

CE7000-130AP

РЕЖУЩИЙ ПЛОТТЕР

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ИНСТРУКЦИЯ NO.CE70AP-UM-151



GRAPHTEC

Предисловие

Благодарим Вас за выбор режущего плоттера Graphtec CE7000-130AP.

Режущие плоттеры CE7000-130AP 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 CE7000-130AP. 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

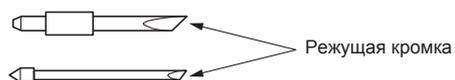
- Обязательно прочитайте раздел «ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОГО И ПРАВИЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ» перед работой на плоттере. В противном случае это может привести к неожиданному несчастному случаю или пожару.

Меры предосторожности при обращении с лезвиями

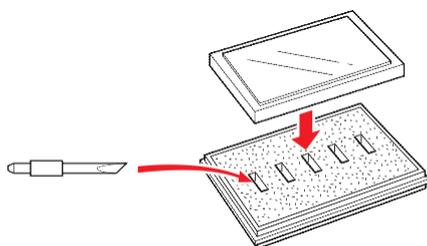
С этим плоттером используются острые режущие лезвия. Обращайтесь с лезвиями и держателями с осторожностью, во избежание получения травм.

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.

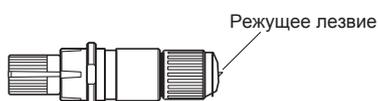


Положите использованные лезвия в прилагаемый футляр и утилизируйте его в соответствии с местными правилами.



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.

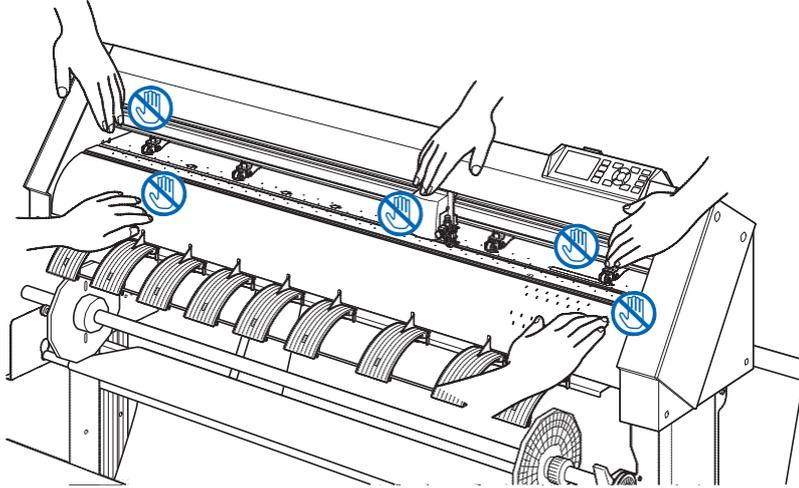


После установки плунжера

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.



<p>CAUTION During a cutting operation, do not touch the rotating or moving parts such as the gears. When you are installing media, be careful of gears. Do not touch your fingers.</p> <p>ATTENTION Lors d'une opération de découpe ou de chargement, ne touchez pas les engrenages ou les pièces mobiles en rotation. Lors de l'installation des médias, faites attention aux engrenages, aux rouleaux, etc., et à ne pas toucher vos doigts.</p> <p>注意 カットや装填作業中、歯や回転部分には触らないでください。メディアをセットする際は、歯やローラーに指を刺さらないように注意してください。</p>	<p>Setting the stock shaft stopper ストックシャフトストッパーの調整</p>	<p>CAUTION Make sure that the pen is correctly mounted as shown in the diagram. Note: The pen must be mounted in the pen holder when the power is turned on.</p> <p>注意 ペンは図のように正しく取り付けてください。●電源投入時ペンは必ずスレーション槽に取り付けてください。</p> <p>Fit the bracket into upper groove. ペンの上側の溝にはめる。</p>	<p>注意 ●After take out the media that finished the cutting, next cutting is performed without removing the finished media, the media may skew during cutting. 作業終了した製図は、必ずリセットから取り出してください。リセットの途中、作業済みの製図が残った状態で次の作業を行うと紙ズレなどの原因となります。</p>
---	---	--	--

Примечание по станине

Обязательно используйте станину, предназначенную для плоттеров CE7000-130AP с вашим плоттером CE7000-130AP. Использование другой станины может привести к неисправности плоттера или травме.

Примечания по корзине

Если не используется специальная корзина, могут возникнуть проблемы с качеством резки/построения данных. 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 перекоосу 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.

- Обязательно используйте настройки «Время экспонирования бумаги» и «Предварительная подача материала». (При настройках режима AP)

Материал может начать растягиваться или сжиматься после извлечения его из рулона.

Изменения температуры и/или влажности влияют на время сжатия и насыщения бумаги и могут вызвать отклонения при резке или построении.

Чтобы уменьшить этот эффект, обязательно попробуйте эту функцию на используемом материале. Чтобы этого не произошло, на данном устройстве установлено время экспонирования бумаги на 180 секунд, а количество предварительных подачи материала - на 2. Подробнее о том, как изменить эти настройки, см. в разделах «Установка времени экспонирования бумаги» и «Установка количества предварительных подачи» в разделе 4.

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

Если скорость резки высокая, возможен перекоос 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.

Рабочие условия

Что касается изменений в рабочей среде, мы гарантируем точность нашего оборудования при следующих условиях:

- Используется материал марки Graphtec для данного плоттера.
- Время готовности материала и количество предварительных подач - заводские настройки: 180 секунд и 2 раза.
- Нет изменений в температуре хранения и уровне влажности.
- Если есть перепады, воспроизводимая точность эквивалентна 0,1 мм на градус Цельсия или 0,3 мм на 10% относительной влажности.
- Материал повторно загружается после 5 последовательных выполненных листов.
- Каждый лист удаляется из корзины после резки.
- Требуется подключение заземляющего провода.

* Если заземление не подключено, на плоттер может воздействовать статическое электричество. Использование устройства без заземления может отрицательно сказаться на результатах резки. Убедитесь, что плоттер заземлен.

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

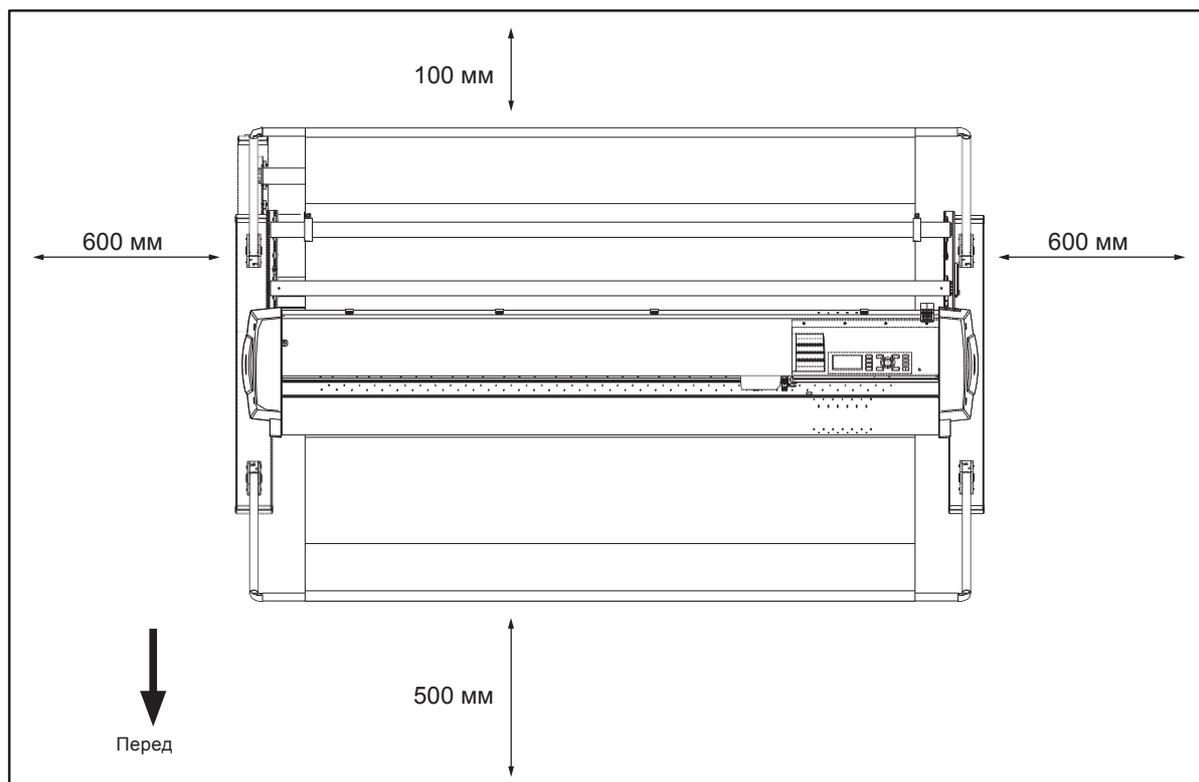
Для соответствия требованиям FCC Class A все внешние интерфейсные кабели и разъемы данных должны быть надлежащим образом экранированы и заземлены. Правильные кабели и разъемы можно приобрести у официальных дилеров GRAPHTEC или у изготовителей компьютеров или периферийных устройств. GRAPHTEC не несет 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 соответствии со схемой приведенной ниже.

⚠ ОСТОРОЖНО

Оставьте достаточное пространство для выполнения работ спереди и сзади плоттера.



Вид сверху

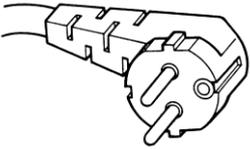
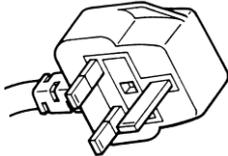
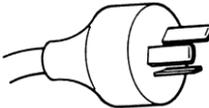
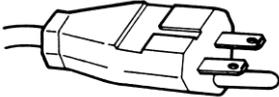
Выбор Силового кабеля

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 мм ²
	Украина 250 V 5 A	200 V	BS1363 BS4491 BS6500	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 мм ²
	Австралия 250 V 10 A	200 V	AS3112 AS3109 AS3191	TYPE: OD3CFC 3 × 1.0 мм 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 мм ²
	Китай 250 V 6 A	200 V	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 мм 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	IV
Примечания по используемому материалу	V
Предосторожности при использовании срученного материала	V
Рабочие условия	VI
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	1-4
	Вид сзади	1-5
1.3	Сборка	1-6
1.4	Подключение к компьютеру	1-7

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
	Установка ручки	2-7
	Снятие ручки	2-7

2.3	Загрузка материала (бумага или пленка)	2-8
	Загрузка рулонного материала.	2-8
	Загрузка листового материала.	2-15
2.4	Выравнивание прижимных роликов	2-18
	Выравнивание прижимных роликов	2-18
	При подачи длинного материала (2 м или более).	2-18
	При подачи короткого материала (2 м или менее)	2-19
	При использовании узкого материала	2-19
	Изменение силы прижима.	2-20
	Переключение.	2-20
	Назначение	2-21
2.5	О начальном экране.	2-22
2.6	Подключение к питанию	2-23
2.7	Как использовать панель управления	2-24
	Световая индикация.	2-24
	Клавиши управления	2-24
	Чтение с дисплея (LCD).	2-25
	Содержание операций в окне MENU.	2-27
	Действие клавиши [COND/TEST]	2-28
2.8	Настройка метода подачи	2-29
2.9	Автоматическая предварительная подача и поперечная резка	2-31
2.10	Выбор условий инструмента.	2-32
	ЖК Дисплей.	2-32
	Выбор номера условий инструмента (Condition No.).	2-32
	Настройка условий инструмента.	2-34
	Настройка инструмента	2-36
	Настройка условия No.1 (Для ручки).	2-36
	Настройка для условий No.2 - No.8 (Для режущего плунжера).	2-37
	Настройка скорости.	2-39
	Настройка силы	2-40
	Настройка ускорения.	2-41
	Ручная регулировка вылета лезвия	2-43
2.11	Запуск тестовой резки	2-44
	Тестовая резка.	2-44
	Проверка результатов тестовой резки.	2-45
	Регулировка офсета	2-45
	Регулировка для сквозной резки	2-45
	Регулировка при использовании ручки для построения.	2-45
2.12	Отображение области резки.	2-46

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
	Установка числа предварительной подачи	4-7
	Настройка времени готовности материала	4-8
	Установка заднего отступа	4-9
4.2	Копия (Duplicate Cutting)	4-11
	Когда режим смены материала Откл	4-11
	Когда режим смены материала Вкл.	4-14
4.3	Резка с панели	4-16
4.4	Сила поперечной резки	4-18

Раздел 5: Ручная регулировка положения

5.1	Описание выравнивания осей	5-2
	Выравнивание меток.	5-2
	Пример выравнивания осей.	5-2
5.2	Регулировка осей координат	5-3
	Настройка стартовой точки	5-3

Раздел 6: Настройки функции резки

6.1	Установка F команды для резки (F_CUT)	6-2
6.2	Настройка времени ожидания	6-3
6.3	Установка разделителя	6-5
	Разделитель GP-GL	6-5
	Разделитель HP-GL.	6-6
6.4	Вывод из USB памяти	6-8
6.5	Настройки поперечной резки	6-10
6.6	Настройка заднего отступа	6-12
6.7	Установка кол-ва предварительной подачи	6-14
6.8	Настройка времени экспонирования материала	6-16

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
7.9	Поперечная резка рулонного материала	7-25
	Ширина резки	7-26
	Ручная обрезка	7-26

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
9.5	Настройка выбора пользователя	9-14
	Настройка пользователя	9-14
	Переключение настройки выбора пользователя	9-15

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 низкого момента скорости для клавиш стрелок (POS1. KEY SPEED + SLOW KEY).	10-9
Настройка высокого момента скорости для клавиш стрелок (POS1. KEY SPEED)	10-10
Настройка выбора клавиши паузы (Выбор клавиши PAUSE).	10-11
Настройка контрастности LCD (LCD CONTRAST).	10-12

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: Обслуживание

1. .1	Ежедневное обслуживание.	12-2
	Ежедневное обслуживание.	12-2
	Хранение плоттера.	12-2
12.2	Замена режущего лезвия.	12-3
12.3	Чистка режущего лезвия.	12-5
12.4	Замена плунжера.	12-6
12.5	Установка сигнала тревоги для степени износа (BLADE WEAR ALARM) .	12-7

Раздел 13: Поиск и устранение неисправностей

13.1	Поиск и устранение неисправностей	13-2
	Когда плоттер не работает после включения питания.	13-2
	Когда работает не правильно.	13-3
	Когда качество резки неудовлетворительное.	13-5
	Сообщения об ошибках в командном режиме GP-GL	13-6
	Сообщения об ошибках в командном режиме HP-GL	13-7
	ARMS сообщения об ошибках	13-9
	Другие сообщения об ошибках.	13-10
	Предупреждающие сообщения	13-12
13.2	Печать настроек плоттера.	13-13
13.3	Создание тестового шаблона.	13-15

13.4	Создание CUTTING DEMO.....	13-17
13.5	Проверка данных резки.....	13-19
13.6	Тест самодиагностики.....	13-21
	Чтение сообщений об ошибках.....	13-23

Приложение

A.1	Основные технические характеристики.....	A-2
A.2	Комплектация.....	A-3
	Комплектация.....	A-3
A.3	Внешние размеры.....	A-4
A.4	Блок-схема меню.....	A-5
A.5	Заводские настройки.....	A-14

УКАЗАТЕЛЬ	I-1
------------------------	------------

Раздел 1: Общие Сведения

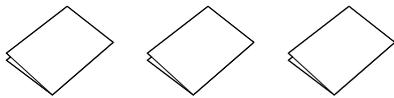
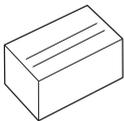
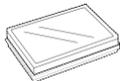
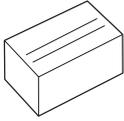
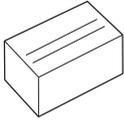
В данном разделе объясняется, как подключить это устройство к компьютеру.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

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

I.I Проверка комплектации

Комплектация

Элемент	Кол-во	Элемент	Кол-во
Кабель питания 	1 шт.	USB кабель 	1 шт.
CD  <ul style="list-style-type: none"> • Различное ПО • Руководство по эксплуатации (pdf) 	1 шт.	ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОГО И ПРАВИЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ Инструкция по установке Руководство по ножам 	1 каждого
Плунжер (PHP33-CB09N-HS) 	1 шт.	Режущие лезвия (CB09UB (1P)) 	1 шт.
Плунжер для шариковой ручки (PHP34-BALL) 	1 уп.	Шариковая ручка на масляной основе (KB700-BK-1P) 	1 шт.
Лупа для регулировки лезвия (PM-CT-001) 	1 лист.		

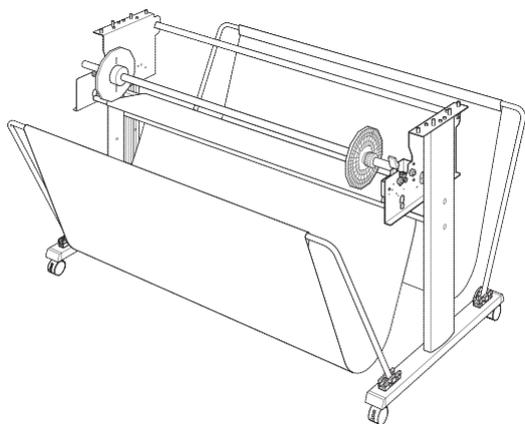
* Кроме того, может быть вложена различная информация.

* Комплектация может отличаться в зависимости от региона продаж.

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

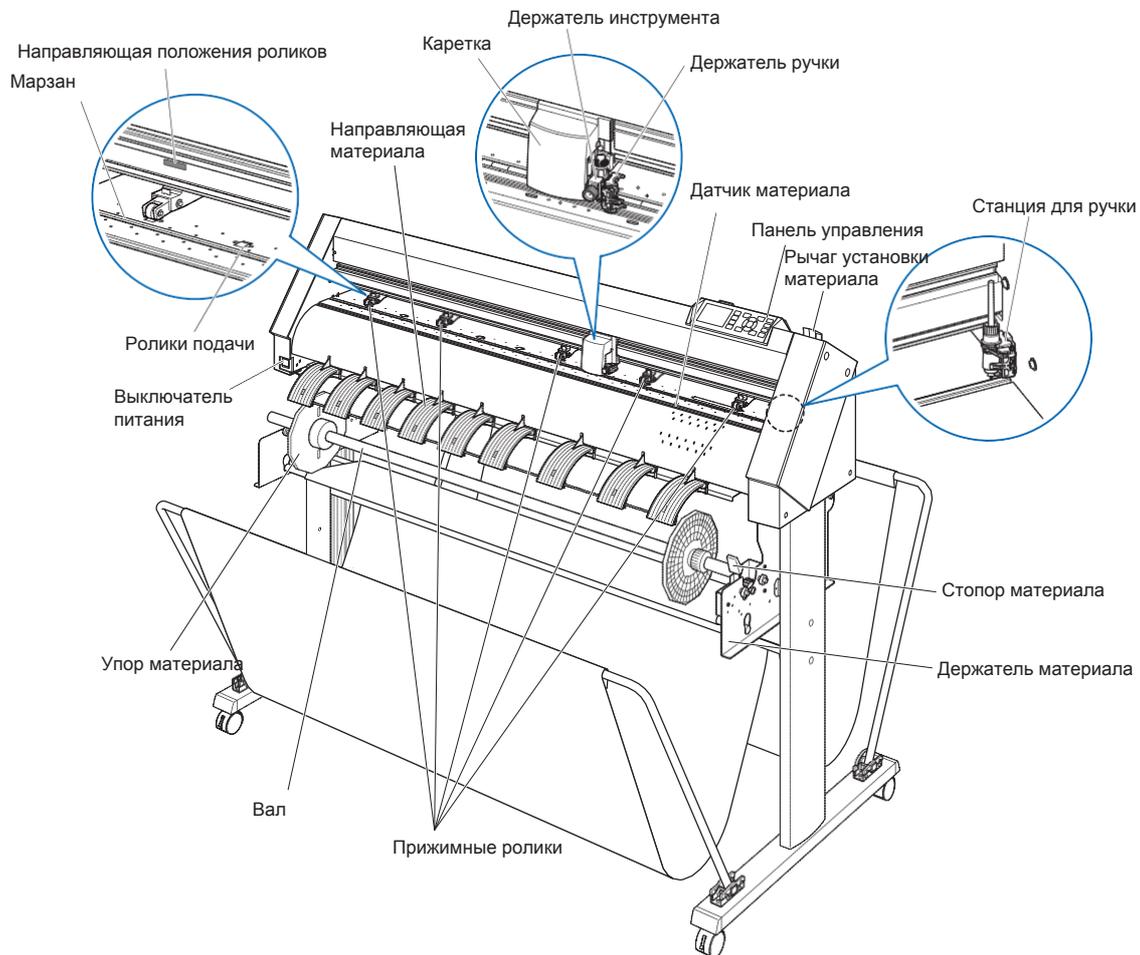
Дополнительная комплектация

Поставляется станина (с корзиной).



1.2 Номенклатура

Вид спереди



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

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.

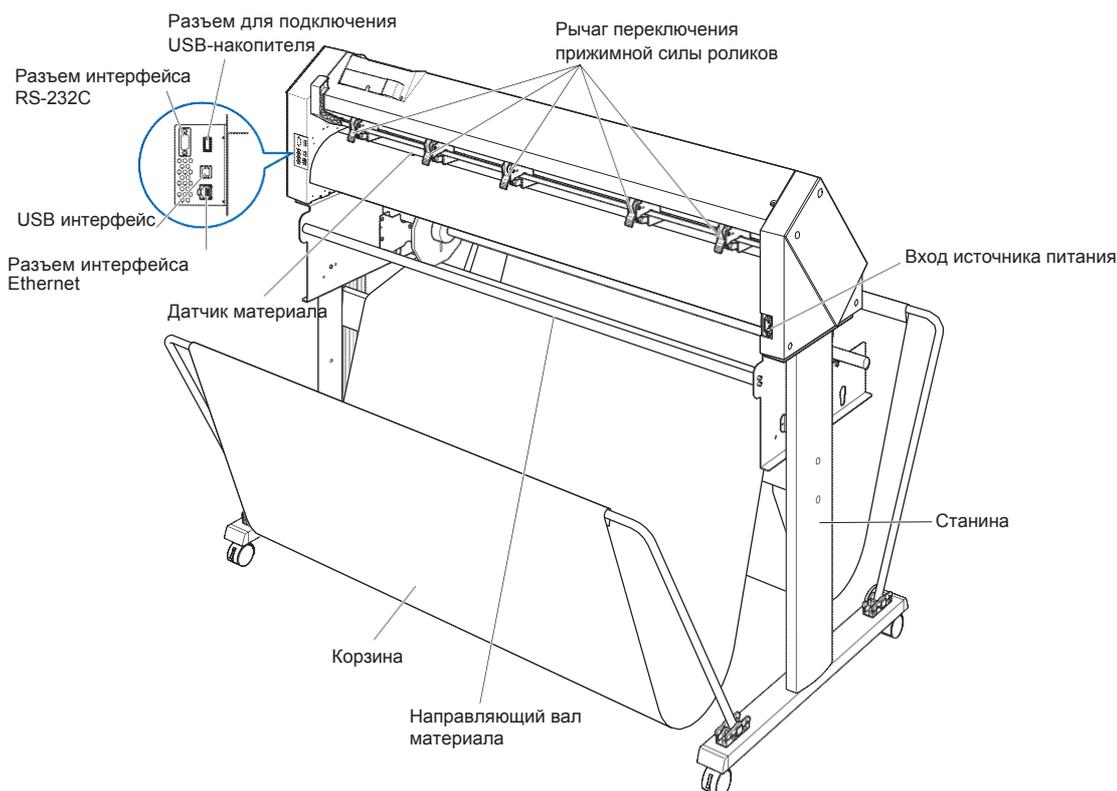
Марзан.....Режущее лезвие перемещается по марзану.

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

Держатель материалаФиксация вала.

- топор материала**Он останавливает вращение вала при загрузке материала. Используется при прямом вытягивании рулонного материала.
- Станция для ручки**Для установки второй ручки.
- Упор материала**Фиксирует рулонный материал на месте в соответствующем положении.
- Направляющая материала**...Направляет материал в процессе выполнения резки/построения.
- Вал**Вал для установки рулонного материала.

Вид сзади



- 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.
- 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.
- Станина**Станина для установки основного блока.
- Корзина**Контейнер для сбора готового материала.
- Направляющий вал материала**...Вал, который использовался для заправки рулонного материала.

1.3 Сборка

Для сборки станины см. Инструкцию по сборке станины (ST0121), прилагаемую в комплекте.

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.

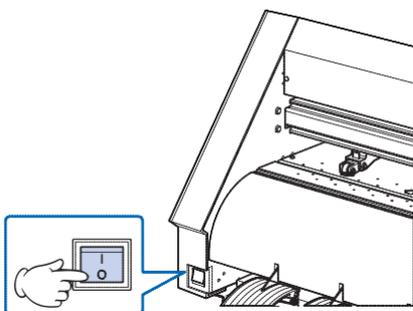
Пожалуйста, установите драйвер перед подключением.

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.

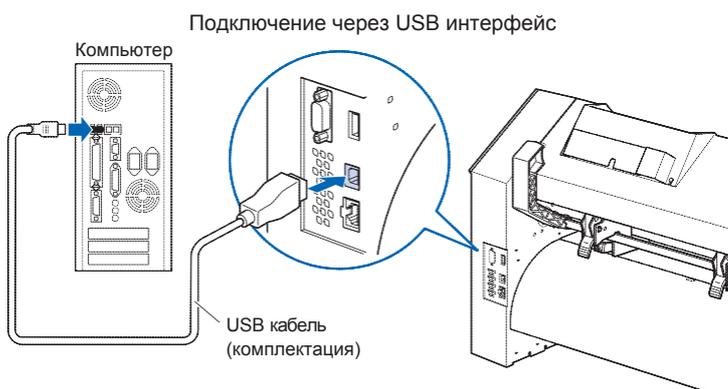
* Интерфейс RS-232C зависит от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели данное оборудование.

Подключение

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



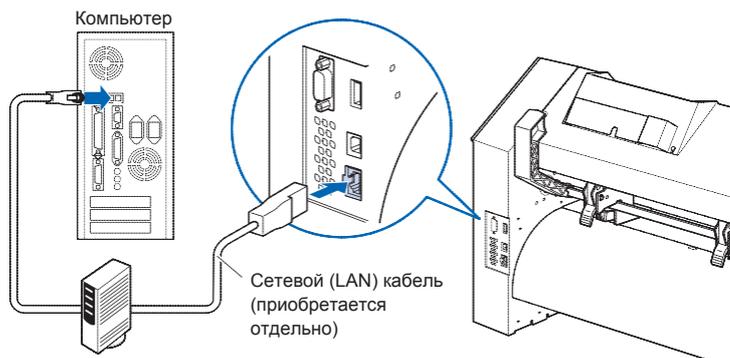
- 2 Подключите плоттер к компьютеру с помощью интерфейсного кабеля.



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 запуску процесса 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. 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

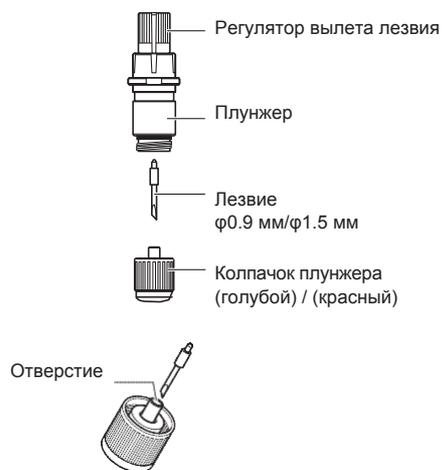


ОСТОРОЖНО

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.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-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

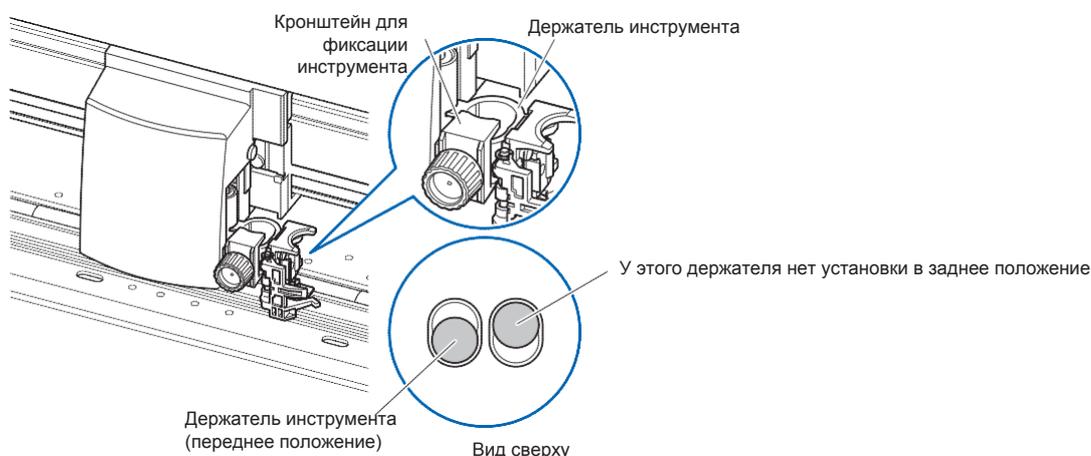
Установите инструмент (режущий плунжер, ручку) в плоттер.

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.

Держатель инструмента подходит только для использования с режущим плунжером. Пожалуйста, воздержитесь от установки в него ручки для построения.



⚠ ОСТОРОЖНО

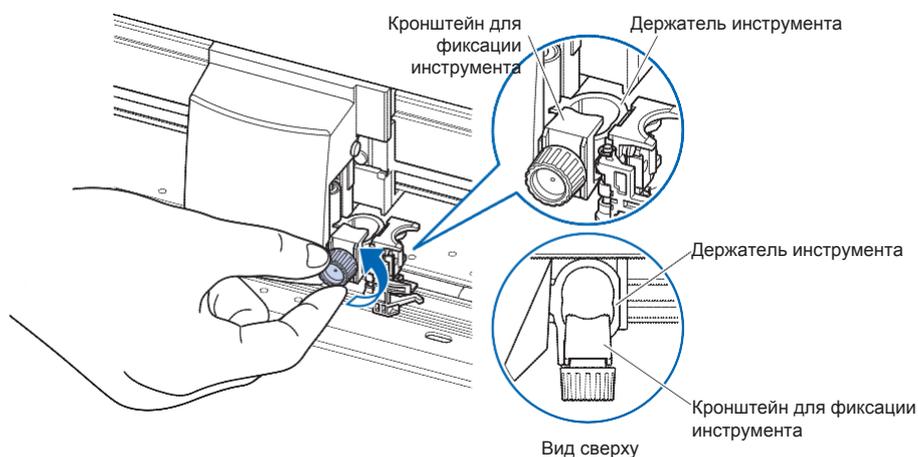
Когда вы нажимаете на держатель инструмента пальцами, кончик лезвия может выступить. Не порежьте пальцы.

Дополнение

- Обязательно устанавливайте плунжер в переднюю часть держателя.

Установка

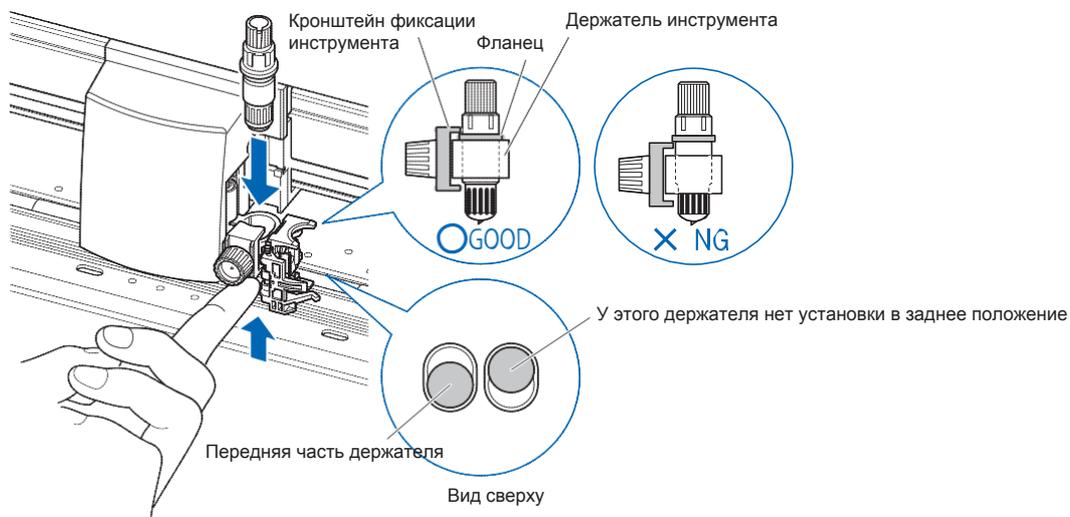
- 1 Ослабьте винт держателя инструмента.



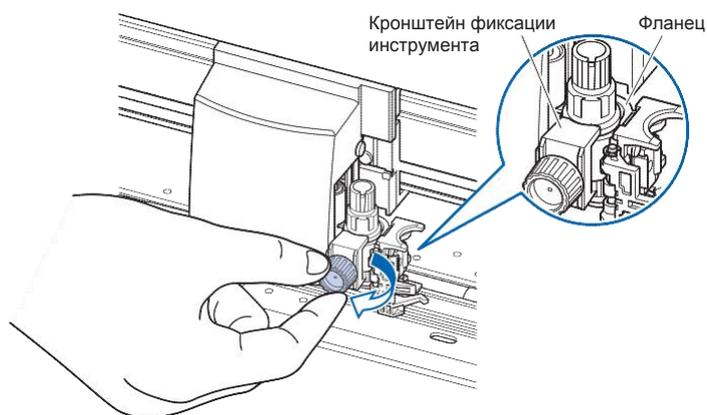
- 2 Поднимая держатель инструмента, надавите, пока его фланец полностью не коснется верхней части держателя.

Дополнение

Установите инструмент в переднюю часть держателя.



- 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.

Установка ручки

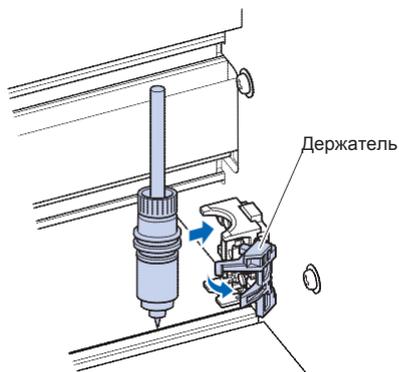
Установите ручку в станцию для ручки.

При установке ручки обязательно закрепите ее в станции для ручки.

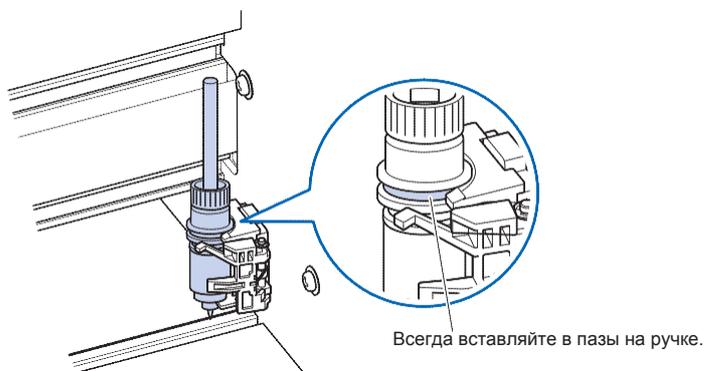
- Во избежание травм не прикасайтесь к ручке сразу после включения плоттера или всякий раз, когда ручка движется.

Процедура

- 1 Вы можете закрепить ручку, открыв пальцем держатель станции.



- 2 После того, как ручка установлена, отпустите держатель он зафиксирует ручку на месте.



Дополнение

Убедитесь, что верхняя часть любых инструментов, установленных на станции, находится в пазах над ручкой.

Снятие ручки

Вы можете снять ручку, подняв держатель.

2.3 Загрузка материала (бумаги)

В плоттере CE7000-130AP 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 они находились на материале.

- Загрузка рулонного материала
- Загрузка листового материала

СОТОРОЖНО

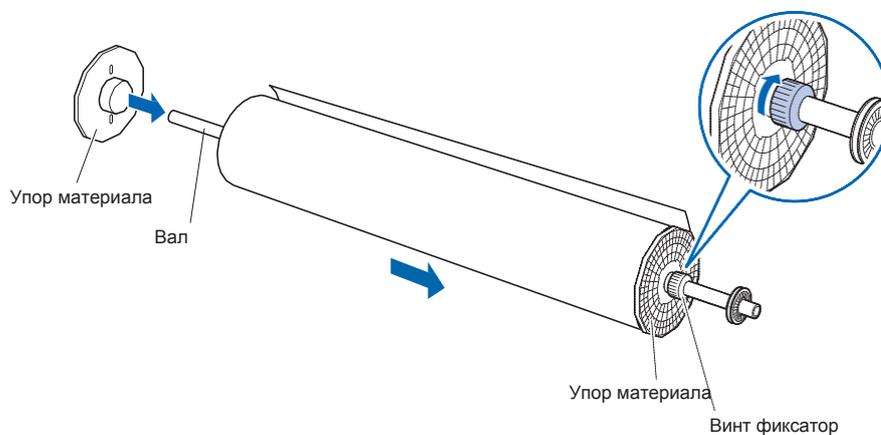
Примечания по использованию материала:

Если материал не в корзине и возникают проблемы с подачей, снизьте скорость подачи материала. Это ускорит выгрузку готового материала из корзины; бумага, оставленная в корзине, может вызвать отклонения и повлиять на производительность последующих заданий.

Загрузка рулонного материала

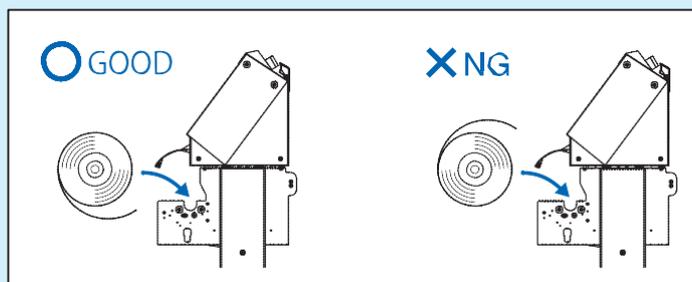
Процедура

- 1 Установите упор материала и рулон с материалом на вал, и вставьте в направлении рулона.

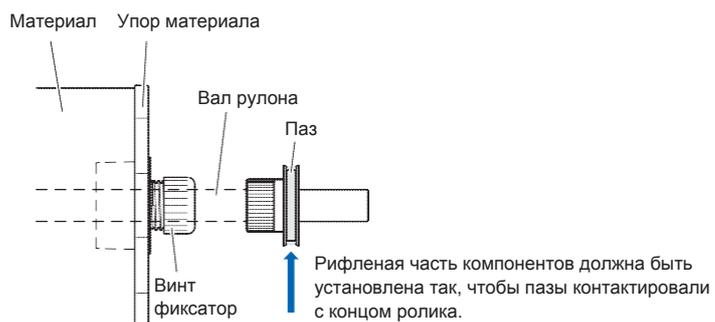


Дополнение

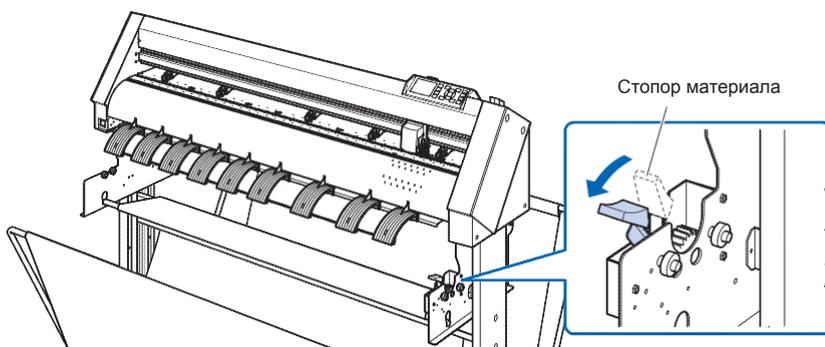
При установке разместите рулон материала следующим образом:



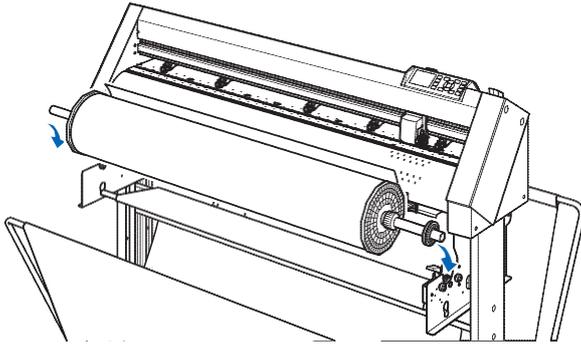
Винтом, отрегулируйте положение рифленого ролика, затем снова затяните винт фиксатор.



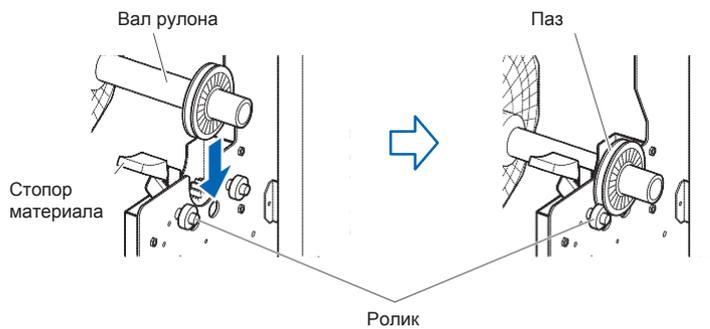
2 Опускание стопора материала освобождает фиксатор.



3 Установите вал с рулоном спереди плоттера.



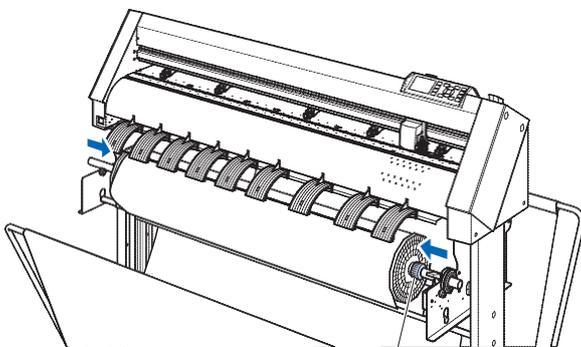
Совместите конец вала рулона с канавками на ролике и сильно надавите, чтобы он встал на место.



⚠ ОСТОРОЖНО

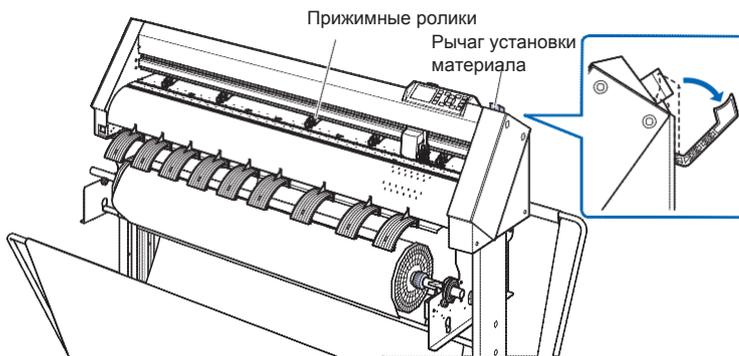
- Во время построения или резки держите руки, волосы и т. п. подальше от материала, шестерен и роликов.
- При установке материала будьте осторожны, чтобы шестеренка, ролик и т. п. не прищемили пальцы.
- Могут возникнуть отклонения и ошибки, если вал рулона смещен в начале построения.

4 Левый и правый упоры заводятся в рулон материала. Затяните винт фиксатор и закрепите рулон в желаемом положении.



Винт фиксатор

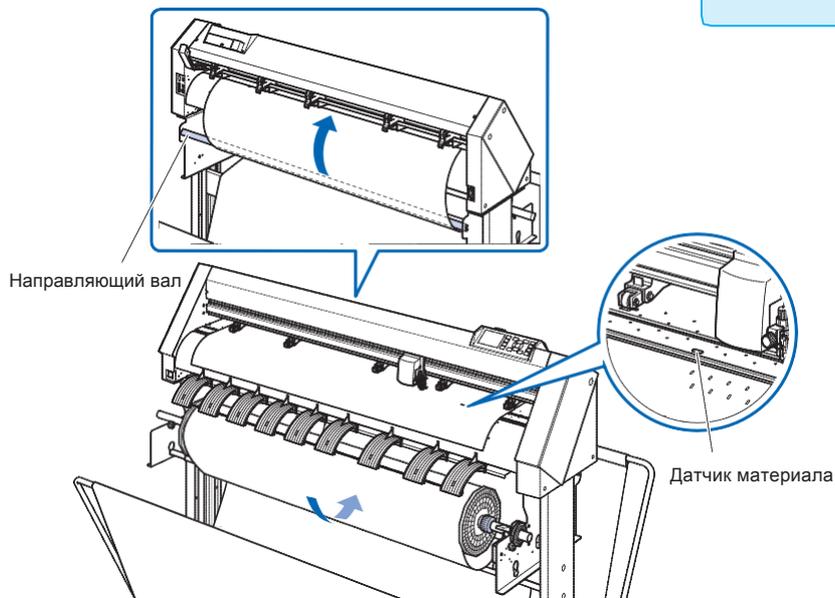
- 5 Опустите рычаг установки материала, чтобы поднять прижимные ролики.



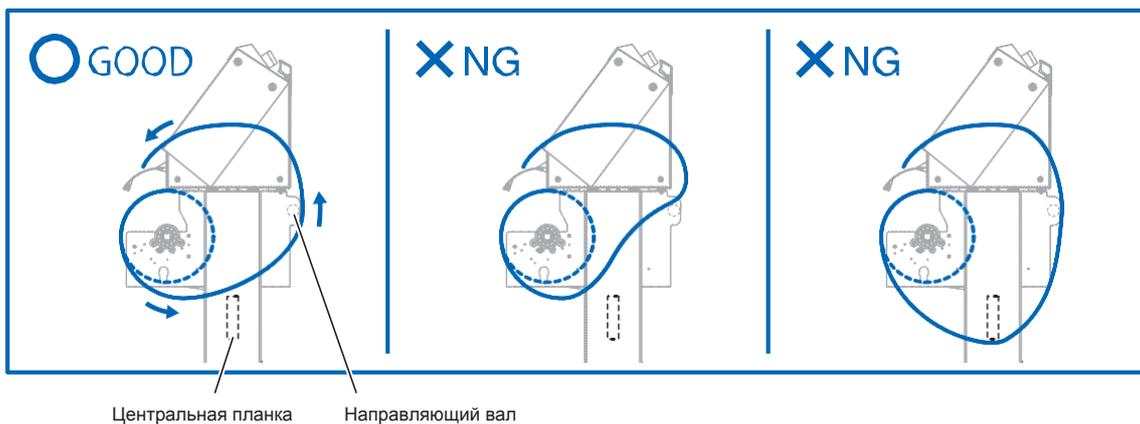
- 6 Протяните материал в лоток для рулонного материала, а затем протолкните край рулона вперед с задней стороны устройства. Обязательно протяните его так, чтобы не было провисания на пути движения материала.

Дополнение

- Материал всегда должен располагаться над датчиком материала.
- См. Раздел «Выравнивание прижимных роликов» для получения информации о положении прижимных роликов.



Путь рулонного материала проходит над центральной планкой и позади направляющего вала.



Центральная планка Направляющий вал

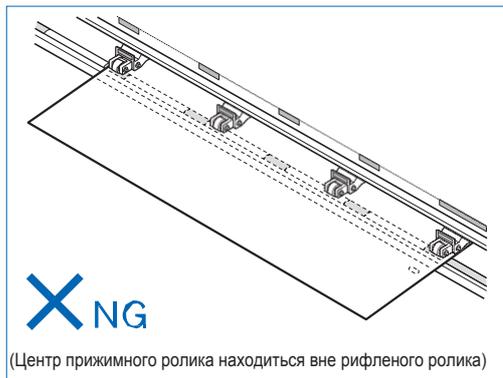
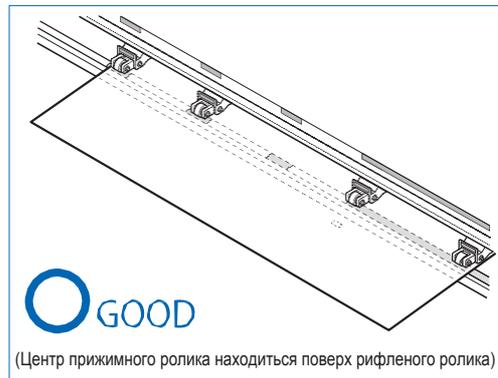
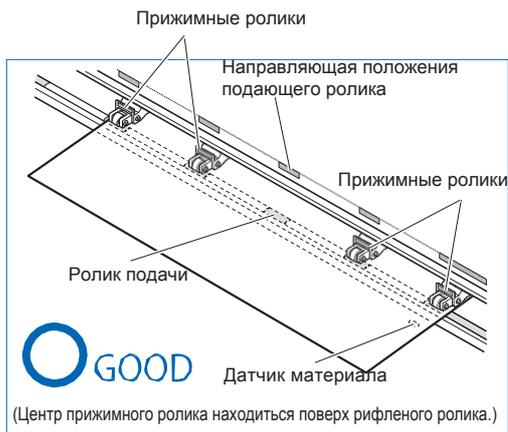
7 Расположите материал и прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

Используйте 5 прижимных роликов, чтобы прижать края и центр материала. Используйте направляющую положения подающего ролика, чтобы правильно разместить прижимные ролики на материале.

Вы можете отрегулировать давление прижимных роликов.

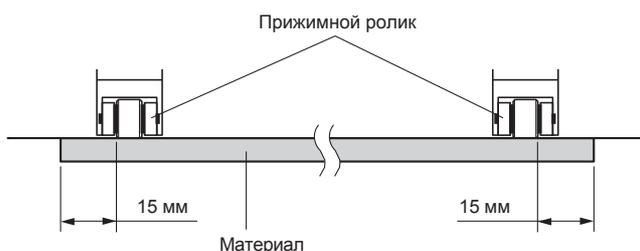
Дополнение

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



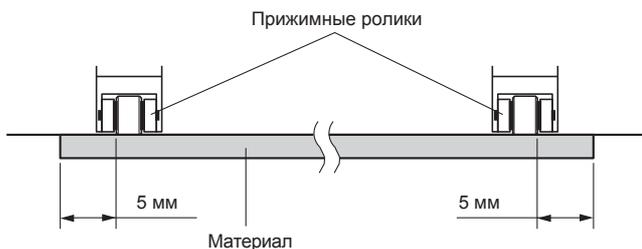
При подаче длинного материала (2м или более)

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



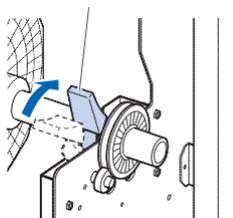
При подаче короткого материала (2м или менее)

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

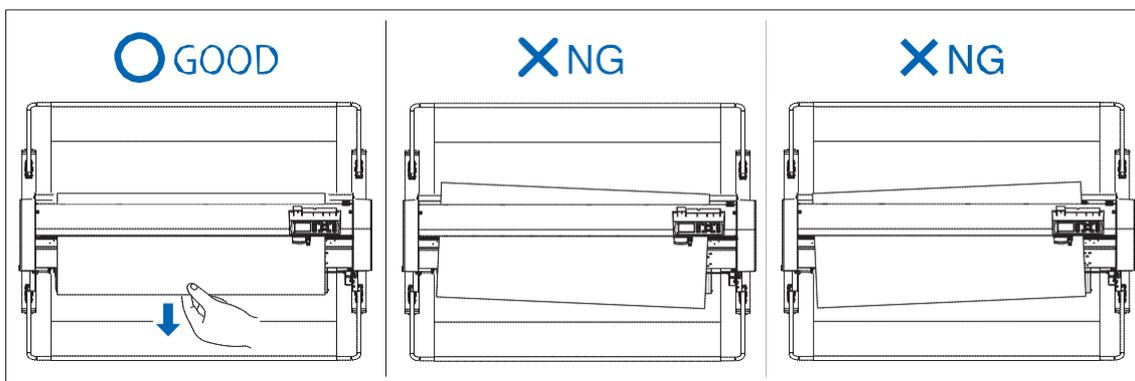


8 Поднимите стопор материала для блокировки.

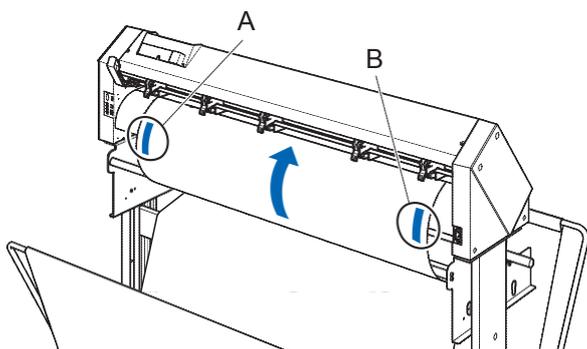
Стопор материала



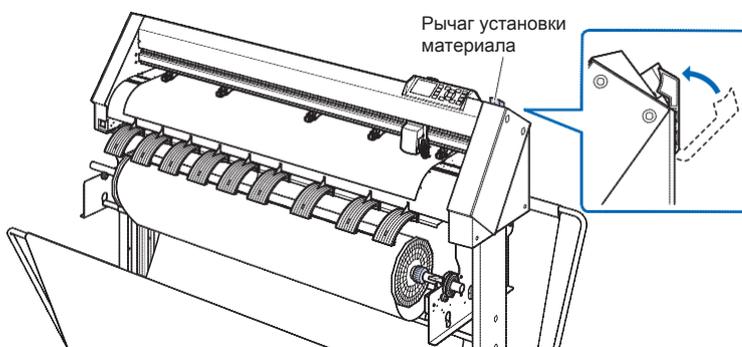
9 При вытягивании материала встаньте сбоку от основного блока и потяните горизонтально от середины материала.



- 10 Потяните с передней части устройства, чтобы выровнять натяжение с обеих сторон материала А и В, как показано на рисунке ниже.

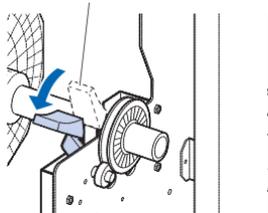


- 11 Вытяните материал, чтобы не было провисания на пути движения, а затем поднимите рычаг установки материала, чтобы опустить прижимные ролики.



- 12 Опустите стопор материала, для разблокировки рулона.

Стопор материала



⚠ ОСТОРОЖНО

Во время построения или резки держите руки, волосы и т. п. подальше от материала и роликов.

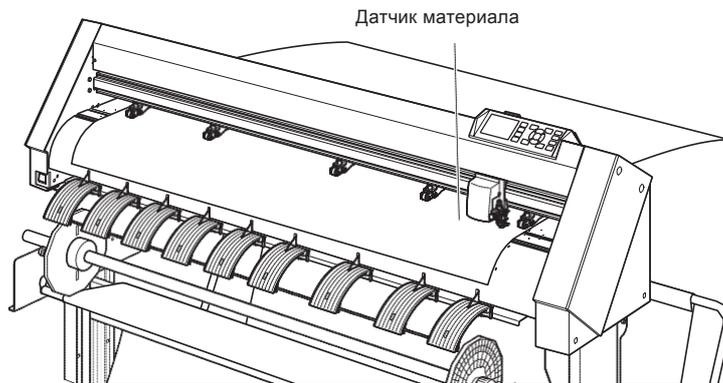
Загрузка листового материала

Процедура

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



- 2 Убедитесь, что листовый материал полностью покрывает датчики материала.



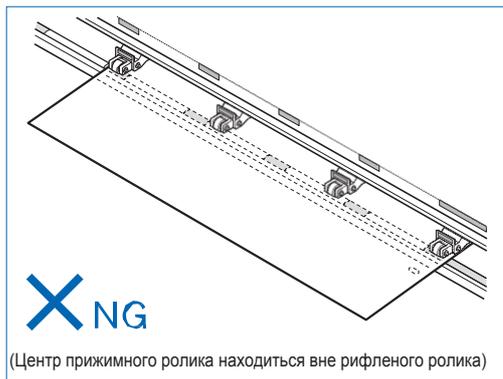
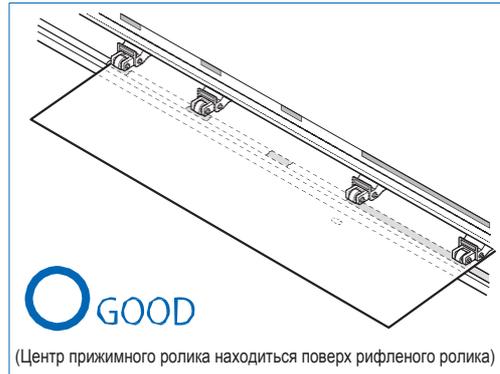
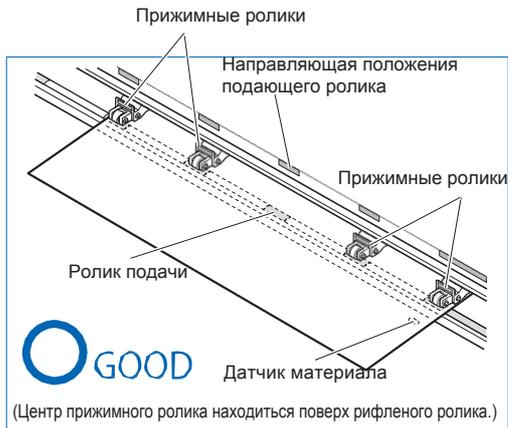
3 Расположите материал и прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

Используйте 5 прижимных роликов, для удержания материала по бокам и в центре. Используйте направляющую положения подающего ролика, чтобы правильно разместить прижимные ролики на материале в соответствие с положением роликов подачи.

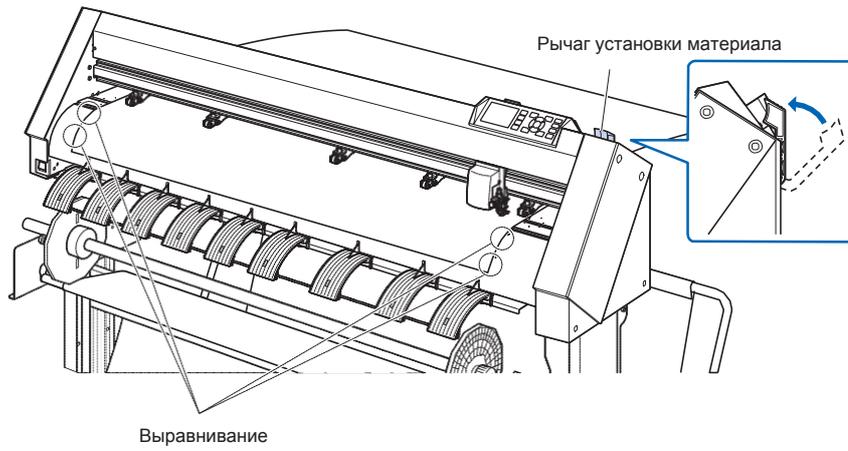
Вы можете отрегулировать давление прижимных роликов.

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.



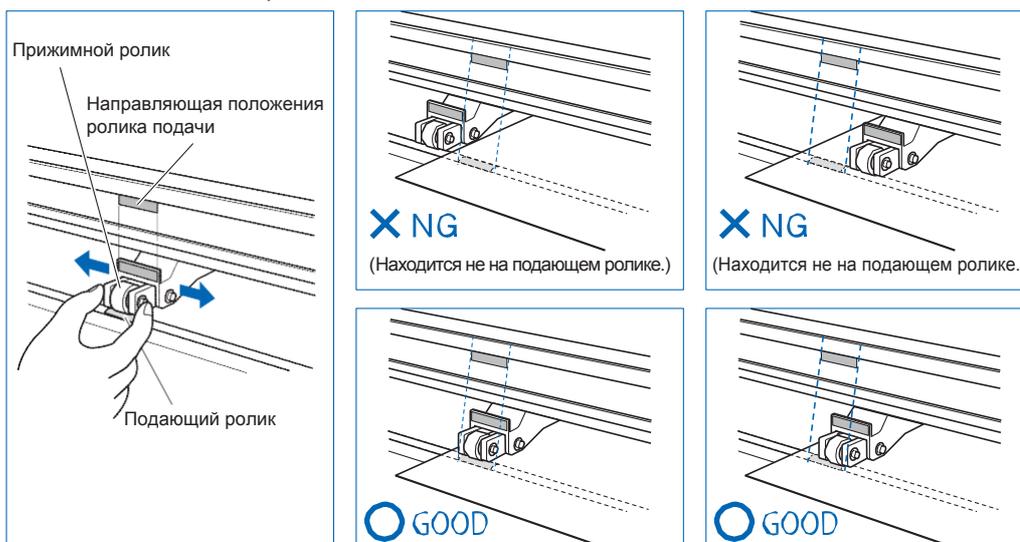
2.4 Выравнивание прижимных роликов

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

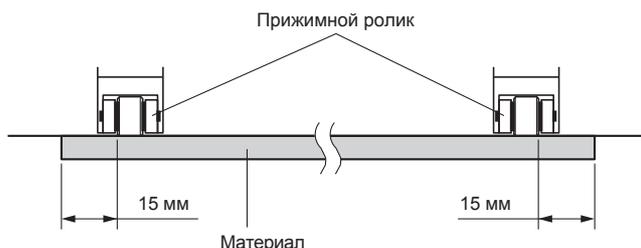
Для перемещения прижимных роликов рычаг установки материала должен быть в опущенном состоянии.

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 находятся на соответствующем ролике подачи. Убедитесь, что все установлено правильно.

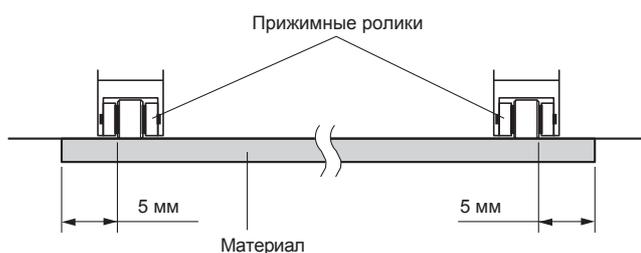
При подачи длинного материала (2м или более)

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

CE7000-130AP может работать с материалами размером 594 мм (размер A1) и более.



ОСТОРОЖНО

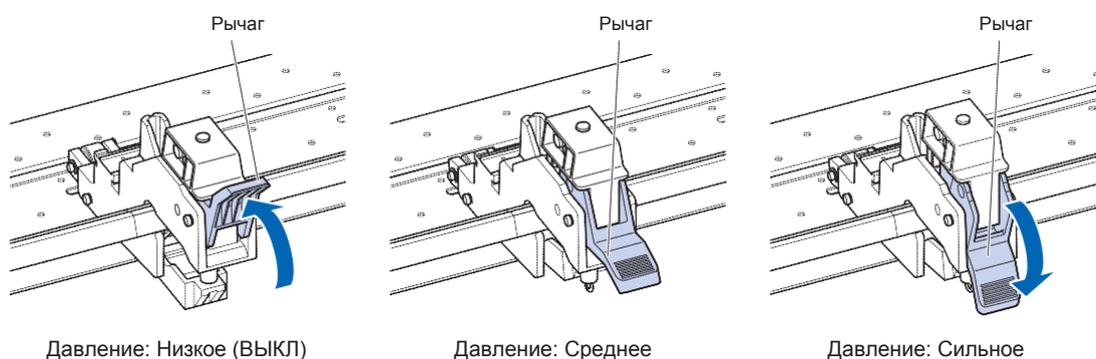
- Материал должен иметь длину не менее 125 мм в направлении подачи.
- Материал всегда должен быть расположен поверх датчиков материала.

Изменение силы прижима

Для SE7000-130AP необходимо, чтобы давление прижимного ролика было установлено в зависимости от ширины материала и типа, для удержания материала на месте.

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).



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.

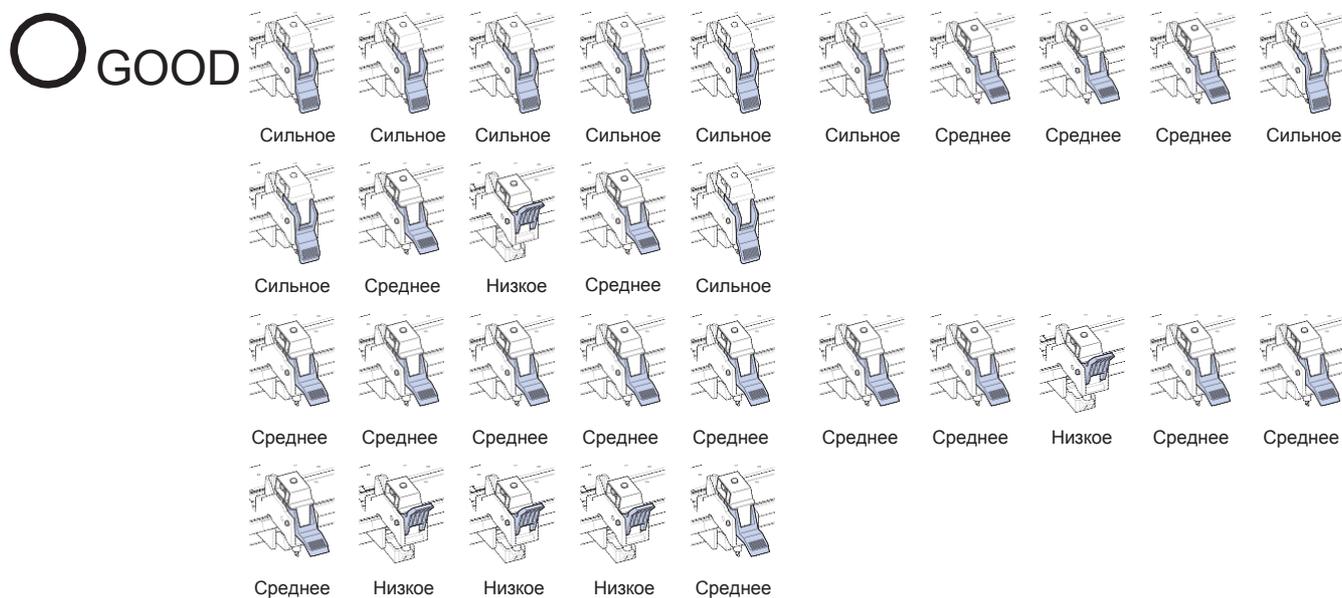
Дополнение

- 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 пяти прижимных роликов



X NG

Все другие комбинации

Когда давление трех прижимных роликов разное

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".

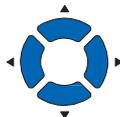
Процедура

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

▶ Здесь отображается экран настройки LANGUAGE (языка).

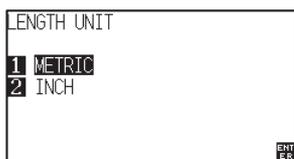


- 2 Используйте клавиши (▲▼◀▶) для выбора языка. (В этом руководстве предполагается, что вы выбрали настройку английского языка.)



- 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].

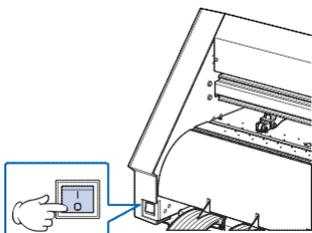
▶ Настройка будет подтверждена и плоттер вернется к экрану по умолчанию.

2.6 Подключение к питанию

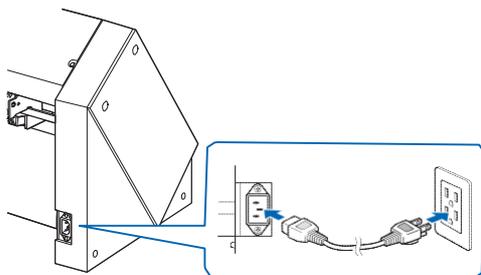
Включение питания плоттера.

Процедура

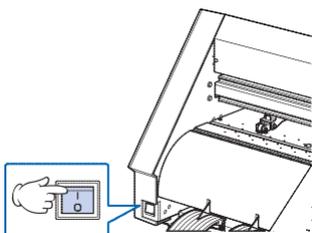
- 1 Проверьте, что питание отключено. (выключатель в положении "○")



- 2 Подключите один конец кабеля питания к соответствующему разъему плоттера CE7000-130AP, а другой конец - к электрической розетке с номинальным напряжением питания.



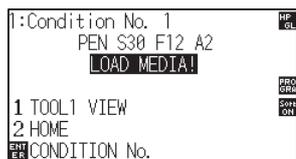
- 3 Включите плоттер CE7000-130AP переключив выключатель в положение "I". Загорится дисплей на панели управления.



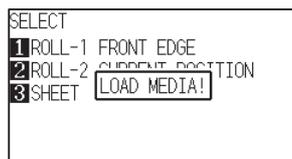
Дополнение

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

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



Рычаг установки материала опущен (прижимные ролики подняты)



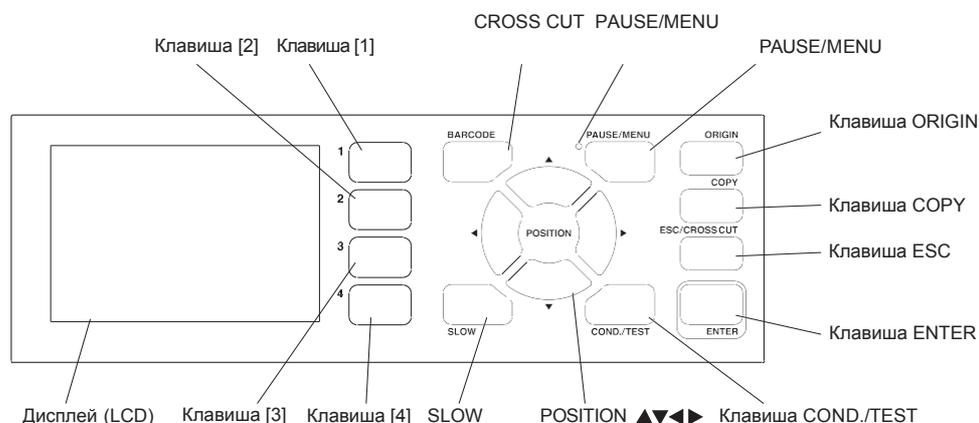
Рычаг установки материала поднят (прижимные ролики опущены)

Дополнение

- 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

CROSS CUT В режиме READY, обрезает материал после выполнения построения/резки.

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 положение 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 (▲, ▼, ◀, ▶)

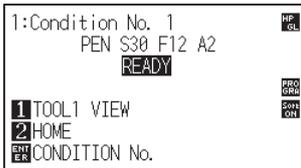
..... Настройка различных параметров, выбор числовых изменений значений,
 перемещение курсора и изменение позиции на экране меню.

Чтение информации с дисплея

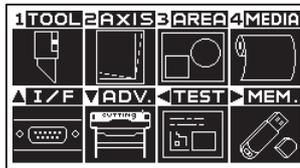
Информация, отражающая состояние, будет отображаться на дисплее панели управления.

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.

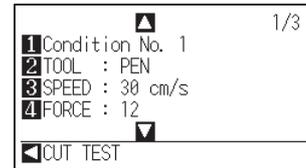
Экран готовности к работе
(READY)



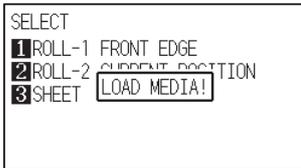
Окно меню
(PAUSE/MENU)



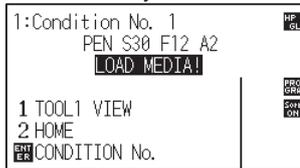
Окно условий
(COND/TEST)



Рычаг установки материала
поднят

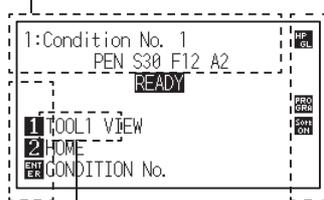


Рычаг установки материала
опущен



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

Текущее состояние инструмента



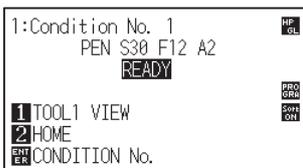
Текущий номер используемого
инструмента

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

Отображение настроек условий

	Команда	: GP-GL	: GP-GL Команда
		: HP-GL	: HP-GL Команда
	Размер шага	: 0.1	: 0.1 мм
		: 0.05	: 0.05 мм
		: 0.025	: 0.025 мм
		: 0.01	: 0.01 мм
	Вращение	: R90	: Вращение (90°)
	Приоритет	: MANUL	: Ручной приоритет
		: PROGRA	: Програмный приоритет
	Сортировка	: Sort ON	: Отображается если сортировка включена
	Предварительная подача	: Pre FEED	: Отображается если включена автоматическая пред-подача материала

Экран по умолчанию: READY

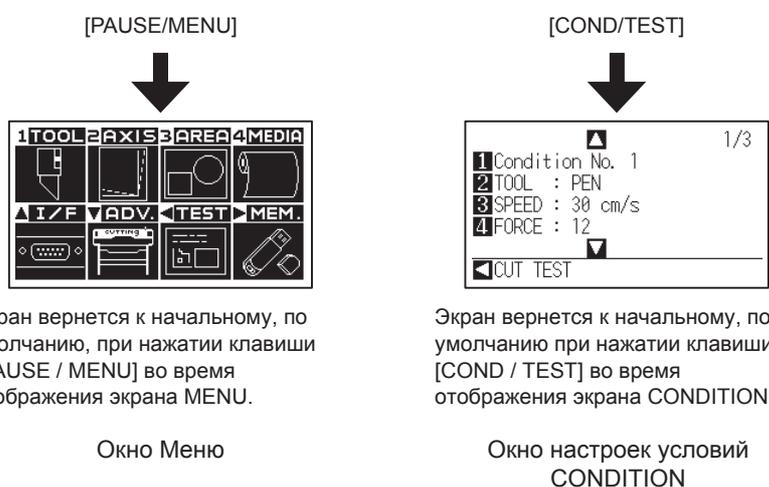


Отображается номер заданных условий резки (Cut Condition).

Дополнение

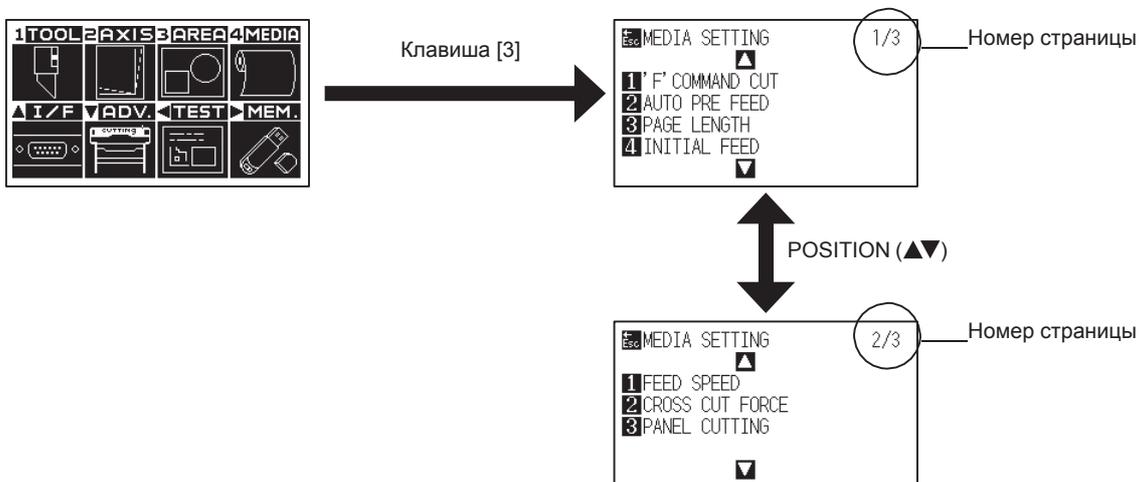
- В данном руководстве этот экран называется также READY или состояние готовности.
- В состоянии готовности вы можете задать условия резки и подключения, нажав клавишу [PAUSE/MENU] или [COND/TEST].

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



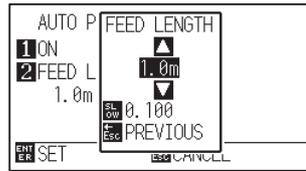
Номер страницы отображается в правом верхнем углу экрана, если существует много настроек, которые потребуют отображения на нескольких страницах.

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

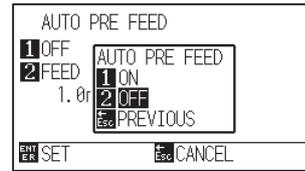


Пример переключения страниц и функциональных клавиш

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



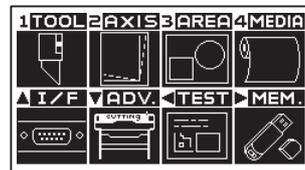
Увеличьте или уменьшите значение используя клавиши POSITION ▲▼
Выберите шаг клавишей [SLOW]



Выберите настройку клавишами (1, 2, 3, 4) или POSITION (▲▼◀▶).

Пример экрана для изменения значения настроек

Содержание функций окна MENU



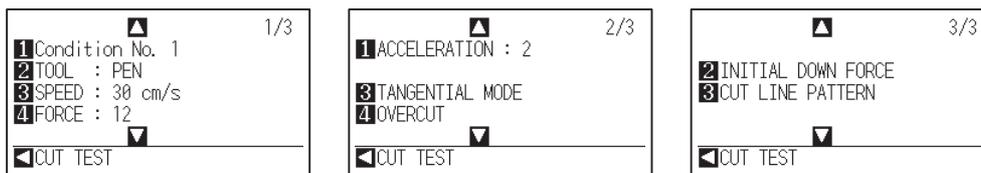
Окно Меню

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

- [1] (TOOL) : Задаются настройки для работы инструмента.
- [2] (AXIS) : Задаются настройки и операции, связанные с выравниванием инструмента и материала.
- [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.
- [▶] (MEM.) : Выполняет операции, необходимые для вывода данных из USB памяти.
- [PAUSE/MENU] : Закрывает 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]



Окно настроек условий CONDITION (1-3)

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.

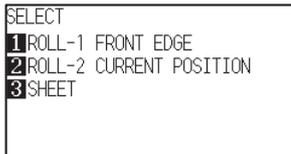
Для подробного описания настроек инструмента См. «Выбор условий инструмента».

2.8 Настройка метода подачи

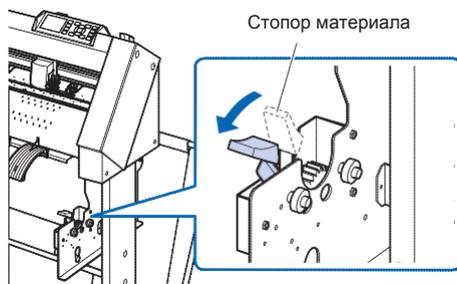
Задается метод подачи загруженного материала.

Процедура

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



Для рулонных материалов убедитесь, что стопор материала разблокирован и затем выберите тип в окне MEDIA SELECT (выбор материала).



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

Выберите это, при загрузке рулонного материала 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 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.

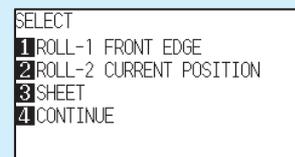
ОСТОРОЖНО

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.

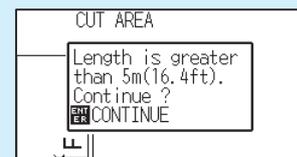
Дополнение

При выборе клавиши [1] или [2]



Пожалуйста, проверьте перед подтверждением, что стопор материала снят, затем нажмите клавишу [ENTER]. Это будет отображаться на экране выше.

При выборе клавиши [3]



Приведенный выше экран будет отображаться при настройке для материала длиной более 5 метров. Пожалуйста, проверьте и затем нажмите клавишу [ENTER]. Для отмены, пожалуйста, опустите рычаг установки материала и замените материал.

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.

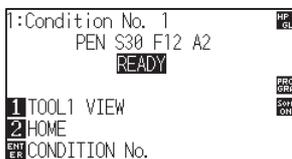
Если настройки интерфейса или команды не выполнены, сделайте их перед отправкой данных.

Если настройки выполнены, выполняется регулировка инструмента.

Когда выставлены все настройки пера, плоттер готов начать резку.

Отправьте данные резки или построения из прикладной программы.

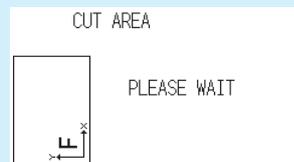
► По умолчанию отображается экран.



Окно меню

Дополнение

На приведенном ниже экране показано, что плоттер в настоящее время определяет материал.



2.9 Автоматическая предварительная подача и поперечная резка

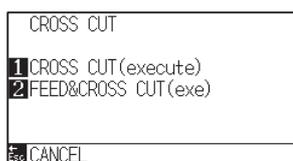
При установке функции FEED&CROSS CUT, материал будет обрезаться после подачи одной страницы. Длина одной страницы - это значение, установленное в параметре "PAGE LENGTH".

При выборе значения CROSS CUT(execute), материал обрезается в текущем положении инструмента.

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [CROSS CUT] в режиме READY.

► Отобразится окно поперечной резки Cross Cut.



- 2 Нажмите клавишу [1] (CROSS CUT(execute)) или [2] (FEED&CROSS CUT(exe)) для начала операции.
"CROSS CUT(execute)" процесс обрезки начнется с текущего положения инструмента, когда вы нажмете клавишу [1].
"FEED&CROSS CUT(exe)" - поперечная обрезка начнется после прогона одной страницы.

- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется к начальному экрану.

ОСТОРОЖНО

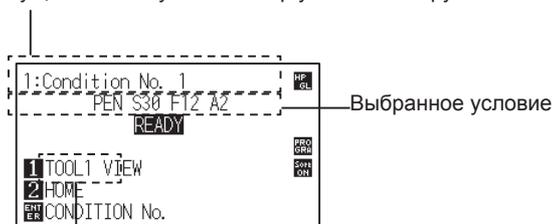
Нажатие клавиш [1] или [2] приводит каретку с инструментом в движение. Следите за тем, чтобы пальцы не попали под режущее лезвие.

2.10 Выбор условий инструмента

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

ЖК Дисплей

Текущий используемый номер условий инструмента TOOL CONDITION



Текущий используемый номер инструмента

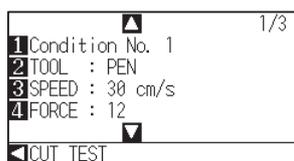
Выбор номера условий инструмента (Condition No.)

Можно сохранить восемь настроек (от 1 до 8) в качестве TOOL CONDITION (условий инструмента). Измените настройки в соответствии с материалом (8 типов), который будет использоваться, переключая настройку.

Процедура: Операции с клавишей [COND/TEST]

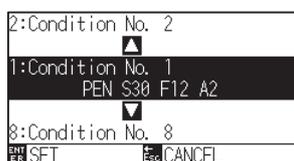
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY.

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

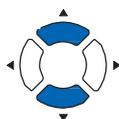


- 2 Нажмите клавишу [1] (Condition No.).

► Отобразится окно выбора номера условий CONDITION No.



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



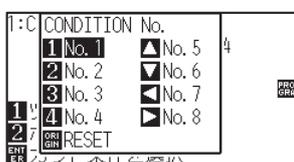
- 4 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER]
- ▶ Настройка подтверждена и плоттер вернется к окну настроек условий CONDITION (1/3)
- 5 Нажмите клавишу [COND/TEST].
- ▶ Плоттер вернется в окно по умолчанию.

Дополнение

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

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.

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 инструмента

Задайте тип и значение смещения (Offset) используемого инструмента для каждого условия.

Условие № 1 относится конкретно к использованию плунжера ручки для шариковой ручки на масляной основе или ручки на водной основе.

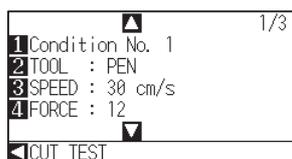
Условия № 2 - № 8 относятся непосредственно к использованию плунжера режущего лезвия.

Настройка условия No.1 (плунжер ручки)

Процедура

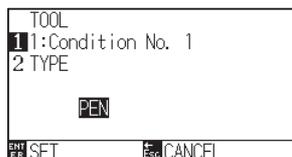
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY.

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



- 2 Нажмите клавишу [2] (TOOL).

► Отобразится окно настроек инструмента TOOL.



- 3 Проверьте, что установлено "PEN" и нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

► Плоттер вернется в окно настроек инструмента TOOL.

- 4 Нажмите клавишу [COND/TEST].

► Плоттер вернется к начальному экрану.

Дополнение

Пожалуйста выберите условие Condition No.1 в разделе "Выбор условий инструмента" при выборе условий для плунжера ручки, и выберите "Condition No.2" - "Condition No.8" при выборе условий для плунжера режущего лезвия. Для более подробной информации, см. раздел "Выбор условий инструмента".

Дополнение

Нажмите клавишу [1] для смены номера условий CONDITION No. Для возврата в окно настроек условий инструмента CONDITION без сохранения изменений, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Дополнение

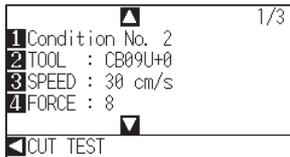
Обратите внимание, что Condition No.1 зависит от плунжера ручки и не влияет на другие настройки инструмента.

Настройка для условий No.2 - No.8 (Для режущего плунжера)

Процедура

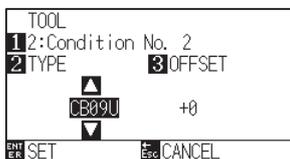
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY.

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

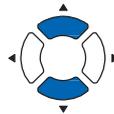
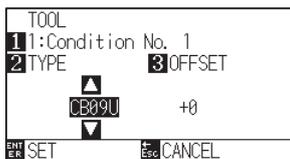


- 2 Нажмите клавишу [2] (TOOL).

▶ Отобразится окно настроек инструмента TOOL.

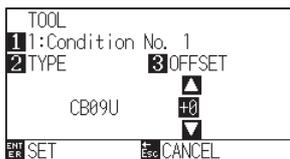


- 3 Нажмите клавиши POSITION (▲▼) и выберите инструмент.



- 4 Нажмите клавишу [3] (OFFSET).

▶ Отобразится окно настройки OFFSET.



Дополнение

Пожалуйста выберите условие Condition No.1 в разделе "Выбор условий инструмента" при выборе условий для плунжера ручки, и выберите "Condition No.2" - "Condition No.8" при выборе условий для плунжера режущего лезвия. Для более подробной информации, см. раздел "Выбор условий инструмента".

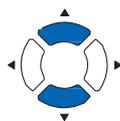
Дополнение

Нажмите клавишу [1] для смены номера условий CONDITION No. Для возврата в окно настроек условий инструмента CONDITION без сохранения изменений, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

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

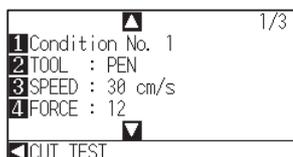
Задайте скорость инструмента, которая используется в каждой настройке условий.

Доступные значения: 1 - 10 (с шагом 1 см/с), 10 - 60 (с шагом 5 см/с)

Процедура

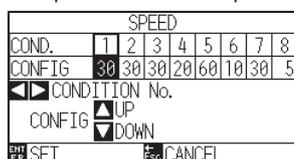
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3)



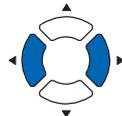
- 2 Нажмите клавишу [3] (SPEED).

► Отобразится окно настройки скорости SPEED

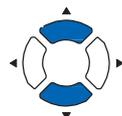


* Отображаемая информация на дисплее может варьироваться в зависимости от выбранного номера условий инструмента.

- 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

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

Дополнение

Вы можете установить значения в диапазоне от 1 до 10 (с шагом 1 см/с) и 10 - 60 (с шагом 5 см/с)

Настройка силы

Задайте силу резки, которая используется в каждой настройке условий.

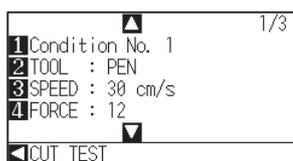
Диапазон значений: Условие No.1 : 1 - 31

Условия No.2 - No.8 : 1 - 38

Процедура

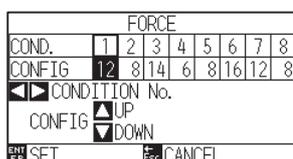
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

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



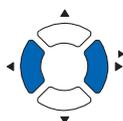
- 2 Нажмите клавишу [4] (FORCE).

▶ Отобразится окно настройки силы FORCE.

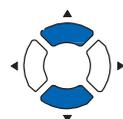


* Отображаемая информация на дисплее может варьироваться в зависимости от выбранного номера условий инструмента.

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



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) и измените 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

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

Дополнение

Вы можете задать значения для Условия No.1 : 1 - 31 или для Условий No.2 - No.8 : от 1 до 38.

Настройка ускорения

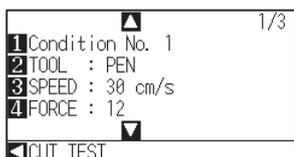
Установите ускорение инструмента, которое используется в каждом из настроек условий инструмента.

Диапазон значений: 1 - 2

Процедура

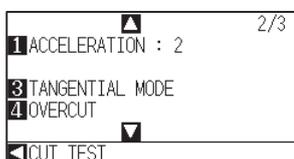
- 1 Нажмите клавишу [COND/TEST] в начальном окне.

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



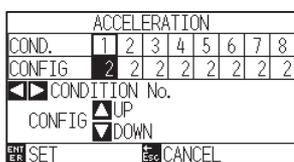
- 2 Нажмите POSITION (▲) .

▶ Отобразится окно настроек условий CONDITION (2/3)



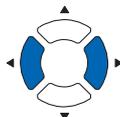
- 3 Нажмите клавишу [1] (ACCELERATION).

▶ Отобразится окно настройки ускорения ACCELERATION

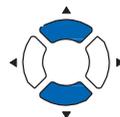


* Отображаемая информация на дисплее может варьироваться в зависимости от выбранного номера условий инструмента.

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



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



Дополнение

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

Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 1 до 2.

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.

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

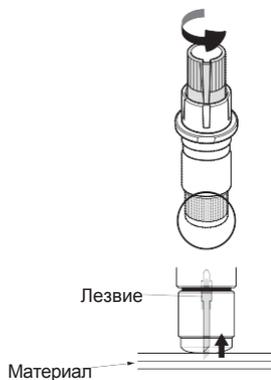
- Во избежание травм, предельно осторожно обращайтесь с лезвием.
- Если установлен слишком большой вылет лезвия, это может привести к повреждению самого лезвия или рабочей поверхности стола. Убедитесь, что вылет лезвия не превышает толщину материала.

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.

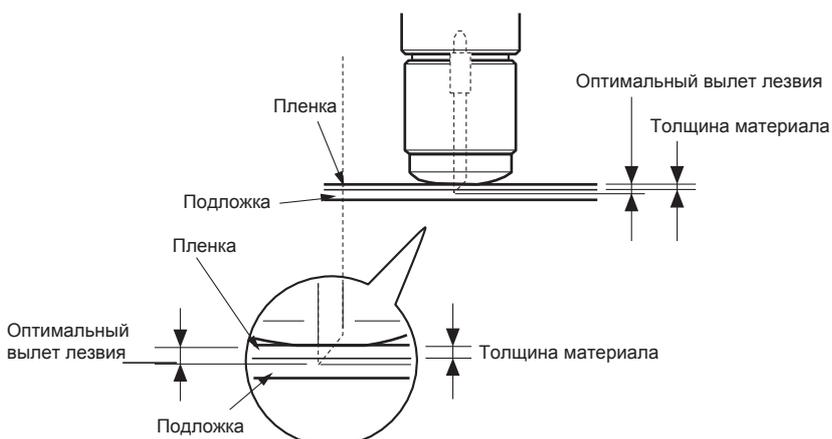
Процедура

- 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

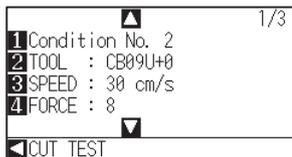
Вы можете либо вырезать один тестовый шаблон на основе текущих значений, либо выполнить три теста с добавленными значениями ± 1 . Выберите метод в зависимости от ситуации.

Процедура

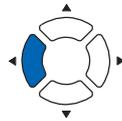
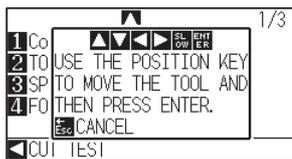
1 Загрузите материал для тестовой резки в плоттер.

2 Нажмите клавишу [COND/TEST] в режиме READY

► Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3)



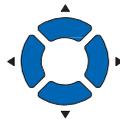
3 Нажмите POSITION (◀) (CUT TEST).



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.

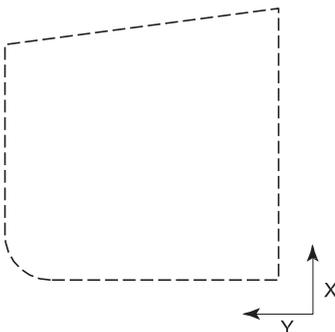


Дополнение

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

5 Нажмите клавишу [ENTER].

► Плоттер вырежет один тестовый шаблон.



⚠ ОСТОРОЖНО

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

6 Нажмите клавишу [ENTER] после завершения.

▶ Отобразится окно настроек CONDITION

7 Нажмите клавишу [COND/TEST]

▶ Возврат в начальное окно.

Проверка результатов тестовой резки

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

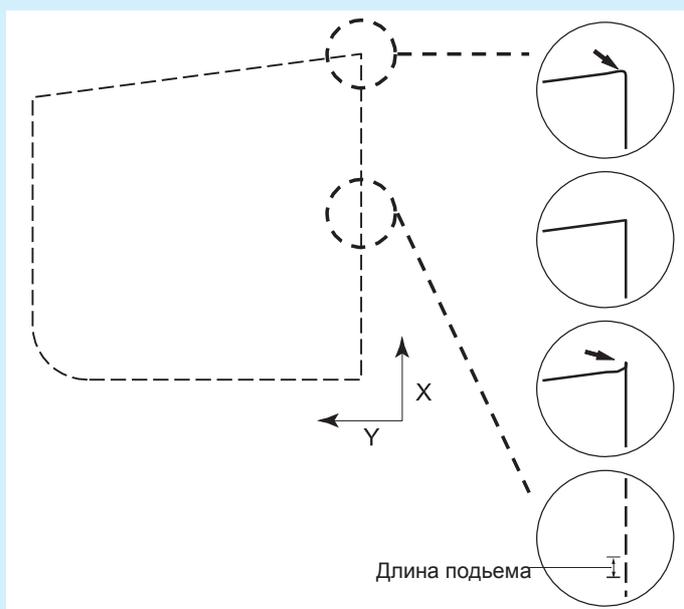
Регулировка офсета

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

Дополнение

Как проверить офсет:

Проверьте правильность установки значения смещения, следующим образом:



Недостаточная регулировка.
Увеличьте значение офсета.

Оптимальное значение офсета.

Чрезмерная регулировка.
Уменьшите значение офсета.

Проверяйте длину подъема при резке.
Когда значение длины недостаточно, элементы,
что прорезаются во время резки, могут оторваться.

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.

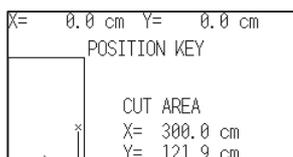
2.12 *Отображение области резки*

Проверьте ширину области резки.

Процедура

1 Нажмите клавишу [SLOW] в режиме READY.

▶ Отобразится область резки.



2 Отпустите клавишу [SLOW].

▶ Плоттер вернется к начальному экрану.

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

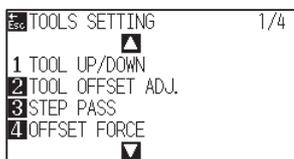
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► 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.

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

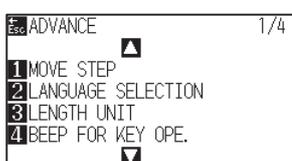
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



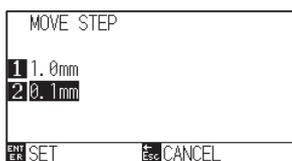
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▼)(ADV).

▶ 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

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).

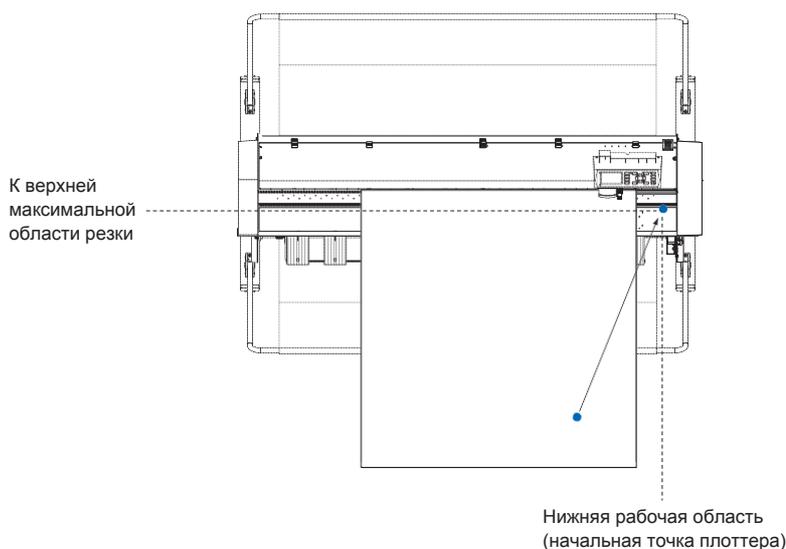
Отвод каретки в сторону

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 точке.

Дополнение

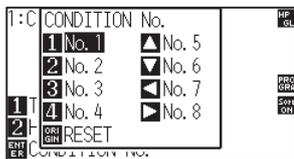
Когда условие инструмента установлено как "1", нажмите "TOOL 1 VIEW", а когда задано "Condition 2 - 8", нажмите "TOOL 2 VIEW".

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

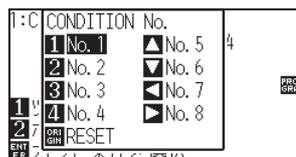
При нажатии клавиши [ORIGIN] (RESET), плоттер вернется в исходное состояние, как при включении питания. Обратитесь к разделу «Сброс» (возврат к исходному состоянию при включении питания).

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.

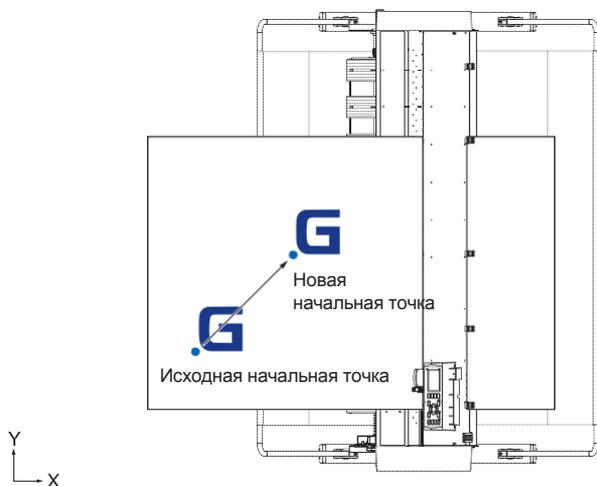


- 2 Нажмите клавишу [ORIGIN] (RESET), одновременно зажимая клавишу [ENTER].

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

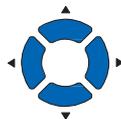
3.3 Установка начальной точки

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.

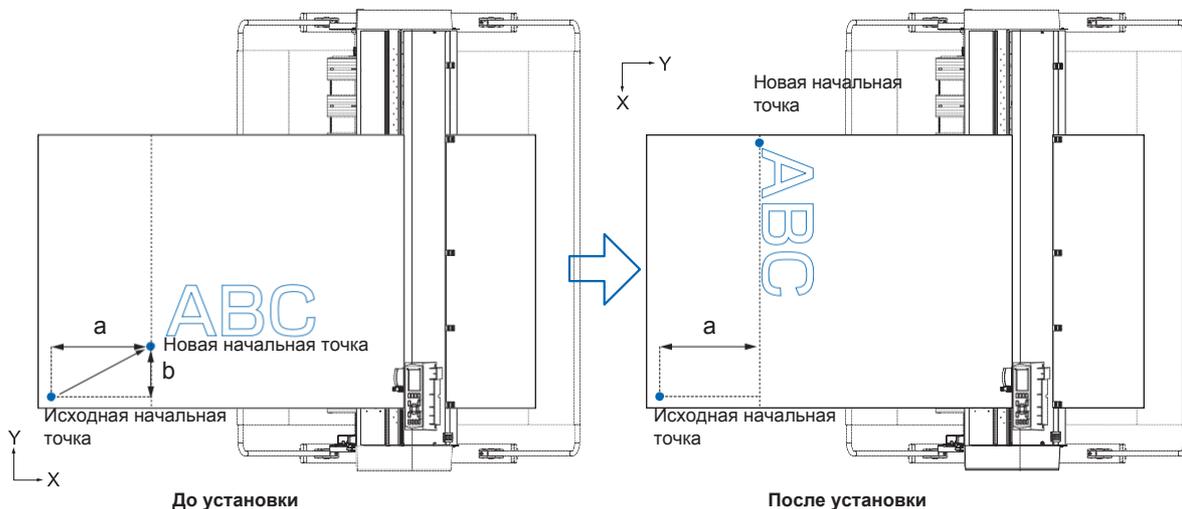
Дополнение

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

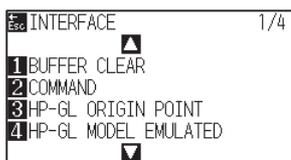
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



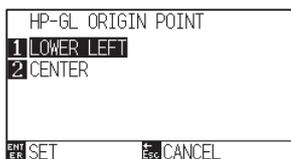
2 Нажмите клавишу POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (1/4).



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

► 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 (1/4).

6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (1/4) 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

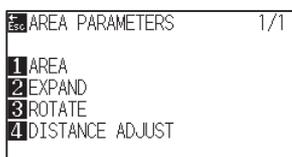
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [3] key (AREA).

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



- 3 Нажмите клавишу [2] (ROTATE).

► Отобразится окно вращения осей ROTATE.



- 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 (1/1).
- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

Каретка переместится в заданное вами положение координат.

 - ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

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

3.5 Остановка резки

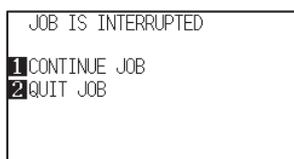
Плоттер прекратит резку при нажатии клавиши [PAUSE/MENU] во время резки. Меню выбора операций отображается на экране панели управления, при выполнении остановки. Можно выбрать либо продолжить, либо остановить работу. Также возможна замена или перезагрузка материала, при остановке резки.

Пауза и продолжение резки

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Резка остановится и появится следующее окно.



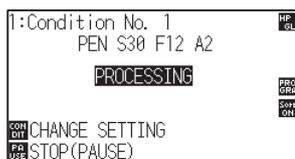
- 2 Выполните необходимую операцию, например, замена материала.

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

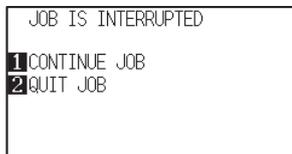
Плоттер прекратит резку, при нажатии клавиши [2] (QUIT JOB). См. «Остановка резки».

Остановка резки

Процедура

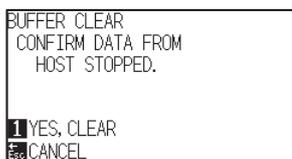
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Резка остановится и появится следующее окно.



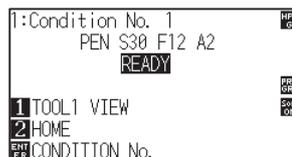
2 Нажмите клавишу [2] (QUIT JOB).

▶ 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. Сила поперечной резки

4.1 Настройки для резки

Можно настроить такие параметры, как площадь и ширина резки, длина страницы 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.



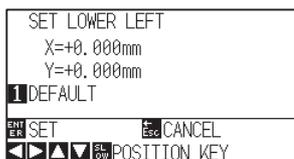
2 Нажмите клавишу [3] (AREA).

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

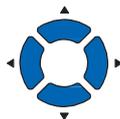


3 Нажмите клавишу [1] (AREA).

- ▶ Отобразится окно установки нижнего левого положения SET LOWER LEFT.



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

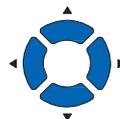


5 Нажмите клавишу [ENTER] (SET) когда каретка находится в правильном положении.

- ▶ Отобразится окно установки верхнего правого положения SET UPPER RIGHT.



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



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

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

8 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 (1/1) 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

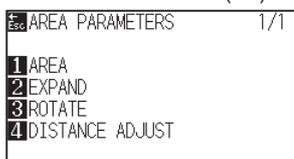
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится окно MENU.



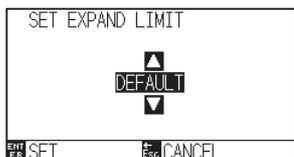
2 Нажмите клавишу [3] (AREA).

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

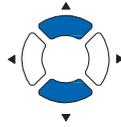


3 Нажмите клавишу [2] (EXPAND).

► Отобразится окно установки ограничения ширины SET EXPAND LIMIT.



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



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

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

- 6 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 (1/1) 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 3 м. Проверьте настройку длины страницы при резке данных большой длины.
* Обязательно используйте корзину
- Для SE7000-130AP можно установить длину страницы до 50 м. Даем гарантию качества на подачу материала до 3 м. (При условии, что используются материал, описанный ниже.)
 - Используется корзина
 - Материал: оригинальная продукция марки Graphtec.
 - Установите скорость ниже 30, а ускорение ниже 2.
 - 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.
 - Материал необходимо перезаправлять после обрезки 5 страниц подряд.
 - Каждую страницу следует извлекать из корзины после завершения резки.
- 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-поддачи, при получении данных» или выполняется автоматически при загрузке материала (см. «Выполнение автоматической пред-поддачи при загрузке материала».)
* Предварительная подача стабилизирует подачу путем акклиматизации материала и устранения провисания.
- Эти настройки сохраняются, даже если питание отключено.

Процедура

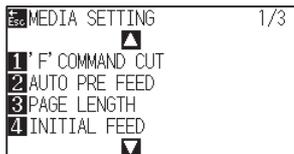
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



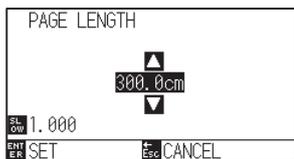
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

▶ Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).

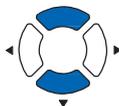


- 3 Нажмите [3] (PAGE LENGTH).

▶ 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 (1/3).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

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 (1/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Установка количества предварительной подачи

Установите количество предварительной подачи, чтобы избежать отклонений при вытягивании рулона. Во время предварительной подачи рифленый ролик оставляет следы на материале. Предварительную подачу можно повторить по истечении времени экспонирования материала.

Эта функция доступна, когда включена начальная подача или функция Partition Pastern.

Процедура

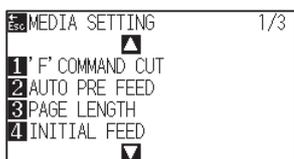
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно меню.



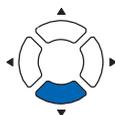
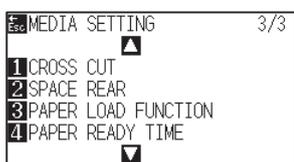
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настроек материала MEDIA SETTING (1/3).



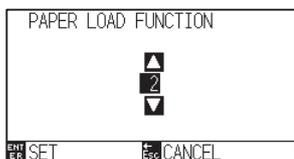
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▼) .

► Отобразится окно настроек материала MEDIA SETTING (3/3).

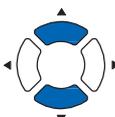


- 4 Нажмите клавишу [3] (PAPER LOAD FUNCTION).

► Отобразится окно настройки функции загрузки материала PAPER LOAD FUNCTION.



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



Дополнение

- Вы можете задать значения от 0 до 5.
- Резка / построение начнется сразу после завершения предварительной подачи и получения данных, отправленных во время экспонирования материала.

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

- ▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (1/3).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

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

Настройка времени готовности материала

Эта функция устанавливает время, в течение которого бумага/материал адаптируется к рабочей среде после извлечения ее из рулона, чтобы минимизировать процессы расширения или сжатия и предотвратить его отрицательное влияние на резку или построение.

После завершения начальной подачи бумага будет подаваться назад на половину заданной длины подачи и экспонироваться в течение установленного времени.

Эта функция доступна при начальной подаче или при включении резки с панели.

Процедура

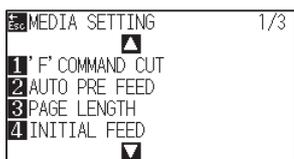
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Отобразится окно меню.



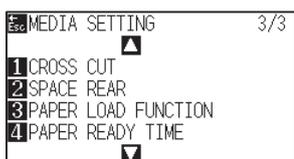
2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

- ▶ Отобразится окно настроек материала MEDIA SETTING (1/3).



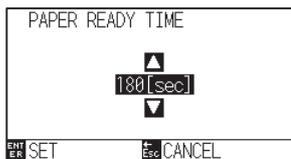
3 Нажмите клавишу POSITION (▼) .

- ▶ Отобразится окно настроек материала MEDIA SETTING (3/3).

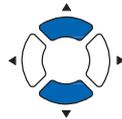


4 Нажмите клавишу [4] (PAPER READY TIME).

- ▶ Отобразится окно настройки времени готовности материала PAPER REDY TIME.



5 Нажмите клавиши POSITION (▲▼) для изменения текущего значения настроек.



Дополнение

- Можно задать следующее время экспонирования бумаги 0, 60, 120, 180, 300, 420, или 600 секунд.
- Резка / построение начнется сразу после завершения предварительной подачи и получения данных, отправленных во время экспонирования материала.

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

- ▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (1/3).

Дополнение

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

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Установка заднего отступа

Эта настройка позволяет выполнять поперечную обрезку исходя от максимального значения резки по оси X на основе настройки заднего поля во время тайм-аута или при выполнении поперечной резки через разделитель.

Процедура

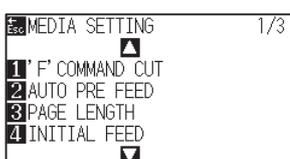
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Отобразится окно меню.



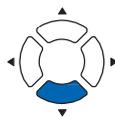
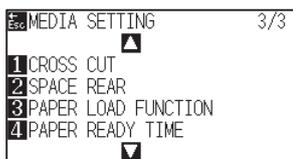
2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

- ▶ Отобразится окно настроек материала MEDIA SETTING (1/3).



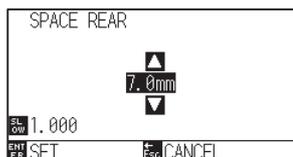
3 Нажмите клавишу POSITION (▼) .

▶ Отобразится окно настроек материала MEDIA SETTING (3/3).

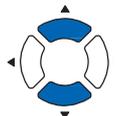


4 Нажмите клавишу [2] (SPACE REAR).

▶ Отобразится окно настройки заднего отступа SPACE REAR.



5 Нажмите клавиши POSITION (▲▼) для изменения текущего значения настроек.



Дополнение

- Нажмите клавишу [SLOW] для изменения настройки символов.
- Задний отступ можно задать в диапазоне от 7.0 мм до 30.0 мм.

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

▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (1/3).

Дополнение

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

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

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 при включении вращения осей ROTATE.

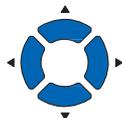


Процедура

1 Создайте данные резки, которые вы хотите скопировать.

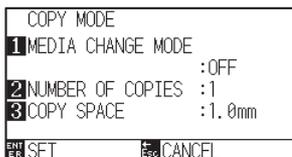
▶ Данные резки сохраняются в буфере памяти.

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



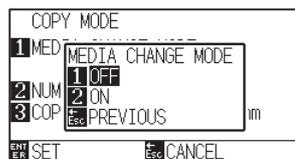
3 Нажмите клавишу [COPY]

▶ Отобразится окно режима копий COPY MODE.



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

▶ Отобразится окно смены режима материала MEDIA CHANGE MODE.

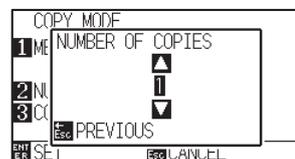


5 Нажмите клавишу [1] (OFF).

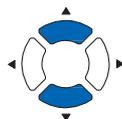
▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно COPY MODE.

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

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



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



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!".

Дополнение

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

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

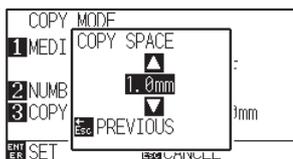
- ▶ Кол-во копий установлено, и плоттер вернется в окно COPY MODE.

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.

9 Нажмите клавишу [3] (COPY SPACE).

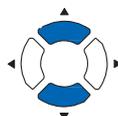
- ▶ Отобразится окно ввода расстояния между копиями COPY SPACE.



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.

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



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

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

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).

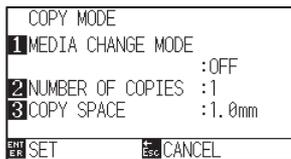
Процедура

- 1 Создайте данные резки, которые вы хотите скопировать.

► Данные резки сохраняются в буфере памяти..

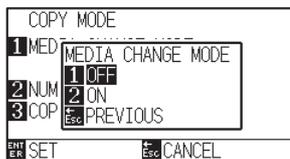
- 2 Нажмите клавишу [COPY].

► Отобразится окно режима копий COPY MODE.



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

► Отобразится окно режима смены материала MEDIA CHANGE MODE.

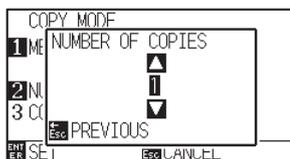


- 4 Нажмите клавишу [2] (ON).

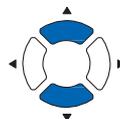
► Настройки сохраняются и плоттер вернется в окно COPY MODE.

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

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

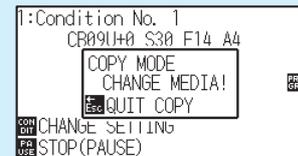


- 6 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения.



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

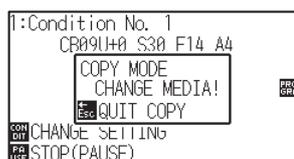
Отображается сообщение "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" если область резки меньше, чем данные копирования. Либо увеличьте область резки, либо загрузите материал, достаточно большой для копий.

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

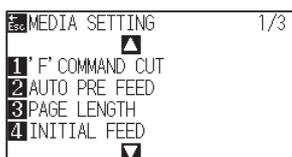
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



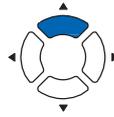
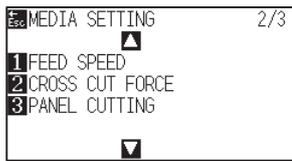
2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится коно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



3 Нажмите клавишу POSITION (▲)

▶ Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (2/3).



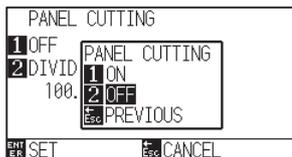
4 Нажмите клавишу [3] (PANEL CUTTING).

▶ Отобразится окно резки с панели PANEL CUTTING.



5 Нажмите клавишу [1] (OFF).

▶ Отобразится окно настройки резки с панели PANEL CUTTING.

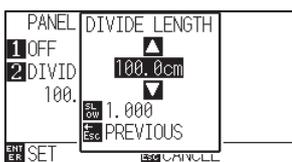


6 Нажмите клавишу [1] (ON) или [2] (OFF).

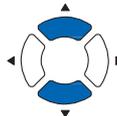
▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно PANEL CUTTING.

7 Нажмите клавишу [2] (DIVIDE LENGHT).

▶ Отобразится окно разделение длины DIVIDE LENGHT.



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 (2/3).

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 (2/3) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

4.4 Сила поперечной резки

Отрегулируйте силу лезвия при поперечной резке.

Диапазон настройки значения силы поперечной резки задается от 1 до 38. Усилие тем выше, чем больше установленное значение. Если материал тонкий, установите меньшее значение параметра, при использовании толстого материала - большее.

Примечание

Данная настройка будет сохранена даже при отключении питания плоттера.

Процедура

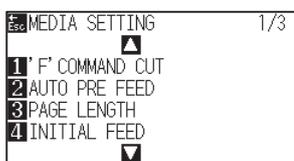
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



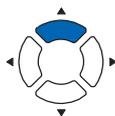
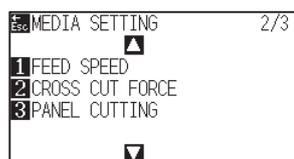
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

▶ Отобразится коно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



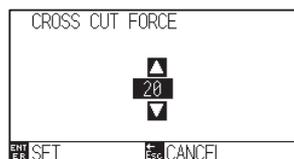
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲).

▶ Отобразится коно настройки материала MEDIA SETTING (2/3).

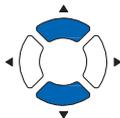


- 4 Нажмите клавишу [2] (CROSS CUT FORCE).

▶ Отобразится окно ввода силы поперечной резки CROSS CUT FORCE.



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



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

▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (2/3).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

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

Раздел 5: Ручная регулировка положения

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

Функцию ARMS нельзя использовать для точного совмещения точек.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. *Описание выравнивания осей*
2. *Регулировка осей координат*

5.1 Описание выравнивания осей

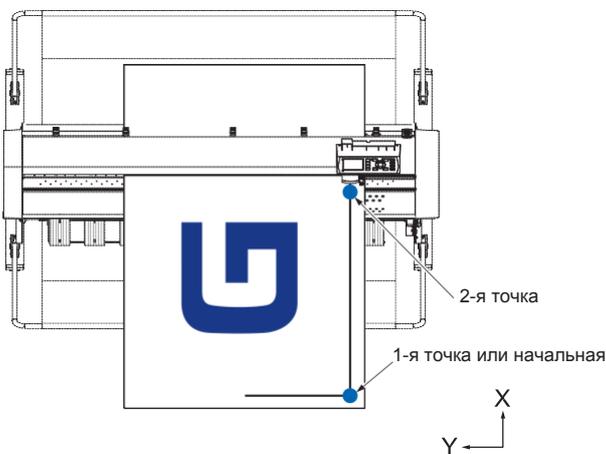
Для регулировки осей, наклон оси можно отрегулировать на основе согласования 2 меток. Кроме того, расстояние можно регулировать, вводя расстояние до каждой точки. Переместите кончик каждого инструмента в соответствующую точку.

Используйте материал, на котором есть участки (точки или метки совмещения), необходимые для нахождения осей X и Y и исходной точки.

Выравнивание меток

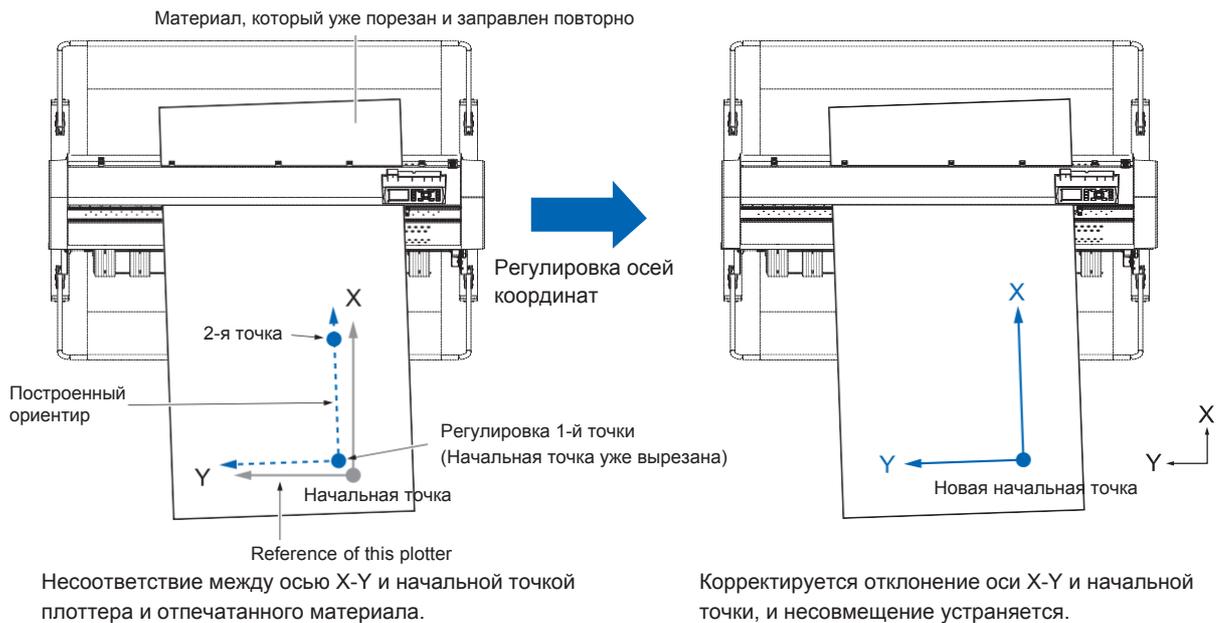
Количество меток, используемых для выравнивания - 2. Положение каждой метки показано на следующем рисунке.

Выравнивание по двум точкам



Пример выравнивания осей

До и после регулировки, выполняется выравнивание осей, как показано на следующем рисунке.



5.2 Регулировка осей координат

Ниже поясняется, как отрегулировать оси координат.

Дополнение

- После выравнивания, результат будет отменен, если произойдет следующее.
 - Установлена новая начальная точка.
 - Материал заправлен повторно.
 - Установлено вращение осей. (Пожалуйста включите вращение осей, до момента регулировки осей координат.) Точка выравнивания оси в это время перемещается в соответствии с настройкой вращения.
- Когда наклон оси слишком велик в 1-й и 2-й точках, отображается сообщение «AxisAlignment Error: "Set axis adjustment again».
Снова заправьте материал так, чтобы наклон листа стал небольшим, а затем выполните операцию регулировки.
- Если вы установите 1-ю и 2-ю точки в одно место, выравнивание осей будет сброшено.

Настройка стартовой точки

Устранение несовмещения начального положения и угла оси X-Y. Используя эту функцию, вы можете снова заправить материал, который уже был использован.

Перед регулировкой осей координат можно легко выполнить выравнивание осей, построив линию оси X и положение начала координат так, чтобы положение начала координат и ось могли быть известны заранее.

Постройте линию оси X и начальное положение внутри области резки, чтобы ее можно было определить даже в наклонном состоянии. Если начальное положение и ось X нанесены в непосредственной близости от области резки, установленное положение оказывается за пределами области резки, и выравнивание невозможно.

Процедура

- 1 Заправьте материал с нанесенными метками выравнивания.
- 2 Установите режущий плунжер или ручку в держатель инструмента.

Дополнение

Убедитесь, что прижимные ролики находятся на материале в области его перемещения. Эта регулировка является коррекцией, предполагающей, что материал установлен немного по диагонали. Если смещение материала слишком велико, он может выйти из под роликов.

Дополнение

При установке плунжера режущего лезвия в держатель инструмента обратите внимание на положение крепления. Вставьте инструмент в держатель 1 (вперед). См "Установка инструмента".

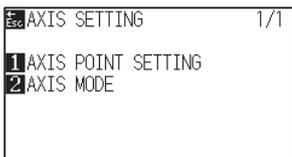
3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно меню.



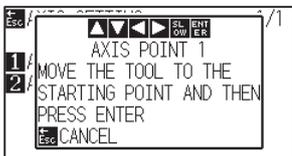
4 Нажмите клавишу [2] (AXIS).

► Отобразится окно настройки осей AXIS SETTING (1/1).



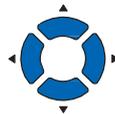
5 Нажмите клавишу [1] (AXIS POINT SETTING).

► Появится следующее сообщение.



6 Нажмите клавишу POSITION (▲▼◀▶) для перемещения кончика инструмента в положения метки выравнивания.

► Переместите инструмент в положение точки выравнивания 1 (любая уже нанесенная точка на оси X)



Дополнение

Одновременно нажимая клавиши POSITION и [SLOW] каретка перемещается медленнее.

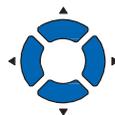
7 Проверьте положение инструмента и нажмите [ENTER].

Дополнение

Плоттер вернется в начальное окно без изменений, при нажатии клавиши [ESC] (CANCEL).

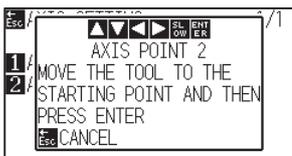
8 Нажмите клавиши POSITION (▲▼◀▶) для перемещения кончика инструмента в положения метки выравнивания.

► Переместите инструмент в положение точки выравнивания 2 (любая уже нанесенная точка на оси X)



Дополнение

Одновременно нажимая клавиши POSITION и [SLOW] каретка перемещается медленнее.



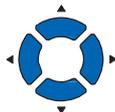
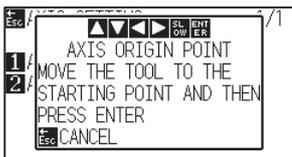
9 Проверьте положение инструмента и нажмите [ENTER].

Дополнение

Плоттер вернется в начальное окно без изменений, при нажатии клавиши [ESC] (CANCEL).

10 Нажмите клавиши POSITION (▲▼◀▶) для перемещения кончика инструмента в положения метки выравнивания.

- ▶ Переместите инструмент в новую начальную точку (Точку, которую вы хотите сделать стартовой).



Дополнение

Одновременно нажимая клавиши POSITION и [SLOW] каретка перемещается медленнее.

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

- ▶ Рассчитывается угол наклона оси X и выполняется выравнивание оси. По завершении плоттер вернется к начальному окну.

Раздел 6: Настройки функции резки

В этом разделе представлены настройки, необходимые при использовании режущего плоттера в сочетании с САПР системами.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 6.1 Установка F команды для резки (F_CUT)
- 6.2 Настройка времени ожидания
- 6.3 Установка разделителя
- 6.4 Вывод из USB памяти
- 6.5 Настройки поперечной резки
- 6.6 Настройка заднего отступа
- 6.7 Установка кол-ва предварительной подачи
- 6.8 Настройка времени экспонирования материала

6.1 Установка F команды для резки (F_CUT)

С помощью команды подачи в команде GP-GL задайте значение поперечной резки CROSS CUT (ВКЛ) / (ВЫКЛ).

Когда эта функция включена, даже если отправляется параметр, который не обрезает бумагу с помощью команды подачи, на плоттере активируется поперечная резка.

Примечание

Данные настройки сохраняются даже при отключении питания плоттера.

Процедура

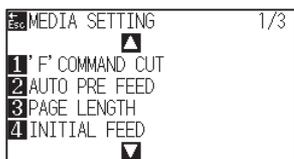
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится меню плоттера.



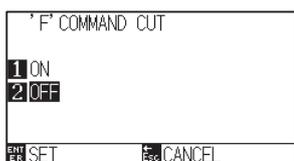
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

▶ Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



- 3 Нажмите клавишу [1] ('F' COMMAND CUT).

▶ Появится окно команды 'F' COMMAND CUT.



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

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

▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (1/3).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

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

6.2 Настройка времени ожидания

Что касается настроек тайм-аута, когда время ввода данных в интерфейс становится равным указанному времени или превышает его, этот момент времени считается разрывом данных. Все данные до разрыва будут построены/вырезаны, после него будет выполнена поперечная обрезка.

Примечание

Данные настройки сохраняются даже при отключении питания плоттера.

Процедура

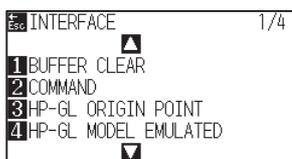
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится меню плоттера.



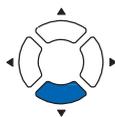
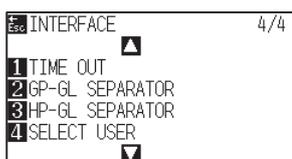
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (1/4).



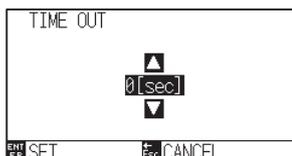
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▼).

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (4/4).

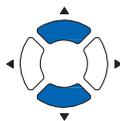


- 4 Нажмите клавишу [1] (TIME OUT).

► Отобразится окно ввода времени TIME OUT.



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



Дополнение

- Вы можете задать значения: 0,1, 2, 3, 5, 10, 20, 30, 60 или 120 сек.
- Если задано значение 0 сек., поперечная резка из-за тайм-аута не выполняется.

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

- ▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно INTERFACE (4/4).

Дополнение

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

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

6.3 Установка разделителя

Что касается настроек разделителя, команда, установленная в качестве разделителя, помечается как разрыв данных при отправке. Все данные до разрыва будут вырезаны/построены, после этого будет выполнена обрезка материала.

Разделитель GP-GL

Установите разделитель GP-GL.

Примечание

Данные настройки сохраняются даже при отключении питания плоттера.

Процедура

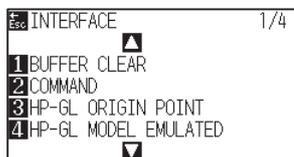
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится меню плоттера.



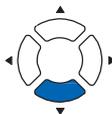
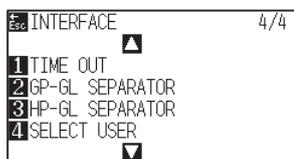
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (1/4).



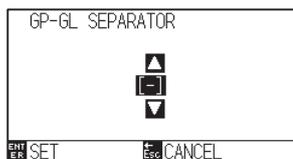
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▼).

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (4/4).

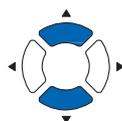


- 4 Нажмите клавишу [2] (GP-GL SEPARATOR).

► Отобразится окно выбора разделителя GP-GL SEPARATOR.



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



Дополнение

Вы можете задать значения "FS", "H", "J O", "F" или "-". При выборе значения "-", обрезка материала не выполняется.

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

- ▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно INTERFACE (4/4).

Дополнение

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

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Разделитель HP-GL

Установите разделитель HP-GL.

Примечание

Данные настройки сохраняются даже при отключении питания плоттера.

Процедура

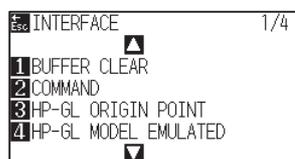
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Отобразится меню плоттера.



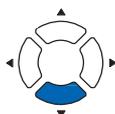
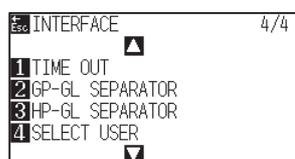
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▲) (I/F).

- ▶ Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (1/4).



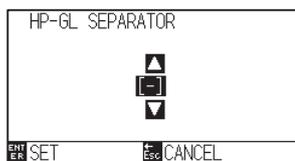
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▼).

- ▶ Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (4/4).

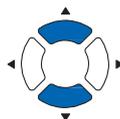


4 Нажмите клавишу [3] (HP-GL SEPARATOR).

▶ Отобразится окно выбора разделителя HP-GL SEPARATOR.



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



Дополнение

Вы можете задать значения "IN", "DF", "PS", "IW", "SC", "IP", "SP", "NR", "PG", "AH", "AF" или "-".

При выборе значения "-", обрезка материала не выполняется.

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

▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно INTERFACE (4/4).

Дополнение

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

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

6.4 Вывод данных из USB памяти

Выбранные данные, созданные в программе, можно сохранить на USB-накопителе и вывести на режущий плоттер.

Выберите данные в меню плоттера, а затем выведите их в автономном режиме.

Дополнение

- Поддерживаются только 1-байтовые буквенно-цифровые символы (ASCII).
- Запрещенные символы Windows (¥, /, /,;, *,?, ", <,>, | И т. п.) недоступны.
- Максимальное количество отображаемых символов - 25. При прокрутке можно отобразить более 25 символов.
- Прокрутка отображается через несколько секунд после выбора элемента.
- Расширение - «xrf», «plt».
- Папка заключена символами «<» и «>».
- Наименование сортируется в порядке возрастания.
- Кол-во файлов и папок достигает 64.
- Файлы в папке второго уровня недоступны.

Процедура

1 Вставьте USB-накопитель с сохраненными файлами в плоттер

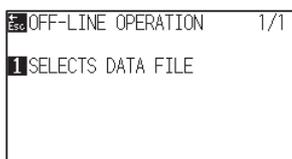
2 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится меню плоттера.



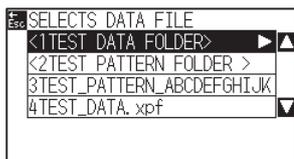
3 Нажмите клавишу POSITION (▶) (MEM.).

▶ Отобразится окно автономной работы OFF-LINE OPERATION (1/1).



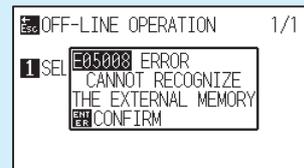
4 Нажмите клавишу [1] (SELECTS DATA FILE).

► Отобразится окно выбора файла SELECTS DATA FILE.

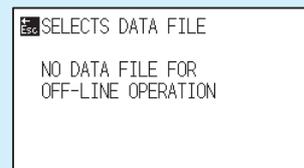


Дополнение

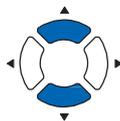
- если USB-накопитель не вставлен, отображается следующее сообщение.



- если в памяти USB нет данных, отображается следующее сообщение.



5 Нажмите клавиши .. SITION (▲▼) для выбора файла.



6 Нажмите клавишу [ENTER] (START).

► Начнется резка выбранных данных.

Дополнение

Нажмите клавиши POSITION (◀▶) для смены файла.

7 После завершения резки, плоттер вернется в режим READY.

6.5 Настройки поперечной резки

Используя значения, установленные с помощью команды и тайм-аута, указанное в разделителе, укажите выполнять поперечную обрезку материала или нет.

Примечание

Данные настройки сохраняются даже при отключении питания плоттера.

Процедура

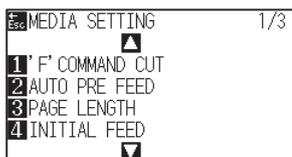
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится меню плоттера.



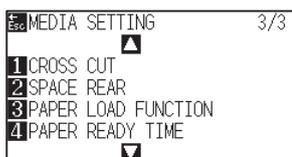
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

▶ Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



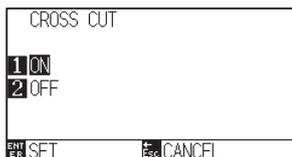
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▼).

▶ Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (3/3).



- 4 Нажмите клавишу [1] (CROSS CUT).

▶ Появится окно включения поперечной резки CROSS CUT.



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

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

- ▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (3/3).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

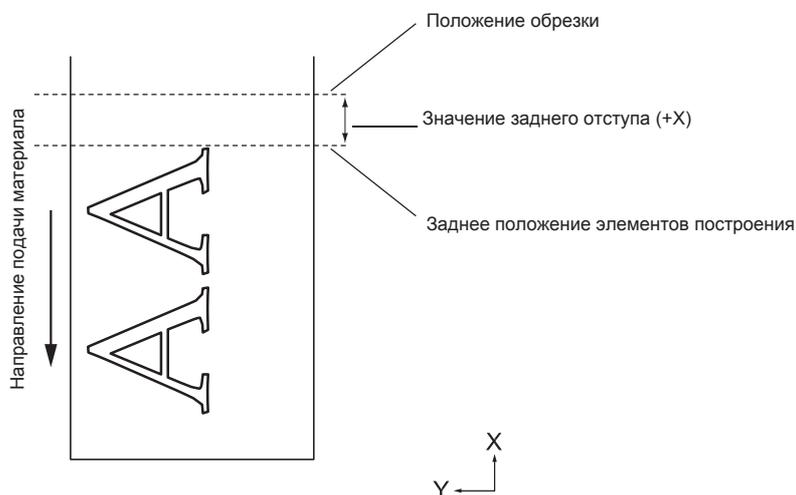
- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

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

6.6 Настройка заднего отступа

Во время тайм-аута или при выполнении поперечной резки с настройкой разделителя, материал обрезается в том месте, где установленное значение отступа добавляется к максимальному значению + X, построенных элементов.



Примечание

Данные настройки сохраняются даже при отключении питания плоттера.

Процедура

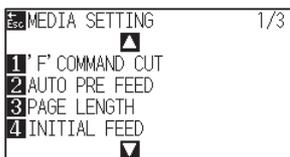
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится меню плоттера.



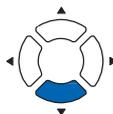
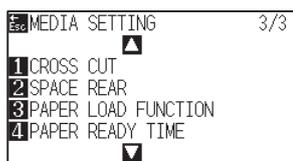
2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



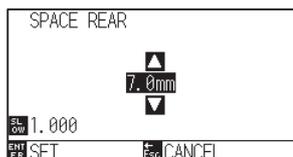
3 Нажмите клавишу POSITION (▼).

▶ Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (3/3).

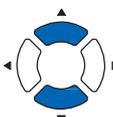


4 Нажмите клавишу [2] (SPACE REAR).

▶ Появится окно ввода значения заднего отступа SPACE REAR.



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



Дополнение

- Вы можете задать значения в диапазоне от 7.0 мм до +30.0 мм.
- Используйте клавишу [SLOW] для выбора единиц.

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

▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (3/3).

Дополнение

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

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

6.7 Установка кол-ва предварительной подачи

Задайте количество предварительной подачи, чтобы избежать отклонений при вытягивании рулона. Во время предварительной подачи рифленый ролик оставляет следы на бумаге. Предварительную подачу можно повторить по истечении времени экспонирования материала. Эта функция доступна при начальной подаче или при включении резки с панели.

Процедура

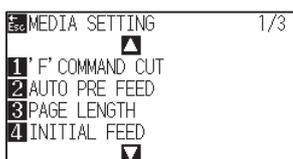
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится меню плоттера.



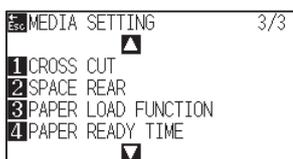
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



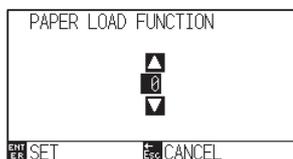
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▼).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (3/3).

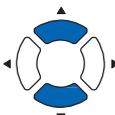


- 4 Нажмите клавишу [3] (PAPER LOAD FUNCTION).

► Отобразится окно функции загрузки материала PAPER LOAD FUNCTION.



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



Дополнение

- Вы можете установить значения в диапазоне от 0 до 5.
- Резка/построение начнутся сразу после завершения предварительной подачи и получения данных, отправленных во время экспонирования материала.

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

- ▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (3/3).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

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

6.8 *Настройка времени экспонирования материала*

Эта функция устанавливает время, в течение которого бумага материал адаптируется к рабочей среде после извлечения его из рулона, чтобы минимизировать процессы расширения или сжатия и предотвратить его отрицательное влияние на резку или построение.

После завершения начальной подачи, материал будет подаваться назад на половину заданной длины подачи и выдерживаться в течение установленного времени.

Эта функция доступна при начальной подаче или при включении резки с панели.

Процедура

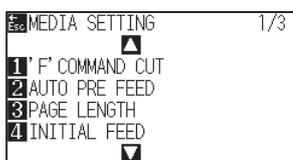
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится меню плоттера.



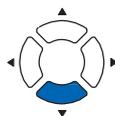
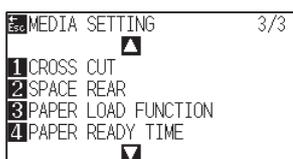
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

▶ Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



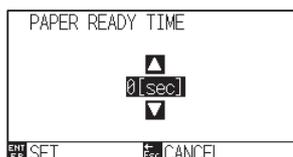
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▼).

▶ Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (3/3).

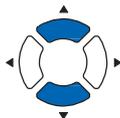


- 4 Нажмите клавишу [4] (PAPER READY TIME).

▶ Отобразится окно ввода значения времени PAPER READY TIME.



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



Дополнение

Вы можете задать 0, 60, 120, 180, 300, 420 или 600 (сек.).

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

- ▶ Настройки будут подтверждены и плоттер вернется в окно MEDIA SETTING (3/3).

Дополнение

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

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

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.

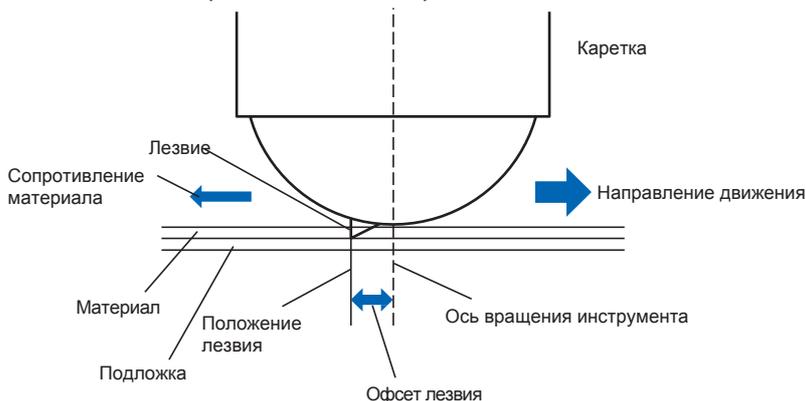
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

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*
9. *Поперечная обрезка рулонного материала*

7.1 Резка углов толстого материала

Описание тангенциального режима

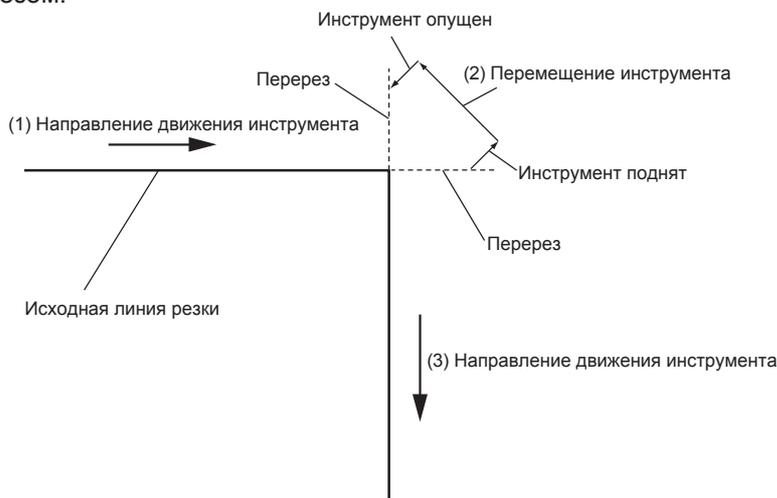
Лезвие должно быть обращено в направлении реза при выполнении резки материала. Кончик лезвия имеет форму, показанную на рисунке, где лезвие обращено в направлении резки, даже при выполнении резки кривых линий или углов. Расстояние от кончика лезвия до оси вращения называется смещением ножа. Лезвие будет 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 движется 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 (Режим 1 и Режим 2) 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).

1	Condition No.	2	1/3
2	TOOL	: CB09U+0	
3	SPEED	: 30 cm/s	
4	FORCE	: 8	
◀ CUT TEST			

- 2 Нажмите POSITION (▲).

▶ Отобразится окно настроек условий CONDITION (2/3).

1	ACCELERATION	: 2	2/3
3	TANGENTIAL MODE		
4	OVERCUT		
◀ CUT TEST			

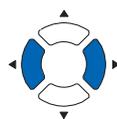


- 3 Нажмите клавишу [3] (TANGENTIAL MODE).

▶ Отобразится окно выбора тангенциального режима TANGENTIAL MODE.

TANGENTIAL MODE								
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8
CONFIG	-	-	-	-	-	-	-	-
◀▶	CONDITION No.							
CONFIG	1	MODE1	2	MODE2				
	3	OFF						
SET				CANCEL				

- 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).

- 7 Нажмите клавишу [COND/TEST].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

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

Настройка длины перереза

Задайте длину перереза в тангенциальном режиме.

Процедура

1 Нажмите клавишу [COND/TEST].

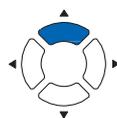
▶ Отобразится окно настроек условий CONDITION (1/3).

▲	1/3
1	Condition No. 2
2	TOOL : CB09U+0
3	SPEED : 30 cm/s
4	FORCE : 8
▼	
◀	CUT TEST

2 Нажмите POSITION (▲).

▶ Отобразится окно настроек условий CONDITION (2/3).

▲	2/3
1	ACCELERATION : 2
3	TANGENTIAL MODE
4	OVERCUT
▼	
◀	CUT TEST



3 Нажмите клавишу [4] (OVERCUT).

▶ Отобразится окно выбора величины перереза OVERCUT.

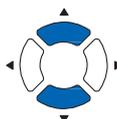
OVERCUT	
1	2:Condition No. 2
2	START 0.0mm
3	END 0.0mm
ENT SET ESC CANCEL	

4 Нажмите клавишу [1] (Condition No.)

▶ Отобразится окно выбора номера условий CONDITION No.

CONDITION No.	
▲	
No. 2	
Condition No. 2	
▼	
ESC	PREVIOUS

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.

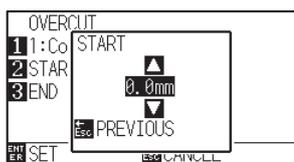
Дополнение

Функция появляется, когда установлен тангенциальный режим. Когда тангенциальный режим Выкл, будет отображаться следующий экран.

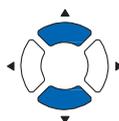
OVERCUT	
1	1:Condition No. 1
2	START -. -mm
3	END -. -mm
ENT SET ESC CANCEL	

7 Нажмите клавишу [2] (START).

► Отобразится окно ввода начального положения START.



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



Дополнение

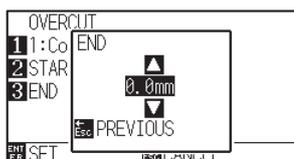
Вы можете установить значение в диапазоне от 0.0 мм до 0.9 мм.

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

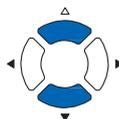
► Будет задана длина перереза стартового положения, и окно вернется к экрану настройки перереза.

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, прикладывается 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, примененная сразу после опускания ножа, будет равна 29.)

Верхний предел устанавливаемого значения - 38.

Процедура

1 Нажмите клавишу [COND/TEST].

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

1	Condition No. 2	1/3
2	TOOL : CB09U+0	
3	SPEED : 30 cm/s	
4	FORCE : 8	
◀ CUT TEST		

2 Нажмите POSITION (▼).

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

2	INITIAL DOWN FORCE	3/3
3	CUT LINE PATTERN	
◀ CUT TEST		

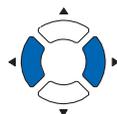


3 Нажмите клавишу [2] (INITIAL DOWN FORCE).

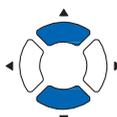
► Отобразится окно ввода начальной прижимной силы INITIAL DOWN FORCE.

INITIAL DOWN FORCE									
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8	
CONFIG	-	0	-	-	-	-	-	-	
◀▶ CONDITION No.									
CONFIG ▲ UP									
▼ DOWN									
ENT SET								ESC CANCEL	

4 Нажмите POSITION (◀▶) для выбора условия инструмента CONDITION No.



5 Нажмите 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

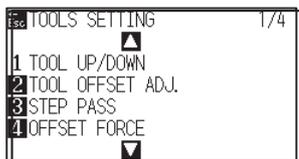
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



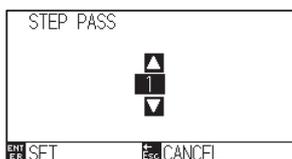
2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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

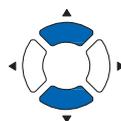


3 Нажмите [3] (STEP PASS).

► 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 оффсета угла

Плоттер CE7000-130AP 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

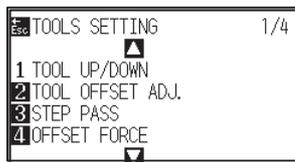
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



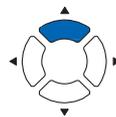
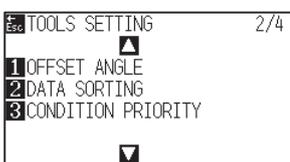
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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



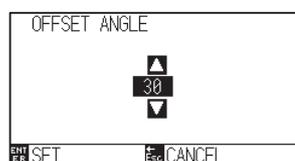
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (2/4).

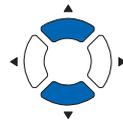


- 4 Нажмите клавишу [1] (OFFSET ANGLE).

► Отобразится окно ввода оффсета угла OFFSET ANGLE.



- 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

Вы можете задать значения в диапазоне от 0 до 60.

Дополнение

Для возврата в окно TOOLS SETTING (1/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

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

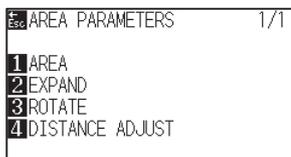
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится меню плоттера.



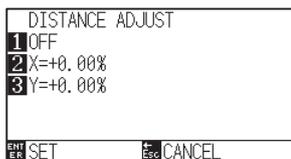
- 2 Нажмите клавишу [3] (AREA).

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



- 3 Нажмите клавишу [4] (DISTANCE ADJUST).

► Отобразится окно регулировки расстояния DISTANCE ADJUST.



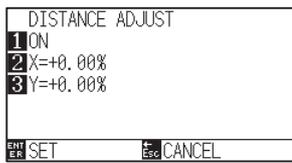
- 4 Нажмите клавишу [1] (OFF).

► Отобразится окно регулировки расстояния DISTANCE ADJUST.



5 Нажмите клавишу [2] (ON).

► Отобразится окно коррекции расстояния D. ADJ.

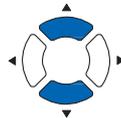


6 Нажмите клавишу [2] (X).

► Отобразится окно регулировки расстояния по X DISTANCE ADJUST.



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).

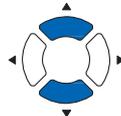
► Значение регулировки расстояния по X будет задано, и плоттер вернется в окно настройки DISTANCE ADJUST.

9 Нажмите клавишу [3] (Y).

► Отобразится окно коррекции расстояния по Y DISTANCE ADJUST.



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 AREA PARAMETERS (1/1).

13 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

- ▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно настроек AREA PARAMETERS (1/1) 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.

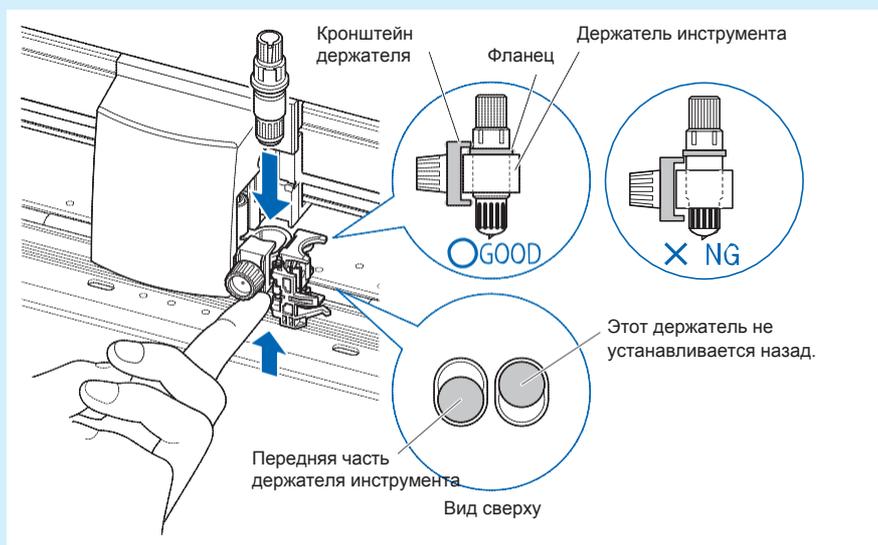
В дополнение к вышеуказанным 8 шаблонам предоставляется возможность выбора значения «OFF», которая дает возможность резать сплошной линией без шаблона перфорации, и «USER», где пользователь может задать свою уникальную шаблон.

Элементы не вырезаются с помощью шаблона перфорации в режиме «UP MODE».

Шаблон перфорации можно установить для каждого номера условия.

Дополнение

- Используйте переднюю часть держателя инструмента.
- Используйте держатель инструмента (передняя часть) при резке с любым шаблоном перфорации (кроме значения OFF).



- Для замены поврежденного марзана не требуется вызов сервисного инженера.
- При использовании настройки команды FORCE (Силы) для управления шаблоном перфорации установите значение "OFF".

Указания по шаблонам перфорации

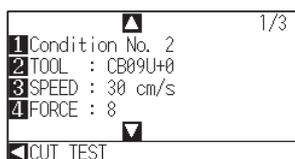
Толщина материала	Номер шаблона	Длина прореза (L)	Длина подъема (L)
Прибл. 130 г/м ²	3	30.00 мм	1.00 мм
Прибл. 80 г/м ²	5	30.00 мм	1.40 мм
Прибл. 65 г/м ²	1	15.00 мм	1.40 мм

* Материалы плотностью 60 г/м² и менее не подходят для резки с перфорацией. Мы рекомендуем использовать их только для построения ручкой.

Процедура

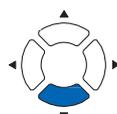
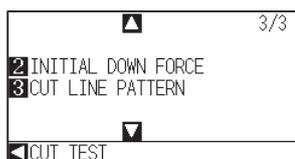
1 Нажмите клавишу [COND/TEST].

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



2 Нажмите POSITION (▼).

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

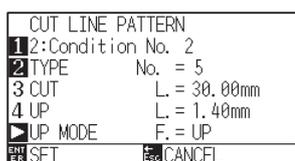


Дополнение

Для возврата в начальное окно без изменения настроек, нажмите клавишу [CONDITION].

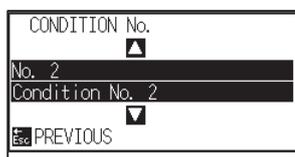
3 Нажмите клавишу [3] (CUT LINE PATTERN).

► Отобразится окно выбора шаблона перфорации CUT LINE PATTERN.

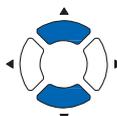


4 Нажмите клавишу [1] (Condition No.).

► Отобразится окно выбора номера условия инструмента CONDITION No..



5 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите номер условия инструмента CONDITION No.

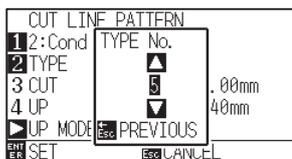


6 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

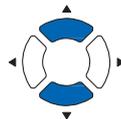
► Выбранный номер условия инструмента будет сохранен и плоттер вернется в окно CUT LINE PATTERN.

7 Нажмите клавишу [2] (TYPE No.).

▶ Отобразится окно выбора номера типа TYPE No.

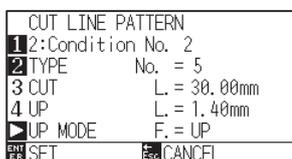


8 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите номер типа TYPE No.



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

▶ Выбранный номер типа шаблона будет сохранен и плоттер вернется в окно CUT LINE PATTERN.

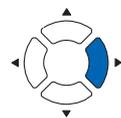
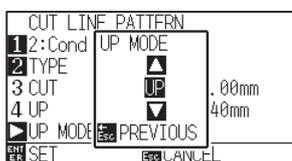


Дополнение

- 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).

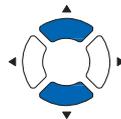
▶ Отобразится окно настройки режима UP MODE.



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).

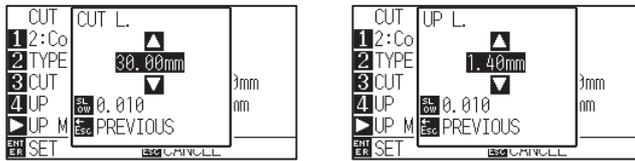
▶ Плоттер вернется в окно UP MODE.

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

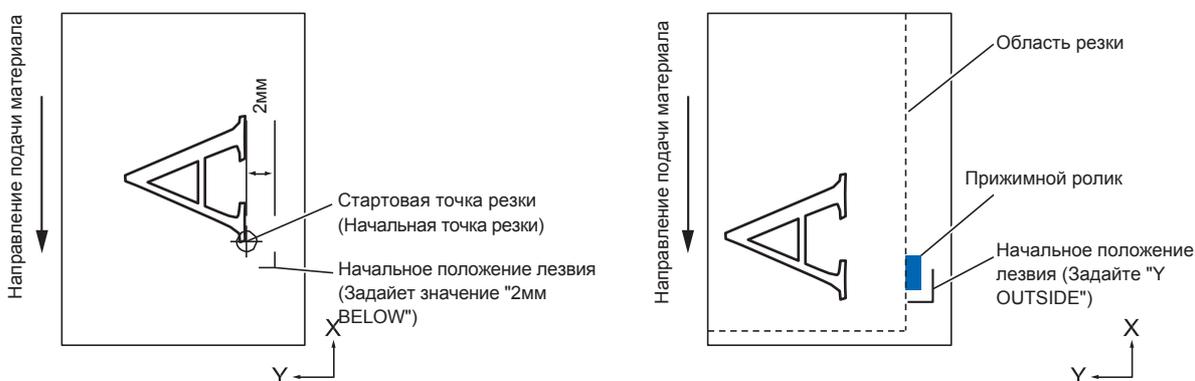
После включения питания или изменения настроек режущего ножа, коснитесь лезвием поверхности материала и отрегулируйте направление ориентации лезвия. Необходимо задать начальную позицию лезвия, чтобы удостовериться, что область не повреждена и что лезвие правильно контактирует с материалом.

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

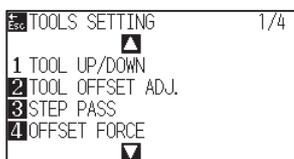
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



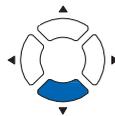
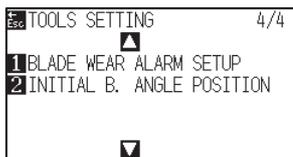
2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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



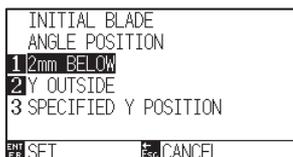
3 Нажмите клавишу POSITION (▼)

► 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

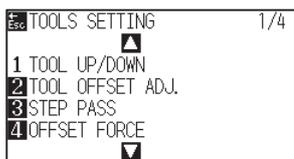
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

▶ Отобразится окно настроек инструмента TOOLS SETTING (1/4).

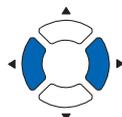


- 3 Нажмите клавишу [4] (OFFSET FORCE).

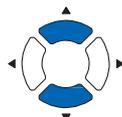
▶ Отобразится окно ввода силы OFFSET FORCE.



- 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

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. Если при резке / построении между Инструментом 2 (инструмент, установленный в передней части держателя) и Инструментом 1 (инструмент, установленный в станцию для ручки), имеется смещение, вы можете исправить это, введя корректирующее значение.

Процедура

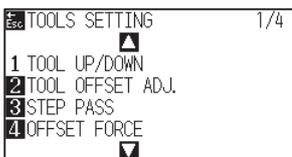
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



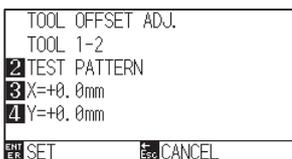
2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

▶ Отобразится окно настроек инструмента TOOL SETTING (1/4).



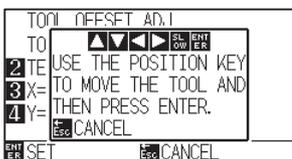
3 Нажмите клавишу [2] (TOOL OFFSET ADJ.).

▶ Отобразится окно регулировки смещения инструмента TOOL OFFSET ADJ.



4 Нажмите клавишу [2] (TEST PATTERN).

▶ На дисплее появится следующее сообщение.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) 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

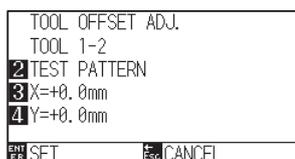
- Для возврата в окно TOOL OFFSET ADJ. без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).
- Одновременное нажатие клавиш POSITION и [SLOW] заставит каретку перемещаться медленнее.

- 6 Проверьте положение инструмента и нажмите клавишу [ENTER].

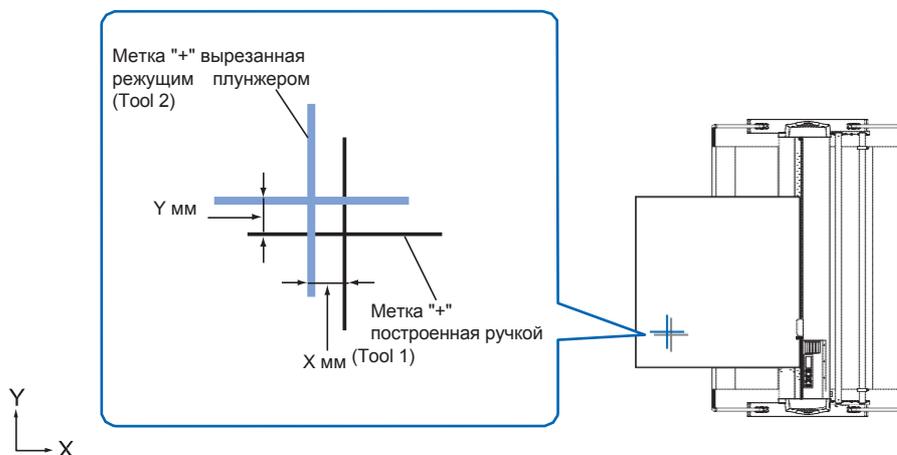
► Используя плунжер (Tool 1), постройте метку "+".

Затем, используя плунжер (Tool 2), постройте метку "+".

После завершения построения, отобразится окно регулировки смещения инструмента TOOL OFFSET ADJ.

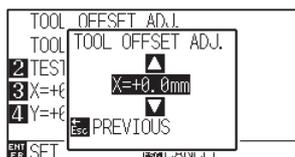


- 7 Используя метку «+», нанесенную ручкой (Инструмент 1) в качестве ориентира, измерьте, насколько отклоняется метка «+», вырезанная плунжером (Инструмент 2). (Например, в случае, показанном на рисунке, метка отклоняется в направлении -X / +Y, поэтому введите X = + * мм, Y = - * мм.)

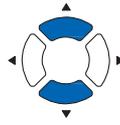


- 8 Нажмите клавишу [3] (X=+0.0mm).

► Отобразится окно ввода смещения по оси X Tool 1-2 Interval Adjustment (X).



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



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

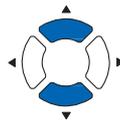
► Отобразится окно регулировки расстояния смещения.

- 11 Нажмите клавишу [4] (Y=+0.0mm).

► Отобразится окно ввода смещения по оси Y Tool 1-2 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.

7.9 Поперечная резка рулонного материала

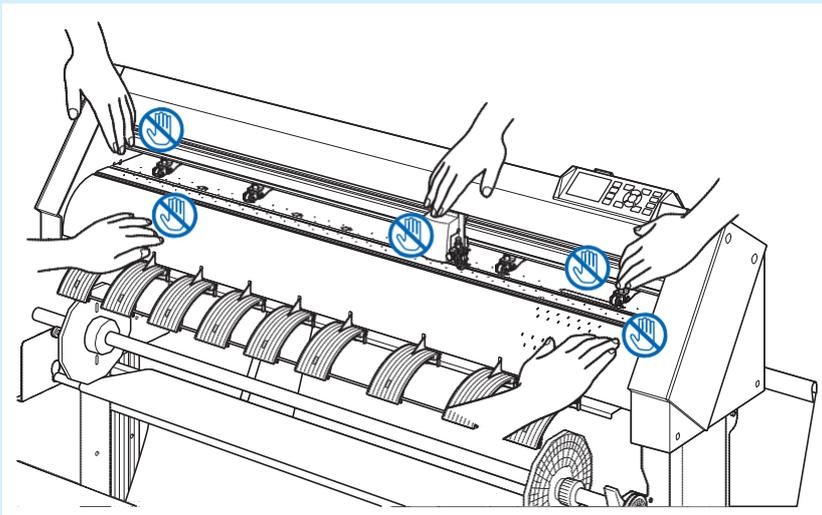
Операция обрезки материала называется - "Cross Cut".

Вы можете выполнять обрезку вручную в любом месте или автоматически после завершения резки.

Давление лезвия для поперечной резки называется силой поперечной резки и может регулироваться.

ОСТОРОЖНО

Не кладите руки туда, где перемещается лезвие. Есть вероятность получения травмы.

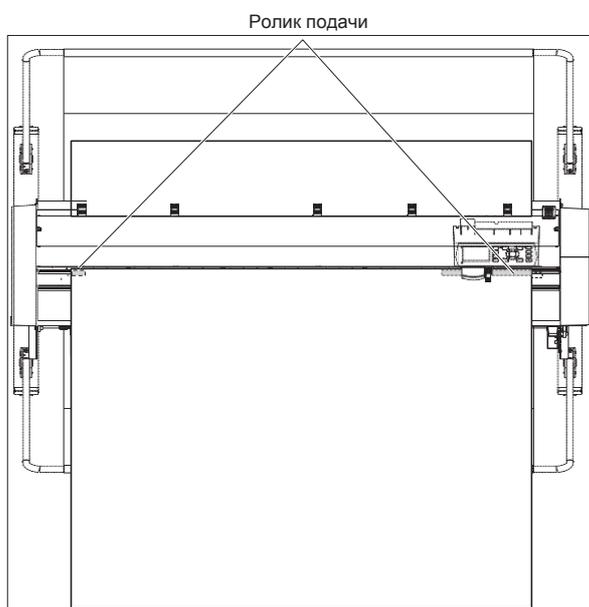


Дополнение

- Поперечная резка доступна только при использовании рулонного материала. Листовой материал не обрезается.
- Регулярно чистите канавку, по которому ходит лезвие, ватной палочкой или чем-то подобным. Если накапливается пыль и т.п., резка может выполняться не корректно.
- Если обрезанный материал размещен на датчике материала, уберите его. Если его не удалить, это расценивается как сбой резки, и операция поперечной резки выполняется снова.
- Включите «Настройка датчика прижимного ролика» и «Настройка датчика материала». Если установлено значение «Отключено», операция поперечной резки недоступна.

Ширина резки

Область перемещения лезвия в режиме поперечной резки - от внешнего края крайнего левого ролика до внешнего края крайнего правого абразивного ролика. Материал должен быть установлен в этом диапазоне.



Ручная обрезка

Поперечная резка в текущем положении инструмента.

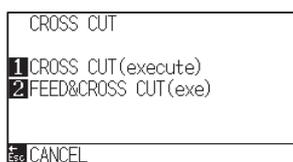
При выборе [CROSS CUT(execute)], вы можете обрезать рулонный материал в любом положении, разрезав его вручную после подачи с помощью клавиш POSITION (▲▼).

При выборе [FEED&CROSS CUT(exe)], рулонный материал обрезается после подачи 1 страницы. При указании 1 страницы установите значение, полученное путем добавления 20 мм, и значения, установленное в "SPACE REAR" к значению, установленному в "PAGE LENGTH".

Процедура

- 1 Нажмите клавишу [CROSS CUT] в начальном окне.

► Отобразится окно выбора поперечной резки CROSS CUT.



- 2 Нажмите клавишу [1] (FEED&CROSS CUT(exe)), или [2] (FEED&CROSS CUT(exe)) для выбора нужного режима.

► Плоттер выполнит обрезку материала.

Дополнение

Для возврата в начальное окно, без выполнения обрезки, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

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

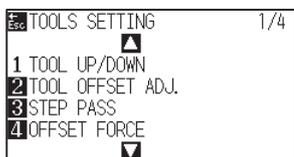
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



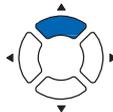
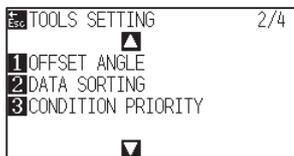
2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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

▶ Настройки будут сохранены. Плоттер вернется в окно TOOLS SETTING (2/4).

7 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

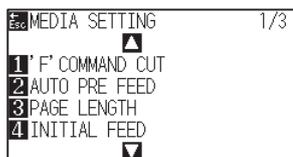
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



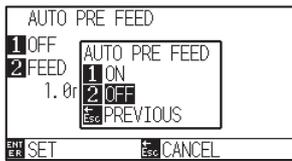
3 Нажмите клавишу [2] (AUTO PRE FEED).

► Отобразится окно автоматической пред-подачи AUTO PRE FEED.



4 Нажмите клавишу [1] (OFF).

► Отобразится окно настройки авто пред-подачи AUTO PRE FEED.

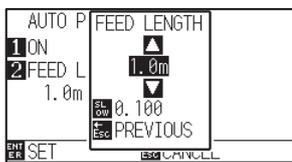


5 Нажмите клавишу [1] (ON) или клавишу [2] (OFF).

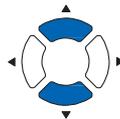
► Выбранное значение будет подтверждено и плоттер вернется в окно AUTO PRE FEED.

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 (1/3).

10 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно MEDIA SETTING (1/3) 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 (1/3) 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

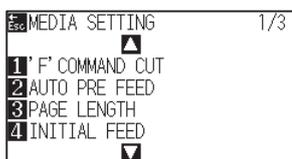
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



- 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 (1/3).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

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

8.4 Настройка скорости пред-подачи

Задайте скорость перемещения материала во время подачи при автоматической пред-подачи 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

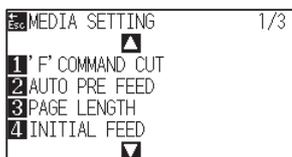
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



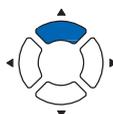
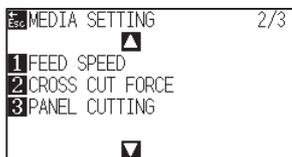
- 2 Нажмите клавишу [4] (MEDIA).

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (1/3).



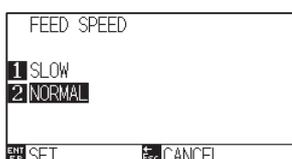
- 3 Нажмите POSITION (▲) .

► Отобразится окно настройки материала MEDIA SETTING (2/3).



- 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 (2/3).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно MEDIA SETTING (2/3) 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

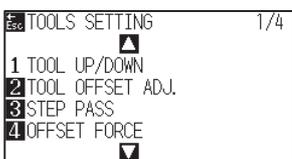
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



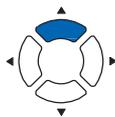
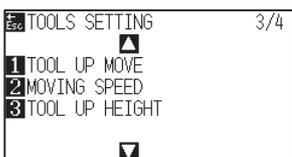
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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



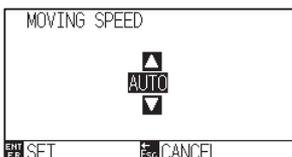
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲) дважды.

► Отобразится окно настройки инструмента TOOLS SETTING (3/4).

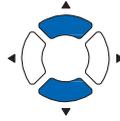


- 4 Нажмите клавишу [2] (MOVING SPEED).

► Отобразится окно настройки скорости перемещения MOVING SPEED.



- 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 CE700-130AP, 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

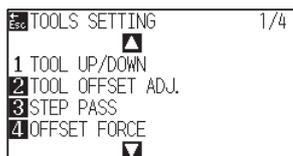
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



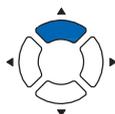
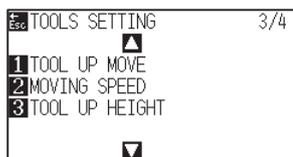
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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



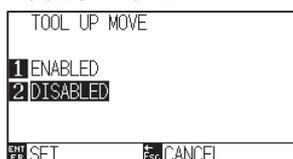
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲) дважды.

► 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

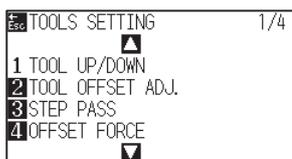
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



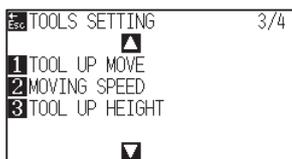
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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



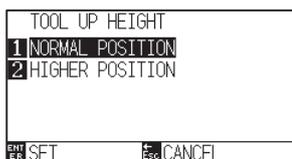
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲) дважды.

▶ 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**
5. **Настройка выбора пользователя**

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, оснащены интерфейсом USB 3.0, не совместимым 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.

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.**

(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

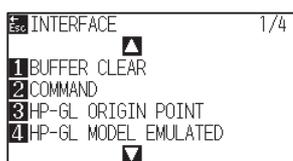
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



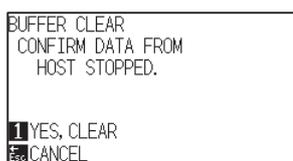
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



- 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 начальному окну.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (1/4) без выполнения очистки памяти, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

9.3 I/F (LAN)

Установите сетевой интерфейс (LAN).

Дополнение

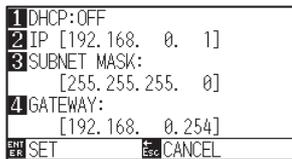
При изменении настроек сетевых параметров, плоттер перезагружается.

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

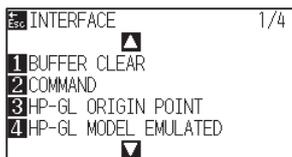
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



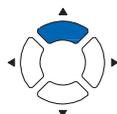
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

▶ Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



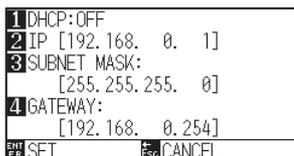
3 Нажмите POSITION (▲)

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (2/4).



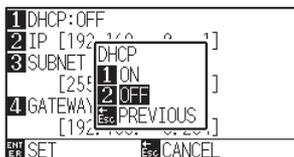
4 Нажмите клавишу [3] (LAN).

► 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 (2/4).

8 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (2/4) 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

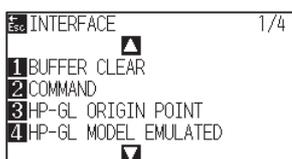
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



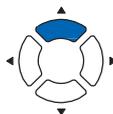
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



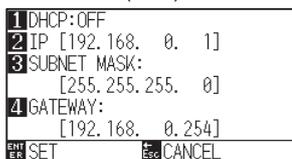
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (2/4).



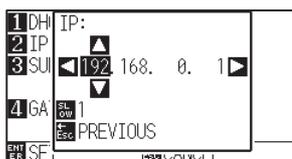
- 4 Нажмите клавишу [3] (LAN).

► Отобразится окно настройки сетевых параметров NETWORK (LAN).

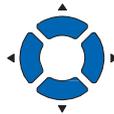


- 5 Нажмите клавишу [2] (IP).

► Отобразится окно ввода IP-адреса.



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).

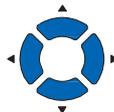
1	DHCP: OFF
2	IP [192.168. 0. 1]
3	SUBNET MASK: [255.255.255. 0]
4	GATEWAY: [192.168. 0.254]
ESC	SET
ESC	CANCEL

8 Нажмите клавишу [3] (SUBNET MASK).

▶ Отобразится окно ввода маски подсети SUBNET MASK.

1	DHCP: OFF
2	IP [192.168. 0. 1]
3	SUBNET MASK: [255.255.255. 0]
4	GATEWAY: [192.168. 0.254]
ESC	PREVIOUS
ESC	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]
ESC	SET
ESC	CANCEL

11 Нажмите клавишу [4] (GATEWAY).

▶ Отобразится окно ввода шлюза GATEWAY.

1	DHCP: OFF
2	IP [192.168. 0. 1]
3	SUBNET MASK: [255.255.255. 0]
4	GATEWAY: [192.168. 0.254]
ESC	PREVIOUS
ESC	CANCEL

12 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для ввода шлюза.

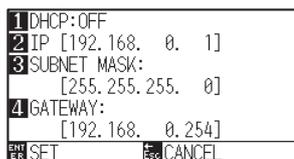


Дополнение

Нажмите клавишу [SLOW] для выбора настройки символов.

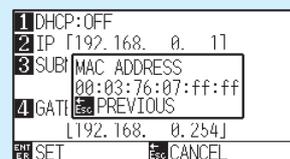
13 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ESC] (PREVIOUS).

- ▶ Плоттер вернется в окно настройки сетевых параметров NETWORK (LAN).



Дополнение

При нажатии клавиши [▶] в окне настройки сетевых параметров NETWORK (LAN), отобразится Мак-адрес.



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

- ▶ После изменения настроек, плоттер перезагрузится и перейдет в режим READY.

Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (2/4) 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

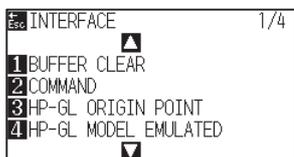
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



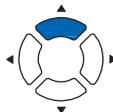
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно INTERFACE (1/4).



- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно INTERFACE (2/4).



- 4 Нажмите клавишу [2] (RS-232C).

► Отобразится окно настройки интерфейса RS-232C.

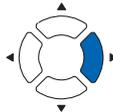
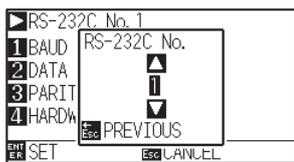


Дополнение

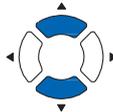
Для возврата в окно INTERFACE (2/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

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 (2/4)

9 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Изменение/хранение настроек интерфейса RS-232C

Процедура

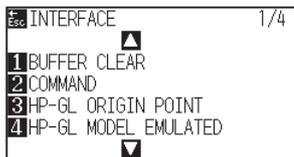
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится окно MENU.



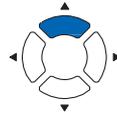
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

▶ Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (2/4).



4 Нажмите клавишу [2] (RS-232C).

► Отобразится окно настройки интерфейса RS-232C.

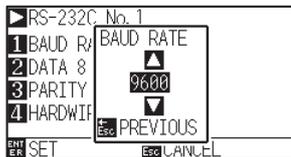


Дополнение

Для возврата в окно INTERFACE (2/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

5 Нажмите клавишу [1] (BAUD RATE).

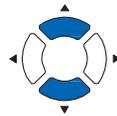
► Отобразится окно ввода BAUD RATE.



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

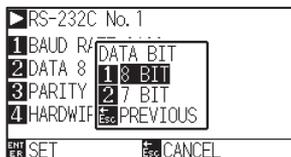
В соответствии с используемым ПО.

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 (2/4) 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).

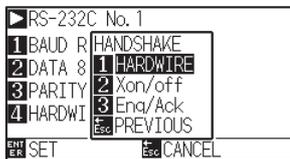
► Настройки четности будут сохранены и плоттер вернется в окно настройки интерфейса RS-232C.

Дополнение

- Сопоставьте это с используемым ПО.
- Для возврата в окно RS-232C (2/4) 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 (2/4) 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.

9.5 Настройки выбора пользователя

Вызовите настройки выбора пользователя (CAD). Устанавливаются «Команда», «Начальная точка», «Размер шага», «Разделитель», «Тайм-аут», «Длина страницы» и «Условия передачи для RS-232C».

Настройка выбора пользователя

Вызовите настройки выбора пользователя (CAD). Устанавливаются «Команда», «Начальная точка», «Размер шага», «Разделитель», «Тайм-аут», «Длина страницы» и «Условия передачи для RS-232C».

Список настроек

Выбираемые настройки	1	2	3	4	5	6	7	8
Команда	HP-GL	HP-GL	GP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL
Размер шага	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025
Начальная точка	LOWER LEFT	CENTER	LOWER LEFT	LOWER LEFT	LOWER LEFT	CENTER	CENTER	CENTER
Разделитель	PG	NR	J0	SP	PG	SP	None	None
Тайм-аут	0	0	120	120	1	10	0	0
Длина страницы (мм)	1500	3000	1500	5000	3000	1500	5000	5000
Условия передачи	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	19200N81X	9600N81X	9600N81X
Шаг прохода	–	–	–	–	–	0	–	–
Скорость перемещения	–	–	–	–	–	60 см/с	–	–
Поперечная резка	–	–	–	–	–	ON	–	–
Шаблон линии реза	–	–	–	–	–	OFF	–	–
Задний отступ	–	–	–	–	–	12 мм	–	–

–: Установлено текущее значение.

Шесть предпочтений пользователя определяются в соответствии со следующими условиями режущего инструмента (все настройки, кроме перечисленных, возвращаются к значениям по умолчанию).

Для параметров, отличных от табличных, задано значение по умолчанию.

Условие No.	Скорость	Ускорение	Сила	Тип пера (Режущее лезвие)	Значение компенсации (Офсет)
1	60	1	17	Pen	–
2	30	1	14	09U	0
3	30	1	14	09U	0
4	30	1	14	09U	0
5	30	1	14	09U	0
6	30	1	14	09U	0
7	30	1	14	09U	0
8	60	1	14	09U	0

Переключение настроек выбора пользователя

Процедура

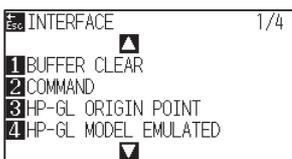
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Отобразится меню плоттера.



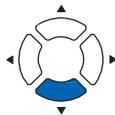
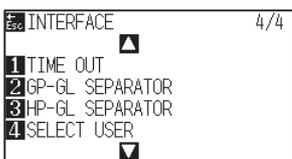
2 Нажмите клавишу POSITION (▲) (I/F).

▶ Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (1/4).



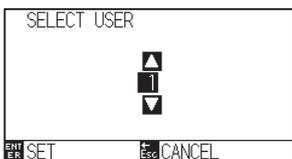
3 Нажмите клавишу POSITION (▼).

▶ Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (4/4).

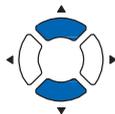


4 Нажмите клавишу [4] (SELECT USER) .

▶ Появится окно выбора пользователя SELECT USER.



5 Нажмите клавиши POSITION (▲▼) для выбора номера настройки.



Дополнение

Вы можете задать номер настройки от 1 до 8.

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

▶ Настройки будут сохранены и плоттер перезагрузится.

Дополнение

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

Раздел 10: Настройки относящиеся к рабочей среде

В данном разделе описываются настройки плоттера в зависимости от условий эксплуатации.

Относящиеся к меню

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

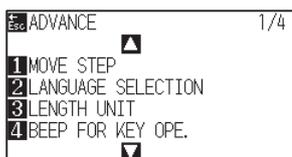
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

▶ Отобразится окно MENU.



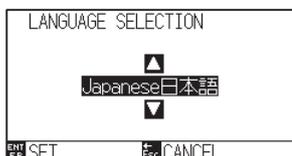
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▼) (ADV.).

▶ Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



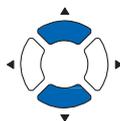
- 3 Нажмите клавишу [2] (LANGUAGE SELECTION)

▶ 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 (1/4).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (1/4) 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

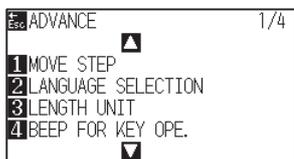
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



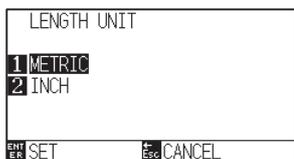
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



- 3 Нажмите клавишу [3] (LENGTH UNIT)

► 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 (1/4).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (1/4) 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

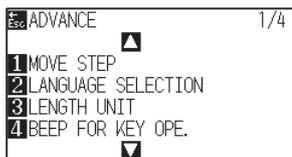
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



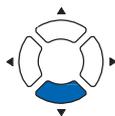
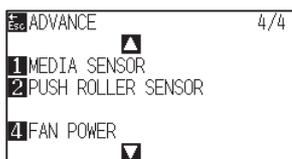
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



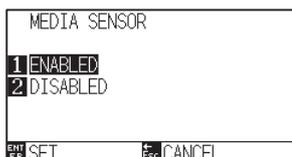
- 3 Нажмите POSITION (▼).

► 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

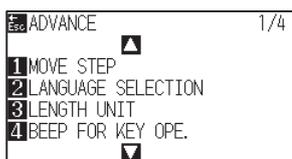
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

▶ Отобразится окно MENU.



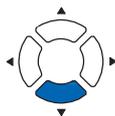
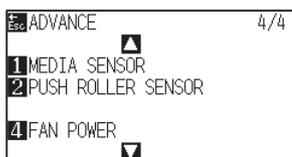
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

▶ Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



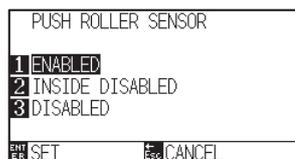
- 3 Нажмите POSITION (▼).

▶ 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

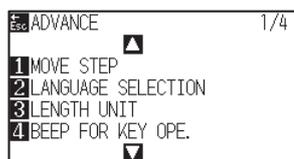
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



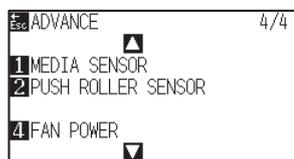
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



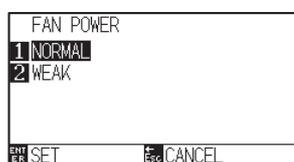
- 3 Нажмите POSITION (▼) .

► 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

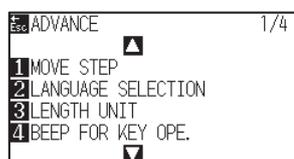
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

▶ 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

Для возврата в окно ADVANCE (1/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка низкого момента скорости для клавиш стрелок (POSI. KEY SPEED + SLOW KEY)

Нажмите клавишу POSITION (▲▼◀▶) и клавишу [SLOW] одновременно для установки момента скорости перемещения каретки.

Процедура

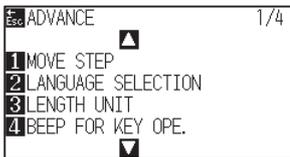
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится меню плоттера.



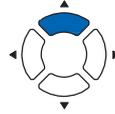
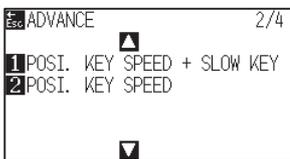
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



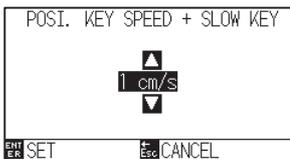
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (2/4).

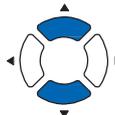


- 4 Нажмите клавишу [1] (POSI. KEY SPEED + SLOW KEY).

► Появится окно POSI. KEY.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼) и измените текущее значение настройки.



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 1 до 15 (м/с).

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

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (2/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (2/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка высокого момента скорости для клавиш стрелок (POSI. KEY SPEED)

Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для установки момента скорости перемещения каретки.

Процедура

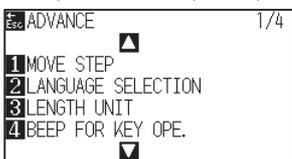
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

▶ Отобразится меню плоттера.



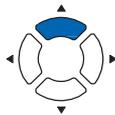
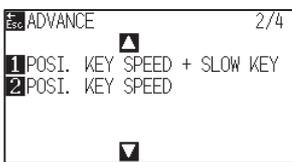
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▼) (ADV.).

▶ Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



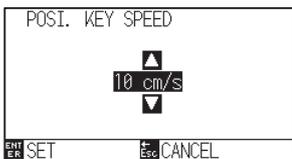
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲).

▶ Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (2/4).

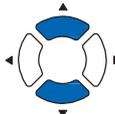


- 4 Нажмите клавишу [2] (POSI. KEY SPEED).

▶ Появится окно POSI. KEY.



- 5 Нажмите POSITION (▲▼) и измените текущее значение настройки.



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от 1 до 15 (м/с).

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

▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (2/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Дополнение

Для возврата в окно ADVANCE (2/4) без изменения настроек, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL).

Настройка выбора клавиши паузы (Выбор клавиши PAUSE)

Настройка экрана, который будет отображаться при нажатии клавиши [PAUSE / MENU] во время приема данных.

Процедура

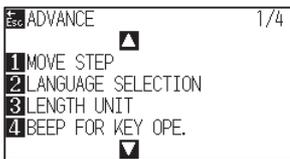
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



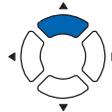
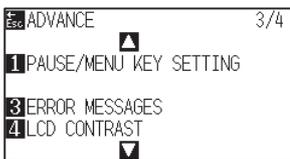
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



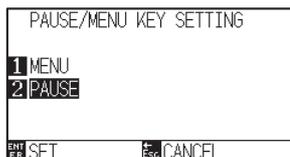
- 3 Нажмите POSITION (▲) дважды.

► 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

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

Настройка контрастности LCD (LCD CONTRAST)

Вы можете настроить контрастность LCD дисплея с панели управления.

Процедура

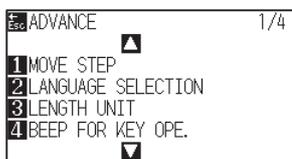
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

▶ Отобразится окно MENU.



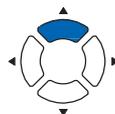
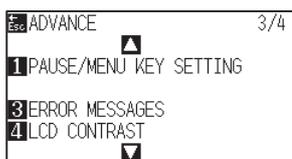
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

▶ Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



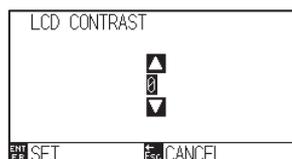
- 3 Нажмите POSITION (▲) дважды.

▶ Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (3/4).

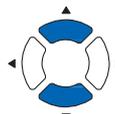


- 4 Нажмите клавишу [4] (LCD CONTRAST)

▶ Отобразится окно настройки контрастности LCD CONTRAST.



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



Дополнение

Вы можете задать значения в диапазоне от -30 до 30 (с шагом 5).

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

▶ Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно ADVANCE (3/4).

Дополнение

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

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно.

Раздел 11: Настройки элементов управления с компьютера

В данном разделе описывается настройка элементов управления с компьютера.

Относящиеся к обработке команд

Setting the command (COMMAND)

Существуют два типа команд, GP-GL и HP-GL, которые использует плоттер. Подберите настройки для используемого программного обеспечения.

Процедура

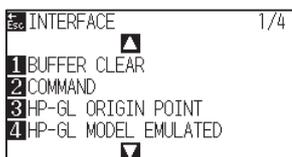
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



- 3 Нажмите клавишу [2] (COMMAND).

► Отобразится окно команды COMMAND.



- 4 Выберите клавишей [1] команду (GP-GL), клавишей [2] - (HP-GL).

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

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (1/4).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

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

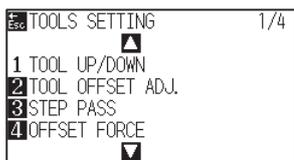
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



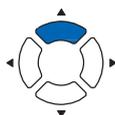
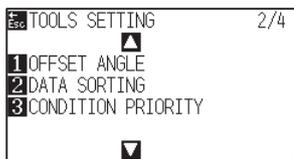
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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



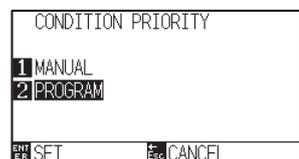
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► 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

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

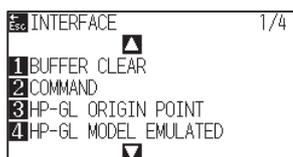
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



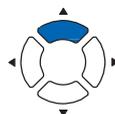
- 2 Нажмите клавишу POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (1/4).



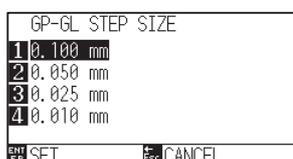
- 3 Нажмите клавишу POSITION (▲).

► Отобразится окно настройки интерфейса INTERFACE (2/4).



- 4 Нажмите клавишу [1] (GP-GL STEP SIZE)

► Отобразится окно установки размера шага GP-GL STEP SIZE.



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

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

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно INTERFACE (2/4) .

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется 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

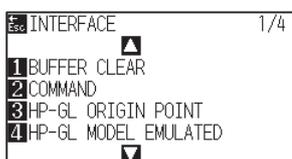
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



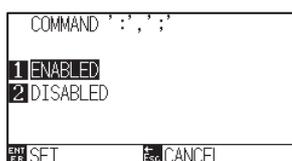
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (2/4).



- 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 (2/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

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

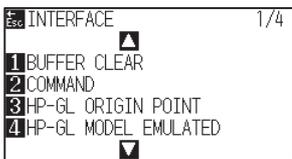
1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

▶ Отобразится окно MENU.



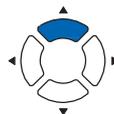
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

▶ Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



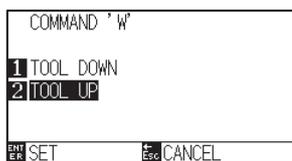
3 Нажмите POSITION (▼).

▶ Отобразится окно интерфейса INTERFACE (3/4).



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 (3/4).

7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

▶ Плоттер вернется в начальное окно

Относящиеся к команде HP-GL

Этот раздел полезен только при использовании команды HP-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

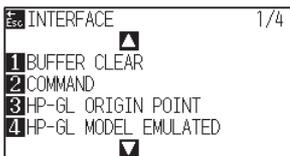
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



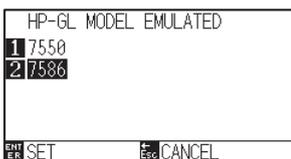
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



- 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 (1/4).

- 6 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

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

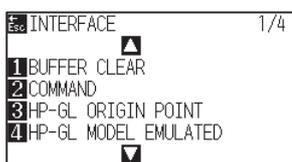
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



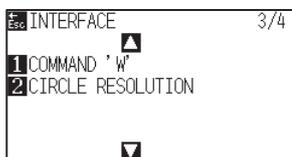
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (1/4).



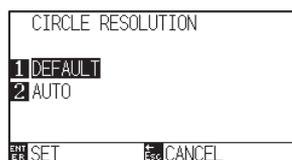
- 3 Нажмите POSITION (▼).

► Отобразится окно интерфейса INTERFACE (3/4).



- 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 (3/4).

- 7 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное окно

Раздел 12: Обслуживание

В данном разделе описаны процедуры обслуживания устройства.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 12.1 *Ежедневное обслуживание*
- 12.2 *Замена режущего лезвия*
- 12.3 *Чистка режущего лезвия*
- 12.4 *Замена плунжера*
- 12.5 *Установка сигнала тревоги для степени износа (BLADE WEAR ALARM)*

12.1 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.

* Никогда не используйте растворители, бензол, спирт или подобные растворители для очистки датчиков; такие чистящие средства могут нанести повреждения.

* 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.

12.2 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.

Входное отверстие для
режущего лезвия



Если лезвие установлено неправильно, это может привести к повреждению режущего лезвия или самого плоттера.

12.3 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.

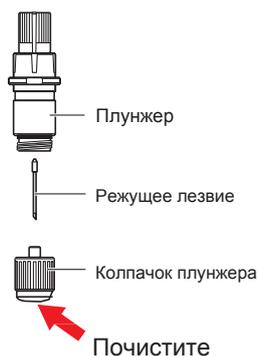
ОСТОРОЖНО

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.

12.4 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

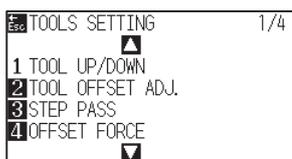
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU].

► Отобразится окно MENU.



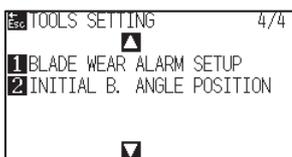
- 2 Нажмите клавишу [1] (TOOL).

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



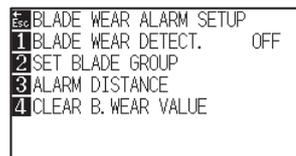
- 3 Нажмите POSITION (▼).

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



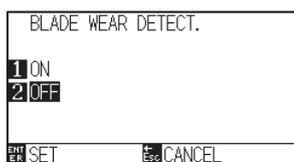
- 4 Нажмите клавишу [1] (BLADE WEAR ALARM SETUP).

► Отобразится окно установки сигнала тревоги для лезвия BLADE WEAR ALARM SETUP.



5 Нажмите клавишу [1] (BLADE WEAR DETECT.).

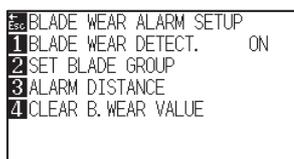
► Отобразится окно определения износа лезвия BLADE WEAR DETECT.



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

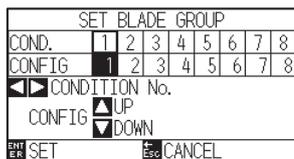
7 Проверьте настройки и нажмите клавишу [ENTER] (SET).

► Настройки будут сохранены и плоттер вернется в окно BLADE WEAR DETECT.

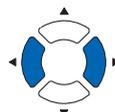


8 Нажмите клавишу [2] (SET BLADE GROUP).

► Отобразится окно настройки выбора группы используемых лезвий SET BLADE GROUP.

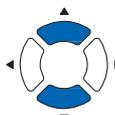


9 Нажмите POSITION (◀▶) для выбора номера условия инструмента (CONDITION No.).



Дополнение
Диапазон значений: от 1 до 8.

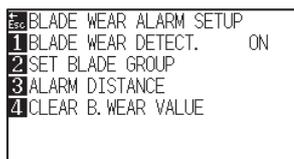
10 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установленного значения настройки.



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.

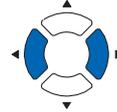


12 Нажмите клавишу [3] (ALARM DISTANCE).

▶ Отобразится окно настройки пробега ALARM DISTANCE.

ALARM DISTANCE [m]					
GROUP	8	1	2	3	4
CONFIG	4000	4000	4000	4000	4000
◀▶ GROUP					
CONFIG	▲ UP				
	▼ DOWN				
ENT SET	ESC CANCEL				

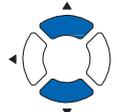
13 Нажмите POSITION (◀▶) для выбора номера условия инструмента (CONDITION No.).



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.

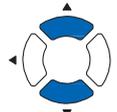
ESC BLADE WEAR ALARM SETUP
1 BLADE WEAR DETECT. ON
2 SET BLADE GROUP
3 ALARM DISTANCE
4 CLEAR B. WEAR VALUE

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%
▼	
ENT SET	ESC CANCEL

17 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора номера группы GROUP No.



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

▶ Появится сообщение очистить CLEAR ?.

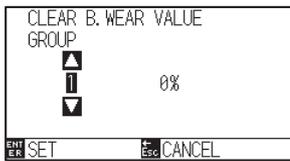
CLEAR B. WEAR VALUE GROUP	
▲ CLEAR?	
1	YES, CLEAR
2	CANCEL
ENT SET	ESC CANCEL

Дополнение

Вы вернетесь к экрану CLEAR B. WEAR VALUE без выполнения очистки значения износа ножа, при нажатии клавиши [ESC] (CANCEL).

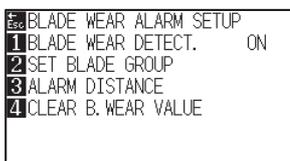
19 Нажмите клавишу [1] (Yes, I clear).

- ▶ 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 13: 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

- 13.1 *Поиск и устранение неисправностей*
- 13.2 *Печать настроек плоттера*
- 13.3 *Создание тестового шаблона*
- 13.4 *Создание CUTTING PRO*
- 13.5 *Проверка данных резки*
- 13.6 *Тест самодиагностики*

13.1 Поиск и устранение неисправностей

Когда плоттер не работает после включения питания

Признаки неисправности	Возможные причины	Решение
<ul style="list-style-type: none">Ничего не отображается на ЖК дисплее плоттера	На плоттер не поступает питание. Или плоттер неисправен	Убедитесь, что шнур питания надежно подключен к AC входу плоттера и к электрической розетке. Убедитесь, что в электрической розетки есть напряжение. Если проблема все еще существует, обратитесь в сервисный центр Graphtec.
<ul style="list-style-type: none">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

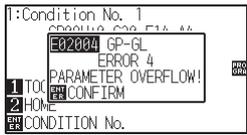
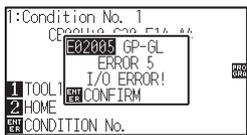
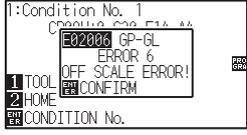
Признаки неисправности	Возможные причины	Решение	Справка
• Не видит материал при обнаружении.	Яркий свет может падать на датчик материала.	Заблокируйте свет, если на плоттер, расположенный рядом с окном, падает прямой солнечный свет. Уберите в сторону флуоресцентные лампы, если есть таковые рядом с плоттером.	
	Датчик материала может быть неисправен	Свяжитесь с торговым представителем или колл-центром Graphtec. Задайте для датчика значение DISABLED, чтобы временно использовать плоттер.	Включение/Отключение датчиков материала (MEDIA SENSOR)
• 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
<ul style="list-style-type: none"> Углы закруглены. Углы слишком острые. 	Лезвие и значение смещение не соответствуют.	Измените значение смещения (OFFSET) <ul style="list-style-type: none"> — Закруглены: Увеличьте значение смещения — Слишком острые: Уменьшите значение
<ul style="list-style-type: none"> Линия реза начинается с искривлением. 	Лезвие в пунжере плохо закреплено.	Удалите грязь внутри пунжера.
<ul style="list-style-type: none"> 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.
<ul style="list-style-type: none"> Грубое разрешение кривых линий. 	Слишком низкое разрешение программного обеспечения.	Отрегулируйте настройки разрешения программного обеспечения.
	Слишком низкий угол смещения лезвия.	Увеличьте значение угла смещения лезвия.
<ul style="list-style-type: none"> Лезвие выпадает из пунжера. 	Лезвие слишком маленькое для пунжера.	Используйте лезвие соответствующее пунжеру.
<ul style="list-style-type: none"> 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.
<ul style="list-style-type: none"> Аномальный шум, исходящий от каретки во время резки Материал обесцвечивается там, где проходит лезвие. 	Материал протирается кончиком пунжера.	Отрегулируйте вылет лезвия и значение силы (FORCE)
	<ul style="list-style-type: none"> Результаты резки отличаются от заданных размеров. 	Размер шага установленный в компьютере отличается от заданного в самом плоттере.
Масштабирование было указано на компьютере.		Проверьте, было ли задано масштабирование в плоттере.
<ul style="list-style-type: none"> 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.
<ul style="list-style-type: none"> Символы или линии деформируются во время построения ручкой. 	Плоттер находится в режиме резки.	Выберите значение PEN в настройках условий инструмента.
<ul style="list-style-type: none"> Длина реза не соответствует заданной (ошибка расстояния) 	Значение регулировки расстояния введено не корректно.	Выполните регулировку расстояния.
<ul style="list-style-type: none"> Символы деформируются. Сложные чертежи деформируются. 	Слишком большое значение установки STEP PASS.	Снизьте значение STEP PASS.
	<ul style="list-style-type: none"> Начальная и конечная точки резки не совпадают. 	Точки координат указаны неверно.
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.

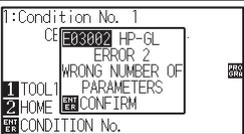
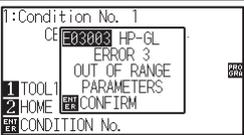
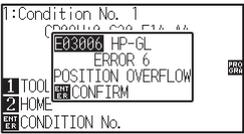
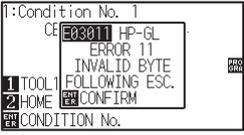
Сообщения об ошибках в командном режиме HP-GL

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.

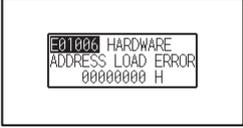
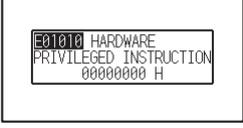
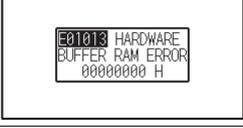
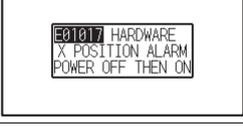
Ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E03001 Error 1		Выполнена неизвестная команда.	Выполните распознаваемую команду.
E03002 Error 2		Было указано неправильное количество параметров.	Выполните команду с правильным числом параметров.
E03003 Error 3		Был выполнен неиспользуемый параметр.	Выполните распознаваемый параметр.
E03005 Error 5		Указан неизвестный набор символов.	Укажите используемый набор символов.
E03006 Error 6		Координаты команды, указаны вне области резки.	Задайте координаты в пределах области резки.
E03007 Error 7		Входные данные превышают емкость загружаемого символического буфера плоттера, многоугольного буфера и т. д.	Оррегулируйте 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.

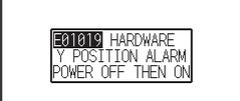
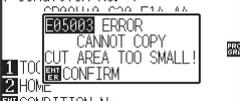
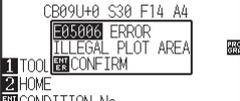
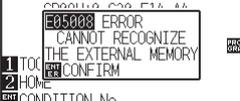
Ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E03013 Error 13		Параметр вне допустимого диапазона был указан в команде, связанной с вводом / выводом.	Проверьте программу.
E03014 Error 14		Слишком много параметров в команде, связанной с I / O.	Проверьте программу.
E03015 Error 15		Произошла ошибка кадрирования, ошибка 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

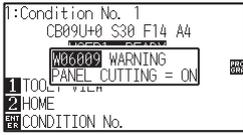
Отображаемая ошибка	ЖК дисплей	Причина	Решение
E04001		Слишком большой угол наклона для регулировки с помощью AXIS ALIGNMENT (выравнивания осей).	Повторно загрузите материал.

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).

Предупреждающие сообщения

Сообщение	ЖК дисплей	Описание
W06009		<p>Когда включена резка с панели, следующие функции недоступны.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Функция ARMS • Функция AREA • Функция COPY • Функция BARCODE CUT • Функция CONTINUOUS OPERATION

13.2 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

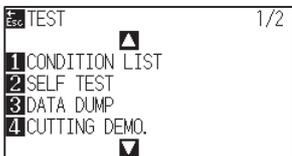
- 1 Загрузите материал больше А3 формата.
- 2 Установите ручку в держатель инструмента (назад) и выберите соответствующее условие в плоттере.
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится окно MENU.



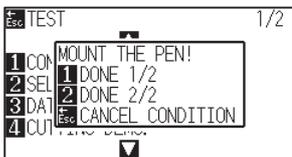
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отобразится окно тестового режима TEST (1/2).



- 5 Нажмите клавишу [1] (CONDITION LIST).

► Отобразится окно печати списка настроек условий CONDITION LIST PRINT.



Дополнение

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».

6 Нажмите клавишу [1] (DONE 1/2) или клавишу [2] (DONE 2/2).

► Появится сообщение подтверждающее положение инструмента.



Дополнение

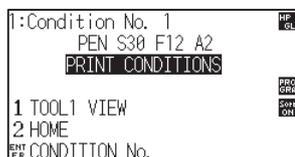
Нажмите клавишу [ESC] (CANCEL CONDITION) для возврата в окно TEST без печати списка настроек.

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.

13.3 Создание 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

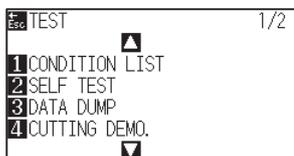
- 1 Загрузите материал больше А3 формата.
- 2 Установите ручку в держатель инструмента (назад) и выберите соответствующее условие в плоттере.
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



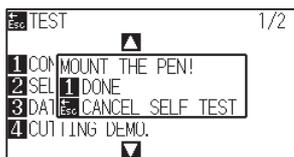
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► 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

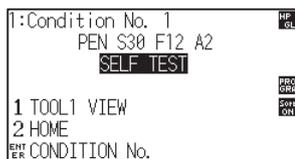
- См "Установка инструмента" для установки ручки в держатель.
- Для изменения условий инструмента см. «Выбор условий инструмента», а для настроек инструмента см. «Настройка инструмента».

6 Проверьте, что установлена ручка в качестве инструмента.

7 Проверьте рабочую зону инструмента и материала, что нет препятствий.

8 Нажмите клавишу [1] (DONE).

▶ Начнется построение тестового шаблона.



9 Выключите питание, для остановки печати.

ОСТОРОЖНО

Не располагайте руки вокруг движущихся частей. Каретка начнет движение, так что есть вероятность получить травму.

Дополнение

Для возврата в окно TEST без выполнения печати, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL SELF TEST).

Дополнение

Плоттер будет продолжать печатать до тех пор, пока питание не будет выключено, нажав клавишу [1] (DONE).

13.4 Создание CUTTING DEMO.

Создайте шаблон демонстрационной резки для проверки работы плоттера.

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 А3 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.



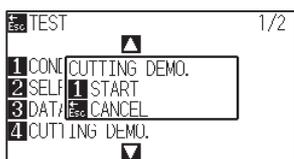
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отобразится окно тестового режима TEST (1/2).



- 5 Нажмите клавишу [4] (CUTTING DEMO.).

► Отобразится окно запуска CUTTING DEMO.



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».

6 Проверьте, что установлена ручка в качестве инструмента.

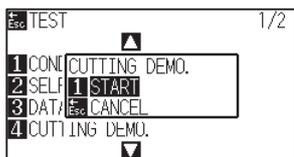
7 Проверьте рабочую зону инструмента и материала, что нет препятствий.

⚠ 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 DEMO.



Дополнение

Для возврата в окно TEST без выполнения печати, нажмите клавишу [ESC] (CANCEL SELF TEST).

9 После завершения печати, появится окно TEST (1/2).

13.5 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.

Процедура

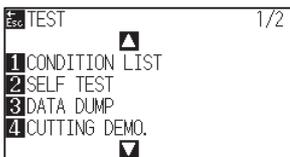
- 1 Загрузите материал больше А3 формата.
- 2 Установите ручку в держатель инструмента (назад) и выберите соответствующее условие в плоттере.
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в начальном окне.

► Отобразится окно MENU.



- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отобразится окно тестового режиме TEST (1/2).



Дополнение

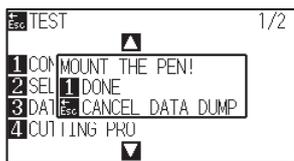
Для загрузки материала см. "Загрузка материала (Бумаги или пленки)".

Дополнение

- См "Установка инструмента" для установки ручки в держатель.
- Для изменения условий инструмента см. «Выбор условий инструмента», а для настроек инструмента см. «Настройка инструмента».

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.

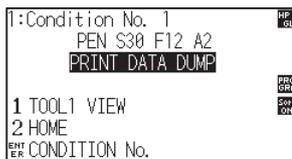
8 Нажмите клавишу [1] (DONE).

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).

13.6 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

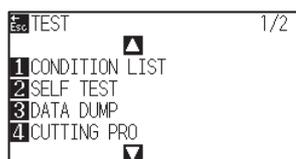
- 1 Проверьте, что питание отключено.
- 2 Включите питание, не загружая материал в плоттер.
- 3 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится меню плоттера MENU.



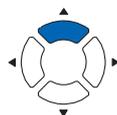
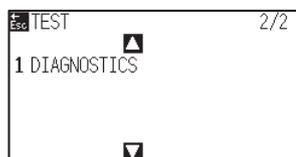
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отобразится окно тестового режима TEST (1/2).



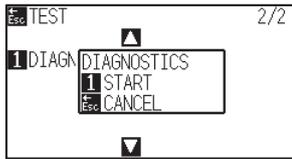
- 5 Нажмите клавишу POSITION (▲).

► Отобразится окно тестового режима TEST (2/2).



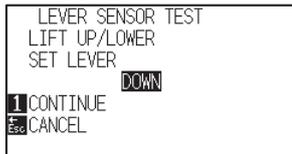
6 Нажмите клавишу [1] (DIAGNOSTICS).

▶ 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 «OK» 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

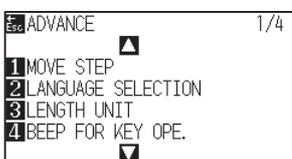
- 1 Нажмите клавишу [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отобразится меню плоттера.



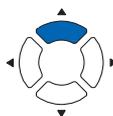
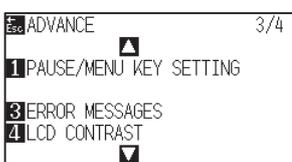
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отобразится окно расширенных настроек ADVANCE (1/4).



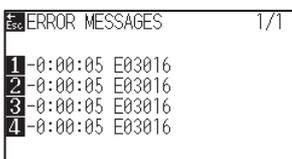
- 3 Нажмите POSITION (▲) дважды.

► 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

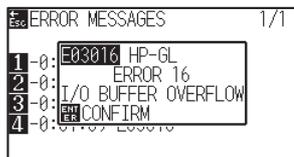
- При отсутствии ошибок, на дисплее будет отображаться сообщение "NO ERROR"



- 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

CE7000-130AP	
Процессор	32bit CPU
Конфигурация	Рулонный плоттер
Привод	Цифровой сервопривод
Макс. область резки	1220 мм × 50 м
Гарантированная точность резки ^{*1*2}	1200 мм × 3 м
Загружаемая ширина материала ^{*3}	Мин: 594 мм Макс: 1321 мм
Доступные диаметры рулона	Макс. диаметр: 200 мм, (только под 3-х дюймовую тубу)
Кол-во прижимных роликов	5
Макс. скорость резки	600 мм/с (Во всех направлениях)
Доступные скоростные режимы (см/с)	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60
Макс. сила резки	Держатель инструмента : 4. 41N (450гр) Держатель ручки : 2.94N (300гр)
Мин. размер символов	5 мм (0.197 дюйма.) шрифт Helvetica med. Font ^{*1}
Механическое разрешение	0.005мм
Программное разрешение	GP-GL : 0.1/0.05/0.025/0.01 мм HP-GL ^{*3} : 0.025 мм
Воспроизводимая точность ^{*1}	0,1 мм / дюйм на 2 м (обозначенные условия пленки и резки)
Число ножей/ручек	2 шт.
Используемый тип ручек	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 ^{*5}
Буфер памяти	2 Мб
Резидентные наборы команд	GP-GL/HP-GL ^{*3} (Переключение с панели управления)
ЖК дисплей	Символьный тип (240 × 128 точек)
Источник питания	AC100-120 V, AC200-240 V, 50/60 Hz
Энергопотребление	100 ВА или менее
Рабочие условия	10 - 35°C, 35 - 75 % R.H. (без конденсата)
Гарантированная точность	18 - 28°C, 40 - 65 % R.H. (без конденсата)
Внешние размеры (Прибл.) (Ш × Г × В) ^{*4}	1704 мм × 1148 мм × 1215 мм
Вес (Прибл.) ^{*4}	59.4кг

*1: Варьируется в зависимости от типа разрешенной Graphtec подачи и условий резки.

*2: При использовании корзины.

*3: HP-GL является зарегистрированным товарным знаком американской компании Hewlett Packard.

*4: Включая станину и корзину.

*5: Интерфейс RS-23 2C является дополнительным в зависимости от региона продаж. За подробностями обращайтесь к дистрибьютору, у которого вы приобрели плоттер.

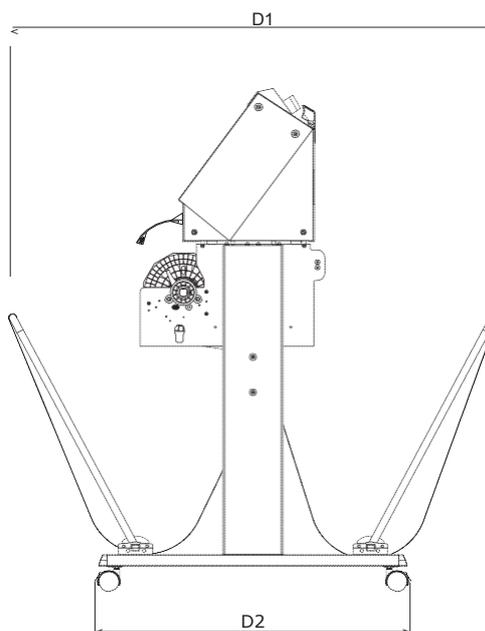
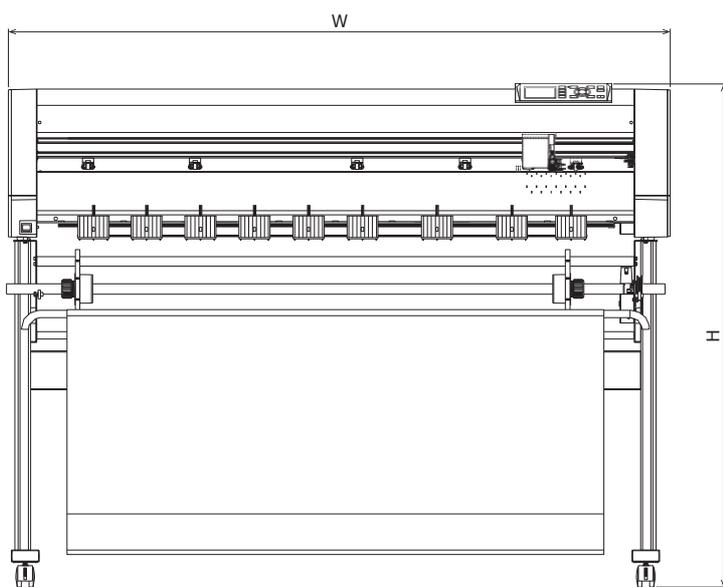
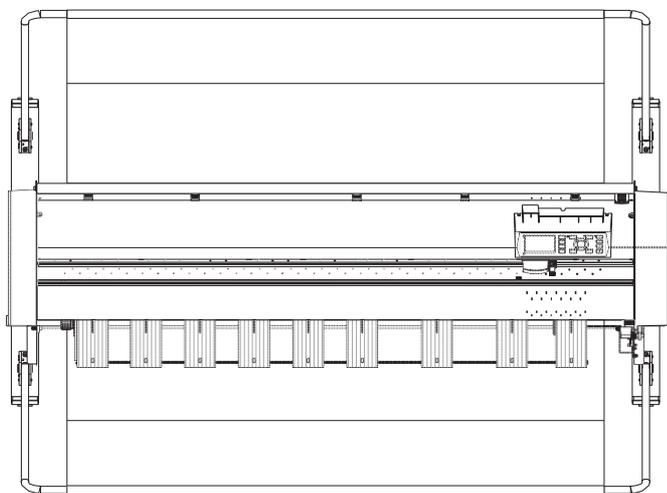
A.2 Комплектация

Комплектация

Элемент	Модель	Описание
Режущий плунжер	RHP33-SB09N-HS	Используется с режущим лезвием ф0.9 мм (для SB09)
	RHP33-SB15N-HS	Используется с режущим лезвием ф1.5 мм (для SB15)
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)

Для получения подробной информации о режущем лезвии см. Руководство по режущему лезвию. Пожалуйста, проверьте Веб-страницу нашей компании для получения последней информации о комплектации.

A.3 Внешние размеры

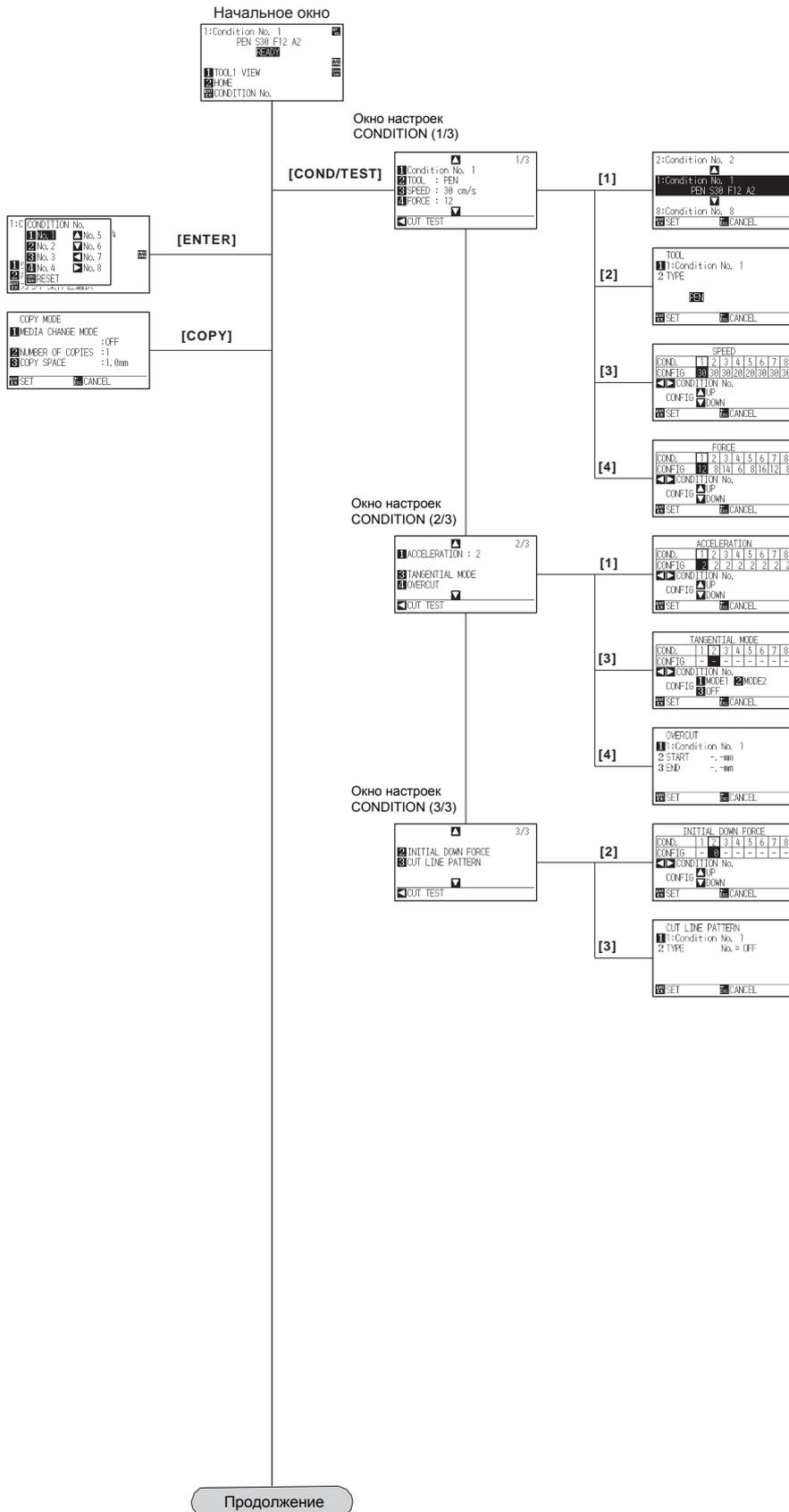


Единицы: мм
Точность: ±5мм

CE7000-130AP	
Внешние размеры (Прибл.) (Ш x Г1 (Г2) x В)* Единицы: мм	1704×1148 (811) ×1215

*: С учетом станины и корзины.

A.4 Блок-схема меню

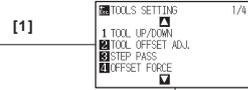


Начальное окно
(Продолжение)

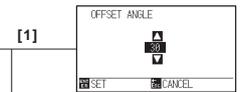
[PAUSE/MENU]



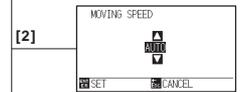
Настройки инструментов TOOLS
SETTING (1/4)



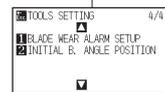
Настройки инструментов
TOOLS SETTING (2/4)



Настройки инструментов
TOOLS SETTING (3/4)



Настройки инструментов
TOOLS SETTING (4/4)



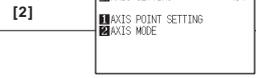
Продолжение

Начальное окно
(Продолжение)

[PAUSE/MENU]

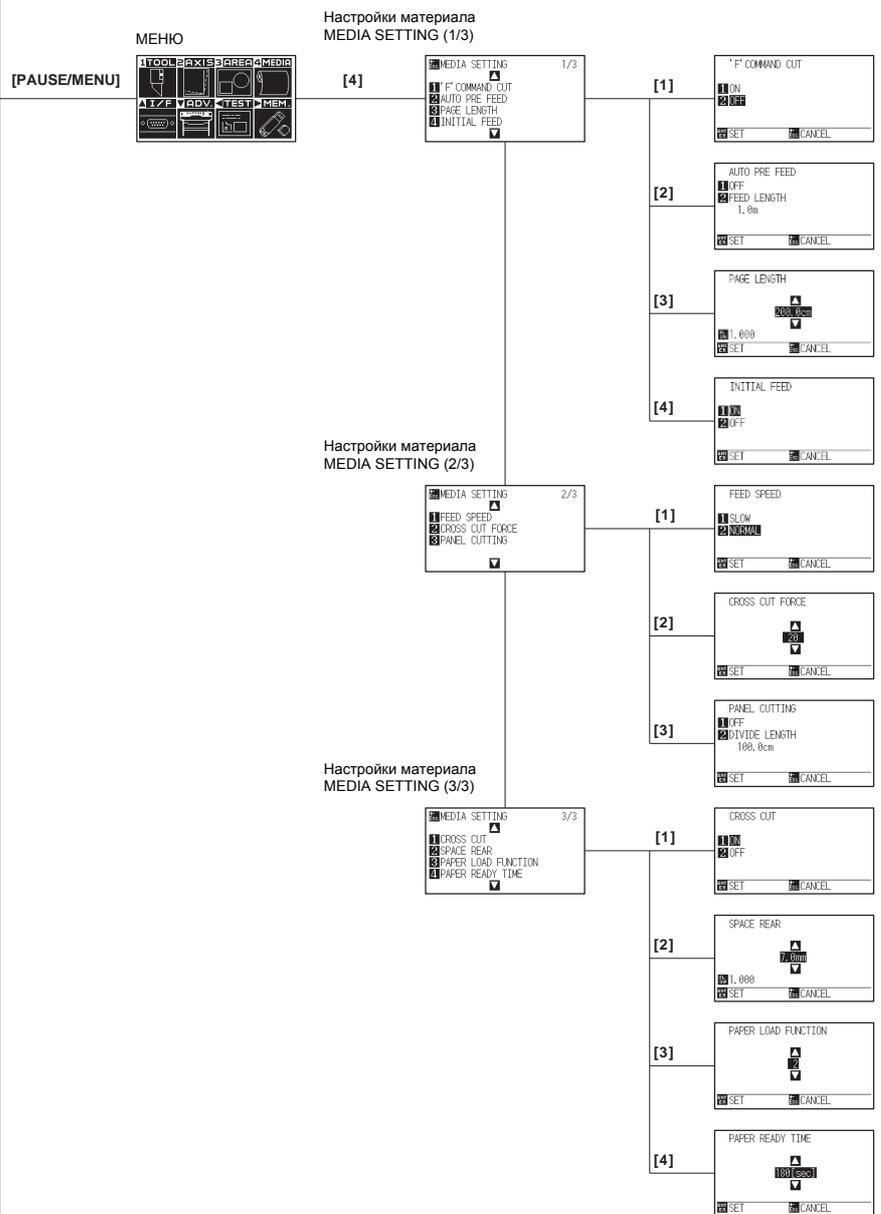


Настройки осей AXIS SETTING (1/1)



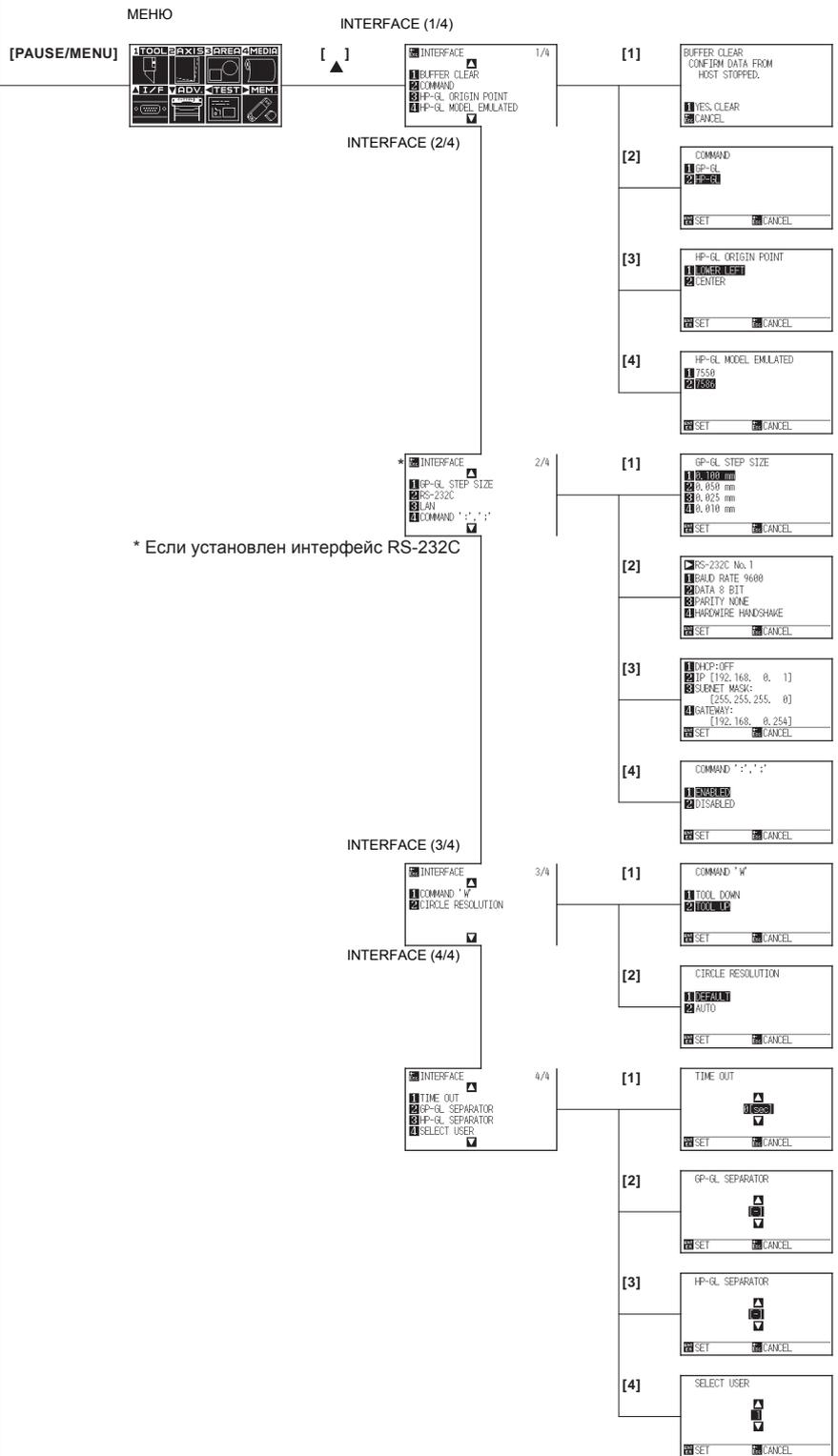
Продолжение

Начальное окно
(Продолжение)



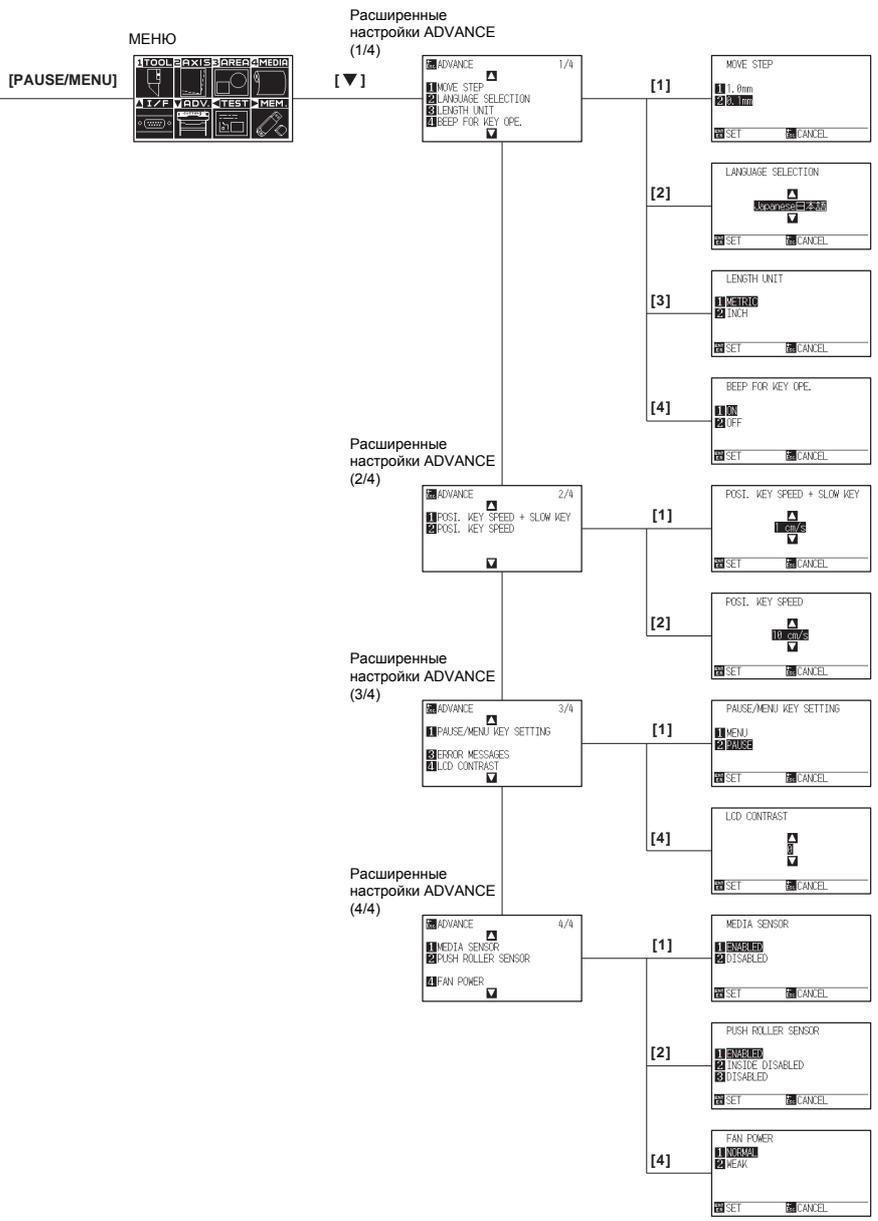
Продолжение

Начальное окно
(Продолжение)



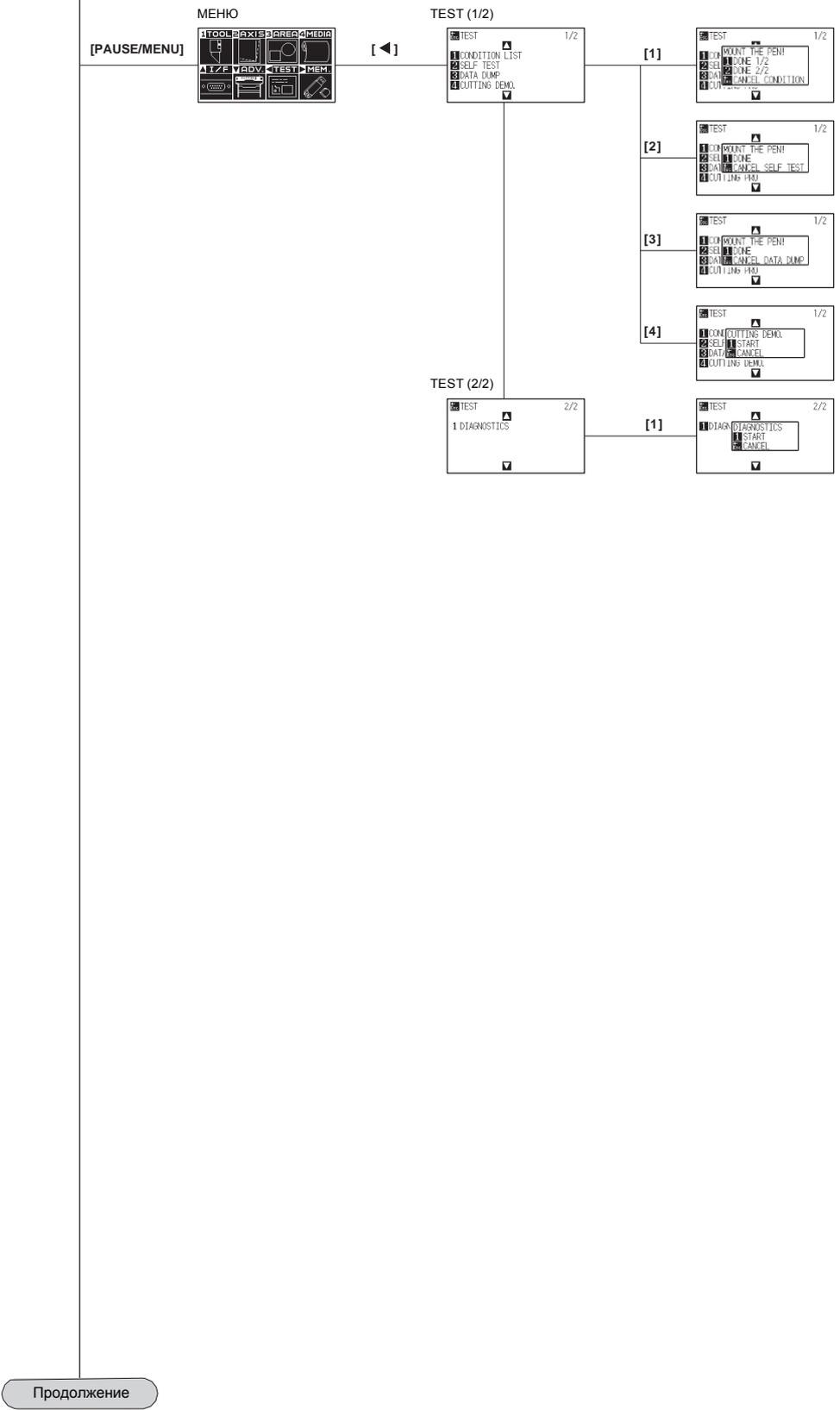
Продолжение

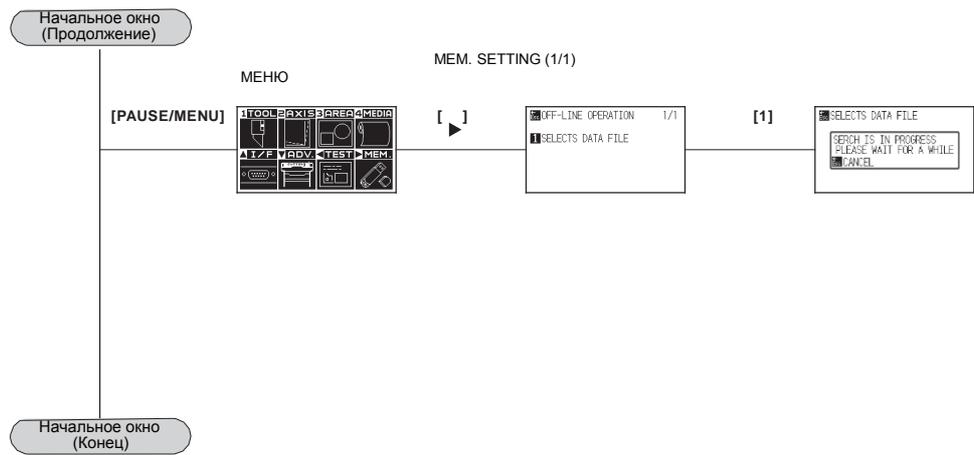
Начальное окно
(Продолжение)



Продолжение

Начальное окно
(Продолжение)





A.5 Настройки по умолчанию

Элемент Меню	Параметр	Начальное значение	
Настройки инструмента TOOLS SETTING (TOOL)	TOOL OFFSET ADJ.	–	
	STEP PASS	1	
	OFFSET FORCE	–	
	OFFSET ANGLE	30	
	DATA SORTING	ON	
	CONDITION PRIORITY	PROGRAM	
	TOOL UP MOVE	DISABLED	
	MOVING SPEED	AUTO	
	TOOL UP HEIGHT	NORMAL POSITION	
	BLADE WEAR ALARM SETUP	OFF	
INITIAL B. ANGLE POSITION	2mm BELOW		
Настройки осей AXIS SETTING (AXIS)	AXIS SETTING	OFF	
Настройка параметров области AREA PARAMETERS (AREA)	AREA SET LOWER LEFT	(DEFAULT)	
	AREA SET UPPER RIGHT	(DEFAULT)	
	EXPAND	(DEFAULT)	
	ROTATE	OFF	
Настройки материала MEDIA SETTING (MEDIA)	'F'COMMAND CUT	OFF	
	AUTO PRE FEED	OFF	
	AUTO PRE FEED FEED LENGTH	1m	
	PAGE LENGTH	300.0cm	
	INITIAL FEED	OFF	
	FEED SPEED	NORMAL POSITION	
	CROSS CUT FORCE	20	
	PANEL CUTTING	OFF	
	DIVIDE LENGTH	100.0cm	
	CROSS CUT	ON	
	SPACE REAR	70mm	
	PAPER LOAD FUNCTION	2	
	PAPER READY TIME	180sec	
Интерфейс INTERFACE (I/F)	COMMAND	HP-GL	
	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 BAUD RATE/DATA BIT/ PARITY/HARDWIRE HANDSHAKE	RS-232C No.1 : 9600/8/NONE//HARD RS-232C No.2 : 9600/7/EVEN//HARD 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 ':;';'	ENABLED	
	COMMAND 'W'	TOOL UP	
	CIRCLE RESOLUTION	DEFAULT	
	Расширенные настройки ADVANCE (ADV.)	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	
PUSH ROLLER SENSOR		ENABLED	
FAN POWER		NORMAL POSITION	
Тест TEST (TEST)	NO SETTINGS	–	

Элемент Меню	Параметр	Начальное значение	
Настройки инструмента TOOL SETTING (Условия)	CONDITION 1	Condition No.	Condition No. 1
		TOOL	PEN
		SPEED	30
		FORCE	12
		ACCELERATION	2
		TANGENTIAL MODE	OFF
		OVERCUT (START)	0.000
		OVERCUT (END)	0.000
		DISTANCE ADJUST	OFF
		INITIAL DOWN FORCE	0
		CUT LINE PATTERN	OFF
	CONDITION 2	Condition No.	Condition No. 2
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/8/2
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
		CUT LINE PATTERN	5
	CONDITION 3	Condition No.	Condition No. 3
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/14/2
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
		CUT LINE PATTERN	3
	CONDITION 4	Condition No.	Condition No. 4
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/6/2
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
		CUT LINE PATTERN	1
	CONDITION 5	Condition No.	Condition No. 5
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/8/2
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
		CUT LINE PATTERN	4
	CONDITION 6	Condition No.	Condition No. 6
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/16/2
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
		CUT LINE PATTERN	3
	CONDITION 7	Condition No.	Condition No. 7
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/1
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1
CUT LINE PATTERN		3	
CONDITION 8	Condition No.	Condition No. 8	
	TOOL	CB09U	
	SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/8/2	
	Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to INITIAL DOWN FORCE	Same as Condition No. 1	
	CUT LINE PATTERN	USER	

* Параметры настройки и начальные значения могут быть изменены.

УКАЗАТЕЛЬ

СИМВОЛ

1, 2, 3, 4. 2-25

A

About the Default Screen 2-22
Accessories 1-2
AC line inlet 1-5
Adjusting the blade length. 2-4
Adjustment for Cutting Out 2-45
Adjustment of Offset 2-45
Adjustment when using plotting pen. 2-45
Adjust the blade length manually 2-43
ADV. 2-27
Aligning the push roller 2-18
Angle control 7-10
AREA. 2-27
ARMS Error Messages 13-9
Attaching a pen 2-7
Attaching a tool 2-5
Automatic Pre Feed. 8-4, 8-6
AXIS 2-27
Axis adjustment. 5-2

B

Basket 1-5
Beep setting 10-8
Blade application and features 2-4
Blade Manual 1-2

C

Change the cutting condition 3-6
Changing the hold-down force 2-20
CIRCLE RESOLUTION 11-8
COND/TEST 2-26, 2-28
Confirm the Cutting Data 13-19
Connecting to the Power 2-23
Continuously move manually 3-3
Control panel. 1-4
Control Panel. 2-24
Copy 4-11
COPY 2-24
Cross cut. 2-31, 7-25
CROSS CUT 2-24
Cross Cut Force 4-18
Cross Cut Settings 6-10
Cut demo pattern 13-17
Cutter blade. 12-3
Cutter blade adjustment magnifier 1-2
Cutter blades. 1-2

Cutter plunger 1-2
Cutter Plunger Exchange 12-6
Cutter plunger nomenclature 2-2
CUTTING DEMO. 13-17
Cutting mat 1-4
Cutting test 2-44

D

Daily maintenance. 12-2
DATA DUMP 13-20
Default screen 2-26
DIAGNOSTICS 13-22
Display language setting. 10-2
Display Length Unit Setting. 10-3
DISTANCE ADJUST 7-12

E

Enabling/Disabling the ':' and ';' commands 11-5
ENTER 2-24
Error Messages in GP-GL Command Mode. 13-6
Error Messages in HP-GL Command Mode. 13-7
ESC 2-24
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 separator. 6-5
GP-GL STEP SIZE 11-4
Grit roller position guide 1-4, 2-18
Grit rollers 1-4

H

HP-GL command 11-7
HP-GL MODEL EMULATED 11-7
HP-GL separator. 6-6

I

IF 2-27
I/F (LAN) 9-5
Initial Setting A-14
Installation space VII
Interface 9-2
IP address 9-7

L

LANGUAGE SELECTION	10-2
LCD contrast setting	10-12
LENGTH UNIT	10-3
Loading Media	2-8

M

Main Specifications	A-2
Media	2-8
MEDIA	2-27
Media auto prefeed	2-31
Media flange	1-5
Media guide	1-5
Media guide bar	1-5
Media sensors	1-4, 10-4
Media set lever	1-4
Media stocker	1-4
Media stopper	1-5
MEM	2-27
MENU Screen	2-27
Menu Tree	A-5
Model ID response	11-7
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	9-2
Network (LAN) Interface connector	1-5
Nomenclature	1-4

O

Oil-based ballpoint pen	1-2
Oil-based ballpoint pen plunger	1-2
Operation key	2-24
ORIGIN	2-24

P

Panel Cutting	4-16
Pause key select setting	10-11
PAUSE/MENU	2-24
Pen holder	1-5
Pen station	1-5, 2-7
POSITION	2-25
Power cable	1-2
Power switch	1-4
Printing the Setting of the Plotter	13-13
Priority of tool condition selection	11-3
Push roller hold-down force switching lever	1-5
Push rollers	1-4
Push roller sensors	10-5

R

Raise or Lower the Tool	3-2
Reading the error message	13-23
Reading the screen	2-25
Removing a pen	2-7
Removing the tool	2-6
Replacing Cutter Blade	12-3
Reset	3-6
Roll media	2-8
ROTATE	3-10
RS-232C	9-10
RS-232C interface	9-3
RS-232C interface connector	1-5

S

Selecting Tool Condition	2-32
Self Diagnostic Test	13-21
SELF TEST	13-15
Setting Adjustment Between the Tools	7-22
Setting a Separator	6-5
Setting a Time Out	6-3
Setting Cut Line Pattern	7-15
Setting cutting area	4-2
Setting cutting width	4-4
Setting Feeding Method	2-29
Setting Initial Blade Control Position Adjust	7-19
Setting length of the page	4-5
Setting of the Initial Down Force	7-6
Setting origin point when HP-GL is set	3-9
Setting Paper Exposure Time	6-16
Setting paper Ready time	4-8
Setting Rear Margin	6-12
Settings for Cutting	4-2
Setting step movement distance	3-4
Setting the acceleration	2-41
Setting the command	11-2
Setting the Cutting Direction	3-10
Setting the DHCP	9-5
Setting the force	2-40
Setting the length of overcut	7-4
Setting the number of pre feeds	4-7
Setting the Number of Pre Feeds	6-14
Setting the OFFSET FORCE	7-21
Setting the Origin Point	3-7
Setting the space rear	4-9
Setting the speed	2-39
Setting the step size	11-4
Setting the tangential mode	7-3
Setting the tool	2-36
Setting the tool condition	2-34
Setting tool No.	2-43
Setting user selection	9-14
SETUP MANUAL	1-2

Sheet media	2-15
SLOW	2-25
Sorting.....	8-2
Stand.....	1-5
STEP PASS.....	7-8
Stock shaft	1-5
Stop Cutting	3-12
Subnet mask.....	9-7
Supplies.....	A-3

T

Tangential mode	7-2
TEST	2-27
Test Pattern.....	13-15
TO ENSURE SAFE AND CORRECT USE Cutter.....	1-2
TOOL.....	2-27
Tool carriage	1-4
Tool holder.....	1-4, 2-5
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.....	1-5
USB memory dedicated connector.....	1-5
User selection setting.....	9-15
User selection settings	9-14

W

When media change mode is OFF.....	4-11
When media change mode is ON.....	4-14

Технические характеристики могут быть изменены
без предварительного уведомления.

Руководство пользователя плоттера CE7000-130AP
CE70AP-UM-151

Май 30, 2019 1-е издание-01

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC