

Stampa di carta da parati: Onyx → Canon Colorado → Flexa Miura Wall Paper

In questo manuale vedremo come impostare correttamente i files, il rip, la stampante e la taglierina automatica per il taglio di precisione di carta da parati.

Utilizzeremo: Onyx Thrive, Canon Colorado 1650, Flexa Miura 1.6 Wall Paper.

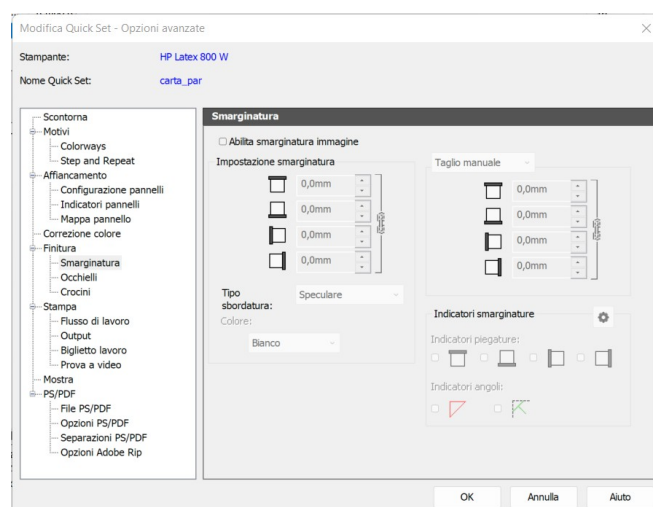
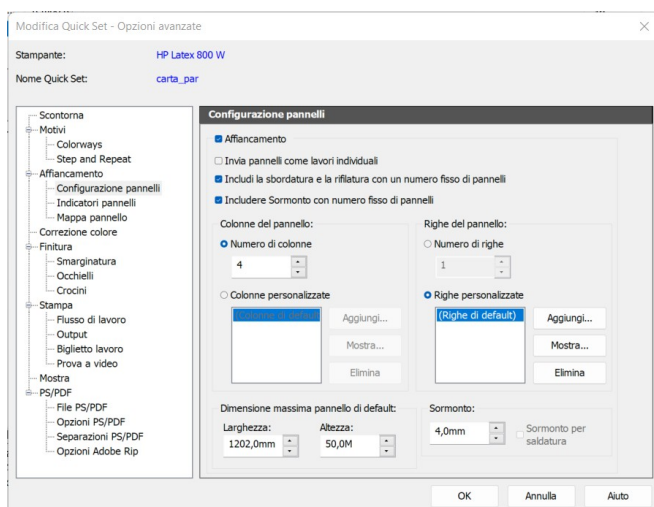
Preparazione del file

In questo esempio immaginiamo di voler produrre dei rotoli di carta da parati di 60 cm x 3 metri su bobine di 1300mm. Per fare questo dovremo preparare un file con altezza 3050mm e una larghezza precisa di multipli di 60 cm. Nel nostro caso creeremo un file di 4804mm x 3050mm.



Figura 1: Il formato esatto è 4804mm x 3050mm: diventeranno 8 pannelli da 60cm l'uno (più sormonto).

In Onyx prepareremo un quickset impostato per creare dei pannelli di 1202mm senza smarginatura. Aggiungeremo dei sormonti da 4mm, in questo modo tutti i pannelli saranno di 1202mm.



Numero: TN#43 ● 13 marzo 2023 ● Rev. 1.2

L'idea è di ottenere un pannello di 1200mm di larghezza con 2mm di sormonto (quindi 1204mm) da tagliare con 3 lame (due ai lati e una centrale): la lama centrale separerà nel centro l'immagine e le due laterali taglieranno i bordi. Ovviamente le lame dovranno essere posizionate esattamente per poter ottenere due rotoli da 60cm (eliminando 2mm per lato esterno di sormonto). Vedremo poi come posizionare le lame.

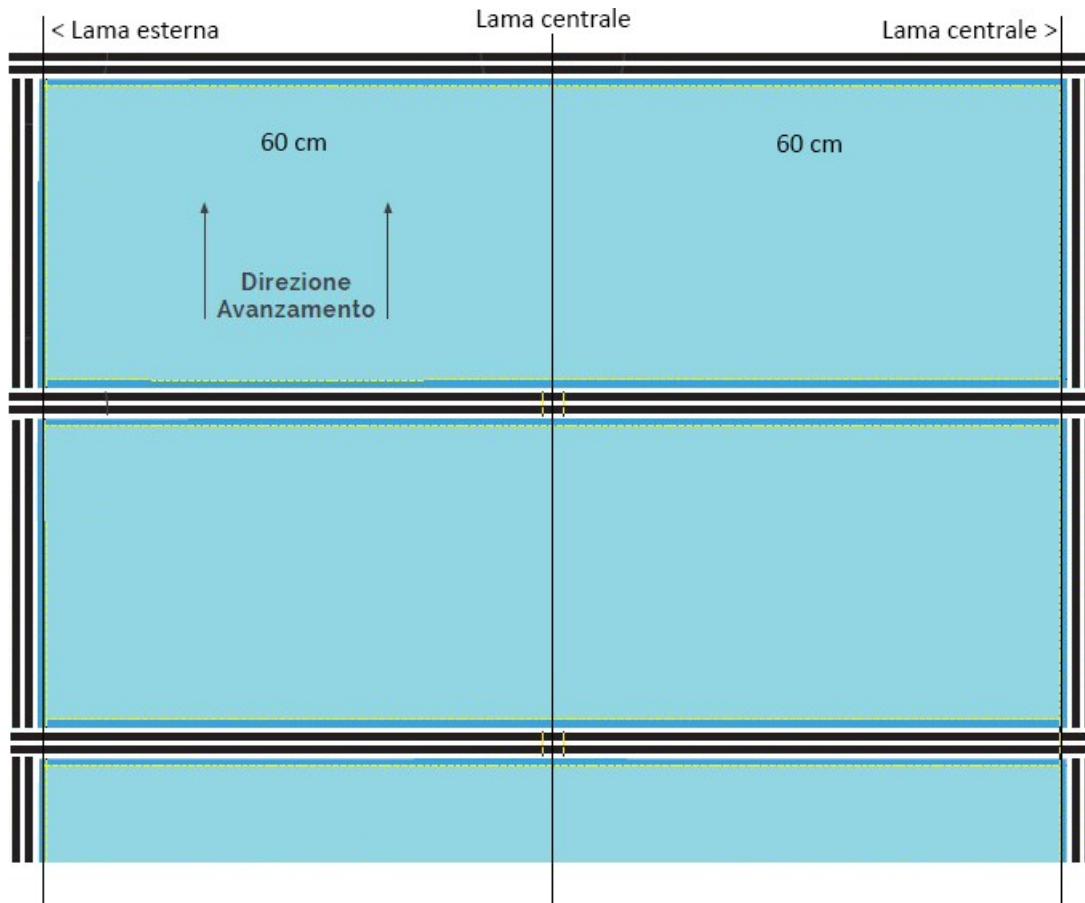


Figura 2: Il pannello generato dal rip sarà di 1202mm

Numero: TN#43 ● 13 marzo 2023 ● Rev. 1.2

Importiamo su Onyx Thrive l'immagine con il quickset creato:

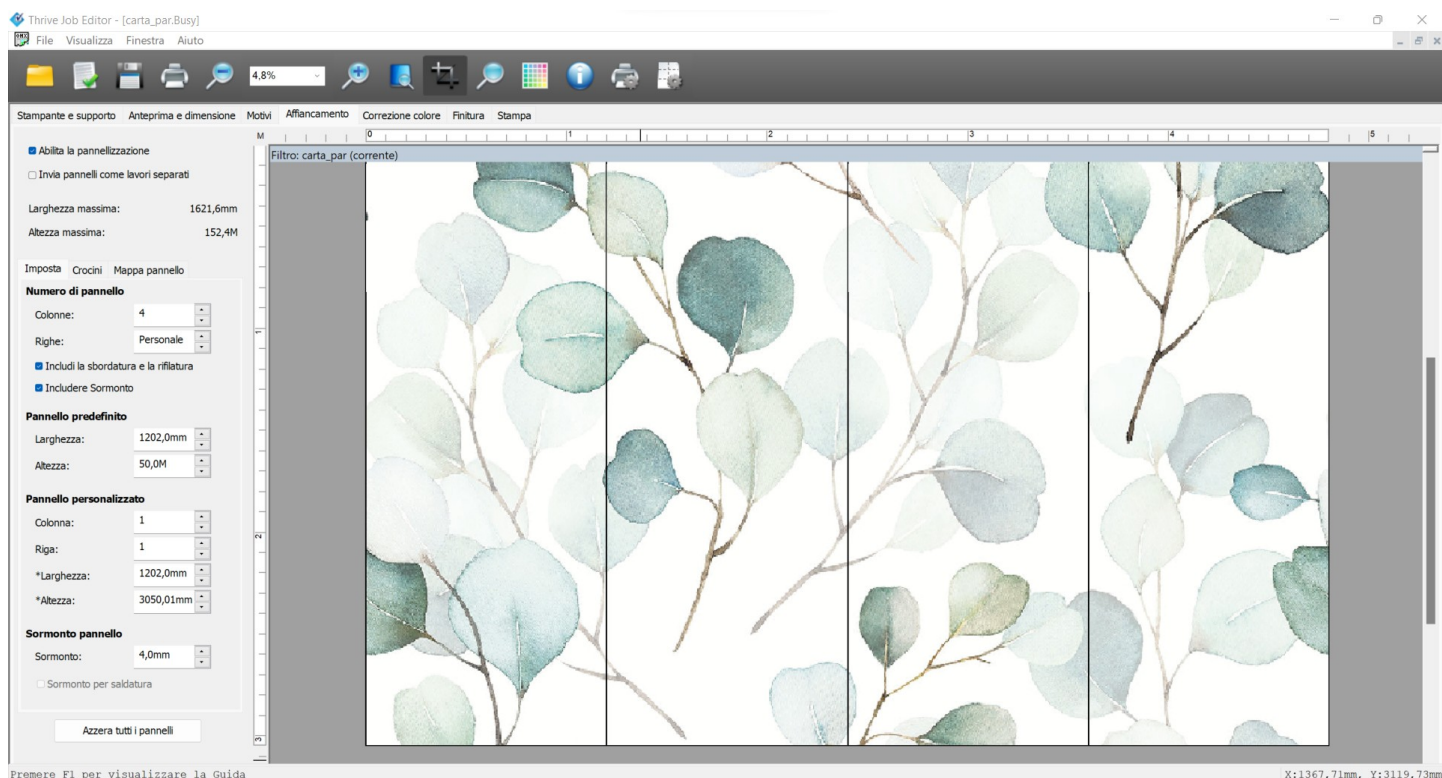


Figura 3: Esempio di una parete da 4800mm di larghezza dei pannelli a 1200mm con sormonto di 4mm

Impostiamo la dimensione dei crocini di riferimento:

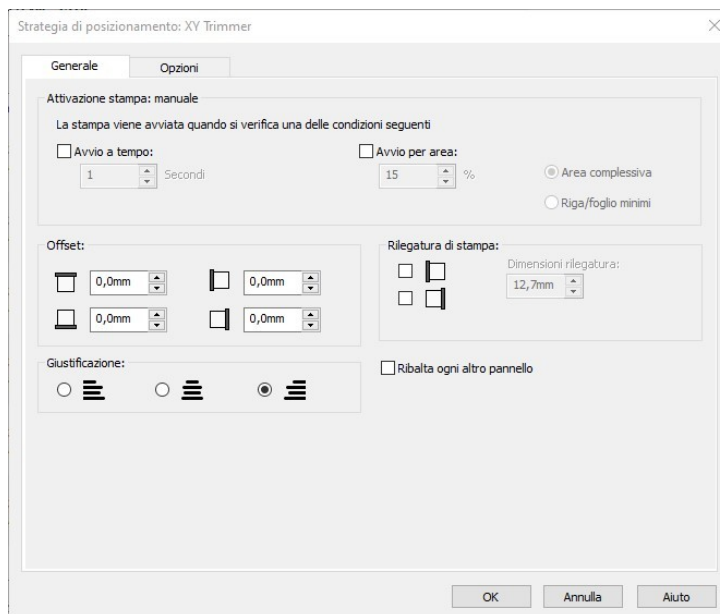


Figura 4: Importante selezionare la giustificazione a destra

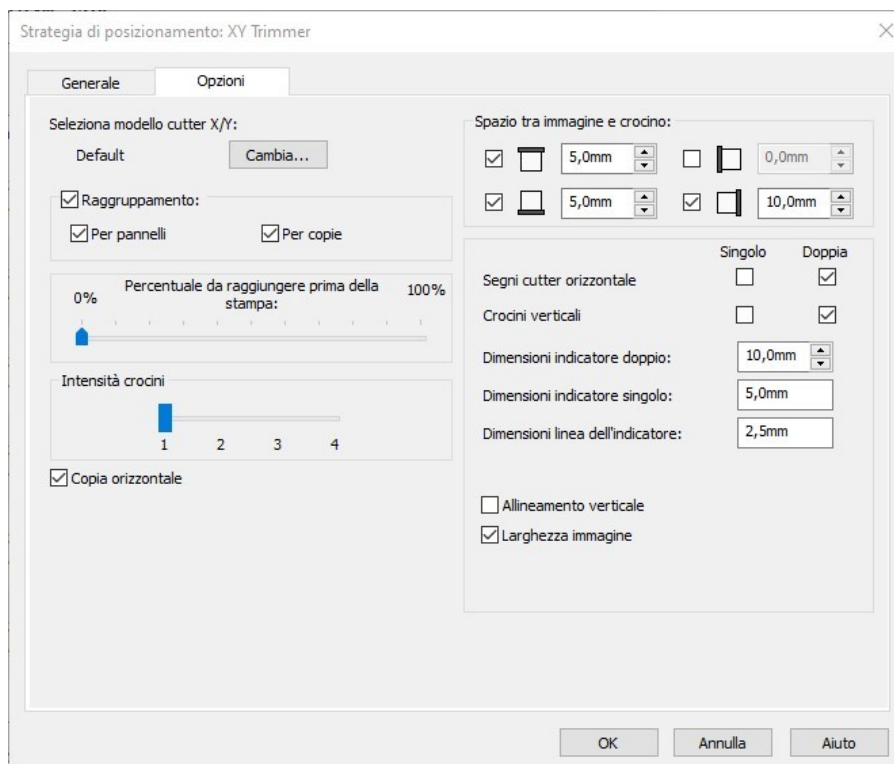
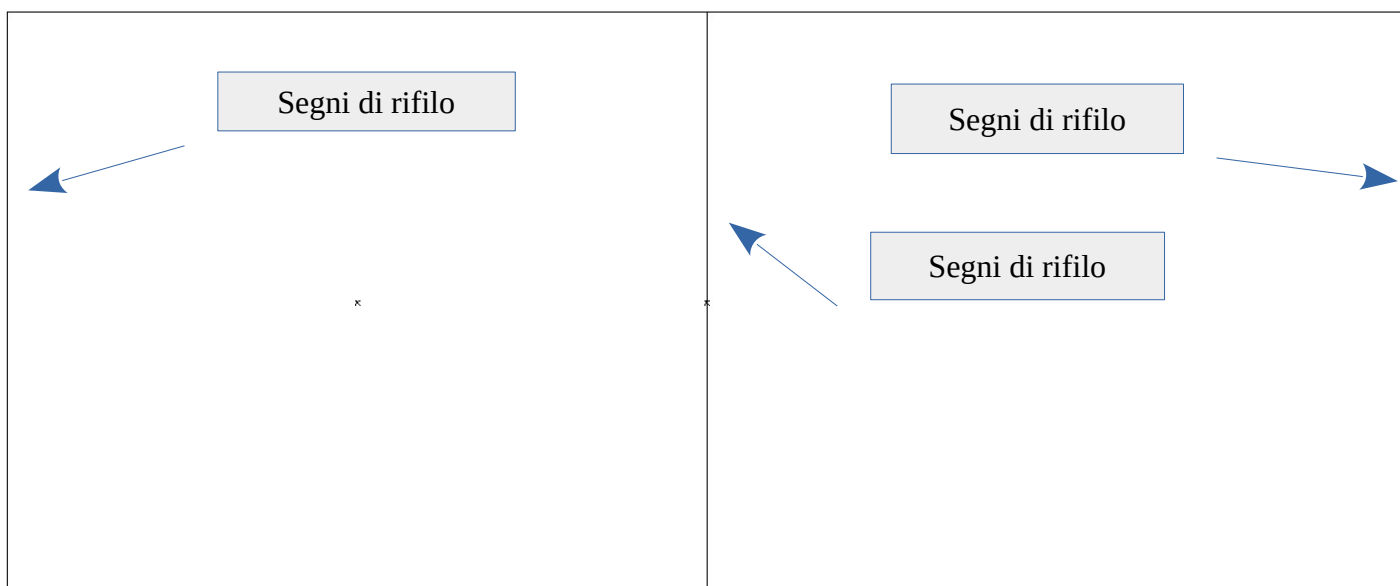


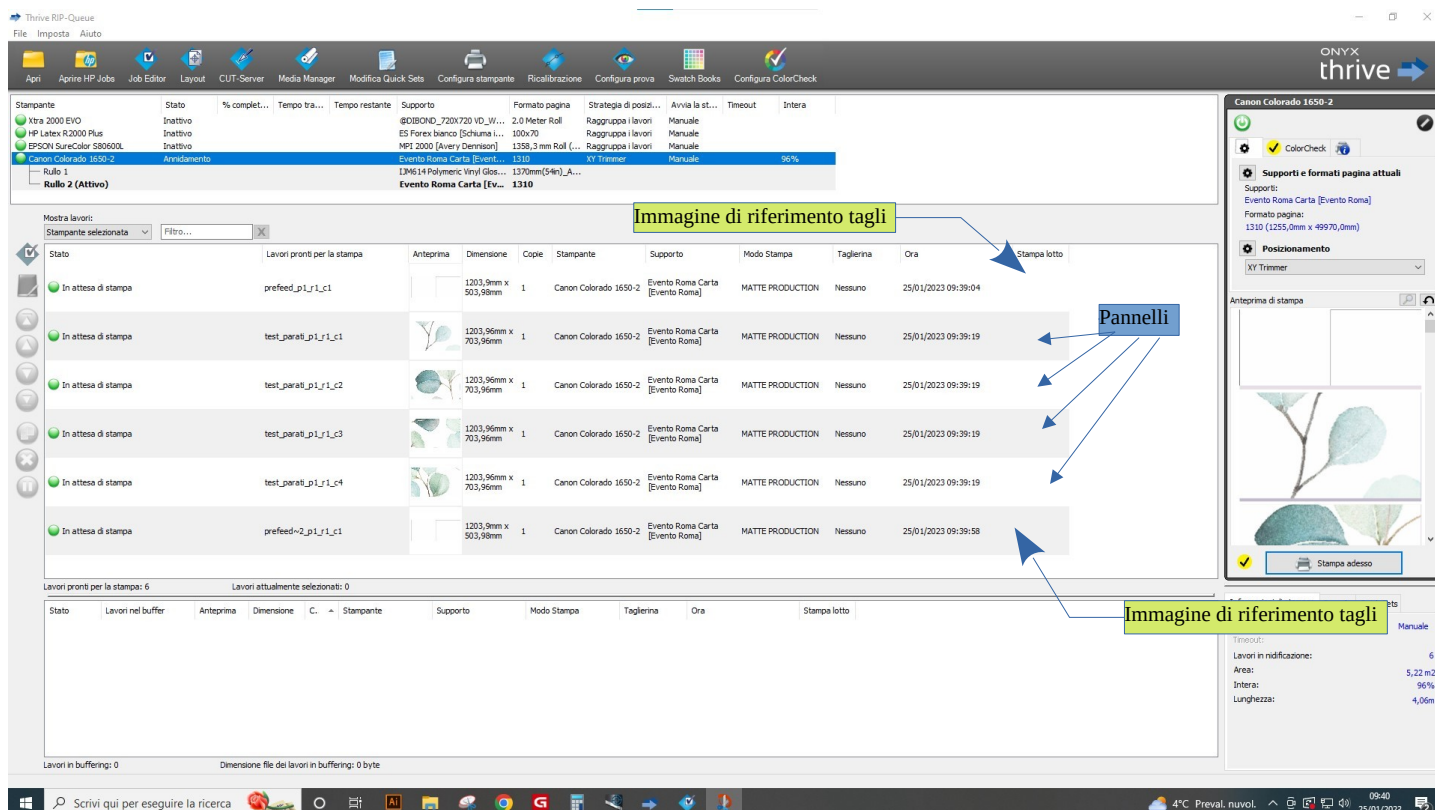
Figura 5: Impostazione della dimensione dei crocini

Oltre al file dei pannelli abbiamo bisogno di posizionare correttamente le lame longitudinali. Per fare questo dobbiamo preparare un file da 1200mm con delle linee verticali a sinistra, a destra e al centro in modo da avere dei riferimenti precisi sui quali allineare le lame:



Imposteremo poi la coda di stampa con questa sequenza:

1. File di riferimento tagli
2. Primo pannello
3. Secondo pannello
4. Terzo pannello
5. Quarto pannello
6. File di riferimento tagli



Una volta stampata la bobina, occorre montarla sulla taglierina avendo attenzione di:

1. Utilizzare un anima di cartone non più larga della carta
2. Battere su un lato la bobina per allineare il rotolo
3. Montare la bobina sulla taglierina allenando correttamente il materiale.



Figura 6: Inserimento del foglio



Figura 7: Tensionare bene il materiale riavvolgendolo un poco



Figura 8: Resettare la posizione dell'inseguitore



Figura 9: Misurare la distanza tra la spalla dell'inseguitore

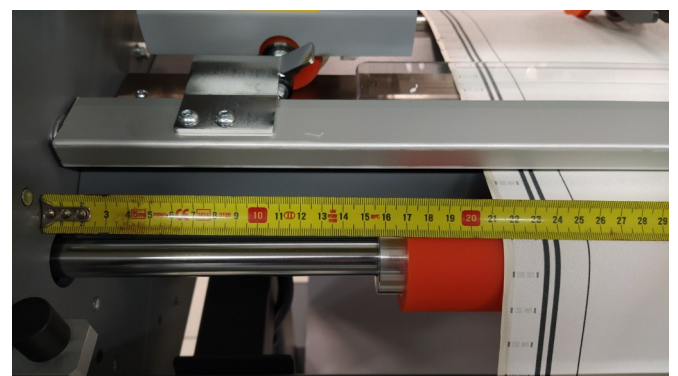


Figura 10: Misurare e allineare al millimetro la carta come la parte inferiore, deve essere uguale

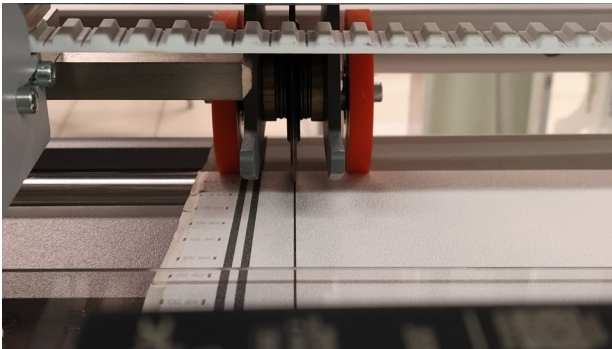


Figura 11: Posizionare le lame sui segni di taglio dell'immagine di allineamento

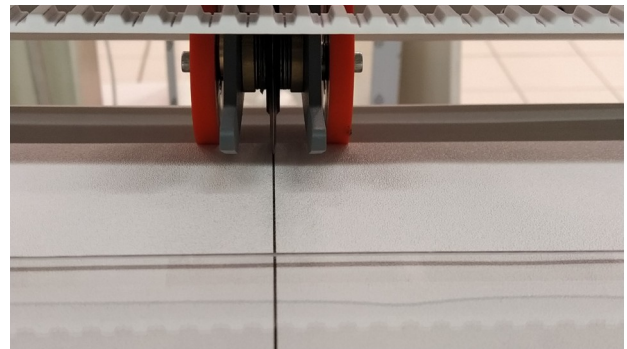


Figura 12: Parte centrale

E' importante muovere il sensore per il taglio orizzontale in una posizione tra le linee di taglio e l'immagine. Il sensore si può spostare tramite le viti di fissaggio.

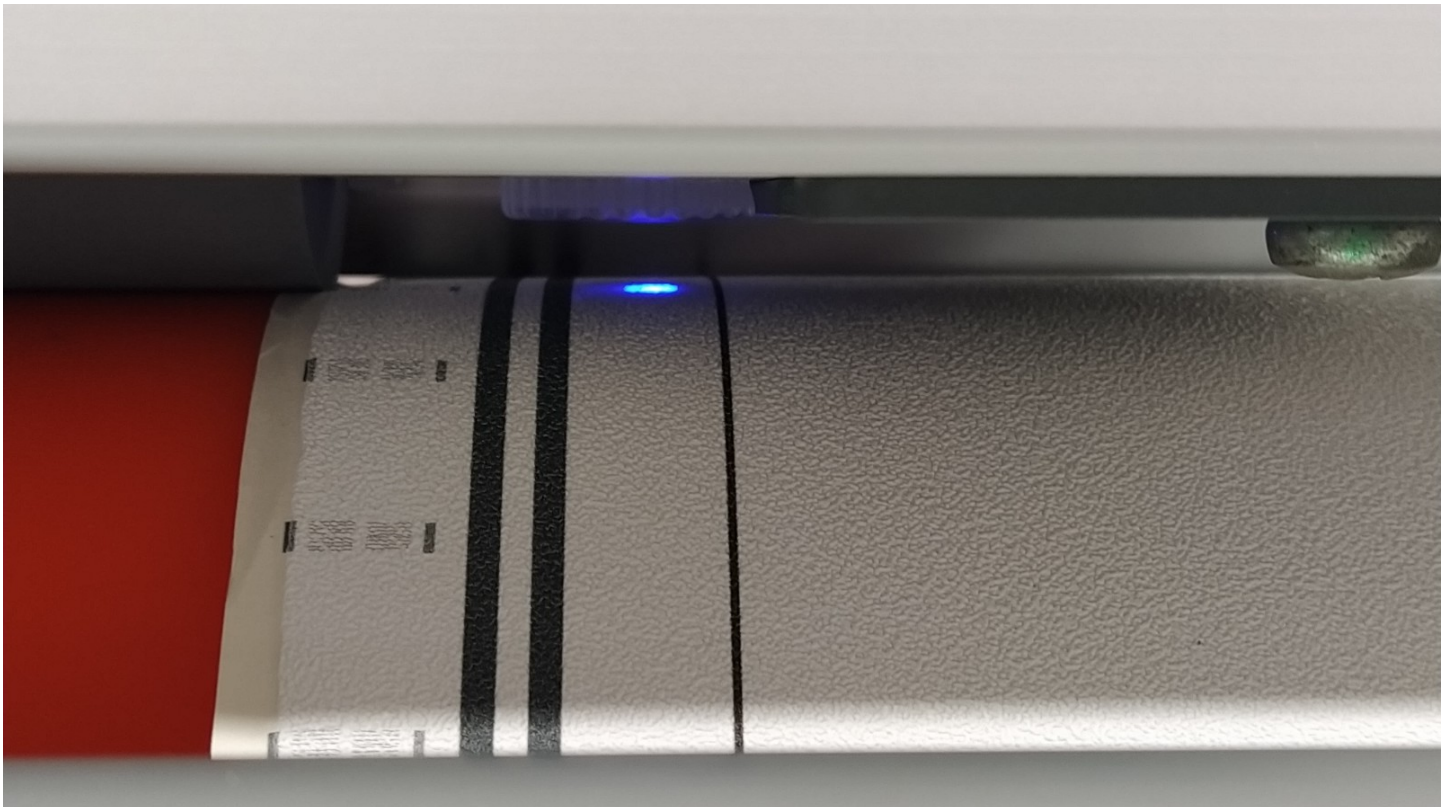


Figura 13: Posizione corretta del sensore di taglio orizzontale

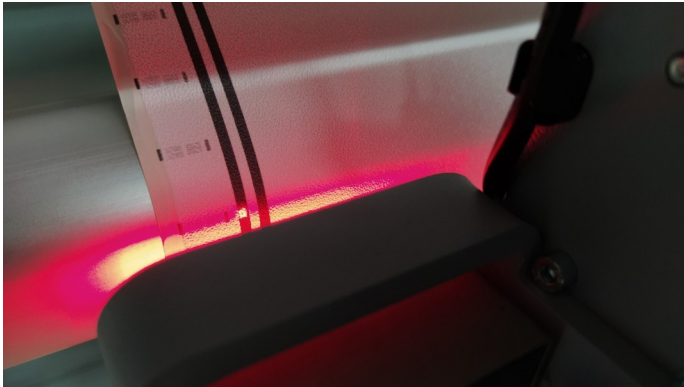


Figura 14: Posizione corretta del sensore inseguitore

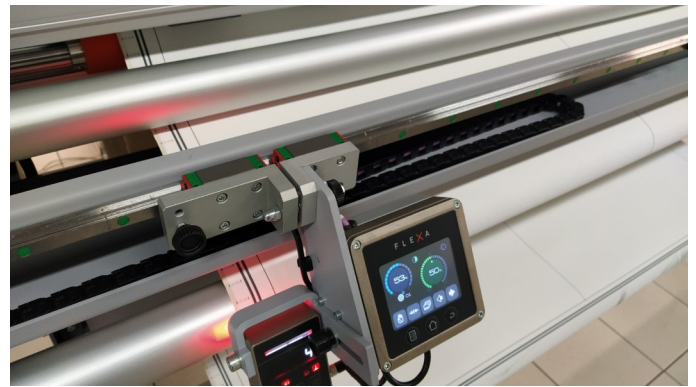


Figura 15: Allineare al 50% l'indicatore verde prima di iniziare la produzione

Seguendo queste indicazioni con attenzione si otterranno dei tagli molto precisi. Si faccia riferimento al manuale Flexa Miura per la spiegazione della taratura dei sensori di taglio e di inseguimento.