</b> Ver <a href="#">Iniciar la Producción con Código de Barras</a>	<b>Recargar</b> Recargar <b>Trabajo Abierto</b> . Se perderán todos los cambios realizados en el trabajo.
<b>Añadir Trazado Encajado...</b> Abrir el diálogo <a href="#">Añadir Trazado Encajado</a> . Crear un <b>Trazado Encajado</b> para importarlo a la <b>Lista Mis Trabajos</b>	<b>Salir</b> Terminar <b>iPC</b> .
<b>Editar Trazado Encajado...</b> Seleccionar <a href="#">Editar Trazado Encajado</a> en la página 204 para editar el trabajo encajado abierto.	

### 5.3.2 Editar



Están disponibles los elementos de menú siguientes:

#### **Deshacer (Ctrl+Z)**

Deshacer operación(es) anterior.

#### **Opciones**

- Parámetros de opciones
- Configuración Básica

- Parámetros de valor predeterminados

Para más información consultar [Configuraciones IPC](#) en la página 235

### 5.3.3 Vista



Las funciones de **Vista** se refieren al **Trabajo Abierto** como se muestra en la ventana **Vista Capas / Vista Producción**.

Están disponibles los elementos de menú siguientes:

<p><b>Herramienta Zoom</b> Con el ratón, definir un área de zoom.</p>	<p><b>Orientación Vista Mesa</b> Seleccionar el punto de vista para <b>Vista Capas / Vista Producción</b></p>
<p><b>Acercar Zoom (Ctrl+Añadir)</b> Pulsar para acercar zoom.</p>	<p><b>Punto de Referencia</b> El <b>Punto de Referencia</b> seleccionado se muestra en la ventana <b>Vista Capas / Vista Producción</b>.</p>
<p><b>Alejar Zoom (Ctrl+Restar)</b> Pulsar para alejar zoom.</p>	<p><b>Reglas de Mesa</b> Las <b>Reglas de Mesa de Corte</b> se muestran en la ventana <b>Vista Capas / Vista Producción</b> (según la máquina).</p>
<p><b>Ajustar a Trabajo (Ctrl+Mayús+J))</b> El <b>Trabajo Abierto</b> llenará la ventana <b>Vista Capas / Vista Producción</b>.</p>	<p><b>Zonas de Vacío</b> Las <b>Zonas de Vacío</b> seleccionadas están indicadas en la ventana <b>Vista Capas / Vista Producción</b>.</p>
<p><b>Ajustar a Mesa (Ctrl+Mayús+T)</b> Una imagen de la <b>Mesa de Corte</b> incluyendo el <b>Trabajo Abierto</b> llenará la ventana <b>Vista Capas / Vista Producción</b>.</p>	<p><b>Posición de Aparcamiento</b> Mostrar la <b>Posición de Aparcamiento</b> actual como un símbolo en la ventana <b>Vista Capas / Vista Producción</b>.</p>
<p><b>Dirección de la Curva</b> Una flecha sobre cada curva indica la dirección de la curva.</p>	<p><b>Caja de Contención</b> Mostrar una <b>Caja de Contención</b> circundando el <b>Trabajo Abierto</b>.</p>
<p><b>Puntos de la Curva</b></p>	<p><b>Reglas</b></p>

Los **Puntos de la Curva** están visibles, y disponibles para edición.

Añadir **Reglas** a **Vista Capas / Vista Producción**.

### **Trazo de Herramienta**

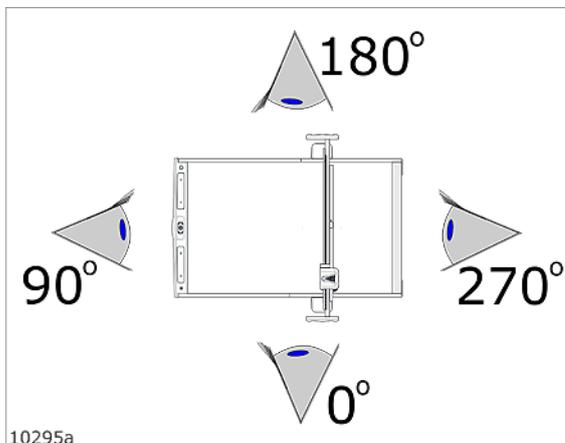
Se muestra la **Trazo de Herramienta**.

## Vista Capas / Orientación de Vista Producción



**Barra Menú->Vista->Vista Capas / Orientación de Vista Producción**

Seleccionar el punto de vista para **Vista Capas / Vista Producción**.



Alternativas:

- 0°
- 90°
- 180°
- 270°

El Punto de Vista y la posición del **Panel de Operador** deben estar coordinados, para tener la **Dirección de Desplazamiento** correcta.

Para más información, ver [Configuración del Hardware](#).

## 5.3.4 Selección



**Barra Menú->Selección**

Todas las funciones de **Selección** se refieren al **Trabajo Abierto->Ficha Capas**.

Están disponibles los elementos de menú siguientes:

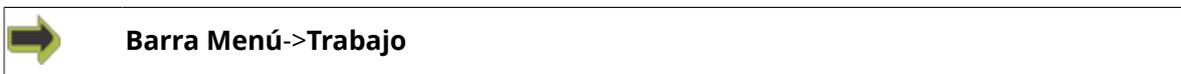
### **Seleccionar Todas las Curvas (Ctrl+A)**

En **Trabajo Abierto**, seleccionar todas las **Curvas**.

### **Deseleccionar Todas las Curvas (Ctrl+D)**

En **Trabajo Abierto**, deseleccionar todas las **Curvas**.

### 5.3.5 Trabajo



Todas las funciones **Trabajo** se refieren al **Trabajo Abierto**.

Están disponibles los elementos de menú siguientes:



<p><b>Rotar 90<sup>0</sup> sentido Horario</b> Rotar todo el <b>Trabajo</b>.</p>	<p><b>Eliminar Líneas Dobles y Secuencia</b> Usar esta función para eliminar líneas dobles y optimizar la secuencia de corte en un <b>Trabajo</b>.</p>
<p><b>Rotar 90<sup>0</sup> sentido Antihorario</b> Rotar todo el <b>Trabajo</b>.</p>	<p><b>Eliminar Líneas Dobles, Unir A Través de Espacios</b> Se eliminarán las líneas dobles. Se unirán los espacios entre líneas consecutivas, por debajo de cierto límite.</p>
<p><b>Reflejar Horizontalmente</b> Reflejar <b>Trabajo Abierto</b>.</p>	<p><b>Optimizar para Producción...</b> Abre el diálogo <b>Optimizar para Producción</b>.</p>
<p><b>Reflejar Verticalmente</b> Reflejar <b>Trabajo Abierto</b>.</p>	<p><b>Mover Trabajo al Punto de Referencia</b> La esquina inferior izquierda del <b>Trabajo Abierto</b> se colocará en el <b>Punto de Referencia</b> seleccionado actualmente. La esquina, es la esquina inferior izquierda del rectángulo circundante.</p>
	<p><b>Mover Curvas Abiertas a Capa Separada</b> Usar esta función para separar las <b>Curvas Abiertas</b> de las <b>Curvas Cerradas</b>.</p>

### 5.3.6 Capa



Todas las funciones **Capa** se refieren al **Trabajo Abierto**.

Están disponibles los elementos de menú siguientes:

<b>Añadir Capa... (Ctrl+L)</b> Abre el diálogo <b>Añadir Capa</b> .	<b>Copiar Capa con Curvas (Ctrl+Mayús+C)</b> Se copia la <b>Capa</b> seleccionada actualmente, geometría incluida.
<b>Añadir Capa Marca de Registro...</b> Abre el diálogo <b>Añadir Capa Marca de Registro</b> .	<b>Eliminar Capa... (Mayús+Supr)</b> Se elimina la <b>Capa(s)</b> seleccionada actualmente.
<b>Editar Capa...</b> Abre el diálogo <b>Editar Capa...</b>	<b>Eliminar Capas Vacías... (Ctrl+U)</b> Se elimina la <b>Capa(s)</b> sin geometría.
<b>Copiar Capa Sin Curvas (Ctrl+C)</b> Se copia la <b>Capa</b> seleccionada actualmente, geometría no incluida.	<b>Eliminar Capas Ocultas...</b> La <b>Capa(s)</b> oculta se ha eliminado.

### 5.3.7 Curvas



Barra Menú->Curvas

Todas las funciones de **Curvas** están disponibles bajo **Ficha Capas-> Curva(s) Seleccionadas**.

Están disponibles los elementos de menú siguientes:



<b>Mover... (Ctrl+M)</b> <b>Mover Curvas Seleccionadas</b>	<b>Combinar Curvas</b> <b>Combinar Curvas Seleccionadas</b>
<b>Desplazar Curvas</b> <b>Desplazar Curvas Seleccionadas</b>	<b>Invertir Dirección de Curva (Ctrl+Mayús+I)</b> <b>Invertir Dirección de Curva para Curvas Seleccionadas</b>
<b>Escala... (Ctrl+T)</b> <b>Escalar Curvas Seleccionadas</b>	<b>Inicio/Terminación</b> <b>Añadir Inicio/Terminación a Curvas Seleccionadas</b>
<b>Reflejar... (Ctrl+Mayús+M)</b> <b>Reflejar Curvas Seleccionadas</b>	<b>Desplazamiento de Herramienta...</b>

	<i>Aplicar <b>Desplazamiento de Herramienta a Curvas Seleccionadas</b></i>
<b>Rotar... (Ctrl+Mayús+R)</b> <i>Rotar Curvas Seleccionadas</i>	<b>Optimizar Forma</b> Optimizar <b>Curvas Seleccionadas</b> Para más información, ir <i>aquí</i> .
<b>Editar Puntos</b> Entrar en <i>Modo Editar Punto</i>	<b>Eliminar Curvas...</b> <i>Eliminar Curvas Seleccionadas</i>

### 5.3.8 Máquina



Funciones para la **Mesa de Corte** conectada.

Están disponibles los elementos de menú siguientes:

<b>Conectar</b> Conectar a la <b>Mesa de Corte</b>	<i><b>Definir Referencia Superficie de Mesa</b></i> En la <b>Mesa de Corte</b> ejecutar el asistente <b>Referencia Superficie de la Mesa</b> .
<i><b>Iniciar Precaentar Eje</b></i> En la <b>Mesa de Corte</b> se ejecuta una secuencia <b>Precaentar Eje</b> .	<i><b>Ajustar Altura de Herramienta...</b></i> En la <b>Mesa de Corte</b> , ejecutar el asistente <b>Ajustar Altura de Herramienta</b> .
<i><b>Iniciar Limpiador por Vacío</b></i> <b>Limpiador por Vacío</b> control activar/desactivar.	<i><b>Medición del Material</b></i> En la <b>Mesa de Corte</b> se ejecuta una secuencia <b>Medir Grosor del Material</b> .
<i><b>Identificar Herramientas</b></i> En la <b>Mesa de Corte</b> ejecutar una secuencia <b>Identificación de Herramienta</b> .	<i><b>Zonas de Vacío...</b></i> Seleccionar las Zonas de Vacío adecuadas para el <b>Trabajo Abierto</b> .
	<i><b>Comandos Directos</b></i> Seleccionar las funciones para ejecución inmediata en la <b>Mesa de Corte</b>

Nota: Para el uso diario, algunas de estas funciones están también fácilmente disponibles desde **Panel de Máquina**.

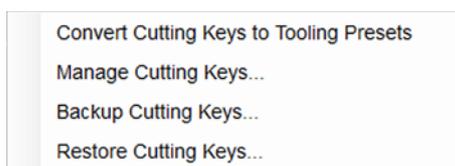
### 5.3.9 Avanzado



Están disponibles los elementos de menú siguientes:

<p><b>Administrar Presets</b> Funciones para mantener <a href="#">Presets de Importar</a>.</p>	<p><b>Configuración de Copia de Seguridad...</b> Iniciar una <a href="#">Copia de Seguridad del Sistema</a>.</p>
<p><b>Recursos</b> Funciones para mantener <b>Recursos</b>, ver <a href="#">Administrador de Recursos</a> en la página 94.</p>	<p><b>Restaurar Configuración...</b> Iniciar una <a href="#">Restaurar Sistema</a>.</p>
<p><b>Configurar Herramientas...</b> Funciones para <a href="#">Configurar Herramientas</a> a utilizar en <b>Capas</b>.</p>	<p><b>Opciones de Log... (Ctrl+Alt+Mayús+L)</b> Configurar las <b>Opciones de Log</b> disponibles. Para los detalles, ver <a href="#">Opciones de Log</a>.</p>
	<p><b>Emigrar</b> Para más detalles, ver <a href="#">Avanzado</a> en la página 25</p>

#### Emigrar



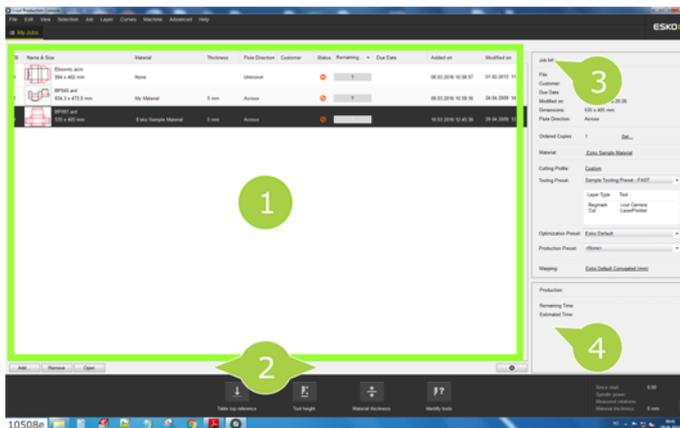
### 5.3.10 Ayuda



Están disponibles los elementos de menú siguientes:

<b>Manuales del Usuario... F1</b>	<b>Base de Conocimientos...</b>
<b>Manual de Usuario online para i-cut Production Console...</b>	<b>Comprar accesorios online</b>
<b>Manual de Usuario online para Mesa Kongsberg...</b>	<b>Acerca de i-cut Production Console...</b>
<b>Soporte Online...</b>	<b>License Manager...</b>

## 5.4 Mis Trabajos



### 1 - Lista Mis Trabajos

### 2 - Acciones Mis Trabajos

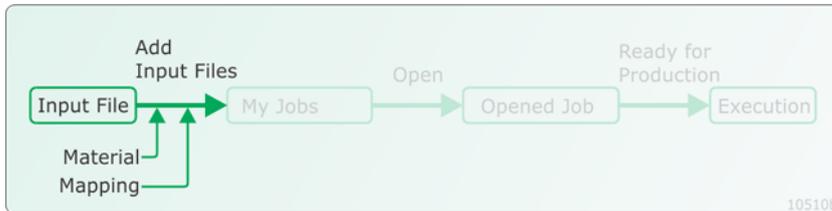
### 3 - Información de Trabajo

Al seleccionar un trabajo en **Lista Mis Trabajos**, se muestra la **Información de Trabajo** correspondiente.

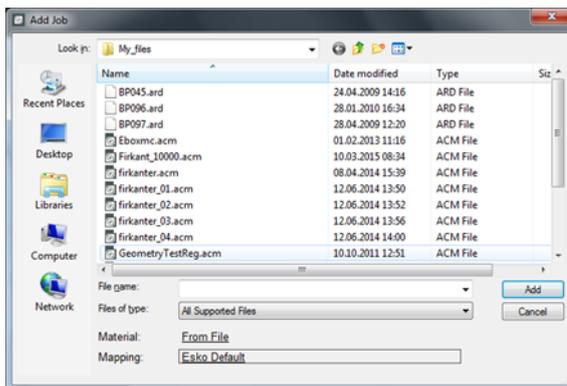
### 4 - Producción

Para el archivo seleccionado, se muestra el tiempo de ejecución estimado. Ver [Estado de Valoración de Trabajo](#).

## 5.4.1 Importar Archivos a Lista Mis Trabajos



	<b>Barra Menú-&gt;Archivo-&gt;Abrir Archivo</b>
	<b>Acciones de Mis Trabajos-&gt;Añadir...</b>
	<b>Acciones Mis Trabajos-&gt;Acciones...-&gt;Añadir...</b>



### Material

Seleccionar **Material** para utilizar al importar el **Archivo de Entrada** seleccionado.

Usar la selección predeterminada **De Archivo** y la información de **Material** se tomará del archivo de entrada, si la hay disponible.

Seleccionando **Material** da acceso a un conjunto de **Presets de Utillaje**, y de **Presets de Producción** y **Presets de Optimización** adecuados para el material (**Presets** a los que el **Material** está mapeado).

Para más información sobre el concepto **El Material es la clave**, ver [El Material es la clave](#) en la página 92.

### Mapeado

Seleccionar **Mapeado** para utilizar al importar el **Archivo de Entrada** seleccionado.

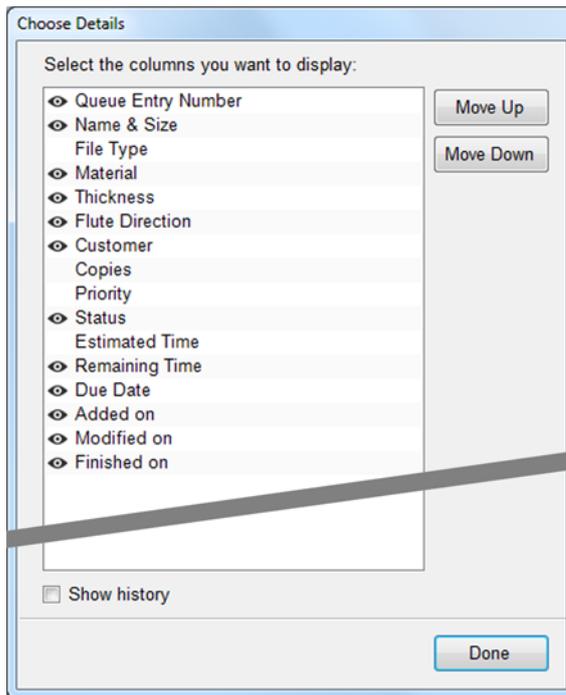
Las diferentes selecciones de **Mapeado** especifican las diferentes normas para transferir información desde el **Archivo de Entrada** al **Trabajo iPC**.

### 5.4.2 Lista Mis Trabajos

	Name & Size	Material	Thickness	Customer	Flute...
1	 BP097.ard 535 x 405 mm	E-FLUTE_123	9 mm		Across

Cada archivo se identifica por su **Nombre** y **Tamaño**.

También están disponibles las columnas siguientes:



- **Número de Entrada en Cola**
- **Nombre y Tamaño**
- **Tipo de Archivo**
- **Material**
- **Grosor**
- **Dirección de Ondulado**
- **Cliente**
- **Copias**
- **Prioridad**
- **Estado**
- **Tiempo Estimado**
- **Tiempo Restante**
- **Fecha de Entrega**
- **Añadido en**
- **Modificado en**
- **Terminado en**

Esta información (metadatos) se toma del **Archivo de Entrada**.

Que la información esté disponible, o no, depende de si el **Sistema CAD / Software de Preparación de Trabajo** usado soporta dichos datos.

Si se guarda un trabajo usando el formato iPC .cut, los metadatos se guardan como parte del archivo .cut.

### Mostrar Historial

Mostrar trabajos en historial. Para más información consultar [Historial](#) en la página 236

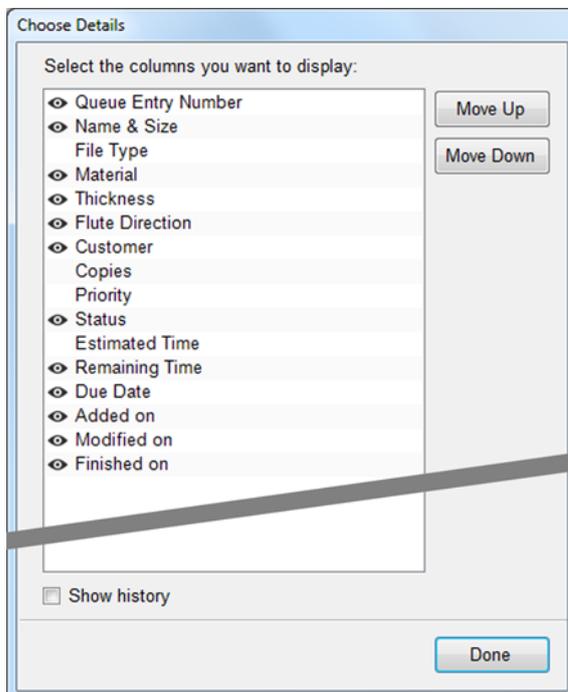
### Ordenar por Columna

Al pulsar doble una **Cabecera de Columna** se ordenará la lista de archivos alfabéticamente por el contenido de columna.

Otra doble pulsación ordenará el contenido en el orden contrario.

### Modificar las Columnas que desea ver

➔ Mientras se apunta a la **Lista Mis Trabajos**, pulsar el **Botón Derecho del Ratón**.

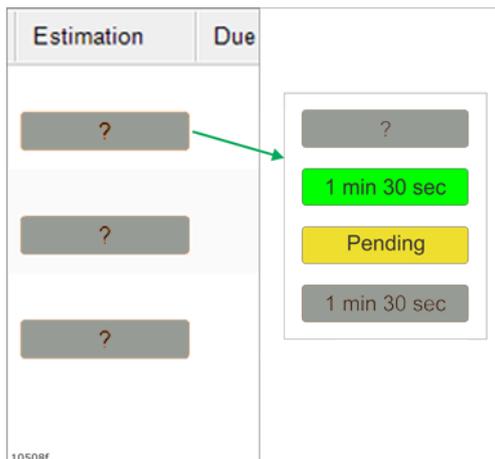


Seleccionar las columnas a mostrar.

## 5.4.3 Estado de Valoración de Trabajo

El tiempo de ejecución para los archivos importados a **Mis Trabajos** será estimado automáticamente.

El **Estado de Estimación** aparece como sigue:



1 min 30 sec

Estimación realizada y el trabajo está listo para producción.

Pending

Estimación en curso.

?

La estimación no es posible. Moverse por encima del interrogante para obtener información adicional.

1 min 30 sec

Estimación completada, pero el trabajo no está listo porque no están montadas las herramientas correctas.

Se puede seleccionar si la estimación incluye el tiempo utilizado para preparar y completar un trabajo.

Para obtener más información, ver [Presupuesto](#) en la página 239.

## 5.4.4 Seleccionar un Archivo

Seleccionar un **Trabajo** en la **Lista Mis Trabajos**:

### Pulsación Única

Se selecciona el archivo, disponible para:

- Funciones de [Acciones Mis Trabajos](#) (2)
- [Información de Trabajo](#) (3)

### Pulsar Doble

A partir del archivo seleccionado, se crea un **Trabajo** nuevo, que se muestra como una **Ficha Trabajo** separada.

Se obtiene la misma función con el botón **Abrir** en **Acciones Mis Trabajos**.

## 5.4.5 Información de trabajo

Job Info:

File: BP097.ard

Customer:

Due Date:

Modified on: 28.04.2009 12:20:26

Dimensions: 535 x 405 mm

Flute Direction: Across

---

Ordered Copies: 1 [Set...](#)

---

Material: [Esko Sample Material](#)

---

Cutting Profile: [Custom](#)

Tooling Preset: Sample Tooling Preset - FAST

Layer Type	Tool
Regmark	i-cut Camera
Cut	LaserPointer

Optimization Preset: Esko Default

Production Preset: <None>

---

Mapping: [Esko Default Corrugated \(mm\)](#)

Cada archivo se identifica por su nombre de archivo.

También está disponible la información siguiente:

- Cliente
- Fecha de Entrega
- Modificado en - Fecha de Modificación
- Dimensiones - Tamaño del Trabajo
- Dirección de Ondulado

Esta información (metadatos) se toma del **Archivo de Entrada**.

Que la información esté disponible, o no, depende de si el **Sistema CAD / Software de Preparación de Trabajo** usado soporta dichos datos.

Si se guarda un trabajo usando el formato iPC .cut, los metadatos se guardan como parte del archivo .cut.

Usar este diálogo para proporcionar los parámetros adecuados para el **Trabajo Seleccionado**. Estos parámetros se aplicarán al abrir este trabajo.

### Copias Pedidas

**Número de Copias** especificado.

### Establecer...

Especificar el número de copias. Ver [Copias Pedidas](#) en la página 32.

### Material

Pulsar el **Botón Izquierdo del Ratón** para abrir la lista desplegable **Material**.

Desde la lista desplegable, seleccionar uno de:

**Desde Archivo** - la información del material se toma del **Archivo de Entrada**.

**Ninguno** - no se ha especificado ningún material.

Lista de Materiales - Los **Materiales** usados anteriormente

**Seleccionar Material** - seleccionar desde **Lista de Materiales**.

**Nuevo Material** - añadir material a **Lista de Materiales**.

### [Perfil de Corte](#)

Pulsar el **Botón Izquierdo del Ratón** para abrir la lista desplegable **Perfil de Corte**.

Se muestran los **Perfiles de Corte** asignados a este **Material**.

Desde la lista desplegable, seleccionar un **Perfil de Corte** adecuado.

Al seleccionar un **Perfil de Corte**, se obtiene una combinación predefinida de **Preset de Utilaje**, **Preset de Optimización** y **Preset de Producción**.

Si ahora se cambia alguno de ellos desde las selecciones de abajo, el **Perfil de Corte** cambia de nombre a Personalizado.

Se van a personalizar los parámetros para este **Material**.

**Preset de Utilaje**

Pulsar el **Botón Izquierdo del Ratón** para abrir la lista desplegable **Preset de Utilaje**.

Desde la lista desplegable, seleccionar un **Preset de Utilaje** adecuado.

Se muestra el **Tipo de Capa** y su **Herramienta** correspondiente

**Preset de Optimización**

Pulsar el **Botón Izquierdo del Ratón** para abrir la lista desplegable **Preset de Optimización**.

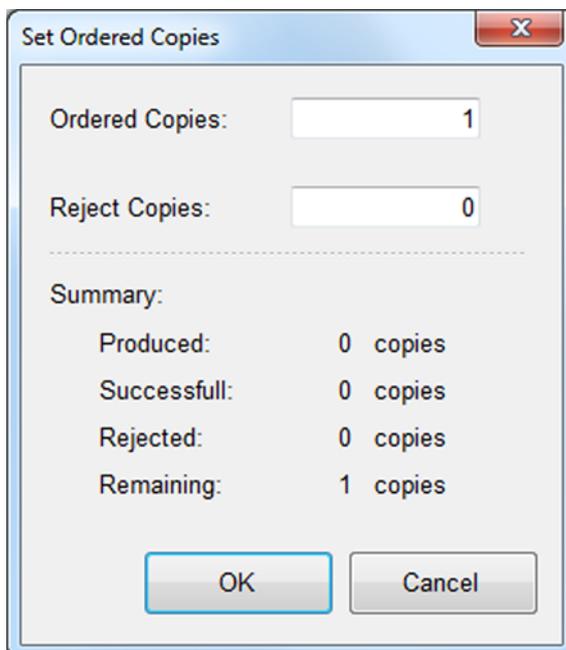
De la lista desplegable, seleccionar un **Preset de Optimización** adecuado.

**Preset de Producción**

Pulsar el **Botón Izquierdo del Ratón** para abrir la lista desplegable **Preset de Producción**.

De la lista desplegable, seleccionar un **Preset de Producción** adecuado.

**Copias Pedidas**



- **Copias Pedidas** - especificar el número de copias a producir.
- **Rechazar Copias** - especificar el número de copias rechazadas.

Esta información es importante, no solo para el operario, sino también para garantizar que llegue el informe correcto a la planificación de producción.

**Resumen:**

**Producidas** - número de copias producidas

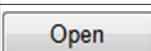
**Correctas** - cuántas estaban correctas

**Rechazadas** - cuántas se han rechazado

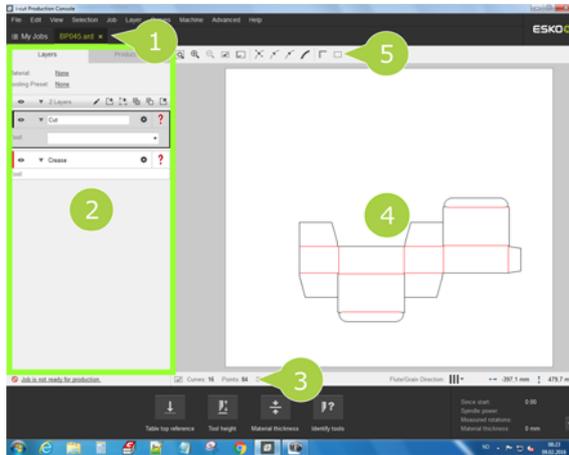
**Pendientes** - número de copias pendientes

**5.4.6 Acciones Mis Trabajos**

Están disponibles las siguientes entradas:

	<p>Añadir un trabajo a la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p>
	<p>Eliminar el <b>Trabajo Seleccionado</b> de la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p>
	<p><b>Abrir el Trabajo Seleccionado</b> en la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p> <p>Se crea un nuevo <b>Trabajo</b>.</p> <p>El nuevo <b>Trabajo</b> se muestra como una <b>Ficha Trabajo</b> separada.</p> <p>Se obtiene la misma función pulsando doble el <b>Trabajo</b> en la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p>
	<p>Están disponibles las siguientes <b>Acciones</b>:</p> <p><b>Añadir...</b>  Añadir un trabajo a la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p> <p><b>Iniciar la Producción con Código de Barras</b></p> <p><i><b>Añadir Trazado Encajado</b></i>  <b>Añadir Trazado Encajado</b> a la <b>Lista Mis Trabajos</b>.  El <b>Trazado Encajado</b> se prepara en un diálogo separado.  El resultado se puede guardar en la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p> <p><i><b>Editar Trazado Encajado...</b></i>  Editar el <b>Trazado Encajado</b> seleccionado</p> <p><b>Abrir</b>  <b>Abrir el Trabajo Seleccionado</b> en la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p> <p><b>Eliminar (Supr)</b>  Eliminar el <b>Trabajo</b> seleccionado de la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p> <p><b>Eliminar Trabajos No Referidos</b>  Los trabajos en la <b>Lista Mis Trabajos</b> a los que falta el archivo correspondiente, serán eliminados de la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p>

## 5.5 Trabajo Abierto



Un **Trabajo** se identifica como una ficha separada que incluye el nombre del archivo actual en **Fichas Trabajo** (1).

Se pueden tener abiertos varios **Trabajos**, cada uno identificado con su propia ficha.

Un **Trabajo** contiene dos grupos de información principales; **Capas** y **Producción** (2).

Se muestra una previsualización del **Trabajo Abierto** seleccionado en la ventana **Vista Capas / Vista Producción** (4).

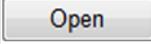
Se puede editar un **Trabajo Abierto** usando las funciones disponibles en la **Barra Herramientas** (5).

Se puede editar un **Trabajo Abierto**, mientras en la **Mesa de Corte** se ejecuta otro trabajo. De esta manera se puede preparar el siguiente **Trabajo** para ejecución.

Durante la ejecución, un **Trabajo** queda bloqueado para edición.

### 5.5.1 Abrir un Trabajo

Se crea un **Trabajo** desde la **Lista Mis Trabajos**:

	<p>En la <b>Lista Mis Trabajos</b>, pulsar doble un archivo.</p>
	<p><b>Acciones de Mis Trabajos-&gt;Abrir.</b></p> <p>Hay un <b>Trabajo</b> abierto, basado en el archivo seleccionado actualmente en la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p>
	<p><b>Acciones Mis Trabajos-&gt;Acciones...-&gt;Abrir.</b></p> <p>Hay un <b>Trabajo</b> abierto, basado en el archivo seleccionado actualmente en la <b>Lista Mis Trabajos</b>.</p>

Crear un **Trabajo** vacío está disponible como:



**Barra Menú->Archivo->Nuevo Trabajo** (Ctrl+N).

Se crea un nuevo **Trabajo** vacío.

## 5.5.2 Seleccionar un Trabajo



Los **Trabajos** se seleccionan usando las **Fichas Trabajo**.

Se resalta la **Ficha Trabajo** seleccionada.

## 5.5.3 Cerrar un Trabajo

Cerrar un **Trabajo Abierto** está disponible desde:



**Barra Menú->Archivo->Cerrar Trabajo** (Ctrl+W).

Se cierra el **Trabajo Abierto**.



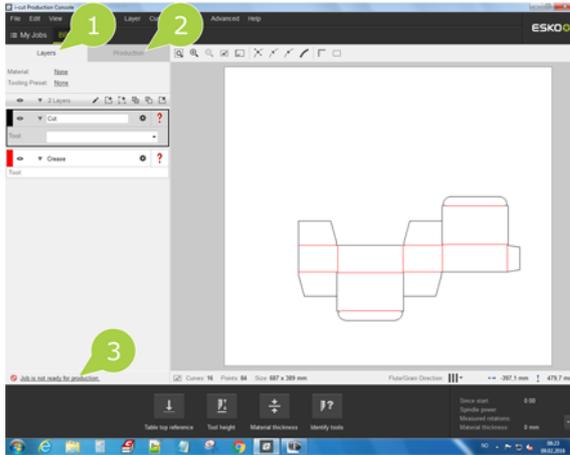
**Ficha Trabajo->Cerrar**.

Si el **Trabajo** a cerrar se ha modificado, aparece un diálogo **Guardar Como**.

El **Trabajo** se guardará en el formato .cut - indistintamente del formato del **Archivo de Entrada**.

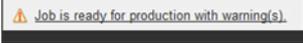
En la **Lista Mis Trabajos**, el nuevo archivo .cut sustituirá la versión anterior.

### 5.5.4 Listo para Ejecución



Para preparar un **Trabajo** para su ejecución, completar **Configuración de Capas** (1) y **Configuración de Producción** (2).

En la **Barra Propiedades** (3), se encuentra el indicador de estado para **Trabajo** listo:

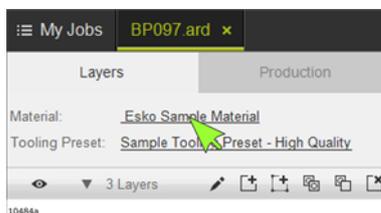
	<p><b>Configuración de Capas y Configuración de Producción</b> están definidas adecuadamente.</p> <p>El <b>Trabajo</b> está listo para su ejecución.</p>
	<p>Este <b>Trabajo</b> no está preparado adecuadamente para ejecución.</p> <p>Pulsar sobre el texto para obtener más información.</p>
	<p>Este <b>Trabajo</b> está listo, pero se deben comprobar los avisos.</p> <p>Pulsar sobre el texto para obtener más información.</p> <p>El <b>Trabajo</b> se ha comprobado para las siguientes condiciones de error potenciales:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Una gran curva; generalmente un rectángulo, está incluida en la <b>Cámara / Capa Marca de Registro</b>.</li> <li>• La <b>Capa Marca de Registro</b> no es la primera <b>Capa</b> en la <b>Lista de Capas</b>.</li> <li>• El <b>Trabajo</b> contiene dos <b>Capas de Marca de Registro</b>.</li> <li>• Una <b>Capa Corte</b> está colocada antes de una <b>Capa Hendido</b>.</li> </ul>

- Las **Capas de operación No Inversa** se colocan antes de las **Capas de operación Inversa**.

## 5.6 Trabajo Abierto, seleccionar Material

Después de crear un nuevo **Trabajo**, no se selecciona ningún **Material** salvo si se especifica:

- En el diálogo **Abrir Archivo**.
- En la ventana **Mi Trabajo->Información de Trabajo**.



Pulsar el botón izquierdo del ratón para abrir el menú desplegable y seleccionar **Material**:

### Desde Archivo

La información de Material se toma del Archivo de Entrada.

### Ninguno

El Material es desconocido.

### Lista de los Materiales seleccionados previamente.

### Seleccionar Material

Invocar el diálogo **Seleccionar Material**.

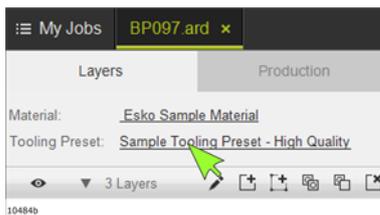
### Nuevo Material

Invocar el diálogo **Nuevo Material**.

## 5.7 Trabajo Abierto, seleccionar Preset de Utillaje

Después de crear un nuevo **Trabajo**, no se selecciona ningún **Preset de Utillaje** salvo si se especifica:

- En la ventana **Mi Trabajo->Información de Trabajo**.
- Al seleccionar un **Material**, se obtiene un **Preset de Utillaje** predeterminado, según lo especificado en el **Administrador de Recursos**.



Pulsar el botón izquierdo del ratón para abrir el menú desplegable y seleccionar **Preset de Utillaje**:

- Si el **Material** es **Ninguno**, se obtiene una lista de los **Presets de Utillaje** previamente seleccionados.
- Si se ha seleccionado un **Material**, se obtiene una lista de los **Presets de Utillaje** aplicables a este material.

### Seleccionar Preset de Utillaje

Invocar *Asistente Seleccionar Preset de Utillaje* en la página 38.

### Actualizar Preset de Utillaje Actual

El **Preset de Utillaje** seleccionado actualmente se actualiza con el contenido actual de la **Información de Trabajo**.

### Guardar Como Preset de Utillaje

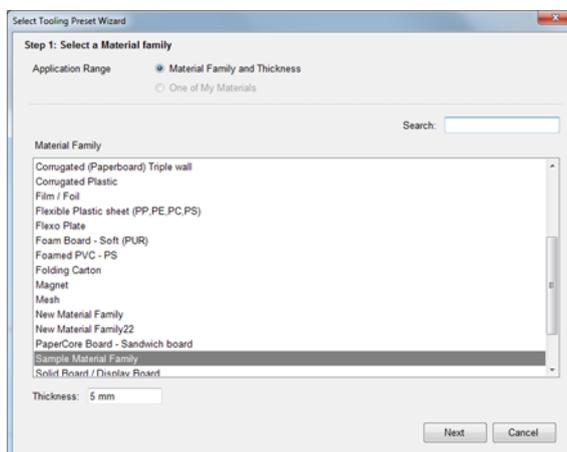
Invocar el asistente **Guardar Como Preset de Utillaje**.

Se pueden guardar los parámetros de la **Capa** actual como un nuevo **Preset de Utillaje**.

## 5.7.1 Asistente Seleccionar Preset de Utillaje

Es un requisito previo para este asistente que los **Presets de Utillaje** estén preparados adecuadamente en el **Administrador de Recursos**.

### 1. Seleccionar una Familia de Material

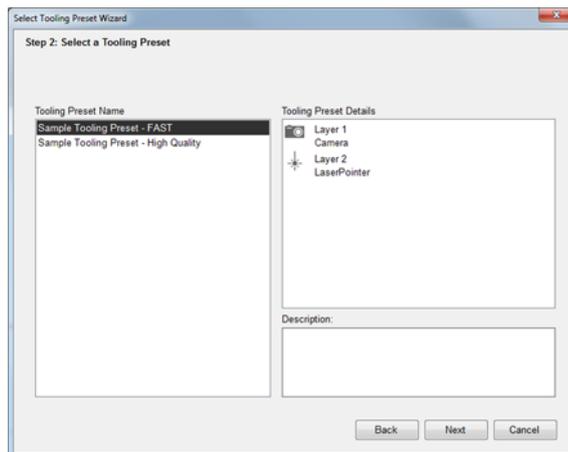


En la lista de Familias de Material, seleccionar la que se usará.

### Grosor

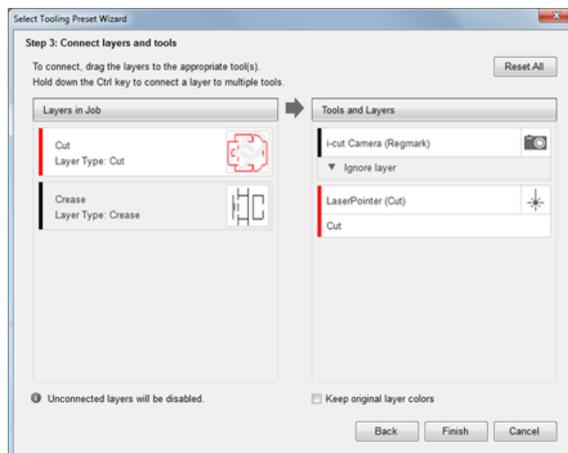
Especificar el grosor del material.

### 2. Seleccionar un Preset de Utillaje



Seleccionar **Preset de Utillaje**

### 3. Conectar **Capas y Herramientas**

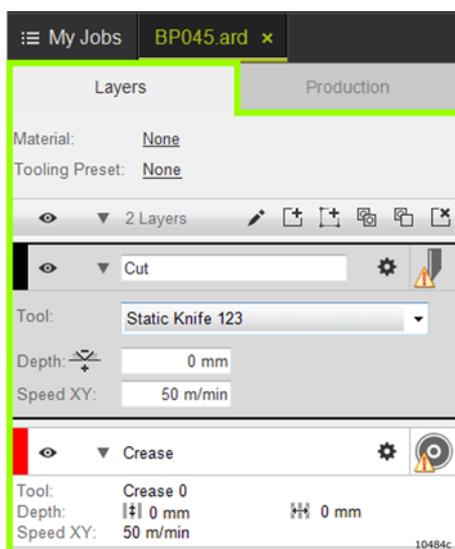


Usar este diálogo para conectar cada **Capa** a una **Herramienta** adecuada.

#### **Conservar colores de capa originales**

El color utilizado para identificar la **Capa** en el panel izquierdo, se usa también en el panel derecho.

## 5.8 Trabajo Abierto, Configuración de Capas



iPC organiza toda la geometría y datos de registro en **Capas** y asigna un conjunto de opciones único a cada **Capa**.

Al importar un archivo, iPC separa el contenido en **Capas**.

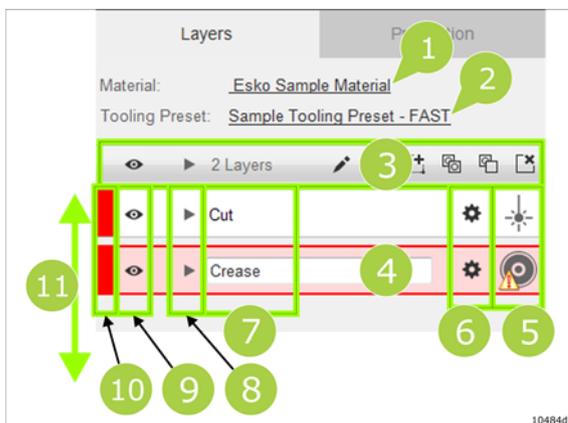
Las separaciones están definidas por los *Presets de Mapeado* utilizados al importar el archivo.

**Capas** define herramientas, parámetros de herramienta y tipos de registro.

Cuando se ejecuta un trabajo, iPC producirá dicho trabajo basándose en el orden, selección y configuración de sus **Capas**.

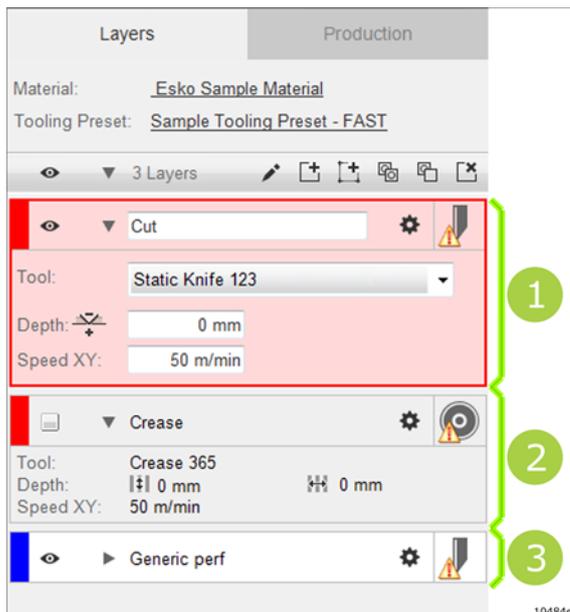
Todas las **Capas** para un **Trabajo Abierto** se encuentran en **Configuración de Capa**:

### 5.8.1 Ficha Capas



1 - Selección de Material	6 - Botón Editar Capa
2 - Selección Preset de Utillaje	7 - Nombre de Capa
3 - <i>Acciones de Capa</i>	8 - Expandir / Colapsar
4 - Capa Seleccionada	9 - Mostrar / Ocultar Capa
5 - Icono Herramienta	10 - Color de Pantalla de Capa
	11 - Orden de Capas

## Expandir / Colapsar



### 1 - La Capa Seleccionada queda resaltada y expandida

Aparece un subconjunto de **Parámetros de Herramienta** en la **Capa**.

El número de parámetros cambia, según la herramienta seleccionada actualmente.

Para más información, ver abajo.

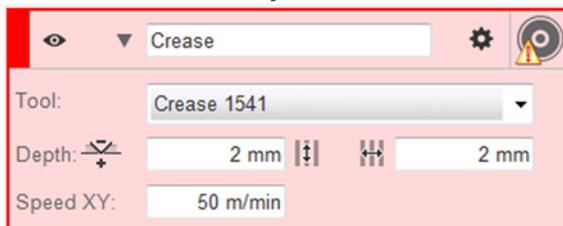
### 2 - La Capa no seleccionada se comprime

Aparece un subconjunto de **Parámetros de Herramienta** en la **Capa**.

### 3 - La Capa se colapsa

La **Capa** se colapsa, mostrando solo el **Nombre de Capa**

## Ventana de Capa

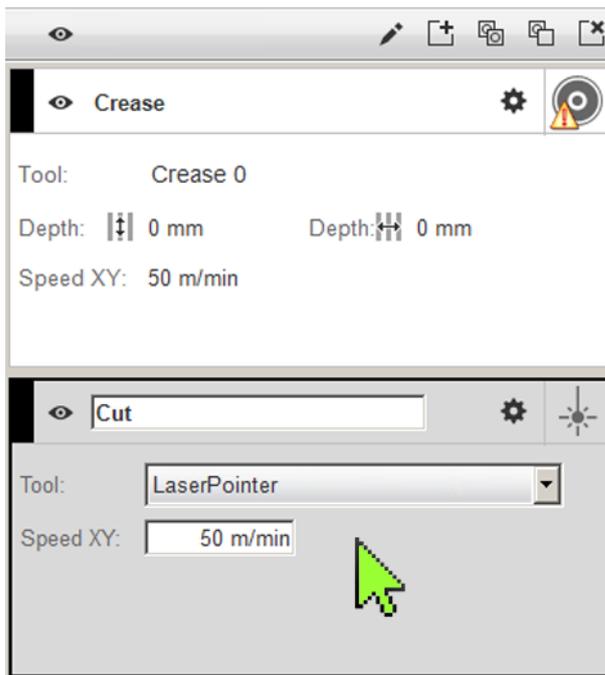


	<p><b>Color de Pantalla de Capa</b></p> <p>El <b>Color</b> usado al mostrar la geometría de la <b>Capa</b> se muestra en <b>Vista Capas</b>.</p> <p>Pulsar para abrir el diálogo <b>Selección de Color</b>.</p>
	<p><b>Mostrar / Ocultar Capa</b></p> <p>Indica si esta <b>Capa</b> es visible, y se incluye o no, ver <a href="#">Incluir una Capa</a>.</p> <p><b>Vista Capa Individual</b></p> <p>Pulsar <b>Alt</b> + este icono, para mostrar solo esta <b>Capa</b> en <b>Vista Capas</b>.</p>
	<p><b>Expandir Capa.</b></p>
	<p><b>Colapsar Capa.</b></p>

	<p><b>Botón Editar Capa</b></p> <p>Invocar el diálogo <i>Editar Capa</i> . Todos los parámetros de <b>Capa</b> están disponibles para editar.</p>
	<p><b>Icono Herramienta</b> que muestra la herramienta asignada actualmente a esta <b>Capa</b>.</p> <p>La <b>Herramienta</b> se monta en la <b>Mesa de Corte</b>.</p>
	<p><b>Icono Herramienta</b> que muestra la herramienta asignada actualmente a esta <b>Capa</b>.</p> <p>La <b>Herramienta</b> no está montada actualmente.</p>
	<p>Ninguna <b>Herramienta</b> está asignada actualmente a esta <b>Capa</b>.</p> <p>Utilizar la función <b>Seleccionar Herramienta</b> para especificar la herramienta a usar.</p>
<b>Tool:</b>	<p><b>Seleccionar Herramienta</b></p> <p>Desde la lista desplegable, seleccionar la <b>Herramienta</b> a usar para esta <b>Capa</b>.</p>
	<p>Especificar <b>Profundidad de Herramienta</b>.</p> <p>Aumentar el valor, para penetrar más en el material.</p>
	<p>Especificar <b>Profundidad de Herramienta sentido Ondulado</b>.</p>
	<p>Especificar <b>Profundidad de Herramienta transversal a Ondulado</b>.</p>
	<p>Invocar el diálogo <i>Editar Capa</i> . Todos los parámetros de <b>Capa</b> están disponibles para editar.</p>
<b>Velocidad X/Y</b>	<p>Especificar velocidad de ejecución para esta <b>Capa</b>.</p>

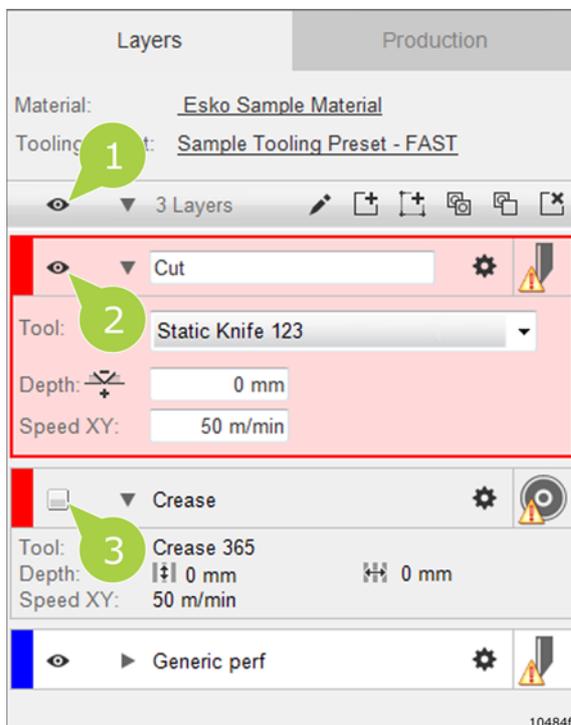
### 5.8.2 Seleccionar Capa

Una **Capa** se selecciona con una **Pulsación con Ratón** dentro del marco circundante:



Una **Capa** seleccionada se identifica con un marco resaltado.

### 5.8.3 Incluir una Capa



1 - Incluir/excluir todas las **Capas**

2 - Incluir/excluir esta **Capa**

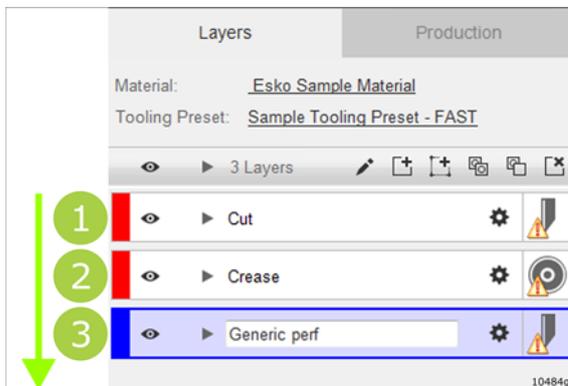
3 - Incluir/excluir esta **Capa**

Pulsar el botón para cambiar el estado:

	<p><b>Activar Capa</b></p> <p>La <b>Capa</b> está incluida en el <b>Trabajo Abierto</b>.</p> <p>La geometría que pertenece a esta <b>Capa</b> es visible en <b>Vista Capas</b>.</p> <p>La geometría que pertenece a esta <b>Capa</b> se incluirá en el procesado de salida.</p>
	<p><b>Capa</b> es excluida.</p> <p>La geometría que pertenece a esta <b>Capa</b> no es visible en <b>Vista Capas</b>.</p> <p>La geometría que pertenece a esta <b>Capa</b> no se incluirá en el procesado de salida.</p>
<p><b>Alt +</b></p> 	<p>Pulsar <b>Alt + Activar Capa</b></p> <p>Esta <b>Capa</b> se incluye, las otras <b>Capas</b> se excluyen.</p> <p>Pulsar una segunda vez para incluir otra vez las <b>Capas</b>.</p>

### 5.8.4 Secuencia de Capa

La secuencia de ejecución en la **Mesa de Corte** es determinada por el **Orden de Capas**, empezando por la parte superior de la lista.

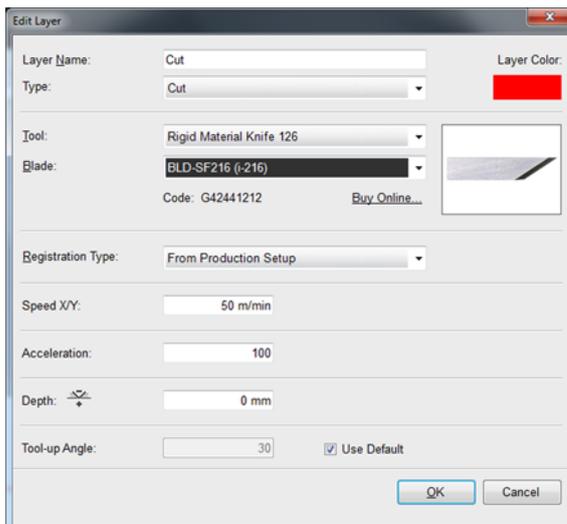


Se puede reordenar la secuencia de ejecución moviendo **Capas** arriba o abajo:

1. Seleccionar la **Capa** actual.
2. Manteniendo pulsado el **Botón Izquierdo del Ratón**, mover la **Capa** arriba o abajo.
3. Estando en la posición deseada, soltar el **Botón Izquierdo del Ratón**.

## 5.8.5 Editar Capa Seleccionada

	<b>Trabajo Abierto-&gt;Ficha Capas-&gt;Editar Capa</b>
	<b>Barra Menú-&gt;Capa-&gt;Editar Capa...</b>



Cambiará el contenido del diálogo **Editar Capa**, según la **Herramienta** seleccionada.

Para los parámetros de la **Herramienta Fresado**, ver [Funciones de Fresado](#) en la página 46

Para los parámetros de **Fresado Multipasada**, ver [Trabajo Abierto->Profundidad Multipasada](#) en la página 49

<p><b>Nombre de Capa</b> Introducir el nombre deseado para la <b>Capa</b>. El nombre original se deriva del <b>Archivo de Entrada</b> y el <b>Importar Mapeados</b>.</p>	<p><b>Profundidad, Según Ondulado</b> Si está activado puede especificarse <b>Profundidad Transversal</b> y <b>Profundidad Longitudinal</b> a ondulado independientemente.</p>
<p><b>Tipo de Capa</b> Seleccionar <b>Tipo de Capa</b>.</p>	<p><b>Profundidad:</b>  Especificar <b>Profundidad de Herramienta</b>. Aumentar el valor, para penetrar más en el material.</p>

<p><b>Herramienta</b>                  Seleccionar desde la lista desplegable, la herramienta a utilizar al procesar esta <b>Capa</b>.                  Nota: Las herramientas sobre la línea horizontal, están actualmente disponibles en la máquina.</p>	<p> <b>Profundidad Longitudinal</b>                  Especificar <b>Profundidad de Herramienta sentido Ondulado</b>.                  El valor puede introducirse como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• xx mm</li> <li>• xx pulg</li> <li>• xx %</li> </ul> <p><i>Limitaciones de profundidad</i></p>
<p><b>Tipo de Registro</b>                  Desde la lista desplegable, seleccionar el <b>Tipo de Registro</b> deseado.                  Para los detalles, ver <a href="#">Registro</a>.</p>	<p> <b>Profundidad Transversal</b>                  Especificar <b>Profundidad de Herramienta transversal a Ondulado</b>.                  El valor puede introducirse como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• xx mm</li> <li>• xx pulg</li> <li>• xx %</li> </ul> <p><i>Limitaciones de profundidad</i></p>
<p><b>Velocidad X/Y</b>                  Especificar la velocidad de ejecución para esta <b>Capa</b>.</p>	<p><b>Invertir Operación</b>                  Especificar si esta <b>Capa</b> debe ejecutarse sobre el lado reverso de la hoja.</p>
<p><b>Aceleración</b>                  Especificar la aceleración a usar como valor % de la máxima aceleración disponible.</p>	<p><b>Color de Capa</b></p> <p></p> <p>Seleccionar el color a utilizar cuando esta <b>Capa</b> se muestra en <b>Vista Capas</b>.                  Pulsar la barra <b>Color de Capa</b> para abrir el diálogo <b>Color</b>.</p>

**Funciones de Fresado**

	<p><b>Trabajo Abierto-&gt;Ficha Capas-&gt;Editar Capa</b></p>
	<p><b>Barra Menú-&gt;Capa-&gt;Editar Capa...</b></p>

## General

Todos los parámetros se mantienen desde el diálogo **Editar Capa**.



### Tipo de Capa

El tipo de capa **Corte** se utiliza para fresado.

### Herramienta

Seleccionar la **Herramienta fresado** disponible.

### Detener al Seleccionar Herramienta

**Detener al Seleccionar Herramienta** hará que la máquina se detenga antes de empezar la ejecución de la **Capa** actual.

Aparece el texto introducido en el campo **Detener al Seleccionar Herramienta**.

Usar esta función en trabajos con múltiples operaciones de fresado, que requieren diferentes puntas de fresado.

Usar el campo texto, para describir la nueva **Punta de Fresado** a introducir.

### RPM Eje

Especificar RPM.

### Desplazamiento de Herramienta

Especificar la si la **Punta de Fresado** debe estar en el interior o en el exterior de la curva cerrada, o en el centro de la línea.

Para **Curvas Cerradas**, también está disponible la función **Limpiar**.

### Dirección

Especificar la dirección de fresado alrededor de una **Curva Cerrada**.

Este parámetro tiene un gran impacto sobre la calidad del producto acabado.

Nota: Esta función anulará la dirección original de la curva.

### Diámetro de Herramienta

Especificar el diámetro de la **Punta de fresado**.

Todas las **Curvas Cerradas** serán desplazadas la mitad del valor, en el exterior o en el interior, dependiendo de la selección **Desplazamiento de Herramienta**.

### Limpiar Curvas Pequeñas

Usar esta función para **Limpiar** todas las **Curvas Cerradas** menores que el **Valor de Umbral**.

### Profundidad Multipasada

Especificar la profundidad máxima de fresado en cada pasada.

Recomendación: Este valor debe estar limitado a 1 - 1,5 veces el diámetro de la **Punta de fresado**.

### Medir / Grosor del Material

Especificar si el grosor del material se debe tomar de la medición de grosor del material, realizada al iniciar el trabajo.

Si no es así, especificar el grosor.

Grosor del material se usa al calcular la profundidad de cada pasada.

### Grosor Soporte

Al producir un trabajo con varias pasadas, especificar un **Grosor Soporte** desplaza las profundidades de todas las pasadas, de manera que solo quede una capa muy delgada del material para la pasada final adicional.

La intensidad de sujeción por vacío de todos los dispositivos de corte, tiene limitaciones, y las piezas pequeñas pueden desplazarse por la superficie de corte mientras se graban.

El resultado es un corte no deseado en el borde de la parte donde la **Punta de Fresado** ha hecho contacto durante el desplazamiento.

Este efecto se elimina o se reduce mucho, usando **Grosor Soporte**.

Cuando la **Punta de Fresado** tiene menos material para cortar en la pasada final, existe menor riesgo de que la parte se mueva al completar el corte, porque la **Punta de Fresado** aplica menos fuerza a la parte.

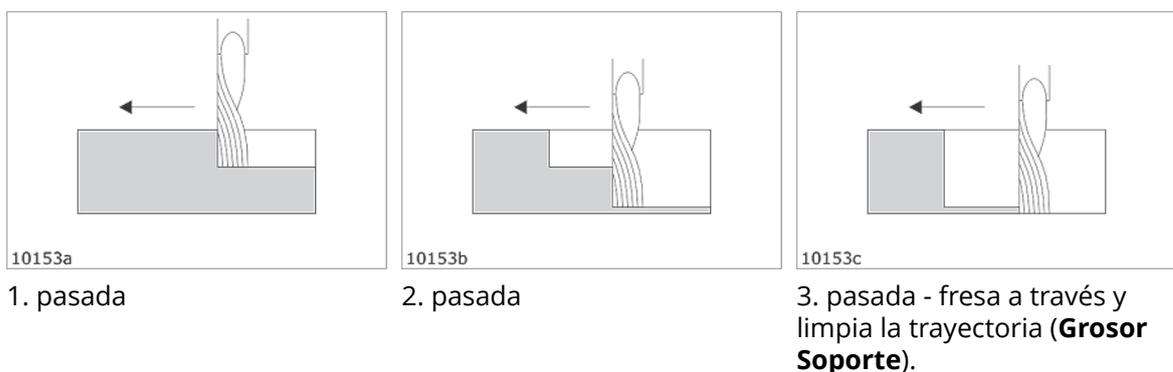
### Desplazamiento de Pasada de Acabado

Especificar el desplazamiento a usar para la última pasada de acabado.

### Perforar orificios

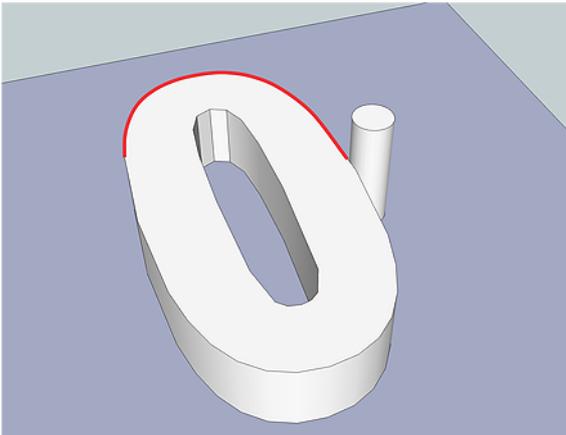
Seleccionar esta opción para perforar orificios.

### Fresado de Varias pasadas



Es necesario **Fresado de Varias pasadas** si se desea fresar a través de material en el que el grosor es superior 1 - 1,5 veces el diámetro de la **Punta de fresado**.

### Fresado de la Pasada de Acabado



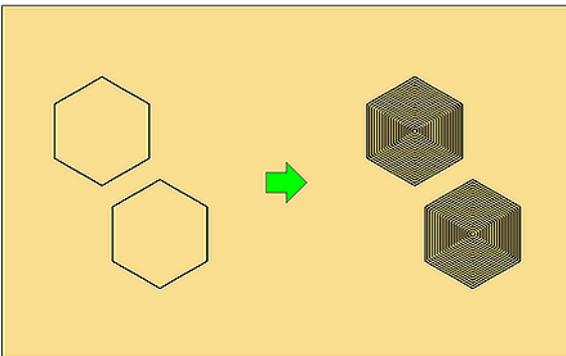
La **Pasada de Acabado** es la última pasada de una producción con varias pasadas.

Esta pasada se desplaza o se contrae ligeramente, de las otras pasadas.

El resultado es una pasada final que pule todo el borde de la pieza; eliminando cualquier evidencia de la producción con varias pasadas y produciendo un borde suave.

iPC aumentará automáticamente el **Desplazamiento de Herramienta** para compensar la Pasada de Acabado y producir las curvas en el tamaño deseado.

### Limpiar

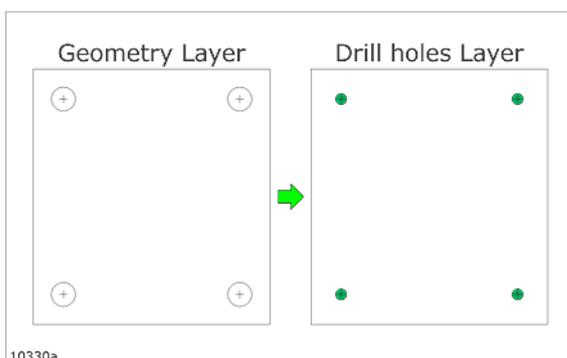


Usar **Tipo de Capa: Limpiar**

**Limpiar** es una función para fresar todo el área de una **Curva Cerrada**.

Usar esta función para limpiar todas las **Curvas Cerradas** de la **Capa**.

### Perforar orificios



Usar **Tipo de Capa: Perforar**

Cuando se especifica que una **Capa** debe perforar orificios, estos se perforarán en el centro de las **Curvas Cerradas**.

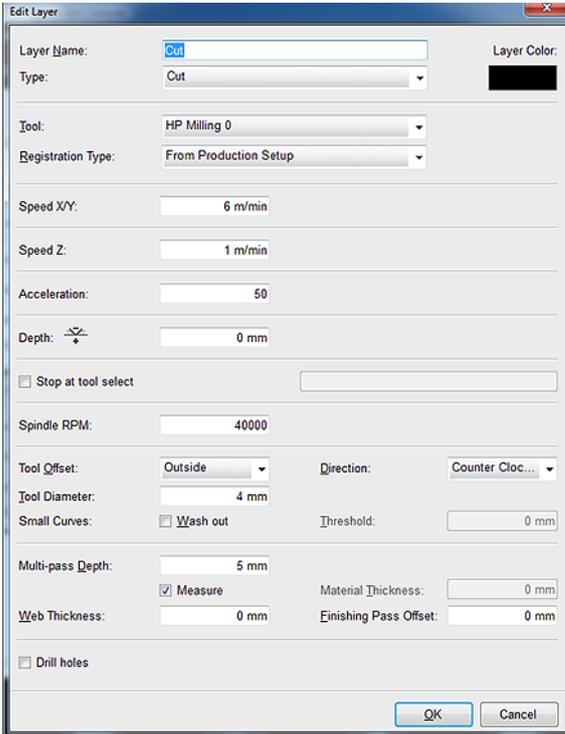
Se muestra un ejemplo típico a la izquierda.

La geometría (círculos) se convertirá en orificios y se perforará.

### Trabajo Abierto->Profundidad Multipasada

## Configuración de Herramienta para Trabajo Abierto

	<b>Trabajo Abierto-&gt;Ficha Capas-&gt;Editar Capa</b>
	<b>Barra Menú-&gt;Capa-&gt;Editar Capa...</b>



**Fresado y Multipasada** se describen en un [capítulo](#) aparte.

### General

#### Profundidad Multipasada

Especificar la profundidad máxima a procesar en cada pasada.

#### Medir / Grosor del Material

Especificar si el **Grosor del Material** se debe tomar de la medición **Grosor del Material** realizada al iniciar el trabajo.

Si no es así, especificar el grosor.

**Grosor del Material** se usa al calcular la profundidad de cada pasada.

#### Grosor Soporte

**Grosor Soporte** no es relevante para las operaciones **Hendido** y **Corte de Cuchilla**.

**Fresado y Multipasada** se describen en un [capítulo](#) aparte.

#### Desplazamiento de Pasada de Acabado

**Pasada de Acabado** no es relevante para las operaciones **Hendido** y **Corte de Cuchilla**. **Fresado** y **Multipasada** se describen en un [capítulo](#) aparte.

## 5.8.6 Tipos de Capa

Los **Tipos de Capa** son utilizados por los **Presets de Utillaje** y algunas funciones de menú de **Trabajo Avanzado**.

**Tipo de Capa** es una propiedad de una **Capa**, que generalmente define las operaciones (corte, hendido, etc.) que se aplican a una capa.

El **Tipo de Capa** se asigna a una **Capa** durante el **Importar Mapeados**, basado en ciertas propiedades del **Archivo de Entrada**, como **Nombre de Capa**, **Color** o **Tipo de Línea**.

Algunas aplicaciones de diseño también pueden definir directamente el **Tipo de Capa**.

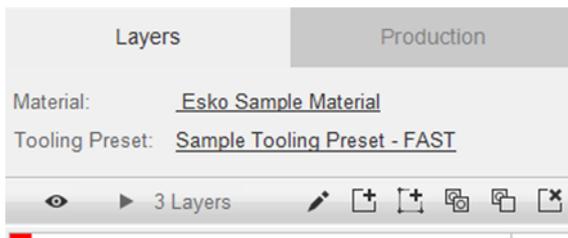
Alternativamente, el **Tipo de Capa** se puede seleccionar en el diálogo **Editar Capa**.

### Tipos de Capa

Están disponibles los **Tipos de Capa** siguientes:

- **Desconocido**
- **Corte**
- **Hendido**
- **Corte Parcial**
- **Corte Perforado**
- **Corte en Bisel**
- **Muesca en V**
- **Trazar**
- **Kiss Cut**
- **Perforar**
- **Marca de Registro**
- **Braille**
- **Hendido Contra Fibra**
- **Hendido Invertido**
- **Hendido Inverso Contra Fibra**
- **Limpiar**
- **Grabado**
- **Uso libre 1, 2, 3**

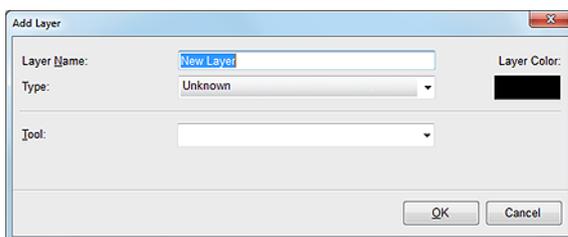
## 5.8.7 Acciones de Capa



	Editar <b>Capa</b>
	Añadir <b>Capa</b>
	Añadir <b>Capa</b> Marca de Registro
	Copiar <b>Capa</b> incluyendo Curvas
	Copiar <b>Capa</b> sin Curvas
	Eliminar <b>Capa</b> activa

### Añadir Capa Nueva

	<b>Barra Menú-&gt;Capa-&gt;Añadir Capa...</b>
	<b>Trabajo Abierto-&gt;Ficha Capas-&gt;Añadir Capa</b>



Nota: No usar esta entrada para crear una **Capa Marca de Registro**.

#### Nombre de Capa

Introducir el nombre deseado para la **Capa**.

#### Tipo de Capa

Seleccionar **Tipo de Capa**.

### Herramienta

Seleccionar desde la lista desplegable, la herramienta a utilizar al procesar esta **Capa**.

Nota: Las herramientas sobre la línea horizontal, están actualmente disponibles en la máquina.

### Color de Capa

Seleccionar el color a utilizar cuando esta **Capa** se muestra en **Vista Capas**.

Pulsar la barra **Color de Capa** para abrir el diálogo **Color**.

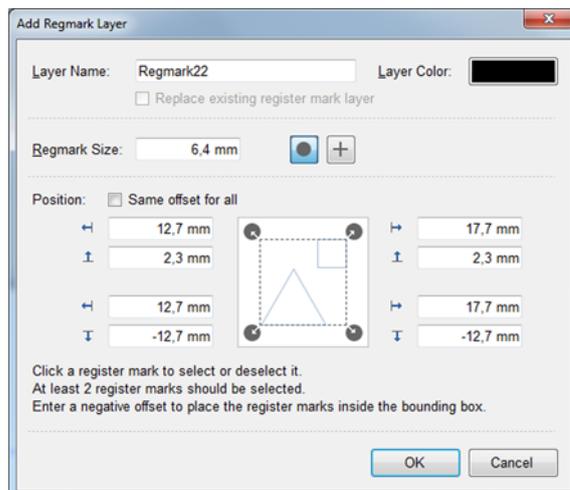
El diálogo **Añadir Capa** cambia según la **Herramienta** seleccionada.

Para introducir el resto de parámetros para la **Capa**, ver **Editar Capa**.

## Añadir Capa Marca de Registro

 **Barra Menú->Capa->Añadir Capa Marca de Registro...**

 **Trabajo Abierto->Ficha Capas->Añadir Capa Marca de Registro**



Normalmente, la posición de las **Marcas de Registro** está incluida en el **Archivo de Entrada**.

Si, por algún motivo hay **Archivos de Entrada** sin información de **Marca de Registro**, se puede usar la **Capa Marca de Registro** para especificar el tamaño y posición de las **Marcas de Registro** relativo a las esquinas del trabajo.

### Nombre

Introducir el **Nombre** deseado para la **Capa**.

### Tamaño Marca de Registro

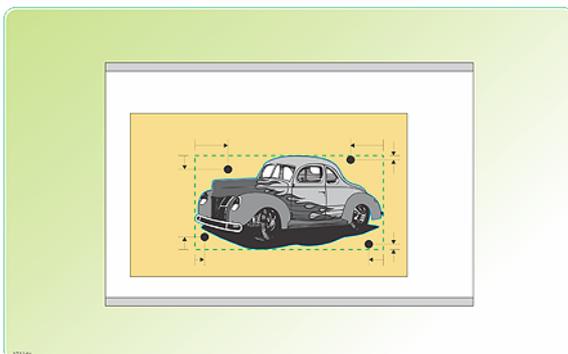
Introducir el tamaño de la **Marca de Registro**.

### Forma de la Marca de Registro

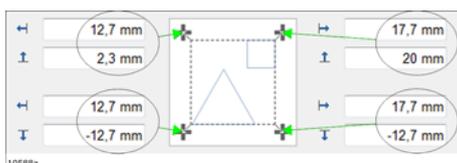


Seleccionar circular o cruz.

### Posición



Las coordenadas para las **Marcas de Registro** son relativas a la esquina del rectángulo contenedor.



- Pulsar una **Marca de Registro** para seleccionarla o deseccionarla.
- Deben seleccionarse al menos 2 **Marcas de Registro**
- Introducir un desplazamiento negativo para colocar la **Marca de Registro** dentro de la caja de contención.

### Copiar Capa y Curvas

1. Seleccionar la **Capa** que se desea copiar.
2. La función copiar está disponible como:

	<b>Barra Menú-&gt;Capa-&gt;Copiar Capa Con Curvas</b>
	<b>Trabajo Abierto-&gt;Ficha Capas-&gt;Copiar Capa Incluyendo Curvas</b>

### Copiar Capa, no las Curvas

1. Seleccionar la **Capa** que se desea copiar.
2. La función copiar está disponible como:

	<b>Barra Menú-&gt;Capa-&gt; Copiar Capa Sin Curvas</b>
--	--



Trabajo Abierto->Ficha Capas->Copiar Capa Sin Curvas

## Eliminar Capa

1. Seleccionar la **Capa** que se desea borrar.
2. La función borrar está disponible como:



Barra Menú->Capa->Eliminar Capa



Trabajo Abierto->Ficha Capas->Eliminar Capa Activa

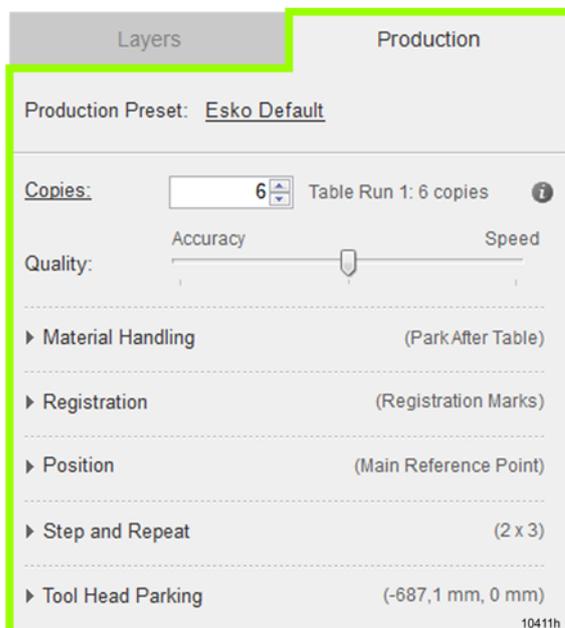
## Eliminar Capas Vacías



Barra Menú->Capa->Eliminar Capas Vacías...

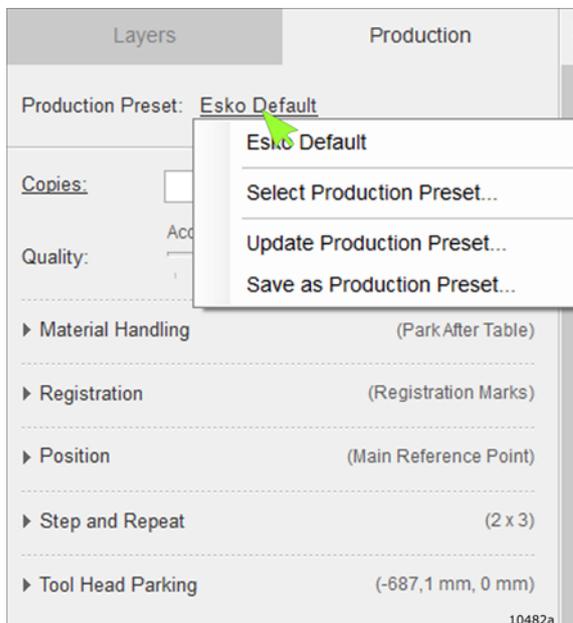
Se eliminarán todas las **Capas** sin curvas.

## 5.9 Trabajo Abierto, Configuración de Producción



Está disponible un conjunto de parámetros relacionados con la producción desde **Ficha Producción**.

## 5.9.1 Ficha Producción



**Si se pulsa Preset de Producción, están disponibles las funciones siguientes:**

- Se listan los **Presets de Producción** usados recientemente.
- Seleccionar **Preset de Producción**, ver [Seleccionar Presets de Producción](#) en la página 107.
- Actualizar **Preset de Producción**, ver [Actualizar Presets de Producción](#) en la página 108.
- Guardar como **Presets de Producción**, ver [Crear Presets de Producción](#) en la página 107.

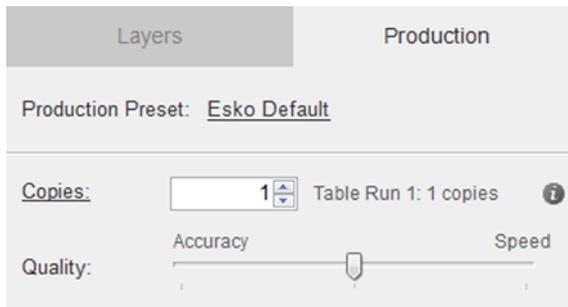
Funciones de **Configuración de Producción** disponibles:

- [Número de Copias](#) en la página 56.
- [Calidad](#) en la página 58.
- [Manipulación de Material](#) en la página 58.
- [Registro](#) en la página 60.
- [Posición](#) en la página 64.
- [Montaje por Repetición](#) en la página 65.
- [Aparcado Cabecal de Herramienta](#) en la página 65

## 5.9.2 Número de Copias



**Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Copias**



### Copias

Especificar el **Número de Copias** a producir.

Pulsar **Copias** para abrir el diálogo [Copias Pedidas](#) en la página 32.

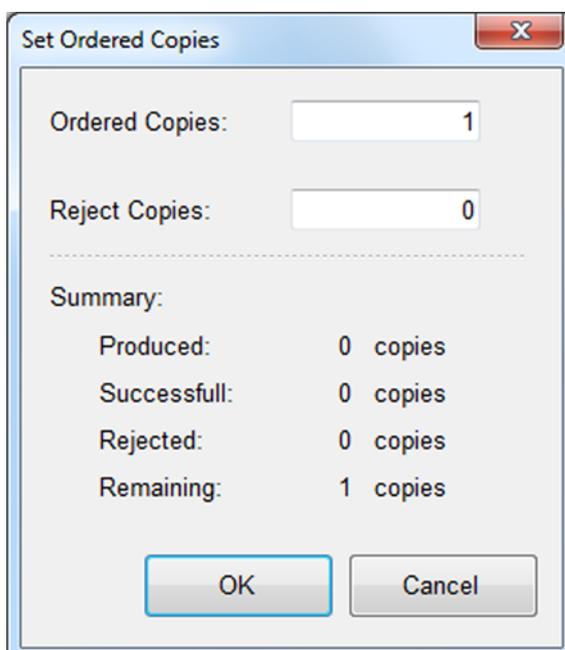
### Mesa

Mostrar el **Trazado de Trabajo** en [Mesa 1](#) (X x Y)

X - **Número de Copias** en X.

Y - **Número de Copias** en Y.

## Copias Pedidas



- **Copias Pedidas** - especificar el número de copias a producir.
- **Rechazar Copias** - especificar el número de copias rechazadas.

Esta información es importante, no solo para el operario, sino también para garantizar que llegue el informe correcto a la planificación de producción.

#### Resumen:

**Producidas** - número de copias producidas

**Correctas** - cuántas estaban correctas

**Rechazadas** - cuántas se han rechazado

**Pendientes** - número de copias pendientes

### 5.9.3 Calidad

**Exactitud**

Se optimiza el rendimiento para obtener la máxima precisión.

**Velocidad**

Se optimiza el rendimiento para obtener la máxima velocidad. Una posible consecuencia es menos exactitud.

### 5.9.4 Manipulación de Material



Seleccionar **Preset de Mesa**.

Para los **Presets de Mesa** que lo soportan, están disponibles las siguientes funciones:

**Alimentación de Material**

**Omitir Mesa**

#### Preset de Mesa

**Preset de Mesa** define algún comportamiento básico del sistema.

Desde la lista desplegable, seleccionar uno de los **Presets de Mesa** disponibles.

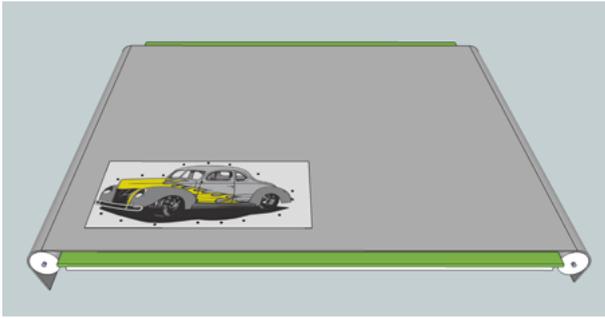
Para más información sobre **Presets de Mesa**, ir [aquí](#).

#### Funciones Alimentación de Material

Nota: Estas funciones sólo están disponibles cuando está seleccionado **Preset de Mesa con Alimentador por Hojas**.

**Alimentar a frente de mesa**





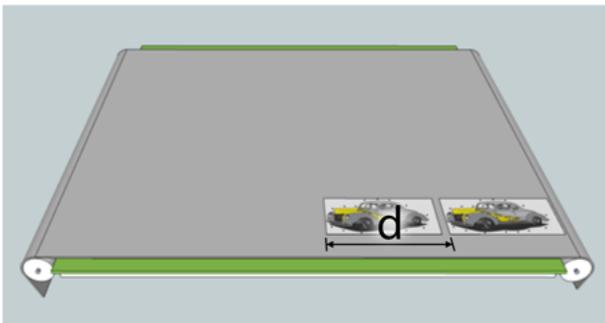
Alimenta automáticamente las hojas hasta la entrada de la mesa.

La longitud de alimentación se calcula utilizando los parámetros de distancia **De Mesa a Alimentador** y los parámetros **Anchura**, en el diálogo **Opciones**.

Notas: Esta función solo es para operaciones **Alimentador de Hojas**.

### Longitud Alimentación de Hoja

HW



Define la distancia en que su dispositivo alimentará la hoja(s) cuando se utiliza un **Alimentador de Hojas**.

Definir el valor adecuadamente garantiza el tiempo mínimo de alimentación. La **Longitud Alimentación** es generalmente un equivalente aproximado de la longitud de la hoja, o ligeramente más larga.

Si se encuentran varias hojas sobre la mesa simultáneamente, la longitud puede definirse ligeramente menor.

La presencia de varias hojas sobre la mesa maximiza la sujeción por vacío.

Nota: Esta función solo es para operaciones **Alimentador de Hojas**.

### Precargar Hojas

HW



Especificar el número de hojas a procesar al inicial su producción.

Usar esta función cuando se tienen **Varias Hojas** sobre la mesa, y se debe cargar más de una hoja antes de iniciar la producción.

### Funciones Omitir Mesa

Nota: Estas funciones sólo están disponibles cuando está seleccionado **Alimentación por Hojas** o **Preset de Mesa de Alimentación por Bobina**.



#### Omitir Mesa si no se encuentra Marca de Registro

Si la **Marca de Registro** no se encuentra, iPC omitirá automáticamente la **Mesa** durante las producciones **Alimentación por Hojas** o **Alimentación por Bobina**.

La función **Omitir Mesa** permite a iPC trabajar con menos intervención humana, evitando automáticamente interrupciones de producción debidas a hojas mal cargadas o **Marcas de Registro** deterioradas.

Nota: Si la **Marca de Registro** no se encuentra en dos hojas sucesivas, se parará la ejecución.

#### Omitir Mesa Después de

Introducir algunos segundos en el campo **Omitir Mesa Después de** retarda omitir la mesa.

Utilizar esta función para disponer de cierto tiempo para corrección manual.

## 5.9.5 Registro



### Tipos de Registro



Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Registro->Tipo de Registro

Registration

Registration Type: None

Compensation:

Search Area:

Ask Confirmation for First Mark:

Adaptive registration

Accuracy Speed

Desde la lista desplegable, seleccionar el **Tipo de Registro** deseado: *Ninguno, Marcas de Registro, Reconocimiento de Borde*.

Nota: Si el **Trabajo Abierto** incluye una **Capa Marca de Registro**, la opción **Ninguna** no está disponible.

Para más información, ver *Tipos de Registro*.

## Sin Marcas de Registro

Sin **Registro**, el **Trabajo** se ejecuta en la posición del **Punto de Referencia** seleccionado, + el **Desplazamiento** si lo hay.

## Usar Marcas de Registro

Leer **Marcas de Registro**.

## Tipos de Compensación

Seleccionar entre los siguientes **Tipos de Compensación**:

- Mover Trabajo
- Colocación
- Registrar Curva
- Registrar Capa
- Compensación Lineal
- Compensación Completa

Para más información, ver *Tipos de Compensación*.

## Área de Búsqueda

HW

Están disponibles diferentes procedimientos de búsqueda de **Marca de Registro**:



**Manual**

El centro de cada **Marca de Registro** se define manualmente utilizando las teclas de flecha del teclado, y una cámara de imagen real o un **Apuntador Láser**.



**Solo Centro**

iPC intenta localizar cada **Marca de Registro** automáticamente. Si no puede localizar una marca, se pide colocar manualmente la cámara utilizando las teclas de flecha del teclado. iPC solo reconocerá dicha **Marca de Registro** si está cerca del centro de la imagen en la cámara.



**Normal**

Esta opción es casi idéntica a **Solo Centro**, excepto que la **Marca de Registro** no necesita estar cerca del centro de la imagen en la cámara para que iPC la reconozca.

Si la marca se encuentra completamente en el interior de la imagen en la cámara, iPC reposicionará automáticamente la cámara directamente encima del centro de la marca, antes de leer su posición.



**Extendido**

Si la **Marca de Registro** no está completamente en el interior de la imagen en la cámara, iPC expande el campo de visualización moviendo la cámara hasta cuatro posiciones adicionales superpuestas, alrededor de la imagen original.

**Pedir Confirmación para Primera Marca**

HW

Para la primera **Marca de Registro** en cada **Trabajo**, se solicitará confirmación.

**Registro Adaptativo**

Seleccionar esta opción para optimizar la lectura de **Marca de Registro**, enfocado a:

**Exactitud**

Leer todas las **Marcas de Registro** disponibles, para conseguir la máxima precisión.

**Velocidad**

Minimizar el número de **Marcas de Registro** usadas, para conseguir la máxima velocidad. Una posible consecuencia es menos exactitud.

Tendrá efecto a partir de la segunda **Mesa** de un trabajo.

## Usar Reconocimiento de Borde

Usar **Reconocimiento de Borde** para encontrar la posición correcta del trabajo.

The screenshot shows the 'Registration' settings panel. It includes a dropdown menu for 'Registration Type' set to 'Edge Recognition'. Below this, there are input fields for 'Sheet Position' in both X and Y directions, both set to '0 mm', with a 'Reset' button. A 'Check Edge Distance' field is set to '200 mm'. At the bottom, there are four icons representing different 'Check Direction' options: 'Esquina y X', 'Esquina e Y', 'Esquina, X e Y', and 'Usar solo la Esquina'.

Nota: La Vista cambia según la orientación de la Vista mesa.

### Posición de la Hoja

Especificar la distancia desde el **Punto de Referencia Seleccionado** donde la cámara debe buscar la esquina de la hoja.

### Comprobar Distancia de Borde

Especificar la distancia de medición a utilizar.

### Comprobar Dirección

Seleccionar la dirección para medir:



#### Esquina y X

Se detecta la **Esquina de Hoja** y una posición **Comprobar Distancia de Borde** desde la esquina en dirección X.



#### Esquina e Y

Se detecta la **Esquina de Hoja** y una posición **Comprobar Distancia de Borde** desde la esquina en dirección Y.



#### Esquina, X e Y

Se detecta la **Esquina de Hoja** y una posición **Comprobar Distancia de Borde** desde la esquina en las direcciones X e Y.



#### Usar solo la Esquina

Solo se detecta **Esquina de Hoja**.

## 5.9.6 Posición

 Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Posición

▼ Position

⊕ Main Reference Point 

---

Offset: ← 0 mm

↓ 0 mm  Update automatically

### Punto de Referencia

Seleccionar el **Punto de Referencia** a utilizar.

### Mover Trabajo al Punto de Referencia



La esquina inferior izquierda del rectángulo circundante del **Trabajo** actual, se colocará en el **Punto de Referencia** seleccionado.

### Desplazamiento

Si se desea colocar el trabajo con un desplazamiento del **Punto de Referencia** seleccionado, añadir el adecuado:



- Valores de Desplazamiento X



- Valores de Desplazamiento Y

### Restablecer

Todos los valores de **Desplazamiento** se definen en cero.

### Actualizar Automáticamente

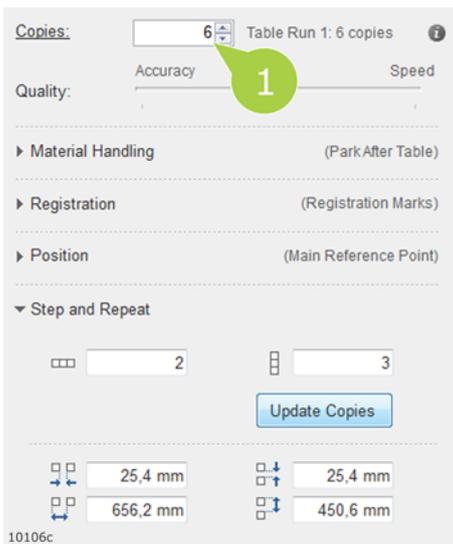
Esta es una función para los **Trabajos** que contienen **Marcas de Registro**.

La **Posición de Trabajo** se actualiza después de cada **Trabajo**:

Se usará una posición de inicio modificada para un **Trabajo**, como posición de inicio para el siguiente **Trabajo**.

## 5.9.7 Montaje por Repetición

 Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Montaje por Repetición

Nota: Cambia la Vista **Montaje por Repetición**, según la orientación de la Vista mesa.

**Nota:** Se introduce **Espacio** o **Tamaño de Paso**.

	<b>Número de Copias</b> sobre X.		<b>Número de Copias</b> sobre Y.
	<b>Espacio</b> entre copias sobre X.		<b>Espacio</b> entre copias en Y.
	<b>Tamaño de Paso</b> entre copias sobre X		<b>Tamaño de Paso</b> entre copias en Y.
	<b>Actualizar Copias</b> Copias campo (1) se actualiza con <b>Número de Copias</b> sobre X multiplicado por <b>Número de Copias</b> sobre Y.		

## 5.9.8 Aparcado Cabezal de Herramienta

 Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Aparcado Cabezal de Herramienta



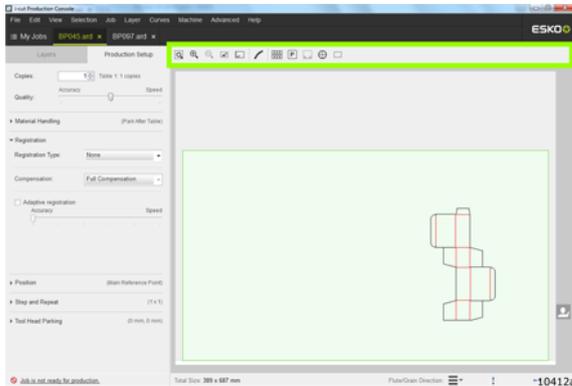
Nota: La Vista cambia según la orientación de la Vista mesa.

Especificar la **Posición de Aparcado** después de terminar el **Trabajo**.

Si la **Configuración de Producción** actual contienen un comando **Aparcar**, la máquina se moverá a la **Posición de Aparcado** especificada.

	<p>Arrastrar para definir <b>Posición de Aparcado</b></p> <p>En <b>Vista Mesa</b>, colocar el <b>Puntero del Ratón</b> sobre el icono <b>Aparcar</b>, pulsar el <b>Botón Izquierdo del Ratón</b> y arrastrar el icono a la <b>Posición de Aparcado</b> deseada.</p>
	<p><b>Definir Posición de Aparcado</b></p> <p>Introducir las coordenadas X para la <b>Posición de Aparcado</b></p>
	<p>Introducir las coordenadas Y para la <b>Posición de Aparcado</b></p>
	<p>Coordenadas relativas al <b>Punto de Referencia Principal</b>.</p>
	<p>Las coordenadas son relativas al lado inferior derecho del <b>Trabajo</b>.</p>
	<p>Las coordenadas son relativas al lado superior derecho del <b>Trabajo</b>.</p>

## 5.10 Barra de Herramientas



El contenido de la **Barra de Herramientas** cambiará según si se trabaja en **Configuración de Capas** o en **Configuración de Producción**:

<b>Función</b>	<b>Configuración de Capas</b>	<b>Configuración de Producción</b>
<b>Herramienta Zoom</b>	X	X
<b>Acercar Zoom</b>	X	X
<b>Alejar Zoom</b>	X	X
<b>Ajustar a Trabajo</b>	X	X
<b>Ajustar a Mesa</b>	X	X
<b>Editar Puntos</b>	X	
<b>Mostrar Direcciones de Curva</b>	X	
<b>Mostrar Puntos de la Curva</b>	X	
<b>Mostrar Trazo Herramienta</b>	X	X
<b>Zonas de Vacío</b>		X
<b>Posición de Aparcado</b>		X
<b>Mostrar reglas de Mesa</b>		X
<b>Mostrar Punto de Referencia</b>		X
<b>Caja de Contención</b>	X	X
<b>Mostrar Reglas</b>	X	

### 5.10.1 Herramienta Zoom



Barra Menú->Ver->Herramienta Zoom

	<b>Barra de Herramientas-&gt;Ventana de Zoom</b>
---	--

Con el ratón, definir un área de **Zoom**.

### 5.10.2 Acercar Zoom

	<b>Barra Menú-&gt;Ver-&gt;Acercar Zoom</b>
	<b>Barra de Herramientas-&gt;Acercar Zoom</b>
	<b>Ctrl+Añadir</b>

Pulsar para **Acercar Zoom**.

### 5.10.3 Alejar Zoom

	<b>Barra Menú-&gt;Ver-&gt;Alejar Zoom</b>
	<b>Barra de Herramientas-&gt;Alejar Zoom</b>
	<b>Ctrl+Restar</b>

Pulsar para **Alejar Zoom**.

### 5.10.4 Ajustar a Trabajo

	<b>Barra Menú-&gt;Ver-&gt;Ajustar a Trabajo</b>
	<b>Barra de Herramientas-&gt;Ajustar a Trabajo</b>
	<b>Ctrl+0</b>

El **Trabajo Abierto** llenará **Vista Capas / Vista Producción**.

### 5.10.5 Ajustar a Placa

	Barra de Herramientas->Ajustar a Placa
	Ctrl+Mayús+J

El **Trabajo Abierto** llenará la **Placa** mostrada en **Vista Capas / Vista Producción**.

### 5.10.6 Ajustar a Mesa

	Barra Menú->Ver->Ajustar a Mesa
	Barra de Herramientas->Ajustar a Mesa
	Ctrl+Alt+0

La **Mesa de Corte** incluyendo el **Trabajo Abierto** llenará **Vista Capas / Vista Producción**.

### 5.10.7 Editar Puntos

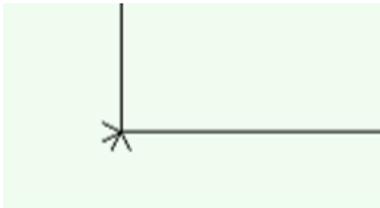
	Barra Menú->Ver->Puntos de la Curva
	Barra de Herramientas->Puntos de la Curva

Entrar en **Modo Editar Punto**.

Sobre la curva seleccionada, están resaltados los **Puntos de la Curva**, disponibles para edición.

### 5.10.8 Mostrar Direcciones de Curva

	Barra Menú->Ver->Direcciones de Curva
	Barra de Herramientas->Direcciones de Curva



Mostrar **Dirección de la Curva**.

Una flecha al inicio de cada curva indica la **Dirección de la Curva**.

### 5.10.9 Mostrar Puntos de la Curva

	<b>Barra Menú-&gt;Ver-&gt;Puntos de la Curva</b>
	<b>Barra de Herramientas-&gt;Mostrar Puntos de la Curva</b>

Todos los **Puntos de la Curva** están resaltados.

### 5.10.10 Mostrar Trazo Herramienta

	<b>Barra Menú-&gt;Ver-&gt;Trazo de Herramienta</b>
	<b>Barra de Herramientas-&gt;Trazo de Herramienta</b>

Utilizar esta función para visualizar la **Trazo de Herramienta** de una **Herramienta Fresado**.

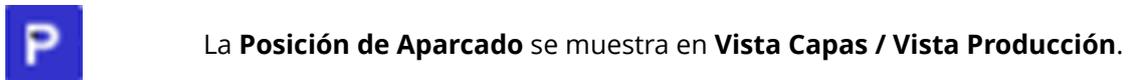
### 5.10.11 Zonas de Vacío

	<b>Barra Menú-&gt;Ver-&gt;Zonas de Vacío</b>
	<b>Barra de Herramientas-&gt;Zonas de Vacío</b>

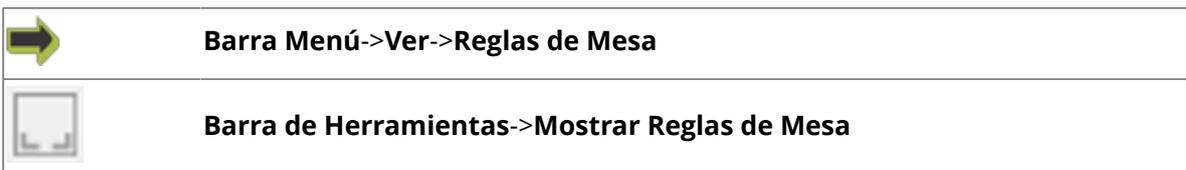
La configuración de **Zona de Vacío** se muestra en **Vista Capas / Vista Producción**.

### 5.10.12 Posición de Aparcado

	<b>Barra Menú-&gt;Ver-&gt;Posición de Aparcado</b>
---	--

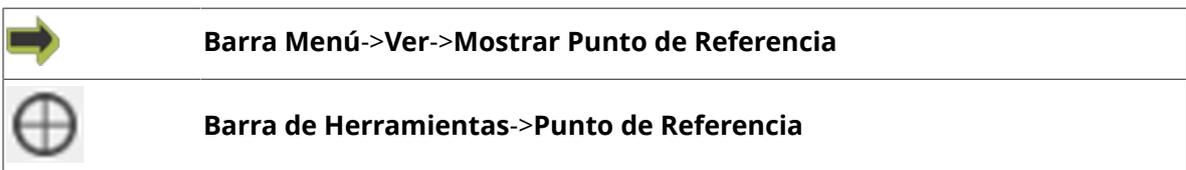


### 5.10.13 Mostrar reglas de Mesa

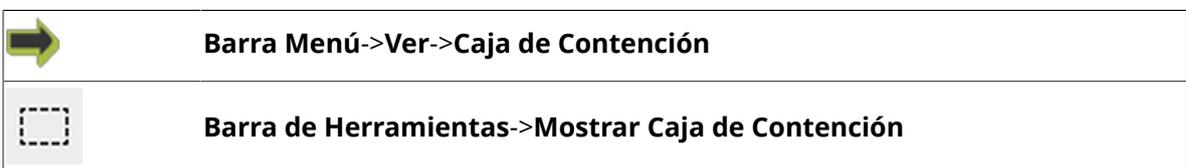


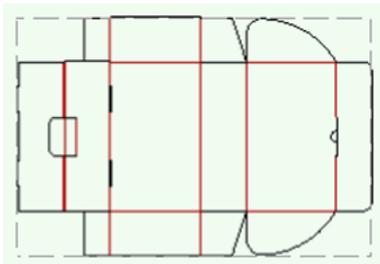
Las **Reglas de Mesa de Corte** se muestran en **Vista Capas / Vista Producción**.

### 5.10.14 Punto de Referencia



### 5.10.15 Caja de Contención





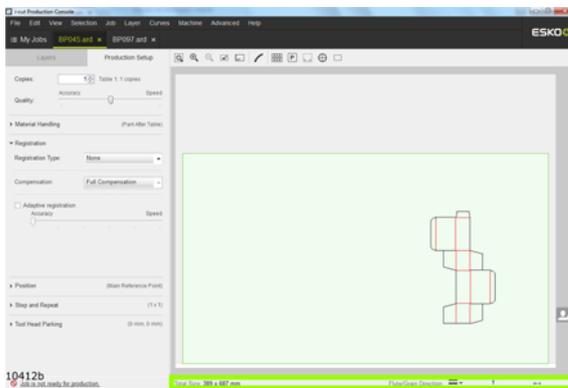
Se muestra la **Caja de Contención** para el **Trabajo Abierto**.

### 5.10.16 Mostrar Reglas

	<b>Barra Menú-&gt;Ver-&gt;Reglas</b>
	<b>Barra de Herramientas-&gt;Mostrar Reglas</b>

Las **Reglas** se muestran en **Vista Capas / Vista Producción**.

## 5.11 Barra Propiedades



Desde la **Barra Propiedades**, está disponible la información siguiente, cuando se está en **Vista Capas**:

**Curvas:**

Número de curvas en el **Trabajo Abierto**

**Puntos:**

Número de puntos de curva en el **Trabajo Abierto**

**Tamaño:**

El tamaño del **Trabajo Abierto** (X x Y).

Este es el tamaño de una copia del **Trabajo**; sin aplicar los valores de **Montaje por Repetición**.

Desde la **Barra Propiedades**, está disponible la información siguiente, cuando se está en **Vista Producción**:

**Tamaño Total:**

El tamaño del **Trabajo Abierto** (X x Y).

Este es el tamaño del **Trabajo** completo; incluyendo **Montaje por Repetición**.



Posición (X) actual del **Puntero del Ratón**, relativa al **Punto de Referencia** seleccionado.



**Y:**

Posición (Y) actual del **Puntero del Ratón**, relativa al **Punto de Referencia** seleccionado.

### 5.11.1 Dirección de Ondulado/Fibra

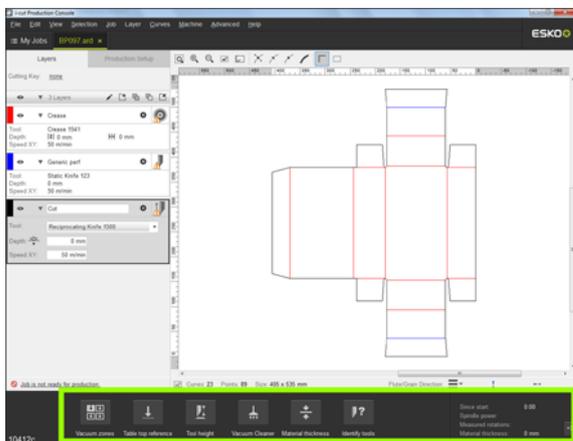
	Este símbolo indica la <b>Dirección de Ondulado</b> para el trabajo actual.
	Este símbolo indica la <b>Dirección de Ondulado</b> para el trabajo actual.
	No se ha especificado ninguna dirección de <b>Ondulado / Fibra</b>

Nota: La Vista cambia según la orientación de la Vista mesa.

Normalmente, la **Dirección de Ondulado** se especifica en el **Archivo de Entrada**.

Manualmente, la **Dirección de Ondulado** se altera desde: **Barra Propiedades->Dirección de Ondulado** menú desplegable.

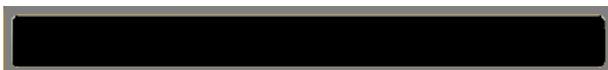
## 5.12 Panel de Máquina



**Panel de Máquina** proporciona información sobre el **Trabajo** ejecutado actualmente en la **Mesa de Corte**.

El estado general de **Ejecución de Trabajo** se muestra como:

### Editar Trabajo / Modo Reposo - preparación del trabajo



En este modo se puede:

- Editar nuevos trabajos
- Iniciar un nuevo trabajo

### Modo Ejecución - ejecución en curso



### Pausa - la ejecución se ha parado.



Si se pulsa *Detener* una vez, la ejecución queda en pausa. Esto se indica en rojo. El **Diálogo de Mensaje** iPC proporcionará más información.

### 5.12.1 Vistas Panel de Máquina

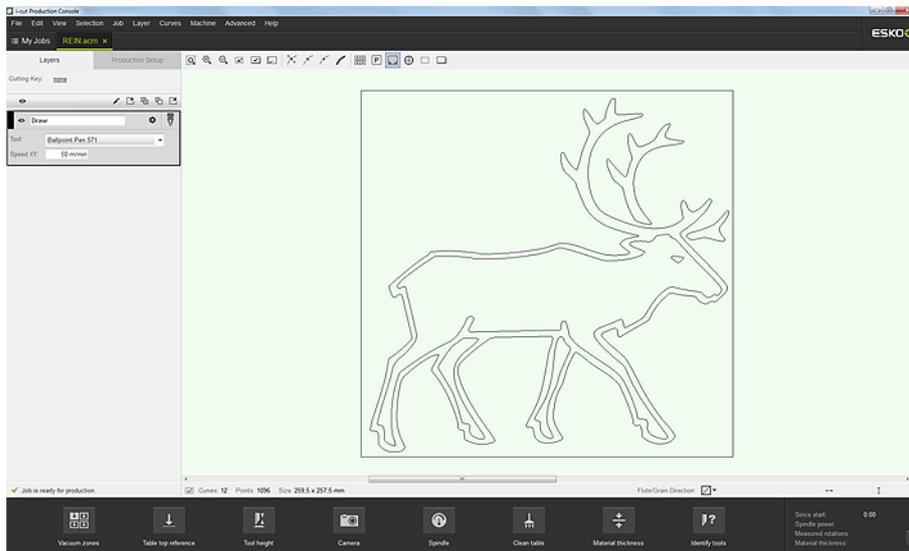
Se puede configurar como aparece en la pantalla **Panel de Máquina**:

 **Panel de Máquina->Seleccionar Vista**

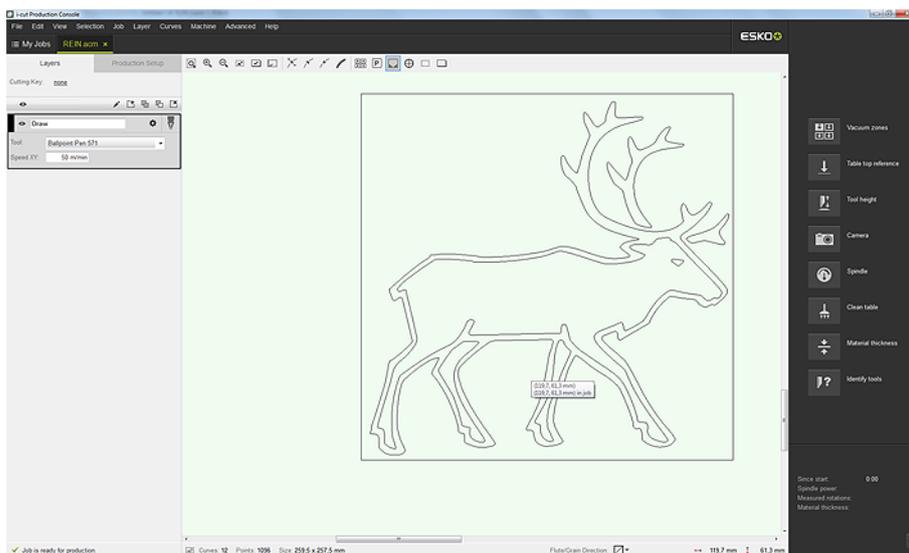
Se pueden seleccionar las vistas siguientes:

- **Posición Abajo**
- **Posición a la Derecha**
- **Maximizar**

## Posición Abajo



## Posición a la Derecha



## Maximizar



## 5.12.2 Funciones de Panel de Máquina

Las funciones **Panel de Máquina** disponibles, cambiarán según el estado del sistema. Se definen los siguientes estados:

### Modo Ejecución

- *Ejecutando Automation*

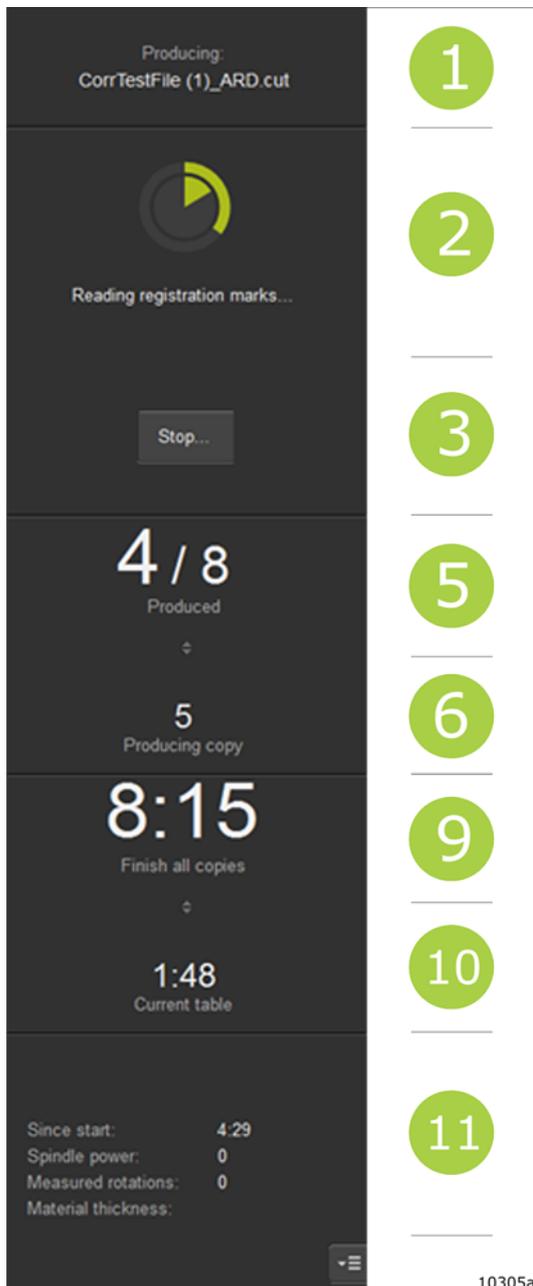
### Modo Reposo

- *Sustitución de Material*
- *Detener*
- *Trabajo finalizado*

### Modo Error

- *Error*
- *Error/Pausa*
- *Parada de Seguridad*
- *No se encuentra Marca de Registro*

## Ejecutando



**1 - Nombre del archivo que se está ejecutando.**

**2 - Estado del Trabajo Actual**

- Círculo Interior - **Mesa Actual**
- Círculo Exterior - **Trabajo Actual**

**3 - Diálogo Parar Producción**

Para la producción después de la **Mesa Actual**.

Modificar Trabajo queda disponible.

**5 - Número de Copias**

Número de copias producidas/Número total de copias pedidas.

**6 - Produciendo copia**

Número de la copia producida actualmente

**9 - Terminar todas las copias**

Horario estimado hasta acabar todas las copias pedidas.

**10 - Mesa actual**

Horario estimado hasta completar la **Mesa Actual**.

Nota: No visible para la primera **Mesa**, visible solo para las **Mesas** sucesivas.

**11 - Información de Prestaciones**

- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

## Automation

**1 - Nombre del archivo que se está ejecutando.**

**2 - Estado del Trabajo Actual**

**3 - Diálogo Parar Producción**  
Para la producción después de la **Mesa Actual**.  
Modificar Trabajo queda disponible.

**5 - Información del estado**

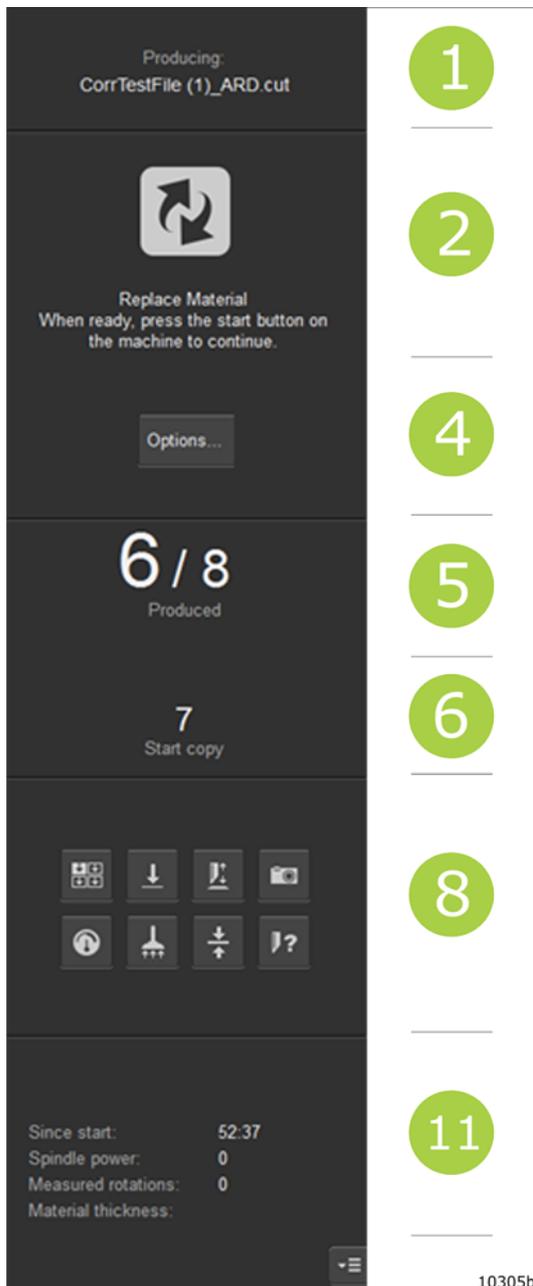
**6 - Número de trabajos producidos**

**8 - *Barra de Herramientas Panel de Máquina***

**11 - Información de Prestaciones**

- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

## Sustitución de Material



### 1 - Nombre del archivo ejecutado.

### 2 - Estado del Trabajo Actual

- Sustituir material.
- Pulsar *Iniciar* para continuar.

### 4 - Opciones

- Producir las copias restantes.
- Reiniciar desde la **Mesa** actual
- Reiniciar todo.

### 5 - Número de Copias

Número de copias producidas/Número total de copias pedidas.

### 6 - Produciendo copia

Número de la copia producida actualmente

### 8 - *Barra de Herramientas Panel de Máquina*

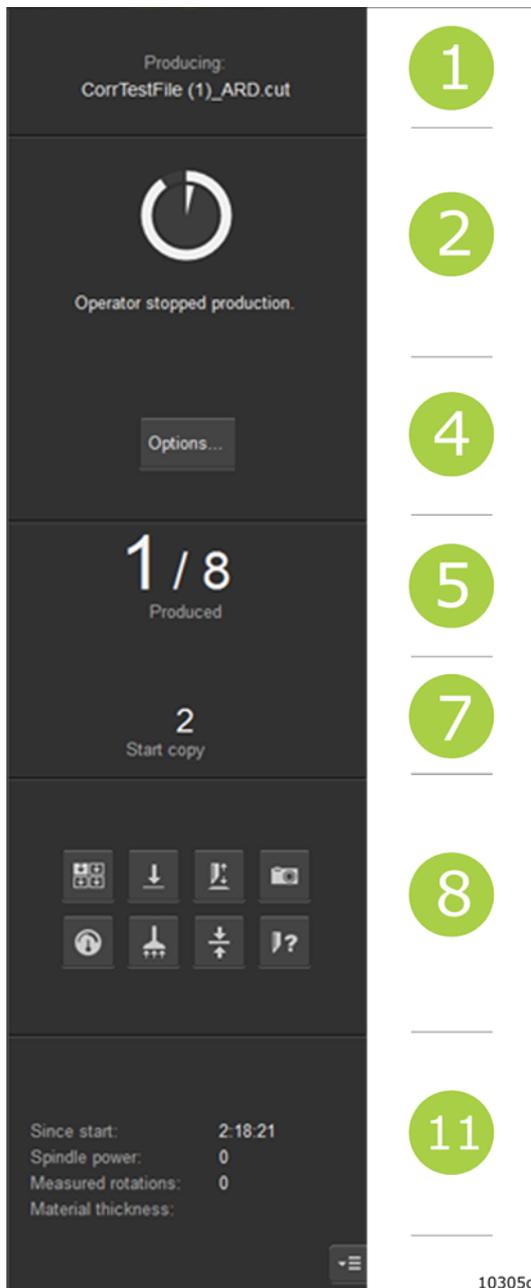
### 11 - Información de Prestaciones

- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

Nota: Este estado entra cuando:

- Si está activado **Aparcado Después de Mesa** y se termina la **Mesa**.
- Está activado **Parar la ejecución después de esta Mesa**.

**Detener**



**1 - Nombre del archivo ejecutado.**

**2 - Estado del Trabajo Actual**

- Producción parada por el operador.
- Máquina movida a **Posición de Aparcado.**

**4 - Diálogo Iniciar la Producción**

- Producir las copias restantes.
- Reiniciar desde la Mesa actual
- Reiniciar todo.

**5 - Número de Copias**

Número de copias producidas/Número total de copias pedidas.

**7 - Empezar en la copia**

Número de la copia que se producirá si se continúa la ejecución.

**8 - *Barra de Herramientas Panel de Máquina***

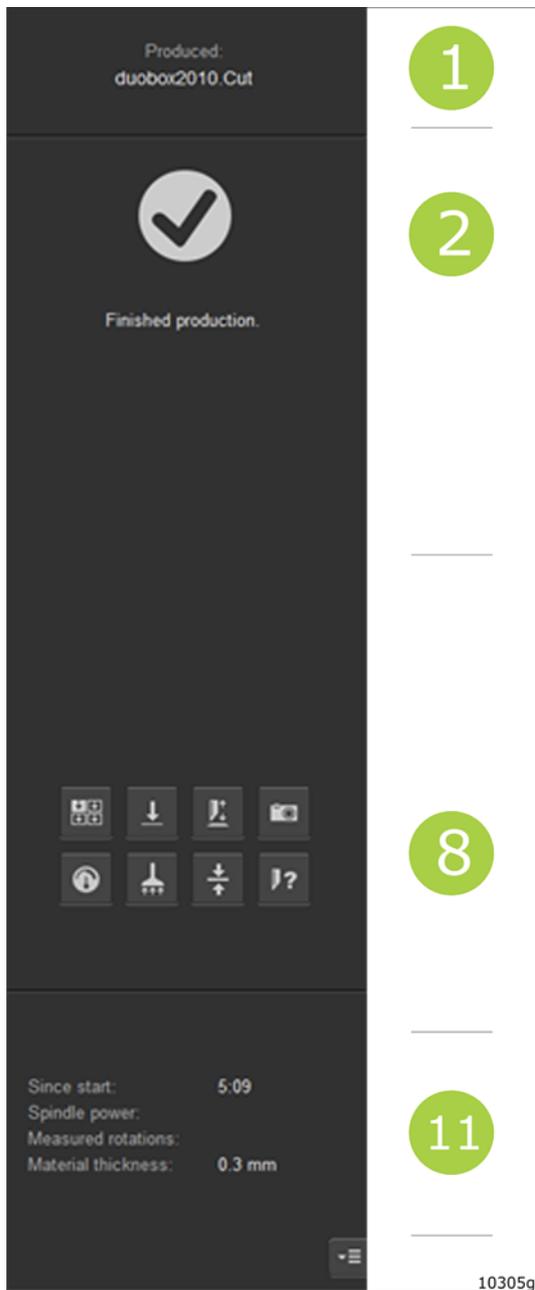
**11 - Información de Prestaciones**

- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

Nota: Este estado entra cuando:

- Si se pulsa *Detener* dos veces
- La ejecución se ha parado desde **Panel de Máquina.**

## Trabajo finalizado



**1 - Nombre del archivo ejecutado.**

**2 - Estado del Trabajo Actual**

El trabajo se ha completado.

**8 - *Barra de Herramientas Panel de Máquina***

**11 - Información de Prestaciones**

- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

**Error**



**1 - Nombre del archivo ejecutado.**

**2 - Estado del Trabajo Actual**

Información sobre la condición de error.

**3 - Diálogo Parar Producción**

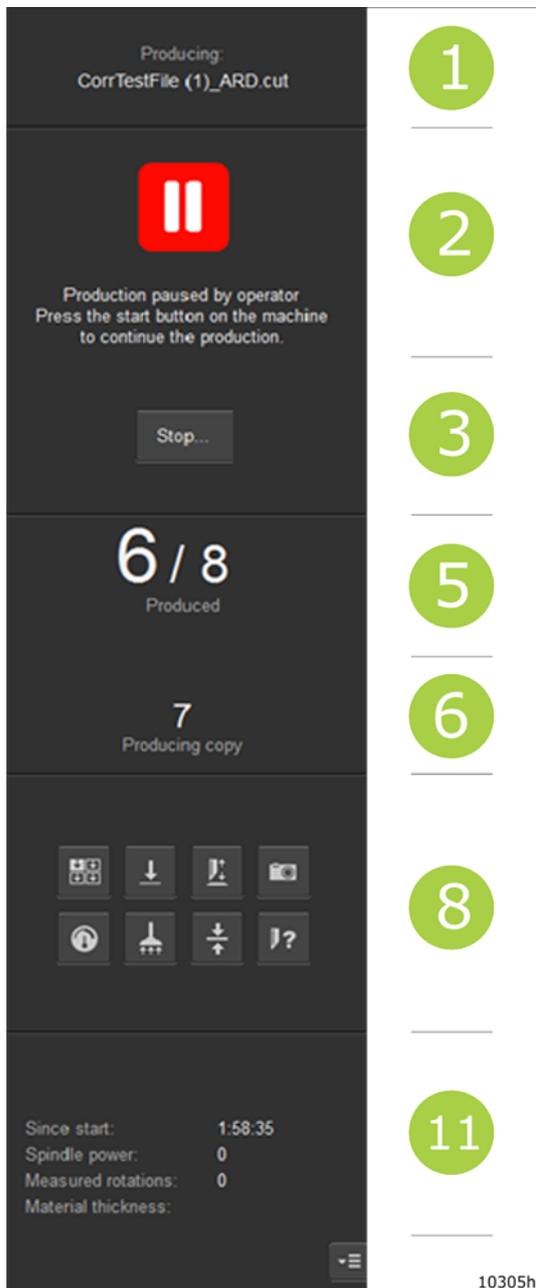
Para la producción.

**8 - *Barra de Herramientas Panel de Máquina***

**11 - Información de Prestaciones**

- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

## Pausa



### 1 - Nombre del archivo ejecutado.

### 2 - Estado del Trabajo Actual

- Producción pausada por el operador
- Pulsar *Iniciar* para continuar.

### 3 - Diálogo Parar Producción

Para la producción después de la **Mesa Actual**.

Modificar Trabajo queda disponible.

### 5 - Número de Copias

Número de copias producidas/Número total de copias pedidas.

### 6 - Produciendo copia

Número de la copia producida actualmente

### 8 - *Barra de Herramientas Panel de Máquina*

### 11 - Información de Prestaciones

- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

## Parada de Seguridad



**1 - Nombre del archivo ejecutado.**

**2 - Estado del Trabajo Actual**

Parada de máquina por error de seguridad.  
Información sobre la condición de error.

**3 - Diálogo Parar Producción**

Para la producción.

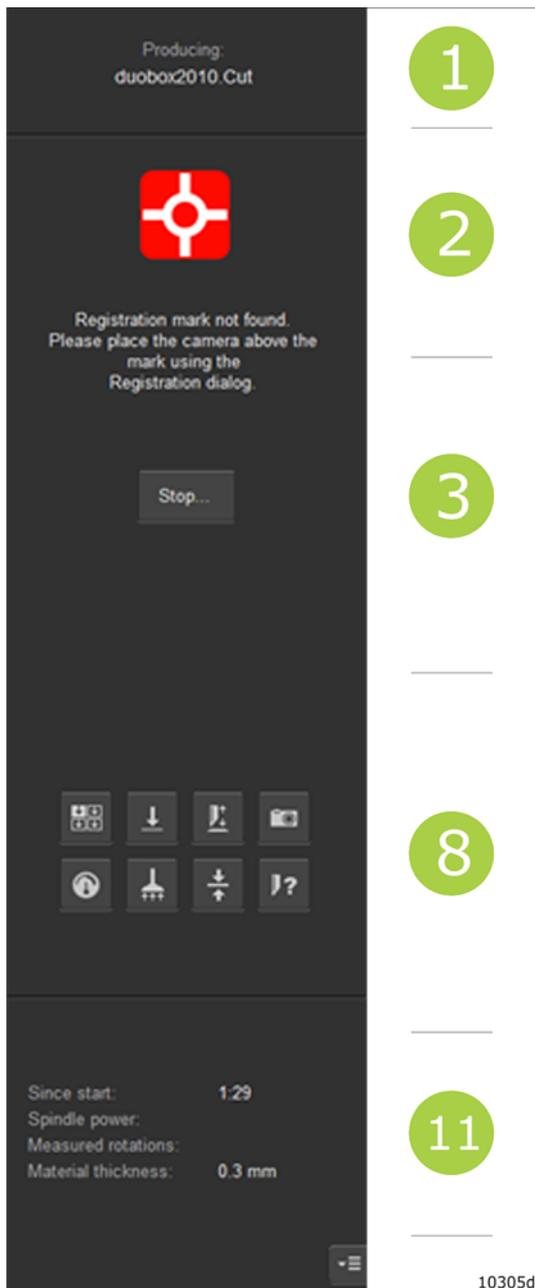
**8 - *Barra de Herramientas Panel de Máquina***

**11 - Información de Prestaciones**

- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

No se encuentra Marca de Registro

HW



### 1 - Nombre del archivo ejecutado.

### 2 - Estado del Trabajo Actual

Parada de máquina porque no se encuentra la **Marca de Registro**.

Información sobre la condición de error.

### 3 - Diálogo Parar Producción

Para la producción.

### 8 - *Barra de Herramientas Panel de Máquina*

### 11 - Información de Prestaciones

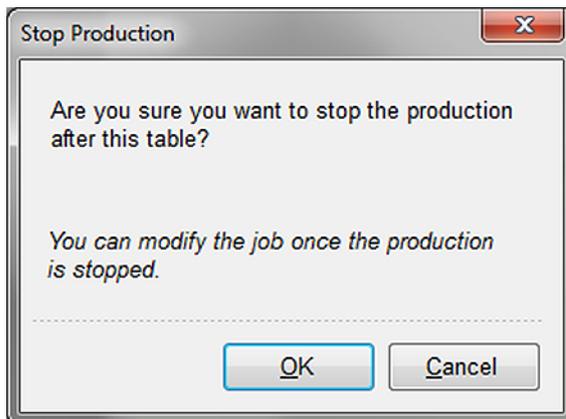
- Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo Actual**
- Potencia del Eje
- Velocidad de rotación medida (RPM)
- Grosor de material medido

## Funciones Pausa iPC



Para pausar la ejecución del trabajo, pulsar **Pausa** en el **Panel Operadores**.

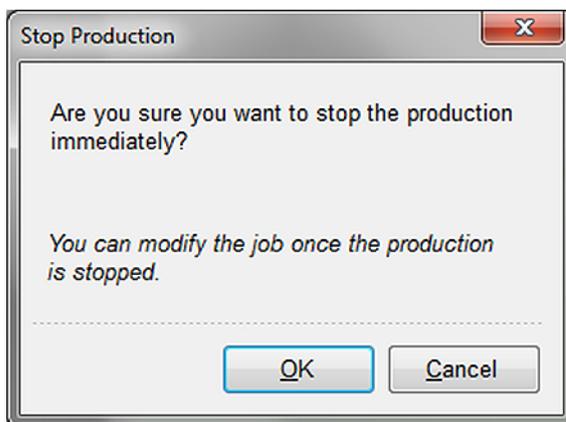
### Detener en Modo Ejecución



Detener la producción después de esta **Mesa**:

- El sistema pasa al **Modo Reposo**
- Está disponible Modificar Trabajo.

### Detener si en Pausa



Cuando se pulsa **Detener** mientras se está en **Pausa**:

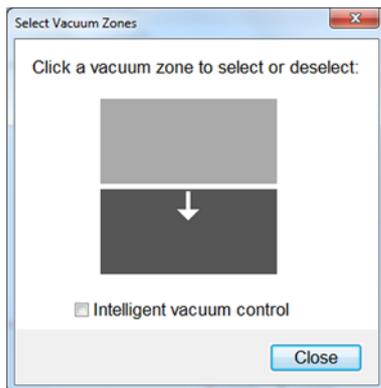
- El sistema pasa al **Modo Reposo**
- Está disponible Modificar Trabajo.

## 5.12.3 Barra de Herramientas Panel de Máquina



### Zonas de Vacío

	Barra Menú->Máquina->Zonas de Vacío
	Panel de Máquina->Zonas de Vacío



Seleccionar las **Zonas de Vacío** adecuadas para el **Trabajo Abierto**.

La selección adecuada es importante para conseguir la mejor sujeción del material posible.

### Control de Vacío Inteligente

Las **Zonas de Vacío** adecuadas para el **Trabajo Abierto**, se seleccionan automáticamente, según el tamaño del trabajo (**Caja de Contención**).

### Referencia Superficie de Mesa

	Barra Menú->Máquina->Definir Referencia Superficie de Mesa
	Panel de Máquina->Referencia Superficie de la Mesa

En la **Mesa de Corte** ejecutar el asistente **Referencia Superficie de la Mesa**.

Actualiza la medición del nivel de la superficie de la mesa, en la posición actual del **Apuntador Láser**.

Medir sobre la **Mantilla Base para Corte**; sin material.

### Ajustar Altura de Herramienta

	Barra Menú->Máquina->Ajustar Altura de Herramienta...
	Panel de Máquina->Altura de Herramienta

En la **Mesa de Corte**, ejecutar el asistente **Ajustar Altura de Herramienta**.

### Vista Cámara

	<b>Barra Menú-&gt;Máquina-&gt;Mostrar Cámara</b>
	<b>Panel de Máquina-&gt;Cámara</b>

HW

Abrir el diálogo **Vista Cámara** para la inspección manual de la imagen de la cámara.

Para más información, ir [aquí](#).

### Precaentar Eje

	<b>Barra Menú-&gt;Máquina-&gt;Iniciar Precaentar Eje</b>
	<b>Panel de Máquina-&gt;Eje</b>

HW

En la **Mesa de Corte** se ejecuta una secuencia **Precaentar Eje**.

### Iniciar Limpiador por Vacío

	<b>Barra Menú-&gt;Máquina-&gt;Iniciar Limpiador por Vacío</b>
	<b>Panel de Máquina-&gt;Limpiador por Vacío</b>

HW

**Limpiador por Vacío** control activar/desactivar.

Para máquinas con la **Herramienta Fresado** instalada.

Se puede usar para eliminar manualmente el polvo después de la ejecución del trabajo.

### Medición de Grosor del Material

	<b>Barra Menú-&gt;Máquina-&gt;Medición del Material</b>
---	---



En la **Mesa de Corte** se ejecuta una secuencia **Medir Grosor del Material**.

La medición del grosor de material se realiza como parte de la **Ejecución del Trabajo**.

Esta función se usa generalmente cuando se debe conocer el grosor del material antes de empezar el trabajo.

El grosor medido se muestra en la parte **Estado** de **Panel de Máquina**.

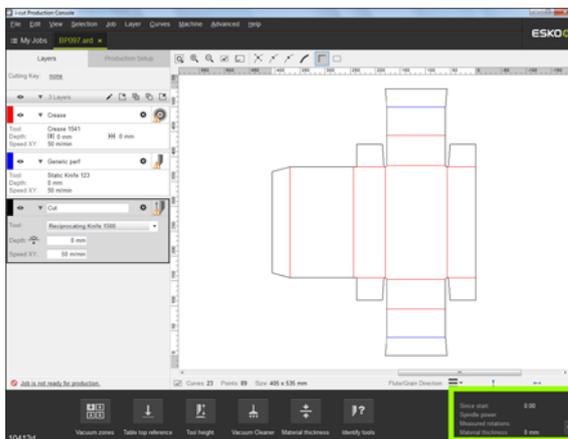
## Identificar Herramientas



En la **Mesa de Corte** se ejecuta una secuencia **Identificación de Herramienta**.

Usarlo después de la inserción de una herramienta nueva.

## 5.12.4 Barra de Estado Panel de Máquina



### Desde inicio

Tiempo transcurrido desde el inicio del **Trabajo**, en segundos.

### Potencia del eje

Consumo eléctrico actual del **Eje de fresado**, en valor % del máximo.

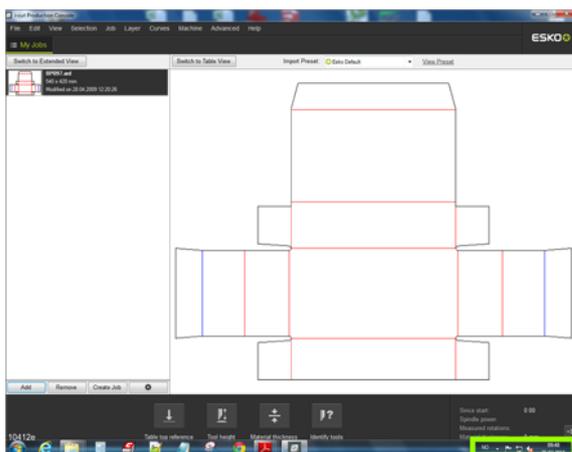
### Rotaciones medidas

Rotación actual del **Eje de Fresado** (RPM).

**Grosor del material**

**Grosor del Material** (mm / pulg.) medido

## 5.13 Conexión de Máquina



Desde **Barra de herramientas Windows**, invocar **Conexión de Máquina**.

Para más información, ir a [Conexión y Configuración de Máquina](#).

# 6. Antes de Empezar

---

## 6.1 Introducción

---

En este capítulo describiremos algunos conceptos y parámetros importantes utilizados en iPC, que son esenciales para poder obtener resultados óptimos en su máquina:

- [Mesa](#)
- [El Material es la clave](#)
- [Materiales y Presets, una visión general](#)
- Administrador de Recursos
  - [Presets de Utilaje](#)
  - [Presets de Optimización](#)
  - [Presets de Producción](#)
  - [Perfiles de Corte](#)
  - [Mis Materiales](#)
  - [Familias de Material](#)
  - [Presets de Mapeado](#)
- [Preset de Mesa](#)
- [Registro](#)
- [Preparación de Archivo](#)
- [K-Connect](#)
- [Configurar Herramientas](#)
- 

## 6.2 Acerca de Mesa

---

Es importante comprender el término **Mesa** usado en este manual:

### **Mesa de Corte**

No confundirlo con el término **Mesa de Corte**, que es la máquina que usamos para procesar nuestros materiales, para cortar, hendir, fresar.

**Mesa**

El término **Mesa** describe la parte de un trabajo que cabe sobre el **Área de Trabajo** de la **Mesa de Corte**.

**Ejemplo 1**

Se piden diez copias de una hoja (impresa o no impresa), solo puede colocarse una hoja a la vez sobre la **Mesa de Corte**.

Dicha petición se ejecutará como diez **Mesas**.

La alimentación manual o automática se iniciará entre cada **Mesa**, según el **Preset de Mesa** seleccionado.

Un trabajo se divide en dos partes, porque es más largo que la mesa.

Durante la ejecución, se completa la primera **Mesa**. A continuación el material se mueve hacia adelante, para situar la segunda parte del trabajo dentro del área de trabajo. A continuación, se ejecuta la segunda **Mesa**.

**Ejemplo 2**

Debe cortarse una bobina con calcomanías impresas.

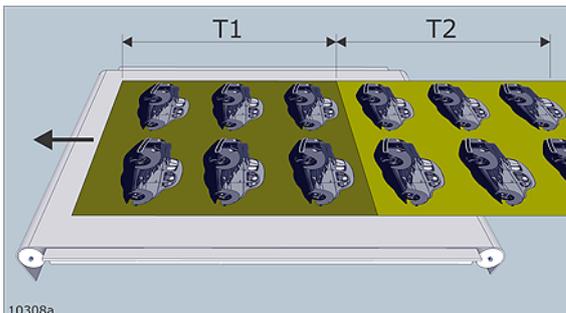
La bobina contiene dos columnas de calcomanías.

Caben tres filas de calcomanías en el **Área de Trabajo** de la **Mesa de Corte**.

Para cortar la bobina, debe pedirse **Montaje por Repetición** de 3 x 2.

Cada **Mesa** consiste en 6 copias

Si el **Número de Copias** total se ha definido p. ej. en 100, se ejecutará una alimentación por la cinta transportadora entre cada **Mesa**, dado que se ha seleccionado un **Preset de Mesa de Alimentación por Bobina**.



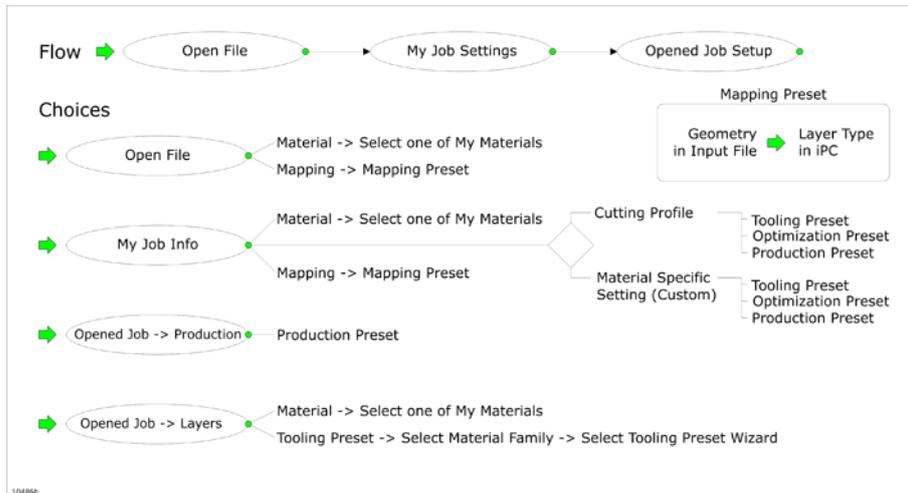
## 6.3 El Material es la clave

**El Material es la clave** es el criterio de diseño básico para iPC 2.0.

Este depende de la clase de trabajo con que se está trabajando, pero la idea es que si el sistema está configurado adecuadamente, seleccionar el **Material** es la única elección que debe hacerse.

El **Material** puede estar definido en el archivo de entrada; en cuyo caso ya no debe elegirse el **Material** en iPC.

Si se debe especificar el **Material** en iPC, esta es una visión general:



### Flujo

La figura muestra las etapas en un flujo de trabajo, donde se puede elegir **Materiales** y **Presets**

### Elecciones

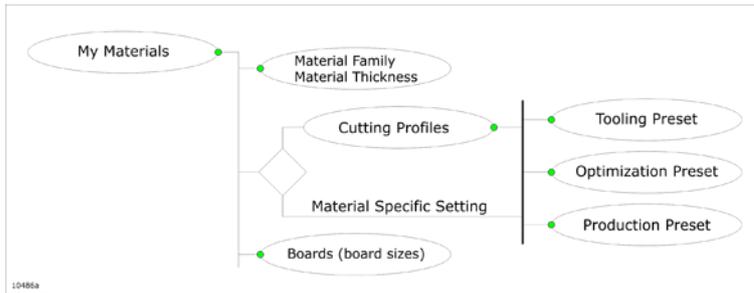
La figura muestra las elecciones que se tienen en las diferentes etapas del trabajo:

- **Abrir Archivo** - En el diálogo **Abrir Archivo**.
- **Información de Mi Trabajo** - está disponible al seleccionar un archivo en la **Lista Mis Trabajos**
- **Trabajo Abierto->Producción** - cuando un **Trabajo** está abierto, esta función está disponible en la ficha **Producción**.
- **Trabajo Abierto->Capa** - cuando un **Trabajo** está abierto, esta función está disponible en la ficha **Capa**.

La figura enfatiza la importancia de que el flujo de trabajo se prepare en la secuencia adecuada:

- Antes de **Abrir Archivo**, debe prepararse **Mi Material** y **Presets de Mapeado**.
- Antes de **Información de Mi Trabajo**, deben prepararse **Mi Material**, **Presets de Mapeado** y **Perfiles de Corte**.
- Antes de **Trabajo Abierto->Producción**, debe prepararse **Preset de Producción**.
- Antes de **Trabajo Abierto->Capas**, aja de Corte **Mi Material** y **Preset de Utillaje**.

## 6.4 Materiales y Presets, una visión general



Esta figura ilustra la relación entre **Mi Material**, **Familias de Material** y los diferentes presets. iPC se entrega con varias **Familias de Material** y varios **Presets de Utilaje** como Predeterminados de Origen.

La **Familias de Material** se mapean predeterminado a uno o varios **Presets de Utilaje**. Esto ayudará a encontrar un **Preset de Utilaje** predefinido, al añadir nuevos materiales.

Cuando se define un nuevo **Mi Material**, primero se selecciona la **Familia de Material** a la que pertenece el material.

Esta selección decide los **Presets de Utilaje** que se pueden seleccionar para este material, porque los únicos **Presets de Utilaje** que estarán disponibles para selección, son los definidos como aplicables a un **Material** específico, o a la correspondiente gama de grosor / **Familia de Material**.

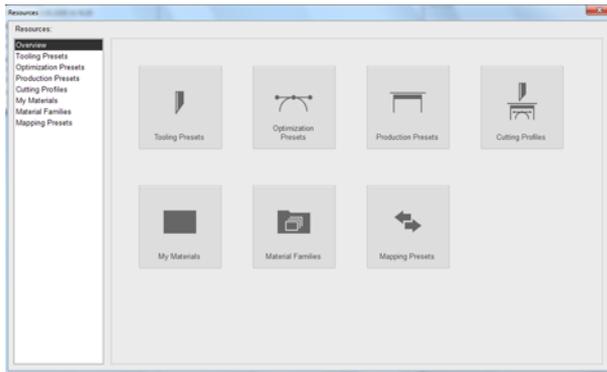
Nota: Se puede añadir un **Preset de Utilaje** a un **Material** o **Familia de Material** posteriormente en el proceso.

La figura enfatiza la importancia de la secuencia:

- El **Preset de Utilaje** debe prepararse antes de poder finalizar los **Perfiles de Corte** y los **Parámetros Específicos de Material**. Los parámetros finalizados son necesarios para un flujo de trabajo totalmente automatizado.
- El **Preset de Optimización** debe prepararse antes de los **Perfiles de Corte** y los **Parámetros Específicos de Material**
- El **Preset de Producción** debe prepararse antes de los **Perfiles de Corte** y los **Parámetros Específicos de Material**
- 

## 6.5 Administrador de Recursos





El **Administrador de Recursos** es donde se realiza el mantenimiento su flujo de trabajo iPC:

*Presets de Utillaje*

*Presets de Optimización*

*Presets de Producción*

*Perfiles de Corte*

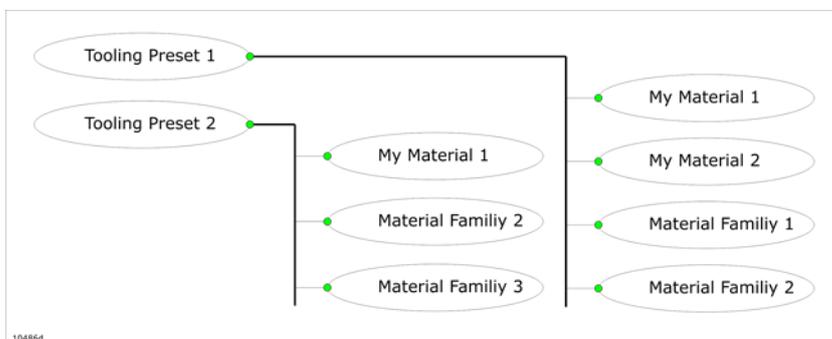
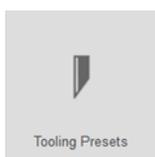
*Mis Materiales*

*Familias de Material*

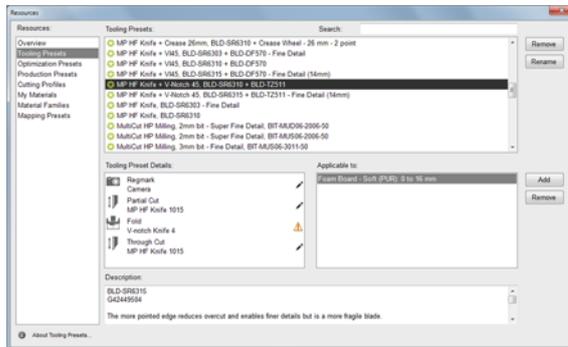
*Presets de Mapeado*

## 6.6 Presets de Utillaje

➡ Barra Menú->Avanzado->Recursos->Presets de Utillaje



- Un **Preset de Utilaje** es una configuración de herramienta que puede ser aplicado a uno o varios **Materiales** con un grosor específico o a **Familias de Material** con un rango de grosor.



### Buscar

Para buscar un **Preset de Utilaje** específico, introducir una cadena de texto única, y la lista se filtrará a medida que se introduce.

### Eliminar

Eliminar el **Preset de Utilaje** seleccionado

### Renombrar

Renombrar el **Preset de Utilaje** seleccionado

## Detalles Preset de Utilaje

Esta es una lista de **Capas** con herramientas asignadas, incluidas en el **Preset de Utilaje** seleccionado.



Bajo **Detalles de Preset de Utilaje**, se puede editar cada **Capa**.

Usando esta función, se puede actualizar el **Preset de Utilaje** si hay parámetros que se desean cambiar a partir de ahora.

### Aplicable a

Esta es una lista de **Familias de Material / Materiales** a los que el **Preset de Utilaje** es aplicable.

### Descripción

Descripción del **Preset de Utilaje** seleccionado.

Aquí puede editarse el texto.

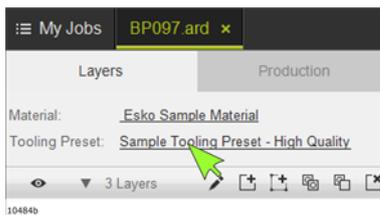
### Añadir

Usar esta función para añadir más **Familias de Material / Materiales** a la lista **Aplicable a**.

### Eliminar

Usar esta función para eliminar las **Familias de Material / Materiales** seleccionadas de la lista **Aplicable a**.

## 6.6.1 Seleccionar Preset de Utilaje



Desde **Ficha Capas**->**Preset de Utillaje**, seleccionar **Seleccionar Preset de Utillaje...**

Se entra en el [Asistente Seleccionar Preset de Utillaje](#) en la página 38.

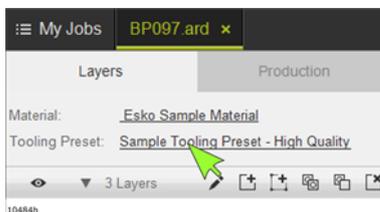
## 6.6.2 Crear Preset de Utillaje

### Paso 1: Crear un Trabajo

### Paso 2 - preparar parámetros de Capa

Preparar los parámetros de **Capa** necesarios para este **Preset de Utillaje**.

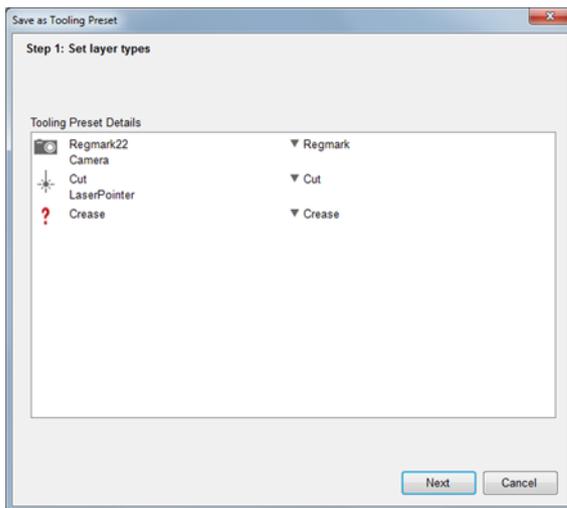
### Paso 3 - invocar Guardar como Preset de Utillaje



Desde **Ficha Capas**->**Preset de Utillaje**, seleccionar **Guardar Como Preset de Utillaje...**

Se entra en el asistente **Guardar Como Preset de Utillaje**.

### Asistente Guardar como Preset de Utillaje, paso 1, definir tipos de Capa

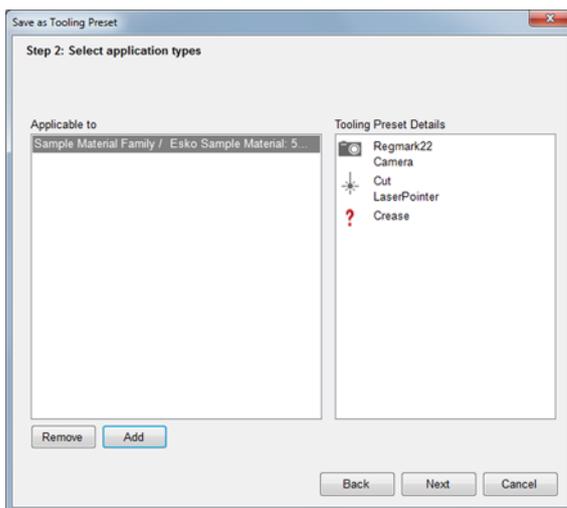


Pulsar la flecha abajo para abrir la lista de **Tipos de Capas**.

Para cada **Capa**, seleccionar **Tipo de Capa**.

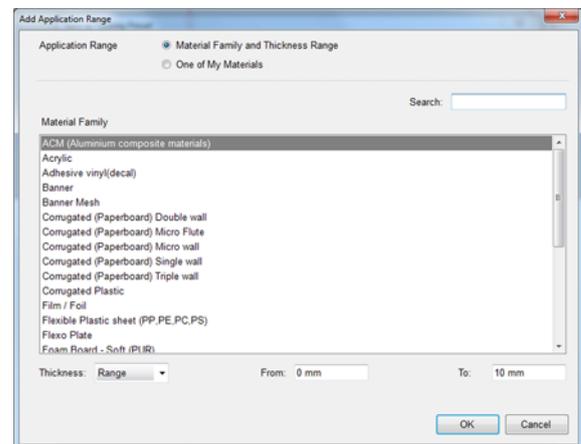
Pulsar Siguiente

## Asistente Guardar como Preset de Utillaje, paso 2, definir tipos de aplicación



### Añadir

Invocar el diálogo **Añadir Rango de Aplicación**:



### Eliminar

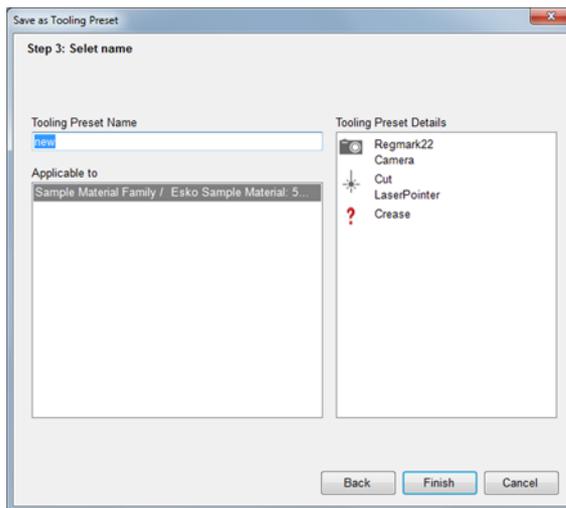
Eliminar de la lista el **Material** seleccionado.

Seleccionar los **Materiales** a los que este **Preset de Utillaje** es aplicable.

Seleccionar desde:

- Familia de Material / Rango de Grosor
- Mis Materiales

## Asistente Guardar como Preset de Utillaje, paso 3, seleccionar nombre



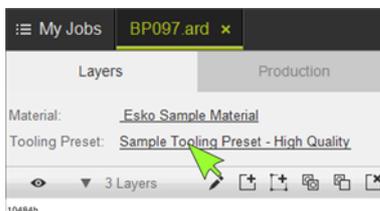
Introducir un nombre para el nuevo Preset de Utillaje.

Pulsar **Finalizar**

## 6.6.3 Actualizar Preset de Utillaje

### Paso 1 - seleccionar un Preset de Utillaje

Invocar **Ficha Capas->Preset de Utillaje->Seleccionar Preset de Utillaje...**



Seleccionar el **Preset de Utillaje** para su mantenimiento.

### Paso 2 - actualizar parámetros de Capa

### Paso 3 - guardar parámetros de Capa

Invocar **Ficha Capas->Preset de Utillaje->Actualizar Preset de Utillaje Actual...**

Confirmar que se desea actualizar este **Preset de Utillaje**, y ya se ha acabado.

## 6.7 Presets de Optimización

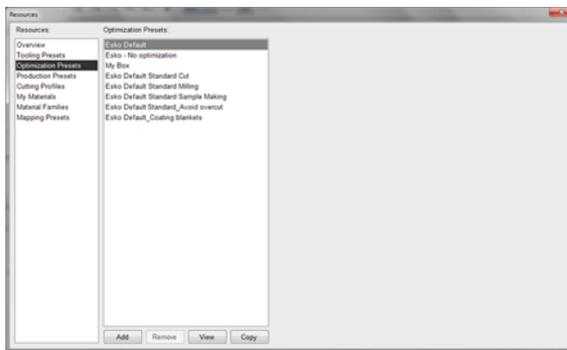


**Barra Menú->Avanzado->Recursos->Presets de Optimización**



- **Presets de Optimización** define como se optimizarán las curvas para conseguir la producción óptima.
- iPC se entrega con una amplia gama de **Presets de Optimización Predeterminados de Origen** para diferentes aplicaciones.
- Pueden crear sus **Presets de Optimización** propios.

### Diálogo Presets de Optimización



#### Presets de Optimización:

Esta es la lista de los **Presets de Optimización** disponibles.

Si se prepara un **Preset de Optimización** propio, dicho preset será añadido a la lista.

#### Añadir

Crear su **Preset de Optimización** propio.

Para detalles sobre crear y editar, ir [aquí](#).

#### Eliminar

Se puede eliminar su propio **Preset de Optimización**.

Si se selecciona uno de los **Presets de Optimización Predeterminados de Origen**, este botón será desactivado.

#### Ver / Editar

Puede ver cualquier **Preset de Optimización Predeterminado de Origen**.

Puede editar cualquiera de sus **Presets de Optimización** propios.

Para detalles sobre crear y editar, ir [aquí](#).

#### Copiar

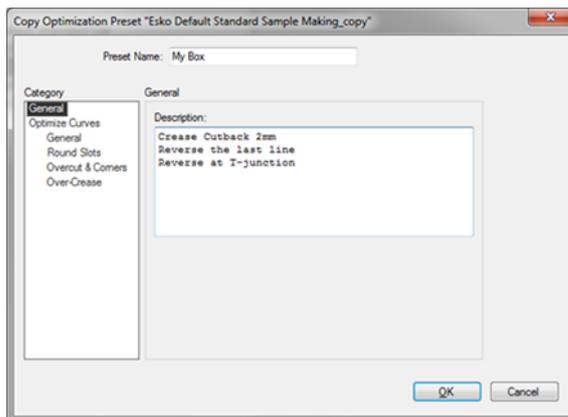
Crear su propio **Preset de Optimización** basado en una copia del preset seleccionado.

Para detalles sobre crear y editar, ir [aquí](#).

## 6.7.1 Editar Presets de Optimización

### General

Se entra en este diálogo al añadir o editar **Presets de Optimización**.



### Nombre de Preset:

Especificar el nombre del **Preset de Optimización**.

### Descripción

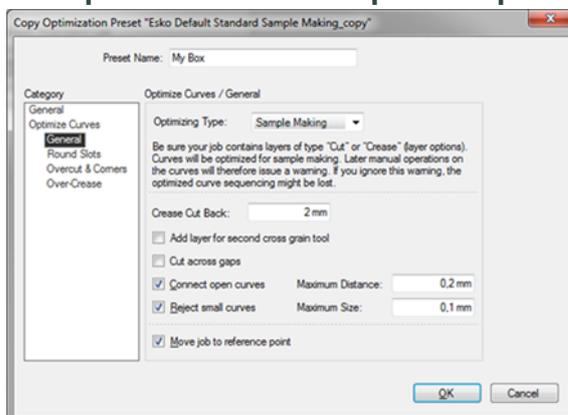
Para su propia referencia, añadir una descripción de este **Preset de Optimización**.

### Categoría

La optimización se describe con dos categorías:

- General - esta vista.
- Optimizar Curvas - especificar la optimización. Ver abajo.

### Optimizar Curvas / Tipos de Optimización

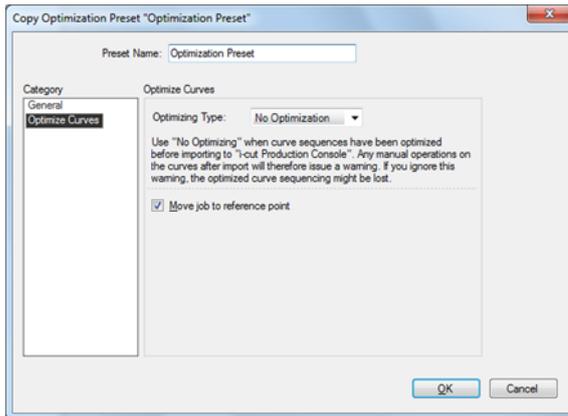


### Tipo de Optimizado:

Usar esta lista desplegable para seleccionar uno de los **Tipos de Optimización** siguientes:

- Sin Optimización
- Estándar
- Creación de Muestras

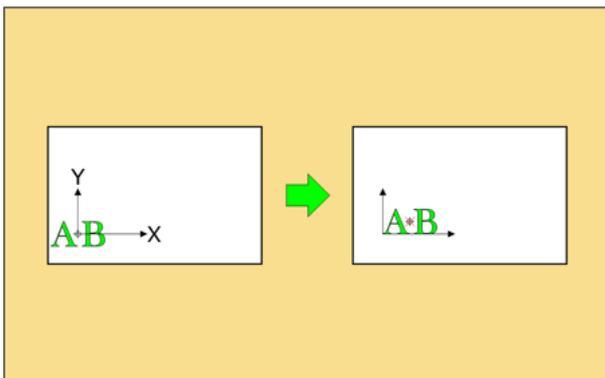
### 6.7.2 Sin Optimización



Usar "Sin Optimización" cuando las secuencias de curva se han optimizado antes de la importación a iPC.

Cualquier operación manual sobre las curvas después de la importación, generará un aviso. Si se ignora este aviso, podría perderse la secuencia de curva optimizada.

#### Mover Trabajo al Punto de Referencia

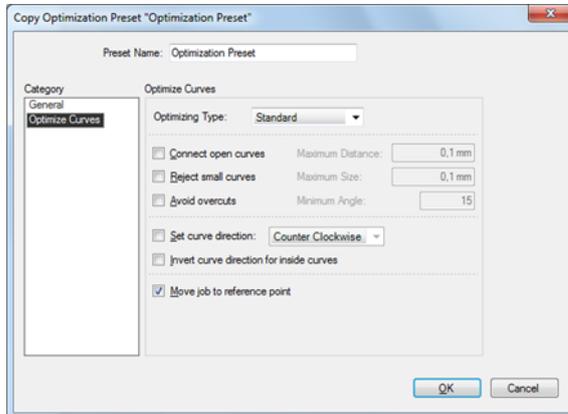


La esquina inferior izquierda del trabajo se colocará en el **Punto de Referencia** seleccionado actualmente.

Se ignorará cualquier desplazamiento de (0,0) usado en el **Archivo de Entrada**.

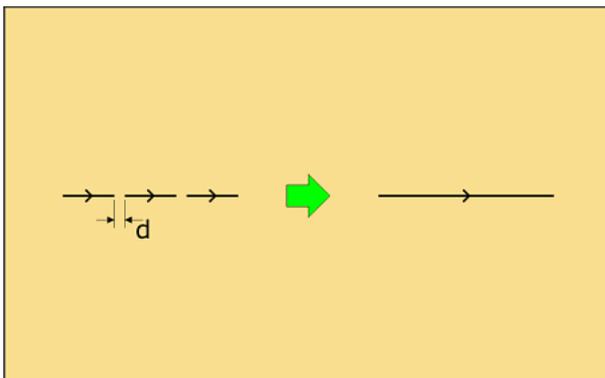
Utilizar esta función para colocar el **Trabajo** correctamente sobre el material.

## 6.7.3 Optimizar, Estándar



La **Optimización Estándar** se usa principalmente para optimizar los archivos utilizados en un flujo de trabajo gráfico.

### Conectar Curvas Abiertas



Se conectan los segmentos curvos cercanos entre sí.

Seleccionar **Conectar Curvas Abiertas** para:

- Mejoren las prestaciones.
- Mejoren la calidad de corte.

Especificar  $d$  = **Distancia Máxima** donde se permite la conexión de la curva.

### Rechazar Curvas Pequeñas

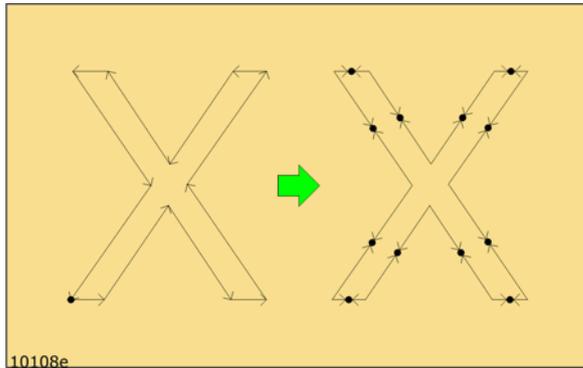
Se omiten los pequeños elementos de curva independientes.

Seleccionar **Rechazar Curvas Pequeñas** para:

- Eliminar curvas y puntos errantes no deseados.
- Mejoren las prestaciones.
- Mejoren la calidad de corte.

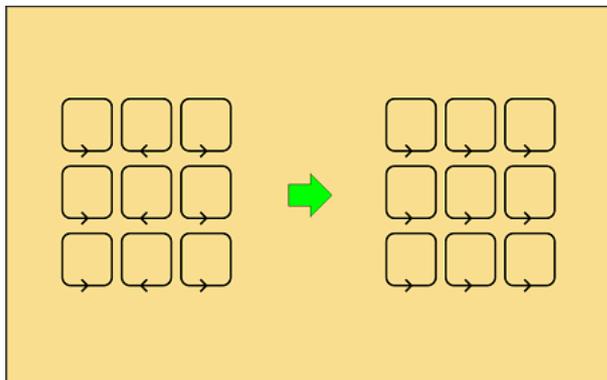
Especificar  $d$  = **Tamaño Máximo** de un segmento curvo que puede ser omitido.

**Evitar Sobrecortes**



Se cortarán las líneas y se modificará la dirección, si el ángulo supera un límite especificado. Esto es para evitar los sobrecortes de cuchilla visibles.

**Definir Dirección de la Curva**



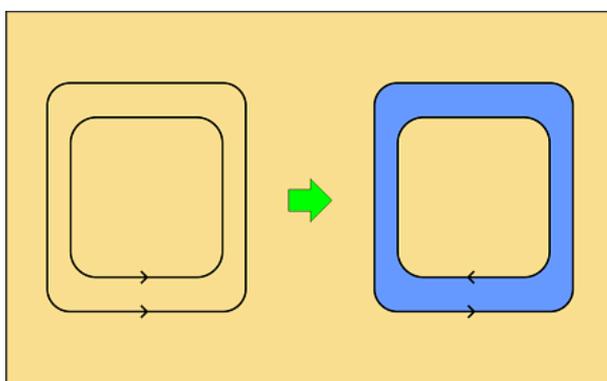
Especificar una norma general para la ejecución de la dirección de la curva.

Uso típico:

Frecuentemente, al fresar, la parte izquierda del trazo tiene una superficie más lisa, comparada con la parte derecha.

Utilizar esta función para optimizar la calidad de su producto.

**Invertir Dirección de Curva para Curvas Interiores**

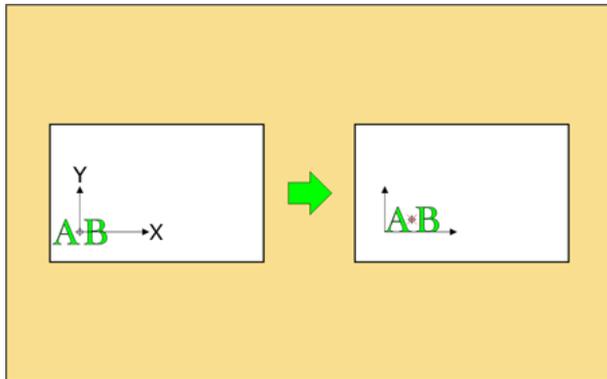


Especificar una norma general para la ejecución de la dirección de la curva.

Es una extensión de la función **Definir Dirección de la Curva**, ver arriba.

Si la parte azul es su producto y se desea una superficie lisa en el exterior y en el interior, se debe invertir la dirección del curvador para la curva interior.

#### Mover Trabajo al Punto de Referencia



La esquina inferior izquierda del trabajo se colocará en el **Punto de Referencia** seleccionado actualmente.

Se ignorará cualquier desplazamiento de 0,0 usado en el **Archivo de Entrada**.

Utilizar esta función para colocar el **Trabajo** correctamente sobre el material.

### 6.7.4 Optimizar, Creación de Muestras

Optimizar para **Confección de Muestras** se usa normalmente para conseguir la máxima calidad de corte y de hendido con diseños para **Ondulado** y **Cartón Plegable**.

Por favor, tengan en cuenta que:

- La mayoría de operaciones para **Creación de Muestras** solo se aplicarán en los **Tipo de Capa** Corte y Hendido.
- La relevancia de esta función depende de si la optimización se realiza durante la salida del software CAD / Preparación de Trabajo.

Las funciones disponibles en **Optimizar para Confección de Muestras** son similares a las funciones de optimización en ArtiosCAD de Esko.

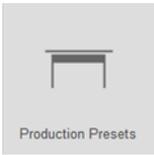
Seleccionar los parámetros en las siguientes **Categorías**:

- *General* - funciones de optimización general.
- *Ranuras Redondas* - funciones para evitar el rasgado en ranuras estrechas.
- *Sobrecorte y Esquinas* - funciones para evitar el rasgado y el sobrecorte en las esquinas.
- *Sobrehendido* - funciones para mejorar las prestaciones durante el hendido.

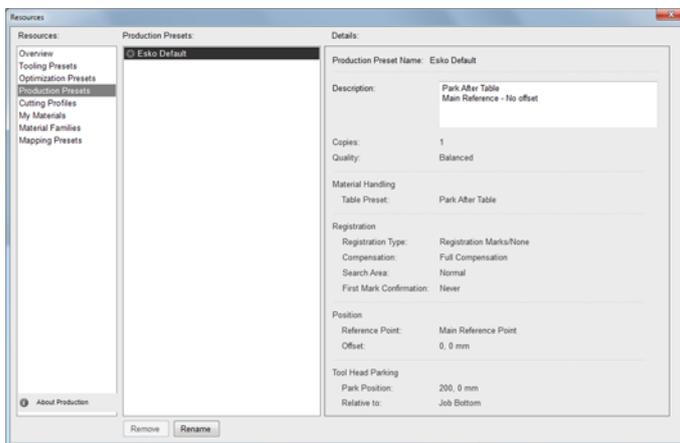
## 6.8 Presets de Producción

---

Barra Menú->Avanzado->Recursos->Presets de Producción



Un **Preset de Producción** describe se produce el trabajo en la mesa  
 Contiene la misma información incluida en **Trabajo Abierto->Configuración de Producción**.  
 Para más detalles, ir [aquí](#).



**Presets de Producción:**

Lista de los **Presets de Producción** disponibles.  
 iPC se entrega con un conjunto de **Presets de Producción Predeterminados de Origen**.  
 Si se preparan **Presets de Producción** propios, estos se añadirán a esta lista.

Desde el diálogo están disponibles las funciones siguientes:

**Eliminar**

Si se selecciona alguno de los **Presets de Producción Predeterminados de Origen**, este botón será desactivado.  
 Puede eliminar cualquiera de sus **Presets de Producción** propios.

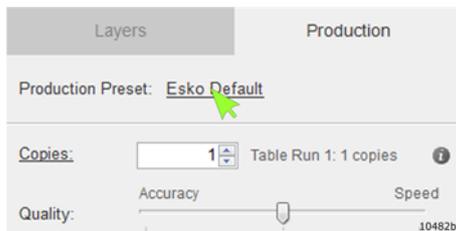
**Renombrar**

Si se selecciona alguno de los **Presets de Producción Predeterminados de Origen**, este botón será desactivado.  
 Puede renombrar cualquiera de sus **Presets de Producción** propios.

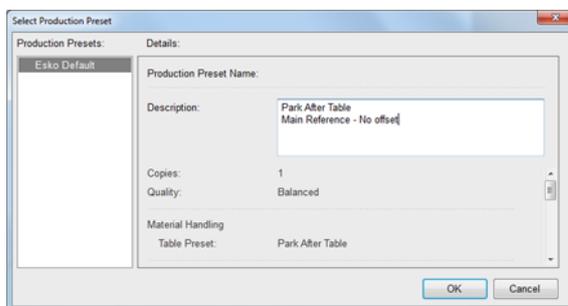
**Detalles**

Esta es una ventana de información que muestra los parámetros actuales para el **Preset de Producción** seleccionado.  
 Puede editarse el texto en la ventana **Descripción**.

## 6.8.1 Seleccionar Presets de Producción



Desde **Ficha Producción** -> **Preset de Producción**, seleccionar **Seleccionar Preset de Producción...**



Desde la lista de **Presets de Producción**, seleccionar.

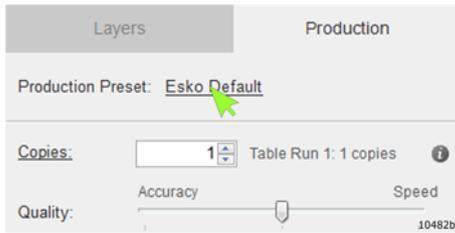
## 6.8.2 Crear Presets de Producción

### Paso 1: Crear un Trabajo

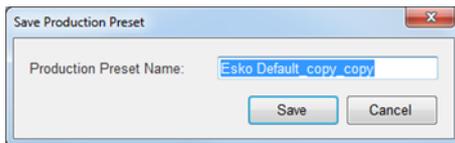
### Paso 2 - preparar parámetros de Producción

Preparar los parámetros de **Producción** necesarios para este **Preset de Producción**.

### Paso 3 - invocar Guardar como Preset de Producción

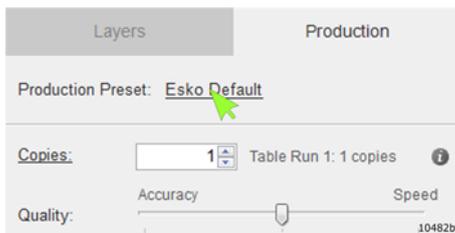


Desde la **Ficha Producción->Preset de Producción**, seleccionar **Guardar Como Preset de Producción...**



Introducir un nombre para el preset y pulsar **Guardar**.

### 6.8.3 Actualizar Presets de Producción



#### Paso 1 - Seleccionar Preset de Producción

Desde la **Ficha Producción->Preset de Producción**, seleccionar **Seleccionar Preset de Producción...**, seleccionar el **Preset de Producción** que se desea actualizar.

#### Paso 2 - actualizar parámetros de Producción

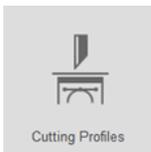
Preparar los parámetros de **Producción** necesarios para este **Preset de Producción**.

#### Paso 3 - invocar Actualizar Preset de Producción

Invocar **Ficha Producción->Preset de Producción**, seleccionar **Actualizar Preset de Producción...**

Confirmar que se desea actualizar este **Preset de Producción**, y ya se ha acabado.

## 6.9 Perfiles de Corte

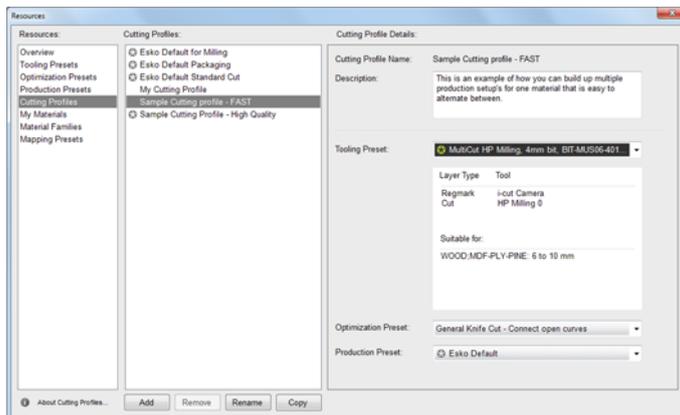


Un **Perfil de Corte** es un contenedor para un conjunto seleccionado de:

- **Preset de Utillaje**
- **Preset de Optimización**
- **Preset de Producción**

Los **Perfiles de Corte** son útiles cuando puede usarse la misma combinación de **Utillaje**, **Optimización** y **Presets de Producción** para varios **Materiales** o **Familias de Material**.

- iPC se entrega con un conjunto de **Perfiles de Corte Predeterminados de Origen**.
- Puede crear su **Perfil de Corte** propio.



### Perfiles de Corte:

Esta es la lista de **Perfiles de Corte** disponibles.

#### - Perfiles de Corte Predeterminados de Origen

Si se prepara un **Perfil de Corte** propio, dicho perfil será añadido a la lista.

### Añadir

Crear su **Perfil de Corte** propio.

Para detalles sobre crear y editar, ir [aquí](#).

**Eliminar**

Se puede crear su **Perfil de Corte** propio.

Si se selecciona uno de los **Perfiles de Corte Predeterminados de Origen**, este botón será desactivado.

**Renombrar**

Si se selecciona alguno de los **Perfiles de Corte Predeterminados de Origen**, este botón será desactivado.

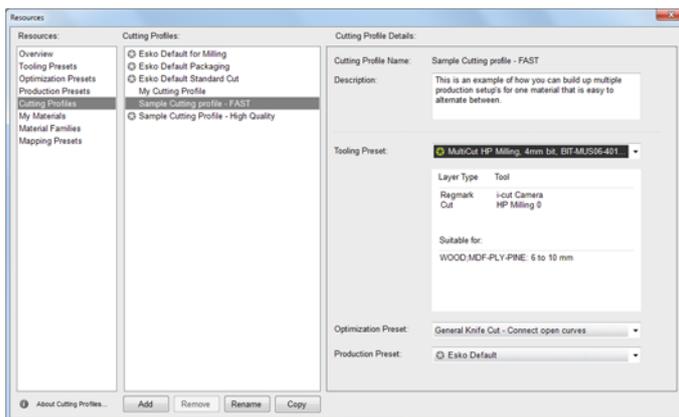
Se puede renombrar cualquiera de sus **Perfiles de Corte** propios.

**Copiar**

Crear un **Perfil de Corte** propio, basado en una copia del perfil seleccionado.

Para detalles sobre crear y editar, ir [aquí](#).

**6.9.1 Detalles del Perfil de Corte**



**Nombre del Perfil de Corte:**

Este es el nombre del **Perfil de Corte** que se va a editar.

**Descripción**

Para su referencia, introduzca una descripción del **Perfil de Corte**.

**Preset de Utillaje**

Desde la lista desplegable, seleccione el **Preset de Utillaje** adecuado.

En la ventana de información, está disponible la información siguiente sobre el **Preset de Utillaje** seleccionado:

- **Tipo de Capa**
- **Herramienta** correspondiente
- **Aplicable para** - lista de materiales definido para ser aplicable a este **Preset de Utillaje**.

Nota: Si se crea un **Perfil de Corte** para un material específico, se le debe asignar un **Preset de Utillaje** aplicable a dicho material.

#### **Preset de Optimización**

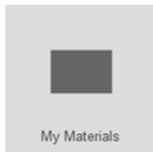
Desde la lista desplegable, seleccione el **Preset de Optimización** adecuado.

#### **Preset de Producción**

Desde la lista desplegable, seleccione el **Preset de Producción** adecuado.

## 6.10 Mis Materiales

---



### 6.10.1 Editar Mi Material

#### **Nombre del Material**

El nombre del material seleccionado se muestra aquí.

#### **Familia de Material**

Desde la lista desplegable, seleccionar la **Familia de Material** a la que pertenece este material.

#### **Grosor**

Especificar el grosor del material.

El valor se muestra en mm o pulgadas.

Se pueden introducir valores como 0,2 pulg. independientemente del parámetro de unidad general.

#### **Medición del Material**

Desde la lista desplegable, seleccionar:

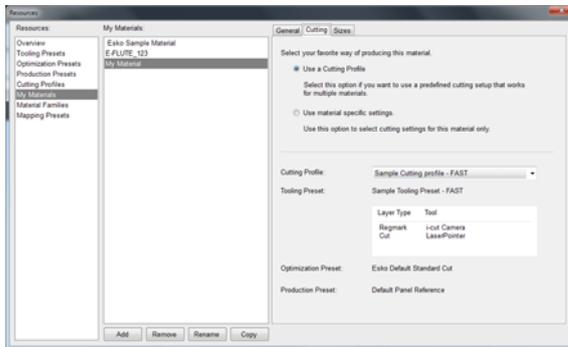
- Medición optimizada. El material se mide en dos esquinas opuestas del **Trabajo**.
- Medir en la **Posición Láser**. Se realiza una medición del grosor de material en la posición del **Puntero Láser**.
- No medir. Se usa la información actual del grosor del material.

**Elevación adicional de la herramienta, para material irregular**

Seleccionar esta función si su material tiene una superficie irregular.  
Evitar que la herramienta rasque el material.

**6.10.2 Usar Perfil de Corte para definir los parámetros de corte**

 **Barra Menú->Avanzado->Recursos->Mis Materiales->Ficha Corte**



**Perfil de Corte**

De la lista desplegable, seleccionar un **Perfil de Corte** adecuado.

La lista desplegable muestra los **Perfiles de Corte** que son aplicables a este material.

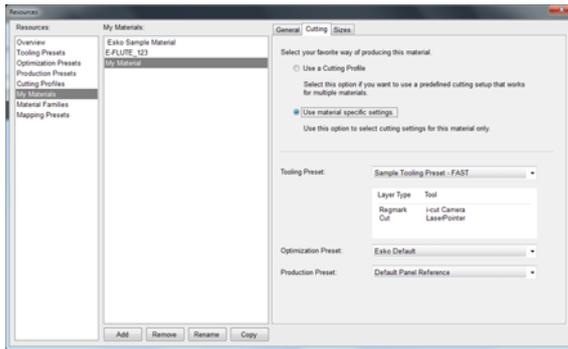
Al seleccionar un **Perfil de Corte**, se selecciona una combinación de **Preset de Utillaje**, **Preset de Optimización** y **Preset de Producción**.

La combinación actual se muestra en el diálogo.

**Nota:** Los **Perfiles de Corte** son preferibles a los **Parámetros Específicos de Material** en dos situaciones:

1. Cuando la misma combinación de **Utillaje**, **Optimización** y **Presets de Producción** puede usarse para varios **Materiales** o **Familias de Material**.
2. En algunas aplicaciones tempranas, los **Perfiles de Corte** se pueden seleccionar y añadir al archivo de entrada para iPC, mientras que los **Parámetros Específicos de Material** no se pueden seleccionar.

**6.10.3 Usar Material para definir los parámetros de corte**



Usar esta función para preparar una combinación de **Preset de Utillaje**, **Preset de Optimización** y **Preset de Producción** adecuada para el material actual.

### Preset de Utillaje

De la lista desplegable, seleccionar un **Preset de Utillaje** adecuado.

La lista desplegable muestra los **Presets de Utillaje** que son aplicables a este material.

Se muestran los **Tipos de Capa** y sus herramientas correspondientes.

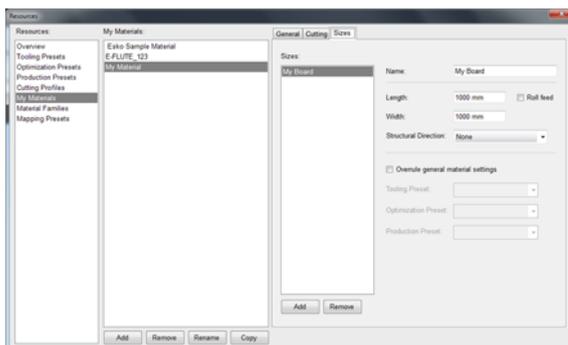
### Preset de Optimización

De la lista desplegable, seleccionar un **Preset de Optimización** adecuado.

### Preset de Producción

De la lista desplegable, seleccionar un **Preset de Producción** adecuado.

## 6.10.4 Especificar Tamaño de Placa



El material puede estar disponible **Tamaños de Placa** diferentes.

Usar este diálogo para el mantenimiento de la lista de **Placas**, y para seleccionar una placa adecuada para este **Preset de Utillaje**.

**Nota:** En esta versión de iPC, el **Tamaño de Placa** solo se utiliza para [Añadir Trazado Encajado...](#)

### Tamaños

Esto es una lista de **Placas** predefinidas.

Si se prepara una nueva placa para este material, el material se añadirá a esta lista.

**Añadir**

Se añade una placa nueva a la lista.

**Eliminar**

Eliminar la placa seleccionada de la lista.

**Nombre**

Aquí se puede editar el nombre de la placa seleccionada.

**Longitud / Anchura**

Especificar el tamaño de la placa.

Los valores se muestran en mm, pero se puede introducir un número como 50 pulg.

**Alimentación por Bobina**

Especificar que se tiene una bobina de material.

**Dirección estructural**

Desde la lista desplegable, seleccionar la dirección de ondulado.

**Modificar los parámetros generales de material**

Aún no se ha implementado.

## 6.11 Familias de Material

Básicamente, **Familias de Material** es una lista de nombres.

Se utiliza **Familias de Material** para simplificar la selección de **Presets de Utillaje**.

La secuencia es como sigue:

**Definir Preset de Utillaje**



Al definir un **Preset de Utillaje**, se especifica el **Material** o **Familia de Material** al que se aplica el **Preset de Utillaje**.

Como se ve en el ejemplo, **Preset de Utillaje 1** y **Preset de Utillaje 3** se aplican ambos a la **Familia de Material 1**.

### Seleccionar Preset de Utillaje

Si para un trabajo se pide seleccionar un **Preset de Utillaje**, primero se pide especificar una **Familia de Material**.

En la lista de **Presets de Utillaje** disponibles, solo se muestran los que son aplicables la **Familia de Material** seleccionada.



De esta manera, el número de elecciones está limitado a los que son relevantes.

## 6.11.1 Conservar las Familias de Material

 **Barra Menú->Avanzado->Recursos->Familias de Material**



Resources	Material Families	Created by
Overview	Material Family Name	
Tooling Presets	ACM (aluminum composite materials)	lka
Optimization Presets	ACM (aluminum composite materials)	lka
Production Presets	Acrylic	From Cutting Key
Cutting Profiles	Aluminum vinyl (over)	From Cutting Key
My Materials	Banner Mesh	From Cutting Key
Material Presets	Corrugated (Paperboard) Double wall	From Cutting Key
Mapping Presets	Corrugated (Paperboard) Double wall	lka
	Corrugated (Paperboard) Micro Flute	From Cutting Key
	Corrugated (Paperboard) Micro wall	lka
	Corrugated (Paperboard) Single wall	lka
	Corrugated (Paperboard) Triple wall	lka
	Corrugated Plastic	From Cutting Key
	Flexible Plastic sheet (PP,PE,PC,PS)	From Cutting Key
	Foam Board - Soft (PUR)	From Cutting Key
	Framed PVC - PS	From Cutting Key
	Folding Carton	From Cutting Key
	Folding Carton	From Cutting Key
	Magnet	From Cutting Key
	Mesh	From Cutting Key
	New Material Family	jibe
	New Material Family02	jibe
	PaperCore Board - Sandwich board	From Cutting Key
	Sample Material Family	lka
	Textile	From Cutting Key
	Textile Mesh	lka

### Familias de Material:

Esta es la lista de las **Familias de Material** disponibles.

Si se prepara una **Familia de Material** propia, dicha familia será añadida a la lista.

### Añadir

Crear su propia **Familia de Material**.

**Eliminar**

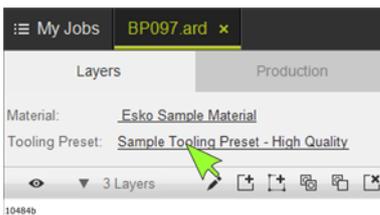
Eliminar la **Familia de Material** seleccionada.

**Renombrar**

Renombrar la **Familia de Material** seleccionada.

Para información sobre cómo aplicar una Familia de Material a un Preset de Utillaje, ver [Presets de Utillaje](#).

### 6.11.2 Seleccionar Familias de Material



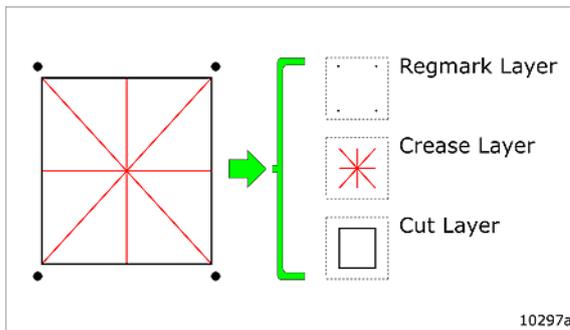
Es la única selección de **Preset de Utillaje** donde se pide la **Familia de Material**.

### 6.12 Presets de Mapeado



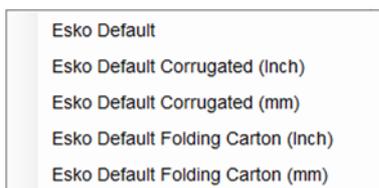
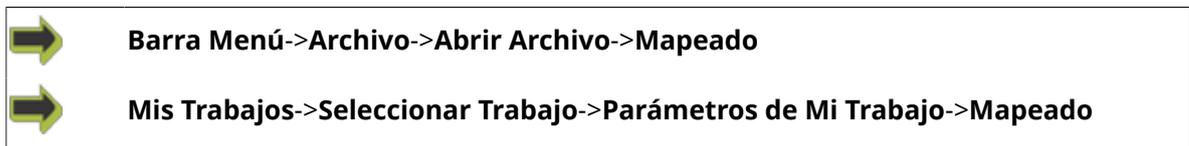
**Preset de Mapeado** define como se mapea la geometría contenida en el **Archivo de Entrada** a los **Tipos de Capa iPC**.

Un **Preset de Mapeado** contiene un grupo de normas de mapeado para cada formato de archivo que puede importar iPC.



Los tipos de línea en el **Archivo de Entrada** son definidos de diferentes maneras, según el formato de archivo. Generalmente es por Capas, por números P y por color.

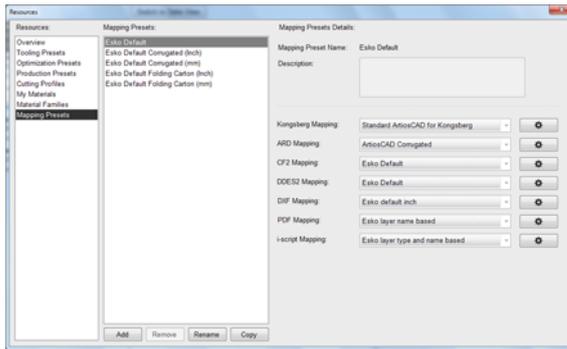
### 6.12.1 Seleccionar Presets de Mapeado



En la lista de **Presets de Mapeado**, seleccionar el que usar.

### 6.12.2 Conservar los Presets de Mapeado





### Presets de Mapeado:

Esta es la lista de **Presets de Mapeado** disponibles.

Está disponible un grupo de **Presets de Mapeado Predeterminados de Origen**.

Si se crean **Presets de Mapeado** propios, estos se añaden a esta lista.

Los **Presets de Mapeado Predeterminados de Origen** pueden verse, pero no pueden modificarse.

### Añadir

Crear su propio **Preset de Mapeado**.

### Eliminar

Se pueden eliminar sus propios **Presets de Mapeado**.

Si se selecciona uno de los **Presets de Mapeado Predeterminados de Origen**, este botón será desactivado.

### Renombrar

Se pueden renombrar sus propios **Presets de Mapeado**.

Si se selecciona uno de los **Presets de Mapeado Predeterminados de Origen**, este botón será desactivado.

### Copiar

Crear su propio **Preset de Mapeado** basado en una copia del preset seleccionado.

### Descripción

Se muestra una descripción del **Preset de Mapeado** seleccionado.

### Mapeado para diferentes formatos de archivo

Para el **Preset de Mapeado** seleccionado:

- Esta es una visión general que muestra el **Mapeado** incluido para los diferentes formatos de archivo.
- No hay modificaciones disponibles.

Acerca de sus propios **Presets de Mapeado**, ver abajo.

## Crear su propio Preset de Mapeado

Pueden crear su propio **Preset de Mapeado Añadiendo** o **Copiando** en el diálogo **Presets de Mapeado**.

Primero se le pide un nombre para el **Preset de Mapeado**.

Introducir el nombre deseado, pulsar Aceptar para continuar al diálogo **Editar Preset de Mapeado**:

### Descripción

Al crear su propio **Preset de Mapeado**, introducir una descripción aquí.

### Mapeado para diferentes formatos de archivo

#### Mapeado Kongsberg

Desde la lista desplegable, seleccione el **Mapeado** a usar.

#### Mapeado ARD

Desde la lista desplegable, seleccione el **Mapeado** a usar.

#### Mapeado CF2

Desde la lista desplegable, seleccione el **Mapeado** a usar.

#### Mapeado DDES2

Desde la lista desplegable, seleccione el **Mapeado** a usar.

#### Mapeado DXF

Desde la lista desplegable, seleccione el **Mapeado** a usar.

#### Mapeado de PDF

Desde la lista desplegable, seleccione el **Mapeado** a usar.

#### Mapeado i-script

Desde la lista desplegable, seleccione el **Mapeado** a usar.

No se pueden modificar los **Mapeados Predeterminados de Origen**.

Si desea un **Mapeado** modificado en **Preset de Mapeado**, se debe crear su **Mapeado** propio desde el menú **Acciones de Mapeado**:

### Acciones de Mapeado



#### Añadir

Añadir un nuevo **Mapeado** a este formato de archivo.

Para detalles sobre cómo crear y editar su propio **Mapeado**, ver abajo.

#### Eliminar

Eliminar este **Mapeado**. Para eliminarlo, se debe haber seleccionado uno de sus propios **Mapeados**.

**Vista**

Ver el **Mapeado** seleccionado.

**Copiar**

Añadir un nuevo **Mapeado** a este formato de archivo, basado en una copia del **Mapeado** seleccionado.

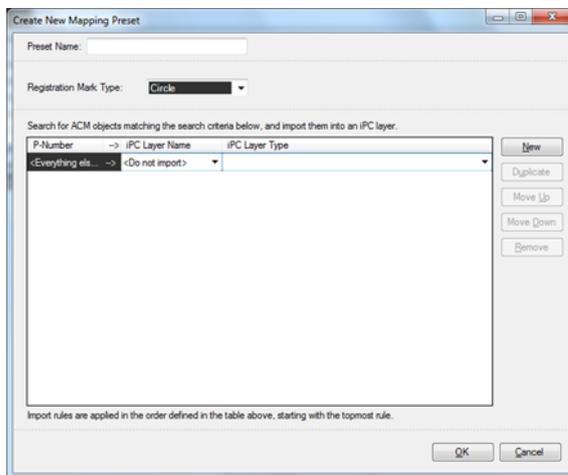
Para detalles sobre cómo crear y editar su propio **Mapeado**, ver abajo.

**Crear su propio Mapeado**

Pueden crear su propio **Mapeado Añadiendo** o **Copiando** en el diálogo **Acciones de Mapeado**.

Primero se le pide un nombre para el **Mapeado**.

Introducir el nombre deseado, pulsar Aceptar para continuar al diálogo **Editar Mapeado**:



Un **Mapeado** es básicamente un conjunto de normas para convertir el **Archivo de Entrada** a **Capas IPC**.

Existen diferentes normas para diferentes formatos.

**Nombre de Preset**

Introducir un nombre para el nuevo **Mapeado**.

**Nuevo**

Añadir una nueva línea a la tabla.

**Duplicar**

Crear un duplicado de la línea seleccionada en la mesa, para crear una entrada similar en la mesa de **Mapeado**.

**Mover Arriba**

Mover la línea seleccionada un paso hacia arriba.

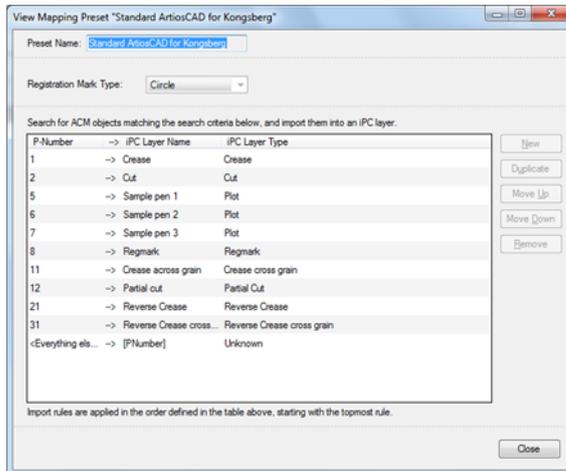
**Mover Abajo**

Mover la línea seleccionada un paso hacia abajo.

## Eliminar

Eliminar la línea seleccionada.

## Mapeado para diferentes formatos



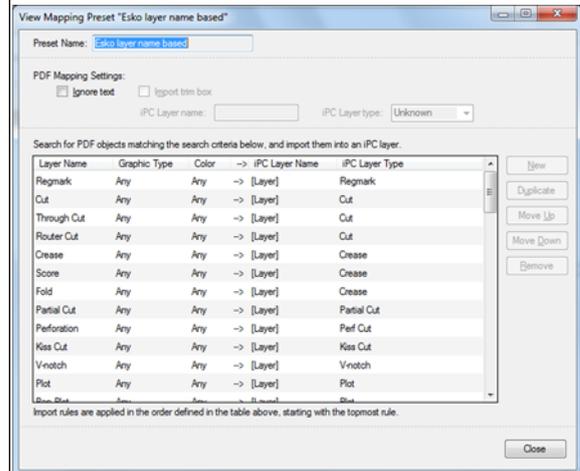
### ACM estándar para Kongsberg

#### Tipo Marca de Registro

Especificar el **Tipo Marca de Registro** usado en el **Archivo de Entrada**

#### Número P

Número utilizado para identificar los diferentes tipos de línea en el **Archivo de Entrada**.



### Preset de Mapeado a formato PDF

#### Ignorar texto

Se ha omitido texto en el **Archivo de Entrada**.

#### Importar caja de recorte

Especificar si se debe incluir una **Caja de Corte**.

Caja de Corte = rectángulo de contención.

#### Nombre de Capa iPC

**Nombre de Capa iPC** para **Caja de Corte**.

#### Tipo de Capa iPC

**Tipo de Capa iPC** para **Caja de Corte**.

**Tipo de Capa** para **Caja de Corte**.

## General

Los parámetros de **Archivo de Entrada** diferirán según los diferentes formatos del archivo.

### Nombre de Capa iPC

**Nombre de Capa** a usar en iPC.

### Tipo de Capa iPC

**Tipo de Capa** a usar en iPC.

## 6.13 Presets de Mesa

**Preset de Mesa** define algún comportamiento básico del sistema, como alimentación por hoja, por bobina, y otros.

Como predeterminado se instalan varios **Presets de Mesa** adecuados para la mayoría de escenarios de producción instalados.

Además, se pueden añadir y borrar Presets de origen especializados, según sus necesidades.

Si es necesario, añadirlos a los Presets existentes usando la función **Cargar**.

Nota: Solo se pueden instalar los **Presets de Mesa** configurados para la **Configuración de Máquina** actual.

### Seleccionar Preset de Mesa

 **Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Manipulación de Material->Preset de Mesa**

### 6.13.1 Presets de Mesa, están instalados como predeterminados

Los siguientes **Presets de Mesa** están instalados como predeterminados:

- *Aparcado Después de Mesa*
- *Aparcar después de Mesa, Vacío Manual*
- *Alimentación por Bobina*
- *Alimentar Hoja, Alimentar Antes*
- *Producción MultiZona*

#### Aparcado Después de Mesa

Antes de empezar, colocar la primera hoja sobre la superficie de la mesa.

1 - Al pulsar **Iniciar**, ocurrirá esto:

- Se producirá la Copia 1, o
- Se producirá el número de copias especificado por **Montaje por Repetición**.

2 - El cabezal de herramienta se moverá a la **Posición de Aparcado**.

3 - **Sustitución de Material** aparece en **Panel de Máquina**.

4 - El operador debe reemplazar el material en la misma posición, y luego pulsar **Iniciar**.

5 - Las copias restantes se producirán de la misma manera, hasta producir el **Número de Copias** especificado.

El Vacío y el **Soplado** se activan / desactivan automáticamente, como parte integrada de este proceso.

## Aparcar después de Mesa, Vacío Manual

Antes del inicio, colocar la primera hoja sobre la superficie de la mesa.

1 - Al pulsar **Iniciar** se producirá la copia 1, alternativamente el número de copias especificado por **Montaje por Repetición**.

2 - El cabezal de herramienta se moverá a la **Posición de Aparcado**.

3 - **Sustitución de Material** aparece en **Panel de Máquina**.

4 - El operador debe reemplazar el material en la misma posición, y luego pulsar **Iniciar**.

5 - Las copias restantes se producirán de la misma manera, hasta producir el **Número de Copias** especificado.

Vacío y **Soplado** son manuales, para controlarlo el operador desde el **Panel Operadores**.

## Alimentación por Bobina



Se requiere la solución Cinta Transportadora.

La primera copia en la bobina, debe colocarse sobre la mesa, antes de empezar.

1 - Al pulsar **Iniciar** se producirá la copia 1, alternativamente el número de copias especificado por **Montaje por Repetición**.

2 - El transversal se moverá a la parte trasera de la **Mesa de Corte**, para trasladar hacia adelante la cinta transportadora y la bobina. La distancia de alimentación se define por **Longitud Alimentación de Hoja**, o alternativamente alimentación hasta entrada de la mesa, si **Alimentar a frente de mesa** está seleccionado.

3 - Se produce la segunda copia. (Las primeras marcas de registro deben identificarse manualmente, salvo si la distancia de paso se ha especificado correctamente.)

4 - El transversal alimentará la copia siguiente (Ahora las Marcas de Registro se identificarán automáticamente.)

5 - La secuencia continúa hasta producir el **Número de Copias** especificado.

El Vacío y el **Soplado** se activan / desactivan automáticamente, como parte integrada de este proceso.

## Alimentar Hoja, Alimentar Antes

**HW**

Requiere **Alimentador de Hojas** y cinta transportadora.

Empezar sin ninguna hoja sobre la superficie de la mesa.

1 - Cuando se pulsa **Iniciar**

- Se carga en la superficie de la mesa el número de hojas definido por **Precargar Hojas** (predeterminado 1), mediante **Alimentador de Hojas** y la cinta transportadora + el transversal.
- La distancia de alimentación se define por **Longitud Alimentación de Hoja**, o alternativamente alimentación hasta entrada de la mesa, si **Alimentar a frente de mesa** está seleccionado.

2 - Se produce la primera hoja, alternativamente se produce el número de copias de **Montaje por Repetición** en la dirección Y, mientras **Alimentador de Hojas** toma la hoja siguiente. Las primeras marcas de registro deben identificarse manualmente.

3 - El transversal se moverá a la parte trasera de la mesa, para trasladar hacia adelante la cinta transportadora y la hoja.

4 - Se produce la segunda copia. Normalmente, las marcas de registro ahora se encuentran automáticamente.

5 - El **Alimentador de Hojas** tomará simultáneamente la siguiente hoja, pero durante las primeras copias aprende cuando debe iniciarse la operación, para presentar la hoja a tiempo.

6 - El transversal alimentará la hoja siguiente.

7 - La secuencia se repite hasta producir el **Número de Copias** especificado.

El Vacío y el **Soplado** se activan / desactivan automáticamente, como parte integrada de este proceso.

### Producción MultiZona



Ver el [capítulo](#) aparte.

## 6.13.2 Presets de Mesa opcionales

- **Alimentación por Bobina, Soplado Doble**
- **Alimentación por Hojas, No Alimentar Antes**
- **Alimentación por Hojas, No Alimentar Antes, Soplado Doble**
- **Alimentación de Hoja con Código de Barras**
- **Alimentar Hoja Manual, Alimentar Antes**
- **Alimentar Hoja Manual, No Alimentar Antes**

## Alimentación por Bobina, Soplado Doble

HW

Se requiere la solución Cinta Transportadora.

La primera copia en la bobina, debe colocarse sobre la mesa, antes de empezar.

1 - Al pulsar **Iniciar** se producirá la copia 1, alternativamente el número de copias especificado por **Montaje por Repetición**.

2 - El transversal se moverá a la parte trasera de la **Mesa de Corte**, para trasladar hacia adelante la cinta transportadora y la bobina. La distancia de alimentación se define por **Longitud Alimentación de Hoja**, o alternativamente alimentación hasta entrada de la mesa, si **Alimentar a frente de mesa** está seleccionado.

3 - Se completa totalmente una secuencia de **Soplado**, para poder eliminar las arrugas en el material.

4 - Se produce la segunda copia. (Las primeras marcas de registro deben identificarse manualmente, salvo si la distancia de paso se ha especificado correctamente.)

5 - El transversal alimentará la copia siguiente (Ahora las Marcas de Registro se identificarán automáticamente.)

6 - La secuencia continúa hasta producir el **Número de Copias** especificado.

El Vacío y el **Soplado** se activan / desactivan automáticamente, como parte integrada de este proceso.

## Alimentar Hoja, No Alimentar Antes

HW

Requiere **Alimentador de Hojas** y cinta transportadora.

Empezar con una hoja sobre la superficie de la mesa.

1 - Cuando se pulsa **Iniciar**

2 - Se produce la primera hoja, alternativamente se produce el número de copias de **Montaje por Repetición** en la dirección Y, mientras **Alimentador de Hojas** toma la hoja siguiente. Las primeras marcas de registro deben identificarse manualmente.

3 - El transversal se moverá a la parte trasera de la mesa, para trasladar hacia adelante la cinta transportadora y la hoja. La distancia de alimentación se define por **Longitud Alimentación de Hoja**, o alternativamente alimentación hasta entrada de la mesa, si **Alimentar a frente de mesa** está seleccionado.

4 - Se produce la segunda copia. Normalmente, las marcas de registro ahora se encuentran automáticamente.

5 - El **Alimentador de Hojas** tomará simultáneamente la siguiente hoja, pero durante las primeras copias aprende cuando debe iniciarse la operación, para presentar la hoja a tiempo.

6 - El transversal alimentará la hoja siguiente.

7 - La secuencia se repite hasta producir el **Número de Copias** especificado.

El Vacío y el **Soplado** se activan / desactivan automáticamente, como parte integrada de este proceso.

## Alimentar Hoja, No Alimentar Antes, Soplado Doble

HW

Requiere **Alimentador de Hojas** y cinta transportadora.

Empezar con una hoja sobre la superficie de la mesa.

1 - Cuando se pulsa **Iniciar**

2 - Se produce la primera hoja, alternativamente se produce el número de copias de **Montaje por Repetición** en la dirección Y, mientras **Alimentador de Hojas** toma la hoja siguiente. Las primeras marcas de registro deben identificarse manualmente.

3 - El transversal se moverá a la parte trasera de la mesa, para trasladar hacia adelante la cinta transportadora y la hoja. La distancia de alimentación se define por **Longitud Alimentación de Hoja**, o alternativamente alimentación hasta entrada de la mesa, si **Alimentar a frente de mesa** está seleccionado.

4 - Se completa totalmente una secuencia de **Soplado**, para poder eliminar las arrugas en el material.

5 - Se produce la segunda copia. Normalmente, las marcas de registro ahora se encuentran automáticamente.

6 - El **Alimentador de Hojas** tomará simultáneamente la siguiente hoja, pero durante las primeras copias aprende cuando debe iniciarse la operación, para presentar la hoja a tiempo.

7 - El transversal alimentará la hoja siguiente.

8 - La secuencia se repite hasta producir el **Número de Copias** especificado.

El Vacío y el **Soplado** se activan / desactivan automáticamente, como parte integrada de este proceso.

## Alimentar Hoja Manual, Alimentar Antes

HW

Requiere cinta transportadora, pero no **Alimentador de Hojas**.

Empezar sin una hoja sobre la superficie de la mesa.

1 - Cuando se pulsa **Iniciar**:

- Se carga en la superficie de la mesa el número de hojas definido por **Precargar Hojas** (predeterminado 1), mediante la cinta transportadora y el transversal.

- El operador debe estar listo para presentar las hojas que se tomarán en la parte trasera de la máquina.
- La distancia de alimentación se define por **Longitud Alimentación de Hoja**, o alternativamente alimentación hasta entrada de la mesa, si **Alimentar a frente de mesa** está seleccionado.

2 - Se produce la primera hoja, alternativamente se produce el número de copias de **Montaje por Repetición** en la dirección Y.

3 - La primera marca de registro debe identificarse manualmente.

4 - El transversal se moverá a la parte trasera de la mesa, para trasladar hacia adelante la cinta transportadora y la hoja. La distancia de alimentación se define por **Longitud Alimentación de Hoja**, o alternativamente alimentación hasta entrada de la mesa, si **Alimentar a frente de mesa** está seleccionado.

5 - Se produce la segunda copia. Normalmente, las marcas de registro ahora se encuentran automáticamente.

6 - La cinta transportadora + el transversal toman simultáneamente la siguiente hoja presentada por el operador, pero durante las primeras copias aprende cuando debe iniciarse la operación, para presentar la hoja a tiempo.

7 - La cinta transportadora + el transversal alimentarán la hoja siguiente.

8 - La secuencia se repite hasta producir el **Número de Copias** especificado.

El Vacío y el **Soplado** se activan / desactivan automáticamente, como parte integrada de este proceso.

## Alimentar Hoja Manual, No Alimentar Antes

**HW**

Requiere cinta transportadora, pero no **Alimentador de Hojas**.

Empezar con una hoja sobre la superficie de la mesa.

1 - Cuando se pulsa **Iniciar**

2 - Se produce la primera hoja, alternativamente se produce el número de copias de **Montaje por Repetición** en la dirección Y. Las primeras marcas de registro deben identificarse manualmente.

3 - El transversal se moverá a la parte trasera de la mesa, para trasladar hacia adelante la cinta transportadora y la hoja. La distancia de alimentación se define por **Longitud Alimentación de Hoja**, o alternativamente alimentación hasta entrada de la mesa, si **Alimentar a frente de mesa** está seleccionado.

4 - Se produce la segunda copia. Normalmente, las marcas de registro ahora se encuentran automáticamente.

5 - La cinta transportadora + el transversal toman simultáneamente la siguiente hoja presentada por el operador, pero durante las primeras copias aprende cuando debe iniciarse la operación, para presentar la hoja a tiempo.

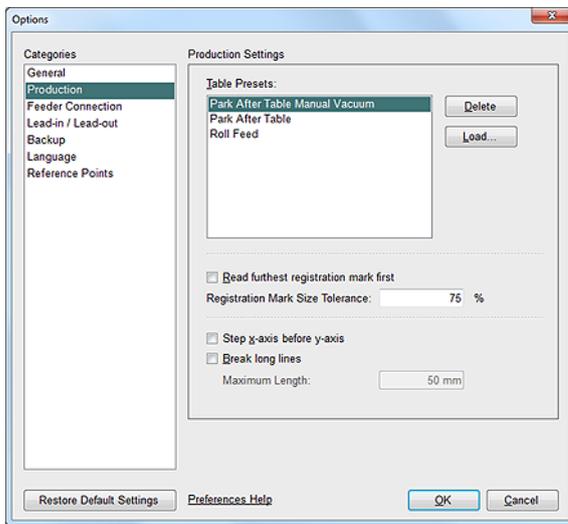
6 - La cinta transportadora + el transversal alimentarán la hoja siguiente.

7 - La secuencia se repite hasta producir el **Número de Copias** especificado.

El Vacío y el **Soplado** se activan / desactivan automáticamente, como parte integrada de este proceso.

### 6.13.3 Conservar los Presets de Mesa

➔ Barra Menú->Editar->Opciones...->Producción->Presets de Mesa



Usar estas funciones para mantener **Presets de Mesa**:

#### Borrar

Borrar **Preset de Mesa** seleccionado.

#### Cargar...

Cargar el **Preset de Mesa** desde la carpeta en el disco.

## 6.14 Acerca de Registro

### 6.14.1 Añadir Marcas de Registro

Para conseguir la alineación perfecta entre la impresión y el corte, todos los trabajos destinados a acabado con su dispositivo iPC, deben contener **Marcas de Registro**.

Al añadir **Marcas de Registro** a los archivos de impresión y a los archivos de corte, se proporciona a iPC la información necesaria para registrar el **Trazo de Corte** con el **Gráfico Impreso**.

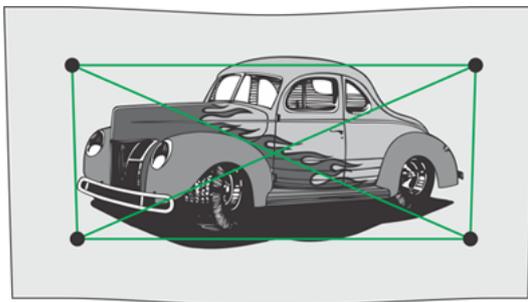
La colocación y el número total de **Marcas de Registro** dependen de la tolerancia de corte requerida y de la cantidad de distorsión prevista.

i-cut Layout es un conjunto de software de Esko, que tiene funciones para la automatización del proceso de añadir **Marcas de Registro**.

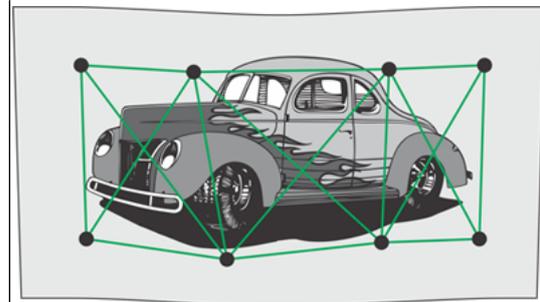
El mismo algoritmo se usa en ai-cut; que es un plugin especial para Illustrator® y CorelDraw®, disponible desde Esko.

Usar estas herramientas simplifica mucho el proceso de añadir **Marcas de Registro**, no obstante es importante comprender los conceptos básicos descritos en esta sección.

Para más información sobre ai-cut, ir [aquí](#).



Mala triangulación de gráficos distorsionados, con solo cuatro **Marcas de Registro**.



Triangulación mejorada de gráficos distorsionados, con ocho **Marcas de Registro**.

Comprender las posibilidades de **Registro** con iPC, les ayudará a decidir el número de marcas a añadir a su trabajo, y dónde colocarlas. Revisar la sección **Tipos de Registro** de este manual, para más información sobre **Registro**.

Para obtener la mejor compensación posible, las **Marcas de Registro** deben estar colocadas alrededor, y en el interior (si es posible) del trazo de corte, en una relación triangular entre ellas. Los trabajos con tolerancias de corte más estrictas, requieren más **Marcas de Registro**.

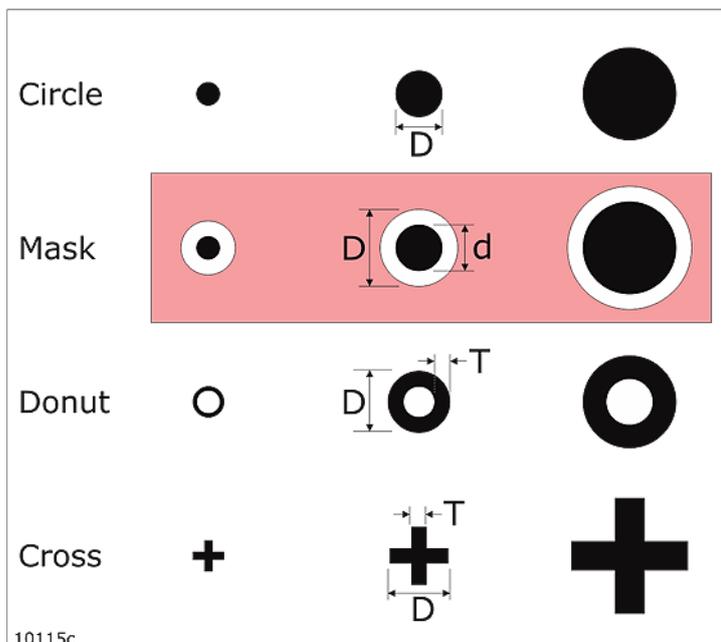
Con más marcas, más pequeña resulta cada área triangulada, e iPC podrá compensar más exactamente la distorsión en dicha área.

Si existen áreas específicas dentro del trabajo que son más críticas que otras, deben añadirse más **Marcas de Registro** en aquellas áreas. Es difícil predecir con precisión la cantidad de distorsión que ocurrirá en un trabajo impreso; por ello sugerimos que siempre se incluyan más **Marcas de Registro** de las que creen que serán necesarias.

Siempre se pueden eliminar las **Marcas de Registro** innecesarias posteriormente en iPC, pero una vez impreso el trabajo ya es imposible añadir más **Marcas de Registro**.

Los trabajos más largos que su mesa de corte, se dividirán y producirán por iPC en secciones. Añadir **Marcas de Registro** a lo largo de estas divisiones, mejorará el registro y la alineación de los trazos de corte entre secciones.

### 6.14.2 Tipos de Marcas de Registro



<b>Círculo:</b>	3 mm < D < 12 mm	1/8 pulg < D < 1/2 pulg.
<b>Máscara:</b>	D >= d + 4 mm	D >= d + 5/32 pulg.
<b>Donut:</b>	4 mm < D < 12 mm	5/32 pulg < D < 1/2 pulg.
	1 mm < T < D/4	3/64 pulg < T < D/4
<b>Cruz:</b>	4 mm < D < 15 mm	5/32 pulg < D < 19/32 pulg.
	1 mm < T < D/4	3/64 pulg < T < D/4

iPC soporta cuatro tipos de **Marcas de Registro**; círculo, máscara, donut y cruz.

La máquina buscará **Marcas de Registro** y detectará cualquiera de estas automáticamente.

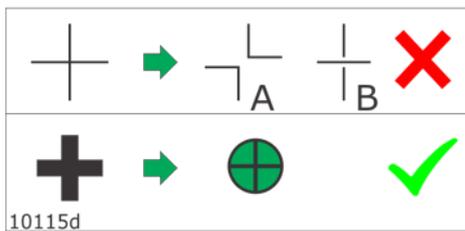
Por ello, no existe ninguna función para especificar el tipo de **Marcas de Registro**.

Un círculo es la mejor elección para casi todos los escenarios. Si existe una reflexión alta o contraste insuficiente entre el color de las **Marcas de Registro** impresas y el fondo, la forma donut puede proporcionar a iPC un mejor resultado en la lectura de la marca de registro.

#### Sobre Marcas de Registro es importante conocer

Estas son las normas para la interpretación de una **Capa Marca de Registro**:

- Un contorno cerrado es una de las **Marcas de Registro** con posición en el centro geométrico.
- Una curva con 3 puntos es una detección de esquina.
- Una curva con 2 puntos es una detección de borde.



Si se tiene una sencilla cruz hecha con dos líneas entrecruzadas, en el archivo de entrada, se obtendrá una salida que no es predecible. Podrá ser interpretada como dos esquinas (A) o como tres bordes (B).

Usar un contorno cerrado de acuerdo con lo especificado arriba.

### 6.14.3 Tipos de Compensación

El **Tipo de Compensación** define iPC registrará y modificará los **Trazos de Corte**, basándose en la información reunida leyendo las **Marcas de Registro**.

Están disponibles los siguientes **Tipos de Compensación**:



- 
- **Colocación**
- **Registrar Curva**
- **Mover Trabajo**
- **Registrar Capa**
- **Compensación Lineal**
- **Compensación Completa**

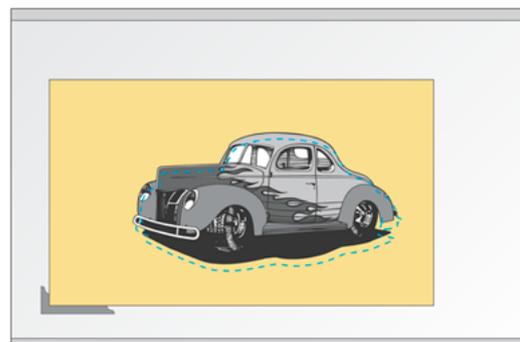
Para completar la imagen, aquí también hemos incluido la descripción de dos métodos de registro que no usan **Marcas de Registro**:

- Sin **Marcas de Registro**, usar **Regla**
- **Reconocimiento de Borde**

**Sin Marcas de Registro, usar Regla**



La colocación de la hoja contra la **Regla** garantiza el recorte correcto.



Es una condición previa que los gráficos estén colocados correctamente en relación a la esquina de la hoja.

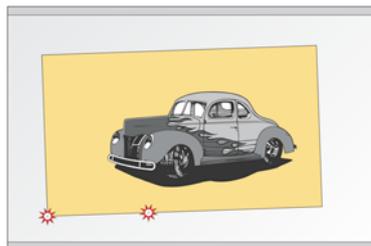
**Notas:**

- La **Mesa de Corte** debe estar equipada previamente con **Reglas**.
- El desplazamiento desde el **Punto de Referencia** hasta la geometría, debe ser conocido.
- Este método no se recomienda si el trabajo contiene gráficos a los que debe alinearse el recorte.

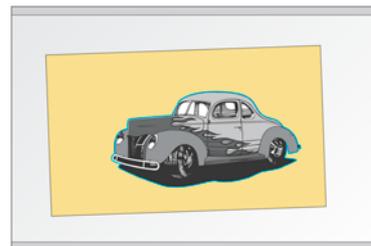
**Reconocimiento de Borde**



La **Posición de la Hoja** es desconocida, el recorte es erróneo



La **Posición de la Hoja** es obtenido por **Reconocimiento de Borde**



El recorte es perfecto  
Es una condición previa que los gráficos estén colocados correctamente en relación a la esquina de la hoja.

**Notas:**

- El desplazamiento desde el borde de la hoja hasta la geometría, debe ser conocido (la caja de contención del trabajo).
- Se supone una esquina de hoja recta.
- Este método no se recomienda, puesto que no implica ninguna compensación.

**Colocación**

La manera más sencilla de **Registro** rota y coloca todas las curvas en todas las capas, como una sola.

El tamaño, forma y colocación relativa de las curvas permanecen intactos.



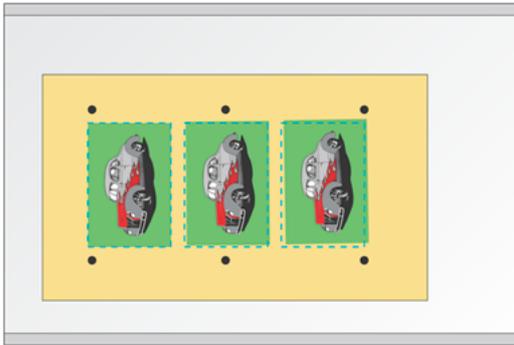
La posición y rotación de los gráficos son desconocidas



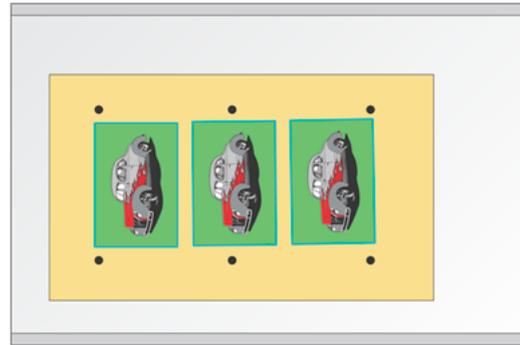
Usar **Marcas de Registro** para obtener la posición correcta.

### Registrar Curva

Cada curva se produce en el tamaño y la forma exactos definidos por el archivo, pero registrada individualmente desde todas las demás curvas en el archivo; compensando los cambios de posición y rotación en el trabajo impreso.



La posición y rotación de los gráficos son desconocidas.

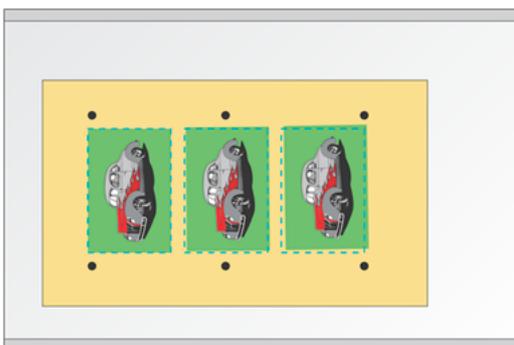


Usar **Marcas de Registro** para modificar la posición y rotación de cada curva individualmente.

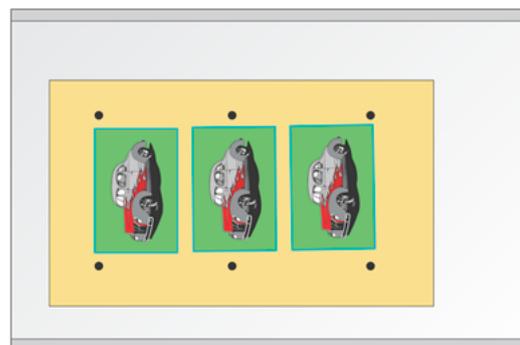
### Mover Trabajo

Dedicado específicamente a la rotulación textil para ajustar en un marco, que durante el acabado se encaja junto con otros objetos.

- Cada curva conserva el tamaño y la forma original.
- Cada curva se mueve individualmente, basándose en su centro de gravedad y la distorsión local cercana a dicha curva específica.
- Cada curva se rota basándose en la rotación general medida.



La posición y rotación de los gráficos son desconocidas



Usamos **Marcas de Registro** para:

- Modificar la posición de cada curva individualmente.
- Modificar la rotación de cada curva según la rotación general calculada para todas las curvas.

Sobre **Mover Trabajo** es importante conocer:

- Necesita sangrado.
- **Mover Trabajo** se usa para evitar una rotación errónea de la primera curva. Si se usa **Registrar Curva**, la rotación de la primera curva se basa en las **Marcas de Registro** locales. Si el espaciado no es correcto, la primera curva podría rotarse fuera de alcance.
- Usar **Mover Trabajo** garantiza que la rotación de la primera curva esté alineada con la rotación de las otras curvas en el trabajo.

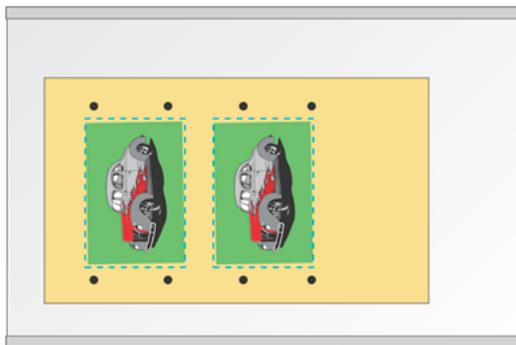
### Registrar Capa

Similar a **Registrar Curva**, este tipo de registro compensa cada **Capa** individualmente. Todas las curvas en cada **Capa** conservarán exactamente su tamaño, forma y posición relativa.

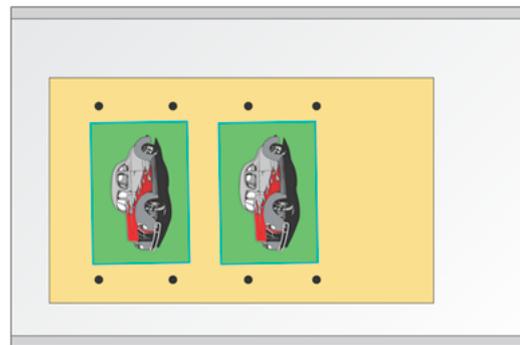
### Compensación Lineal

Este **Tipo de Registro** ofrece el segundo nivel más alto de compensación.

Cuando se selecciona **Compensación Lineal**, iPC aplica una compensación promedio para cada curva. El tamaño, forma, desplazamiento y rotación de todas las curvas se altera para compensar la distorsión lineal en el gráfico impreso. **Compensación Lineal** se usa raramente, porque **Compensación Completa** proporciona mejor registro y compensación, pero se continúa ofreciendo como una opción.



La posición, rotación y tamaño de los gráficos son desconocidas.

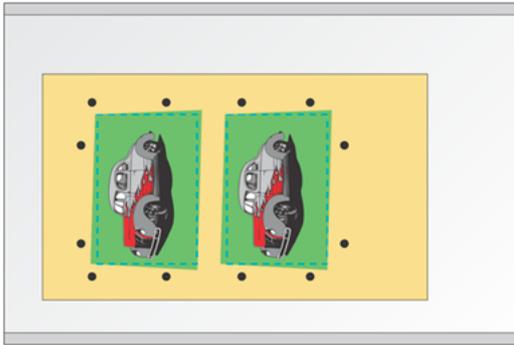


Usar **Marcas de Registro** para modificar posición, rotación y escala del recorte.

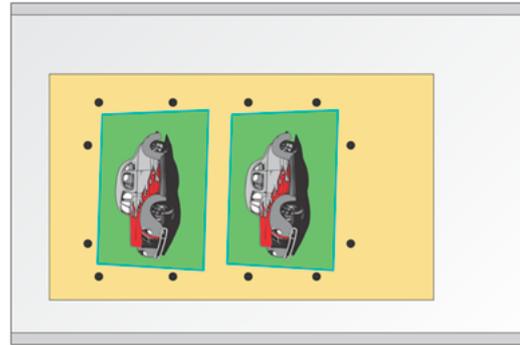
### Compensación Completa

Cuando está seleccionado, iPC ajusta la posición de cada punto sobre cada individualmente, según las posiciones de las tres **Marcas de Registro** más cercanas a dichos puntos.

Esta función compensa todos los tipos de distorsión, incluyendo: desplazamiento, escalar, rotación, y distorsión inclinada y compuesta. **Compensación Completa** ofrece el nivel de compensación más alto disponible, y proporciona la mejor coincidencia posible del trazo de corte al gráfico impreso.



La posición y la forma de los gráficos son desconocidas



Usar **Marcas de Registro** para recalcular la forma de los gráficos.

## 6.14.4 Acerca de Tipos de Compensación

Seleccionar un **Tipo de Registro** para cada **Trabajo** (**Trabajo Abierto**->**Configuración de Producción**->**Registro**).

Los trabajos impresos con grandes cantidades de sangrado, o los trabajos que deben conservar un tamaño general exacto, o que contienen cortes que deben conservar un tamaño relativo exacto, pueden requerir usar **Colocación, Registrar Curva, Registrar Capa**.

Solo algunas marcas alrededor del borde exterior de cada trazo o grupo de trazos, ya proporciona información suficiente para estos **Tipos de Registro**.

Los trabajos que requieren **Registro de Corte a Impresión** preciso, o anchura del borde exterior precisa, deben producirse con **Compensación Completa**.

Los materiales inestables como los flexible o con gráficos aplicados, también requieren generalmente **Compensación Completa** para el **Registro** correcto.

Los trabajos producidos con métodos de impresión tradicionales, como la serigrafía, presentan la mayor dimensión de distorsión.

Los trabajos impresos digitalmente, generalmente contienen menos distorsión, pero la exactitud varía mucho de impresora a impresora. Producir trabajos impresos digitalmente con tolerancias estrictas, también necesita compensación, especialmente si el trabajo está impreso sobre un sustrato flexible.

## 6.15 Preparación de Archivo para iPC

### 6.15.1 Tipos de Archivo

### Archivos de Entrada iPC

Están disponibles los siguientes tipos de archivo para la importación iPC:

- **Archivos iPC:** .cut, .script, .nest.
- **Archivos de curva:** .acm, .ard, .mfg, .dxf, .ai, .pdf, .cf2, .ds2, .cfg.

#### **i-script**

Salida del flujo de trabajo *i-script*.

Contiene los datos de corte, separados de un archivo gráfico.

La extensión de archivo para los archivos **i-script** es normalmente .cut

Para más información, ir [aquí](#).

#### **.nest**

Este tipo de archivo contiene un **Trazado Encajado** guardado.

Adobe Illustrator® es ampliamente utilizado para preparación de archivos, pero también puede usarse cualquier otro software de diseño o dibujo basado en vectores, con capacidad de generar uno o varios de los tipos de archivo compatibles.

### Archivos de Salida iPC

#### **.cut**

Un **Trabajo** guardado como archivo binario .cut contiene todos los parámetros aplicados al archivo.

Por ello no se aplican presets al importar dichos archivos.

Nota: Los archivos **i-script** usan frecuentemente la extensión .cut en lugar de .script.

## 6.15.2 Definir Trazos de Corte

Cada trabajo importado en iPC necesita trazos de corte, que son curvas vectoriales compuestas por segmentos de línea, arcos, puntos Bezier, etc. Estos trazos normalmente se crean o definen en su **Software de Diseño**.

La calidad de corte de sus trabajos terminados, es el resultado directo de la calidad de los trazos de corte que haya creado. iPC tiene algunas herramientas básicas para la optimización de la calidad del trazo de corte, y para mejorar velocidad de procesado, pero los trazos mal dibujados producirán malos resultados de corte.

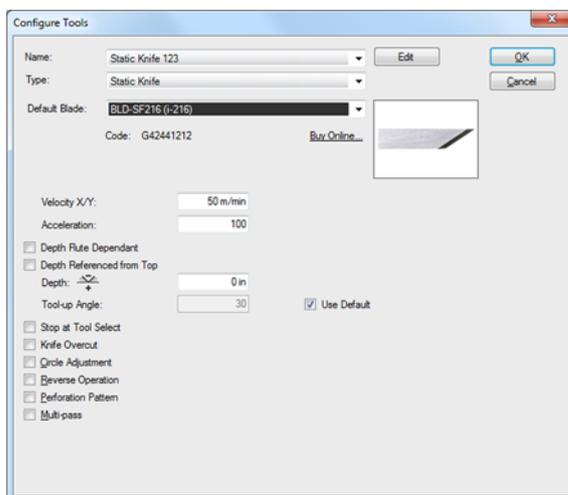
Los mejores trazos de corte son curvas suaves que envuelven perfectamente los detalles más sencillos e intrincados.

Los trazos de corte malos consisten en curvas errantes dentro y fuera del registro, o curvas bastas compuestas por un número de puntos excesivo. La vectorización de gráficos raster, genera frecuentemente curvas malas que se deben refinar manualmente antes del corte. Para garantizar el registro adecuado entre el gráfico impreso y el corte, cada trazo de corte y marca de registro deben estar perfectamente alineados al gráfico asociado y la marca de registro en el archivo de impresión.

Los trabajos generados desde Sistemas de Diseño Estructural, como ArtiosCAD, serán optimizados a la mejor calidad de corte y no es necesaria ninguna optimización adicional.

Normalmente, los datos de corte y los de impresión se crean simultáneamente, y se separan en dos archivos antes de producir el trabajo. Esta separación de archivo se puede realizar manualmente antes de la impresión, o si el trabajo se va a imprimir digitalmente, el *flujo de trabajo i-script* permite que un software RIP compatible separe automáticamente los archivos antes de la salida al dispositivo de impresión.

## 6.16 Configurar Herramientas



Utilizar esta función para mantener sus **Parámetros de Herramienta**.

Los **Parámetros de Herramienta** proporcionados en este diálogo, se usarán para la configuración inicial al seleccionar las herramientas para las diferentes **Capas**.

Los parámetros iniciales son dobles:

1. Es el parámetro relevante para la herramienta
2. En caso positivo, cuál debe ser el valor predeterminado

Por favor, observen que estos parámetros los ha definido cuidadosamente el proveedor de cada herramienta, y solo debe cambiarlos personal cualificado.

Al usarlos en una **Capa**, los **Parámetros de Herramienta** se pueden modificar para adecuarlos a dicho trabajo.

Una modificación de los **Parámetros de Herramienta** en el interior de una **Capa** no modificará los **Parámetros de Herramienta** generales mantenidos desde este diálogo.

El tipo y número de parámetros en este diálogo, cambiará según la herramienta seleccionada.

No mostramos los diálogos para cada herramienta, sino que se ofrece una lista de parámetros cubriendo todas las herramientas:

**Nombre**

Desde la lista desplegable, seleccionar la **Herramienta** que se desea editar.

Nota: En la lista desplegable, se muestran todas las herramientas posibles.

Normalmente, en la planta del cliente solo está disponible un subconjunto.

**Tipo**

Desde la lista desplegable, seleccionar el **Tipo de Herramienta** usado para esta **Herramienta**.

Para algunas **Herramientas**, se debe corregir **Tipo de Herramienta** cuando se usan **Plantillas de Corte**.

**Cuchilla Predeterminada**

Desde la lista desplegable, seleccionar la cuchilla usada para esta **Herramienta**.

**Rapidez**

Especificar la **Velocidad de Ejecución** para esta **Herramienta**.

**Aceleración**

Especificar la **Aceleración** a usar como valor % de la máxima aceleración disponible.

**Profundidad, Según Ondulado**

Si está activado puede especificarse **Profundidad Transversal a Ondulado** y **Profundidad Longitudinal a Ondulado** independientemente.

**Profundidad Referida Arriba**



Si está activado, la profundidad es relativa a la **Superficie del Material**.

Si está desactivado, la profundidad es relativa a la **Superficie de Mantilla Base para Corte**.

**Profundidad Longitudinal**



Especificar la profundidad de corte/hendido en la dirección **Paralelo a Ondulado**.

Puede especificarse como % de **Grosor del Material** o mm / pulgada.

**Profundidad Transversal**



Especificar la profundidad de corte/hendido en la dirección **Transversal al Ondulado**.

Puede especificarse como % de **Grosor del Material** o mm / pulgada.

### Ángulo para Elevar Herramienta

Si un cambio de dirección es superior a este ángulo, la herramienta se elevará en la esquina. Son aplicables las siguientes reglas:

- **Ángulo para Elevar Herramienta** solo es válido para las herramientas de cuchilla.
- El **Ángulo para Elevar Herramienta** está predeterminado en 30 grados.

### ¡ATENCIÓN!

El **Ángulo para Elevar Herramienta** es 14 grados si:

- La herramienta es la cuchilla **RotaCut**.
- La herramienta tiene un valor **Retardo**.
- La herramienta tiene un valor **Ajuste de Círculo**.
- La herramienta tiene un valor **Anchura**.

### *Detener al Seleccionar Herramienta*

La ejecución se parará al seleccionar esta herramienta; esperando la intervención del operador.

En el **Campo Editar**, añadir el texto a mostrar cuando se para la ejecución.

Si el **Campo Editar** está vacío, se muestra un texto predeterminado.

### Sobrecorte de Cuchilla

Añadir un desplazamiento al punto de **Inicio** y **Final** de una línea.

Utilizar esta función para conseguir el corte correcto en las esquinas.

Se permiten los valores positivos y negativos.

### Ajuste de Círculo

Usar este parámetro para determinar la calidad de un círculo en el corte con cuchilla.

Aumentar/reducir el valor para aumentar/reducir el radio del círculo.

Usar una muestra de prueba para verificar el parámetro óptimo.

### Invertir Operación

Especificar si esta capa debe ejecutarse sobre el lado *reverso* de la hoja.

### Patrón de Perforación

Se le pide:

- Hoyo - especificar la longitud de hoyo
- Espacio - especificar la longitud de espacio
- Movimiento Continuo - la máquina se mueve continuamente mientras se genera el patrón de perforación. Como consecuencia de ello, el patrón no es exacto según las medidas.

### Multipasada

Ver *Profundidad Multipasada* para más información.

### 6.16.1 Control de Profundidad, Herramientas

Para algunas herramientas, se supervisa la profundidad máxima permitida:

Herramienta	Profundidad máxima permitida (mm/pulg.)
Hendido HD	5 mm/0,2 pulg.
Herramienta Hendido	5 mm/0,2 pulg.
Herramienta MicroCut	2 mm/0,08 pulg.
Herramienta Perforador	2 mm/0,08 pulg.
Herramienta Fresado	1 mm/0,04 pulg.

## 7. Como Empezar

---

Las instrucciones sobre la instalación del software están disponibles en un capítulo separado - [Instalar el software](#).

Una vez la instalación se ha completado, iPC se puede abrir por primera vez.



Ejecutar el programa usando el **Icono Escritorio** o el **menú Inicio Windows**.

### 7.1 Secuencia de Inicio

---

Si el PC está conectado a una **Mesa de Corte**, seguir esta secuencia de inicio:

1. Asegurarse que la **Mesa de Corte** está libre de obstrucciones y preparada para funcionar.
2. Conectar la **Mesa de Corte** a la corriente, según el **Manual del Usuario** para la mesa.
- 3.



Desde el Escritorio, pulsar doble el **Icono iPC**.

4. En la **Mesa de Corte**, completar la secuencia de inicio que se describe en el **Manual del Usuario**.
5. La Interfaz de Usuario iPC aparecerá ahora en la pantalla del PC y ya está listo para iniciar.

### 7.2 Secuencia de Apagado

---

Seguir estos pasos para apagar adecuadamente su sistema:

1. Apagar la **Mesa de Corte** según la descripción en el **Manual del Usuario**.
2. Cerrar iPC usando **Barra Menú->Archivo->Salir**.

## 8. Flujo de Trabajo

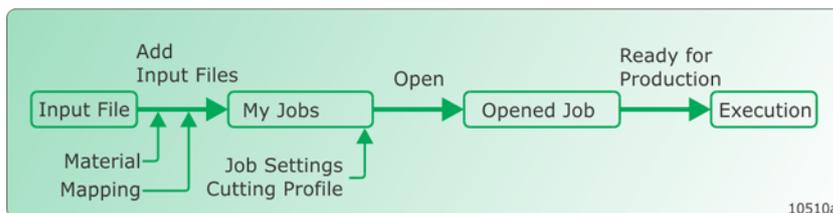
Hay tres maneras diferentes de prepararse para la producción:

1. Abrir un archivo .cut ya preparado y guardado, y producir.
2. Crear un trabajo usando parámetros predefinidos:
  - Seleccionar un **Material** adecuado.
  - Seleccionar un **Mapeado** adecuado.
  - Seleccionar un **Perfil de Corte** adecuado. Según como se mapea el **Material**, este paso puede ser superfluo.
  - Producir.
3. Crear un trabajo, parámetros manuales:
 

Es una alternativa si el **Material** no tiene ningún preset mapeado, o cuando se desean cambiar parámetros.

  - Seleccionar un **Material** adecuado.
  - Seleccionar un **Mapeado** adecuado.
  - Seleccionar un **Preset de Utillaje** adecuado.
  - Seleccionar un **Preset de Producción** adecuado.
  - Modificar **Capas y Producción**.
  - Producir.

El flujo de trabajo básico se ilustra en esta figura:

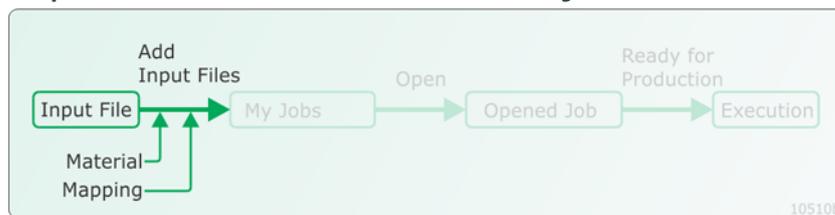


En los capítulos siguientes se describe cada paso.

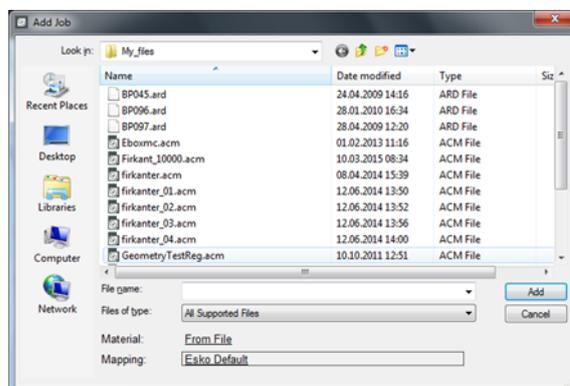
## 8.1 Importación de Archivo

### 8.1.1 Lista Mis Trabajos

#### Importar Archivos a Lista Mis Trabajos



	<b>Barra Menú-&gt;Archivo-&gt;Abrir Archivo</b>
	<b>Acciones de Mis Trabajos-&gt;Añadir...</b>
	<b>Acciones Mis Trabajos-&gt;Acciones...-&gt;Añadir...</b>



#### Material

Seleccionar **Material** para utilizar al importar el **Archivo de Entrada** seleccionado.

Usar la selección predeterminada **De Archivo** y la información de **Material** se tomará del archivo de entrada, si la hay disponible.

Seleccionando **Material** da acceso a un conjunto de **Presets de Utillaje**, y de **Presets de Producción** y **Presets de Optimización** adecuados para el material (**Presets** a los que el **Material** está mapeado).

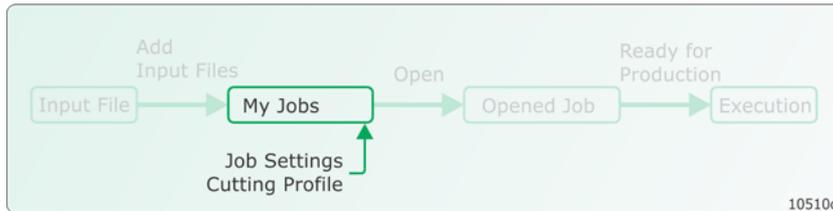
Para más información sobre el concepto **El Material es la clave**, ver *El Material es la clave* en la página 92.

### Mapeado

Seleccionar **Mapeado** para utilizar al importar el **Archivo de Entrada** seleccionado.

Las diferentes selecciones de **Mapeado** especifican las diferentes normas para transferir información desde el **Archivo de Entrada** al **Trabajo iPC**.

### Opciones de Mis Trabajos

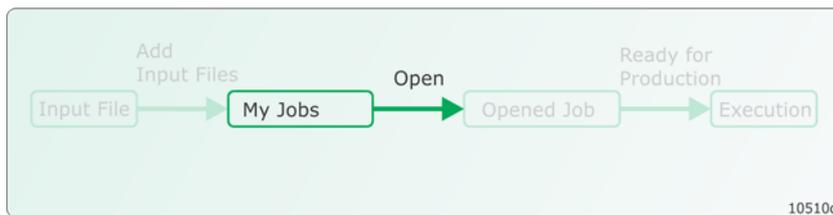


Existen varias opciones disponibles para los archivos en la **Lista Mis Trabajos**:

- Actualizar **Mis Trabajos**->**Información de Trabajo**
- **Valoraciones de Trabajo**
- Añadir o Eliminar archivos de la lista
- Ordenar por diferentes parámetros
- Crear **Trabajo**

Para más información, ver [Lista Mis Trabajos](#).

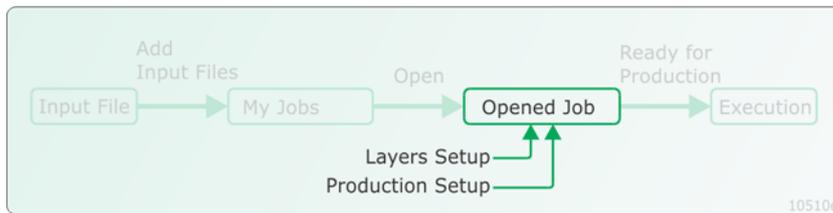
## 8.1.2 Abrir Trabajo



	En la <b>Lista Mis Trabajos</b> , pulsar doble un archivo.
	<b>Acciones de Mis Trabajos-&gt;Abrir.</b> Hay un <b>Trabajo</b> abierto, basado en el archivo seleccionado actualmente en la <b>Lista Mis Trabajos</b> .
	<b>Acciones Mis Trabajos-&gt;Acciones-&gt;Abrir.</b> Hay un <b>Trabajo</b> abierto, basado en el archivo seleccionado actualmente en la <b>Lista Mis Trabajos</b> .

Para más información, ver [Abrir un Trabajo](#)

## 8.2 Trabajo Abierto



### ➔ Job Bar -> Seleccionar Trabajo

Cuando un trabajo está abierto, la **Ficha Trabajo** para el **Trabajo Abierto** está resaltada:



### 8.2.1 Vista Capas / Vista Producción

Existen varias posibilidades de vista disponibles para el **Trabajo Abierto**:

-  **Definir un Área de Zoom**
-  **Acercar Zoom**
-  **Alejar Zoom**
-  **Hacer que el Trabajo llene la ventana**
-  **Mostrar Puntos de la Curva**  
(Vista Capas)
-  **Mostrar Trazo Herramienta**
-  **Mostrar Punto de Referencia**  
(Vista Producción)
-  **Mostrar Reglas de Mesa de Corte**

- 

Hacer que la **Mesa de Corte** llene la ventana  
(Vista Producción)
- 

**Mostrar Reglas**  
(Vista Capas)
- 

**Mostrar Dirección de la Curva**  
(Vista Capas)
- 

**Mostrar Zonas de Vacío**  
(Vista Producción)
- 

**Mostrar Posición de Aparcado**  
(Vista Producción)
- 

**Caja de Contención**
- 

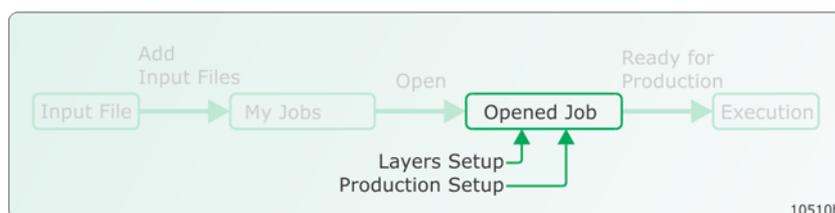
**Editar Puntos**  
(Vista Capas)

## 8.2.2 Trabajo Abierto, Editar

Existen varias posibilidades de edición disponibles para el **Trabajo Abierto**:

- **Modificaciones de Trabajo** - editar todo el **Trabajo**.
- **Modificaciones de Curva** - editar curvas individuales.
- **Modificaciones de Punto de Curva** - editar puntos individuales.

## 8.3 Preparar para Producción



**Preparar para Producción** está formado por dos tareas principales:

- Comprobar que la **Configuración de Capas** sea correcta.
- Asegurarse de que la **Configuración de Producción** es la apropiada.

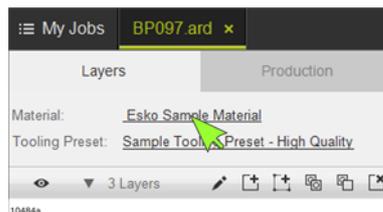
### 8.3.1 Configuración de Capa, manual

#### Editar Capas

Para cada **Capa**, especificar la **Herramienta** y los **Parámetros de Herramienta** a usar.

Para más información, ver [Trabajo Abierto, Capas](#).

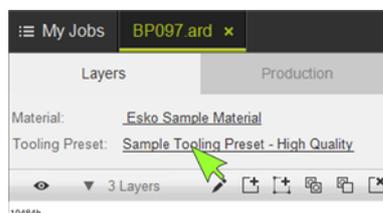
### 8.3.2 Configuración de Capa usando Material



Seleccionar **Material**.

Seleccionando un **Material**, se selecciona un conjunto predeterminado de **Presets de Utillaje** mapeados al **Material**.

### 8.3.3 Configuración de Capa usando Preset de Utillaje



Seleccionando **Preset de Utillaje**, se puede:

- Seleccionar un **Preset de Utillaje** de la lista usada más recientemente de **Presets de Utillaje**, disponible en la parte superior de la lista.
- Seleccionar un **Preset de Utillaje** usando [Asistente Seleccionar Preset de Utillaje](#) en la página 38

Ambas selecciones proporcionan una **Configuración de Capa**.

Después se puede modificar la **Configuración de Capa**, o eventualmente guardarla:

- Guardar usando "Guardar Como Preset de Utillaje".
- Actualizar usando "Actualizar Preset de Utillaje Actual".

### 8.3.4 Modificar Capas

Se puede modificar la **Configuración de Capa**.

Para más información, ver [Trabajo Abierto, Capas](#).

### 8.3.5 Configuración de Producción

Seleccionar un **Preset de Producción**.

Si es necesario, utilizar las funciones disponibles para modificar el preset seleccionado o para crear una **Configuración de Producción** propia.

#### Número de Copias



Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Copias y Calidad



Desde este diálogo, definir:

- **Copias** - especificar el número de copias a producir. [Más información](#).
- **Calidad** - seleccionar las prestaciones deseadas. [Más información](#).

#### Manipulación de Material



Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Manipulación de Material



Desde este diálogo, especificar las funciones para las operaciones de **Alimentación por Transportador**:

Estas funciones están disponibles para los presets **Alimentación por Hojas** y **Alimentación por Bobina**.

- **Preset de Mesa** - Seleccionar la función **Preset de Mesa** a usar.
- **Alimentar a frente de mesa** - se mueve la hoja hasta la entrada de la **Mesa de Corte**. (depende de **Preset de Mesa**)
- **Longitud Alimentación de Hoja** - especificar la longitud de alimentación del material. (depende de **Preset de Mesa**)
- **Precargar Hojas** - especificar cuantas hojas prealimentar antes del inicio de la ejecución. (depende de **Preset de Mesa**)
- Omitir mesa si no se encuentra **Marca de Registro** - especificar para evitar paradas indeseadas. (depende de **Preset de Mesa**)
- **Omitir Mesa Después de** - añadir un retardo permite al operador solucionar el problema. (depende de **Preset de Mesa**)

Para más información, ir [aquí](#).

## Registro



Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Registro



Desde este diálogo, especificar:

- **Tipo de Registro** - seleccionar usar **Marcas de Registro** o **Detección de Borde**.

Usar **Marcas de Registro**

- **Tipo de Compensación** - seleccionar **Tipo de Compensación**.
- **Área de Búsqueda** - seleccionar el tamaño del área donde la cámara buscará **Marcas de Registro**.
- **Pedir Confirmación para Primera Marca** - en la primera de las **Marcas de Registro** de un trabajo, esperar siempre la confirmación.
- **Registro Adaptativo** - Seleccionar si se desea optimización de registro; alta **Velocidad** o alta **Exactitud**.

Usar **Reconocimiento de Borde**

- **Posición de la Hoja** - especificar la distancia desde el **Punto de Referencia Principal** hasta el rectángulo circundante del trabajo.
- **Comprobar Distancia de Borde** - especificar la distancia de medición a utilizar.
- **Comprobar Dirección** - seleccionar la dirección para medir.
- **Registrar solo la Primera Mesa** - el registro realizado en la primera **Mesa** se utiliza para todas las **Mesas** subsiguientes en este **Trabajo**.

Para más información, ir [aquí](#).

## Posición

 **Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Posición**

Desde este diálogo, definir:

- **Punto de Referencia** - seleccionar el **Punto de Referencia** a utilizar.
- **Mover Trabajo al Punto de Referencia** - indistintamente del punto de referencia usado en el trabajo actual, coloca el trabajo en el **Punto de Referencia** seleccionado.
- **Desplazamiento** - Si existe un desplazamiento desde el **Punto de Referencia** seleccionado hasta el trabajo, añadir los valores para X e Y.
- **Actualizar Automáticamente** - La **Posición de Trabajo** se actualiza después de cada copia.

Para más información, ir [aquí](#).

## Montaje por Repetición

 **Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Montaje por Repetición**



Desde este diálogo, especificar el número de copias en X e Y a colocar en una **Mesa**.

Especificar los valores **Paso** o **Espacio**.

Para más información, ir [aquí](#).

## Aparcado Cabezal de Herramienta

 **Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Aparcado Cabezal de Herramienta**

Especificar una posición de aparcado después de acabar el **Trabajo**.

Para más información, ir [aquí](#).

## 8.4 Guardar Trabajo

En cualquier momento del proceso **Preparar para Producción**, se puede guardar el **Trabajo Abierto** para un uso posterior:

 **Barra Menú->Archivo->Guardar Trabajo**



**Barra Menú->Archivo->Guardar Trabajo Como...**

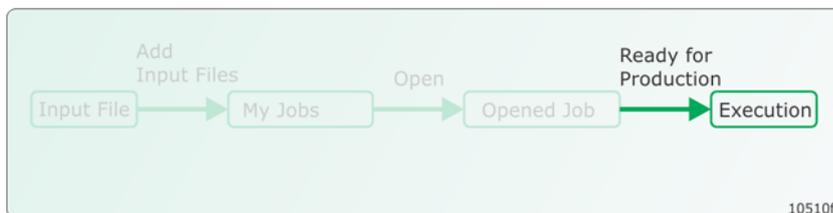
El **Trabajo Abierto** se guardará usando el formato de archivo iPC .cut.

Se recomienda guardar el trabajo alguna modificación a **Capas, Configuración de Producción** o geometría se cambia desde el interior de iPC.

Toda la información relevante se guarda en el formato .cut, este no es el caso de ningún formato externo.

Para abrir un **Archivo de Trabajo** abierto, utilizar las funciones estándar **Archivo Abierto**.

## 8.5 Ejecutando un Trabajo



### 8.5.1 Ejecutar un Trabajo



Para iniciar un **Trabajo Abierto**, pulsar **Inicio** en el **Panel de Operadores**.

Se iniciará la ejecución si:

- **La Mesa de Corte está conectada y funcionando, lista para ejecución**

Ver el **Manual del Usuario de la Mesa de Corte**.

- **El Trabajo está preparado adecuadamente**

Ver **Listo para Ejecución**.

### 8.5.2 Ejecutar un Trabajo, Sin Registro

Estos son los pasos específicos a seguir para ejecutar un **Trabajo** sin usar **Marcas de Registro**:

1. El **Trabajo** no contiene ninguna **Capa Marca de Registro**.
2. Colocar la **Hoja de Material** sobre la **Mesa de Corte**.
3. Si se usa un **Punto de Referencia Fijo**, colocar la **Hoja de Material** relativa correctamente con el punto de referencia. Si están disponibles, se recomienda usar las **Reglas de Mesa** para este propósito.

4. Si se usa el **Punto de Referencia Definido por el Usuario**, asegurarse que el punto de referencia está colocado correctamente sobre la hoja.

Para más información, ver el **Manual del Usuario de la Mesa de Corte**.

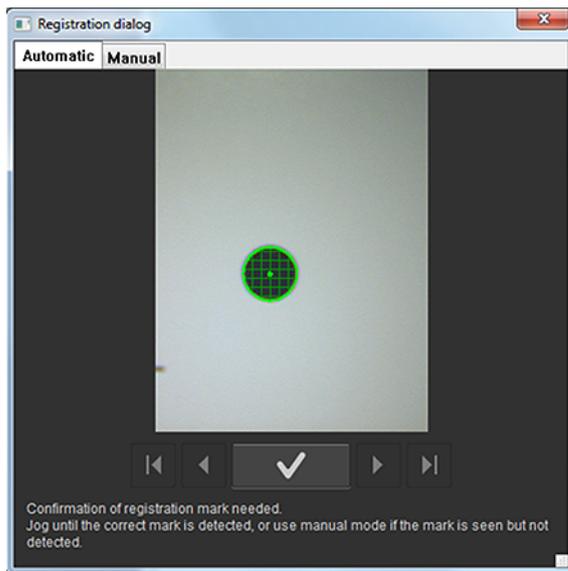
### 8.5.3 Ejecutar un Trabajo, Leyendo Marcas de Registro



Estos son los pasos específicos a seguir para ejecutar un **Trabajo** usando **Marcas de Registro**:

1. El **Trabajo** contiene una **Capa Marca de Registro** con **Tipo de Herramienta = Cámara**.
2. **Registro** usando **Marcas de Registro** está habilitado.
3. Se selecciona un **Tipo de Compensación** adecuado.

#### Confirmar Marca de Registro



Seleccionar entre:

- Detección automática con la cámara
- Registro manual

Es importante que la **Marca de Registro** encontrada en el material sea la misma que la resaltada en **Vista Trabajo**

Desplazarse a la marca correcta, con las flechas del teclado, o con el **Panel de Operador**.

Confirmar cuando se encuentra la marca correcta.

	<p>Confirmar que esta es la <b>Marca de Registro</b> correcta</p> <p>La misma confirmación está disponible como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Entrar</b> desde el teclado en el PC .</li> <li>• <i>Iniciar</i> en el <b>Panel de Operador</b>.</li> </ul>
	<p>Mover entre <b>Marcas de Registro</b></p>

	Mover a la última <b>Marca de Registro</b>
	Mover a la primera <b>Marca de Registro</b>

### 8.5.4 Ejecutar un Trabajo, Registro utilizando el Apuntador Láser



Si no está disponible ninguna cámara, el **Apuntador Láser** se usará para el registro.

Estos son los pasos específicos a seguir

1. El **Trabajo** contiene una **Capa Marca de Registro** con **Herramienta = Cámara**.
2. **Registro** usando **Marcas de Registro** está habilitado.
3. Se selecciona un **Tipo de Compensación** adecuado.

El **Apuntador Láser** se utilizará como dispositivo de indicación.

### 8.5.5 Ejecutar un Trabajo, usando Reconocimiento de Borde



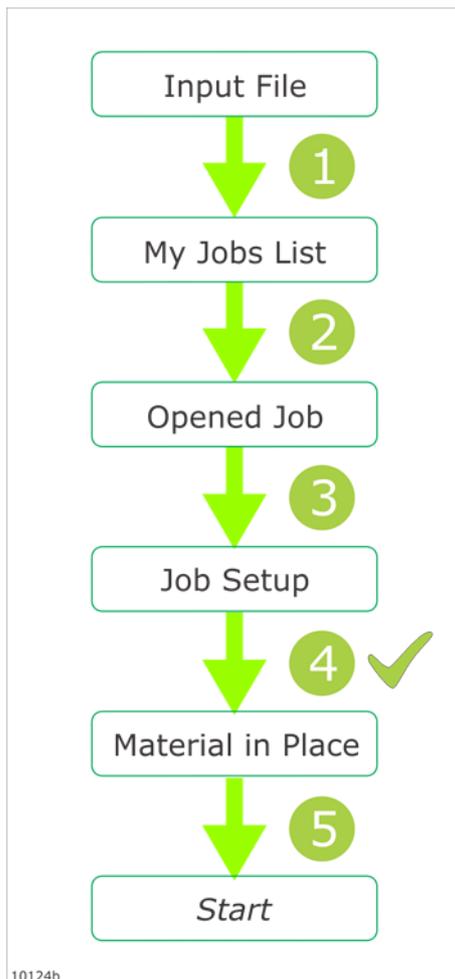
	<b>Trabajo Abierto-&gt;Configuración de Producción-&gt;Registro-&gt;Tipo de Registro-&gt;Reconocimiento de Borde</b>
---	--

Estos son los pasos específicos a seguir para ejecutar un **Trabajo** usando **Reconocimiento de Borde**:

1. El **Trabajo** tiene definido un desplazamiento desde el **Borde Hoja** hasta la geometría (rectángulo circundante).  
La distancia se introduce como **Configuración de Producción->Posición->Desplazamiento**.
2. Está habilitado **Registro** usando **Reconocimiento de Borde**.
3. Para más información, ir [aquí](#).

# 9. Flujo de Trabajo Producción Óptima

## 9.1 Flujo de Trabajo Básico



Estándar cada paso para conseguir el **Flujo de Trabajo Producción Óptima**:

### 1 Importar Archivo de Entrada

Seleccionar **Material** y **Mapeado**

### 2 Abrir Trabajo

Usar **Perfil de Corte** para establecer la configuración correcta de **Preset de Utillaje**, **Preset de Optimización** y **Preset de Producción**.

### 3 Modificar Parámetros de Trabajo.

Si es necesario, modificar **Parámetros de Trabajo**; **Capas** y **Producción**.

El **Trabajo** está listo para su ejecución.

### 4 Asegurarse que el material está en su lugar

**Hojas de Material** - Sujeción por vacío

**Alimentación por Bobina** - Introducir el material

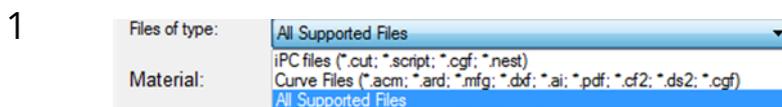
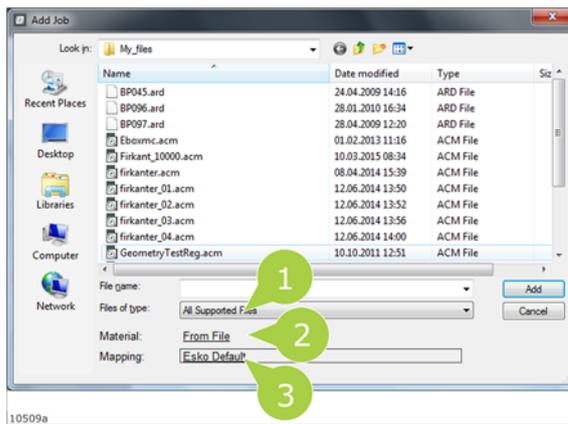
**Alimentador de Hojas** - Cargar material

### 5 Pulsar *Iniciar* para ejecutar

## 9.2 Optimizar el diálogo Añadir Trabajo

Dedicar algunos minutos a la preparación del diálogo **Añadir Trabajo** para los **Materiales** y **Archivos de Entrada** actuales con los que se va a trabajar.

Cuando todo está preparado, se consigue la ventaja de un flujo de trabajo sencillo y rápido.



Seleccionar los **Tipos de Archivo** reales.

No se muestran los archivos que no son relevantes.

2 Preparar el **Material** a utilizar.

3 Preparar el **Mapeado** para el **Tipo de Archivo** real.

## 9.3 Usar Perfiles de Corte en Información de Trabajo

Dedicar algunos minutos a la preparación de los **Perfiles de Corte** para los **Materiales** reales con los que se va a trabajar.

**Nota:** Los parámetros de corte predeterminados para todos los materiales, deben definirse con un **Perfil de Corte** o con **parámetros Específicos del Material**. Por lo tanto, seleccionar un **Material** generalmente es suficiente. Seleccionar un **Perfil de Corte** solo es necesario si se han definido parámetros de corte alternativos y requeridos para el trabajo.

Cuando todo está preparado, se consigue la ventaja de un flujo de trabajo sencillo y rápido.

### Utilizar Información de Trabajo



Job Settings:

Copies:

Mapping: [Esko Default](#)

Material: [From File](#)

---

Cutting Profile: [My Cutting Profile](#)

Tooling Preset:

Layer Type	Tool
Regmark	i-cut Camera
Crease	Crease 364
Cut	MP HF Knife 1015

Optimization Preset:

Production Preset:

Al seleccionar un **Perfil de Corte**, se selecciona una combinación predefinida de **Preset de Utillaje, Preset de Optimización y Preset de Producción**.

Cuando la **Información de Trabajo** está preparada adecuadamente, no es necesario modificar **Trabajo Abierto->Capas y Trabajo Abierto->Producción**.

Resultado - el flujo de trabajo es rápido y sencillo.

# 10. Editar Trabajo, Avanzado

---

Todo el dibujo y edición de curvas, normalmente se completa en el sistema CAD / software de Preparación de Trabajo, utilizado antes de importar el archivo a iPC.

A pesar que iPC no está creado como un programa de diseño, también proporciona algunas herramientas básicas para realizar correcciones menores a los archivos importados.

Las herramientas están agrupadas en tres niveles diferentes:



- *Modificaciones de Trabajo*
- *Modificaciones de Curva*
- *Modificaciones de Punto de Curva*

## 10.1 Modificaciones de Trabajo

---

Las funciones **Modificación de Trabajo** modificarán el **Trabajo Abierto** como una misma entidad.

### 10.1.1 Rotar 90° sentido Horario



Barra Menú->Trabajo->Rotar 90° sentido Horario

Se rota el **Trabajo Abierto**.

### 10.1.2 Rotar 90° sentido Antihorario



Barra Menú->Trabajo->Rotar 90° sentido Antihorario

Se rota el **Trabajo Abierto**.

### 10.1.3 Reflejar Horizontal



Barra Menú->Trabajo->Reflejar Horizontal

Se refleja el **Trabajo Abierto**.

### 10.1.4 Reflejar Verticalmente

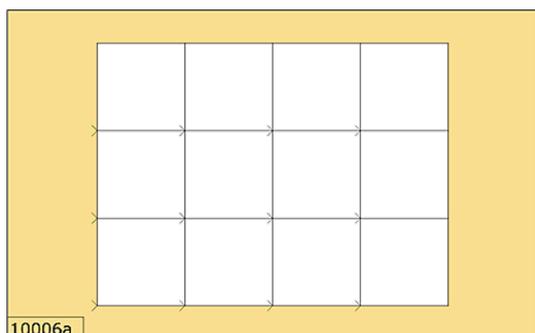


Se refleja el **Trabajo Abierto**.

### 10.1.5 Eliminar Líneas Dobles y Secuencia



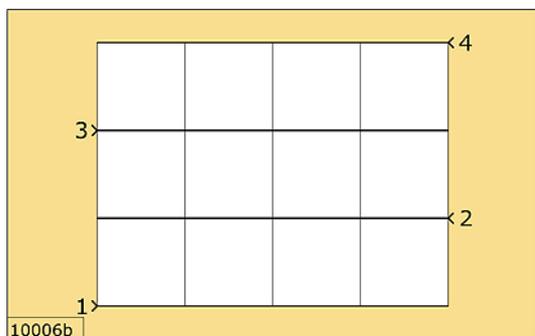
Para explicar esta función, usamos un ejemplo:



Tenemos un **Trabajo** que consiste en un conjunto de cuadrados, programado para completarlos uno por uno.

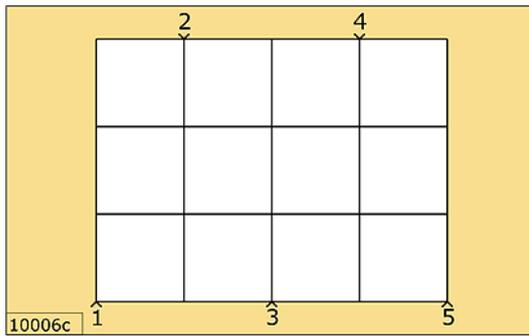
Usar la función **Eliminar Líneas Dobles y Secuencia** para:

- Mejorar la calidad de corte eliminando las líneas dobles.
- Mejorar la calidad de corte reduciendo el número de pasadas de esquina.
- Aumentar las prestaciones generales, reduciendo las operaciones de herramienta y pasadas de esquina.
- Aumentar las prestaciones generales, reduciendo los movimientos de subir herramienta.



Los segmentos de línea a lo largo de una línea recta, se ejecutarán uno por uno.

Se ejecutarán primero todas las líneas en el eje X.



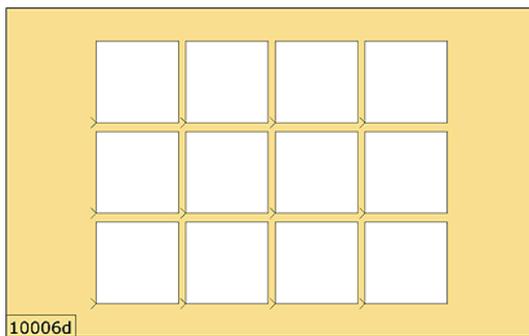
Seguidamente se ejecutarán las líneas en el eje Y.

### 10.1.6 Eliminar Líneas Dobles y Unir A Través de Espacios



Barra Menú->Trabajo->Eliminar Líneas Dobles y Unir A Través de Espacios

Para explicar esta función, usamos un ejemplo:



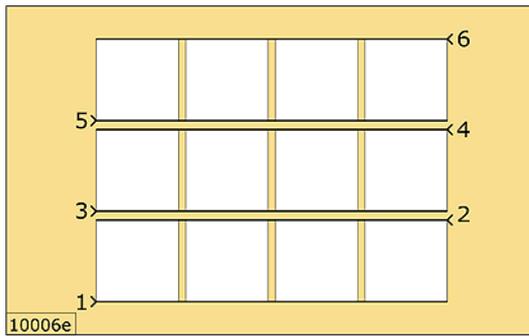
Tenemos un **Trabajo** que consiste en un conjunto de cuadrados, diseñado para completarlos uno por uno.

Entre cada cuadrado existe un espacio.

Las líneas pueden extenderse a través de los espacios, porque esta área es de desperdicio.

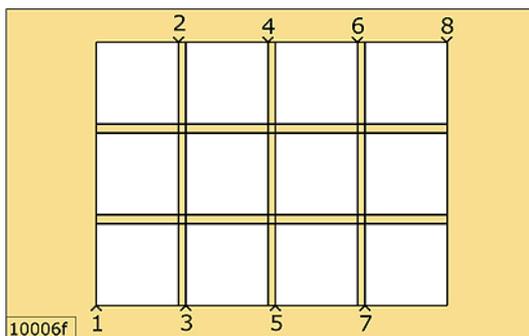
Usar la función **Eliminar Líneas Dobles y Unir A Través de Espacios** para:

- Mejorar la calidad de corte eliminando las líneas dobles.
- Mejorar la calidad de corte reduciendo el número de pasadas de esquina.
- Aumentar las prestaciones generales, reduciendo las operaciones de herramienta y pasadas de esquina.
- Aumentar las prestaciones generales, reduciendo los movimientos de subir herramienta.



Los segmentos de línea a lo largo de una línea recta, se combinarán en una sola línea continua.

Se ejecutarán primero todas las líneas en el eje X.



Seguidamente se ejecutarán las líneas en el eje Y.

Nota: El tamaño máximo de espacio para esta función es 1 mm / 0,04 pulg.

### 10.1.7 Optimizar para Producción

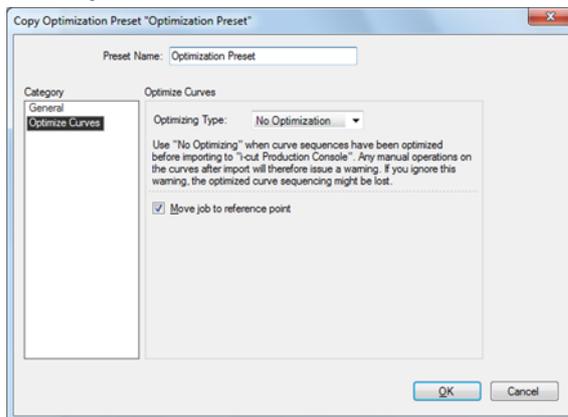


En el diálogo **Optimizar para Producción**, seleccionar **Tipo de Optimizado**:

- *Estándar*
- *Creación de Muestras*

Nota: **Tipo de Optimizado = Sin Optimización** solo está disponible como parte de un **Preset de Optimización**.

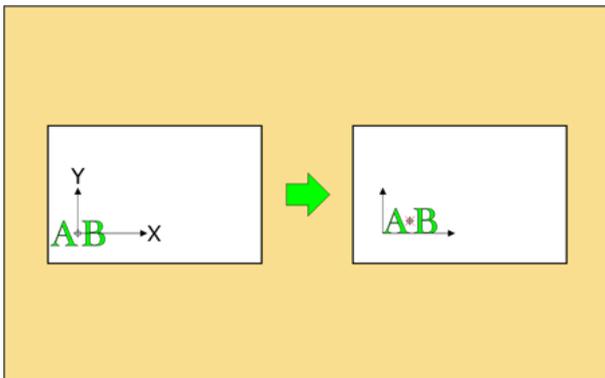
## Sin Optimización



Usar "Sin Optimización" cuando las secuencias de curva se han optimizado antes de la importación a IPC.

Cualquier operación manual sobre las curvas después de la importación, generará un aviso. Si se ignora este aviso, podría perderse la secuencia de curva optimizada.

### Mover Trabajo al Punto de Referencia

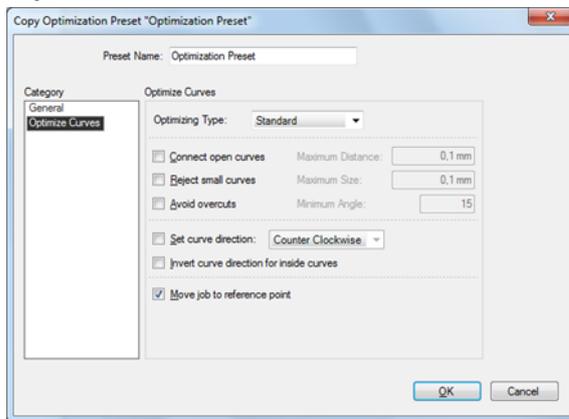


La esquina inferior izquierda del trabajo se colocará en el **Punto de Referencia** seleccionado actualmente.

Se ignorará cualquier desplazamiento de (0,0) usado en el **Archivo de Entrada**.

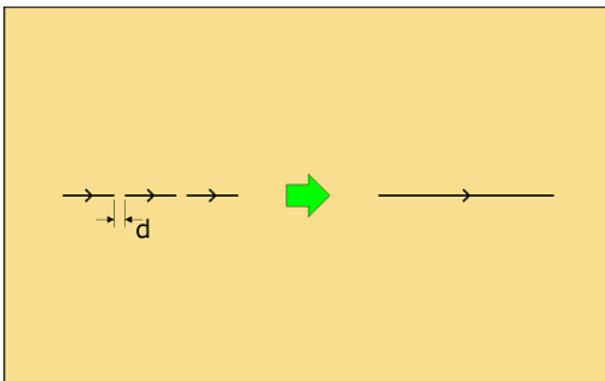
Utilizar esta función para colocar el **Trabajo** correctamente sobre el material.

## Optimizar, Estándar



La **Optimización Estándar** se usa principalmente para optimizar los archivos utilizados en un flujo de trabajo gráfico.

### Conectar Curvas Abiertas



Se conectan los segmentos curvos cercanos entre sí.

Seleccionar **Conectar Curvas Abiertas** para:

- Mejoren las prestaciones.
- Mejoren la calidad de corte.

Especificar  $d$  = **Distancia Máxima** donde se permite la conexión de la curva.

### Rechazar Curvas Pequeñas

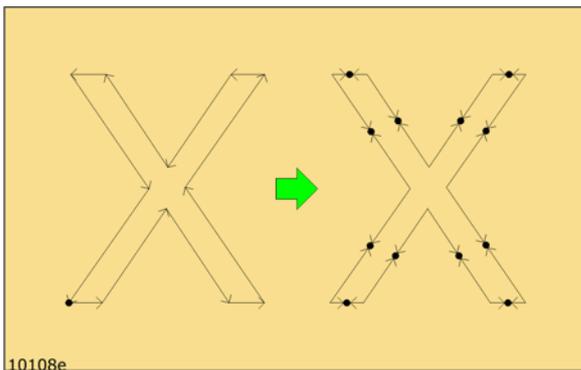
Se omiten los pequeños elementos de curva independientes.

Seleccionar **Rechazar Curvas Pequeñas** para:

- Eliminar curvas y puntos errantes no deseados.
- Mejoren las prestaciones.
- Mejoren la calidad de corte.

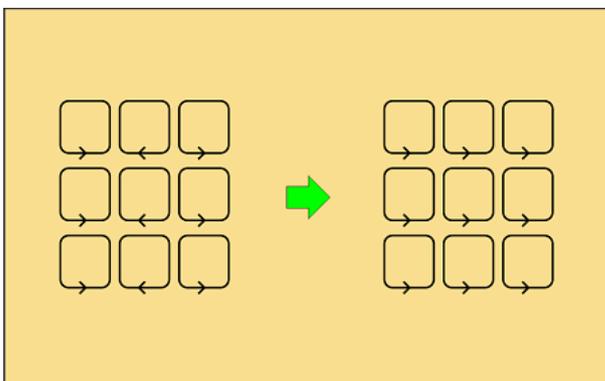
Especificar  $d$  = **Tamaño Máximo** de un segmento curvo que puede ser omitido.

### Evitar Sobrecortes



Se cortarán las líneas y se modificará la dirección, si el ángulo supera un límite especificado. Esto es para evitar los sobrecortes de cuchilla visibles.

### Definir Dirección de la Curva



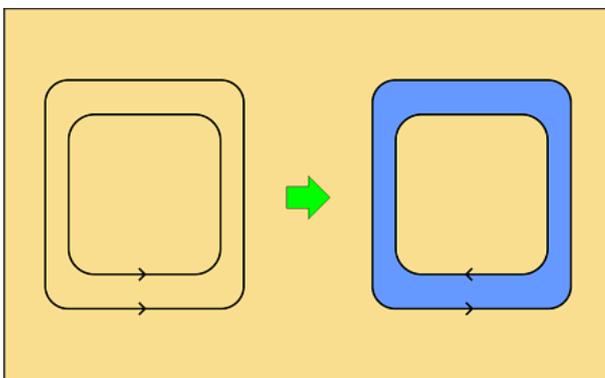
Especificar una norma general para la ejecución de la dirección de la curva.

Uso típico:

Frecuentemente, al fresar, la parte izquierda del trazo tiene una superficie más lisa, comparada con la parte derecha.

Utilizar esta función para optimizar la calidad de su producto.

### Invertir Dirección de Curva para Curvas Interiores

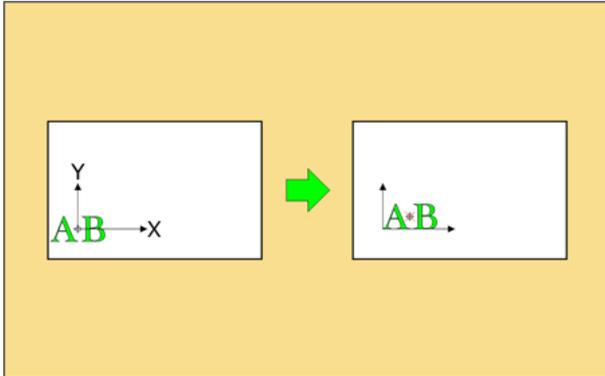


Especificar una norma general para la ejecución de la dirección de la curva.

Es una extensión de la función **Definir Dirección de la Curva**, ver arriba.

Si la parte azul es su producto y se desea una superficie lisa en el exterior y en el interior, se debe invertir la dirección del curvador para la curva interior.

### Mover Trabajo al Punto de Referencia



La esquina inferior izquierda del trabajo se colocará en el **Punto de Referencia** seleccionado actualmente.

Se ignorará cualquier desplazamiento de 0,0 usado en el **Archivo de Entrada**.

Utilizar esta función para colocar el **Trabajo** correctamente sobre el material.

### Optimizar, Creación de Muestras

Optimizar para **Confección de Muestras** se usa normalmente para conseguir la máxima calidad de corte y de hendido con diseños para **Ondulado** y **Cartón Plegable**.

Por favor, tengan en cuenta que:

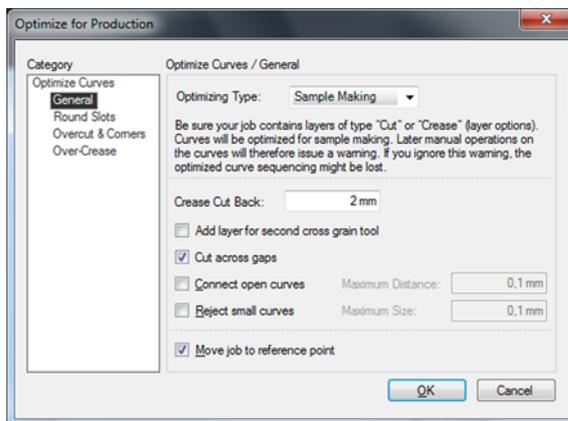
- La mayoría de operaciones para **Creación de Muestras** solo se aplicarán en los **Tipo de Capa** Corte y Hendido.
- La relevancia de esta función depende de si la optimización se realiza durante la salida del software CAD / Preparación de Trabajo.

Las funciones disponibles en **Optimizar para Confección de Muestras** son similares a las funciones de optimización en ArtiosCAD de Esko.

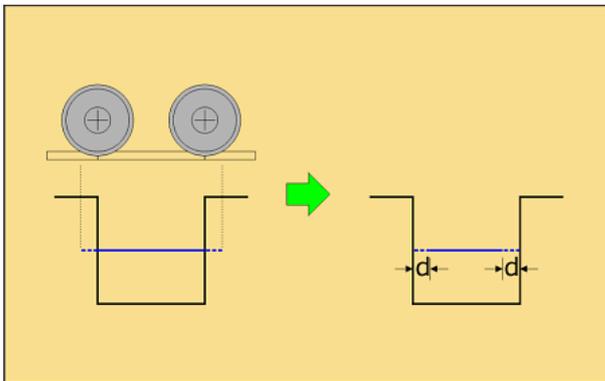
Seleccionar los parámetros en las siguientes **Categorías**:

- *General* - funciones de optimización general.
- *Ranuras Redondas* - funciones para evitar el rasgado en ranuras estrechas.
- *Sobrecorte y Esquinas* - funciones para evitar el rasgado y el sobrecorte en las esquinas.
- *Sobrehendido* - funciones para mejorar las prestaciones durante el hendido.

## General



## Recorte de Hendido



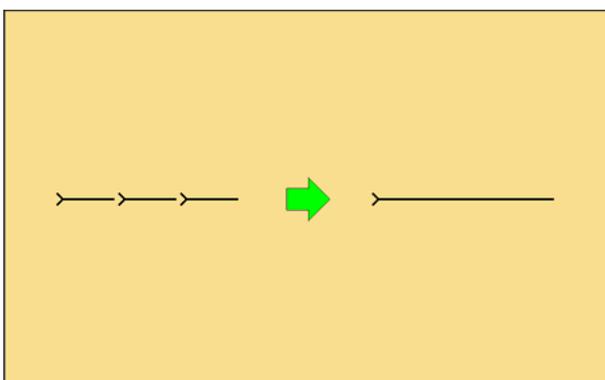
Mejor calidad de hendidado; evita la línea de hendidado en el exterior de la posición deseada.  
d - distancia a usar al acortar las líneas de hendidado.

## Añadir capa para la segunda herramienta contra fibra

Se crea una nueva **Capa** para **Hendidado Contra Fibra**.

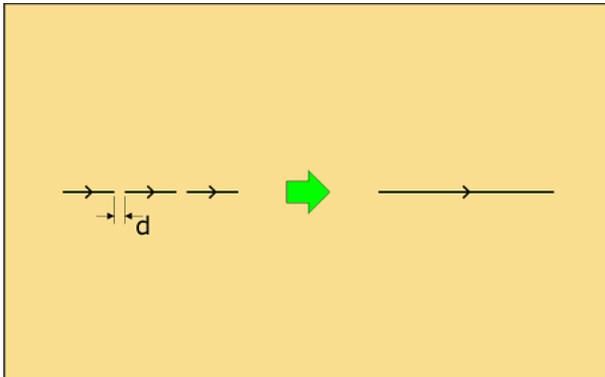
Añadir una **Capa** separada, permite una configuración más flexible para el hendidado paralelo / contra fibra, como utillaje diferente.

## Corte A Través de Espacios



Mejores prestaciones.

**Conectar Curvas Abiertas**



Se conectan los segmentos curvos cercanos entre sí.

Seleccionar **Conectar Curvas Abiertas** para:

- Mejoren las prestaciones.
- Mejoren la calidad de corte.

Especificar d = **Distancia Máxima** donde se permite la conexión de la curva.

**Rechazar Curvas Pequeñas**

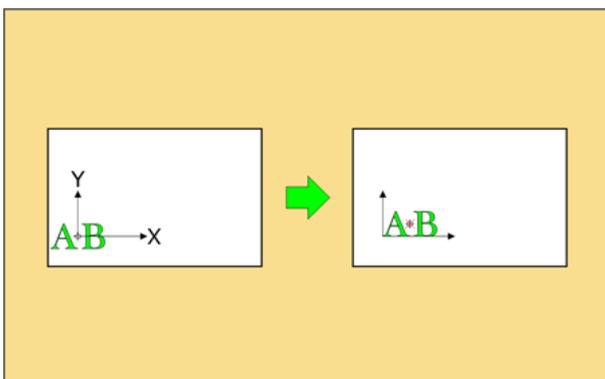
Se omiten los pequeños elementos de curva independientes.

Seleccionar **Rechazar Curvas Pequeñas** para:

- Eliminar curvas y puntos errantes no deseados.
- Mejoren las prestaciones.
- Mejoren la calidad de corte.

Especificar d = **Tamaño Máximo** de un segmento curvo que puede ser omitido.

**Mover Trabajo al Punto de Referencia**

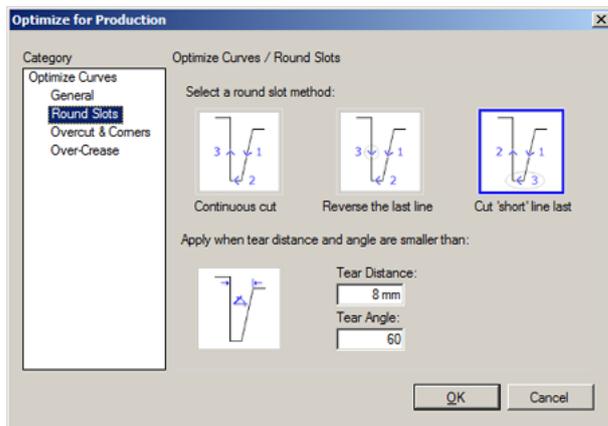


La esquina inferior izquierda del trabajo se colocará en el **Punto de Referencia** seleccionado actualmente.

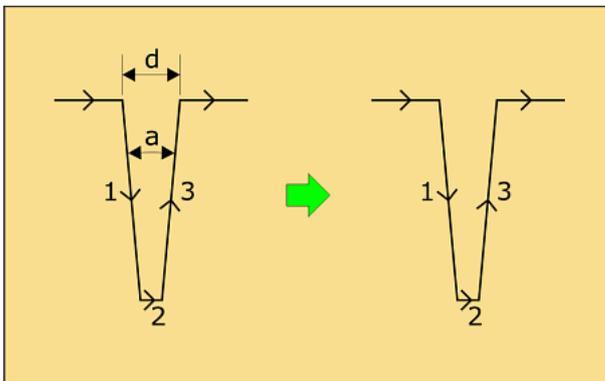
Se ignorará cualquier desplazamiento de 0,0 usado en el **Archivo de Entrada**.

Utilizar esta función para colocar el **Trabajo** correctamente sobre el material.

## Ranuras Redondas



### Método de Redondeo de Ranura, Corte Continuo

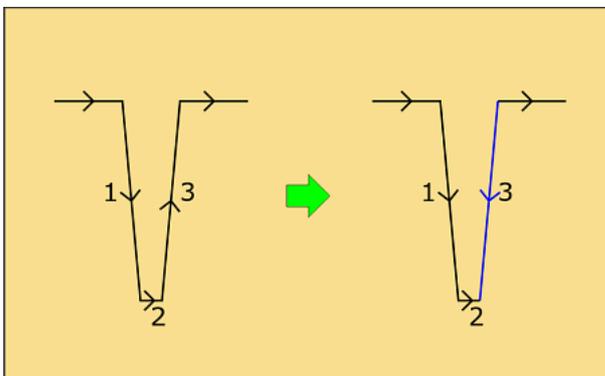


Riesgo de rasgado en el material.

**d - Distancia de Ruptura.** La distancia máxima en la que funcionará el Método de Redondeo de Ranura.

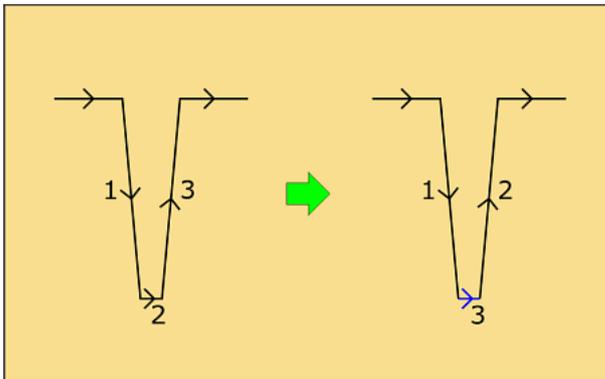
**a - Ángulo de Ruptura.** El ángulo máximo en el que funcionará el Método de Redondeo de Ranura.

### Método de Redondeo de Ranura, Invertir Última Línea



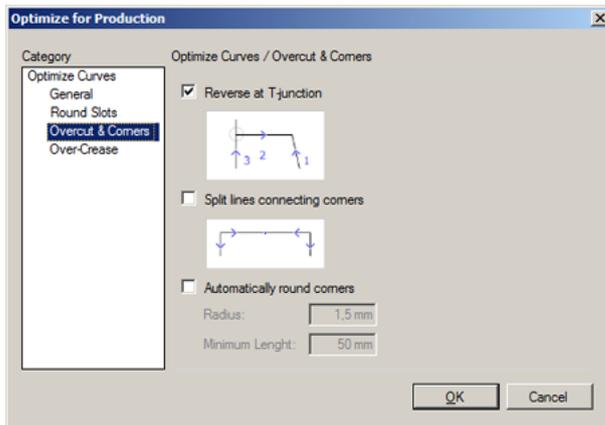
Se reduce el riesgo de rasgado en el material.

**Método de Redondeo de Ranura, Cortar Línea "Corta" al Final**

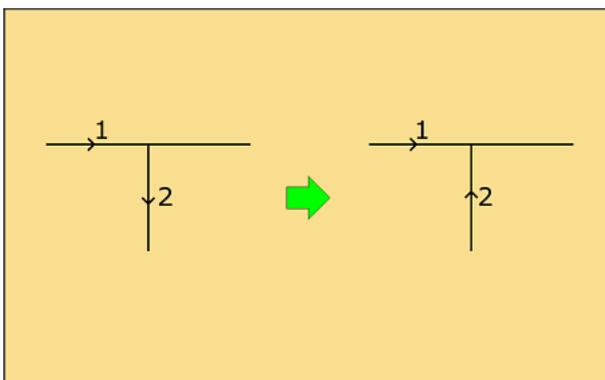


Se reduce el riesgo de rasgado en el material.

**Sobrecorte y Esquinas**

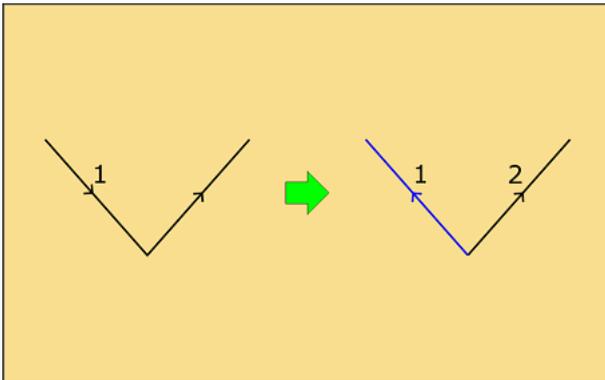


**Invertir en unión T**



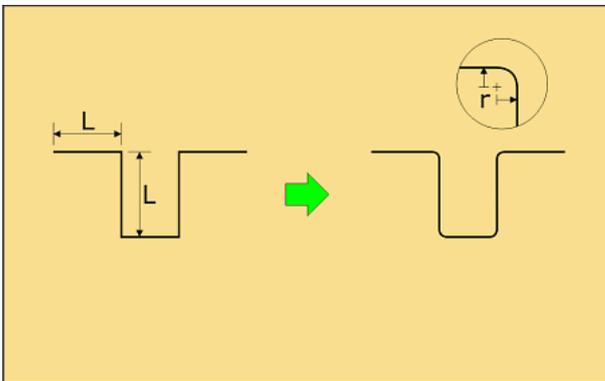
Se reduce el riesgo de rasgado en el material.

**Dividir líneas que conectan esquinas**



Mejoren la calidad de corte en las esquinas.

### Crear Esquinas Romas Automáticamente

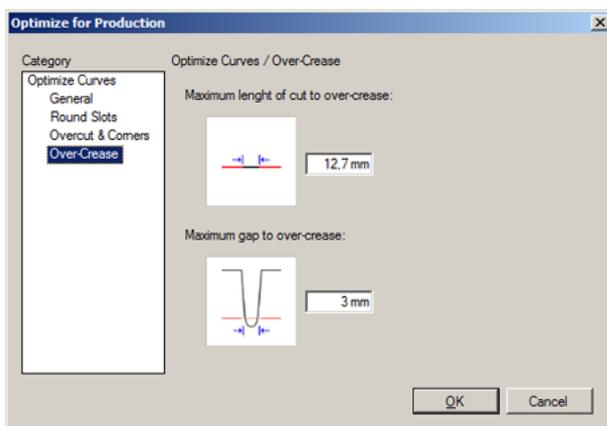


Mejoren la calidad de corte en las esquinas.

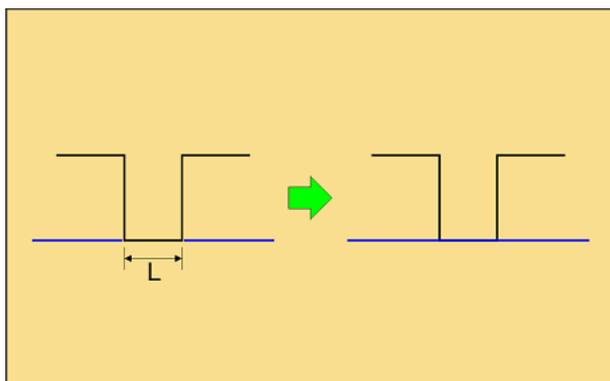
r - **Radio**. Radio de esquina.

L - **Longitud** de segmentos de línea adyacentes. Esta función funcionará en las esquinas donde L es superior al valor especificado.

### Sobreendido



### Longitud Máxima de Corte para Sobreendido

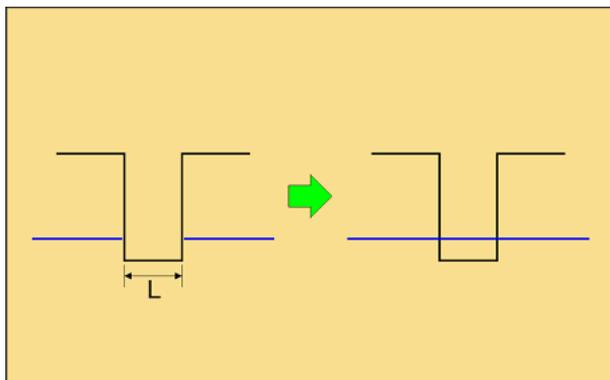


Una línea de hendido continuará sobre una línea de corte.

Mejores prestaciones.

L - Máxima longitud de elemento de línea donde se aplicará esta función.

### Espacio Máximo para Sobreendido



Una línea de hendido continuará a través de un hueco.

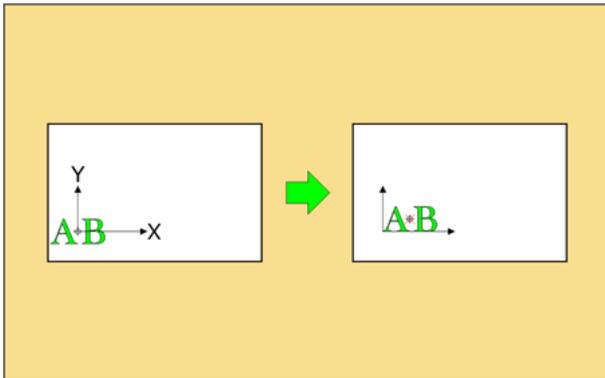
Mejores prestaciones.

L - Máxima longitud de hueco donde se aplicará esta función.

## 10.1.8 Mover Trabajo al Punto de Referencia



**Mover Trabajo al Punto de Referencia**



La esquina inferior izquierda del **Trabajo** se colocará en el **Punto de Referencia** seleccionado actualmente + **Desplazamiento**, ambos definidos en **Configuración de Producción**.

Se ignorará cualquier desplazamiento de 0,0 usado en el **Archivo de Entrada**.

Utilizar esta función para colocar el **Trabajo** correctamente sobre el material.

## 10.1.9 Mover Curvas Abiertas a Capa Separada



Barra Menú->Trabajo->Mover Curvas Abiertas a Capa Separada

Algunas funciones, como **Limpiar** usando la **Herramienta Fresado**, requieren **Curvas Cerradas** para trabajar adecuadamente.

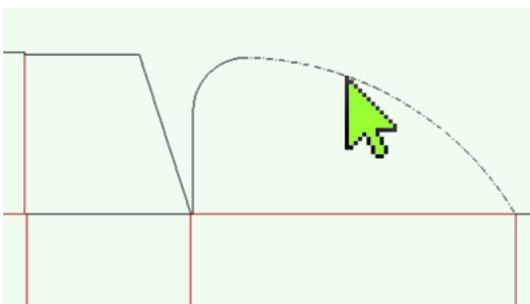
Usar esta función para separar las **Curvas Abiertas** de las **Curvas Cerradas**.

## 10.2 Modificaciones de Curva

Las **Modificaciones de Curva** se realizan en **Curva(s) Seleccionada** en un **Trabajo Abierto**.

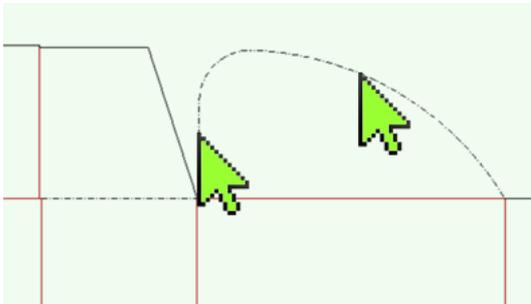
### 10.2.1 Seleccionar una Curva

Seleccionar una sola Curva



Usando el **Puntero del Ratón**, seleccionar la curva que se desea modificar.  
La **Curva Seleccionada** queda resaltada.

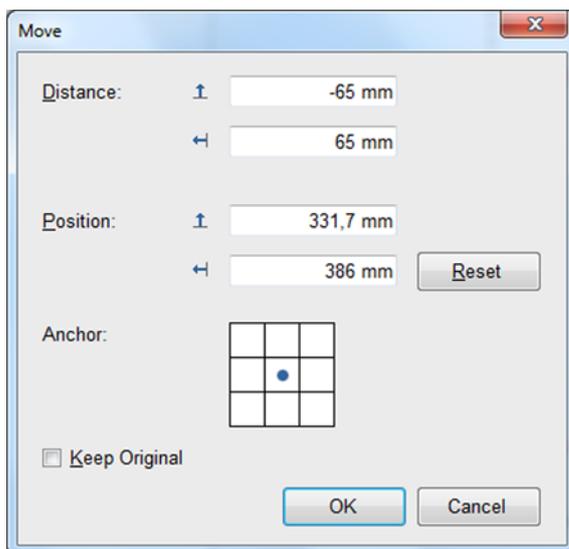
**Seleccionar Varias Curvas**



- 1) Mientras está activa **Ctrl**, usar el **Puntero del Ratón** para seleccionar las curvas que se desean modificar.
- 2) Usar el **Puntero del Ratón** para dibujar un rectángulo alrededor de las curvas deseadas. Las **Curvas Seleccionadas** quedan resaltadas.

**10.2.2 Mover...**

- ➡ **Barra Menú->Curvas->Mover...**
- ➡ **Ctrl+M**



▶ La dirección indicada se refiere a la **Vista Capas / Orientación de Vista Producción**.  
Si está seleccionada la vista estándar, es la dirección +X.



Si está seleccionada la vista estándar, es la dirección +Y.

Seleccionar entre **Distancia** o **Posición**:

#### **Distancia**

Especificar la distancia para mover la **Curva(s) Seleccionada**.

#### **Posición**

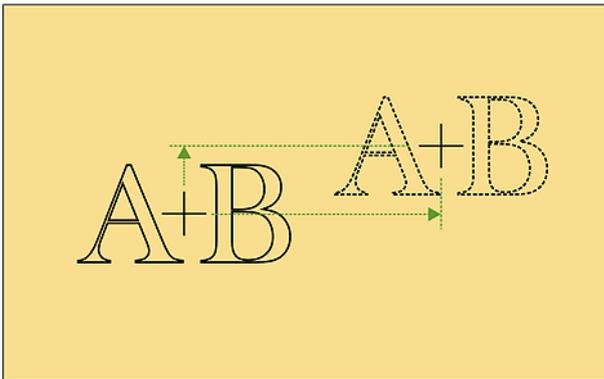
Especificar las nuevas coordenadas (X e Y) para la **Curva(s) Seleccionada**.

#### **Punto de Anclaje**

Seleccionar **Punto de Anclaje** para las nuevas coordenadas (X e Y).

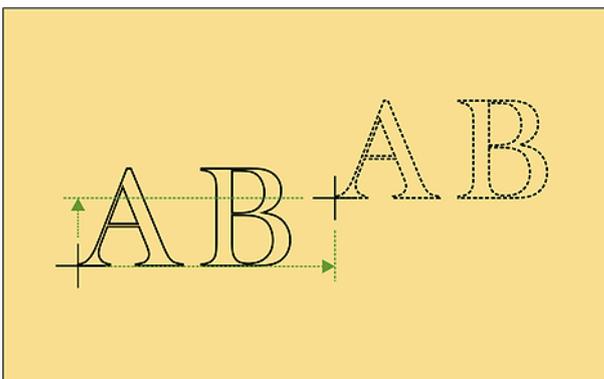
#### **Centro de la Curva(s)**

Las coordenadas especificadas son relativas al centro de la **Curva(s) Seleccionada**:



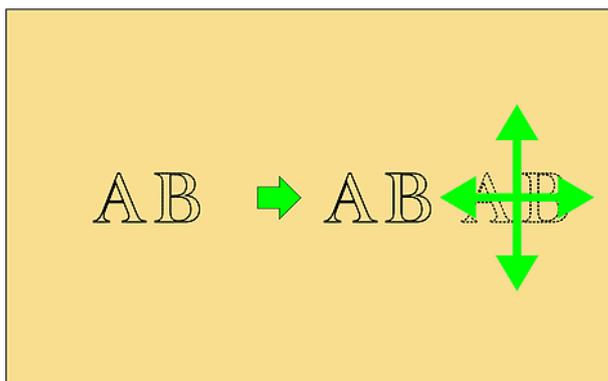
#### **Inferior izquierda de Curva(s)**

Las coordenadas especificadas son relativas a la esquina inferior izquierda de la **Curva(s) Seleccionada**:



#### **Conservar Original**

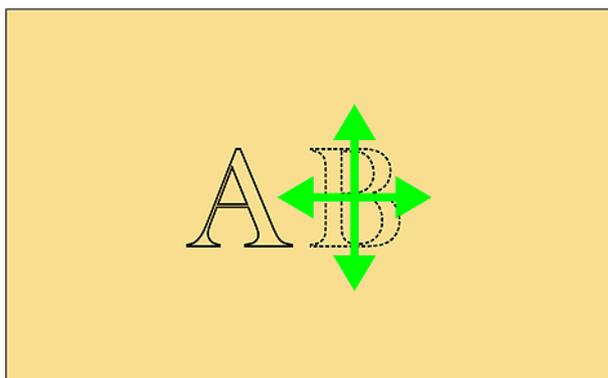
La **Curva(s) Seleccionada** original se conserva intacta. Se crea una copia de la **Curva(s) Seleccionada**, lista para moverla:



### 10.2.3 Desplazar Curvas

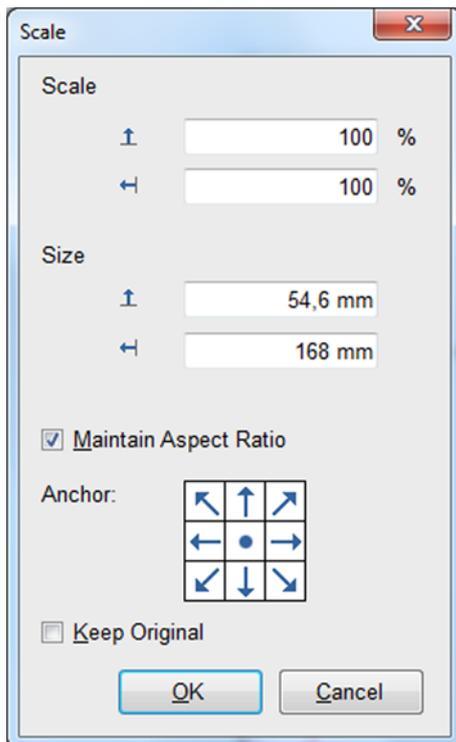
	<b>Barra Menú-&gt;Curvas-&gt;Desplazar Curvas...</b>
	<b>Alt + Izquierda, Alt + Derecha, Alt + Arriba, Alt + Abajo</b>

Usar las **Flechas del Teclado** para desplazar la **Curva(s) Seleccionada**:



### 10.2.4 Escalar Curva

	<b>Barra Menú-&gt;Curvas-&gt;Escala...</b>
	<b>Ctrl+T</b>



Escalar por **Factor** o por **Tamaño**:

#### **Escala**

Especificar un factor de escala para utilizar al escalar la **Curva(s) Seleccionada**.

#### **Tamaño**

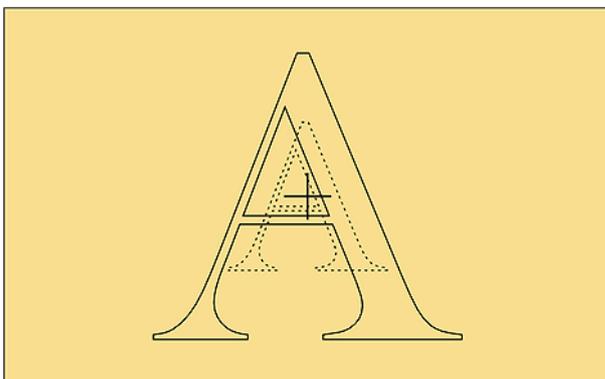
Especificar el nuevo tamaño total para la **Curva(s) Seleccionada**.

#### **Mantener Proporción de Aspecto**

Cuando se ha seleccionado, se conserva la relación X/Y de las curvas originales.

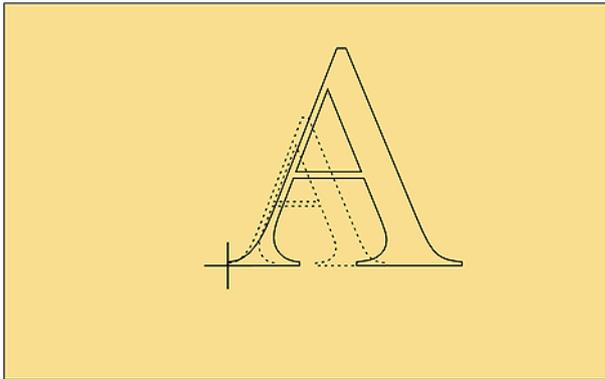
#### **Extender desde el Centro de la Curva(s)**

La escala se aplica relativa al centro de la **Curva(s) Seleccionada**:



#### **Extender desde parte Inferior Izquierda de la Curva(s)**

La escala se aplica relativa a la esquina inferior izquierda de la **Curva(s) Seleccionada**:

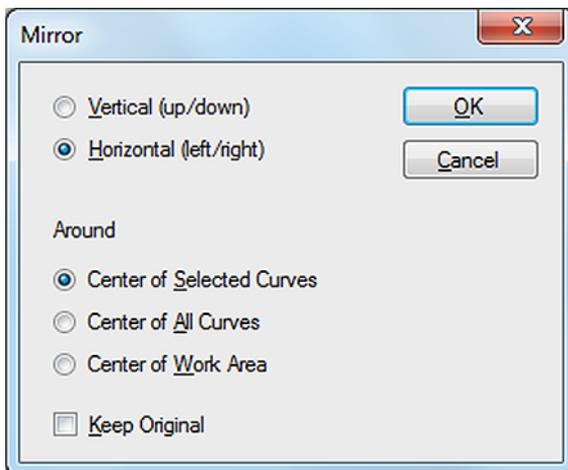


**Conservar Original**

La **Curva(s) Seleccionada** original se conserva intacta.  
Se crea una copia de la **Curva(s) Seleccionada**, lista para escalarla.

### 10.2.5 Reflejar Curva

	<b>Barra Menú-&gt;Curvas-&gt;Reflejar...</b>
	<b>Ctrl+Mayús+M</b>



Refleja/voltea la **Curva(s) Seleccionada** según las opciones seleccionadas.

Las curvas se pueden reflejar **Verticalmente** u **Horizontalmente**.

**Vertical (arriba/abajo)**

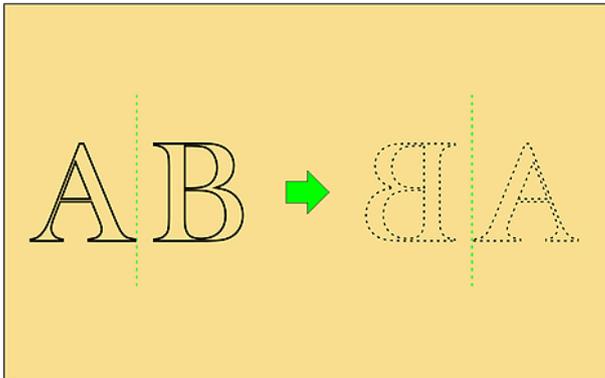
Especificar reflejar vertical.

**Horizontal (izquierda/derecha)**

Especificar reflejar horizontal.

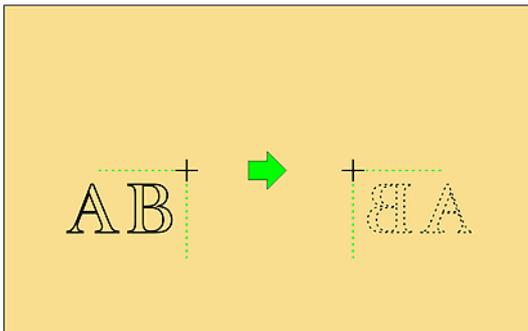
### Centro de la Curva(s) Seleccionada

El modo reflejar seleccionado, se ejecuta alrededor del centro de la **Curva(s) Seleccionada**:



### Centro de Toda la Curva(s)

El modo reflejar seleccionado, se ejecuta alrededor del centro de **Toda la Curva(s)**:



### Centro Área de Trabajo

El modo reflejar seleccionado, se ejecuta alrededor del centro del **Área de Trabajo** actual:



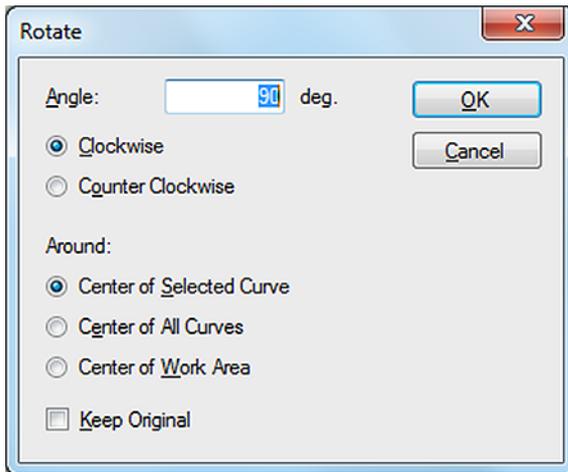
### Conservar Original

La **Curva(s) Seleccionada** original se conserva intacta.

Se crea una copia de la **Curva(s) Seleccionada**, lista para reflejarla.

### 10.2.6 Rotar Curva

➡	<b>Barra Menú-&gt;Curvas-&gt;Rotar...</b>
➡	<b>Ctrl+Mayús+R</b>



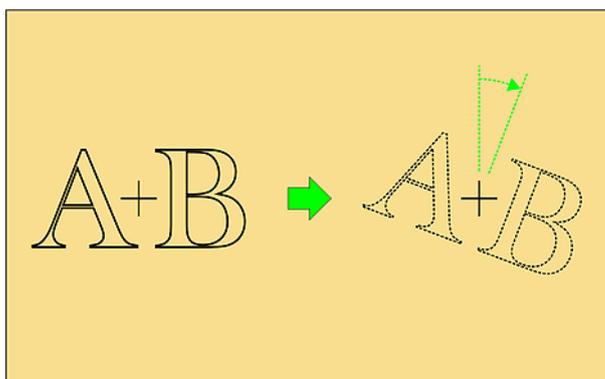
Nota: Rotar las curvas o todo el trabajo, no cambiará la dirección de ondulado/fibra del trabajo. Pero si se desea cambiar la dirección de ondulado/fibra, se puede hacer desde **Barra Menú->Trabajo->Rotar 90°** sentido horario o anti horario.

#### Sentido Horario/Antihorario

Especificar la dirección de rotación.

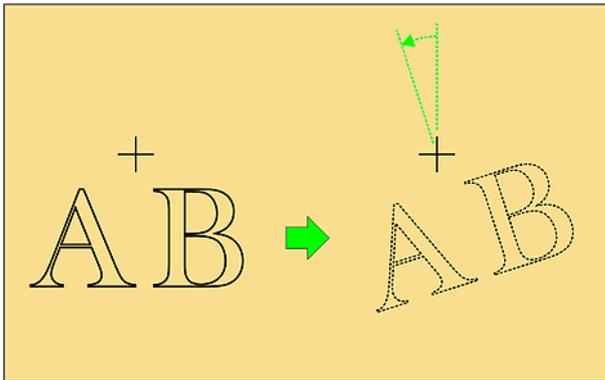
#### Centro de la Curva(s) Seleccionada

La rotación se ejecuta alrededor del centro de la **Curva(s) Seleccionada**:



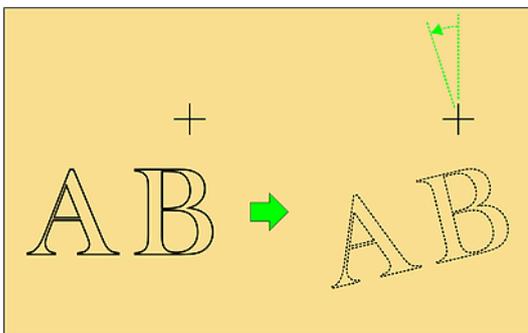
#### Centro de Toda la Curva(s)

La rotación se ejecuta alrededor del centro de **Toda la Curva(s)**:



### Centro Área de Trabajo

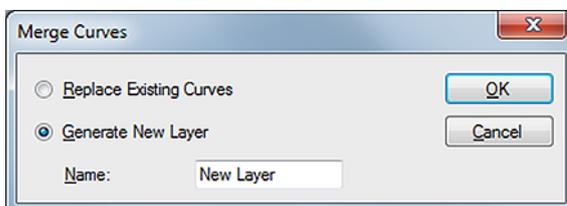
La rotación se ejecuta alrededor del centro del **Área de Trabajo**:



### Conservar Original

La **Curva(s) Seleccionada** original se conserva intacta. Se crea una copia de la **Curva(s) Seleccionada**, lista para rotarla.

## 10.2.7 Combinar Curvas

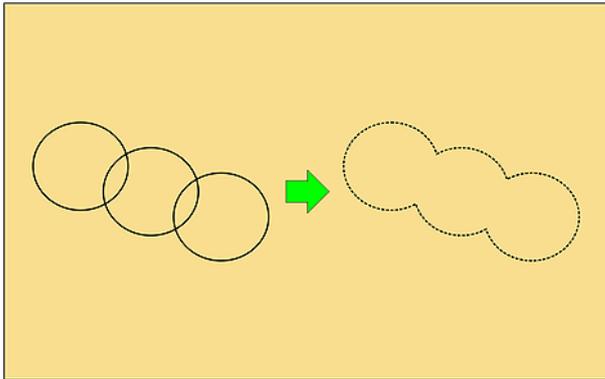


Se pueden combinar varias curvas superpuestas, en una sola curva continua, usando la función **Combinar Curvas**.

Esto puede ser útil para crear una sola forma partiendo desde varios objetos, como formas de letras superpuestas.

### Sustituir Curvas Existentes

La nueva curva(s) reemplaza las curvas existentes:



### Generar nueva Capa

La nueva curva(s) se coloca en una **Capa** nueva.  
Especificar el **Nombre** para la nueva **Capa**.

## 10.2.8 Invertir Dirección de Curva

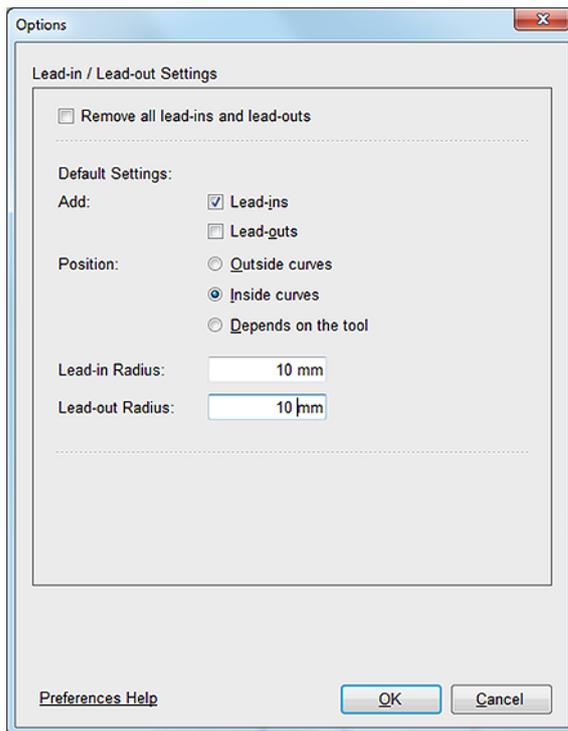
	<b>Barra Menú-&gt;Curvas-&gt;Invertir Dirección de Curva</b>
	<b>Ctrl+Mayús+I</b>

Se invierte la dirección de ejecución de la **Curva(s) Seleccionada**.

Esta función es útil en combinación con otras funciones **Editar** como **Dividir Curva** para optimizar las direcciones de corte.

## 10.2.9 Inicio/Terminación

	<b>Barra Menú-&gt;Curvas-&gt;Inicio/Terminación</b>
---	---

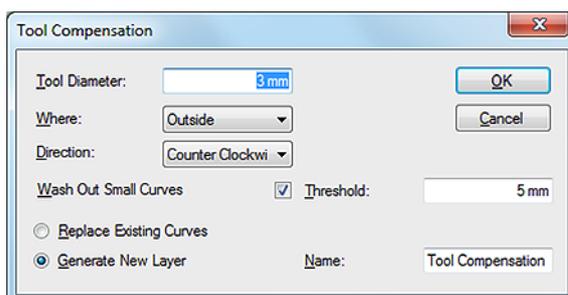


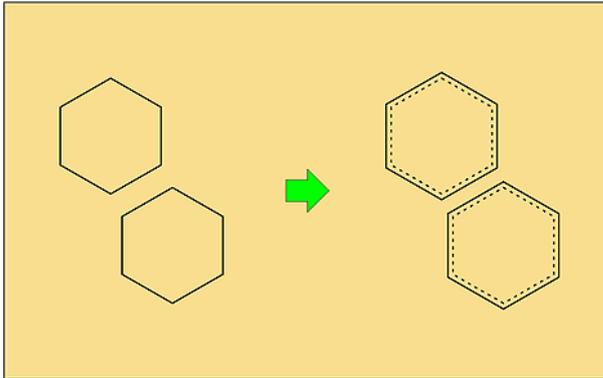
## 10.2.10 Desplazamiento de Herramienta



Barra Menú->Curvas->Desplazamiento de Herramienta...

### Desplazamiento de Herramienta





El **Desplazamiento de Herramienta** puede utilizarse para obtener el tamaño exacto del producto final cuando es fresado.

Por favor, tener en cuenta que normalmente la compensación para el diámetro de la **Punta de fresado** se realiza con los parámetros **Capa Desplazamiento de Herramienta** y **Diámetro de la Herramienta**.

La razón principal para usar esta función **Editar** es conservar los valores de **Desplazamiento de Capa** para su uso futuro.

También puede utilizarse p. ej. para añadir una **Capa Corte** con cierto desplazamiento en el exterior de una capa **Kiss Cut**.

#### **Diámetro de Herramienta**

Especificar el diámetro de la herramienta a usar. El desplazamiento está definido en la mitad del diámetro.

#### **Dónde**

Especificar si la herramienta debe estar en el **Exterior** o en el **Interior** de la **Curva Cerrada**. **Limpiar**. Ver abajo.

#### **Limpiar Curvas Pequeñas**

**Limpiar** es una función para fresar en virutas todo el área de una **Curva Cerrada**. Resulta útil, puesto que los pequeños trozos de desperdicio podrían obturar el sistema de succión.

Usar esta función para limpiar todas las **Curvas Cerradas** menores que el valor de **Umbral**. Para más información, ver abajo.

#### **Dirección**

Especificar la dirección de ejecución para la herramienta.

#### **Reemplazar Curva(s) Existente**

La nueva curva(s) reemplaza la curva(s) existente:

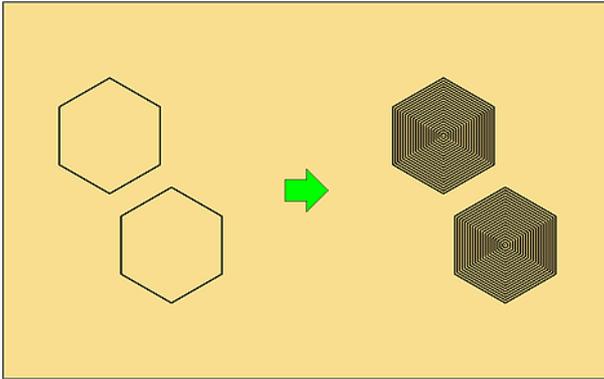
#### **Generar nueva Capa**

La nueva curva(s) se coloca en una **Capa** nueva.

Especificar el **Nombre** para la nueva **Capa**.

### **Limpiar**

➔ Barra Menú->Curvas->Desplazamiento de Herramienta->Donde->Limpiar

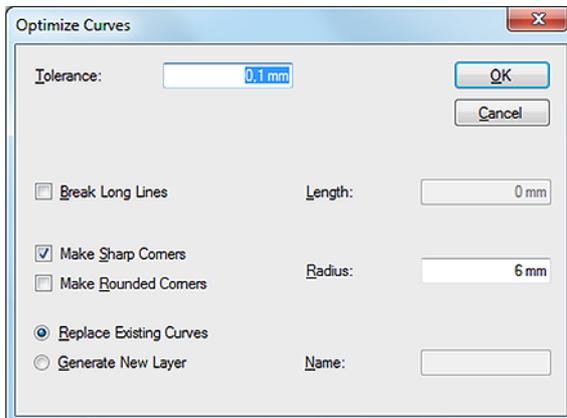


**Limpiar** es una función para fresar todo el área de una **Curva Cerrada**.

Usar esta función para limpiar la **Curva Seleccionada**.

## 10.2.11 Optimizar Forma

➔ Barra Menú->Curvas->Optimizar Forma...



**Optimización** mejora las prestaciones de corte de las curvas, redibujándolas como líneas y arcos con una tolerancia especificada.

Las curvas son optimizadas automáticamente en la producción, pero la función **Optimizar Curvas** está disponible para la optimización de curvas antes de su producción, y proporciona mayor control sobre la optimización de sus curvas.

### Tolerancia

Las curvas son optimizadas automáticamente usando la **Tolerancia** especificada.

Un valor bajo conservará la calidad del **Archivo de Entrada**.

Un valor alto mejorará las prestaciones, pero puede bajar la calidad de corte, según el material utilizado.

**Partir Líneas Largas**

Esta función divide una línea (larga) en segmentos de línea con su longitud especificada.

Un ejemplo:

Se va a cortar un gran rectángulo en un material flexible, con elevada necesidad de alineación de **Impresión a Corte**.

Solo con la compensación de las esquinas del rectángulo, el resultado no es óptimo, a pesar de tener muchas **Marcas de Registro**.

Las líneas más cortas permiten una alineación de **Impresión a Corte** más precisa.

Nota: Partir Líneas Largas se puede aplicar en todos los trabajos desde **Barra Menú->Editar->Opciones->Producción**.

**Crear Esquinas Agudas**

Las **Esquinas Romas** con **Radio** especificado, se convierten a **Esquinas Agudas**.

**Crear Esquinas Romas**

Las **Esquinas Agudas** se convierten a **Esquinas Romas** con **Radio** especificado.

**Sustituir Curvas Existentes**

La nueva curva(s) reemplaza las curvas existentes:

**Generar nueva Capa**

La nueva curva(s) se coloca en una **Capa** nueva.

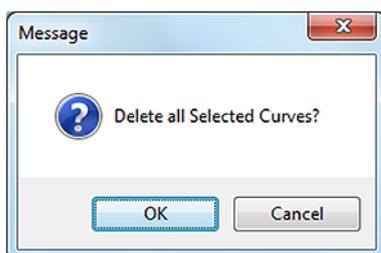
Especificar el **Nombre** para la nueva **Capa**.

**10.2.12 Eliminar Curvas**

	<b>Barra Menú-&gt;Curvas-&gt;Eliminar Curvas...</b>
	<b>Supr</b>

Eliminar **Curva Seleccionada**.

Confirmar para completar:



## 10.3 Modificaciones de Segmento Curvo

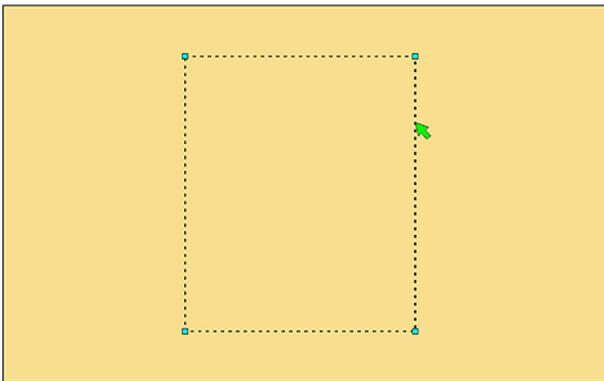
### 10.3.1 Seleccionar un Segmento Curvo

#### Entrar en Modo Editar Punto

	Barra de Herramientas->Editar Puntos
	Barra Menú->Curvas->Editar Punto

#### Seleccionar Segmento Curvo

Seleccionar **Segmento Curvo** usando el **Puntero del Ratón**:



#### Menú Editar Segmento Curvo

Mientras se apunta al **Segmento Curvo**, pulsar el **Botón Derecho del Ratón**.

Aparece el **Menú Editar Segmento Curvo**:

- *Añadir Esquina*
- *Añadir Arco*
- *Añadir Bezier*
- *Dividir Curva*
- *Cerrar Curva*
- *Añadir Marca de Registro*

### 10.3.2 Añadir Esquina

	Segmento Curvo Seleccionado->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Esquina
---	---

Añadir un **Punto de Esquina** en la **Posición Actual**.

**Posición Actual** - usando el **Puntero del Ratón**, apuntar a una posición sobre la **Curva Seleccionada**.

### 10.3.3 Añadir Arco

	<b>Segmento Curvo Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Añadir Arco</b>
---	---

Añadir un **Punto de Arco** en la **Posición Actual**.

**Posición Actual** - usando el **Puntero del Ratón**, apuntar a una posición sobre la **Curva Seleccionada**.

### 10.3.4 Añadir Bezier

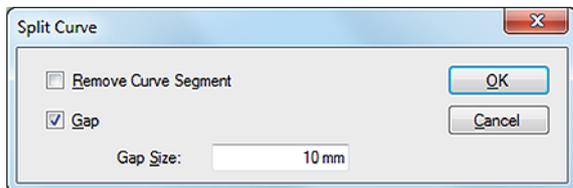
	<b>Segmento Curvo Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Añadir Bezier</b>
--	---

Añadir un **Punto Bezier** en la **Posición Actual**.

**Posición Actual** - usando el **Puntero del Ratón**, apuntar a una posición sobre la **Curva Seleccionada**.

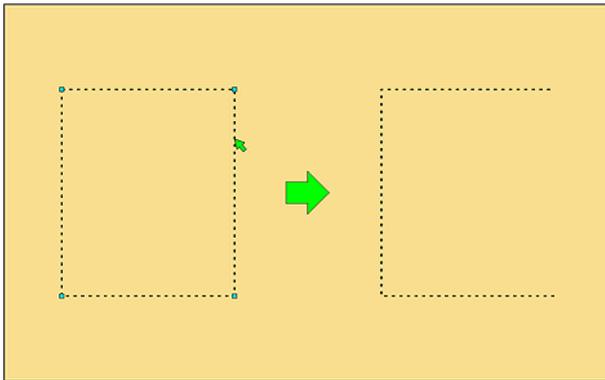
### 10.3.5 Dividir Curva

	<b>Segmento Curvo Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Dividir Curva</b>
	<b>Punto de Curva Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Dividir Curva</b>



#### Eliminar Segmento de Curva

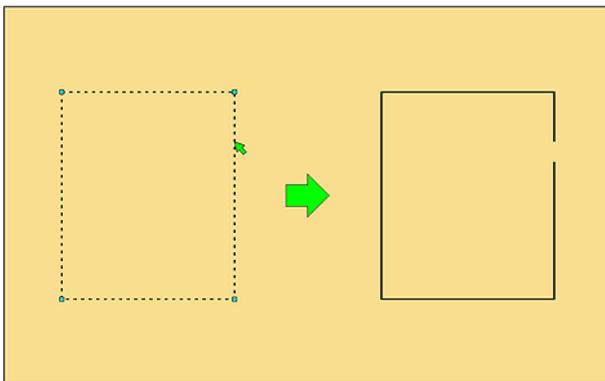
Eliminar el **Segmento Curvo** apuntado actualmente.



### Espacio

Un **Espacio** con longitud **Tamaño de Espacio** se inserta en **Posición Actual**.

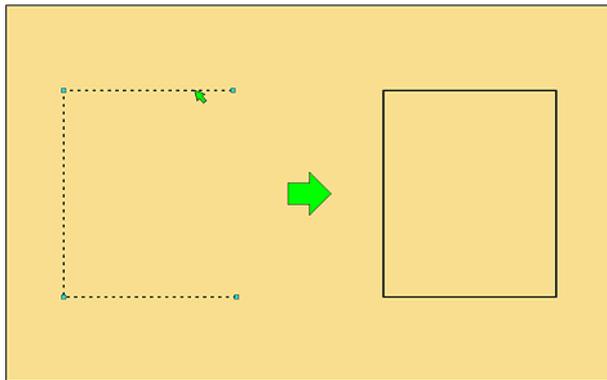
**Posición Actual** - usando el **Puntero del Ratón**, apuntar a una posición sobre la **Curva Seleccionada**.



## 10.3.6 Cerrar Curva

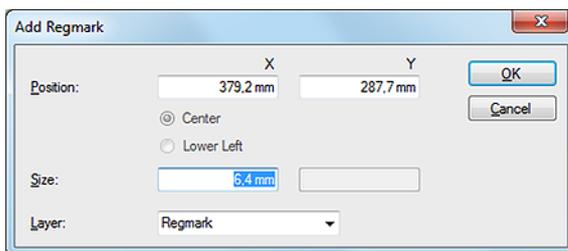
	<b>Segmento Curvo Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Cerrar Curva</b>
	<b>Punto de Curva Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Cerrar Curva</b>

Se cierra la **Curva Abierta Seleccionada**.

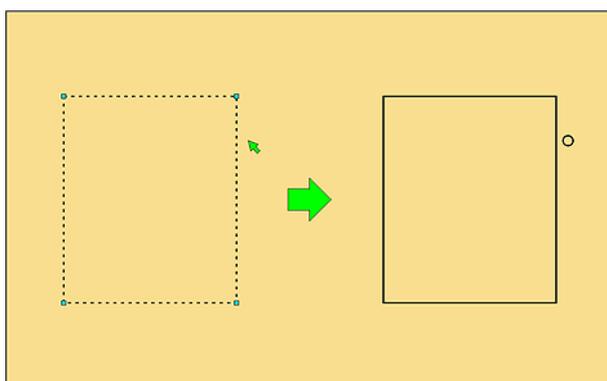


### 10.3.7 Añadir Marca de Registro

	<b>Segmento Curvo Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Añadir Marca de Registro</b>
	<b>Punto de Curva Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Añadir Marca de Registro</b>
	<b>Vista Capas / Vista Producción-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Añadir Marca de Registro</b>



Se creará una nueva **Marca de Registro** en la posición del **Puntero del Ratón**:



#### Posición X e Y

Especificar las coordenadas para la nueva **Marca de Registro**.

Introduciendo valores aquí, se modificará la posición **Puntero del Ratón**.

**Centro/Inferior Izquierda**

Especificar si las coordenadas son relativas al centro o a la esquina inferior izquierda del **Trabajo**.

**Tamaño**

Especificar el tamaño de la nueva **Marca de Registro**.

**Capa**

Especificar la **Capa** para la nueva curva.

La **Capa Marca de Registro** es la predeterminada.

## 10.4 Modificaciones de Punto de Curva

---

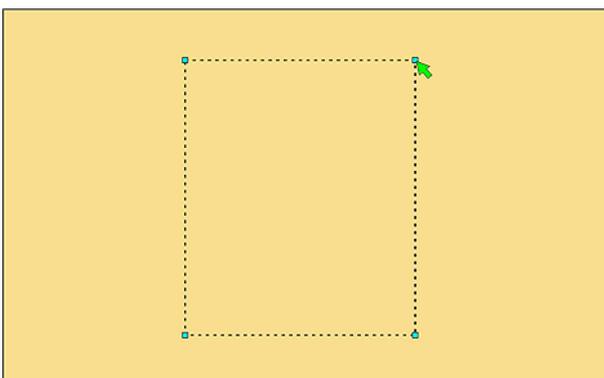
### 10.4.1 Seleccionar un Punto

#### Entrar en Modo Editar Punto

	<b>Barra de Herramientas-&gt;Editar Puntos</b>
	<b>Barra Menú-&gt;Curvas-&gt;Editar Punto</b>

#### Seleccionar Punto de Curva

Seleccionar **Punto de Curva** usando el **Puntero del Ratón**:



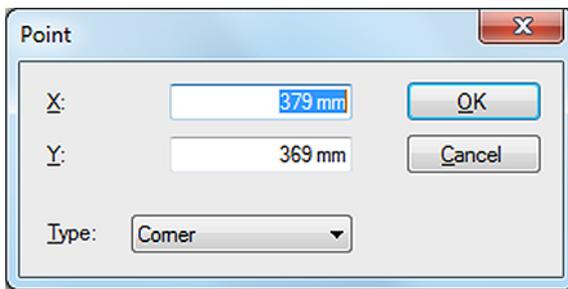
#### Menú Editar Punto de Curva

Mientras se apunta al **Punto de Curva**, pulsar el **Botón Derecho del Ratón**.

Aparece el menú **Editar Punto de Curva**:

- *Editar Punto*
- *Eliminar Punto*
- *Suavizar*
- *Añadir Marca de Registro*
- *Usar como Punto de Inicio*
- *Añadir Inicio/Terminación*
- *Dividir Curva*
- *Cerrar Curva*

### 10.4.2 Editar Punto



Mover el **Punto Seleccionado** a una nueva posición.

**X/Y**

Especificar las coordenadas para la nueva posición.

**Tipo**

Especificar el tipo de esquina:

- **Esquina**
- **Arco** - el punto nuevo es un punto sobre un arco
- **Bezier** - el punto nuevo es un punto sobre una curva Bezier
- **True Type**
- **Flecha**
- **Tangente**

### 10.4.3 Eliminar Punto

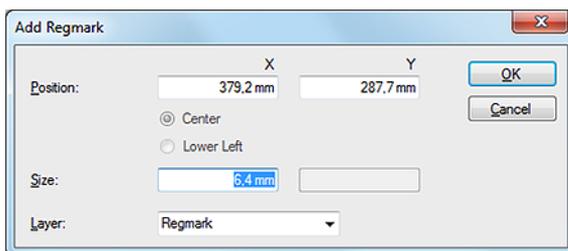
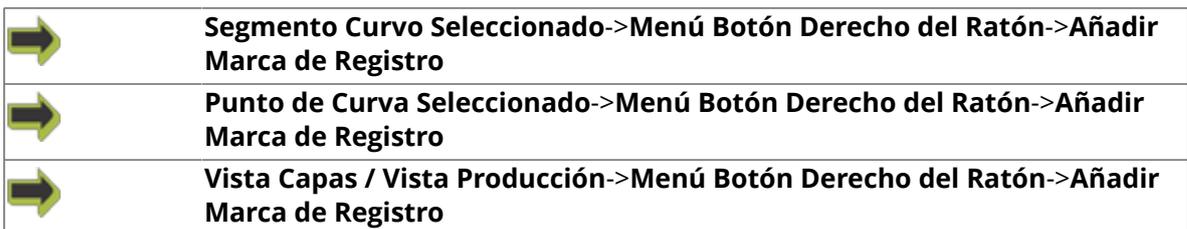


Se borra el **Punto Seleccionado**.

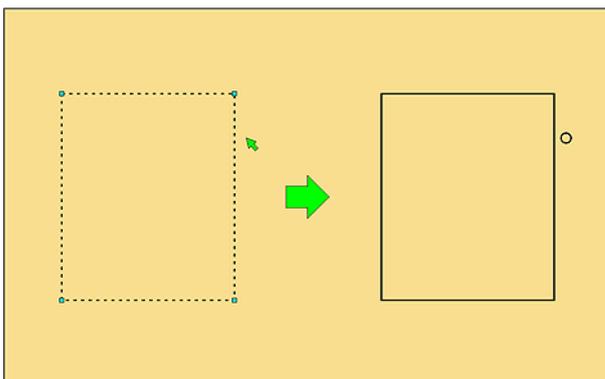
### 10.4.4 Suavizar



### 10.4.5 Añadir Marca de Registro



Se creará una nueva **Marca de Registro** en la posición del **Puntero del Ratón**:



#### Posición X e Y

Especificar las coordenadas para la nueva **Marca de Registro**.

Introduciendo valores aquí, se modificará la posición **Puntero del Ratón**.

#### Centro/Inferior Izquierda

Especificar si las coordenadas son relativas al centro o a la esquina inferior izquierda del **Trabajo**.

**Tamaño**

Especificar el tamaño de la nueva **Marca de Registro**.

**Capa**

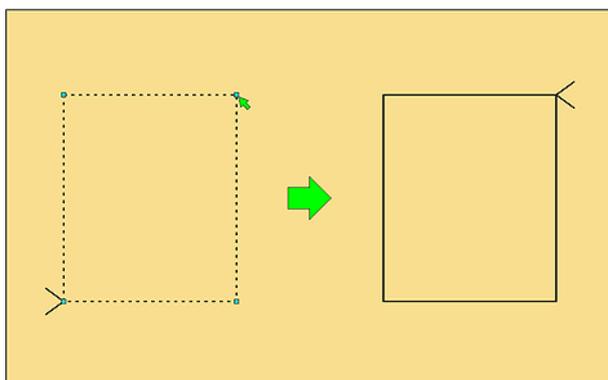
Especificar la **Capa** para la nueva curva.

La **Capa Marca de Registro** es la predeterminada.

**10.4.6 Usar como Punto de Inicio**

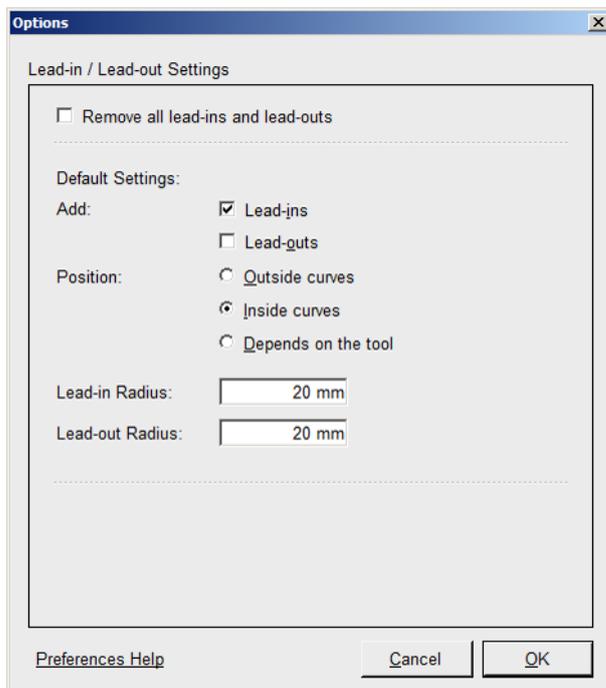
 **Punto Seleccionado->Menú Botón Derecho del Ratón->Usar como Punto de Inicio**

El **Punto Seleccionado** se usa como **Punto de Inicio**:



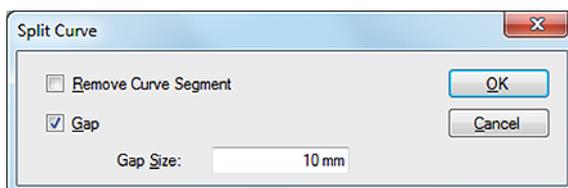
**10.4.7 Añadir Inicio/Terminación**

 **Punto Seleccionado->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Inicio/Terminación**



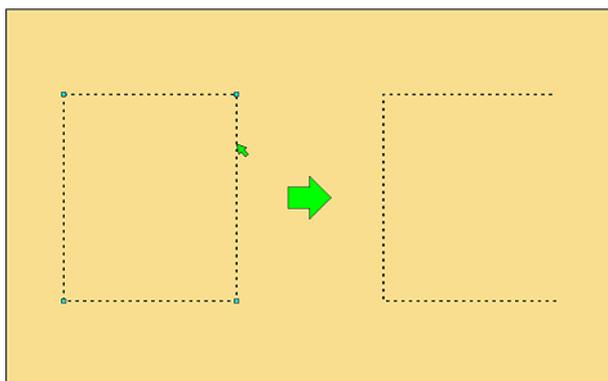
## 10.4.8 Dividir Curva

	<b>Segmento Curvo Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Dividir Curva</b>
	<b>Punto de Curva Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Dividir Curva</b>



### Eliminar Segmento de Curva

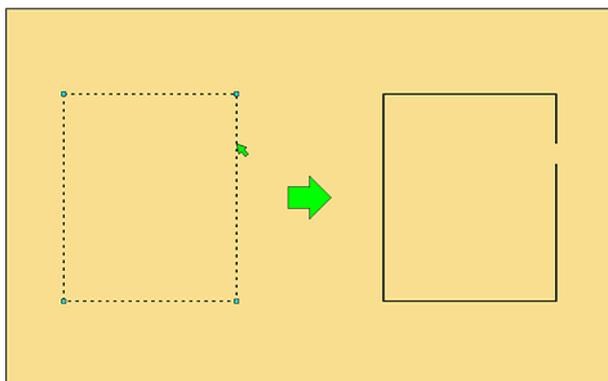
Eliminar el **Segmento Curvo** apuntado actualmente.



**Espacio**

Un **Espacio** con longitud **Tamaño de Espacio** se inserta en **Posición Actual**.

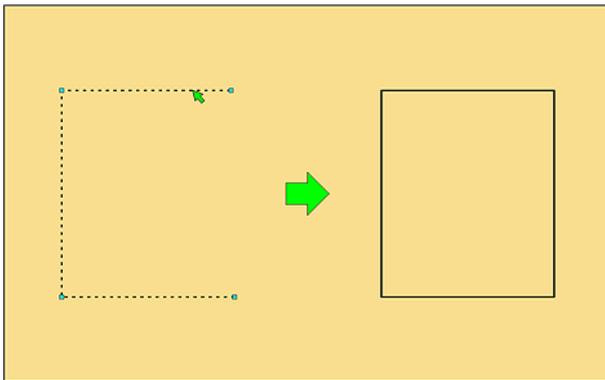
**Posición Actual** - usando el **Puntero del Ratón**, apuntar a una posición sobre la **Curva Seleccionada**.



**10.4.9 Cerrar Curva**

	<b>Segmento Curvo Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Cerrar Curva</b>
	<b>Punto de Curva Seleccionado-&gt;Menú Botón Derecho del Ratón-&gt;Cerrar Curva</b>

Se cierra la **Curva Abierta Seleccionada**.



## 10.5 Añadir nueva Geometría

➡ **Vista Capas / Vista Producción->Menú Botón Derecho del Ratón**

Están disponibles los elementos de menú siguientes:

- ***Añadir Marca de Registro***
- ***Añadir Cuadrado***
- ***Añadir Círculo***
- ***Añadir Elipse***
- ***Añadir Rectángulo***

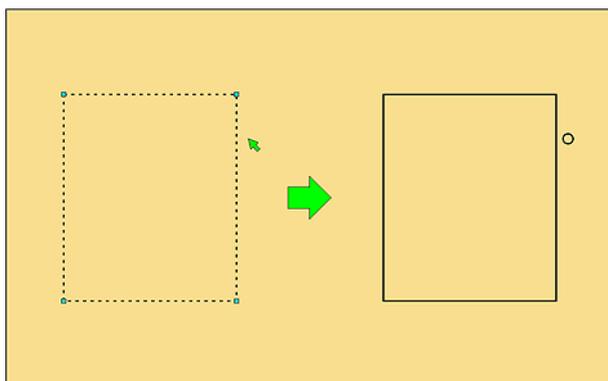
### 10.5.1 Añadir Marca de Registro

➡ **Segmento Curvo Seleccionado->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Marca de Registro**

➡ **Punto de Curva Seleccionado->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Marca de Registro**

➡ **Vista Capas / Vista Producción->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Marca de Registro**

Se creará una nueva **Marca de Registro** en la posición del **Puntero del Ratón**:



**Posición X e Y**

Especificar las coordenadas para la nueva **Marca de Registro**.  
Introduciendo valores aquí, se modificará la posición **Puntero del Ratón**.

**Centro/Inferior Izquierda**

Especificar si las coordenadas son relativas al centro o a la esquina inferior izquierda del **Trabajo**.

**Tamaño**

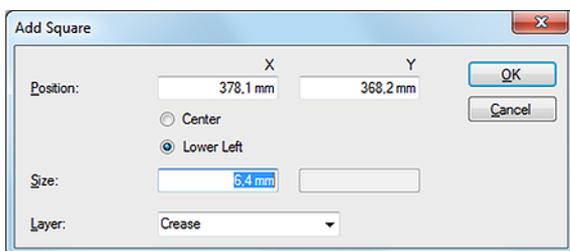
Especificar el tamaño de la nueva **Marca de Registro**.

**Capa**

Especificar la **Capa** para la nueva curva.  
La **Capa Marca de Registro** es la predeterminada.

**10.5.2 Añadir Cuadrado**

 **Vista Capas / Vista Producción->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Cuadrado**



Añadir un **Cuadrado** en la **Posición Puntero del Ratón**.

**Posición X e Y**

Especificar las coordenadas para el nuevo **Cuadrado**.  
Introduciendo valores aquí, se modificará la posición **Puntero del Ratón**.

**Centro/Inferior Izquierda**

Especificar si las coordenadas son relativas al **Centro** o a la **Esquina Inferior Izquierda del Trabajo**.

**Tamaño**

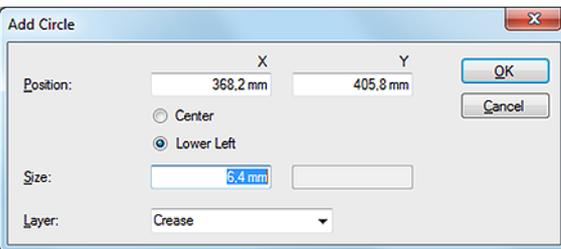
Especificar el tamaño del **Cuadrado**.

**Capa**

Especificar la **Capa** para la nueva curva.

### 10.5.3 Añadir Círculo

 **Vista Capas / Vista Producción->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Círculo**



Añadir un **Círculo** en la **Posición Puntero del Ratón**.

**Posición X e Y**

Especificar las coordenadas para el nuevo **Círculo**.

Introduciendo valores aquí, se modificará la posición **Puntero del Ratón**.

**Centro/Inferior Izquierda**

Especificar si las coordenadas son relativas al centro o a la esquina inferior izquierda del **Trabajo**.

**Tamaño**

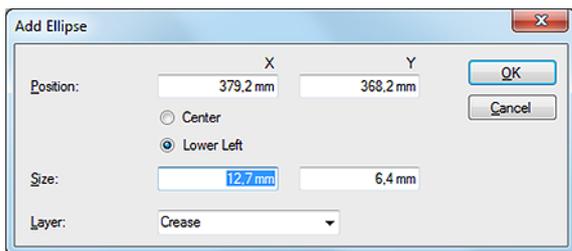
Especificar el tamaño (diámetro) del nuevo **Círculo**.

**Capa**

Especificar la **Capa** para la nueva curva.

### 10.5.4 Añadir Elipse

 **Vista Capas / Vista Producción->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Elipse**



Añadir una **Elipse** en la **Posición Puntero del Ratón**.

**Posición X e Y**

Especificar las coordenadas para la nueva **Elipse**.

Introduciendo valores aquí, se modificará la posición **Puntero del Ratón**.

**Centro/Inferior Izquierda**

Especificar si las coordenadas son relativas al centro o a la esquina inferior izquierda del **Trabajo**.

**Tamaño**

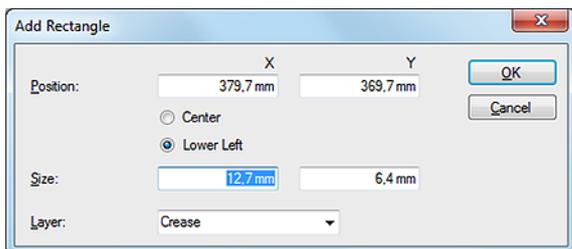
Especificar el tamaño (X/Y) de la nueva **Elipse**.

**Capa**

Especificar la **Capa** para la nueva curva.

### 10.5.5 Añadir Rectángulo

 **Vista Capas / Vista Producción->Menú Botón Derecho del Ratón->Añadir Rectángulo**



Añadir un **Rectángulo** en la **Posición Puntero del Ratón**.

**Posición X e Y**

Especificar las coordenadas para el nuevo **Rectángulo**.

Introduciendo valores aquí, se modificará la posición **Puntero del Ratón**.

**Centro/Inferior Izquierda**

Especificar si las coordenadas son relativas al centro o a la esquina inferior izquierda del **Trabajo**.

**Tamaño**

Especificar el tamaño (X/Y) del nuevo **Rectángulo**.

**Capa**

Especificar la **Capa** para la nueva curva.

# 11. Alternativas de Trabajo, Avanzado

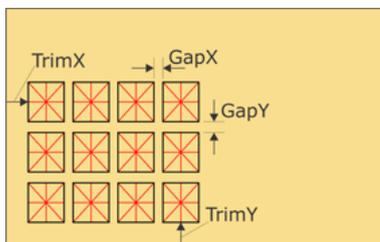
## 11.1 Montaje por Repetición



Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Montaje por Repetición



Usar **Montaje por Repetición** si se desea más de una copia del **Trabajo Abierto**:



Para más información, ir [aquí](#).

## 11.2 Añadir Trazado Encajado



Barra Menú->Archivo->Añadir Trazado Encajado...



Barra de Herramientas->Añadir Trazado Encajado...

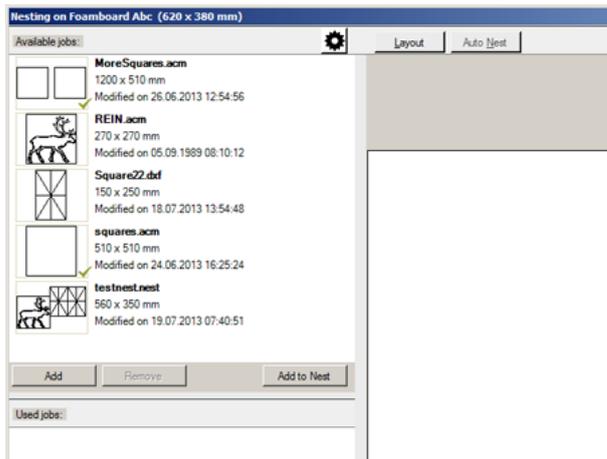


Usar **Añadir Trazado Encajado** cuando se desea combinar juntos diferentes diseños y tratarlos como un solo trabajo.

Normalmente esta función solo es relevante para material no impreso.

Nota: Esta función aún no está implementada totalmente.

Aparece una **Ventana de Encajado**, donde se mantienen todas las funciones de **Encajado**:



### Trabajos Disponibles

Esta es la **Lista Mis Trabajos** como ya hemos visto antes, con la posibilidad de **Añadir, Eliminar** y **Ordenar** los archivos de la lista.

### Trabajos Usados

Esta es una lista de **Archivos** seleccionados para **Encajado**, y el número de **Copias** especificado actualmente.

Usar los botones + y - para modificar el número de copias.

### Trazado

**Configurar Trazado.**

### Auto Encajar

Aún no se ha Implementado.

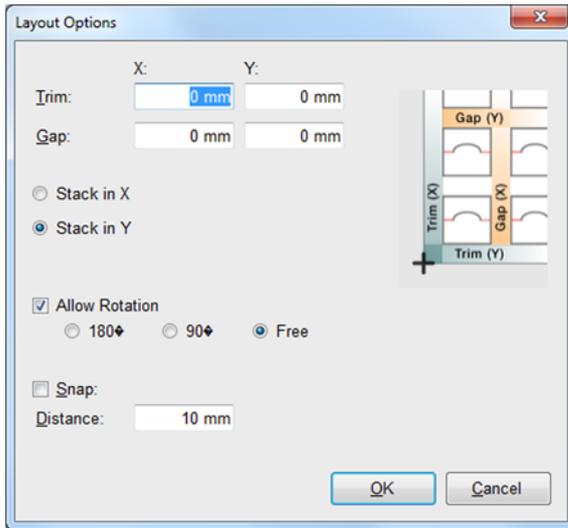
### Añadir a Encajar

Añadir el **Archivo Seleccionado** al **Trazado Encajado**.

Para más información, ir [aquí](#).

## 11.2.1 Configurar Trazado



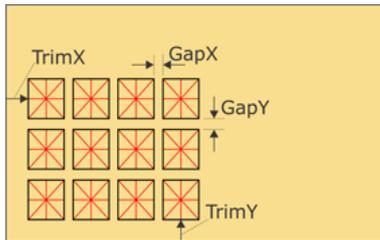


Desde este diálogo, configurar las normas generales para este **Trazado Encajado**.

Al crear un nuevo **Trazado Encajado**, este diálogo es el punto de inicio.

### Recorte y Espacio

Especificar los valores para **Recorte** y **Espacio**:



### Apilar en X/Y

Especificar si el **Trazado Encajado** debe empezar a colocar trabajos a lo largo de X o de Y.

### Permitir Rotación

Especificar **Rotación** está permitido.

**180** - el único **Ángulo de Rotación** permitido.

**90** - el único **Ángulo de Rotación** permitido.

**Libre** - Se puede especificar un **Ángulo de Rotación** a usar.

### Capturar

Especificar una **Distancia de Captura**.

Si dos trabajos se acercan entre sí en menos que la **Distancia de Captura**, se juntarán para utilizar una línea común.

## 11.2.2 Crear Trazado Encajado

	Pulsar doble el archivo en la <b>Lista Mis Trabajos</b> .
	<b>Ventana de Encajado-&gt;Añadir a Encajar</b>

Empezar a crear un nuevo **Trazado Encajado** añadiendo archivos al **Trazado** usando los comandos de arriba.

Cuando los archivos se hayan cargado y colocado según se desee, pulsar **Aceptar** para guardar el **Trazado Encajado**.

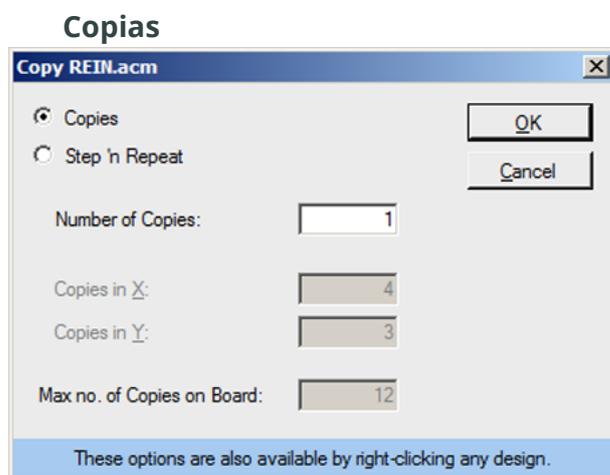
El **Trazado Encajado** se puede volver a abrir para su edición posterior.

El nuevo **Trazado Encajado** se añadirá a la **Lista Mis Trabajos**, listo para tratarse como cualquier otro archivo.

Esto significa que se pueden añadir **Trazados Encajados** a nuevos **Trazados Encajados**.

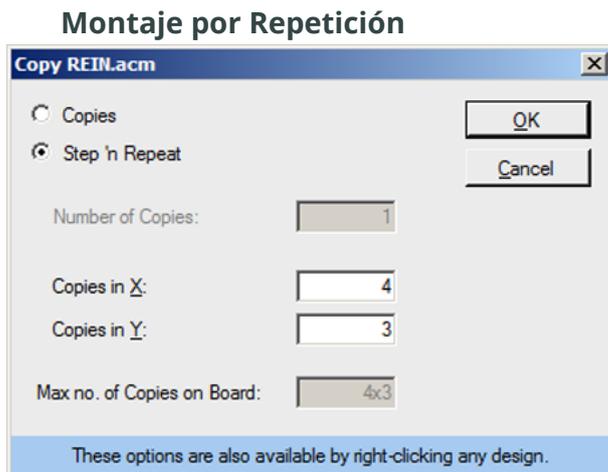
Con los comandos de arriba se invoca el diálogo **Copiar**.

El **Trazado** está disponible de dos maneras, por **Copias** o por **Montaje por Repetición**:



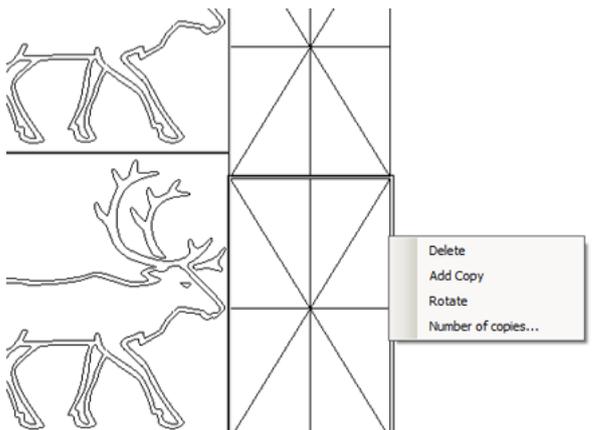
Especificar el **Número de Copias**.

Las copias se distribuyen según las normas en **Configuración de Trazado**.



Especificar cuantas **Copias** se desean en **X** e **Y**.

### 11.2.3 Editar Trazado Encajado



#### Seleccionar una Copia para Editar

Usar el **Puntero del Ratón** para seleccionar una copia para editar.

La **Copia Seleccionada** está rodeada por un marco.

#### Editar una Copia Seleccionada

##### Mover

Con el **Puntero del Ratón**, apuntar dentro de la **Copia Seleccionada**.

Mantener pulsado el **Botón Izquierdo del Ratón** y mover la **Copia Seleccionada** a la posición deseada.

Soltar el botón.

##### Borrar

Pulsar con el botón derecho dentro de la **Copia Seleccionada**.  
Desde el menú, seleccionar **Borrar**.

#### **Añadir Copia**

Pulsar con el botón derecho dentro de la **Copia Seleccionada**.  
Desde el menú, seleccionar **Añadir Copia**.

#### **Número de Copias...**

Pulsar con el botón derecho dentro de la **Copia Seleccionada**.  
Seleccionar **Número de Copias...** desde el menú  
Se abre el diálogo **Copiar**.

## 11.3 Trabajos Más Largos que la Mesa

---



Si su dispositivo de corte está equipado con un sistema de transportador automatizado, pueden producir trabajos que son mayores que su mesa de corte.

iPC soporta la producción de trabajos más largos que la mesa, dividiendo el trabajo en varias secciones y produciendo estas secciones automáticamente.

Esta función está habilitada, lista para ejecutarla tan pronto como se procese un trabajo más largo que la mesa.

## 11.4 Quick Box, Estándares ArtiosCAD

---



### 11.4.1 Introducción a ArtiosCAD

**Abrir desde Estándares ArtiosCAD** es un complemento al software de control iPC, para las **Mesas de Corte Kongsberg**.

El propósito del programa es a ofrecer un flujo de trabajo sencillo, para la preparación y producción de cajas estándar de ondulado y de cartoncillo plegable.

La solución está basada en una implementación de CAD-X, utilizando funciones de ArtiosCAD para seleccionar un diseño de una biblioteca, introducir las dimensiones y generar un archivo de corte.

El archivo de corte se abre automáticamente en iPC, listo para cortarlo en las **Mesas de Corte Kongsberg**

Para la descripción de ArtiosCAD y CAD-X, ver [Trabajar con Estándares ArtiosCAD](#) en la página 206.

Es un requisito previo para esta función, que ArtiosCAD esté instalado y configurado para CAD-X en el **PC Frontal**. Esto está incluido en la instalación de iPC.

Es necesaria una llave de licencia para que ArtiosCAD funcione adecuadamente.

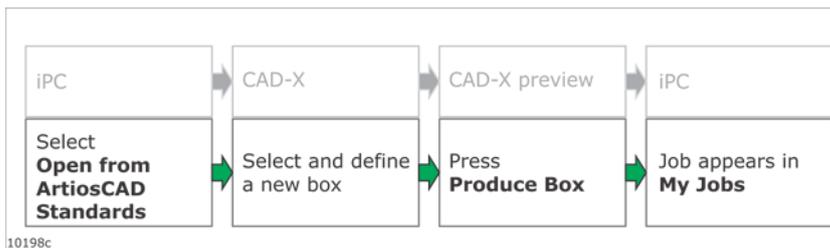
## 11.4.2 Trabajar con Estándares ArtiosCAD



**Barra Menú->Archivo->Abrir desde Estándares ArtiosCAD**

### Introducción

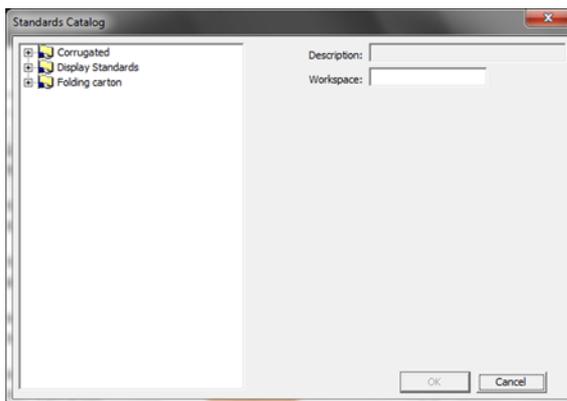
El flujo de trabajo puede describirse como sigue:



10198c

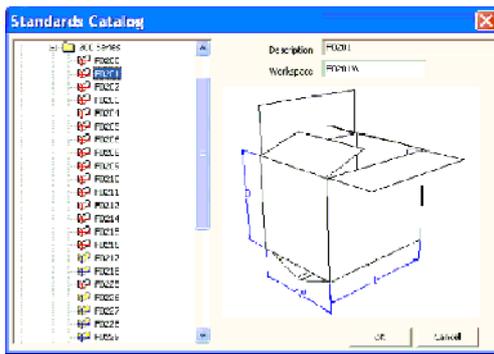
Este capítulo describirá cada paso detalladamente.

### Seleccionar y definir una nueva caja

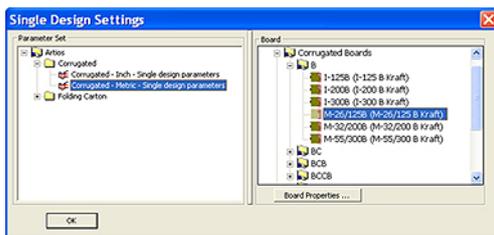


Desde la función **Abrir desde Estándares ArtiosCAD**, se muestra el diálogo del catálogo Estándares.

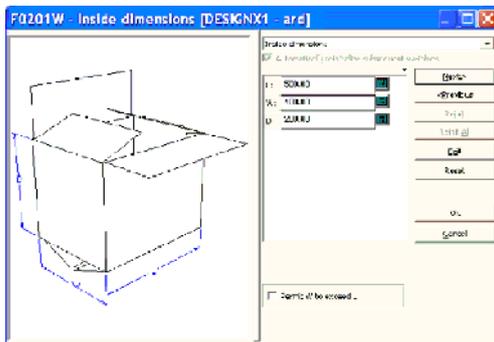
Seleccionar de los grupos disponibles.



En la lista de cajas estándar, seleccionar el estándar deseado (plantilla) y pulsar Aceptar.



Seleccionar la plancha a utilizar y pulsar Aceptar.



Introducir las dimensiones a utilizar.

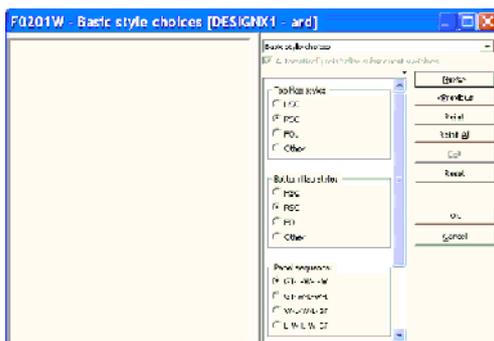
Pulsar **Siguiente** para entrar en el menú de configuración siguiente.

Nota:

El número de menús y parámetros depende del estándar real seleccionado.

Pulsando Aceptar accederán al diálogo previsualización CAD-X.

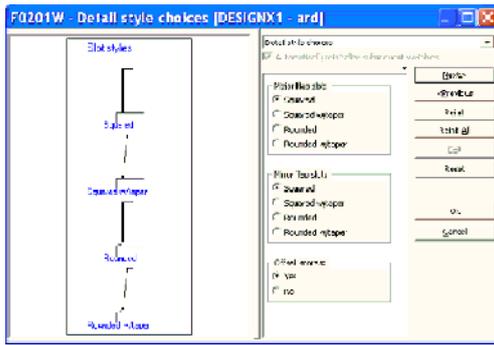
Esta es la elección recomendada, si saben que los parámetros predefinidos son correctos para el resto de los parámetros.



Aceptar o seleccionar sus preferencias en los menús **Elección de Estilo** y pulsar **Siguiente**.

Pulsando Aceptar accederán al diálogo previsualización CAD-X.

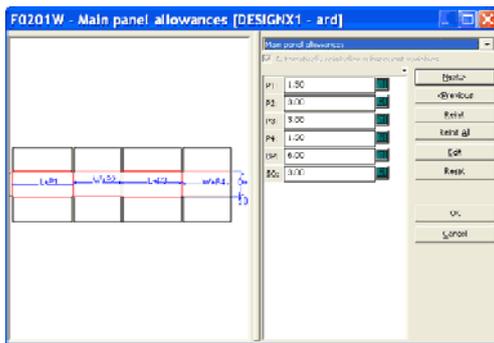
Esta es la elección recomendada, si saben que los parámetros predefinidos son correctos para el resto de los parámetros.



Comprobar que los parámetros sean correctos y pulsar **Siguiente**.

Pulsando Aceptar accederán al diálogo previsualización CAD-X.

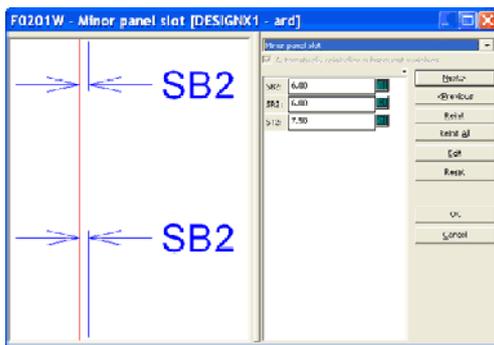
Esta es la elección recomendada, si saben que los parámetros predefinidos son correctos para el resto de los parámetros.



Comprobar que los parámetros sean correctos y pulsar **Siguiente**.

Pulsando Aceptar accederán al diálogo previsualización CAD-X.

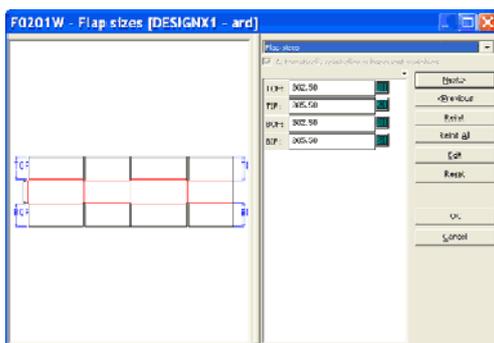
Esta es la elección recomendada, si saben que los parámetros predefinidos son correctos para el resto de los parámetros.



Comprobar que los parámetros sean correctos y pulsar **Siguiente**.

Pulsando Aceptar accederán al diálogo previsualización CAD-X.

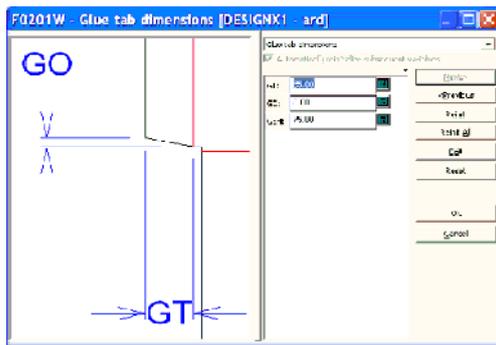
Esta es la elección recomendada, si saben que los parámetros predefinidos son correctos para el resto de los parámetros.



Comprobar que los parámetros sean correctos y pulsar **Siguiente**.

Pulsando Aceptar accederán al diálogo previsualización CAD-X.

Esta es la elección recomendada, si saben que los parámetros predefinidos son correctos para el resto de los parámetros.



Comprobar que los parámetros sean correctos y pulsar Aceptar.

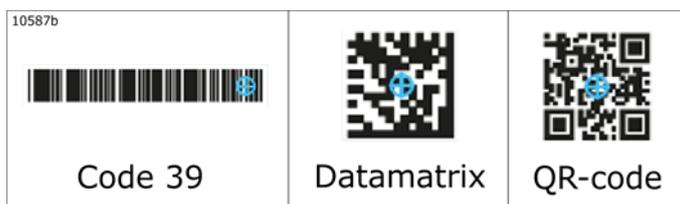
El trabajo aparecerá en IPC, en **Mis Trabajos**.

## 11.5 Trabajos con Códigos de Barras



➔ **Barra Menú->Archivo->Abrir con Código de Barras**

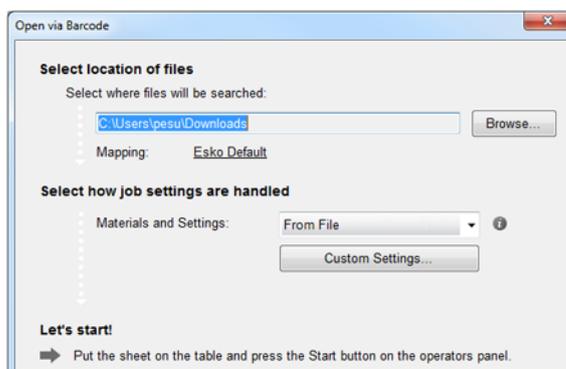
Se soportan los códigos siguientes:



### Flujo de Trabajo

La hoja del material se ha colocado sobre la mesa.

Después de invocar la función **Abrir con Código de Barras...**, se activa un ayudante.



Se le pide:

#### Nombre de Carpeta

Un nombre de carpeta; donde están ubicados los **Archivos de Entrada**.

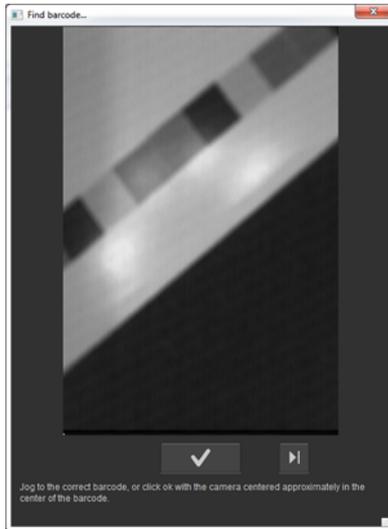
#### Mapeado

Seleccionar un mapeado que sea el más eficiente para mapear el diseño a las capas correctas en el trabajo.

La mayoría de trabajos se mapean correctamente usando "Predeterminado Esko".

#### Material y Parámetros

Desde Archivo / Parámetros Personalizados [Seleccionar el material correcto para la producción. En una instalación bien preparada, el material en producción usa un Perfil de Corte predeterminado que define completamente como producir el trabajo.



- Pulsar **Iniciar**.
- Por cada trabajo, mover la cámara a una posición en la que el **Código de Barras** es visible dentro de la imagen de la cámara.
-  Pulsar **Aceptar** para utilizar el **Código de Barras** y continuar.
- Se lee el **Código de Barras**, y se abre el correspondiente **Archivo de Entrada**.
- Si la estructura del archivo de entrada y las selecciones en **Abrir con Código de Barras** son correctas, el **Trabajo** ya está listo para producción. Si no es así, el trabajo debe prepararse en **Capa y Configuración de Producción**.
- Pulsar **Iniciar** para continuar.
- El **Trabajo** se ha completado
- Nota: Cuando se inicia desde **Iniciar la Producción con Código de Barras**, el **Trabajo** se ejecuta automáticamente si hay material sobre la mesa con su código de barras detectable.

-  Pulsar **Omitir** para ignorar este **Código de Barras**.
- El nombre de carpeta del **Archivo de Entrada** se recuerda de un trabajo a otro.
- La ubicación del **Código de Barras** se recuerda de un trabajo a otro.

## 11.6 Producción con Código de Barras

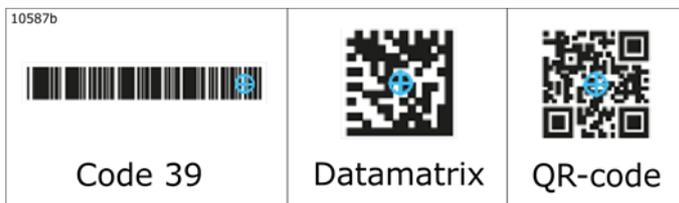
---

### 11.6.1 Introducción

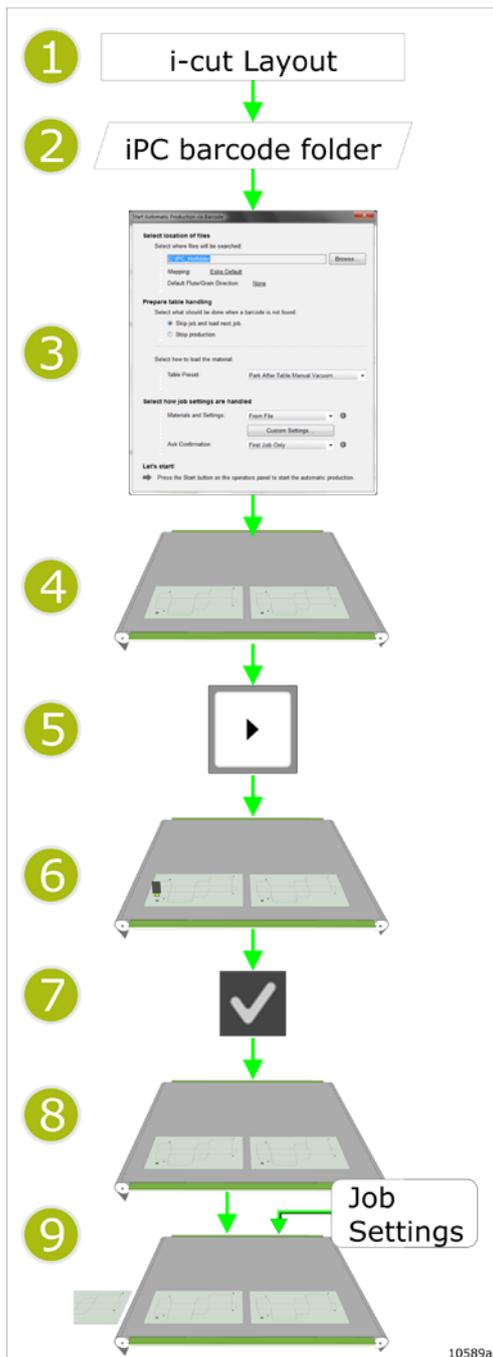


**Barra Menú->Archivo->Iniciar la Producción con Código de Barras**

Se soportan los códigos siguientes:



### 11.6.2 Carta de Flujo, Producción con Código de Barras



**1 - Crear trazado**

Se crea un trazado en i-cut Layout.

**2 - Guardar trazado**

El archivo de trazado se guarda en la carpeta código de barras de iPC.

**3 - en iPC; Iniciar la Producción con Código de Barras...**

En el diálogo, definir los parámetros para el trabajo.

Si el archivo de entrada y los Recursos se han configurado correctamente, el trabajo quedará listo para producir cuando se añade:

- Mapeado **Predeterminado Esko**
- Materiales y Parámetros **De Archivo**

**4 - Material con código de barras colocado sobre la mesa**

**5 - Pulsar Iniciar**

Aparece la Vista de la cámara.

**6 - Encontrar código de barras**

Desplazando manualmente, colocar la cámara encima del código de barras.

Asegurarse de que el código de barras sea detectado.

**7 - Leer código de barras**

Basándose en la información del código de barras, se lee el archivo de trazado correcto.

**8 - Ejecución**

El material es procesado según el archivo de entrada y los **Parámetros de Trabajo**.

**9 - Manipulación de material**

Una vez completada la ejecución de la mesa, el material terminado debe sacarse del área de trabajo e introducir el nuevo material.

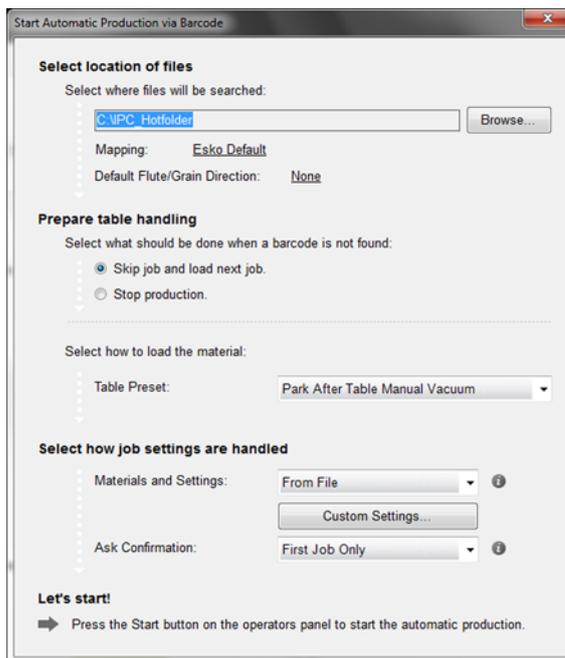
Esta operación está basada en los Parámetros de Trabajo (Preset de Mesa).

La operación continúa hasta que no queda nada más para producir, o que la producción se para por acciones del operador.

### 11.6.3 Procedimiento

La hoja del material se ha colocado sobre la mesa.

Después de invocar la función **Iniciar la Producción con Código de Barras**, se activa un ayudante.



Se le pide

#### Manejo de Archivos

- Un nombre de carpeta; donde están ubicados los **Archivos de Entrada**.
- El **Mapeado** a utilizar.
- Dirección de Ondulado/Fibra predeterminada

#### Manipulación de la Mesa

Que hacer si no se encuentra el código de barras:

- Omitir el trabajo y continuar
- Detener Producción

#### Preset de Mesa

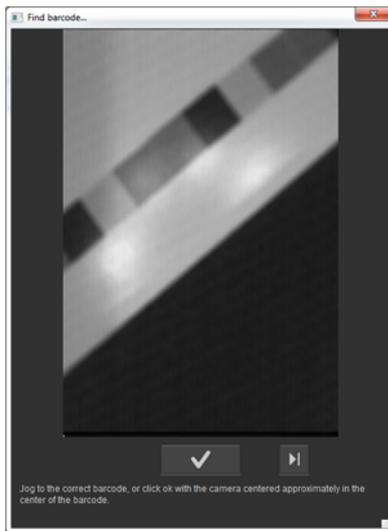
- Seleccionar Preset de Mesa

#### Parámetros de Trabajo

- Seleccionar Material

#### Pedir Confirmación

- Pedir confirmación solo para el **Primer Trabajo**.



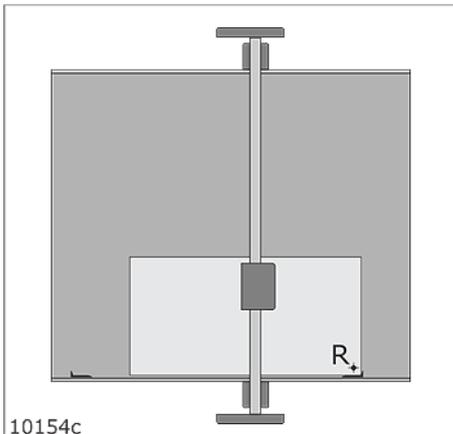
- Pulsar **Iniciar**.
- Por cada trabajo, mover la cámara a una posición en la que el **Código de Barras** es visible dentro de la imagen de la cámara.
-  Pulsar **Aceptar** para utilizar el **Código de Barras** y continuar.
- Se lee el **Código de Barras**, y se abre el correspondiente **Archivo de Entrada**.
- Si la estructura del archivo de entrada y las selecciones en **Iniciar la Producción con Código de Barras** son correctas, el **Trabajo** ya está listo para producción. Si no es así, el trabajo debe prepararse en **Capa y Configuración de Producción**.
- El **Trabajo** se ejecuta automáticamente si hay material sobre la mesa con su código de barras detectable.
-  Pulsar **Omitir** para ignorar este **Código de Barras**.
- El nombre de carpeta del **Archivo de Entrada** se recuerda de un trabajo a otro.
- La ubicación del **Código de Barras** se recuerda de un trabajo a otro.

## 11.7 Trabajo que incluye Invertir Operación

	<b>Barra Menú-&gt;Avanzado-&gt;Configurar Herramientas</b>
	<b>Barra Menú-&gt;Capa-&gt;Editar Capa...</b>
	<b>Trabajo Abierto-&gt;Ficha Capas-&gt;Editar Capa</b>

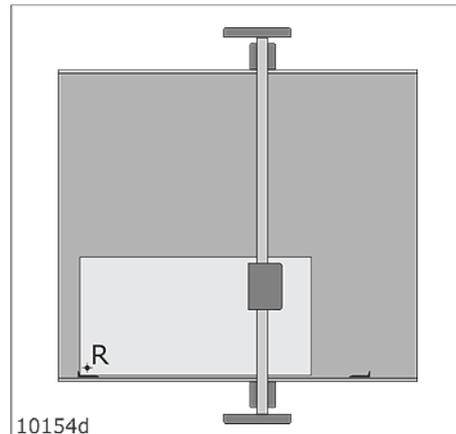
HW

### Flujo de Trabajo



Paso 1 - la hoja se alinea con la **Regla Derecha**.

Se completa **Invertir Operaciones**.



Paso 2 - la hoja se alinea con la **Regla Izquierda**.

Se completa el resto del trabajo.

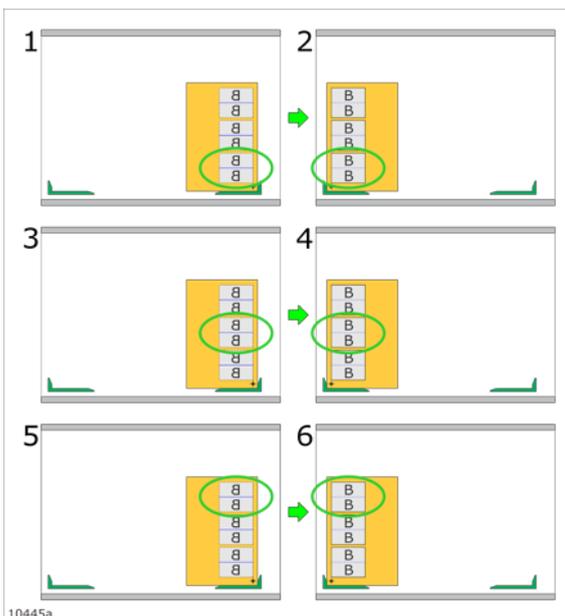
Un uso típico de **Invertir Operación** es cuando se desea añadir una línea de **Hendido** en la cara delantera de un material que generalmente se prepara desde la parte trasera.

Esta función requiere que la mesa esté equipada con **Reglas Izquierda y Derecha**.

Nota: **Invertir Operación** no está disponible en las máquinas con cinta transportadora.

### Invertir Operaciones combinado con Montaje por Repetición

Para cada copia definida por **Montaje por Repetición**, se debe mover la hoja; primero contra la **Regla Derecha**, y a continuación contra la **Regla Izquierda**:



## 11.8 Detener al Seleccionar Herramienta



**Barra Menú->Avanzado->Configurar Herramientas**

Utilizar esta función para parar la ejecución antes de ejecutar la **Capa** actual.

Un ejemplo de uso es si se desea cambiar una **Punta de Fresado** mientras se produce un trabajo.

Para más información, ir [aquí](#).

**Nota:** La función **Detener al Seleccionar Herramienta** no puede usarse si la herramienta actual no está montada en el soporte de herramientas.

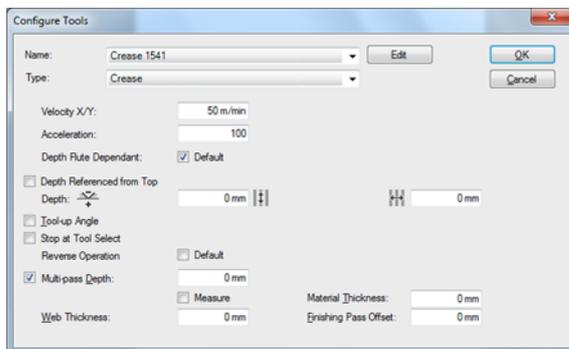
El **Trabajo** no se puede empezar hasta que la **Capa** está deseleccionada.

## 11.9 Profundidad Multipasada

### Configuración de Herramienta general



**Barra Menú->Avanzado->Configurar Herramientas**



### 11.9.1 Trabajo Abierto->Profundidad Multipasada

#### Configuración de Herramienta para Trabajo Abierto



**Trabajo Abierto->Ficha Capas->Editar Capa**

Barra Menú->Capa->Editar Capa...

**Fresado y Multipasada** se describen en un [capítulo](#) aparte.

## General

### Profundidad Multipasada

Especificar la profundidad máxima a procesar en cada pasada.

### Medir / Grosor del Material

Especificar si el **Grosor del Material** se debe tomar de la medición **Grosor del Material** realizada al iniciar el trabajo.

Si no es así, especificar el grosor.

**Grosor del Material** se usa al calcular la profundidad de cada pasada.

### Grosor Soporte

**Grosor Soporte** no es relevante para las operaciones **Hendido** y **Corte de Cuchilla**.

**Fresado y Multipasada** se describen en un [capítulo](#) aparte.

### Desplazamiento de Pasada de Acabado

**Pasada de Acabado** no es relevante para las operaciones **Hendido** y **Corte de Cuchilla**.

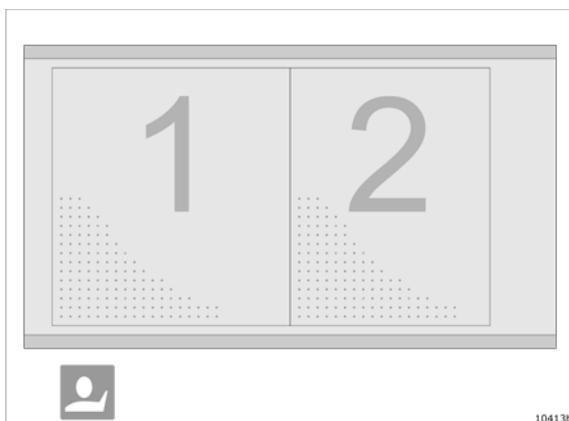
**Fresado y Multipasada** se describen en un [capítulo](#) aparte.

## 11.10 Producción MultiZona

### 11.10.1 Introducción



#### Concepto



Para la **Producción MultiZona**, la **Mesa de CorteÁrea de Trabajo** está separada en dos o más **Zonas de Trabajo**.

Cada **Zona de Trabajo** corresponde a una o más **Zonas de Vacío** en la **Mesa de Corte**.

Por ello el número disponible de **Zonas de Trabajo** depende del modelo actual de la máquina.

Para más información, ver el **Manual de Usuario** de la máquina actual.

Para explicar la función, se usa una máquina con dos **Zonas de Trabajo** (1 y 2).

Cuando un **Trabajo** se ha preparado adecuadamente, un flujo de trabajo sencillo de **Producción MultiZona** podría describirse como:

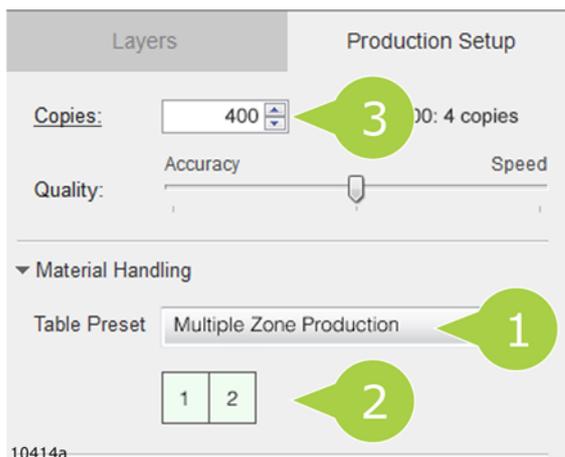
1. Se coloca una hoja de material en la **Zona de Trabajo 1**.
2. Iniciar el **Trabajo**.
3. Mientras se procesa el **Trabajo** en la **Zona de Trabajo 1**, usted prepara la **Zona de Trabajo 2** con una hoja de material.
4. Cuando termina el procesado en la **Zona de Trabajo 1**, la máquina inicia automáticamente el procesado del **Trabajo** en la **Zona de Trabajo 2** si se ha marcado la **Zona de Trabajo 2** como **Lista**. En caso contrario, la máquina se parará en la **Posición de Aparcamiento** definida.
5. Se saca el material procesado de la **Zona de Trabajo 1** y se carga una nueva hoja de material.
6. El proceso se repite.

El vacío de las diferentes **Zonas de Trabajo** se activa y desactiva automáticamente, como parte integrada del proceso.

#### Como inicializar la Producción MultiZona



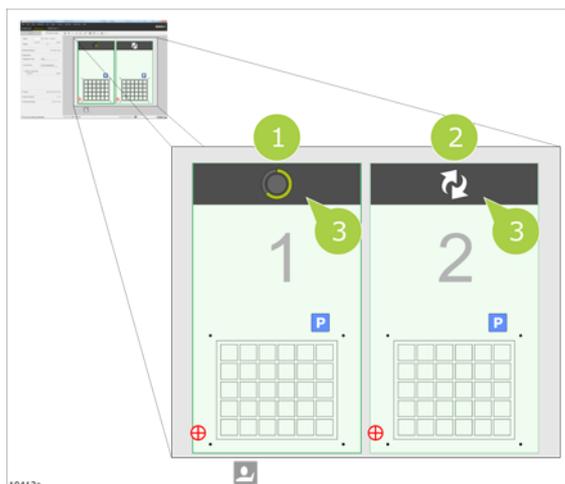
**Trabajo Abierto->Configuración de Producción**



La **Producción MultiZona** queda disponible:

- Al seleccionar **Producción MultiZonaPreset de Mesa** (1).
- Seleccionar una configuración de **Zonas de Vacío** adecuada (2).
- Especificar el **Número de Copias** > 1 (3)

## 11.10.2 Interfaz de usuario



Durante la **Producción MultiZona**, la ventana **Vista Capa / Vista Producción** se separa en **Zonas de Trabajo** que corresponden a las zonas en la **Mesa de Corte**.

En la ilustración se ve la **Zona de Trabajo** 1 y 2.

Encima de cada zona hay una **Status Bar** (3).

Desde la **Status Bar** se lee el estado del proceso y se pulsa en la barra para pasar de un estado a otro.

### Funciones Status Bar



#### Produciendo

La producción en esta **Zona de Trabajo** está en curso.  
El icono muestra el progreso en directo.



#### Esperando el Operario (Reponiendo Material)

Este estado se define al terminar la producción en una **Zona de Trabajo** y esta **Zona de Trabajo** no está lista para producción.  
Eliminar el material procesado, de la **Zona de Trabajo**.  
Introducir nuevo material en la **Zona de Trabajo**.  
Pulsar el botón **Status Bar** para pasar al estado **Listo para Producir**.

Nota: El transversal no se puede mover por encima de esta zona, salvo si el usuario ha pulsado el botón **Status Bar** para pasar al estado **Listo para Producir**.



**Listo para Producir**

Se elimina el material procesado de la **Zona de Trabajo** y se coloca nuevo material.

Se ha pulsado el botón **Status Bar** para pasar al estado **Listo para Producir**.

Nota: Se puede pulsar este botón de nuevo, para volver al estado **Esperando el Operario**.



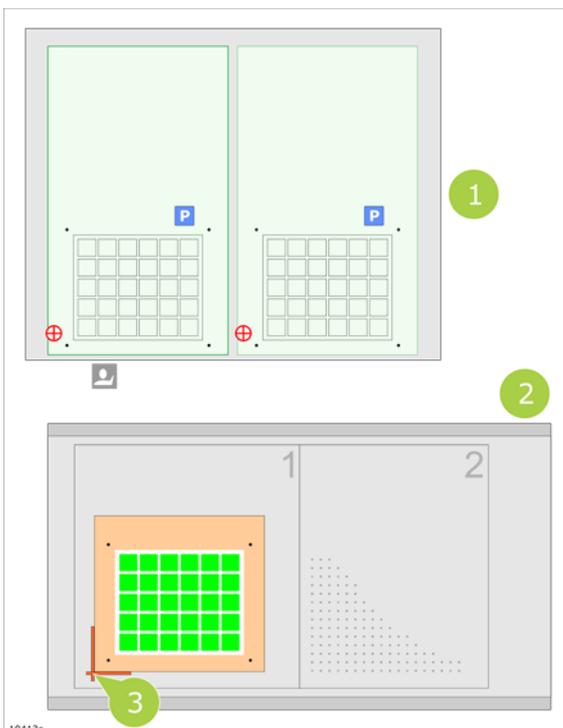
**Producido**

Este estado se define al terminar la producción en una Zona de Trabajo y otra **Zona de Trabajo** no está lista para producción.

Cuando la **Zona de Trabajo** está preparada, pulsar **Iniciar** para continuar.

11.10.3 Flujo de Trabajo, controlado desde la IGU

**Flujo de Trabajo**



**1 - Preparar para el Trabajo.**

En **iPC**, se muestra el **Trabajo** preparado (1). Sobre la Mesa de Corte (2), colocar una hoja del material en la **Zona de Trabajo** 1.

Usar cinta adhesiva para marcar la posición de la hoja (3).

La posición de la cinta será la referencia para la hoja siguiente producida en esta zona

**Zonas de Vacío**

Como predeterminado, están seleccionadas todas las **Zonas de Vacío** conectadas a una **Zona de Trabajo**.

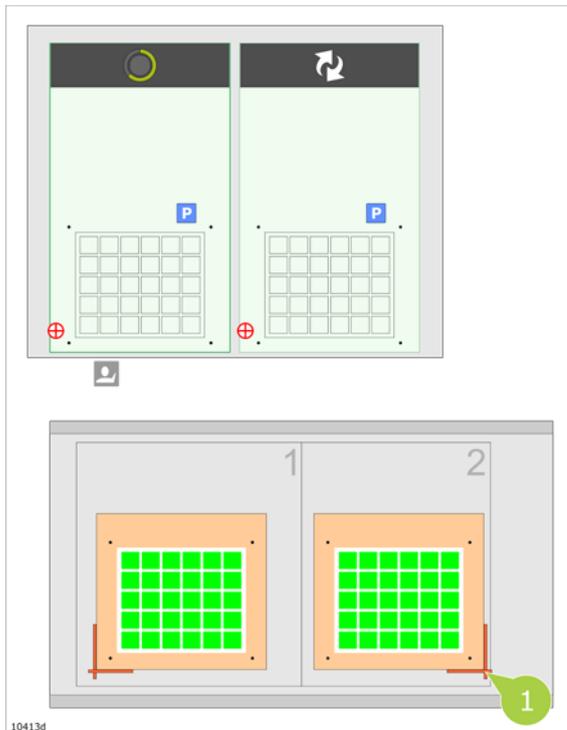


Para obtener la sujeción adecuada del material, configurar las **Zonas de Vacío** óptimas para el trabajo actual.

Alternativamente, usar **Control de Vacío Inteligente**.

**2 - Pulsar Iniciar.**

La **Zona de Trabajo 1** pasa al estado **Produciendo**.

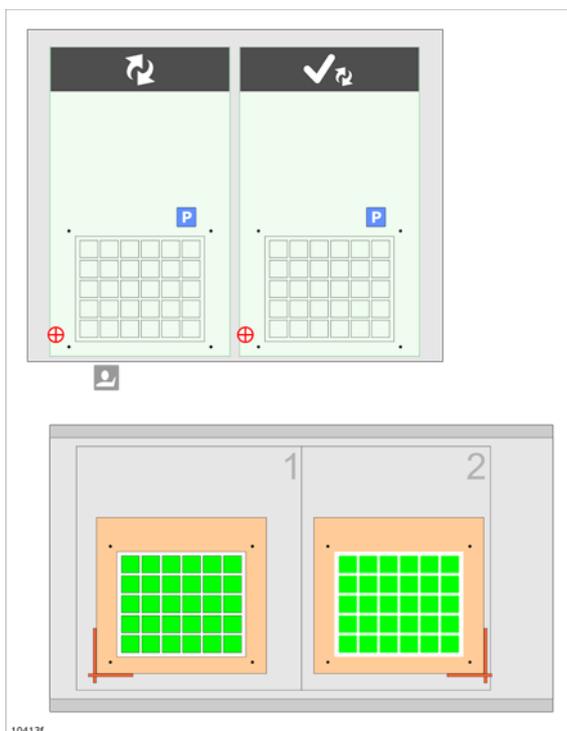


### 3 - Cargar material en la Zona de Trabajo 2.

Usar cinta adhesiva para marcar la posición de la hoja (1).

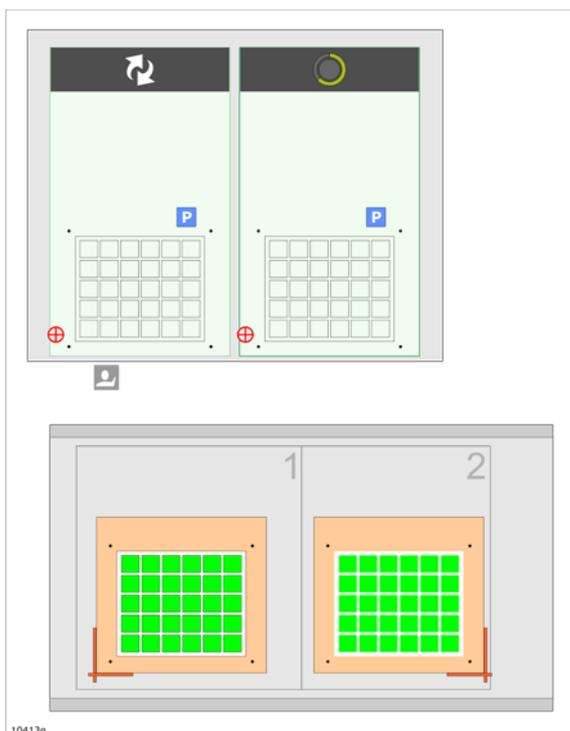
La posición de la cinta será la referencia para la hoja siguiente producida en esta zona

En **iPC**, pulsar el botón **Status Bar** para pasar al estado **Listo para Producir** en la **Zona de Trabajo 2**.



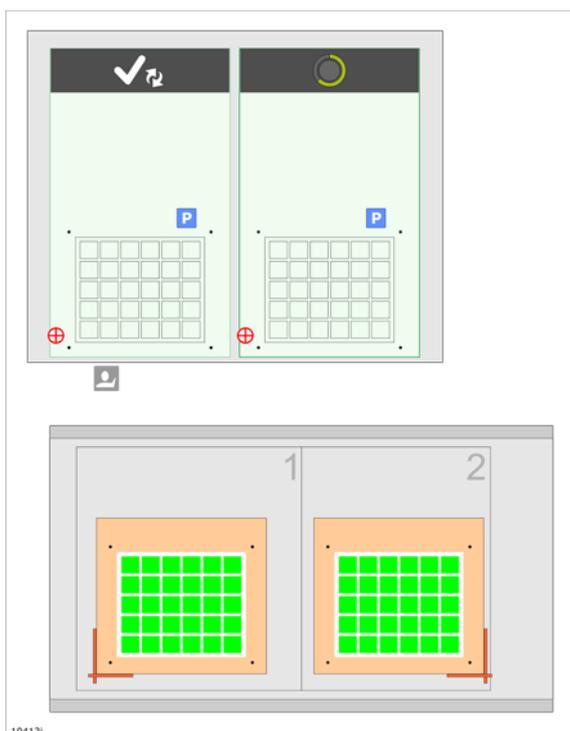
### 4 - Trabajo terminado, Zona de Trabajo 1.

El **Trabajo** en la **Zona de Trabajo 2** se inicia automáticamente.



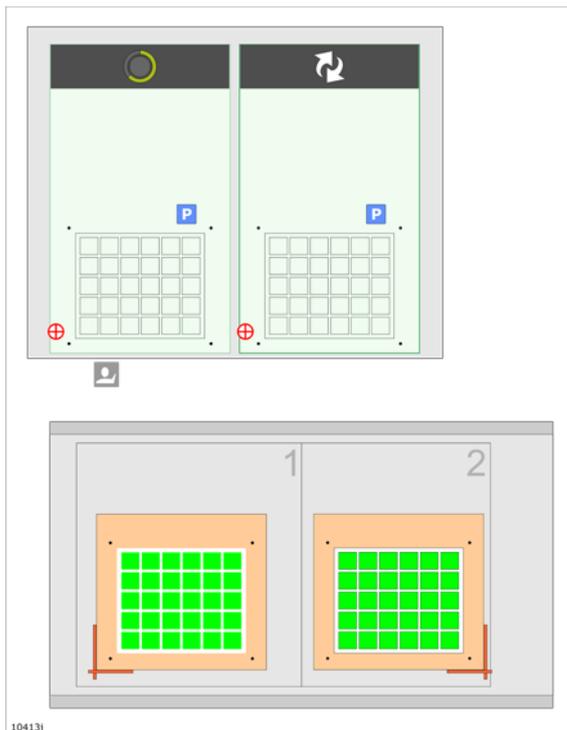
**5 - Reemplazar material, Zona de Trabajo 1.**

Cuando esté listo, pulsar el botón **Status Bar** para pasar al estado **Listo para Producir** en la **Zona de Trabajo 1**.



**6 - Zona de Trabajo 1 Lista para Producir.**

El **Trabajo** en la **Zona de Trabajo 2** continúa hasta que se termine.



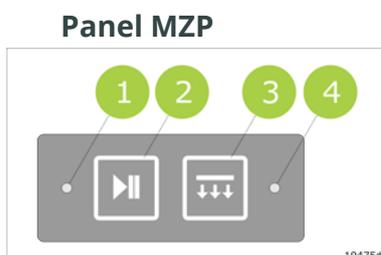
### 7 - Zona de Trabajo 2 terminado.

El **Trabajo** en la **Zona de Trabajo 1** se inicia automáticamente.

Reemplazar material en la **Zona de Trabajo 2**.

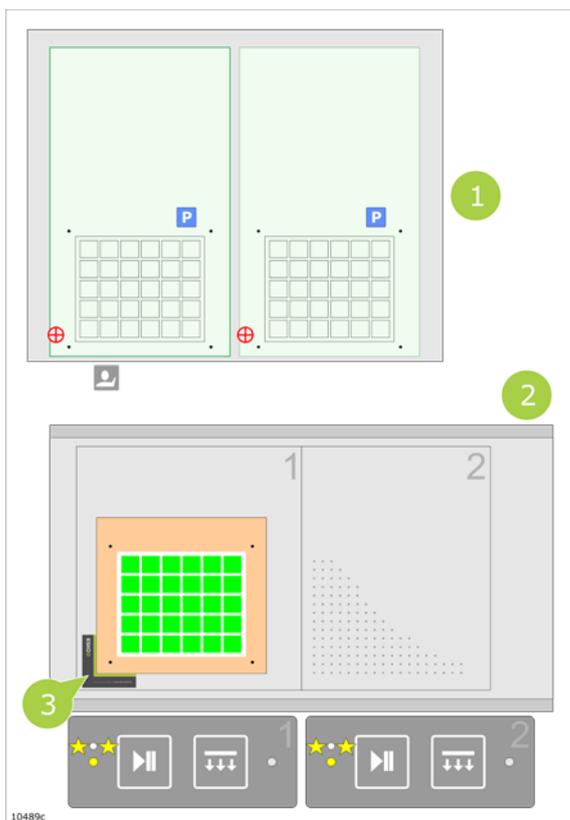
El proceso se repite hasta completar el **Número de Copias** especificadas.

## 11.10.4 Flujo de Trabajo, controlado desde el Panel MZP



- 1 - **Lámpara Listo**
- 2 - Pulsar el **Botón Listo**
- 3 - **Botón Activar Vacío**
- 4 - **Lámpara de Vacío**

**Flujo de Trabajo**



**1 - Preparar para el Trabajo.**

En **iPC**, se muestra el **Trabajo** preparado (1). Sobre la Mesa de Corte (2), colocar una hoja del material en la **Zona de Trabajo 1**.

Colocar una esquina MZP para marcar la posición de la hoja (3).

La posición de la esquina será la referencia para la hoja siguiente producida en esta zona

**Lámparas Listo**

Ambas **Lámparas Listo** destellan, indicando:

- Preparar la zona para producción.
- Cuando esté preparada, pulsar el **Botón Listo**

**Zonas de Vacío**

Como predeterminado, están seleccionadas todas las **Zonas de Vacío** conectadas a una **Zona de Trabajo**.



Para obtener la sujeción adecuada del material, configurar las **Zonas de Vacío** óptimas para el trabajo actual.

Alternativamente, usar **Control de Vacío Inteligente**.

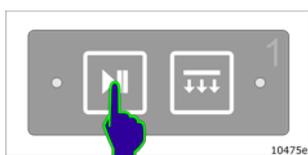
**2 - Pulsar el Botón Listo.**

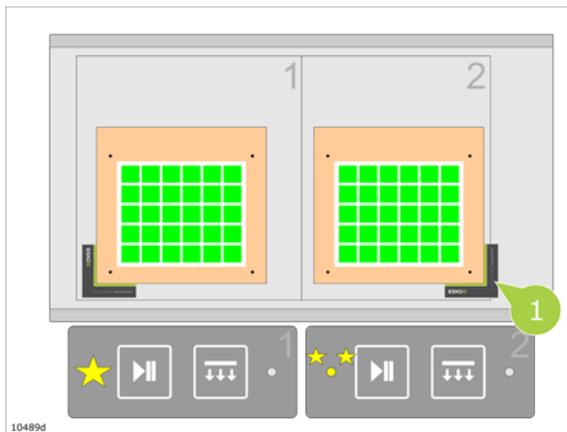
La **Zona de Trabajo 1** pasa al estado **Produciendo**.

El Vacío en la **Zona de Trabajo 1** se conecta automáticamente.

Nota:

Si se trata del mismo inicio del trabajo, se debe pulsar **Iniciar** para iniciar la ejecución.





### 3 - Cargar material en la Zona de Trabajo 2.

Colocar una esquina MZP para marcar la posición de la hoja (1).

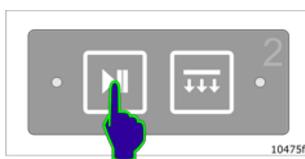
La posición de la esquina será la referencia para la hoja siguiente producida en esta zona

#### Lámpara Listo, Zona de Trabajo 1

La lámpara está encendida durante la ejecución del trabajo.

#### Lámpara Listo, Zona de Trabajo 2

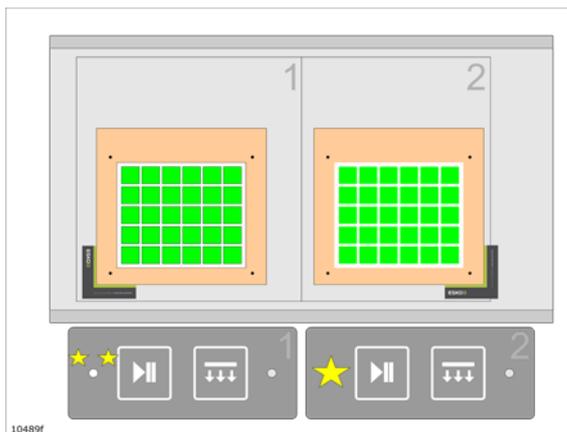
La lámpara está destellando, esperando que se complete la preparación del trabajo.



### 4 - Pulsar el Botón Listo.

La **Zona de Trabajo 2** pasa al estado **Produciendo**.

El Vacío en la **Zona de Trabajo 2** se conecta automáticamente.



### 4 - El Trabajo en la Zona de Trabajo 1 ha terminado.

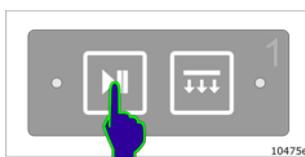
El **Trabajo** en la **Zona de Trabajo 2** se inicia automáticamente.

#### Lámpara Listo, Zona de Trabajo 1

La lámpara está destellando; la zona está en espera de prepararla para el trabajo siguiente.

#### Lámpara Listo, Zona de Trabajo 2

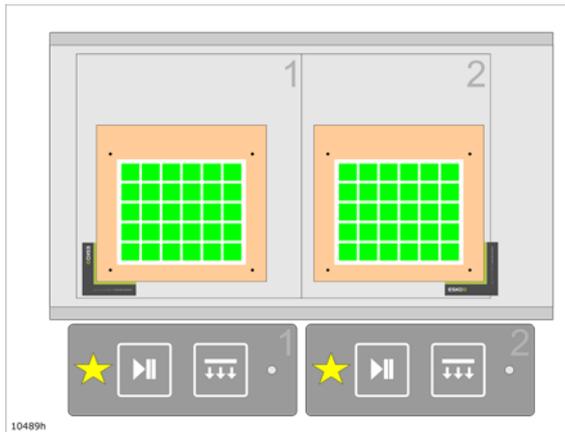
La lámpara está encendida durante la ejecución.



### 5 - Reemplazar material, Zona de Trabajo 1.

### 6 - Pulsar el Botón Listo.

La **Zona de Trabajo 1** pasa al estado **Produciendo**.



**7 - Zona de Trabajo 1 Lista para Producir.**

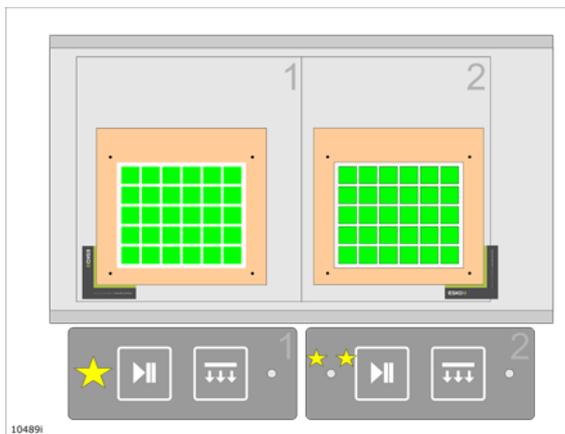
El **Trabajo** en la **Zona de Trabajo 2** continúa hasta que se termine.

**Lámpara Listo, Zona de Trabajo 1**

La lámpara está encendida; esperando que termine la ejecución en la **Zona de Trabajo 2**.

**Lámpara Listo, Zona de Trabajo 2**

La lámpara está encendida durante la ejecución.



**8 - Zona de Trabajo 2 terminada.**

El **Trabajo** en la **Zona de Trabajo 1** se inicia automáticamente.

Reemplazar material en la **Zona de Trabajo 2**.

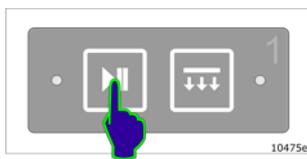
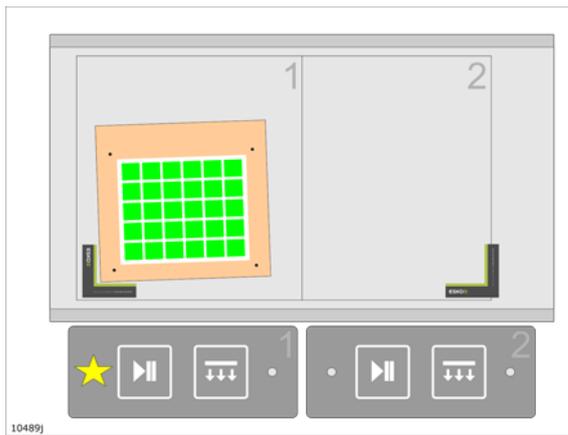
El proceso se repite hasta completar el **Número de Copias** especificadas.

**Pausar la Operación, ajustar el material**

**Flujo de Trabajo, un ejemplo**

Esta es la situación:

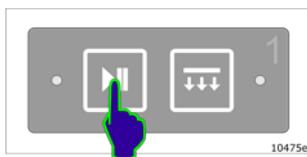
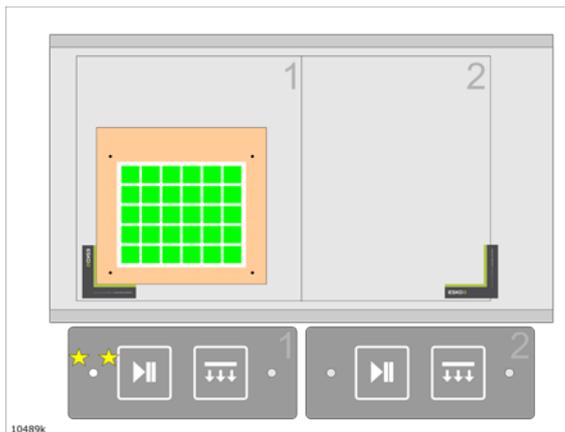
- Se ha colocado un material en la **Zona de Trabajo 1**.
- Se ha pulsado el **Botón Listo** para la **Zona de Trabajo 1**.
- La **Lámpara Listo** de la **Zona de Trabajo 1** está encendida.
- El Vacío en la **Zona de Trabajo 1** se conecta automáticamente.
- Se descubre que es necesario ajustar la posición del material en la **Zona de Trabajo 1**.



### 1 - Pulsar el Botón Listo.

La **Zona de Trabajo 1** pasa al estado **Pausa**.  
La **Lámpara Listo** de la **Zona de Trabajo 1** está destellando.

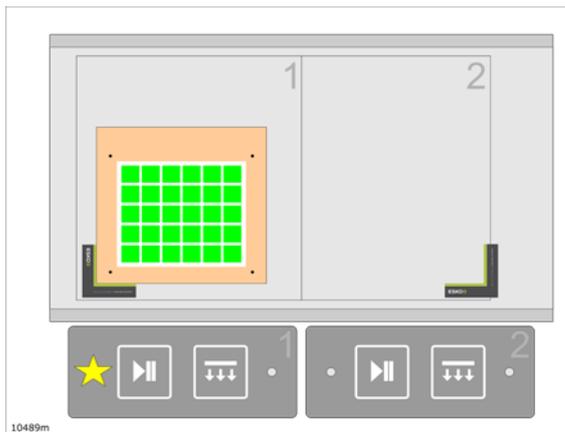
El Vacío en la **Zona de Trabajo 1** se desconecta automáticamente.



### 3 - Pulsar el Botón Listo.

La **Zona de Trabajo 1** pasa al estado **Produciendo**.

El Vacío en la **Zona de Trabajo 1** se conecta automáticamente.



Se restablece el flujo de trabajo normal.

### 11.10.5 Registro

#### El Trabajo tiene Marcas de Registro

Usar **Producción MultiZona** en combinación con cualquiera de los **Tipos de Registro** disponibles.

#### Trabajo sin Marcas de Registro

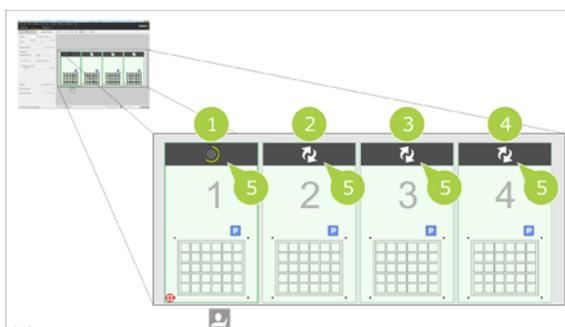
Usar **Producción MultiZona** en combinación con **Reconocimiento de Borde**.

Este flujo de trabajo está preparado para material no impreso.

En este flujo de trabajo, se permite definir la posición de la hoja, para la primera producción en cada zona. Una vez hecho esto, la producción continuará sin registrar los bordes de hoja.

**Trabajo Abierto->Configuración de Producción->Registro->Registrar solo la Primera Mesa.**

### 11.10.6 Más Zonas

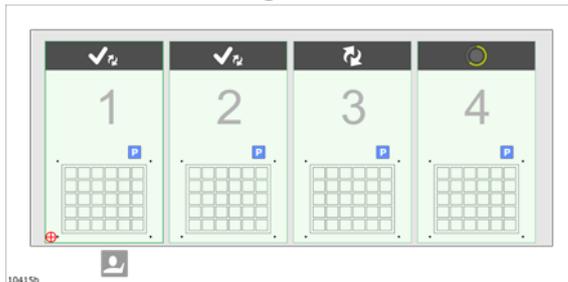


Según el modelo actual de **Mesa de Corte**, podemos tener 2, 3 o 4 **Zonas de Trabajo**.

- En lugar de definir la posición de la hoja en 2 zonas, se debe hacerlo para todas las zonas.

- Una vez conocidas las posiciones de la hoja, el usuario puede reemplazar las hojas en la **Zona de Trabajo** que está en producción y pulsar la **Status Bar** correspondiente, para informar que la zona de trabajo ya está lista para continuar la producción.
- Si el usuario reemplaza a tiempo las hojas, la producción continuará sin interrupción.
- Si el usuario no puede reemplazar a tiempo las hojas, la producción se parará y se pedirá al usuario que reemplace el material.

### Normas de Seguridad



En la situación de arriba, la **Zona de Trabajo** 1 y 2 están listas para continuar, y la **Zona de Trabajo** 3 espera que se reemplace el material.

Cuándo termina la **Zona de Trabajo** 4, el flujo de trabajo normal será pasar a la siguiente **Zona de Trabajo** que esté lista para continuar la producción.

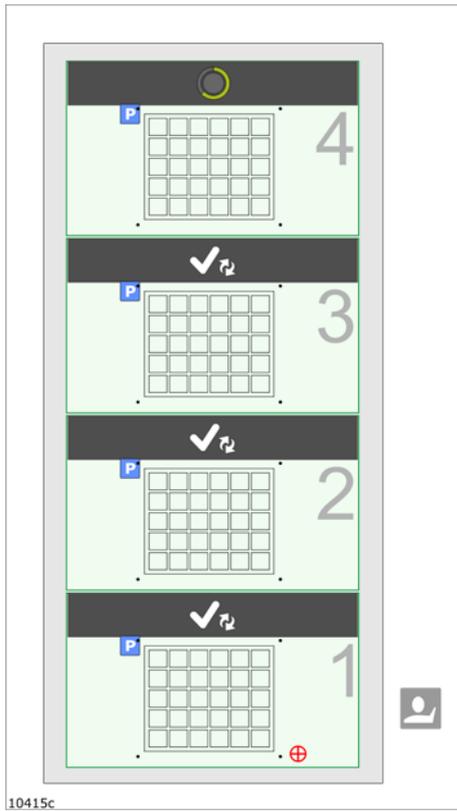
Pero en este caso, el transversal pasará por una **Zona de Trabajo** donde puede estarse reemplazando el material.

Se parará la ejecución.

El operador debe comprobar si es seguro continuar, antes de pulsar **Iniciar**.

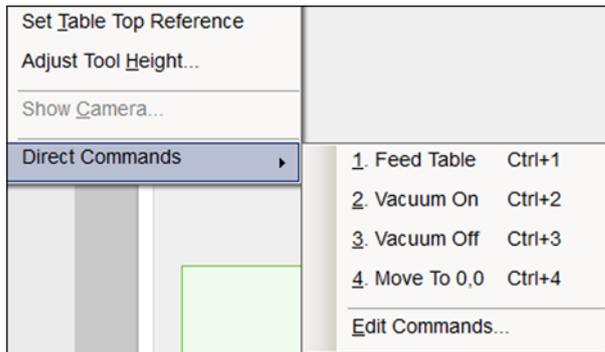
## 11.10.7 Vista Mesa Girada

Si Vista Capas / Vista Producción se rota 90°, la Interfaz de Usuario tiene este aspecto:



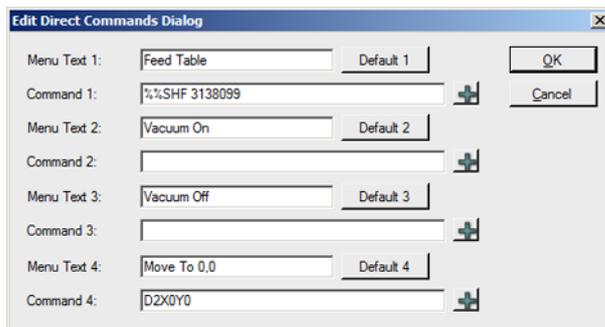
## 12. Comandos Directos

### Menú Comandos Directos



Usar este menú para seleccionar las funciones para ejecución inmediata en la **Mesa de Corte**. Cada elemento del menú es configurable, usando la función **Comandos de Edición...**:

### Comandos de Edición...



#### Texto de Menú 1

Especificar el texto que describe el **Comando 1**.

Este texto aparece en **Menú Comandos Directos, Línea 1**.

#### Comando 1

Especificar el comando a ejecutar cuando la **Línea 1(Ctrl+1)** está seleccionada en el **Menú Comandos Directos**.

Para obtener una lista de los comandos disponibles, [ver el Apéndice](#).

Se puede editar el comando directamente o añadir un comando usando la función +.

**Texto de Menú 2-4, Comandos 2-4**

Descripción similar al **Texto de Menú 1 y Comando 1**.

Para mayor información, ver [Preset de Mesa](#).

## 12.1 Comandos iPC

Usar los **Comandos iPC** para preparar:

- **Comandos Directos**

<p><b>Velocidad y Aceleración de la cinta transportadora (%SSA)</b>                  Sintaxis: %SSA &lt;velocidad&gt; &lt;aceleración&gt;.                  Comando para limitar la velocidad y aceleración. Los valores son el porcentaje del máximo.</p>	<p><b>Alimentación por Hojas (%SHF)</b>                  Sintaxis: %SHF &lt;distancia&gt; &lt;posición inicio&gt;                  Comando para mover la cinta transportadora la distancia especificada. La posición de inicio es opcional. Valor especificado en 1/1.000 mm.</p>
<p><b>Retardo i-cut (I-SD)</b>                  Sintaxis: I-SD &lt;time&gt;;                  La ejecución se retarda &lt;time&gt; mseg.</p>	<p><b>Comunicación Alimentador de Hojas Conectada (I-FM 1)</b>                  Sintaxis: I-FM 1;                  Comunicación Alimentador de Hojas habilitada.</p>
<p><b>Mensaje i-cut (I-MS)</b>                  Sintaxis: I-MS &lt;mensaje&gt;.                  Mostrar un &lt;mensaje&gt; al Operador.</p>	<p><b>Comunicación Alimentador de Hojas Desconectada (I-FM 0)</b>                  Sintaxis: I-FM 0;                  Comunicación Alimentador de Hojas deshabilitada.</p>
<p><b>Aparcado i-cut (I-PK)</b>                  Sintaxis: I-PK.                  Mover a <b>Posición de Aparcado</b>.</p>	<p><b>Bomba de vacío, iniciar y parar (%PMP)</b>                  Sintaxis: %PMP &lt;on/off&gt;.                  Comando para activar y desactivar la bomba de vacío.</p>
<p><b>Selección de Punto de Referencia (%SRE)</b>                  Sintaxis: %SRE&lt;1&gt;/&lt;X&gt;.                  Conmuta entre el punto de referencia principal fijo (1) y el punto de referencia de panel definido (X)</p>	<p><b>Control de dirección de succión por vacío (%SUC)</b>                  Sintaxis: %SUC&lt;on/off&gt;.                  Alterna entre succión (activada) y <b>Desbloqueo Rápido / Soplado</b> (desactivada)</p>

# 13. Realizar Copia de Seguridad y Restaurar

---

Una vez que el sistema está totalmente configurado, debe realizarse una copia de seguridad usando el sistema **Copia de Seguridad y Restaurar**.

Realizar una copia de seguridad guardará todos los parámetros esenciales de iPC en varios archivos.

Si el sistema deja de funcionar adecuadamente o si se altera accidentalmente su configuración, se pueden restablecer fácilmente todos los parámetros a su estado exacto como cuando se realizó la copia de seguridad. Las copias de seguridad se pueden ejecutar manualmente o de manera automática.

**Por favor, tengan en cuenta:**

- La copia de seguridad iPC guarda todos los parámetros de configuración en varios archivos, en el sistema de archivos.
- Realizar la copia de seguridad del sistema de archivos es responsabilidad del cliente.

Para obtener información acerca de cómo configurar una secuencia de copia de seguridad automática, ver [Copia de Seguridad, programar](#).

## 13.1 Copia de Seguridad de Parámetros del Sistema

---

**Copia de Seguridad Manual de Parámetros del Sistema**



Barra Menú->Avanzado->Configuración de Copia de Seguridad...

Cada vez que se invoca **Copia de Seguridad Manual**, se entra en un diálogo **Archivo Guardar**.

Especificar un nombre de archivo adecuado y pulsar **Guardar**.

Usar esta función para realizar una copia de seguridad de su sistema, antes y después de ejecutar ampliaciones.

## 13.2 Restaurar Parámetros de Sistema

---

**Restaurar Parámetros de Sistema**



Barra Menú->Avanzado->Restaurar Configuración...

Cada vez que se invoca **Restaurar**, se entra en un diálogo **Archivo Abierto**.

Seleccionar el archivo que se desea restaurar y pulsar **Abrir**.

Se recomienda encarecidamente realizar siempre una copia de seguridad manualmente de su sistema, antes de ejecutar Restaurar.

# 14. Configuraciones iPC



Barra Menú->Editar->Opciones

El parámetro **Configuración iPC** es un conjunto de opciones que especifican el comportamiento general del sistema.

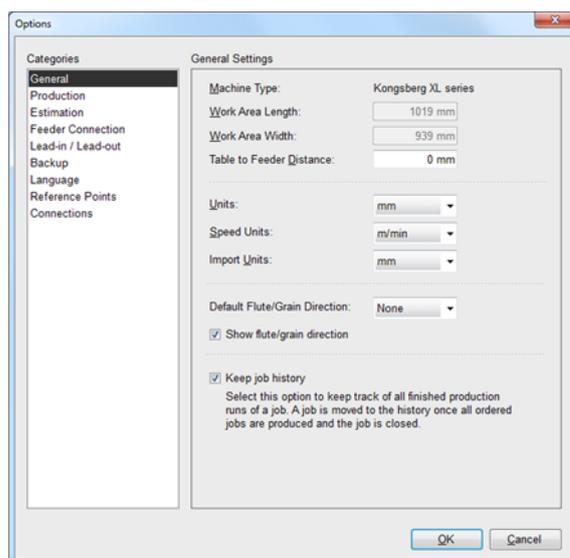
Después de la primera instalación, se debe pasar por cada opción para garantizar el parámetro apropiado.

- *General*
- *Producción*
- *Presupuesto*
- **Conexión del Alimentador**
- **Inicio / Terminación**
- *Copia de Seguridad*
- *Idioma*
- **Puntos de Referencia**
- *Conexiones*

## 14.1 General



Barra Menú->Editar->Opciones...->General



**Tipo de Máquina**

Información sobre el **Tipo de Máquina** conectado.

**Longitud del Área de Trabajo:**

La longitud medida del **Área de Trabajo**.

**Anchura del Área de Trabajo:**

La anchura medida del **Área de Trabajo**.

**Distancia de Mesa a Alimentador** HW

Este valor, que solo es relevante si está conectado un **Alimentador de Hojas**, afecta la opción **Alimentar a frente de mesa** en la **Configuración de Producción**.

La suma de la **Distancia de Mesa a Alimentador** y el parámetro **Anchura**, definen la longitud de alimentación requerida para alimentar una hoja de material hasta la entrada del área de trabajo de su dispositivo.

**Unidades**

Seleccionar las **Unidades** a utilizar en la **Interfaz de Usuario** (mm o pulgada).

**Unidades de Velocidad**

Seleccionar las **Unidades** a utilizar en la **Interfaz de Usuario** (m/min o pulg/seg).

**Unidades de Importar**

Seleccionar las **Unidades** a utilizar para **Importación de Archivo**.

Las **Unidades** especificadas en **Archivo de Entrada** corregirán este parámetro para dicho archivo.

**Dirección de Ondulado/Fibra predeterminada**

Desde la lista desplegable, seleccionar si se desea especificar una **Dirección de Ondulado/Fibra** predeterminada.

**Mostrar Dirección de Ondulado/Fibra**

Mostrar / ocultar el símbolo **Dirección de Ondulado/Fibra** desde la **Barra Propiedades**.

**Conservar el *historial* del trabajo**

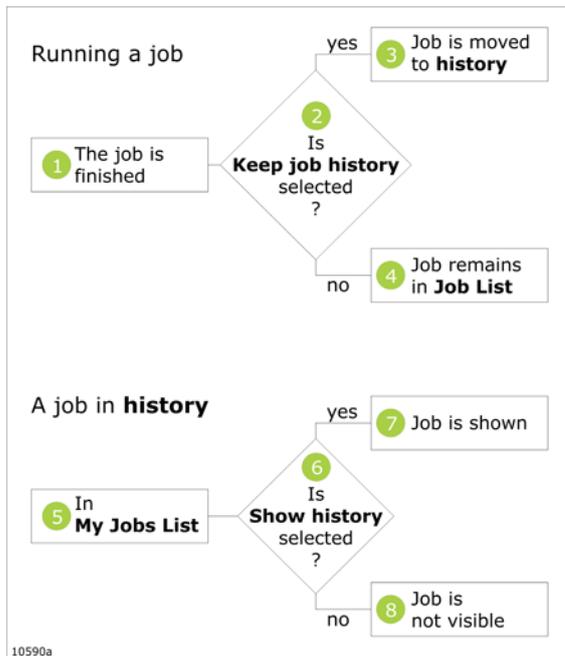
## 14.1.1 Historial

En este capítulo se describen dos funciones de historial:

**Barra Menú->Editar->Opciones->General->** *Conservar el historial del trabajo*

**Lista Mis Trabajos->** *Mostrar Historial*

Usaremos esta carta de flujo para explicar la función historial.



### 1 - El trabajo ha terminado

### 2 - ¿Está seleccionado Conservar historial del trabajo?

### 3 - Sí, el trabajo se ha movido al historial

### 4 - No, el trabajo permanece en la Lista de Trabajos

Si se desea eliminar trabajos de la lista, usar la función **Eliminar**.

### 5 - En Lista Mis Trabajos

Tiene un trabajo en Historial.  
¿Cómo se trata este trabajo?

### 6 - ¿Está seleccionado Mostrar historial?

### 7 - sí, se muestra el trabajo

El trabajo se muestra en la Lista Mis Trabajos, sin número de cola.

Seleccionar el trabajo y se puede volver a abrir usando la función **Reproducir**.

Cuando lo hace, se crea una copia del historial del trabajo y se añade a la **Lista de Trabajo**.

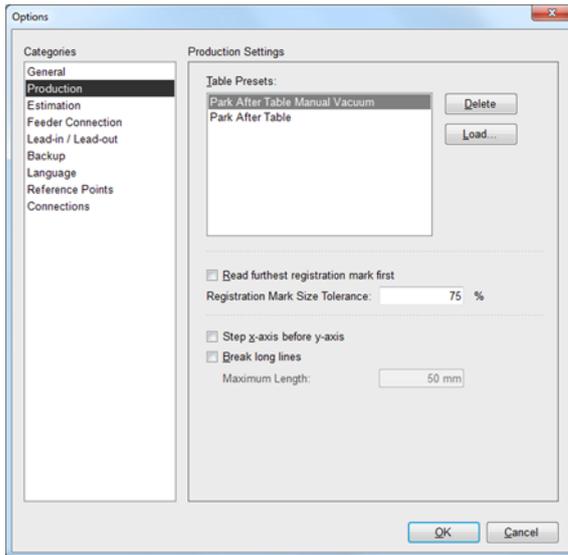
### 8 - no, no se muestra ningún trabajo en la Lista Mis Trabajos

El trabajo aún está en el historial, es visible al usar **Mostrar historial**.

## 14.2 Producción



Barra Menú->Editar->Opciones...->Producción



### 14.2.1 Presets de Mesa

**Preset de Mesa** es un conjunto de comandos que se envía a la **Mesa de Corte** cada vez que se ejecuta un **Trabajo**.

Se selecciona el **Preset de Mesa** a utilizar desde la lista de **Presets de Mesa** disponibles en el diálogo.

### 14.2.2 Leer Primero Marca de Registro Más Lejana



**Definir la secuencia de lectura de Marca de Registro:**

**Deseleccionar**

Secuencia normal.

**Seleccionar**

La secuencia es:

1. Leer la **Marca de Registro** en la posición X más alejada.
2. Leer el resto de las **Marcas de Registro** usando la secuencia normal.

Esta función mejora el cálculo de la colocación y de la rotación de curvas, sobre hojas grandes, pero aumentará el tiempo de su ejecución.

**Tolerancia de Tamaño de Marca de Registro**

Especificar en % la tolerancia de tamaño aceptable.

### 14.2.3 Paso eje X antes que eje Y

#### Definir la prioridad de Montaje por Repetición:

##### Deseleccionado

Se ejecutará primero toda la columna (Y) antes de pasar a la columna siguiente.

##### Seleccionado

Se ejecutará primero toda la fila (X) antes de pasar a la fila siguiente.

### 14.2.4 Partir Líneas Largas

Esta función divide una línea (larga) en segmentos de línea con su longitud especificada.

Así se mejora la compensación.

Un ejemplo:

Se va a cortar un gran rectángulo en un material flexible, con elevada necesidad de alineación de **Impresión a Corte**.

Solo con la compensación de las esquinas del rectángulo, el resultado no es óptimo, a pesar de tener muchas **Marcas de Registro**.

Las líneas más cortas permiten una alineación de **Impresión a Corte** más precisa.

#### Longitud máxima

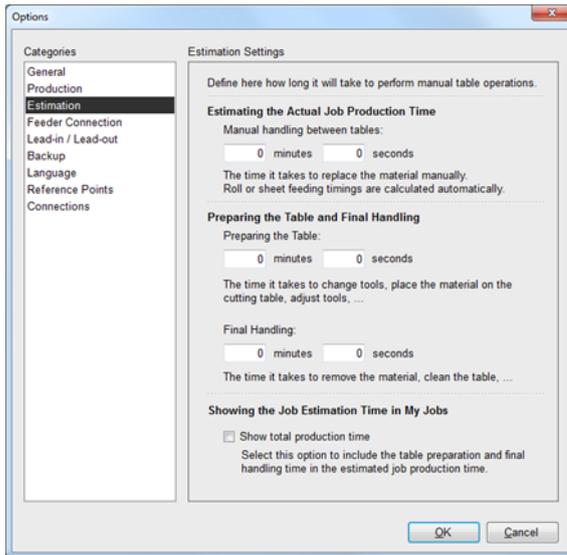
Especificar la longitud máxima permitida al dividir líneas largas.

## 14.3 Presupuesto

---



Barra Menú->Editar->Opciones...->General



Modificar estos parámetros para optimizar los **Valoraciones de Trabajo**:

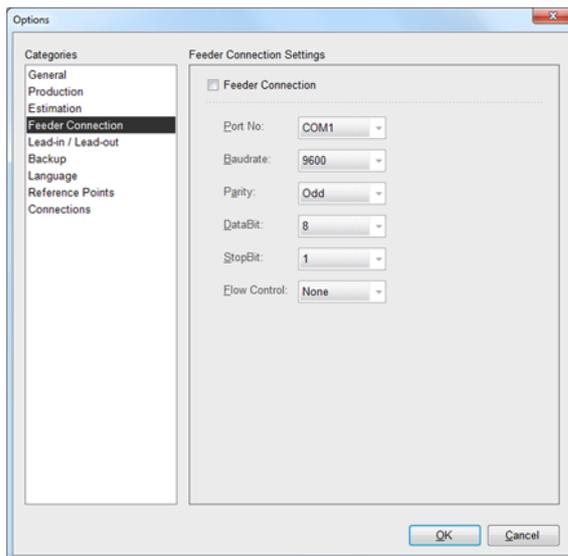
- **Manipulación manual entre Mesas** - Tiempo transcurrido cuando se pasa desde una **Mesa** a la siguiente. [Acerca de Mesa](#) en la página 91.
- **Preparar la mesa** - Añadir tiempo extra para la preparación.
- **Manipulación final** - Añadir tiempo extra para finalizar el trabajo.
- **Mostrar tiempo total de producción** - seleccionar si la preparación de un trabajo, de acuerdo con lo especificado aquí, se debe incluir en los presupuestos mostrados en **Mis Trabajos**.

## 14.4 Conexión del Alimentador



Barra Menú->Editar->Opciones...->Conexión del Alimentador

HW



iPC puede comunicarse con un **Alimentador de Hojas** mediante una línea Serie.

Si es necesario, proporcionar los parámetros relevantes.

Para establecer la comunicación entre iPC y su Alimentador, seguir estas instrucciones:

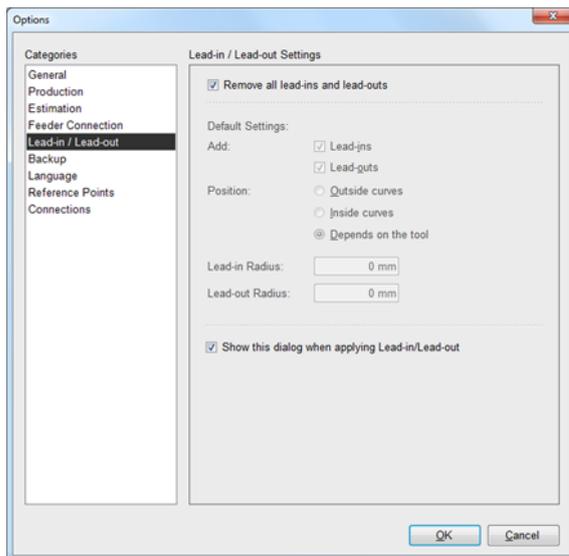
1. Conectar el Alimentador a su ordenador, usando un puerto disponible serie COM, o un adaptador USB a Serie
2. Desde su **Administrador de dispositivos de Windows**, localizar los parámetros de puerto COM del puerto al que está conectado su Alimentador de Hojas.
3. Cambiar los parámetros a: Número Puerto COM: Como encontrado en (2), Bits por segundo: 9.600, Bits de datos: 8, Paridad: Impar, Bits de Parada: 1, Control de flujo: Ninguno
4. En el diálogo **Conexión del Alimentador**, ajustar los parámetros para igualar los valores correspondientes en su Device Manager.
5. Activar la comunicación iPC en la interfaz de pantalla táctil de su Alimentador.
6. Abrir su ventana Configuración iPC y verificar que la opción Alimentador esté disponible en aquel momento. Si aún no lo está, contacten con su distribuidor de iPC para pedir una ampliación de licencia.

## 14.5 Inicio/Terminación



**Barra Menú->Editar->Opciones...->Inicio/Terminación**





La función **Inicio/Terminación** es utilizada principalmente para grabado.

Añadiendo **Inicio/Terminación** a una curva, abre y extiende la curva dinámicamente en el momento de la producción, para que el corte empiece y termine en el interior o en el exterior del trazo.

Esto es importante para grabado, porque la introducción inicial y la extracción final del material pueden producir resultados de corte inconsistentes con el resto de la pieza.

Para información sobre cómo aplicar **Inicio** y/o **Terminación**, ver:

1. **Modificaciones de Curva.**
2. **Modificaciones de Punto de Curva.**

En el diálogo de la opción **Inicio/Terminación** descrito aquí, especificar los valores predeterminados a utilizar cuándo se aplica **Inicio** y/o **Terminación**.

Están disponibles los siguientes parámetros:

**Eliminar todos los Inicios y Terminaciones**

Cuando se ha seleccionado, todos los **Inicios** y **Terminaciones** se eliminan del **Trabajo**.

**Añadir Inicios**

Los **Inicios** se añaden a la curva(s) como valor predeterminado.

**Añadir Terminaciones**

Los **Terminaciones** se añaden a la curva(s) como valor predeterminado.

**Curvas Exteriores**

Los **Inicios** y **Terminaciones** se añaden al exterior de la curva(s) a la que se aplican.

**Curvas Interiores**

Los **Inicios** y **Terminaciones** se añaden al interior de la curva(s) a la que se aplican.

### Depende de la Herramienta

La posición interior o exterior y el radio de los **Inicios** y de los **Terminaciones** dependen de los parámetros de herramienta en el diálogo **Editar Capa** para la **Capa(s)** donde residen dichas curvas.

### Radio Entrante/ Radio Saliente

Los **Inicios** y **Terminaciones** siempre se generan como arcos absolutos, donde el Radio define el tamaño.

El radio debe ser lo suficiente grande para el diámetro de la **Punta de Fresado** el haz láser.

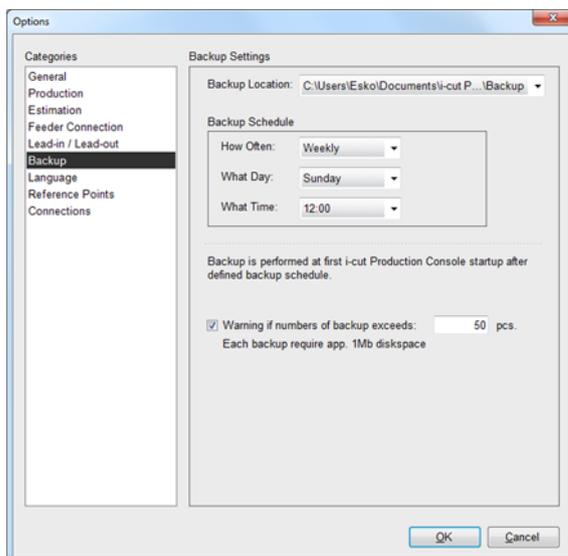
### Mostrar este diálogo al aplicar Inicio/Terminación

Cuando se ha seleccionado, aparece este diálogo al aplicar los **Inicios** y **Terminaciones** desde los diálogos **Editar Curva** y **Editar Punto de Curva**.

## 14.6 Copia de Seguridad



Barra Menú->Editar->Opciones...->Programar Copia de Seguridad



Usar este diálogo para configurar la **Secuencia de Copia de Seguridad** automática.

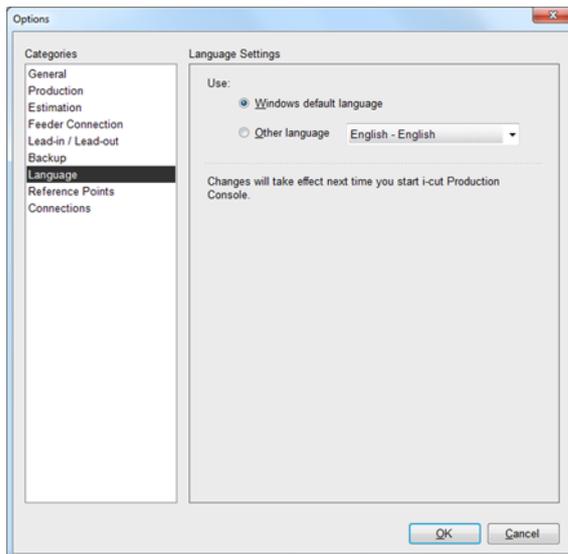
Para **Copia de Seguridad del Sistema**, elegir que las copias de seguridad automáticas se realicen **Diariamente, Semanalmente** o **Mensualmente**.

Evitar llenar demasiado su espacio en el disco, especificar el número máximo de copias de seguridad permitidas antes de generar un mensaje de aviso.

Para más información, ver [Copia de Seguridad y Restaurar](#).

## 14.7 Idioma

 Barra Menú->Editar->Opciones...->Idioma



### Idioma Predeterminado de Windows

El idioma utilizado en la **Interfaz de Usuario** está predeterminado al idioma del **Sistema Operativo Windows**.

### Otro idioma

Seleccionar esta opción si:

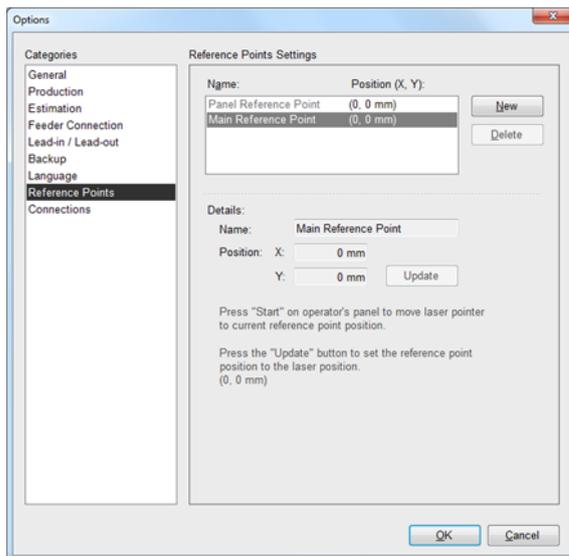
1. Su idioma actual en **Windows** no lo soporta iPC.
2. Prefieren seleccionar un idioma diferente.

Seleccionar el idioma deseado en la correspondiente lista desplegable y pulsar **Aceptar**.

Reiniciar **iPC** para activar el nuevo parámetro de idioma.

## 14.8 Puntos de Referencia

 Barra Menú->Editar->Opciones...->Puntos de Referencia

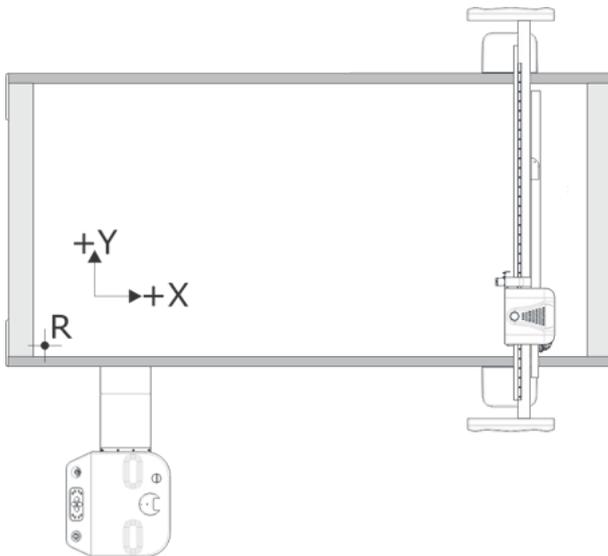


### Acerca de **Puntos de Referencia**

Para colocar un trabajo sobre la mesa, se usan **Puntos de Referencia**.

Para el trabajo actual, el **Punto de Referencia** seleccionado tiene las coordenadas X=0, Y=0.

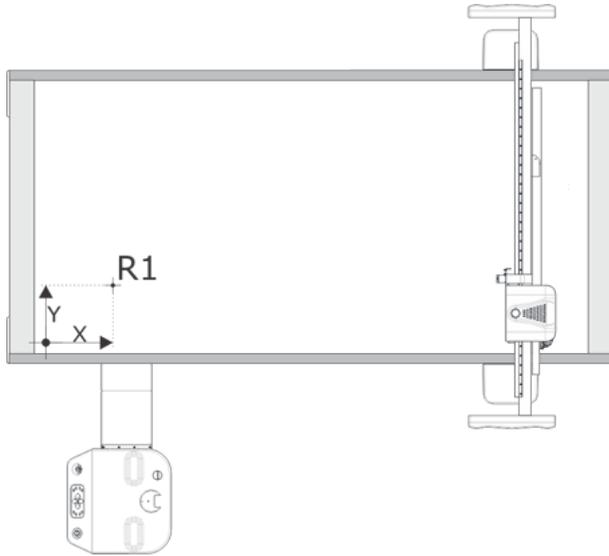
## 14.8.1 Punto de Referencia Principal



El **Punto de Referencia Principal (R)** es un **Punto de Referencia** fijo en la mesa.

Se puede seleccionar desde la lista de **Puntos de Referencia** del diálogo, pero no se puede modificar ni borrar este **Punto de Referencia**.

## 14.8.2 Puntos de Referencia Definidos por Usuario



### Crear Puntos de Referencia Definidos por el Usuario

1. Pulsar el botón **Nuevo** para crear un nuevo **Punto de Referencia Definido por el Usuario**.
2. Introducir el nombre del punto de referencia en el campo de edición **Nombre**.
3. Definir la posición del punto de referencia mediante:
  - a. Introducir las coordenadas X/Y en los campos **Posición** en el diálogo.  
Las coordenadas son relativas al **Punto de Referencia Principal**.
  - b. Pulsar el botón **Actualizar** para definir las coordenadas del **Punto de Referencia** en la **Posición del Láser** actual.

Pulsar Aceptar para activar el nuevo parámetro **Punto de Referencia**.

### Borrar un Punto de Referencia Definido por el Usuario

1. En la lista de puntos de referencia, resaltar el **Punto de Referencia Definido por el Usuario** que se desea borrar.
2. Pulsar **Borrar**.

### Punto de Referencia de Panel

El **Punto de Referencia de Panel** es una versión especial de **Puntos de Referencia Definidos por Usuario**.

Se puede seleccionar desde la lista de puntos de referencia en el diálogo.

Se puede definir el **Punto de Referencia de Panel** de tres maneras diferentes:

1. Introducir las coordenadas X/Y en los campos **Posición** en el diálogo.  
Las coordenadas son relativas al **Punto de Referencia Principal**.

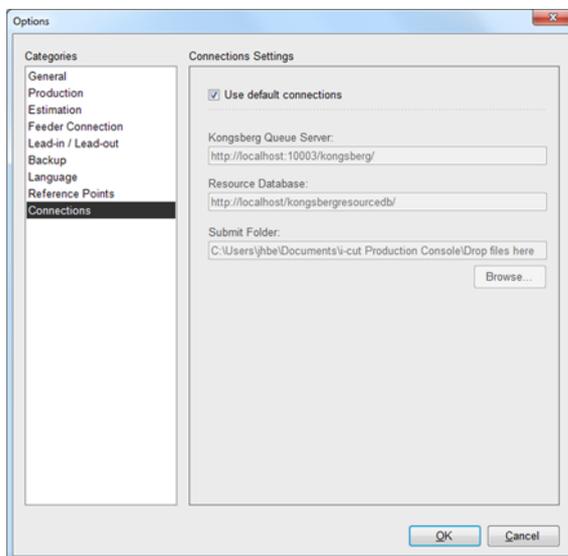
2. Pulsar el botón **Actualizar** para definir las coordenadas del **Punto de Referencia de Panel** en la **Posición del Láser** actual.

3.  Pulsar **Definir Punto de Referencia**.

El **Punto de Referencia de Panel** se define en la **Posición del Láser** actual.

## 14.9 Conexiones

 **Barra Menú->Editar->Opciones...->General**

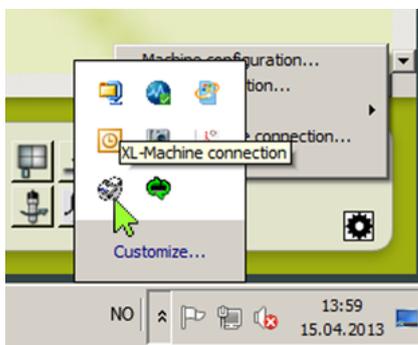
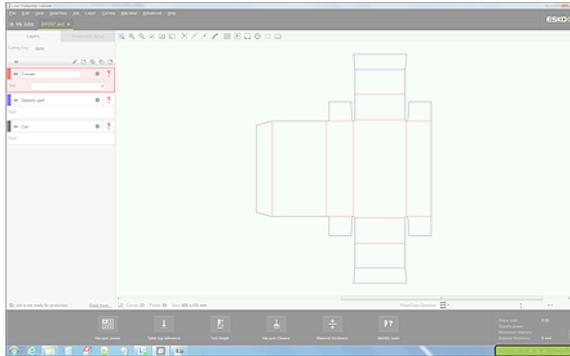


**Servidor de Cola Kongsberg:**

**Base de Datos Recurso:**

**Enviar Carpeta:**

# 15. Conexión y Configuración de Máquina



Desde **Barra de herramientas Windows**, invocar **Conexión de Máquina**.

Están disponibles los elementos de menú siguientes:

- **Configuración de Máquina**
- **Configuración de Herramienta**
- **Menú Servicio**
- **Acerca de...**
- **Finalizar Conexión de Máquina**

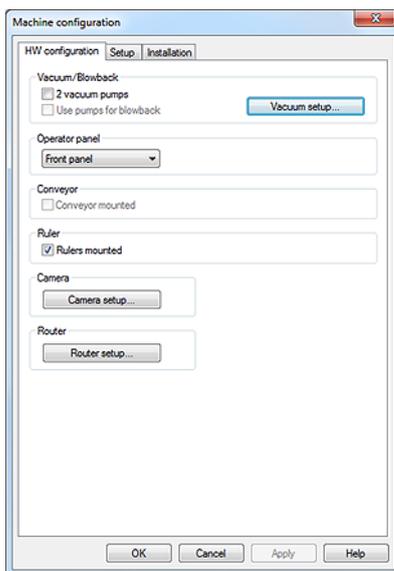
**Nota:** Estas funciones cubren los parámetros básicos del sistema, normalmente se aplican solo una vez.

Mantenimiento a realizar solo por **Personal con Formación autorizada**.

## 15.1 Configuración de Máquina

### 15.1.1 Configuración del Hardware

➔ **Conexión de Máquina->Configuración de Máquina->Configuración HW**



#### 2 Bombas de Vacío

Especificar si este sistema está configurado con **2 Bombas de Vacío**.

#### Usar las Bombas para Soplado

Este sistema está configurado con **2 Bombas de Vacío** y las bombas generan el **Soplado**.

#### Configuración de Vacío

Desde este diálogo, seleccionar la configuración de vacío del hardware en su **Mesa de Corte**; número de secciones de vacío.

#### Reglas Montadas

Especificar si este sistema tiene montadas **Reglas de Mesa de Corte**.

#### Panel de Operador

Especificar la posición **Panel de Operador**. Esta información definirá la **Dirección de Desplazamiento** para los botones de desplazar en el **Panel de Operador**.

#### Configuración de Cámara

Entrar en el diálogo **Configuración de Cámara**.

Para más información, ir [aquí](#)

**Transportador**

Especificar si este sistema tiene **Cinta Transportadora**.

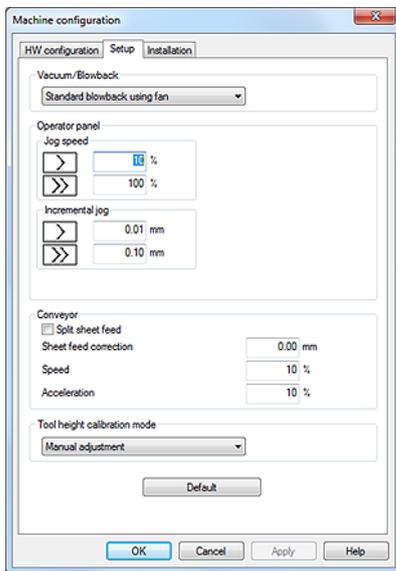
**Configuración del Grabador**

Entrar en el diálogo **Configuración del Grabador**.

Para más información sobre estos parámetros, ver **Manual del Usuario de la Mesa de Corte**.

**15.1.2 Definir**

➔ **Conexión de Máquina->Configuración de Máquina->Configuración**



**Vacío/Soplado**

Especificar las solución de **Vacío/Soplado** instalada.

- Soplado estándar usando ventilador  
El **Soplado** lo genera un ventilador separado.
- Soplado basado en vacío  
El **Soplado** lo genera la bomba de Vacío

**Velocidad de Desplazamiento**

Especificar la **Velocidad de Desplazamiento** baja y alta, como porcentaje de la velocidad máxima.

**Desplazamiento Incremental**

Especificar el **Tamaño de Paso** para el **Desplazamiento Incremental** bajo y alto

### **Alimentación de Hoja Dividida**

Normalmente, la alimentación de material se realiza como un movimiento continuo. Seleccionar esta opción para dividir la alimentación de material en dos movimientos separados. Es útil para evitar interrupciones de seguridad indeseadas, con ciertos tamaños de material.

### **Corrección de Alimentación de Hoja**

Añadir un valor de corrección.  
Un valor positivo aumentará el movimiento.

### **Velocidad de Transportador**

Especificar la **Velocidad de Transportador** como porcentaje de la velocidad máxima permitida. Para una operación de alimentación óptima, algunos materiales precisan una velocidad de transportador reducida.

### **Aceleración de Transportador**

Especificar la **Aceleración de Transportador** como porcentaje de la aceleración máxima permitida.  
Para una operación de alimentación óptima, algunos materiales precisan una aceleración de transportador reducida.

### **Modo calibración de altura de herramienta**

Seleccionar el modo de calibración:

- Ajuste manual - utilizar el procedimiento manual para la calibración de altura de herramienta.
- Medición automática - usar **X-pad** para la calibración de altura de herramienta

Nota: Esta elección solo es importante en máquinas con **X-pad**.

### **Predeterminado**

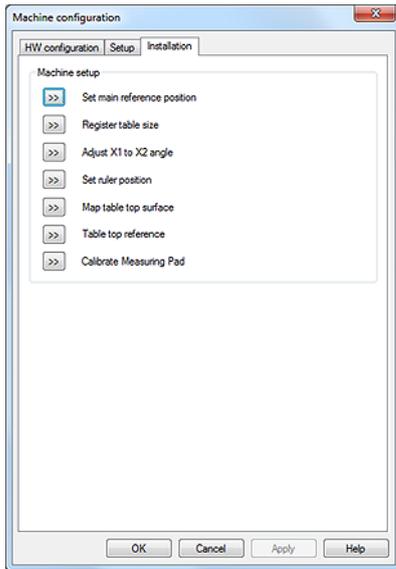
Todos los parámetros se configuran en los predeterminados de fábrica.

Para más información sobre estos parámetros, ver **Manual del Usuario de la Mesa de Corte**.

## **15.1.3 Instalación**



**Conexión de Máquina->Configuración de Máquina->Instalación**



### Definir Posición de Referencia Principal

Invocar el asistente **Definir Punto de Referencia**.

Seguir las instrucciones del asistente.

Nota: Completar esta función para todos los **Portaherramientas**.

### Registrar Tamaño Mesa

Invocar el asistente **Registrar Tamaño Mesa**.

Seguir las instrucciones del asistente.

### Ajustar el ángulo X1 a X2

Invocar el asistente Ajustar el **Ángulo X1 a X2**.

Seguir las instrucciones del asistente.

### Definir la Posición de la Regla

Invocar el asistente Definir la **Posición de la Regla**.

Seguir las instrucciones del asistente.

### Mapear Superficie de la Mesa

Invocar el asistente Reconocimiento de la **Superficie de la Mesa**.

Ejecutar sobre la **Mesa de Vacío**, no sobre la **Mantilla Base para Corte** o sobre la **Cinta Transportadora**.

Seguir las instrucciones del asistente.

### Referencia Superficie de Mesa

Actualizar la medición del nivel de la superficie de la mesa, en la posición actual del **Apuntador Láser**.

Medir sobre la mantilla base para corte; sin material.

### Calibrar Pletina de Medición

Invocar el asistente Calibrar **Pletina de Medición**.

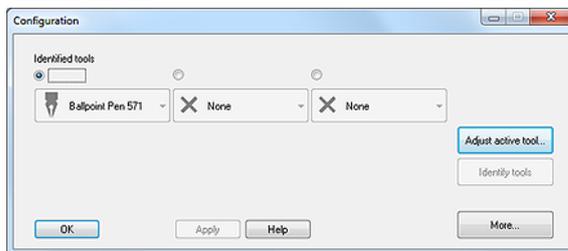
Seguir las instrucciones del asistente.

Para más información sobre estos parámetros, ver **Manual del Usuario de la Mesa de Corte**.

## 15.2 Configuración de Herramienta



Conexión de Máquina->Configuración de Herramienta



### Herramientas Identificadas

Se muestran las herramientas montadas actualmente en la **Mesa de Corte**.

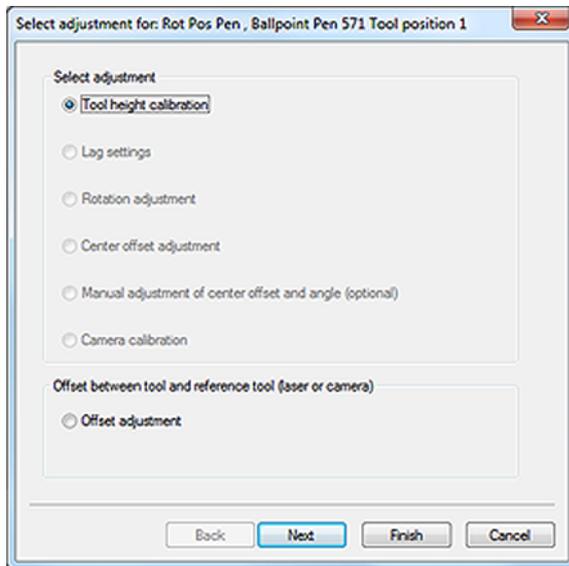
### Seleccionar una Herramienta

Con los botones de radio, seleccionar la **Herramienta** a actualizar.

### Identificar Herramientas

Completar una secuencia **Identificación de Herramienta**.

## 15.2.1 Ajustar Herramienta Activa



### General

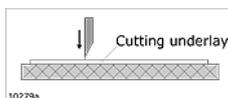
El ajuste de herramienta se realiza sin usar asistentes.

Todas las herramientas deben ajustarse en la posición **Porta-herramientas** donde se utilizarán.

Se recomienda utilizar una hoja de calidad de cartón o de ondulado, para ejecutar estos asistentes.

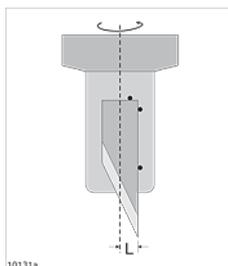
### Acerca de los ajustes

#### Altura de Herramienta



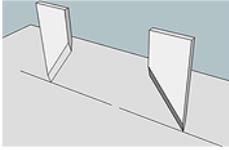
La punta de herramienta debe tocar la superficie de la mantilla base de corte.

#### Parámetro Retardo



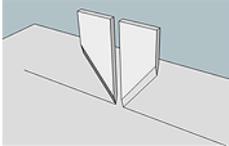
El retardo de cuchilla depende del adaptador de su hoja.

### Ajuste de Rotación



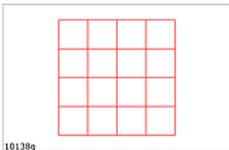
Ajustar el ángulo tangencial de la herramienta, a la dirección de movimiento.

### Ajuste de desplazamiento de centro



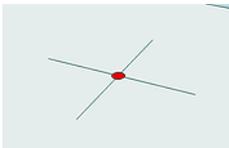
Ajustar lateralmente la herramienta hasta que esté centrada.

### Calibración de la Cámara



Compensar el desplazamiento de la cámara y la distorsión del objetivo.  
Para más información, ir [aquí](#).

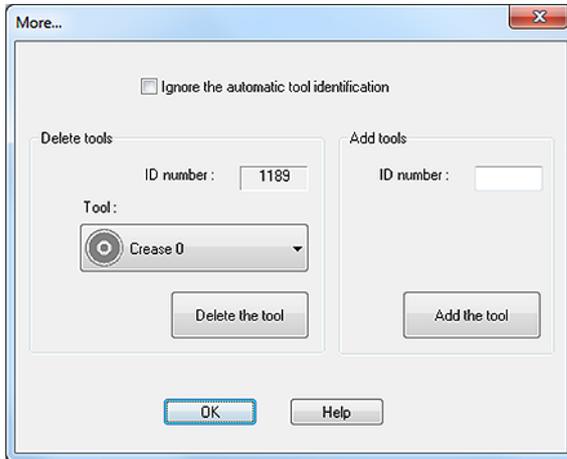
### Ajuste del Desplazamiento



Ajustar el desplazamiento relativo al **Apuntador Láser**.

Para más información sobre el ajuste de la herramienta, ver el Manual del Usuario de la Mesa de Corte.

### 15.2.2 Más



El diálogo **Más** contiene selecciones a **Ignorar**, **Borrar** o **Añadir** a la **Lista de Herramientas**.

La **Lista de Herramientas** contiene las **Herramientas** que pueden seleccionarse para las **Posiciones de Herramienta**.

#### **Ignorar Identificación Automática de Herramienta**

**Ignorar Identificación Automática de Herramienta** puede usarse cuando falla la **Detección Automática de Herramienta**, y es necesaria la selección manual de herramienta.

Si está seleccionado **Ignorar Identificación Automática de Herramienta**, **Configuración de Herramienta** no cambia después de:

- La secuencia **Posición Cero de la Mesa**
- La función **Identificar Herramientas**

#### **Borrar Herramienta**

Usar **Borrar Herramienta** cuando ya no se usa una **Herramienta**.

La **Herramienta** borrada ya no estará disponible en la **Lista de Herramientas** en el diálogo **Editar Capa**.

#### **Añadir Herramienta**

Usar **Añadir Herramienta** para

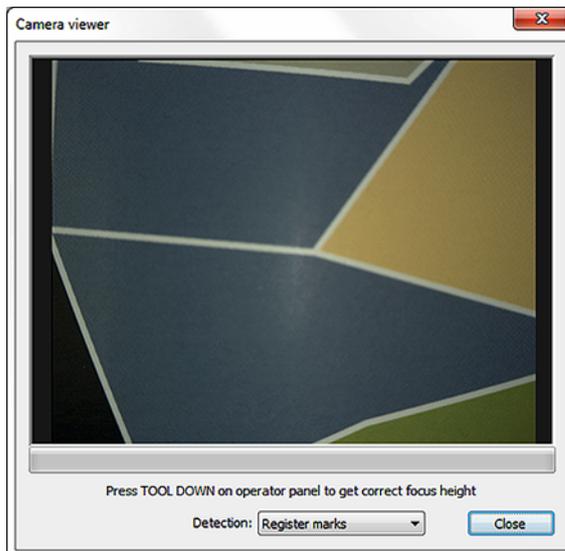
- Añadir nuevas **Herramientas**
- Añadir herramientas que fallan durante la **Detección Automática de Herramienta**

La **Herramienta** es añadida a la **Lista de Herramientas**.

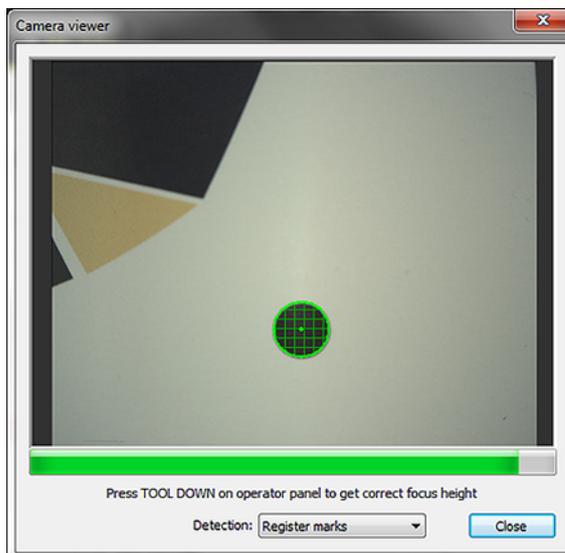
## 15.3 Operaciones de Cámara

## Mostrar Cámara

 **Barra Menú->Máquina->Mostrar Cámara**  
 **Panel de Máquina->Mostrar Cámara**



Usar esta función para una comprobación inmediata de la imagen de la cámara.



Probar la detección de cámara:

- Desde el menú desplegable, seleccionar el tipo de detección.
- Mover un material adecuado a la imagen de la cámara.
- Se resalta el registro detectado.
- La barra verde debajo de la imagen indica la calidad de la detección.

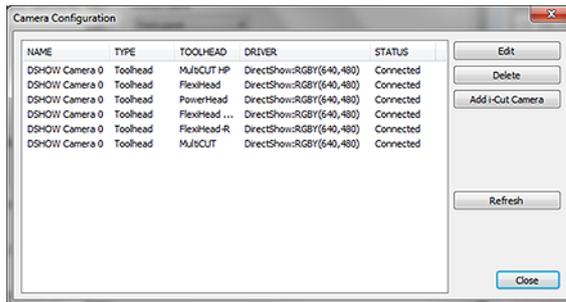
## Configuración de Cámara

 **Conexión de Máquina->Configuración de Máquina->Configuración HW->Configuración de Cámara**

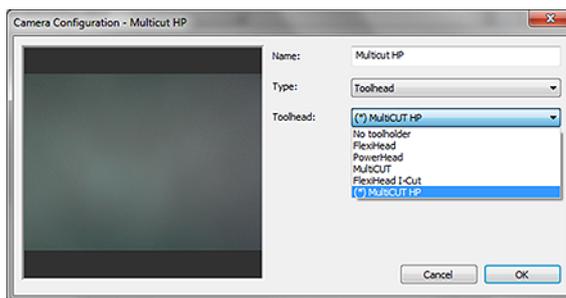
Requisitos previos:

- La cámara debe estar visible como dispositivo de exposición, desde el administrador de dispositivos.

- Debe instalarse el controlador de cámara necesario (controlador Epix para la cámara i-cut).



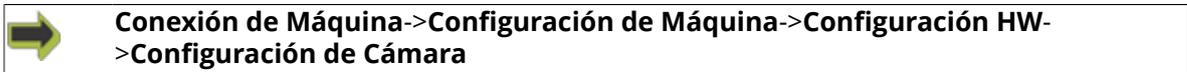
- Si se usa la cámara i-cut, seleccionar y añadir la cámara i-cut.
- En la lista de cámaras, seleccionar la conectada actualmente
- Seleccionar **Editar**



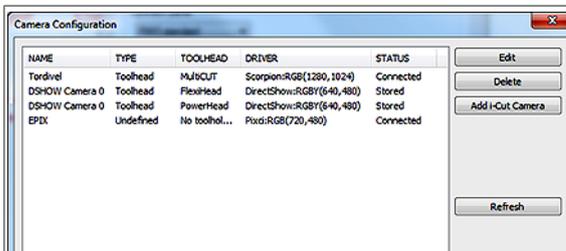
- Asignar a la cámara un nombre adecuado
- Seleccionar el tipo de cámara (**Cabezal de herramienta, Pila de Entrada**)
- Seleccionar Aceptar para guardar sus parámetros.

El **Cabezal de Herramienta** conectado está marcado con un (\*) delante del nombre.

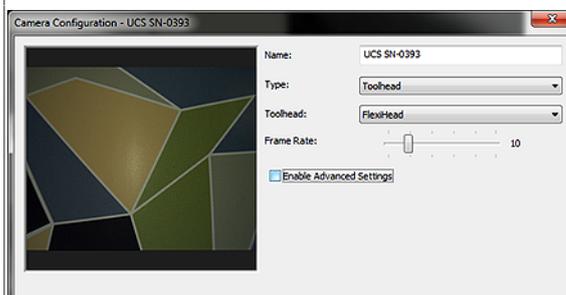
### Configuración de i-Cámara



Si el sistema está equipado con i-Cámara, están disponibles algunas funciones adicionales:

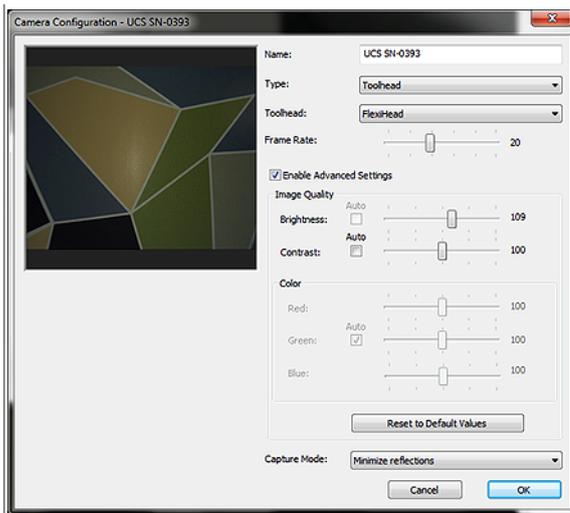


- **Actualizar** la vista.
- Seleccionar la cámara real.
- Seleccionar **Editar**.



Desde este diálogo, también se puede:

- Nombrar la cámara.
- Seleccionar el tipo de cabezal de herramienta.
- Seleccionar el cabezal de herramienta.
- Seleccionar **Habilitar Parámetros Avanzados** para ajustar los parámetros.



Nota:

Antes de cualquier ajuste, asegurarse que la altura de la cámara es la adecuada:

Pulsar **Herramienta Abajo manual** para mover la cámara a la posición correcta.

Pulsar **Aceptar** para completarlo.

### Calidad de imagen

Ajustar y comprobar los parámetros, para obtener **Marcas de Registro** estables y precisas.

### Modo Captura

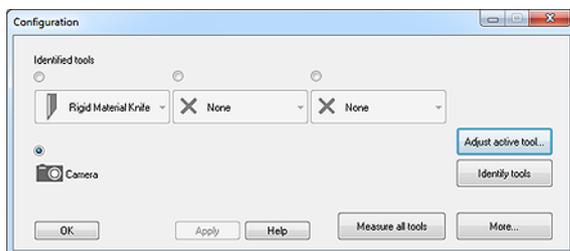
Seleccionar **Minimizar Reflejos** para usar la luz interna de la cámara (predeterminada).

Seleccionar **Sin Iluminación** y se desconectará la luz interna de la cámara.

## Ajuste del Desplazamiento

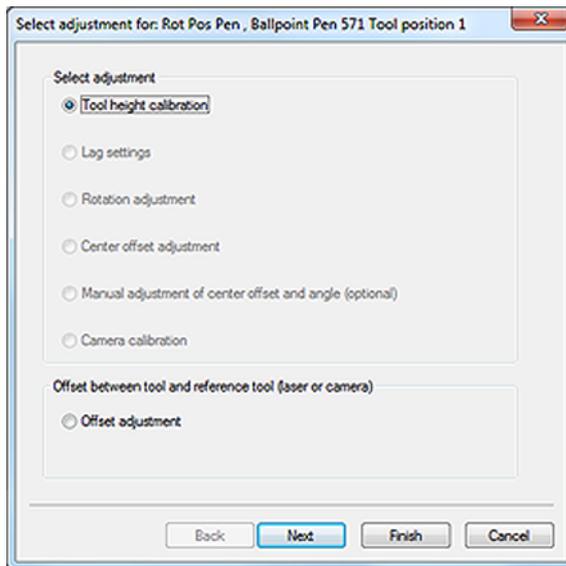


**Conexión de Máquina->Configuración de Herramienta->Ajustar Herramienta Activa->Ajuste del Desplazamiento**



Son obligatorios dos iniciales:

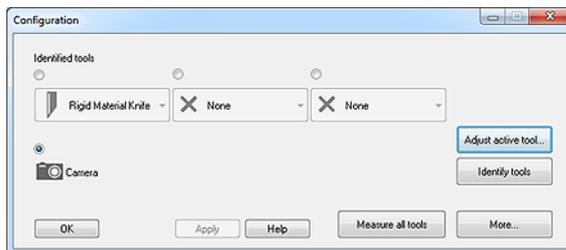
- Completar **Ajuste del Desplazamiento** entre el **Apuntador Láser** y todas las posiciones de herramienta.
- Seleccionar una herramienta, preferiblemente una de cuchilla, como la herramienta de referencia común entre el **Apuntador Láser** y la **Cámara**.



Seleccionar **Ajuste del Desplazamiento** y completar el asistente.

### Calibración de la Cámara

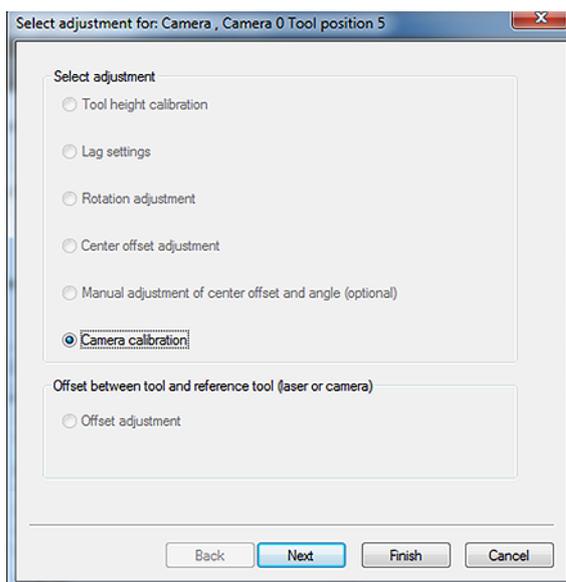
➔ **Conexión de Máquina->Configuración de Herramienta->Ajustar Herramienta Activa->Calibración de la Cámara**



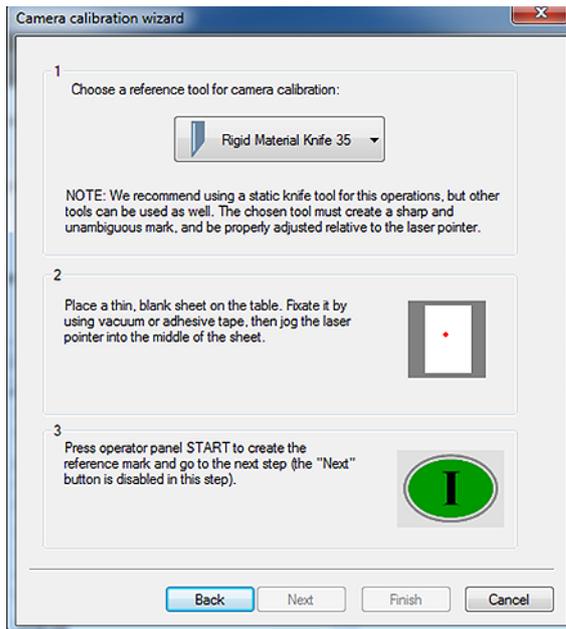
Para este procedimiento, utilizar la misma herramienta de referencia que en el capítulo anterior.

Seleccionar **Cámara y Ajustar Herramienta Activa**

Seguir paso a paso las instrucciones dadas por el asistente.

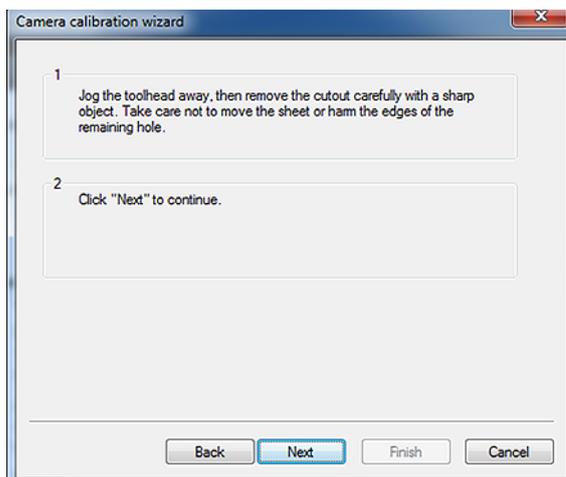


Seleccionar **Calibración de la Cámara**.



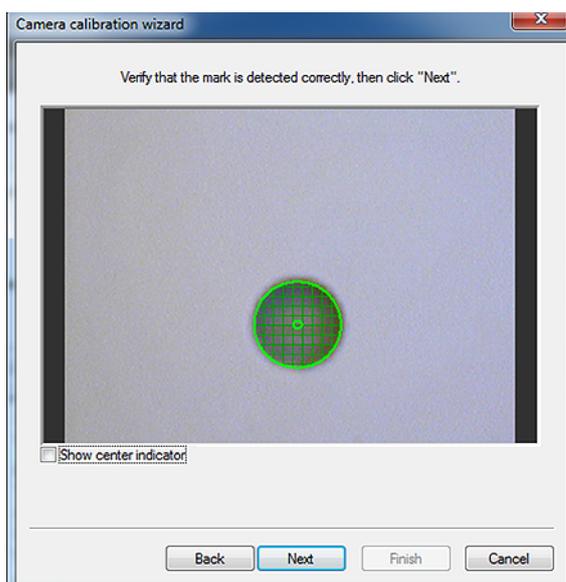
Seguir los pasos en el asistente:

1. Seleccionar la herramienta de referencia, preferiblemente la misma herramienta que se ha utilizado durante el anterior ajuste del desplazamiento.
2. Colocar una hoja de material delgado sobre la mesa.
3. Sujetar la hoja usando **Vacío Conectado**.
4. Desplazar el **Apuntador Láser** a una posición adecuada sobre la hoja.
5. Pulsar **Iniciar** para crear la **Marca de Referencia**.

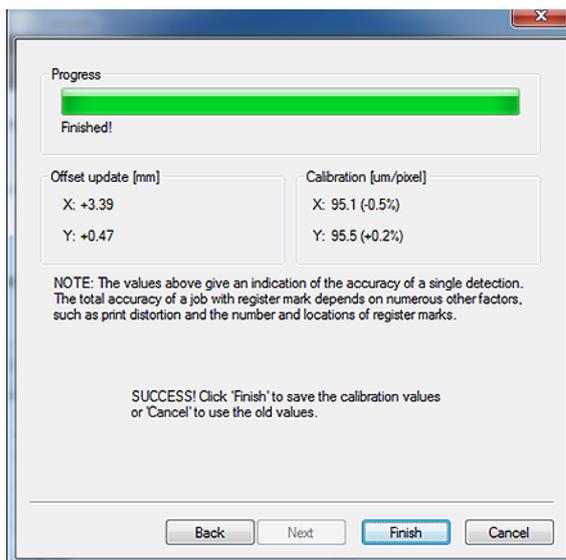


Mientras la hoja se mantiene sujeta en su lugar por el vacío conectado, hacer lo siguiente:

1. Desplazar el cabezal de la herramienta.
2. Extraer cuidadosamente el recorte desde la **Marca de Referencia**.
3. Pulsar **Siguiente**.



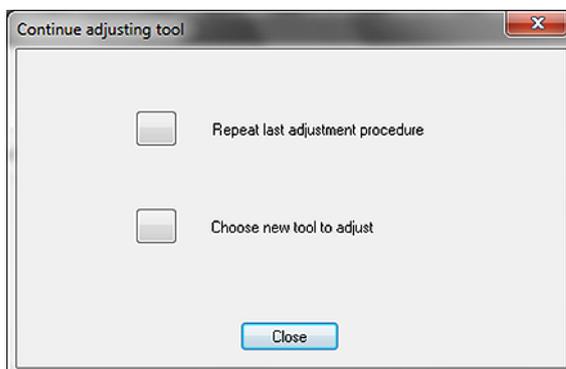
1. Verificar que la marca se detecte correctamente.
2. Pulsar **Siguiente**.



Ahora se completará el asistente **Calibración de la Cámara**.

El completado correcto se indica como se muestra.

Pulsar **Terminar**.



Pulsar Cerrar para acabar el procedimiento.

Nota: **Vista Cámara** se orientará según [Vista Capas / Vista Producción](#).

## 15.4 Menú Servicio

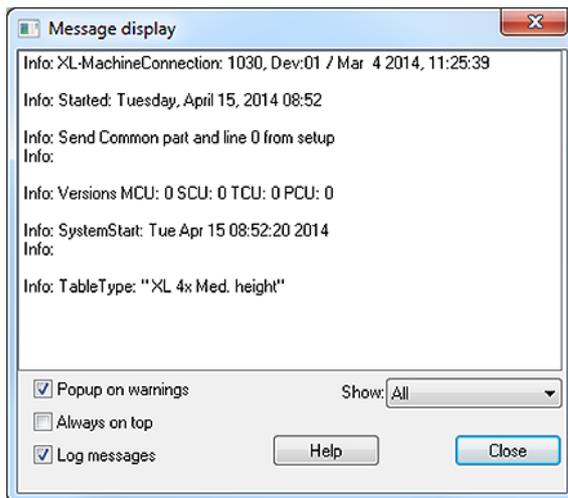
Nota:

Las funciones del **Menú Servicio** solo están disponibles para personal autorizado.

No son para utilizarlas los operadores de la mesa.

### 15.4.1 Pantalla de Mensaje





### Desplegable para Avisos

Seleccionar si se desea que la ventana **Pantalla de Mensaje** se muestre para cada mensaje. Siempre se muestran los mensajes de error.

### Siempre Encima

Seleccionar si se desea que la **Pantalla de Mensaje** se muestre sobre su **Desktop**.

### Registrar Mensajes

Cuando está activado, todos los mensajes se registran para su examen posterior. Es útil para la solución de problemas.

### Mostrar

Especificar el nivel de mensajes que se muestran:

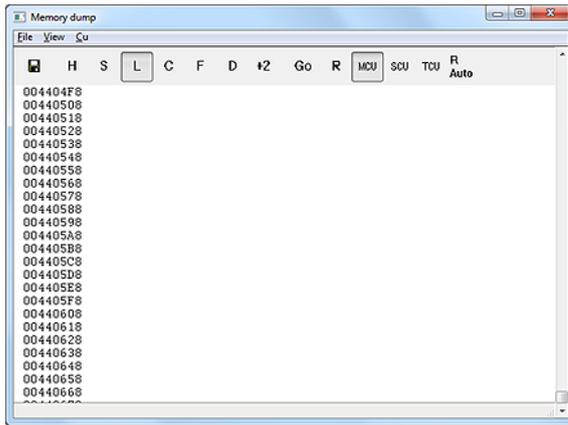
- **Todos** - se muestran todos los tipos de mensaje.
- **Solo Importantes**
- **Solo Críticos**

## 15.4.2 Volcado de Memoria



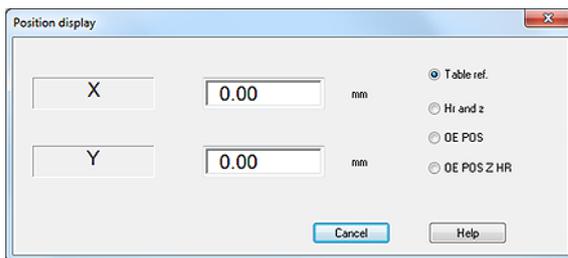
Invocar la aplicación **Volcado de Memoria**.

A utilizar para **Mantenimiento de Software**.



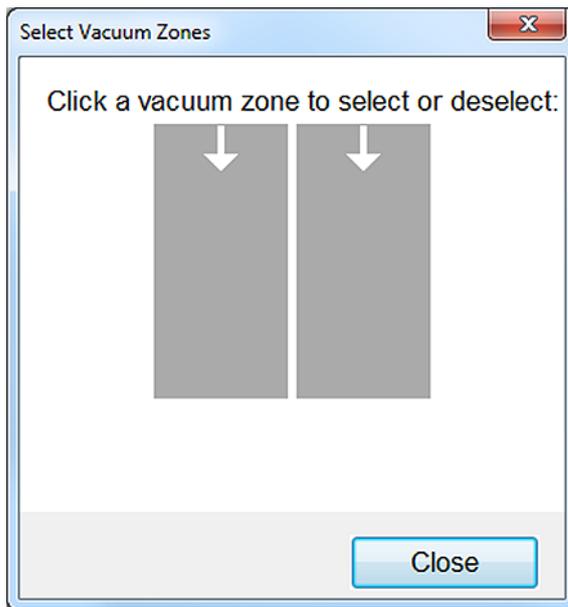
Para más información, ver el **Manual de Usuario Hwtest**

### 15.4.3 Pantalla de Posición



Para más información, ver **Manual del Usuario para Mesa de Corte** .

### 15.4.4 Mostrar Diálogo de Vacío



Seleccionar las **Zonas de Vacío** adecuadas para el **Trabajo Abierto**.

Nota: este diálogo está disponible desde: **Panel de Máquina->Zonas de Vacío**

### 15.4.5 Emular Panel



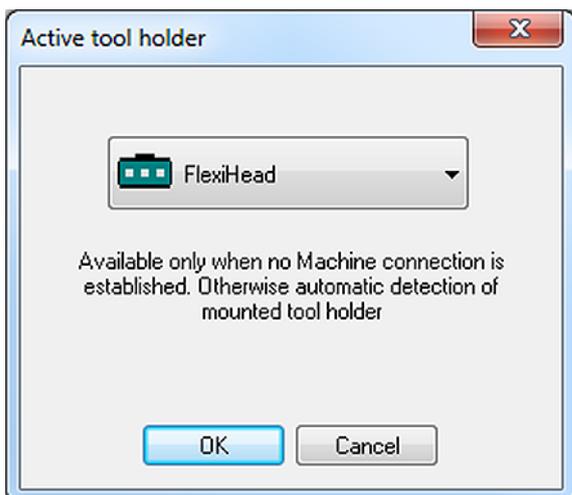
**Conexión de Máquina->Menú Servicio->Emular Panel**

Una función para **Mantenimiento de Software**.

### 15.4.6 Seleccionar Portaherramientas



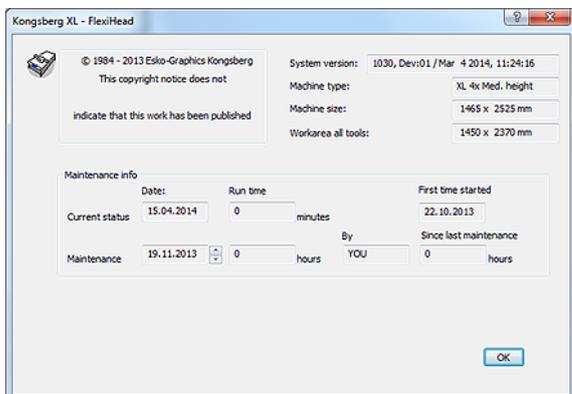
**Conexión de Máquina->Menú Servicio->Seleccionar Portaherramientas**



Seleccionar **Porta-herramientas** para pruebas.

Esta función solo está disponible cuando iPC está desconectado de la **Mesa de Corte**.

## 15.5 Acerca de ...



### Versión del Sistema

Número de versión y fecha del software instalado.

### Tamaño Máquina

Tamaño Máquina obtenido con la función **Registrar Tamaño Mesa**

### Tipo de Máquina

Nombre del tipo de la **Mesa de Corte** conectada.

### Área de Trabajo todas las Herramientas

**Área de Trabajo** nominal disponible para todas las herramientas en el **Porta-herramientas** montado actualmente.

## 15.5.1 Información de Mantenimiento

<b>Estado Actual</b>	
<b>Fecha</b> Fecha de hoy.	<b>Iniciado Primera Vez</b> Fecha cuando el sistema ha funcionado por primera vez.
<b>Tiempo de Ejecución</b> Número total de horas que la máquina ha estado trabajando (en ejecución).	
<b>Mantenimiento</b>	
<b>Fecha</b> Fecha de realización del mantenimiento más reciente.	<b>Por</b> Iniciales de la persona que ha realizado el mantenimiento más reciente.
<b>Tiempo de Ejecución</b> Contador en horas cuando se ha realizado el mantenimiento más reciente.	<b>Desde Último Mantenimiento</b> Número de horas en ejecución desde el mantenimiento más reciente.

## 15.6 Finalizar Conexión de Máquina

Utilizar esta función para finalizar la conexión a la **Mesa de Corte**.

**Barra Menú->Máquina->Conectar**

## 15.7 Abrir Sesión

### 15.7.1 General

#### **Informe de problema**

Un **Informe de Problema** debe consistir en:

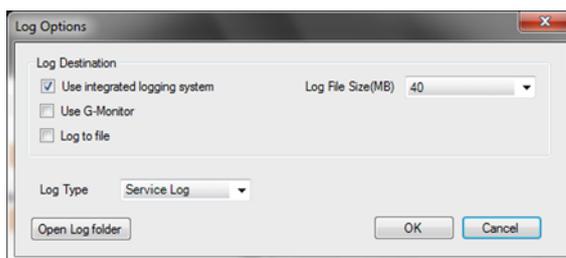
- Una descripción detallada paso a paso, de lo que ha sucedido.

- Si se ha encontrado en una planta de cliente, también una confirmación de que el problema se puede reproducir en el laboratorio.
- Algunas veces también ayudará añadir una descripción del comportamiento esperado.
- Un archivo .zip de la carpeta log, con al menos los archivos:
  - i-cut Production Console.log
  - iPcDeveloperLog.txt
  - El último archivo.log KB ACM
  - Último archivo KB Mat.log
  - MCDeveloperLog.txt.

### 15.7.2 Opciones de log

➔ **Barra Menú->Avanzado**

➔ **Ctrl + Alt + Mayús + L**



Estas opciones están disponibles principalmente para el personal de Esko.

Modificar estos parámetros podría afectar las prestaciones del sistema.

Cualquier modificación aquí debe realizarse en colaboración con el personal de Esko.

Desde este diálogo, especificar el nivel de log.

Para que tengan efecto los parámetros de log, reiniciar iPC.

La configuración predeterminada siempre será **Archivo de Registro del Servicio**.

Iniciar un log solo debe hacerse si lo pide el personal de Esko.

#### Procedimiento

Para invocar logging:

En el diálogo **Parámetros de Log**, seleccionar **Usar sistema integrado de log** y **Registro a Archivo**.

Para reducir el tamaño de este archivo log, hacer lo mínimo posible:

- Iniciar iPC.
- Realizar la prueba, y nada más.
- Detener iPC.
- Comprimir a zip la carpeta log y copiarla a su servidor.

Notas:

- El tipo de Log **Depurar** o **Localizar** afectará seriamente las prestaciones, y debe ser usado para breves períodos de tiempo.
- No dejar nunca una máquina en una configuración diferente que **Archivo de Registro del Servicio**.

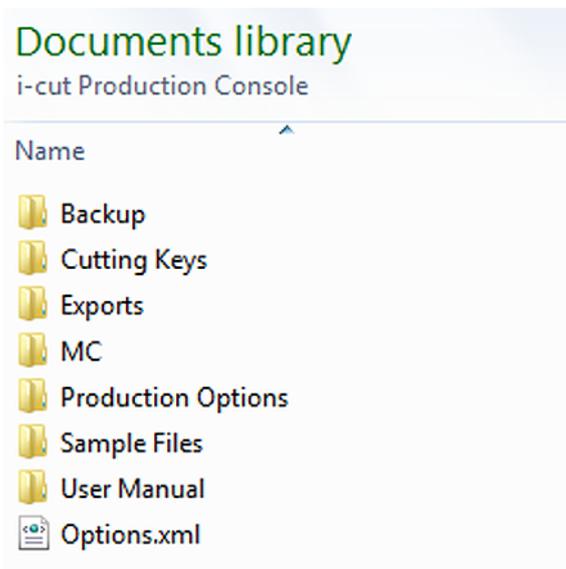
# 16. Instalar Software

Para información sobre la instalación del software, ver el **Manual de Instalación** para la máquina actual.

Disponible en el DVD Documentación.

## 16.1 Estructura de Guardar Archivo

 Ordenador->xxx->Mis Documentos->i-cut Production Console



Esta es la estructura predeterminada para guardar archivos.

**Copia de Seguridad**

**Plantillas de Corte**

**Exportaciones**

**MC**

**Opciones de Producción**

**Archivos Muestra**

**Manual de Usuario**

# 17. Acerca de las Licencias

iPC tiene cinco licencias principales.

La información sobre la licencia instalada está disponible desde **Barra Menú->Ayuda->Administrador de Licencias...**

## **i-cut Production Console Basic**

La licencia Basic, solo cubre las funciones básicas. Ninguna función de cámara.

## **i-cut Production Console Packaging Production**

La licencia Packaging Production cubre todos los temas principales para producción, pero menos funcionalidad referida a la edición, fresado y compensaciones de distorsión de cámara.

## **i-cut Production Console Sign Std**

La licencia Sign Std incluye todas las funciones para las V-series y X-starter series.

## **i-cut Production Console Sign Prod**

La licencia Sign Prod es la licencia principal que cubre todas las funciones del software iPC.

## **i-cut Production Console Flexo**

La licencia Flexo cubre las funciones básicas y todas las opciones de compensación.

Característica	Basic	Pack Prod	Sign Std	Sign Prod	Flexogra	Detalles
<b>Base</b>	x	x	x	x	x	Habilitar todas las funciones básicas, incluyendo iniciar la aplicación
<b>Editar_línea</b>		x	x	x		Habilitar toda la edición manual de geometría. La versión Basic será "sólo lectura", como XL-Guide
<b>Evitar_sobrecorte</b>			x	x		Activar la función <b>Capa</b> para dividir líneas y cambiar las direcciones de corte automáticamente, especialmente para materiales impresos
<b>Registro_y_colocación</b>		x	x	x		Habilitar reg. borde / marca de registro y compensación de colocación (posición / rotación). El dispositivo de registro depende del HW
<b>Código de Barras</b>		x		x		Habilitar usar la cámara para leer códigos de barras, que permite el flujo de trabajo automatizado. El

Característica	Basic	Pack Prod	Sign Std	Sign Prod	Flexografía	Detalles
						escáner de Código de barras se soporta siempre
<b>Lineal</b>		x	x	x		Habilitar escala lineal y diferencial
<b>No_lineal</b>			x	x	x	Habilitar compensación de distorsión no lineal (completa)
<b>Marcas Inteligentes</b>			x	x		Habilitar <b>Registro Adaptativo</b>
<b>Sin Paradas</b>		x		x		Habilitar producciones de más de 1 copia (mesa) y <b>MultiZona</b> como <b>preset de mesa</b> .
<b>Fresado</b>			x	x		Habilitar funciones avanzadas de fresado, como <b>Inicio/Terminación, Limpiado, Compensación de Diámetro de Herramienta</b>
<b>Añadir_Trazado_Encajado</b>		x	x	x		Habilitar el diálogo para combinar diseños sobre la misma placa, basándose en cajas de contención o colocación manual
Montaje_por_Repetición		x	x	x		Habilitar <b>Montaje por Repetición</b> "estilo i-cut"
QuickBox	x	x	x	x	x	Permite ejecutar un estándar.
						<b>Nota:</b> Licencia autónoma, no conectada a conjunto de licencias

## 18. Accesos Directos de Teclado

<b>Alt + Pulsar</b>	<b>Seleccionar Todas las Curvas</b>
<b>Alt + Izquierda</b> <b>Alt + Derecha</b> <b>Alt + Arriba</b> <b>Alt + Abajo</b>	<b>Desplazar Curva(s) Seleccionada</b>
<b>Ctrl + -</b>	<b>Alejar Zoom</b>
<b>Ctrl + +</b>	<b>Acercar Zoom</b>
<b>Ctrl + 0</b>	<b>Ajustar a los Datos</b>
<b>CTRL + A</b>	<b>Seleccionar Todas las Curvas</b>
<b>Ctrl + Alt + Mayús + L</b>	<b>Opciones de log</b>
<b>Ctrl + Alt + M</b>	<b>Actualización del Intervalo de Mantenimiento</b>
<b>CTRL + C</b>	<b>Copiar Capa(s)</b>
<b>CTRL + D</b>	<b>Deseleccionar Todas las Curvas</b>
<b>CTRL + L</b>	<b>Añadir Capa</b>
<b>CTRL + M</b>	<b>Mover Curvas Seleccionadas</b>
<b>CTRL + N</b>	<b>Archivo Nuevo</b>
<b>CTRL + O</b>	<b>Abrir Archivo</b>
<b>CTRL + S</b>	<b>Guardar Archivo</b>
<b>Ctrl + Mayús + A</b>	<b>Seleccionar Todas las Capas</b>
<b>Ctrl + Mayús + C</b>	<b>Copiar Capa(s) Con Curvas</b>
<b>Ctrl + Mayús + D</b>	<b>Deseleccionar Todas las Capas</b>
<b>Ctrl + Mayús + I</b>	<b>Invertir Dirección de Curva</b>
<b>Ctrl + Mayús + J</b>	<b>Ajustar a Trabajo</b>
<b>Ctrl + Mayús + M</b>	<b>Reflejar Curvas Seleccionadas</b>
<b>Ctrl + Mayús + R</b>	<b>Rotar Curvas Seleccionadas</b>
<b>Ctrl + Mayús + S</b>	<b>Guardar Archivo Como</b>
<b>Ctrl + Mayús + T</b>	<b>Ajustar a Mesa</b>
<b>Ctrl + T</b>	<b>Escalar Curvas Seleccionadas</b>
<b>Ctrl + U</b>	<b>Eliminar Capas No Usadas</b>
<b>CTRL + W</b>	<b>Cerrar Archivo</b>
<b>CTRL + Z</b>	<b>Deshacer</b>
<b>Borrar</b>	<b>Eliminar Curvas Seleccionadas</b>
<b>F1</b>	<b>Ayuda</b>
<b>Mayús + Borrar</b>	<b>Eliminar Capas</b>

## 19. Usar ai-cut/i-cutCDR

---

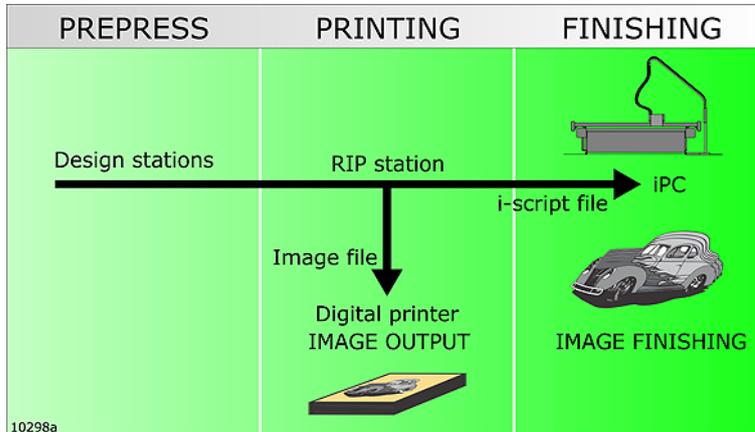
**ai-cut** es una adición para **Adobe Illustrator**.

**i-cutCDR** es una adición para **CorelDraw** versiones X3, X4 y X5.

Estas adiciones proporcionan herramientas para añadir automáticamente a los diseños **Marcas de Registro** iPC.

Para más información, ver los **Manuales del Usuario** separados.

## 20. i-script



En un flujo de trabajo tradicional, los datos de imagen y los datos de corte se generan como archivos separados, desde la estación de Diseño.

**i-script** es un flujo de trabajo en el que los datos de imagen y los datos de corte se separan en el proceso del RIP.

La gran ventaja es que las modificaciones realizadas durante el proceso del RIP, se conservan tanto para los datos de imagen como para los datos de corte.

**i-script** lo han adoptado varios de los fabricantes líder de RIPs e impresoras.

El formato de archivo **i-script** también se usa para transferir datos desde aplicaciones Esko como i-cut Layout y ArtiosCAD a iPC.

## 21. Administrador de Dispositivos

---