



Принтер-Плоттер.ру
печатное оборудование и расходные материалы

8 (495) 565-35-74
8 (800) 775-35-94
info@printer-plotter.ru
www.printer-plotter.ru



СЕ7000 СЕРИИ

РЕЖУЩИЙ ПЛОТТЕР

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ИНСТРУКЦИЯ NO.CE7000-UM-151



GRAPHTEC

Предисловие

Благодарим Вас за выбор режущего плоттера Graphtec CE7000 Серии. Режущие плоттеры серии CE7000 используют цифровую систему сервоприводов для достижения высокой скорости и точности резки. Помимо резки самоклеящейся пленки и других материалов в качестве устройства для построения можно использовать плоттер серии CE7000. Чтобы обеспечить высокое качество резки и оптимальную производительность, обязательно внимательно прочитайте данное руководство перед использованием.

Примечание к этому руководству

- (1) Никакая часть данной публикации не может быть воспроизведена, сохранена в поисковой системе или передана в любой форме или любыми средствами без предварительного письменного разрешения корпорации Graphtec.
- (2) Информация о продукте и другая информация в данном руководстве могут быть изменены без предварительного уведомления.
- (3) Несмотря на то, что были предприняты все усилия для предоставления полной и точной информации, обратитесь к торговому представителю или ближайшему поставщику Graphtec, если вы найдете какую-либо неясную или ошибочную информацию, или пожелаете высказать другие замечания или предложения.
- (4) Не соблюдая положений предыдущего параграфа, компания Graphtec Corporation не несет ответственности за ущерб, возникший в результате использования информации, содержащейся в настоящем документе, или использования продукта.

Зарегистрированный товарный знак

Все названия компаний, брендов, логотипов и продуктов, приведенные в этом руководстве, являются товарными знаками или зарегистрированными товарными знаками соответствующих компаний.

Авторские права

Настоящее Руководство пользователя защищено авторским правом корпорации Graphtec.

О словах и фразах в тексте данного документа

- В данном руководстве по эксплуатации слово «построение» относится к работе на устройстве и использованию либо ручки, либо режущего лезвия для выполнения резки.
- В данном руководстве по эксплуатации слово «материал» относится к бумаге, рулонным материалам, листовым или к самоклеящейся пленке.

Перед использованием

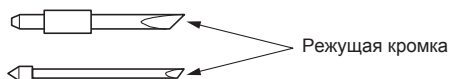
- Обязательно прочитайте раздел «ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОГО И ПРАВИЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ» перед работой на плоттере. В противном случае это может привести к неожиданному несчастному случаю или пожару.

Меры предосторожности при обращении с лезвиями

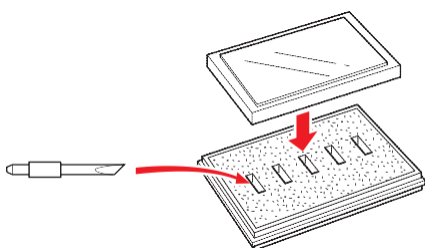
С этим плоттером используются острые режущие лезвия. Обращайтесь с лезвиями и держателями с осторожностью, во избежание получения травм.

Режущие лезвия

Режущие лезвия очень острые. Обращаясь с режущим лезвием или режущим пером, будьте осторожны, не порежьте пальцы или другие части тела. Быстро верните использованные лезвия в прилагаемый футляр.

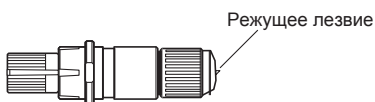


Положите использованные лезвия в прилагаемый футляр и утилизируйте его в соответствии с местными правилами.



Плунжеры

Кромка состоит из острого лезвия. Не делайте слишком большой вылет лезвия. Кроме того, когда вы не пользуетесь плунжером, убедитесь, что лезвие полностью втянуто внутрь.

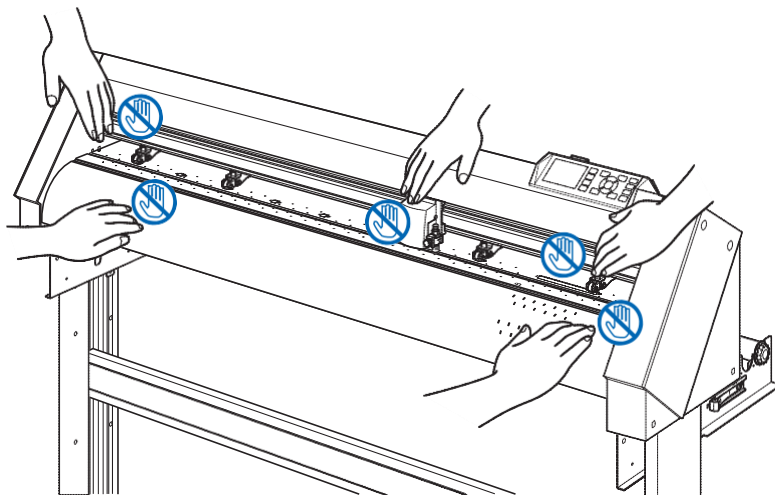


После установки плунжера

После включения питания и во время работы плоттера не прикасайтесь к режущей кромки. Это опасно.

После включения плоттера

Во время включения плоттера обязательно соблюдайте следующие меры предосторожности. Каретка с инструментом и загруженный материал могут внезапно перемещаться во время операции резки, сразу после нее и при настройке функций плоттера. Держите руки, волосы, одежду и другие предметы в подальше от каретки, прижимных роликов и загруженного материала. Во избежание травм оператора и плохих результатов резки соблюдайте осторожность, не допускайте попадания рук, волос, одежды или других посторонних предметов в каретку или на загруженный материал во время работы плоттера.



Предупреждающие метки

Предупреждающие метки находятся на плоттере. Обязательно соблюдайте все предостережения указанные на них.



Примечание по станине

Обязательно используйте станину, предназначенную для плоттеров серии FC9000. Использование другой станины может привести к неисправности плоттера или травме.

Примечания к корзине

Если не используется специальная корзина, могут возникнуть проблемы с качеством резки/построения данных длиннее 2м. Обязательно используйте прилагаемую в комплекте корзину.

Примечания по используемой бумаге (материалу)

Пожалуйста, используйте материал в соответствии со следующими мерами предосторожности.

- Бумага чувствительна к температуре и влажности и может начать растягиваться или сжиматься сразу после извлечения из рулона. Резка/построение на материале сразу после его вскрытия приводит к его растяжению, а также к размытию или отклонениям в изображениях.
- Обязательно храните бумагу в той же среде (температура / влажность), что и данное устройство.
- Пожалуйста, всегда выравнивайте края материала.

Несоосность может привести к перекосу бумаги и отклонениям резки.

Перекос бумаги может вызвать отклонения при построении и резки.

- Информация о крае рулонного материала и рулона:

Резка или построение могут различаться в зависимости от того, как заканчивается рулонный материал или как был остановлен рулон.

- Информация о рулоне материала:

В данном устройстве используются рулоны с внутренним диаметром 3 дюйма или 76,2 мм. Могут возникнуть ошибки или отклонения при построении, если бумажный рулон деформирован или имеет больший внутренний диаметр.

- Об использовании тонкого материала (70 г/м² или менее)

Если скорость резки высокая, возможен перекос бумаги. В этом случае, пожалуйста, уменьшите скорость резки.

Особенно при использовании в условиях низкой влажности, пожалуйста, используйте более низкую скорость резки.

Предосторожности при использовании скрученного материала

- Особенно загибание вверх вызовет замятие материала даже при слабом скручивании.
- Пожалуйста, используйте не скрученный материал или сделайте так, чтобы он слабо загибался вниз, сразу выходя из плоттера.

Примечания к спецификациям и аксессуарам

Технические характеристики и комплектация зависят от региона продаж. Для получения подробной информации, пожалуйста, свяжитесь с вашим дилером.

ВНИМАНИЕ

Федеральная комиссия по связи США указала, что следующее уведомление должно быть доведено до сведения пользователей этого продукта.

ЗАЯВЛЕНИЕ ФЕДЕРАЛЬНОЙ КОМИССИИ ПО СВЯЗИ О РАДИОЧАСТОТНЫХ ПОМЕХАХ

ПРИМЕЧАНИЕ. Данное оборудование было протестировано и признано соответствующим ограничениям для цифрового устройства класса А, в соответствии с частью 15 правил FCC. Эти ограничения предназначены для обеспечения разумной защиты от вредных помех, если оборудование эксплуатируется в коммерческих условиях. Это оборудование генерирует, использует и может излучать радиочастотную энергию, и, если оно не установлено и используется в соответствии с инструкцией, может создавать вредные помехи для радиосвязи. Эксплуатация данного оборудования в жилом районе может вызвать вредные помехи, и в этом случае пользователь должен будет устранить помехи за свой счет.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭКРАНИРОВАННЫХ КАБЕЛЕЙ

Для соответствия требованиям FCC Class A все внешние интерфейсные кабели и разъемы данных должны быть надлежащим образом экранированы и заземлены. Правильные кабели и разъемы можно приобрести у официальных дилеров GRAPHTEC или у изготовителей компьютеров или периферийных устройств. GRAPHTEC не несет ответственности за любые помехи, вызванные использованием кабелей и разъемов, отличных от рекомендованных, или несанкционированными изменениями или модификациями этого оборудования. Несанкционированные изменения или модификации могут привести к лишению пользователя прав на эксплуатацию оборудования.

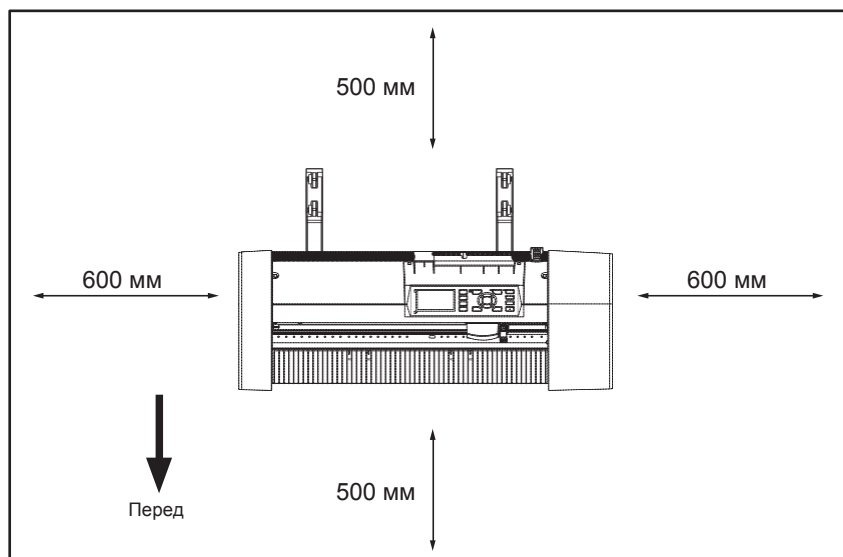
Установочное пространство

Пожалуйста выделите место для установки плоттера, в соответствие со схемой приведенной ниже.

ОСТОРОЖНО

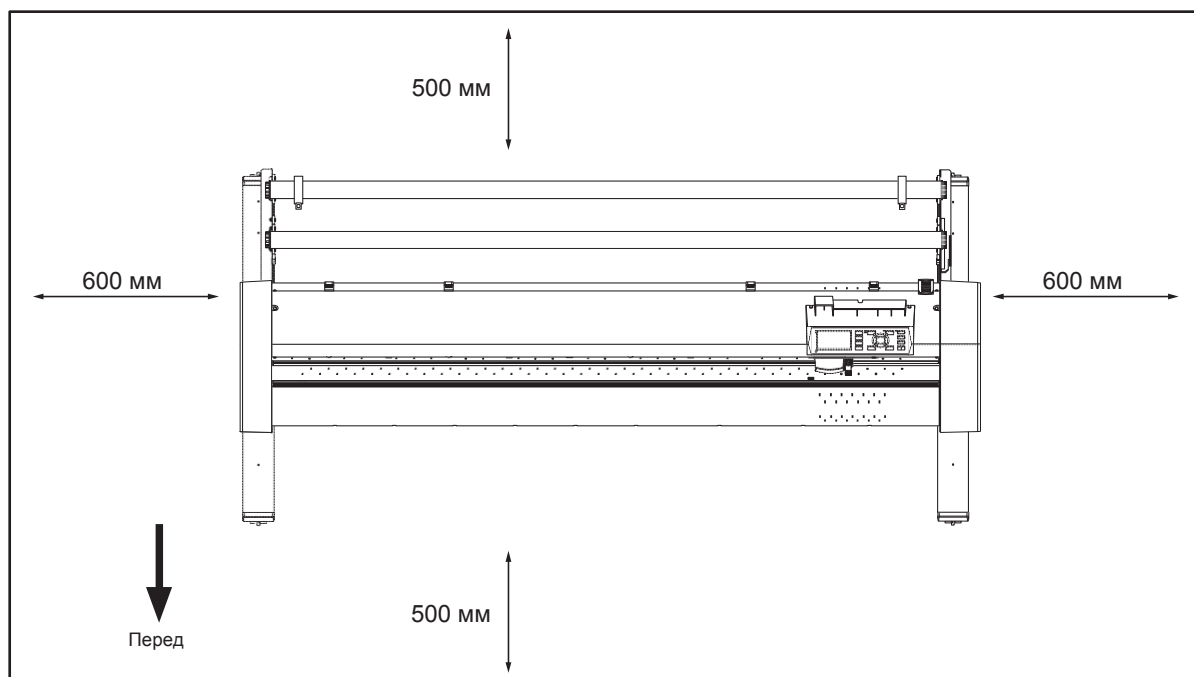
Оставьте достаточное пространство для выполнения работ спереди и сзади плоттера.

<CE7000-40>



Вид сверху

<CE7000-60/130/160>



Вид сверху

Выбор силового кабеля

Обязательно обращайтесь к следующим таблицам, если вы хотите использовать кабель, отличный от поставляемого в комплекте.

Таблица 1. Диапазон напряжения питания от 100V до 120V

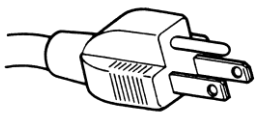
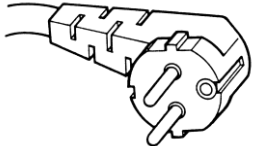
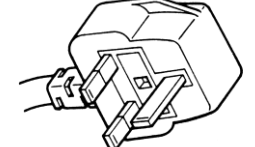
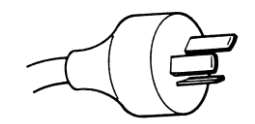
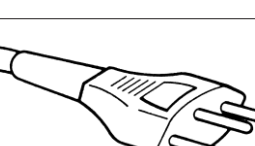
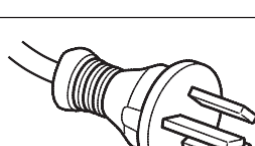
Конфигурация вилки	Тип штепсельной вилки	Настройки селектора напряжения питания	Соответствующие стандарты	Кабель питания
	Северная Америка 125 V 10 A	100/120 V	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	UL Listed Type SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A

Таблица 2. Диапазон напряжения питания от 200V до 240V

Конфигурация вилки	Тип штепсельной вилки	Настройки селектора напряжения питания	Соответствующие стандарты	Кабель питания
	Европа 250 V 10 A	200 V	CEE(7)VII IEC320 CEE13	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 mm ²
	Украина 250 V 5 A	200 V	BS1363 BS4491 BS6500	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 mm ²
	Австралия 250 V 10 A	200 V	AS3112 AS3109 AS3191	TYPE: OD3CFC 3 × 1.0 mm ²
	Северная Америка 250 V 15 A	200 V	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	UL Listed Type SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A
	Швейцария 250 V 6 A	200 V	SEV1011 SEV1004 SEV1012	TYPE: H05VV-F 3 × 0.75 mm ²
	Китай 250 V 6 A	200 V	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 mm ²

СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие	I
Примечание к этому руководству	I
Зарегистрированный товарный знак	I
Авторские права	I
О словах и фразах в тексте данного документа	II
Перед использованием	II
Меры предосторожности при обращении с лезвиями	III
Режущие лезвия	III
Плунжеры	III
После установки плунжера	III
После включения плоттера	IV
Предупреждающие метки	IV
Примечания по станине	IV
Примечания по корзине (опция) ..	IV
Примечания по используемому материалу	V
Предосторожности при использовании срученного материала	V
Примечания к спецификациям и аксессуарам	V
ВНИМАНИЕ	VI
ЗАЯВЛЕНИЕ ФЕДЕРАЛЬНОЙ КОМИССИИ ПО СВЯЗИ	
О РАДИОЧАСТОТНЫХ ПОМЕХАХ	VI
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭКРАНИРОВАННЫХ КАБЕЛЕЙ	VI
Установочное пространство	VII
Выбор силового кабеля	VIII

Раздел 1: Общие сведения

1.1 Проверка комплектации	1-2
Комплектация	1-2
Дополнительные аксессуары	1-3
1.2 Номенклатура	1-4
Вид спереди : CE7000-40	1-4
Вид сзади : CE7000-40	1-5
Вид спереди : CE7000-60	1-6
Вид сзади : CE7000-60	1-7
Вид спереди : CE7000-130/160	1-8
Вид сзади : CE7000-130/160	1-9
1.3 Сборка	1-10
Установка лотка для рулонного материала	1-10
Установка валов	1-11
1.4 Подключение к компьютеру	1-13

Раздел 2: Подготовка к резке

2.1 Подготовка режущего плунжера	2-2
Номенклатура плунжера	2-2

	Структура плунжера.	2-3
	Регулировка вылета лезвия	2-4
	Применение и особенности лезвий	2-4
2.2	Установка инструмента	2-5
	Установка инструмента.	2-5
	Снятие инструмента	2-6
2.3	Загрузка материала (бумага или пленка).	2-7
	Загрузка рулонного материала (CE7000-40)	2-7
	Загрузка рулонного материала (CE7000-60/130/160)	2-10
	Загрузка листового материала (CE7000-40/60).	2-16
	Загрузка листового материала (CE7000-130/160).	2-18
	Поддерживающий лист (для фиксации материала резки)..	2-21
	Средняя загрузка.	2-22
	Эффективная область резки.	2-22
	Установка поддерживающего стола (Опция: ОРН-А45).	2-23
	Методы настройки листа поддержки (Поддерживающий стол: Опция).	2-23
2.4	Выравнивание прижимных роликов.	2-25
	Выравнивание прижимных роликов	2-25
	При подачи длинного материала (2 м или более)	2-25
	При подачи короткого материала (2 м или менее).	2-26
	При использовании узкого материала (160 мм или менее).	2-26
	Изменение силы прижима.	2-27
	Переключение.	2-27
	Назначение	2-28
2.5	О начальном экране.	2-29
2.6	Подключение к питанию.	2-30
2.7	Как использовать панель управления	2-31
	Световая индикация.	2-31
	Клавиши управления	2-31
	Чтение с дисплея (LCD).	2-32
	Содержание операций в окне MENU.	2-34
	Простой режим	2-34
	Нормальный режим	2-35
	Действие клавиши [COND/TEST]	2-36
	Простой режим.	2-36
	Нормальный режим.	2-36
2.8	Настройка метода подачи.	2-37
2.9	Предварительная подача материала (Бумага или пленка).	2-39
2.10	Выбор условий инструмента.	2-40
	Простой режим	2-40
	Нормальный режим	2-41
	Настройка условий инструмента	2-42
	Настройка скорости и силы (Простой режим).	2-44
	Настройка инструмента	2-46
	Настройка скорости.	2-48
	Настройка силы.	2-50
	Настройка ускорения.	2-51
	Установка Но инструмента	2-53
	Ручная регулировка вылета лезвия	2-55

2.11	Запуск тестовой резки.	2-56
	Тестовая резка.	2-56
	Выполнение резки тестового шаблона по заданным значениям.	2-56
	Выполнение резки 3-х шаблонов с добавленными значениями ± 1	2-57
	Проверка результатов тестовой резки.	2-59
	Регулировка офсета.	2-59
	Регулировка для частичной резки	2-59
	Регулировка для сквозной резки.	2-59
	Регулировка при использовании ручки для построения	2-59
	Регулировка вылета лезвия (Автоматическая регулировка высоты).	2-60
2.12	Информация о простом режиме.	2-63
	Изменение режима.	2-64
2.12.1	Настройка длины страницы (Простой режим).	2-65
2.12.2	Настройка начальной точки при конфигурации HP-GL (Простой режим).	2-67
2.12.3	Размер шага GP-GL (Простой режим)	2-68
2.12.4	Отображение выбора языка (Язык) (Простой режим)	2-69
2.12.5	Настройка единиц меры длины (Единицы длины) (Простой режим)	2-70
2.13	Отображение области резки.	2-71

Раздел 3: Основные операции

3.1	Подъем и опускание инструмента.	3-2
3.2	Перемещение каретки и материала.	3-3
	Перемещение с шагом вручную.	3-3
	Непрерывное перемещение вручную.	3-3
	Установка шага перемещения.	3-4
	Отвод каретки в сторону.	3-5
	Изменение условий резки (Condition No.).	3-6
	Сброс (Возврат в исходное состояние при включении питания.)	3-6
3.3	Установка начальной точки	3-7
	При установке вращения координатных осей.	3-8
	Когда задано вращение осей после установки начальной точки.	3-8
	Установка начальной точки, когда задан HP-GL.	3-9
3.4	Установка направления резки	3-10
3.5	Остановка резки.	3-12
	Пауза и продолжение резки.	3-12
	Остановка резки	3-13

Раздел 4: Дополнительные функции

4.1	Настройки для резки.	4-2
	Настройка области резки	4-2
	Настройка ширины резки (EXPAND).	4-4
	Установка длины страницы	4-5
	Настройка отзеркаливания	4-7
	Установка масштаба увеличения / уменьшения (Scale).	4-8
4.2	Копия (Duplicate Cutting)	4-10
	Когда режим смены материала Откл	4-10
	Когда режим смены материала Вкл	4-13
4.3	Резка с панели.	4-15

Раздел 5: ARMS (Усовершенствованная система регистрационных меток)

5.1	Описание ARMS	5-2
	Форма (шаблон) регистрационных меток и начальная точка.	5-3
	Диапазон сканирования, необходимый для определения регистрационной метки.	5-4
	Положение материала регистрационной метки	5-6
	Область резки при регулировке регистрационной метки	5-6
	Автоматическое обнаружение положения регистрационной метки.	5-7
	Материал, на котором не определяются метки.	5-7
5.2	Настройка и регулировка ARMS	5-8
	Установка режима сканирования меток.	5-8
	Проверка рекомендованных настроек регистрационных меток.	5-10
	Проверка линий регистрационных меток.	5-12
	Тест датчика регистрационных меток.	5-14
	Регулировка положения сканирования регистрационных меток.	5-16
	Регулировка после построения корректирующей метки.	5-16
	Обнаружение метки для настройки на материале и ввод значения.	5-20
	Настройка автоматического обнаружения регистрационной метки.	5-23
	Настройка скорости сканирования метки.	5-25

Раздел 6: Ручная регулировка положения

6.1	Описание ручной регулировки положения	6-2
	Настройка режима сканирования меток и число регулировочных меток.	6-2
	Регулировка по 2ТОЧКАМ.	6-2
	Регулировка по 3ТОЧКАМ	6-3
	Регулировка по 4ТОЧКАМ	6-3
6.2	Ручная регулировка положения.	6-4

Раздел 7: Настройка качества резки

7.1	Резка углов толстого материала.	7-2
	Описание тангенциального режима	7-2
	Настройка тангенциального режима.	7-3
	Настройка длины перереза	7-4
	Установка начальной прижимной силы.	7-6
7.2	Установка Step Pass.	7-8
7.3	Настройка офсета угла.	7-10
7.4	Установка регулировки расстояния.	7-12
7.5	Настройка шаблона резки линии.	7-15
7.6	Настройка начальной регулировки положения лезвия	7-19
7.7	Установка OFFSET FORCE	7-21
7.8	Установка регулировки между инструментами	7-22
	В случае Tool 1 - Tool 3.	7-22

Раздел 8: Настройки относящиеся ко времени резки

8.1	Сортировка данных резки	8-2
8.2	Выполнение автоматической предварительной подачи при получении данных .	8-4
8.3	Выполнение автоматической предварительно подачи при установке материала	8-6
8.4	Установка скорости подачи для Пред-подачи.	8-7
8.5	Настройка скорости перемещения.	8-9
8.6	Настройка перемещения инструмента вверх	8-11
8.7	Настройка высоты подъема инструмента	8-13

Раздел 9: Настройки интерфейса

9.1	Настройка интерфейса	9-2
	USB интерфейс.	9-2
	Ethernet интерфейс (LAN)	9-2
	RS-232C интерфейс.	9-3
9.2	Очистка буфера памяти	9-4
9.3	I/F (LAN)	9-5
	Настройка DHCP.	9-5
	Установка IP-адреса, маски подсети, шлюза.	9-7
9.4	Подключение через RS-232C.	9-10
	Переключение номера настройки, которую вы хотите использовать.	9-10
	Изменение/хранение настроек RS-232C	9-11

Раздел 10: Настройки относящиеся к рабочей среде

Относящиеся к меню.	10-2
Отображение выбора языка (LANGUAGE SELECTION)	10-2
Настройка единиц меры длины (LENGTH UNIT)	10-3
Относящиеся к датчику	10-4
Вкл/Откл датчиков материала (MEDIA SENSOR).	10-4
Вкл/Откл датчиков прижимных роликов (PUSH ROLLER SENSOR).	10-5
Относящиеся к рабочим условиям плоттера	10-7
Настройка прижима материала (FAN POWER).	10-7
Вкл/Откл бипера клавиш (BEEP FOR KEY OPERATION).	10-8
Настройка выбора клавиши паузы (Выбор клавиши PAUSE).	10-9
Настройки Простого/Нормального режима (Simple mode / Normal mode)	10-10
Настройка контрастности LCD (LCD CONTRAST).	10-11

Раздел 11: Настройки элементов управления с компьютера

Относящиеся к обработке команд	11-2
Настройка команды (COMMAND).	11-2
Выбор приоритетов условий инструмента (CONDITION PRIORITY)	11-3
Относящиеся к команде GP-GL	11-4
Настройка размера шага (GP-GL STEP SIZE).	11-4
Вкл/Откл команд ' : ' и ' ; ' (COMMAND ' : ' , ' ; ').	11-5
Перемещение пера в поднятом или опущенном положении в ответ на команду «W» (COMMAND 'W').	11-6
Относящиеся к команде HP-GL	11-7
Модель ID ответа (HP-GL MODEL EMULATED).	11-7
Настройка разрешения круговой команды (CIRCLE RESOLUTION)	11-8

Раздел 12: Канал передачи данных

12.1	Выбор места назначения соединения.	12-2
12.2	Канал передачи данных с USB-накопителем	12-3
12.3	Вывод со штрих-кодом.	12-5
12.4	Запуск автосканирования меток.	12-8
12.5	Тайм-аут связи.	12-10
12.6	Обнаружение перекоса.	12-12

Раздел 13: Резка с помощью прилагаемого программного обеспечения

13.1	Базовые операции печати и резки	13-2
	Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4.	13-2
	Graphtec Studio.	13-11
13.2	Базовые операции со штрих-кодом.	13-15
	Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4.	13-15
13.3	Применение резки по штрих-коду (непрерывная работа).	13-23
	Graphtec Pro Studio	13-23

Раздел 14: Обслуживание

14.1	Ежедневное обслуживание.	14-2
	Ежедневное обслуживание.	14-2
	Хранение плоттера.	14-2
14.2	Замена режущего лезвия	14-3
14.3	Чистка режущего лезвия.	14-5
14.4	Замена плунжера.	14-6
14.5	Установка сигнала тревоги для степени износа (BLADE WEAR ALARM).	14-7

Раздел 15: Поиск и устранение неисправностей

15.1	Поиск и устранение неисправностей.	15-2
	Когда плоттер не работает после включения питания.	15-2
	Когда работает не правильно.	15-3
	Когда качество резки неудовлетворительное.	15-5
	Сообщения об ошибках в командном режиме GP-GL.	15-6
	Сообщения об ошибках в командном режиме HP-GL.	15-7
	ARMS сообщения об ошибках.	15-9
	Другие сообщения об ошибках.	15-12
	Предупреждающие сообщения.	15-15
15.2	Печать настроек плоттера.	15-16
15.3	Построение тестового шаблона	15-18
15.4	Создание CUTTING PRO.	15-20
15.5	Проверка данных резки	15-22
15.6	Тест самодиагностики	15-24
	Чтение сообщений об ошибках	15-26

Приложение

A.1	Основные технические характеристики	A-2
A.2	Опции и комплектация	A-3
	Комплектация	A-3
	Опци	A-3
A.3	Внешние размеры	A-4
	CE7000-40	A-4
	CE7000-60	A-5
	CE7000-130/160	A-6
A.4	Блок-схема меню	A-7
	Простой режим	A-7
	Нормальные режим	A-8
A.5	Настройки по умолчанию	A-17
	Простой режим	A-17
	Нормальный режим	A-18

УКАЗАТЕЛЬ	И
------------------	----------

Раздел 1: Общие Сведения

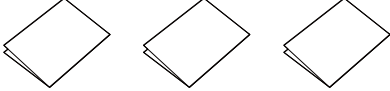
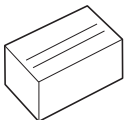
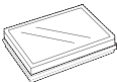
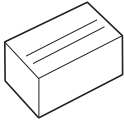
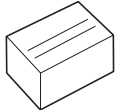
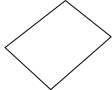
В данном разделе объясняется, как подключить это устройство к компьютеру.

ОЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. *Проверка комплектации*
2. *Номенклатура*
3. *Сборка*
4. *Подключение к компьютеру*

1.1 Проверка комплектации

Комплектация

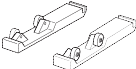
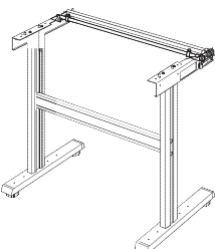
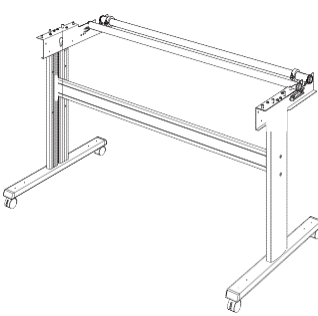
Элемент	Кол-во	Элемент	Кол-во
Кабель питания 	1 шт.	USB кабель 	1 шт.
DVD  • Различное ПО • Руководство по эксплуатации (pdf)	1 шт.	ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОГО И ПРАВИЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ Инструкция по установке Руководство по ножам 	1 компл.
Плунжер (PHP33-CB09N-HS) 	1 шт.	Режущие лезвия (CB09UB (1P)) 	1 шт.
Адаптер для шариковой ручки (PHP31-FIBER)  * Плунжер/инструмент для регулировки высоты	1 уп.	Шариковая ручка на водной основе (KF700-BK [1P]) 	1 шт.
Лупа для регулировки лезвия (PM-CT-001) 	1 шт.	Код активации ПО 	1 лист

* Кроме того, может быть вложена различная информация.

* Комплектация может отличаться в зависимости от региона продаж.

* За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели оборудование.

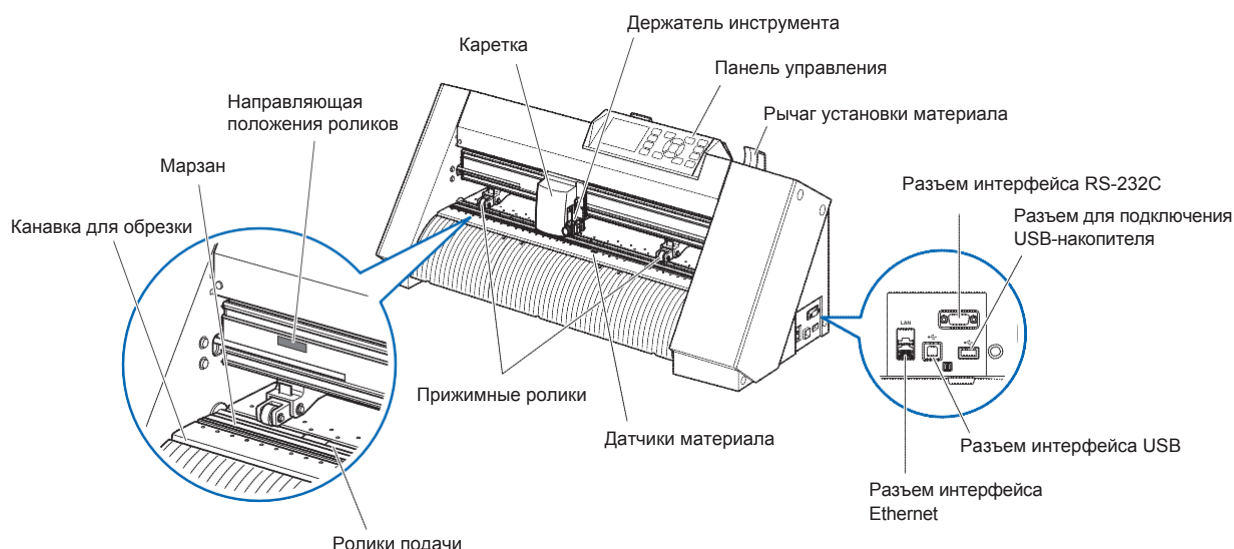
Дополнительная комплектация

CE7000-40		CE7000-60		CE7000-130/160	
Элемент	Кол-во	Элемент	Кол-во	Элемент	Кол-во
Держатели рулонного материала 	1 компл	Станина * 	1 компл	Станина 	1 компл

* В зависимости от региона продаж. Для более подробной информации обращайтесь к вашему дилеру.

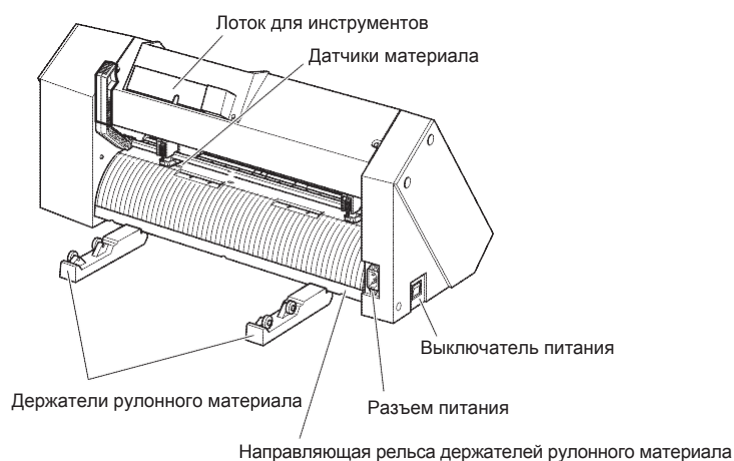
1.2 Номенклатура

Вид спереди : CE7000-40



- Панель управления**.....Используется для доступа к различным функциям плоттера.
- Прижимные ролики**.....Ролики прижимающие материал к роликам подачи.
- Ролики подачи**.....Подают материал вперед и назад.
- Датчики материала**.....Передний датчик используется для определения переднего края материала.
Задний датчик используется для определения задней кромки материала.
- Каретка**Перемещает нож или ручку по материалу во время резки или построения.
- Держатель инструмента**.....Держит ручку или нож и перемещает их вверх/вниз.
- Направляющая положения роликов**....Направляющая положения ролика прикреплена к передней стороне рельсы, которая показывает положение каждого ролика подачи.
Используйте эти метки для установки прижимных роликов.
- Марзан**.....Режущее лезвие перемещается по марзану.
- Канавка для обрезки**.....Используется для сквозной или поперечной резки.
- Рычаг установки материала**....Используется для подъема или опускания прижимных роликов во время загрузки или снятия материала.
- Разъем интерфейса USB**Используется для подключения плоттера к компьютеру через кабель USB.
- Разъем интерфейса RS-232C**
.....Используется для подключения плоттера к компьютеру через кабель RS-232C.
Это зависит от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели данный плоттер.
- Разъем интерфейса Ethernet**
.....Используется для подключения этого плоттера через сетевой кабель (LAN) I / F.
- Разъем для подключения USB-накопителя**
.....Выделенный USB-разъем.

Вид сзади : CE7000-40



Держатели рулонного материала.....Служит для установки материала.

Направляющая рельса держателей рулонного материала....

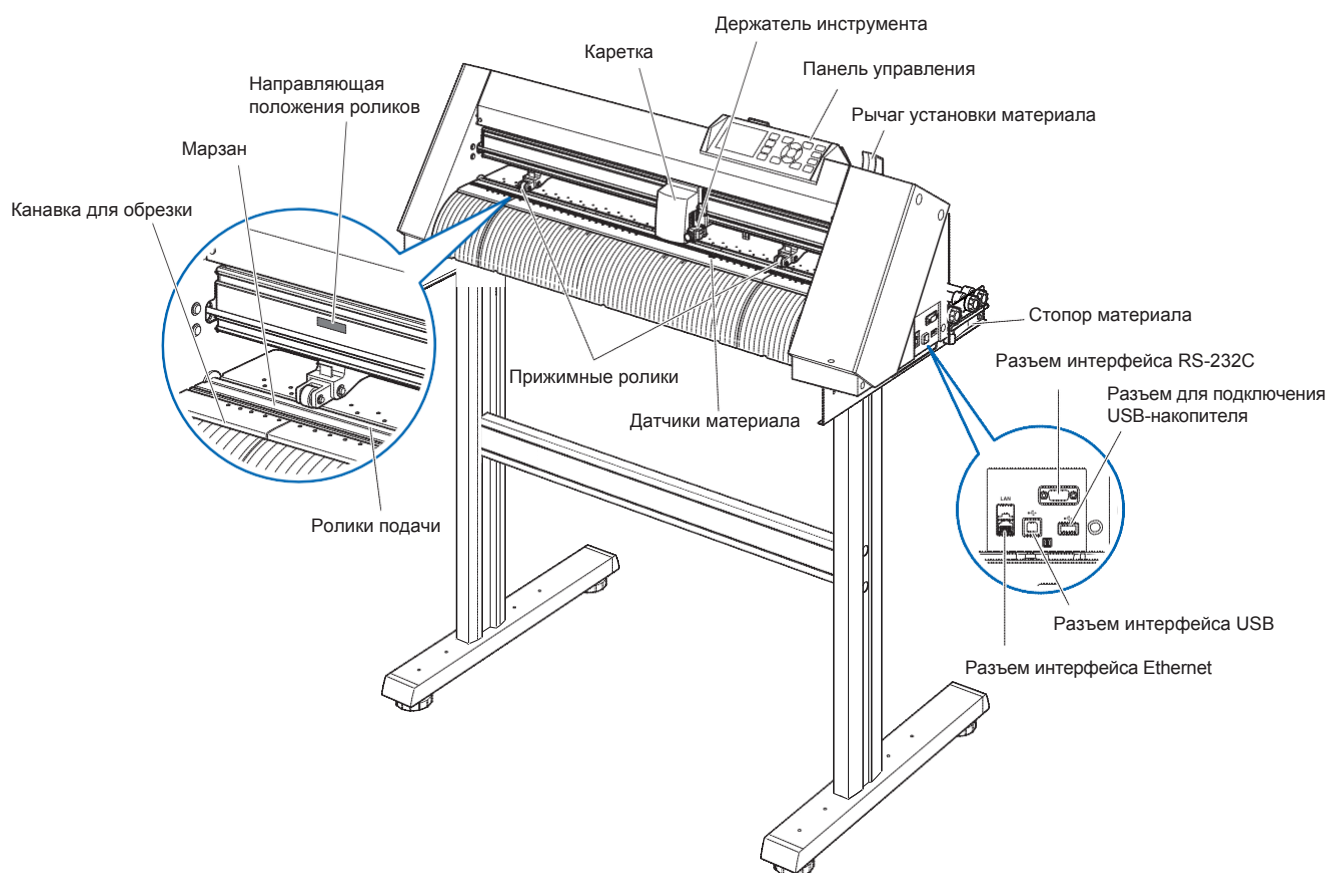
Рельса для установки держателей.

Выключатель питания.....Используется для Вкл/Выкл плоттера.

Разъем питания.....Вход, к которому подключен кабель питания.

Лоток для инструментов.....Место для временного хранения инструментов, таких как лезвия и режущие плунжеры.

Вид спереди : CE7000-60



- Панель управления**.....Используется для доступа к различным функциям плоттера.
- Прижимные ролики**.....Ролики прижимающие материал к роликам подачи.
- Ролики подачи**.....Подают материал вперед и назад.
- Датчики материала**.....Передний датчик используется для определения переднего края материала.
Задний датчик используется для определения задней кромки материала.
- Каретка**Перемещает нож или ручку по материалу во время резки или построения.
- Держатель инструмента**.....Держит ручку или нож и перемещает их вверх/вниз.
- Направляющая положения роликов**....Направляющая положения ролика прикреплена к передней стороне рельсы, которая показывает положение каждого ролика подачи.
Используйте эти метки для установки прижимных роликов.
- Марзан**.....Режущее лезвие перемещается по марзану.
- Канавка для обрезки**.....Используется для сквозной или поперечной резки.
- Рычаг установки материала**....Используется для подъема или опускания прижимных роликов во время загрузки или снятия материала.
- Разъем интерфейса USB**Используется для подключения плоттера к компьютеру через кабель USB.
- Разъем интерфейса RS-232C**
.....Используется для подключения плоттера к компьютеру через кабель RS-232C.
Это зависит от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели данный плоттер.

Стопор материалаОн останавливает вращение вала при загрузке материала. Используется при прямом вытягивании рулонного материала.

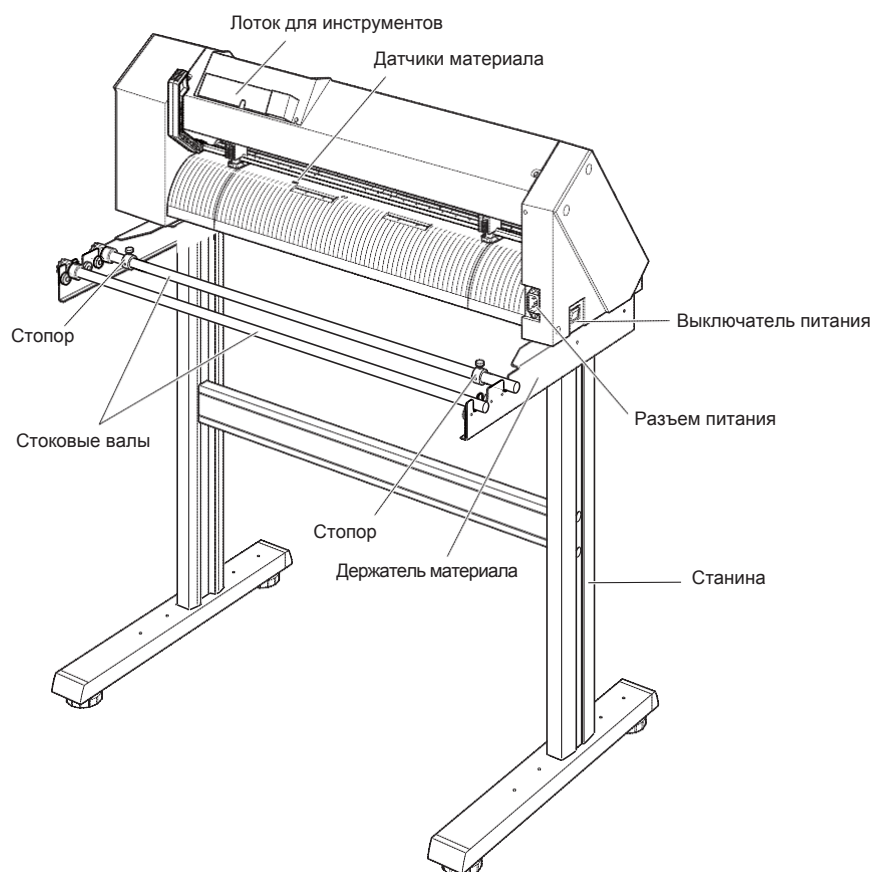
Разъем интерфейса Ethernet

.....Используется для подключения этого плоттера через сетевой кабель (LAN) I / F.

Разъем для подключения USB-накопителя

.....Выделенный USB-разъем.

Вид сзади : CE7000-60



Выключатель питания.....Используется для Вкл/Выкл плоттера.

Разъем питания..... Вход, к которому подключен кабель питания.

Держатель материала.....Для установки рулонного материала.

Стоковые валы.....Ролики на которые устанавливается рулонный материал.

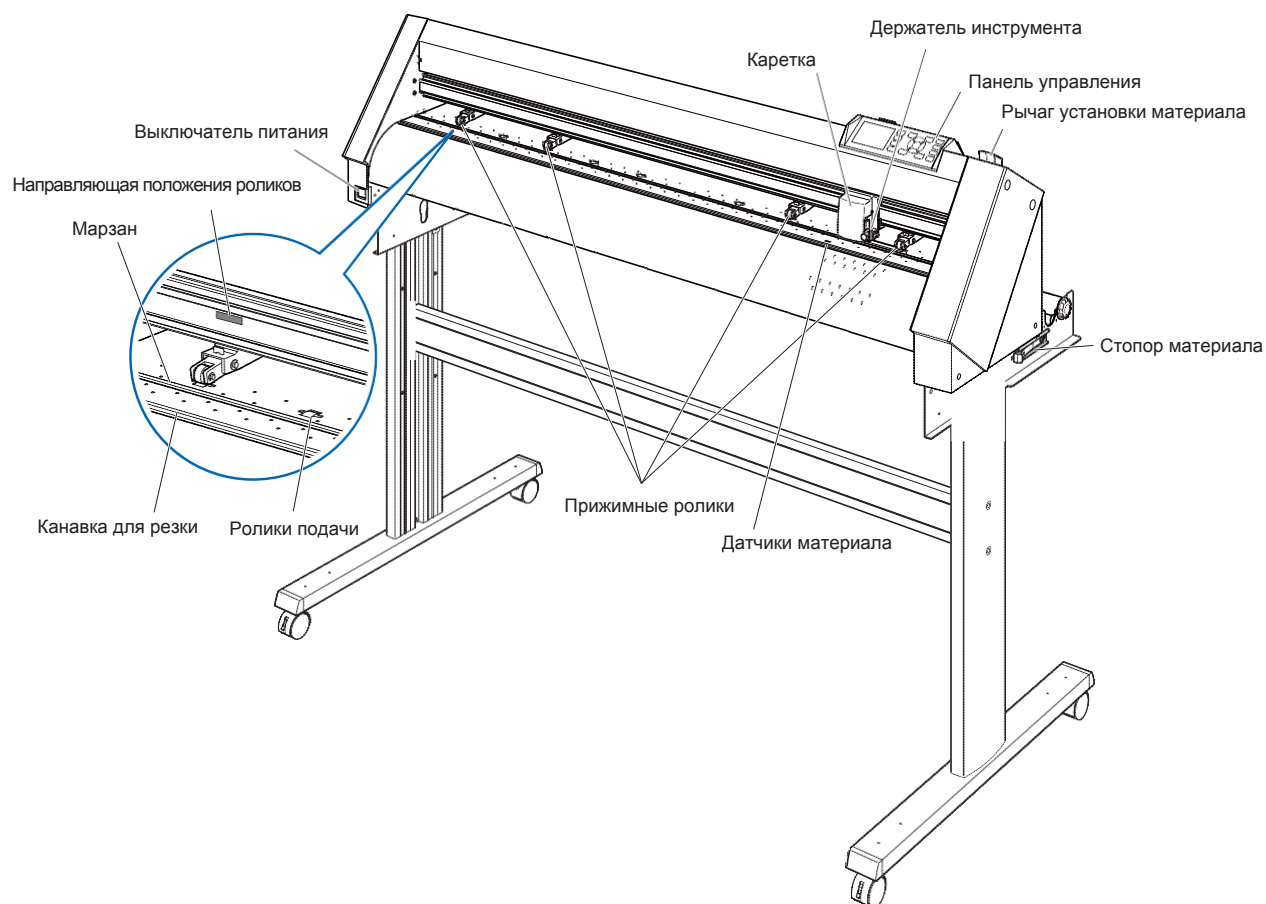
СтопорДержит рулонный материал на месте..

СтанинаСтанина для установки основного блока.

Лоток для инструментов.....Место для временного хранения инструментов, таких как лезвия и режущие плунжеры.

Вид спереди : CE7000-130/160

На примере плоттера CE7000-130.



Панель управления.....Используется для доступа к различным функциям плоттера.

Прижимные ролики.....Ролики прижимающие материал к роликам подачи.

Ролики подачи.....Подают материал вперед и назад.

Датчики материала.....Передний датчик используется для определения переднего края материала.
Задний датчик используется для определения задней кромки материала.

КареткаПеремещает нож или ручку по материалу во время резки или построения.

Держатель инструмента.....Держит ручку или нож и перемещает их вверх/вниз.

Направляющая положения роликов.....Направляющая положения ролика прикреплена к передней стороне рельсы, которая показывает положение каждого ролика подачи.
Используйте эти метки для установки прижимных роликов.

Марзан.....Режущее лезвие перемещается по марзану.

Канавка для обрезки.....Используется для сквозной или поперечной резки.

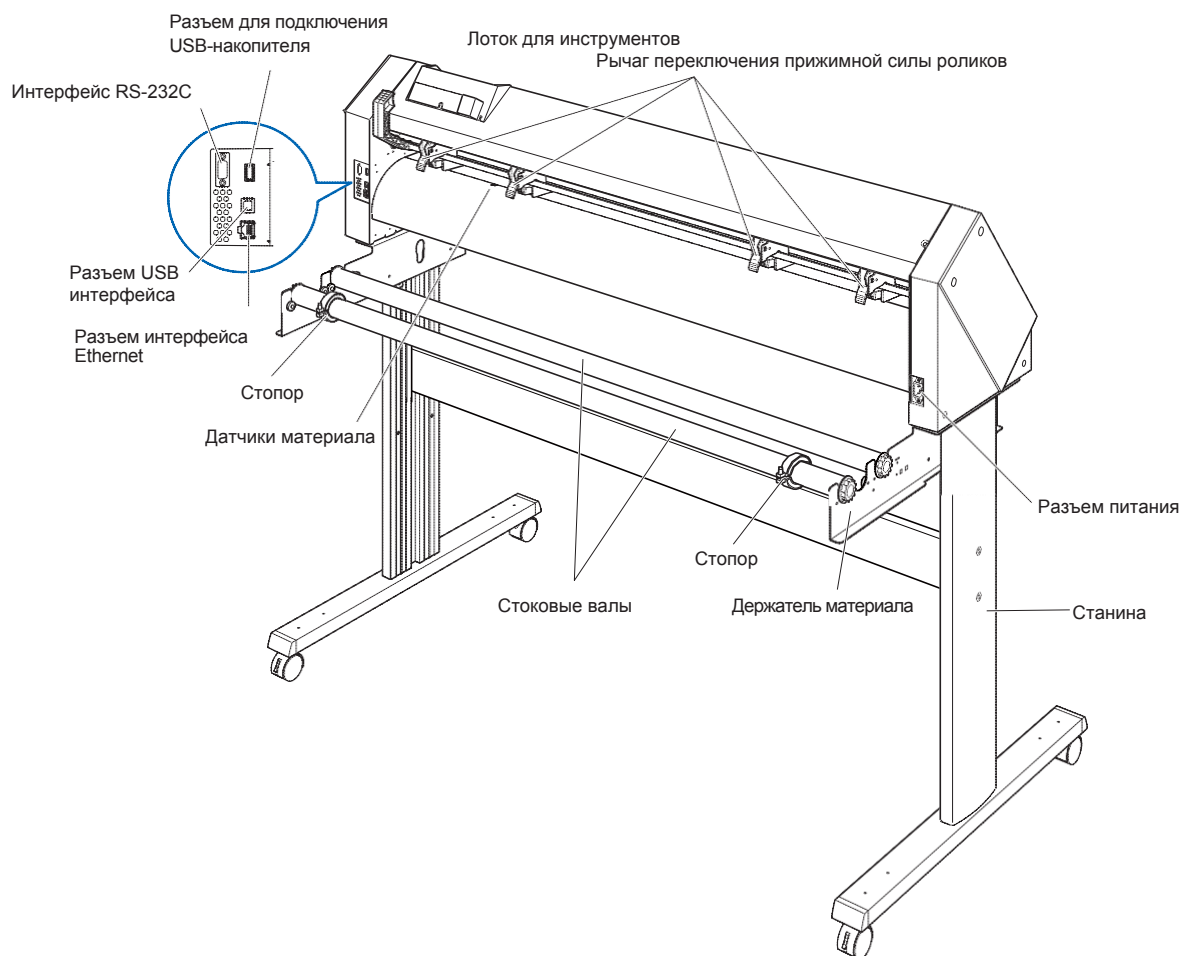
Рычаг установки материала.....Используется для подъема или опускания прижимных роликов во время загрузки или снятия материала.

Стопор материалаОн останавливает вращение вала при загрузке материала. Используется при прямом вытягивании рулонного материала.

Выключатель питания.....Используется для Вкл/Выкл плоттера.

Вид сзади : CE7000-130/160

На примере плоттера CE7000-130.



Разъем питания Вход, к которому подключен кабель питания.

Рычаг переключения прижимной силы роликов

.....Переключает усилие прижима прижимного ролика в 3 положения: сильный, средний и слабый.

Держатель материалаУстановка на валы.

ВалыРолики на которые устанавливается рулонный материал.

СтопорДержит рулонный материал на месте.

Разъем USB интерфейса ..Используется для подключения плоттера к компьютеру через кабель USB.

Разъем интерфейса RS-232C

.....Используется для подключения плоттера к компьютеру через кабель RS-232C. Это зависит от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели данный плоттер.

Разъем интерфейса Ethernet

.....Используется для подключения этого плоттера через сетевой кабель (LAN) I / F.

Разъем для подключения USB-накопителя

.....Выделенный USB-разъем.

СтанинаСтанина для установки основного блока.

Лоток для инструментов.....Место для временного хранения инструментов, таких как лезвия и режущие плунжеры.

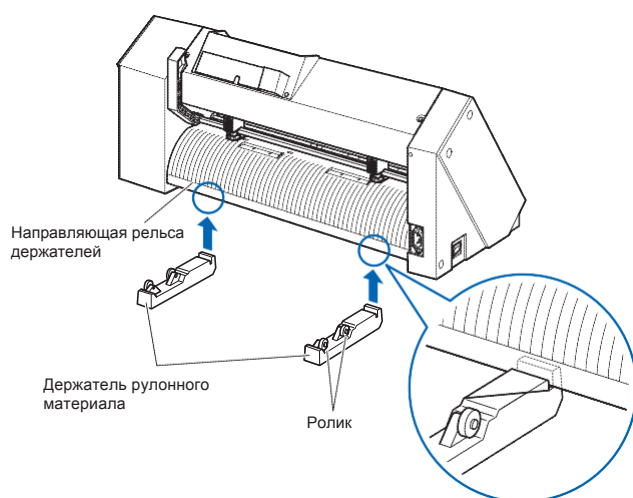
1.3 Сборка

Установка держателей рулонного материала

Установка (CE7000-40)

- 1 Вставьте держатели рулонного материала в направляющую в соответствии с шириной используемого материала.

Убедитесь, что ролики на держателях с обеих сторон, находятся снаружи.



Установка стоковых валов

Установка (CE7000-60)

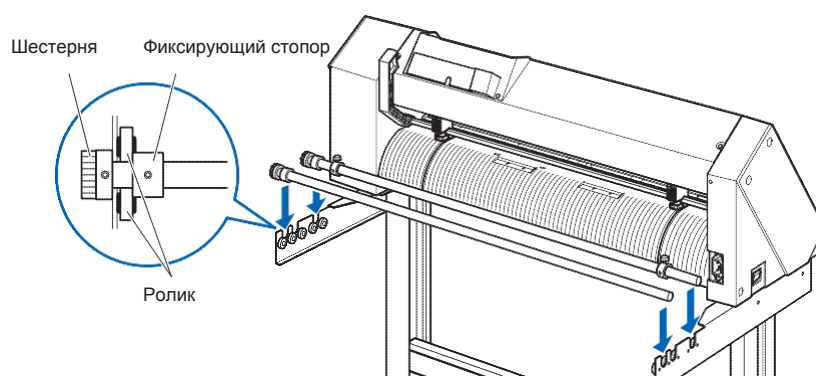
- 1 Установите один стопор на вал. (Держите стопорные винты слегка ослабленными.)



- 2 Расположите вал таким образом, чтобы сторона с шестерней была слева (если смотреть сзади), а затем вставьте стоковый вал в держатель материала.

Установите так, чтобы держатель зацепился за шестерню и фиксатор. Удостоверьтесь, что стоковый вал касается ролика.

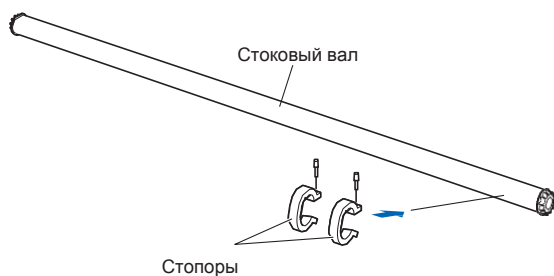
Измените положение установки заднего вала в соответствии с диаметром рулона материала, который будет использоваться.



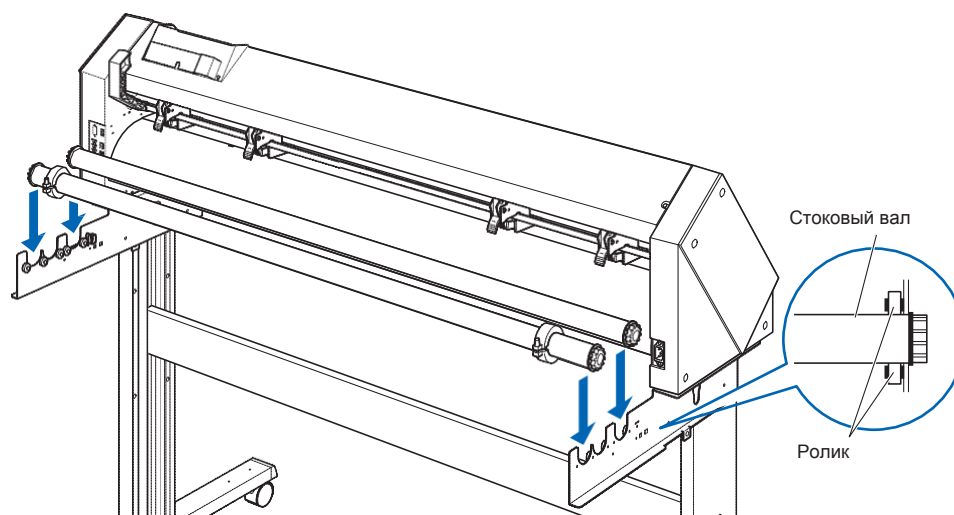
Установка (CE7000-130/160)

а примере плоттера` CE7000-130.

- 1 Установите один стопор на вал. (Держите стопорные винты слегка ослабленными.)



- 2 Вставьте валы в держатель материала, до соприкосновения с роликом. Измените положение установки заднего вала в соответствии с диаметром рулона материала, который будет использоваться.



1.4 Подключение к компьютеру

Подключите плоттер к компьютеру с помощью интерфейсного кабеля. Используйте один из портов USB, сетевой интерфейс (LAN) или порт RS-232C для подключения плоттера к компьютеру. Выберите порт в зависимости от спецификации используемого программного обеспечения и наличия соответствующего интерфейсного порта на компьютере.

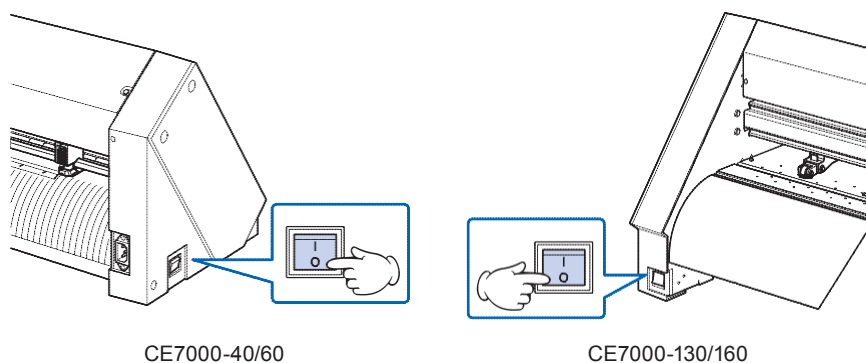
Пожалуйста, установите драйвер перед подключением.

В зависимости от используемого порта, используйте либо USB-кабель (стандартная комплектация), сетевой (LAN) кабель (приобретаемый отдельно продукт) или кабель RS-232C (приобретаемый отдельно продукт) для подключения. Используйте кабели, рекомендованные Graphtec, в соответствии с подключаемым компьютером.

* Интерфейс RS-232C зависит от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели данное оборудование.

Подключение

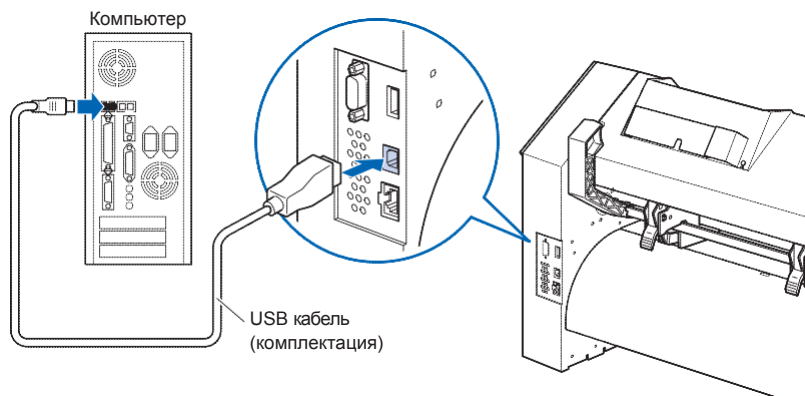
- 1 Убедитесь, что выключатель питания выключен (стоит в положении "O")



- 2 Подключите плоттер к компьютеру с помощью кабеля интерфейса USB

* На примере плоттера CE7000-130.

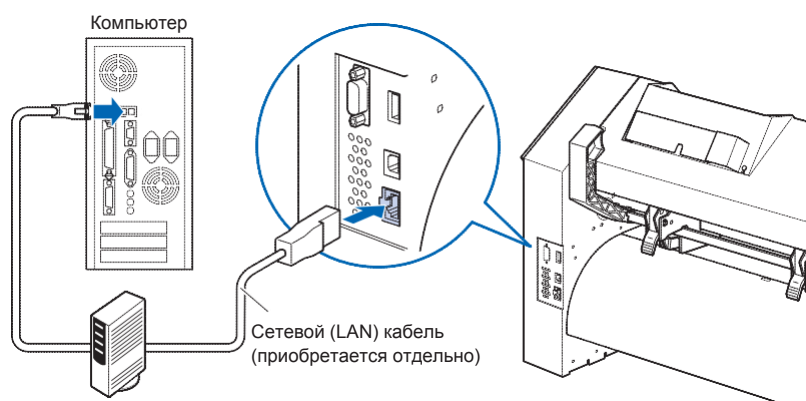
Подключение через USB интерфейс



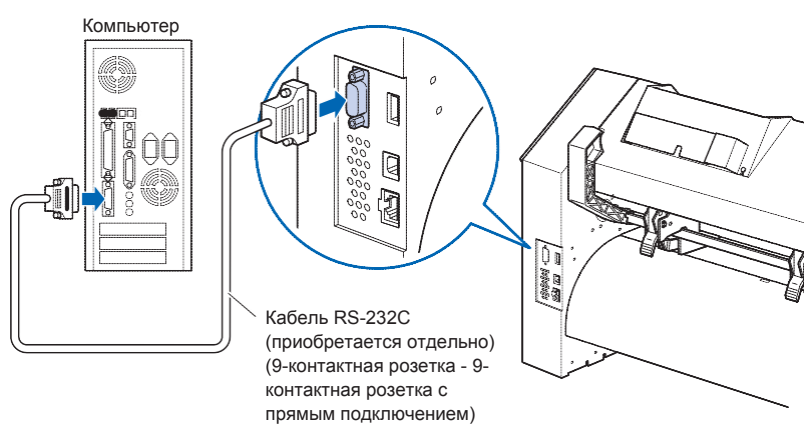
Дополнение

См. «Настройка интерфейса» для настройки интерфейса.

Подключение через сетевой интерфейс (LAN)



Подключение через интерфейс RS-232C



Раздел 2: Подготовка к резке

В данном разделе приведено описание как подготовится к началу резки.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. Подготовка плунжера
2. Установка инструмента
3. Загрузка материала (Бумаги или пленки)
4. Выравнивание прижимных роликов
5. О начальном экране
6. Подключение к питанию
7. Как использовать панель управления
8. Настройка метода подачи
9. Предварительная подача материала
10. Выбор условий инструмента
11. Запуск тестовой резки
12. Информация о простом режиме
 1. Настройка длины страницы (Простой режим)
 2. Настройка начальной точки при конфигурации HP-GL (Простой режим)
 - 2.12.3 Размер шага GP-GL
 - 2.12.4 Настройки языка (Язык) (Простой режим)
 - 2.12.5 Настройка единиц меры длины (Простой режим)
- 2.13 Отображение области резки

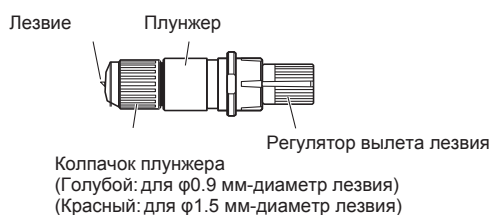
2.1 Подготовка режущего плунжера

В данной главе описываются конструкции и типы плунжеров (ножей).

Номенклатура режущего плунжера

Плоттер режет, используя лезвие, установленное в плунжере. Существует два разных плунжера, соответствующие диаметру режущего лезвия, который должен быть установлен (в качестве стандартной комплектации поставляется плунжер $\varnothing 0,9$ мм). Обязательно установите лезвие в соответствующий режущий плунжер.

RHP33-CB09N-HS/RHP33-CB15N-HS

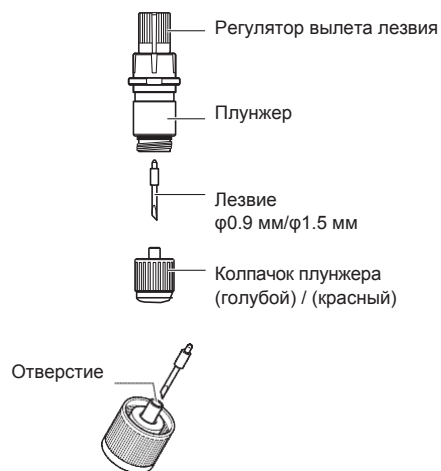


ОСТОРОЖНО

Во избежание травм обращайтесь с лезвиями осторожно.

Структура плунжера

RHP33-CB09N-HS/
RHP33-CB15N-HS



ОСТОРОЖНО

<RHP33-CB09N-HS/RHP33-CB15N-HS>

- Полностью вставьте режущее лезвие прямо в патрон.
Если лезвие не вставляется прямо, пожалуйста, повторите установку несколько раз, нажав на отверстие для ввода режущего лезвия.

Входное отверстие для лезвия



Если элемент установлен неправильно, это может привести к повреждению режущего лезвия или самого плоттера.

Регулировка вылета лезвия

Длина лезвия должна быть отрегулирована для обеспечения оптимальной резки. Выполните несколько пробных проходов и установите оптимальный вылет лезвия.

ОСТОРОЖНО

- Во избежании травм, обращайтесь с лезвием осторожно.
- Если вылет лезвия слишком большой, это может привести к повреждению режущего лезвия или рабочего стола.
Убедитесь, что длина лезвия меньше толщины материала.
Всегда выполняйте «тестовую резку», для регулировки вылета лезвия.

Дополнение

- См. "Запуск тестовой резки" для выполнения пробной резки.
- Если используется тонкий материал, например пленка, используйте прилагаемую лупу для регулировки вылета.

Отрегулируйте вылет лезвия, поворачивая регулятор длины лезвия. Поверните ручку в направлении «А», чтобы вытянуть лезвие, или в направлении «В», чтобы отвести лезвие. При обороте ручки на одну единицу шкалы, лезвие перемещается приблизительно на 0,1 мм. Один полный поворот ручки перемещает лезвие примерно на 0,5 мм.

RHP33-CB09N-HS/RHP33-CB15N-HS

Лезвие ножа перемещается
приблизительно на 0,1 мм, делая
оборот на единицу шкалы



Применение и особенности лезвий

Выберите оптимальное режущее лезвие и материал для резки.

Обратитесь к Руководству по режущим лезвиям.

ОСТОРОЖНО

Во избежании травм, обращайтесь с лезвием осторожно.

2.2 Установка инструмента

Установите инструмент (режущий плунжер, ручку) в плоттер.

Установка инструмента

При установке инструмента в держатель обратите внимание на следующее.

- Вставьте инструмент до упора в держатель, пока его фланец не коснется верхней части держателя, а затем надежно затяните винт.
- Во избежание травм не прикасайтесь к инструменту сразу после включения режущего плоттера или при любом движении инструмента.

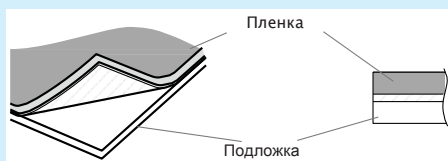
Здесь описывается пример использования плунжера.

ОСТОРОЖНО

Когда вы нажимаете на держатель инструмента пальцами, кончик лезвия может выступить. Не порежьте пальцы.

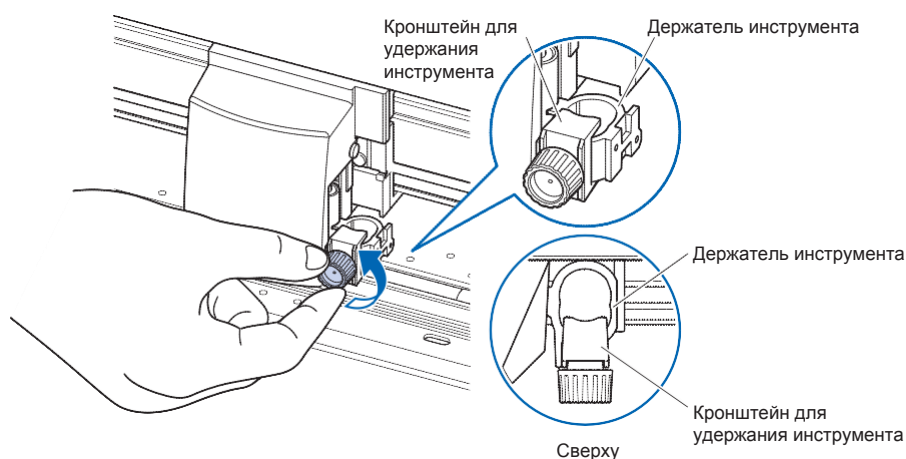
Дополнение

- При использовании частичной резки и ручки установите уплотнение в держатель инструмента (назад), а при использовании сквозной резки (перфорация) установите уплотнение в держатель инструмента (вперед).
- Частичная резка - это когда прорезается только пленка, оставляя подложку непрорезанной.
- Сквозная резка - это когда материал прорезается полностью..
- Структура самоклеящейся пленки.

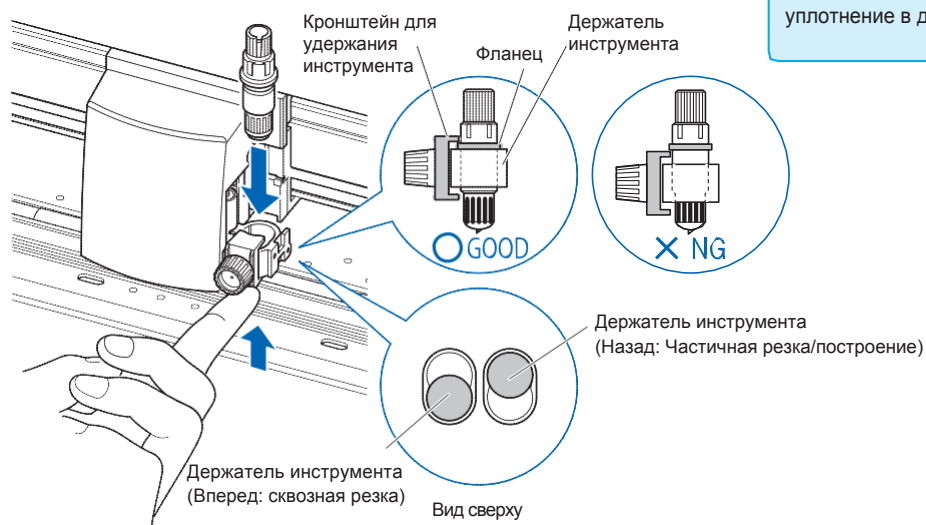


Установка

- 1 Ослабьте винт держателя инструмента.



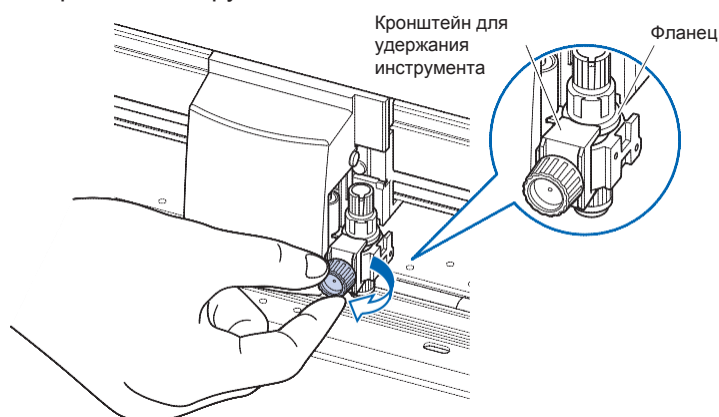
- 2 Кронштейн для удержания инструмента полностью касается верхней части держателя.



Дополнение

При использовании частичной резки и ручки установите уплотнение в держатель инструмента (назад), а при использовании сквозной резки (перфорация) установите уплотнение в держатель инструмента (вперед).

- 3 Убедитесь, что держатель инструмента зафиксирован на фланце инструмента, а затем затяните винт.



Снятие инструмента

При извлечении инструмента поверните винт против часовой стрелки, чтобы снять инструмент.

2.3 Загрузка Материала (Бумага или Пленка)

В плоттере можно использовать как рулонные материалы, так и листовые. Загрузите материал в соответствии с инструкциями, предоставленными для каждого типа.

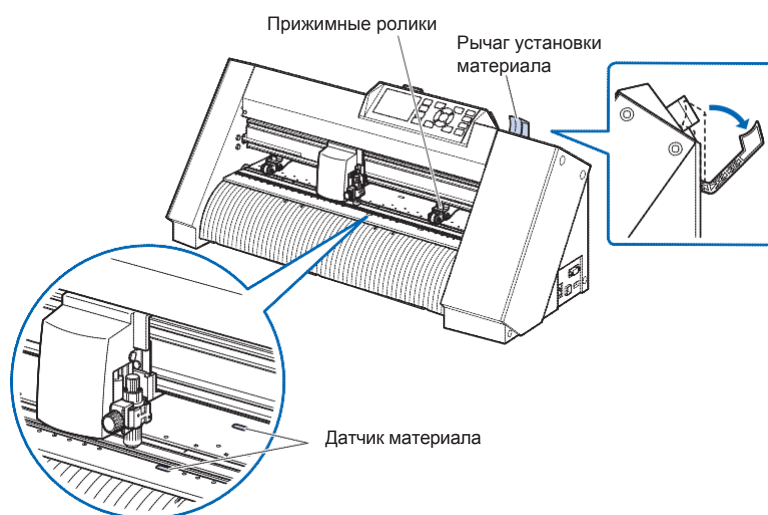
Используйте ролики подачи с правой стороны материала (если смотреть спереди) в качестве ориентира при установке по датчику материала. Затем отрегулируйте прижимные ролики так, чтобы он находились на материале.

- Загрузка рулонного материала
- Загрузка листового материала

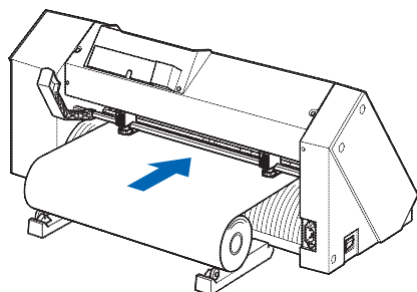
Загрузка рулонного материала (CE7000-40)

Процедура

- 1 Опустите рычаг установки материала, чтобы поднять прижимные ролики.



- 2 Установите рулонный материал на держатели и затем протолкните край материала вперед с задней стороны плоттера. Обязательно натяните его, чтобы не было провисания на пути перемещения материала.



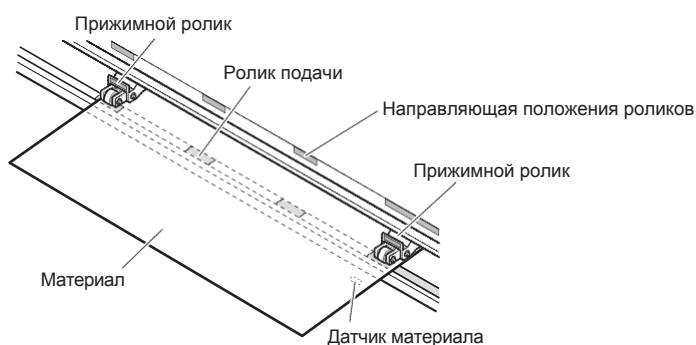
- 3 Протолкните кончик рулонного материала вперед с задней стороны SE7000. Обязательно протяните его, чтобы не было провисания материала.



- 4 Расположите материал и прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

Прижимные ролики давят с обеих сторон материала. Используйте направляющую положения подающего ролика, чтобы правильно разместить прижимные ролики на материале.

Вы можете отрегулировать давление прижимных роликов.

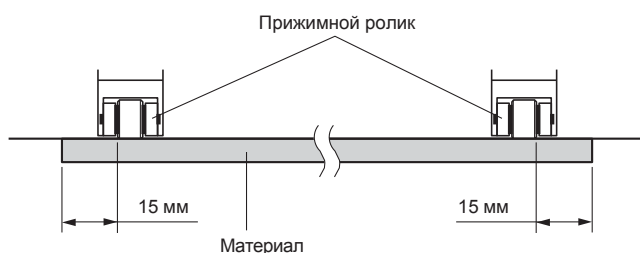


Дополнение

- Материал всегда должен быть расположен поверх датчиков материала
- См. «Выравнивание прижимных роликов» для определения положения роликов.

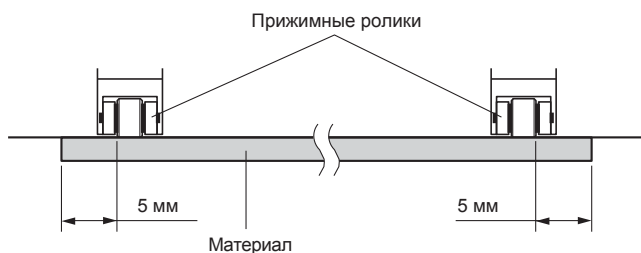
При подаче длинного материала (2м или более)

Расположите прижимные ролики как минимум на расстоянии 15 мм от краев материала.

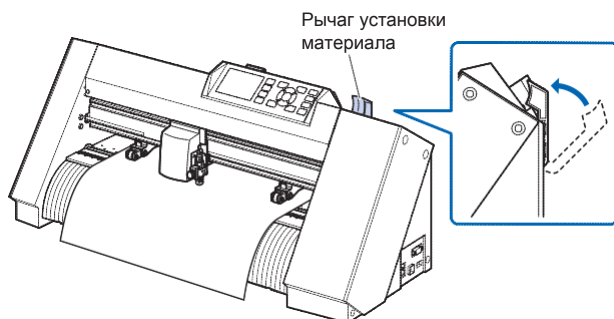


При подачи короткого материала (2м или менее)

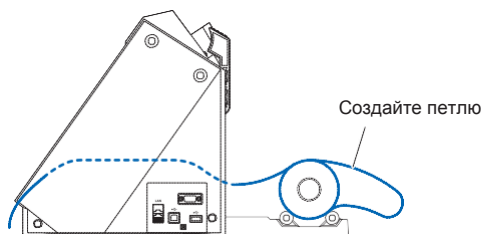
Расположите прижимные ролики как минимум на расстоянии 5 мм от краев материала.



- 5** Вытяните материал, чтобы не было провисания на пути движения, а затем поднимите рычаг установки материала, чтобы опустить прижимные ролики.



Создайте то же количество провисания на материале, которое позволяет задняя часть плоттера.

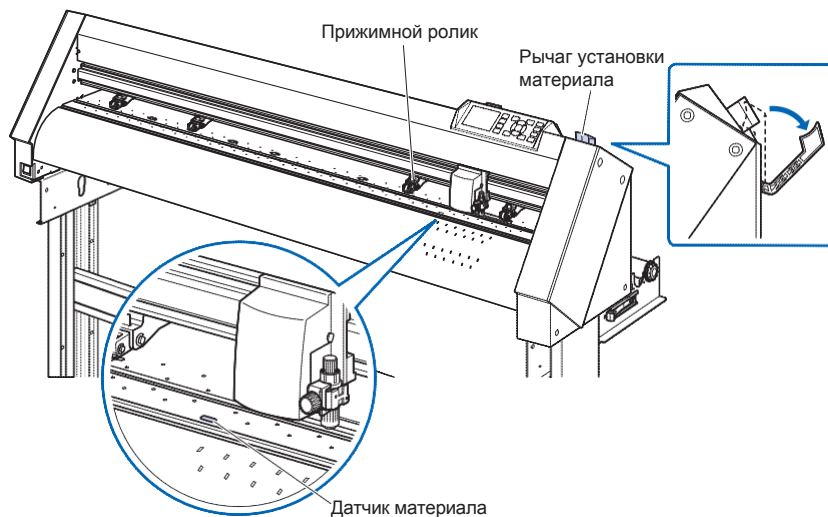


Загрузка рулонного материала (CE7000-60/130/160)

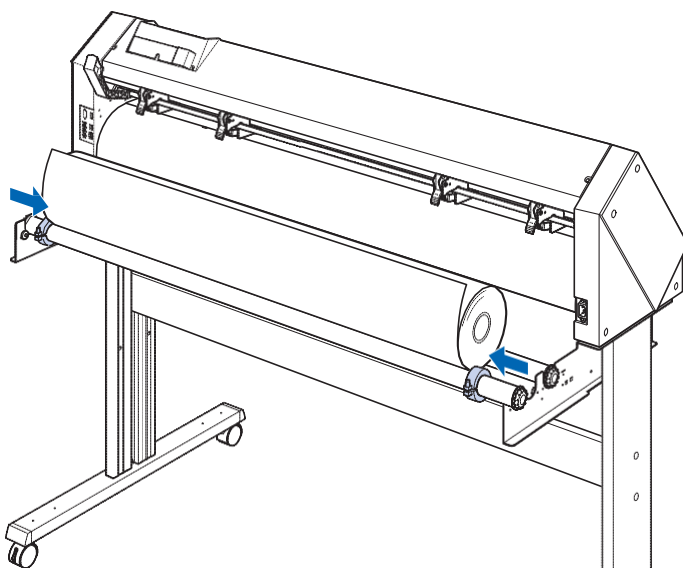
На примере плоттера CE7000-130.

Процедура

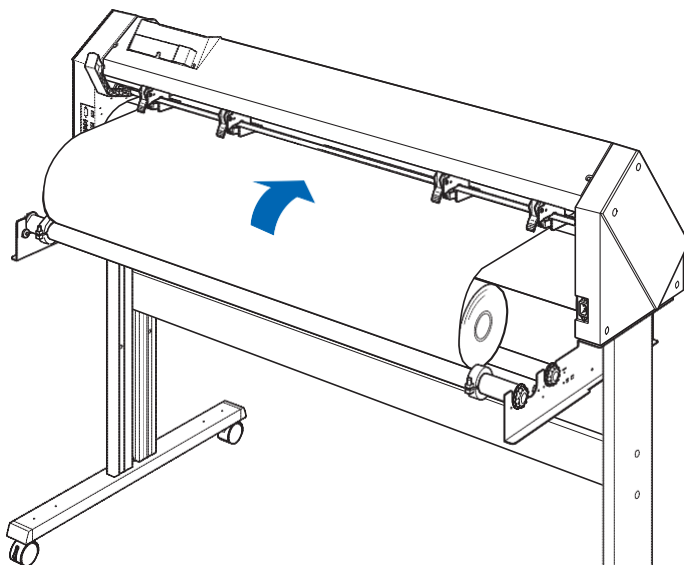
- 1 Опустите рычаг установки материала, чтобы поднять прижимные ролики.



- 2 Установите рулонный материал поверх хадних валов, а затем зафиксируйте рулон стопорами. Как только они будут установлены, затяните фиксирующие винты стопоров.



- 3 Протолкните кончик рулонного материала вперед с задней стороны CE7000. Обязательно протяните его, чтобы не было провисания материала.



- 4 Зафиксируйте ограничитель материала (потянув вперед) и вытяните его равномерно, чтобы материал шел прямо. Пожалуйста, выполняйте загрузку так, чтобы материал всегда лежал на датчике.

Дополнение

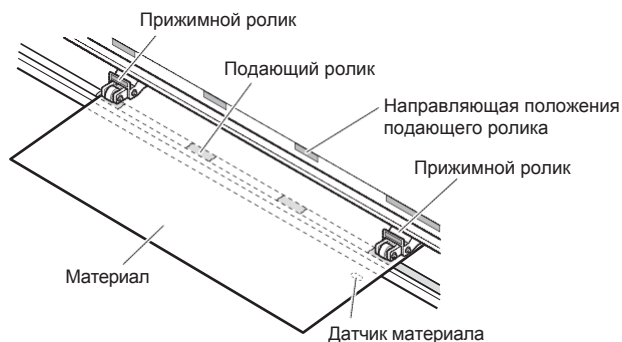
При фактической обрезке снимите фиксатор с ограничителя материала (потяните ограничитель материала вперед и опустите его).



- 5 Расположите материал и прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

При использовании CE7000-60

Прижимные ролики давят с обеих сторон материала. Используйте направляющую положения подающего ролика, чтобы правильно разместить прижимные ролики на материале.



Дополнение

- Материал всегда должен быть расположен поверх датчиков материала.
- См. «Выравнивание прижимных роликов» для определения положения роликов.

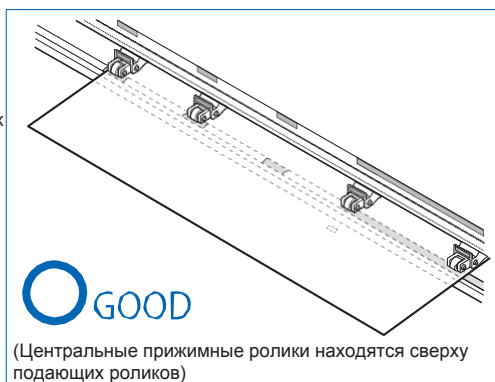
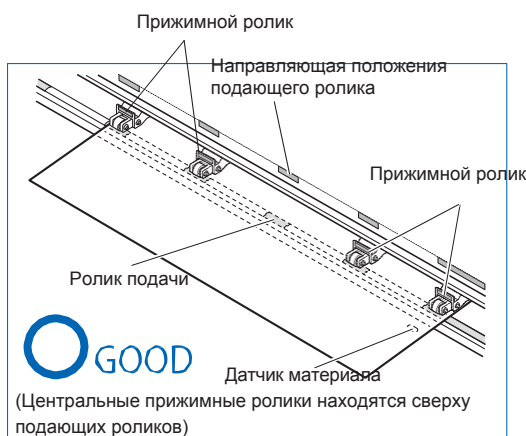
При использовании CE7000-130/160

Используйте 4 прижимных ролика, для удержания материала по бокам и в центре. Используйте направляющую положения подающего ролика, чтобы правильно разместить прижимные ролики на материале в соответствии с положением роликов подачи.

Вы можете отрегулировать давление прижимных роликов.

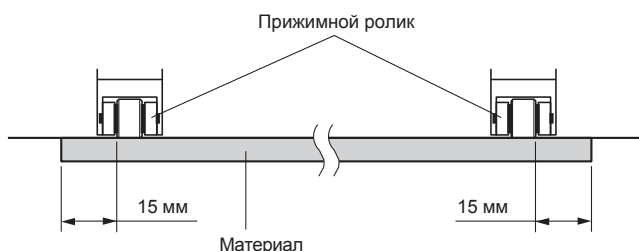
Дополнение

- Материал всегда должен быть расположен поверх датчиков материала.
- См. «Выравнивание прижимных роликов» для определения положения роликов.
- См. «Выравнивание прижимных роликов» для получения информации о давлении роликов.



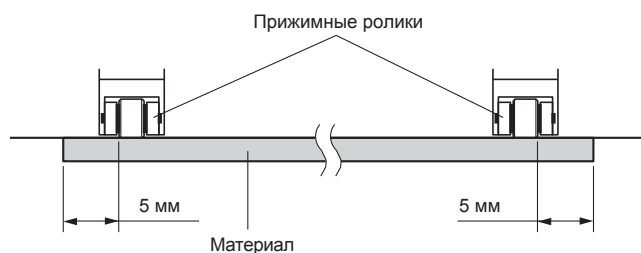
При подаче длинного материала (2м или более)

Расположите прижимные ролики как минимум на расстоянии 15 мм от краев материала.



При подачи короткого материала (2м или менее)

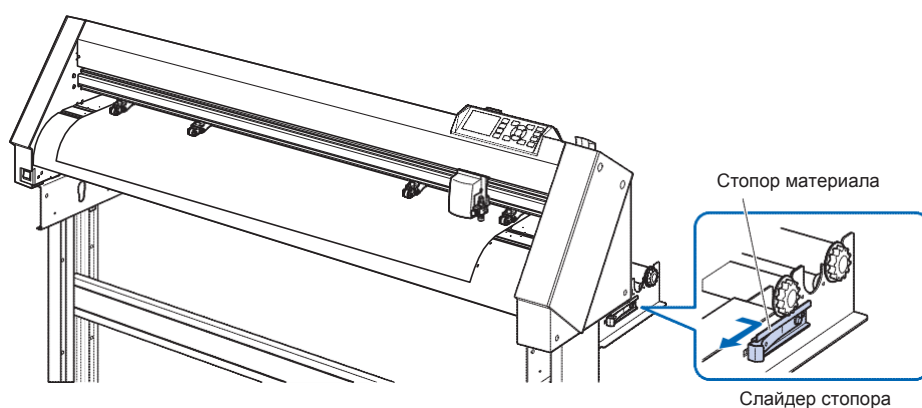
Расположите прижимные ролики как минимум на расстоянии 5 мм от краев материала.



- 6 Вытяните материал, чтобы не было провисания на пути движения, а затем поднимите рычаг установки материала, чтобы опустить прижимные ролики.

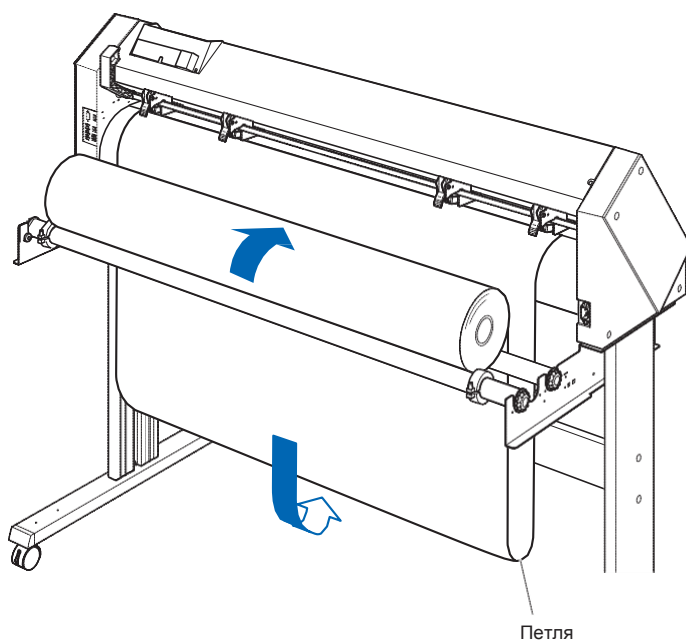


- 7 Освободите фиксатор ограничителя материала (потяните ограничитель материала вперед)



8 Когда рычаг установки материала поднят (и материал удерживается прижимными роликами) и ограничитель материала разблокирован, разматывайте рулон, создав петлю.

Создайте то же количество провисания на материале, которое позволяет задняя часть плоттера.



Дополнение

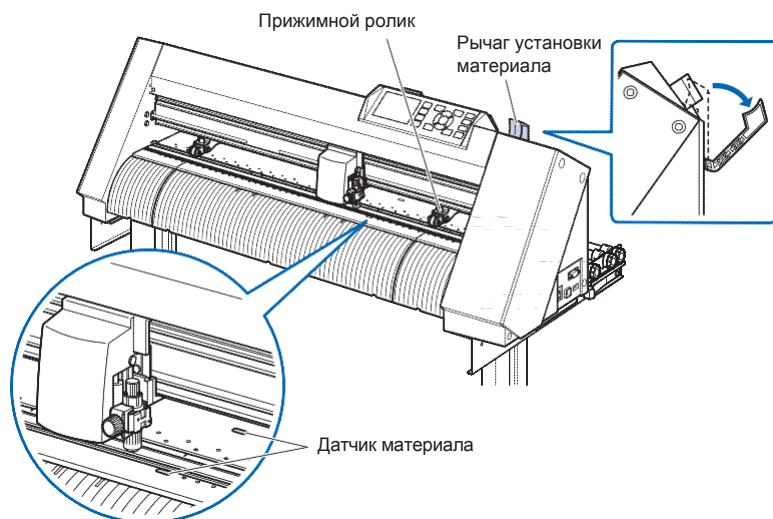
- Грязь с пола может прилипнуть к материалу, при его провисании, поэтому, пожалуйста, будьте осторожны.
- Во время непрерывной работы с рулонными материалами не допускайте провисания материала в задней части режущего плоттера.

Загрузка листового материала (CE7000-40/60)

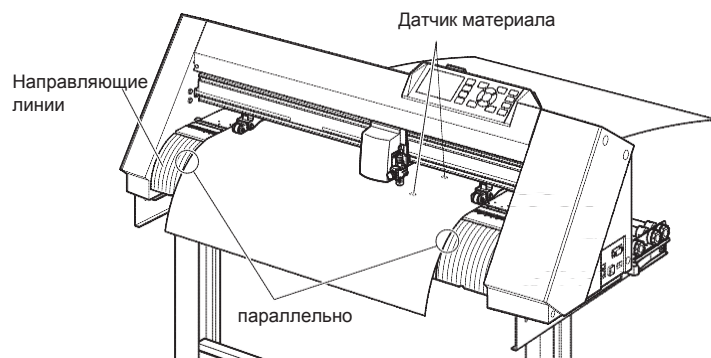
На примере плоттера CE7000-60.

Процедура

- 1 Опустите рычаг установки материала, чтобы поднять прижимные ролики.



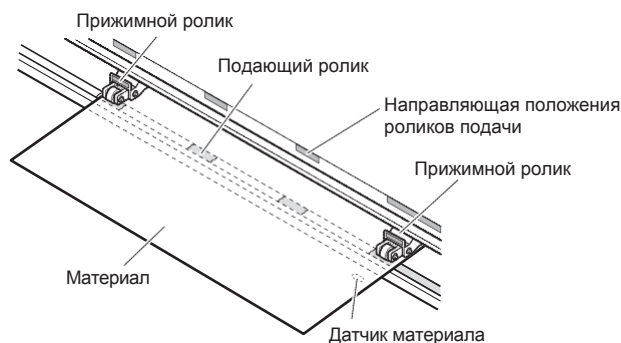
- 2 Установите материал так, чтобы края бумаги совпадали с направляющими линиями на переднем столе плоттера. Убедитесь, что листовый материал полностью покрывает датчики материала.



- 3 Расположите материал и прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

Прижимные ролики давят с обеих сторон материала. Используйте направляющую положения подающего ролика, чтобы правильно разместить прижимные ролики на материале.

Вы можете отрегулировать давление прижимных роликов.

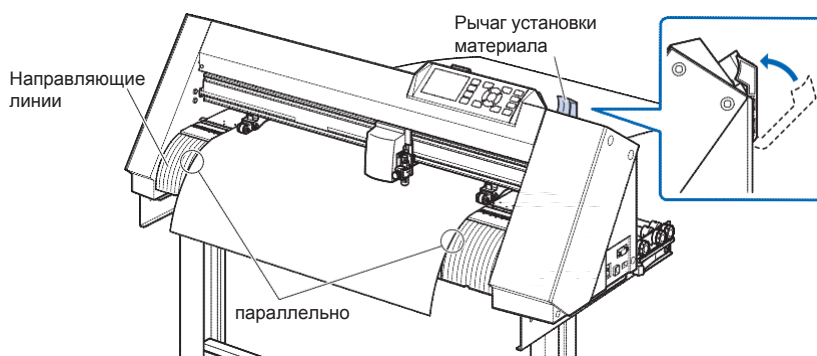


Дополнение

- Материал должен быть длиной не менее 125мм.
- Материал всегда должен быть расположен поверх датчиков материала. (Расположение датчиков см. в «Номенклатуре».)
- См. «Выравнивание прижимных роликов» для получения информации о положении роликов.

- 4 Вытяните материал для проверки, что на пути его перемещения нет провисания, а затем поднимите рычаг установки материала, чтобы опустить прижимные ролики.

Установите материал так, чтобы его края совпадали с направляющей линией на лицевой стороне.

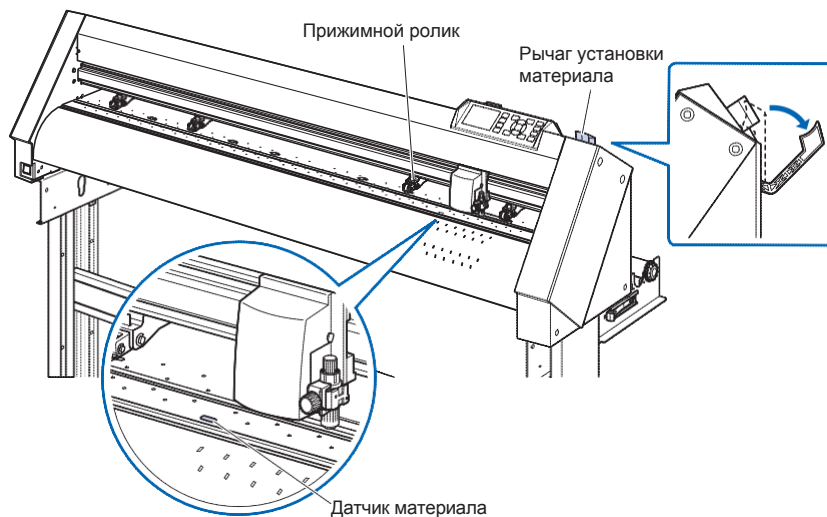


Загрузка листового материала (CE7000-130/160)

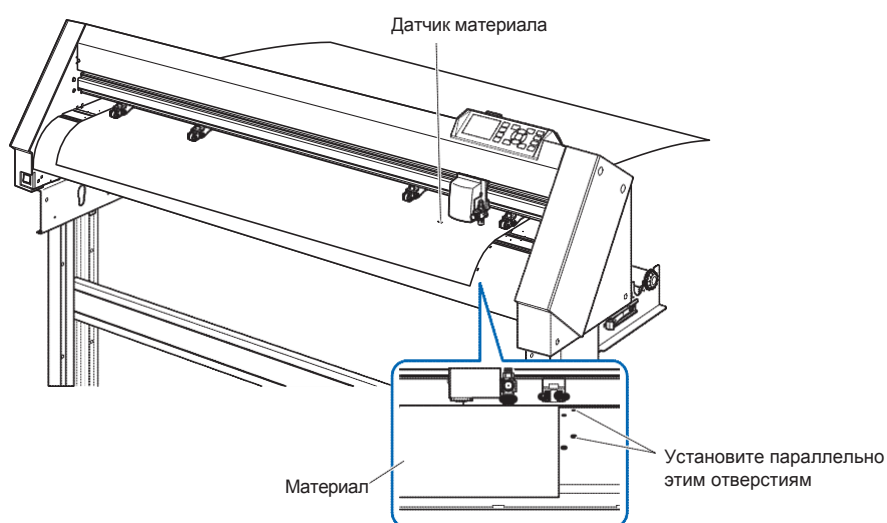
На примере плоттера CE7000-130.

Процедура

- 1 Опустите рычаг установки материала, чтобы поднять нажимные ролики.



- 2 Убедитесь, что листовый материал полностью закрывает датчик материала.



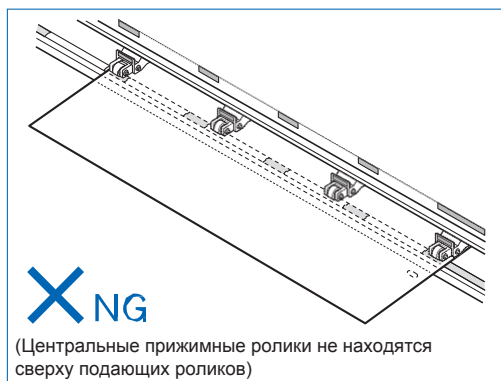
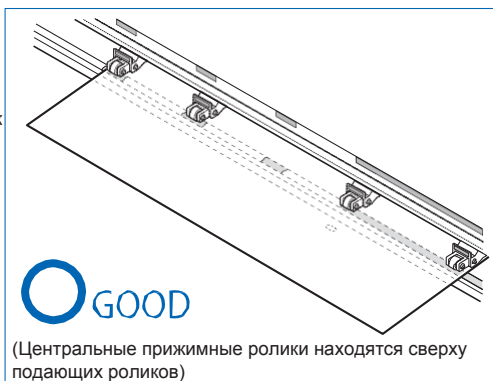
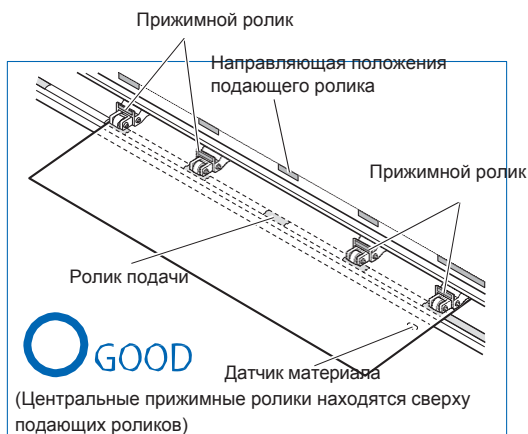
3 Расположите материал и прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

Используйте 4 прижимных ролика, для удержания материала по бокам и в центре. Используйте направляющую положения подающего ролика, чтобы правильно разместить прижимные ролики на материале в соответствии с положением роликов подачи.

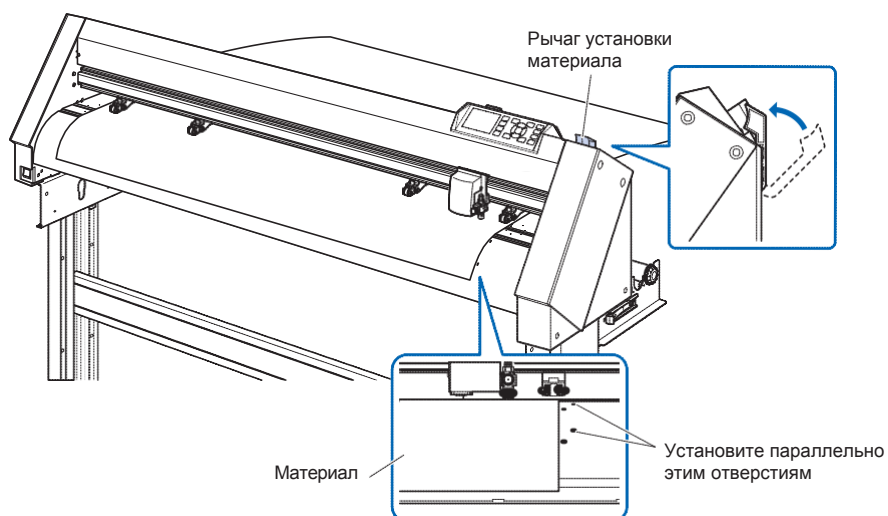
Вы можете отрегулировать давление прижимных роликов.

Дополнение

- Материал всегда должен быть расположен поверх датчиков материала.
- См. «Выравнивание прижимных роликов» для получения информации о положении роликов.
- См. «Выравнивание прижимных роликов» для получения информации о давлении роликов



- 4 Установите материал прямо параллельно направляющим отверстиям. Поднимите рычаг, чтобы зафиксировать положение прижимных роликов и листового материала.



Поддерживающий лист (для фиксации материала резки)

Использование листа поддержки (CR09300-A3) позволяет вырезать проекты из следующих типов материалов:

- Материалы без липкой подложки (отслаивающаяся подложка)
- Материалы без подложки
- Материалы меньше А3 формата
- Только для плоттеров CE7000-40/60.

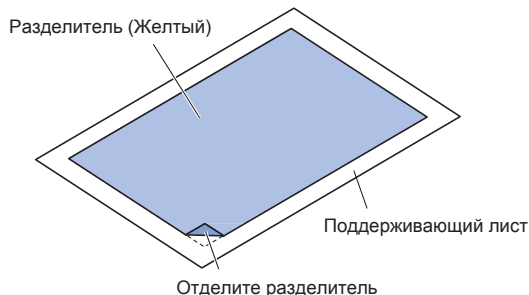
Предосторожности при использовании

- Обязательно используйте поддерживающий лист при сквозной резке вокруг печатных данных на материале.
- Поддерживающий лист представляет собой многоразовый лист с клеевой основой, который можно использовать многократно. Однако, если поддерживающий лист деформируется или теряет свою адгезионную прочность, он больше нельзя использовать. В таких случаях, пожалуйста, замените его на новый лист. В качестве руководства, меняйте поддерживающий лист после резки 10 листов. Качество резки при использовании одного и того же поддерживающего листа для резки более 10 листов, не гарантируется.
- При прикреплении материала к поддерживающему листу обязательно плотно надавите на него, чтобы он не вздулся и не оторвался от листа поддержки.
- Убедитесь, что материал, прикрепленный к поддерживающему листу, не мятый и не скрученный. Сильно закрученный материал может привести к ошибкам при считывании регистрационных меток и может застрять под кареткой.
- Используйте только материал, рекомендованный компанией Graphtec, для фиксации на листе поддержки. При использовании имеющихся в продаже материалов для струйной печати, обратите внимание, что нельзя использовать материалы с покрытием с обеих сторон. Если носитель покрыт только с одной стороны, прикрепляйте его стороной без покрытия к поддерживающему листу. Если приклеить его стороной с покрытием, адгезионная способность поддерживающего листа будет снижена и может сделать его непригодным для использования.
- Если к поддерживающему листу прикреплена очень гладкая бумага (бумага, которая не кажется шероховатой на ощупь), она будет скручиваться при отклеивании с листа. Не используйте такие материалы.
- При удалении материала с листа, после резки, обязательно снимайте его медленно и осторожно.
- Клеевая поверхность поддерживающего листа легко впитывает влагу. Чтобы этого не произошло, не вынимайте лист из упаковки до момента использования.
- После использования снова установите разделитель, который был снят с липкой поверхности перед использованием, и затем верните поддерживающий лист в его упаковку для хранения.
- Для оптимального хранения избегайте мест, где есть высокая влажность или где упаковка будет подвергаться воздействию прямых солнечных лучей.

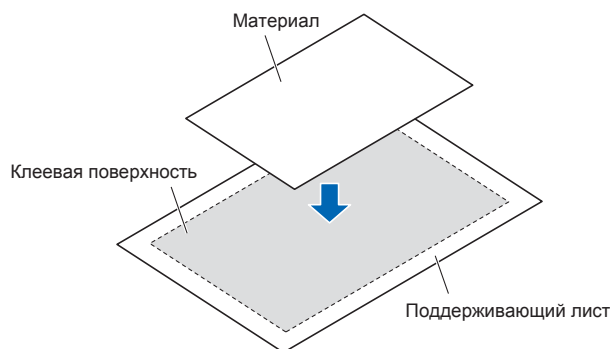
Загрузка материала

Как загрузить материал с шириной менее 297 мм

- 1 Снимите разделитель (желтый) с поддерживающего листа, чтобы обнажить липкую поверхность. (Не выбрасывайте разделитель, так как он будет использоваться снова, для последующего хранения листа.)



- 2 Прикрепите материал для резки к липкой поверхности поддерживающего листа, убедившись, что края материала параллельны краям листа.

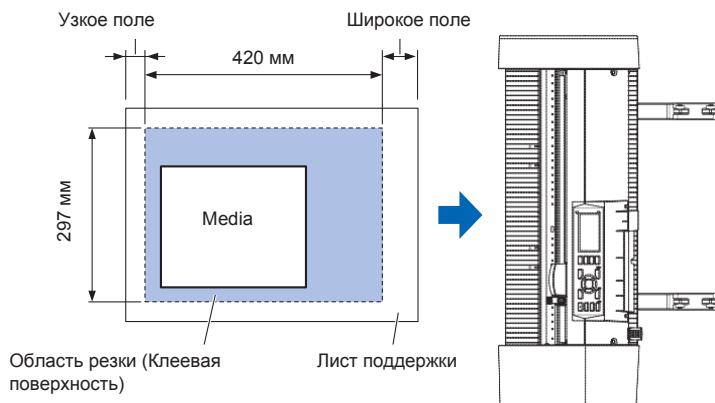


Дополнение

- Не используйте материалы, размер которых меньше размера открытки.
- При приклеивании следите за тем, чтобы не было пузырьков или складок воздуха.

Эффективная область резки

- 1 Эффективная область резки на поддерживающем листе показана на схеме внизу. При загрузке материала, который меньше, чем A3 формат, в режущий плоттер, обязательно закрепите его в пределах области резки (клеякой поверхностью). Также, убедитесь, что края материала параллельны краям листа поддержки.



Дополнение

- Не используйте материалы, размер которых меньше размера открытки.
- Режущий плоттер распознает ширину поддерживающего листа как область резки. Обязательно загрузите материал того же размера, что и параметры материала, заданные в программе.
- Обязательно используйте клавишу (ORIGIN), чтобы указать начальную точку резки.

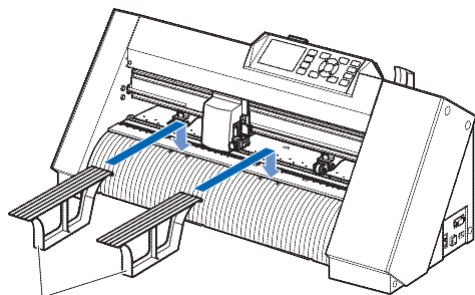
Установка поддерживающего стола (Опция: ОРН-А45)

- 1 Установите поддерживающий стол в передней и задней части плоттера.

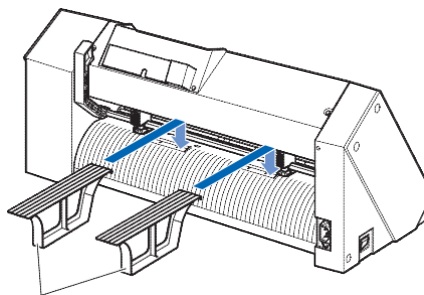
Совместите при установке выступ стола со специальными канавками на плоттере, для каждой модели.

("40" для CE7000-40 и "60" для CE7000-60)

(На рисунке изображен CE7000-40.)



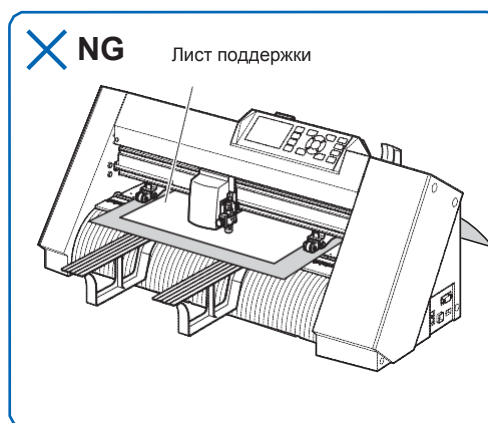
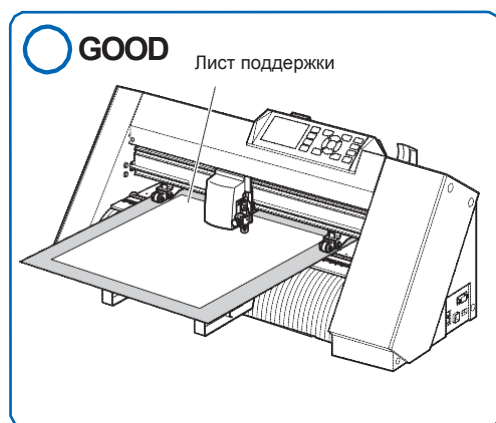
Поддерживающий стол



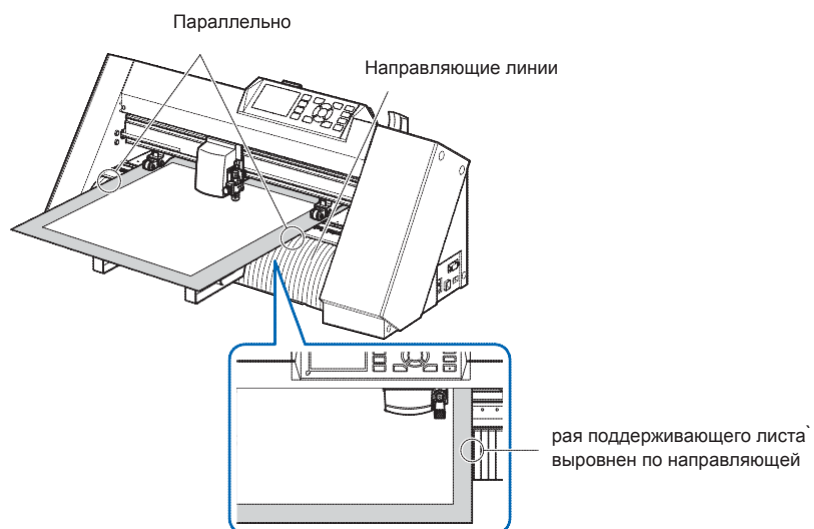
Поддерживающий стол

Методы настройки листа поддержки (Поддерживающий стол: Опция)

- 1 При установке поддерживающего листа вставьте его так, чтобы край с самым узким полем (прозрачная часть) листа находился сверху, и убедитесь, что поддерживающий лист заправлен с передней части режущего плоттера, как показано на рисунке. Проверьте, что лист не выходит за режущий плоттер.



Установите его так, чтобы правый край листа совпадал с направляющими на передней стороне плоттера.



- 2 Поднимите рычаг установки материала, чтобы опустить прижимные ролики.

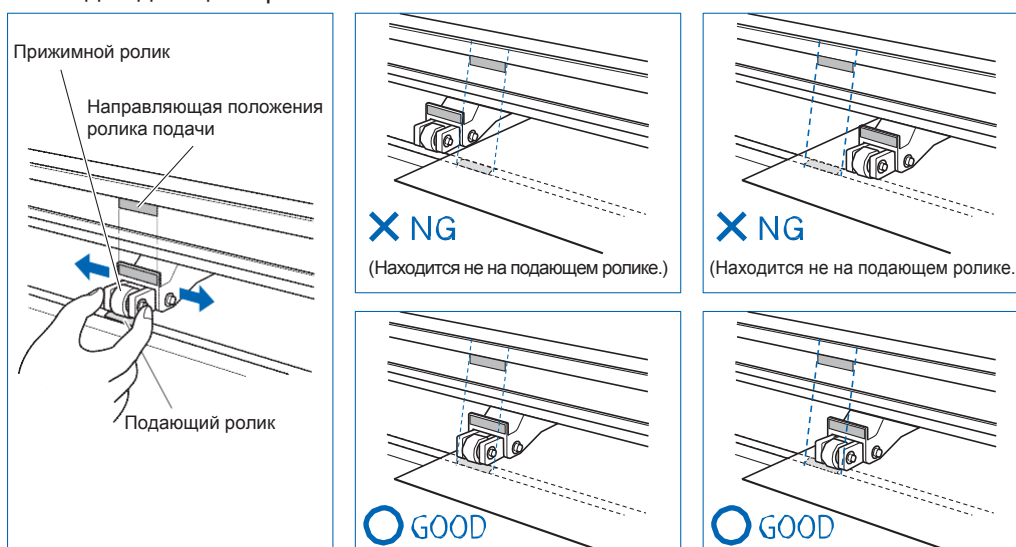
2.4 Выравнивание прижимных роликов

В этом разделе описана процедура выравнивания прижимных роликов.

Выравнивание прижимных роликов

Расположите левый и правый прижимные ролики так, чтобы они соответствовали ширине материала. Отрегулируйте прижимные ролики так, чтобы они были расположены как над материалом, так и над подающими роликами.

Размещение прижимных роликов по направляющей положения роликов подачи обеспечивает их нахождение над подающими роликами.



⚠ ОСТОРОЖНО

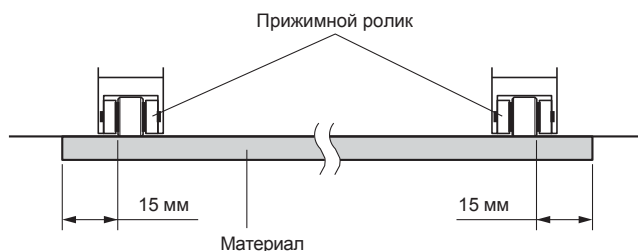
Для перемещения прижимных роликов рычаг установки материала должен быть в опущенном состоянии.

Дополнение

Если после установки материала и поднятия рычага появляется сообщение [Подтверждение положения прижимного ролика], это означает, что правый прижимной ролик не находится на правом подающем ролике, или что левый или центральный прижимной ролик не находится на соответствующем ролике подачи. Убедитесь, что все установлено правильно.

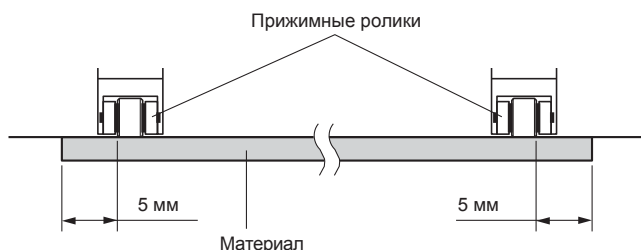
При подачи длинного материала (2м или более)

Расположите прижимные ролики как минимум на расстоянии 15 мм от краев материала.



При подачи короткого материала (2м или менее)

Расположите прижимные ролики как минимум на расстоянии 5 мм от краев материала.

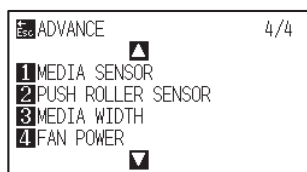


При использовании узкого материала (160 мм или менее)

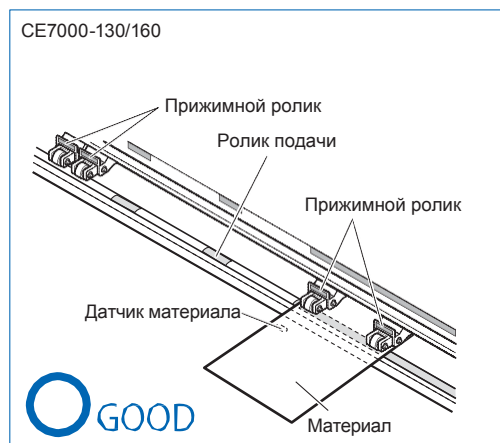
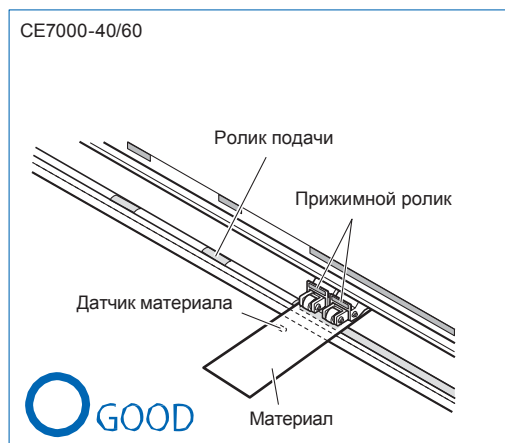
Убедитесь, что все прижимные ролики находятся на правом длинном подающем ролике. Используйте левую сторону ролика подачи в качестве отправной точки, а затем установите прижимные ролики так, чтобы они находились по обеим сторонам материала.

CE7000 может работать с материалом шириной 50 мм* или более.

* При использовании CE7000-130/160 установите для него значение «NARROW (160MM OR LESS)» в «ADVANCE» - «MEDIA WIDTH». Пожалуйста, используйте только 2 прижимных ролика с правой стороны. Переключение давления третьего и последующих прижимных роликов должно быть установлено на низкий уровень (ВЫКЛ), они должны быть подняты. (Положение прижимного ролика не определяется.) Пожалуйста, задайте давление для используемых прижимных роликов. Отодвиньте третий и последующие прижимные ролики от положения материала.



[3] клавиша



⚠ ОСТОРОЖНО

- Материал должен иметь длину не менее 125 мм в направлении подачи.
- Материал всегда должен быть расположен поверх датчиков материала.

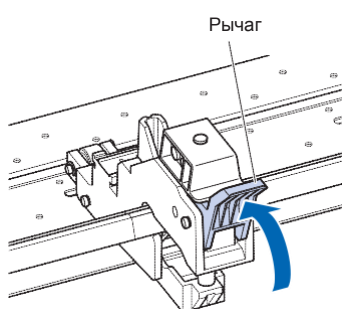
Изменение силы прижима

CE7000 необходимо, чтобы давление прижимного ролика было установлено в зависимости от ширины материала и типа, для удержания материала на месте.

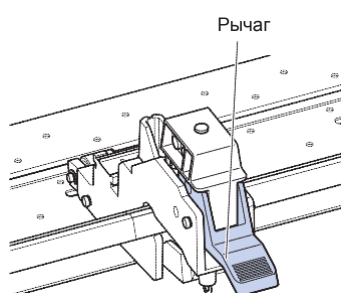
(Только для CE7000-130/CE7000-160)

Переключение

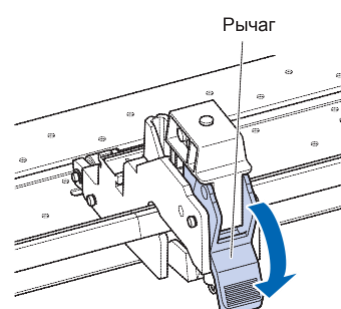
- (1) Поднимите рычаг установки материала, чтобы опустить прижимные ролики.
- (2) Используйте рычаг переключения давления прижимного ролика на задней стороне ролика, чтобы отрегулировать давление прижимного ролика. Может быть установлено следующее значение: Сильный, Средний или Низкий (ВЫКЛ).
- (3) Когда рычаг переключения давления прижимного ролика опущен, он находится в режиме сильного прижима. Когда он поднят, он находится в режиме низкого прижима (ВЫКЛ).



Давление: Низкое (ВЫКЛ)



Давление: Среднее



Давление: Сильное

ОСТОРОЖНО

- Пожалуйста, переключите давление прижимных роликов с обоих краев материала на Сильное или Среднее и сохраняйте одинаковое усилие прижима.
- Если давление меняется опуская рычаг на материале, работа рычага будет более интенсивной. Всегда поднимайте рычаг установки материала, а затем меняйте силу прижима.

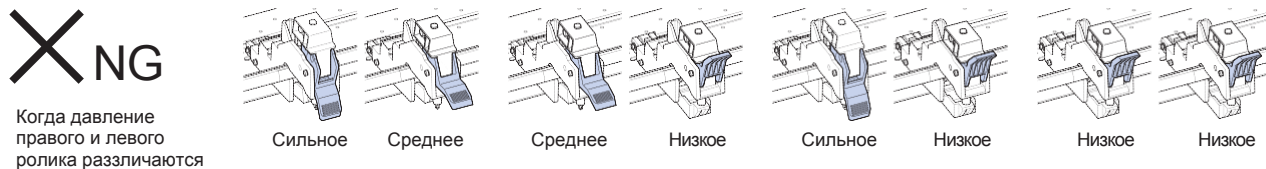
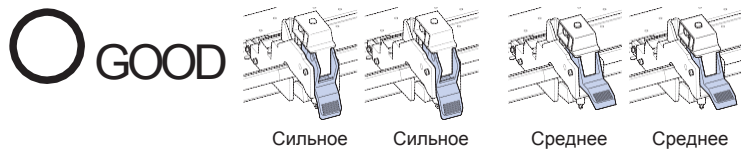
Дополнение

- Низкое (ВЫКЛ.) Давление является стандартной настройкой для резки тонкой пленки, например, автомобильной пленки.
- При необходимости измените усилие прижима для разных типов материалов.

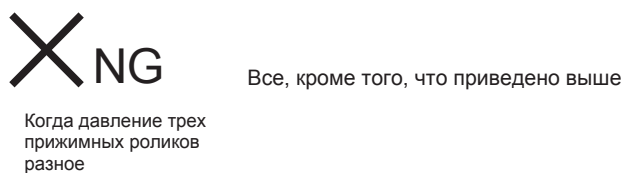
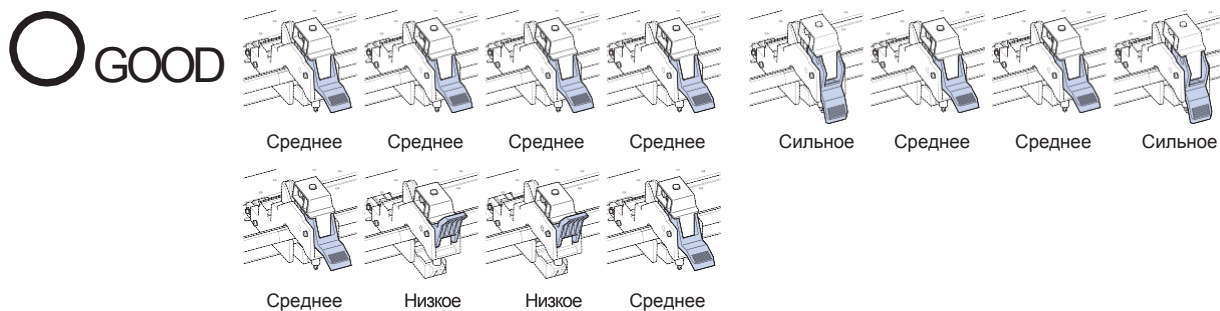
Выравнивание

Давление прижимных роликов на обоих краях (слева / справа) должно быть одинаковым в значении Сильное или Среднее. Однако при использовании трех или более прижимных роликов установите усилие прижима роликов в центре материала ниже, чем по краям.

При использовании двух прижимных роликов



При использовании четырех прижимных роликов



2.5 О начальном экране

Экран начальной настройки появляется только при первом включении питания аппарата, после покупки. Здесь вы можете установить язык отображения и единицу меры длины.

Кроме того, после настройки вы можете выбрать меню даже из состояния READY.

См. "Отображение выбора языка (LANGUAGE SELECTION)" и "Настройка единиц меры длины (LENGTH UNIT)" в Разделе 10".

См. "2.6 Подключение к питанию" для включения питания плоттера.

Процедура

- 1 При первом включении плоттера (переключатель в положении «|») после отображения версии появится сообщение.

► Здесь отображается экран настройки LANGUAGE (языка).

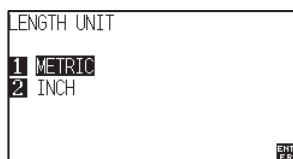


- 2 Используйте клавиши (▲▼◀▶) для выбора языка. (В этом руководстве предполагается, что вы выбрали настройку английского языка.)



- 3 Нажмите клавишу [ENTER].

► После выбора языка отображения (DISPLAY LANGUAGE), появится окно выбора единиц меры длины (LENGTH UNIT).



- 4 Нажмите клавишу [1] (METRIC) или [2] (INCH) для выбора единицы меры длины.

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER].

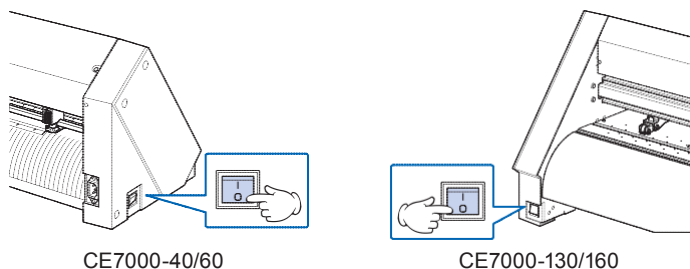
► Настройка будет подтверждена и плоттер вернется к экрану по умолчанию.

2.6 Подключение к питанию

Включение питания плоттера.

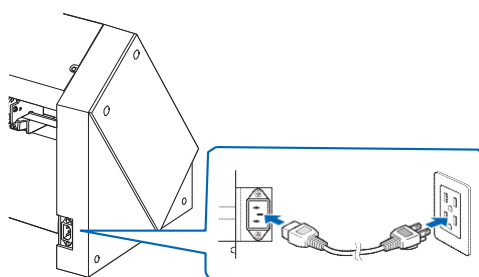
Процедура

- 1 Проверьте, что питание отключено. (выключатель в положении "O")

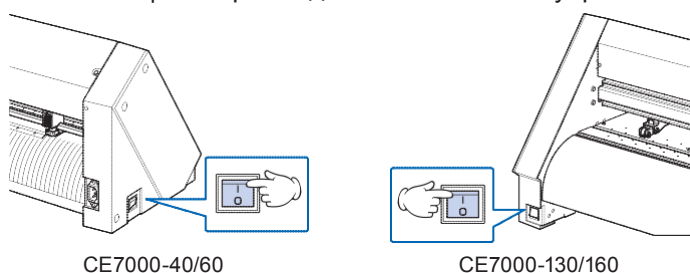


- 2 Подключите один конец кабеля питания к соответствующему разъему плоттера CE7000, а другой конец - к электрической розетке с номинальным напряжением питания.

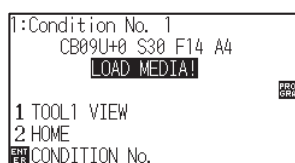
* На рисунке изображен плоттер C E7000-130.



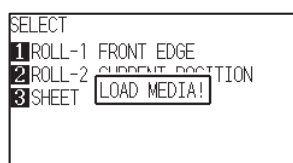
- 3 Включите плоттер CE7000 переключив выключатель в положение "I". загорится дисплей на панели управления.



- 4 Если материал не загружен, отображается номер версии прошивки, а затем появляется подсказка для загрузки материала.



Рычаг установки материала опущен (прижимные ролики подняты)



Рычаг установки материала поднят (прижимные ролики опущены)

Дополнение

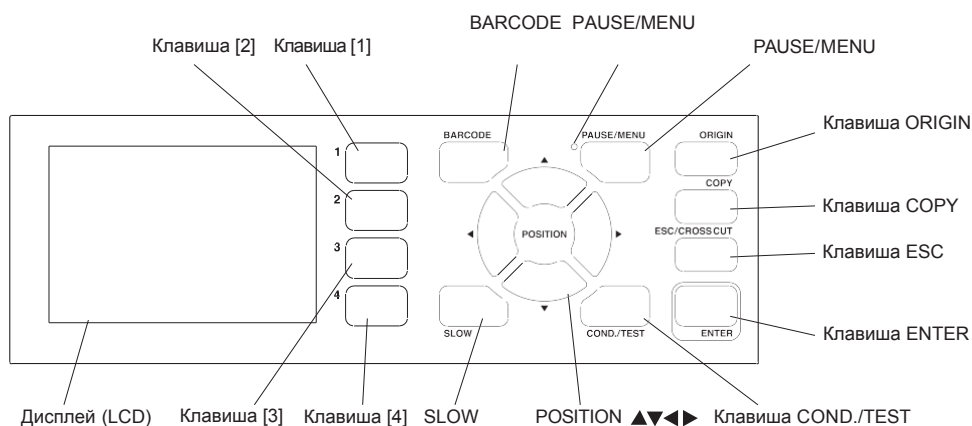
При выключении питания подождите более 20 секунд, прежде чем снова включать его, иначе могут возникнуть проблемы с дисплеем.

Дополнение

- Начальный экран появляется после покупки плоттера. См. «2.5 О начальном экране» для получения подробной информации.
- Можно выполнить такие настройки, как начальная скорость подачи материала и условия связи.

2.7 Как использовать панель управления

В этом разделе описываются функции индикаторов и клавиш панели управления.



Световой индикатор

Индикатор PAUSE/MENU

..... Загорается в режиме меню.

Клавиши управления

BARCODE Отображается начальный экран непрерывной работы канала передачи данных. В режиме Apparel (AP) он отключен.

PAUSE/MENU Переключение в режим MENU.

Переход в режим MENU, если клавиша нажата один раз, и режим MENU будет выключен при повторном нажатии кнопки.

В режиме MENU устанавливаются различные функции.

Если во время операций нажимается клавиша PAUSE / MENU, процесс резки / построения останавливается.

ORIGIN Задается текущее положения в качестве начальной точки.

На экране READY одновременное нажатие клавиш [ENTER] и [ORIGIN] позволит вам сбросить настройки плоттера.

COPY Вывод копий данных из буфера памяти.

ESC..... Отмена изменений настроек и возврат к предыдущему экрану на дисплее.
Возврат к предыдущему разделу в окне меню.

ENTER Сохраняет настройки, а затем возвращается к экрану настроек различных функций и к окну настроек условий в меню.

На экране READY одновременное нажатие клавиш [ENTER] и [ORIGIN] позволит вам перезагрузить устройство.

COND/TEST Отображается окно установки условий инструмента.

Используйте для проверки условий инструмента при активации тестовой резки.

SLOW При одновременном нажатии клавиши POSITION каретка перемещается медленнее.

Когда значок «SLOW» отображается на экране, она работает как клавиша меню.
Когда на экране READY нажата клавиша [SLOW], отображается текущая область
резки / построения и положение каретки.

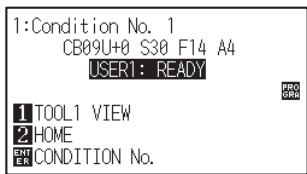
1, 2, 3, 4 Выбор номера меню, отображаемого на экране.

POSITION (▲,▼,◀,▶)
..... Настройка различных параметров, выбор числовых изменений значений,
перемещение курсора и изменение позиции на экране меню.

Чтение информации с дисплея

Информация, отражающая состояние, будет отображаться на дисплее панели управления.
Название клавиш и соответствующая им функция отображаются на экране, если функция назначена
клавише на панели управления. Если клавиша нажата, имя будет отображаться в обратном порядке.

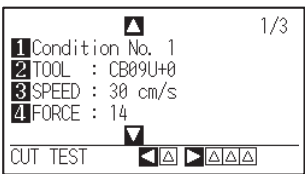
Экран готовности к работе
(READY)



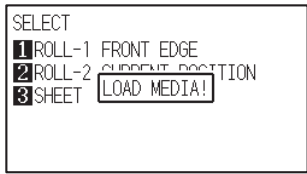
Окно меню
(PAUSE/MENU)



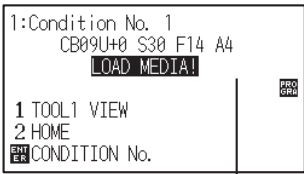
Окно условий
(COND/TEST)



Рычаг установки материала
поднят

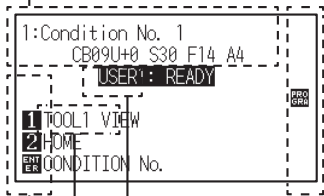


Рычаг установки материала
опущен



Задайте условия для материала (режим READY:
Отображается "READY" когда материал загружен)

Текущее состояние инструмента



Отображение настроек условий

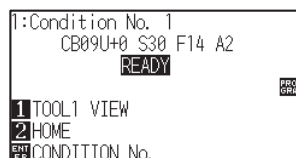
	Команда	: GP-GL	: GP-GL Команда
		: HP-GL	: HP-GL Команда
(Не отображается) : Команда Auto			
	Размер шага	: 0.1	: 0.1 мм
		: 0.05	: 0.05 мм
		: 0.025	: 0.025 мм
		: 0.01	: 0.01 мм
	Вращение/зеркало	: R90	: Вращение (90°)
		: Mir	: Зеркало
		: R90 Mir	: Зеркало и вращение
	Приоритеты	: MANUL	: Ручной приоритет
		: PROGRA	: Программный приоритет
	Сортировка	: Sort ON	: Отображается если сортировка включена
	Предварительная подача	: Pre FEED	: Отображается если включена автоматическая пред-подача материала

Номер пользователя

Текущий номер используемого инструмента

Соответствующее название клавиши панели управления (действующая клавиша отображается в обратном порядке)

Экран по умолчанию (READY)



Начальное окно (Нормальные режим)



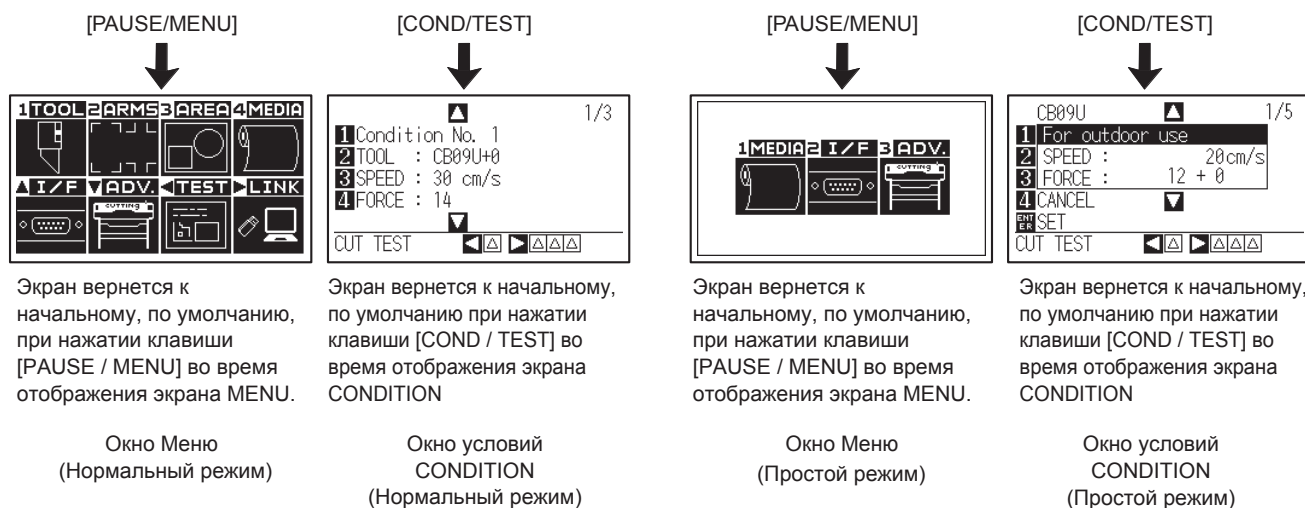
Начальное окно (Простой режим)

Отображается номер заданных условий резки (Cut Condition).

Дополнение

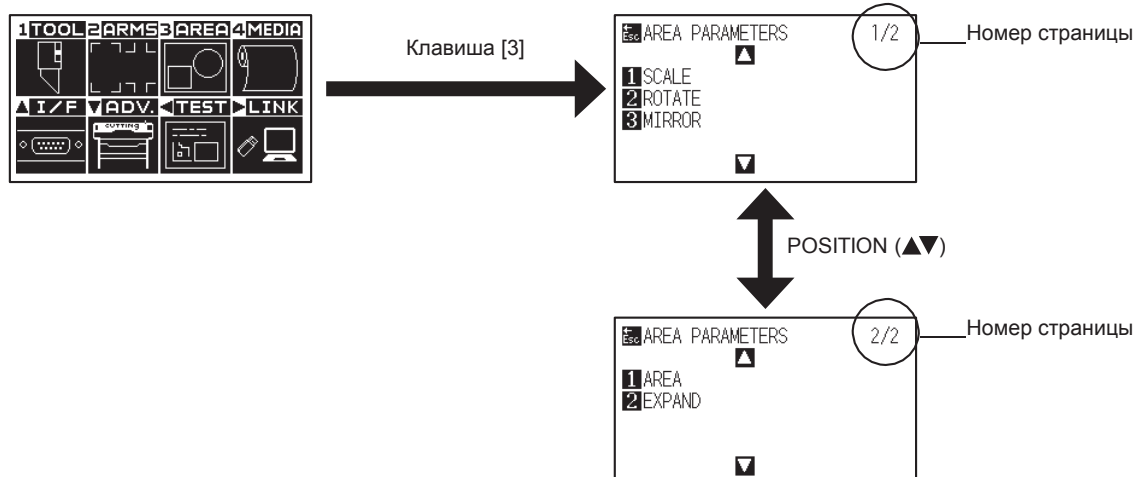
- В данном руководстве этот экран называется также READY или состояние готовности.
- В состоянии готовности вы можете задать условия резки и подключения, нажав клавишу [PAUSE/MENU] или [COND/TEST].

Экран для установки соответствующих условий отображается, при нажатии клавиш [PAUSE/MENU] или [COND/TEST].



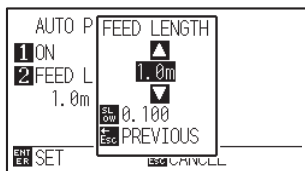
Номер страницы отображается в правом верхнем углу экрана, если существует много настроек, которые потребуют отображения на нескольких страницах.

Нажмите клавиши POSITION (▲▼) для перемещения между страницами.

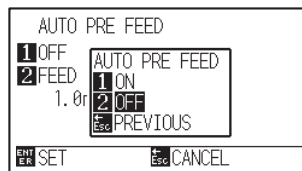


Пример переключения страниц и функциональных клавиш
(Нормальный режим)

На экране отображается значок соответствующей клавиши управления для изменения установленного значения.



Увеличьте или уменьшите значение
используя клавишу POSITION ▲▼
(Выберите шаг клавишей [SLOW]



Выберите настройку клавишами
(1, 2, 3, 4)

Пример экрана для изменения значения настроек

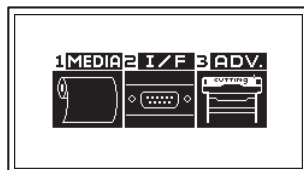
Содержание функций MENU

В режиме [Simple Mode] в меню ADVANCE (ADV.) Переключайтесь между Простым режимом и Нормальным режимом.

В Нормальном режиме вы сможете задать более тонкие настройки.

Простой режим и Нормальный режим не зависят друг от друга. Будут иметь приоритет настройки того режима, в котором вы сейчас находитесь.

Простой режим



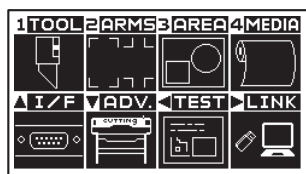
Окно Меню
(Простой режим)

Содержание функций и настроек, отображаемых в MENU с помощью клавиши [PAUSE/MENU], выглядит следующим образом:

- [1] (MEDIA) : Настройка условий для материала.
- [2] (I/F) : Задаются параметры для интерфейса подключения к компьютеру.
- [3] (ADV.) : Задаются параметры для основной работы плоттера, такие как язык отображения, единицы измерения и датчик.
- [PAUSE/MENU] : Закроет окно МЕНЮ и вернется к начальному экрану.
- [SLOW] : Отображение окна клавиш позиционирования. Если материал загружен, положение инструмента можно изменить.

См. "Блок-схема меню" в Приложении А.4 для описания всех настроек.

Нормальный режим



Окно Меню
(Нормальный режим)

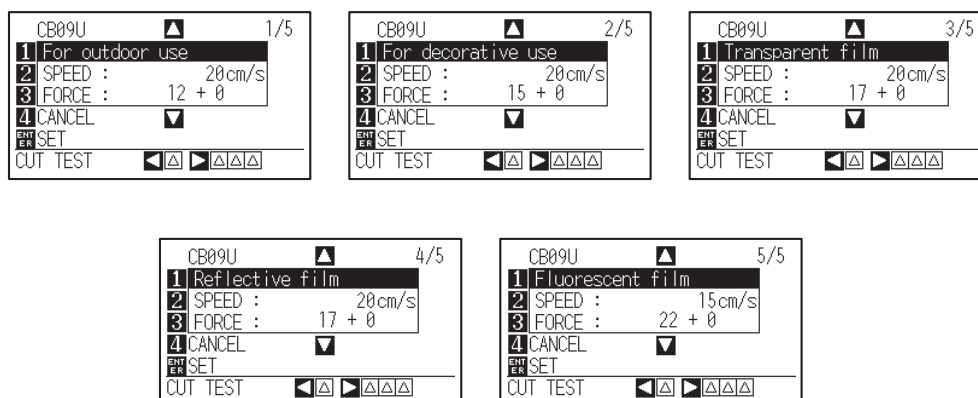
Содержание функций и настроек, отображаемых в MENU с помощью клавиши [PAUSE/MENU], выглядит следующим образом:

- [1] (TOOL) : Задаются настройки для работы инструмента.
- [2] (ARMS) : Задаются параметры и действия для позиционирования инструмента и материала например, автоматическое сканирование регистрационных меток ARMS.
- [3] (AREA) : Задаются такие параметры резки, как область резки, масштабирование, вращение, зеркальное отражение и т.п.
- [4] (MEDIA) : Настройка условий для материала.
- [▲] (IF) : Задаются параметры для интерфейса подключения к компьютеру.
- [▼] (ADV.) : Задаются параметры для основной работы плоттера, такие как язык отображения, единицы измерения и датчик.
- [◀] (TEST) : Выполняет операции, необходимые для технического обслуживания, например, самодиагностику или распечатку списка всех параметров плоттера.
- [▶] (LINK) : Выполняет операции, необходимые для вывода, такие как канал передачи данных.
- [PAUSE/MENU] : Закроет окно МЕНЮ и вернется к исходному экрану.
- [SLOW] : Отображение окна клавиш позиционирования. Если материал загружен, положение инструмента можно изменить.

См. "Блок-схема меню" в Приложении А.4 для описания всех настроек.

Действие клавиши [COND/TEST]

Простой режим



Окно условий CONDITION (1-5): (Простой режим)

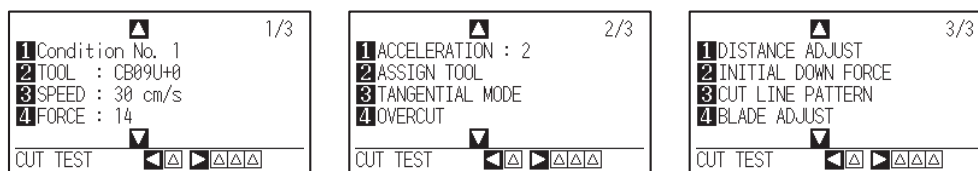
Клавиша [COND / TEST] вызывает экран настроек SETTING, где вы можете изменить тип материала и условия инструмента.

Можно сохранить до 8 условий с разными настройками в под номерами от 1 до 8.

[COND/TEST] : эта команда очистит окно CONDITION и вернет вас к исходному экрану.

Для подробного описания настроек инструмента См. «Выбор условий инструмента».

Нормальный режим



Окно условий CONDITION (1-3): (Нормальный режим)

Клавиша [COND / TEST] вызывает экран настроек SETTING, где вы можете изменить тип материала и условия инструмента.

Можно сохранить до 8 условий с разными настройками в под номерами от 1 до 8.

[COND/TEST] : эта команда очистит окно CONDITION и вернет вас к исходному экрану.

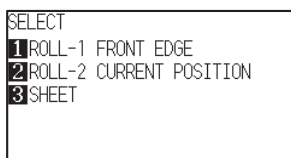
Для подробного описания настроек инструмента См. «Выбор условий инструмента».

2.8 Настройка метода подачи

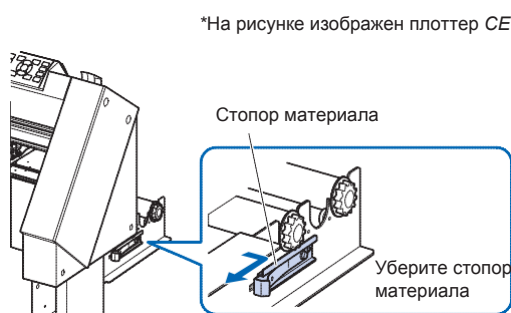
Задается метод подачи загруженного материала.

Процедура

- 1 Если вы уже загрузили материал, появится меню MEDIA TYPE. Выберите соответствующий тип материала.



Для рулонных материалов убедитесь, что ограничитель материала разблокирован (CE7000-60/ CE7000-130/ CE7000-160) и затем выберите тип в окне MEDIA SELECT (выбор материала).



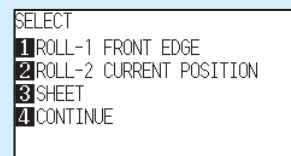
⚠ ОСТОРОЖНО

Перед выбором типа материала, обязательно разблокируйте ограничитель материала

Дополнение

- Параметр меню CONTINUE появляется, когда рычаг установки материала поднимается, а затем снова опускается после того, как материал был уже загружен, что позволяет выбрать предыдущие настройки.

При нажатии клавиши [4] для выбора "CONTINUE".



При использовании одного и того же материала без изменения положения, функция CONTINUE позволяет продолжить использование области резки, положения ножа и начальную точку, которые были указаны до того, как рычаг установки материала был опущен. Если текущий материал имеет тот же размер, что и последний загруженный, плоттер не определяет края материала.

При выборе [ROLL-1 FRONT EDGE] посредством клавиши [1]

Выберите это, при загрузке рулонного материала и если хотите начать резку или построение с переднего края.

Определяется ширина и передний край рулонного материала.

При выборе [ROLL-2 CURRENT POSITION] клавишей [2]

Выберите это, при загрузке рулонного материала и если хотите начать резку или построение с точки за передним краем.

Определяется только ширина рулонного материала.

Когда нажата клавиша [3] для выбора [SHEET]

Выберите это, при загрузке листового материала.

Определяется ширина, передний и задний край листа.

2 После обнаружения материала плоттер готов к приему данных для резки или построения. Это состояние называется «READY».

По завершении настройки местоположение каретки, она станет в начальную точку.

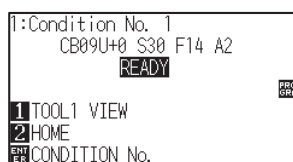
Если настройки интерфейса или команды не выполнены, сделайте их перед отправкой данных.

Если настройки выполнены, выполняется регулировка инструмента.

Когда выставлены все настройки пера, плоттер готов начать резку.

Отправьте данные резки или построения из прикладной программы.

► По умолчанию отображается экран.



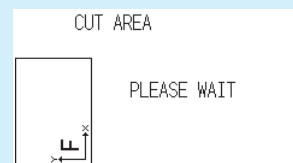
Окно Меню
(Нормальный режим)



Окно Меню
(Простой режим)

Дополнение

На приведенном ниже скриншоте показано, что плоттер в настоящее время обнаруживает материал.



2.9 Предварительная подача материала (Бумага или пленка)

Функция ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ПОДАЧИ используется для предотвращения проскальзывания загруженного материала, автоматически продвигая материал на указанную длину и оставляя следы подающим роликом. Эту функцию также можно использовать для адаптации больших длин материала к рабочей среде, чтобы минимизировать расширение и сжатие материала и обеспечить стабильные операции подачи.

При выполнении построения/резки файлов длинее 2 м на CE7000-60/130/160, обязательно используйте корзину (опция).

Процедура

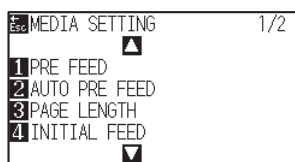
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится окно MENU.



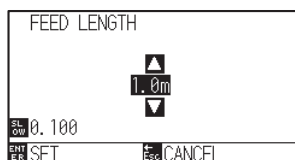
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/2).

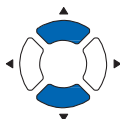


- 3 Нажмите клавишу [1] (PRE FEED).

► Отобразится окно настройки длины подачи FEED LENGTH.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) для увеличения или уменьшения установленного значения.



- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER].

► Пред-подача запустится, и плоттер вернется к окну MEDIA SETTING (1/2).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

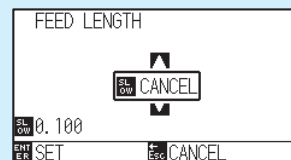
► Плоттер вернется в окно по умолчанию.

Дополнение

- Плоттер вернется к окну MEDIA SETTING (1/2) без изменения настроек при нажатии клавиши [ESC] (ОТМЕНА).
- Нажмите клавишу [SLOW] для выбора шага.
- Вы можете задать значение между 0.5 м и 50 м.
- При выборе "SHEET" для подачи бумаги, пред-подача не выполняется.

Дополнение

Когда выполняется предварительная подача материала, отображается следующее окно.



Для отмены пред-подачи, нажмите клавишу [SLOW] (CANCEL).

2.10 Выбор условий инструмента

Задайте “TOOL CONDITION (Условия резки) No.”, “TOOL”, “OFFSET”, “SPEED”, “FORCE”, и “ACCEL (ACCELERATION)”.

В Простом режиме вы можете переключиться на настройки для каждого из пяти предустановленных типов материалов.

В Нормальном режиме вы можете запрограммировать 8 настроек.

Изменение этих установок позволяет вам сделать правильные настройки для каждого типа материала.

В [Простой режим / Нормальный режим] в меню ADVANCE (ADV.) переключайтесь между режимами. При переключении режима текущие настройки для плоттера будут сброшены.

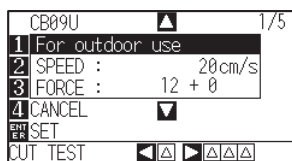
Выбор номера условий инструмента (Condition No.)

Простой режим

Процедура

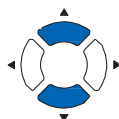
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY.

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/5).



- 2 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора настройки.

► Выберите ранее зарегистрированные типы материалов (условия инструмента).



- 3 Проверьте настройки и нажмите клавишу [EN. ER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

- Используйте Нормальный режим для изменения типа лезвия, значения смещения и ускорения.
- Нажмите клавишу [4] (RETURN) для возврата в окно условий без изменения настроек.

Нормальный режим

Процедура: Операции с клавишей [COND/TEST]

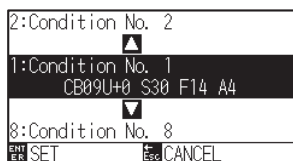
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY.

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).

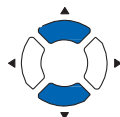


- 2 Нажмите клавишу [1] (Condition No.).

► Отобразится окно выбора номера условий CONDITION No.



- 3 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите настройку (CONDITION No.).



- 4 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER]

► Настройка подтверждена и плоттер вернется к окну настроек условий CONDITION (1/3)

Дополнение

Плоттер вернется к окну настроек CONDITION без изменений при нажатии клавиши [ESC] перед нажатием [ENTER].

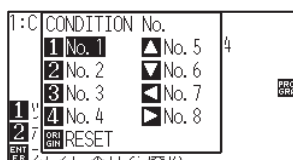
- 5 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Плоттер вернется в окно по умолчанию.

Процедура: Операции с клавишей [ENTER]

- 1 Нажмите клавишу [ENTER] в режиме READY.

► Отобразится окно выбора номера условий CONDITION No.



- 2 Нажмите клавиши [1] - [4], или POSITION (▲▼◀▶), одновременно зажимая клавишу [ENTER].

- 3 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER]

► Плоттер вернется в окно по умолчанию.

Настройка условий инструмента

В этом разделе описывается, как задать условия инструмента, скорость, силу, ускорение и номер инструмента. Перед выполнением резки материала необходимо указать следующие четыре условия инструмента.

- FORCE
- SPEED
- ACCELERATION
- OFFSET



ОСТОРОЖНО

- Если установлен слишком большой вылет лезвия, это может привести к повреждению режущего лезвия или рабочей поверхности стола. Убедитесь, что длина выступающего лезвия меньше толщины материала.

Условия инструмента (режущего лезвия) для каждого типа материала

См. Руководство по режущему лезвию.

Артикул лезвия, отображаемые типы лезвий и значения Смещения (OFFSET)

См. Руководство по режущему лезвию.

Справочная информация для построения ручкой

Тип ручки	Артикул	Резка/Сила	Скорость (см/с)	Ускорение
Ручка со стержнем на водной основе	KF700 series	10 - 12	30	2
Масляная ручка	KB700-BK	12 - 31	30	2

Чтобы продлить срок службы ручки, установите для параметра силы FORCE самое низкое значение и установите скорость SPEED после проверки, чтобы убедиться в отсутствии слабых линий или других проблем во время построения.

ОСТОРОЖНО

Как улучшить отделение вырезанной части материала

Мы рекомендуем вам соблюдать следующее, чтобы улучшить отделение вырезанных элементов.

- Выберите правильное лезвие для использования с этим материалом.
См. Руководство по режущему лезвию.
- Используйте лезвия, которые не изношены.
Если лезвие изношено, оно не будет чистым, и результаты резки будут соответствующими.
- Отрегулируйте вылет лезвия и настройки силы FORCE, пока на подложке не останутся только легкие царапины от лезвия. Укажите значение силы FORCE, которое будет как можно ниже, но все равно оставляет слабые следы на подложке. Установите значения скорости SPEED и ускорения ACCELERATION как можно ниже.
- Проверьте результаты отрыва, сразу после завершения резки.
Если время истекло, клей вдоль вырезанных элементов заставит края слипаться.
- Выберите материал с хорошей способностью к отделению.
Рекомендованный тип пленок: 3M Scotchcal Series 7725.
Выборка - означает удаление нежелательных участков пленки с фона после обрезки материала.
<Дополнение>
Выборка - это когда избыток срезаемого материала удаляется с лезвия.

Дополнение

- Край станет грубее, но время резки снижается, когда настройки скорости и ускорения установлены выше. Особенно с большими материалами хорошего качества резки нельзя добиться. В этом случае уменьшите значения параметров скорости и ускорения.
- Край станет хорошим, но время резки увеличится, когда настройки скорости и ускорения будут ниже.

Настройка скорости и силы (Простой режим)

В Простом режиме задайте скорость и силу, которые будут использоваться для каждого условия инструмента.

Диапазон значений (SPEED) : 5 - 60 (с шагом 5 см/с)

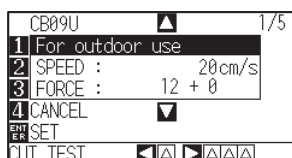
Диапазон значений силы (FORCE): Стандартное значение + Регулировочное значение

Значение (эталонное значение + регулировочное значение) составляет от 1 до 38.

Процедура

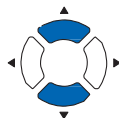
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

► Отобразится окно настроек инструмента CONDITION (1/5).



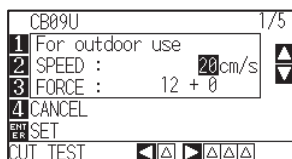
- 2 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите настройку.

► Выберите предустановленный тип материала (Условия инструмента).



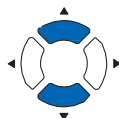
- 3 Нажмите клавишу [2] (SPEED) для изменения скорости.

► Появится следующее окно.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.

Вы можете ввести любое значение в диапазоне от 5 до 60 (с шагом 5 см/с).

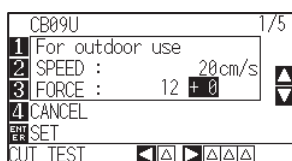


Если вы хотите изменить только скорость, нажмите клавишу [ENTER] (SET). Настройка будет сохранена и плоттер вернется в начальное окно.

► Настройка будет сохранена и плоттер вернется в начальное окно.

- 5 Для изменения значения силы, нажмите клавишу [3] (FORCE).

► Появится следующее окно.



Дополнение

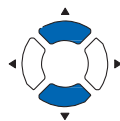
- Используйте Нормальный режим для изменения типа лезвия, значения смещения и силы
- Для возврата в окно условий без изменения настроек, нажмите клавишу [4] (CANCEL).

Дополнение

- Нажмите клавишу [ENTER] (SET), для подтверждения настройки, и затем плоттер вернется в режим READY.
- Нажмите клавишу [4] (RETURN) для возврата в режим READY без изменения настроек.

6 Нажмите POSITION (▲▼) и измените регулировочное значение по текущему номеру.

Значение силы можно изменить с регулировочным значением.



Для подтверждения настройки нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройка будет сохранена и плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

- Нажмите клавишу [ENTER] (SET), для подтверждения настройки, и затем плоттер вернется в режим READY .
- Нажмите клавишу [4] (RETURN) для возврата в режим READY без изменения настроек.
- Значение +0 позволяет использовать стандартную настройку силы. Если необходима регулировка, вы можете ввести $\pm$ регулировочное значение.

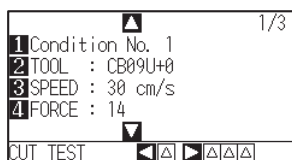
Настройка инструмента

Задайте тип и значение смещения (Offset) используемого инструмента.

Процедура

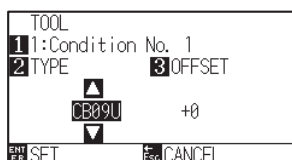
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

► Отобразится окно настроек CONDITION (1/3).

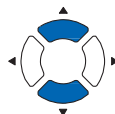
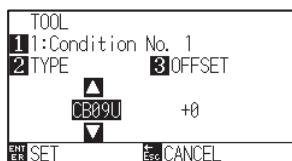


- 2 Нажмите клавишу [2] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOL.

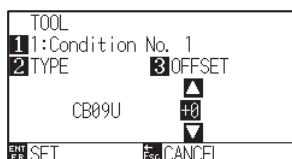


- 3 Нажмите POSITION (▲▼) и установите инструмент.



- 4 Нажмите клавишу [3] (OFFSET).

► Отобразится окно настройки OFFSET.



Дополнение

- Выполните настройки в Нормальном режиме.
- В Простом режиме это невозможно.

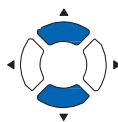
Дополнение

Нажмите клавишу [1] для изменения номера условий CONDITION No. Плоттер вернется к окну настроек CONDITION без изменений при нажатии клавиши [ESC] перед нажатием [ENTER].

Дополнение

- Что такое офсет (OFFSET).
Он корректирует разницу между кончиком лезвия в плунжере и осью плунжера. Существуют стандартные значения офсета для каждого лезвия. Точная настройка будет выполнена к этим стандартным значениям здесь. (Регулировка выполняется относительно стандартного значения 0.)
Нет необходимости устанавливать офсет, если в настройках инструмента было выбрано «PEN». (офсет не отображается)
- Установка офсета
См. руководство по режущему лезвию
- Вы можете установить значение в диапазоне от -5 до +5. Другой диапазон от +1 до +45.
- Чтобы продолжить настройку другого номера условия инструмента, вернитесь к шагу 3, нажав клавишу [1].

- 5 Нажмите POSITION (▲▼) и увеличьте или уменьшите установленное значение.



- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройка подтверждена и плоттер вернется в окно настроек условий CONDITION (1/3).

- 7 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Возврат к начальному окну.

Настройка скорости

Задайте скорость инструмента, которая используется в каждой настройке условий.

Диапазон значений : CE7000-40 1 - 10 (с шагом 1 см/с), 10 - 60 (с шагом 5 см/с)
 : CE7000-60 1 - 10 (с шагом 1 см/с), 10 - 60 (с шагом 5 см/с), 64
 : CE7000-130 1 - 10 (с шагом 1 см/с), 10 - 70 (с шагом 5 см/с), 71
 : CE7000-160 1 - 10 (с шагом 1 см/с), 10 - 70 (с шагом 5 см/с), 71

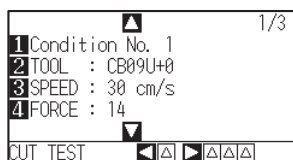
Дополнение

- В плоттере CE7000-60, если скорость установлена на 64, а ускорение на 3 одновременно, в ускорении будет отображаться значок «*». В этом случае оба значения будут автоматически рассчитаны, и режущий плоттер работает с ними.
- В плоттере CE7000-130/160, если ускорение установлено на 2, нельзя задать скорость выше 65 (65,70 или 71). В этом случае в ускорении будет отображаться значок «*», и оба значения скорости и ускорения будут автоматически рассчитаны, и режущий плоттер работает с ними.

Процедура

1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

- Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3)

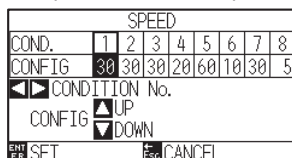


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

2 Нажмите клавишу [3] (SPEED).

- Отобразится окно настройки скорости SPEED

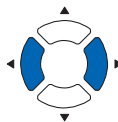


Дополнение

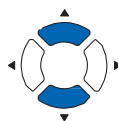
Плоттер вернется в окно настроек условий CONDITION (1/3) без изменений при нажатии клавиши [ESC] (CANCEL).

* Отображаемая информация на дисплее может варьироваться в зависимости от выбранного номера условий инструмента.

3 Нажмите POSITION (◀▶) и выберите номер условия инструмента (CONDITION No.).



4 Нажмите POSITION (▲▼) и увеличьте или уменьшите установленное значение.



5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройка подтверждена и плоттер вернется в окно настроек условий CONDITION (1/3).

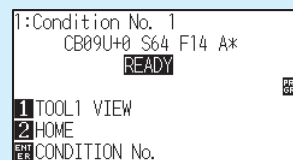
6 Нажмите клавишу [COND/TEST].

- ▶ Возврат к начальному окну.

Дополнение

В зависимости от ширины материала, настроек скорости и ускорения, окно ускорения по умолчанию отображается как [*].

В этом случае он работает автоматически со значением рассчитанного ускорения.



1:Condition No. 1
CB09U+0 S64 F14 A*
READY
1 TOOL1 VIEW
2 HOME
ENT
COND CONDITION No.

The screenshot shows a CNC control interface. At the top, it displays '1:Condition No. 1' and 'CB09U+0 S64 F14 A*'. Below this, the word 'READY' is highlighted in a box. On the right side, there is a small box labeled 'PRO GPM'. At the bottom, there are three menu options: '1 TOOL1 VIEW', '2 HOME', and 'ENT COND CONDITION No.'.

Настройка силы

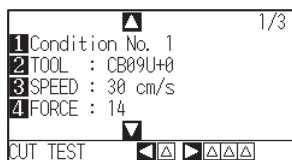
Задайте силу резки, которая используется в каждой настройке условий.

Диапазон значений : от 1 до 38

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).

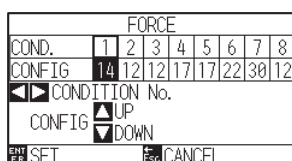


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

- 2 Нажмите клавишу [4] (FORCE).

► Отобразится окно настройки силы FORCE.

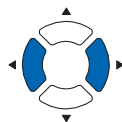


* Отображаемая информация на дисплее может варьироваться в зависимости от выбранного номера условий инструмента.

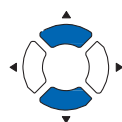
Дополнение

Плоттер вернется в окно настроек условий CONDITION (1/3) без изменений при нажатии клавиши [ESC] (CANCEL).

- 3 Нажмите POSITION (◀▶) и выберите номер условий инструмента (CONDITION No.).



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) и измените установленное значение



Дополнение

Вы можете задать значение в диапазоне от 1 до 38.

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройка подтверждена и плоттер вернется в окно настроек условий CONDITION (1/3).

- 6 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Возврат к начальному окну.

Настройка ускорения

Установите ускорение инструмента, которое используется в каждом из настроек условий инструмента.

Диапазон значений : CE7000-40 : 1 - 3

: CE7000-60 : 1 - 3

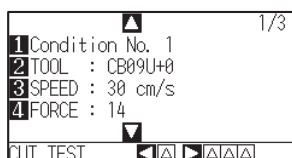
: CE7000-130: 1 - 2

: CE7000-160: 1 - 2

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).

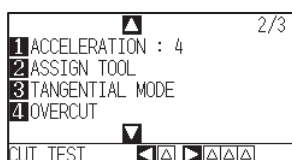


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

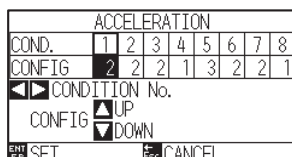
- 2 Нажмите POSITION (▲) .

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (2/3)



- 3 Нажмите клавишу [1] (ACCELERATION).

► Отобразится окно настройки ускорения ACCELERATION

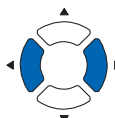


Дополнение

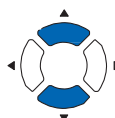
Вы вернетесь в окно настроек условий CONDITION (2/3) без изменений, при нажатии на клавишу [ESC] (CANCEL).

* Отображаемая информация на дисплее может варьироваться в зависимости от выбранного номера условий инструмента.

- 4 Нажмите POSITION (◀▶) и выберите номер условий инструмента (CONDITION No.).



- 5 Нажмите POSITION (▲▼) и измените установленное значение



6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройка подтверждена и плоттер вернется в окно настроек условий CONDITION (2/3).

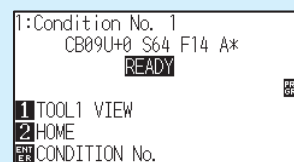
7 Нажмите клавишу [COND/TEST].

- ▶ Возврат к начальному окну.

Дополнение

В зависимости от ширины материала, настроек скорости и ускорения, окно ускорения по умолчанию отображается как [*].

В этом случае он работает автоматически со значением рассчитанного ускорения.



Настройка номера инструмента

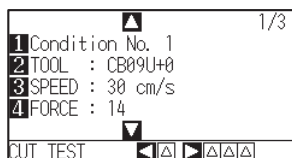
Установите инструмент, который используется в каждом номере условий.

Диапазон значений: 1, 3

Процедура

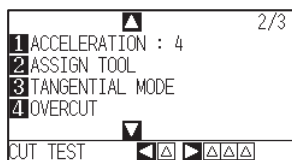
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).



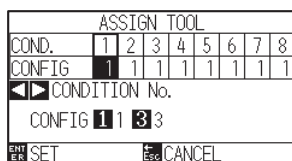
- 2 Нажмите POSITION (▲) .

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (2/3)



- 3 Нажмите клавишу [2] (ASSIGN TOOL)

► Отобразится окно присвоения номера ASSIGN TOOL

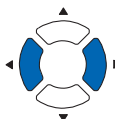


Дополнение

Вы вернетесь в окно настроек условий CONDITION (2/3) без изменений, при нажатии на клавишу [ESC] (CANCEL).

* Отображаемая информация на дисплее может варьироваться в зависимости от выбранного номера условий инструмента.

- 4 Нажмите POSITION (◀▶) и выберите номер условия инструмента (CONDITION No.).



- 5 Нажмите клавишу [1] (1) или клавишу [3] (3).
- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).
- ▶ Настройка подтверждена и плоттер вернется в окно настроек условий CONDITION (2/3).
- 7 Нажмите клавишу [COND/TEST].
- ▶ Возврат к начальному окну.

Дополнение

- Номер инструмента и положение установки.

Держатель инструмента
(Назад: частичная резка/Построение)



Держатель инструмента
(Вперед: Сквозная резка)

Инструмент 1: При использовании инструмента, установленного сзади

Инструмент 3: При использовании инструмента, установленного в передней части держателя

- Для получения информации о том, как установить инструмент, см. «Установка инструмента».

Ручная регулировка вылета лезвия

Оптимальный резка не достигается, если длина лезвия (вылет) не отрегулирована в соответствии с используемым материалом и режущим лезвием. Выполните дальнейшую регулировку, выполнив тестовую резку после ручной установки вылета лезвия.

ОСТОРОЖНО

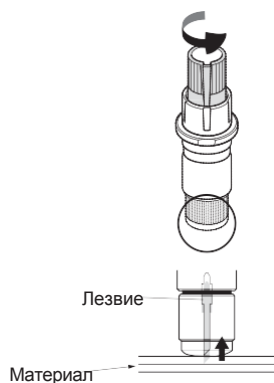
- Во избежание травм, предельно осторожно обращайтесь с лезвием.
- Если установлен слишком большой вылет лезвия, это может привести к повреждению самого лезвия или рабочей поверхности стола. Убедитесь, что вылет лезвия не превышает толщину материала.

Дополнение

- Для выполнения тестовой резки, пожалуйста, обратитесь к разделу «Запуск тестовой резки».
- При использовании тонких материалов, таких как пленка, используйте лупу из комплекта для регулировки вылета.

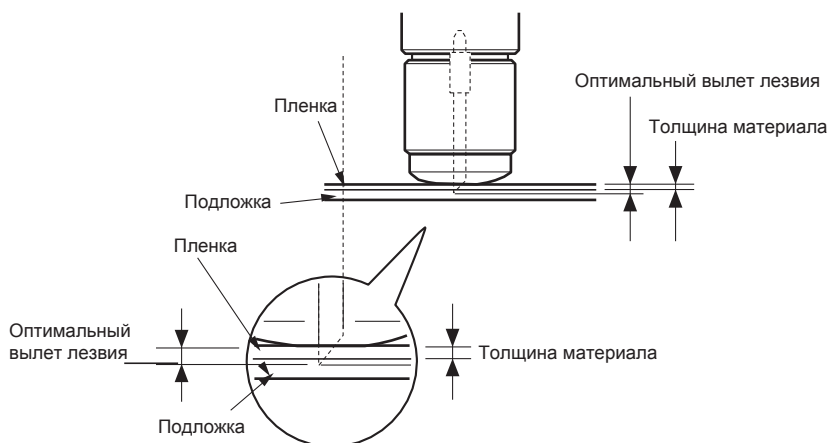
Процедура

- 1 Совместите кончик лезвия с кончиком держателя и прикоснитесь к поверхности материала.



- 2 Постепенно увеличивайте вылет лезвия в направлении к материалу. Оптимальная длина лезвия меньше, чем толщина пленки и подложки, вместе взятых, но больше, чем толщина пленки.

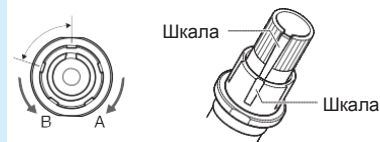
Попробуйте разрезать пленку и выполните регулировку так, чтобы на подложке был небольшой надрез. Если лист подложки полностью прорезается, уменьшите длину лезвия, а если пленка не будет прорезана полностью, увеличьте длину лезвия.



Дополнение

- Вылет лезвия можно изменить, вращая регулятор на плунжере. Вращение его в направлении А выталкивает лезвие, а вращение в направлении В втягивает его обратно. Единица шкалы составляет 0,1 мм.

Лезвие ножа перемещается приблизительно на 0,1 мм, выполняя поворот на единицу шкалы.



- Руководство по регулировки вылета лезвия См. «Настройка условий инструмента» для толщины материала.

2.11 Запуск тестовой резки

После выполнения настроек инструмента, скорости, силы и ускорения можно выполнить тестовую резку, чтобы гарантировать, что выбранные условия резки действительно приводят к желаемым результатам. Проверьте, как сильно прорезает лезвие материал и как срезаются углы. Если результаты резки неудовлетворительны, отрегулируйте различные настройки и повторяйте тестовую резку до тех пор, пока не будут подобраны оптимальные настройки.

Тестовая резка

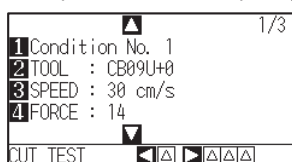
Вы можете либо вырезать один тестовый шаблон на основе текущих значений, либо выполнить три теста с добавленными значениями ± 1 . Выберите метод в зависимости от ситуации.

Выполнение резки тестового шаблона по заданным значениям

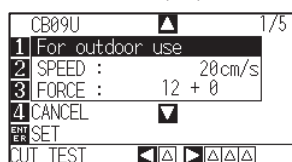
Процедура

- 1 Загрузите материал для тестовой резки в плоттер.
- 2 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3)

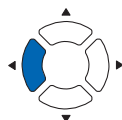
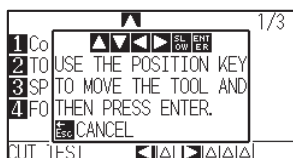


Окно CONDITION
(Нормальный режим)



Окно CONDITION
(Простой режим)

- 3 Нажмите POSITION (◀) (CUT TEST).



Дополнение

Для возврата в окно настроек условий CONDITION нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

- 4 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения каретки в точку, где вы хотите выполнить тестовую резку.



Дополнение

Нажимая клавиши POSITION и [SLOW] одновременно, каретка будет двигаться медленнее.

- 5 Нажмите клавишу [ENTER].

► плоттер вырежет один тестовый шаблон.

- 6 Нажмите клавишу [ENTER] после завершения.

► Отобразится окно настроек CONDITION

- 7 Нажмите клавишу [COND/TEST]

► Возврат в начальное окно.

⚠ ОСТОРОЖНО

При нажатии клавиши [ENTER], каретка начнет двигаться, поэтому будьте осторожны, не порежьте пальцы.

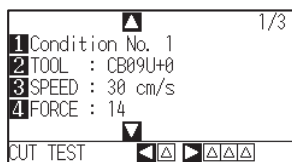
Выполнение резки 3-х шаблонов с добавленными значениями ± 1

Процедура

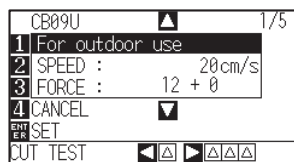
1 Загрузите материал для тестовой резки в плоттер.

2 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3)



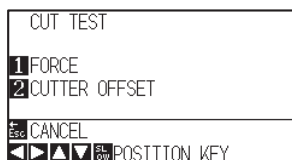
Окно CONDITION
(Нормальный режим)



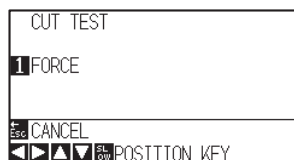
Окно CONDITION
(Простой режим)

3 Нажмите POSITION (◀) (CUT TEST).

► Отобразится окно тестовой резки.



Окно CONDITION
(Нормальный режим)



Окно CONDITION
(Простой режим)

Дополнение

Для возврата в окно настроек условий CONDITION нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

4 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения каретки в точку, где вы хотите выполнить тестовую резку.



Дополнение

Нажимая клавиши POSITION и [SLOW] одновременно, каретка будет двигаться медленнее.

5 Нажмите клавишу [1] (FORCE).

► Плоттер вырежет три тестовых шаблона, с текущим значением Силы (FORCE) в центре, и слева с увеличенным значением Силы на 1, а справа - с уменьшенным значением на 1.

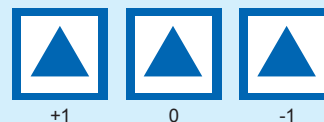
⚠ ОСТОРОЖНО

При нажатии клавиши [1] (FORCE) каретка с инструментом начнет перемещаться, поэтому будьте осторожны, не порежьте пальцы.

Дополнение

Резка тестовых шаблонов, их порядок и изменение значения силы, выполняется как показано ниже.

Порядок резки



6 Нажмите клавишу [ENTER] после завершения.

► Отобразится окно меню CUT TEST.

7 Нажмите клавишу [2] (CUTTER OFFSET).

- Плоттер вырежет три тестовых шаблона, с текущим значением Смещения (CUTTER OFFSET) в центре, и слева с увеличенным значением Смещения на 1, а справа - с уменьшенным значением на 1.

8 Нажмите клавишу [ENTER] после завершения.

- Отобразится окно меню CUT TEST.

9 Нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

- Вы вернетесь в окно настроек условий CONDITION.

10 Нажмите клавишу [COND/TEST]

- Плоттер вернется в начальное окно.



ОСТОРОЖНО

При нажатии клавиши [2] (CUTTER OFFSET) каретка с инструментом начнет перемещаться, поэтому будьте осторожны, не порежьте пальцы.

Проверка результатов тестовой резки

Проверьте результат тестовой резки и выберите оптимальную настройку. Повторяйте тест и настройку условий резки, пока не будет выполнена оптимальная резка.

Регулировка офсета

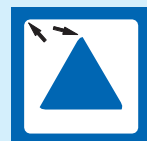
Проверьте углы треугольников и прямоугольников. См. «Настройка условий инструмента» и отрегулируйте значение смещения, если угол не прорезан или слишком большой.

Отрегулируйте значение офсета

Дополнение

Как проверить значение смещения.

Проверьте правильность установки значения смещения, следующим образом:



Недостаточная регулировка.
Увеличьте значение офсета.



Оптимальное значение офсета.



Чрезмерная регулировка.
Уменьшите значение офсета.

Регулировка для частичной резки

Отклейте область вокруг треугольника и отрегулируйте условия резки так, чтобы лезвие немного прорезало лист подложки.

Если подложка прорезается, либо значение FORCE (Силы) слишком велико, либо кончик лезвия слишком далеко выдвинут. Если на подложке остается только небольшой след от лезвия, либо значение FORCE (Силы) слишком низкое, либо вылет лезвия недостаточен.

Дополнение

См. «Регулировка вылета лезвия» и «Настройка силы» и настройте данные параметры.

Регулировка для сквозной резки

Отрегулируйте условия таким образом, чтобы материал насквозь прорезался лезвием. Если материал не полностью прорезан, либо значение FORCE (силы) слишком низкое, либо вылет лезвия недостаточен.

См. «Регулировка вылета лезвия» и «Настройка силы» и настройте данные параметры.

Регулировка при использовании ручки для построения

Отрегулируйте FORCE (Силу) таким образом, чтобы не было слабых линий (пробелов). Чтобы продлить срок службы пера, установите FORCE (Силу) в минимальное значение без проявления каких-либо слабых линий. См. «Настройка силы» и настройте данные параметры.

Регулировка вылета лезвия (Автоматическая регулировка высоты)

Чтобы подобрать оптимальную настройку вылета лезвия, необходимо выполнить несколько проверок. Однако, если используется функция регулировки вылета лезвия, оптимальную длину можно легко установить.

Дополнение

- В случае регулировки менее 1 мм используйте лупу из комплекта.
- Измеренная высота является ориентировочной. После тестовой резки материала, пожалуйста, отрегулируйте длину вылета лезвия более точно.

Процедура

- 1 Загрузите материал для тестовой резки в плоттер.
- 2 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения каретки в положение регулировки длины лезвия.

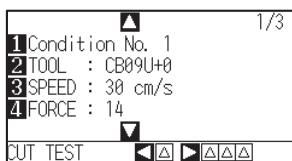
Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.



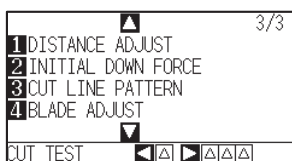
- 3 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY.

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).



- 4 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (3/3).

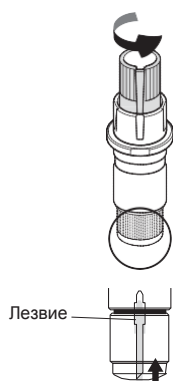


- 5 Нажмите клавишу [4] (BLADE ADJUST).

► Появится сообщение, предлагающее повернуть ручку регулировки длины лезвия.



- 6 В соответствии с инструкцией поверните ручку регулировки длины лезвия влево, чтобы полностью отвести лезвие.



Дополнение

См. «Структура плунжера» для определения регулятора длины лезвия.

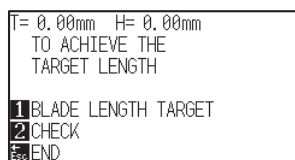
- 7 Установите режущий плунжер в держатель инструмента (в заднюю часть).

Дополнение

Регулировка возможна только для режущих ножей в держателе инструмента (в задней части). Это не относится к держателю инструмента (в передней части). См. «Установка инструмента» для получения инструкций по настройке.

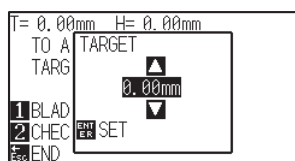
- 8 Нажмите клавишу [ENTER].
Высота рассчитывается путем перемещения инструмента вверх и вниз.

► TO ACHIEVE THE TARGET LENGTH screen is displayed.

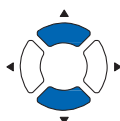


- 9 Press the [1] key (BLADE LENGTH TARGET).

► Отобразится окно BLADE LENGTH TARGET (TARGET).



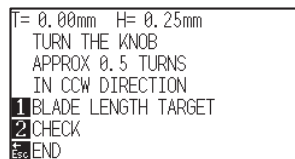
- 10 Нажмите POSITION (▲▼) и измените установленное значение.



- 11 Проверьте настройки и нажмите клавишу ENTER (SET).

► Будет выбрано целевое значение вылета лезвия, и вы вернетесь к окну TO ACHIEVE THE TARGET LENGTH.

- 12 Нажмите клавишу [2] (CHECK).
Расчет высоты проводится путем перемещения инструмента вверх и вниз.
- Отображается количество и направление вращения регулятора.



T= 0.00mm H= 0.25mm
TURN THE KNOB
APPROX 0.5 TURNS
IN CCW DIRECTION
1 BLADE LENGTH TARGET
2 CHECK
END

- 13 Поверните ручку регулировки длины лезвия и отрегулируйте вылет.
- Текущая длина лезвия отображается нажатием клавиши [2] (CHECK), поэтому выполняйте регулировку длины лезвия до тех пор, пока она не будет соответствовать толщине материала.

- 14 Нажмите клавишу [ESC] (END).
- Регулировка завершена и вы вернетесь в окно настроек условий CONDITION (3/3).

- 15 Нажмите клавишу [COND/TEST].
- Плоттер вернется в режим READY. После завершения настроек, нажмите клавишу [ENTER].

Дополнение

«Т» - это целевое значение длины лезвия, а
«Н» - текущая высота (величина) лезвия.
Поворачивая ручку регулировки вылета лезвия, вы увидите требуемое количество поворотов и направление.



ОСТОРОЖНО

В зависимости от загруженного материала лезвие может погрузиться в него, что делает невозможным точное измерение.

2.12 Информация о Простом режиме

Простые настройки можно выполнить из меню в "Простом режиме".

Пять различных условий инструмента можно использовать для различных материалов. Также можно выполнить копирование из Простого режима. Простой режим и Нормальный режим не зависят друг от друга. Когда активирован другой режим, будут иметь приоритет настройки текущего режима.

Переключайтесь между режимами в [Simple mode / Normal mode] из меню ADVANCE (ADV.). При переключении режима появляется окно выбора материала MEDIA SELECT.

Дополнение

- В Простом режиме сетевой интерфейс (LAN) и интерфейс RS-232C недоступны.
- В Простом режиме нельзя использовать настройки ARMS. Даже в Простом режиме (выполнение операций) можно использовать команды для указания регистрационных меток. Для элементов без данных команд будут использоваться указанные настройки ARMS для Нормального режима.

Вы можете выбрать следующие настройки на начальном экране в Простом режиме.

См "Как использовать панель управления" для более детальной информации.

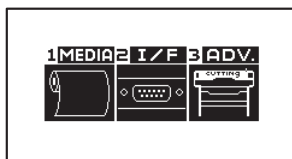


Окно READY
(Простой режим)

[COND/TEST] : Установка [Tool Conditions]. (См : Выбор условий инструмента)

[COPY] : Создание копий. (См : Копии)

Вы можете выбрать следующие настройки в окне Меню Простого режима.



Окно MENU
(Простой режим)

[1] (MEDIA) : Установка длины страницы.

[2] (I/F) : Установка "HP-GL ORIGIN POINT" и "GP-GL STEP SIZE".

[3] (ADV.) : Выбор языка и меры длины.

На этом завершается пояснение настроек в Простом режиме.

Изменение режима

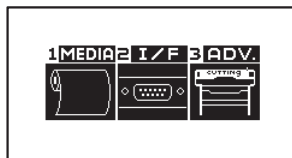
Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно Меню.



Нормальный режим

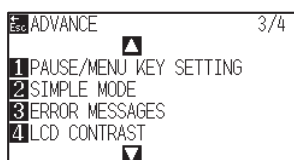


Простой режим

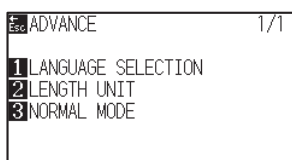
- 2 В Нормальном режиме, нажмите (▼) (ADV.) и затем нажмите POSITION (▲) дважды в окне расширенных настроек ADVANCE (ADV.)

В Простом режиме нажмите клавишу [3] (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE.



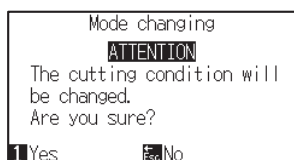
Нормальный режим



Простой режим

- 3 Нажмите клавишу [2] (SIMPLE MODE) в Нормальном режиме, или нажмите клавишу [3] (NORMAL MODE) в Простом режиме.

► Отобразится окно выбора переключения пользователя USER.



- 4 Клавиша [1] (Yes) позволяет изменить режим после сброса CE7000.
Клавиша [ESC] (No) позволяет вернуться на предыдущий экран без изменения режима.
- 5 При переключении пользователя, настройки режущего плоттера сбрасываются.

2.12.1 Настройка длины страницы (Простой режим)

Используйте 1 длину страницы при использовании рулонного материала.

Если устройство получает данные для резки, превышающей заданную длину страницы, резка будет выполняться только в заданных параметрах области. Избыточная площадь вырезаться не будет.

Это также можно задать и в Нормальном режиме.

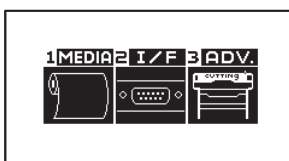
Примечание

- Значение по умолчанию для длины страницы составляет 2 м для CE7000-40 и 5 м для CE7000-60 / 130/160. Проверьте настройки длины страницы при резке большой длины данных.
- * Обязательно используйте корзину (опция), при резке данных длиной более 2 м.
- Гарантированное качество подачи материала составляет до 2м для CE7000-40 и до 5 м для CE7000-60 / 130 (зависит от материала, рекомендованного Graphtec, и условий резки.)
- Используйте корзину (опция)
- Используйте 3M Scotchcal Series 7725.
- Задайте скорость ниже 30, а ускорение ниже 2 (в Простом режиме не нужно ничего задавать, поэтому она недоступна).
- Перед резкой выполните предварительную подачу материала.
- Оставьте материал в нормальной среде, на достаточное время, если отклонения температуры и влажности велики.
- Расположите оба прижимных ролика как минимум на 15 мм внутри от краев материала.
- Равномерно распределите боковое натяжение материала при загрузке, при резке большой длины данных. Материал может отойти от роликов во время резки, если есть перекос.
- Прежде чем запускать резку, создайте сзади плоттера провисание материала достаточное для резки данных.
- Чтобы уменьшить смещение материала, выполните предварительную подачу на всю длину данных резки (см. «Предварительная подача материала (бумага или пленка)»). Кроме того, предварительная подача может выполняться автоматически при получении данных (см. «Выполнение автоматической предварительной подачи при получении данных резки») или автоматически при загрузке материала (см. «Выполнение автоматической предварительной подачи при загрузке материала (начальная подача)»).)).
- * Предварительная подача стабилизирует подачу путем акклиматизации материала и устранения провисания.
- Этот параметр сохраняется даже после выключения питания плоттера.

Процедура

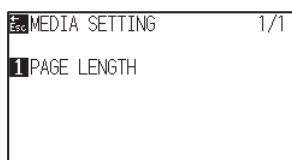
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно Меню.



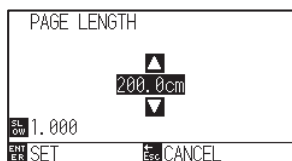
2 Нажмите клавишу [1] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING.

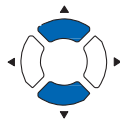


3 Нажмите клавишу [1] (PAGE LENGTH).

► Отобразится окно длины страницы PAGE LENGTH.



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

- Нажмите клавишу [SLOW] для изменения настроек символов.
- Вы можете ввести значения в диапазоне от 20.см до 5000.0см.

5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [EN. ER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING.

6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] .

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно MEDIA SETTING без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

2.12.2 Настройка начальной точки при конфигурации HP-GL (Простой режим)

При использовании команды HP-GL начальная точка устанавливается либо в нижнем левом углу области резки, либо в центре.

При использовании команды GP-GL этот параметр не влияет на работу.

Настройки команд автоматические в Простом режиме.

Их также можно выбрать и в Нормальном режиме.

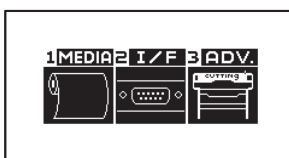
Дополнение

См. "Настройки управления с компьютера" для более подробной информации.

Процедура

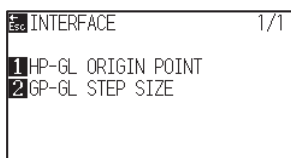
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно Меню.



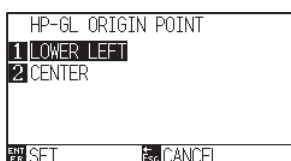
- 2 Нажмите клавишу [2] (I/F).

► Отобразится окно настроек интерфейса INTERFACE.



- 3 Нажмите клавишу [1] (HP-GL ORIGIN POINT).

► Отобразится окно выбора положения начальной точки HP-GL ORIGIN POINT.



- 4 Нажмите клавишу [1] (LOWER LEFT) или [2] (CENTER).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE.

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] .

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

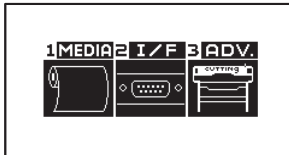
2.12.3 Размер шага GP-GL (Простой режим)

Здесь вы можете изменить величину 1 шага. Сопоставьте это значение с программным обеспечением, которое вы используете. «Настройка команд» предназначена только для команд GP-GL.

Процедура

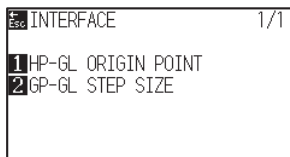
- 1 начальном окне, нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно Меню.



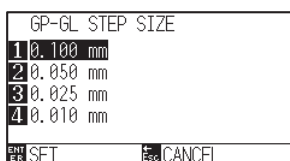
- 2 Нажмите клавишу [2] (I/F) .

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE.



- 3 Нажмите клавишу [2] (GP-GL STEP SIZE).

► Отобразится окно настройки размера шага STEP SIZE.



- 4 Нажмите клавишу [1] (0.100 мм), [2] (0.050 мм), [3] клавишу (0.025 мм), или клавишу [4] (0.010 мм).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE.

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] .

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

ля` возврата в окно INTERFACE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

2.12.4 Отображение выбора языка (Простой режим)

Здесь вы можете изменить язык отображения информации на дисплее.

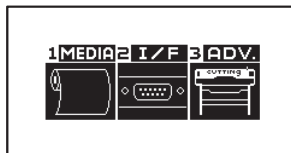
Вы можете выбрать из 10 языков: English, Japanese, German, French, Italian, Spanish, Portuguese, Russian, Korean, и Chinese.

Вы также можете изменить язык и из Нормального режима.

Процедура

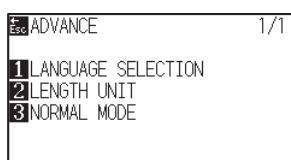
- 1 начальном окне, нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно Меню.



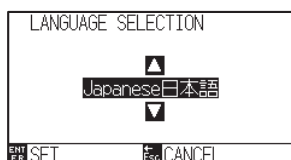
- 2 Нажмите клавишу [3] (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE.

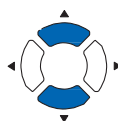


- 3 Нажмите клавишу [1] (LANGUAGE SELECTION).

► Отобразится окно выбора языка LANGUAGE SELECTION.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼), для выбора нужного языка.



- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE.

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] .

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

ля` возврата в окно ADVANCE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

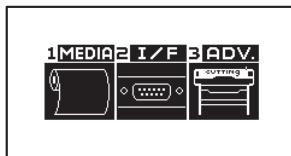
2.12.5 Настройка единиц меры длины (Простой режим)

Вы можете выбрать единицы измерения длины в метрах или дюймах.
Это также можно изменить и в Нормальном режиме.

Процедура

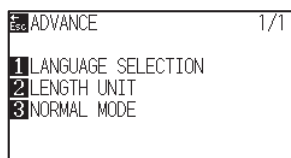
1. В начальном окне, нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно Меню.



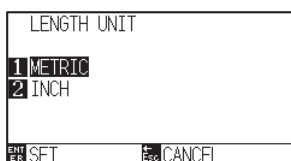
2. Нажмите клавишу [3] (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE.



3. Нажмите клавишу [2] (LENGTH UNIT).

► Отобразится окно настройки единиц длины LENGTH UNIT.



4. Нажмите клавишу [1] (METRIC) или клавишу [2] (INCH).

5. Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE.

6. Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] .

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

2.13 *Отображение области резки*

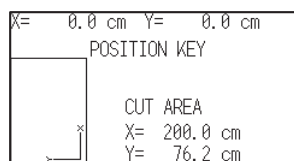
Вы можете проверить ширину области резки.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [SLOW] в начальном окне.

► Отобразится область резки.

Если не установлено перемоточное устройство



- 2 Нажмите клавишу [SLOW].

► Плоттер вернется к начальному окну.

Раздел 3: Основные операции

В данном разделе описаны основные способы ручного управления плоттером.

Все операции, описанные в этой главе, начинаются с режима READY (материал загружен) в качестве общего условия.

Выполните все процедуры, описанные в данном разделе, после того, как плоттер в режиме (READY) ссылается на предыдущую главу.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. *Подъем и опускание инструмента*
2. *Перемещение каретки и материала*
3. *Установка начальной точки*
4. *Установка направления резки*
5. *Остановка резки*

3.1 Подъем и опускание инструмента

Эта функция служит для подъема или опускания инструмента (ручки).

Процедура

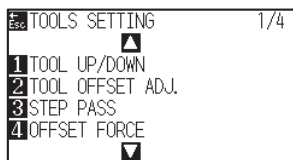
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).



- 3 Инструмент поднимается или опускается, каждый раз при нажатии клавиши [1] (TOOL UP/ DOWN).

- 4 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

3.2 *Перемещение каретки и материала*

Каретку можно перемещать вручную с помощью клавиш позиционирования.

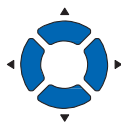
Вы также можете вернуть каретку в исходное положение или убрать ее в сторону, например для загрузки материала.

Перемещение с шагом вручную

Вы можете вручную перемещать каретку пошагово, когда на экране отображается сообщение «READY», или когда отображаются клавиши позиционирования (▲▼◀▶)

Процедура

- 1 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) один раз для перемещения каретки в нужном направлении.



- Каретка будет перемещаться в направлении нажатой клавиши POSITION в шаге 1.

Дополнение

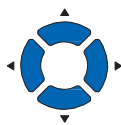
- Каретка перемещается пошагово каждый раз при нажатии (▲▼◀▶).
- Величину шага перемещения можно изменить. См. «Установка шага перемещения».

Непрерывное перемещение вручную

Каретка может перемещаться непрерывно, когда на экране отображается сообщение «READY», или когда отображаются клавиши позиционирования (▲▼◀▶)

Процедура

- 1 Удерживайте POSITION (▲▼◀▶) чтобы продолжить перемещение каретки в заданном направлении.



- Каретка будет перемещаться непрерывно в направлении нажатой клавиши POSITION в шаге 1, пока она зажата.

- 2 Отпустите клавишу POSITION (▲▼◀▶).

- Перемещение каретки или материала остановится.

Дополнение

При одновременном нажатии клавиши [SLOW] и POSITION каретка будет перемещаться медленно.

Установка шага перемещения

Параметры при настройке направления резки определяются расстоянием от данного направления.

Процедура

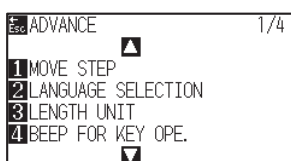
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



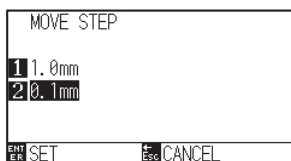
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▼)(ADV).

► Отобразится окно ADVANCE (1/4).



- 3 Нажмите клавишу [1] (MOVE STEP).

► Отобразится окно шага перемещения MOVE STEP.



- 4 Нажмите клавишу [1] (1.0мм) или [2] (0.1мм).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется к окну ADVANCE (1/4) (1/4).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется к начальному окну.

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

Значение, выбранное здесь, будет расстоянием перемещения каретки, в один шаг.

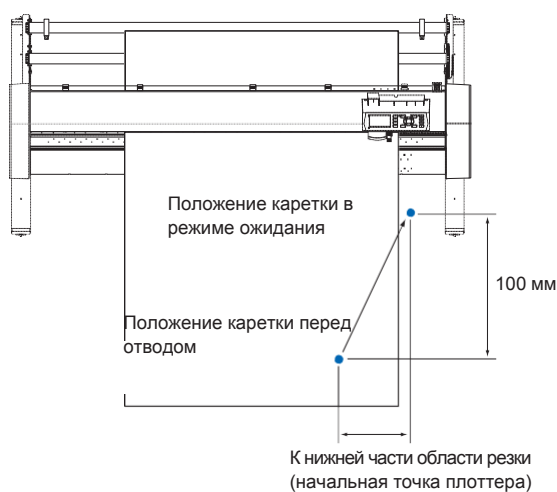
Дополнение

Вы вернетесь к окну ADVANCE (1/4) без изменения настроек, если нажмете клавишу [ESC] (CANCEL).

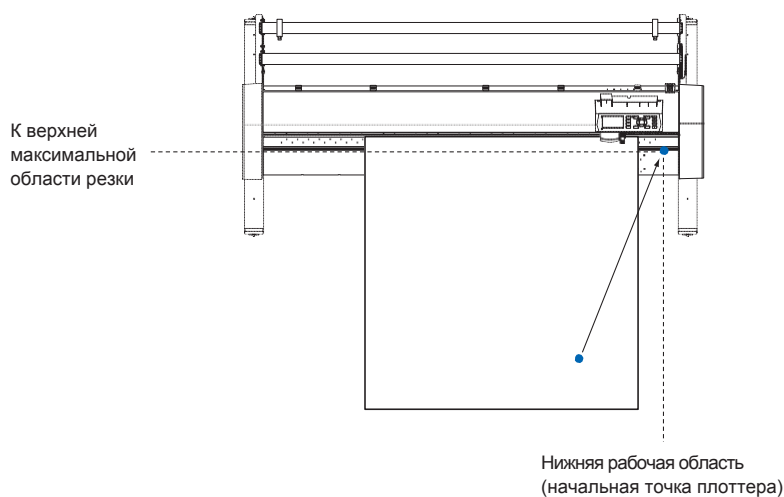
Отвод каретки в сторону

Можно убрать каретку в правое положение. Это облегчает проверку результатов резки, если вы выполняете эту операцию после завершения резки.

<При использовании рулонного материала>: Вид сверху



<При использовании листового материала>: Вид сверху



Процедура

- 1 Нажмите клавишу [1] (TOOL1 VIEW) в режиме READY.
► Каретка переместится в сторону.

Чтобы переместить каретку в начальную точку, выполните следующее:

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [2] (HOME) в режиме READY.
► Каретка переместится к начальной точки.

Дополнение

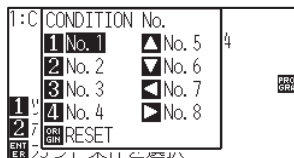
Когда номер инструмента установлен как "1", нажмите "TOOL 1 MOVE AWAY", а когда задан как "3", нажмите "TOOL 3 MOVE AWAY".

Изменение условий резки (Condition No.)

Проделайте следующие шаги, чтобы изменить условие резки (Condition No.).

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [ENTER] в режиме READY.
▶ Отобразится окно выбора номера условий CONDITION No.



- 2 Нажмите клавишу [1] (No.1), клавишу [2] (No.2), клавишу [3] (No.3), клавишу [4] (No.4), клавишу [▲] (No.5), клавишу [▼] (No.6), клавишу [◀] (No.7), или клавишу [▶] (No.8), одновременно зажимая клавишу [ENTER].

▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется к начальному окну.

Дополнение

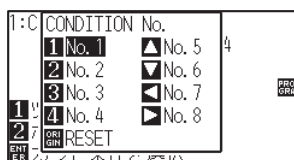
При нажатии клавиши [ORIGIN] (RESET), плоттер вернется в исходное состояние, как при включении питания. Обратитесь к разделу «Сброс» (возврат к исходному состоянию при включении питания).

Сброс (возврат в исходное состояние при включении плоттера)

Чтобы перейти в состояние, как после включения питания, выполните следующие действия:

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [ENTER] в режиме READY.
▶ Отобразится окно выбора номера условий CONDITION No.

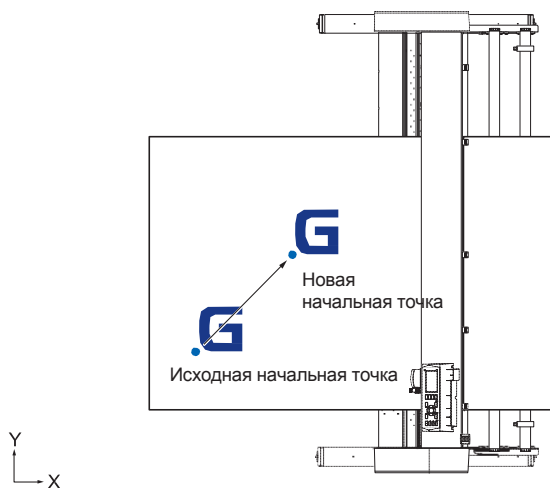


- 2 Нажмите клавишу [ORIGIN] (RESET), одновременно зажимая клавишу [ENTER].

▶ Выполняется инициализация, и появится окно настроек материала MEDIA SETTING.

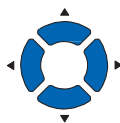
3.3 Установка начальной точки

Точка, где начинается резка, называется начальной точкой. Начальную точку можно задать в любом месте.



Как задать текущее положение для новой начальной точки

- 1 Переместите каретку в новую начальную точку, клавишами POSITION (▲▼◀▶) из режима READY.



- 2 Нажмите клавишу [ORIGIN].

- Подтверждена новая начальная точка и на несколько секунд отобразится сообщение на дисплее "NEW ORIGIN POINT IS SET !".

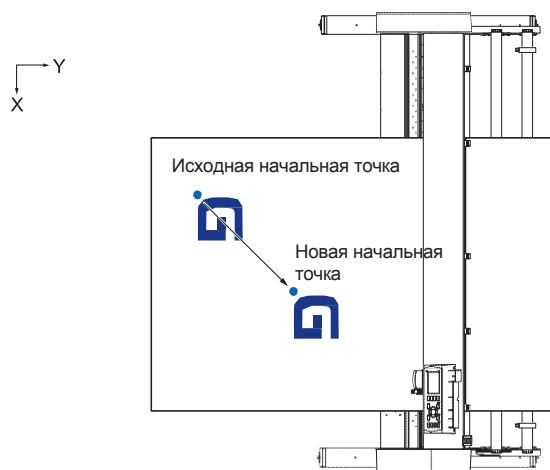


При установке вращения координатных осей

Если начальная точка перемещается при повороте осей координат, точка начала резки также будет перемещаться, как показано ниже на рисунке.

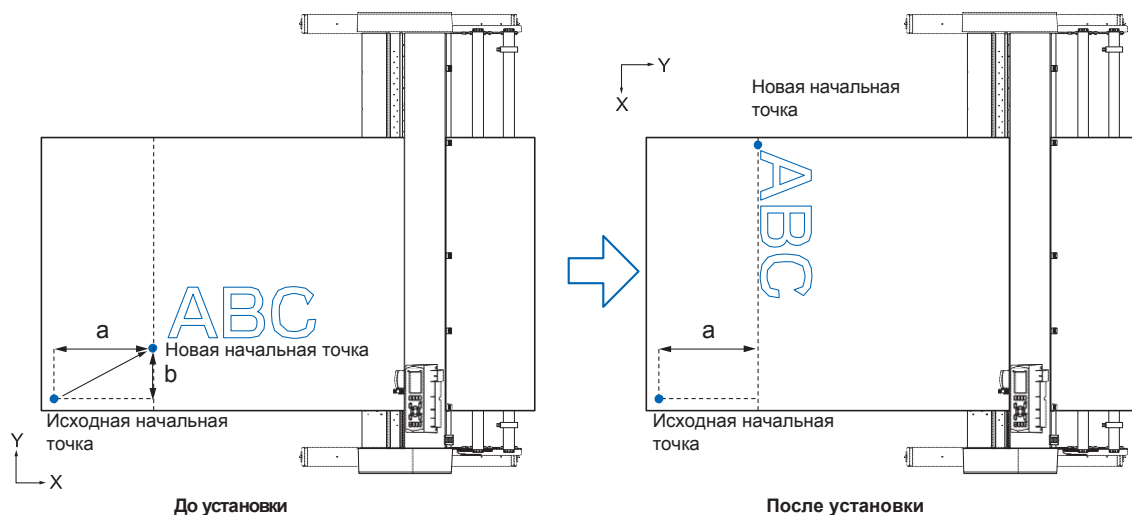
Дополнение

См. «Настройка направления резки», для более подробной информации относительно вращения осей координат.



Когда задано вращение осей после установки начальной точки

Начальная точка будет сброшена, как показано ниже на рисунке, если координаты вращаются после перемещения начальной точки. Расстояние "a" будет сохранено, но расстояние "b" будет обнулено.



Дополнение

- Чтобы использовать перемещение начальной точки и вращение координатных осей, всегда сначала поворачивайте оси координат, а затем перемещайте начальную точку.
- Значение координаты, отображаемое после установки новой начальной точки, представляет собой расстояние от новой начальной точки

Установка начальной точки когда задан HP-GL

При использовании команды HP-GL начальная точка устанавливается либо в левом нижнем углу области резки, либо в центре.

Дополнение

- При использовании команды GP-GL, этот параметр не влияет на дальнейшую работу.
- См. «Настройки элементов управления с компьютера», для получения информации о настройке КОМАНДЫ.

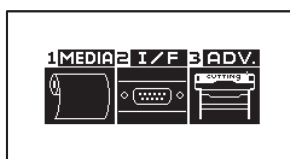
Процедура

1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



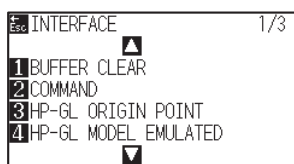
Окно Меню
(Нормальный режим)



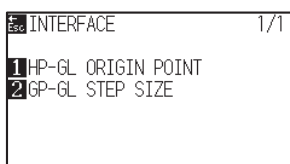
Окно Меню
(Простой режим)

2 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном режиме, или нажмите клавишу [2] (I/F) в Простом режиме.

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE.



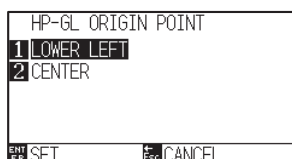
Окно INTERFACE
(Нормальный режим)



Окно INTERFACE
(Простой режим)

3 Нажмите клавишу [3] (HP-GL ORIGIN POINT) в Нормальном режиме, или клавишу [1] (HP-GL ORIGIN POINT) в Простом режиме.

► Отобразится окно выбора начальной точки по команде HP-GL ORIGIN POINT.



4 Нажмите клавишу [1] (LOWER LEFT) или [2] (CENTER).

5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно INTERFACE (1/3).

6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

3.4 Установка направления резки

Поверните оси координат, чтобы изменить направление резки.

Примечание

Настройки вращения оси координат будут сохранены, даже если питание отключено.



Процедура

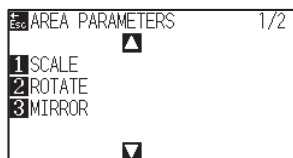
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [3] key (AREA).

► Отобразится окно параметров области резки AREA PARAMETERS (1/2).



- 3 Нажмите клавишу [2] (ROTATE).

► Отобразится окно вращения осей ROTATE.



Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

- 4 Нажмите клавишу [1] (ON) или [2] (OFF).
- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).
 - Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно AREA PARAMETERS (1/2).
- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

Каретка переместится в заданное вами положение координат.

 - Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно AREA PARAMETERS (1/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

3.5 Остановка резки

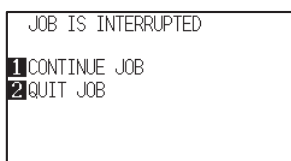
Плоттер прекратит резку при нажатии клавиши [PAUSE/MENU] во время резки. Меню выбора операций отображается на экране панели управления, при выполнении остановки. Можно выбрать либо продолжить, либо остановить работу. Также возможна замена или перезагрузка материала, при остановке резки.

Пауза и продолжение резки

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Резка остановится и появится следующее окно.



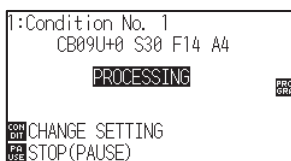
- 2 Выполните необходимую операцию, например, замена материала.

Дополнение

Выбор типа материала не влияет, когда рычаг установки материала перемещается вверх и вниз во время приостановки резки. Также возможно заменить или сбросить параметры материала.

- 3 Нажмите клавишу [1] (CONTINUE JOB).

► Начнется резка и экран вернется в рабочее состояние.



Дополнение

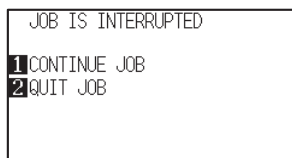
Плоттер прекратит резку, при нажатии клавиши [2] (QUIT JOB). См. «Остановка резки».

Остановка резки

Процедура

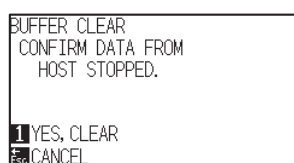
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Резка остановится и появится следующее окно.



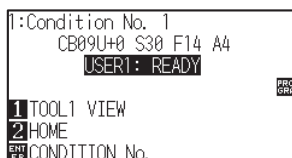
2 Нажмите клавишу [2] (QUIT JOB).

► Отобразится следующее окно.



3 Убедитесь, что передача данных с компьютера остановлена, и нажмите клавишу [1] (YES, CLEAR).

► Появится следующее окно, буфер памяти очищен, и плоттер вернется в начальное окно.



Дополнение

Плоттер продолжит резку при нажатии клавиши [1] (CONTINUE JOB).

См. "Пауза и продолжение резки".

Дополнение

- Для возврата в окно остановки процесса без очистки буфера памяти, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).
- Если операция прервана и буфер очищен, убедитесь, что передача данных остановлена. Если передача данных продолжается, могут возникать ошибки в резке, при которых данные обрабатываются с середины.

Раздел 4: Дополнительные функции

В данном разделе описываются удобные функции плоттера.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. *Настройки для резки*
2. *Копия (Duplicate Cutting)*
3. *Резка с панели*

4.1 Настройки для резки

Можно настроить такие параметры, как площадь и ширина резки, длина страницы, зеркальная, увеличенная, уменьшенная и т. п.

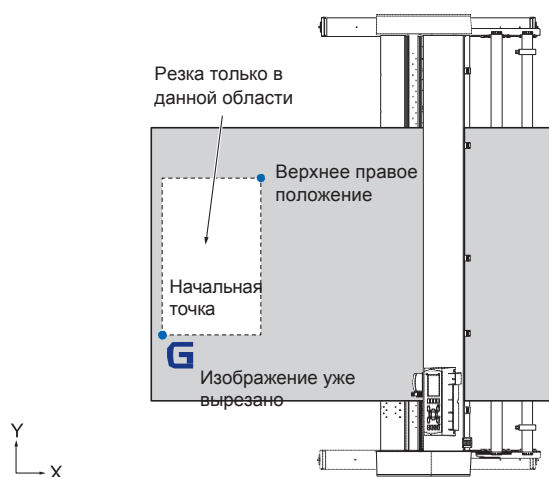
Настройка области резки

Начальная точка будет установлена в левом нижнем углу области после настройки AREA (область резки). При выборе команды HP-GL можно задать начальную точку в центре.

Переместите начальную точку, чтобы изменить позицию резки.

Дополнение

- См. «Установка начальной точки», для получения информации по перемещению исходной точки резки
- См. «Установка начальной точки, когда задана HP-GL» для установки начальной точки с помощью команды HP-GL.



Процедура

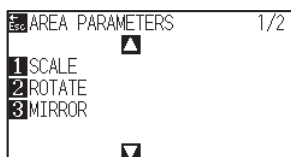
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [3] (AREA).

► Отобразится окно настройки параметров области резки AREA PARAMETERS (1/2).

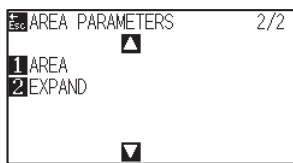


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

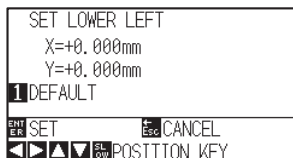
3 Нажмите POSITION (▲).

- Отобразится окно настройки параметров области резки AREA PARAMETERS (2/2).



4 Нажмите клавишу [1] (AREA).

- Отобразится окно установки нижнего левого положения SET LOWER LEFT.

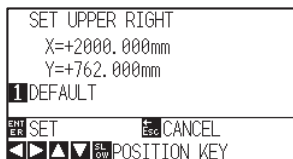


5 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку в нижнее левое положение области AREA.

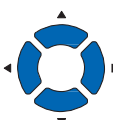


6 Нажмите клавишу [ENTER] (SET) когда каретка находится в правильном положении.

- Отобразится окно установки верхнего правого положения SET UPPER RIGHT.



7 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку в верхнее правое положение области AREA.



8 Нажмите клавишу [ENTER] (SET) когда каретка находится в правильном положении.

- Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно AREA PARAMETERS (2/2).

9 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- Плоттер вернется к начальному окну.

Дополнение

- Отображаемое здесь значение координаты - это расстояние от начальной точки до каретки.
- Нажмите клавишу [1] (DEFAULT) если область резки не меняется.

Дополнение

Пожалуйста, задайте диапазон резки по X и Y для областей в правом верхнем и нижнем левом точках по крайней мере на расстоянии 10 мм.

Появится сообщение об ошибке, в случае если область задана слишком маленькой.



Вам нужно будет сбросить настройки для верхней правой и нижней левой точек.

Дополнение

Для возврата в окно AREA PARAMETERS (2/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка ширины резки (EXPAND)

Установите ширину резки. Можно запрограммировать так, что будет выполняться резка в области вне прижимных роликов, или плоттер не будет резать на краях материала.

По умолчанию используется внутренний край прижимных роликов, в качестве ограничения ширины области резки. Можно задать значение 10 мм с вылетом наружу (положительное значение) или 10 мм с уменьшением области во внутрь (отрицательное значение) от положения по умолчанию. Ширина будет увеличиваться, если задано положительное значение, и ширина области резки будет уменьшаться, если задано отрицательное значение. Настройка повлияет на оба края, в результате общее изменение ширины будет вдвое больше установленного значения.

ОСТОРОЖНО

Не задавайте начальное положение угла лезвия "INITIAL BLADE ANGLE POSITION" в настройках инструмента "Y OUTSIDE", когда установленное значение больше 8 мм. При таких условиях лезвие может быть повреждено при перемещении каретки за пределы материала.

Дополнение

- Если задано положительное значение, резка может выполняться там, где находятся прижимные ролики, но эти ролики также проходят по вырезанным элементам, создавая вероятность плохой подачи в зависимости от материала.
- Установите ширину области резки, а затем отправьте данные резки на плоттер. Данные резки в буфере памяти автоматически удаляются при изменении ширины области резки.

Процедура

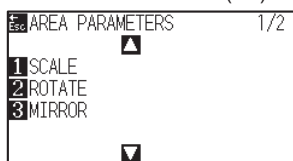
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится окно MENU.



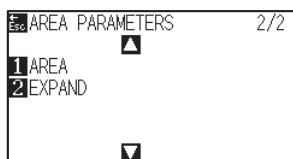
- 2 Нажмите клавишу [3] (AREA).

► Отобразится окно настройки параметров области резки AREA PARAMETERS (1/2).



- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки параметров области резки AREA PARAMETERS (2/2).

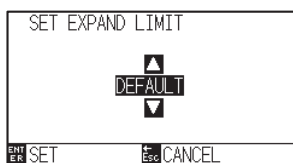


Дополнение

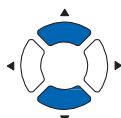
Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

4 Нажмите клавишу [2] (EXPAND).

► Отобразится окно установки ограничения ширины SET EXPAND LIMIT.



5 Нажмите POSITION (▲▼) и измените установленное значение.



6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно AREA PARAMETERS (2/2).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

- Если заданное значение находится в диапазоне от +1,0 мм до +10,00 мм, направление перемещения области резки также увеличится на 5 мм вперед.
- Вы можете задать значения в диапазоне от +10.0 до -10.0 мм

Дополнение

Для возврата в окно AREA PARAMETERS (2/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Установка длины страницы

Задается длина 1 страницы при использовании рулонного материала.

Только часть, которая будет соответствовать заданной длине страницы, будет выделена для резки, те данные, которые длиннее заданной длины страницы, и превышающая их часть вырезаться не будет.

Примечание

- Длина страницы по умолчанию составляет 2 м для CE7000-40 и 5 м для CE7000-60 / 130/160. Проверьте настройку длины страницы при резке данных большой длины.
- * Обязательно используйте корзину (опция) при выполнении резки материала длиной более 2 м.
- Качество резки обеспечивается макс. на длине до 2 м для CE7000-40 и до 5 м для CE7000-60/130/160. (Это зависит от материала, рекомендованного Graphtec, и от настройки условий.)
 - Используйте корзину (опция).
 - Use 3M Scotchcal Series 7725.
 - Установите скорость ниже 30, а ускорение ниже 4.
 - Выполните предварительную подачу того кол-ва материала, которое будет использоваться, перед резкой.
 - Оставьте материал в рабочей среде плоттера в течение достаточного времени, при больших отклонениях температуры и влажности.
 - Установите оба прижимных ролика как минимум на расстоянии 15 мм от краев материала.
- При заправки материала задайте равномерно боковое натяжение при резке большой длины. Материал может отойти от роликов во время резки, если нет равномерного натяжения.
- Протяните то количество материала, которое вы будете использовать, прежде чем выполнять резку.
- Чтобы уменьшить смещение материала, выполните предварительную подачу на всю длину резки (см. «Предварительная подача материала (бумага или пленка)»). Кроме того, пред-подача может выполняться автоматически при получении данных (см. «Выполнение автоматической пред-подачи, при получении данных») или выполняется автоматически при загрузке материала (см. «Выполнение автоматической пред-подачи при загрузке материала»).
- * Предварительная подача стабилизирует подачу путем акклиматизации материала и устранения провисания.
- Эти настройки сохраняются, даже если питание отключено.

Процедура

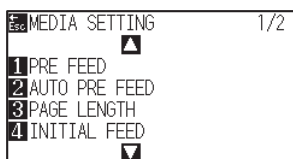
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



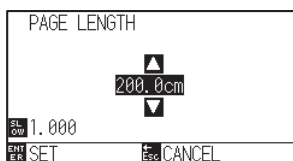
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/2).

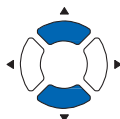


- 3 Нажмите [3] (PAGE LENGTH).

► Отобразится окно длины страницы PAGE LENGTH.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения.



- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (1/2).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

- Нажмите клавишу [SLOW] для выбора диапазона символов.
- Вы можете задать значение в диапазоне между 20.0 и 5000.0 см.

Дополнение

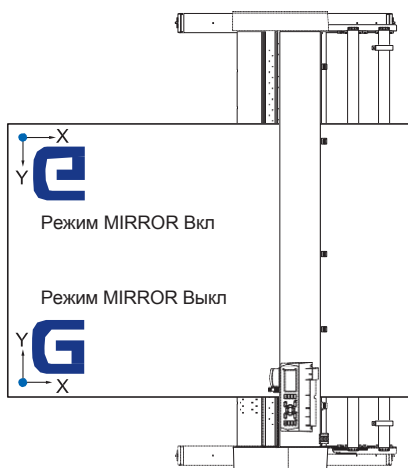
Для возврата в окно MEDIA SETTING (1/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка отзеркаливания

Существует функция для зеркального отражения резки, путем изменения положения начальной точки и оси координат. Установите для параметра MIRROR (зеркало) значение «ON».

Примечание

Данная настройка сохраняется даже при отключении питания.



Процедура

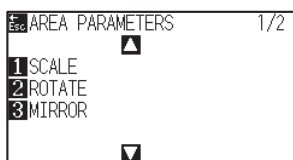
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [3] (AREA).

► Отобразится окно параметров области резки AREA PARAMETERS (1/2).



- 3 Нажмите клавишу [3] (MIRROR).

► Отобразится окно режима зеркала MIRROR.



Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

4 Нажмите клавишу [1] (ON).

Дополнение

Для отмены режима MIRROR, нажмите клавишу [2] (OFF).

5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно AREA PARAMETERS (1/2).

Дополнение

Для возврата в окно AREA PARAMETERS (1/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- Каретка переместится в заданное положение координат.
- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Установка масштаба увеличения/уменьшения (Scale)

Это может увеличить или сократить время резки.

Величина укрупнения или сокращения данных резки может быть изменена в настройках меню.

Примечание

Данная настройка сохраняется даже при отключении питания.

Процедура

1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Отобразится окно MENU.

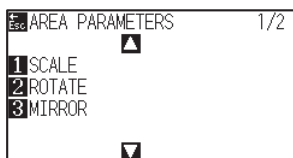


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

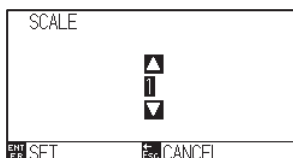
2 Нажмите клавишу [3] (AREA).

- ▶ Отобразится окно параметров области резки AREA PARAMETERS (1/2).

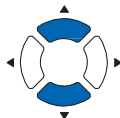


3 Нажмите клавишу [1] (SCALE).

- ▶ Отобразится окно ввода масштаба SCALE.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения.



- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно AREA PARAMETERS (1/2).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Доступные значения: 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, и 8 (умножение).

Дополнение

Для возврата в окно AREA PARAMETERS (1/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

4.2 Копии (Резка Дубликатов)

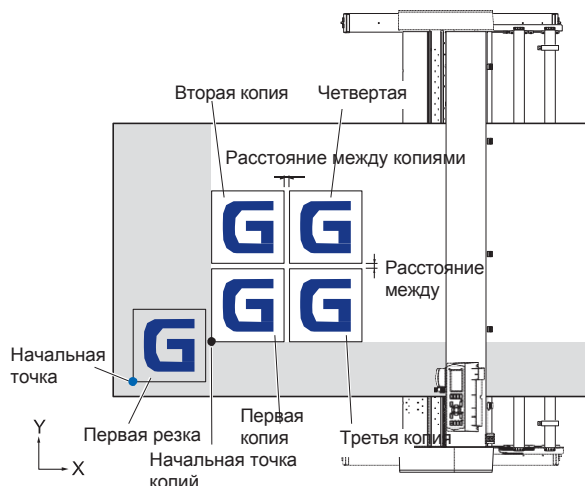
Функция резки заданного числа данных, хранящихся в буфере памяти, называется COPY (КОПИИ).

Дополнение

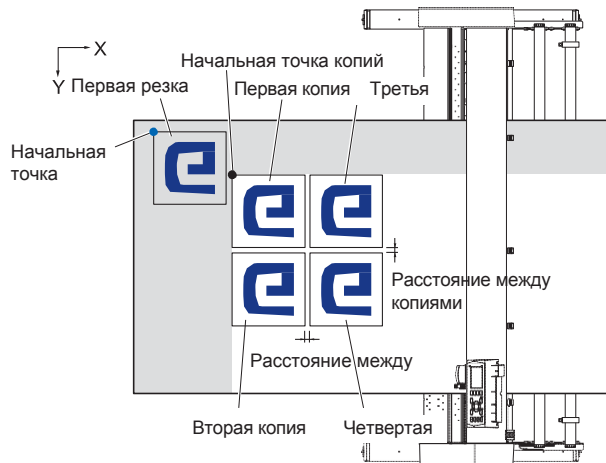
- Не отправляйте новые данные на плоттер во время копирования. Данные резки содержащиеся в буфере будут удалены.
- Предыдущие данные резки будут удалены, и вновь отправленные данные будут сохранены как данные резки, если вы отправляете новые данные с интервалом в 10 секунд или более с момента окончания резки.
- Плоттер не может скопировать данные, превышающие 1,6 МБ, поскольку объем буфера памяти ограничен.
- Буферная память, которая может быть использована для копирования, будет уменьшаться, если вы включите сортировку данных. Отключите сортировку данных, когда вам нужно скопировать резку большого объема. См. «Сортировка данных резки».
- Если исходные данные резки, подлежащие копированию, начинаются от начальной точки, резка копии также начинается с начальной точки. Чтобы избежать потери пространства, создайте данные резки вблизи точки начала координат.
- При копировании с использованием штрих-кода на рулонной материале убедитесь, что штрих-код находится на переднем краю.

Когда режим смены материала Откл

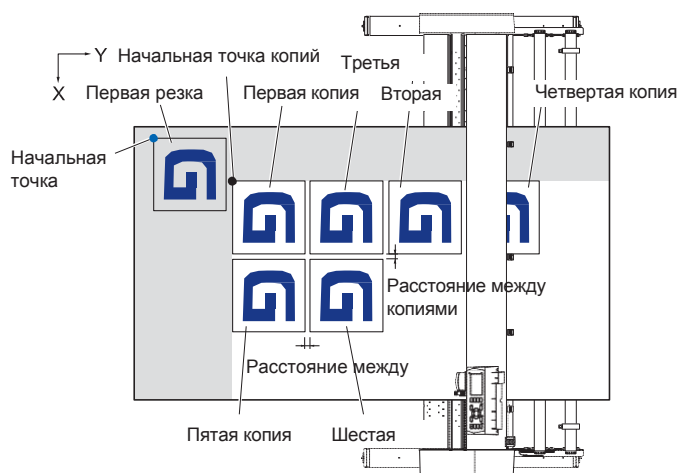
Копирование выполняется в следующем порядке.



Копирование выполняется в следующем порядке в режиме зеркала MIRROR.



Копирование выполняется в следующем порядке при включении вращения осей ROTATE.

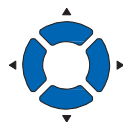


Процедура

- 1 Создайте данные резки, которые вы хотите скопировать.

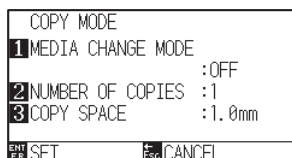
► Данные резки сохраняются в буфере памяти.

- 2 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку с инструментом в положение копирования



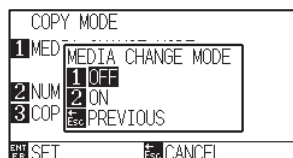
- 3 Нажмите клавишу [COPY]

► Отобразится окно режима копий COPY MODE.



- 4 Нажмите клавишу [1] (MEDIA CHANGE MODE).

► Отобразится окно смены режима материала MEDIA CHANGE MODE.



- 5 Нажмите клавишу [1] (OFF).

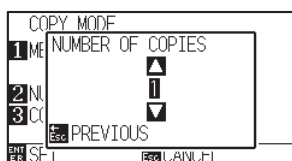
► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно COPY MODE.

Дополнение

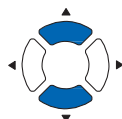
- При настройке интервала между копиями, установите для "MEDIA CHANGE MODE" значение OFF.
- NO DATA FOR COPY IN BUFFER! отображается, если в буфере памяти нет данных. Отправьте данные резки.
- Если из буфера памяти отправлено слишком много данных, отобразится сообщение "COPY MODE BUFFER FULL!" .
- Если копируемые данные больше, чем область резки, отобразится сообщение "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!".

6 Нажмите клавишу [2] (NUMBER OF COPIES).

► Отобразится окно ввода кол-ва копий NUMBER OF COPIES.



7 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения.



8 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

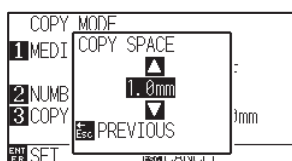
► Кол-во копий установлено, и плоттер вернется в окно COPY MODE.

Дополнение

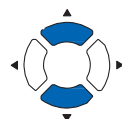
- Количество копий можно задать столько, сколько может поместиться на заправленном в плоттере материале.
- Начальное значение количества копий всегда равно 1.

9 Нажмите клавишу [3] (COPY SPACE).

► Отобразится окно ввода расстояния между копиями COPY SPACE.



10 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



11 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Выбранное расстояние будет сохранено, и плоттер вернется в окно COPY MODE.

12 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Сообщение "COPY" отобразится на дисплее, и плоттер запустит процесс резки указанного кол-ва копий.

Дополнение

Отображается сообщение "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" если область резки меньше, чем данные копирования. Либо увеличьте область резки, либо загрузите материал, достаточно большой для копий.

Дополнение

- Можно задать интервал между копиями когда режим смены материала MEDIA CHANGE MODE Откл.
- Расстояние между копиями можно задать в диапазоне 1.0 - 10.0 мм.
- Настройки сохраняются даже при отключении питания.

Дополнение

Данные резки сохраняются даже при замене материала. Их можно копировать постоянно, до момента очистки буфера памяти. После замены материала их можно снова скопировать, нажав клавишу [COPY].

Когда режим смены материала Вкл

Сообщение «Change Media» (Смена материала) появляется каждый раз, когда заканчивается единичная резка в режиме «Change Media». Выбор смены материала мгновенно обнаружит материал и плоттер перейдет к области копирования (резки).

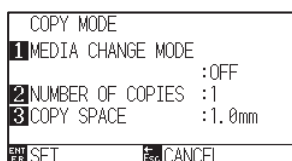
Процедура

- 1 Создайте данные резки, которые вы хотите скопировать.

► Данные резки сохраняются в буфере памяти..

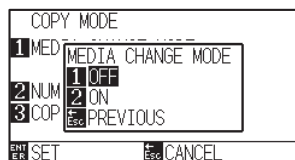
- 2 Нажмите клавишу [COPY].

► Отобразится окно режима копий COPY MODE.



- 3 Нажмите клавишу [1] (MEDIA CHANGE MODE).

► Отобразится окно режима смены материала MEDIA CHANGE MODE.

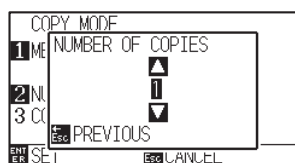


- 4 Нажмите клавишу [2] (ON).

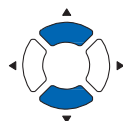
► Настройки сохраняются и плоттер вернется в окно COPY MODE.

- 5 Нажмите клавишу [2] (NUMBER OF COPIES).

► Отобразится окно ввода кол-ва копий NUMBER OF COPIES.

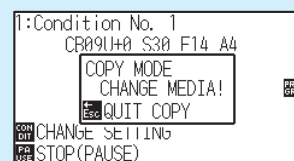


- 6 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения.



Дополнение

- Включение режима MEDIA CHANGE MODE будет отображать сообщение CHANGE MEDIA каждый раз после единичной резки.



"Если клавиша [ESC] (QUIT COPY) нажата, копирование будет приостановлено и плоттер вернется в начальное окно.

- При замене материала, параметры выбранного материала будут использоваться те, что были выбраны перед копированием.
- Если в буфере памяти нет данных, появится сообщение, "NO DATA FOR COPY IN BUFFER!". Отправьте данные резки
- Если отправлено слишком большое кол-во данных из буфера памяти, отобразится сообщение "COPY MODE BUFFER FULL!" .

Дополнение

Для возврата в окно COPY MODE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

Дополнение

Кол-во копий можно задать от 1 до 100.

7 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

- Сохранится выбранное кол-во копий NUMBER OF COPIES и плоттер вернется в окно COPY MODE.

Дополнение

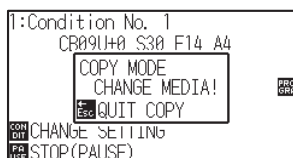
Отображается сообщение "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" если область резки меньше, чем данные копирования. Либо увеличьте область резки, либо загрузите материал, достаточно большой для копий.

8 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- Плоттер немедленно начинает копирование данных.

9 Замените материал. (Когда количество копий равно «2» или более)

- На дисплее отобразится сообщение "COPY MODY CHANGE MEDIA!".



Дополнение

Данные резки сохраняются даже при замене материала. Их можно копировать постоянно, до момента очистки буфера памяти. После замены материала их можно снова скопировать, нажав клавишу [COPY].

10 Плоттер начинает копирование данных сразу после замены материала.

Указанное количество копий этой операции плоттер будет повторять.

Для приостановки процесса, нажмите клавишу [ESC] (QUIT COPY).

4.3 Резка с панели

Для предотвращения перекоса длинных материалов, используйте резку с панели при выполнении резки.

Дополнение

- Когда функция «Резка с панели» включена, плоттер начнет с деления длины раздела и продолжит обрезку до появления одного из следующих разрывов данных. Когда первый отрезок разделенной области закончен, плоттер перейдет к следующей зоне и повторяет это до тех пор, пока не будут вырезаны все области.
- Разрывы данных:
 - (1) Данные не отправляются в течение нескольких секунд после окончания резки. (Тайм-аут)
 - (2) Установлена команда, связанная с подачей. (Команды GP-GL: F, FS, команды HP-GL: AF, AH, PG)
 - (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0, SO.
 - (4) Когда появятся команды из разрывов данных (2) и (3), работа с этими командами начнется после завершения резки с панели.
- Резка с панели будет продолжаться для каждого фрагмента данных, когда команда вызывает разрыв данных, даже если несколько фрагментов данных отправляются до завершения резки (даже когда многочисленные фрагменты данных резки с панели находятся в буфере плоттера).
- Когда оба параметра «Резка с панели» и «Автоматическая передача данных» включены, аппарат будет игнорировать настройки автоматической длины передачи данных и продолжит работу с приоритетом длины раздела.
- Когда включена функция «Резки с панели», регистрационные метки не игнорируются, а копирование, исходная подача и область резки нельзя будет изменить.
- Резку с панели нельзя выполнить, когда один файл данных заполняет весь буфер. Обязательно всегда отправляйте данные меньше размера буфера памяти.

Примечание

Настройки сохраняются, даже при отключении питания.

Процедура

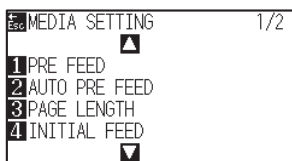
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится коно настройки материала MEDIA SETTING (1/2).

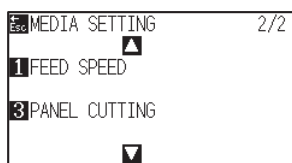


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

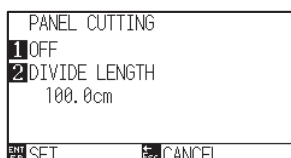
3 Нажмите клавишу POSITION (▲)

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (2/2).



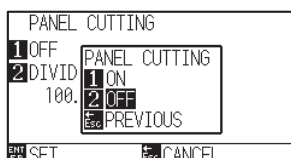
4 Нажмите клавишу [3] (PANEL CUTTING).

► Отобразится окно резки с панели PANEL CUTTING.



5 Нажмите клавишу [1] (OFF).

► Отобразится окно настройки резки с панели PANEL CUTTING.

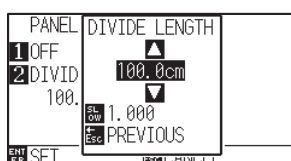


6 Нажмите клавишу [1] (ON) или [2] (OFF).

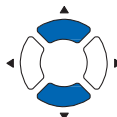
► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно PANEL CUTTING.

7 Нажмите клавишу [2] (DIVIDE LENGTH).

► Отобразится окно разделение длины DIVIDE LENGTH.



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения.



9 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (2/2).

10 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

- Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.
- Длина разрыва может быть установлена от 1,0 до 2000,0 см.

Дополнение

Для возврата в окно MEDIA SETTING (2/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

Раздел 5: ARMS

(Усовершенствованная система регистрационных меток)

ARMS (Усовершенствованная система регистрационных меток) - функция считывания регистрационных меток, нанесенных на материале с использованием датчиков.

Наклон осей и расстояния можно отрегулировать с помощью 2 POINTS (Точек) или 3 POINTS (Точек). Можно выполнить регулировку по 2 осям в дополнение к настройке (наклону) и регулировке расстояния с помощью 4POINTS (Точек).

При резке контуров напечатанного изображения и при повторной резке материалов, используя ARMS для корректировки рассогласования положения, можно выполнять высокоточную резку.

Можно выполнить настройку множественных регистрационных меток или отрегулировать область сегмента, связавшись с прикладным программным обеспечением на компьютере. См. Руководства по эксплуатации прикладного программного обеспечения о функции регулировки регистрационных меток, связанной с прикладным программным обеспечением.

В данном разделе описывается схема работы ARMS (Усовершенствованной системы регистрационных меток), а также способы настройки и использование ARMS через панель управления.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. **Описание ARMS**
2. **Настройки и регулировка ARMS**

5.1 Описание ARMS

ARMS (Усовершенствованная система регистрационных меток) сканирует регистрационные метки (опорные линии), нанесенные на материал, используя датчики.

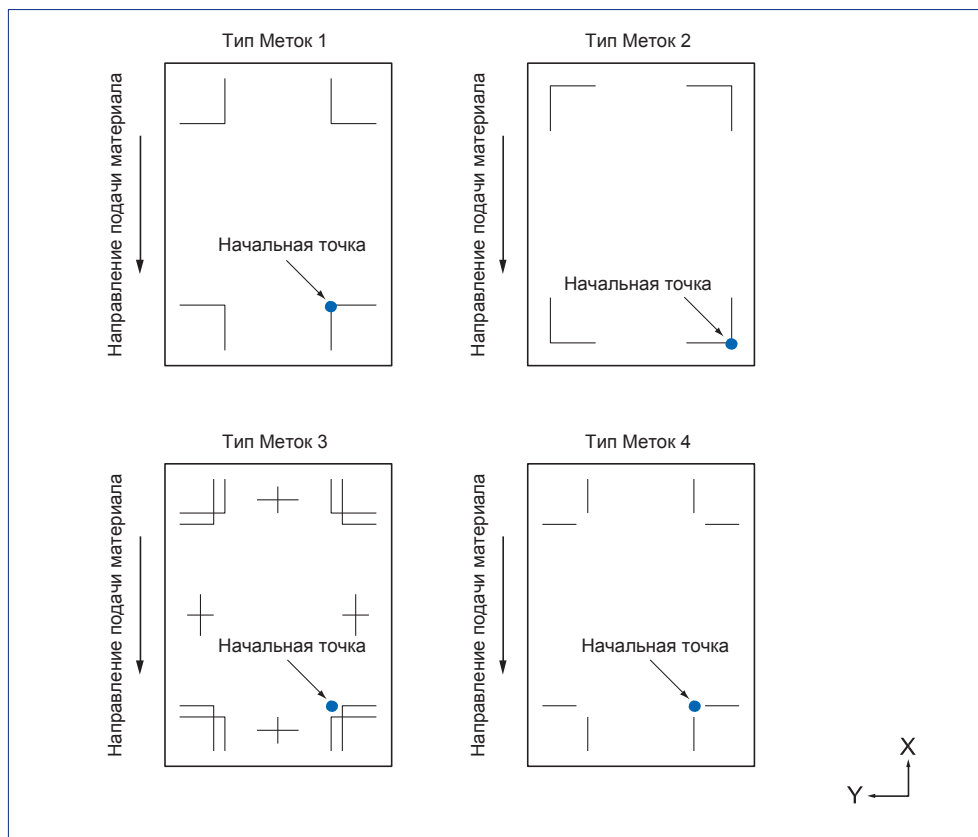
Точность сканирования регистрационной метки в данном устройстве составляет 0,3 мм.

При проверке регистрационной метки обратите внимание на следующее.

- Форма (шаблон) регистрационных меток и начальная точка (Начальная точка резки)
- Диапазон сканирования, необходимый для определения регистрационной метки
- Положение материала и регистрационной метки
- Область резки при регулировке меток
- Автоматическое распознавание положения регистрационной метки
- Материал на котором не распознаются регистрационные метки

Форма (Шаблон) регистрационных меток и начальная точка

Формы (шаблоны) регистрационных меток, которые может сканировать плоттер, - существует 4 типа.



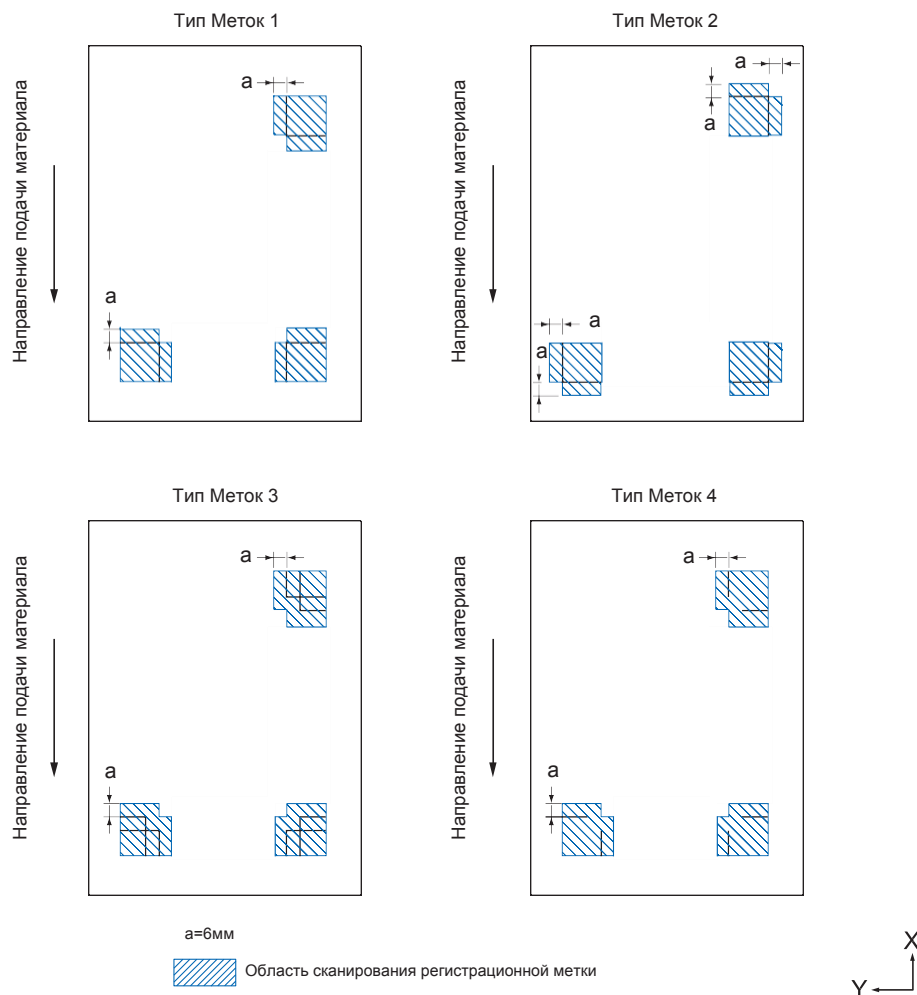
Дополнение

- Создайте регистрационные метки как данные для печати, с помощью прикладного программного обеспечения. Используя Adobe Illustrator, создайте регистрационные метки 3 и 4 типа.
- Создайте регистрационные метки в соответствии со следующими условиями.
 - Толщина линии составляет от 0,3 до 1,0 мм.
 - Размер регистрационной метки составляет от 5 до 20 мм. (см. "Установка размера регистрационной метки").
 - Используйте один из шаблонов с 1 по 4 для выбора формы регистрационной метки.
 - Создайте регистрационную метку с одной линией и укажите соответствующую толщину линии. Невозможно использовать двойные линии.
- Функция резки с панели должна быть отключена.

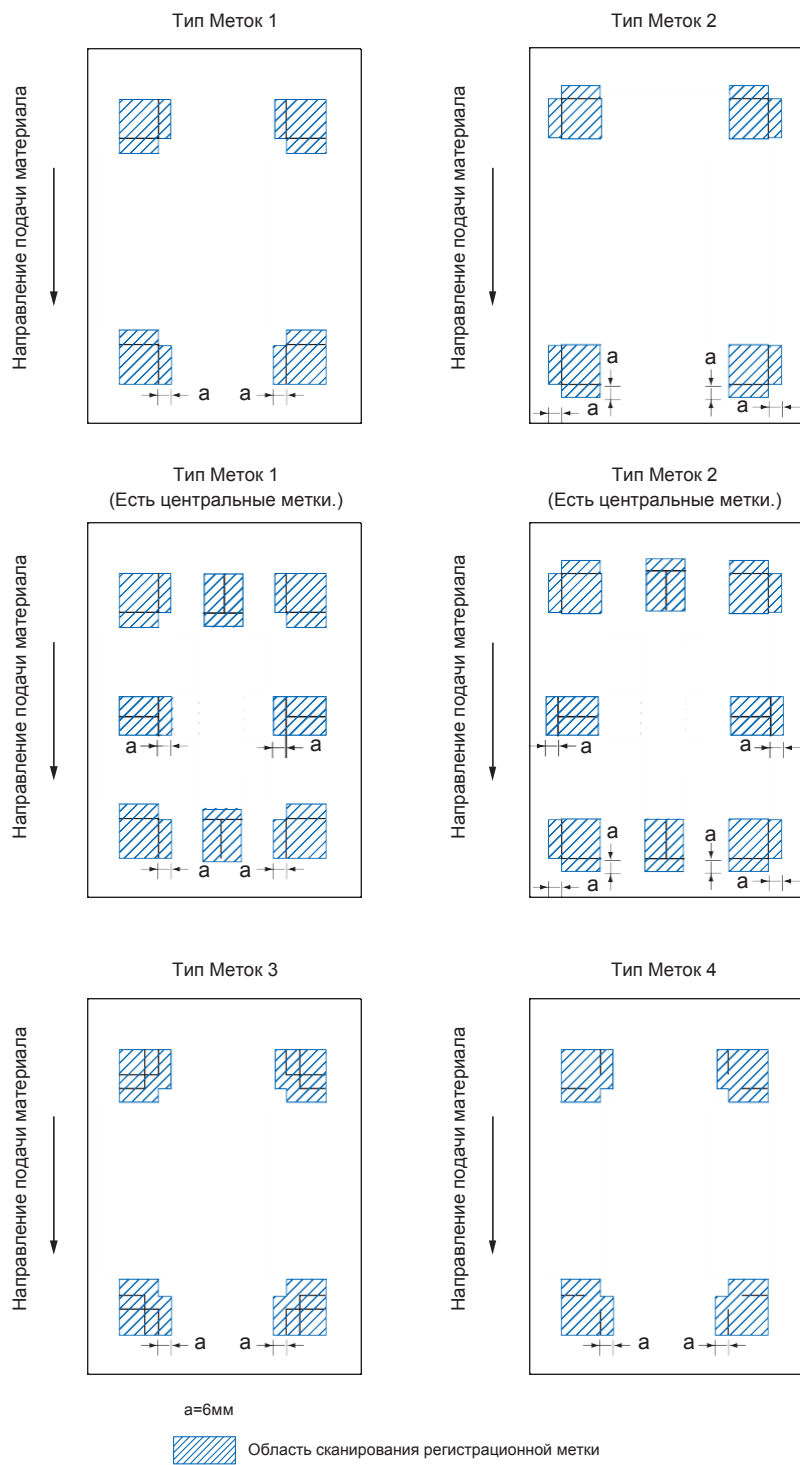
Диапазон сканирования, необходимый для определения регистрационной метки

Диапазон перемещения инструмента и перемещения материала, необходимый для считывания регистрационной метки, следующий. Не печатайте в затененной области, показанной на рисунке ниже.

<Для 3 Точек>



<Для 4 Точек>



Дополнение

- Очистите материал от грязи или посторонних предметов. Любая грязь или посторонний предмет могут быть ошибочно отсканированы как регистрационная метка.
- Напечатайте регистрационную метку контрастно, например черные линии на белом фоне. Отрегулируйте уровень чувствительности датчика меток, если вам нужно использовать цветной или глянцевый материал. (См. «Настройка режима сканирования меток».)

Положение материала и регистрационной метки

Разместите регистрационную метку от края материала так, чтобы была возможность сканирования метки. Убедитесь, что положение прижимного ролика находится за пределами регистрационной метки. Напечатайте метки так, как показано на следующем изображении.

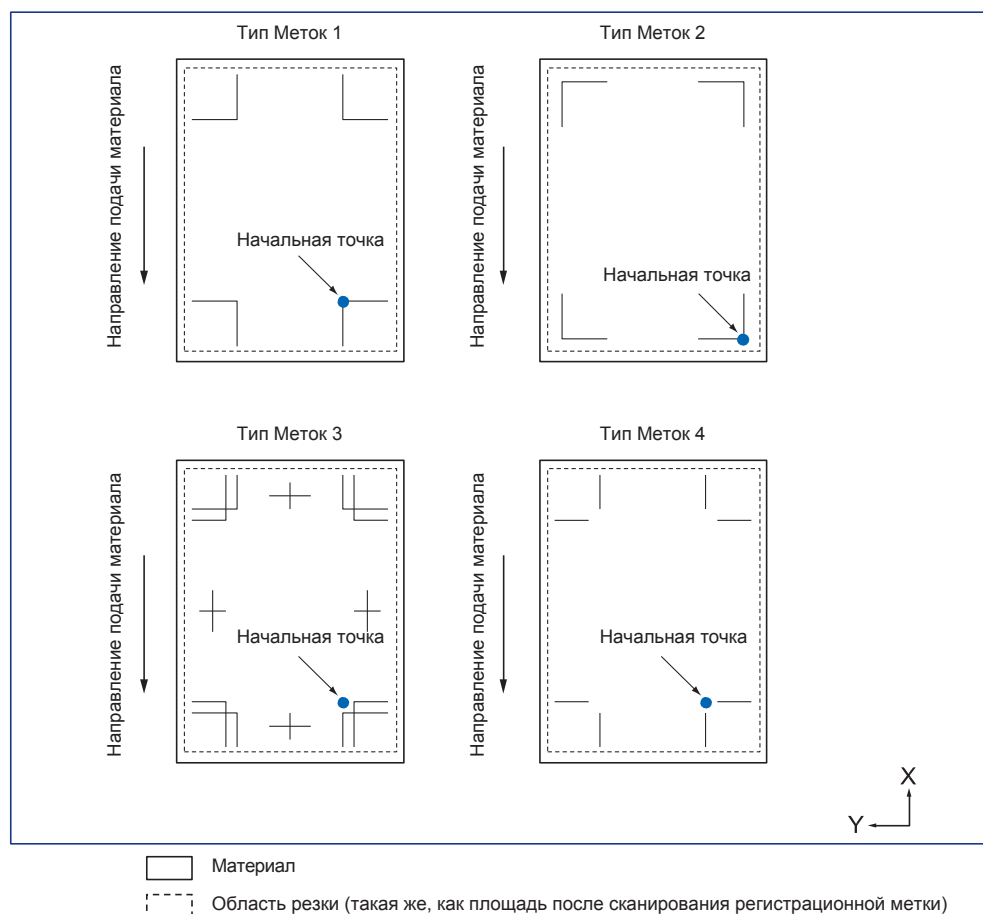


Область резки при регулировке регистрационной метки

Даже при настройке регистрационных меток вы можете вырезать внешнюю сторону меток (область резки).

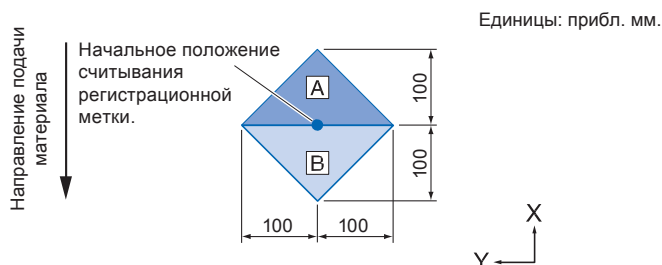
Дополнение

Если искажения, вызванные регулировкой, велики, существует вероятность уменьшения области резки.



Автоматическое обнаружение положения регистрационной метки

Метка определяется в области А, от начального положения сканирования регистрационной метки (положение инструмента). Когда регистрационная метка не воспринимается в области А, тогда регистрируется в области В. Только когда метка присутствует в области А или В, плоттер может её считать.



Материал на котором не определяются метки

В зависимости от материала, в некоторых случаях плоттеру, сложно считывать регистрационные метки.

- Прозрачный материал
- Линии регистрационной метки размытые
- Гнутый материал
- Загрязненная поверхность материала
- Ламинированный материал (В зависимости от типа и состояния ламината)

Если вы используете материал, на котором регистрационные метки не напечатаны черным по белому фону, установите для автоматического определения положения регистрационной метки значение Выкл. (См. «Настройка автоматического обнаружения регистрационной метки»)

Кроме того, задайте режим MARK SCAN. (См. «Установка режима сканирования меток».)

5.2 Настройка и регулировка ARMS

В этом разделе описываются необходимые функции и настройки для правильного сканирования регистрационных меток с помощью ARMS.

- Установка режима сканирования меток
- Проверка рекомендованных настроек регистрационных меток
- Проверка линий регистрационных меток
- Тест датчика регистрационных меток
- Регулировка положения сканирования регистрационных меток
- Регулировка после построения корректирующей метки
- Обнаружение метки для настройки на материале и ввод значения
- Настройка автоматического обнаружения регистрационной метки
- Настройка скорости сканирования метки

Установка режима сканирования меток

Выберите режим сканирования регистрационной метки. Выберите в соответствии с условиями материала.

Режим 1: Выберите при использовании общего среднего белого фона.

Режим 2: Выберите при использовании цветного или глянцевого материала.

Режим 3: Выберите, если плоттер не выполняет сканирования в режимах 1 или 2.

Используйте функцию "RECOMMENDED SETTINGS" чтобы проверить рекомендации по выбору режима сканирования. Также, при необходимости установите значение регулировки регистрационной метки.

Установите корректирующее значение метки с помощью "+" или "-".

Для Режим 1, решение принимается исходя из плотности регистрационной метки. Пожалуйста установите "+" для темной регистрационной метки и "-" для бледных регистрационных меток.

Для Режим 2 и 3, решение принимается на основе контраста между фоном материала и регистрационной меткой. Установите "+" при сильном контрасте, и "-" при слабом.

Процедура

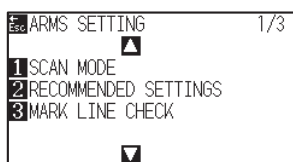
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настройки ARMS SETTING (1/3).

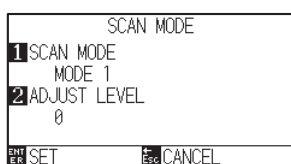


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

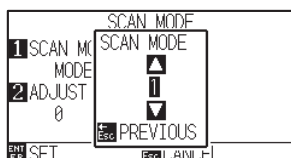
3 Нажмите клавишу [1] (SCAN MODE).

► Отобразится окно режима сканирования SCAN MODE.

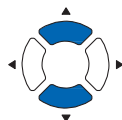


4 Нажмите клавишу [1] (SCAN MODE).

► Отобразится окно SCAN MODE.



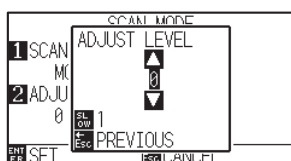
5 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите режим.



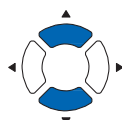
Нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

6 Нажмите клавишу [2] (ADJUST LEVEL).

► Отобразится окно регулировки уровня датчика ADJUST LEVEL.



7 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения.



Нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

8 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно ARMS SETTING (1/3).

9 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

Дополнение

Диапазон регулировки режима сканирования 1 и 2 составляет от -50 до 100, а диапазон настройки режима сканирования 3 составляет от -50 до 50.

Дополнение

Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (1/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Проверка рекомендованных настроек регистрационных меток

Определяются параметры используемого материала, а затем отображаются рекомендуемые условия, такие как режим сканирования / цвет регистрационной метки / цвет фона регистрационной метки.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

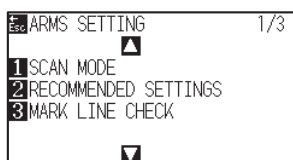


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

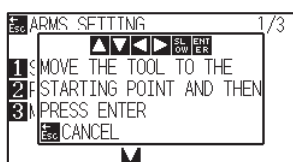
- 2 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (1/3).



- 3 Нажмите клавишу [2] (RECOMMENDED SETTING).

► Появится следующее сообщение.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения инструмента в стартовое положение сканирования (любое положение).



- 5 Проверьте положение инструмента и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- 6 Каретка с инструментом перемещается и автоматически определяет состояние материала.

Состояние материала определяется путем перемещения на 50 мм в направлении Y и на 50 мм в направлении X относительно начальной позиции сканирования.

Дополнение

Не перемещайте каретку с инструментом над областью печати.

- 7 Соответствующий цвет регистрационной метки рассчитывается исходя из обнаруженного состояния материала, и на дисплее отображается цвет.

RECOMMENDED SETTINGS	
SCAN MODE	1
ADJUST LEVEL	0
MARK LINE COLOR	K
BASE PAINT COLOR	-
Esc CANCEL	

SCAN MODE: Отображается рекомендованный режим сканирования 1/2/3.

ADJUST LEVEL: Отображается рекомендованное корректирующее значение метки.

MARK LINE COLOR: Рекомендованный цвет линий.

BASE PAINT COLOR: Рекомендованный цвет фона.

Дополнение

Отображается цвет линий метки "MARK LINE COLOR" как Y: желтый, M: пурпурный, C: циан, K: черный, W: белый, R: красный, G: зеленый или B: голубой.

- 8 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

► Плоттер вернется в окно ARMS SETTING (1/3).

- 9 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Проверка линий регистрационной метки

После фактического обнаружения регистрационных меток, проверьте операцию сканирования меток.

Процедура

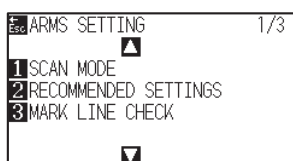
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



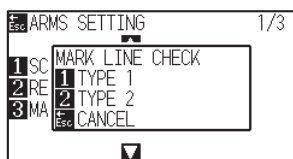
- 2 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (1/3).



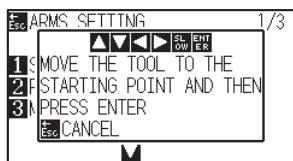
- 3 Нажмите клавишу [3] (MARK LINE CHECK).

► Отобразится окно проверки линии метки MARK LINE CHECK.

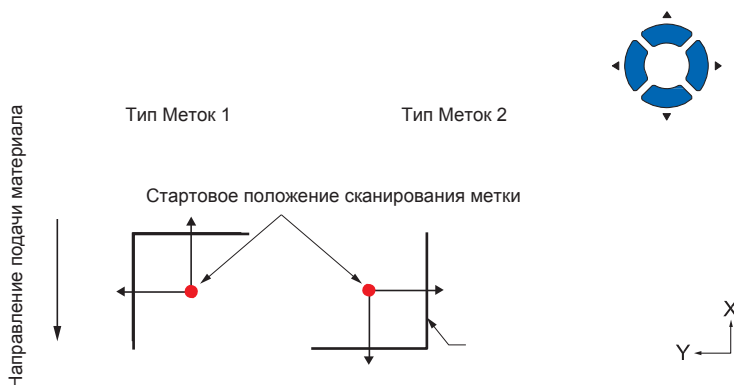


- 4 Нажмите клавишу [1] (TYPE1) или [2] (TYPE2).

► На дисплее появится следующее сообщение.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения инструмента в стартовое положение сканирования (красный круг).



Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

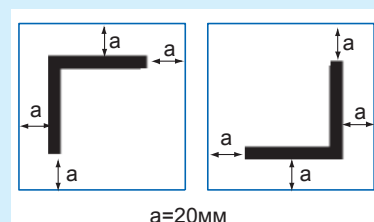
Дополнение

Эта функция недоступна при использовании меток Типа 3 или Типа 4.

Дополнение

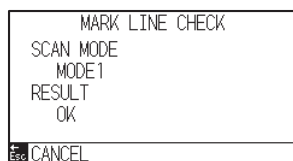
При проверке линий регистрационной метки с помощью маски метки, установите ширину маски 20 мм в прикладном программном обеспечении.

Если размер 20 мм или менее, линии регистрационной метки, могут считаться с ошибками.



6 Проверьте положение инструмента и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

7 Результат сканирования отобразится на дисплее.



SCAN MODE : Текущий установленный режим сканирования.

RESULT: Результат сканирования (OK / NG).

Дополнение

В случае "NG", проверьте следующее.

- Правильно задан тип регистрационной метки.
- Проверьте режим сканирования и корректирующее значение метки.
- Проверьте настройки рекомендованных значений.
- Сделайте линию метки толще.
- Проверьте замечания раздела «Материал, на котором не определяются метки».

Даже если вышеупомянутое сделано, если результат проверки «NG», регистрационные метки использовать нельзя.

8 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

► Плоттер вернется в окно ARMS SETTING (1/3).

9 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Тест датчика регистрационных меток

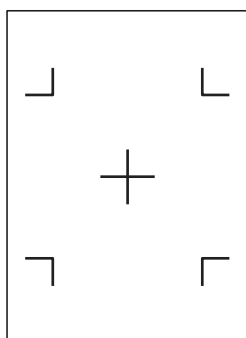
Если по-прежнему существует отклонения в резке, даже после выполнения регулировки с использованием регистрационных меток, можно проверить, существует ли проблема с самими регистрационными метками или приложением, оценивая положение регистрационной метки, построенной на материале и место обнаружения датчика меток.

ОСТОРОЖНО

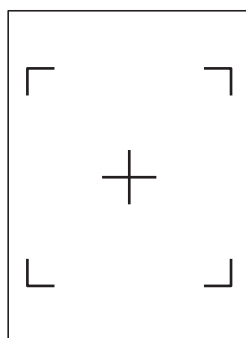
Эта функция выполняет резку после сканирования регистрационной метки. Если в качестве инструмента используется нож, он может повредить плоттер.

Процедура

- 1 Напечатайте стандартные метки из прилагаемого DVD.



Тип Меток 1



Тип Меток 2

- 2 Загрузите отпечатанный материал в плоттер.

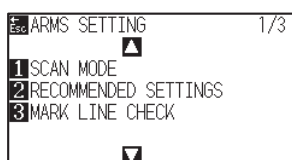
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



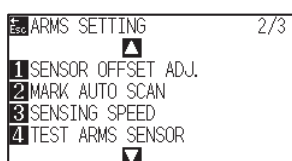
- 4 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (1/3).



- 5 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (2/3).



Дополнение

- Распечатайте "Test Pattern 1" для теста Типа Меток 1, и "Test Pattern 2" для теста Типа Меток 2.
- Стандартные регистрационные метки находятся внутри папки «ARMS Test Files» поставляемого DVD

Шаблон меток	Формат файла	Имя файла
MARK TYPE 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
MARK TYPE 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

Дополнение

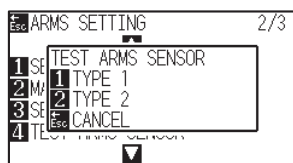
См. "Загрузка материала (Бумага или пленка)" для загрузки материала в плоттер.

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

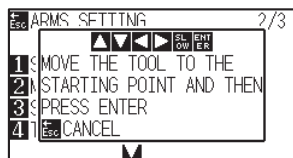
6 Нажмите клавишу [4] (TEST ARMS SENSOR).

- ▶ Отобразится окно теста датчика меток TEST ARMS SENSOR.



7 Нажмите клавишу [1] (TYPE 1) или [2] (TYPE 2) в зависимости от типа используемой регистрационной метки.

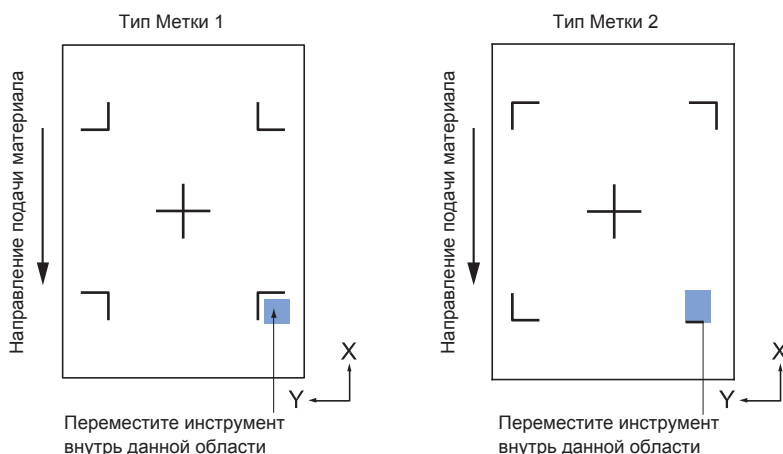
- ▶ На дисплее появится следующее сообщение.



8 Переместите инструмент в стартовое положение сканирования метки, клавишами POSITION (▲▼◀▶)



Область сканирования меток



9 Проверьте положение инструмента и нажмите клавишу [ENTER].

- ▶ Плоттер начнет автоматическое сканирование меток и вырежет уголок каждой метки.

10 Проверьте результат резки.

- ▶ См. "Регулировка положения сканирования регистрационной метки" и отрегулируйте смещение положения резки.

Дополнение

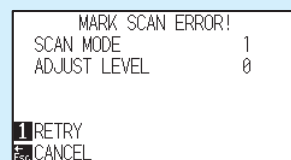
Для возврата в окно ARMS SETTING (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Дополнение

Для возврата в окно TEST ARMS SENSOR без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Дополнение

Следующее сообщение отображается при ошибочном считывании метки.



Нажмите клавишу [1] (RETRY) для повторного сканирования, или клавишу [ESC] (CANCEL) для выхода.

Регулировка положения сканирования регистрационных меток

Датчик, используемый для обнаружения регистрационной метки, расположен на удалении от режущей кромки инструмента (кончика пера). Поэтому, чтобы сопоставить значения координат, которые были считаны по меткам в положении сканирования, может потребоваться дополнительная настройка.

Если регистрационная метка уже нанесена на материале, считайте её, нанесите другую регистрационную метку в том же месте и измерьте разницу между ними. Эта разница вводится как значение настройки.

Если на материале нет регистрационных меток, сначала нанесите метку, отсканируйте её, нанесите другую регистрационную метку в том же месте и измерьте разницу между ними. Эта разница вводится как значение настройки.

При использовании материалов и фактически используемых инструментов, точность регулировки будет выше.

Примечание

Существует ограничение по форме (шаблону) регистрационных меток, которые могут быть считаны плоттером. См "Форма (шаблон) регистрационной метки".

Регулировка регистрационных меток после построения

В этом разделе описываются шаги для построения регистрационной метки.

Регистрационная метка должна быть построена, используя перо, если на материале нет метки для корректировки положения считывания. Продолжение в разделе «Регулировка положения регистрационной метки».

Примечание

Перейдите к разделу «Установка положения с помощью ARMS», без нанесения регистрационной метки, если она уже была нанесена на материал.

Процедура

- 1 Загрузите белый материал.
- 2 Установите шариковую ручку (черную) в держатель инструмента (Назад).
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



Примечание

См. "Загрузка материала (Бумага или пленка)" для загрузки материала.

Примечание

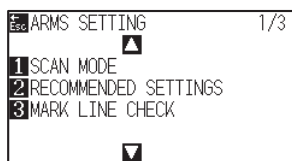
См. "Установка инструмента" для установки шариковой ручки. Если ручка будет царапать материал, метка может не отсканироваться.

Дополнение

Выполняйте настройки в нормальном режиме.

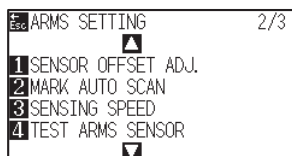
4 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (1/3).



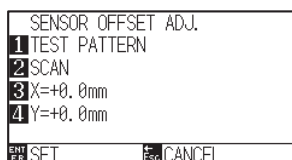
5 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (2/3).



6 Нажмите клавишу [1] (SENSOR OFFSET ADJ.).

► Отобразится окно регулировки смещения датчика SENSOR OFFSET ADJ.

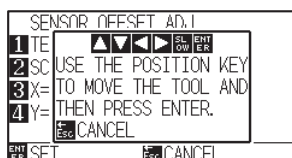


Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (2/3) без изменений, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7 Нажмите клавишу [1] (TEST PATTERN).

► На дисплее появится следующее сообщение.



8 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку с инструментом в положение для построения регистрационной метки.



9 Нажмите клавишу [ENTER].

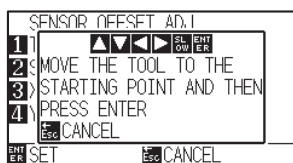
► Выполняется регулировка положения, и затем плоттер вернется в окно SENSOR OFFSET ADJ.

Дополнение

Для возврата в окно SENSOR OFFSET ADJ. не выполняя построения, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

10 Нажмите клавишу [2] (SCAN).

► На дисплее появится следующее сообщение



11 Убедитесь, что инструмент находится в положении, показанном на левом изображении (серая квадратная область), и нажмите клавишу [ENTER].

► Плоттер отсканирует регистрационную метку, а затем нанесет метку для сравнения. Вы вернетесь к экрану SENSOR OFFSET ADJ. после завершения построения.



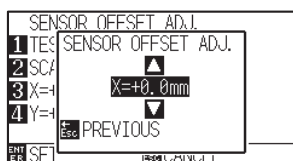
12 Используя регистрационную метку, построенную в шаге 9, измерьте расстояние, в котором регистрационная метка будет двигаться в отрицательных направлениях по обеим осям X и Y, поэтому оба значения настройки будут отрицательными. Для сравнения, необходимо добиться полного совмещения меток. В качестве примера, на рисунке изображенном выше, требуется регулировка положения меток.

Дополнение

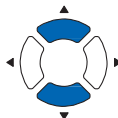
Положение регистрационной метки измеряется от центра линии.

13 Нажмите клавишу [3] (X).

► Отобразится окно регулировки смещения по X SENSOR OFFSET ADJ. X.



14 Нажмите POSITION (▲▼) и измените установленное значение. Установите измеренное значение по X в шаге 12.



Дополнение

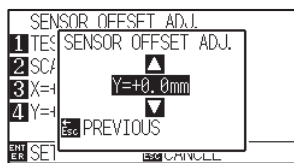
Вы можете установить значения в диапазоне от -3.0 мм до +3.0мм.

15 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

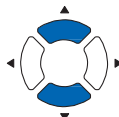
► Значение регулировки смещения будет подтверждено и плоттер вернется в окно SENSOR OFFSET ADJ.

16 Нажмите клавишу [4] (Y).

► Отобразится окно регулировки смещения по Y SENSOR OFFSET ADJ. Y.



17 Нажмите POSITION (▲▼) и измените установленное значение. Установите измеренное значение по Y в шаге 12.



Дополнение

Вы можете установить значения в диапазоне от -3.0 мм до +3.0мм.

18 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Значение регулировки смещения будет подтверждено и плоттер вернется в окно SENSOR OFFSET ADJ.

19 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ARMS SETTING (2/3).

Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] key (CANCEL).

20 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Обнаружение метки для настройки на материале и ввод значения

Здесь описывается способ ввода значения настройки, которое представляет собой разность между отсканированной регистрационной меткой на материале и положением резки.

Дополнение

Постройте регистрационную метку перед выполнением следующих шагов, если на материале нет меток. См. «Регулировка регистрационных меток после построения», для построения регистрационной метки.

Operation

- 1 Загрузите материал с нанесенной регистрационной меткой в плоттер.

Дополнение

См. "Загрузка материала (Бумага или пленка)" для загрузки материала.

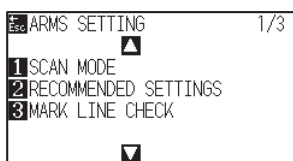
- 2 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



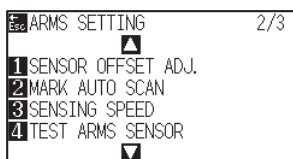
- 3 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (1/3).



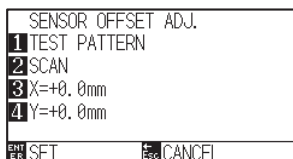
- 4 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (2/3).



- 5 Нажмите клавишу [1] (SENSOR OFFSET ADJ.).

► Отобразится окно регулировки смещения датчика SENSOR OFFSET ADJ.

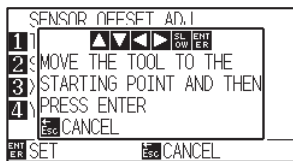


Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (3/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

6 Нажмите клавишу [2] (SCAN).

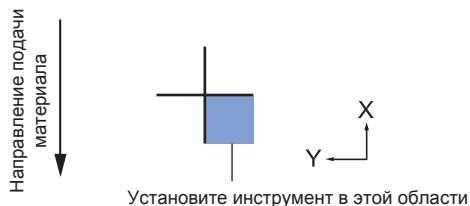
► Following message is displayed.



7 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку с инструментом в область сканирования регистрационной метки.



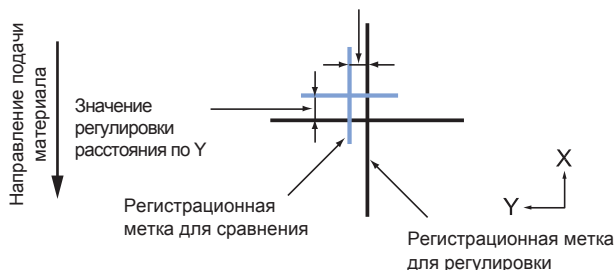
Область сканирования метки



8 Проверьте положение инструмента, и если все хорошо, Нажмите клавишу [ENTER].

► Регистрационная метка для сравнения будет построена после считывания регистрационной метки (см. Ниже). Плоттер вернется к экрану регулировки смещения датчика после завершения построения.

Значение регулировки расстояния по Y



Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (3/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

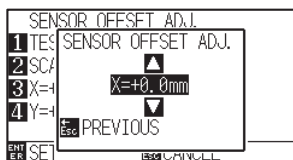
9 Используя регистрационную метку для регулировки, измерьте расстояние, в котором регистрационная метка будет двигаться в отрицательных направлениях по обеим осям X и Y, поэтому оба значения настройки будут отрицательными. Для сравнения, необходимо добиться полного совмещения меток. В качестве примера, на рисунке изображенном выше, требуется регулировка положения меток.

Дополнение

Положение регистрационной метки измеряется от центра линии.

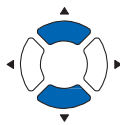
10 Нажмите клавишу [3] (X).

► Появится окно регулировки значения смещения по оси X.



- 11 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.

Задайте значение смещения X, измеренное в шаге 9.



Дополнение

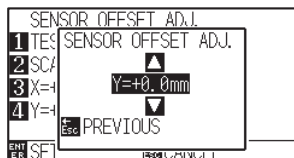
Диапазон значений: от -3.0 мм до +3.0 мм.

- 12 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Подтверждается выбор значения смещения и плоттер вернется в окно SENSOR OFFSET ADJ.

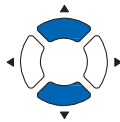
- 13 Нажмите клавишу [4] (Y).

► Появится окно регулировки значения смещения по оси Y.



- 14 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.

Задайте значение смещения Y, измеренное в шаге 9.



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от -3.0мм до +3.0мм.

- 15 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Выбор значения смещения сохранен и плоттер вернется в окно SENSOR OFFSET ADJ.

- 16 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно ARMS SETTING (2/3).

- 17 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка автоматического обнаружения регистрационной метки

При установке автоматического распознавания регистрационной метки, для её активации выполняются следующие действия.

Если текущая позиция инструмента близка к первой регистрационной метке (Точка 1) во время автоматического определения регистрационной метки, метка автоматически сканируется без перемещения инструмента в начальную точку сканирования.

Дополнение

Если текущая позиция инструмента находится на расстоянии от первой регистрационной метки, считывание может занять много времени, и могут возникнуть ошибки, вследствие того, что плоттер может ничего не найти.

При установке значения «OFF» Вышеописанные действия не выполняются.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

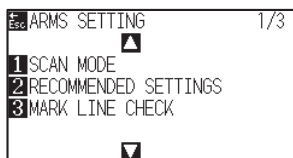


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

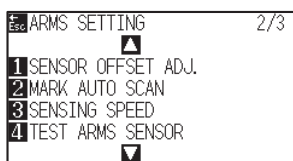
- 2 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настройки ARMS SETTING (1/3).



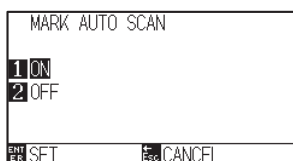
- 3 Нажмите POSITION (▲) .

► Отобразится окно настройки ARMS SETTING (2/3).



- 4 Нажмите клавишу [2] (MARK AUTO SCAN).

► Отобразится окно автоматического сканирования меток MARK AUTO SCAN.



- 5 Нажмите клавишу [1] (ON) или [2] (OFF).

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ARMS SETTING (2/3).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка скорости сканирования метки

В данном разделе описаны процедуры установки скорости движения каретки при считывании меток с материала. При слишком высокой скорости, плоттер не может сканировать регистрационные метки или отклонение может стать слишком большим, но при более низкой скорости, увеличивается время резки. Отрегулируйте значение скорости, для достижения необходимого баланса.

Если регистрационные метки не сканируются или погрешность считывания слишком большая, возможно, это можно исправить, снизив скорость.

Процедура

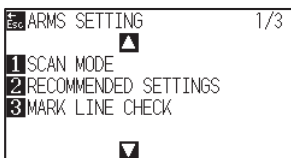
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



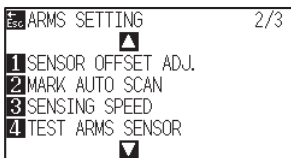
- 2 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (1/3).



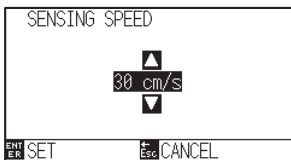
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (2/3).

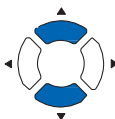


- 4 Нажмите клавишу [3] (SENSING SPEED).

► Отобразится окно настройки скорости сканирования SENSING SPEED.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 1 до 30 (см/с).

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ARMS SETTING (2/3).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ARMS SETTING (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Раздел 6: Ручная регулировка положения

Здесь мы объясним, как вручную совместить точки на материале и положение инструмента (режущего ножа или ручки).

Функция ARMS может использоваться для точного совмещения точек.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. ***Описание ручной регулировки положения***
2. ***Ручная регулировка положения***

6.1 Описание ручной регулировки положения

С помощью ручной регулировки положения, наклон осей настраивается используя 2POINTS, 3POINTS или регулировочные метки 4POINTS (регистрационные метки) в качестве стандарта. Расстояние между точками также можно ввести для регулировки расстояния.

Переместите наконечник каждого инструмента в соответствующую точку.

Используйте отпечатанные материалы (уже с регулировочными метками, такими как регистрационные метки), необходимые для получения осей XY и начальной точки.

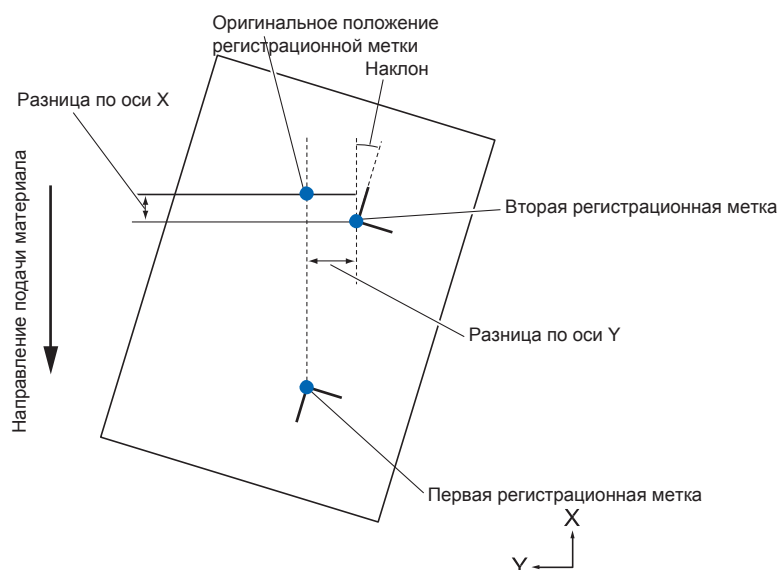
Настройка режима сканирования меток и число регулировочных меток

Для выполнения выравнивания осей выберите в режиме MARK SCAN MODE значение «AXIS ALIGNMENT». Выберите кол-во регистрационных меток (меток регулировки), 2POINTS, 3POINTS или 4POINTS, если в режиме сканирования меток MARK SCAN MODE установлено значение «AXIS ALIGNMENT». Положение каждой регулировочной метки, следующее.

Регулировка по 2 Точкам

При регулировки по 2 Точкам сканируются 2 регистрационные метки, расположенные в направлении подачи материала, где регулировка выполняется путем измерения наклона оси и расстояния между регистрационными метками. Эта регулировка является 1-осевой регулировкой (коррекция наклона).

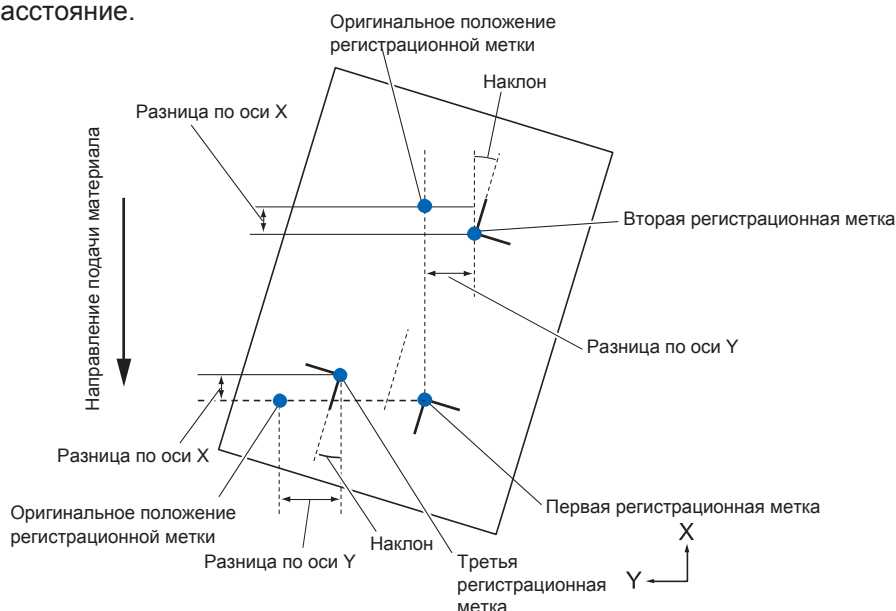
Если материал загружен с перекосом, как показано ниже, положение отсканированной регистрационной метки смещается от положения, где она должна быть. Наклон и расстояние можно регулировать, сравнивая значения координат.



Регулировка по 3 Точкам

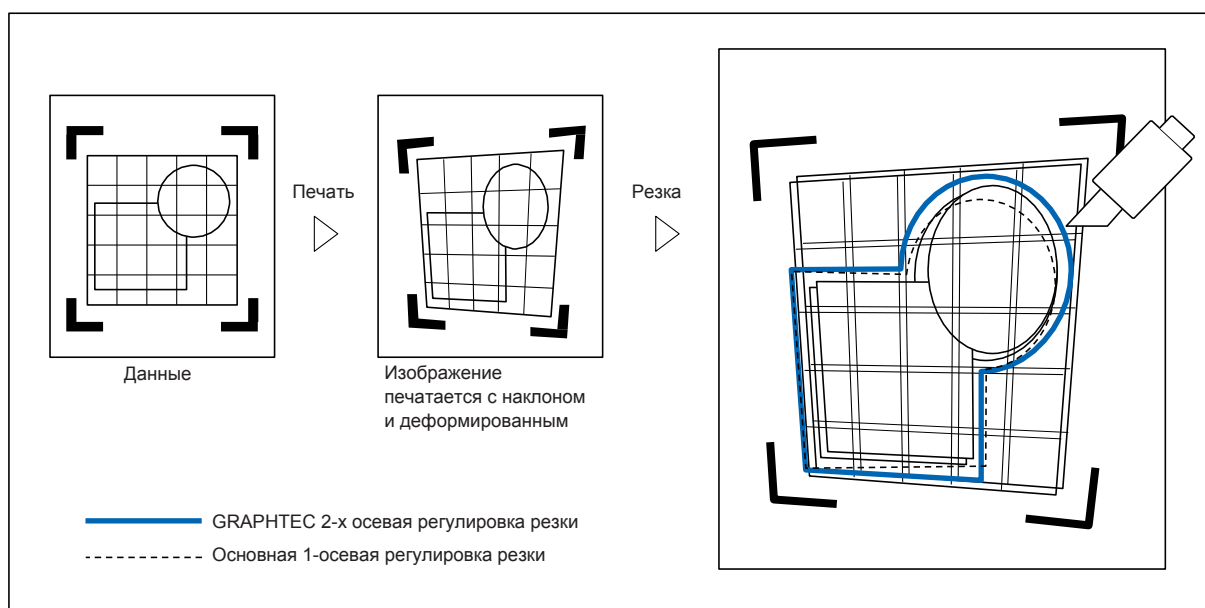
Режим по 3 Точкам, сканирует 3 регистрационные метки, как показано ниже, где выполняется регулировка, измеряющая наклон осей X и Y и расстояние между регистрационными метками (горизонтальное и вертикальное направления). Эта регулировка называется регулировкой по двум осям (регулировка наклона).

Когда установленный материал имеет наклон относительно направления оси X, как показано на следующем рисунке, фактическое измеренное положение регистрационной метки смещается относительно исходного положения. Сравнивая эти координаты, можно скорректировать наклон и расстояние.



Регулировка по 4 Точкам

Режим по 4 Точкам, будет сканировать 4 регистрационные метки по углам макета, где выполняется регулировка, измеряющая наклон осей X и Y и расстояние между каждой из регистрационных меток. Плоттер будет выполнять деформации по двум осям в дополнение к настройке по двум осям (наклона) и расстоянию, для более точной настройки, по сравнению с другими методами.



6.2 Ручная регулировка положения

Здесь описывается метод ручной регулировки положения.

Дополнение

- Сброс регулировки будет произведен, если после настройки будет выполнено следующее.
 - Установка новой начальной точки.
 - Повторная заправка материала.
 - Установка вращения осей или зеркала. (Задайте вращение осей или зеркало до выполнения регулировки)

В этом случае регулировка осей будет преобразована в соответствии с вращением или зеркалом.

- При слишком большом значении наклона оси при настройке первой и второй точек, первой и третьей точки, третьей и четвертой точки или второй и четвертой точки, будет отображаться сообщение «Angle adjustment error, please reset». После настройки материала для уменьшения наклона выполните операции регулировки.
- Регулировка оси будет сброшена, если 1 и 2 точка будет находится в одном месте.

Процедура

- 1 Загрузите материал, на котором нанесены регистрационные метки.
(См. "Загрузка материала (Бумага или пленка)".)

Дополнение

Убедитесь, что прижимной ролик постоянно находится на материале в пределах диапазона перемещения материала. Эта корректировка основана на предположении, что материал слегка наклонен. Материал может свалиться с плоттера, если наклон слишком велик.

- 2 Установите плунжер или ручку в держатель инструмента.

- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

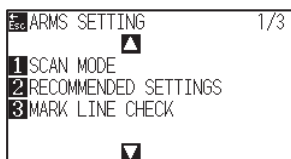


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

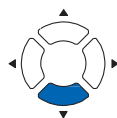
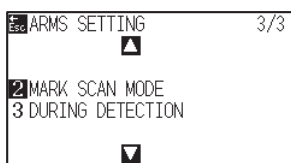
- 4 Нажмите клавишу [2] (ARMS).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (1/3).



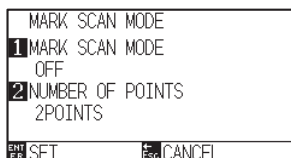
5 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно настроек ARMS SETTING (3/3).



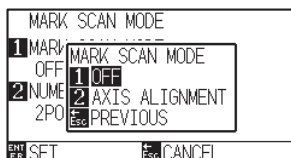
6 Нажмите клавишу [2] (MARK SCAN MODE).

► Отобразится окно выбора режима сканирования меток MARK SCAN MODE.



7 Нажмите клавишу [1] (MARK SCAN MODE).

► Отобразится окно настройки режима сканирования MARK SCAN MODE.

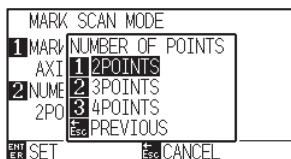


8 Нажмите клавишу [2] (AXIS ALIGNMENT).

► Режим выравнивания осей будет активирован и плоттер вернется в окно MARK SCAN MODE.

9 Нажмите клавишу [2] (NUMBER OF POINTS).

► Отобразится окно выбора кол-ва точек NUMBER OF POINTS.

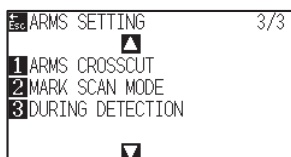


10 Нажмите клавишу [1] (2POINTS), [2] (3POINTS), или клавишу [3] (4POINTS).

► Выбрано кол-во регистрационных меток и плоттер вернется в окно MARK SCAN MODE.

11 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ARMS SETTING (3/3).



Дополнение

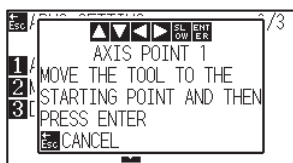
Для возврата в окно ARMS SETTING без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

Дополнение

Для возврата в окно MARK SCAN MODE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

12 Нажмите клавишу [3] (DURING DETECTION).

► На дисплее появится следующее сообщение.



Дополнение

Если окно режима MARK SCAN MODE не появляется, нажмите клавишу [2] (ARMS) в режиме меню..

13 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения в положение регулировки метки.

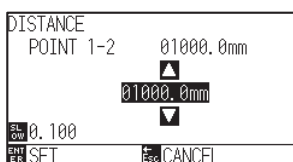


Дополнение

Одновременное нажатие клавиш POSITION и [SLOW] заставляет каретку перемещаться медленнее.

14 Проверьте положение инструмента, и если все хорошо, нажмите клавишу [ENTER] (SET).

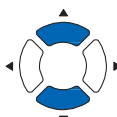
► После того, как все регулировочные метки указаны, отобразится экран ввода расстояния DISTANCE.



Дополнение

- Повторите шаги с 13 по 14, пока не отобразится сообщение с предложением перейти к следующей регистрационной метке.
- Количество повторений шагов с 13 по 14 различается в зависимости от указанного количества позиций регистрационных меток. Следуйте указаниям, которые отображаются на дисплее.
- Для возвращения в начальное окно, без выполнения сканирования, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

15 Нажмите POSITION (▲▼) для установки исходного расстояния до данных.



Дополнение

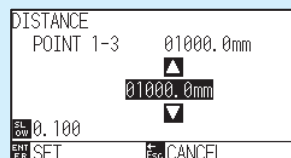
- Измеренное расстояние отображается в верхней строке экрана ввода DISTANCE (расстояния). В этом поле отображается входное значение (изначально такое же, как и измеренное значение).
- Если входное значение не изменяется, плоттер будет считать, что нет разницы между измеренным расстоянием и расстоянием в данных.
- Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

16 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- Регулировка путем сканирования регистрационной метки завершена, и плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

- Для возвращения в режим READY, без каких-либо изменений, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).
- Экран ввода расстояния для 3 точек отображается, если выбрано использование 3POINTS или более, так что повторите шаги 14 и 16 для выполнения установок.



Дополнение

Пожалуйста, ознакомьтесь с приведенными ниже инструкциями по регулировке при подборе положения вручную.

- Соответствие по 2 Точкам, [настройки «Точка 1»] [настройки «Точка 2»] [настройки «Начальная точка регулировки оси»] [Готово]
- Соответствие по 3 Точкам, [настройки «Точки 1»] [настройки «Точки 2»] [настройки «Точки 3»] [настройки «Расстояние между Точкой 1-2»] [Настройки «Расстояние между точками 1-3»] [Настройки «Начальная точка регулировки оси»] [Готово]
- Соответствие по 4 Точкам, [настройки «Точка 1»] [настройки «Точка 2»] [настройки «Точка 3»] [настройки «Точка 4»] [настройки «Расстояние между точкой 1-2»] [«Расстояние между точкой 1- 3 "настройки] [Готово]

Раздел 7:

Настройка качества резки

В некоторых случаях невозможно добиться идеального качества резки, например, могут смещаться линии, деформироваться углы или появляться непрорезанные участки линий, из-за характеристик материала (толщина, плотность и т. д.) или состояния режущего инструмента, при выполнении фактической резки. Отрегулируйте скорость движения и силу инструмента, а также метод управления для предотвращения этих проблем. В данном разделе описывается настройка качества резки.

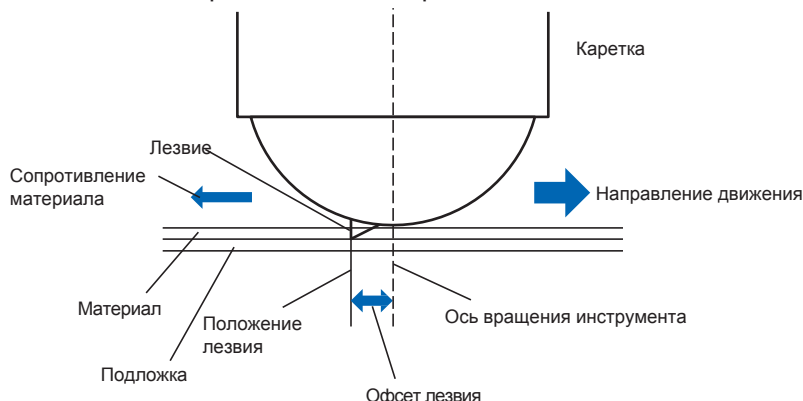
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. *Резка углов толстого материала*
2. *Установка Step Pass*
3. *Настройка офсета угла*
4. *Установка регулировки расстояния*
5. *Настройка шаблона резки линии*
6. *Настройка начальной регулировки положения лезвия*
7. *Установка OFFSET FORCE*
8. *Настройка регулировки между инструментами*

7.1 Резка углов толстого материала

Описание тангенциального режима

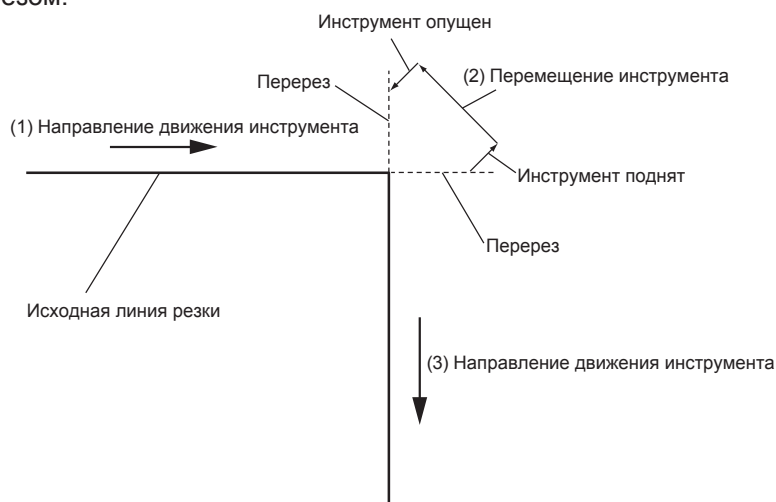
Лезвие должно быть обращено в направлении реза при выполнении резки материала. Кончик лезвия имеет форму, показанную на рисунке, где лезвие обращено в направлении резки, даже при выполнении резки кривых линий или углов. Расстояние от кончика лезвия до оси вращения называется смещением ножа. Лезвие будет автоматически поворачиваться и ориентироваться в направлении резки, при перемещении каретки, поскольку лезвие вынуждено смещаться относительно центра вращения, а кончик лезвия испытывает сопротивление материала.



Кончик лезвия погружается в материал толщиной 0,3 мм или больше, что затрудняет вращение ножа. Особенно для углов, где встречаются две прямые линии, резка становится очень трудной, поскольку плавность вращения ухудшается.

Тангенциальный режим - это метод управления, для обеспечения точной резки углов, где встречаются две прямые линии. (См. Ниже). В тангенциальном режиме лезвие двигается так, что по углам выполняется перерез, прежде чем инструмент будет поднят.

Затем нож будет опущен в позиции немного раньше следующей линии и начнет резку с небольшим перерезом.



Существует 2 модели тангенциального режима.

Режим 1 : Перерезает начальную и конечную точки и острые углы, устраняя непрорезанные участки.

Кроме того, режущее лезвие перемещается по поверхности материала во время резки, при наличии значительного вращения, обеспечивая точную резку, не зависящую от плотности или толщины материала

Режим 2 : Перерезает только начальную и конечную точки. Кроме того, режущее лезвие вращается на средней поверхности только в начальном положении резки. Режим 2 использует более простое управление ножом, чем режим 1, и обеспечивает более короткое время резки.

Длина перереза по тангенциальному режиму может быть задана отдельно для начала и конца линии.

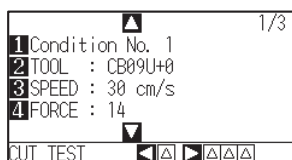
Установка тангенциального режима

Вкл/Откл и используемый тангенциальный режим может быть индивидуально задан для каждого из условий резки No. 1 - 8.

Процедура

1 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).

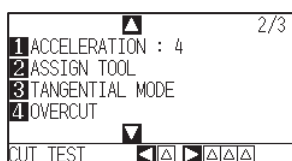


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

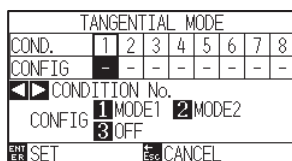
2 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (2/3).



3 Нажмите клавишу [3] (TANGENTIAL MODE).

► Отобразится окно выбора тангенциального режима TANGENTIAL MODE.



4 Нажмите POSITION (◀▶) и выберите номер условия инструмента (CONDITION No.).



5 Нажмите клавишу [1] (MODE1), клавишу [2] (MODE2), или [3] (OFF) для выбора режима.

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно CONDITION (2/3).

Дополнение

Для возврата в окно CONDITION (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Плоттер вернется в начальное окно.

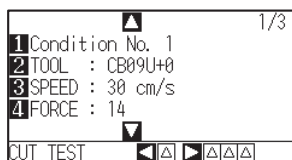
Настройка длины перереза

Задайте длину перереза в тангенциальном режиме.

Процедура

1 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).

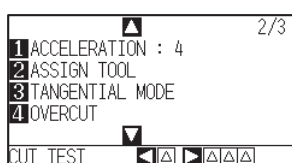


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

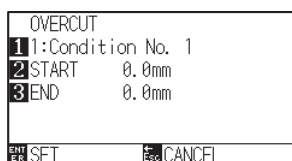
2 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (2/3).



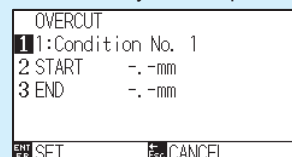
3 Нажмите клавишу [4] (OVERCUT).

► Отобразится окно выбора величины перереза OVERCUT.



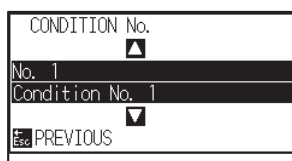
Дополнение

Функция появляется, когда установлен тангенциальный режим. Когда тангенциальный режим Выкл, будет отображаться следующий экран.

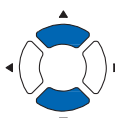


4 Нажмите клавишу [1] (Condition No.)

► Отобразится окно выбора номера условий CONDITION No.



5 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите номер условия CONDITION No.

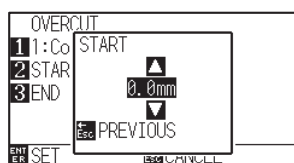


6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Выбранный номер условия инструмента сохраняется и плоттер вернется в окно OVERCUT.

7 Нажмите клавишу [2] (START).

► Отобразится окно ввода начального положения START.



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

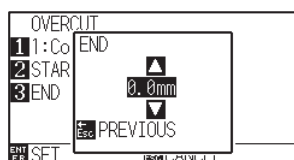
Вы можете установить значение в диапазоне от 0.0 мм до 0.9 мм.

9 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

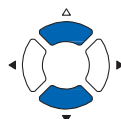
► Будет задана длина перереза стартового положения, и окно вернется к экрану настройки перереза.

10 Нажмите клавишу [3] (END).

► Отобразится окно ввода длины перереза для конечного положения. END.



11 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Вы можете установить значение в диапазоне от 0.0 мм до 0.9 мм.

12 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Будет задана длина перереза конечного положения, и окно вернется к экрану настройки перереза.

13 Повторите шаги с 3 по 12 если необходимо установить перерез для нескольких инструментов CONDITION No.

14 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно настройки условий CONDITION (2/3).

Дополнение

Для возврата в окно CONDITION (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

15 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Установка начальной прижимной силы

Настройка начальной прижимной силы активна, при использовании тангенциального режима.

Тангенциальный режим обычно используется для резки толстых материалов. При использовании толстой пленки требуется дополнительное время, чтобы лезвие ножа могло полностью проникнуть в материал, даже когда приложена необходимая сила резки.

Резка начинается до того, как лезвие ножа полностью пронзает материал, что приводит к появлению непрорезанных участков.

Заданное начальное усилие, это усилие используемое как сила резки, прикладываемая к инструменту сразу после его опускания, при выборе тангенциального режима, что позволяет лезвию ножа быстро проникать в материал. (Например, если сила резки равна 25, а начальное усилие меньше 4, то сила резки, приложенная сразу после опускания ножа, будет равна 29.)

Верхний предел устанавливаемого значения - 48.

Процедура

1 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).



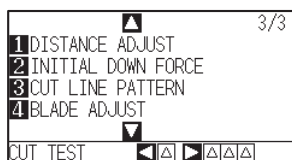
1	Condition No. 1	1/3
2	TOOL : CB09U+0	
3	SPEED : 30 cm/s	
4	FORCE : 14	
CUT TEST		Navigation buttons

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

2 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (3/3).

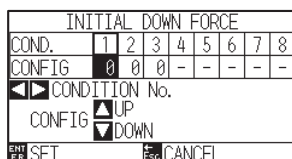


1	DISTANCE ADJUST	3/3
2	INITIAL DOWN FORCE	
3	CUT LINE PATTERN	
4	BLADE ADJUST	
CUT TEST		Navigation buttons



3 Нажмите клавишу [2] (INITIAL DOWN FORCE).

► Отобразится окно ввода начальной прижимной силы INITIAL DOWN FORCE.

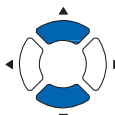


INITIAL DOWN FORCE								
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8
CONFIG	0	0	0	-	-	-	-	-
CONDITION No.								
CONFIG UP								
CONFIG DOWN								
ENTER SET				CANCEL				

4 Нажмите POSITION (◀▶) для выбора условия инструмента CONDITION No.



5 Press the POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 0 до 20.

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно настроек условий CONDITION (3/3).

7 Нажмите клавишу [COND/TEST].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно CONDITION (3/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7.2 Установка Step Pass

Плоттер не может плавно резать искривленную линию, если кривая состоит из множества коротких линий. Плоттер будет вырезать единицы указанного значения, при использовании STEP PASS (шага), что позволяет управлять короткими линиями определенной длины, и что в свою очередь приводит к стабильному вращению лезвия для повышения качества резки.

Диапазон устанавливаемых значений STEP PASS: от 0 до 20.

Фактическая длина STEP PASS (шага) - это значение шага, умноженное на расстояние, заданное в «STEP SIZE».

Дополнение

- Данная установка сохраняется, даже при отключении питания плоттера.
- Вырезанное изображение может оказаться не тем, которое бы вы хотели, если установленное значение слишком велико. Для нормального использования рекомендуется установить значение «1».

Процедура

1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

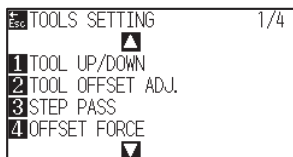


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

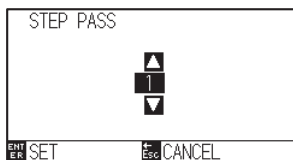
2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).

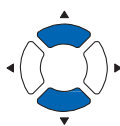


3 Нажмите [3] (STEP PASS).

► Отобразится окно ввода шага STEP PASS



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Диапазон значений: от 0 мм до 20 мм.

5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (1/4).

6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (1/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7.3 *Настройка офсета угла*

Плоттер CE7000 анализирует данные резки и контролирует угол наклона кончика режущего лезвия, если изменение угла при резке углов заданного контура, велико.

Регулировка угла применяется, если угол наклона больше угла, указанного в качестве опорного.

Время, затрачиваемое на резку, сокращается за счет установки большого значения для эталонного угла, поскольку будет использоваться только управление лезвием при наличии углов с большим изменением угла, что сокращает время, необходимое для управления лезвием.

Но, если данный параметр установлен слишком большим, управление лезвием будет недостаточным, и результат резки может отличаться от ожидаемого. Установите правильный угол, соблюдая баланс.

Дополнение

Данная настройка сохраняется, даже при отключении питания плоттера.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

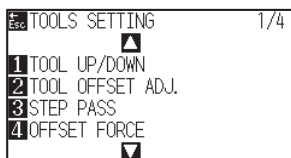


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

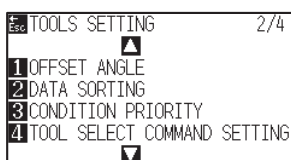
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).



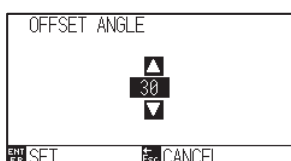
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (2/4).

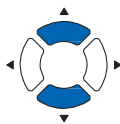


- 4 Нажмите клавишу [1] (OFFSET ANGLE).

► Отобразится окно ввода офсета угла OFFSET ANGLE.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 0 до 60.

- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (1/4).

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (1/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

7.4 Установка регулировки расстояния

Значение DISTANCE ADJUST корректирует любые отклонения в длине сегментов вырезанных или построенных линий, что происходит в зависимости от используемого материала. Значение DISTANCE ADJUST для отклонения указано в процентах от общего расстояния. Например, установка +0,05% регулирует расстояние 2 м (2,000 мм) на $2,000 \times 0.05\% = 1$ мм, что составляет 2,001 мм. DISTANCE ADJUST можно задать для каждого условия инструмента CONDITION No.

Дополнение

Данная настройка сохраняется, даже после отключения питания плоттера.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).

1/3	
1	Condition No. 1
2	TOOL : CB09U+0
3	SPEED : 30 cm/s
4	FORCE : 14
CUT TEST	

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

- 2 Нажмите клавишу POSITION (▼).

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (3/3).

3/3	
1	DISTANCE ADJUST
2	INITIAL DOWN FORCE
3	CUT LINE PATTERN
4	BLADE ADJUST
CUT TEST	

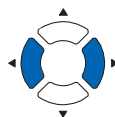


- 3 Нажмите клавишу [1] (DISTANCE ADJUST).

► Отобразится окно коррекции расстояния D. ADJ.

D. ADJ.								
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8
CONFIG								
CONDITION No.								
1	ON	2 OFF						
ENT SET				CANCEL				

- 4 Нажмите POSITION (◀▶) и выберите номер условия инструмента CONDITION No.



5 Нажмите клавишу [1] (ON).

► Установка DISTANCE ADJUST активируется, клавиши [2] (X) и [3] (Y) становятся активными.

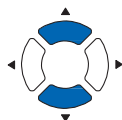
D. ADJ.								
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8
CONF	✓							
◀▶ CONDITION No.								
1 ON 2 OFF								
3 X=+0.00% 4 Y=+0.00%								
ENT SET					ESC CANCEL			

6 Нажмите клавишу [3] (X).

► Отобразится окно коррекции расстояния по X DISTANCE ADJUST.

D. ADJ.								
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8
CONF								
DISTANCE ADJUST								
X=+0.00%								
0.010								
PREVIOUS								
ENT SET					ESC CANCEL			

7 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

- Вы можете задать значения в диапазоне от -2.00% до +2.00%.
- Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

8 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

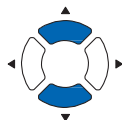
► Значение регулировки расстояния по X будет задано, и плоттер вернется в окно настройки DISTANCE ADJUST.

9 Нажмите клавишу [4] (Y).

► Отобразится окно коррекции расстояния по Y DISTANCE ADJUST.

D. ADJ.								
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8
CONF								
DISTANCE ADJUST								
Y=+0.00%								
0.010								
PREVIOUS								
ENT SET					ESC CANCEL			

10 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

- Вы можете задать значения в диапазоне от -2.00% до +2.00%.
- Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

11 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Значение регулировки расстояния по Y будет сохранено и плоттер вернется в окно D. ADJ.

12 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно CONDITION (3/3).

13 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно настроек CONDITION (3/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7.5 Настройка шаблона резки линии

Линии могут резаться перфорацией, чтобы вырезаемые части не выпадали из листа. Существует 8 различных шаблонов перфорированных линий, установленных от 0 до 7, и соотношение режущей и непрорезанных частей различно для каждого (инструмент поднимается или сила уменьшается для последующей длины через каждые 8 мм реза). Непрорезанная часть становится короче с меньшим значением, что облегчает разделение вырезанных частей.

- Шаблон 0: 0.15 мм • Шаблон 1: 0.20 мм • Шаблон 2: 0.25 мм • Шаблон 3: 0.30 мм
- Шаблон 4: 0.35 мм • Шаблон 5: 0.40 мм • Шаблон 6: 0.45 мм • Шаблон 7: 0.50 мм

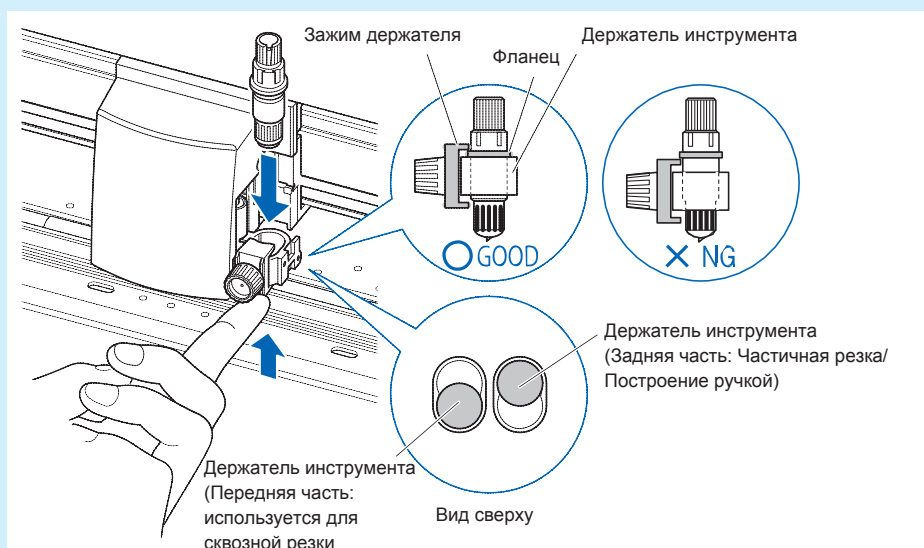
В дополнение к вышеуказанным 8 шаблонам предоставляется возможность выбора значения «OFF», которая дает возможность резать сплошной линией без шаблона перфорации, и «USER», где пользователь может задать свою уникальную шаблон.

Элементы не вырезаются с помощью шаблона перфорации в режиме «UP MODE».

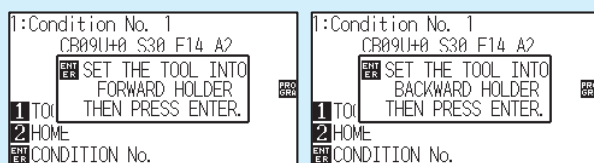
Шаблон перфорации можно установить для каждого номера условия.

Дополнение

- Обычно эту функцию используют со значением по умолчанию OFF. Резка сплошной линией.
- Используйте держатель инструмента (передняя часть) при резке с любым шаблоном перфорации (кроме значения OFF).



- Выполнение сквозной резки с помощью шаблона перфорации вместо обычной резки пленок (частичная резка) может повредить режущий мат (марзан) и нарушить качество обычной резки. Пожалуйста, не забудьте использовать держатель инструмента (в задней части).
- Замена марзана, поврежденного в результате выполнения перфорированной резки с использованием держателя инструмента (в задней части), потребует платы за обслуживание. Когда номер инструмента переключается между инструментом № 1 и инструментом № 3 при подачи команды с компьютера, появится следующее сообщение.



Пожалуйста следуйте инструкциям сообщений.

- Резка по шаблону перфорации укорачивается на 5 мм со стороны + X (сзади материала).

Процедура

1 Нажмите клавишу [COND/TEST].

- Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

2 Нажмите POSITION (▼).

- Отобразится окно настроек условий CONDITION (3/3).



Дополнение

Для возврата в начальное окно без изменения настроек, нажмите клавишу [CONDITION].

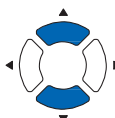
3 Нажмите клавишу [3] (CUT LINE PATTERN).

- Отобразится окно выбора шаблона перфорации CUT LINE PATTERN.

4 Нажмите клавишу [1] (Condition No.).

- Отобразится окно выбора номера условия инструмента CONDITION No..

5 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите номер условия инструмента CONDITION No.

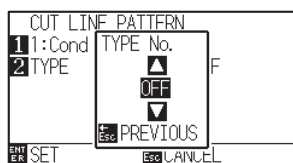


6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

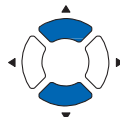
- Выбранный номер условия инструмента будет сохранен и плоттер вернется в окно CUT LINE PATTERN.

7 Нажмите клавишу [2] (TYPE No.).

► Отобразится окно выбора номера типа TYPE No.

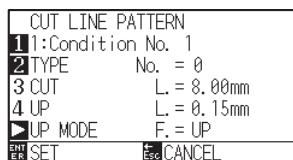


8 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите номер типа TYPE No.



9 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Выбранный номер типа шаблона будет сохранен и плоттер вернется в окно CUT LINE PATTERN.

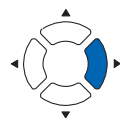
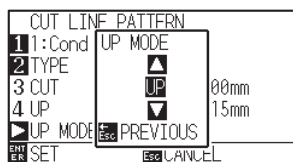


Дополнение

- CUT L и UP L отображаются при выборе номера типа TYPE No. 0-7. Также вы можете задать режим UP MODE.
- Настройка для всех становится доступной при выборе пользователя USER.
- Ничего не будет отображаться при выборе значения «OFF».

10 Нажмите POSITION (►) (UP MODE).

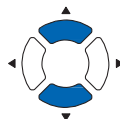
► Отобразится окно настройки режима UP MODE.



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 1 до 38, и "UP".

11 Нажмите POSITION (▲▼) и установите значение режима UP MODE.



12 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

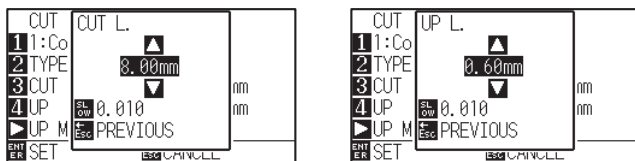
► Плоттер вернется в окно UP MODE.

Дополнение

- Значение, установленное здесь, будет силой резки для неразрезанной части перфорированных линий. Инструмент будет поднят, при выборе значения "UP".
- Как правило, вводите меньшее значение, чем сила FORCE для резки, чтобы выполнить частичную резку.

- 13** Если пользователь "USER" выбран в шаге 8, нажмите клавишу [3] (CUT L.) и [4] (UP L.) для установки длины прорезаемой части линии и непрорезанного участка.

Выполните шаги с 10 по 12 для этой операции.



- 14** Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET) в окне CUT LINE PATTERN

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно CONDITION (2/3).

- 15** Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

- Если в шаге 8 выбран тип № 0-7, отображаются только CUT L и UP L, и их невозможно изменить. Пропустите этот шаг и продолжайте.
- Доступные значения для CUT L: от 0.1 мм до 100.0 мм.
- Доступные значения для UP L: от 0.1 мм до 10.0 мм.
- Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.
- Если прорезаемая линия слишком длинная, а непрорезаемый участок короткий, материал может выпасть из листа.
В таком случае, отрегулируйте вылет лезвия, длину прорезаемой линии и непрорезанного участка.

Дополнение

Для возврата в окно CONDITION (3/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7.6 Настройка начальной регулировки положения лезвия

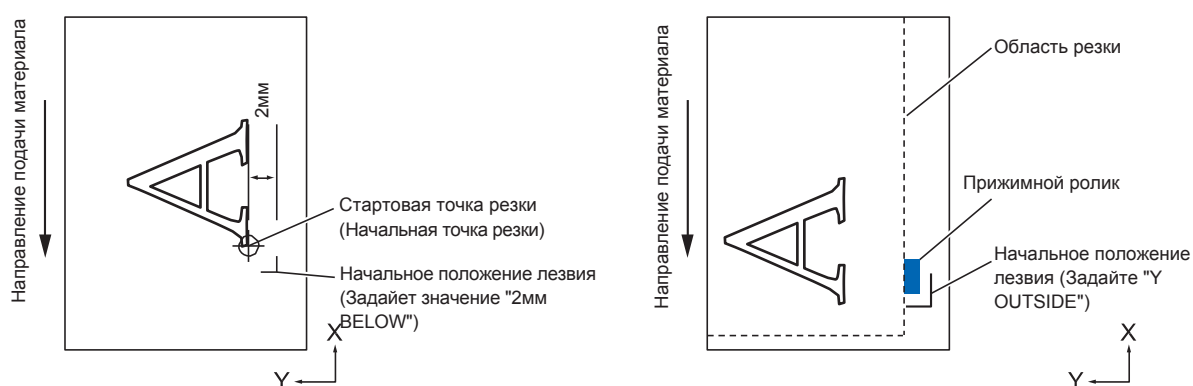
После включения питания или изменения настроек режущего ножа, коснитесь лезвием поверхности материала и отрегулируйте направление ориентации лезвия. Необходимо задать начальную позицию лезвия, чтобы удостовериться, что область не повреждена и что лезвие правильно контактирует с материалом.

Выбор [2 мм BELOW] изменит начальное угловое положение лезвия на 2 мм ниже начальной точки резки (на 2 мм от края точки, от которой произошло смещение материала).

При выборе [Y OUTSIDE], начальное положение лезвия смещается в Y-направления вне области резки.

Выбор «SPECIFIED Y POSITION» инициализирует начальную настройку направления лезвия в фиксированном положении направления Y, которая была задана.

* Если материал уже, чем заданное положение Y, это будет максимальное значение Y.



ОСТОРОЖНО

Выбор [Y OUTSIDE], а затем изменение настройки расширения области на положительную цифру (больше 8 мм) может повредить режущий мат (марзан).

Процедура

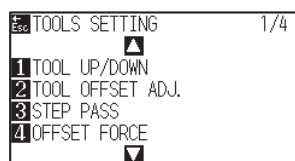
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).

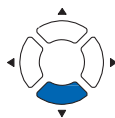
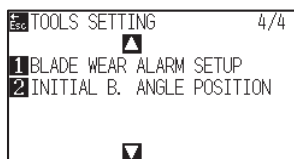


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

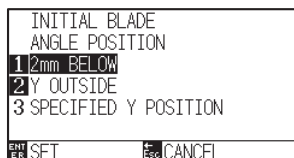
3 Нажмите клавишу POSITION (▼)

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (4/4).



4 Нажмите клавишу [2] (INITIAL B. ANGLE POSITION).

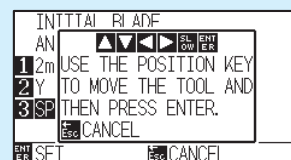
► Отобразится окно настройки начального положения лезвия INITIAL BLADE ANGLE POSITION.



5 Нажмите клавишу [1] (2 мм BELOW), клавишу [2] (Y OUTSIDE) или [3] (SPECIFIED Y POSITION).

Дополнение

При выборе клавиши [3] (SPECIFIED Y POSITION), отображается следующее сообщение



Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для изменения положения инструмента и затем нажмите клавишу [ENTER] для настройки.

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (4/4).

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (4/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

7.7 Установка OFFSET FORCE

Перед началом фактической резки для выравнивания лезвия в направлении резки, необходимо выполнить небольшой надрез. Необходима меньшая сила (FORCE), по сравнению с обычной резкой, поэтому можно установить более низкое значение силы в качестве OFFSET FORCE (смещения). OFFSET FORCE используется для управления вращением лезвия в тангенциальном режиме, помимо контроля направления лезвия в начале резки.

Процедура

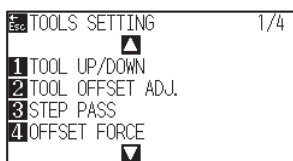
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



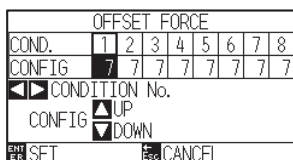
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настроек инструмента TOOLS SETTING (1/4).

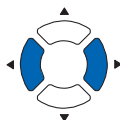


- 3 Нажмите клавишу [4] (OFFSET FORCE).

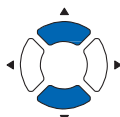
► Отобразится окно ввода силы OFFSET FORCE.



- 4 Нажмите POSITION (◀▶) для выбора номера условия инструмента Condition No.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (1/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 1 до 38.

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (1/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7.8 Установка регулировки между инструментами

Если между инструментами есть смещение, вы можете его скорректировать с помощью этой функции.

В случае Tool 1 - Tool 3

Если при резке / построении между Инструментом 1 (инструмент, установленный в задней части держателя) и Инструментом 3 (инструмент, установленный в передней части держателя) имеется смещение, вы можете исправить это, введя корректирующее значение.

Дополнение

Задайте "TOOL NO. SETTING" условие инструмента 1 для 1 и задайте "TOOL" для ручки.

Задайте "TOOL NO. SETTING" условие инструмента 2 для 3 и задайте "TOOL" для режущего лезвия.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

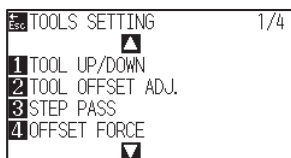


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

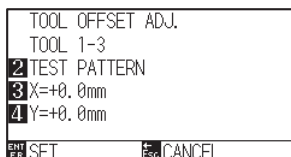
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настроек инструмента TOOL SETTING (1/4).



- 3 Нажмите клавишу [2] (TOOL OFFSET ADJ.).

► Отобразится окно регулировки смещения инструмента TOOL OFFSET ADJ.



- 4 Нажмите клавишу [2] (TEST PATTERN).

► На дисплее появится следующее сообщение.



- 5 Нажмите POSITION ($\blacktriangle\blacktriangledown\blacktriangleleft\blacktriangleright$) для перемещения каретки с инструментом в положение построения тестового шаблона. Переместите его внутрь области резки более чем на 50 мм по осям X и Y.



Дополнение

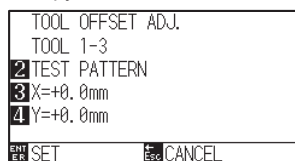
- Для возврата в окно TOOL OFFSET ADJ. без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).
- Одновременное нажатие клавиш POSITION и [SLOW] заставит каретку перемещаться медленнее.

- 6 Проверьте положение инструмента и нажмите клавишу [ENTER].

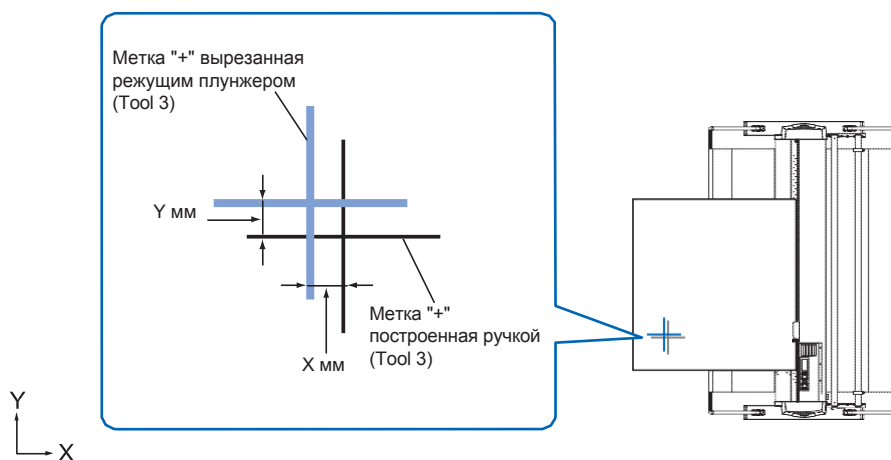
► Используя плунжер (Tool 1), постройте метку "+".

Затем, используя плунжер (Tool 3), постройте метку "+".

После завершения построения, отобразится окно регулировки смещения инструмента TOOL OFFSET ADJ.



- 7 Используя метку «+», нанесенную на ручку (Инструмент 1) в качестве ориентира, измерьте, насколько отклоняется метка «+», вырезанная плунжером (Инструмент 3). (Например, в случае, показанном на рисунке, метка отклоняется в направлении -X / +Y, поэтому введите $X = + * \text{ мм}$, $Y = - * \text{ мм}$.)

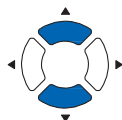


- 8 Нажмите клавишу [3] ($X=+0.0\text{mm}$).

► Отобразится окно ввода смещения по оси X Tool 1-3 Interval Adjustment (X).



- 9 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

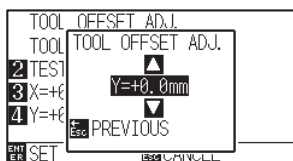
Вы можете задать значения в диапазоне от -3.0 мм до +3.0 мм.

- 10 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Отобразится окно регулировки расстояния смещения.

- 11 Нажмите клавишу [4] (Y=+0.0mm).

► Отобразится окно ввода смещения по оси Y Tool 1-3 Interval Adjustment (Y).



- 12 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от -3.0 мм до +3.0 мм.

- 13 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Отобразится окно TOOL OFFSET ADJ.

- 14 Повторяйте шаги с 4 по 13 до тех пор, пока смещение между двумя инструментами не будет устранено.

- 15 Проверьте интервалы и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOL SETTING (1/4).

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (1/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

- 16 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Раздел 8: Настройки относящиеся ко времени резки

Время, необходимое для выполнения резки, зависит от скорости перемещения инструмента и используемого материала, а также от эффективности работы.

Лучше всего выполнять резку медленно и аккуратно, для качественной и точной резки, но скорость необходима для повышения эффективности работы. Все настройки должны быть сбалансированы с учетом характеристик материала и используемых инструментов, а также содержания данных резки.

В этой главе описываются параметры, влияющие на время резки.

В дополнение к содержанию данного раздела, существуют настройки, влияющие на время резки, описанных в следующих главах.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. ***Сортировка данных резки***
2. ***Выполнение автоматической предварительной подачи при получении данных***
3. ***Выполнение автоматической предварительной подачи при установке материала (Начальная подача)***
4. ***Установка скорости пред-подачи***
5. ***Настройка скорости перемещения***
6. ***Настройка перемещения инструмента вверх***
7. ***Настройка высоты подъема инструмента***

8.1 Сортировка данных резки

При сортировке данных, резка выполняется коллективно, так что величина перемещения в направлении подачи материала и время замены инструмента сводятся к минимуму, поэтому операция резки эффективно улучшается.

Сортировка данных просто сортирует данные параметров области, так что перемещение материала может быть сведено к минимуму. Это гораздо эффективнее, чем резка с интервалами между данными, которые заставляют инструмент перепрыгивать из точки в точку.

Дополнение

- Процесс сортировки выполняется после сохранения данных в буфере памяти, поэтому требуется некоторое время до начала резки.
- Сортировка может быть неэффективной для данных, которые создаются под резку в определенном порядке.
- Процесс может быть быстрее отключив сортировку на плоттере, если данные уже отсортированы с помощью программного обеспечения на ПК.

Процедура

1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

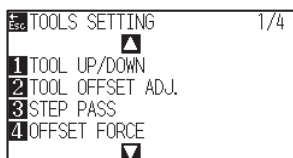


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

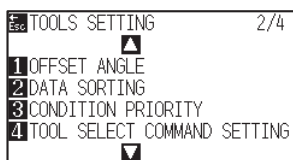
2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).



3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (2/4).



4 Нажмите клавишу [2] (DATA SORTING).

► Отобразится окно сортировки данных DATA SORTING.



5 Нажмите клавишу [1] (OFF) или клавишу [2] (ON).

6 Нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Отобразится окно сортировки SORTING.

7 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены. Плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (2/4).

8 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (2/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Дополнение



Отображается иконка в правой части окна, при активном режиме сортировки данных. См. "Как использовать панель управления".

8.2 *Выполнение автоматической предварительной подачи при получении данных*

Когда плоттер получает данные резки, можно автоматически продвигать материал на указанное расстояние.

"Pre feeding" «Предварительная подача» для предотвращения смещения материала может выполняться автоматически. Также, материал будет разматываться из рулона до начала резки.

- "Предварительная подача материала (Бумага или пленка)"
- "Выполнение автоматической пред-подачи при установке материала (Начальная подача)"

Дополнение

- Настройка AUTO PRE FEED при получении данных резки сохраняется даже при отключении питания.
- Настройка длины подачи AUTO PRE FEED не связана с настройкой длины страницы. Измените настройку длины страницы, если область резки должна быть длинной.
- Если данные получены, и автоматическая подача материала выполняется один раз, даже если данные (вырезанные в той же области) получены снова, автоматическая подача материала выполняться не будет.

Процедура

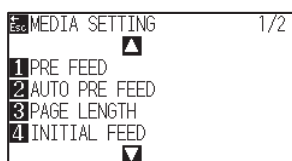
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/2).



- 3 Нажмите клавишу [2] (AUTO PRE FEED).

► Отобразится окно автоматической пред-подачи AUTO PRE FEED.

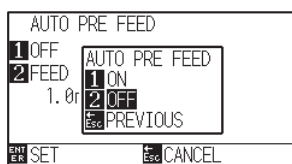


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

4 Нажмите клавишу [1] (OFF).

► Отобразится окно настройки авто пред-подачи AUTO PRE FEED.

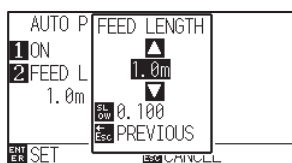


5 Нажмите клавишу [1] (ON) или клавишу [2] (OFF).

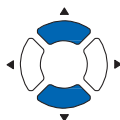
► Выбранное значение будет подтверждено и плоттер вернется в окно AUTO PRE FEED.

6 Нажмите клавишу [2] (FEED LENGTH).

► Отобразится окно ввода длины подачи FEED LENGTH.



7 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



8 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Значение длины подачи будет сохранено и плоттер вернется в окно AUTO PRE FEED.

9 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER].

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (1/2).

10 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно MEDIA SETTING (1/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Дополнение

- Длину подачи можно задать с шагом в 0,1 м
- Вы можете задать значения в диапазоне от 0.5 м до 50.0 м.
- Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

Дополнение

Для возврата в окно MEDIA SETTING (1/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Дополнение

 отобразится иконка в правой части окна дисплея при установке авто пред-подачи. См. "Как использовать панель управления".

8.3 *Выполнение автоматической предварительной подачи при установке материала (Начальная подача)*

Можно настроить автоматическую подачу и возврат длины страницы, при загрузке материала, после подъема рычага установки материала.

Это равносильно выполнению автоматической «Предварительной подачи» для предотвращения смещения материала.

- "Предварительная подача материала (Бумага или пленка)"
- "Выполнение автоматической пред-подачи при получении данных"
- "Настройка скорости пред-подачи"

Дополнение

Данная настройка сохраняется, даже при отключении питания плоттера.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

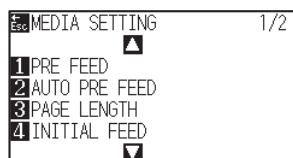


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

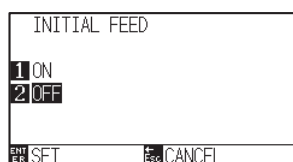
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/2).



- 3 Нажмите клавишу [4] (INITIAL FEED).

► Отобразится окно начальной подачи INITIAL FEED.



- 4 Нажмите клавишу [1] (ON) или клавишу [2] (OFF).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (1/2).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно MEDIA SETTING (1/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

8.4 Настройка скорости пред-подачи

Задайте скорость перемещения материала во время подачи при автоматической пред-подаче материала, после получения данных резки, выравнивании начальной подачи и пр..

Установите скорость подачи "SLOW" если материал смещается во время пред-подачи, если материал тяжелый или скользкий. В обычном режиме установлено значение "NORMAL".

- "Предварительная подача материала (Бумага или пленка)"
- "Выполнение автоматической пред-подачи при установке материала (Начальная подача)"
- "Выполнение автоматической предварительной подачи при получении данных"

Дополнение

Данная настройка сохраняется даже при отключении питания плоттера.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

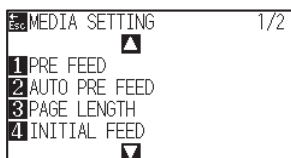


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

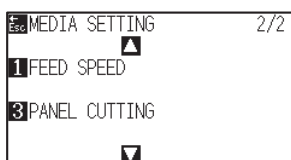
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/2).



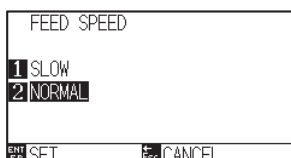
- 3 Нажмите POSITION (▲) .

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (2/2).



- 4 Нажмите клавишу [1] (FEED SPEED).

► Отобразится окно настройки скорости подачи FEED SPEED.



5 Нажмите клавишу [1] (SLOW) или клавишу [2] (NORMAL).

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно MEDIA (2/2).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно MEDIA SETTING (2/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

8.5 *Настройка скорости перемещения*

MOVING SPEED (скорость перемещения) - это скорость, с которой инструмент перемещается, когда он поднят (состояние поднятого инструмента).

Общее время резки сокращается, если выбрана высокая скорость параметра MOVING SPEED, даже если скорость инструмента при выполнении резки установлена на низкую скорость для трудно режущихся материалов (твердых или липких).

Дополнение

Данная настройка сохраняется даже при отключении питания плоттера.

Процедура

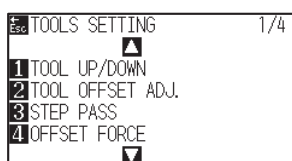
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



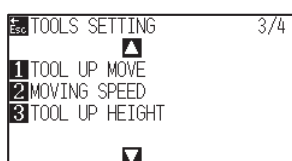
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).



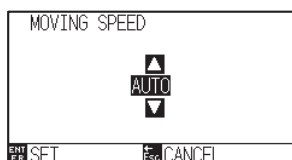
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲) дважды.

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (3/4).



- 4 Нажмите клавишу [2] (MOVING SPEED).

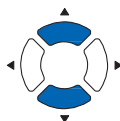
► Отобразится окно настройки скорости перемещения MOVING SPEED.



Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

- 5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

- Доступные значения: AUTO, 10, 20, 30, 40, 50 или 60 см/с.
- При выборе AUTO скорость будет равна скорости, с которой инструмент выполняет резку.

- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (3/4).

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (3/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- Плоттер вернется в начальное окно.

8.6 Настройка перемещения инструмента вверх

Когда информация по координатам перемещения инструмента, в момент его подъема, непрерывно принимается от компьютера, подключенного к ... 000, используется настройка «TOOL UP MOVE» для установки, следует ли переходить инструменту к каждой координате по порядку или необходимо перейти непосредственно к последней.

Существует два значения настройки "TOOL UP MOVE", приведенных ниже.

ENABLED : Если идет непрерывное получение нескольких координат, инструмент будет перемещаться к каждой в порядке ее получения.

DISABLED : Если идет непрерывное получение нескольких координат, инструмент будет непосредственно перемещаться к последней полученной координате.

Время резки сокращается, при выборе значения «DISABLED», если время перемещения инструмента в поднятом состоянии неоправдано велико.

Дополнение

Данная настройка сохраняется, даже при выключении питания плоттера.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

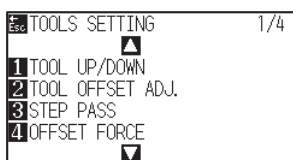


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

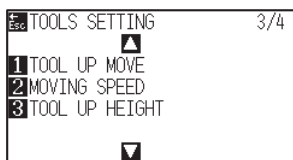
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).



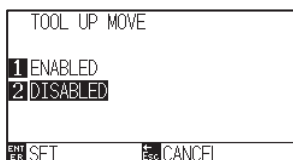
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲) дважды.

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (3/4).



- 4 Нажмите клавишу [1] (TOOL UP MOVE).

► Отобразится окно настройки перемещения при подъеме инструмента TOOL UP MOVE.



5 Нажмите клавишу [1] (ENABLED) или клавишу [2] (DISABLED).

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (3/4).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (3/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

8.7 *Настройка высоты подъема инструмента*

TOOL UP HEIGHT - высота положения инструмента в поднятом состоянии.

Установите значение «HIGH POSITION» (высокое положение), если используется толстый материал. Обычно, задается значение в «NORMAL POSITION» (нормальное положение).

Дополнение

Данная настройка сохраняется даже при выключении питания плоттера.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

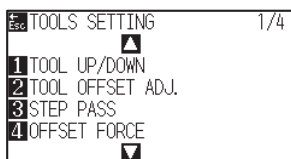


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

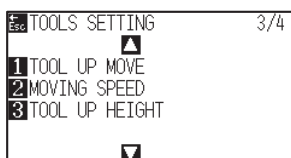
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).



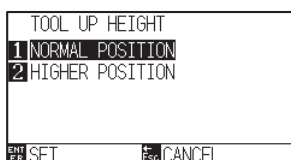
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲) дважды.

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (3/4).



- 4 Нажмите клавишу [3] (TOOL UP HIGHT).

► Отобразится окно настройки высоты подъема инструмента TOOL UP HIGHT.



- 5 Нажмите клавишу [1] (NORMAL POSITION) или клавишу [2] (HIGHER POSITION).
- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).
▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (3/4).
- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].
▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (3/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Раздел 9:

Настройки интерфейса

В данном разделе описываются настройки интерфейса.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. *Настройка интерфейса*
2. *Очистка буфера памяти*
3. *I/F (LAN)*
4. *Подключение через RS-232C*

9.1 *Настройка интерфейса*

В данном разделе описано, как задать параметры интерфейса передачи данных.

Этот плоттер работает с интерфейсом USB, RS-232C и Network (LAN), которые переключаются автоматически. Чтобы использовать один из интерфейсов на данном плоттере, вам необходимо установить драйвера на ПК.

* Наличие интерфейса RS-232C зависит от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели плоттер.

USB интерфейс

Для использования интерфейса USB, на компьютере должен быть установлен драйвер. Для установки драйвера см. «Руководство по установке».

Со стороны плоттера, пожалуйста, выполните настройки команды *, настройки размера шага (при использовании команды GP-GL) и начальных точек для HP-GL (при использовании команды HP-GL).

* Нет необходимости задавать команду в Простом режиме. (Нет настроек в Простом режиме.)

ОСТОРОЖНО

Работа плоттера не гарантирована в следующих случаях.

- Когда плоттер подключен к USB-концентратору или порту расширения.
- Когда плоттер подключен к компьютеру, созданному вручную или модифицированному.
- Когда используется драйвер, отличный от того, который поставляется в стандартной комплектации.

Примечание при использовании интерфейса USB 3.0

- Поскольку некоторые компьютеры, оснащенные интерфейсом USB 3.0, не совместимы с интерфейсом USB 2.0 или более поздней версии, вам необходимо проверить соединение.

Не выполняйте следующие действия:

- Не подключайте и не отсоединяйте USB-кабель при установке драйвера USB на компьютере.
- Не подсоединяйте и не отсоединяйте USB-кабель, когда компьютер или плоттер выполняет процедуру инициализации. Не отключайте USB-кабель в течение 5-секунд после его подключения.
- Не отключайте кабель в процессе передачи данных.
- Не подключайте несколько плоттеров к одному компьютеру с помощью интерфейса USB

Сетевой интерфейс (LAN)

Чтобы использовать сетевой интерфейс (LAN), необходимо провести настройку компьютера и устройства, такого как сетевой концентратор, и должен быть непосредственный доступ к сети.

ОСТОРОЖНО

- Для подключения через локальную сеть вам нужен сетевой (LAN) кабель и сетевой концентратор. Приобретайте их отдельно.
- Конфигурация сетевого оборудования и наличие или отсутствие функции маршрутизатора зависит от вашего сетевого окружения. Для получения дополнительной информации см. Руководство по эксплуатации оборудования или обратитесь к производителю или сетевому администратору.
- Ethernet совместим с 10BASE-T / 100BASE-TX. Проверьте сетевое окружение.

Дополнение

В Простом режиме сетевой (LAN) интерфейс недоступен.

Интерфейс RS-232C

При использовании интерфейса RS-232C задайте параметры используемой команды, параметры размера шага (при использовании команды GP-GL), параметры начальной точки для HP-GL (при использовании команды HP-GL) и условия передачи данных для интерфейса RS-232C. Условия передачи для интерфейса RS-232C можно задать с панели управления. Условие передачи данных должно быть установлено в программном обеспечении и в плоттер FC9000. Если в настройках произошла ошибка, в устройстве может появиться ошибка, и отсутствие данных может привести к неисправности. В таком случае проверьте параметры передачи данных еще раз.

- * **Наличие интерфейса RS-232C зависит от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели плоттер.**
- * **Обязательно подключайтесь к последовательному порту компьютера. Если используется адаптер преобразования в USB, он может работать неправильно.**

Дополнение

Интерфейс RS-232C не доступен в Простом режиме.

(См. "Настройка начальной точки при использовании команды HP-GL")

(См. "Установка размера шага STEP SIZE")

(См. "Настройка команд (COMMAND)")

(См. "Подключение через RS-232C")

9.2 Очистка буфера памяти

Эта функция позволяет удалить все полученные данные из буфера памяти плоттера.

ОСТОРОЖНО

Не выполняйте функцию BUFFER CLEAR (очистка буфера), пока плоттер не завершит все операции.

Процедура

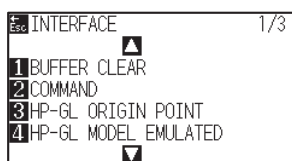
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



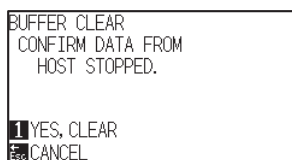
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



- 3 Нажмите клавишу [1] (BUFFER CLEAR).

► Отобразится окно очистки буфера памяти BUFFER CLEAR.



- 4 Нажмите клавишу [1] (YES, CLEAR).

► Буфер памяти будет очищен и плоттер вернется к началу экрана.

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (1/3) без выполнения очистки памяти, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

9.3 I/F (LAN)

Установите сетевой интерфейс (LAN).

Дополнение

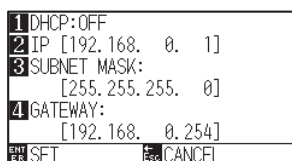
При изменении настроек сетевых параметров, плоттер перезагружается.

Для подключения по сети (LAN) необходимо задать следующие параметры.

- Установите DHCP
- Установите IP адрес
- Введите маску подсети
- Введите шлюз
- MAC адрес

Установка DHCP

Параметры DHCP зависят от конфигурации сетевого оборудования и сетевого окружения клиента. Для получения дополнительной информации см. Руководство по оборудованию или обратитесь к сетевому администратору. По умолчанию DHCP отключен.



Процедура

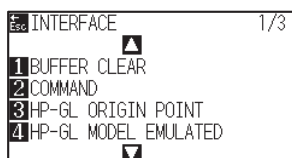
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

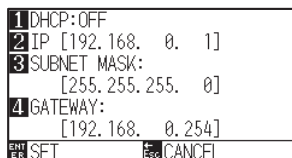
3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (2/3).



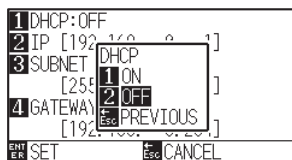
4 Нажмите клавишу [3] (LAN).

► Отобразится окно сетевых настроек NETWORK (LAN).



5 Нажмите клавишу [1] (DHCP).

► Отобразится окно настройки DHCP.



6 Нажмите клавишу [1] (ON) или клавишу [2] (OFF).

7 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (2/3).

8 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Установка IP-адреса, маски подсети, шлюза

Если DHCP отключен, установлено значение [OFF], задайте IP-адрес, маску подсети и шлюз.

Когда DHCP включен, значение [ON], отображаются IP-адрес, маска подсети и шлюз, полученные от DHCP-сервера.

Процедура

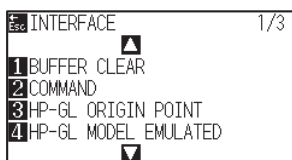
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



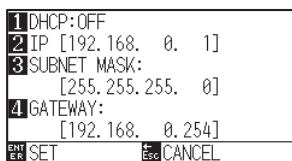
- 3 Нажмите POSITION (▲)

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (2/3).



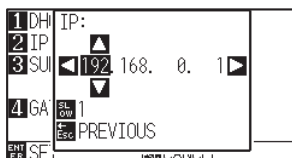
- 4 Нажмите клавишу [3] (LAN).

► Отобразится окно настройки сетевых параметров NETWORK (LAN).



- 5 Нажмите клавишу [2] (IP).

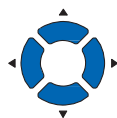
► Отобразится окно ввода IP-адреса.



Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

- 6 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для ввода IP-адреса.



Дополнение

Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

- 7 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Плоттер вернется в окно настройки сетевых параметров NETWORK (LAN).

1	DHCP:OFF
2	IP [192.168. 0. 1]
3	SUBNET MASK: [255.255.255. 0]
4	GATEWAY: [192.168. 0.254]
ENT ESC	SET CANCEL

- 8 Нажмите клавишу [3] (SUBNET MASK).

► Отобразится окно ввода маски подсети SUBNET MASK.

1	DHCP:SUBNET MASK:
2	IP
3	SUB [255.255.255. 0]
4	GATEWAY:1
ENT ESC	SET PREVIOUS CANCEL

- 9 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для ввода маски подсети.



Дополнение

Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

- 10 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Плоттер вернется в окно настройки сетевых параметров NETWORK (LAN).

1	DHCP:OFF
2	IP [192.168. 0. 1]
3	SUBNET MASK: [255.255.255. 0]
4	GATEWAY: [192.168. 0.254]
ENT ESC	SET CANCEL

- 11 Нажмите клавишу [4] (GATEWAY).

► Отобразится окно ввода шлюза GATEWAY.

1	DHCP:GATEWAY:
2	IP
3	SUB [192.168. 0.254]
4	GATEWAY:1
ENT ESC	SET PREVIOUS CANCEL

- 12 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для ввода шлюза.



Дополнение

Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

13 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

- ▶ Плоттер вернется в окно настройки сетевых параметров NETWORK (LAN).

1	DHCP: OFF
2	IP [192.168. 0. 1]
3	SUBNET MASK: [255.255.255. 0]
4	GATEWAY: [192.168. 0.254]
ESC	SET
ESC	CANCEL

Дополнение

При нажатии клавиши [▶] в окне настройки сетевых параметров NETWORK (LAN), отобразится Мак-адрес.

1	DHCP: OFF
2	IP [192.168. 0. 1]
3	SUBNET MASK: [255.255.255. 0]
4	GATEWAY: [192.168. 0.254]
5	MAC ADDRESS [00:03:76:07:ff:ff]
ESC	PREVIOUS
ESC	SET
ESC	CANCEL

14 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ После изменения настроек, плоттер перезагрузится и перейдет в режим READY.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

9.4 Подключение через RS-232C

Для настройки интерфейса RS-232C, можно вызвать любую настройку из трех различных доступных типов, от 1 до 4. Смотрите «Переключение номера настройки» для вызова используемых настроек, и в разделе "Изменение / хранение настроек RS-232C " для изменения и сохранения настройки.

* Наличие интерфейса RS-232C зависит от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели плоттер.

* Если в плоттере отсутствует интерфейс RS-232C, меню не будет отображаться.

Переключение номера настройки

Процедура

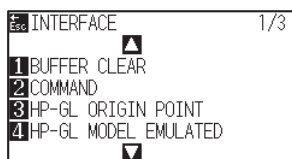
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно INTERFACE (1/3).



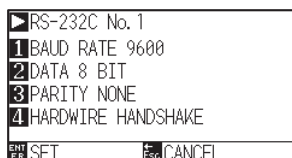
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно INTERFACE (2/3).



- 4 Нажмите клавишу [2] (RS-232C).

► Отобразится окно настройки интерфейса RS-232C.



Дополнение

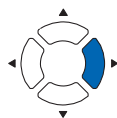
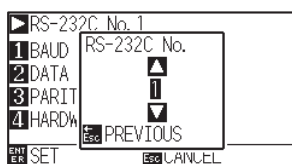
Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

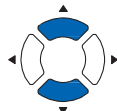
Для возврата в окно INTERFACE (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

5 Нажмите POSITION (►).

► Отобразится окно выбора номера настройки RS-232C No..



6 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора номера настройки.



Дополнение

Доступные значения: от 1 до 4.

7 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Плоттервернется в окно настроек интерфейса RS-232C.

8 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (2/3)

9 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Изменение/хранение настроек интерфейса RS-232C

Процедура

1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

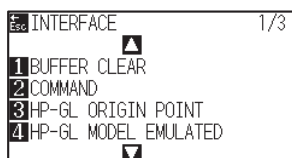


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



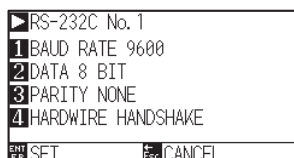
3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (2/3).



4 Нажмите клавишу [2] (RS-232C).

► Отобразится окно настройки интерфейса RS-232C.

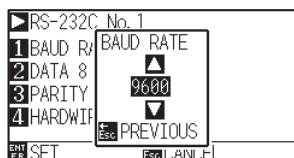


Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

5 Нажмите клавишу [1] (BAUD RATE).

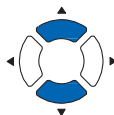
► Отобразится окно ввода BAUD RATE.



Дополнение

Скорость передачи данных может быть выбрана из 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600 или 300.

6 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

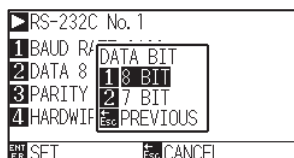
Match it to the software you are using.

7 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

► Выбранная скорость передачи данных будет сохранена и плоттер вернется в окно настройки интерфейса RS-232C.

8 Нажмите клавишу [2] (DATA BIT).

► Отобразится окно для выбора битности данных DATA BIT.



9 Нажмите клавишу [1] (8 BIT) или клавишу [2] (7 BIT).

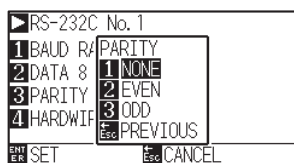
► Выбранная битность данных будет сохранена и плоттер вернется в окно настройки интерфейса RS-232C.

Дополнение

- Сопоставьте это с используемым ПО.
- Для возврата в окно RS-232C (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

10 Нажмите клавишу [3] (PARITY).

► Отобразится окно выбора четности PARITY.



11 Нажмите клавишу [1] (NONE), [2] (EVEN) или клавишу [3] (ODD).

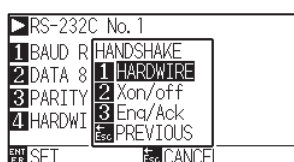
► Настройки четности будут сохранены и плоттер вернется в окно настройки интерфейса RS-232C.

Дополнение

- Сопоставьте это с используемым ПО.
- Для возврата в окно RS-232C (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

12 Нажмите клавишу [4] (HANDSHAKE).

► Отобразится окно выбора HANDSHAK.



13 Нажмите клавишу [1] (HARDWIRE), клавишу [2] (Xon/off) или клавишу [3] (Enq/Ack).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно настройки интерфейса RS-232C.

Дополнение

- Сопоставьте это с используемым ПО.
- Для возврата в окно RS-232C (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).
- Установка Enq / Ack действует только тогда, когда она задана в HP-GL. Она будет установлена в Hardwire, даже если выбрано значение Enq / Ack, при использовании команды GP-GL.

14 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно настройки интерфейса RS-232C.

15 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Раздел 10: Настройки относящиеся к рабочей среде

В данном разделе описываются настройки плоттера в зависимости от условий эксплуатации.

Отображение выбора языка (LANGUAGE SELECTION)

Эта функция устанавливает язык, используемый на дисплее.

Доступен выбор следующих языков: English, Japanese, German, French, Italian, Spanish, Portuguese, Russian, Korean, и Chinese.

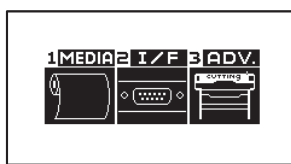
Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



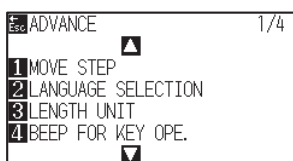
Окно Меню
(Нормальный режим)



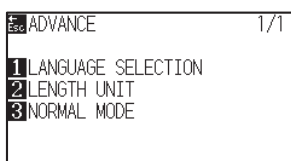
Окно Меню
(Простой режим)

- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.) в Нормальном режиме или нажмите клавишу [3] (ADV.) в Простом режиме.

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE.



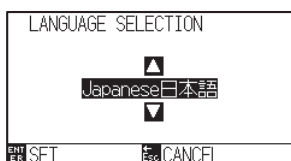
Окно ADVANCE
(Нормальный режим)



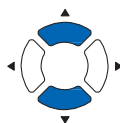
Окно ADVANCE
(Простой режим)

- 3 Нажмите клавишу [2] (LANGUAGE SELECTION) в Нормальном режиме или нажмите [1] (LANGUAGE SELECTION) в Простом режиме.

► Отобразится окно выбора языка LANGUAGE SELECTION.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите используемый язык.
(В данной инструкции все пояснения приведены, при условии выбора Английского языка)



- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE.

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка единиц меры длины (LENGTH UNIT)

Значения координат, отображаемые на дисплее, и единицы измерения других параметров различных настроек могут быть изменены. В качестве меры длины вы можете использовать метр или дюйм.

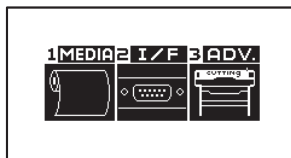
Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



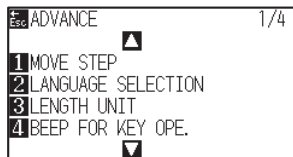
Окно Меню
(Нормальный режим)



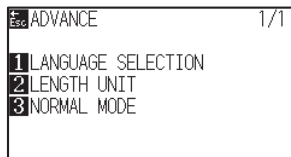
Окно Меню
(Простой режим)

- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.) в Нормальном режиме или нажмите клавишу [3] (ADV.) в Простом режиме.

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE.



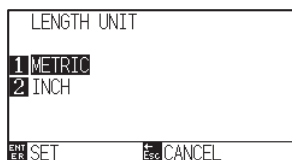
Окно ADVANCE
(Нормальный режим)



Окно ADVANCE
(Простой режим)

- 3 Нажмите клавишу [3] (LENGTH UNIT) в Нормальном режиме или нажмите клавишу [2] (LENGTH UNIT) в Простом режиме.

► Отобразится окно выбора единицы меры длины LENGTH UNIT.



- 4 Нажмите клавишу [1] (METRIC) или клавишу [2] (INCH).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE.

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Относящиеся к датчику

Вкл/Откл датчиков материала (MEDIA SENSOR)

Эта функция включает/отключает датчики материала, которые определяют размер материала в направлении подачи.

ОСТОРОЖНО

Как правило, держите данный параметр в значении "ENABLED". Выключение может потребоваться при работе с неопределяемыми материалами, с высокой пропускной способностью (прозрачные). При установке значения «DISABLED» марзан может быть поврежден. Пожалуйста, не забудьте настроить область резки «AREA».

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.

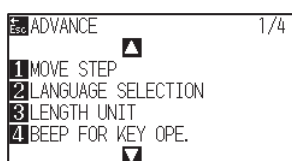


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

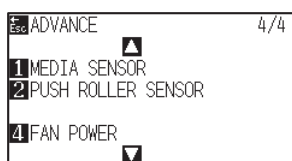
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



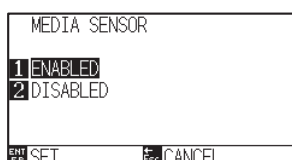
- 3 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (4/4).



- 4 Нажмите клавишу [1] (MEDIA SENSOR).

► Отобразится окно настройки датчика материала MEDIA SENSOR.



5 Нажмите клавишу [1] (ENABLED) или клавишу [2] (DISABLED).

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (4/4).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (4/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Вкл/Откл датчиков прижимных роликов (PUSH ROLLER SENSOR)

Эта функция включает/отключает датчики прижимных роликов, которые определяют ширину материала.

⚠ ОСТОРОЖНО

Как правило, используйте данный параметр в значении "ENABLED".

При установке значения "DISABLED", можно повредить марзан. Обязательно выполняйте настройку области резки "AREA".

Процедура

1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.

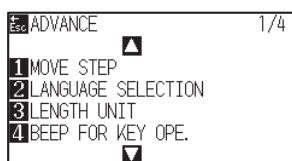


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

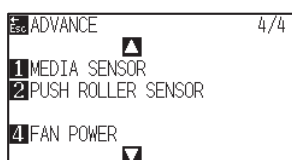
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



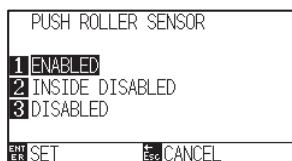
3 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (4/4).



4 Нажмите клавишу [2] (PUSH ROLLER SENSOR).

► Отобразится окно настройки датчика роликов PUSH ROLLER SENSOR.



5 Нажмите клавишу [1] (ENABLED), клавишу [2] (INSIDE DISABLED), или клавишу [3] (DISABLED).

Дополнение

При выборе значения "DISABLED" прижимные ролики определяться не будут. Плоттер не будет выдавать ошибок, даже если внутренние прижимные ролики не располагаются на подающих, при выборе значения "INSIDE DISABLED".

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (4/4).

Дополнение

- Когда задано значение "DISABLE" домашнее положение датчика не определяется, поэтому в зависимости от данных может возникнуть ошибка положения.
- Для возврата в окно ADVANCE (4/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Относящиеся к рабочим условиям плоттера

Настройка прижима материала (FAN POWER)

Эта функция задает силу всасывания, используемую для фиксации материала в плоттере.

Если материал тонкий, он может подаваться с ошибками, поэтому установите значение "WEAK".

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.

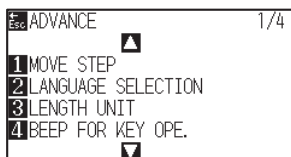


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

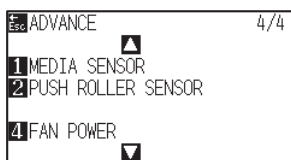
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



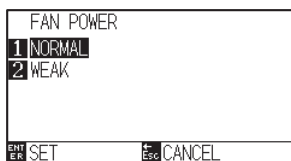
- 3 Нажмите POSITION (▼) .

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (4/4).



- 4 Нажмите клавишу [4] (FAN POWER).

► Отобразится окно настройки силы прижима FAN POWER.



- 5 Нажмите клавишу [1] (NORMAL) или клавишу [2] (WEAK).

- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (4/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (4/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Вкл/Откл бипера клавиш (BEEP FOR KEY OPERATION)

Этой функцией вы выбираете, включать или отключать звуковой сигнал, который издается при каждом нажатии клавиши на панели управления.

Процедура

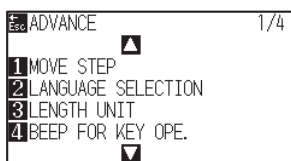
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



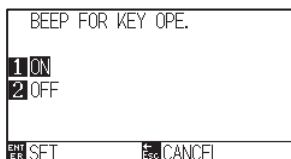
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



- 3 Нажмите клавишу [4] (BEEP FOR KEY OPE.).

► Отобразится окно настройки бипера BEEP FOR KEY OPE.



- 4 Нажмите клавишу [1] (ON) или клавишу [2] (OFF).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (1/4).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (1/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка выбора клавиши паузы (PAUSE/MENU KEY SETTING)

Настройка экрана, который будет отображаться при нажатии клавиши [PAUSE / MENU] во время приема данных.

Процедура

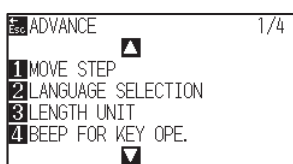
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



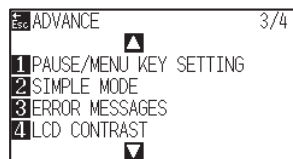
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



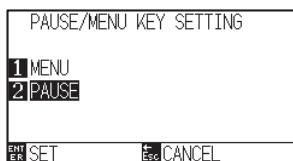
- 3 Нажмите POSITION (▲) дважды.

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (3/4).



- 4 Нажмите клавишу [1] (PAUSE/MENU KEY SETTING)

► Отобразится окно настройки PAUSE/MENU KEY SETTING.



- 5 Нажмите клавишу [1] (MENU) или клавишу [2] (PAUSE).

- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (3/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (3/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройки Простого/Нормального режима (Simple mode / Normal mode)

Установите переключение между Простым и Нормальным режимами.

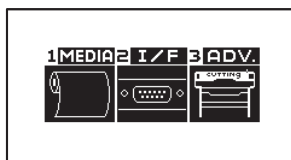
Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



Окно Меню
(Нормальный режим)

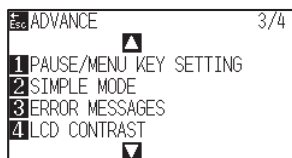


Окно Меню
(Простой режим)

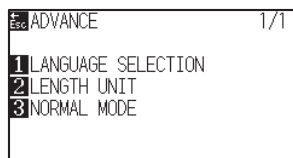
- 2 Нажмите (▼) (ADV.) в Нормальном режиме и нажмите POSITION (▲) дважды в окне ADVANCE (ADV.)

Нажмите клавишу [3] (ADV.) в Простом режиме.

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE



Окно ADVANCE
(Нормальный режим)



Окно ADVANCE
(Простой режим)

- 3 Нажмите клавишу [2] (SIMPLE MODE) в Нормальном режиме или нажмите клавишу [3] (NORMAL MODE) в Простом режиме.

► Отобразится окно смены пользователя USER CHANGING.



- 4 Нажмите клавишу [1] (Yes) или клавишу [ESC] (No).

- 5 При нажатии клавиши [1] (Yes), изменятся настройки пользователя.
Если нажать клавишу [ESC] (No), плоттер вернется в окно ADVANCE (3/4).

Настройка контрастности LCD (LCD CONTRAST)

Вы можете настроить контрастность LCD дисплея с панели управления.

Процедура

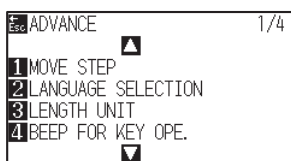
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



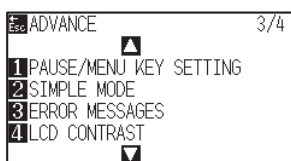
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



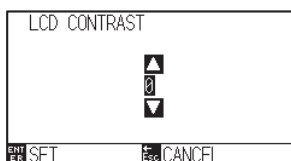
- 3 Нажмите POSITION (▲) дважды.

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (3/4).

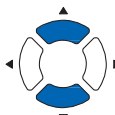


- 4 Нажмите клавишу [4] (LCD CONTRAST)

► Отобразится окно настройки контрастности LCD CONTRAST.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (3/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Supplement

Perform the settings in Normal mode.

Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от -30 до 30 (с шагом 5).

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (3/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Раздел 11: Настройки элементов управления с компьютера

В данном разделе описывается настройка элементов управления с компьютера.

Относящиеся к обработке команд

Настройка команды (COMMAND)

Существуют два типа команд, GP-GL и HP-GL, которые использует плоттер. Подберите настройки для используемого программного обеспечения, или установите значение в положение AUTO.

Дополнение

- Автоматическое определение команды может привести к ошибке в зависимости от данных. Это приведет к ошибке или сбою. В этом случае задайте команду вручную, перед использованием плоттера.
- Всегда отправляйте данные, когда плоттер находится в режиме (READY) во время автоматического обнаружения команды.
- После завершения резки данных с автоматическим определением команды, плоттер будет готов автоматически обнаружить следующую команду, через 10 секунд после завершения резки. Отправьте следующие данные через 10 секунд после выполнения предыдущей резки, при условии отправки данных с другой командой.

Процедура

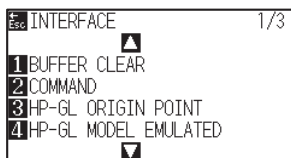
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



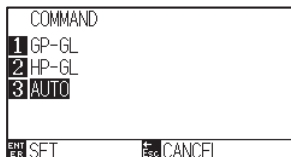
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



- 3 Нажмите клавишу [2] (COMMAND).

► Отобразится окно команды COMMAND.



- 4 Выберите клавишей [1] команду (GP-GL), клавишей [2] - (HP-GL), или клавишей [3] режим авто (AUTO).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (1/3).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

В Простом режиме эти настройки отсутствуют. (Плоттер находится в состоянии автоматической работы.)

Если в Простом режиме сделано неверное решение, установите команду в Нормальном режиме, а затем используйте ее в Простом режиме.

Выбор приоритетов условий инструмента (CONDITION PRIORITY)

Выберите приоритет настройки созданной другим способом, при установке условий инструмента. При выборе значения MANUAL, все условия инструмента, полученные с компьютера, будут проигнорированы, применяются лишь те настройки, которые были заданы с панели управления плоттера. Данная настройка сохраняется, даже при выключении питания плоттера.

С другой стороны, плоттер будет устанавливать текущее состояние инструмента, заданное либо с панели управления, либо в программном обеспечении, при выборе значения PROGRAM. Величины, установленные с панели управления, сохраняются, а значения, заданные в программном обеспечении, стираются при выключении питания.

Процедура

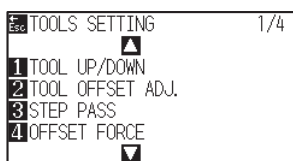
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



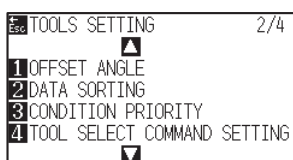
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).



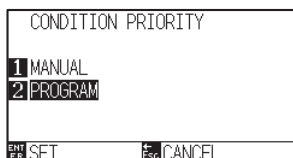
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (2/4).



- 4 Нажмите клавишу [3] (CONDITION PRIORITY).

► Отобразится окно выбора приоритетов условий CONDITION PRIORITY.



- 5 Нажмите клавишу [1] (MANUAL) или клавишу [2] (PROGRAM).

- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (2/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Относящиеся к команде GP-GL

Этот раздел полезен при использовании команды GP-GL.

Настройка размера шага (GP-GL STEP SIZE)

Расстояние перемещения с единичным шагом можно изменить. Подберите значение данного параметра в используемой программе.

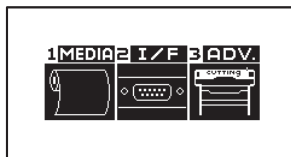
Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



Окно Меню
(Нормальный режим)



Окно Меню
(Простой режим)

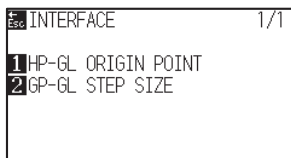
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном режиме и нажмите POSITION (▲) в окне INTERFACE (I/F).

Нажмите клавишу [2] (I/F) в Простом режиме.

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE.



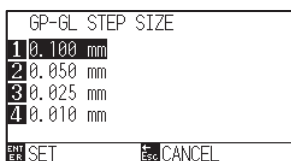
Окно INTERFACE
(Нормальный режим)



Окно INTERFACE
(Простой режим)

- 3 Нажмите клавишу [1] (GP-GL STEP SIZE) в Нормальном режиме или нажмите [2] (GP-GL STEP SIZE) в Простом режиме.

► Отобразится окно установки размера шага GP-GL STEP SIZE.



- 4 Нажмите клавишу [1] (0.100 мм), клавишу [2] (0.050 мм), клавишу [3] (0.025 мм), или клавишу [4] (0.010 мм).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (2/3) .

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттервернется в начальное окно

Вкл/Откл команд ':' и ';' (COMMAND ':' ';' ';')

Если первая часть данных теряется при установке команды GP-GL, эти команды могут иметь отрицательный эффект. В этом случае установите значение ':' и ';' Для команды отключения (DISABLED).

Процедура

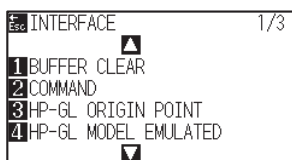
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



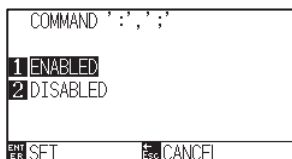
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (2/3).



- 4 Нажмите клавишу [4] (COMMAND ':' ';' ';').

► Отобразится окно команды COMMAND ':' ';' ';'.



- 5 Нажмите клавишу [1] (ENABLED) или клавишу [2] (DISABLED).

- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (2/3).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Перемещение пера в поднятом или опущенном положении в ответ на команду 'W'(COMMAND'W)

Вы можете задать работу пера при получении команды 'W', которая является командой дуговой резки GP-GL. Эта функция определяет работу пера после получения команды «W» для резки дуги. Перо переместится в указанное начальное положение в поднятом состоянии, если установлено значение TOOL UP, независимо от условий инструмента. Перо будет двигаться без изменения своего состояния в указанное исходное положение в опущенном состоянии, при установке значения TOOL DOWN.

Дополнение

Это влияет только на работу режущего ножа. При настройке ручки, оно всегда поднимается (PEN UP).

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.

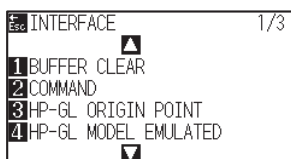


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

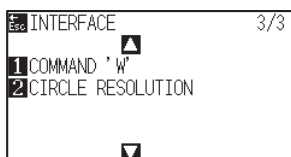
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



- 3 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (3/3).



- 4 Нажмите клавишу [1] (COMMAND 'W').

► Отобразится окно команды COMMAND 'W'.



- 5 Нажмите клавишу [1] (TOOL DOWN) или клавишу [2] (TOOL UP).

- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (3/3).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Относящиеся к команде HP-GL

Этот раздел полезен при использовании команды P-GL.

Модель ID ответа (HP-GL MODEL EMULATED)

Данная функция определяет действия плоттера после получения команды «OI», запрашивающей идентификатор модели. Ответ будет 7550, когда установлено значение 7550, и 7586, при установке значения 7586.

Процедура

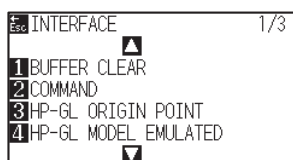
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



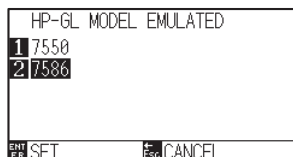
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



- 3 Нажмите клавишу [4] (HP-GL MODEL EMULATED).

► Отобразится окно эмуляции модели HP-GL MODEL EMULATED.



- 4 Нажмите клавишу [1] (7550) или клавишу [2] (7586).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (1/3).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Настройка разрешения круговой команды (CIRCLE RESOLUTION)

Эта функция устанавливает разрешение после получения команды окружности HP-GL для команды дуговой резки плоттера.

Выберите значение «AUTO» или «DEFAULT», которое равно 5 градусам.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.

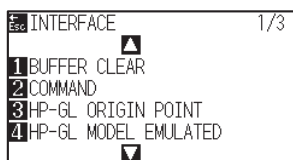


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

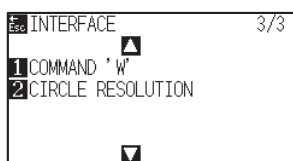
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/3).



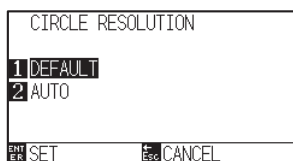
- 3 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (3/3).



- 4 Нажмите клавишу [2] (CIRCLE RESOLUTION).

► Отобразится окно настройки разрешения CIRCLE RESOLUTION.



- 5 Нажмите клавишу [1] (DEFAULT) или клавишу [2] (AUTO).

- 6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (3/3).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Раздел 12: Канал передачи данных

В данном разделе описываются настройки для автономного вывода данных.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 12.1 *Выбор места подключения*
- 12.2 *Передача данных с USB-накопителя*
- 12.3 *Вывод со штрих-кода*
- 12.4 *Запуск автосканирования меток*
- 12.5 *Тайм-аут связи*
- 12.6 *Обнаружение перекоса*

12.1 Выбор места подключения

Выбранные данные, созданные ранее с помощью программного обеспечения и т. п., выводятся на режущий плоттер.

Данные можно сохранить в памяти USB и выводить данные через USB-накопитель, или их можно вывести через сервер (персональный компьютер) с помощью сетевого кабеля (LAN) или кабеля USB.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.

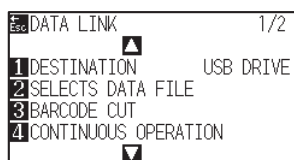


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

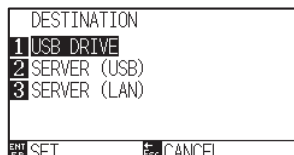
- 2 Нажмите POSITION (►) (LINK).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (1/2).



- 3 Нажмите клавишу [1] (DESTINATION).

► Отобразится окно назначения DESTINATION.



- 4 Нажмите клавишу [1] (USB DRIVE), клавишу [2] (SERVER (USB)) или клавишу [3] (SERVER (LAN)).

- 5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно DATA LINK (1/2).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

12.2 Передача данных с USB-накопителя

Выбранные данные, предварительно созданные в прикладном программном обеспечении, могут быть сохранены в памяти USB-накопителя и вырезаны на плоттере.

Выберите данные в меню плоттера, а затем выполните их вывод в автономном режиме.

Дополнение

- Наименование файла
 - Поддерживаются только 1-байтовые алфавитно-цифровые символы (ASCII)
 - Символы запрещенные Windows (¥, //, *, ?, ", <,>|, и пр. не доступны.
 - Ограничение количества отображаемых символов - 25 символов. Прокруткой можно отобразить больше символов, чем 25.
 - Используемые расширения - «.xpf» и «.plt».
- Возможность скроллинга появляется через несколько секунд после выбора элемента.
- Папка окружена символами «<» и «>».
- Названия сортируются по возрастанию.
- Кол-во получаемых файлов и папок ограничено 64.
- Файлы в папке второго уровня недоступны.

Процедура

- 1 Вставьте USB-накопитель, на котором сохранены файлы в плоттер.

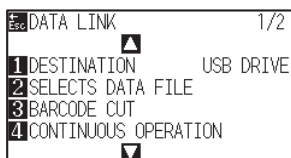
- 2 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



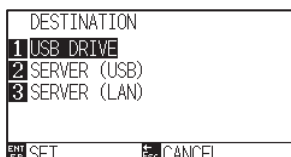
- 3 Нажмите POSITION (►) (LINK).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (1/2).



- 4 Нажмите клавишу [1] (DESTINATION).

► Отобразится окно назначения DESTINATION.



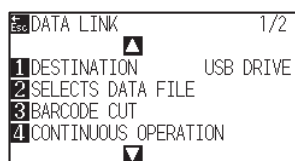
Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

5 Нажмите клавишу [1] (USB DRIVE).

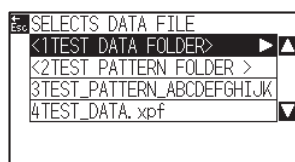
6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно DATA LINK.



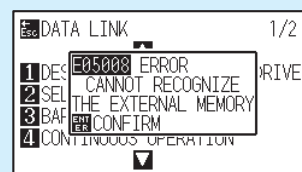
7 Нажмите клавишу [2] (SELECTS DATA FILE).

► Отобразится окно выбора файла данных SELECTS DATA FILE.

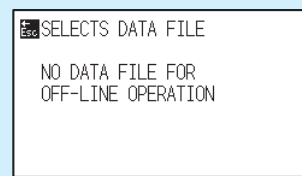


Дополнение

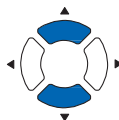
- Если USB-накопитель не вставлен, отображается следующее сообщение.



- Если нет данных на USB-накопителе, появится следующее сообщение.



8 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора файла.



9 Нажмите клавишу [ENTER] (START).

► Запустится процесс резки выбранного файла.

Дополнение

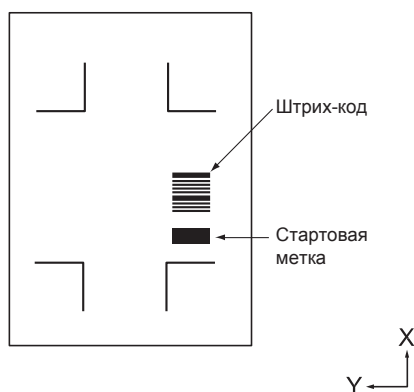
Нажмите POSITION (▲▼) для изменения выбора папки.

10 После завершения резки, плоттер вернется в режим READY.

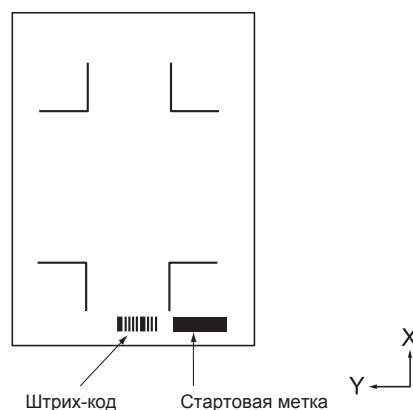
12.3 Вывод со штрих-кода

Информация, относящаяся к файлу вывода данных, предварительно кодируется штрих-кодом с помощью Cutting Master4 и Graphtec Pro Studio и т. д., и его можно напечатать с макетом и регистрационными метками. При резки с помощью плоттера сканируется штрих-код и определяются данные резки (XPF), сохраненные на запоминающем USB устройстве, соответствующем штрих-коду.

Стандартный штрих-код



Штрих-код на рулоне бумаги



Процедура

- 1 Вставьте USB-накопитель, на котором сохранен файл, в плоттер.

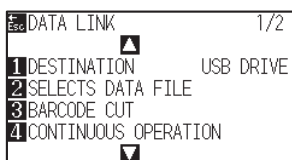
- 2 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



- 3 Нажмите POSITION (►) (LINK).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (1/2).

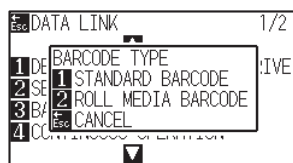


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

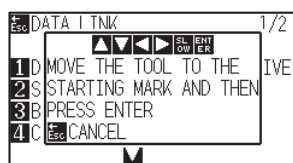
4 Нажмите клавишу [3] (BARCODE CUT).

► На дисплее появится следующее сообщение.



5 Нажмите клавишу [1] (STANDARD BARCODE) или клавишу [2] (ROLL PAPER BARCODE).

► На дисплее появится следующее.



<Стандартный штрих-код>



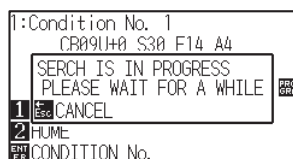
<Штрих-код рулонного материала>

6 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения инструмента в положение стартовой метки.



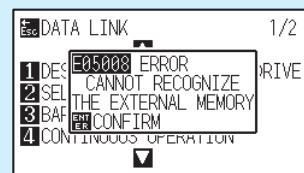
7 Проверьте положение инструмента и нажмите клавишу [ENTER].

► Пройдет сканирование штрих-кода. После завершения, на дисплее отобразится следующее сообщение.

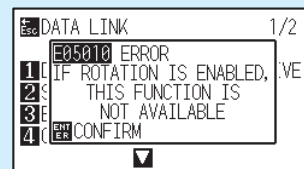


Дополнение

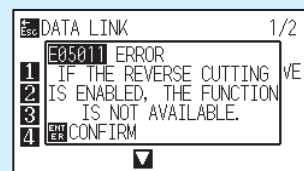
- Если USB-накопитель не вставлен, на дисплее появится следующее сообщение.



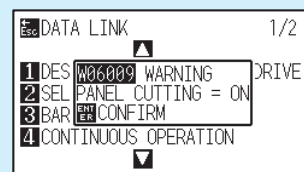
- Если включено вращение осей, появится следующее сообщение.



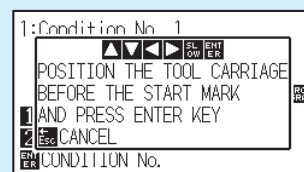
- Если включено отзеркаливание, появится следующее сообщение.



- Когда включена функция резки с панели, появится следующее сообщение.

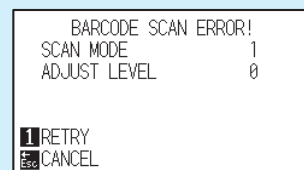


- В случае штрих-кода рулонного материала для второго и последующих листов будет отображаться следующее сообщение.



Дополнение

- Если стартовая метка не отсканирована, отображается следующее сообщение.



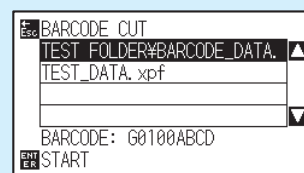
Проверьте результат печати стартовой метки и снова отсканируйте ее.

8 Найдите файл, и затем запустите резку.

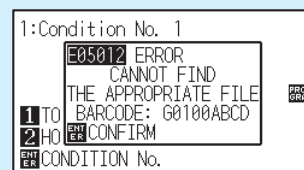
9 После завершения резки плоттер перейдет в режим READY.

Дополнение

- Если соответствующие файлы найдены, выберите нужный файл.



- Если соответствующие файлы не найдены, отображается следующее сообщение.



12.4 Запуск автосканирования меток

Когда запущено автоматическое сканирование меток, выполняется следующая операция. Если инструмент находится близко к начальной метке, нажатие клавиши [ENTER] автоматически отсканирует начальную метку без перемещения инструмента в начальную позицию сканирования.

Дополнение

- Эта функция доступна только для начальной метки «стандартного штрих-кода». Для "Штрих-кода рулонного материала" функция недоступен.
- Если наносится маска регистрационной метки, существует возможность распознать маску метки в качестве стартовой метки. Если маска регистрационной метки, установите автоматическое сканирование стартовой метки в положение OFF.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.

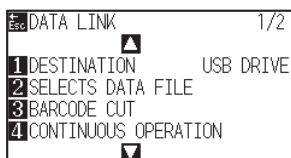


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

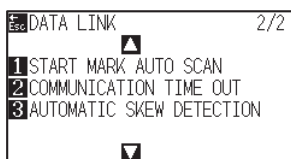
- 2 Нажмите POSITION (►) (LINK).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (1/2).



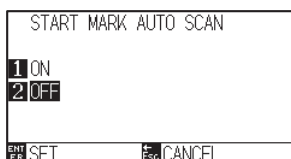
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (2/2).



- 4 Нажмите клавишу [1] (START MARK AUTO SCAN).

► Отобразится окно включения автосканирования метки START MARK AUTO SCAN.



- 5 Нажмите клавишу [1] (ON) или клавишу [2] (OFF).

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

- ▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно DATA LINK (2/2).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно

Дополнение

Для возврата в окно DATA LINK (2/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

12.5 Тайм-аут связи

Если связь теряется во время подключения к серверу передачи данных, соединение будет отменено по истечении определенного периода времени. Вы можете задать время до отмены.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.

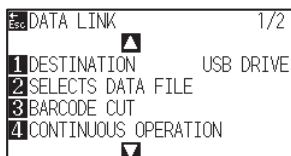


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

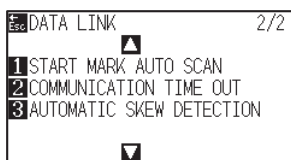
- 2 Нажмите клавишу POSITION (►) (LINK).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (1/2).



- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (2/2).

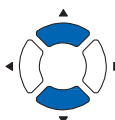


- 4 Нажмите клавишу [2] (COMMUNICATION TIME OUT).

► Отобразится окно ввода тайм-аута подключения COMMUNICATION TIME OUT.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 5 до 15 сек.

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно DATA LINK (2/2).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Дополнение

Для возврата в окно DATA LINK (2/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

12.6 Обнаружение перекоса

При выполнении непрерывной работы, можно установить допустимый перекос, обнаруживая перекос материала, сравнивая позиции начальных меток стартовой страницы и текущей страницы.
Для непрерывной работы см. «Применение резки по штрих-коду (непрерывная работа)».

Процедура

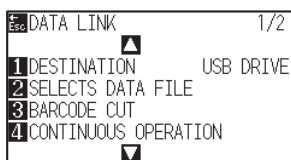
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



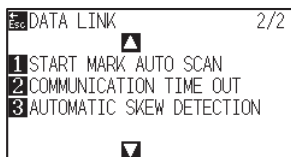
- 2 Нажмите POSITION (►) (LINK).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (1/2).



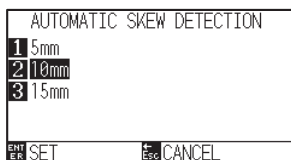
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (2/2).



- 4 Нажмите клавишу [3] (AUTOMATIC SKEW DETECTION).

► Отобразится окно настройки обнаружения перекоса AUTOMATIC SKEW DETECTION.



- 5 Нажмите клавишу [1] (5 мм), клавишу [2] (10 мм) или клавишу [3] (15 мм).

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

Во время непрерывной работы вы можете выбрать 5 мм, 10 мм или 15 мм для отклонения перекоса материала.

6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно DATA LINK (2/2).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Дополнение

Для возврата в окно DATA LINK (2/2) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Раздел 13: Резка с помощью прилагаемого программного обеспечения

В данном разделе описаны процедуры выполнения резки через специализированное программное обеспечение.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 13.1 Базовые операции печати и резки***
- 13.2 Базовые операции со штрих-кодом***
- 13.3 Применение резки по штрих-коду
(непрерывная работа)***

13.1 Базовые операции печати и резки

В данном разделе описывается процесс от создания регистрационной метки до резки при использовании специального программного обеспечения. Поскольку процедура отличается для каждой программы, см. следующее в зависимости от используемого ПО.

- Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4

Шаг 1: Создание регистрационных меток (регулируемые метки).

Шаг 2: Создание данных для печати и резки.

Шаг 3: Печать данных.

Шаг 4: Резка материала с отпечатанными данными.

- Graphtec Studio

Шаг 1: Создание регистрационных меток (регулируемые метки).

Шаг 2: Создание данных для печати и резки.

Шаг 3: Печать данных.

Шаг 4: Резка материала с отпечатанными данными.

Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4

Шаг 1: Создание регистрационных меток (регулируемые метки).

При печати и резке необходимо установить регистрационные метки (регулируемые метки), чтобы плоттер точно определил положение печатных данных.

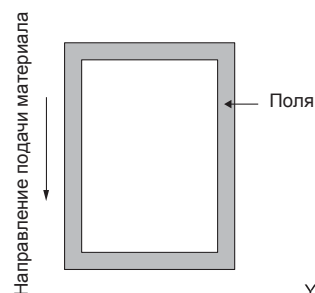
Необходимы поля вокруг регистрационных меток.

При печати на листовом материале требуется установка следующих полей

	Передний край	Задний край	С правого и левого краев
Тип меток 1	15мм или более	35мм или более	15мм или более
Тип меток 2	17мм или более	37мм или более	15мм или более

При печати на рулонных материалах необходимо обеспечить поля по 6 мм или более между регистрационными метками первого листа и регистрационными метками второго листа. Кроме того, необходимо предусмотреть поля с правого и левого края по 15 мм и более.

* Положение печати может различаться в зависимости от того, какой принтер вы используете, поэтому рекомендуется использовать поля до нескольких мм.



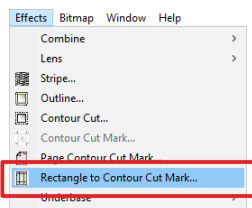
Процедура

1-1 Создаст регистрационные метки для печати и резки

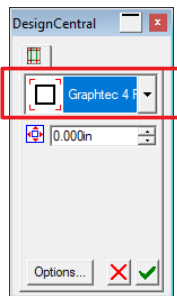
При использовании Graphtec Pro Studio

- 1 Создайте прямоугольник в окне графического редактора, используя инструмент "Rectangle" (Прямоугольник).

- 2 Выделите прямоугольник и выберите "Effects" - "Rectangle to Contour Cut Mark".



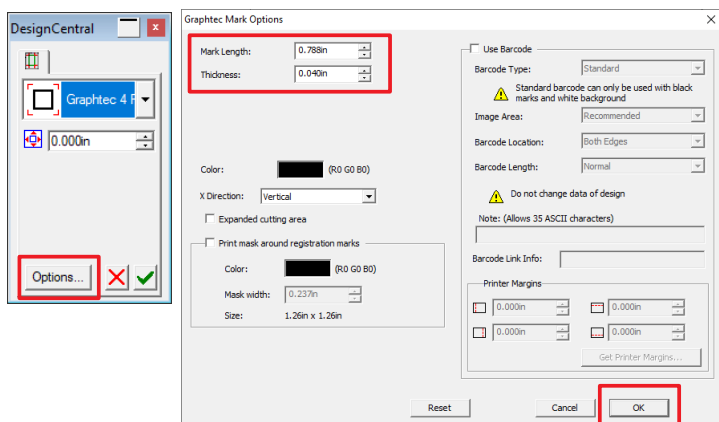
- 3 Выберите тип регистрационных меток в окне "DesignCentral".



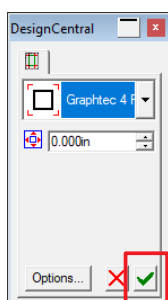
- 4 Нажмите "Options" (Опции).

Укажите длину и толщину регистрационной метки в отображаемом окне "Graphtec Mark Options".

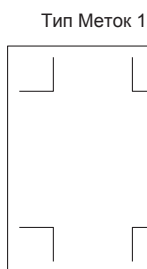
Нажмите кнопку "OK".



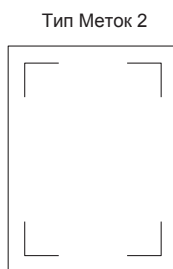
- 5 Нажмите  в окне "DesignCentral". Регистрационные метки будут созданы в графическом редакторе.



Направление подачи материала



Направление подачи материала



При использовании Cutting Master 4

- 1 Создайте прямоугольник в окне графического редактора, используя инструмент "Rectangle" (Прямоугольник) в программах Adobe Illustrator или CorelDRAW.
- 2 В Adobe Illustrator, выделите прямоугольник, и затем выберите "Cutting Master 4" - "Registration Marks" из окна меню File.

В CorelDRAW, выберите "Launch" - "Registration Marks (CM4)" из панели инструментов.

* Если вы работаете в CorelDRAW версии X7 или более ранней, отобразится окно Registration Marks (Регистрационных меток).

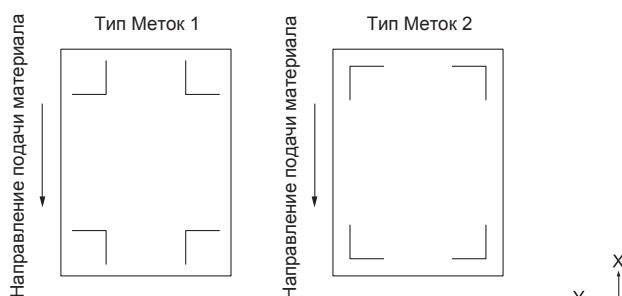
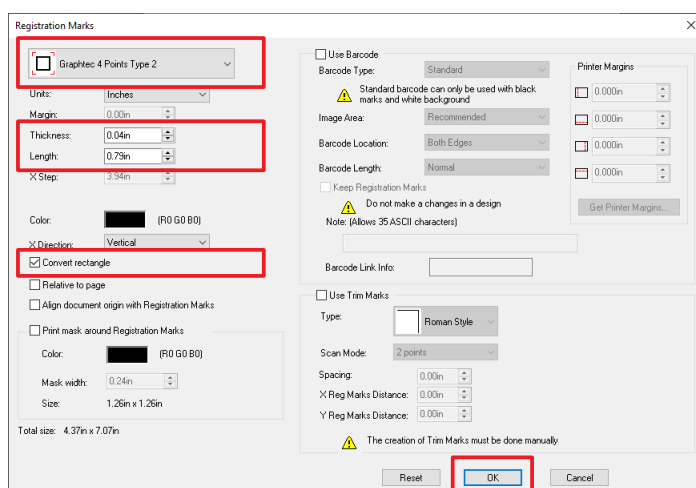
Задайте тип, толщину и размер регистрационной метки.

Поставьте галочку "Convert rectangle".

Нажмите кнопку "OK".

Регистрационные метки будут созданы.

* Следующее окно появляется при запуске из Adobe Illustrator.

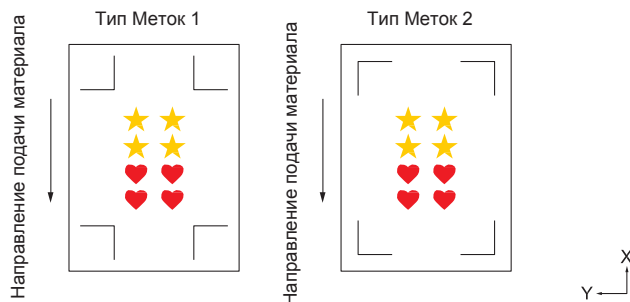


Шаг 2: Создание графических данных для печати и резки.

Создайте изображение, которое вы хотите отпечатать и вырезать по контуру.

Процедура

2-1 Создайте печатный макет для печати и резки.

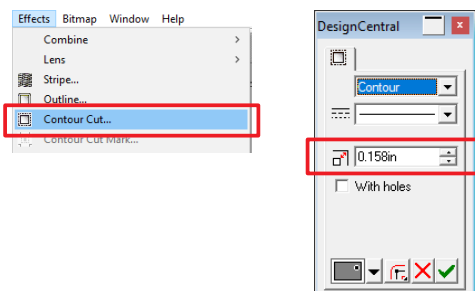


2-2 Создаст данные резки для печати и резки.

При использовании Graphtec Pro Studio

1 Выделите печатные данные и выберите "Effects" - "Contour Cut Mark".

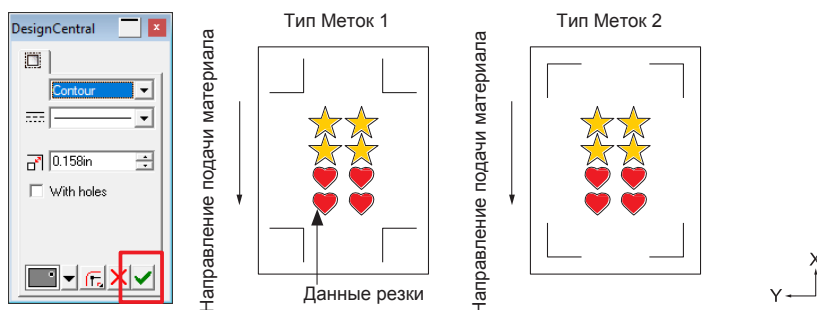
Выберите значение смещения для контура в окне "DesignCentral".



Дополнение

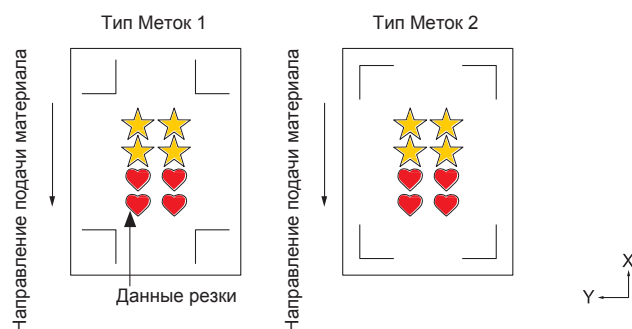
Если данные настройки не выполнены, "Шаг 4: резка отпечатанного материала" - иконка "Contour Cut Mark" в Шаге 4-2 не активна.

2 Нажмите  в окне "DesignCentral". Данные контура резки будут созданы в графическом редакторе.



При использовании Cutting Master 4

- 1 Рекомендуется создавать данные резки на отдельном слое, отличном от слоя печатных данных.



Step 3: Печать данных.

После создания макета, выполните печать на используемом материале.

Дополнение

При печати обратите внимание на следующее, чтобы предотвратить смещение регистрационных меток при резке.

- Задайте масштаб увеличения / уменьшения до 100%.
- Установите положение печати (по центру / внизу слева и т. п.), чтобы позиционирование между созданным документом и результатом печати были одинаковыми.

Процедура

- 3-1 Напечатайте созданный макет для печати и резки.

При использовании Graphtec Pro Studio

- 1 Выберите используемый принтер из меню "Print" программы Graphtec Pro Studio и напечатайте созданные данные.

При использовании Cutting Master 4

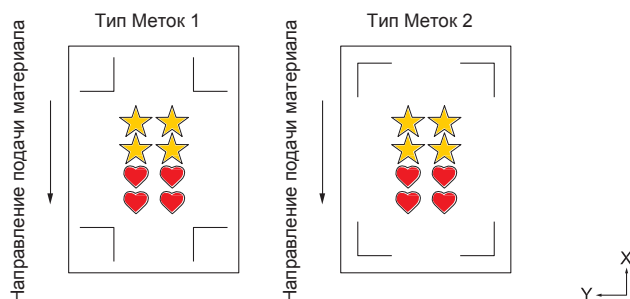
- 1 Для печати используйте функции Adobe Illustrator или CorelDRAW. Скройте слой данных резки, перед выполнением печати.

Шаг 4: Резка материала с отпечатанными данными

Выполните резку материала, подготовленного в Шаге 3 с помощью режущего плоттера.

Процедура

4-1 Загрузите отпечатанный материал в плоттер.



Дополнение

- Для загрузки материала, см. "Загрузка материала (Пленка или бумага)".
- Если возникают ошибки при сканировании меток, проверьте регистрационные метки и т.п. (См. раздел "ARMS".)

4-2 Отправьте данные резки на плоттер.

При использовании Graphtec Pro Studio

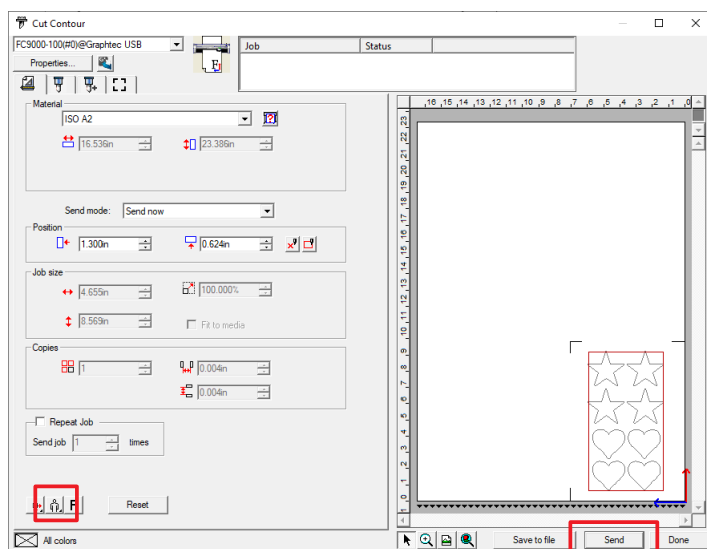
1 Нажмите на иконку "Cut Contour".



2 Отобразится окно "Cut Contour".

Установите вращение  в соответствии с положением заправленного материала и ориентацией макета

Нажмите "Send" (отправить).



Дополнение

Вращение можно задать, только при использовании 4 меток.

Для других регистрационных меток загрузите материал в соответствии с ориентацией макета в окне предварительного просмотра.

Дополнение

Когда окно «Cut Contour» отображается впервые, появляется окно «Add Device». Следуйте инструкциям на экране, чтобы выбрать название модели режущего плоттера.

- Для подключения через USB, выберите "Graphtec USB".
- Для подключения по сети, выберите "TCP/IP" и затем введите IP-адрес плоттера.

3 Отобразится подтверждающее окно.

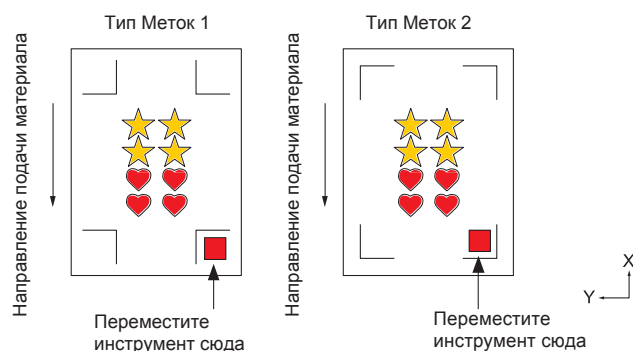
Используя клавиши плоттера POSITION (▲▼◀▶) переместите инструмент к нижней правой регистрационной метке (отмечено на рисунке красным квадратом).



Нажмите кнопку “OK” в окне подтверждения действий Graphtec Pro Studio.

Регистрационные метки будут отсканированы.

Резка запустится после обнаружения всех меток.



Дополнение

Если возникают ошибки при сканировании меток, проверьте регистрационные метки и т.п. (См. раздел "ARMS".)

При использовании Cutting Master 4

- 1 В программе Adobe Illustrator, выберите "Cutting Master 4" - "Cut/Plot" из меню "File".

В программе CorelDRAW, выберите "Launch" - "Cut/Plot (CM4)" из панели инструментов.

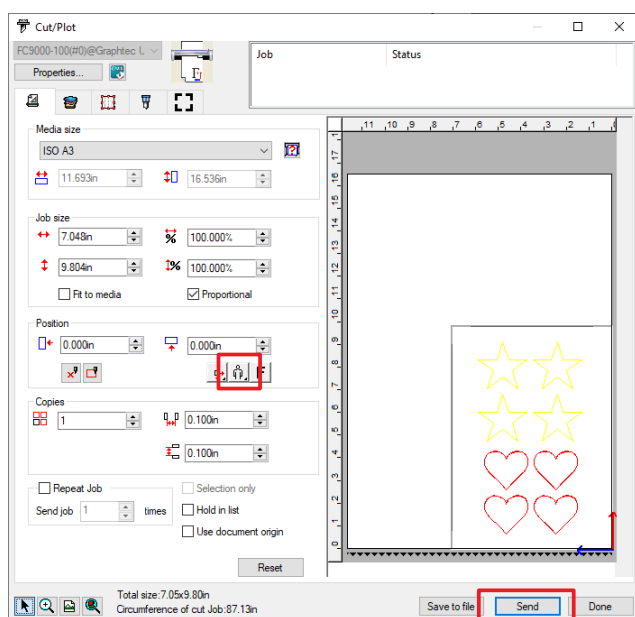
* Если вы используете CorelDRAW версии X7 или более ранней, выберите из панели запуска приложений.

Перед выбором команды Cut/Plot, снимите галочку со слоя печатных данных .

- 2 Отобразится окно "Cut/Plot".

Установите вращение  в соответствии с положением заправленного материала и ориентацией макета

Нажмите "Send" (отправить).



Дополнение

Вращение можно задать, только при использовании 4 меток.

Для других регистрационных меток загрузите материал в соответствии с ориентацией макета в окне предварительного просмотра.

Дополнение

Когда окно «Cut Contour» отображается впервые, появляется окно «Add Device». Следуйте инструкциям на экране, чтобы выбрать название модели режущего плоттера.

- Для подключения через USB, выберите "Graphtec USB".
- Для подключения по сети, выберите "TCP/IP" и затем введите IP-адрес плоттера.

3 Отобразится подтверждающее окно.

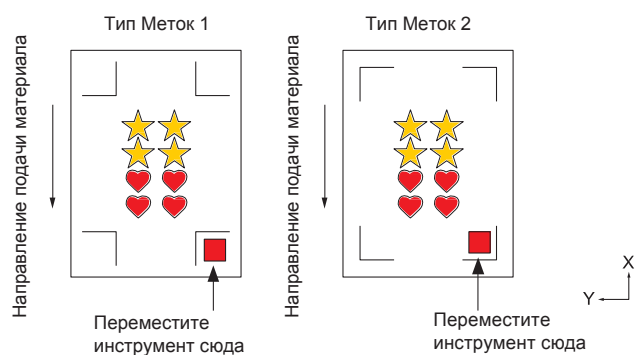
Используя клавиши плоттера POSITION (▲▼◀▶) переместите инструмент к нижней правой регистрационной метке (отмечено на рисунке красным квадратом).



Нажмите "OK" в подтверждающем окне Cutting Master4.

Регистрационные метки будут отсканированы.

Резка запустится после обнаружения всех меток.



Дополнение

Если возникают ошибки при сканировании меток, проверьте регистрационные метки и т.п. (См. раздел "ARMS".)

Шаг 1: Создание регистрационных меток (регулируемые метки).

При печати и резке необходимо установить регистрационные метки (регулируемые метки), чтобы плоттер точно определил положение печатных данных.

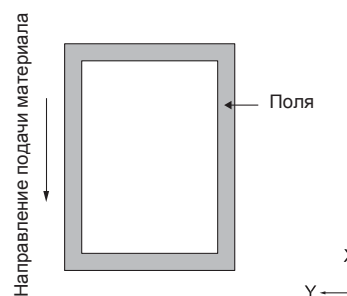
Необходимы поля вокруг регистрационных меток.

При печати на листовом материале требуется установка следующих полей

	Передний край	Задний край	С правого и левого краев
Тип меток 1	15мм или более	35мм или более	15мм или более
Тип меток 2	17мм или более	37мм или более	15мм или более

При печати на рулонных материалах необходимо обеспечить поля по 6 мм или более между регистрационными метками первого листа и регистрационными метками второго листа. Кроме того, необходимо предусмотреть поля с правого и левого края по 15 мм и более.

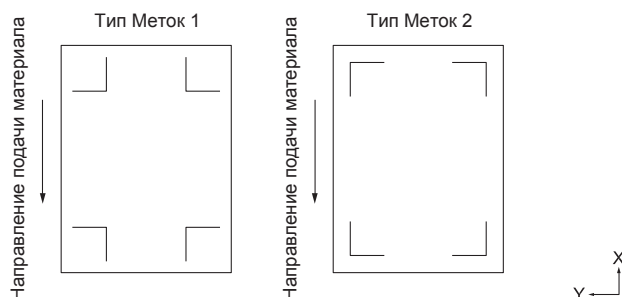
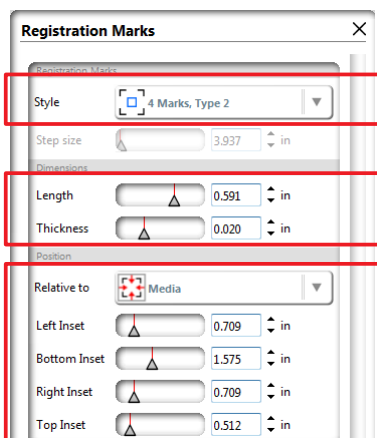
* Положение печати может различаться в зависимости от того, какой принтер вы используете, поэтому рекомендуется использовать поля до нескольких мм.



Процедура

- 1-1 Откройте панель "Registration Marks".
Задайте тип, длину, толщину, положение регистрационной метки.

Регистрационные метки будут созданы в окне редактора.

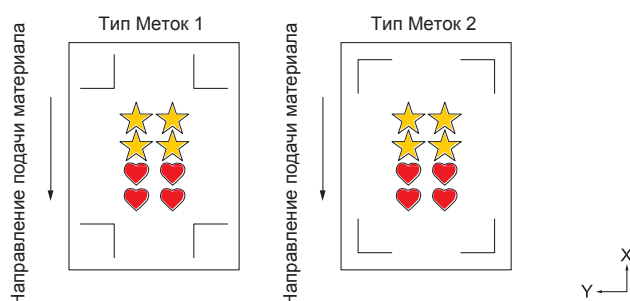


Шаг 2: Создание данных для печати и резки.

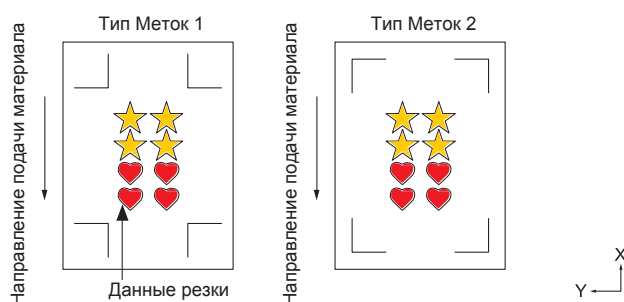
Создайте изображение, которое вы хотите отпечатать и вырезать по контуру.

Процедура

- 2-1** Создайте макет для печати и резки.
Для данных резки, задайте цвет линий отличный от печатных данных.



- 2-2** Создайте данные резки.
Рекомендуется создавать данные резки (контур), указав цвет, который не используется в печатных данных.



Шаг 3: Печать данных.

После создания макета, отпечатайте его на используемом материале.

Дополнение

При печати обратите внимание на следующее, чтобы предотвратить смещение регистрационных меток при резке.

- Задайте масштаб увеличения / уменьшения до 100%.
- Задайте положение печати (по центру / внизу слева и т. п.) на значение «Не изменять».

Процедура

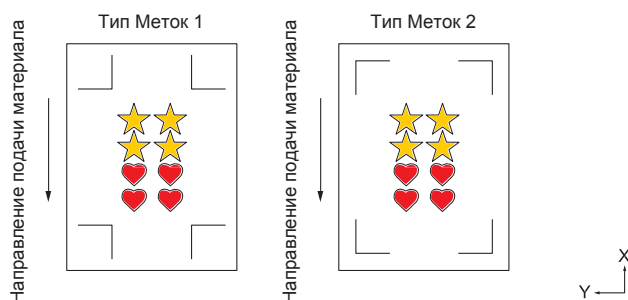
- 3-1** Выберите используемый принтер из меню "Print" программы Graphtec Studio и отпечатайте созданные данные.

Шаг 4: Резка материала с отпечатанными данными.

Выполните резку материала, подготовленного в Шаге 3 с помощью режущего плоттера.

Процедура

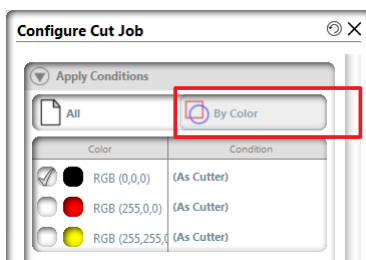
4-1 Загрузите отпечатанный материал в плоттер.



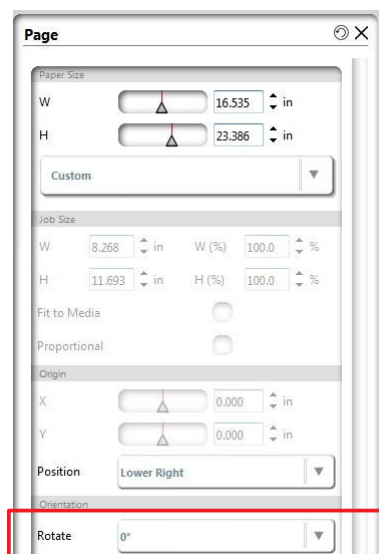
Дополнение

Для загрузки материала, см. "Загрузка материала (Пленка или бумага)".

4-2 Откройте окно "Configure Cut Job".
Выберите "By Color" в "Apply Conditions" и выберите цвет контура.



4-3 Откройте окно "Page".
Задайте вращение ROTATE - "0°" в соответствии с направлением установленного материала.



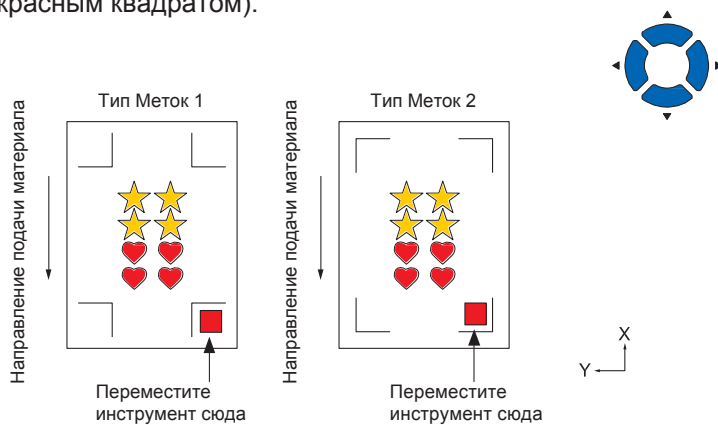
Дополнение

Вращение можно задать, только при использовании 4 меток.

Для других регистрационных меток загрузите материал в соответствии с ориентацией макета в окне предварительного просмотра.

4-4 Откройте окно "Cutting Plotter".

4-5 Используя клавиши плоттера POSITION (▲▼◀▶) переместите инструмент к нижней правой регистрационной метке (отмечено на рисунке красным квадратом).



4-6 Нажмите "Send Cut Job".
Регистрационные метки будут отсканированы.
Резка запустится после обнаружения всех меток.

Дополнение

Если возникают ошибки при сканировании меток, проверьте регистрационные метки и т.п. (См. раздел "ARMS".)

13.2 Базовые операции со штрих-кодом

В этом разделе описывается, как выполнять печать и резку через канал передачи данных режущего плоттера после создания стандартного штрих-кода в специальном приложении.

Ниже описана процедура чтения данных, связанных со штрих-кодом, из USB памяти.

Поскольку процедура отличается для каждой программы, обратитесь к следующему в зависимости от используемого приложения.

- Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4

Шаг 1: Создание регистрационных меток (меток выравнивания) и макета для печати и резки.

Шаг 2: Добавление штрих-кода.

Шаг 3: Печать данных.

Шаг 4: Сохранение данных резки на USB-накопителе.

Шаг 5: Резка данных на отпечатанном материале.

Дополнение

- Graphtec Studio не имеет функции работы со штрих-кодом.

Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4

Шаг 1:

Создание регистрационных меток (меток выравнивания) и макета для печати и резки.

См. "13.1 Базовые операции печати и резки" для создания макета с регистрационными метками для печати и резки.

Шаг 2: Добавление штрих-кода.

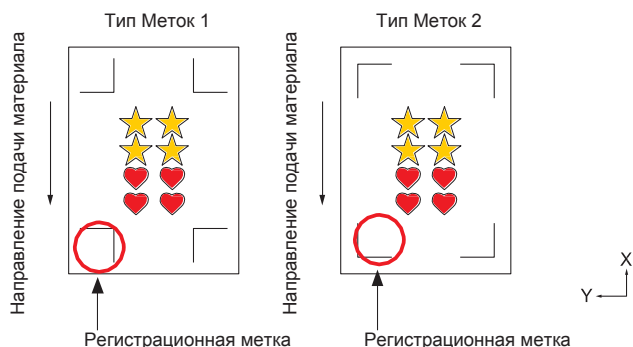
Для связи данных необходимо добавить штрих-код, чтобы связать напечатанные данные с контуром резки, сохраненными в памяти USB-накопителя.

Процедура

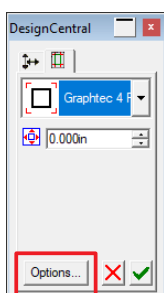
2-1 Создайте штрих-код для использования функции передачи данных.

При использовании Graphtec Pro Studio

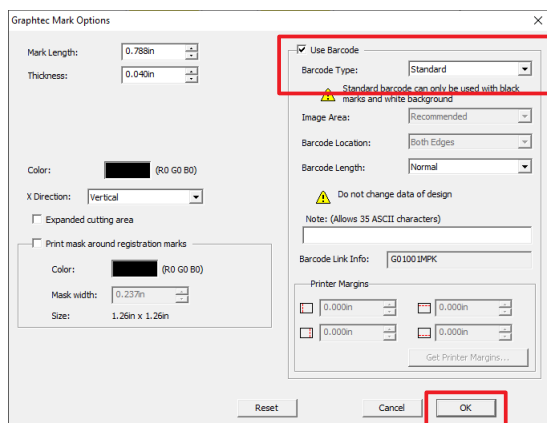
- 1 Нажмите на регистрационную метку в окне редактора.



- 2 Нажмите "Options" в окне "DesignCentral".

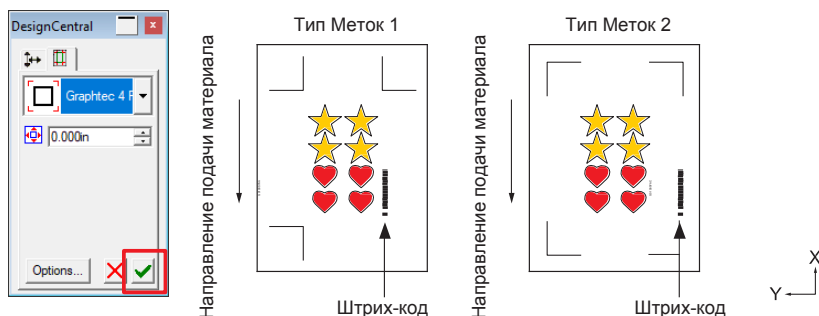


- 3 Появится окно "Graphtec Mark Options". Установите галочку в ячейке "Use Barcode" и выберите "Standard" в колонке типа штрих-кода "Barcode Type". Нажмите "OK".



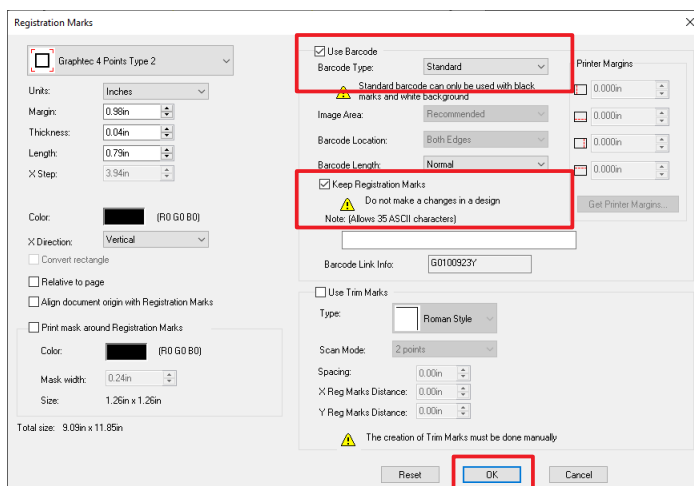
- 4 Нажмите  в окне "DesignCentral".

Созданный штрих-код появится в редакторе.

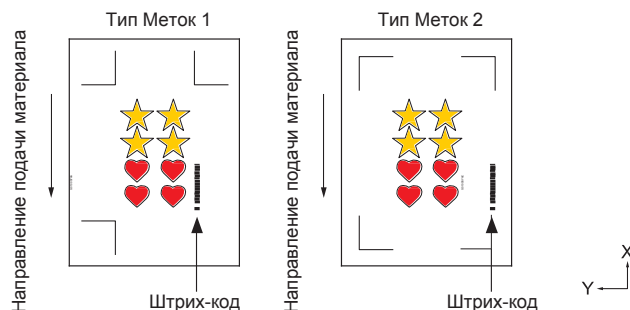


При использовании Cutting Master 4

- 1 В программе Adobe Illustrator, выберите "Cutting Master 4" - "Registration Marks" в окне меню "File".
В программе CorelDRAW, выберите "Launch" - "Registration Marks (CM4)" на панели инструментов.
* При выборе из панели запуска приложений в CorelDRAW версии X7 или более ранней, будет отображаться экран «Регистрационные метки».
- 2 Установите флажок напротив "Use Barcode".
Выберите значение "Standard" в колонке типа штрих-кода "Barcode Type".
- 3 Установите флажок напротив "Keep Registration Marks". Нажмите кнопку "OK".
* Следующий экран - это экран при запуске из Adobe Illustrator.



- 4 Созданный штрих-код появится в окне редактора.



Шаг 3: Печать данных.

После создания макета, напечатайте его на материале и подготовьте материал для резки.

Дополнение

При печати обратите внимание на следующее, чтобы предотвратить смещение регистрационных меток при резке.

- Задайте масштаб увеличения / уменьшения до 100%.
- Установите положение печати (по центру / внизу слева и т. п.), чтобы позиционирование между созданным документом и результатом печати были одинаковыми.

См. "13.1 Основные операции печати и резки" для печати макета со стандартным штрих-кодом под задачи печати и резки.

Шаг 4: Сохранение данных резки на USB-накопителе.

Создайте файл XPF (файл, предназначенный для сохранения в USB памяти) и сохраните его на USB-накопителе.

При сохранении контура резки и информации о штрих-коде в файле XPF режущий плоттер сможет найти правильные данные.

Процедура

4-1 Вставьте USB-накопитель в компьютер.

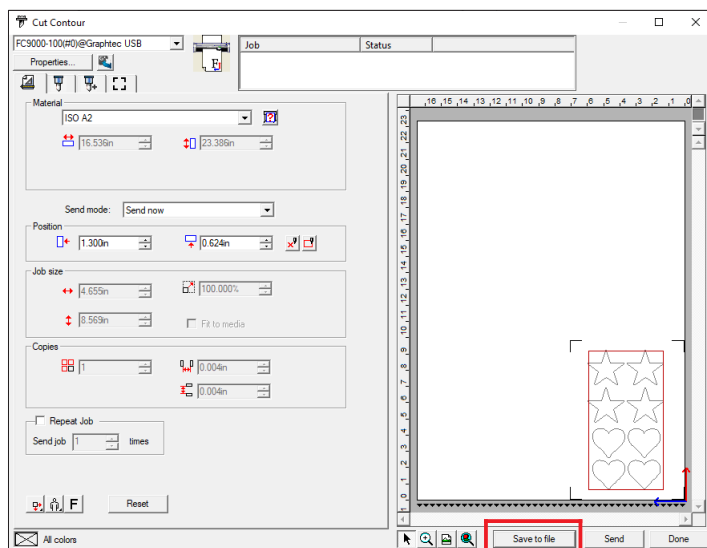
При использовании Graphtec Pro Studio

1 Нажмите на иконку "Cut Contour".



2 Отобразится окно "Cut Contour".

Нажмите кнопку "Save to file" (Сохранить в файл).



Дополнение

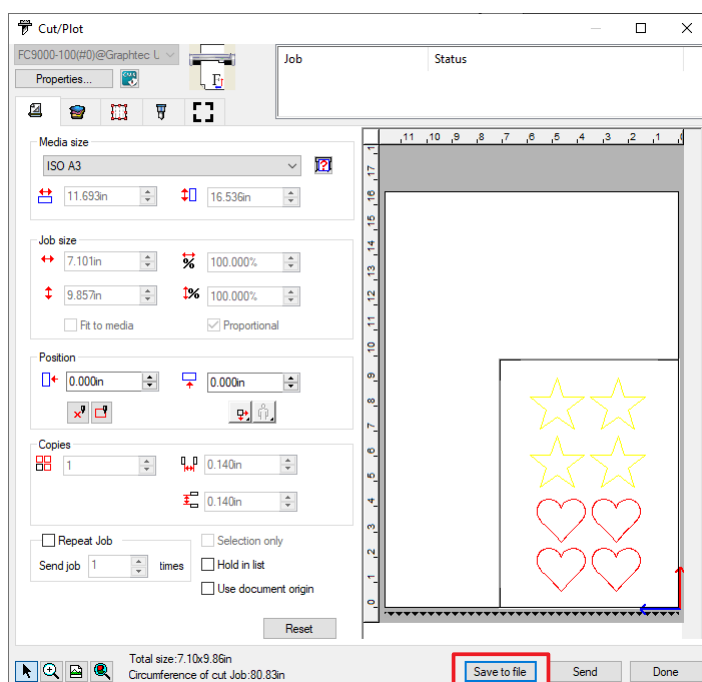
Когда окно «Cut Contour» отображается впервые, появляется окно «Add Device». Следуйте инструкциям на экране, чтобы выбрать название модели режущего плоттера.

- Для подключения через USB, выберите "Graphtec USB".
- Для подключения по сети, выберите "TCP/IP" и затем введите IP-адрес плоттера.

- 3 Когда появится окно "Save As" (сохранить как), укажите "USB память" для сохранения файла "XPF file".
- * Вы можете сохранить его в произвольной папке и затем переместить на USB-накопитель.

При использовании Cutting Master 4

- 1 В программе Adobe Illustrator, выберите "Cutting Master 4" - "Cut/Plot" на панели меню "File".
- В программе CorelDRAW, выберите "Launch" - "Cut/Plot (CM4)" на панели инструментов.
- * Если используется CorelDRAW версии X7 или более ранней, выберите из панели запуска приложения.
- Перед выбором команды Резка/Построить, скройте слой печатных данных
- 2 Отобразится окно "Cut/Plot".
Нажмите кнопку "Save to file" (Сохранить в файл).



Дополнение

Когда окно «Cut Contour» отображается впервые, появляется окно «Add Device». Следуйте инструкциям на экране, чтобы выбрать название модели режущего плоттера.

- Для подключения через USB, выберите "Graphtec USB".
- Для подключения по сети, выберите "TCP/IP" и затем введите IP-адрес плоттера.

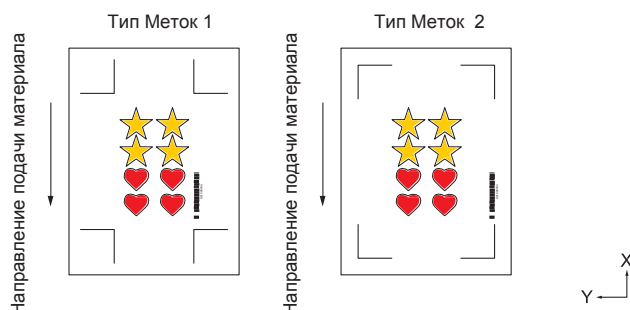
- 3 Когда появится окно "Save As" (сохранить как), укажите "USB память" для сохранения файла "XPF file".
- * Вы можете сохранить его в произвольной папке и затем переместить на USB-накопитель.

Шаг 5: Резка данных на отпечатанном материале.

Используя контур резки, сохраненные в памяти USB-накопителя в шаге 4, порежьте материал, подготовленный в шаге 3, на режущем плоттере.

Процедура

5-1 Загрузите отпечатанный материал в плоттер.



Дополнение

Для загрузки материала в плоттер, см. "Загрузка материала (Бумага или пленка)".

5-2 Вставьте USB-накопитель с сохраненными файлами в слот для USB режущего плоттера.

5-3 Установите меню режущего плоттера.

5-4 Нажмите клавишу [PAUSE / MENU].

► Отобразится окно MENU.

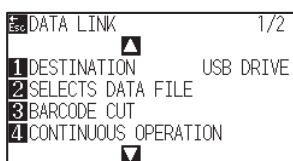


Дополнение

режиме.

5-5 Нажмите (►) (LINK).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (1/2).

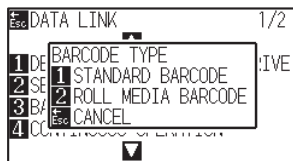


Дополнение

Подтвердите "Назначение" - "USB память".

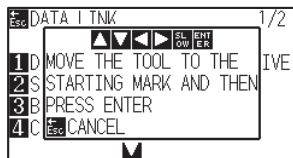
5-6 Нажмите клавишу [3] (BARCODE CUT).

► На дисплее появится следующее сообщение.



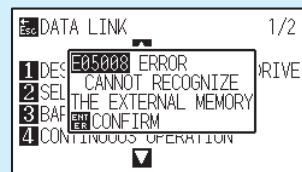
5-7 Нажмите клавишу [1] (STANDARD BARCODE).

► На дисплее появится следующее сообщение.

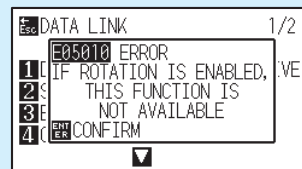


Дополнение

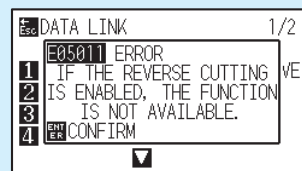
- Если USB-накопитель не вставлен, на дисплее появится следующее сообщение.



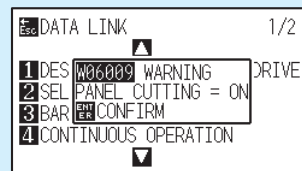
- Когда включена функция вращения осей ROTATE, появится следующее сообщение.



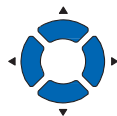
- Когда включена функция зеркала MIRROR, появится следующее сообщение.



- Когда включена функция резки с панели, на дисплее отображается следующее сообщение



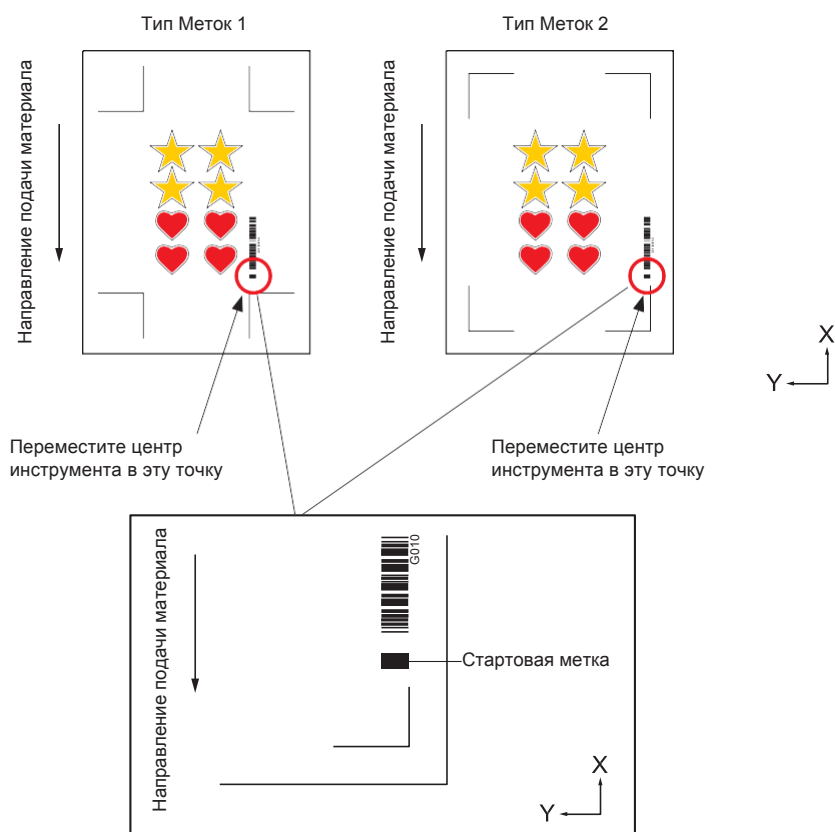
- 5-8 Используя клавиши плоттера POSITION (▲▼◀▶) переместите инструмент в стартовую метку (см. изображение) под штрих-кодом и нажмите клавишу [ENTER].



Дополнение

Если начальная метка не определяется, проверьте результат печати начальной метки, обнаруженную начальную позицию и т. п.

Штрих-код сканируется, соответствующие данные считываются из USB памяти, и начинается резка после завершения сканирования всех регистрационных меток.



13.3 Применение резки по штрих-коду (непрерывная работа)

В этом разделе описывается, как выполнять печать и резку через канал передачи данных режущего плоттера после создания штрих-кода для рулонного материала в специальном приложении.

Процедура получения данных, соответствующих штрих-коду рулонного материала, с персонального компьютера.

Используя штрих-код рулонного материала, можно выполнять печать и резку несколько макетов, отпечатанных на одном рулоне.

См. следующее в зависимости от используемого программного обеспечения.

- **Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4**

Шаг 1: Создание макета для печати и резки.

Шаг 2: Добавление штрих-кода.

Шаг 3: Печать данных.

Шаг 4: Сохранение контура резки на сервере передачи данных.

Шаг 5: Запуск сервера.

Шаг 6: Настройка режущего плоттера.

Шаг 7: Резка отпечатанных данных.

Дополнение

- Graphtec Studio не поддерживает функцию работы со штрих-кодом.
- При непрерывной работе, даже если в данные включены команда подачи материала и команда поперечной резки, они становятся недействительными.
- При использовании корзины, пожалуйста, не позволяйте материалу выступать из корзины. Если вы не используете корзину, убедитесь, что материал не накапливается на полу. Если вы не предпримете никаких действий, материал может пойти не ровно.
- При непрерывной работе загружайте рулонный материал, не ослабляя его в задней части плоттера.
- Данная функция не работает при использовании интерфейса RS-232C.

Graphtec Pro Studio

Шаг 1: Создание макета для печати и резки.

См. "13.1 Базовые операции печати и резки" для создания макета под задачи печати и резки.



ОСТОРОЖНО

Для использования функции непрерывной резки, выберите размер материала для макета в соответствии с шириной рулонного материала для печати.

Например, при использовании рулонных материалов формата A0 выберите размер материала произвольной длины, заданной значениями A0 (книжная ориентация), A1 (альбомная) или ширина A0.

Дополнение

- Перед созданием макета, заранее выберите драйвер принтера, который будет использоваться для печати.
- Создавайте только макет для печати и контур для резки. Затем создайте регистрационные метки и штрих-код в следующем образе.

Шаг 2: Добавление штрих-кода.

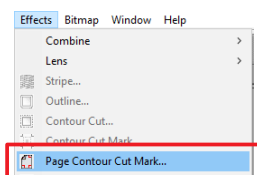
При непрерывной резке по штрих-коду, необходимо прикрепить специальный штрих-код, который называется «Roll media barcode».

Процедура

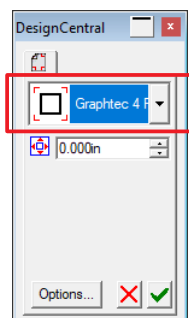
- 2-1 Создайте регистрационные метки и штрих-код для непрерывной резки.

При использовании Graphtec Pro Studio

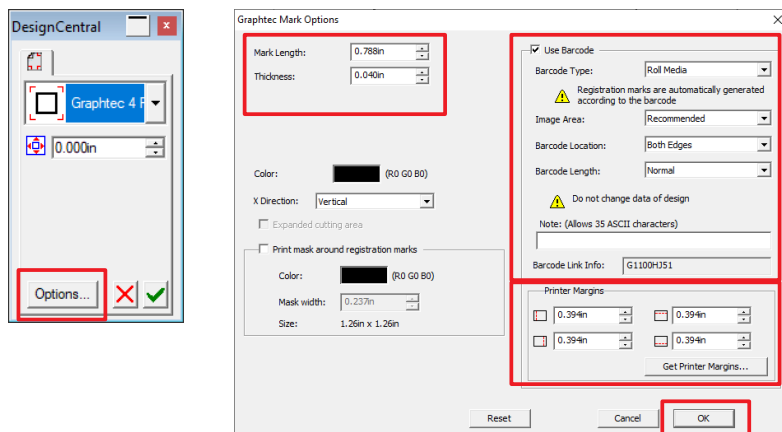
- 1 Выберите "Effects" - "Page Contour Cut Mark".



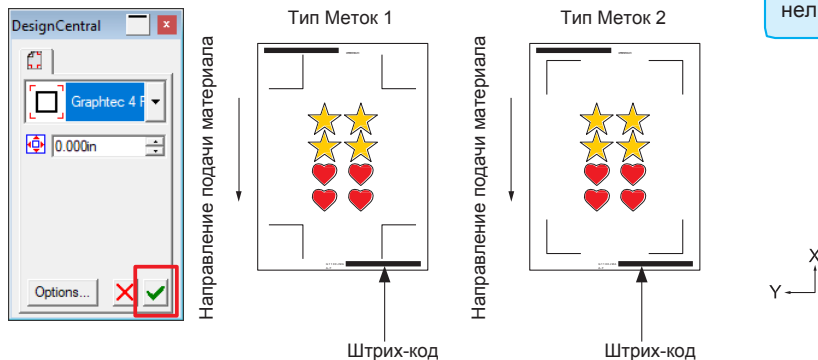
- 2 Выберите тип регистрационных меток в окне "DesignCentral".



- 3 Нажмите кнопку "Options".
 Задайте размер и толщину контура меток в окне "Graphtec Mark Options".
 Установите флажок напротив "Use Barcode".
 Выберите "Roll Media" в колонке типа штрих-кода "Barcode Type". Поля драйвера принтера, выбранного в приложении, инициализируются в поле "Printer Margin". При смене принтера получите информацию о полях, нажав кнопку "Get Printer Margins".
 Нажмите "OK".



- 4 Нажмите  в окне "DesignCentral". Регистрационные метки и штрих-код будут созданы в окне редактора.



Дополнение

Регистрационные метки размещаются автоматически. Положение меток изменить нельзя.

При использовании Cutting Master 4

- 1 В программе Adobe Illustrator, выберите "Cutting Master 4" - "Registration Marks" из меню "File".

В программе CorelDRAW, выберите "Launch" -

"Registration Marks (CM4)" из панели инструментов.

Задайте тип, толщину и длину регистрационной метки.

Установите флажок напротив "Use Barcode".

Выберите "Roll Media" из колонки типа штрих-кода

"Barcode Type". Поля драйвера принтера, выбранного

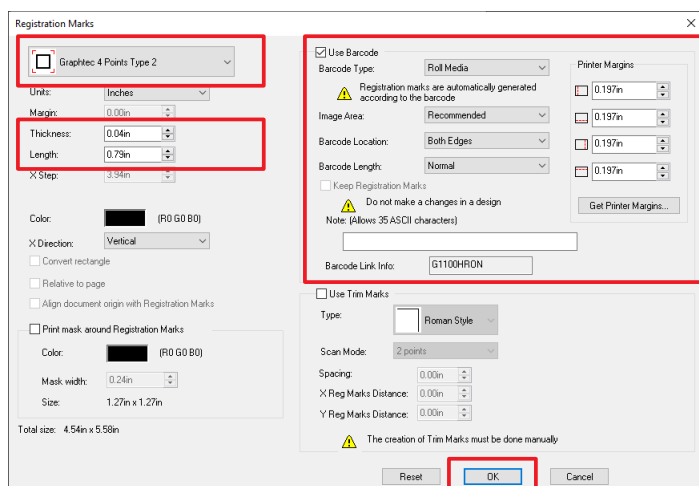
в приложении, инициализируются в поле "Printer

Margin". При смене принтера получите информацию о

полях, нажав кнопку "Get Printer Margins".

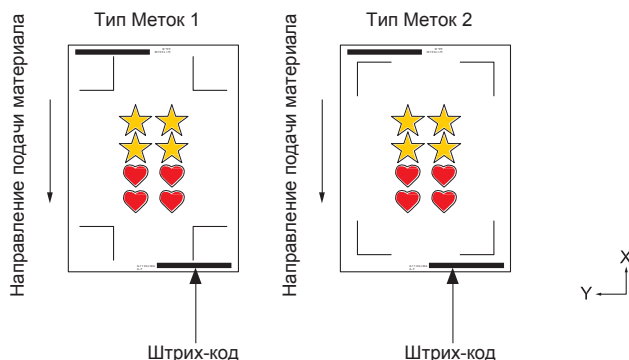
Нажмите "OK".

* При выборе из панели запуска приложений в CorelDRAW версии X7 или более ранней будет отображаться окно «Registration Marks».



* Следующий экран - это окно при запуске из Adobe Illustrator.

- 2 Регистрационные метки и штрих-код будут созданы в окне редактора.



Дополнение

Регистрационные метки размещаются автоматически. Положение меток изменить нельзя.

Шаг 3: Печать данных.

После создания данных, напечатайте их на материале.

Дополнение

При печати обратите внимание на следующее, чтобы предотвратить смещение меток при резке.

- Установите масштаб увеличения / уменьшения на 100%.
- Установите положение печати (по центру / внизу слева и т. п.) на «Не изменять».
- При непрерывной работе необходимо, чтобы два или более набора данных были напечатаны на рулонном материале. Удобно заранее подготовить данные печати и резки и распечатать их вместе.
- Выполните печать с использованием принтера, выбранного в Шаг "1. Подготовка макета для передачи данных (непрерывная работа)".

Процедура

3-1 См. "13.1 Базовые операции печати и резки" и напечатайте макет с регистрационными метками и штрих-кодом для рулонного материала.

Шаг 4: Сохранение контура резки на сервере передачи данных.

Создайте файл задания и сохраните его на сервере.

Поскольку данные резки и информация о штрих-кодах записываются в этот файл задания, режущий плоттер сможет найти правильные данные.

Процедура

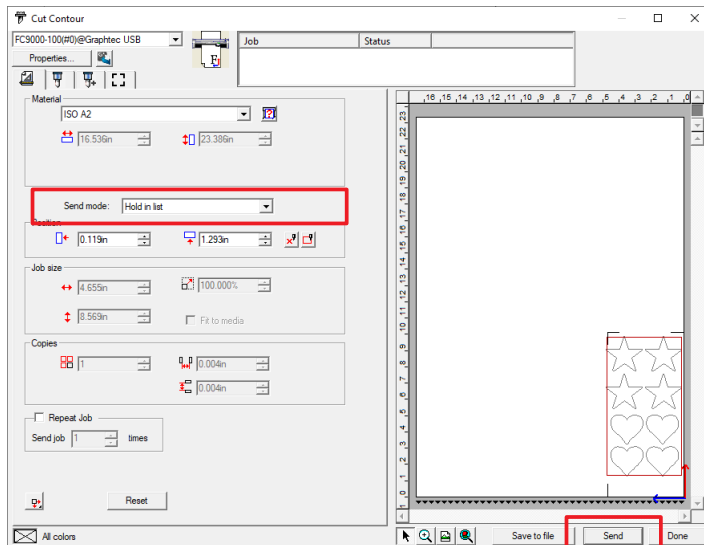
4-1 Сохраните файл для передачи данных на персональном компьютере (сервер передачи данных).

При использовании Graphtec Pro Studio

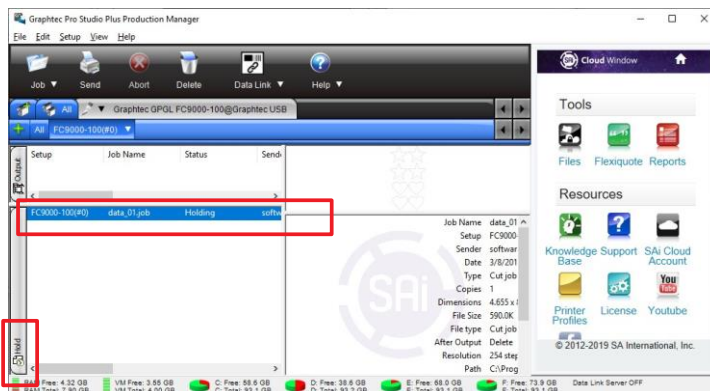
- 1 Нажмите на иконку "Cut Contour".



- 2 Отобразится окно "Cut Contour". Выберите "Hold in list" из колонки "Send mode".
Нажмите кнопку "Send".



- 3 Переключитесь на РИП программу.
Убедитесь, что отправленный файл находится в графе "Hold".



Дополнение

Когда окно «Cut Contour» отображается впервые, появляется окно «Add Device». Следуйте инструкциям на экране, чтобы выбрать название модели режущего плоттера.

- Для подключения через USB, выберите "Graphtec USB".
- Для подключения по сети, выберите "TCP/IP" и затем введите IP-адрес плоттера.
- Объяснение здесь ограничено использованием персонального компьютера вместо сервера для сервера передачи данных.

При использовании Cutting Master 4

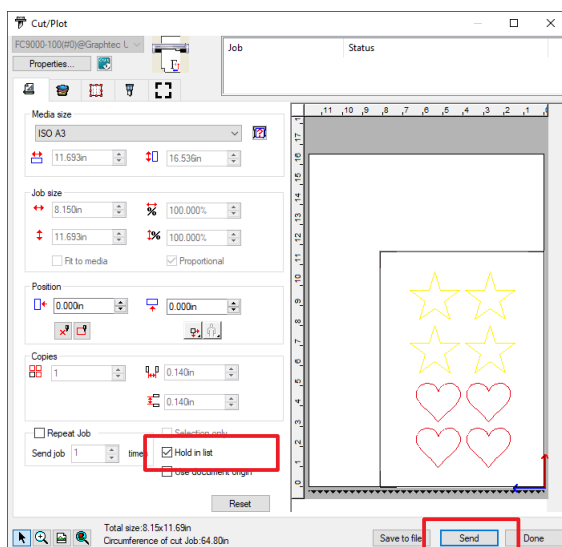
- 1 В программе Adobe Illustrator, выберите "Cutting Master 4" - "Cut/Plot" из меню "File".

В программе CorelDRAW, выберите "Launch" - "Cut/Plot (CM4)" из панели инструментов.

* Если используется CorelDRAW версии X7 или более ранней, выберите из панели запуска приложения.

Перед выбором команды Cut/Plot, скройте слой печатных данных.

- 2 Отобразится окно "Cut/Plot". Установите флажок напротив "Hold in list". Нажмите кнопку "Send".



Дополнение

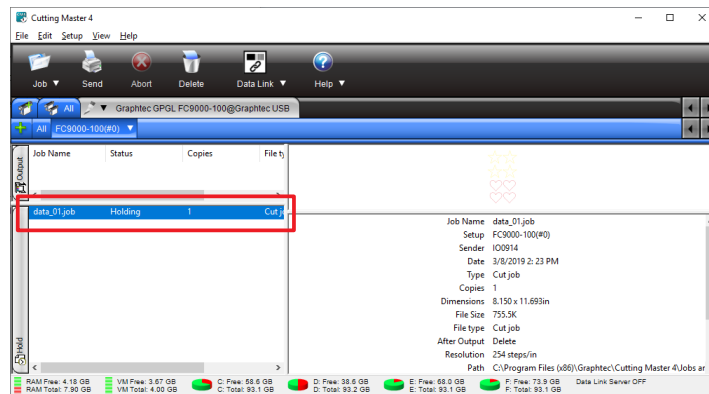
Когда окно «Cut Contour» отображается впервые, появляется окно «Add Device». Следуйте инструкциям на экране, чтобы выбрать название модели режущего плоттера.

- Для подключения через USB, выберите "Graphtec USB".
- Для подключения по сети, выберите "TCP/IP" и затем введите IP-адрес плоттера.
- Объяснение здесь ограничено использованием персонального компьютера вместо сервера для сервера передачи данных.

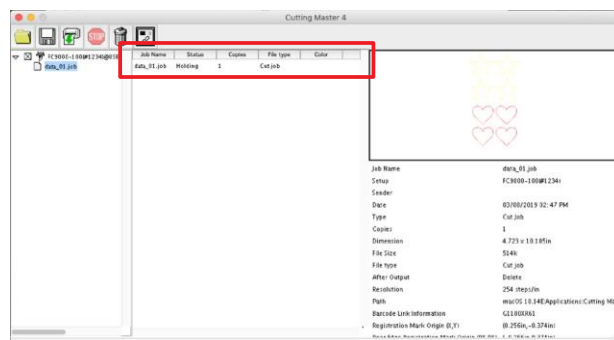
3 Переключитесь на Cutting Master4.

Убедитесь, что отправленный файл находится в графе "Hold".

<Windows>



<Mac>



Шаг 5: Запуск сервера передачи данных.

Запустите сервер передачи данных, чтобы отправить информацию о файле задания на режущий плоттер.

Процедура

5-1 Запустите сервер передачи данных.

При использовании Graphtec Pro Studio

- 1 Нажмите на иконку "Data Link".
- 2 При каждом нажатии на иконку, осуществляется переключение запуск / останов сервера.

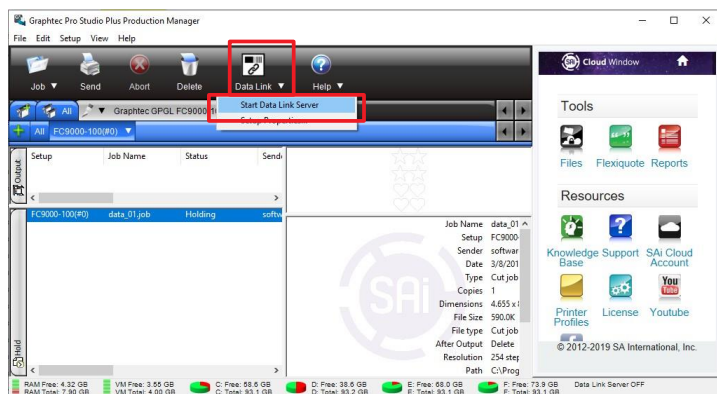
В начальном состоянии вокруг значка отображается красная рамка.



Старт



Стоп



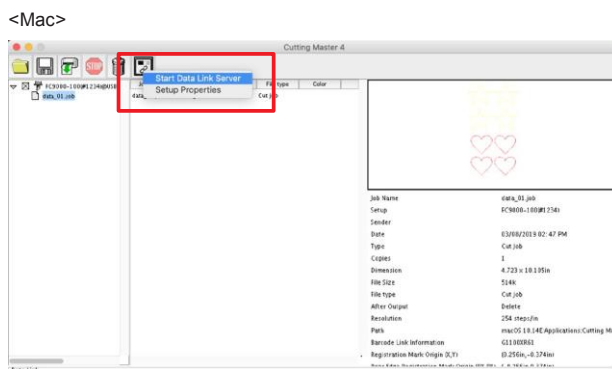
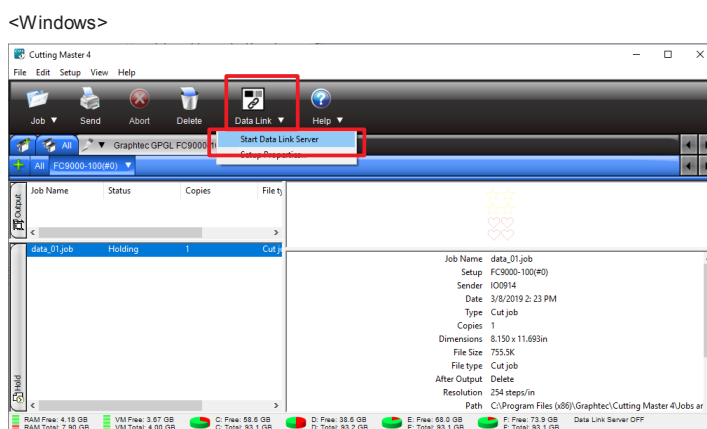
Дополнение

- Режущий плоттер поддерживает только один сервер передачи данных. Подключение двух или более серверов передачи данных к одному режущему плоттеру недопускается.
- При использовании сервера передачи данных не используйте одновременно два подключения (USB и сетевое соединение). Подключайтесь только к интерфейсу, который использует сервер передачи данных.
- При использовании сервера передачи данных с сетевым интерфейсом всегда подключайтесь с помощью LAN кабеля. При подключении по беспроводной сети (Wi-Fi), он может работать неправильно.

При использовании Cutting Master 4

- 1 Нажмите на иконку "Data Link".
- 2 При каждом нажатии на иконку, осуществляется переключение запуск / останов сервера.

В начальном состоянии вокруг значка отображается красная рамка.



Дополнение

- Режущий плоттер поддерживает только один сервер передачи данных. Подключение двух или более серверов передачи данных к одному режущему плоттеру недопустимо.
- При использовании сервера передачи данных не используйте одновременно два подключения (USB и сетевое соединение). Подключайтесь только к интерфейсу, который использует сервер передачи данных.
- При использовании сервера передачи данных с сетевым интерфейсом всегда подключайтесь с помощью LAN кабеля. При подключении по беспроводной сети (Wi-Fi), он может работать неправильно.

Шаг 6: Настройка режущего плоттера

Установите способ подключения для канала передачи данных, чтобы получать данные резки с сервера.

Процедура

6-1 Нажмите клавишу [PAUSE / MENU].

► Отобразится окно MENU.

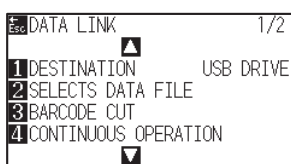


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

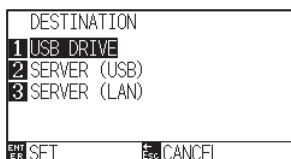
6-2 Нажмите POSITION (►) (LINK).

► Отобразится окно настройки канала передачи данных DATA LINK (1/2).



6-3 Нажмите клавишу [1] (DESTINATION).

► Отобразится окно выбора назначения DESTINATION.



6-4 Нажмите клавишу [2] (SERVER (USB)) или клавишу [3] (SERVER (LAN)).

* Выберите способ подключения плоттера с компьютером "Шаг 5: Запуск сервера передачи данных".

Дополнение

Нет необходимости прописывать IP-адрес сервера передачи данных на режущем плоттере.

6-5 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно DATA LINK (1/2).

6-6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

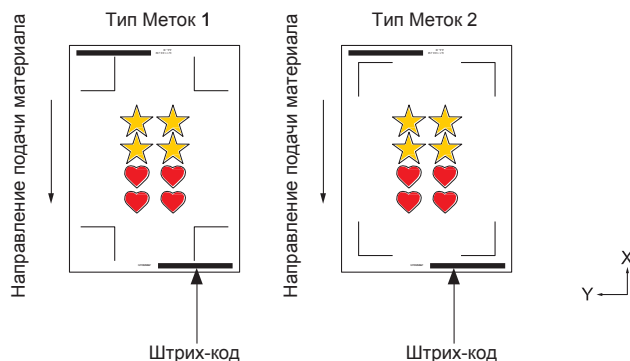
► Плоттер вернется в начальное окно.

Шаг 7: Резка отпечатанного материала.

Порежьте материал, подготовленный в шаге 3, на режущем плоттере.

Процедура

7-1 Загрузите отпечатанный материал в режущий плоттер.

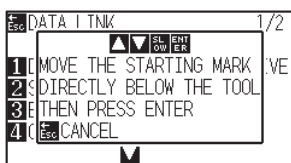


Дополнение

Для загрузки материала, см. "Загрузка материала (Бумаги или пленки)".

7-2 Нажмите клавишу [BARCODE] в начальном окне.

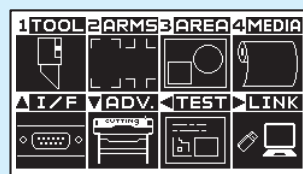
► На дисплее появится следующее сообщение.



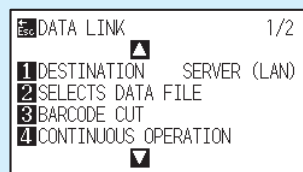
Дополнение

Вы можете перейти из окна MENU в окно непрерывной работы.

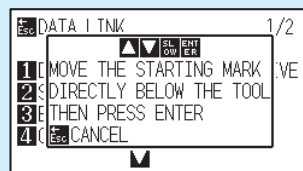
Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY. На дисплее появится следующее окно.



Нажмите [▶] (LINK). Отобразится следующее окно.



Нажмите клавишу [4] (Continuous Operation). На дисплее отобразится следующее окно.

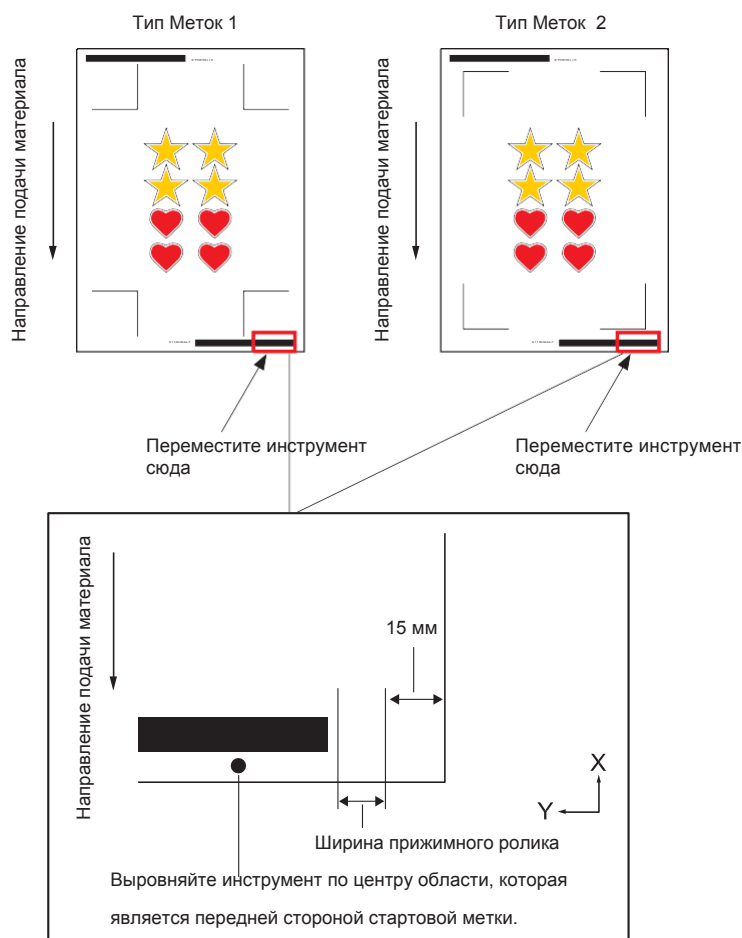


7-3 Используя клавиши POSITION (▲▼◀▶) переместите инструмент в черный прямоугольник (красная рамка на рисунке) рядом со штрих-кодом.



Дополнение

Если начальная метка не сканируется, проверьте результат печати стартовой метки, обнаружение начального положения и т. п.



7-4 Проверьте положение инструмента и нажмите клавишу [ENTER].

Начинается сканирование штрих-кода, соответствующие данные считываются с персонального компьютера, и начинается резка данных, сразу после завершения обнаружения всех регистрационных меток.

- * В непрерывном режиме после завершения обработки первых данных, режущий плоттер автоматически сканирует штрих-код, получает данные и повторяет обработку без необходимости повторения предыдущей операции.
- * Если материал уходит в сторону, отклоняется от значения, установленного в «Skew detection» режущего плоттера, непрерывная работа останавливается для предотвращения смещения материала.

Для настроек обнаружения перекоса "Skew detection", см. "Обнаружение перекоса" в разделе 12.

Раздел 14: Обслуживание

В данном разделе описаны процедуры обслуживания устройства.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 14.1 Ежедневное обслуживание
- 14.2 Замена режущего лезвия
- 14.3 Чистка режущего лезвия
- 14.4 Замена плунжера
- 14.5 Установка сигнала тревоги для степени износа (BLADE WEAR ALARM)

14.1 Ежедневное обслуживание

Ежедневное обслуживание

Во время ежедневного обслуживания обязательно соблюдайте следующие меры предосторожности:

- (1) Никогда не смазывайте механизмы плоттера.
- (2) Очистите корпус плоттера сухой тканью, смоченной в нейтральном моющем средстве, разбавленном водой. Ни в коем случае не используйте растворители, бензол, спирт или аналогичные средства для чистки корпуса; Они могут повредить поверхность плоттера.
- (3) Очистите марзан от загрязнений сухой тканью. В случае стойких пятен используйте ткань, смоченную в спирте или нейтральном моющем средстве, разбавленном водой.
- (4) Почистите датчики материала тканью, смоченной в нейтральном моющем средстве, разбавленном водой.
 - * Никогда не используйте растворители, бензол, спирт или подобные растворители для очистки датчиков; такие чистящие средства могут нанести повреждения.
- (5) При загрязнении металлической направляющей Y-оси, аккуратно удалите грязь чистым сухим полотенцем
 - * На поверхности направляющей есть смазка, поэтому не удаляйте ее всю.

Хранение плоттера

Если вы не используете плоттер, обязательно соблюдайте следующие рекомендации:

- (1) Снимите инструмент, установленный в держатель каретки.
- (2) Накройте плоттер тканью, чтобы защитить его от пыли и грязи.
- (3) Не храните плоттер под прямыми солнечными лучами или при высоких температурах.
- (4) Пожалуйста, опустите рычаг установки материала, чтобы прижимные ролики были подняты.

14.2 Замена режущего лезвия

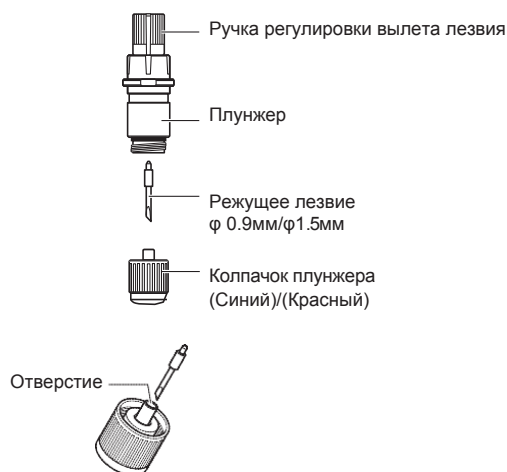
Замените режущее лезвие, обратившись к структурной схеме ножа.



ОСТОРОЖНО

Во избежание телесных повреждений осторожно обращайтесь с режущим лезвием

RHP33-CB09N-HS/
RHP33-CB15N-HS



Процедура

- 1 Поверните ручку регулировки вылета лезвия в направлении стрелки В и втяните лезвие в плунжер.

RHP33-CB09N-HS/RHP33-CB15N-HS

Шаг шкалы составляет
приблизительно 0,1 мм



- 2 Поверните колпачок плунжера в направлении против часовой стрелки, чтобы снять его
- 3 Извлеките лезвие из колпачка плунжера.
- 4 Возьмите новое лезвие из упаковки. Вставьте новое лезвие в отверстие, предусмотренное в колпачке плунжера.
- 5 Вставьте лезвие в колпачок плунжера и установите сверху плунжера в этом состоянии.

6 Зафиксируйте колпачок плунжера, повернув его по часовой стрелке.

ОСТОРОЖНО

<PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS>

- Полностью вставьте режущее лезвие прямо в колпачок плунжера.
Если лезвие втасует не прямо, пожалуйста, повторите установку лезвия несколько раз, нажав на отверстие для ввода режущего лезвия.



Если лезвие установлено неправильно, это может привести к повреждению режущего лезвия или самого плоттера.

14.3 Чистка режущего лезвия

Если оставить остатки материала и бумажную пыль на лезвиях, это может их затупить и привести к их раннему износу. Обязательно, регулярно чистите режущее лезвие и удаляйте наросты.

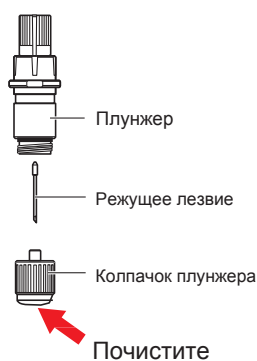
ОСТОРОЖНО

Во избежание телесных повреждений осторожно обращайтесь с режущим лезвием.

Чистка

- 1 Очистите лезвие от бумажной пыли и остатков материала.
После чистки, верните лезвие на прежнее место.
Выкрутите колпачок плунжера, снимите его, а затем очистите входное отверстие лезвия.

RHP33-CB09N-HS/
RHP33-CB15N-HS



- 2 После завершения чистки закрепите колпачок плунжера.

14.4 Замена плунжера

Режущая кромка лезвия изнашивается вследствие трения о материал.
Когда режущая кромка лезвия изнашивается, качество резки ухудшается.
При большом износе лезвия, рекомендуется заменить его на новый.

RHP33-CB09N-HS/
RHP33-CB15N-HS



ОСТОРОЖНО

Во избежание телесных повреждений осторожно обращайтесь с режущим лезвием.

14.5 Установка сигнала тревоги для степени износа (BLADE WEAR ALARM)

Эта функция измеряет пробег режущего лезвия, чтобы определить, когда необходимо заменить лезвие режущего плунжера.

Необходимо выполнить Вкл/откл Определения износа, задать группу используемых ножей, указать при каком пробеге сигнализировать и выполнить настройку определения степени износа.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.

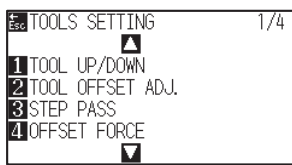


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

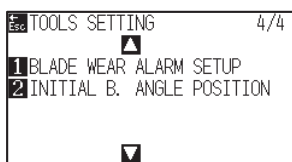
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (1/4).



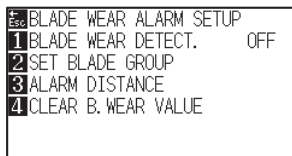
- 3 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (4/4).



- 4 Нажмите клавишу [1] (BLADE WEAR ALARM SETUP).

► Отобразится окно установки сигнала тревоги для лезвия BLADE WEAR ALARM SETUP.



5 Нажмите клавишу [1] (BLADE WEAR DETECT.).

► Отобразится окно определения износа лезвия BLADE WEAR DETECT.

BLADE WEAR DETECT.	
1 ON	
2 OFF	
ENT SET	ESC CANCEL

6 Нажмите клавишу [1] (ON) или клавишу [2] (OFF).

7 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно BLADE WEAR DETECT.

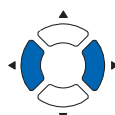
BLADE WEAR ALARM SETUP	
1 BLADE WEAR DETECT.	ON
2 SET BLADE GROUP	
3 ALARM DISTANCE	
4 CLEAR B. WEAR VALUE	

8 Нажмите клавишу [2] (SET BLADE GROUP).

► Отобразится окно настройки выбора группы используемых лезвий SET BLADE GROUP.

SET BLADE GROUP								
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8
CONFIG	1	2	3	4	5	6	7	8
◀▶ CONDITION No.								
CONFIG ▲ UP								
▼ DOWN								
ENT SET								ESC CANCEL

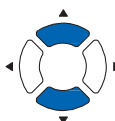
9 Нажмите POSITION (◀▶) для выбора номера условия инструмента (CONDITION No.).



Дополнение

Диапазон значений: от 1 до 8.

10 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Диапазон значений: от 1 до 8.

При установке значения 0, сигнал тревоги не будет принадлежать какой-либо группе.

11 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно BLADE WEAR ALARM SETUP.

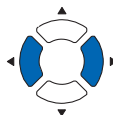
BLADE WEAR ALARM SETUP	
1 BLADE WEAR DETECT.	ON
2 SET BLADE GROUP	
3 ALARM DISTANCE	
4 CLEAR B. WEAR VALUE	

12 Нажмите клавишу [3] (ALARM DISTANCE).

► Отобразится окно настройки пробега ALARM DISTANCE.

ALARM DISTANCE [m]				
GROUP	8	1	2	3
CONFIG	4000	4000	4000	4000
◀▶ GROUP ▲ UP ▼ DOWN SET CANCEL				

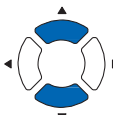
13 Нажмите POSITION (◀▶) для выбора номера условия инструмента (CONDITION No.).



Дополнение

Диапазон значений: от 0 до 8.

14 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



Дополнение

Диапазон значений: от 500 м до 5000 м (с шагом 100м)

15 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно BLADE WEAR ALARM SETUP.

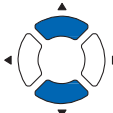
BLADE WEAR ALARM SETUP	
1	BLADE WEAR DETECT. ON
2	SET BLADE GROUP
3	ALARM DISTANCE
4	CLEAR B. WEAR VALUE

16 Нажмите клавишу [4] (CLEAR B. WEAR VALUE).

► Отобразится окно очистки значения износа лезвия CLEAR B. WEAR VALUE GROUP.

CLEAR B. WEAR VALUE GROUP	
▲	25%
1	
▼	
SET CANCEL	

17 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора номера группы GROUP No.



18 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Появится сообщение очистить CLEAR ?.

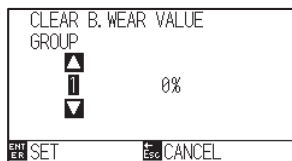
CLEAR B. WEAR VALUE GROUP	
▲ CLEAR?	
1	YES, CLEAR
2	CANCEL
SET CANCEL	

Дополнение

Вы вернетесь к экрану CLEAR B. WEAR VALUE без выполнения очистки значения износа ножа, при нажатии клавиши [ESC] (CANCEL).

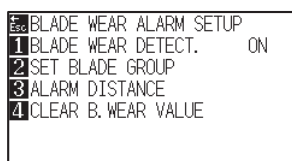
19 Нажмите клавишу [1] (Yes, I clear).

- Значение износа лезвия будет очищено, и плоттер вернется в окно CLEAR B. WEAR VALUE GROUP.



20 Нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

- Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно CLEAR B. WEAR VALUE GROUP.



21 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- Плоттер вернется в начальное окно.

Раздел 15: Поиск и устранение неисправностей

Если у вас есть подозрения касательно неисправности оборудования, или плоттер работает некорректно, обратитесь к данному разделу.

Здесь также приведено описание настроек плоттера, для проверки вырезанных данных, и методы создания тестовых шаблонов.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 15.1 *Поиск и устранение неисправностей***
- 15.2 *Печать настроек плоттера***
- 15.3 *Создание тестового шаблона***
- 15.4 *Создание CUTTING PRO***
- 15.5 *Проверка данных резки***
- 15.6 *Тест самодиагностики***

15.1 Поиск и устранение неисправностей

Когда плоттер не работает после включения питания

Признаки неисправности	Возможные причины	Решение
Ничего не отображается на ЖК дисплее плоттера	На плоттер не поступает питание. Или плоттер неисправен	Убедитесь, что шнур питания надежно подключен к АС входу плоттера и к электрической розетке. Убедитесь, что в электрической розетки есть напряжение. Если проблема все еще существует, обратитесь в сервисный центр Graphtec.
На дисплее отображается сообщение "Sum-Ck ROM RAM ERR!!".	Неисправность ROM или RAM.	Если проблема все еще существует, обратитесь в сервисный центр Graphtec.

Когда плоттер работает неправильно

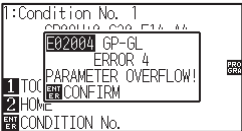
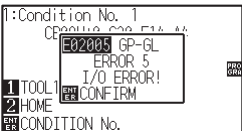
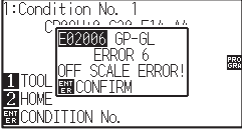
Признаки неисправности	Возможные причины	Решение	Справка
• Не видит материал при обнаружении.	Яркий свет может падать на датчик материала.	Заблокируйте свет, если на плоттер, расположенный рядом с окном, падает прямой солнечный свет. Уберите в сторону флуоресцентные лампы, если есть таковые рядом с плоттером.	Включение/Отключение датчиков материала (MEDIA SENSOR)
	Датчик материала может быть неисправен	Свяжитесь с торговым представителем или колл-центром Graphtec. Задайте для датчика значение DISABLED, чтобы временно использовать плоттер.	
• Материал волнит.	Неправильно установлены прижимные ролики.	Проверьте положение прижимных роликов.	Загрузка материала (Бумаги или пленки)
	Изменение силы прижима ролика не подходит для этого материала.	Пожалуйста, установите материал, подходящий для установленной силы прижима роликов.	Изменение давления роликов.
• Каретка с инструментом попадает на левую сторону плоттера и появляется сообщение «POSITION ALARM» после выбора типа материала. Или каретка перемещается на правую сторону с сообщением «POSITION ALARM».	Может быть неисправен датчик прижимного ролика, если он перемещается в левую сторону плоттера. Неисправен датчик домашнего положения, если каретка прижимается к правой стороне плоттера.	Обратитесь к торговому представителю или в колл-центр Graphtec. Задайте для датчика прижимного ролика значение DISABLED, чтобы временно использовать плоттер.	Включение/Отключение датчиков прижимных роликов (PUSH ROLLER SENSOR)
• Плоттер останавливается и на дисплее отображается сообщение "POSITION ALARM", во время инициализации или резки.	Настройка условий для материала не действительна.	Снизьте скорость и уменьшите значение силы.	Настройка условий инструмента.
	Каретка не движется, сталкиваясь с чем то.	Уберите объект, нарушающий движение, и включите плоттер после его предварительного отключения.	
	Присутствует внешняя сила, приложенная к каретки при выполнении резки	Уберите объект, нарушающий движение, и включите плоттер после его предварительного отключения.	
	Движение нарушается со стороны материала, в области резки.	Уберите объект, нарушающий движение, и включите плоттер после его предварительного отключения.	
	Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.	
• Плоттер выполняет резку из начальной точки смещаясь к центру материала.	Данные, созданные с нижней левой начальной точкой, принимаются плоттером при условии, что в плоттере установлена центральная точка отсчета (С командой HP-GL)	Установите начальную точку в центре в прикладном программном обеспечении или сбросьте начальную точку плоттера вниз.	Настройка начальной точки при использовании команды HP-GL
• Материал выпрыгивает вперед.	Выбран неправильный тип материала.	Проверьте тип материала, "SHEET", "ROLL-1 FRONT EDGE", или "ROLL-2 CURRENT POSITION".	Настройки метода подачи.
• Отображение ошибки команды.	Данные отправленные на плоттер, не корректны.	Проверьте данные.	Сообщение об ошибке к командном режиме GP-GL Сообщение об ошибке к командном режиме HP-GL
• Плоттер не режет больше определенной длины	Длина реза превышает длину страницы, заданной на плоттере.	Нажмите клавишу [SLOW] и проверьте область резки. Соответствуйте настройкам для длины страницы.	Настройка длины страницы.
• Слишком много подъемов и опусканий инструмента.	Активирована функция тангенциального режима	Отключите настройку тангенциального режима, если вы не режете толстые материалы.	Настройка тангенциального режима
• Плоттер не режет на месте прохода ролика.	Ширина резки увеличена.	Пожалуйста, верните предел расширения к заводской настройке.	Настройка ширины резки.
• Нельзя изменить условия инструмента	Включена функция сортировки данных.	Как правило, используйте плоттер с отключенной настройкой сортировки.	Сортировка данных резки.

Признаки неисправности	Возможные причины	Решение	Справка
• Самопроизвольное изменение условий инструмента	Настройка приоритетов установлена в положении PROGRAM.	Установите значение настройки приоритетов на MANUAL.	Выбор приоритетов условий инструментов (CONDITION PRIORITY)
	Клавиша [ENTER] не нажата после выбора условий инструмента	Снова проверьте заданные условия инструмента.	Настройка условий инструмента
• Материал подается косо.	Плохо заправлен материал.	Повторно заправьте материал.	Загрузка материала (Бумаги или пленки)
	Материал проскальзывает.	Выполните предварительную подачу, для создания сопротивления.	Предварительная подача материала (Бумаги или пленки)
	Заданное давление прижимного ролика не подходит для материала.	Задайте давление прижимных роликов, соответствующее данному материалу.	Изменение давления прижимных роликов.
• Длина реза не соответствует заданной (ошибка расстояния)	Материал проскальзывает.	Снизьте скорость. Уменьшите скорость перемещения. Выполните подачу.	Настройка условий инструмента. Пред-подача материала (Бумаги или пленки). Настройка скорости подъема инструмента.
	Корректирующее значение расстояния, не верное.	Выполните регулировку расстояния.	Регулировка расстояния.
• Отображается сообщение "LOAD MEDIA!" даже когда материал установлен и рычаг поднят вверх.	Материал прозрачный, а датчик его не видит. (Это может произойти в зависимости от используемого материала.)	Прозрачный материал не определяется плоттером. Отключите датчик материала и установите область резки при использовании этого типа материала.	Вкл/Откл датчиков материала (MEDIA SENSOR) Настройка области резки
	Неисправность датчика материала из-за сильного рассеянного отражения.	Переместите положение источника света. Сделать так, чтобы не было прямых солнечных лучей.	
	Возможно, неисправен датчик рычага установки материала.	Обратитесь к торговому представителю или в колл-центр Graphtec.	

Когда качество резки неудовлетворительное

Признаки неисправности	Возможные причины	Решение
- Углы закруглены. - Углы слишком острые.	Лезвие и значение смещения не соответствуют.	Измените значение смещения (OFFSET) → Закруглены: Увеличьте значение смещения → Слишком острые: Уменьшите значение
Линия реза начинается с искривлением.	Лезвие в пунжере плохо закреплено.	Удалите грязь внутри плунжера.
- Лезвие пропускает и не полностью прорезает линии, которые должны быть сплошными. - Рваные прямые линии реза.	Вылет лезвия слишком маленький.	Отрегулируйте вылет лезвия.
	Слишком высокая скорость резки.	Снизьте скорость резки.
Грубое разрешение кривых линий.	Слишком низкое разрешение программного обеспечения.	Отрегулируйте настройки разрешения программного обеспечения.
	Слишком низкий угол смещения лезвия.	Увеличьте значение угла смещения лезвия.
- Материал сворачивается в углах. - Отслаиваются мелкие вырезанные символы.	Слишком большой вылет лезвия.	Отрегулируйте вылет лезвия.
	Лезвие и значение смещения не соответствуют	Измените значение смещения (OFFSET).
	Слишком высокая скорость резки.	Снизьте скорость резки.
	Лезвие затупилось.	Замените лезвие.
	Слишком высокое значение ускорения.	Снизьте значение ускорения.
Лезвие прорезает подложку.	Слишком большой вылет лезвия.	Отрегулируйте вылет лезвия.
	Слишком высокое значение силы.	Уменьшите значение силы.
Лезвие выпадает из плунжера.	Лезвие слишком маленькое для плунжера.	Используйте лезвие соответствующее плунжеру.
- Материал режется, но его трудно потом разъединить. - Вырезанный материал нельзя отсоединить от подложки	Складной лист не достаточно липкий.	Переключитесь на использование липкого листа.
	Материал запутывается во время резки	Уменьшите вылет лезвия.
		Уменьшите значение силы.
	Чистка обрезанных материалов отложена слишком на долго.	Быстрее просушивайте вырезанный материал.
- Аномальный шум, исходящий от каретки во время резки - Материал обесцвечивается там, где проходит лезвие.	Материал протирается кончиком плунжера.	Отрегулируйте вылет лезвия и значение силы (FORCE)
Результаты резки отличаются от заданных размеров.	Размер шага установленный в компьютере отличается от заданного в самом плоттере.	Задайте одинаковое значение размера шага.
	Масштабирование было указано на компьютере.	Проверьте, было ли задано масштабирование в плоттере.
Текущие выбранные условия резки игнорируются или их нельзя изменить.	Параметр приоритетов настроек установлен в значении PROGRAM.	Измените значение настройки приоритетов на MANUAL.
	Клавиша [ENTER] не была нажата при изменении настроек.	Проверьте порядок действий.
Символы или линии деформируются во время построения ручкой.	Плоттер находится в режиме резки.	Выберите значение PEN в настройках условий инструмента.
Длина реза не соответствует заданной (ошибка расстояния)	Значение регулировки расстояния введено не корректно.	Выполните регулировку расстояния.
- Символы деформируются. - Сложные чертежи деформируются.	Слишком большое значение установки STEP PASS.	Снизьте значение STEP PASS.
Начальная и конечная точки резки не совпадают.	Точки координат указаны неверно.	Проверьте данные координат, выполнив построение ручкой.
	Материал плохо зафиксирован.	Надежно зафиксируйте материал.
	Недостаточное вращение лезвие.	Убедитесь, что лезвие не загрязнено.

Сообщения об ошибках в командном режиме GP-GL

Ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E02001		• Плоттер получил неизвестную команду.	Нажмите клавишу [ENTER].
		• Возник шум при включении компьютера.	Настройте управление плоттером из меню программного обеспечения.
		• Изменена конфигурация программного обеспечения относительно устройства вывода.	Сбросьте настройки интерфейса в программном обеспечении.
		• Параметры интерфейса плоттера изменились.	Сбросьте настройки интерфейса плоттера.
E02004		• Получена команда, содержащая числовые параметры, которые превышают допустимый диапазон этой команды.	Настройте управление плоттером из меню программного обеспечения.
		• Изменена конфигурация программного обеспечения относительно устройства вывода.	Сбросьте настройки интерфейса в программном обеспечении.
		• Параметры интерфейса плоттера изменились.	Сбросьте настройки интерфейса плоттера.
E02005		• Произошла ошибка интерфейса при получении данных.	Настройте управление плоттером из меню программного обеспечения.
		• Изменена конфигурация программного обеспечения относительно устройства вывода.	Сбросьте настройки интерфейса в программном обеспечении.
		• Параметры интерфейса плоттера изменились.	Сбросьте настройки интерфейса плоттера.
E02006		• Получены данные вне диапазона резки.	Проверьте данные.
			Проверьте размер материала и область резки.
			Проверьте настройки масштабирования.
			Проверьте настройки размера шага.

Сообщения об ошибках в командном режиме HP-GL

Если происходит одна из следующих ошибок команды, они почти всегда вызваны следующими двумя причинами.

1. Изменилась конфигурация устройства вывода в прикладном программном обеспечении.
2. Параметры интерфейса плоттера изменились.

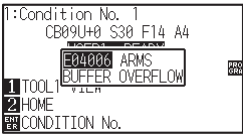
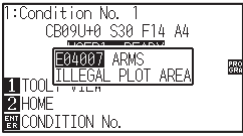
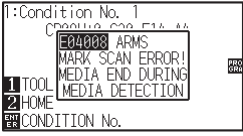
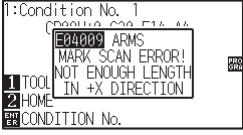
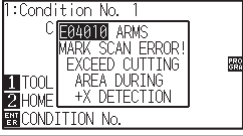
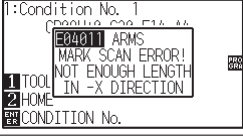
Выполните следующее, если это является причиной проблемы.

3. Переконфигурируйте устройство вывода программного обеспечения на плоттере.
4. Сбросьте настройки интерфейса плоттера.

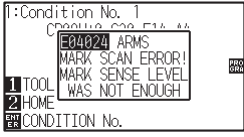
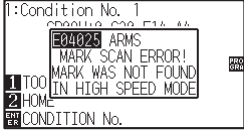
Ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E03001 Error 1		Выполнена неизвестная команда.	Выполните распознаваемую команду.
E03002 Error 2		Было указано неправильное количество параметров.	Выполните команду с правильным числом параметров.
E03003 Error 3		Был выполнен неиспользуемый параметр.	Выполните распознаваемый параметр.
E03005 Error 5		Указан неизвестный набор символов.	Укажите используемый набор символов.
E03006 Error 6		Координаты команды, указанные вне области резки.	Задайте координаты в пределах области резки.
E03007 Error 7		Входные данные превышают емкость загружаемого символьного буфера плоттера, многоугольного буфера и т. д.	Оптимизируйте размер буфера
E03010 Error 10		Выполнялась другая команда при выполнении команды вывода.	Проверьте программу.
E03011 Error 11		После кода ESC был получен недопустимый байт.	Проверьте программу.
E03012 Error 12		Недопустимый байт был получен в команде управления устройством.	Проверьте программу.

Ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E03013 Error 13		Параметр вне допустимого диапазона был указан в команде, связанной с вводом / выводом.	Проверьте программу.
E03014 Error 14		Слишком много параметров в команде, связанной с I / O.	Проверьте программу.
E03015 Error 15		Произошла ошибка кадрирования, ошибка четности или ошибка переполнения.	Задайте условие передачи RS-232C.
E03016 Error 16		Переполнен буфер памяти интерфейса.	Задайте условие передачи RS-232C.

ARMS Сообщения об ошибках

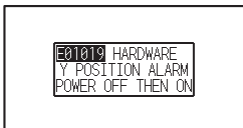
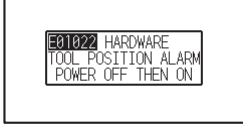
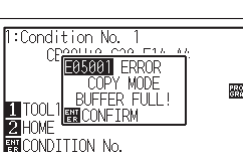
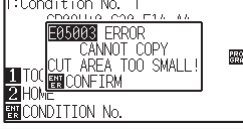
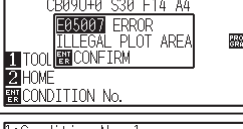
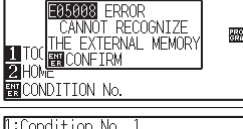
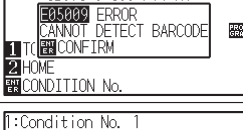
Отображаемая ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E04001		Слишком большой угол наклона для регулировки с помощью AXIS ALIGNMENT (выравнивания осей).	Повторно загрузите материал.
E04004		Плоттер находится в диапазоне настройки расстояния.	Выполните сброс до меньшего значения.
E04005		Не считываются регистрационные метки.	Проверьте положение сканирования меток.
E04006		Объем данных превысил размер буфера ввода-вывода для регистрационной метки.	Уменьшите данные.
E04007		Позиция построения тестового шаблона не находится в области построения для регулировки положения датчика.	Переместите материал в центр и выполните построение тестового шаблона.
E04008		Обнаружен край материала в процессе сканирования меток.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04009		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04010		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04011		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.

Отображаемая ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E04012		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04013		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04014		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04015		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04016		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04017		При выполнении сканирования регистрационной метки, превышена область обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04018		Был опущен рычаг установки материала.	Загрузите материал повторно и попробуйте снова.
E04019		Пользователь отменил операцию.	Повторите процесс
E04020		В настройках обнаружения есть дефект.	Проверьте установленное значение.
E04021		Регистрационная метка не была обнаружена в области автоматического обнаружения.	Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04022		Пользователь отменил операцию.	Повторите процесс
E04023		Регистрационная метка не обнаружена.	Измените цвет регистрационной метки. Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.

Отображаемая ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E04024		Регистрационная метка не обнаружена.	Измените цвет регистрационной метки. Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.
E04025		Регистрационная метка не обнаружена.	Измените цвет регистрационной метки. Проверьте материал. Проверьте положение отпечатанной регистрационной метки.

Другие сообщения об ошибках

Отображаемая ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E01001 to E01005		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01006		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01007		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01008		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01009		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01010		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01011		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01012		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01013		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01014		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01015		Плоттер неисправен.	Обратитесь к торговому представителю или в call-центр Graphtec.
E01017		Плоттер неисправен. Слишком большая нагрузка на мотор.	Уберите объект, нарушающий работу плоттера, и перезагрузите плоттер. Не используйте тяжелые материалы.

Отображаемая ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E01019		Плоттер неисправен. Слишком большая нагрузка на мотор.	Уберите объект, нарушающий работу плоттера, и перезагрузите плоттер. Не используйте тяжелый материал.
E01021		Плоттер неисправен. Слишком большая нагрузка на мотор.	Уберите объект, нарушающий работу плоттера, и перезагрузите плоттер.
E01022		Плоттер неисправен. Приложена высокая нагрузка при опускании/подъеме инструмента на каретки.	Устраните все препятствия для работы каретки и снова включите питание. Если сообщение об ошибке снова появляется на дисплее, обратитесь в магазин, где вы приобрели продукт или в наш сервисный центр.
E05001		Данные, превышающие размер буфера, не могут быть скопированы.	Выполните обычную резку, не используя режим копирования.
E05002		Используемые данные не предназначены для копирования.	Выполните обычную резку, не используя режим копирования.
E05003		Материал слишком маленький для области копирования.	Используйте материал большего размера. Подтвердите начальную точку копирования.
E05004		Прижимной ролик расположен вне ролика подачи.	Установите прижимной ролик на подающий.
E05006		Расстояние между левым нижним и верхним правым углом области составляет менее 10 мм.	Выполните повторную настройку области резки.
E05007		Не выполняется построение тестового шаблона для TOJ OFFSET ADJ., так как начальная позиция находится на краю материала.	Установите начальную точку в центр материала.
E05008		Внешняя память (USB накопитель) не распознается.	Вставьте внешнюю память (USB накопитель).
E05009		Штрих-код не считывается.	Проверьте состояние отпечатанного штрих-кода и установите правильные настройки штрих-кода.
E05010		Когда функция ВРАЩЕНИЯ осей включена, функция резки штрих-кода недоступна.	Для использования функции резки штрих-кода установите для ROTATION значение Disabled (отключено).

Отображаемая ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E05011		Когда включена функция Зеркала, резка по штрих-коду недоступна.	Для резки по штрих-коду, отключите функцию Зеркала.
E05012		Соответствующий файл не может быть найден во внешней памяти (USB-памяти).	Сохраните соответствующий файл во внешней памяти (USB-накопители).
E05013		Не сканируется стартовая метка.	Проверьте результат печати стартовой метки. Переместите инструмент в область метки.
E05014		Выбранное подключение не определяется.	Подключитесь к выбранному месту назначения с помощью кабеля USB или LAN.
E05015		Для сервера передачи нет соответствующих данных резки.	Проверьте сервер передачи данных.
E05016		Связь с сервером передачи данных не установлена.	Проверьте сервер передачи данных. Увеличьте время до истечения тайм-аута.
E05017		Рычаг установки материала опущен.	Установите материал заново.
E05018		Возникла проблема на сервере передачи данных.	Перезагрузите сервер.
E05019		Возникла проблема при связи с сервером передачи данных.	Установите материал снова. Выключите и снова включите питание
E05020		Назначение подключения не USB-память	Установите место назначения подключения к USB-памяти.
E05021		Тип штрих-кода отличается.	Примените соответствующий штрих-код.
E05022		Обнаружен перекося материала.	Установите материал снова. Увеличьте установленное значение обнаружения перекося.
E05023		Сервер передачи данных не активирован.	Активируйте сервер передачи данных.

Предупреждающие сообщения

Сообщение	ЖК дисплей	Описание
W06008		Когда для команды установлено значение auto, режим DUMP недоступен.
W06009		Когда включена резка с панели, следующие функции недоступны. • Функция ARMS • Функция AREA • Функция COPY • Функция BARCODE CUT • Функция CONTINUOUS OPERATION

15.2 Печать настроек плоттера

Список настроек условий резки можно распечатать, если вам нужно проверить текущие настройки плоттера.

ОСТОРОЖНО

- Не держите руки в области движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму. Каретка начнет перемещаться сразу после выбора команды для распечатки списка CONDITION (условий).
- После начала печати, пауза / отмена не могут быть выполнены в середине процесса.

Процедура

- 1 Загрузите материал больше A3 формата.
- 2 Установите ручку в держатель инструмента (назад) и выберите соответствующее условие в плоттере.

Дополнение

Для загрузки материала см. "Загрузка материала (Бумаги или пленки)".

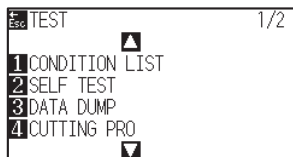
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится окно MENU.



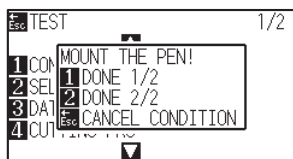
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отобразится окно тестового режима TEST (1/2).



- 5 Нажмите клавишу [1] (CONDITION LIST).

► Отобразится окно печати списка настроек условий CONDITION LIST PRINT.



Дополнение

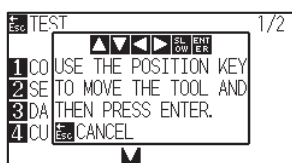
- См "Установка инструмента" для установки ручки в держатель.
- Для изменения условий инструмента см. «Выбор условий инструмента», а для настроек инструмента см. «Настройка инструмента».

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

6 Нажмите клавишу [1] (DONE 1/2) или клавишу [2] (DONE 2/2).

► Появится сообщение подтверждающее положение инструмента.



Дополнение

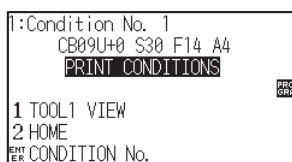
Нажмите клавишу [ESC] (CANCEL CONDITION) для возврата в окно TEST без печати списка настроек.

7 Переместите инструмент в положение печати настроек, клавишами POSITION (▲▼◀▶).



8 Проверьте, что каретка и материал перемещаются без ошибок и нажмите клавишу [ENTER].

► Выбранная страница настроек CONDITION LIST будет отпечатана.



⚠ ОСТОРОЖНО

Не располагайте руки вокруг движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму.

9 После завершения печати плоттер вернется в режим READY.

10 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Загрузите материал и повторите шаги с 6 по 8, для печати других страниц.

15.3 Построение Тестового шаблона

Для проверки работы плоттера, выполните построение тестового шаблона.

ОСТОРОЖНО

Не располагайте руки вокруг движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму. Каретка начнет перемещаться сразу после выбора команды для построения тестового шаблона.

Процедура

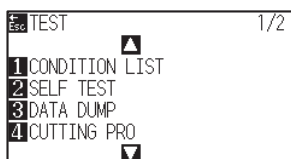
- 1 Загрузите материал больше A3 формата.
- 2 Установите ручку в держатель инструмента (назад) и выберите соответствующее условие в плоттере.
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



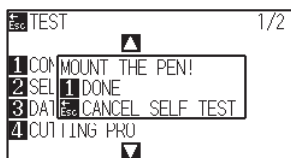
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отобразится окно тестового режима TEST (1/2).



- 5 Нажмите [2] (SELF TEST).

► Появится сообщение Установите ручку! (MOUNT THE PEN!).



Дополнение

Для загрузки материала см. "Загрузка материала (Бумаги или пленки)".

Дополнение

- См "Установка инструмента" для установки ручки в держатель.
- Для изменения условий инструмента см. «Выбор условий инструмента», а для настроек инструмента см. «Настройка инструмента».

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

6 Проверьте, что установлена ручка в качестве инструмента.

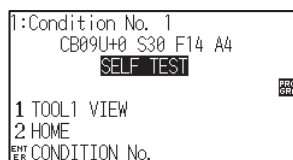
7 Проверьте рабочую зону инструмента и материала, что нет препятствий.

 ОСТОРОЖНО

Не располагайте руки вокруг движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму.

8 Нажмите клавишу [1] (DONE).

► Начнется построение тестового шаблона.



Дополнение

Для возврата в окно TEST без выполнения печати, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL SELF TEST).

9 Выключите питание, для остановки печати.

Дополнение

Плоттер будет продолжать печатать до тех пор, пока питание не будет выключено, нажав клавишу [1] (DONE).

15.4 Создание CUTTING PRO

Для проверки работы плоттера, выполните построение тестового шаблона.

ОСТОРОЖНО

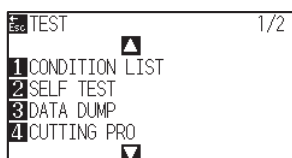
Не располагайте руки вокруг движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму. Каретка начнет перемещаться сразу после выбора команды для построения тестового шаблона.

Процедура

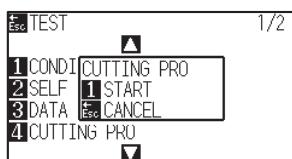
- 1 Загрузите материал больше A3 формата.
- 2 Установите ручку в держатель инструмента (назад) и выберите соответствующее условие в плоттере.
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.
► Отобразится окно MENU.



- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).
► Отобразится окно тестового режима TEST (1/2).



- 5 Нажмите клавишу [4] (CUTTING PRO).
► Отобразится окно запуска шаблона CUTTING PRO.



Дополнение

Для загрузки материала см. "Загрузка материала (Бумаги или пленки)".

Дополнение

- См "Установка инструмента" для установки ручки в держатель.
- Для изменения условий инструмента см. «Выбор условий инструмента», а для настроек инструмента см. «Настройка инструмента».

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

6 Проверьте, что установлена ручка в качестве инструмента.

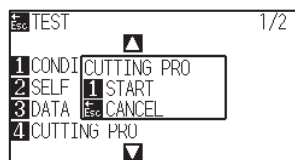
7 Проверьте рабочую зону инструмента и материала, что нет препятствий.

ОСТОРОЖНО

Не располагайте руки вокруг движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму.

8 Нажмите клавишу [1] (START).

► Начнется построение шаблона CUTTING PRO.



Дополнение

Для возврата в окно TEST без выполнения печати, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL SELF TEST).

9 После завершения печати, появится окно TEST (1/2).

15.5 Проверка данных резки

Возможен вывод списка дампа данных резки, полученных плоттером. Он используется для проверки правильности передачи данных резки.

ОСТОРОЖНО

Не располагайте руки вокруг движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму. Каретка начнет перемещаться сразу после выбора команды для печати списка дампа.

Дополнение

- Могут различаться условия передачи данных через RS-232C или настройка команды, когда распечатка и отображение передаваемых данных не совпадают. Проверьте условие передачи данных и используемую команду.
- Если настройка команды установлена в значении «Auto», список дампов данных резки не выводится. Пожалуйста, задайте использование команды «GP-GL» или «HP-GL».

Процедура

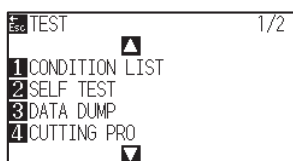
- 1 Загрузите материал больше A3 формата.
- 2 Установите ручку в держатель инструмента (назад) и выберите соответствующее условие в плоттере.
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отобразится окно тестового режиме TEST (1/2).



Дополнение

Для загрузки материала см. "Загрузка материала (Бумаги или пленки)".

Дополнение

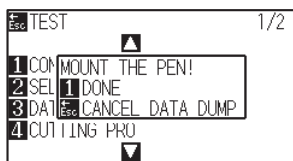
- См "Установка инструмента" для установки ручки в держатель.
- Для изменения условий инструмента см. «Выбор условий инструмента», а для настроек инструмента см. «Настройка инструмента».

Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

5 Нажмите клавишу [3] (DATA DUMP).

► Отобразится окно запуска печати данных дампа DATA DUMP.



6 Проверьте, что установлена ручка в качестве инструмента.

7 Проверьте рабочую зону инструмента и материала, что нет препятствий.



ОСТОРОЖНО

Не располагайте руки вокруг движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму.

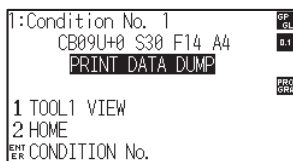
8 Нажмите клавишу [1] (DONE).

Дополнение

Для возврата в окно TEST без выполнения печати, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL DATA DUMP).

9 Отправка данных резки.

► Выводятся полученные данные резки (команда).



10 Выключите питание плоттера для остановки печати.

Дополнение

Плоттер будет продолжать печатать до тех пор, пока питание не будет выключено, нажатием клавиши [1] (DONE).

15.6 Тест самодиагностики

Состояние плоттера можно проверить с помощью самодиагностики, путем использования датчиков и определенных команд в соответствии с инструкцией, отображаемой на экране.

Дополнение

Тест самодиагностики можно выполнить только сразу после включения питания. Команду DIAGNOSTICS нельзя выбрать из меню после выполнения какой-либо операции, например, загрузки материала.

Процедура

- 1 Проверьте, что питание отключено.
- 2 Включите питание, не загружая материал в плоттер.
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится меню плоттера MENU.

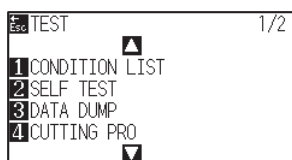


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

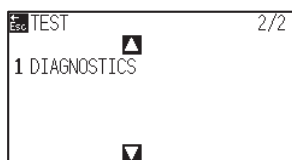
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отобразится окно тестового режима TEST (1/2).



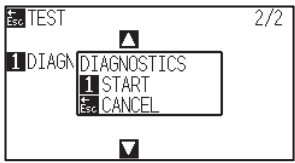
- 5 Нажмите клавишу POSITION (▲).

► Отобразится окно тестового режима TEST (2/2).



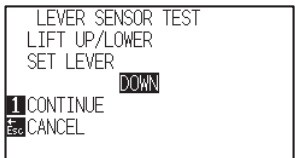
6 Нажмите клавишу [1] (DIAGNOSTICS).

► Отобразится окно запуска теста самодиагностики DIAGNOSTICS .



7 Нажмите клавишу [1] (START).

► На дисплее появится сообщение для тестирования.



8 Следуйте инструкциям на экране, управляя переключателями и датчиками.

► На дисплее будет отображаться сообщение «ОК» в случае если операция выполнена верно, и затем начнется следующий тест.

► Вы вернетесь в окно TEST, как только все тестовые элементы будут пройдены.

Тестирование выполняется следующим образом.

1	Датчик рычага установки	2	Датчик домашнего положения	3	Датчик прижимных роликов	4	Датчик материал -X
5	Датчик материала +X	6	Сигнал от X мотора	7	Сигнал от Y мотора	8	Сигнал высоты инструмента
9	Клавиша [1]	10	Клавиша [2]	11	Клавиша [3]	12	Клавиша [4]
13	Клавиша [BARCODE]	14	Клавиша [SLOW]	15	Клавиша POSITION [▲]	16	Клавиша POSITION [◀]
17	Клавиша POSITION [▼]	18	Клавиша POSITION [▶]	19	Клавиша [PAUSE/MENU]	20	Клавиша [COND/TEST]
21	Клавиша [ORIGIN]	22	Клавиша [COPY]	23	Клавиша [ESC/CROSS CUT]	24	Клавиша [ENTER]

Чтение сообщений об ошибках

Можно проверить содержание большинства текущих, 32 ошибок. Ошибки до выполнения данного теста не записываются.

Процедура

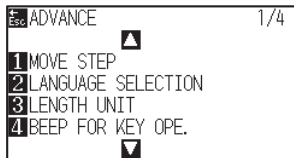
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится меню плоттера.



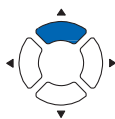
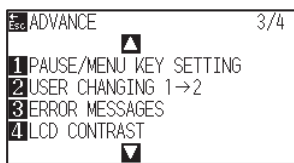
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



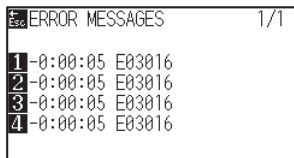
- 3 Нажмите POSITION (▲) дважды.

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (3/4).



- 4 Нажмите клавишу [3] (ERROR MESSAGES).

► Появится экран списка ошибок ERROR MESSAGES. Левый столбец - время, когда произошла ошибка, а в правом столбце указан тип ошибки. Одновременно, на странице отображаются 4 сообщения об ошибках. Если появляется больше сообщений, при нажатии клавиш POSITION (▲▼) вы можете просмотреть следующую страницу с ошибками

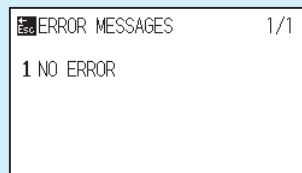


Дополнение

Выполняйте настройки в Нормальном режиме.

Дополнение

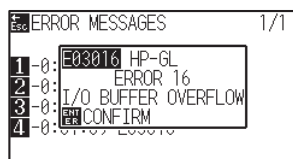
- При отсутствии ошибок, на дисплее будет отображаться сообщение "NO ERROR"



- На экране будет отображаться до 4 сообщений об ошибках. При нажатии клавиш POSITION (▲▼) можно просмотреть максимум до 32 сообщений.
- Когда отображается время включения плоттера, это указывает, что ошибка произошла давно. Чем меньше значение, тем позже возникла ошибка.

5 Нажмите клавишу [1] - [4] для просмотра содержания ошибки.

- ▶ Отображается полное содержание сообщения об ошибке, соответствующее нажатой клавише.



6 Нажмите клавишу [ENTER] (CONFIRM) после просмотра сообщения.

- ▶ Вы автоматически вернетесь к списку ошибок ERROR MESSAGES.

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в режим READY.

Дополнение

При необходимости, нажмите клавиши POSITION (▲▼) в шаге 4 и повторите шаги с 5 по 6, если есть несколько сообщений об ошибках, которые вы хотели бы прочитать.

Приложение

В данном разделе описываются технические характеристики плоттера.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. *Основные технические характеристики*
2. *Опции и комплектация*
3. *Внешние размеры*
4. *Блок-схема меню*
5. *Настройки по умолчанию*

A.1 Основные технические характеристики

	CE7000-40	CE7000-60	CE7000-130	CE7000-160
Процессор	32bit CPU			
Конфигурация	Рулонный плоттер			
Привод	Цифровой сервопривод			
Макс. область резки	375 мм × 50 м	603 мм × 50 м	1270 мм × 50 м	1524 мм × 50 м
Гарантированная точность резки *1	355 мм × 2 м	583 мм × 5 м *2	1250 мм × 5 м *2	1504 мм × 5 м *2
Загружаемая ширина материала *3	Мин: 50 мм Макс: 484 мм	Мин: 50 мм Макс: 712 мм	Мин: 50 мм Макс: 1372 мм	Мин: 50 мм Макс: 1626 мм
Доступные диаметры рулона	Макс. диаметр: 180 мм, Мин диаметр: 76 мм			
Кол-во прижимных роликов	2	2	4	4
Макс. скорость резки	60 см/с (Все направления)	90 см/с (По диагонали)	100 см/с (По диагонали)	
Доступные скоростные режимы (см/с)	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60,	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 64	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 71	
Макс. сила резки	4.41N (450gf)			
Мин. размер символов	5 мм (0.197 дюйма.) шрифт Helvetica med. Font *1			
Механическое разрешение	0.005 мм			
Программное разрешение	GP-GL : 0.1/0.05/0.025/0.01 мм HP-GL*4: 0.025 мм			
Воспроизводимая точность *1	0,1 мм / дюйм на 2 м (обозначенные условия пленки и резки)			
Число ножей/ручек	1 шт.			
Используемый тип ручки	Шариковая ручка на водной и масляной основах			
Поддерживаемые материалы	Моновинилхлоридные, флуоресцентные и светоотражающие материалы толщиной до 0,25 мм (за исключением высокоинтенсивной отражающей пленки)			
Интерфейс	USB2.0 (Полная скорость) , Ethernet 10BASE-T/100BASE-TX, RS-232C *6			
Буфер памяти	2 Мб			
Резидентные наборы команд	GP-GL/HP-GL *4 (Переключение с панели управления, автопереключение)			
ЖК дисплей	Символьный тип (240 × 128 точек)			
Источник питания	AC100-120V, AC200V-240V 50/60Hz			
Энергопотребление	100 ВА или менее			
Рабочие условия	10 - 35°C, 35 - 75 % R.H. (без конденсата)			
Гарантированная точность	16 - 32°C, 35 - 70 % R.H. (без конденсата)			
Внешние размеры (Прибл.) (Ш × Г × В)	772 мм × 460 мм × 313 мм	1005 мм × 582 мм × 1092 мм *5	1704 мм × 811 мм × 1215 мм *5	1916 мм × 811 мм × 1215 мм *5
Вес (Прибл.)	13 кг *5	22 кг *5	51 кг *5	55 кг *5

*1: Варьируется в зависимости от типа разрешенной Graphtec подачи и условий резки.

*2: При использовании корзины.

*3: Описывает используемую ширину бумаги. Точность минимальной ширины материала равна ширине в скобках ().

*4: HP-GL является зарегистрированным товарным знаком американской компании Hewlett Packard.

*5: Включая станину и корзину.

*6: Интерфейс RS-23 2C является дополнительным в зависимости от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели плоттер.

A.2 Опции и комплектация

Комплектация

Элемент	Модель	Описание
Режущий плунжер	RHP33-CB09N-HS	Используется с режущим лезвием ф0.9 мм (для CB09)
	RHP33-CB15N-HS	Используется с режущим лезвием ф1.5 мм (для CB15)
Плунжер для ручки на водной основе	RHP31-FIBER	Плунжер для ручки (компл. 1)
Плунжер для ручки на масляной основе	RHP34-BALL	Плунжер для ручки (компл. 1)
Шариковая ручка на водной основе	KF700-BK	1 компл (10 шт. Черная)
	KF700-RD	1 компл (10 шт. Красная)
Шариковая ручка на масляной основе	KB700-BK	1 компл (10 шт. Черная)
Поддерживающий лист	CR09300-A3	2 листа

Для получения подробной информации о режущем лезвии см. Руководство по режущему лезвию. Пожалуйста, проверьте Веб-страницу нашей компании для получения последней информации о комплектации.

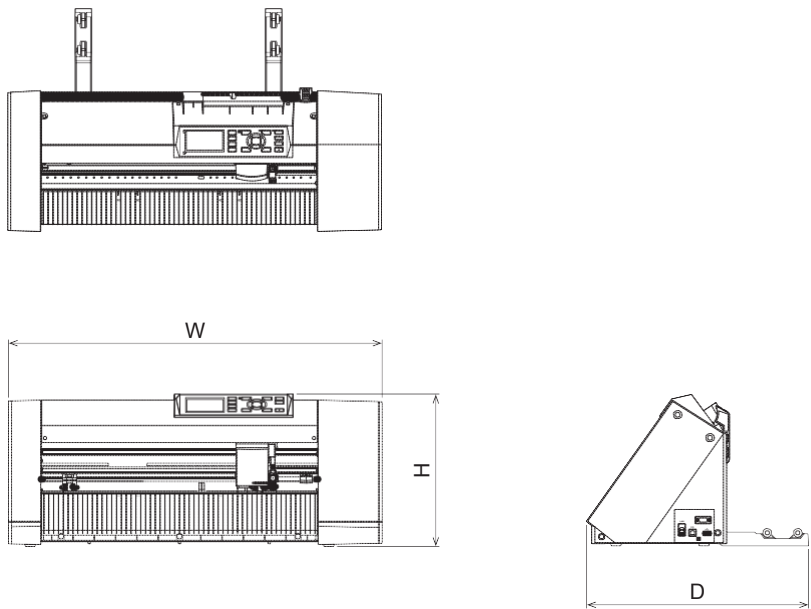
Опции

Элемент	Модель	Описание	Кол-во
Станина	ST0118	Используется с CE7000-60	1 компл
Корзина	PG0103	Используется с CE7000-60	1 компл
	PG0104	Используется с CE7000-130	1 компл
	PG0105	Используется с CE7000-160	1 компл
Стол для поддержки	OPH-A45	Используется с CE7000-40/60	1 компл

Дополнительные опции могут отличаться в зависимости от региона. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели плоттер. Пожалуйста, проверьте Веб-страницу нашей компании для получения последней информации об опциях на данное устройство.

A.3 Внешние размеры

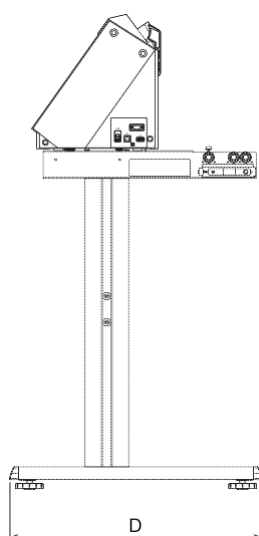
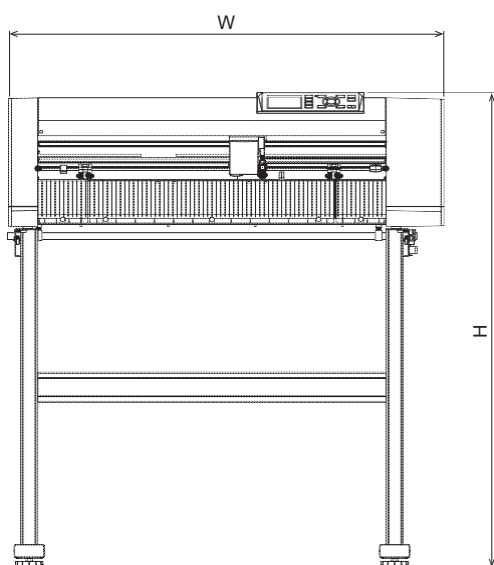
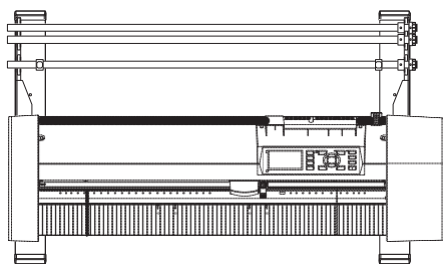
CE7000-40



Единицы: мм
Точность: ±5мм

	CE7000-40
Внешние размеры (прибл.) (Ш × Г × В)* Единицы: мм	772×460×313

CE7000-60

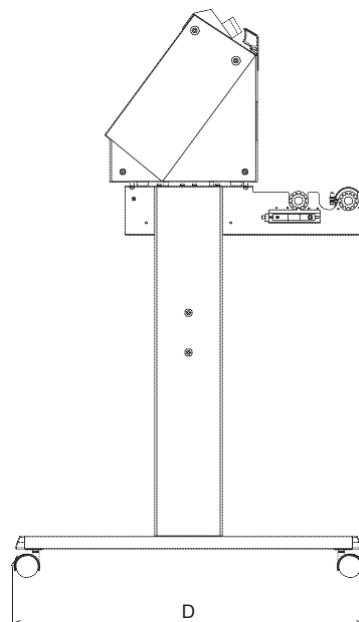
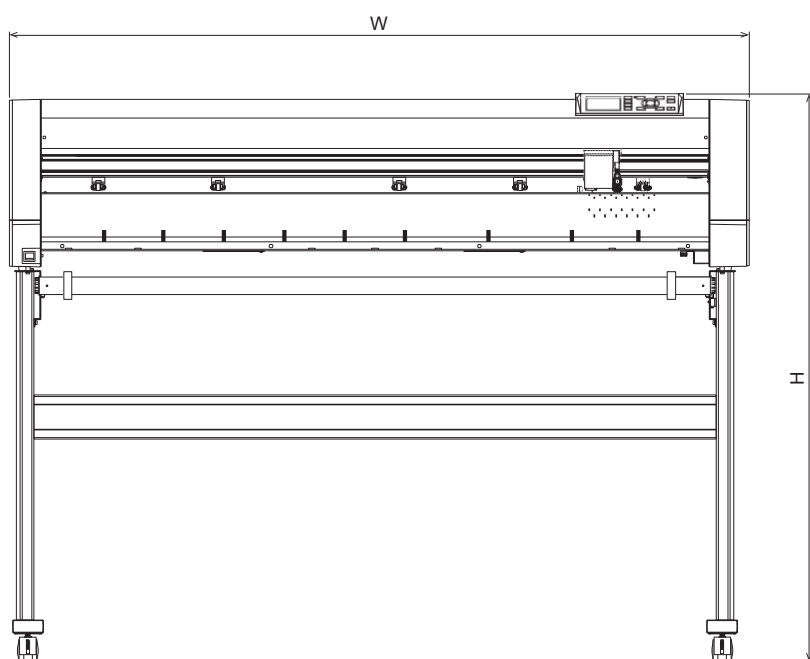
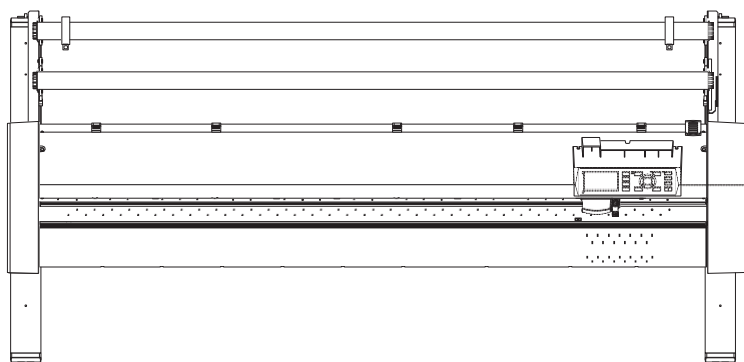


Единицы: мм
Точность: ± 5 мм

	CE7000-60
Внешние размеры (прибл.) (Ш × Г × В)* Единицы: мм	1005×582×1092

*: Включая станину.

CE7000-130/160



Единицы: мм

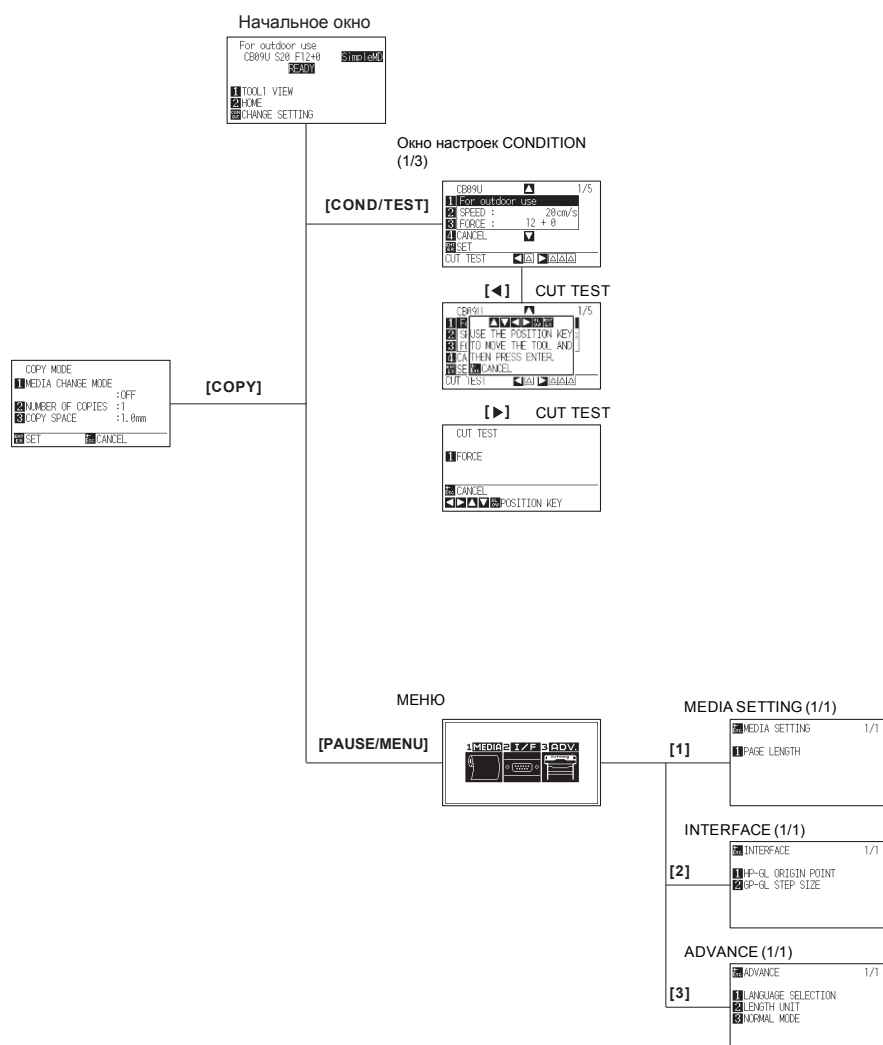
Точность: ± 5 мм

	CE7000-130	CE7000-160
Внешние размеры (прибл.) (Ш × Г × В)* Единицы: мм	1704×811×1215	1916×811×1215

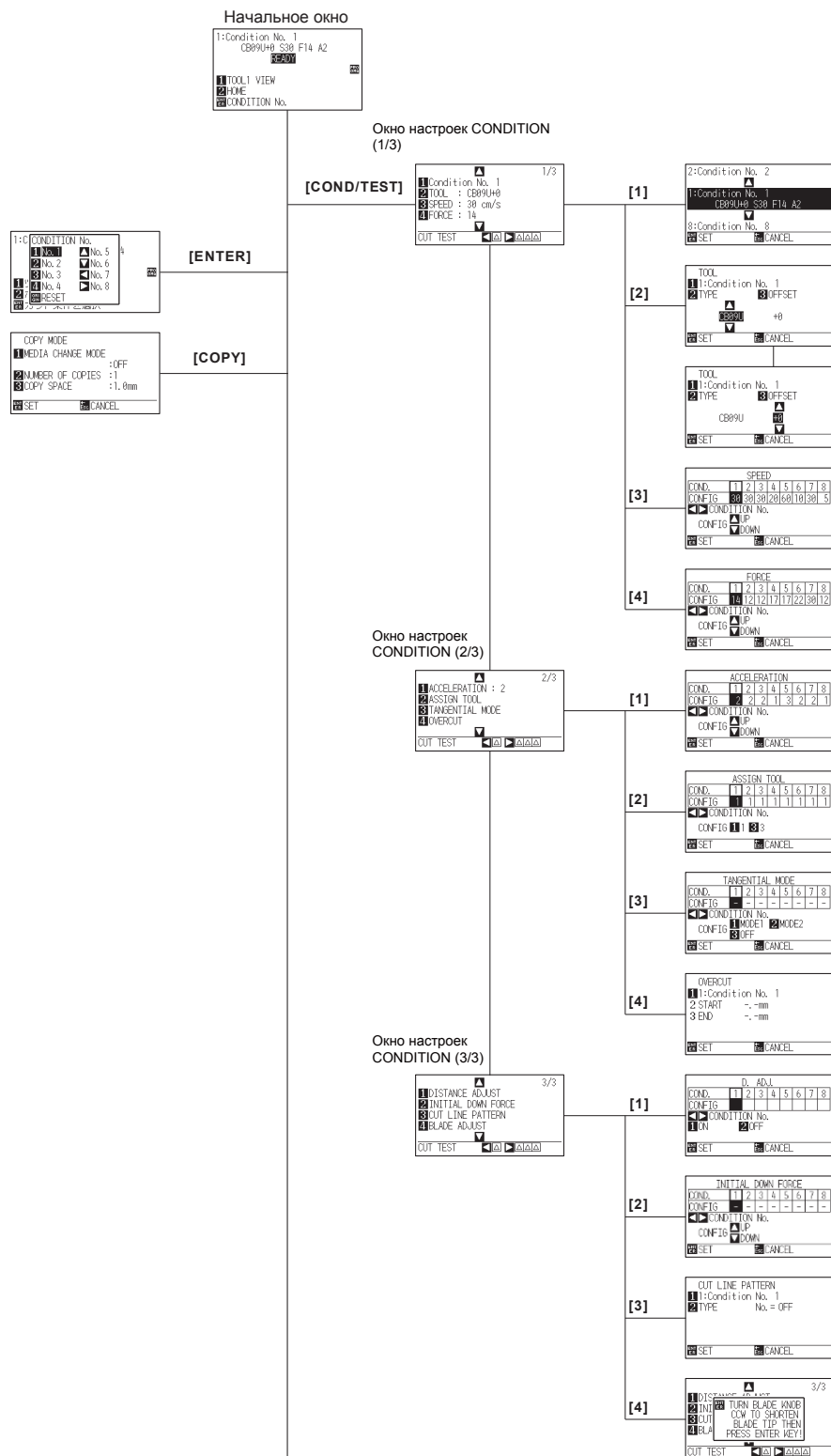
*: Включая станину

A.4 Блок-схема меню

Простой режим

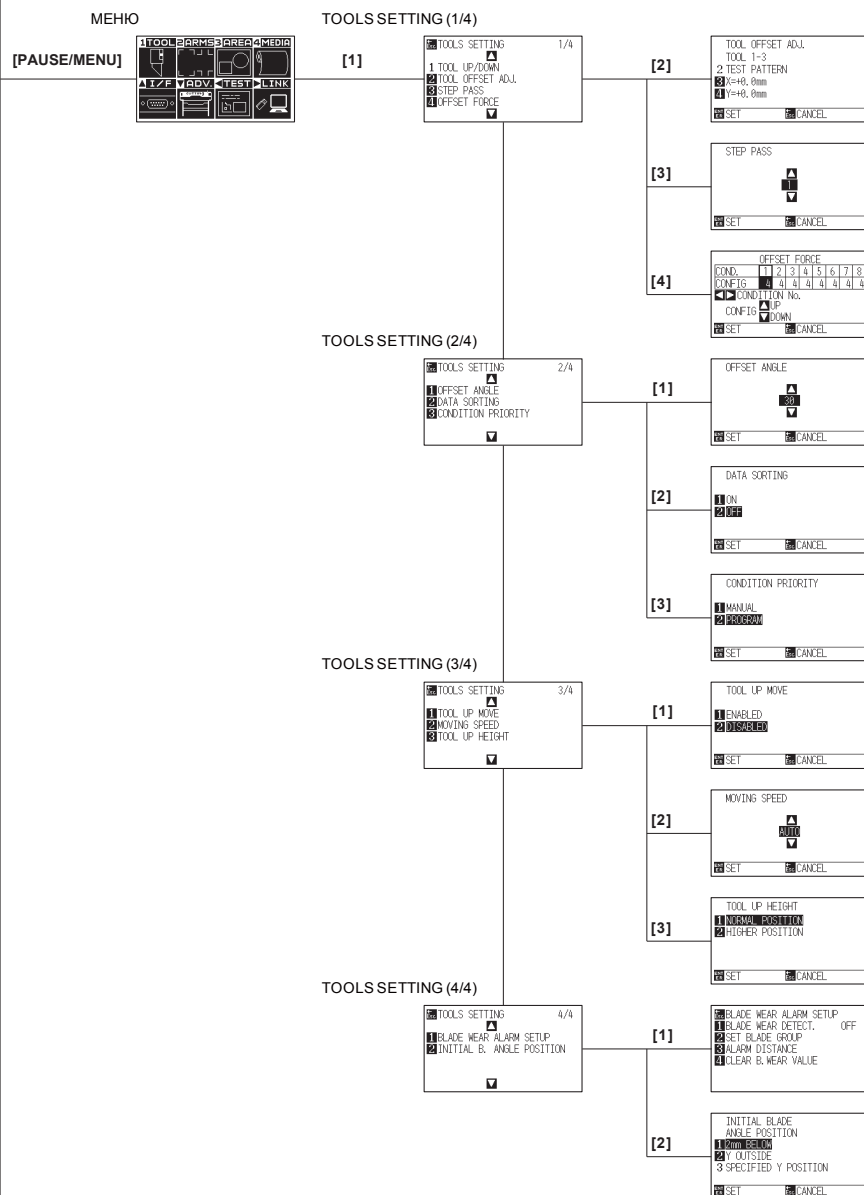


Нормальный режим



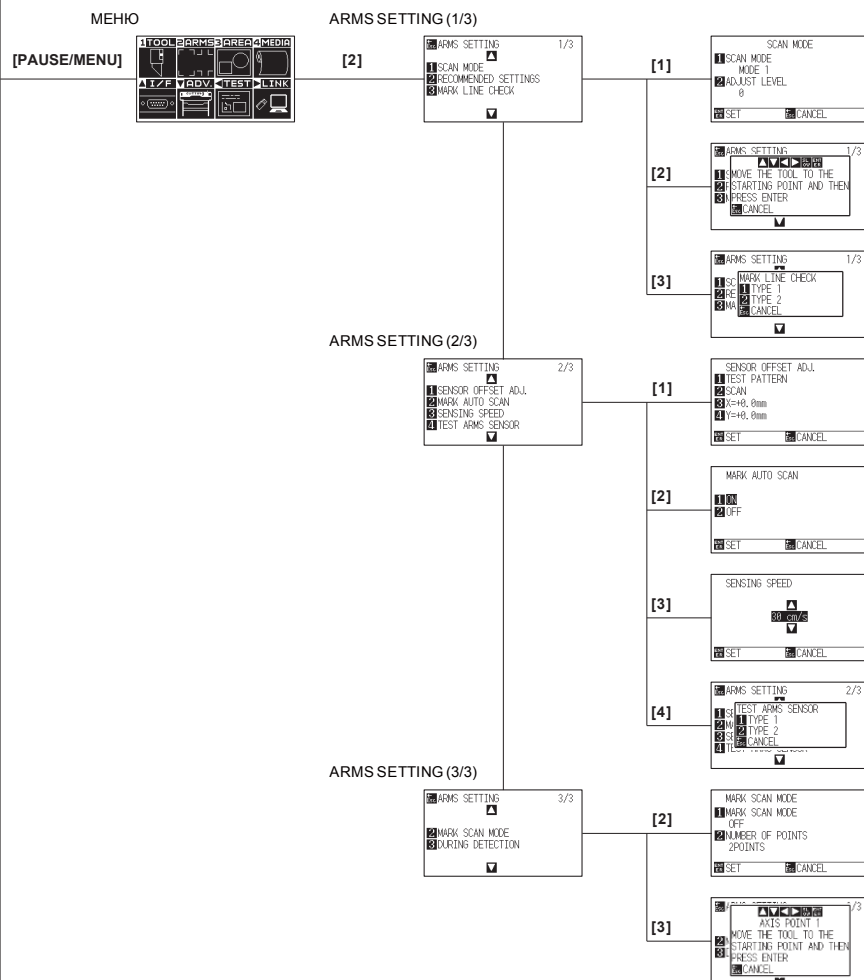
Продолжение

Начальное окно
(Продолжение)



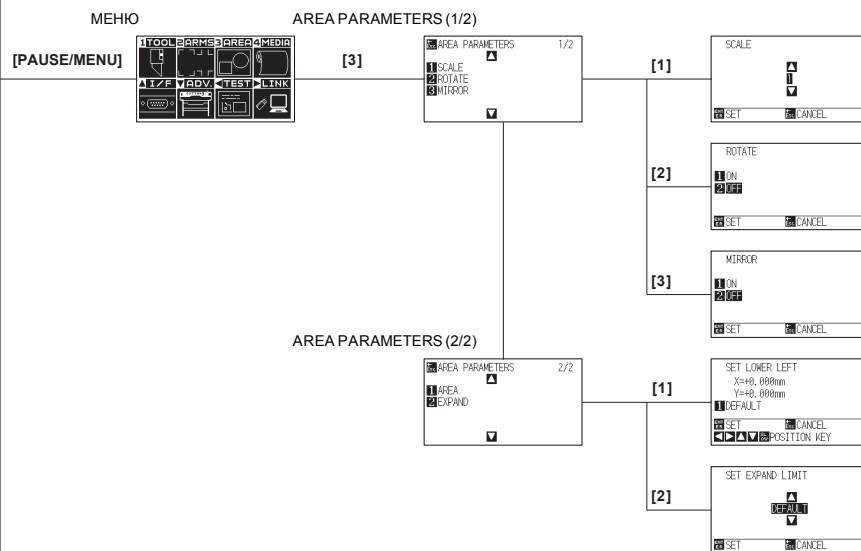
Продолжение

Начальное окно
(Продолжение)



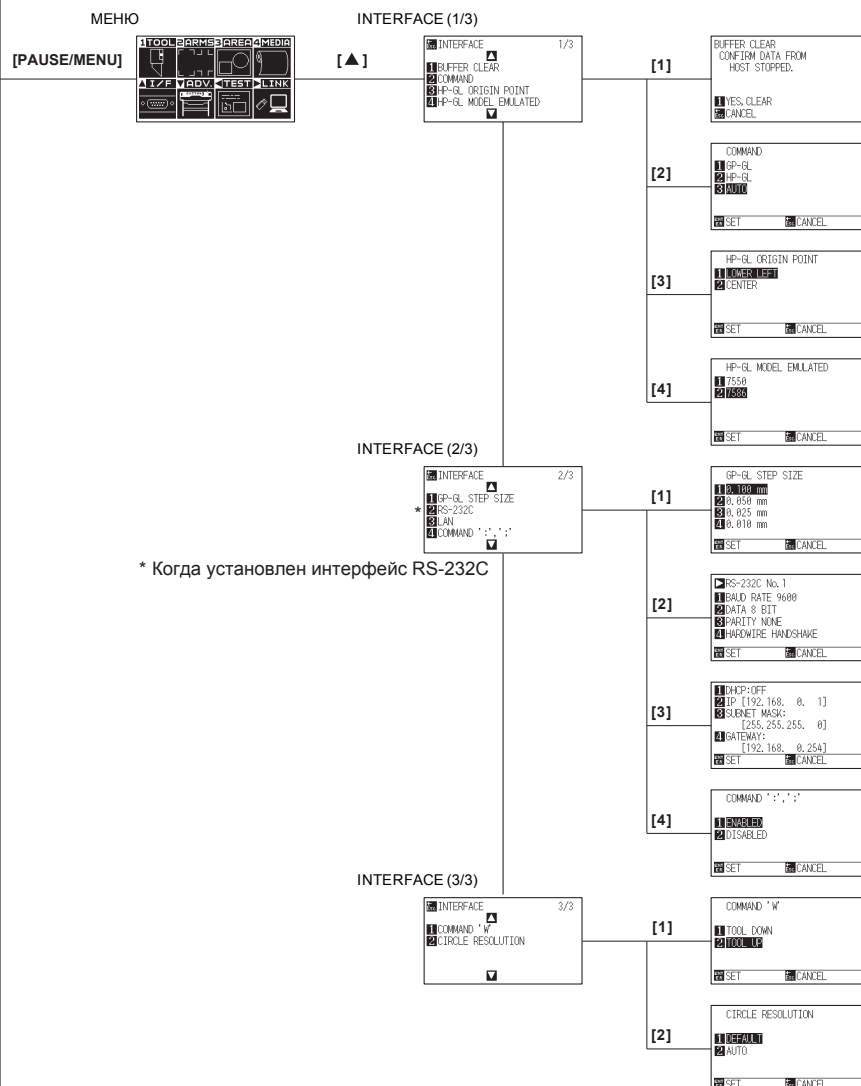
Продолжение

Начальное окно
(Продолжение)

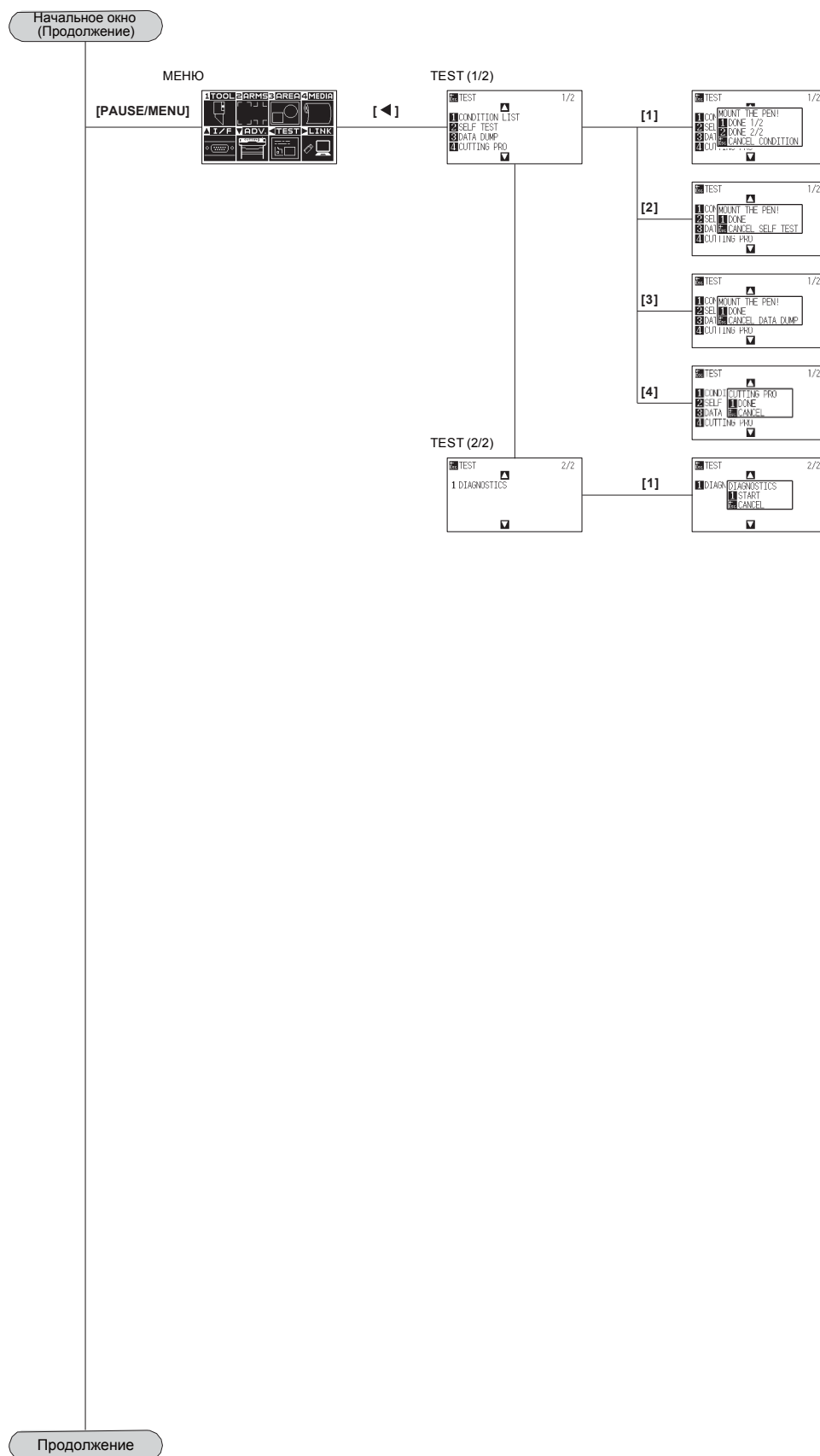


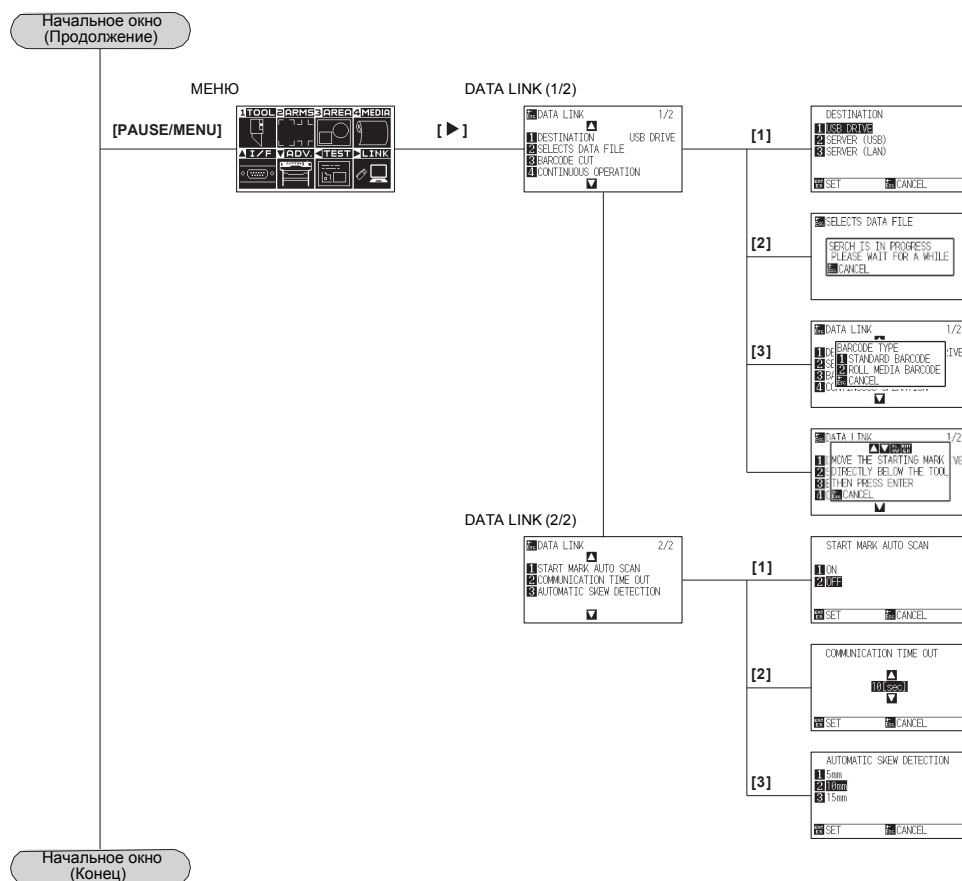
Продолжение

Начальное окно
(Продолжение)



Продолжение





A.5 Настройки по умолчанию

Простой режим

Элемент Меню		Параметр	Начальное значение
Настройки материала MEDIA SETTING (MEDIA)	PAGE LENGTH	200.0cm (CE7000-40)	
		500.0cm (CE7000-60/130/160)	
Интерфейс INTERFACE (I/F)	HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT	
	GP-GL STEP SIZE	0.100mm	
Расширенные настройки ADVANCE (ADV.)	LANGUAGE SELECTION	Select when initially turning on power	
	LENGTH UNIT	Select when initially turning on power	
Настройки инструмента TOOL SETTING (Condition)	Наименование материала	Скорость (см/с)	Сила (Стандартные значения)
	Для наружного использования	20	(12) +0
	Для интерьерного применения	20	(15) +0
	Прозрачные пленки	20	(17) +0
	Светоотражающие пленки	20	(17) +0
	Флуоресцентные пленки	15	(22) +0

* Параметры настройки и начальные значения могут быть изменены.

Нормальный режим

Элемент Меню	Параметр	Начальное значение
Настройки инструмента TOOLS SETTING (TOOL)	TOOL OFFSET ADJ.	–
	STEP PASS	1
	OFFSET FORCE	7
	OFFSET ANGLE	30
	DATA SORTING	OFF
	CONDITION PRIORITY	PROGRAM
	TOOL UP MOVE	DISABLED
	MOVING SPEED	AUTO
	TOOL UP HEIGHT	NORMAL POSITION
	BLADE WEAR ALARM SETUP	OFF
Настройки работы с метками ARMS SETTING (ARMS)	INITIAL B. ANGLE POSITION	2mm BELOW
	SCAN MODE	MODE1
	RECOMMENDED SETTINGS	–
	MARK LINE CHECK	–
	SENSOR OFFSET ADJ.(X)	0
	SENSOR OFFSET ADJ.(Y)	0
	MARK AUTO SCAN	ON
	SENSING SPEED	30cm/s
	TEST ARMS SENSOR	–
Параметры области резки AREA PARAMETERS (AREA)	MARK SCAN MODE	OFF
	SCALE	1
	ROTATE	OFF
	MIRROR	OFF
	AREA SET LOWER LEFT	(DEFAULT)
	AREA SET UPPER RIGHT	(DEFAULT)
Настройки материала MEDIA SETTING (MEDIA)	EXPAND	(DEFAULT)
	PRE FEED FEED LENGTH	1m
	AUTO PRE FEED	OFF
	AUTO PRE FEED FEED LENGTH	1m
	PAGE LENGTH	200.0cm (CE7000-40) 500.0cm (CE7000-60/130/160)
	INITIAL FEED	OFF
	FEED SPEED	NORMAL POSITION
	PANEL CUTTING	OFF
	DIVIDE LENGTH	100.0cm
Интерфейс INTERFACE (I/F)	TAKE-UP	OFF
	HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT
	HP-GL MODEL EMULATED	7586
	GP-GL STEP SIZE	0.100mm
	RS-232C (SWITCHING SETTING NUMBERS)	No.1
	RS232C: FORWARDING CONDITION	RS-232C No.1 : 9600/8/NONE//HARD
	BAUD RATE/DATA BIT/	RS-232C No.2 : 9600/7/EVEN//HARD
	PARITY/HARDWARE HANDSHAKE	RS-232C No.3 : 9600/8/EVEN/XonXoff
		RS-232C No.4 : 9600/8/EVEN/XonXoff
	LAN DHCP	OFF
	LAN IP	192.168.0.1
	LAN SUBNET MASK	255.255.255.0
	LAN GATEWAY	192.168.0.254
	COMMAND 'L'	ENABLED
Расширенные настройки ADVANCE (ADV.)	COMMAND 'W'	TOOL UP
	CIRCLE RESOLUTION	DEFAULT
	MOVE STEP	0.1mm
	LANGUAGE SELECTION	Select when initially turning on power
	LENGTH UNIT	Select when initially turning on power
	BEEP FOR KEY OPE.	ON
	POSI. KEY SPEED + SLOW KEY	1cm/s
	POSI. KEY SPEED	10cm/s
	PAUSE/MENU KEY SETTING	PAUSE
	LCD CONTRAST	0
	MEDIA SENSOR	ENABLED
TEST (TEST)	PUSH ROLLER SENSOR	ENABLED
	FAN POWER	NORMAL POSITION
	NO SETTINGS	–

Элемент Меню		Параметр	Начальное значение
Канал передачи данных DATA LINK (LINK)		DESTINATION	USB DRIVE
		START MARK AUTO SCAN	OFF
		COMMUNICATION TIME OUT	10sec
		AUTOMATIC SKEW DETECTION	10mm
TOOL SETTING (Condition) Настройки условий инструмента	CONDITION 1	Condition No.	Condition No. 1
		TOOL	CB09U
		SPEED	30
		FORCE	14
		ACCELERATION	2
		ASSIGN TOOL	1
		TANGENTIAL MODE	OFF
		OVERCUT (START)	0
		OVERCUT (END)	0
		DISTANCE ADJUST	OFF
		INITIAL DOWN FORCE	0
		CUT LINE PATTERN	OFF
	CONDITION 2	Condition No.	Condition No. 2
		TOOL	PEN
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/2
		Same as Condition No. 1 from CUT LINE PATTERN to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
	CONDITION 3	Condition No.	Condition No. 3
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/2
		Same as Condition No. 1 from CUT LINE PATTERN to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
	CONDITION 4	Condition No.	Condition No. 4
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/17/1
		Same as Condition No. 1 from CUT LINE PATTERN to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
	CONDITION 5	Condition No.	Condition No. 5
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	60/17/3 (CE7000-40) 64/17/3 (CE7000-60) 71/17/2 (CE7000-130/160)
		Same as Condition No. 1 from CUT LINE PATTERN to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
	CONDITION 6	Condition No.	Condition No. 6
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	10/22/2
		Same as Condition No. 1 from CUT LINE PATTERN to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
	CONDITION 7	Condition No.	Condition No. 7
		TOOL	CB09U-K60
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/17/2
		Same as Condition No. 1 from CUT LINE PATTERN to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
	CONDITION 8	Condition No.	Condition No. 8
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	5/30/1
		Same as Condition No. 1 from CUT LINE PATTERN to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1

* Параметры настройки и начальные значения могут быть изменены.

УКАЗАТЕЛЬ

СИМВОЛЫ

1, 2, 3, 4. 2-32

A

About the Default Screen 2-29
Accessories 1-2
Accessory case 1-5, 1-7, 1-9
AC line inlet 1-5, 1-7, 1-9
Adjusting for the registration mark scan position 5-16
Adjusting the blade length. 2-4
Adjustment for cutting out. 2-59
Adjustment for Half Cutting. 2-59
Adjustment of Offset. 2-59
Adjustment on the media 5-20
Adjustment registration mark 5-16
Adjustment when using plotting pen. 2-59
Adjust the blade length 2-60
Adjust the blade length manually 2-55
Adjust with 2POINTS 6-2
Adjust with 3POINTS 6-3
Adjust with 4POINTS 6-3
ADV. 2-34, 2-35
Aligning the push roller 2-25
Angle control 7-10
AREA. 2-35
ARMS 2-35, 5-2
ARMS Error Messages 15-9
Attaching a tool 2-5
Automatic detection of registration mark position. . . . 5-7
Automatic Pre Feed. 8-4, 8-6
AXIS ALIGNMENT 6-2, 6-5

B

BARCODE. 2-31
Beep setting 10-8
Blade application and features 2-4
Blade Manual 1-2

C

Carrier Sheet 2-21
Change the cutting condition 3-6
Changing the hold-down force 2-27
Check the lines of registration mark 5-12
CIRCLE RESOLUTION 11-8
Communication Timeout. 12-10
COND/TEST 2-31, 2-36
Confirm the Cutting Data 15-22

Confirm the results of the cutting test. 2-59
Connecting to the Power. 2-30
Continuously move manually 3-3
Control panel. 1-4, 1-6, 1-8
Control Panel. 2-31
Copy 4-10
COPY 2-31
Cutter blade. 14-3
Cutter blade adjustment magnifier 1-2
Cutter Blade Manua 1-2
Cutter blades. 1-2
Cutter plunger 1-2
Cutter Plunger Exchange 14-6
Cutter plunger nomenclature 2-2
Cutting area. 5-6
Cutting groove. 1-4, 1-6, 1-8
Cutting mat 1-4, 1-6, 1-8
CUTTING PRO 15-20
Cutting test 2-56

D

Daily maintenance. 14-2
DATA DUMP 15-23
Default screen. 2-33
DIAGNOSTICS 15-25
Display language setting. 10-2
Display Language Setting. 2-69
Display Length Unit Setting. 2-70
DISTANCE ADJUST 7-12

E

Enabling/Disabling the ' : ' and ' ; ' commands 11-5
ENTER 2-31
Error Messages in GP-GL Command Mode. 15-6
Error Messages in HP-GL Command Mode. 15-7
ESC 2-31
EXPAND 4-4

F

Fan suction setting 10-7
Feed Speed for Pre Feed 8-7

G

Gateway 9-7
GP-GL command 11-4
GP-GL Step Size. 2-68
GP-GL STEP SIZE 11-4
Grit roller position guide 1-4, 1-6, 2-25, 1-8
Grit rollers 1-4, 1-6, 1-8

H

HP-GL command	11-7
HP-GL MODEL EMULATED	11-7

I

I/F	2-34, 2-35
I/F (LAN)	9-5
Initial Setting	A-17
Installation space	VII
Interface	9-2
IP address	9-7

L

Language	2-69
LANGUAGE SELECTION	10-2
LCD contrast setting	10-11
Length unit	2-70
LENGTH UNIT	10-3
LINK	2-35
Loading Media	2-7

M

Main Specifications	A-2
Manual position adjust	6-2, 6-4
MARK SCAN Mode	5-8
Media	2-7, 5-6
MEDIA	2-34, 2-35
Media sensors	1-4, 1-6, 1-8
Media set lever	1-4, 1-6, 1-8
Media stocker	1-7, 1-9
Media stopper	1-7, 1-8
Media that registration mark cannot be detected	5-7
MENU Screen	2-34
Menu Tree	A-7
Model ID response	11-7
Mounting the Roll-medium tray	1-10
Mounting the stock shafts	1-11
Move away the tool carriage	3-5
Move in steps manually	3-3
Move the Tool Carriage and Media	3-3
MOVING SPEED	8-9

N

Network (LAN) Interface connector	1-4, 1-7, 1-9
Network (LAN) interface	9-3
Nomenclature	1-4
Normal mode	2-35
Normal mode setting	10-10

O

Operation key	2-31
Options	A-3
ORIGIN	2-31
Origin Point Settings When configuring HP-GL	2-67

P

Page Length	2-65
Panel Cutting	4-15
Pause key select setting	10-9
PAUSE/MENU	2-31
POSITION	2-32
Positioning	5-6
Power cable	1-2
Power switch	1-5, 1-7, 1-8
Pre Feed of Media	2-39
Printing the Setting of the Plotter	15-16
Priority of tool condition selection	11-3
Push roller hold-down force switching lever	1-9
Push rollers	1-4, 1-6, 1-8
Push roller sensors	10-5

R

Raise or Lower the Tool	3-2
Reading the error message	15-26
Reading the screen	2-32
Recommended setting of registration mark	5-10
Registration mark	5-4, 5-6
Registration Mark	5-3
Registration mark automatic detection	5-23
Removing the tool	2-6
Replacing Cutter Blade	14-3
Reset	3-6
Roll media	2-7, 2-10
Roll-medium tray	1-3, 1-5
Roll-medium tray guide rail	1-5
ROTATE	3-10
RS-232C	9-10
RS-232C interface	9-3
RS-232C interface connector	1-4, 1-6, 1-9

S

Selecting Tool Condition	2-40
Self Diagnostic Test	15-24
SELF TEST	15-18
Set the enlarge/shrink scale	4-8
Setting Adjustment Between the Tools	7-22
Setting and Adjustment of ARMS	5-8
Setting Cut Line Pattern	7-15
Setting cutting area	4-2
Setting cutting width	4-4
Setting Feeding Method	2-37

Setting Initial Blade Control Position Adjust	7-19
Setting length of the page	4-5
Setting mirror	4-7
Setting of the Initial Down Force	7-6
Setting origin point when HP-GL is set	3-9
Settings for Cutting	4-2
Setting speed of the registration mark scan	5-25
Setting step movement distance	3-4
Setting the acceleration	2-51
Setting the command	11-2
Setting the Cutting Direction	3-10
Setting the DHCP	9-5
Setting the force	2-50
Setting the length of overcut	7-4
Setting the OFFSET FORCE	7-21
Setting the Origin Point	3-7
Setting the speed	2-48
Setting the step size	11-4
Setting the tangential mode	7-3
Setting the tool	2-46
Setting the tool condition	2-42
Setting tool No.	2-53
SETUP MANUAL	1-2
Sheet media	2-16, 2-18
Simple mode	2-34, 2-63
Simple mode setting	10-10
Skew Scanning	12-12
SLOW	2-32
Software Activation Code	1-2
Sorting	8-2
Speed and Force	2-44
Stand	1-7, 1-9
Start Mark Auto Scan	12-8
STEP PASS	7-8
Step Size	2-68
Stock shaft	1-7, 1-9
Stop Cutting	3-12
Stopper	1-7, 1-9
Subnet mask	9-7
Supplies	A-3

T

Tangential mode	7-2
TEST	2-35
Test pattern	15-20
Test Pattern	15-18
Test the registration mark sensor	5-14
TO ENSURE SAFE AND CORRECT USE Cutter	1-2
TOOL	2-35
Tool carriage	1-4, 1-6, 1-8
Tool holder	1-4, 1-6, 1-8
TOOL UP HEIGHT	8-13
Tool up movement	8-11

U

UP mode	7-15
USB cable	1-2
USB interface	9-2
USB interface connector	1-4, 1-6, 1-9
USB memory dedicated connector	1-4, 1-7, 1-9

W

Water-based fiber pen	1-2
Water-based fiber pen adapter	1-2
When media change mode is OFF	4-10
When media change mode is ON	4-13

Технические характеристики могут быть изменены
без предварительного уведомления.

Руководство пользователя плоттера Серии CE7000
CE7000-UM-151

Май 20, 2019 1-е издание-01

GRAPHTEC CORPORATION

GRRPHTEC