

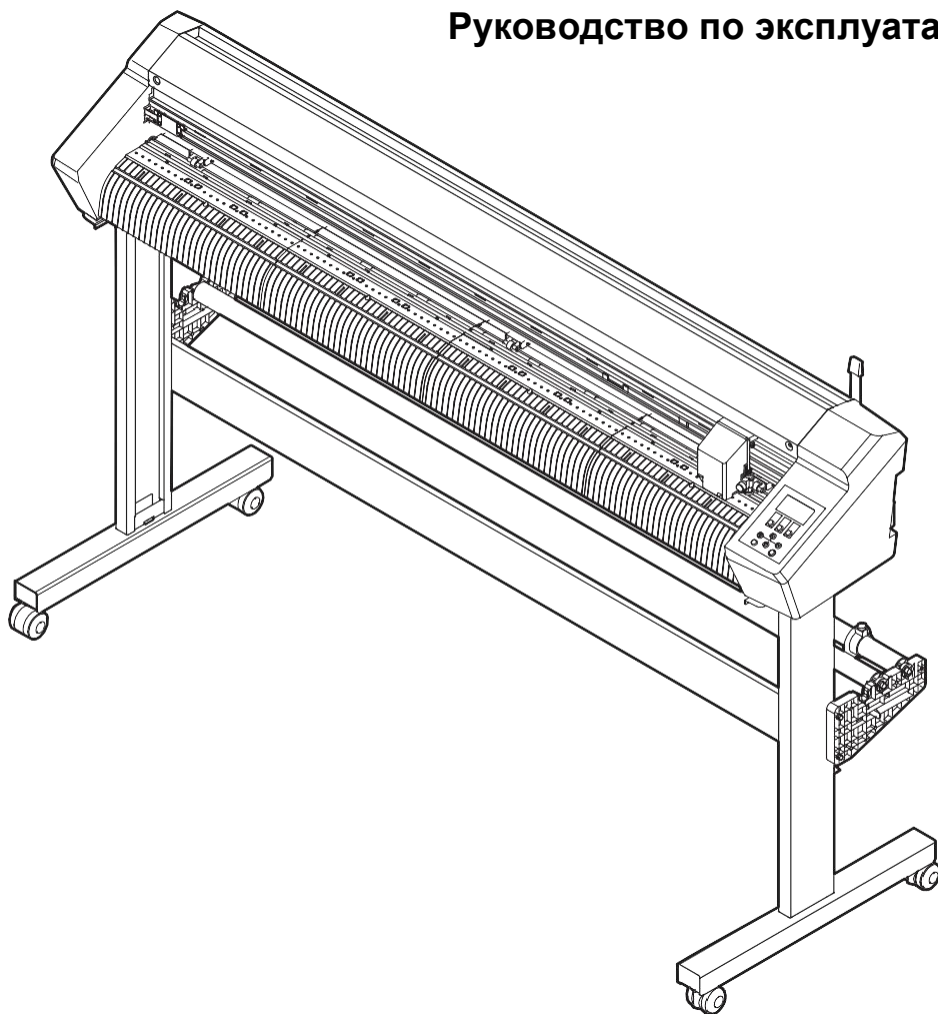
Режущий плоттер

CG-60AR

CG-100AR

CG-130AR

Руководство по эксплуатации



Последнюю версию руководства можно скачать с
официального сайта.

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD

<https://mimaki.com/>

Д203577-10

Оригинальные инструкции

Руководство по эксплуатации

СОДЕРЖАНИЕ

Введение.....	6
Описание изделия	8
Для обеспечения безопасного использования.....	9
Символы	9
Меры предосторожности при использовании	10
Меры предосторожности при установке	12
Место для установки	13
Наклейки о мерах безопасности.....	14

Глава 1 Перед началом использования

1.1 Подготовка	16
Сборка ножек и корзины для листов	16
Установка защитного кожуха ножа	16
Установка программного обеспечения для резки и драйвера плоттера	20
Установка программы обновления прошивки	21
1.2 Названия деталей и функции	23
Вид спереди.....	23
Вид сзади.....	25
Каретка.....	27
Прижимные ролики и ролики протяжки	28
Датчик материала	28
Регулятор прижима	28
Лоток	29
Панель управления	30
1.3 Подключение плоттера к управляющему компьютеру	33
Использование USB-кабеля	33
Использование сетевого кабеля (LAN)	33
Использование кабеля RS-232C	34
1.4 Подключение кабеля питания	36
Включение питания	38
Выключение питания.....	37
1.5 Конфигурация системы	40

Глава 2 Резка

2.1 Процесс резки.....	42
2.2 Загрузка листа	44
Загрузка нарезанного листа.....	47
Загрузка рулона (CG-60AR)	48
Загрузка рулона(CG-100/130AR)	52
Положение и количество прижимных роликов и настройка силы прижима	55
2.3 Установка инструментов	59
Использование ножа	59
Использование ручки	63
Использование инструмента биговки.....	67
2.4 Выбор режима инструмента.....	68
2.5 Установка параметров инструмента	69

2.6 Пробная резка.....	72
2.7 Резка задания.....	73
Установка исходной точки	73
Запуск резки.....	73
Приостановка резки.....	74
Прерывание резки (очистка буфера данных)	74
Отведение каретки	74
2.8 Отрезание листов (Вручную)	75

Глава 3. Резка по меткам

3.1 Процесс резки по меткам	78
3.2 Создание меток	80
Метки.....	80
Размер метки.....	81
Расстояние между метками	82
Диапазон считывания меток.....	82
Непечатаемая зона вокруг меток	84
Меры предосторожности при определении меток.....	85
3.3 Настройка параметров определения метки.....	85
Примечания об элементах настройки параметров определения меток	85
3.4 Определение меток.....	89
Проверка перекоса листа при помощи светового указателя.....	89
Определение меток в полностью автоматическом режиме.....	90
Определение меток в полуавтоматическом режиме.....	92
Автоматическое определение меток после определения листа ...	95
3.5 Процесс ID- резки	97

Глава 4 Полезные советы

4.1 Функции режима управления стрелками.....	100
Коррекция линии по 2 точкам [AXIS CORRECT].....	100
Настройка области резки [CUT AREA]	101
Оцифровывание [DIGITIZE]	101
4.2 Компенсация расстояния [DIST.COMP.]	103
4.3 Резка нескольких копий по одним данным [No.COPIES] ..	106
4.4 Расширение зоны резки [EXPANDS]	108
4.5 Переключение направления резки [ROTATION]	109
Установка функции ROTATION	109
4.6 Резка отдельных областей [DIVISION cut].....	111
Резка отдельных областей в направлении Y (направление по ширине) ..	112
Резка отдельных областей в направлении X (направление подачи) ...	114
4.7 Изменение порядка резки [SORTING].....	116
Настройка сортировки.....	117
Процедура сортировки	117
4.8 Дистанционное управление панелью основного блока [R.CONTRL].....	118

4.9 Другие полезные функции.....	119
Прогон листа.....	119
Пауза [HOLD].....	119
Настройки подачи [FEED OPTION].....	120
Исключение недорезанных участков[OVER CUT/CORNER CUT]	121
Настройка параметров сети [NETWORK].....	122
Настройки уведомлений по электронной почте [EVENT MAIL]	124
Вывод списка настроек [LIST].....	128
Копирование настроек других пользователей [CONFIG COPY]....	129
Восстановление настроек по умолчанию [SETUP RESET].....	129
Смена пользователей [USER CHANGE].....	129
Вывод полученных данных в виде кода ASCII [DUMP]	130
Выбор языка дисплея [DISPLAY]	130
Проверка информации о плоттере [INFORMATION]	130

Глава 5 Настройки

5.1 ФУНКЦИЯ.....	134
НАСТРОЙКА.....	135

Глава 6 Техническое обслуживание

6.1 Меры предосторожности при обслуживании	142
6.2 Элементы технического обслуживания и сроки.....	143
Материалы, необходимые для обслуживания	143
6.3 Процедуры технического обслуживания	144
Очистка крышки (внешней)	144
Очистка поверхностей Y-образной направляющей.....	145
Очистка роликов протяжки.....	146
Очистка прижимных роликов	146
Когда не будет использоваться в течение длительного периода.	146
6.4 Замена расходных материалов	147
Замена ножа	147
Замена прижимного ролика	147
Замена марзана	148

Глава 7 Опции

7.1 Столики и плита для резки.....	152
Прикрепление столиков для плиты	152
Загрузка листа на плиту для резки	153
Резка	154
Хранение плиты для резки.....	157

Глава 8. Решение проблем

8.1 Обнаружение и устранение неисправности	160
Проверка чувствительности датчика меток	162
Выравнивание положения датчика меток	164
Выяснение причины невозможности резки	165
8.2 Проблемы, показывающие сообщения	167
Сообщения об ошибках	167
Список отображаемых сообщений	170

Глава 9 Приложение

9.1 Характеристики	174
9.2 Условия точности повторения	176
9.3 Отметки о настройке в зависимости от типа листа	177

Введение

Благодарим за приобретение режущего плоттера CG-60/100/130AR.

Внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации (далее руководство) и убедитесь, что вы понимаете его содержание, чтобы обеспечить безопасное и правильное использование изделия CG-AR (далее «плоттер»).

Обратите внимание, что иллюстрации, содержащиеся в руководстве, предназначены для демонстрации функций, процедур или операций и иногда могут немного отличаться от реального устройства.

Adobe, логотип Adobe, Acrobat, Illustrator, Photoshop и PostScript являются товарными знаками или зарегистрированными торговыми марками Adobe Incorporated в США и других странах.

RasterLink является товарным знаком или зарегистрированной торговой маркой Mimaki Engineering Co., Ltd. в Японии и других странах.

Другие названия компаний и изделий, упомянутые здесь, являются товарными знаками или зарегистрированными торговыми марками соответствующих компаний в Японии и других странах.

Несанкционированное копирование любой части руководства строго запрещено.

© 2021 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

● Отказ от ответственности

- Mimaki Engineering не несет ответственности за ущерб, возникший прямо или косвенно в результате использования плоттера, независимо от того, является ли изделие неисправным.
- Mimaki Engineering отказывается от любой ответственности за ущерб, прямой или косвенный, связанный с материалами, созданными при использовании плоттера.
- Использование плоттера в сочетании с другими устройствами, не рекомендованными Mimaki Engineering, может привести к пожару или несчастным случаям. На такие инциденты не распространяется гарантия на изделие. Mimaki Engineering отказывается от любой ответственности за убытки, прямые или косвенные, возникающие в результате таких инцидентов.

● ТВ и радио помехи



- Плоттер испускает высокочастотное электромагнитное излучение во время работы. При определенных обстоятельствах это может привести к влиянию на телевизор или радио. Мы не гарантируем, что плоттер не повлияет на специальное радио- или телеоборудование.

Если возникают радио- или телевизионные помехи, проверьте прием радио- или телесигнала после выключения плоттера. Если помехи исчезают после отключения питания, вероятно, плоттер является причиной помех.

Попробуйте любое из следующих решений или их комбинаций:

- Измените ориентацию телевизионной или радиоантенны, чтобы найти положение, при котором помехи не возникают.
- Отодвиньте телевизор или радио от плоттера.
- Включите телевизор или радиоприемник в электросеть, отличную от электросети, к которой подключен плоттер.

● Правила FCC (Федеральной комиссии по связи)

Плоттер был протестирован и сертифицирован на соответствие ограничениям, применимым к цифровым устройствам класса А в соответствии с частью 15 правил FCC. Эти ограничения предназначены для обеспечения надлежащей защиты от вредных помех при использовании плоттера в коммерческих целях.

Плоттер может генерировать, использовать или испускать радиочастотное излучение и может создавать помехи для радиосвязи, если он установлен или используется не в соответствии с руководством.

Использование плоттера в жилых районах может вызвать помехи. В таком случае пользователь несет ответственность за устранение таких помех.




- При подключении плоттера используйте только кабели, рекомендованные Mimaki Engineering. Использование других кабелей может привести к тому, что плоттер превысит ограничения, установленные правилами FCC. Чтобы обеспечить соответствие нормам FCC, используйте кабели, рекомендованные Mimaki Engineering.
-

Описание изделия

В этом разделе описываются функции плоттера. Пожалуйста, используйте сведения в этом разделе во время операционных процедур, описанных в руководстве, чтобы ознакомиться с процедурами резки.


● Датчик меток

Высокоточный датчик используется для автоматического считывания напечатанных меток. Это позволяет выполнять коррекцию расстояния, устанавливать исходную точку и корректировать перекося.  [«Резка по меткам» \(стр. 77\)](#)


● Двухпозиционный механизм прижима

Механизм прижима обеспечивает выбор двух режимов для расширения диапазона используемых материалов. Режим сильного прижима значительно увеличивает силу прижима, предотвращая проскальзывание длинных материалов.


Режим слабого прижима минимизирует повреждения материала роликами протяжки во время резки.

 [«Настройка режима сильного / слабого зажима» \(стр. 57\)](#)

● ID резка


Задание с идентификатором можно распечатать и, когда идентификатор будет обнаружен плоттером, он может быть автоматически вырезан.  [«Процесс идентификационной резки» \(стр. 97\)](#)

● Плагин для резки входит в комплект поставки.


Программное обеспечение для резки MIMAKI позволяет легко и аккуратно вырезать текст и графику, отредактированные в Illustrator.  [«Установка программного обеспечения для резки и драйвера плоттера» \(стр. 20\)](#)

● Резка с использованием драйвера плоттера для Windows


Использование драйвера плоттера для Windows позволяет выводить данные резки из таких приложений, как Microsoft Word и Excel, в дополнение к программному обеспечению для проектирования MIMAKI SimplePOP. Для получения дополнительной информации о поддерживаемых приложениях см. "Readme" на экране установки драйвера плоттера для Windows.

 [«Установка программного обеспечения для резки и драйвера плоттера» \(стр. 20\)](#)

● Резка и биговка плотных материалов

Плотные материалы можно резать и биговать с помощью столика и плиты для резки.  [«Столик и плита для резки» \(стр. 152\)](#)

● Стопор рулона (только CG-100/130AR)

Стопор рулона предотвращает вращение рулона при вытягивании материала. Механизм стопора рулона используется для уменьшения провисания материала. Улучшенная поверхность для подачи также уменьшает застревание материала. Это минимизирует возможные проблемы.  [«Стопор рулона» \(стр. 53\)](#)

Для обеспечения безопасного использования

СИМВОЛЫ

В руководстве символы обозначают и объясняют меры предосторожности. Убедитесь, что вы полностью понимаете значение каждого символа и используете плоттер безопасно и правильно.

Объяснение		
	Предупреждение	Указывает на потенциальную опасность, которая может привести к смерти или серьезной травме при неправильном обращении или несоблюдении инструкций.
	Предостережение	Указывает на потенциальную опасность, которая может привести к травме легкой или средней степени тяжести при неправильном обращении или несоблюдении инструкций.
	Примечание	Указывает на потенциальную опасность, которая может привести к материальному ущербу при неправильном обращении или несоблюдении инструкций.
	Предупреждающий знак	Указывает на то, что требует внимания. Конкретное содержание предупреждения изображаются внутри символа.
	Знак обязательного действия	Указывает на действие, которое необходимо выполнить. Конкретное содержание обязательного действия изображаются внутри символа.
	Запрещающий знак	Указывает на запрещающее действие. Конкретное содержание запрещающего действия изображается внутри символа.
	Важно	Указывает на важную информацию, связанную с использованием плоттера.
	Подсказка	Указывает на полезную справочную информацию.
	Справочная информация	Указывает на справочную страницу для связанной информации.

Меры предосторожности при использовании

● При возникновении непредвиденных ситуаций

WARNING



- При возникновении нештатной ситуации, таких как появление дыма или необычного запаха, немедленно отключите питание и отсоедините кабель питания. Продолжение использования плоттера в этих условиях может привести к неисправности, поражению электрическим током или возгоранию. Убедившись, что дым больше не идет, обратитесь к местному дилеру или в наш сервисный центр. Никогда не пытайтесь отремонтировать изделие самостоятельно. Это опасно.

● Предостережение относительно источника питания

WARNING



- Используйте прилагаемый кабель питания. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания. Не используйте кабель питания с другими электронными устройствами.
- Всегда беритесь за вилку при отключении шнура питания. Если тянуть за кабель питания, это может привести к повреждению кабеля, что может привести к поломке, поражению электрическим током или возгоранию.
- Не используйте вилку питания с пылью на ней. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания.
- Не касайтесь контактов вилки питания металлическим предметом. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания.
- Не пытайтесь модифицировать кабель. Избегайте повреждения кабеля. Не кладите тяжелые предметы на кабель питания, не тяните за кабель и не подвергайте его нагреву. Это может привести к повреждению кабеля и поражению электрическим током или возгоранию.
- Не используйте удлинители или удлинители с несколькими розетками. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания.
- Не используйте кабель питания если он поврежден или провода оголены или оборваны. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания.



- Не беритесь за вилку питания мокрыми руками. Существует риск поражения электрическим током.



- Вставляйте вилку кабеля питания в розетку с заземлением. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания.
- При установке электрических розеток выполняйте работы по заземлению во избежание поражения электрическим током. Все электромонтажные работы (заземление класса С; ранее заземление типа 3) должны выполняться лицензированным электриком.

NOTICE



- Используйте плоттер с блоком питания, который соответствует спецификациям.
- Убедитесь, что кабель питания подключен к сетевой розетке рядом с плоттером. Надежно вставляйте штепсельную вилку в розетку.
- При подключении кабеля питания проверьте входное напряжение электросети и мощность автоматического выключателя. Также подключите каждый кабель к отдельному источнику питания с независимым выключателем. Подключение к розеткам, связанным с одним и тем же автоматическим выключателем, может привести к его срабатыванию.

● Предостережение относительно движущихся частей

CAUTION



- Не прикасайтесь к вращающимся роликам протяжки. Существует риск получения травм из-за зажима кожи или ногтей рук.
- Держите части тела, такие как лицо и руки, вдали от движущихся частей. Также держите подальше от устройства одежду (например, свободную одежду и аксессуары), которая может мешать работе. Невыполнение этого требования может привести к травме.



- Длинные волосы должны быть собраны сзади. Невыполнение этого требования может привести к травме.

● Не разбирать и не ремонтировать

WARNING



- Не пытайтесь разбирать или ремонтировать плоттер. В противном случае существует риск выхода плоттера из строя, поражения электрическим током или возгорания.

● Обращение с ножом

CAUTION



- Не прикасайтесь к режущему лезвию. Невыполнение этого требования может привести к травме.
- Не трясите и не раскачивайте держатель резака. Это может привести к отрыву лезвия.

● Примечание о листах

NOTICE



- Скрученные листы необходимо развернуть перед использованием. На резку (черчение) может повлиять чрезмерное скручивание.

● Другие меры предосторожности при использовании

WARNING



- Держите детей подальше от плоттера.

NOTICE



- Печать может проступать с обратной стороны в зависимости от типа материала и способа хранения листа после черчения (например, из-за загрузки плоских листов, которые были свернуты). Предварительно проверьте и убедитесь, что печать не проступает с обратной стороны.

● Утилизация продукта

CAUTION



- Обратитесь к местному продавцу или в сервисный центр.
- При самостоятельной утилизации плоттера обратитесь к оператору по утилизации промышленных отходов или утилизируйте изделие в соответствии с местными законами и правилами.

Меры предосторожности при установке

⚠ WARNING



- Не устанавливайте плоттер в местах, где присутствуют легковоспламеняющиеся вещества (например, бензин, легковоспламеняющиеся аэрозоли, спирт, растворитель, лак или порошок) и существует риск взрыва. Плоттер не является взрывозащищенным устройством.



- Не ставьте вазы, горшки с растениями, чашки, косметику, контейнеры с химикатами или водой, а также мелкие металлические предметы на устройство. Существует риск отказа, поражения электрическим током или возгорания, если внутрь устройства попадут жидкости или предметы.



- Не устанавливайте плоттер во влажных местах или местах, где на него могут попасть брызги воды. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания.



- Не устанавливайте плоттер в местах, доступных для детей.

NOTICE



- Не устанавливайте плоттер в местах, где присутствует пыль или взвесь мелкого порошка. Неисправность может возникнуть, если внутрь плоттера попадет пыль.
- Не устанавливайте плоттер в местах, подверженных сквознякам (например, в местах, подверженных потоку воздуха от кондиционера). Несоблюдение этой меры предосторожности может привести к попаданию пыли или порошка внутрь плоттера.
- Не устанавливайте плоттер на неустойчивой поверхности или местах, подверженных вибрации. Несоблюдение этой меры предосторожности может привести к неисправности.
- Не устанавливайте плоттер в местах, подверженных воздействию прямых солнечных лучей.
- Не устанавливайте плоттер в местах, подверженных резким перепадам температуры. Несоблюдение этой меры предосторожности может привести к неисправности.
- Не устанавливайте плоттер в местах, подверженных чрезмерному шуму от крупного оборудования.



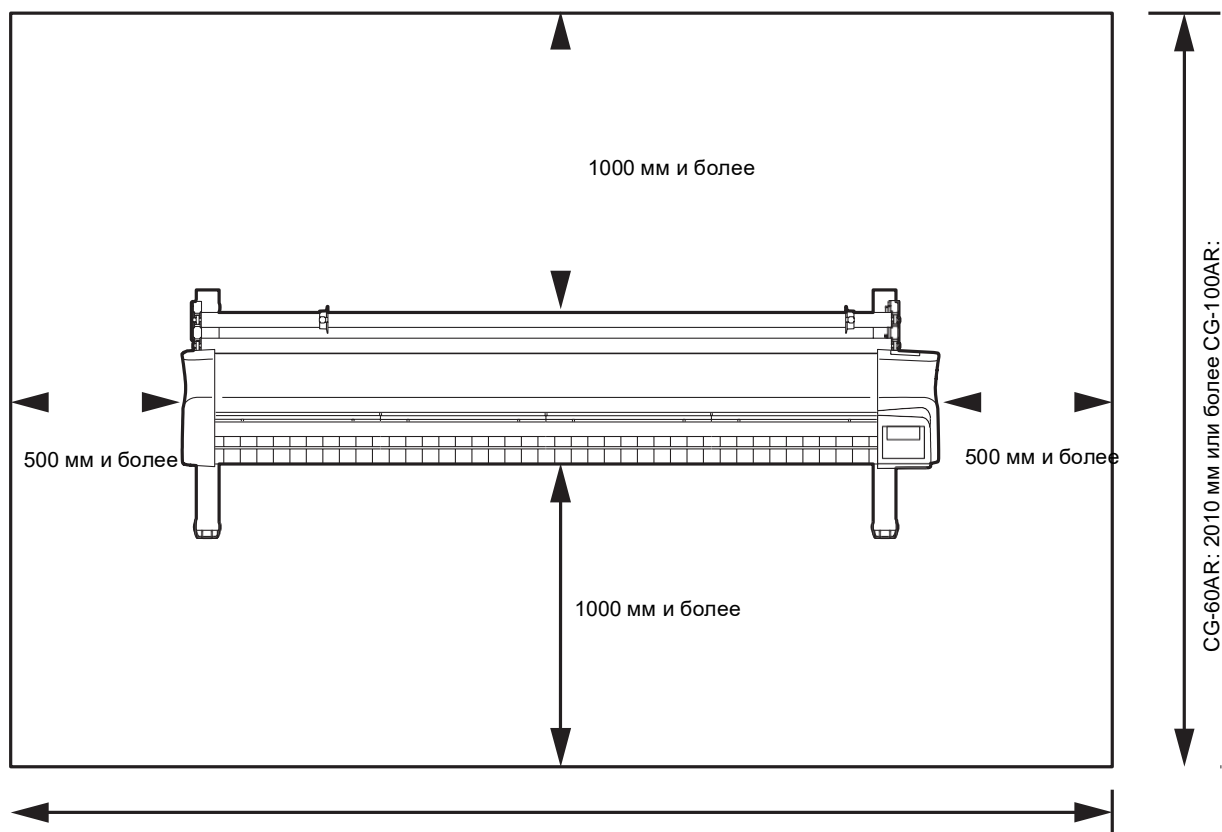
- Рабочая среда: от 5 °C до 35 °C (от 41 °F до 95 °F), относительная влажность от 35 % до 75 % (без конденсации)

Место для установки

Перед сборкой плоттера убедитесь, что имеется достаточно места для его установки. При установке плоттера учитывайте его размер и необходимое для работы пространство.

Параметр	CG-60AR	CG-100AR	CG-130AR
Ширина	1010 мм	1510 мм	1810 мм
Глубина	355 мм (580 мм)*1	580 мм	580 мм
Высота	355 мм (1160 мм)*1	1160 мм	1160 мм
Вес	17 кг (27 кг)*1	35 кг	43 кг

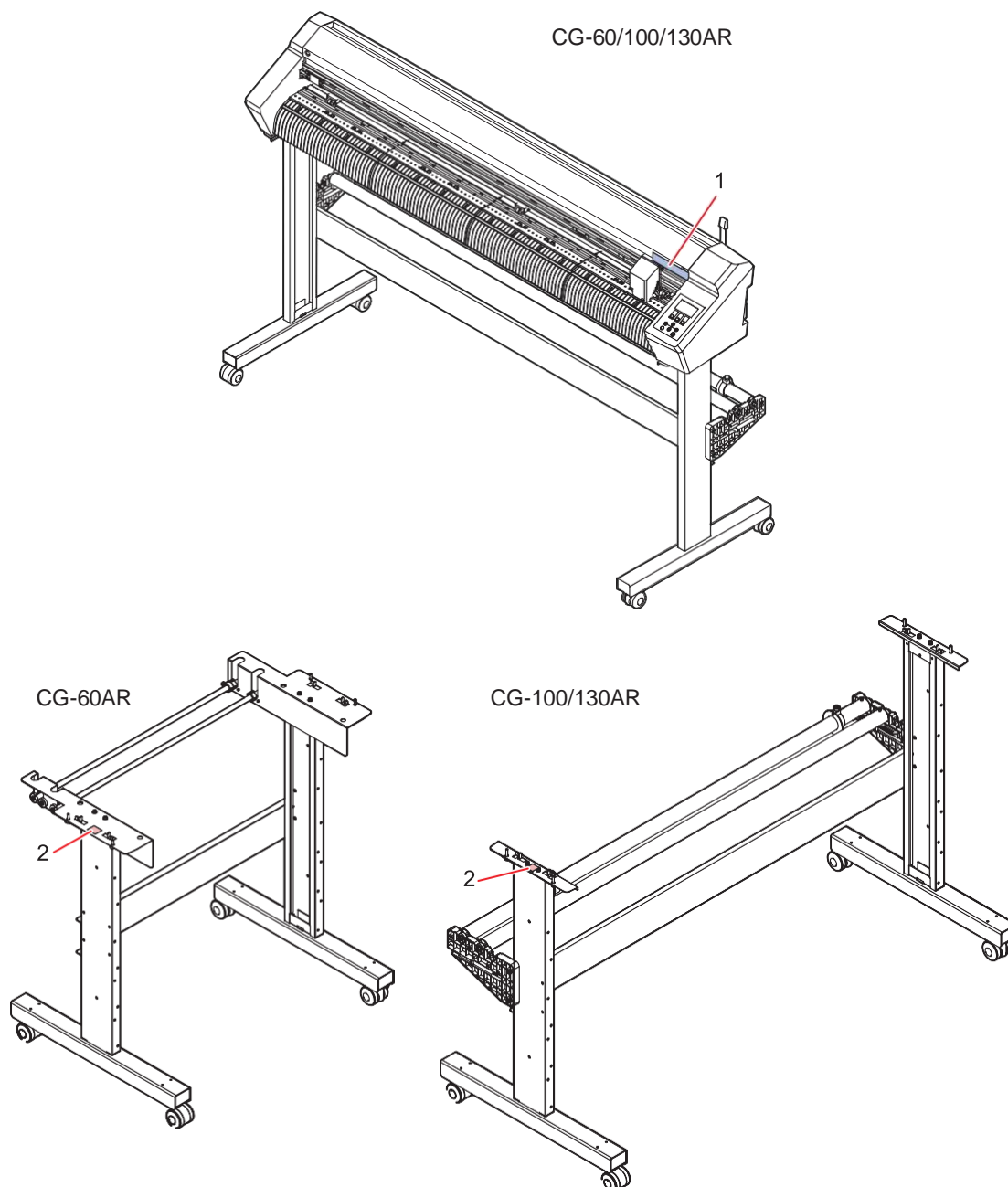
*1. CG-60AR в стандартной комплектации не оборудован ножками. Размеры в скобках применяются, если установлены дополнительные ножки.
CG-100/130AR стандартно оборудованы ножками.





Наклейки о мерах безопасности

Убедитесь, что вы полностью понимаете содержание предупреждающих наклеек.

Если какая-либо из предупреждающих наклеек загрязнена, неразборчива или отклеена, обратитесь к местному дилеру или в наш сервисный центр для запроса новых предупреждающих наклеек.



No.	Артикул	Наклейка	Описание
1	M904451		<p>Наклейка согласно закону об ответственности за качество выпускаемой продукции.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Будьте осторожны, не прикасайтесь к режущим или роликам протяжки во время работы устройства. Невыполнение этого требования может привести к травме.
2	M917473		<p>Предостерегающая наклейка</p> <ul style="list-style-type: none"> • Устройство должны собирать как минимум два человека.

Глава 1 Перед началом использования



Эта глава знакомит с терминологией основных узлов плоттера и процедурами, которые должны быть выполнены перед началом использования плоттера.

Подготовка	16	Подключение плоттера к управляющему компьютеру	33
Сборка ножек и корзины для листов	16	Использование USB-кабеля	33
Установка защитного кожуха ножа	16	Использование сетевого кабеля (LAN) ...	33
Установка программного обеспечения для резки и драйвера лоттера	20	Использование RS-232C	34
Установка программы обновления прошивки	21	Подключение кабеля питания	36
Названия деталей и функции	23	Включение питания	38
Вид спереди	23	Выключение питания	38
Вид сзади	25	Конфигурация системы	40
Каретка	27		
Прижимные ролики и ролики протяжки	28		
Датчик материала	28		
Регулятор прижима	28		
Лоток	29		
Панель управления	30		

1.1 Подготовка

Сборка ножек и корзины для листов

Соберите ножки (CG-100/130AR) и прикрепите корзину для листов (опция).

При сборке корзины для листов используйте видео-инструкцию по сборке (ссылка ниже), или внимательно прочитайте «Процедуру сборки», прилагаемую к устройству.

При сборке ножек (CG-100/130AR) используйте видео-инструкцию по сборке (ссылка ниже), или внимательно прочитайте «Процедуру сборки», прилагаемую к устройству.

«Процедуру сборки» можно загрузить по следующему URL-адресу:

<https://mimaki.com/product/cutting/c-roll/cg-ar-series/download-manual.html>.

Important!

- Ножки для CG-60AR являются опцией и поставляются отдельно. Обратитесь к местному дилеру или в наш сервисный центр. Для CG-60AR видео-инструкция «Сборка ножек» не предусмотрена. Перед сборкой внимательно прочитайте «Процедуру сборки», прилагаемую к устройству или загруженную по следующему URL-адресу: <https://mimaki.com/product/cutting/c-roll/cg-ar-series/download-manual.html>.

- 1 Отсканируйте следующий QR-код с помощью смартфона или планшета (Требуется только в первый раз)**



- BILT запускается автоматически, если он уже установлен.
- Если BILT не установлен, появится экран для его установки. Установите и запустите BILT.

- 2 Нажмите на панель в левом верхнем углу главного экрана BILT.**
- 3 Выберите [Settings] > [Languages], затем установите нужный язык.**
- 4 Введите "CG-AR Roll_Based Cutting Plotter" в [Product search] на главном экране.**
- 5 Выберите [CG-AR Roll_Based Cutting Plotter] > [Leg Stand Assembly] (CG-100/130AR) или [Sheet Basket Installation], затем нажмите [Start].**

- Начнется воспроизведение видео.



- Впоследствии видео можно смотреть на странице BILT [My stuff].

Установка защитного кожуха ножа

Защитный кожух ножа используется для предотвращения подъема листа.

Рекомендуется установить защитный кожух ножа, чтобы нож не повреждал лист во время работы.



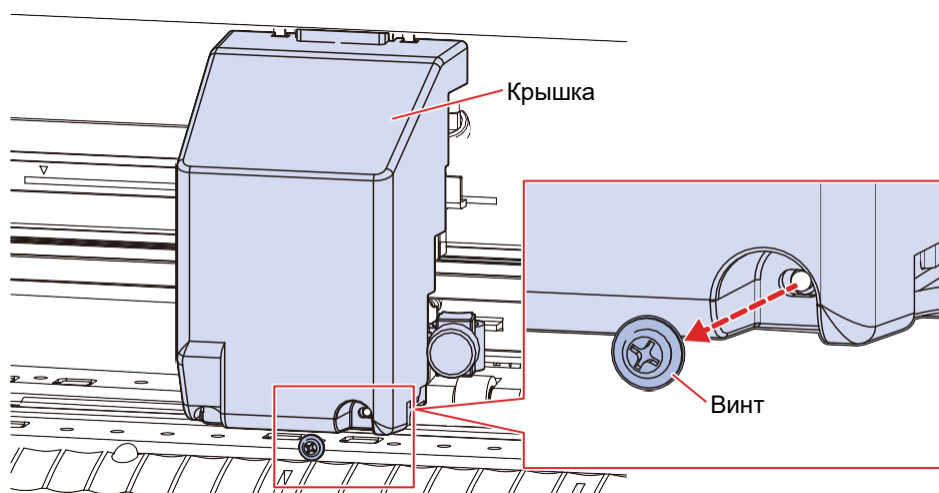
- Отключите питание устройства перед установкой или снятием защитного кожуха.
- Установка защитного кожуха ножа уменьшает размер зазора под кареткой. Снимите защитный кожух ножа, если он препятствует загрузке толстых листов.

● Установка защитного кожуха ножа

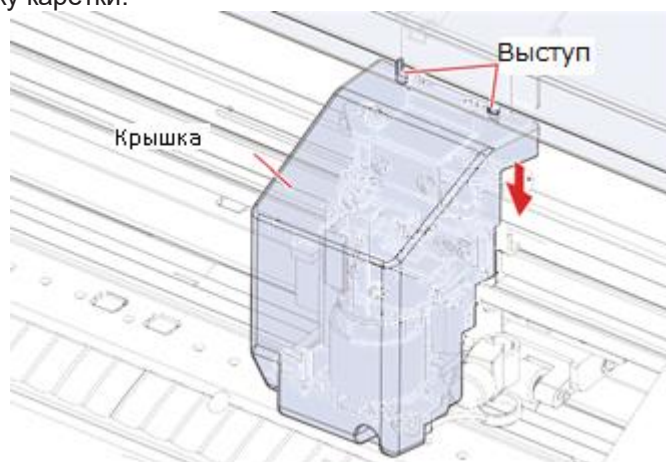
1 Снимите крышку каретки.

(1) Выверните винт на передней части крышки каретки.

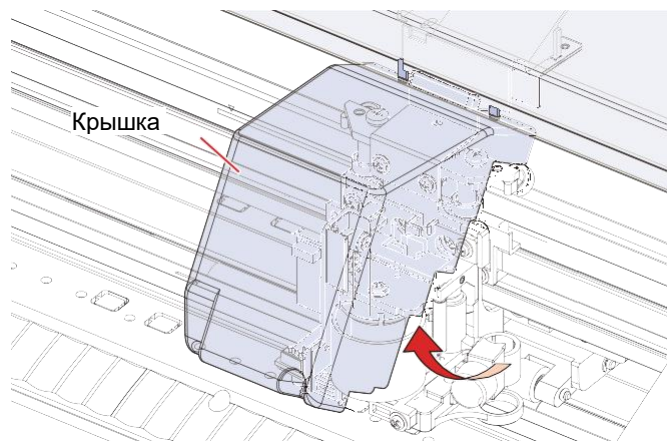
- Не потеряйте этот винт.



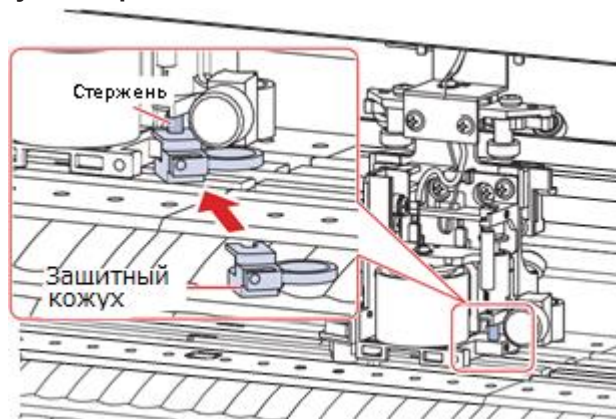
(2) Опустите крышку каретки.



(3) Потяните крышку каретки по диагонали на себя, затем отсоедините от выступов.

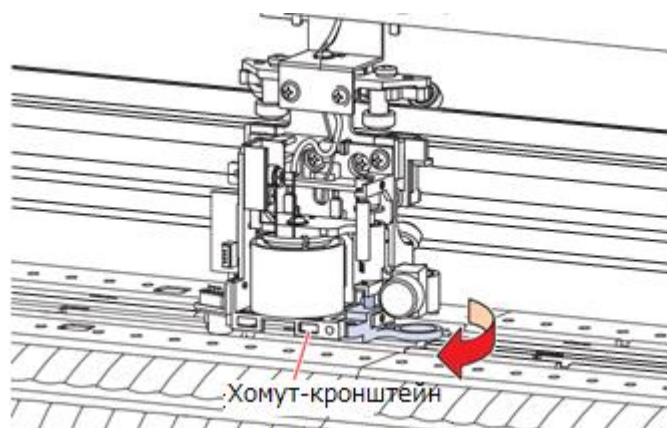


2 Вставьте защитный кожух в стержень.



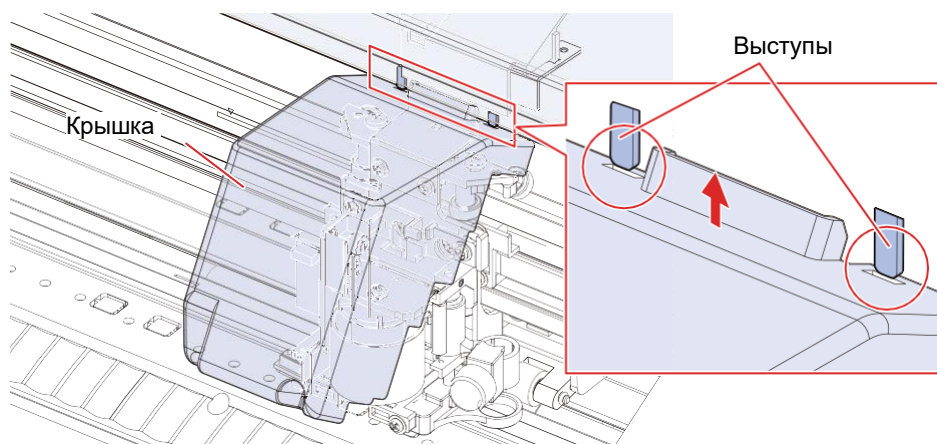
3 Поверните защитный кожух и вставьте выступ в прорезь хомута-кронштейна.

- Нажимайте до тех пор, пока он не зафиксируется со щелчком.

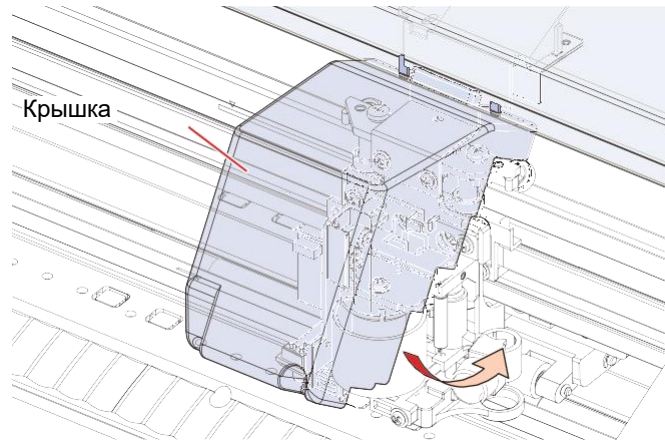


4 Установите на место крышку каретки.

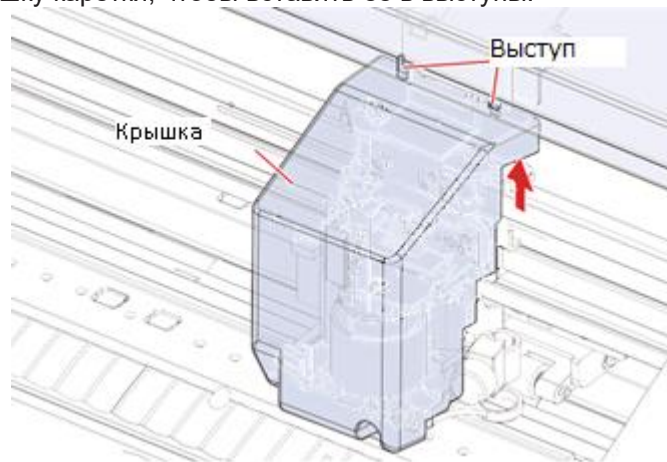
- (1) Установите крышку каретки по диагонали, зацепив два отверстия в крышке каретки с двумя выступами на устройстве.



- (2) Опустите крышку каретки, пока она не встанет вертикально, следя за тем, чтобы она не отсоединилась от выступов.

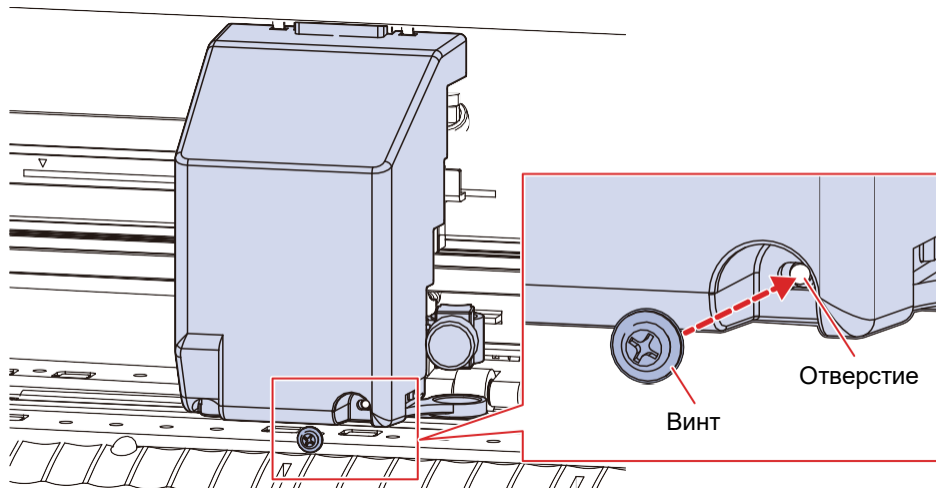


- (3) Поднимите крышку каретки, чтобы вставить ее в выступы.



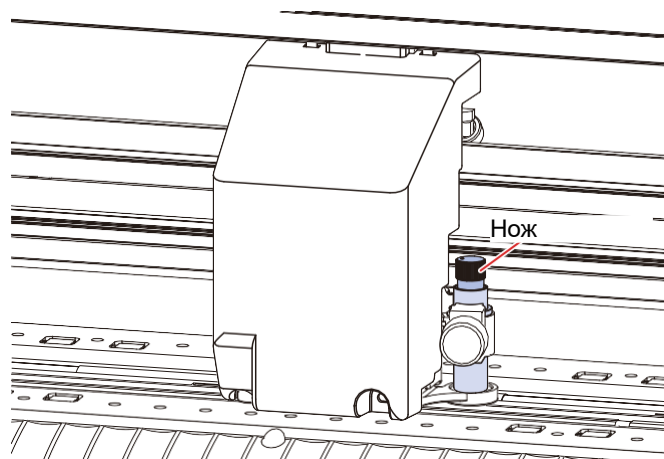
- (4) Снова вставьте винт в отверстие в крышке каретки.

- Если отверстие для винта не совмещено, снимите крышку и установите ее повторно.



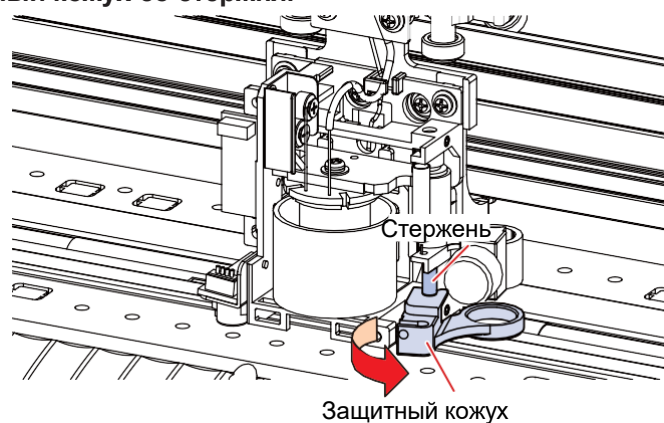
● Снятие защитного кожуха ножа

1 Снимите нож.



2 Снимите крышку каретки. • «Снимите крышку каретки» (стр. 17).

3 Снимите защитный кожух со стержня.



4 Установите на место крышку каретки. • «Установите на место крышку каретки.» (стр. 18).

Установка программного обеспечения для резки и драйвера плоттера

Для обработки резанием доступны два следующих программных приложения Mimaki:

Название ПО	Объяснение
FineCut/Coat9	Программное обеспечение, позволяющее выполнять процессы от проектирования до создания задания для резки в Adobe® Illustrator® и вывода на плоттер.
Simple POP	Программное обеспечение для проектирования, позволяющее легко создавать данные POP для черчения и резки.

Для вывода данных из Simple POP на режущий плоттер требуется следующий драйвер. Он должен быть установлен.

Название ПО	Объяснение
Windows plotter driver	Драйвер принтера, позволяющий извлекать векторные данные из данных, напечатанных с помощью приложения, и затем выводить их на плоттер.

Дополнительные сведения об установке "FineCut/Coat9", "Simple POP" и "драйвера плоттера Windows" см. в соответствующих справочных руководствах по программному обеспечению, руководствах по эксплуатации или видеоинструкциях. Установщики, справочные руководства и руководства по эксплуатации можно загрузить с официального веб-сайта Mimaki.

<https://mimaki.com/download/software.html>

Видеоинструкции можно просмотреть по следующим URL-адресам:

<https://mimaki.com/product/cutting/c-roll/cg-srIII-series/video.html>

<https://mimaki.com/product/software/cutting/Fine-cut9-ai/video.html>

Установка программы обновления прошивки

Средство обновления прошивки Mimaki обеспечивает автоматическое уведомление об обновлении прошивки для изделий Mimaki, зарегистрированных с этим программным обеспечением, и позволяет обновить прошивку изделия, подключенную к компьютеру, до последней версии.

Обновление позволяет решить такие проблемы, как сбои в изделиях Mimaki. При использовании программного обеспечения проверяйте информацию об обновлениях.



- Не выключайте питание плоттера/принтера и не отсоединяйте интерфейсный кабель USB2.0, пока не завершится обновление прошивки. Несоблюдение этой меры предосторожности может помешать запуску плоттера/принтера.



- Подключайте только один плоттер/принтер. Обновление будет невозможно, если подключено более одного плоттера/принтера.

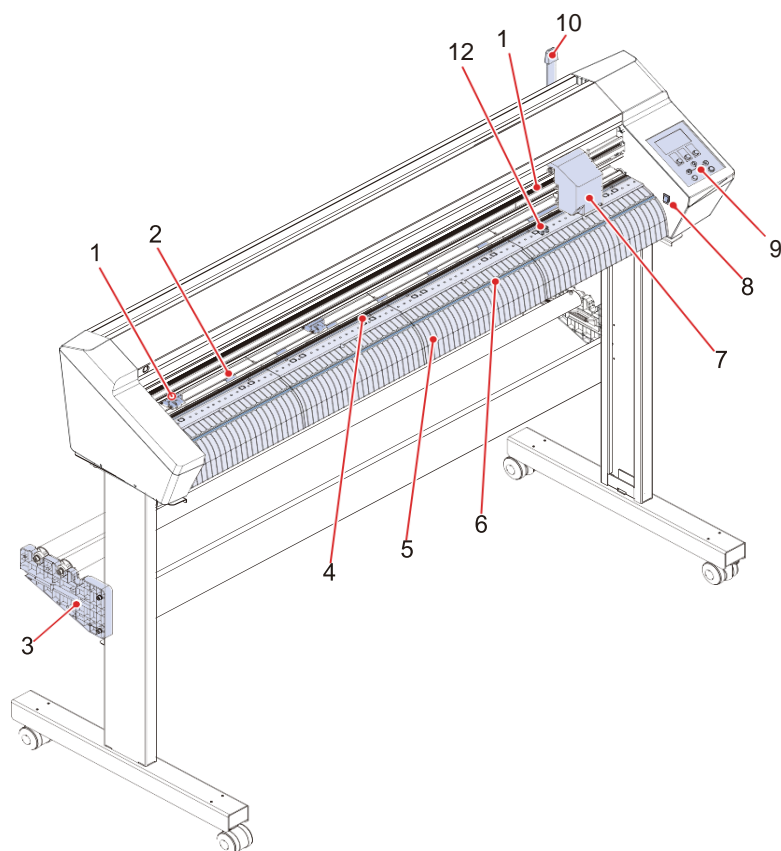
- 1 Выберите используемый плоттер/принтер на следующей странице загрузки:**
 - <https://mimaki.com/download/>
- 2 Выберите вкладку [Driver/Utility].**
- 3 Нажмите «Mimaki Firmware Updater».**
- 4 Нажмите кнопку [Download] внизу страницы, чтобы загрузить ПО на свой компьютер.**
- 5 Дважды щелкните загруженный exe-файл, чтобы распаковать установщик ПО.**
- 6 Дважды щелкните «setup.exe» в распакованной папке.**
 - Перезагрузите компьютер.
- 7 Дважды щелкните «setup.exe» еще раз после перезагрузки компьютера.**
 - Начнется установка.
- 8 Следуйте инструкциям на экране.**
 - После завершения установки на экране снова появится запрос на перезагрузку. Перезагрузите компьютер.






- Для получения дополнительной информации о том, как зарегистрировать изделие Mimaki и обновить прошивку, щелкните [Mimaki Firmware Updater] — [Firmware Version Update Guide] в меню Windows, чтобы прочитать руководство. Последнюю версию можно загрузить и просмотреть по следующему URL-адресу: <https://mimaki.com/product/cutting/c-roll/cg-ar-series/download-manual.html>.
-

1.2 Названия деталей и функции

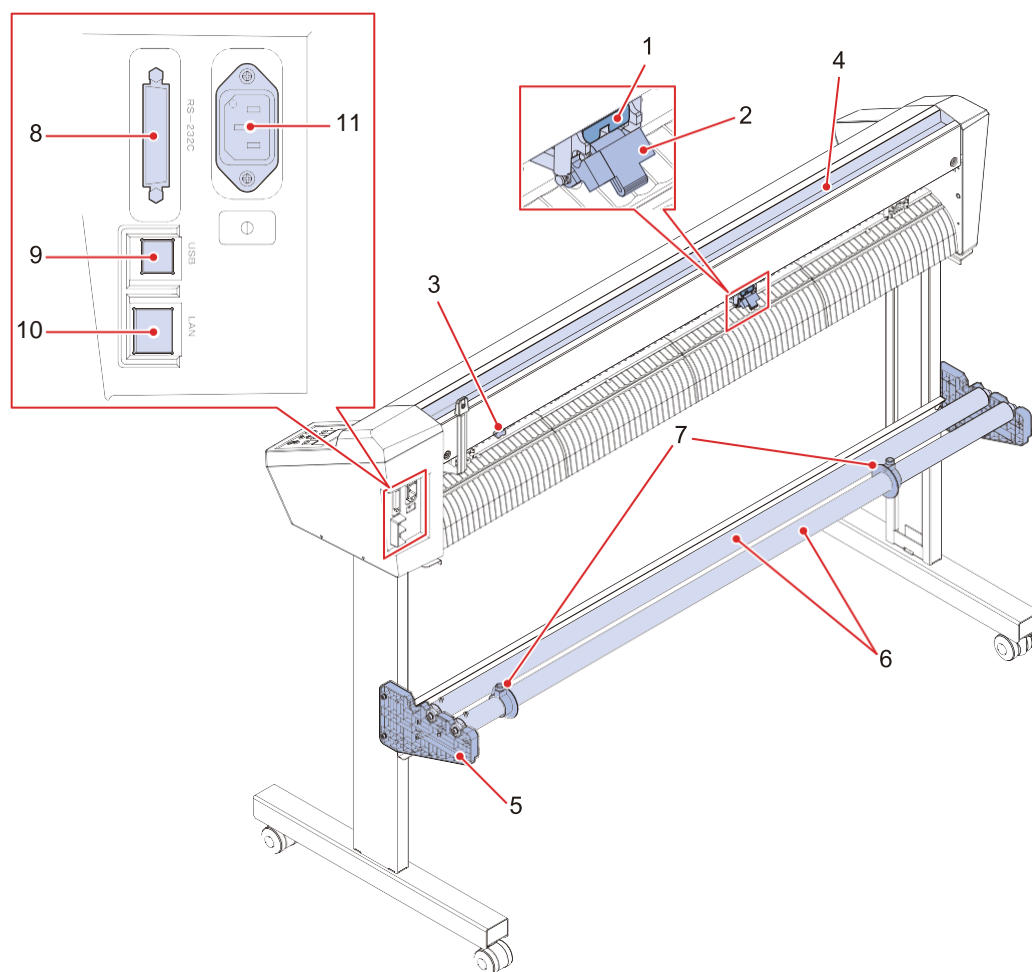
Вид спереди






№	Название	Описание
1	Прижимной ролик	Прижимные ролики удерживают лист путем его прижима к роликам протяжки.
2	Ролик протяжки	
3	Опора валов	Держит валы с материалом. «Загрузка рулона (CG-100/130AR)» (стр. 52) (ножки доступны отдельно для CG-60AR).
4	Марзан	Область, в которой выполняется черчение и резка. «Замена марзана» (стр. 148)
5	Тигель	Лист материала движется по тиглю.
6	Слот для резки	Используется для резки листов вручную. «Отрезание листов (вручную)» (стр. 75)
7	Каретка	Состоит из режущего блока для перемещения, подъема и опускания пера и резака.
8	Выключатель питания	Включает и выключает питание. «Включение питания» (стр. 38) «Выключение питания» (стр. 38)
9	Панель управления	Включает в себя операционные клавиши и дисплеи, показывающие различные настройки и другие элементы. «Панель управления» (стр. 30)
10	Прижимной рычаг	При перемещении прижимного рычага вперед лист фиксируется. Опускание прижимного рычага назад освобождает лист.

No.	Название	Контур
11	Направляющая метка прижимного ролика	Указывает положение установки прижимных роликов.  «Прижимные ролики и ролики протяжки» (стр. 28)  «Перемещение прижимных роликов» (стр. 55)
12	Датчик материала	Определяет присутствие материала и его длину.  «Датчик материала» (стр. 28)

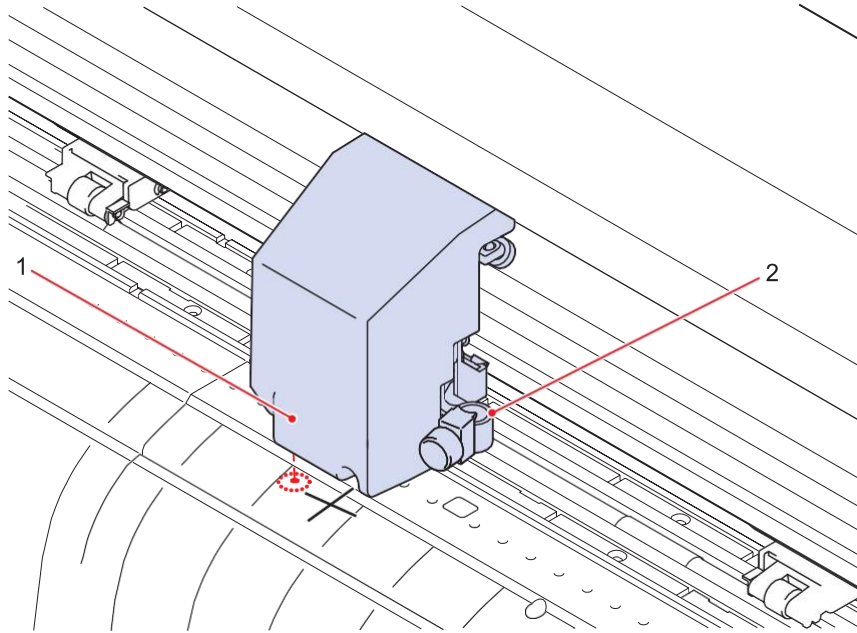
Вид сзади



No.	Название	Описание
1	Регулятор прижима	Устанавливает силу прижима. 🖱️ «Регулятор прижима» (стр. 28) 🖱️ «Настройка режима сильного/слабого зажима» (стр. 57)
2	Рычаг включения/отключения центрального зажима	Включает и отключает центральный зажим. Отключение центрального зажима дает следующие преимущества: 🖱️ «Рычаг включения/отключения центрального зажима» (стр. 57) <ul style="list-style-type: none"> • На листе не остается следов. • Предотвращает подъем листа.
3	Датчик материала	Определяет присутствие материала и его длину. 🖱️ «Датчик материала» (стр. 28)
4	Лоток	Лоток используется для размещения мелких предметов, таких как ножи и различные виды резаков. 🖱️ «Лоток» (стр. 29)
5	Стопор рулона (только CG-100/130AR)	Предотвращает вращение рулона при загрузке листа. 🖱️ «Загрузка рулона (CG-100/130AR)» (стр. 52) (Ножи доступны отдельно для CG-60AR.)
6	Валы	Рулонный материал располагается на двух валах. 🖱️ «Загрузка рулона (CG-100/130AR)» (стр. 52) (Ножи доступны отдельно для CG-60AR.)
7	Фиксатор рулона (только CG-100/130AR)	Фиксирует рулон с двух сторон. 🖱️ стр. 53
8	Разъем интерфейса RS-232C	Разъем интерфейса RS-232C. 🖱️ «Использование кабеля RS-232C» (стр. 34)

№.	Название	Описание
9	Разъем USB-интерфейса	Разъем USB-интерфейса.  «Использование USB-кабеля» (стр. 33)
10	Разъем локальной сети	Разъем локальной сети.  «Использование кабеля локальной сети (LAN)» (стр. 33)
11	Вход переменного тока	Используется для подключения кабеля питания (прилагается).  «Подключение кабеля питания» (стр. 36)

Каретка



No.	Название	Описание
1	Световой указатель	Красный световой указатель загорается в следующих случаях: <ul style="list-style-type: none"> • Перед обнаружением листа (Автоматически гаснет после обнаружения листа или если лист не был обнаружен в течение 5 минут.) • При чтении меток
2	Держатель инструмента	Используется для установки ножа для резки в виде ручки или шариковой ручки на водной основе для печати.

Прижимные ролики и ролики протяжки

Прижимные ролики и ролики протяжки используются для захвата и подачи листа.

Дополнительные сведения см. в разделе [«Перемещение прижимных роликов»](#) (стр. 55).

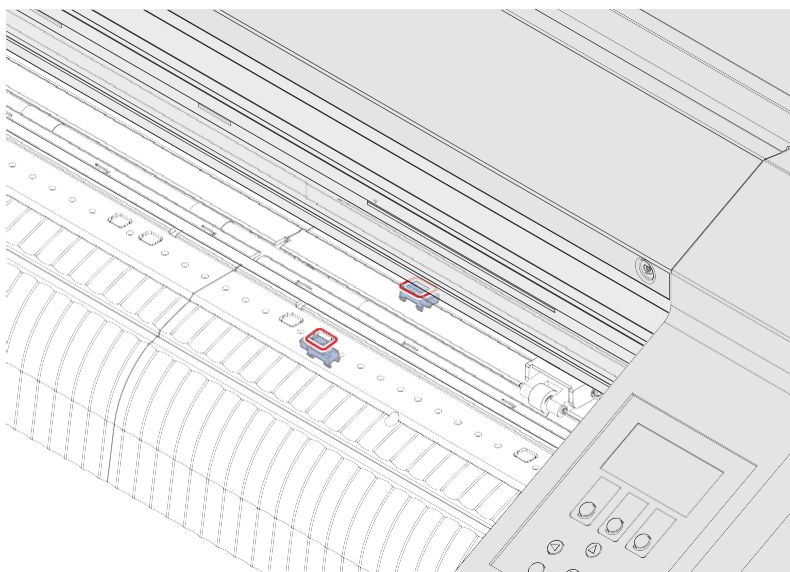
Дополнительные сведения о настройках количества прижимных роликов см. в разделе [«Установка количества используемых прижимных роликов»](#) (стр. 56).

Дополнительную информацию о силе прижима листа см. в разделе [«Установка силы прижима»](#) (стр. 57).

Датчик материала

Датчики материала определяют наличие материала и его длину.

Один датчик расположен перед столом, а другой датчик расположен за столом.



Регулятор прижима

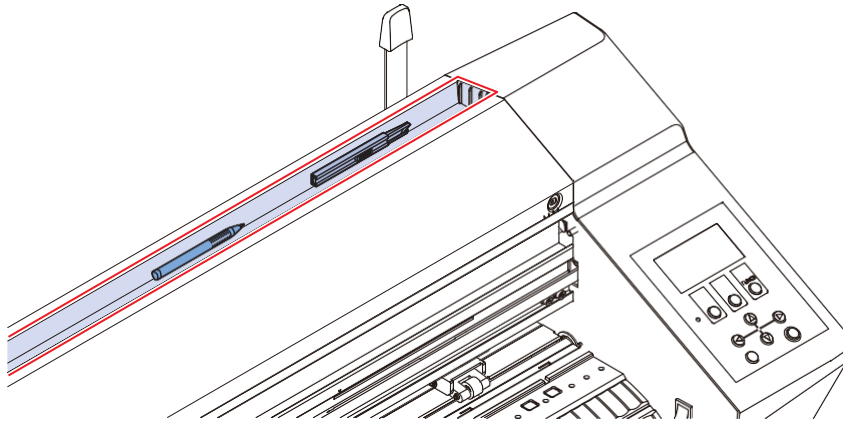
Силу прижима листа можно переключать между сильным и слабым режимом с помощью рычага регулятора прижима.

Выберите сильный или слабый режим в соответствии с используемым материалом.

Дополнительную информацию см. в разделе [«Установка силы прижима»](#) (стр. 57).

Лоток

Лоток, используется для размещения мелких предметов, таких как ножи.



1

Important!

- Ножи и резак представляют опасность. Хранить в недоступном для детей месте.
- Не кладите в лоток тяжелые предметы. Тяжелые предметы могут привести к деформации крышки и ее соприкосновению с кареткой.

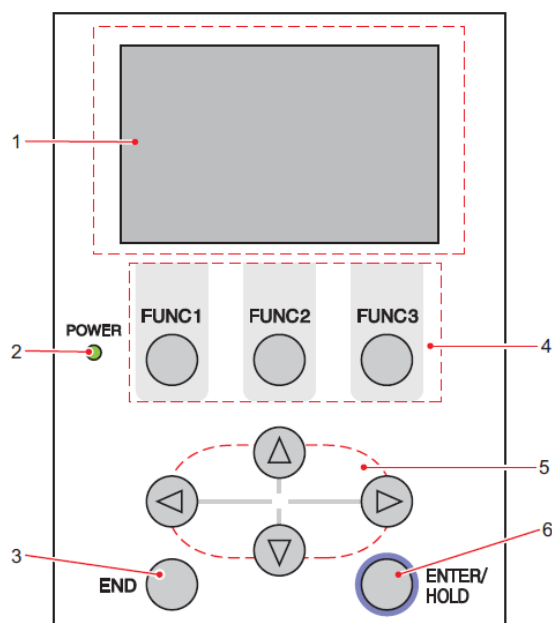
Панель управления

Используется для управления оборудованием и изменения настроек.

Можно использовать Mimaki Remote Access для дистанционного управления устройством с компьютера или смартфона. Для получения дополнительной информации обратитесь в справочную службу Mimaki Remote Access в сети Интернет.



- Нажатия выполняйте пальцем. Не используйте острые или заостренные предметы, так как это может повредить кнопки.



No.	Название	Описание
1	Дисплей	Отображает состояния инструмента, такие как скорость, давление, отступ, а так же координаты инструмента, его функции и сообщения об ошибках.
2	Индикатор POWER	Загорается при включении питания плоттера.
3	Кнопка END	Нажмите для отмены введенного значения или возврата в предыдущее меню настроек. Также используется для определения ширины листа.
4	Кнопки FUNCTION (кнопки функций)	Нажмите для входа в режим установки функций. Действия, назначенные кнопкам FUNC1/FUNC2/FUNC3, отображаются в нижней части дисплея.
5	Стрелки (кнопки направления)	Нажмите для перемещения каретки или листа в направлении стрелок или для выбора значений настроек.
6	Кнопка ENTER/HOLD	Используется для подтверждения выбранной функции или установленного значения. Также используется для исправления смещения листа во время резки (черчения). Во время отображения на экране «During remote control. [ent]» нажатие [ENTER/HOLD] прерывает работу через Mimaki Remote Access и возвращает управление устройством на панель управления.

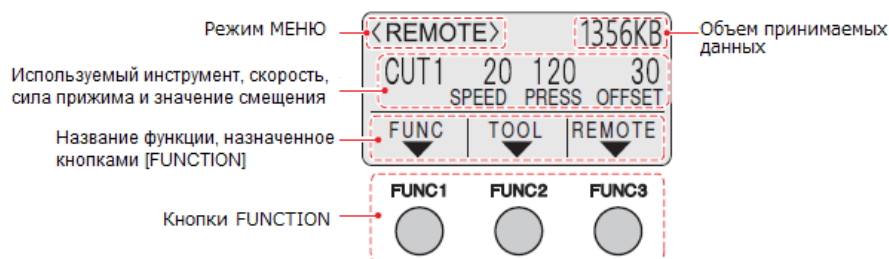
● Примечание относительно стрелок

Функции стрелок изменяются в зависимости от ситуации.

	Перед обнаружением листа	После обнаружения листа	При выборе функции	При выборе значения
◀	Определяет ширину листа и передний край листа	Перемещает каретку влево	-	-
▶	Определяет ширину листа и длину листа	Перемещает каретку вправо	-	-
▲	Определяет ширину листа и задний край листа	Перемещает лист к задней части устройства	Возврат к предыдущей функции	Выбирает предыдущее значение
▼	Определяет ширину листа и длину листа	Перемещает лист к передней части устройства	Переход к следующей функции	Выбирает следующее значение

В руководстве листы, отличные от рулонного материала, подразумеваются как «нарезанные листы».

Дисплей



В руководстве кнопка [FUNC1] в этом состоянии называется «[FUNCTION]», кнопка [FUNC2] — «[TOOL]», а кнопка [FUNC3] — «[REMOTE]».

Объем принимаемых данных, указанный вверху справа, уменьшается после начала резки. «0KB» будет отображаться, если не осталось необработанных данных.

Режим МЕНЮ

Есть три режима меню.

Название режима	Описание
LOCAL (локальный режим)	Режим после обнаружения листа. Работают все кнопки. Данные могут быть получены от компьютера. Однако обработка заданий, такие как резка (черчение), не будет выполняться. (Может выполняться обработка ошибок в зависимости от программного обеспечения.)
REMOTE (удаленный режим)	Может быть выполнена резка (черчение) в соответствии с полученным заданием. Нажатие [REMOTE] приостанавливает резку и переключает в локальный режим. Повторное нажатие [REMOTE] возобновляет резку. Нажатие [ENTER/HOLD] во время резки переключает в режим [HOLD].
NOT-READY (режим «не готов»)	Режим до обнаружения листа. Работают все кнопки, кроме [REMOTE].

Кнопки FUNCTION

В этом разделе описываются функции и действия, назначенные кнопкам FUNCTION. Нажмите одну из кнопок FUNCTION ([FUNC1], [FUNC2] или [FUNC3]) в локальном режиме.

Некоторые настройки невозможно изменить, если остались необработанные данные. Чтобы изменить настройки, завершите резку или выполните [DATA CLEAR]. «Прерывание резки (очистка буфера данных)» (стр. 74)

Дисплей	Описание
FUNC	При нажатии [FUNC1] отобразится экран всех настроек.
TOOL	При нажатии [FUNC2] отобразится экран выбора состояния инструмента или экран настройки состояния инструмента.
REMOTE	Нажатие [FUNC3] переключает из локального в удаленный режим.

1.3 Подключение плоттера к управляющему компьютеру

Подключите управляющий компьютер (компьютер, на котором установлено программное обеспечение для резки) к этому устройству с помощью кабеля USB, кабеля LAN или кабеля RS-232C.



- Условия связи должны быть установлены в соответствии с типом используемого интерфейса.
- Аккуратно подключайте и отключайте кабель. Чрезмерное усилие может повредить кабель.

Использование USB-кабеля

Соедините плоттер и управляющий компьютер с помощью кабеля USB.

При подключении с помощью кабеля USB необходимо установить драйвер Mimaki USB. Драйвер USB может быть установлен при настройке FineCut/Coat9.

Для получения дополнительной информации обратитесь к справочному руководству по FineCut/Coat9.



- Не отсоединяйте кабель во время передачи данных.



- Если на вашем компьютере нет USB-порта, обратитесь к местному дистрибьютору, в наш офис продаж или в сервисный центр.

Меры предосторожности при USB-подключении

При необходимости проверьте следующие три меры предосторожности:

● При подключении более одного CG-AR к компьютеру

CG-AR может быть неправильно распознан.

Если компьютер имеет более одного USB-порта, попробуйте подключить к другому USB-порту, чтобы проверить правильность распознавания. Если устройство по-прежнему не распознается даже при подключении к другому порту USB, используйте имеющийся в продаже кабель активного ретранслятора USB.

● При удлинении кабеля USB

Используйте имеющийся в продаже кабель активного ретранслятора USB. Однако убедитесь, что общая длина USB-кабеля и кабеля активного ретранслятора USB не превышает 20 м.

Если удлинить кабель USB, то передача данных может занять больше времени и каретка может временно останавливаться во время резки.

● Периферийные устройства USB в высокоскоростном режиме

Периферийные USB-устройства (например, USB-память, USB-жесткие диски), подключенные в высокоскоростном режиме к компьютеру, к которому подключен плоттер, могут быть не распознаны. При подключении внешних жестких дисков USB или аналогичных устройств передача данных может занять больше времени и каретка может временно останавливаться во время резки.

Использование сетевого кабеля (LAN)

Подключите управляющий компьютер к этому устройству с помощью сетевого кабеля (LAN). Вставьте сетевой кабель (LAN) до щелчка.



- Не отсоединяйте сетевой кабель (LAN) во время передачи данных.

● Меры предосторожности при подключении к сети Ethernet

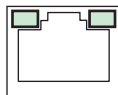
Настройте сеть следующим образом. Резка будет невозможна, если сеть настроена неправильно.

- Используйте сетевой кабель (LAN) категории 5 или выше.
- Управляющий компьютер должен находиться в одной сети Ethernet с плоттером. Плоттер не может быть подключен через маршрутизатор.
- Используйте компьютер и сетевой коммутатор, совместимые со стандартом 100BASE-TX. Для резки требуется поддержка 1000BASE-TX.

● Проверка подключения к локальной сети (LAN)

1 Проверьте индикатор на сетевом разъеме (LAN).

- Во время работы плоттера индикатор сетевого разъема (LAN) светится.



Цвет	Статус	Описание
Зеленый	Мигает	Происходит обмен данными.
Оранжевый	Горит постоянно	Соединение активно (подключен).
	Выключен	Нет соединения (подключение отсутствует)

Использование кабеля RS-232C

Подключите управляющий компьютер к плоттеру с помощью кабеля RS-232C.



- Перед подключением кабеля отключите питание компьютера и плоттера.



- Не отсоединяйте кабель во время передачи данных.


Настройка подключения

Настройте параметры связи интерфейса RS-232C.

Настройки параметров связи различаются в зависимости от команды (AUTO, MGL-Ic1, MGLIIC), установленной с помощью переключения команд.



- Если размер шага был изменен, обязательно поднимите прижимные ролики с помощью рычага зажима и снова загрузите лист.

1 В локальном режиме нажмите [FUNCTION], затем стрелками   выберите [SET UP] и нажмите [ENTER/HOLD].

2 Нажмите   для выбора [INTERFACE], затем нажмите [ENTER/HOLD].

3 Нажмите   для выбора [BAUN RATE], затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Настройки: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (бит/с)




- Рекомендуемое значение 38400.
- На управляющем компьютере установите такую же скорость передачи, как и на CG-AR.

4 Нажмите   для выбора следующих параметров связи, затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Параметры связи: биты данных, четность, стоповый бит, квитирование, размер шага, время ожидания

5 Нажмите   для выбора настройки, затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Дополнительную информацию об отдельных настройках см. в разделе  «Параметры связи» (стр. 35).

6 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.● **Параметры связи**

BAUD RATE (Скорость передачи)	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (бит/с)	
Data bits (Биты данных)	7, 8 (бит)	
Parity (Четность)	NOT, EVEN, ODD	
Stop bits (Стоповые биты)	1, 2 (бит)	
Handshake (Квитирование)	AUTO (MGL-IIc)	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT
	MGL-IIc	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT
	MGL-Ic1	HARD, XONOFF
Step size (Размер шага)	AUTO (MGL-IIc)	0,025 (мм)
	AUTO (MGL-IC1)	0,05 (мм)
	MGL-IIc	0,025, 0,01 (мм)
	MGL-Ic1	0,05, 0,025, 0,1 (мм)
Close time (Время ожидания)*1	от 3 до 60 (секунд)	

*1. Устанавливает интервал данных для резки нескольких листов, время ожидания до начала отдельной резки или время ожидания до начала сортировки вывода. Значение может быть установлено от 3 до 60 секунд. Если данные не получены в течение установленного времени после окончания резки, считается, что один набор данных закончился и их можно отделить от следующего набора данных.

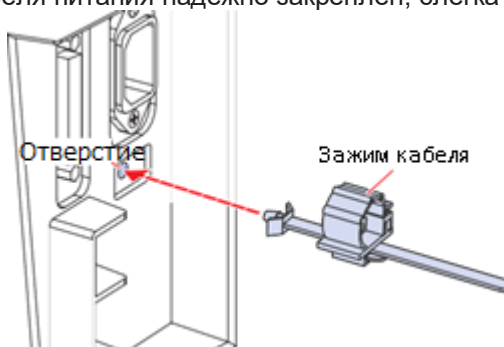
1.4 Подключение кабеля питания

1 Убедитесь, что питание плоттера отключено.

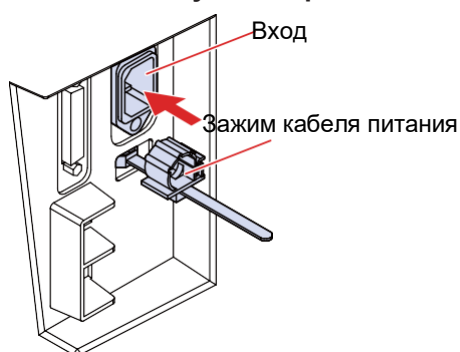
- «Выключение питания» (стр. 38)

2 Прикрепите зажим кабеля питания (в комплекте).

- Вставьте зажим в отверстие для зажима кабеля питания.
- Убедитесь, что зажим кабеля питания надежно закреплен, слегка потянув за него.

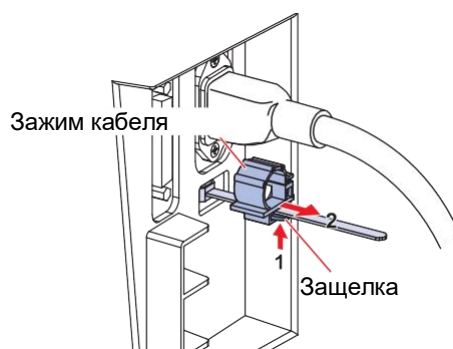


3 Подключите кабель питания к входу плоттера.

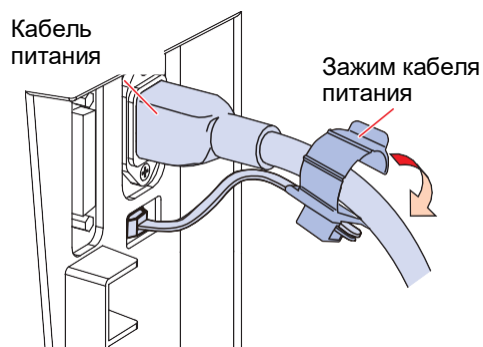


4 Сдвиньте зажим кабеля питания в подходящее положение.

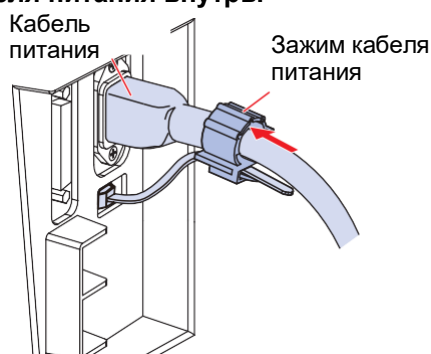
- Чтобы выдвинуть зажим кабеля питания, нажмите на защелку под ним.
- Защелку не нужно нажимать, когда необходимо сдвинуть зажим кабеля питания вглубь.



5 Пропустите кабель питания через зажим, чтобы зафиксировать его.



6 Сдвиньте зажим кабеля питания внутрь.



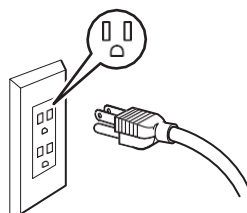
7 Вставьте вилку шнура питания в розетку.



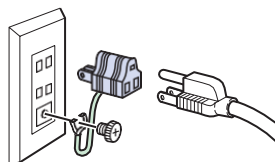
- Не беритесь за вилку питания мокрыми руками. Существует риск поражения электрическим током.



- Обязательно заземлите плоттер. Использование плоттера без заземления может привести к серьёзному поражению электрическим током или повреждению плоттера.



- При использовании двухполюсной розетки вставьте вилку кабеля питания в прилагаемый адаптер заземления.



- Подключите зеленый (зелено-желтый) провод адаптера к заземлению. Если заземление невозможно, обратитесь за помощью к электрику.


Включение питания

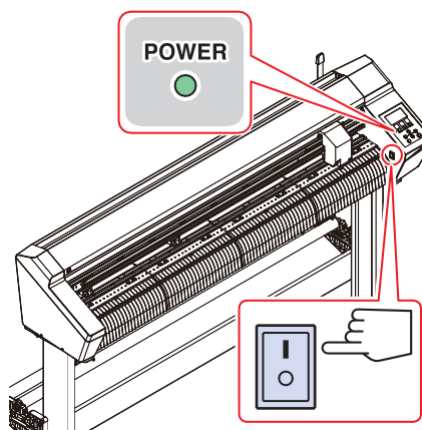


- Перед включением питания убедитесь, что прижимные ролики подняты.
- Сначала включите управляющий компьютер, затем включите плоттер. Может возникнуть неисправность, если питание не будет включено в этой последовательности.
- После отключения питания подождите не менее 5 секунд перед повторным включением.

1 Включите управляющий компьютер.

2 Нажмите значок «I» выключателя питания.

- После включения можно выбирать режимы работы.  См. «Режим МЕНЮ» (стр. 31).
- Загорается индикатор POWER.
- Выполняется инициализация.



3 После определения исходной точки отображается текущее состояние выбранного инструмента.

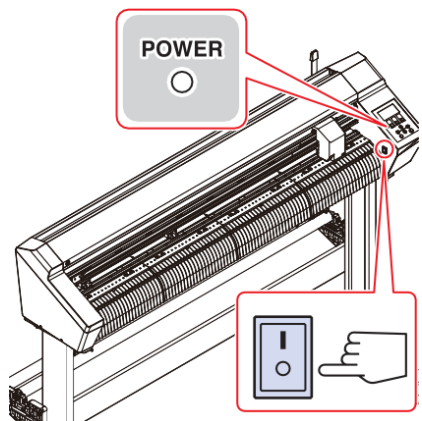
Выключение питания



- После отключения питания подождите не менее 5 секунд перед повторным включением.
- Перед отключением питания убедитесь, что данные не принимаются.

1 Нажмите значок «O» выключателя питания.

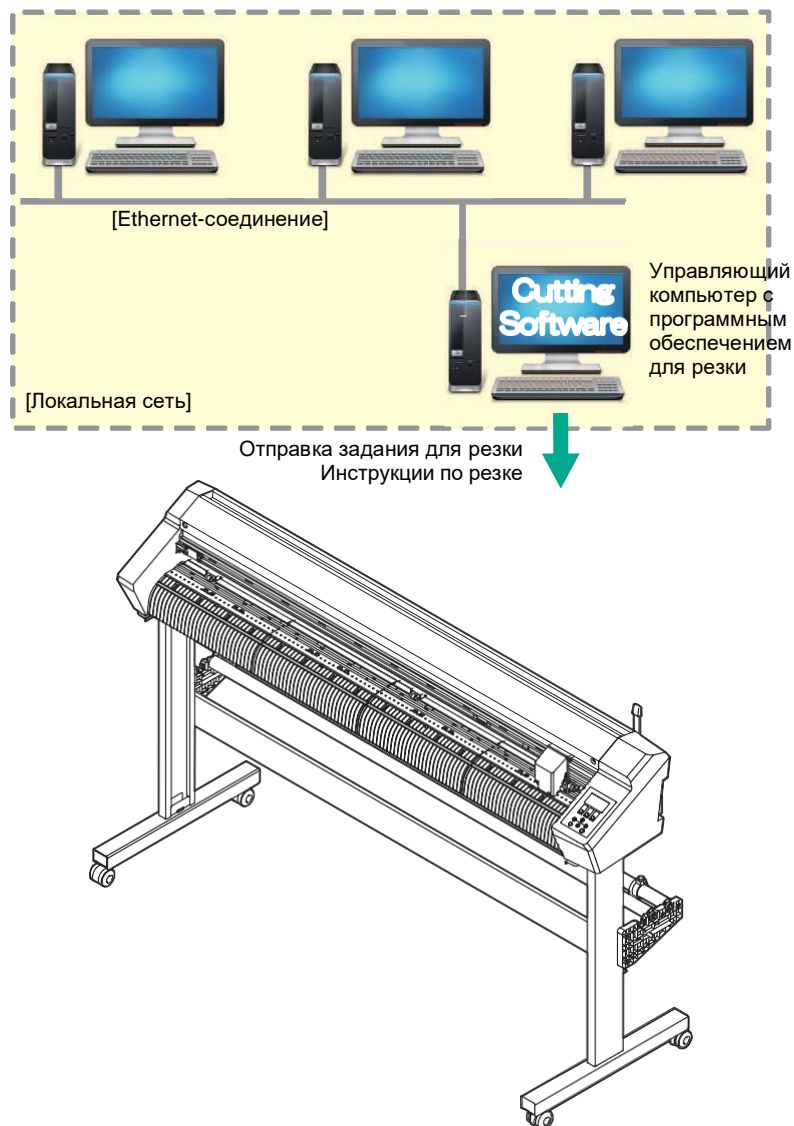
- Индикатор POWER на панели управления погаснет.
- Убедитесь, что питание устройства отключено.



2 Выключите компьютер, подключенный к устройству.

1.5 Конфигурация системы

Плоттер выполняет резку с использованием данных, созданных с помощью таких приложений, как FineCut/Coat9 и SimplePOP.



Глава 2 Резка






Эта глава описывает процедуры резки и методы настройки.

Процесс резки.....	42	Выбор режима инструмента	68
Загрузка листа	44	Установка параметров инструмента	69
Загрузка нарезанного листа	47	Пробная резка	72
Загрузка рулона (CG-60AR)	48	Резка задания.....	73
Загрузка рулона (CG-100/130AR).....	52	Установка исходной точки.....	73
Положение и количество прижимных роликов и настройка силы прижима	55	Запуск резки.....	73
Установка инструментов	59	Приостановка резки.....	74
Использование ножа.....	59	Прерывание резки (очистка буфера данных)	74
Использование ручки.....	63	Отведение коретки	74
Использование инструмента биговки	67	Отрезание листов (Вручную).....	75

2.1 Процесс резки

1. Запуск управляющего компьютера (компьютер, на котором установлено программное обеспечение для резки).



2. Подключение управляющего компьютера к плоттеру.

-  [«Использование USB-кабеля» \(стр. 33\)](#)
-  [«Использование сетевого кабеля \(LAN\)» \(стр. 33\)](#)
-  [«Использование кабеля RS-232C» \(стр. 34\)](#)


3. Включение питания.

-  [«Включение питания» \(стр. 38\)](#)

4. Загрузка листа

- Можно использовать рулонный материал или нарезанный лист.  [«Загрузка листа» \(стр. 44\)](#)
Отрегулируйте положение прижимных роликов в соответствии с шириной листа.
 [«Прижимные ролики и ролики протяжки» \(стр. 28\)](#)


5. Установка инструмента

- Можно использовать нож, ручку или инструмент для биговки (опция).
 [«Установка инструментов» \(стр. 59\)](#)


6. Выбор режима инструмента

-  [«Выбор режима инструмента» \(стр. 68\)](#)

7. Настройка режима инструмента

- Установите скорость резки и давление в соответствии с видом листа и используемыми инструментами.
 [«Установка режима инструмента» \(стр. 69\)](#)

8. Пробная резка

- Проводите пробную резку, чтобы убедиться в правильности настроек режима инструмента.
 [«Пробная резка» \(стр. 72\)](#)


9. Резка задания

-  [«Резка задания» \(стр. 73\).](#)

10. Отрезание листов.

Отрежьте листы вручную.  «Отрезание листов (Вручную)» (стр. 75)

11. Выключение питания плоттера.

 «Выключение питания» (стр. 38)

2.2 Загрузка листа

Загрузите нарезанный лист или рулон, затем потяните рычаг зажима на себя, чтобы зажать лист между прижимными роликами и роликами протяжки.

Дополнительные сведения см. в разделах [«Загрузка рулона \(CG-60AR\)» \(стр. 48\)](#) и [«Загрузка рулона \(CG-100/130AR\)» \(стр. 52\)](#). [«Загрузка нарезанного листа \(стр. 47\)](#).



- Для загрузки рулона требуется как минимум два человека. В противном случае возможны травмы спины из-за веса рулона.



- Плоттер имеет три прижимных ролика. Расположите по одному прижимному ролику с каждого края листа и один посередине при загрузке тонких листов, широких листов или листов со скользкой поверхностью, например, пленки. При использовании узких листов средний прижимной ролик не требуется.
- При использовании среднего прижимного ролика на листе могут оставаться следы от роликов протяжки. [«Регулятор прижима» \(стр. 28\)](#)

• Допустимая ширина листа

Название модели	мм	дюйм
CG-60AR	от 90 до 740	с 3.55 до 29.10
CG-100AR	от 90 до 1250	с 3.55 до 49.2
CG-130AR	от 90 до 1550	с 3.55 до 61

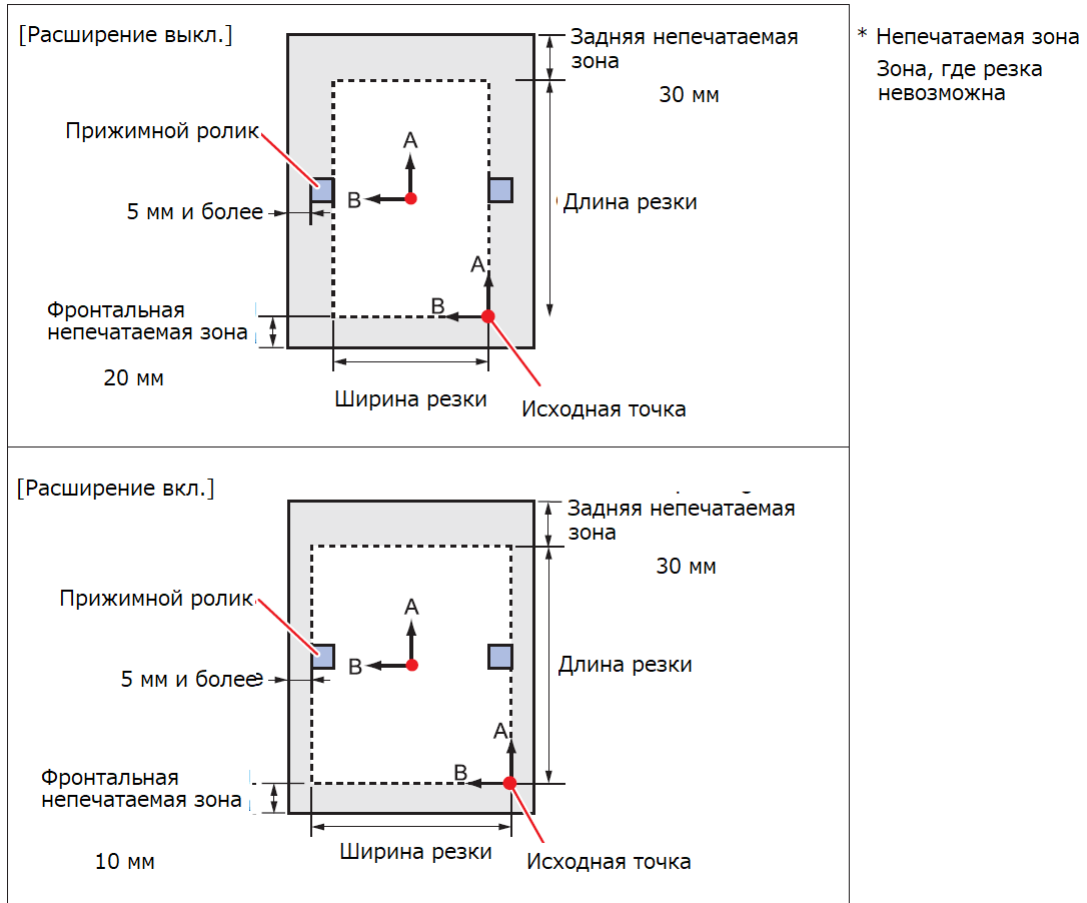
• Допустимая область резки

Максимальная область резки (диапазон резки/черчения) определяется положением прижимных роликов и исходной точкой ([«Установка исходной точки» \(стр. 73\)](#)). Белые области на рисунках ниже обозначают максимальные области резки.

За пределами вышеуказанных областей резка невозможна.

В расширенном режиме область резки определяется до внешнего края прижимных роликов. В обычном режиме область резки определяется до внутреннего края прижимных роликов. ([«Расширение зоны резки \[EXPANDS\]» \(стр. 108\)](#))

Название модели	С исходной точкой внизу справа	С исходной точкой в центре
CG-60AR	0.606 м × 51 м	0.606 м × 5 м
CG-100AR	1.07 м × 51 м	1.07 м × 5 м
CG-130AR	1.37 м × 51 м	1.37 м × 5 м



• Определение листа

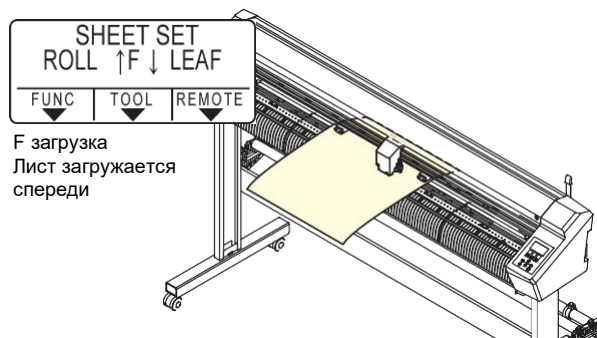
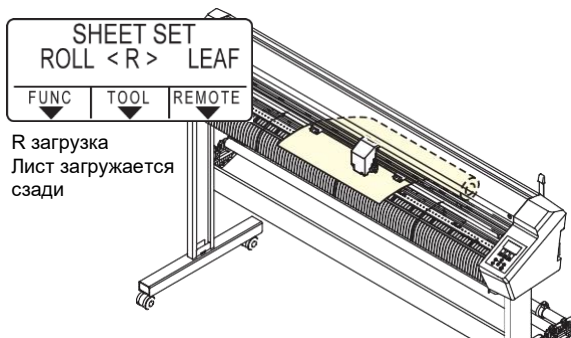
Стрелки или кнопку [END] можно использовать для определения ширины и длины загруженного листа.

- Important!**
- После определения размера листа, если полученные данные превышают фактический размер листа, то часть данных, выходящая за границы листа, не может быть вырезана. Без определения длины листа операция резки останавливается, как только данные выходят за пределы листа.
 - Если функция определения листа отключена, то при нажатии стрелок будет выполнено такое же определение, что и при нажатии [END] (определяется только ширина листа).
 - Максимальная длина определения длины листа составляет 5 м.

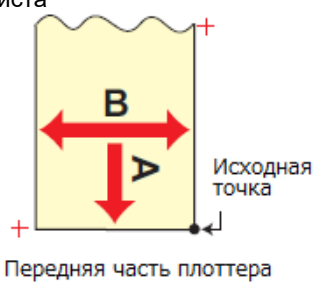
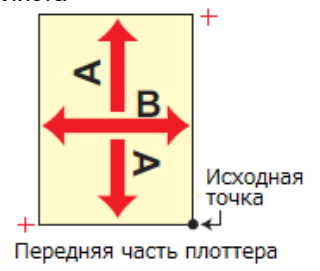
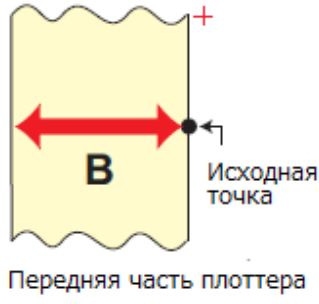
• Способы определения листа

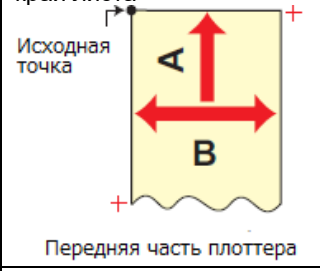

Когда лист загружен, дисплей выглядит следующим образом.

Нажимайте стрелки в соответствии с ориентацией загруженного листа.



Определение листа можно выполнить пятью способами, как показано ниже.

Кнопка	⏪ Рулон установлен сзади	⏩ Нарезанный лист установлен сзади	[END] Определение только ширины листа
Способ определения	После определения ширины определяется передний край листа 	После определения ширины определяется передний и задний края листа 	Определение ширины листа 
Пример отображения на дисплее после определения листа	<pre><LOCAL> A ***. B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE ▼ ▼ ▼</pre>	<pre><LOCAL> A 567.0 B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE ▼ ▼ ▼</pre>	<pre><LOCAL> A ***** B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE ▼ ▼ ▼</pre>

Кнопка	⏪ Рулон установлен спереди	⏩ Нарезанный лист установлен спереди	
Способ определения	После определения ширины листа определяется задний край листа 	После определения ширины листа определяется передний и задний края листа 	
Пример отображения на дисплее после определения листа	<pre><LOCAL> A ***** B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE ▼ ▼ ▼</pre>	<pre><LOCAL> A ***** B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE ▼ ▼ ▼</pre>	

Important!

- Если определенный размер больше 3 м, то на дисплее отображается «*****».
- При использовании кнопки [END] для определения только ширины листа, или если задний край рулонного листа не определяется, не допускайте продвижение листа за край с помощью стрелок ⬆️ ⬇️ или при резке задания, выходящего за края листа, во избежание выпадения листа.
- Обратите внимание, что в зависимости от способа установки листа (спереди/сзади) положительное направление (+) для каждой оси будет изменяться как показано на рисунках выше.
- После определения листа состояние будет таким же, как и после очистки данных (DATA CLEAR). Даже если отправить данные до распознавания листа и переключить плоттер на удаленное управление, то после распознавания листа резка не начнется, так как происходит очистка данных. (Можно выполнить копирование.)
- При использовании режима [LEAF MODE] в FineCut/Coat9 для непрерывной резки с метками обязательно выполняйте распознавание листа в режиме [LEAF MODE].
- Если передний край листа не обнаружен, произойдет ошибка параметра, и система не перейдет в режим копирования.



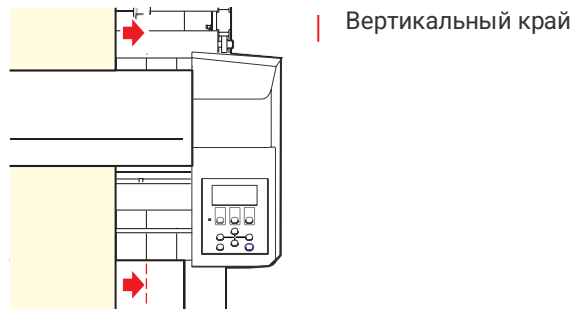
- Определение листа может занять продолжительное время при использовании длинных листов или при определении с середины вытянутого листа.
- В таких случаях время распознавание можно сократить, нажав [END] для определения только ширины листа.

Загрузка нарезанного листа

1 Передвиньте прижимной рычаг назад, чтобы поднять прижимные ролики.

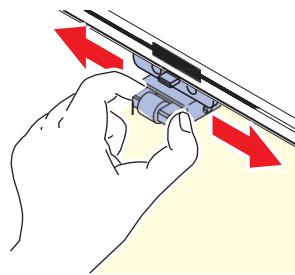
2 Положите лист на тигель.

- Вставьте лист между прижимными роликами и роликами протяжки.
- Выровняйте правый край листа по вертикальному краю тигля, либо выровняйте переднюю часть листа так, чтобы она была параллельна тиглю.



3 Переместите прижимные ролики в соответствии с шириной листа.

- «Прижимные ролики и ролики протяжки» (стр. 28)
- Переместите прижимные ролики как минимум на 5 мм внутри краев листа. Неправильное позиционирование может привести к смещению листа во время подачи.



4 Установите зажимы на обоих краях в режим «Сильный».

- «Установка силы прижима» (стр. 57)

5 При использовании трех прижимных роликов выберите режим «Сильный» или «Слабый» для центрального зажима в зависимости от используемого листа.

- «Установка силы прижима» (стр. 57)

6 Центральный зажим может быть включен или отключен при использовании трех прижимных роликов.

- «Подключение и отключение центрального зажима» (стр. 57)
- Центральный зажим должен быть включен (центральный зажим вверх), если вы не хотите, чтобы на листе оставались следы прижимного ролика.

7 Потяните прижимной рычаг на себя.




8 Убедитесь, что прижимные ролики расположены равномерно.

- Лист удерживается между прижимными роликами и роликами протяжки.




- Если интервал неравномерный, повторите все шаги с самого начала.

9 Нажмите или чтобы выбрать [LEAF].


-  «Определение листа» (стр. 45)
-  : Если лист был загружен с задней стороны плоттера
-  : Если лист был загружен с передней стороны плоттера

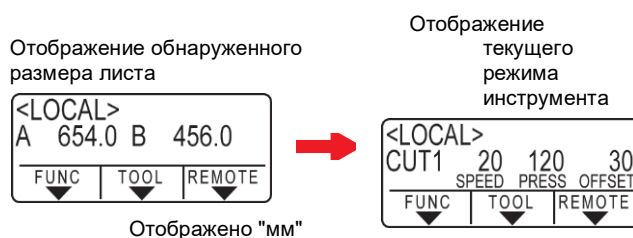
- Important!**
- При нажатии [FEED] отображается экран для выбора количества прижимных роликов перед определением листа. Перед определением листа выберите количество прижимных роликов. Количество прижимных роликов, установленное здесь, имеет приоритет над количеством прижимных роликов, заданном в меню [SET UP] - [PINCH ROLL.].

10 Нажмите , чтобы выбрать количество используемых прижимных роликов.

- Если для функции [ROLL. SELECT] установлено значение [ON], выберите количество используемых прижимных роликов.  «Установка количества используемых прижимных роликов» (стр. 56)

11 Начните определения листа.

- Если для параметра [DUMMY CUT] установлено значение [ON], то макет резки выполнится после завершения определения листа.  "DUMMY CUT" (стр. 140)
- Определение невозможно для листов длиной 5 м и более.

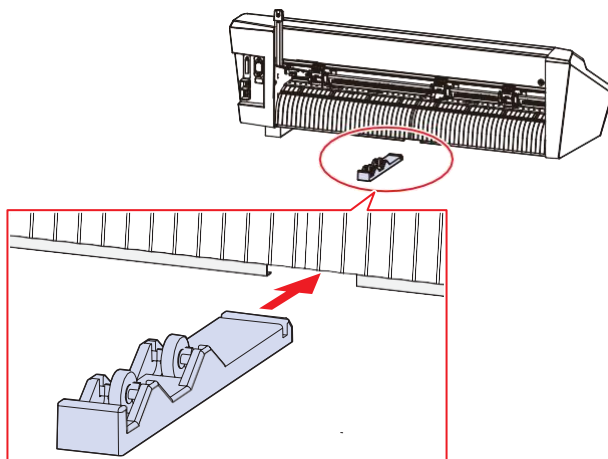


Загрузка рулона (CG-60AR)

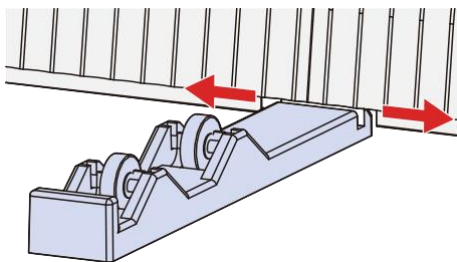
При использовании рулона необходимо прикрепить подставки для укладки рулона или дополнительные ножки (для CG-60AR).

- Прикрепите подставки для укладки рулона.

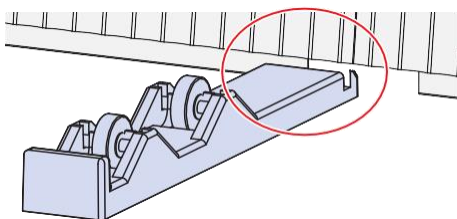
1 Вставьте подставку для укладки рулона в паз на задней части плоттера.



- 2** Совместите прорезь подставки для укладки рулона с пазом под плоттером и сдвиньте влево или вправо, чтобы прикрепить.

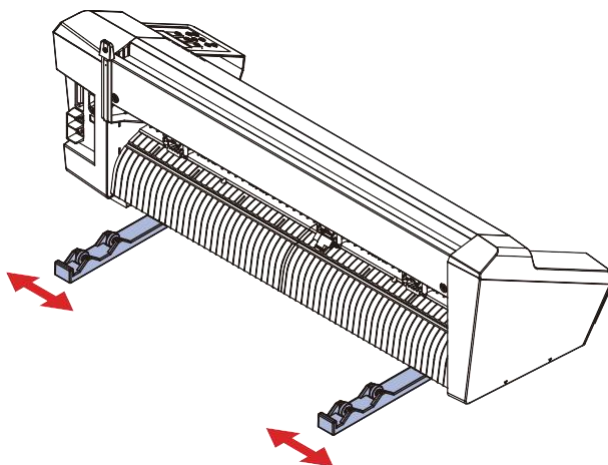


- На рисунке ниже показана подставка для укладки рулонов после перемещения влево.



- 3** Таким же образом прикрепите другую подставку для укладки рулонов к плоттеру.

- 4** Отрегулируйте положение подставок для укладки рулонов в соответствии с шириной рулона.

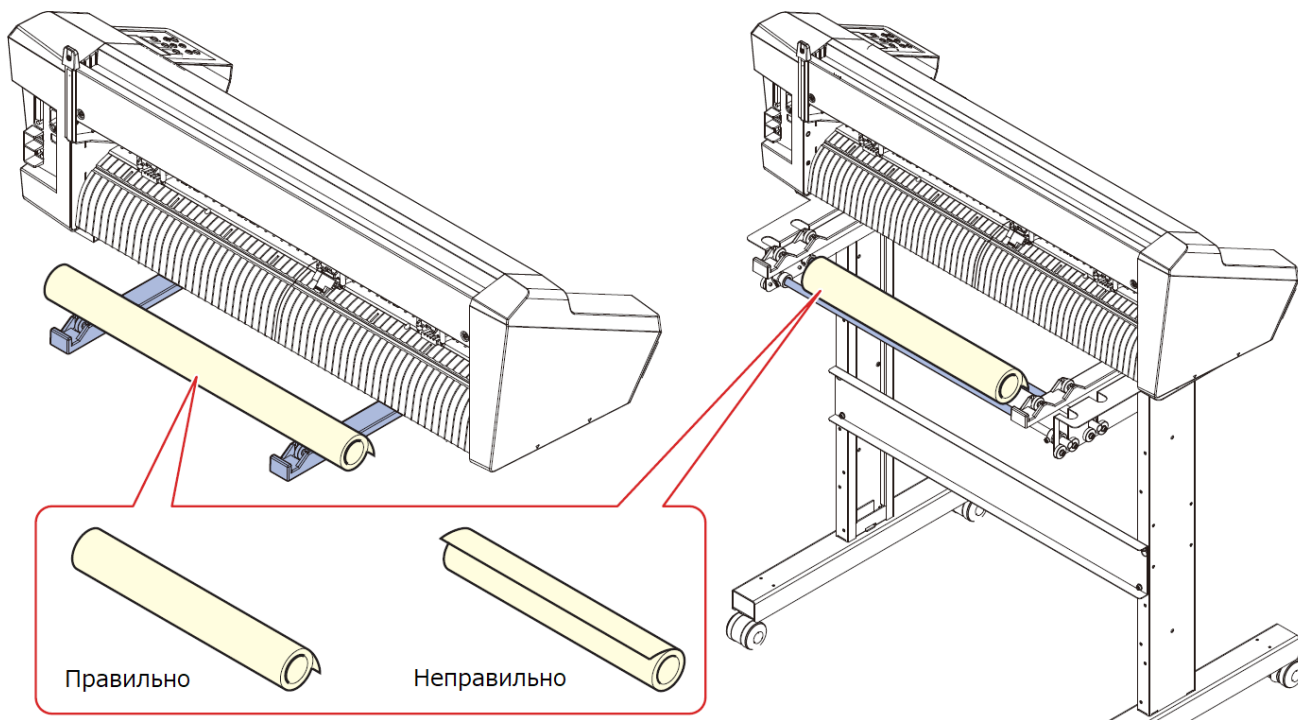


- **Прикрепите дополнительные ножи CG-60AR.**

Для получения информации о присоединении дополнительных ножек для CG-60AR, обратитесь к инструкциям по сборке, прилагаемым к ножкам.

• Установка рулона на подставки.

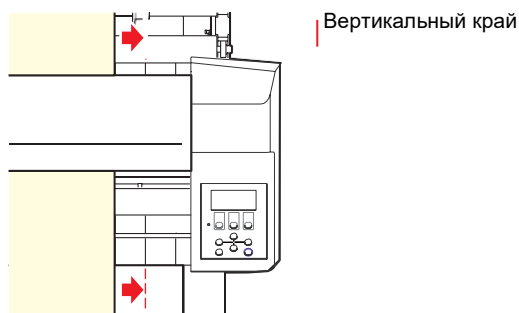
- 1** Поместите рулон на подставки для укладки рулонов или на валы (ножки поставляются опционально).
- Убедитесь, что направление размотки рулона верное.




- 2** Передвиньте прижимной рычаг назад, чтобы поднять прижимные ролики.

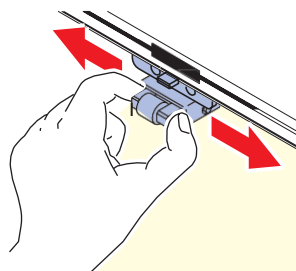
- 3** Положите лист на тигель.




- Вставьте лист между прижимными роликами и роликами протяжки.
- Выровняйте правый край листа по вертикальному краю тигля.

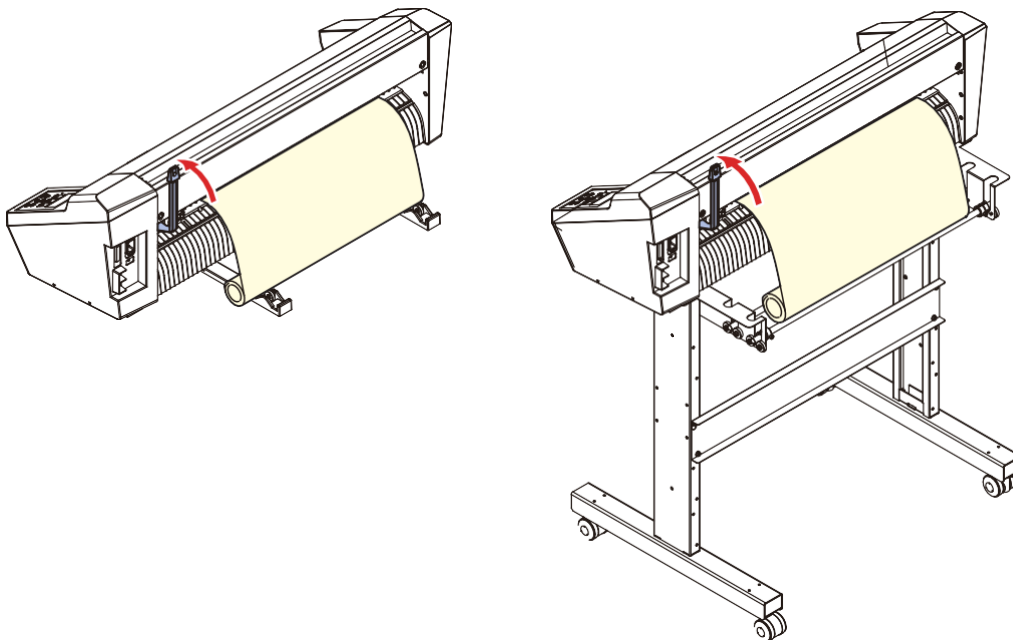



- 4** Переместите прижимные ролики в соответствии с шириной листа.






-  «Прижимные ролики и ролики протяжки» (стр. 28)
- Переместите прижимные ролики как минимум на 5 мм внутрь краев листа. Неправильное позиционирование может привести к смещению листа во время подачи.



- 5** Установите зажимы на обоих краях в режим «Сильный».
-  «Установка силы прижима» (стр. 57)
- 6** При использовании трех прижимных роликов выберите режим «Сильный» или «Слабый» для центрального зажима в зависимости от используемого листа.
-  «Установка силы прижима» (стр. 57)
- 7** Центральный зажим может быть включен или отключен при использовании трех прижимных роликов.
-  «Подключение и отключение центрального зажима» (стр. 57)
 - Центральный зажим должен быть включен (центральный зажим вверх), если вы не хотите, чтобы на листе оставались следы прижимного ролика.
- 8** Плотно вытяните лист, чтобы исключить провисание.
- 9** Убедитесь, что лист загружен без провисания, затем потяните прижимной рычаг на себя.




- 10** Убедитесь, что прижимные ролики расположены равномерно.
- Лист удерживается между прижимными роликами и роликами протяжки.
-
-  • Если интервал неравномерный, повторите все шаги с самого начала.
-


- 11** Нажмите  или , чтобы выбрать [ROLL].
-  «Определение листа» (стр. 45)
 - : Если рулонный лист был загружен сзади плоттера.
 - : Если рулонный лист был загружен спереди плоттера

- Important!** • При нажатии [FEED] отображается экран для выбора количества прижимных роликов перед определением листа. Перед определением листа выберите количество прижимных роликов. Количество прижимных роликов, установленное здесь, имеет приоритет над количеством прижимных роликов, заданным в меню [SET UP] - [PINCH ROLL.].

12 Нажмите  , чтобы выбрать количество используемых прижимных роликов.

- Если для функции [ROLL. SELECT] установлено значение [ON], выберите количество используемых прижимных роликов.  «Установка количества используемых прижимных роликов» (стр. 56)

13 Начните определения листа.


- Если для параметра [DUMMY CUT] установлено значение [ON], макет резки выполнится после завершения определения листа.  "DUMMY CUT" (стр. 140)

14 Используйте [FEED], чтобы вытянуть лист нужной длины.  "Прогон листа"(стр. 119)

- Перед использованием рулонного листа убедитесь, что лист имеет достаточную длину. Подача листа уменьшает смещение при резке, а также позволяет заранее проверить, что лист не перекошен.

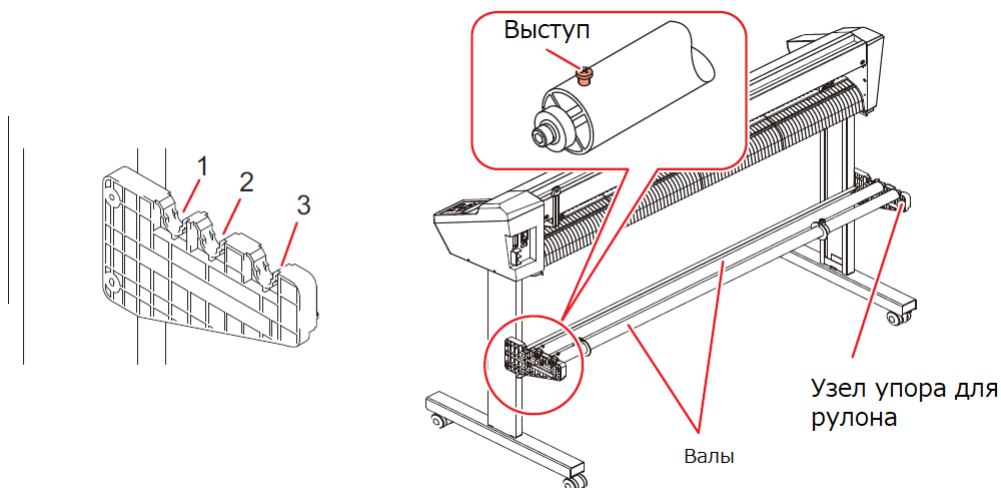
Загрузка рулона (CG-100/130AR)

При использовании рулона необходимо прикрепить опоры валов.

Для получения дополнительной информации о том, как опоры валов, см. прилагаемые инструкции по сборке или просмотрите видео ( «Сборка ножек и корзины для листов» (стр. 16)).

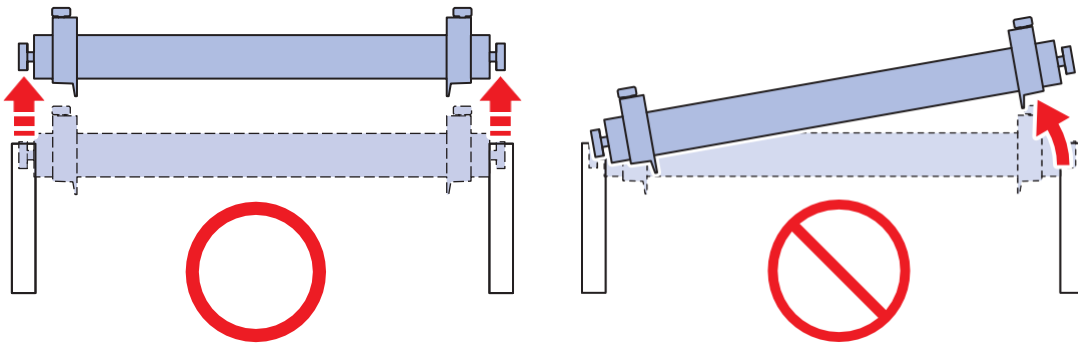
1 Установите валы на опоры.

- Установите валы так, чтобы концы с проушинами были справа, если смотреть на плоттер сзади. Установите валы в пронумерованные пазы следующим образом, чтобы они соответствовали внешнему диаметру рулона:
- Для рулона диаметром 75 мм и более установите в пазы 1 и 3.
- Для рулона диаметром менее 75 мм монтируйте в пазы 2 и 3.



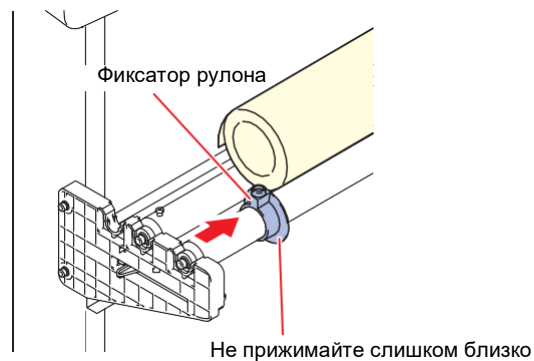


- Убедитесь, что валы установлены ровно.
- При перемещении в другие пазы держите валы ровно при подъеме. Существует риск повреждения опоры валов, если вал поднимается под углом.



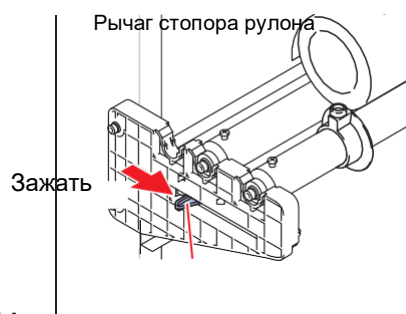
2 Зажмите рулон с помощью фиксаторов.

- Сдвиньте фиксаторы к обоим концам рулона и зажмите их винтами.
- Оставьте зазор 2-3 мм между фиксаторами и краями рулона. Если установить фиксаторы вплотную, то это может мешать прокрутке рулона и подаче материала.



3 Зажмите стопор рулона.

- Нажмите на рычаг стопора рулона по направлению к задней части плоттера, чтобы зажать стопор.
- Стопор предотвращает проворачивание рулона при загрузке рулонного листа в плоттер.



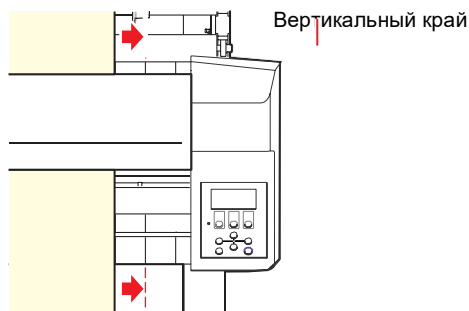
4 Поместите рулон на валы.

- Убедитесь, что направление размотки рулона верное.

5 Передвиньте прижимной рычаг назад, чтобы поднять прижимные ролики.

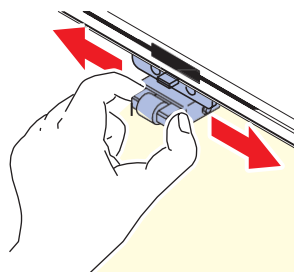
6 Положите лист на тигель.

- Вставьте лист между прижимными роликами и роликами протяжки.
- Выровняйте правый край листа по вертикальному краю тигля.



7 Переместите прижимные ролики в соответствии с шириной листа.

- «Прижимные ролики и ролики протяжки» (стр. 28)
- Переместите прижимные ролики как минимум на 5 мм внутрь краев листа. Неправильное позиционирование может привести к смещению листа во время подачи.



8 Установите зажимы на обоих краях в режим «Сильный».

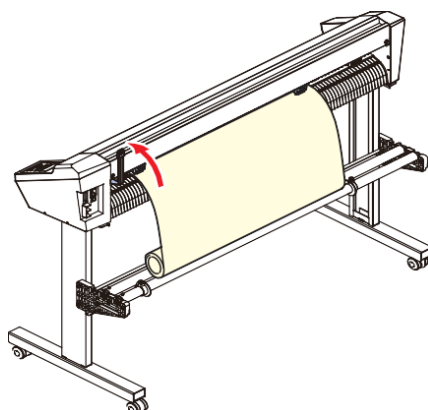
9 При использовании трех прижимных роликов выберите режим «Сильный» или «Слабый» для центрального зажима в зависимости от используемого листа.

- «Установка силы прижима» (стр. 57)

10 Плотнo вытяните лист, чтобы исключить провисание.

11 Убедитесь, что лист загружен без провисания, затем потяните прижимной рычаг на себя.

- Если питание включено, работает вакуумный вентилятор и прижимает рулонный лист.
- Если питание не включено, вакуумный вентилятор не будет работать. В этом случае во избежание деформации листа придержите его левой рукой и потяните прижимной рычаг на себя.



12 Убедитесь, что прижимные ролики расположены равномерно.

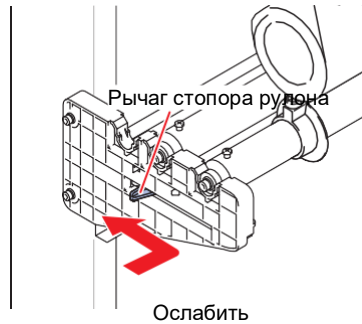
- Лист удерживается между прижимными роликами и роликами протяжки.






- Если интервал неравномерный, повторите все шаги с самого начала.

13 Ослабьте стопор рулона

- Нажмите и потяните рычаг стопора рулона по направлению к передней части плоттера.


**14 Нажмите  или , чтобы выбрать [ROLL].**

- Примечание об определении листа  «[Определение листа](#)» (стр. 45)
-  : Если рулонный лист был загружен сзади плоттера
-  : Если рулонный лист был загружен спереди плоттера.




- При нажатии [FEED] отображается экран для выбора количества прижимных роликов перед определением листа. Перед определением листа выберите количество прижимных роликов.
- Количество прижимных роликов, установленное здесь, имеет приоритет над количеством прижимных роликов, заданном в меню [SET UP] - [PINCH ROLL].

15 Нажмите  , чтобы выбрать количество используемых прижимных роликов.

- Если для функции [ROLL. SELECT] установлено значение [ON], выберите количество используемых прижимных роликов.  «[Настройка количества используемых прижимных роликов](#)» (стр. 56)

16 Начните определение листа.

- Если для параметра [DUMMY CUT] установлено значение [ON], макет резки выполнится после завершения определения листа.  «[DUMMY CUT](#)» (стр. 140)


17 Используйте [FEED], чтобы вытянуть лист нужной длины.  «[Прогон листа](#)» (стр. 119)

- Перед использованием рулонного листа убедитесь, что лист имеет достаточную длину. Подача листа уменьшает смещение при резке, а также позволяет заранее проверить, что лист не перекошен.

Положение и количество прижимных роликов и настройка силы прижима**Перемещение прижимных роликов**

Вручную переместите прижимные ролики в положение над роликами протяжки в соответствии с шириной загружаемого листа. Обязательно переместите прижимной рычаг назад, чтобы отодвинуть прижимные ролики от роликов протяжки перед их перемещением.

Диапазон перемещения прижимных роликов находится в пределах направляющих меток.

Дополнительные сведения о настройках количества прижимных роликов см. в разделе  «Настройка количества используемых прижимных роликов» (стр. 56).

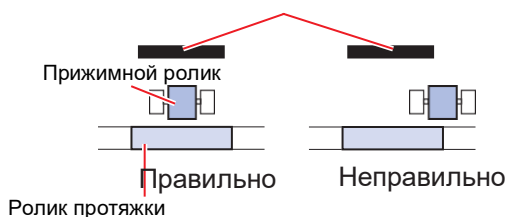
Дополнительную информацию о силе прижима листа см. в разделе  «Регулятор прижима» (стр. 28).



- Не прикасайтесь к вращающимся роликам протяжки. В противном случае существует риск получения ссадин на коже или травм из-за захвата между роликами протяжки и тиглем.



- Не располагайте прижимные ролики в стороне от роликов протяжки и не смещайте их. Если прижимные ролики расположены неправильно, может возникнуть ошибка, и лист может быть определен неправильно.



- Когда плоттер не используется, сдвиньте прижимной рычаг назад, чтобы отодвинуть прижимные ролики от роликов протяжки. Если оставить прижимные ролики в прижатом положении на длительное время, это может привести к деформации прижимных роликов. Деформация прижимных роликов может помешать правильной подаче листа.

Настройка количества используемых прижимных роликов





Установите силу прижатия и количество листов в зависимости от используемого инструмента и материала. Неправильные настройки давления прижимного ролика могут привести к перекосу листа или оставлению следов прижимного ролика на листе.



Дополнительную информацию о положениях прижимных роликов см. в разделе

 «Прижимные ролики и ролики протяжки» (стр. 28).



- Если для параметра [PINCH ROLLER] установлено значение [2] и для [ROLL. SELECT] установлено значение [OFF], то при определении листа будут обнаружены только два прижимных ролика.
- При использовании более широких листов количество прижимных роликов можно ограничить, чтобы не оставлять следов от роликов на листе. В этом случае может снизиться точность подачи листа, поэтому необходимо либо значительно уменьшить скорость резки и скорость подъема, либо для параметра [SHEET TYPE] следует установить значение [HEAVY] для ограничения скорости подачи.

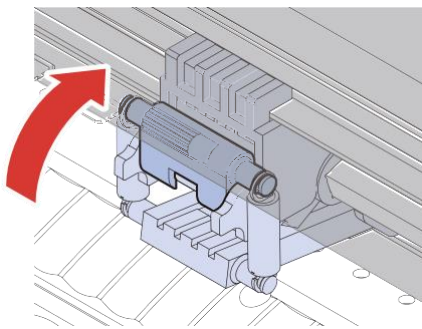
- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Нажмите   чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Нажмите   чтобы выбрать [PINCH ROLL.], затем нажмите [ENTER/HOLD].

- 4** Нажмите  , чтобы выбрать количество прижимных роликов для обнаружения, затем нажмите [ENTER/HOLD].
- Количество прижимных роликов для обнаружения: 2, 3
- 5** Нажмите  , чтобы выбрать настройки [ROLL.SELECT], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- Значения: ON/OFF
 - Выберите [ON] для отображения экрана выбора количества прижимных роликов, которые будут использоваться при определении листа.
- 6** Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

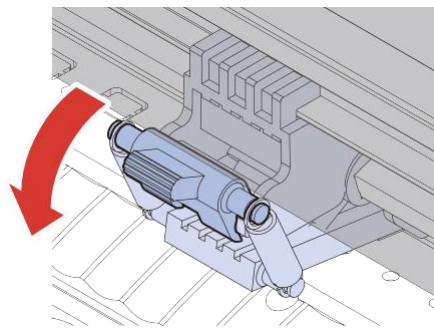
Установка силы прижима

Силу прижима листа можно переключать между положениями «Сильный» и «Слабый» прижим с помощью рычага регулятора прижима.

Выберите сильный или слабый прижим в соответствии с используемым листом.



«Сильный»: Поднимите рычаг регулятора прижима



«Слабый»: Опустите рычаг регулятора прижима



- Регуляторы прижима с каждой стороны всегда должны быть установлены в положение «Сильный». Лист может перекоситься, если регулятор прижима установлен неправильно.
- Установите регулятор прижима в «Сильный» или «Слабый» после позиционирования прижимных роликов.

Положение регулятора прижима	Назначение
«Сильный»	Резка листа ПВХ При использовании плотной бумаги (не менее 70 кг или 81 г/м ²)
«Слабый»	Чтобы уменьшить следы от прижимного ролика



- При использовании в положении «Слабый» лист может перекашиваться в зависимости от типа листа, скорости подачи и ширины листа.

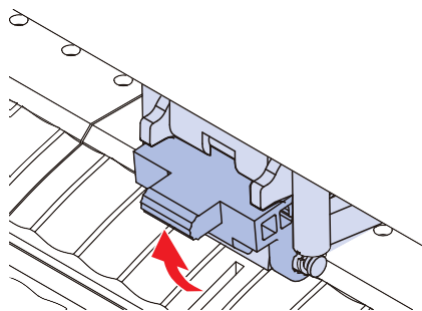
• Подключение и отключение центрального зажима

Отключение центрального зажима позволяет использовать средний прижимной ролик в поднятом положении. Поднятие среднего прижимного ролика дает следующие преимущества:

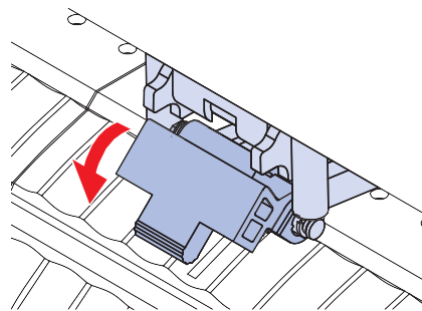
- На листе не остается следов.
- Предотвращает подъем листа.

Подключите или отключите центральный зажим в соответствии с предполагаемым использованием.

Не забудьте сдвинуть назад прижимной рычаг, чтобы поднять прижимные ролики, перед подключением или отключением центрального зажима.



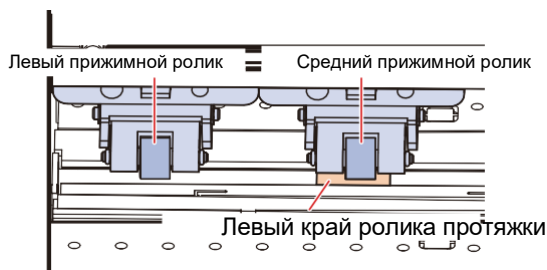
Центральный зажим подключен: прижимной ролик опущен.



Центральный зажим отключен: прижимной ролик поднят.

При использовании максимальной ширины листа плоттера всегда следует использовать три прижимных ролика. Подключите или отключите центральный зажим в зависимости от необходимости использования среднего прижимного ролика.




Если используются только правый и средний прижимные ролики, максимальная ширина листа не может быть использована, так как средний прижимной ролик нельзя сдвинуть до левого края левого ролика протяжки, как показано на рисунке ниже.



- При использовании трех прижимных роликов установите для количества прижимных роликов значение «3» независимо от того, подключен или отключен центральный зажим.

2.3 Установка инструментов

Устройство может использоваться со следующими инструментами:

- Нож (для резки)
Используется для вырезания распечатанного на листе изображения или для вырезания символов с помощью режущего листа.  «Использование ножа» (стр. 59)
- Ручка (шариковая ручка на водной основе)
Используется для пробной обводки контура или для настройки меток совмещения. Устройство можно использовать с шариковой ручкой или сменным стержнем.  «Использование ручки» (стр. 63)
- Инструмент биговки
Используется для биговки картона с покрытием.  «Использование инструмента биговки» (стр. 67)

Использование ножа

Установка резака в держатель

Будьте осторожны, чтобы не допустить падения резака через зазор внутрь плоттера. Рекомендуется производить установку над листом, чтобы можно было легко поднять резак, если он упадет.



- Не прикасайтесь к лезвию резака. Невыполнение этого требования может привести к травме.
- Не трясите и не раскачивайте держатель резака. Это может привести к отрыву лезвия.



- Храните резак в местах, не доступных для детей.

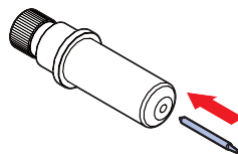



- При утилизации резака обратитесь к оператору по утилизации промышленных отходов или утилизируйте в соответствии с местными законами и правилами.

1

Вставьте резак в держатель с помощью пинцета.

- Проверьте ориентацию резака, прежде чем вставлять его полностью.

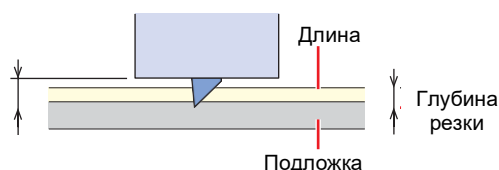


- Информацию о замене резака см. в разделе  «Замена ножа» (стр. 147).

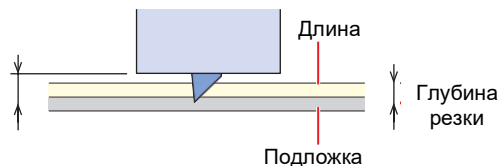
Регулировка вылета режущего лезвия

Отрегулируйте вылет режущего лезвия (от 0,2 до 0,5 мм) в соответствии с используемым резакром и типом листа.

- Если подложка толще пленки, то вылет устанавливается равным половине общей толщины листа



- Если подложка тоньше пленки, то вылет устанавливается равным толщине пленки



- Вылет режущего лезвия можно точно отрегулировать с помощью дополнительного инструмента для регулировки режущего лезвия.
Номер детали: OPT-C0066 "регулятор лезвия (для флюгерного ножа)"

1 Поверните регулировочное кольцо, чтобы отрегулировать вылет режущего лезвия.

- Поверните регулировочное кольцо в направлении, указанном стрелкой на рисунке ниже, чтобы изменить вылет лезвия. (0,5 мм за один оборот)

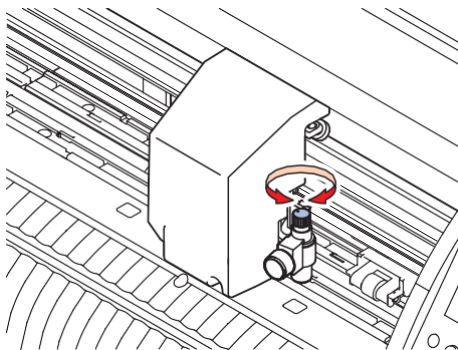


2 Проверьте качество резки.

- Отрегулируйте давление так, чтобы резак оставлял едва заметный след на подложке. При большом вылете режущего лезвия резак может повредить плоттер.
- Если подложка тоньше пленки, что препятствует достижению точного качества резки, лучших результатов можно добиться, изменив вылет режущего лезвия.
☞ «Установка параметров инструмента» (стр. 69)
☞ «Пробная резка» (стр. 72)

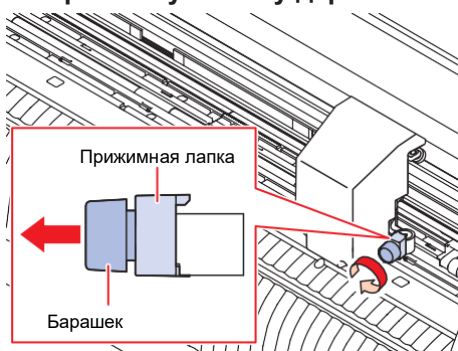


- При использовании ножа, входящего в комплект поставки, вы можете отрегулировать вылет режущего лезвия, когда корпус ножа закреплен в держателе инструмента. (0,5 мм за один оборот регулировочного кольца)



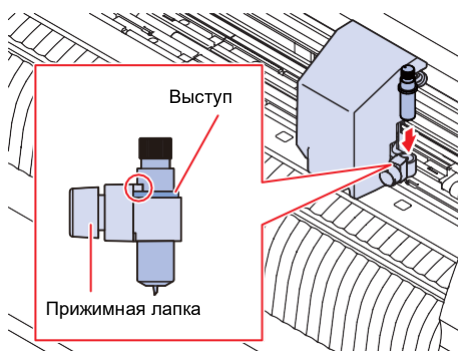
Установка ножа

1 Вращая барашек, ослабьте прижимную лапку держателя.



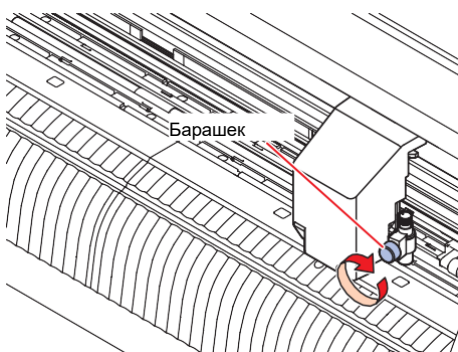
2 Вставьте нож в держатель инструмента.

- (1) Прижмите выступ ножа к держателю инструмента.
- (2) Зафиксируйте выступ ножа прижимной лапкой держателя.



3 Закрепите нож.

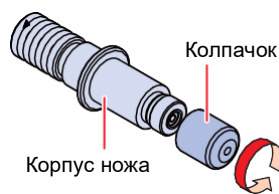
- Вращая барашек, зафиксируйте прижимную лапку держателя.
- Отсутствие надежного крепления может привести к снижению качества.



Установка (поставляемого) резака в корпус ножа (SPA-0090)

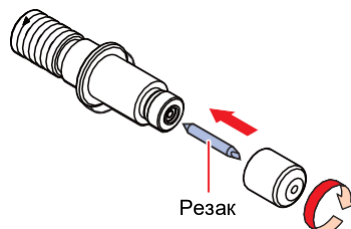
1 Снимите колпачок с корпуса ножа.

- Поверните в направлении, указанном стрелкой на картинке.



2 Вставьте резак в держатель.

- Используйте пинцет, чтобы вставить резак.

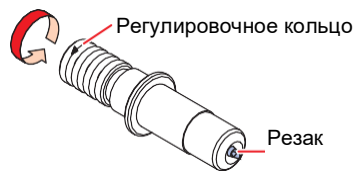


3 Закрепите колпачок, повернув его в направлении, указанном стрелкой на картинке.

Регулировка вылета режущего лезвия

1 Поверните регулировочное кольцо, чтобы отрегулировать вылет режущего лезвия.

- Для увеличения вылета поверните регулировочное кольцо в направлении, указанном стрелкой на рисунке (0.5 мм за один оборот).



2 Проверьте качество резки.

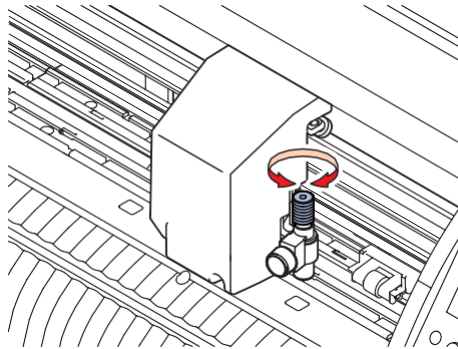
- Отрегулируйте давление так, чтобы резак оставлял едва заметный след на подложке. При большом вылете режущего лезвия резак может повредить плоттер.

«Установка параметров инструмента» (стр. 69)

«Пробная резка» (стр. 72)



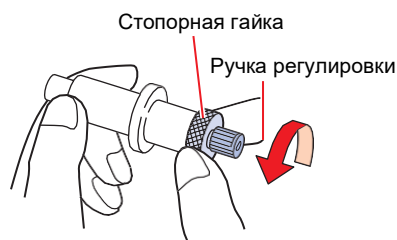
- После установки ножа в держатель инструмента можно отрегулировать вылет режущего лезвия. (0,5 мм за один оборот регулировочного кольца)



Установка (поставляемого) резака в корпус ножа (SPA-0001)

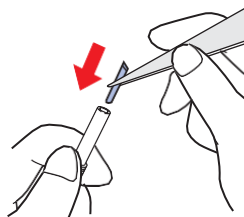
1 Ослабьте стопорную гайку ножа и извлеките ручку регулировки.

- Поверните в направлении, указанном стрелкой на картинке.



2 Вставьте резак в ручку регулировки.

- Используйте пинцет, чтобы вставить резак.

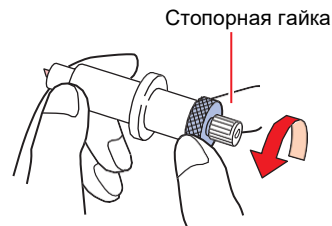


- 3** Закрепите стопорную гайку, вращая ее в направлении, указанном стрелкой на рисунке.

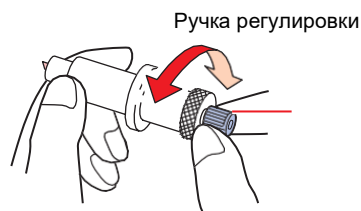


Регулировка вылета режущего лезвия

- 1** Ослабьте стопорную гайку ножа.



- 2** Вращайте ручку регулировки, чтобы установить вылет режущего лезвия.



- 3** Закрепите стопорную гайку, повернув ее в направлении, указанном стрелкой на рисунке.



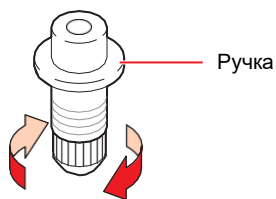
Использование ручки

Установка сменного стержня в ручку (в комплекте)

Качество изображения может варьироваться в зависимости от типа сменного стержня.
Рекомендуется: SXR-5 (Mitsubishi Pencil Co., Ltd.)

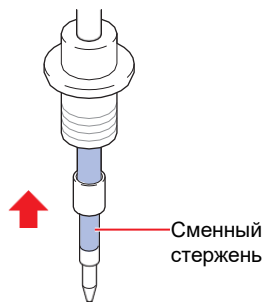
1 Снимите колпачок с ручки.

- Поверните в направлении, указанном стрелкой на картинке.

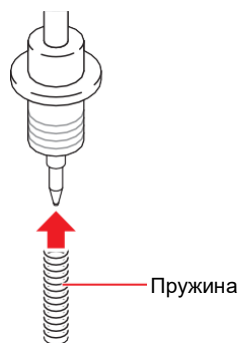


2 Вставьте сменный стержень в ручку.

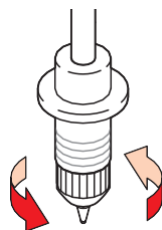
- Вставьте сменный стержень в ручку до упора.



3 Наденьте пружину на сменный стержень.



4 Закрепите колпачок, повернув его в направлении, указанном стрелкой на картинке.

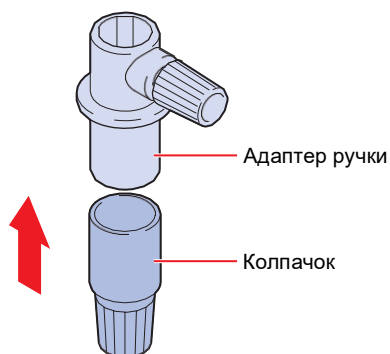


Установка шариковой ручки (входит в комплект поставки) в адаптер (SPA-0169)

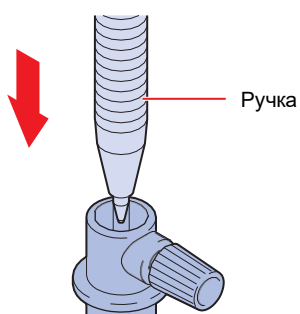
Используйте ручку диаметром от 8 до 9 мм. Тип шариковой ручки может повлиять на качество изображения. Используйте входящую в комплект поставки шариковую ручку Mimaki.

1 Наденьте колпачок на адаптер.

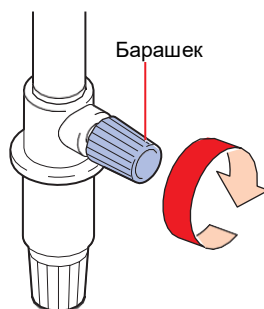
- Используйте колпачок для регулировки высоты конца ручки.

**2 Вставьте ручку в адаптер.**

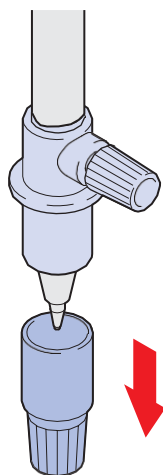
- Вставляйте ручку пока она не упрется в колпачок.

**3 Зафиксируйте ручку, вращая барашек в направлении, указанном стрелкой на рисунке.**

- Будьте осторожны, чтобы не перетянуть барашек. Несоблюдение этой меры предосторожности может привести к повреждению или поломке ручки.

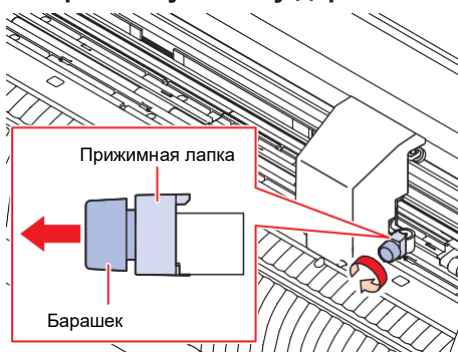


4 Снимите колпачок.



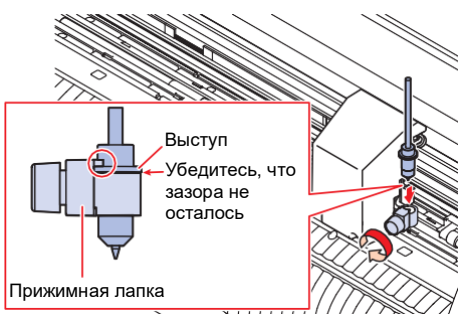
Установка ручки

1 Вращая барашек, ослабьте прижимную лапку держателя.



2 Вставьте ручку или адаптер ручки в держатель инструмента.


- (1) Прижмите выступ ручки или адаптера ручки к держателю инструмента.
 - Расположите адаптер ручки так, чтобы барашек адаптера был легко доступен.
- (2) Зафиксируйте выступ ручки или адаптера ручки прижимной лапкой держателя.



3 Закрепите ручку или адаптер ручки.

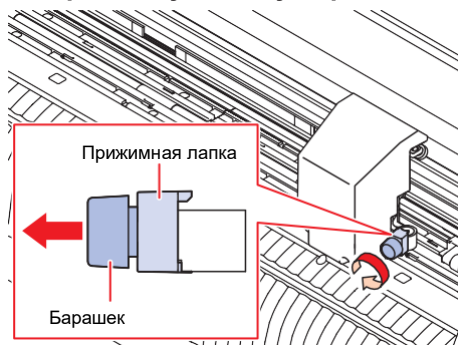
- Вращая барашек, зафиксируйте прижимную лапку держателя.
- Отсутствие надежной фиксации может привести к снижению качества.

Использование инструмента биговки

Обязательно используйте столики и плиту для резки при биговке.  «Столики и плита для резки» (стр. 152)

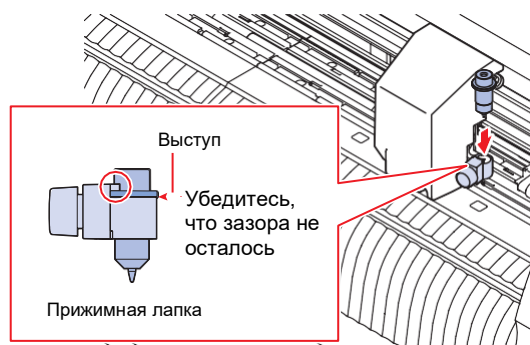
Установка инструмента для биговки

- 1** Вращая барашек, ослабьте прижимную лапку держателя.



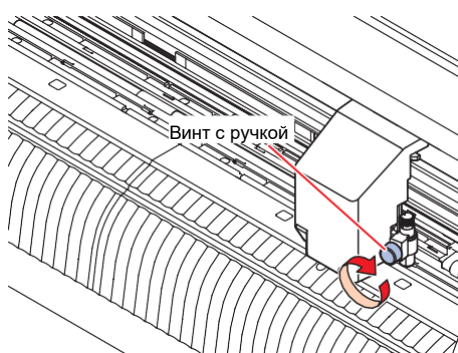
- 2** Вставьте инструмент биговки в держатель инструмента.

- (1) Прижмите выступ инструмента биговки к держателю инструмента.
- (2) Зафиксируйте выступ инструмента биговки прижимной лапкой держателя.



- 3** Закрепите инструмент биговки на месте.

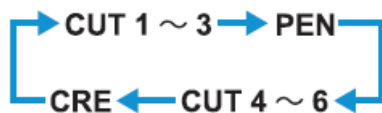
- Вращая барашек, зафиксируйте прижимную лапку держателя.
- Отсутствие надежного крепления может привести к снижению качества.



2.4 Выбор режима инструмента

Перед началом резки (черчения) выберите режим инструмента в соответствии с используемым листом и инструментом.

- 1 Нажмите [TOOL] на экране локального режима.
- 2 Нажмите [TOOL], чтобы выбрать требуемый режим инструмента.
 - Нажатие [TOOL] переключает режимы инструмента, как показано на рисунке ниже.



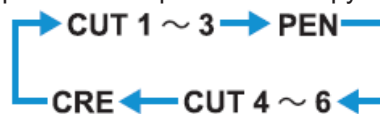
2.5 Установка параметров инструмента









Установите скорость резки и давление в соответствии с используемым листом и инструментами.

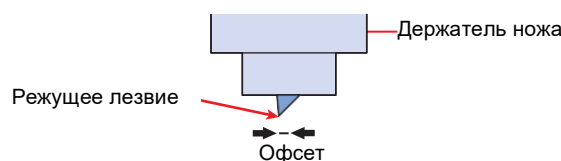
Режим	Инструмент	Параметр			
		SPEED	PRESS	OFFSET	HALF
Резка	CUT1 - 6	Скорость резки	Давление резки	Офсет	Перфорация
Черчение	PEN	Скорость черчения	Давление ручки	-	-
Биговка *1	CRE	Скорость	Давление	-	-

*1. Инструмент для биговки является опцией.  «Использование инструмента биговки» (стр. 67)

- 1 Нажмите [TOOL] на экране локального режима.
- 2 Нажмите [TOOL], чтобы выбрать режим инструмента.
 - Нажимайте [TOOL] для переключения режимов инструмента в следующей последовательности.



- 3 Нажмите   для установки скорости (SPEED).
 - Устанавливает скорость перемещения инструмента при резке или черчении ручкой.
 - от 1 до 10 см/с (с шагом 1 см/с) от 15 до 70 см/с (с шагом 5 см/с) 73 см/с
- 4 Нажмите .
 - Курсор переместится на PRESS.
- 5 Нажмите   для установки давления (PRESS).
 - Устанавливает давление для резки или черчения ручкой.
 - Резка/биговка: от 10 г до 550 г Ручка: от 10 до 150 г
 - от 10 до 20 г (с шагом 2 г)
 - от 25 до 100 г (с шагом 5 г)
 - от 10 до 1100 г (с шагом 10 г)
- 6 Нажмите . (Только для резки)
 - Курсор переместится на OFFSET.
- 7 Нажмите  , чтобы установить офсет (OFFSET). (Только для резки)
 - Устанавливает расстояние от центра держателя ножа до края режущего лезвия.
 - Не отображается на дисплее, если установлено значение «0».
 - от 0 (0,00) до 250 (2,50 мм) (с шагом 0,05 мм)

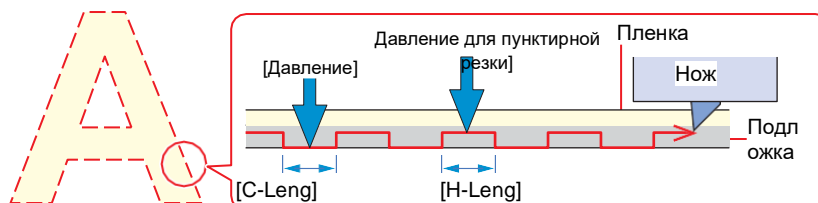


8 Нажмите . (Только для резки)

- Курсор переместится к настройке пунктирной резки (HALF).

9 Нажмите , чтобы включить или выключить пунктирную резку (Только для резки).

- При включенной функции перфорации подложка не вырезается полностью, а прорезается пунктирной линией. Выполните установку следующих параметров при включенной функции перфорации



(1) Нажмите .

- Курсор переместится к настройке давления для пунктирной резки (H-PRES).

(2) Нажмите , чтобы установить давление для пунктирной резки.

- Устанавливает давление для непрорезанного участка при пунктирной резке.
- от 5 до 300 г (с шагом 5 г)

(3) Нажмите .

- Курсор переместится к настройке длины непрорезанного участка (H-LENG).

(4) Нажмите , чтобы установить длину непрорезанного участка.

- Устанавливает длину непрорезанного участка при пунктирной резке.
- от 0,1 до 5,0 мм (с шагом 0,1 мм)

(5) Нажмите .

- Курсор переместится к настройке длины прорезанного участка (C-LENG).

(6) Нажмите , чтобы задать длину прорезанного участка.

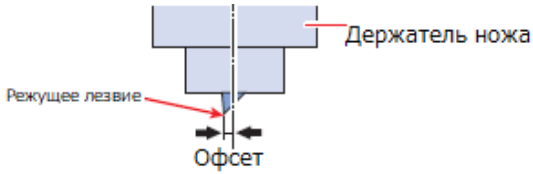
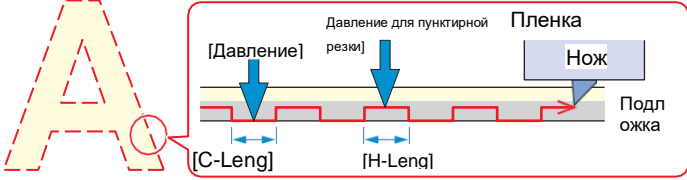
- Устанавливает длину прорезанного участка при пунктирной резке.
- от 5 до 150 мм
от 5 до 20 мм (с шагом 1 мм)
от 5 до 150 мм (с шагом 5 мм)


10 Нажмите [ENTER/HOLD].

- Настройки сохраняются и система возвращается в локальный режим.
- Настройки сохраняются даже после выключении питания.

• Список настроек

Параметр	Сообщение	Инструмент	Значение	Шаг установки	Описание
Инструмент	TOOL	Нож/ ручка/ биговка *1	CUT1 – 6 / PEN / CRE		<ul style="list-style-type: none"> • Режим инструмента изменяется в последовательности, показанной ниже.
Скорость	SPEED	Нож/ ручка/ биговка *1	1 до 10 см/с	1 см/с	<ul style="list-style-type: none"> • Устанавливает скорость резки, биговки или черчения ручкой.
			15 до 73 см/с	5 см/с	

Параметр	Сообщение	Инструмент	Значение	Шаг установки	Описание
Давление	PRESS	Нож/биговка *1	10 до 550 г	2 г (от 10 до 20 г)	<ul style="list-style-type: none"> Устанавливает давление для резки, биговки или черчения ручкой. Эта настройка также требуется для пунктирной резки.
		Ручка	10 до 150 г	5 г (от 25 до 100 г) 10 г (110 до 550 г)	
Офсет	OFFSET	Нож	0 (0,00) до 250 (2,50 мм)	0.05 мм	<ul style="list-style-type: none"> Устанавливает длину от центра держателя ножа до края режущего лезвия. 
Перфорация	HALF	Нож	ON/OFF		<ul style="list-style-type: none"> Режет пунктирной линией, не прорезая подложку.  <ul style="list-style-type: none"> Если для параметра HALF CUT установлено значение «ON», отображаются три элемента, перечисленных ниже: Установите следующие три элемента и давление в меню «Условия резки»:
Давление для пунктирной резки	H-PRES	Нож	от 0 до 300 г	5г	<ul style="list-style-type: none"> Устанавливает давление для непрорезанного участка.
Длина непрорезанного участка	H-LENG	Нож	от 0,1 до 5,0 мм	0,1 мм	<ul style="list-style-type: none"> Устанавливает длину непрорезанного участка.
Длина прорезанного участка	C-LENG	Нож	от 5 до 150 мм	1 мм (5 мм до 20 мм) 5 мм (20 мм до 150 мм)	<ul style="list-style-type: none"> Устанавливает длину прорезанного участка

*1. Инструмент для биговки является опцией.  «Использование инструмента биговки» (стр. 67)

2.6 Пробная резка

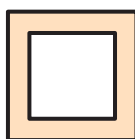
Выполните пробную резку, чтобы убедиться, что параметры инструмента установлены правильно.

Если режущее лезвие затупилось, то качество резки можно улучшить, увеличив давление. Это лишь временная мера. Мы рекомендуем заменить резак, чтобы сохранить качество резки.

1 Нажмите [FUNCTION] на экране локального режима, чтобы выбрать [SQUARE CUT].

2 Нажмите [ENTER/HOLD].

- Начнется пробная резка.
- После завершения резки головка или лист автоматически переместится для облегчения проверки результата резки. (Если лист установлен сзади, то производится подача листа; Если лист установлен спереди, то головка перемещается горизонтально.)




3 Проверьте результат пробной резки и при необходимости измените настройки в соответствии со следующей таблицей.

Дефекты пробной резки	Причина	Решение
Некоторые участки не прорезаны.	<ul style="list-style-type: none"> • Режущее лезвие поднялось из-за слишком высокой скорости. 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите скорость. ☞ «Установка параметров инструмента» (стр. 69) • Подтяните барашек на держателе инструмента. ☞ «Установка ножа» (стр. 60)
Подложка листа прорезана.	<ul style="list-style-type: none"> • Слишком большое давление. 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите давление. ☞ «Установка параметров инструмента» (стр. 69)
	<ul style="list-style-type: none"> • Слишком большой вылет лезвия. 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите вылет режущего лезвия. ☞ «Регулировка вылета режущего лезвия» (стр. 59)
Углы закруглены.	<ul style="list-style-type: none"> • Расстояние от центра держателя ножа до режущего лезвия установлено неправильно. 	<ul style="list-style-type: none"> • Отрегулируйте значение [OFFSET] в соответствии с используемым ножом. ☞ «Настройка параметров инструмента» (стр. 69)
Углы искривлены.	Возможны две или более причины из следующих:	
	<ul style="list-style-type: none"> • Слишком большой вылет лезвия. 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите вылет режущего лезвия. ☞ «Регулировка вылета режущего лезвия» (стр. 59)
	<ul style="list-style-type: none"> • Слишком большое давление. 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите давление. ☞ «Установка параметров инструмента» (стр. 69)
	<ul style="list-style-type: none"> • Значение [ADJ-PRS OFS] слишком большое. 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите значение [ADJ-PRS OFS]. ☞ "ADJ-PRS OFFSET" (стр. 140)




4 При отображении [BACK FEED:ENTER] нажмите [ENTER/HOLD].

- Головка переместится в исходную точку и плоттер вернется в локальный режим.

2.7 Резка задания

Для резки задания требуется соответствующее программное обеспечение. Дополнительную информацию о программном обеспечении для резки см. в разделе  «Установка программного обеспечения для резки и драйвера плоттера» (стр. 20).

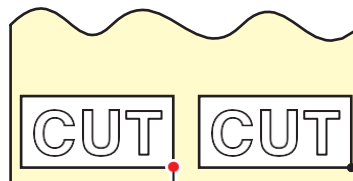
Проверьте заранее

- Были ли отрегулированы положения прижимных роликов  «Прижимные ролики и ролики протяжки» (стр. 28)
- Загружен ли лист  «Загрузка листа» (стр. 44)
- Установлено ли количество прижимных роликов  «Настройка количества используемых прижимных роликов» (стр. 56)

Установка исходной точки

Установите исходную точку резки. Установленная здесь исходная точка будет исходной точкой используемого программного обеспечения для резки.

Измените исходную точку при повторной резке тех же данных. Если нет, резка начнется с той же позиции.



Новая исходная точка

1 Нажмите в локальном режиме, чтобы переместить исходную точку в нужное положение.

- Нажатие [TOOL] поднимает и опускает инструмент. Контролируя положение, в котором инструмент был опущен, переместите инструмент в правильное положение.

2 Нажмите [ENTER/HOLD].

- Исходная точка будет установлена.
- После отображения доступной области резки отобразятся параметры инструмента.



- Обратите внимание: если датчик листа отключен или если каретка находится над датчиком листа, а передний край листа не обнаружен, то лист может упасть.

Запуск резки

1 Нажмите [REMOTE].

- Плоттер перейдет в удаленный режим.

2 Отправьте задание с управляющего компьютера.

- Начнется резка.
- Оставшееся количество данных отображается на дисплее.



- Для получения дополнительной информации обратитесь к руководству используемого вами программного обеспечения для резки.



- Если возник перекося листа во время резки, немедленно отключите питание. Продолжение резки в данном случае может привести к повреждению плоттера.

Приостановка резки


1 Нажмите [REMOTE] во время резки.

- Резка приостановится.
- Если осуществлялась передача данных от управляющего компьютера, то она тоже приостановится.

2 Нажмите [REMOTE].

- Резка возобновится.



- Если во время приостановки резки попытаться выполнить какую-либо команду, которая может отразиться на системе координат, то отобразится сообщение об ошибке. При появлении сообщения об ошибке либо дайте плоттеру завершить резку, либо используйте очистку данных для полной остановки резки.  «Прерывание резки (очистка буфера данных)» (стр. 74)

Прерывание резки (очистка буфера данных)



- Если буфер данных не очищен, то при возврате в удаленный режим будет выполнена резка по этим данным.
- Если после очистки данных были приняты новые данные, то при возврате в удаленный режим будет выполнена резка по новым данным.
- Не производите очистку данных в процессе их передачи.

1 Убедитесь, что нет передачи данных.

- Проверьте в правом верхнем углу экрана, что количество полученных данных не увеличивается.



- Не производите очистку буфера данных в процессе приема.

2 Нажмите [REMOTE].

- Резка приостановится.

3 Нажмите [FUNCTION].

4 Нажмите для выбора [DATA CLEAR], затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Буфер данных будет очищен.

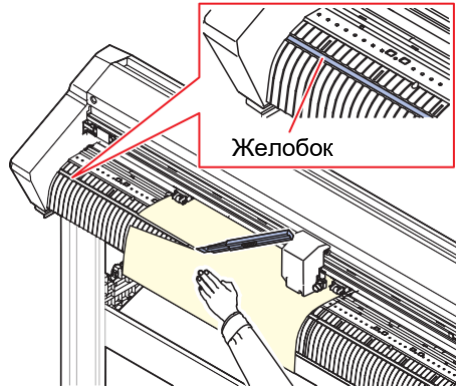


- Полученные данные остаются в приемном буфере даже после очистки данных. Повторная резка возможна с помощью функции резки нескольких областей.

Отведение каретки

Каретка остается над столом после завершения резки. Чтобы проверить результаты резки или загрузить новый лист, сдвиньте прижимной рычаг назад, затем вручную отодвиньте каретку от тигля.

2.8 Отрезание листов (вручную)



- 1 Придерживайте лист рукой.**
 - Плотно придерживайте лист, чтобы он не поднимался во время отрезания.
- 2 Отрежьте лист.**
 - Отрежьте лист вдоль желобка на тигле с помощью канцелярского ножа.

Глава 3 Резка по меткам



Эта глава описывает условия создания меток и основную информацию.

Процесс резки по меткам	78	Определение меток	89
Создание меток	80	Проверка перекося листа при помощи светового указателя	89
Метки	80	Определение меток в полностью автоматическом режиме	90
Размер метки	81	Определение меток в полуавтоматическом режиме	92
Расстояние между метками	82	Автоматическое определение меток после определения листа	95
Диапазон считывания меток	82	Процесс ID-резки	97
Непечатаемая зона вокруг меток	84		
Меры предосторожности при определении меток	85		
Настройка параметров определения метки	85		
Примечания об элементах настройки параметров определения меток	85		

3.1 Процесс резки по меткам

Если прикрепить метку совмещения к изображению, которое будет использоваться в качестве наклейки, и распечатать его, то плоттер сможет определить положение меток и осуществить резку.

1. Создание данных с метками.

 «Создание меток» (стр. 80)

Устройство может определять два типа меток:

Форма меток	
Тип 1	Тип 2
	

2. Печать данных с метками.

3. Подготовка к резке.


 «Процесс резки» (стр. 42) (шаги с 1 по 8)

4. Установка режима определения меток.


 «Настройка параметров определения метки» (стр. 85)

5. Определение меток.

 «Определение меток» (стр. 89).

Форма меток	
Тип 1	Тип 2
 <p>Начальное положение определения меток</p>	 <p>Начальное положение определения меток</p>

6. Резка данных.

 «Резка задания» (стр. 73).

7. Отрезание листа.

 «Отрезание листов (Вручную)» (стр. 75)

3.2 Создание меток

Печать изображения с «метками» может повысить точность и качество резки. Существуют некоторые ограничения для меток. Перед созданием меток внимательно прочтите следующее.

Невозможно использовать метки для обрезания краев.

Метки

С плоттером можно использовать следующие два типа меток:

Форма меток	
Тип 1	Тип 2



- Используйте метку 4 (TP4) для выполнения коррекции трапеции. Чтение метки 4 можно пропустить, но это снизит точность резки.
Коррекция трапеции: корректирует любую разницу в скорости подачи между левым и правым краями листа.

Цвет листа и метки

Рекомендуется использовать черные метки на белом фоне. При других цветовых комбинациях метки могут быть не определены.



Размытые метки

Убедитесь, что напечатанные метки имеют четкие края. Если метки размыты, исходная точка меток может быть определена неверно, или плоттер может не определить метки.



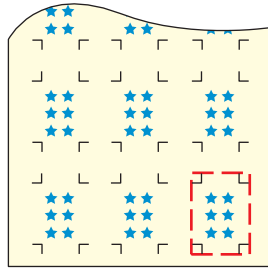
Хорошо



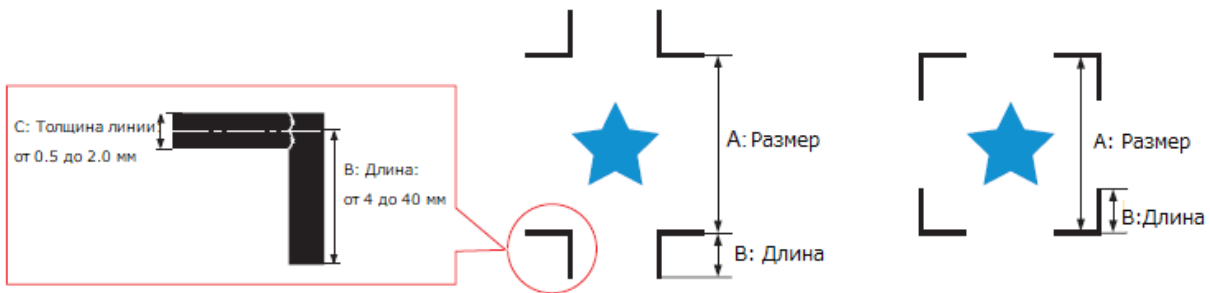
Плохо

Размер метки

Рекомендуемый размер метки (A) находится в диапазоне от формата A4 (210 мм × 297 мм) до формата A3 (297 мм × 420 мм). Это уменьшает потерю краев листа и позволяет эффективно компоновать проекты. Если размеры превышают формат A3, плоттер может не определить метки из-за проблем с подачей листов (например, изгиба листа).



Стандартная длина метки и толщина линии



Рекомендуемая длина метки и толщина линии указаны ниже. Устройство может не определить метки, если размеры выходят за пределы рекомендуемого диапазона.

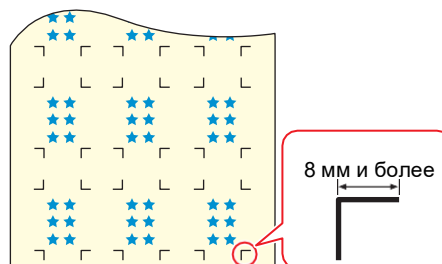
Ориентировочно длина метки должна быть как минимум в десять раз больше толщины линии.

Размер метки (A)	Длина метки (B)	Толщина линии метки (C)
200 мм или менее	4 мм и более	0.5 мм
от 201 до 500 мм	8 мм и более	
от 501 до 1000 мм	15 мм и более	1.0 мм
от 1001 до 2000 мм	25 мм и более	
2001 мм и более	от 35 до 40 мм	

- Если в программном обеспечении для резки Mimaki включена функция «Fill around the register mark», то установите длину метки (B) не менее 10 мм.

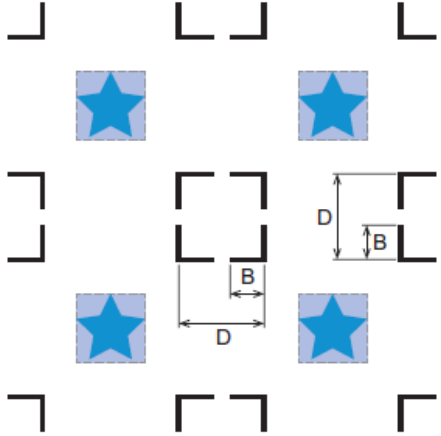
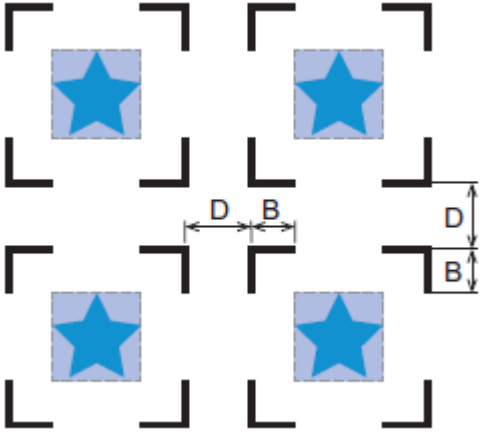
В случае последовательной печати меток

Установите длину метки (B) не менее 8 мм. При считывании последовательных меток размером менее 8 мм устройство может не определить их.



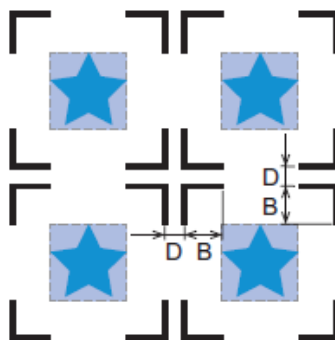
Расстояние между метками

Расстояние между метками (D) показано ниже.

Форма меток	
Тип 1	Тип 2
<p>Расстояние между метками (D): Длина меток (B) × от 2 до 1000 мм</p> 	<p>Расстояние между метками (D): Длина меток (B) × от 2 до 1000 мм</p> 

• Пример неправильного определения исходной точки метки

- Если расстояние между метками (D) слишком мало, как показано на рисунке ниже, плоттер может не определить их.



Диапазон считывания меток

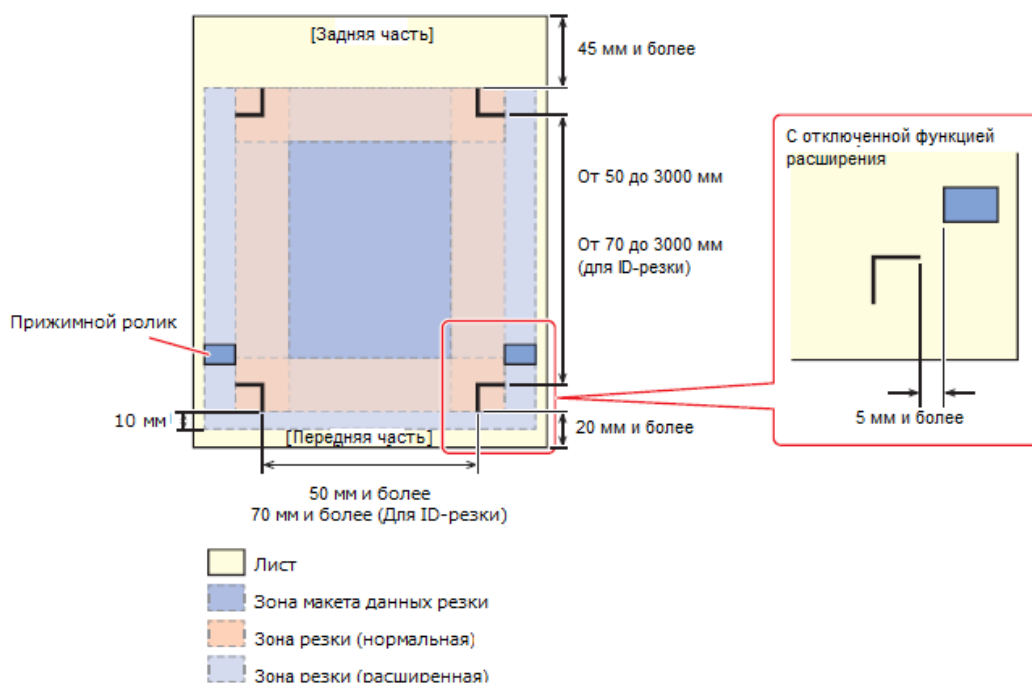
Плоттер может определить метки в диапазоне, показанном на рисунке ниже. Если поля малы, то край листа может быть ошибочно идентифицирован как метка.

Если расширение отключено, установите расстояние между меткой и внутренней частью прижимного ролика не менее 5 мм для меток Типа 1 и не менее длины меток для меток Типа 2.

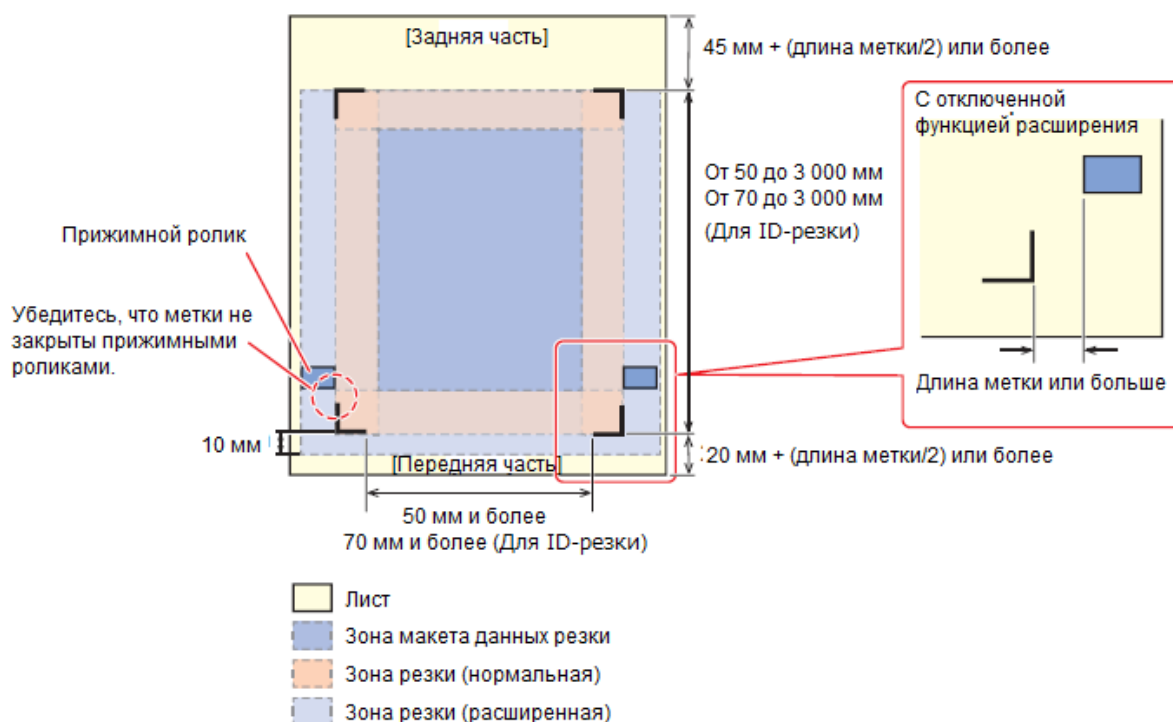
При использовании длинных листов лист может изгибаться, что уменьшает расстояние между метками и внутренней частью прижимного ролика. При использовании длинных листов рекомендуется установить поля побольше.

- Расширение:  «Расширение зоны резки [EXPANDS]» (стр. 108)

- Форма метки: Тип 1



- Форма метки: Тип 2



Устройство может определить метки в диапазоне, показанном на рисунке выше.

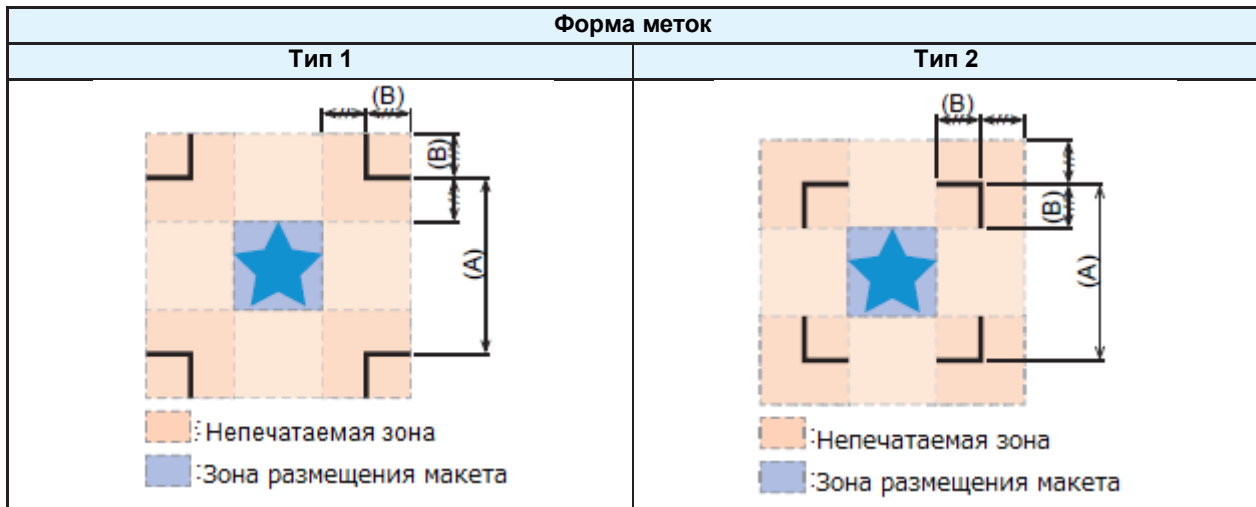
- ID-резка

Дополнительную информацию об ID-резке см. в разделе [«Процесс ID-резки» \(стр. 97\)](#) и в руководстве по ID-резке. Руководство по ID-резке можно загрузить с официального веб-сайта Mimaki. (<https://mimaki.com/download/>)

Непечатаемая зона вокруг меток

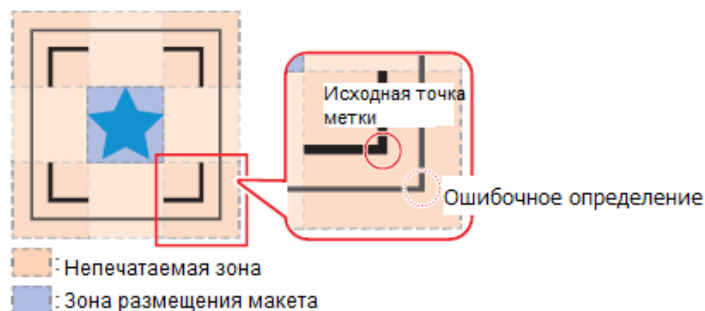
Не наносите данные вокруг меток.

Исходные точки меток могут быть определены неправильно, или плоттер может не определить метки.



• Пример неправильного определения исходной точки метки







- Если данные нанесены в непечатаемой зоне вокруг меток, как показано на рисунке ниже, то линия может быть ошибочно определена как метка.




Меры предосторожности при определении меток

- Чтобы расстояние между метками было таким же, как и расстояние резки, введите расстояние между напечатанными метками при их определении. ["Настройка компенсации масштаба \[DIST.REVI.\]" \(стр. 86\)](#)
В этом случае коррекция расстояния отключена, а коррекция масштаба расстояния между метками имеет приоритет. Если после этого изменить значение коррекции расстояния, то коррекция масштаба расстояния между метками будет отключена.
- Если сдвинуть прижимной рычаг назад и вытащить лист, то коррекция наклона листа, коррекция масштаба расстояния между метками и положение исходной точки будут очищены.
- При определении метки исходная точка устанавливается в TP1 (положение в центре угловых линий).
- Установка исходной точки с помощью стрелок активирует эту исходную точку.
- Расположите метки так, чтобы при соединении четырех точек образовался прямоугольник. Если метки расположены неравномерно, может возникнуть смещение разреза.
- Если была установлена функция поворота, она будет автоматически отключена.

3.3 Настройка параметров определения метки

- 1** В локальном режиме нажмите [FUNCTION].
- 2** Нажимая  , выберите [SET UP]. Затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - На дисплее появится [MARK DETECT].
- 3** Нажмите [ENTER/HOLD].
 - На дисплее появится [MARK DETECT: OFF].
- 4** Нажмите  , чтобы выбрать количество определяемых меток, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройки: OFF, 1pt, 2ptA, 2ptB, 3pt, 4pt
 - Определение метки не выполняется, если выбрано "OFF". Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.
- 5** При нажатии [ENTER/HOLD] на дисплее по порядку будут отображаться следующие параметры. Используя  , выберите нужное значение параметра и нажмите [ENTER/HOLD].
 - Scale compensation / Register mark size / Offset A / Offset B / Form of registration mark / Number of continuous cutting in direction A / Number of continuous cutting in direction B / High-speed limit / Skew check / Detect mode / Sensor sensitivity / Filled in register marks / Data ID code

 «Примечания об элементах настройки параметров определения меток» (стр. 85)
- 6** Нажмите [END] несколько раз для выхода.

Примечания об элементах настройки параметров определения меток

• Установка точек определения меток [MARK DETECT]

Увеличение количества точек определения повышает точность резки.



- При резке с использованием FineCut/Coat9 установите «1pt». Установленное в FineCut/Coat9 количество точек определения меток имеет приоритет.

Параметр	Описание
OFF	Резка без определения меток. Установите это при резке обычных листов.
1pt	Определяет метку 1 и устанавливает только исходную точку.
2ptA	Определяет две метки 1 и 2 и выполняет коррекцию перекоса и компенсацию масштаба в направлении протяжки листа.
2ptB	Определяет две метки 1 и 3 и выполняет коррекцию перекоса и компенсацию масштаба по ширине листа.
3pt	Определяет три метки с 1 по 3 и выполняет коррекцию перекоса и компенсацию масштаба в направлении протяжки листа и по ширине листа.
4pt	Определяет четыре метки от 1 до 4 и выполняет коррекцию перекоса и компенсацию трехточечного масштаба в дополнение к коррекции трапеции.

• Настройка компенсации масштаба [DIST.REVI.]



- Установите значение [OFF] для параметра [DIST.REVI.], если используете резку.

Значение	Описание
OFF	Компенсация масштаба не выполняется для определения меток.
BEFORE	Значения компенсации масштаба и коррекции трапеции*1 вводятся до определения метки. ("Определение меток."(стр. 89)) Расстояние между метками вводится заранее, что позволяет осуществлять высокоскоростное передвижение между метками во время определения.
AFTER	Значения компенсации масштаба и коррекции трапеции*1 вводятся после определения метки. «Определение меток» (стр. 89). Настройки можно выполнять быстрее, так как расстояние между метками известно благодаря определению меток. Установка AFTER позволяет выполнить настройку за более короткое время.

*1. Различие диаметров роликов протяжки может вызывать заметную неравномерность протяжки листа с левой и правой стороны. Функция компенсации трапеции корректирует эту неравномерность протяжки.

• Установка размера метки [SIZE]

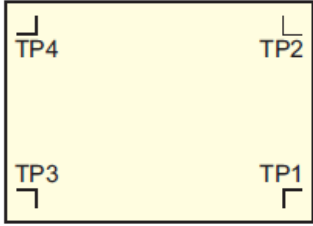
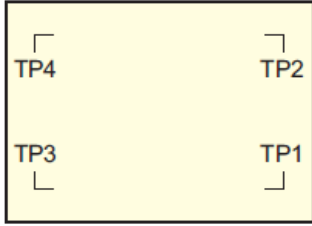
Значение	Описание
от 4 до 40 мм	Устанавливает длину одной стороны метки. Если длина вертикальной и горизонтальной сторон метки различается, то устанавливается значение более короткой стороны. Длина одной стороны

• Настройки Offset A и Offset B [OffsetA / OffsetB]

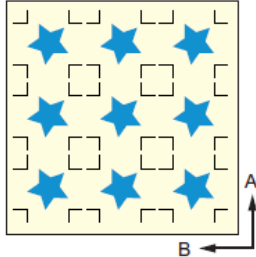
Значение	Описание
±4 до ±40 мм	Исходная точка обычно располагается, как показано на следующих рисунках. Однако положение резки может смещаться в том же направлении в зависимости от используемого приложения и разрезаемого листа. В этом случае измените положение исходной точки. [ERR37 MARK ORG] появится, если исходная точка расположена вне эффективного диапазона резки. В этом случае установите положение метки ближе к центру листа.

• Настройка формы метки [FORM]

Значение	Описание
Тип 1 Тип 2	Выберите один из двух типов формы метки.

Значение	Описание
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Метка : Тип 1</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Метка : Тип 2</p>  </div> </div>

• **Настройки COPIES A (UP) и COPIES B (LEFT) [COPIES A (↑) and COPIES B (<-)]**

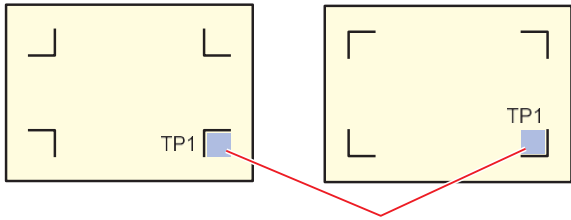
Значение	Описание
от 1 до 9999 (COPIES A)	<p>Настройка применима, когда одинаковые макеты печатаются несколько раз с равными интервалами. Указанное количество шаблонов вырезается при непрерывном считывании меток на основе первых данных.</p> <p>Установите номер в направлении A для [COPIES A] и номер в направлении B для [COPIES B].</p> <p>Когда используется нарезанный лист, значение [COPIES A] используется для количества копий.</p> <p>Если количество копий указано в прикладном программном обеспечении, таком как FineCut/Coat9, установите количество копий на [1].</p>
от 1 до 99 (COPIES B)	
	

• **Настройка ограничения скорости [SPD LIMIT]**

Значение	Описание
от 0 до 60 см/с	<p>Устанавливает ограничение скорости при высокоскоростном перемещении для последовательных копий.</p> <p>В зависимости от типа лист может проскальзывать во время высокоскоростного перемещения, что препятствует правильному определению меток. В таком случае ограничьте скорость.</p> <p>Значение [0] снимает ограничение скорости.</p>

• **Настройка проверки перекоса [SKEW CHECK]**

Значение	Описание
OFF, от 1 до 99 мм	<p>Устанавливает допустимый предел смещения при перекосе листа для последовательных копий.</p> <p>При последовательном копировании с использованием рулонных листов возможно постепенное смещение из-за перекоса листа. Резка приостанавливается, если координата оси B для метки 1 превышает установленное значение. Исправьте перекос листа, затем нажмите [ENTER/HOLD]. Плоттер перейдет в состояние определения метки. С помощью стрелок переместите подсвеченную точку светодиодного указателя в положение, показанное на рисунках ниже, затем нажмите [ENTER/HOLD]. Считывание меток возобновится.</p>

Значение	Описание
	 <p>Начальное положение определения меток Установите на [OFF], если проверка не требуется.</p>

• Настройка режима определения [DETEC MODE]

Значение	Описание
Высокая скорость (FAST)	Линии меток однократно сканируются в прямом и обратном направлениях для определения положения. Время определения сокращается, но снижается точность.
Точность (PREC)	Линии меток сначала сканируются в прямом и обратном направлениях, а затем повторно сканируются на расстоянии до и после линий метки, чтобы соответствовать скорости отклика и точно определить положение. Время определения увеличивается, но повышается точность.


• Настройка чувствительности датчика [SENSOR LEVEL]

Значение	Описание
от 1 до 7	Изменение чувствительности датчика метки. В обычных условиях используйте значение «4». <ul style="list-style-type: none"> • Если метки не определяются: увеличьте чувствительность. • Если метки определяются неверно: уменьшите чувствительность.

• Установка закрашенной метки [MARK FILL UP]

Значение	Описание
ON, OFF	Установите на [ON] при определении меток, напечатанных с помощью функции FineCut/Coat9 «Заполнить вокруг метки». Если используется функция «Заполнить вокруг метки», размер меток должен быть не менее 10 мм.

• DATA ID CODE

Значение	Описание
ON, OFF	Установите на [ON] при определении меток с напечатанным идентификатором с помощью функции FineCut/Coat9 "ID-резка".  «Процесс ID-резки» (стр. 97)

3.4 Определение меток

Метки могут быть определены как в полностью автоматическом, так и в полуавтоматическом режиме. Используйте полуавтоматический режим в случаях, когда TP1 не установлена в правом нижнем углу листа, либо, когда используется FineCut/Coat9.



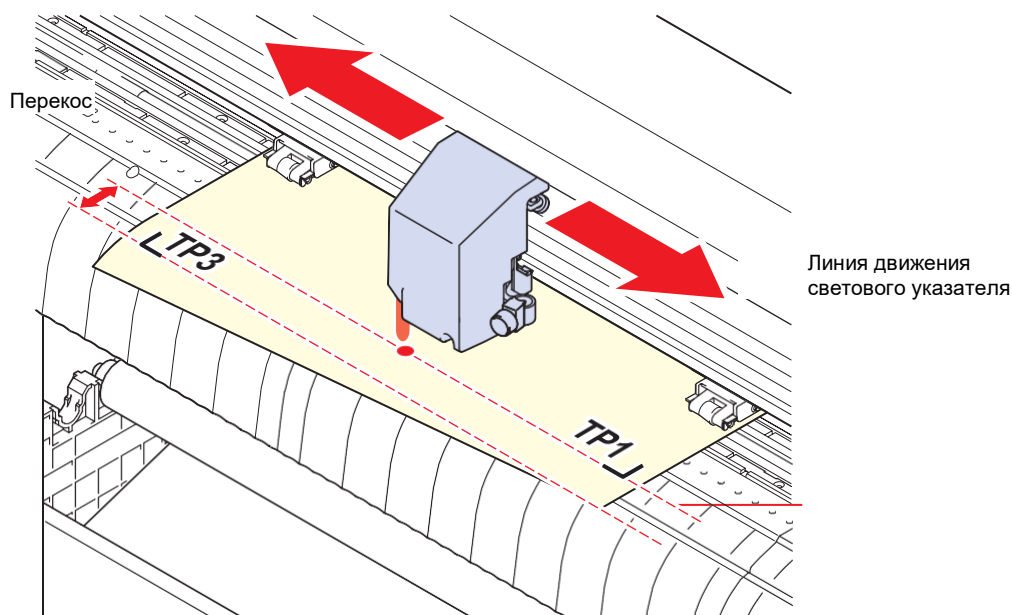
- Скрученные листы необходимо сначала развернуть.
- При использовании для резки программного обеспечения без поддержки меток, используйте лист без изображений или загрязнений между метками TP1 и TP2 (A), а так же между метками TP1 и TP3 (B).

При отведении прижимного рычага назад загорается световой указатель. Каретку при этом можно вручную перемещать влево или вправо.

Отведите прижимной рычаг назад и, перемещая каретку между метками TP1 и TP3, по линии движения светового указателя проверьте перекоса листа. При необходимости отрегулируйте перекося листа по линии движения указателя.



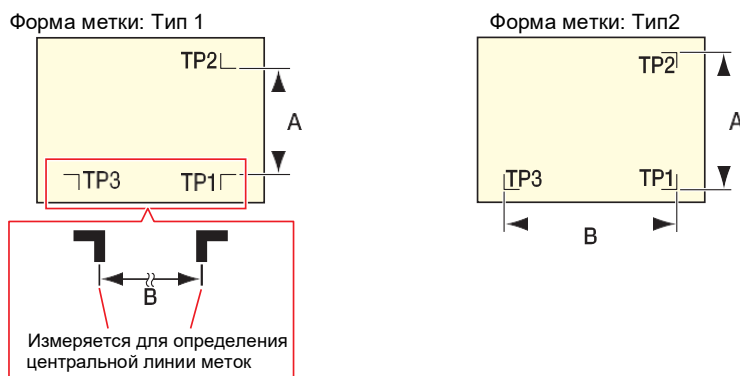
- Световой указатель автоматически выключается, если не используется более пяти минут.



Определение меток в полностью автоматическом режиме

Корректировка выполняется по расстоянию между метками, обнаруженными плоттером, и по расстоянию между метками, напечатанными на листе.

Предварительно измерьте расстояния между метками на макете (А и В). Измерение проводите по центрам линий меток.



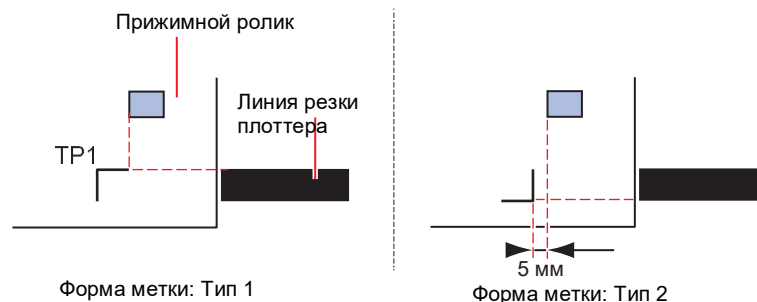
• Процедура определения с использованием предварительной установки

Лист должен быть установлен сзади.

1 Измерьте расстояния А и В на макете, предназначенном для резки.

2 Расположите метку TP1, как показано на рисунке ниже.

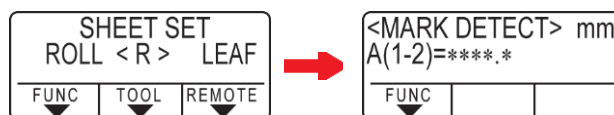
- Используйте «Определение меток в полуавтоматическом режиме» (стр. 92), если метка TP1 расположена не так, как показано на рисунке ниже.



3 Передвиньте прижимной рычаг вперед, следя за тем, чтобы лист не сместился.

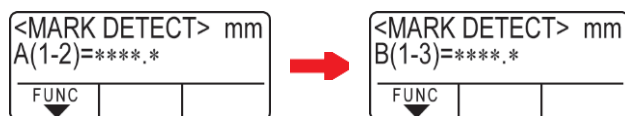
- Лист зафиксируется прижимными роликами.

4 Нажмите [ENTER/HOLD].



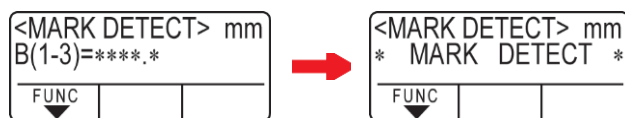
- Если для функции [ROLL. SELECT] установлено значение [ON], выберите количество используемых прижимных роликов. «Настройка количества используемых прижимных роликов» (стр. 56)

5 Установите с помощью .




- Нажмите [ENTER/HOLD] для перехода к следующей настройке компенсации масштаба.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [2ptA], экран ввода расстояния B не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [2ptB], экран ввода расстояния A не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [1 pt], то отображается исходная точка, а экран компенсации масштаба не отображается. (Шаг 7)

6 Нажмите [ENTER/HOLD] после установки.



- Начнется определение меток.
- Если метки не определились, то на экране отобразится сообщение [ERROR C36 MARKdetect]. В этом случае установите лист заново.



- Дополнительную информацию о количестве определяемых меток см. в разделе «Настройка точек определения меток» ( «Установка точек определения меток [MARK DETECT]» (стр. 85)).


7 Отображение исходной точки.




- Доступная зона резки отображается после определения метки перед переключением в локальный режим.

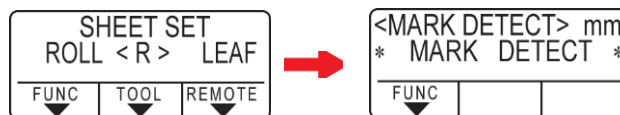
• Процедура определения с использованием пост-установки

Лист должен быть установлен сзади.



- 1 Выполните шаги с 1 по 3 из «Процедура определения с использованием предварительной установки» ( «Процедура определения с использованием предварительной установки» (стр. 90)).

2 Нажмите [ENTER/HOLD].

- После определения ширины листа начинается определение меток.
- Если для функции [ROLL. SELECT] установлено значение [ON], выберите количество используемых прижимных роликов.  «Настройка количества используемых прижимных роликов» (стр. 56)
- Если метки не определились, то на экране отобразится сообщение [ERROR C36 MARKdetect]. В этом случае установите лист заново.



3 После определения меток произведите установки на экране настройки компенсации масштаба.

- В примере ниже показана процедура четырехточечного определения.
- Если измеренное расстояние отличается от значения при определении меток, скорректируйте его с помощью  .
- Нажмите [ENTER/HOLD] для перехода к следующей настройке компенсации масштаба.
- Если для параметра [DIST.REVI.] установлено значение [OFF], экран настройки компенсации масштаба не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [2ptA], экран ввода расстояния B не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [2ptB], экран ввода расстояния A не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [1 pt], экран компенсации масштаба не отображается. Перейдите к шагу 4 и установите исходную точку.



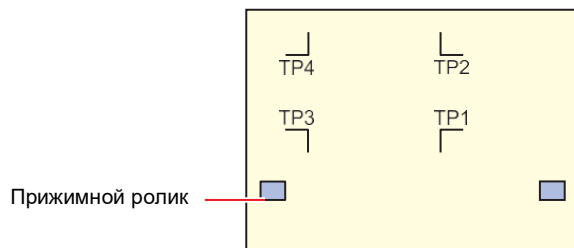
4 Нажмите [ENTER/HOLD] после установки.

- Установите исходную точку.
- После отображения доступной зоны резки плоттер переходит в локальный режим.



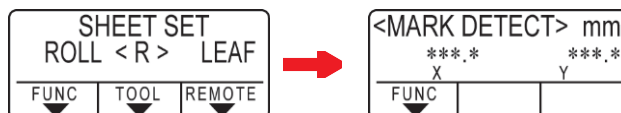
Определение меток в полуавтоматическом режиме

Когда метка TP1 не определяется в той позиции, в которой она может быть определена автоматически, или, когда ни одна метка не определяется автоматически, определите метки вручную.

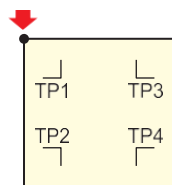


Процедура определения с использованием предварительной установки

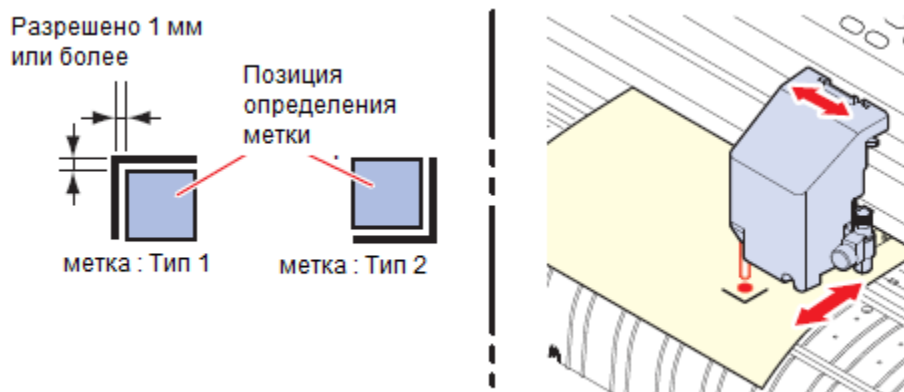
- 1 Загрузите лист и потяните прижимной рычаг на себя.**
 - Лист зафиксируется прижимными роликами.
- 2 Нажмите , чтобы начать определение листа. (лист установлен сзади)**
 - Если для функции [ROLL. SELECT] установлено значение [ON], выберите количество используемых прижимных роликов. [«Настройка количества используемых прижимных роликов» \(стр. 56\)](#)
 - Как только лист будет определен, на дисплее появится сообщение о том, что плоттер ожидает определения меток.



- При установке листа спереди позиции TP1 и TP4 рассматриваются перевернутыми, как показано на рисунке ниже.



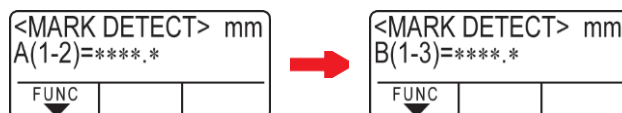
- 3 Используйте для перемещения светового указателя к центру позиции определения метки, как показано на рисунке ниже.**



- 4 Нажмите [ENTER/HOLD].**
 - Появится экран настройки компенсации масштаба.

5 Используйте для установки значения компенсации масштаба.


- Нажмите [ENTER/HOLD] для перехода к следующей настройке компенсации масштаба.
- Если для параметра [DIST.REVI.] установлено значение [OFF], экран настройки компенсации масштаба не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [2ptA], экран ввода расстояния B не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [2ptB], экран ввода расстояния A не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [1 pt], то отображается исходная точка, а экран компенсации масштаба не отображается. (Шаг 7)



6 Нажмите [ENTER/HOLD] после установки.

- Начнется определение меток в соответствии с установленным значением [MARK DETECT].
- Если метки не определились, то на экране отобразится сообщение [ERROR C36 MARKdetect]. В этом случае установите лист заново.



- Дополнительную информацию о количестве определяемых меток см. в разделе  «Установка точек определения меток [MARK DETECT]» (стр. 85).

7 Отображение исходной точки.



- Доступная зона резки отображается после определения метки перед переключением в локальный режим.


Процедура определения с использованием пост-установки

1 Выполните шаги с 1 по 3 из «Процедура определения с использованием предварительной установки» (стр. 90).

2 Нажмите [ENTER/HOLD].

- Начнется определение меток в соответствии с установленным значением [MARK DETECT].
- Если метки не определились, то на экране отобразится сообщение [ERROR C36 MARKdetect]. В этом случае установите лист заново.



- Дополнительную информацию о количестве определяемых меток см. в разделе  «Установка точек определения меток [MARK DETECT]» (стр. 85).

3 После определения меток произведите установки на экране настройки компенсации масштаба.

- В примере ниже показана процедура четырехточечного определения.
 - (1) Если измеренное расстояние отличается от значения при определении меток, скорректируйте его с помощью ▲ ▼ .
 - (2) Нажмите [ENTER/HOLD] для перехода к следующей настройке компенсации масштаба.
- Если для параметра [DIST.REVI.] установлено значение [OFF], экран настройки компенсации масштаба не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [2ptA], экран ввода расстояния B не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [2ptB], экран ввода расстояния A не отображается.
- Если для параметра [MARK DETECT] установлено значение [1 pt], экран компенсации масштаба не отображается. Перейдите к шагу 4 и установите исходную точку.

4 Нажмите [ENTER/HOLD] после установки.

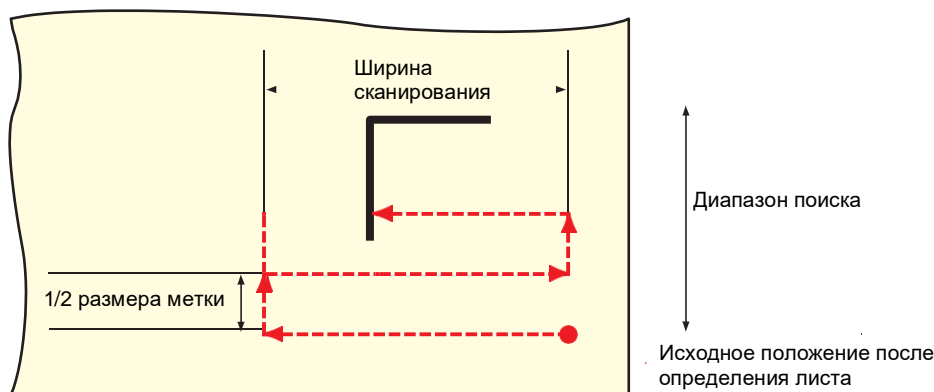
- Установите исходную точку.
- После отображения доступной зоны резки плоттер переходит в локальный режим.



3

Автоматическое определение меток после определения листа

Включите функцию автоматического поиска меток, выполняющуюся после определения листа. Определение меток будет производиться автоматически после распознавания листа как в случае функции определения меток, так и в случае функции поиска меток. Прямое и обратное сканирование выполняется после определения листа по заданной ширине от исходной точки с интервалом, соответствующим половине размера метки. Определение меток выполняется при нахождении линий, точек или других напечатанных объектов. После определения вертикальных и горизонтальных линий, это распознается как метка и устанавливается исходная точка.



- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Нажмите ▲ ▼, чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Нажмите ▲ ▼, чтобы выбрать [SEARCH MARK], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Нажмите ▲ ▼, чтобы выбрать [ON], затем нажмите [ENTER/HOLD].

5 Нажмите  , чтобы выбрать ширину сканирования, затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Настройка: от 10 до 30 см

6 Нажмите  , чтобы выбрать диапазон поиска, затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Настройка: от 10 до 50 см

7 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.




- Если метки не распознаются или метки не найдены после сканирования заданного диапазона поиска, то временно появляется сообщение «SEARCH FAILED». Затем каретка возвращается в исходное положение и переключается в полуавтоматический режим определения меток.
-

3.5 Процесс ID-резки



- Для получения дополнительной информации см. Руководство по ID-резке. <https://mimaki.com/download/software.html>

Информацию о диапазоне сканирования меток для ID-резки см. в разделе  «Устройство может обнаруживать метки в диапазоне, показанном на рисунке выше» (стр. 83).

1. Создание задания с данными ID-резки.

2. Печать печатного задания с данными ID-резки.

3. Подготовка к резке.

 «Процесс резки» (стр. 42) (шаги с 1 по 8)

4. Регистрация информации о напечатанных метках.

 «Настройка параметров определения метки» (стр. 85)

5. Определение меток.

 «Определение меток (стр. 89)

6. Резка задания

 «Резка задания» (стр. 73).

7. Отрезание листа.

 «Отрезание листов (Вручную)» (стр. 75)

Глава 4 Полезные советы






Эта глава описывает последовательности установки функций, и методы эффективного использования плоттера.

Функции режима управления стрелками... 100	Настройки подачи [FEED OPTION] 120
Коррекция линии по 2 точкам [AXIS CORRECT].....100	Исключение недорезанных участков [OVER CUT/CORNER CUT] 121
Настройка области резки [CUT AREA].. 101	Настройка параметров сети [NETWORK] 122
Оцифровывание [DIGITIZE]..... 101	Настройки уведомлений по электронной почте [EVENT MAIL].....124
Коррекция расстояния [DIST.COMP.] 103	Вывод списка настроек [LIST] 128
Резка нескольких копий по одним данным [No.COPIES] 106	Копирование настроек других пользователей [CONFIG COPY]..... 129
Расширение зоны резки [EXPANDS] 108	Восстановление настроек по умолчанию [SETUP RESET].....129
Переключение направления резки [ROTATION]..... 109	Смена пользователя [USER CHANGE]129
Установка функции ROTATION 109	Вывод полученных данных в виде кода ASCII [DUMP] 130
Резка отдельных областей [DIVISIONcut]. 111	Выбор языка дисплея [DISPLAY] 130
Резка отдельных областей в направлении Y (направление по ширине)..... 112	Проверка информации о плоттере [INFORMATION] 130
Резка отдельных областей в направлении X (направление подачи) 114	
Изменение порядка резки [SORTING] 116	
Настройка сортировки 117	
Процедура сортировки..... 117	
Дистанционное управление панелью основного блока [R.CONTRL]..... 118	
Другие полезные функции 119	
Прогон листа 119	
Пауза [HOLD]..... 119	

4.1 Функции режима управления стрелками

Стрелки можно использовать для переключения из локального режима в режим управления стрелками. Режим управления стрелками позволяет устанавливать или выполнять следующие функции.

Функция	Описание	Справочная страница
Настройка исходной точки (ORIGIN SET)	Устанавливает исходную точку, из которой начнется резка (черчение).	 «Установка исходной точки» (стр. 73)
Коррекция линии по 2 точкам (AXIS CORRECT)	Если установлен разлинованный лист, можно выровнять горизонтальную и вертикальную ось по линиям на листе.	 «Коррекция линии по 2 точкам [AXIS CORRECT]» (стр. 100)
Настройка области резки (CUT AREA)	Устанавливает диапазон, в котором будет производиться резка (черчение).	 «Настройка области резки [CUT AREA]» (стр. 101)
Поднятие/опускание инструмента	Нажатие кнопки [TOOL] поднимает или опускает инструмент.	-

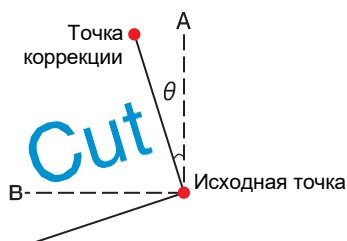
Important!













- Перед настройкой функций в режиме управления стрелками, убедитесь в отсутствии задания для резки (черчения).
- Если такие положения, как исходная точка, указаны в режиме управления стрелками, то центр инструмента будет совпадать с указанным положением независимо от того, включен или выключен световой указатель.

Коррекция линии по 2 точкам [AXIS CORRECT]


Если установлен разлинованный лист, то можно скорректировать вертикальную и горизонтальную оси по соответствующим линиям на листе.

Скорректируйте осевое отклонение(θ) установив точку коррекции в дополнение к исходной точке.



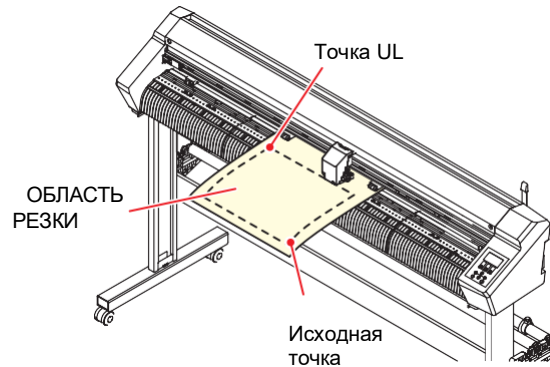
- 1 Нажмите [REMOTE], чтобы выбрать локальный режим.
 - Убедитесь, что резка (черчение) не выполняется даже если заранее нажмете [REMOTE] в удаленном режиме.
- 2 Используйте     для установки исходной точки, затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте    , чтобы выбрать режим управления стрелками.
- 4 Нажмите [SHEET].
- 5 Используйте     для установки точки коррекции.
 - Диапазон θ : от -45° до 45°
- 6 Нажмите [ENTER/HOLD] для подтверждения установки точки коррекции.
 - Кратковременно отобразится сообщение «AXIS CORRECT $\theta = **$ » и плоттер перейдет в локальный режим.



- Чтобы удалить точку коррекции, сначала сдвиньте прижимной рычаг назад, затем повторите определение листа.  «Определение листа» (стр. 45)

Настройка области резки [CUT AREA]

Область резки задается диапазоном от исходной точки до противоположной по диагонали произвольной точки UL (верхней левой). Здесь можно установить положение точки UL. Повторное распознавание листа очистит область резки.



- 1** Нажмите [REMOTE], чтобы выбрать локальный режим.
 - Убедитесь, что резка (черчение) не выполняется даже если заранее нажмете [REMOTE] в удаленном режиме.
- 2** Используйте , чтобы выбрать режим управления стрелками.
- 3** Нажмите [FEED].
- 4** Используйте , чтобы установить точку UL.
- 5** Нажмите [ENTER/HOLD] для подтверждения установки точки UL.
 - Кратковременно отобразится экран «CUT AREA *.*.*» и плоттер перейдет в локальный режим.



- Установите точку UL в положительном направлении от исходной точки.
- Установите исходную точку в области резки. Установка исходной точки за пределами области резки приведет к ошибке операции. «Допустимая область резки» (стр. 44)

Оцифровывание [DIGITIZE]

Координаты начерченной фигуры (относительно исходной точки) отображаются на управляющем компьютере. После получения команды оцифровывания (DP;) от управляющего компьютера плоттер готов к оцифровыванию. Для проведения оцифровывания установите лист с напечатанными шаблонами для выбора точек.




- Операция оцифровывания доступна только с прикладным программным обеспечением, включающим функцию оцифровки. Информацию о том, как использовать эту функцию, см. в руководстве по эксплуатации прикладного программного обеспечения.

- 1** Переключите плоттер в удаленный режим и дождитесь получения команды оцифровывания от компьютера.
 - Показания на экране изменятся как показано ниже:



2 Используйте  для перемещения кончика ручки в нужную точку шаблона.

- Отображаются координаты (относительно исходной точки).
- Уменьшение количества шагов с помощью функции JOG STEP позволяет более точно указать точку.  "JOG STEP"(Ст. 140)

3 Нажмите [ENTER/HOLD].

- Произойдет запись координат кончика ручки.
- Плоттер получит команду вывода координат (OD;) от компьютера.

4.2 Компенсация расстояния [DIST.COMP.]

Когда резка выполняется на большое расстояние, длина вырезанного изображения может отличаться от длины задания для резки, в зависимости от толщины материала.

Различия в диаметре роликов протяжки также могут вызвать несоответствие скорости подачи между левой и правой сторонами листа.

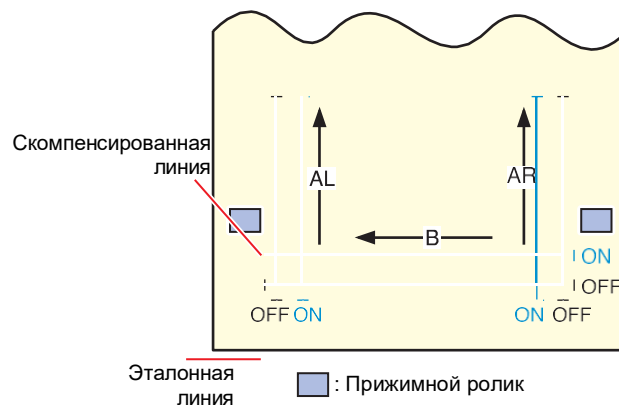
Такие несоответствия можно исправить с помощью функции компенсации расстояния. Можно сохранить до восьми типов компенсации расстояния (от № 1 до № 8).

● Нахождение значения компенсации

Значение компенсации = (Измеренное значение OFF линии) – (Введённое эталонное значение)

Пример:

- Измеренное значение OFF линии: 999.0 мм
- Введенная эталонное значение: 1000 мм
- $999.0 - 1000 = -1.0$ мм / (значение компенсации)



Настройки:

- Эталонное значение
 - Направление A: 500, 1000, 1500, 2000, 2500 (мм)
 - Направление B (CG-60AR): 200, 400, 600 (мм)
 - Направление B (CG-100AR): 200, 400, 600, 800, 1000 (мм)
 - Направление B (CG-130AR): 200, 400, 600, 800, 1000, 1200 (мм)
- Значение компенсации
 - Направление A: $\pm 5\%$ эталонного значения (с шагом 0.1 мм)
 - Направление B: $\pm 5\%$ эталонного значения (с шагом 0.1 мм)
- Смещение черчения: от 0 до 300 мм

● Процедура установки

- 1 Установите ручку.**
 - «Использование ручки» (стр. 63)
- 2 Загрузите лист.**
 - «Загрузка листа» (стр. 44)
 - Загрузите лист для черчения шаблона компенсации расстояния.
- 3 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.**
- 4 Используйте , чтобы выбрать [DIST.COMP.], затем нажмите [ENTER/HOLD].**
 - На дисплее отобразятся значения компенсации, сохраненные для № 1 AR (продольное направление справа), AL (продольное направление слева) и B (поперечное направление).

5 Используйте \blacktriangle \blacktriangledown , чтобы выбрать номер компенсации расстояния, который необходимо сохранить, затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Отображается ранее скомпенсированное эталонное значение (мм).
- Если компенсация расстояния никогда не выполнялась, будет отображаться минимальное эталонное значение.
- Если единицы длины [MM/INCH] были изменены с момента предыдущей компенсации, на дисплее появится "A=---- B=".

6 Используйте \blacktriangle \blacktriangledown , чтобы изменить эталонное значение в направлении А (продольное).

- Эталонное значение в направлении А становится одинаковым для обоих значений AL (вперёд/назад по левой стороне) и AR (вперёд/назад по правой стороне)
- Изменение эталонного значения очищает предыдущее значение компенсации расстояния (AR и AL).

7 Нажмите [ENTER/HOLD], чтобы сохранить эталонное значение в направлении А.

- Теперь можно установить эталонное расстояние в направлении В.

8 Используйте \blacktriangle \blacktriangledown , чтобы изменить эталонное значение в направлении В (по горизонтали).

- Изменение эталонного значения очищает предыдущее значение компенсации расстояния (В).

9 Нажмите [ENTER/HOLD] для подтверждения эталонного значения в направлении В.

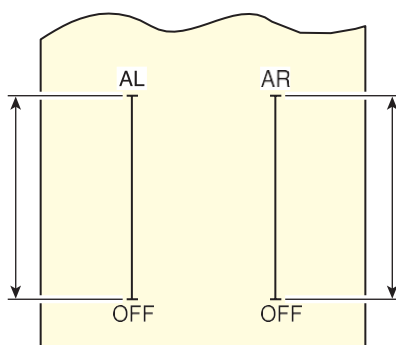
10 Используйте \blacktriangle \blacktriangledown , чтобы указать позицию начала черчения шаблона компенсации расстояния, затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Все линии (AR, AL и В) будут смещены внутрь листа.
- Начнется черчение шаблона компенсации расстояния.
- Шаблон не будет начерчен, если лист не загружен или если размер листа меньше эталонного значения.
В таких случаях нажмите [ENTER/HOLD] для отображения экрана ввода значения компенсации.

11 Текущие значения компенсации отображаются после завершения черчения.

12 Измерьте AR, AL и В линии OFF.

- Сдвиньте прижимной рычаг назад, освободите лист и проведите измерения.



13 Выполните шаги с 3 по 10.

- Поскольку лист не загружен, черчение не начнется и появится экран ввода значения компенсации.

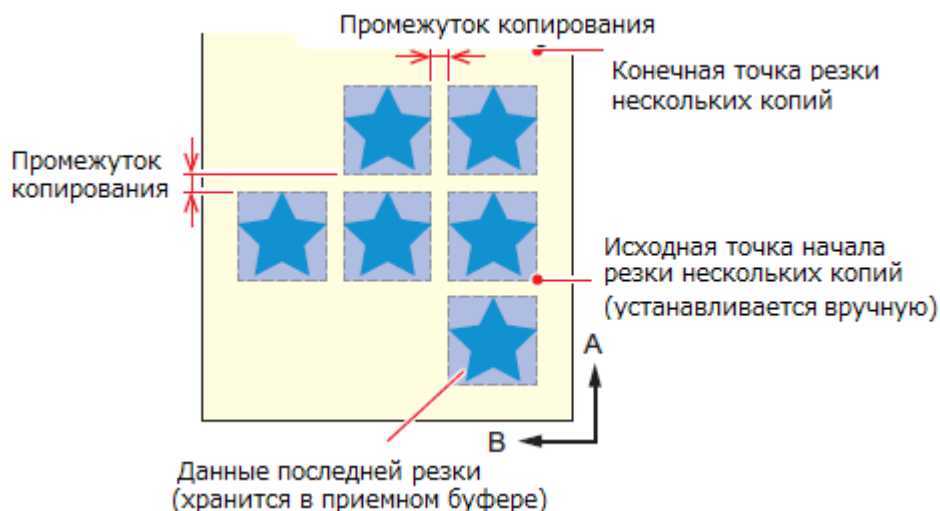
14 Если измерение отличается от эталонного значения, используйте \blacktriangle \blacktriangledown для изменения значения компенсации.

- 15** Нажмите [ENTER/HOLD] для подтверждения значения компенсации направления AR.
- Также можно подтвердить, нажав .
 - Теперь можно установить эталонное значение в направлении AL.
- 16** Если измерение отличается от эталонного значения, используйте  , чтобы изменить значение компенсации AL.
- 17** Нажмите [ENTER/HOLD] для подтверждения значения компенсации в направлении AL.
- Также можно подтвердить, нажав .
 - Теперь можно установить эталонное значение длины в направлении B.
- 18** Если измерение отличается от эталонного значения, используйте  , чтобы изменить значение компенсации B.
- 19** Нажмите [ENTER/HOLD] для подтверждения значения компенсации в направлении B.
- Нажмите [END], чтобы вернуться к дисплею шага 3.

4.3 Резка нескольких копий по одним данным [No. COPIES]


Можно вырезать данные, хранящиеся в приемном буфере плоттера, на указанном количестве листов (до 999).

- Последние данные резки сохраняются в приемном буфере. Данные в буфере перезаписываются при получении новых данных.
- Перед выполнением [No. COPIES] сделайте повторную установку начальной точки. Невыполнение этого требования приведет к резке внахлест.



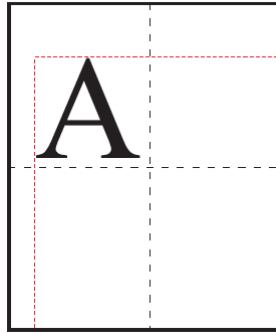
- Задание на отдельную резку областей плоттер выполнит на установленном количестве листов без разделения данных.



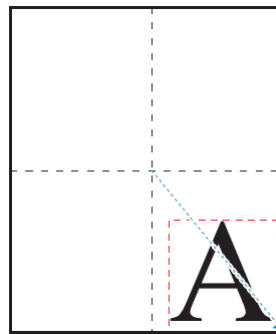
- При использовании FineCut/Coat9 снимите флажок [Sheet Feed Origin Renewal]. (По умолчанию не установлен.)
- [No. COPIES] не может быть выполнено, если данные резки содержат команду обновления исходной точки.
- При отправке нескольких заданий для резки с компьютера подождите не менее 5 секунд перед отправкой следующих данных. Если следующие данные будут отправлены в течение 5 секунд, обе части данных могут быть продублированы. Этот период времени можно изменить с помощью настройки времени ожидания (Close time)
- Резка не выполнится, если во время установки двухточечной коррекции линии исходная точка, обновленная на плоттере, не находится в пределах доступной области резки.  [«Допустимая область резки» \(стр. 44\)](#)



- Если режим исходной точки установлен на «CENTER», ожидаемые результаты резки могут быть не достигнуты. При резке нескольких листов рекомендуется установить режим исходной точки на «Low-R».



Если используется режим исходной точки «CENTER», размер данных будет расширяться от положения минимального диапазона вырезания до диагонально противоположного максимального размера данных (диапазон, обозначенный пунктирной красной линией), что приведет к чрезмерным полям для данных, как показано на рисунке.



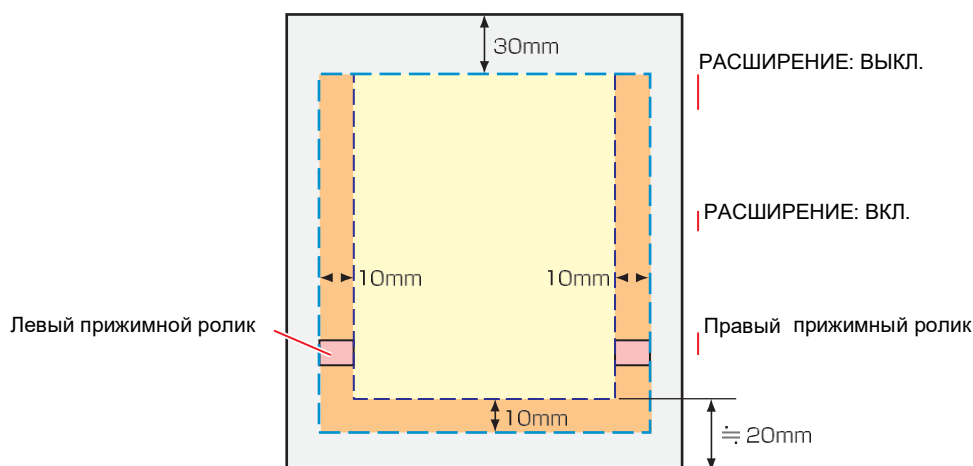
При использовании режима исходной точки «CENTER» в таких приложениях, как FineCut/Coat9, учитывая положение исходной точки, данные выводятся в область отрицательных координат относительно исходной точки. При дублировании используются данные с примененным отрицательным смещением (обозначено синей стрелкой), поэтому обновление исходной точки для резки нескольких копий приведет к смещению резки относительно исходного положения. Таким образом, первый макет будет вырезан наложенным, но при использовании исходной точки «CENTER», необходимо выполнить резку нескольких копий без обновления исходной точки.

- 1 Используйте ▲ ▼ в локальном режиме, переместите каретку в исходную точку, чтобы начать резку нескольких копий.
- 2 Нажмите [ENTER/HOLD] для установки исходной точки.
- 3 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 4 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [No.COPIES], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Используйте ▲ ► для установки количества копий, которые необходимо вырезать (от 1 до 999), затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 6 Используйте ▲ ▼, чтобы установить промежуток между копиями (от 0 до 30 мм), затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Начнется резка нескольких копий.

4.4 Расширение зоны резки [EXPANDS]

Для уменьшения зоны, не предназначенная для печати, зону резки (черчения) можно расширить (Функция расширения). Расширение зоны резки позволяет уменьшить непечатаемые зоны спереди и по бокам на 10 мм.



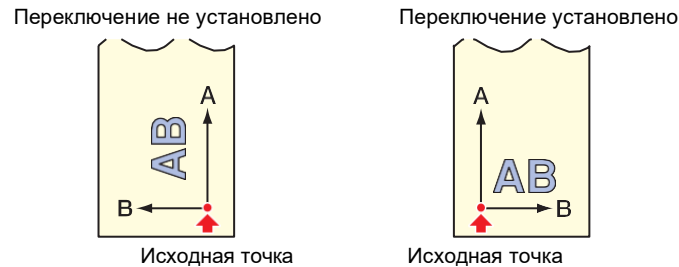
- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [EXPANDS], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [ON], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.



- Включение режима расширения может привести к застреванию бумаги при приложении чрезмерного давления.
- Если не выполнена компенсация оси, режущее лезвие может сойти с края листа, что приведет к замятию бумаги, повреждению режущего лезвия или плоттера.
- Качество резки снизится, если вырезанная часть будет подаваться прижимными роликами.
- Метки могут быть определены неправильно, если прижимные ролики перемещаются по меткам во время определения меток.
- Повторите распознавание листа, если настройка расширения была выполнена после определения листа.

4.5 Переключение направления резки [ROTATION]

Установите положение исходной точки и направление осей координат в соответствии с используемым программным обеспечением. (функция переключения)



После определения листа каретка остановится в исходной точке.



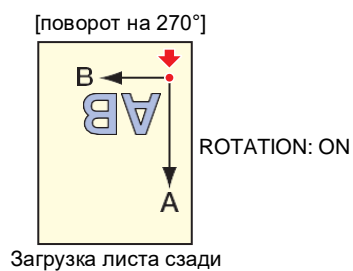
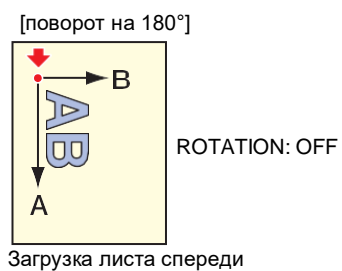
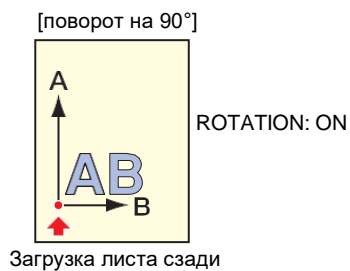
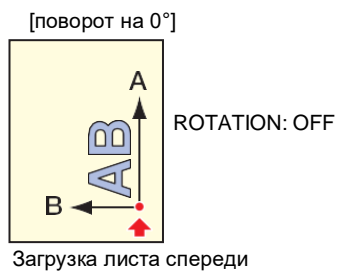
- Настройки сохраняются даже после выключения питания.
- Убедитесь, что сохранённые в приёмном буфере данные для резки не нужны. Изменение настройки очищает содержимое приемного буфера.
- Переключение направления не доступно, если включена функция определения меток.
- Прежде чем включить функцию переключения направления, сначала отключите функцию определения меток. [☞ «Определение меток» \(стр. 89\)](#).
- Изменение настройки переключения направления приводит к инициализации настроек области резки.

Установка функции ROTATION

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [ROTATION], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте \uparrow \rightarrow , чтобы выбрать [ON] или [OFF], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - ON: Одновременно выполняет смещение исходной точки и поворот осей координат
 - OFF: Не выполняет поворот
- 5 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

● Примечание о системах координат

Плоттер использует четыре системы координат в соответствии с комбинацией направления загрузки листа и функции поворота:

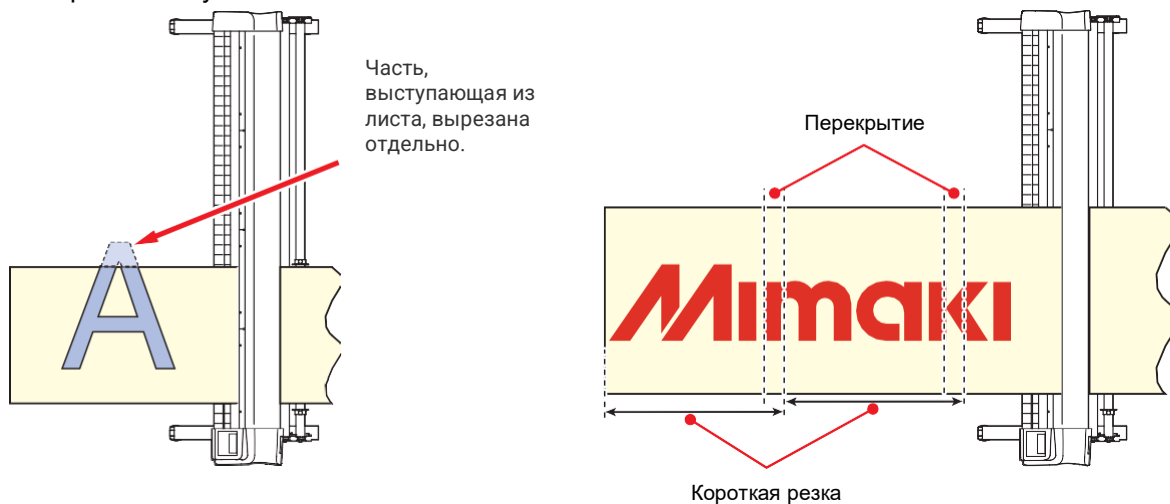


4.6 Резка отдельных областей [DIVISIONcut]

Установка функции резки отдельных областей по ширине (Y) позволяет разделить и вырезать данные, превышающие ширину листа. (Функция резки отдельных областей)

Аналогичным образом, настройка резки отдельных областей в направлении подачи (X) позволяет разделить и вырезать длинные данные, сводя к минимуму отклонения при резке из-за изгиба листа. Следующие условия рекомендуются для резки отдельных областей с длинными данными. Большие расхождения могут возникнуть в месте отделения, если не выполняются следующие условия:

- Установите корзину для листов (опция).
- При использовании плотного материала установите для параметра [SHEET TYPE] значение [HEAVY].
- Некоторые типы листов могут не выдерживать высокоскоростных операций. В этом случае уменьшите скорость резки.
- При ширине листа 1 м и более следует использовать три прижимных ролика.
- Если спереди и сзади плоттера недостаточно места, уменьшите скорость резки и подачи.
- При резке сложных данных вытянутый рулонный лист может переворачиваться и сматываться из-за вибраций в процессе резки. Аварийные сигналы мотора особенно вероятны при использовании высокоскоростных операций. Увеличьте настройку смещения подачи, чтобы предотвратить работу на высокой скорости. (Ограничьте скорость ниже 40 см/с)
- Ограничьте общую длину длинных данных для резки с одним разделением до 10 м. При резке данных длиной более 10 м разделите их на несколько секций. Если данные резки слишком длинные, они могут исказиться при наложении, что может привести к расхождениям при резке и застреванию бумаги.

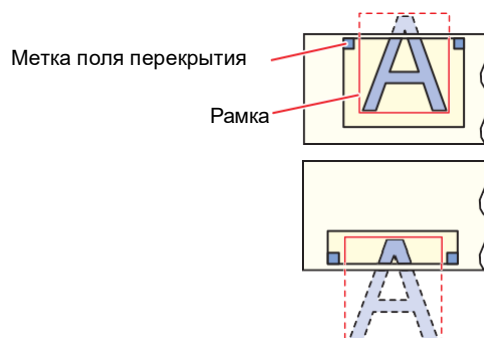


4



Резка отдельных областей также имеет следующие функции. Следующие функции доступны только для функции резки отдельных областей в направлении Y (ширина).

- Резка рамки: Вместе с резкой макета плоттер автоматически вырезает рамку по размеру макета.
- Добавление меток полей перекрытия: Метки могут быть добавлены в качестве ориентира, помогающего склеивать листы после того, как они были вырезаны отдельно.



Резка отдельных областей в направлении Y (направление по ширине)

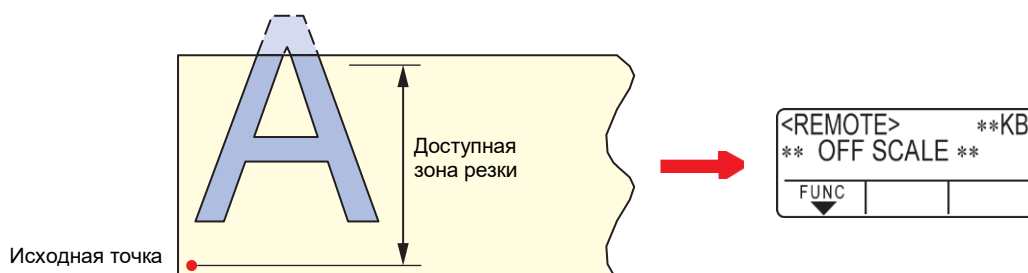
Настройка резки отдельных областей в направлении Y (направление по ширине)

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [DIVISIONcut], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [Y], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать настройки [FRAME CUT], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Выберите [ON], если требуется резка рамки.
- 6 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать настройки [MARK CUT], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Выберите [ON], если требуются метки на полях перекрытия.
- 7 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

- Important!**
- Настройки сохраняются даже при выключении питания.
 - Поле перекрытия составляет 1 см, поэтому для доступной области резки требуется ширина не менее 1 см.
 - Данные с управляющего компьютера игнорируются во время резки отдельных областей.
 - Резка отдельных областей невозможна в следующих случаях:
 - Если объем данных резки превышает размер приемного буфера
 - Если данные резки содержат команду обновления исходной точки
 - Если установлена двухточечная коррекция линии
 - Если используется определение меток
 - Если доступная область резки составляет 1 см или менее
 - Если были вырезаны тестовые данные
 - Снимите флажок, если используется резка отдельных областей. (При использовании FineCut/Coat9 параметром по умолчанию для команды обновления исходной точки является «OFF». См. «5 Установка положения головки после печати» в Справочном руководстве.)

Резка отдельных областей в направлении Y (направление по ширине)

- 1 Отправьте задание для резки с управляющего компьютера.
 - Начнется резка.
 - Если данные выходят за пределы области резки, они будут отображаться, как показано ниже, а выступающая часть данных не будет вырезана.

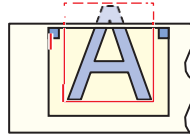




Если для параметра [FRAME CUT] или [MARK CUT] установлено значение [ON]

- После завершения резки рамка и метки полей перекрытия будут вырезаны автоматически.

Метка поля перекрытия
Рамка



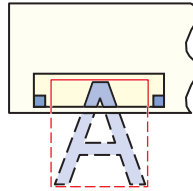
- На дисплее отображается время, оставшееся до завершения вырезания рамки и метки.
- Дисплей переключается в локальный режим после завершения вырезания рамки и метки. Лист можно заменить, как только плоттер переключится в локальный режим. Заменяйте лист только в локальном режиме.

2 Установите новую исходную точку.

- Используйте стрелки, чтобы переместить каретку и установить исходную точку.
- Замените лист, если нет места для резки.

3 Нажмите [REMOTE], чтобы выбрать удаленный режим.

- Лист будет подан в соответствии с максимальной длиной листа для данных резки, затем начнется резка.



- Если лист не подается или слишком короткий, замените его на более длинный лист в шаге 2.

4 Повторите шаги 2 и 3.

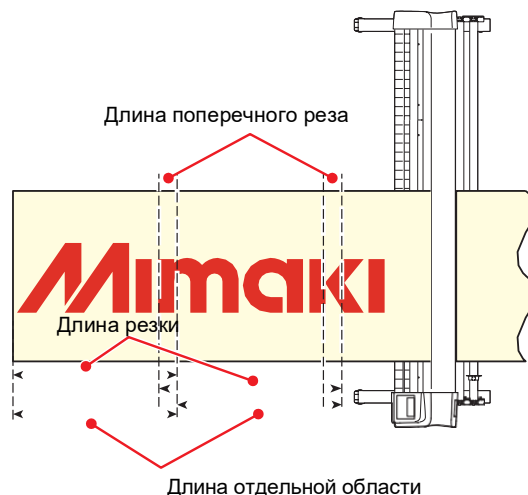
- Это продолжается до тех пор, пока не останется данных, превышающих ширину листа.
- После завершения отобразится состояние инструмента и плоттер перейдет в локальный режим.

Резка отдельных областей в направлении X (направление подачи)

Установка резки отдельных областей в направлении X (направление подачи)

Размер данных в направлении подачи будет разделен на позиции, соответствующие [Division Length + Cross Cut Length].

Если задана длина поперечного реза, он будет резаться в положении [Cut Length] с перекрытием заданной величины.



- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [DIVISIONcut], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [X], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [DIV.LENG], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройка: от 50 до 500 см (с шагом 50 см)
- 6 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать настройки [CROSS CUT], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройка: от 0 до 50 мм (с шагом 1 мм)
 - Лист вырезается с перекрытием, соответствующими величине настройки.
- 7 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.



- Настройки сохраняются даже при выключении питания.
- Данные с управляющего компьютера игнорируются во время резки отдельных областей.
- Резка отдельных областей невозможна в следующих случаях:
 - Если объем данных резки превышает размер приемного буфера
 - Если данные резки содержат команду обновления исходной точки
 - Если установлена двухточечная коррекция линии
 - Если используется определение меток
 - Если доступная область резки составляет 1 см или менее
 - Если были вырезаны тестовые данные

Резка данных при резке отдельных областей в направлении Y (направление подачи)

1 Отправьте задание для резки с управляющего компьютера.

- Начнется резка.
- Длинные данные автоматически разделяются и обрезаются путем подачи на длину, которую нужно обрезать.
- Лист подается после завершения резки в заданном диапазоне и, если не достигнут конец листа, резка начинается автоматически. После завершения резки отобразится состояние инструмента и плоттер перейдет в локальный режим.
- При достижении конца листа резка отдельных областей в направлении Y (направление подачи) заканчивается.

4.7 Изменение порядка резки [SORTING]

Данные резки, отправленные с управляющего компьютера, можно переупорядочить, чтобы изменить порядок резки. (Функция сортировки)

Если порядок данных, отправляемых из приложения, не позволяет вырезать данные с использованием однопроходной резки, порядок резки можно изменить. (Эта функция может не поддерживаться в зависимости от версии прошивки.)



Однопроходная резка будет невозможна в следующем случае, даже при использовании функции сортировки:

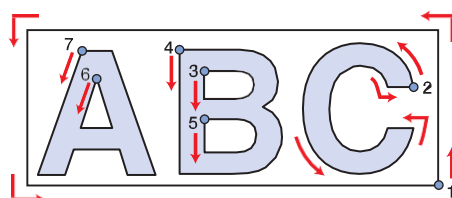
- В зависимости от программного обеспечения данные могут отправляться на плоттер в том порядке, в котором они были созданы/отредактированы. Однопроходная резка будет невозможна в случаях, когда данные, импортированные с помощью сканера, были изменены, так как измененные данные будут вырезаны в конце.

● Меры предосторожности при резке с использованием функции сортировки

Сортировка позволяет вырезать отдельные блоки, где один блок соответствует движению подъема ручки, кончик которой направлен вниз.

После того, как один блок был вырезан, вырезается блок с ближайшей исходной точкой.

Положение начальной точки основных данных и направление резки не изменяются.

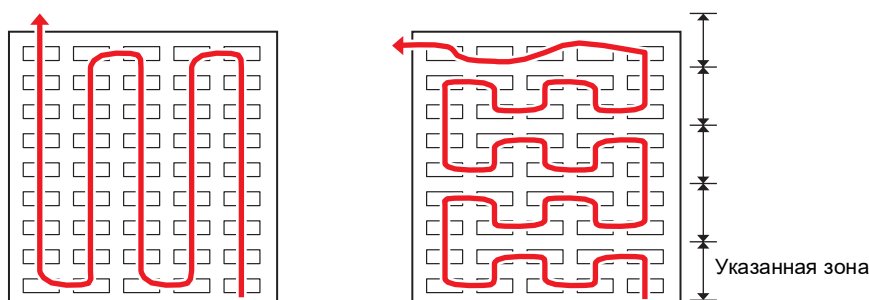


- Метка: начальная точка данных = начальная точка резки
- Стрелка: направление данных = направление резки
- Цифры: порядок резки блока

● Возможности функции сортировки

Включение сортировки активирует следующие функции:










- Функция автоматической подачи:
Это функция, которая определяет длину данных для резки и заранее подает лист на эту длину.
- Функция контроля областей:
При указании области заранее, в первую очередь вырезаются данные блока, содержащиеся в этой области. Когда в указанной области не остается данных блока, область расширяется и резка постепенно продолжается в направлении подачи листа.



Без указанных областей

С указанными областями


Настройка сортировки

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте  , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте  , чтобы выбрать [SORTING], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте , чтобы выбрать [ON], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Используйте  , чтобы выбрать настройки [AUTO FEED], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Выберите [ON], если требуется автоматическая подача.
- 6 Используйте  , чтобы выбрать настройки [AREA], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройка: OFF или от 10 до 5100 см (с шагом 10 см)
- 7 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.



- Настройки сохраняются даже при выключении питания.
- Изменение настройки очищает содержимое приемного буфера.
- Включение функции сортировки уменьшает размер приемного буфера примерно до 20 МБ.

Процедура сортировки

- 1 **Отправьте данные.**
 - Отображается размер необработанных данных в приемном буфере.
 - Резка (черчение) не производится.
 - Обработанные сегменты загружаются в буфер сортировки.
 - После отправки данных отображается время ожидания до начала резки.
 - Оставшееся время отображается в секундах.
 - Обратный отсчет начинается, если во время ожидания начала резки данные не получены.
- 2 **Используйте автоподачу.**
 - Перед началом резки лист подается на величину, соответствующую области резки.
 - После замены на длинный лист отправьте данные или выполните резку нескольких копий.
 «Резка нескольких копий по одним данным [No.COPIES]» (стр. 106)
- 3 **Начните резку.**
 - Ход обработки данных, которые были вырезаны, отображается в процентах.
 - Устройство переключается в удаленный режим после завершения резки.



Когда функция сортировки включена, резка не начинается после получения всех данных резки до тех пор, пока не истечет время ожидания. Однако сортировка и резка начнутся до истечения времени ожидания в следующих случаях:

- Когда буфер сортировки полностью заполняется (примерно 500 000 сегментов)
- Когда условия резки, такие как номер инструмента, скорость и давление, были изменены
- Когда были выполнены команда подачи или команда обновления исходной точки

4.8 Дистанционное управление панелью основного блока [R.CONTRL]











Включение дистанционного управления позволяет управлять плоттером удаленно с помощью Mimaki Remote Access, не используя панель управления на плоттере.

- Mimaki Remote Access — это инструмент удаленного доступа, позволяющий получать информацию и управлять панелью, даже если вы не находитесь рядом с плоттером/принтером Mimaki. Для получения дополнительной информации обратитесь в справочную службу в сети Интернет. https://mimaki.com/manual/mimaki-remote-access/online_help/

Во время использования Mimaki Remote Access, на дисплее отображается «During remote control.[ent]», а кнопки на панели управления плоттера не работают.

Нажатие [ENTER/HOLD] во время отображения «During remote control.[ent]» отменяет состояние дистанционного управления из Mimaki Remote Access, и разрешает операции с помощью панели управления плоттера.

Информацию о кнопках панели управления см. в разделе  «Дисплей» (стр. 31).

- 1** Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме, используйте  , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 2** Используйте  , чтобы выбрать [R.CONTRL], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3** Нажмите [ENTER/HOLD] на экране [Permit:***].
- 4** Используйте  , чтобы выбрать [ENABLE] или [DISABLE], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - [ENABLE]: Включает дистанционное управление с помощью Mimaki Remote Access.
 - [DISABLE]: отключает дистанционное управление с помощью Mimaki Remote Access. Если выбрано [DISABLE], несколько раз нажмите [END] для выхода.
- 5** Используйте  , чтобы выбрать [Pin-code: ***], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 6** Используйте  , чтобы установить PIN-код, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - PIN-код представляет собой четырехзначное число, используемое для авторизации. Начальное значение: 0000
 - Настройки: Установите четырехзначное число от 0000 до 9999.







Подключение из Mimaki Remote Access

Введите четырехзначное число, соответствующее PIN-коду, установленному для плоттера, на экране ввода PIN-кода для авторизации.

- Если установлено значение "0000"
Любое четырехзначное число (любая четырехзначная комбинация, кроме «0000»)
- Если установлено значение отличное от "0000"
Установленное при настройке четырехзначное число



- Обратите внимание, что установка PIN-кода на «0000» разрешает авторизацию для любого числа.


- 7** Используйте  , чтобы выбрать [KeyLife:**[Min]], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 8** Используйте  , чтобы установить время ожидания, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Параметр Key Life используется для установки времени, по истечении которого дистанционное управление будет автоматически прервано при условии неактивности со стороны Mimaki Remote Access.
 - Дистанционное управление прекращается при неактивности в течение времени, установленного для авторизованного ПИН-кода. Настройки: от 5 до 120 (минут)
- 9** Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

4.9 Другие полезные функции

Прогон листа

Перед началом резки (черчения) прогоните лист на предполагаемую для использования длину. Это позволяет контролировать и предотвращать любой перекося листа.

- Important!**
- Выполнение высокоскоростной резки со свернутым рулонным листом может привести к ошибкам, если лист не прогонялся.
 - Функция прогона не может быть включена, пока лист не определен.

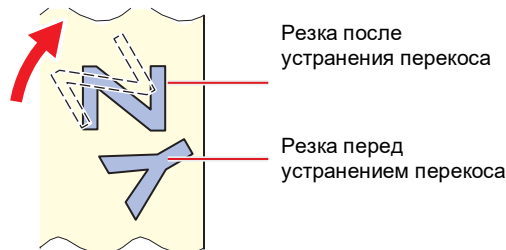
- 1** Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2** Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [FEED], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3** Используйте \uparrow \downarrow , чтобы ввести длину листа для прогона, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройка: от 0.1 м до 51.0 м (с шагом 0.1 м)
 - Лист протягивается на длину, соответствующую введенной длине плюс смещение подачи.  «Настройки подачи [FEED OPTION]» (стр. 120)



- Чтобы остановить прогон листа нажмите [END].

Пауза [HOLD]

Если лист сместился во время резки (черчения) длинного макета, можно временно приостановить резку, чтобы исправить смещение.



- Important!**
- Не двигайте ни каретку, ни прижимные ролики во время устранения перекося. Несоблюдение этой меры предосторожности может привести к повреждению плоттера или возникновению ошибки.

- 1** Нажмите [ENTER/HOLD] во время резки.
 - Нажимайте [ENTER/HOLD] в промежутках между отдельными сегментами/символами. Если сделать паузу во время резки сегмента/символа, линия резки сместится.
- 2** Устраните перекося листа.
 - (1) Сдвиньте прижимной рычаг назад.
 - (2) Устраните перекося листа.
 - (3) Потяните прижимной рычаг на себя.
 - (4) Нажмите [END].
- 3** Нажмите [REMOTE], чтобы возобновить резку.



- Кнопка [ENTER/HOLD] становится доступной после определения листа.
- В локальном режиме удерживайте нажатой [ENTER/HOLD] не менее 2.5 секунд.

Настройки подачи [FEED OPTION]

Можно установить различные настройки, связанные с подачей.

Название функции	Описание	Ссылаться на
FEED OFFSET	Выходит немного больше листа при его подаче.	«Настройка FEED OFFSET» (стр. 120)
FEED SPEED	Снижает скорость подачи, чтобы уменьшить нагрузку при использовании более тяжелых листов.	«Настройка FEED SPEED» (стр. 120)
PRE FEED	Устанавливает автоматическую подачу листов, выполняемую после определения листа.	«Настройка PRE FEED» (стр. 121)

Настройка FEED OFFSET

Позволяет подавать немного больше листа при его подаче также, как при предварительной подаче. Тем самым можно обеспечить достаточное провисание, необходимое при резке (черчении).

Если на рулоне остается небольшое количество листа, рулонный лист может быть намотан обратно на рулон из-за вибрации, возникающей во время работы, что приведет к недостаточному провисанию и помешает точной резке (черчению). Подача немного большего количества листа сводит к минимуму такие проблемы.



- Настройки сохраняются даже при выключении питания.
- Параметр [FEED OFFSET] отключается, если установлено значение [OVER FEED].

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте , чтобы выбрать [FEED OPTION], затем дважды нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте , чтобы выбрать значение смещения, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройка: от 0 до 100 см
- 5 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Настройка FEED SPEED

Скорость подачи можно уменьшить, чтобы уменьшить нагрузку при использовании более тяжелых листов.

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте , чтобы выбрать [FEED OPTION], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте , чтобы выбрать [FEED SPEED], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Используйте , чтобы выбрать значение скорости подачи, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройка: от 1 до 30 см/с

6 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Настройка PRE FEED

Следующие элементы можно настроить для автоматической подачи листа, выполняемой после определения листа.

Параметр	Значение	Начальное значение	Описание
Счетчик подач (FEED COUNT)	OFF, от 1 до 5 (раз)	OFF	Устанавливает количество раз подачи листа вперед и назад. Подача листа повышает качество резки (черчения). <ul style="list-style-type: none"> • Ориентировочно количество подач должно быть установлено на 3 (раза). • Отрегулируйте настройку счетчика подач в соответствии с типом используемого листа.
Длина подачи (FEED LENG)	от 0.1 до 5.0 м	0,3	Задаёт длину подаваемого листа. Предварительная настройка подачи обрабатываемого листа позволяет листу адаптироваться к условиям окружающей среды и повышает качество резки (черчения).
Время ожидания (TIME WAIT)	от 0 до 90 секунд	1	Устанавливает время от подачи листа до начала резки (черчения).
OVER FEED	ON/OFF	OFF	При резке (черчении) двух или более страниц, подача заранее второго листа повышает эффективность резки (черчения), если установлено время ожидания.

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте \blacktriangle \blacktriangledown , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте \blacktriangle \blacktriangleright , чтобы выбрать [FEED OPTION], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте \blacktriangle \blacktriangledown для выбора [PRE FEED], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Отображается настройка счетчика подач.
- 5 Используйте \blacktriangle \blacktriangledown , чтобы выбрать значение, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройка: OFF, от 1 до 5
- 6 Повторите шаг 5, чтобы установить другие параметры.
 - Установите все остальные параметры, используя ту же процедуру, что и в шаге 5.
- 7 Нажмите [ENTER/HOLD] после того, как все параметры будут установлены.
- 8 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

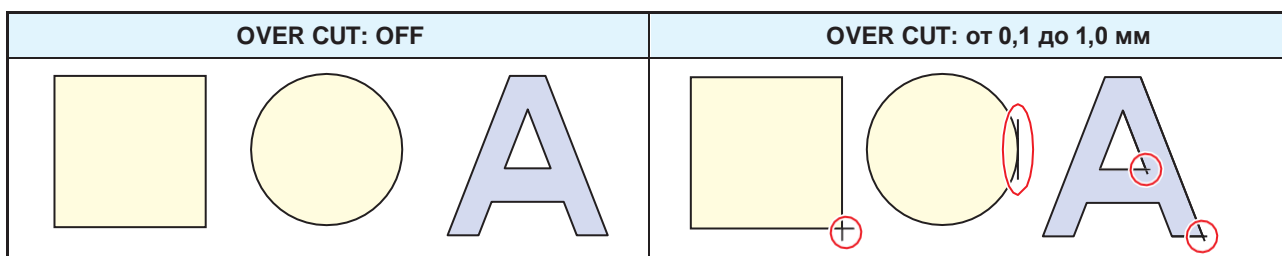
Important! • Настройки сохраняются даже при выключении питания.

Исключение недорезанных участков [OVER CUT/CORNER CUT]

Перекрытие начальной и конечной точек может предотвратить недорезание листа. Настройте этот параметр для очень гибких листов. Установка слишком большого значения приведет к порезу макета. Выполните пробную резку и при необходимости измените настройку.

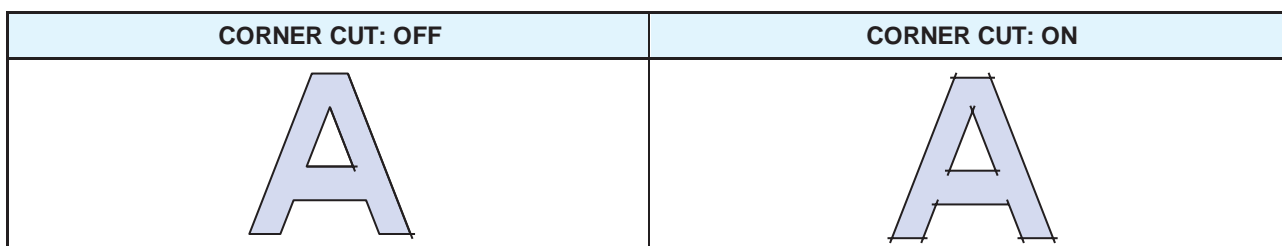
● OVER CUT

Резка на заданное значение непосредственно перед начальной точкой резки. Резка на заданное значение непосредственно после конечной точки резки.



● CORNER CUT

При вводе значения настройки OVER CUT отображается CORNER CUT. Устройство выполняет перерезку в углах, отличных от начальной и конечной точек.



- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [OVER CUT], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать настройки [OVER CUT], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройки: OFF, от 0.1 до 1.0 мм (с шагом 0.1 мм)
- 5 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать настройки [CORNER CUT], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройки: ON/OFF
- 6 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Настройка параметров сети [NETWORK]


















Устанавливает сетевой адрес. Чтобы настройки вступили в силу плоттер необходимо перезагрузить.

Установите следующие параметры:

Параметр	Значение *1	Описание
IP Address	-	Отображает текущий IP-адрес плоттера. <ul style="list-style-type: none"> • Определение IP-адреса может занять некоторое время. Если IP-адрес не может быть определен, на дисплее будет отображаться «0.0.0.0».
MAC Address	-	Отображает MAC-адрес плоттера.
DHCP	ON/OFF	Выберите «ON.», чтобы использовать IP-адрес, назначенный DHCP-сервером.

Параметр	Значение *1	Описание
AutoIP	<u>ON</u> /OFF	Выберите «ON», чтобы использовать IP-адрес, установленный протоколом AutoIP. Обратите внимание, что DHCP имеет приоритет, если для DHCP установлено значение «ON».
IP Address	-	Устанавливает IP-адрес плоттера. • Параметр доступен, когда для параметров [DHCP] и [AutoIP] установлено значение «OFF».
Def.Gateway	-	Устанавливает шлюз плоттера. • Параметр доступен, когда для параметров [DHCP] и [AutoIP] установлено значение «OFF».
DNS Address	-	Устанавливает адрес DNS-сервера плоттера. • Параметр доступен, когда для параметров [DHCP] и [AutoIP] установлено значение «OFF».
Sub Net Mask	-	Устанавливает маску подсети. • Параметр доступен, когда для параметров [DHCP] и [AutoIP] установлено значение «OFF».

*1. Значения по умолчанию подчеркнуты.

- 1** Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2** Используйте  , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3** Используйте  , чтобы выбрать [NET WORK], затем дважды нажмите [ENTER/HOLD].
 - Отображается текущий IP-адрес плоттера. «info» отображается в правом верхнем углу.
 - После подключения к сети определение IP-адреса может занять некоторое время. Если IP-адрес не может быть получен, на дисплее будет отображаться «0.0.0.0».
- 4** Нажмите [ENTER/HOLD].
- 5** Используйте  , чтобы выбрать [MAC Address], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Отображает текущий MAC-адрес плоттера.
 - Нажмите  для отображения следующего адреса.
- 6** Нажмите [ENTER/HOLD].
- 7** Используйте  , чтобы выбрать [DHCP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Используйте  , чтобы включить или отключить.
 - Выберите «ON.», чтобы использовать IP-адрес, назначенный DHCP-сервером.
- 8** Используйте  , чтобы выбрать [AUTO IP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Используйте  , чтобы включить или отключить.
 - Выберите «ON», чтобы использовать IP-адрес, установленный протоколом AutoIP. Обратите внимание, что DHCP имеет приоритет, если для DHCP установлено значение «ON».
- 9** Если и DHCP, и AutoIP отключены, используйте  , чтобы выбрать следующие параметры, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Параметры настройки: IP Address ("info" не отображается в правом верхнем углу дисплея), Def.Gateway, DNS Address, SubNet Mask

10 Используйте  для изменения значения, затем нажмите [ENTER/HOLD].

11 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.



- Чтобы сетевые настройки вступили в силу, выключите, а затем снова включите питание.


Настройки уведомлений по электронной почте [EVENT MAIL]

Электронное письмо может быть отправлено на указанный адрес электронной почты, когда происходит событие (например, начало, завершение или прерывание резки или черчения).



- Шифрование SSL (Secure Socket Layer) не поддерживается.



Подключите сетевой кабель (LAN), чтобы использовать функцию уведомлений по электронной почте.
 «Использование сетевого кабеля (LAN)» (стр. 33)

Отказ от ответственности

- Плата за интернет-связь для уведомлений по электронной почте и т.д. является обязанностью клиента.
- Из-за проблем с Интернет-соединением или из-за неисправности плоттера уведомления по электронной почте могут не доставляться. Mimaki не несет ответственности за ущерб, возникший в результате сбоя или задержки доставки.

● Список параметров настройки уведомлений по электронной почте

Параметр	Значение *1	Описание
Отправка почты [Delivery]	ON/OFF	Устанавливает, будут ли отправляться уведомления по электронной почте.
Выбор событий [Event]	-	
PlotStart Event Plot End Event Error Event Warning Event	ON/OFF	Устанавливает, будет ли отправляться электронное письмо, когда начинается резка.
	ON/OFF	Устанавливает, будет ли отправляться электронное письмо при завершении резки.
	ON/OFF	Устанавливает, будет ли отправляться электронное письмо при возникновении ошибки.
	ON/OFF	Устанавливает, будет ли отправляться электронное письмо при появлении предупреждения.
Адрес электронной почты Mail Addr.	Набор латинских букв, цифр и символов (не более 96)	Установите адрес электронной почты, на который будут отправляться уведомления о событиях.
Тема сообщения [Subject]	Набор латинских букв, цифр и символов (не более 8)	Задаёт текст, используемый в качестве темы сообщения электронной почты о событии.
Настройка сервера [SERVER]	-	
SMTP Address SMTP Port No. Адрес отправителя [Sender Adr.]	-	Устанавливает SMTP-сервер.
	-	Устанавливает номер порта SMTP.
	Набор латинских букв, цифр и символов (не более 64)	Устанавливает адрес электронной почты отправителя. В зависимости от используемого сервера отправка уведомлений может быть невозможна, если не установлен адрес, соответствующий учетной записи сервера. <ul style="list-style-type: none"> • Установка адреса электронной почты, соответствующего учетной записи сервера, позволяет отправлять электронные письма.


Параметр	Значение *1	Описание
Аутентификация [Auth.]	OFF/POP before SMTP/SMTP Auth.	Устанавливает метод аутентификации SMTP-сервера.
Имя пользователя [User Name]	Набор латинских букв, цифр и символов (не более 30)	Устанавливает имя пользователя, используемое для аутентификации. <ul style="list-style-type: none"> Установка доступна, если для параметра [Auth.] не установлено значение "OFF".
Пароль Password	Набор латинских букв, цифр и символов (не более 15)	Устанавливает пароль, используемый для аутентификации. Текущее установленное значение не отображается на экране установки пароля. Ввести можно только новый пароль. <ul style="list-style-type: none"> Установка доступна, если для параметра [Auth.] не установлено значение "OFF".
POP3 Addr.	-	Устанавливает POP-сервер. Задайте имя сервера или IP-адрес. <ul style="list-style-type: none"> Установка доступна, если для параметра [Аутентификация] установлено значение «POP перед SMTP».
APOP	ON/OFF	Включает и отключает APOP. <ul style="list-style-type: none"> Установка доступна, если для параметра [Аутентификация] установлено значение «POP перед SMTP».
Отправка тестового сообщения [Test]	-	Отправляет тестовое электронно письмо.

*1. Значения по умолчанию подчеркнуты.

● **Включите функцию уведомлений по электронной почте.**

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [EVENT MAIL], затем дважды нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Выберите [ON] на экране [Delivery], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

● **Установите вид события, для которого должны быть отправлены уведомления по электронной почте.**

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [EVENT MAIL], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [Event], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Используйте ▲ ▼, чтобы включить или отключить [PlotStart Event], [Plot End Event], [Warning Event] и [Error Event], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Дополнительные сведения по каждому событию см. в разделе  «Список параметров настройки уведомлений по электронной почте» (стр. 124).
- 6 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

- Установите адрес электронной почты и тему.

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [EVENT MAIL], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [Mail Addr.], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Отобразится экран [Mail Address].
- 5 Используйте \uparrow \downarrow \leftarrow \rightarrow , чтобы ввести адрес электронной почты, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Введите адрес электронной почты, на который будут отправляться уведомления о событиях.
 - Не более 96 латинских буквенно-цифровых знаков или символов
- 6 Используйте \uparrow \rightarrow для выбора [Subject], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Появится экран [Message subject].
- 7 Используйте \uparrow \downarrow \leftarrow \rightarrow для ввода темы сообщения, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Введите текст, который будет использоваться в качестве темы уведомлений по электронной почте письма о событии.
 - Не более 8 латинских буквенно-цифровых знаков или символов
- 8 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

- Установите сервер.

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте \uparrow \downarrow , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте \uparrow \rightarrow , чтобы выбрать [EVENT MAIL], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используйте \uparrow \downarrow для выбора [Server], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 5 Задайте [SMTP Addr.], [SMTP Port], [Sender Adr.] и [Auth.], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Дополнительные сведения об отдельных элементах см. в разделе «Список параметров настройки уведомлений по электронной почте» (стр. 124).
- 6 Если для [Auth.] выбрано "OFF.", несколько раз нажмите [END] для выхода.
- 7 Установите [User Name], [Pass Word], [POP3 Addr.] и [APOP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Дополнительные сведения об отдельных элементах см. в разделе «Список параметров настройки уведомлений по электронной почте» (стр. 124).
 - [POP3 Addr.] и [APOP] отображаются, когда для параметра [Auth.] выбрано "POP before SMTP".
- 8 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Отправьте тестовое сообщение

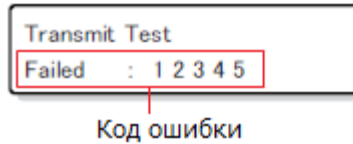
- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте \uparrow \downarrow [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].

3 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [EVENT MAIL], затем нажмите [ENTER/HOLD].

4 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [Test], затем нажмите [ENTER/HOLD].

5 Нажмите [ENTER/HOLD] на экране [EXECUTE].

- Отображаются результаты передачи.
- Код ошибки будет отображаться, если тестовая передача электронной почты не удалась. Обратитесь к списку кодов ошибок и примите соответствующие меры.



- Электронные письма могут быть не доставлены, даже если они были отправлены. Проверьте фильтры спама на терминале, принимающем электронную почту.
- Для получения дополнительной информации по настройкам сервера и другим вопросам обратитесь к сетевому администратору или поставщику услуг.

6 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

● Список кодов ошибок

Код ошибки	Вероятная причина	Корректирующее действие
10	Ошибка подключения к сети	<ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь, что плоттер подключен к сети. • Проверьте IP-адрес плоттера. • Проверьте, позволяет ли настройка сети плоттера использовать DNS.
20	Недействительный адрес электронной почты	<ul style="list-style-type: none"> • Введите правильный адрес электронной почты.
11003 11004	POP-сервер не найден. Или не удалось получить доступ к DNS-серверу.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте адрес POP-сервера. • Проверьте, позволяет ли настройка сети плоттера использовать DNS.
11021	Не удастся подключиться к POP-серверу	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройки POP-сервера. • Проверьте настройки брандмауэра.
12010	С POP-сервера возвращена ошибка.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройки POP-сервера.
13000	Аутентификация POP не удалась.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте имя пользователя и пароль. • Проверьте настройки APOP. • Проверьте метод аутентификации.
10013 10014	Не удалось найти SMTP-сервер. Или не удалось получить доступ к DNS-серверу.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте адрес SMTP-сервера. • Проверьте, позволяет ли настройка сети плоттера использовать DNS.
10021	Не удастся подключиться к SMTP-серверу	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройки SMTP-сервера. • Проверьте номер порта SMTP. • Проверьте настройки брандмауэра.
10*** 11*** 20*** 21***	От SMTP-сервера возвращена ошибка. Или не было ответа.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройки SMTP-сервера. • Связь с сервером, для которого требуется шифрование SSL, невозможна. • Проверьте настройки фильтра протоколов.

Код ошибки	Вероятная причина	Корректирующее действие
12***	Адрес электронной почты отправителя недействителен.	<ul style="list-style-type: none"> Установите адрес электронной почты, соответствующий учетной записи сервера.
13***	Получатель электронной почты не найден или адрес электронной почты недействителен.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте адрес электронной почты. Эта ошибка не всегда может быть обнаружена, даже если адрес электронной почты неверен. Установите адрес электронной почты, соответствующий учетной записи сервера.
22000 22008	Ошибка аутентификации SMTP	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте метод аутентификации.
23*** 24*** 25***	Аутентификация SMTP не удалась.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте имя пользователя и пароль.

1. *** — код ошибки, полученный от почтового сервера



- Если ошибка повторяется, подождите некоторое время, прежде чем повторить попытку.

Вывод списка настроек [LIST]

Это может быть использовано заказчиком для сохранения копии списка значений параметров или для отправки по факсу при запросе на техническое обслуживание.

1 Загрузите листы формата A4, ориентированные в портретном режиме, и установите инструмент «Ручка».

- ☞ «Загрузка нарезанного листа» (стр. 47)
- ☞ «Использование ручки» (стр. 63)

2 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.

3 Используйте ▲ ▼, чтобы выбрать [LIST], затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Выводится список настроек.



- Нажатие [END] прерывает вывод списка. Вывод не может быть возобновлен с того места, где он был прерван.









- Вывод списка не может быть отредактирован непосредственно на компьютере.
- При загрузке бумаги формата A4 совместите края прижимных роликов с краями бумаги.







- Список не может быть выведен, если включена функция поворота. В таких случаях будет отображаться «Error 901: Operation». Отключите функцию поворота перед выводом списка.

Копирование настроек других пользователей [CONFIG COPY]

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте  , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте  , чтобы выбрать [CONFIG COPY], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Используя  , выберите номер пользователя, чьи настройки нужно скопировать, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Настройки выбранного пользователя копируются для текущего пользователя.
 - Настройки сохраняются даже при выключении питания.
- 5 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Восстановление настроек по умолчанию [SETUP RESET]





- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте  , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте  , чтобы выбрать [SETUP RESET], затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Текущие пользовательские настройки и параметры сбрасываются.
 - Настройки сети, настройки уведомления по электронной почте и настройки дистанционного управления не будут сброшены.
 - Настройки после сброса сохраняются даже при выключении питания.
- 4 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Смена пользователя [USER CHANGE]

Плоттер позволяет сохранять настройки (условия резки, компенсацию расстояния и настройки основного блока) индивидуально для восьми пользователей (пользователей с 1 по 8). Выбор соответствующего номера пользователя позволяет изменить конфигурацию без необходимости сброса параметров.






- Пользователь не может быть изменен, пока резка временно приостановлена. Очистите данные перед сменой пользователя.
- Изменение пользователя делает определение листа недействительным. Повторите процедуру определения листа.



- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте  , чтобы выбрать [USER CHANGE], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте   для выбора номера пользователя, затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Вывод полученных данных в виде кода ASCII [DUMP]

Данные могут быть отправлены с управляющего компьютера и распечатаны в виде ASCII-кода. Дамп возможен через интерфейс, к которому подключен управляющий компьютер.

- 1 Установите инструмент «Ручка».
 -  «Использование ручки» (стр. 63)
- 2 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 3 Используйте  , чтобы выбрать [ASCII DUMP], затем нажмите [ENTER/HOLD].





Important!

- Содержимое дампа невозможно проверить непосредственно на компьютере.
- Чтобы отменить дамп, нажмите [REMOTE] для переключения в локальный режим, затем очистите данные.  «Прерывание резки (очистка буфера данных)» (стр. 74)
- При дампе используйте распознавание листов с задней загрузкой.  «Определение листа» (стр. 45)

Выбор языка дисплея [DISPLAY]

Можно выбрать язык, отображаемый на экране. (Изначально установлено значение «Английский».)





- Доступные языки:
японский, английский, немецкий, французский, испанский, итальянский, португальский, китайский, корейский, тайский, русский

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте   для выбора [DISPLAY], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте   для выбора языка дисплея, затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Проверка информации о плоттере [INFORMATION]

Можно проверить следующую информацию о плоттере:

Параметр	Описание
MODEL	Отображается модель плоттера.
F/W ver.	Отображается версию прошивки плоттера.
SERIAL No.	Отображается серийный номер плоттера.
IP Address	Отображается IP-адрес плоттера.

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте  , чтобы выбрать [INFORMATION], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте   для выбора отображаемой информации о плоттере, затем нажмите [ENTER/HOLD].
 - Отображается соответствующая информация.

4 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.











Глава 5 Настройки



Эта глава описывает различные настройки и функции.

5.1 FUNCTION (Функция)

Здесь представлены настройки для различных полезных функций и операций при использовании плоттера. Нажмите [FUNCTION] и выполните или установите следующие пункты:

Функция	Описание	Ссылка
Квадратная резка [SQUARE CUT]	Выполняет пробную резку, чтобы убедиться, что состояние инструмента соответствует требованиям. <ul style="list-style-type: none"> Вырезает два квадрата с помощью пробной резки. 	 «Пробная резка» (стр. 72)
DATA CLEAR	Очищает данные, когда резка задания была прервана.	 «Прерывание резки (очистка буфера данных)» (стр. 74)
FEED	Вытягивает лист перед резкой, чтобы ослабить натяжение. <ul style="list-style-type: none"> Длина подачи: от 0.1 до 51.0 м 	 «Прогон листа» (стр. 119)
Резка нескольких копий [No. COPIES]	Вырезает несколько копий полученных данных. <ul style="list-style-type: none"> Вырезанные копии: от 1 до 999 копий Интервал между вырезанными изображениями: от 0 до 30 мм 	 «Резка нескольких копий одним данным [No. COPIES]» (стр. 106)
Компенсация расстояния [DIST.COMP.]	При резке длинных макетов может возникнуть смещение листа из-за разной скорости подачи левой и правой стороны. Эта функция исправляет такие несоответствия. <ul style="list-style-type: none"> Эталонное значение: Направление A: 500, 1000, 1500, 2000, 2500 мм Направление B (CG-60AR): 200, 400, 600 мм Направление B (CG-100AR): 200, 400, 600, 800, 1000 мм Направление B (CG-130AR): 200, 400, 600, 800, 1000, 1200 мм Значение компенсации: Направление A: $\pm 5\%$ эталонного значения длины (с шагом 0.1 мм) Направление B: $\pm 5\%$ эталонного значения длины (с шагом 0,1 мм) Смещение черчения: от 0 до 300 мм 	 «Компенсация расстояния [DIST.COMP.]» (стр. 103)
Настройки [SET UP]	В этом меню можно выполнять различные настройки плоттера.	 "НАСТРОЙКА"(стр. 135)
MARK SENSOR	Проверяет реакцию датчика меток, когда данные с метками не могут быть правильно вырезаны.	 «Проверка чувствительности датчика меток» (стр. 162)
SAMPLE CUT	Вырезает образец для выявления проблем, когда данные не могут быть вырезаны правильно.	 «Выяснение причины невозможности резки» (стр. 165)
Выбор пользователя [USER CHANGE]	Настройки (параметры резки, коррекция расстояния и настройки основного блока) могут быть сохранены для нескольких пользователей. (До 8) Простой выбор номера соответствующего пользователя позволяет использовать плоттер без необходимости изменять какие-либо настройки.	 «Смена пользователей [USER CHANGE]» (стр. 129)
LIST	Это может быть использовано заказчиком для сохранения копии списка значений параметров или для отправки по факсу при запросе на техническое обслуживание.	 "Вывод списка настроек [LIST]"(стр. 128)

Функция	Описание	Ссылка
ASCII DUMP	Отправляет данные с управляющего компьютера и распечатывает данные в формате кода ASCII.	«Вывод полученных данных в формате кода ASCII [DUMP]» (стр. 130)
DISPLAY	Выбор языка дисплея.	«Выбор языка дисплея [DISPLAY]» (стр. 130)
Информация о плоттере [INFORMATION]	Можно проверить информацию о плоттере.	«Проверка информации о плоттере [INFORMATION]» (стр. 130)

НАСТРОЙКА






Для обеспечения оптимальной работы плоттера используйте настройки различных операций. Для установки выполните следующую процедуру:

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте , чтобы выбрать [SET UP], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте , чтобы выбрать элемент из таблицы ниже, затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 4 Установите отдельные элементы в соответствии с инструкциями, отображаемыми на экране.
- 5 Нажмите [END] несколько раз, чтобы выйти.

Параметр	Значение *1	Описание
TP DETECT [MARK DETECT]	-	См. «Примечания об элементах настройки параметров определения меток» (стр. 85).
Переключение формата команд [COMMAND]	AUTO/MGL-Ilc/MGL-Ic1	Устанавливает единицу измерения перемещения в соответствии с командой. «Выбор формата команды (MGL-Ic1/MGL-Ilc) [COMMAND]» (стр. 138) <ul style="list-style-type: none"> • AUTO: автоматически выбирает формат команд принимаемых данных. • Другие значения: Устанавливается для приема плоттером команд в соответствующем формате.
Параметры связи [INTERFACE]	-	Задаёт параметры подключения к компьютеру. «Подключение плоттера к управляющему компьютеру» (стр. 34)
CUT MODE	<u>Стандартный/</u> Высокоскоростной/ Высококачественный [NORMAL/HIGHspd/ QUALITY]	Устанавливает качество резки. «CUT MODE» (стр. 138) <ul style="list-style-type: none"> • Стандартный: В общем случае рекомендуется использовать настройку «NORMAL». • Высокоскоростной: резка носителя за короткий промежуток времени. Не используйте для плотных листов. • Высококачественной: предпочтение отдается качеству резки и ограничивает скорость до 20 см/с.
Выбор исходной точки [ORGN SELECT]	Центр/Нижний правый [CENTER/Low-R]	Устанавливает позицию исходной точки для формата команд MGL-Ilc. (Исходная точка будет «Low-R» в случае формата команд MGL-Ic1.) «Выбор исходной точки [ORGN SELECT]» (стр. 139)

Параметр	Значение *1	Описание
		<ul style="list-style-type: none"> • CENTER: Устанавливает исходную точку команды в центре доступной области резки. • Low-R: Устанавливает исходную точку команды в правом нижнем углу доступной области резки.
EXPANDS	ON/OFF	Уменьшает непечатаемую область для расширения зоны резки (черчения). ☞ «Расширение зоны резки [EXPANDS.]» (стр. 108)
Поворот [ROTATION]	ON/OFF	Переключает направление движения резки.☞ «Переключения направления резки [ROTATION]» (стр. 109)
BUZZER	ON/OFF	Звуки кнопок и звуки ошибок можно отключить. При выборе значения «OFF» звук отклика датчика меток также отключается.☞ «Проверка чувствительности датчика меток» (стр. 162)
Резка отдельных областей [DIVISIONcut]	OFF/Y/X	Устанавливает резку отдельных областей. ☞ «Резка отдельных областей [DIVISIONcut]» (стр. 111)
Приоритет [PRIORITY]	HOST/PANEL	Устанавливает, какие настройки имеют приоритет, если плоттер и компьютер настроены по-разному. (Только для MGL-IIc) ☞ «Приоритет» (стр. 139) <ul style="list-style-type: none"> • HOST: приоритет имеют настройки управляющего компьютера. • PANEL: настройки плоттера имеют приоритет.
Значение размера при ответе [DISTANCE]	от 1 до 51 м	Устанавливает максимальное значение для команды чтения доступной области, отправленной с управляющего компьютера. (только MGL-Ic1) ☞ «Значение размера при ответе» (стр. 139)
SHEET sensor	ON/OFF	Определяет наличие листа и длину листа. «Датчик ЛИСТА» (стр. 139)☞
UP SPEED	-	
UP SPEED X	AUTO / 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 73 см / с	Задаёт скорость движения листа и каретки при поднятом инструменте. Установка более низкой скорости может уменьшить смещение листа в направлении подачи.
UP SPEED Y	AUTO / 5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100см/с	При установке в "AUTO" используется значение SPEED, установленное в параметрах инструмента.
JOG STEP	<ul style="list-style-type: none"> • настройка мм 0.1 мм, 1.0 мм • установка в дюймах 1/16 inch, 1/254 inch 	Задаёт величину перемещения при использовании стрелок для перемещения каретки и листа. Пример: 0,1 мм: смещается на 0,1 мм при каждом нажатии стрелки. ☞ "JOG STEP"(Ст. 140)
MM/INCH	mm/inch	Выбор отображаемых единиц измерения длины.
FEED OPTION	-	☞ «Настройки подачи [FEED OPTION]» (стр. 120)
ПРОБНАЯ РЕЗКА [DUMMY CUT]	ON/OFF	Когда эта функция включена, перед началом резки режущее полотно выполняет пробную резку в одном направлении. Пробная резка выполняется каждый раз при изменении инструмента или условий резки.☞ "DUMMY CUT" (стр. 140)

Параметр	Значение *1	Описание
ТИП ЛИСТА [SHEET TYPE]	<u>STANDARD</u> :/HEAVY	Устанавливает вес загружаемого листа. «ТИП ЛИСТА» (стр. 140)
		<ul style="list-style-type: none"> STANDARD: При использовании обычных листов HEAVY: При использовании более тяжелых листов (Максимальная скорость резания будет ограничена 20 см/с, и инструмент будет перемещаться со скоростью 20 см/с, даже если скорость подъема установлена на значение выше 20 см/с.)
SORTING	<u>ON/OFF</u>	Устанавливает, следует ли изменить последовательность резки перед резкой. «Изменение порядка резки [SORTING]» (стр. 116)
СМЕЩЕНИЕ ADJ-PRS [ADJ-PRS OFS]	-9 до <u>0</u> до 9	При резке углов давление автоматически уменьшается (примерно на 5 г), чтобы лист не поднимался. В результате режущее лезвие может вращаться неравномерно и может оставлять непрорезанные части. Отрегулируйте давление для резки углов, если они остались непрорезанными. (Примерно от -30 г до 30 г) «ADJ-PRS OFFSET » (стр. 140)
PINCH ROLL	-	«Настройка количества используемых прижимных роликов» (стр. 56)
OVER CUT	<u>OFF</u> /от 0,1 до 1,0 мм	Перекрытие начальной и конечной точек предотвращает то, что лист останется недорезанным. «Исключение недорезанных участков [OVER CUT/CORNER CUT]» (стр. 121)
CORNER CUT	<u>ON/OFF</u>	Устройство выполняет перерезку в углах, отличных от начальной и конечной точек. «Исключение недорезанных участков [OVER CUT/CORNER CUT]» (стр. 121)
Стартовый режим [START MODE]	<u>LOCAL</u> /REMOTE	Устанавливает режим после определения листа. <ul style="list-style-type: none"> LOCAL: Устройство ожидает в локальном режиме после определения листа. REMOTE: Устройство автоматически переключается в удаленный режим после определения листа.
Компенсация давления [PRESS COMP.]	<u>ON/OFF</u>	Корректирует любые изменения давления резки в зависимости от положения, чтобы сделать резку равномерной.
Поиск меток [SEARCH MARK]	<u>ON/OFF</u>	Устанавливает функцию автоматического поиска меток после определения листа. «Автоматическое определение меток после распознавания листа» (стр. 95)
Настройка ручки [PEN SETTING]	-	-

Параметр	Значение *1	Описание
Down Speed	от 0 до <u>20</u> до 64	Устанавливает скорость опускания ручки. Увеличение значения увеличивает скорость. При резке тяжелых листов толщиной 1 мм и более кончик ручки может протягиваться, если скорость опускания слишком высока. В таких случаях скорость опускания должна быть установлена на значение не более 20.
CURVE MODE	<u>FAST</u> /SLOW	Устанавливает скорость резки изогнутых линий. Если изогнутые линии резки становятся кривыми, установите значение «SLOW», чтобы снизить скорость резки сегментов изогнутых линий.
Высота подъема [UP HEIGHT]	<u>50%</u> , 75%, 100%	Устанавливает высоту подъема инструмента. Высота, на которую инструмент поднимается из нижнего положения, указывается в процентах от приблизительного хода. Настройка меньшей высоты позволяет быстрее резать. Установите большую высоту подъема в тех случаях, когда существует риск повреждения листа ножом из-за толщины листа или подъема листа.
NETWORK	-	Устанавливает сетевой адрес. Чтобы активировать этот параметр, плоттер необходимо перезагрузить.  «Настройка параметров сети [NETWORK]» (стр. 122)
EVENT MAIL	-	Электронное письмо может быть отправлено на указанный адрес электронной почты, когда происходит событие (например, начало, завершение или прерывание резки). Чтобы активировать этот параметр, плоттер необходимо перезагрузить.  «Настройки функции уведомлений по электронной почте [EVENT MAIL]» (стр. 124)
R.CONTRL	-	Включение дистанционного управления позволяет управлять плоттером удаленно с помощью Mimaki Remote Access, не используя панель управления на плоттере.  «Дистанционное управление панелью основного блока [R.CONTRL]» (стр. 118)
Настройки копирования [CONFIG COPY.]	-	Копирование настроек другого пользователя.  «Копирование настроек других пользователей [CONFIG COPY.]» (стр. 129)
Сброс настроек [SETUP RESET.]	-	Возврат настроек к значениям по умолчанию.  «Восстановление настроек по умолчанию [SETUP RESET.]» (стр. 129)

*1. Значения по умолчанию подчеркнуты.

• Выбор формата команд (MGL-Ic1/MGL-IIc) [COMMAND]

- Изменение формата команд с помощью [COMMAND] очищает содержимое приемного буфера.
- Если установлено значение «AUTO», правильные результаты резки могут быть не получены, например, при больших размерах данных. В этом случае измените настройку на название соответствующего формата команд (MGL-Ic1 или MGL-IIc).
- Если установлено значение «AUTO», резка начинается с использованием формата команд, обнаруженным плоттером, после получения данных от компьютера. Если после получения данных появляется [ERROR 16 AUTO I/F], это означает, что автоматическое обнаружение не удалось.

В этом случае укажите название формата команд (MGL-Ic1 или MGL-IIc), позволяющее выполнять правильную резку.

- Формат команд, автоматически обнаруженный в «AUTO», остается в силе до тех пор, пока не будут удалены данные «Прерывание резки (очистка буфера данных)» (стр. 74) или лист не будет загружен повторно.

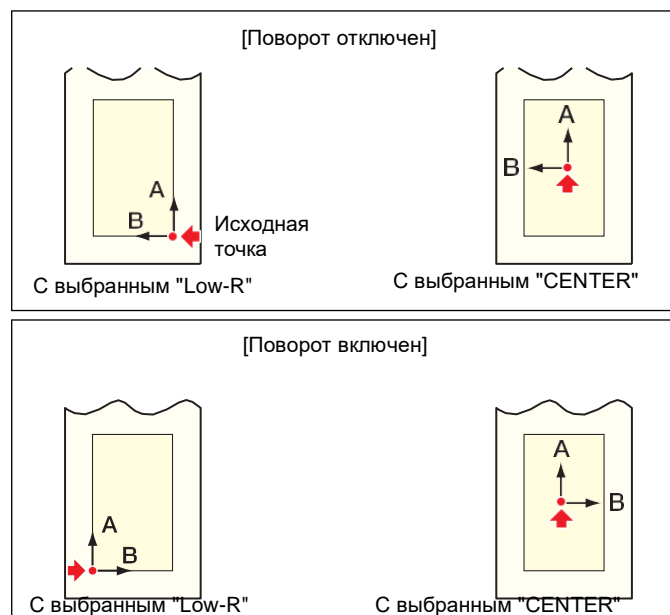
• CUT MODE

Выберите «Высококачественный» при резке следующих данных:

- Символы размером 10 мм или меньше
- Макеты, содержащие много острых краев
- Мелкие макеты. Однако, есть риск появления неровных линий резки, если данные слишком сложные. В таких случаях линии можно сгладить, изменив настройку на «HIGHspd».

• Выбор исходной точки [ORGN SELECT]

Положение исходной точки будет следующим, когда функция поворота включена:



- Установка исходной точки на «Low-R» при использовании рулонного листа увеличивает область резки до 51 м.
- Установка исходной точки на «CENTER» при использовании рулонного листа дает область резки 5 м.

• Приоритет

Настройка приоритета активируется при использовании формата команд MGL-IIc.

Команда выбора ручки	SP;
Команда установки скорости перемещения ручки вниз	VS;
Команда установки скорости движения ручки вверх	ZA;
Команда настройки ускорения	AS;
Команда настройки давления ручки	FS;, ZF;
Команда настройки коррекции режущего лезвия	ZO;

• Значение размера при ответе

Значение размера при ответе указывает максимальное значение размера при ответе на команду чтения размера от управляющего компьютера. Фактическая доступная область резки не изменится.

Если значение размера при определении листа меньше значения [DISTANCE], то ответ компьютеру будет послано определенное значение размера.

• Датчик ЛИСТА

При использовании прозрачных листов или листов с черной нижней стороной определение листов может быть невозможным, что приведет к появлению сообщения об ошибке.

В этом случае отключение функции датчика листа отключает определение листа и разрешает резку.

- Обязательно задайте область резки, если функция датчика листа отключена. (☞)
[«Настройка области резки \[CUT AREA\]»\(P. 101\)](#) Резка может продолжаться, даже если данные выходят за пределы листа и лист заканчивается.

• JOG STEP

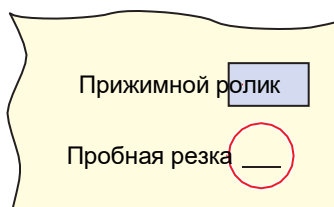
JOG STEP следует устанавливать для определения точного положения в следующих случаях:

- При использовании коррекции линии по 2 точкам (☞) [«Коррекция линии по 2 точкам \[AXIS CORRECT\]» \(стр. 100\)](#)
- При установке точного положения исходной точки

• DUMMY CUT

Резка не будет выполняться, если в параметрах инструмента выбрано «PEN» или «CRE» (☞)
[«Использование инструмента для биговки» \(стр. 67\)](#).

Пробная резка будет выполняться перед прижимным роликом, ближайшим к текущему положению каретки.



Настройка пробной резки по умолчанию включена.

Установите значение «OFF» при резке пустых символов или во избежание повреждения листа.

Если установлено значение «OFF», выполнение пробной резки позволяет отрегулировать направление режущего лезвия. (☞) [«Пробная резка» \(стр. 72\)](#)

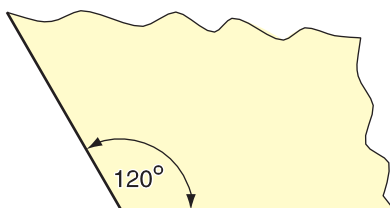
• SHEET TYPE

Резка (или черчение) на высокой скорости на тяжелых или широких листах может привести к смещению листа. Это также может вызвать появление «Error 401: Motor Alarm». В этом случае установите для параметра листа значение «HEAVY».

• ADJ-PRS OFFSET

Недорезанные участки могут оставаться на участках, где угол составляет 120° или меньше из-за легкого давления, когда нож опускается на лист, например, при использовании дополнительного эксцентрикового лезвия.

Это связано с тем, что давление резки автоматически уменьшается (приблизительно меньше 5 г), чтобы предотвратить подъем листа при резке в углах. Низкое давление резки препятствует плавному вращению режущего диска в направлении движения, оставляя недорезанные участки. В таких случаях давление (смещение корректирующего давления) следует увеличить при резке в углах. Если давление слишком высокое, из-за чего стыки между сегментами линий становятся слишком заметными, давление можно уменьшить, чтобы сделать их менее заметными.



Глава 6 Техническое обслуживание



Эта глава описывает периодичность технического обслуживания плоттера в соответствии с периодичностью его использования, что позволит сохранить точность и продлить срок его службы. Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с мерами предосторожности, прежде чем выполнять техническое обслуживание плоттера.

Меры предосторожности при обслуживании.....	142	Замена расходных материалов	147
Элементы технического обслуживания и сроки	143	Замена ножа	147
Материалы, необходимые для обслуживания.....	143	Замена прижимного ролика	147
Процедуры технического обслуживания.....	144	Замена марзана	148
Очистка крышки (внешней).....	144		
Очистка поверхностей Y-образной направляющей	145		
Очистка роликов протяжки.....	146		
Очистка прижимных роликов.....	146		
Когда не будет использоваться в течение длительного периода	146		

6.1 Меры предосторожности при обслуживании



- Плоттер включает в себя детали, которые необходимо периодически заменять. Поэтому мы рекомендуем заключить договор на техническое обслуживание. Мы также рекомендуем чистить плоттер и заменять расходные материалы, чтобы предотвратить дефекты качества и несчастные случаи.

WARNING



- Периодически проводите очистку. Мусор и пыль будут скапливаться на электрических компонентах при длительном использовании плоттера. Существует риск отказа, поражения электрическим током или возгорания из-за утечки тока.
- Не очищайте обдувом, например, избегайте использования сжатого воздуха. Это может привести к отказу, поражению электрическим током или возгоранию плоттера, если частицы или пыль попадут внутрь электрических компонентов. Протрите мягкой тканью, смоченной в разбавленном моющем средстве и тщательно отжатой. Для очистки также можно использовать пылесос.



- Не допускайте попадания жидкостей внутрь плоттера. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания.

CAUTION



- При сильных загрязнениях протрите мягкой тканью, смоченной в разбавленном моющем средстве и тщательно отжатой.



- Не используйте химические продукты, содержащие бензин, растворитель или абразивы. Использование этих химикатов может привести к повреждению или деформации деталей.
- Не используйте моющие средства на основе хлора. Это может привести к коррозии плоттера.

6.2 Элементы технического обслуживания и сроки

Срок	Элемент
Перед началом работы	Очистка поверхностей Y-образных направляющих  "Очистка поверхностей Y-образных направляющих"(Ст. 145)
Когда стал грязным	Очистка роликов протяжки  "Очистка роликов протяжки"(Ст. 146)
	Очистка прижимных роликов  "Очистка прижимных роликов"(Ст. 146)
	Очистка крышки (снаружи)  "Очистка крышки (внешней)"(стр. 144)
Когда на режущем лезвии появился скол или оно стало тупым	Замена ножа  "Замена ножа"(Ст. 147)
Когда прижимные ролики изношены или их невозможно очистить	Замена прижимного ролика  "Замена прижимного ролика"(Ст. 147)
Когда резина марзана чрезмерно повреждена, деформирована, изношена или приподнята, а также когда качество резки ухудшилось.	Замена резины марзана  "Замена резины марзана"(стр. 148)
Когда плоттер не будет использоваться в течение длительного времени	<ul style="list-style-type: none"> • Не оставляйте листы загруженными. • Сдвиньте прижимной рычаг назад.  «Когда не будет использоваться в течение длительного периода» (стр. 146)

Материалы, необходимые для обслуживания

Чтобы заказать сменные расходные материалы, обратитесь к местному дилеру или в наш сервисный центр. Для получения дополнительной информации о расходных материалах посетите наш веб-сайт. <https://mimaki.com/supply/cutting.html>

- Не храните нож в местах, доступных для детей.

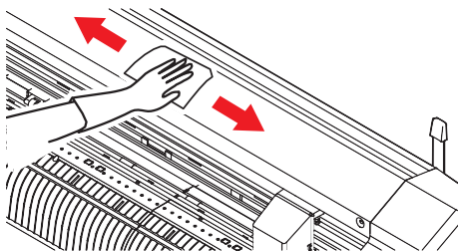


6.3 Процедуры технического обслуживания

Очистка крышки (внешней)



- Не допускайте попадания жидкостей внутрь изделия. В противном случае существует риск выхода из строя, поражения электрическим током или возгорания.

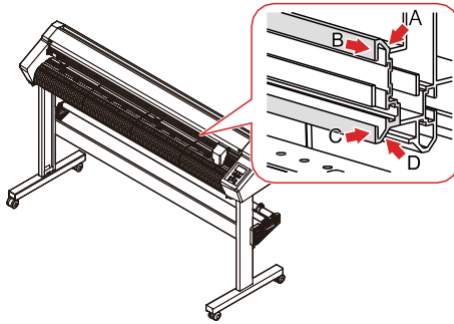


- При сильных загрязнениях протрите мягкой тканью, смоченной в разбавленном моющем средстве и тщательно отжатой.

Очистка поверхностей Y-образной направляющей

Important!

- Перед использованием обязательно аккуратно протрите поверхности направляющих от А до D, показанные на рисунке ниже, сухой тканью, чтобы удалить грязь и пыль. Грязь на направляющих может вызвать ненормальный шум и повлиять на качество резки.



А: Задняя верхняя направляющая В: Сторона верхней направляющей



С: Нижняя боковая направляющая D: Нижняя задняя направляющая



Очистка роликов протяжки

По мере использования выступы на роликах протяжки могут забиваться бумажной пылью, что приводит к проскальзыванию листов.

Чтобы предотвратить это, визуально проверяйте наличие мусора и своевременно очищайте его.

Для очистки роликов протяжки можно использовать щетку (например, зубную). Используйте небольшое количество спирта, если грязь трудно удалить.



Очистка прижимных роликов

Оставление мусора на прижимных роликах может привести к их скопленению и затвердеванию.

Чтобы этого не произошло, протрите начисто сухой тканью или тканью, смоченной спиртом.



Когда не будет использоваться в течение длительного периода

Очищайте следующим образом, если не предполагается использование плоттера в течение одной недели или дольше:



- Не оставляйте листы загруженными на тигле. Это может привести к появлению неровностей или ряби на листе.



- Когда плоттер не используется, сдвиньте прижимной рычаг назад, чтобы отодвинуть прижимные ролики от роликов протяжки. Если оставить прижимные ролики в опущенном положении на длительное время, это может привести к деформации прижимных роликов. Деформация прижимных роликов может помешать правильной подаче листа.

6.4 Замена расходных материалов

Чтобы заказать сменные расходные материалы, обратитесь к местному дилеру или в наш сервисный центр.

Для получения дополнительной информации о расходных материалах посетите наш веб-сайт. <https://mimaki.com/supply/cutting.html>



- При утилизации продукта обратитесь к оператору по утилизации промышленных отходов или утилизируйте продукт в соответствии с местными законами и правилами.



- Не храните нож в местах, доступных для детей.

Замена ножа

Замените ножи, если лезвия имеют сколы или затупились.



- Не прикасайтесь к лезвию ножа. Невыполнение этого требования может привести к травме.
- Не трясите и не раскачивайте держатель резака. Это может привести к отрыву лезвия.



- При утилизации продукта обратитесь к оператору по утилизации промышленных отходов или утилизируйте продукт в соответствии с местными законами и правилами.

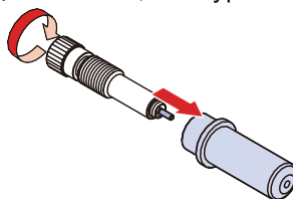
1 Поверните регулировочное кольцо, чтобы полностью выдвинуть резак.



2

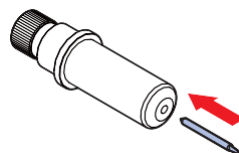


- Если резак имеет сколы и его трудно удалить с помощью пинцета, снимите черную крышку, чтобы облегчить замену. Будьте осторожны, чтобы не пораниться, касаясь непосредственно режущего лезвия, и не уроните его.



3 Вставьте новый резак в держатель с помощью пинцета.

- Проверьте ориентацию ножа, прежде чем вставлять его полностью.



Замена прижимного ролика

Замените изношенные или грязные прижимные ролики новыми.

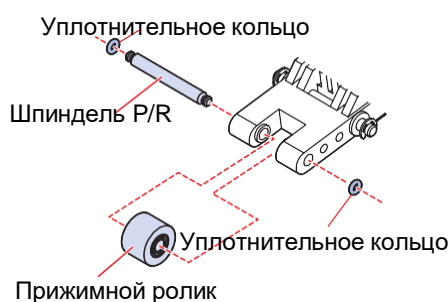
Комплект для замены прижимного ролика (SPC-0746) состоит из следующих деталей:

Наименование деталей	Количество	Примечание
Прижимной ролик	1	-
Стопорный винт	2	Не используется при замене.
Изогнутое E-кольцо	1	Не используется при замене.
E-кольцо	1	Не используется при замене.
Уплотнительное кольцо	2	-
Шайба	2	Не используется при замене.

• Рекомендуемый период замены

Заменяйте прижимные ролики каждый месяц, если плоттер используется примерно по 12 часов в день. Заменяйте прижимные ролики каждые две недели, если плоттер используется круглосуточно (24 часа в сутки).

- 1** Отключите питание плоттера, затем сдвиньте прижимной рычаг, чтобы поднять прижимные ролики.
- 2** Положите бумагу под прижимные ролики.
 - Положите бумагу, чтобы избежать падения деталей между зазорами.
- 3** Снимите уплотнительные кольца, вытащите шпindel P/R в горизонтальном направлении, затем отсоедините прижимной ролик.
 - Не теряйте уплотнительные кольца.
 - В зависимости от состояния могут возникнуть трудности с извлечением и вставкой шпинделя.
- 4** Вставьте шпindel P/R в новый прижимной ролик, затем снова установите уплотнительные кольца.



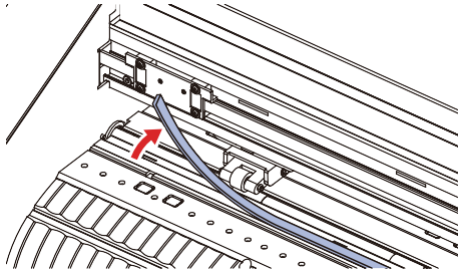
Замена марзана

Марзан образует поверхность, на которой выполняется черчение, резка и биговка.

Замените марзан, если его поверхность чрезмерно повреждена, деформирована, изношена или поднимается, а также когда качество резки ухудшилось.

1 Используйте пинцет, чтобы отделить край марзана.

- Сотрите остатки клея в прорези тигля спиртом.

**2** Приклейте прилагаемую двустороннюю клейкую ленту в прорезь тигля**3** Снимите бумажную подложку с двусторонней клейкой ленты.**4** Наклейте новый марзан поверх двусторонней клейкой ленты.

- Убедитесь, что марзан наклеен ровно.

Глава 7 Опции



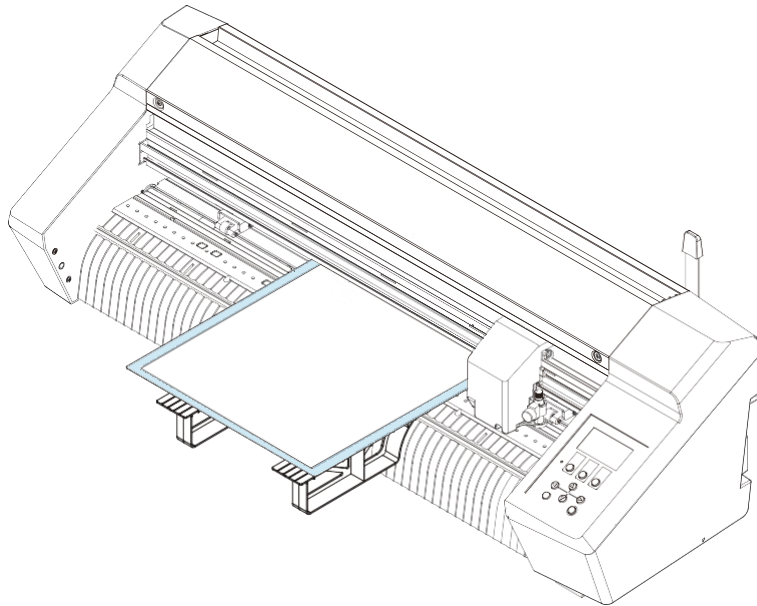
Эта глава описывает различные опции.

Столики и плита для резки	152
Прикрепление столиков для плиты.....	152
Загрузка листа на плиту для резки.....	

Резка	
Хранение плиты для резки.....	

7.1 Столики и плита для резки

Столики для плиты крепятся к плоттеру, как показано ниже, и используются для поддержки плиты для резки. Для примера в объяснении используются иллюстрация CG-60AR.



Плита для резки позволяет выполнять резку и биговку мелованного картона (рекомендуется тонкий и средней толщины мелованный картон), а также все виды резки на различных типах листов. [«Использование инструмента биговки» \(стр. 67\)](#)



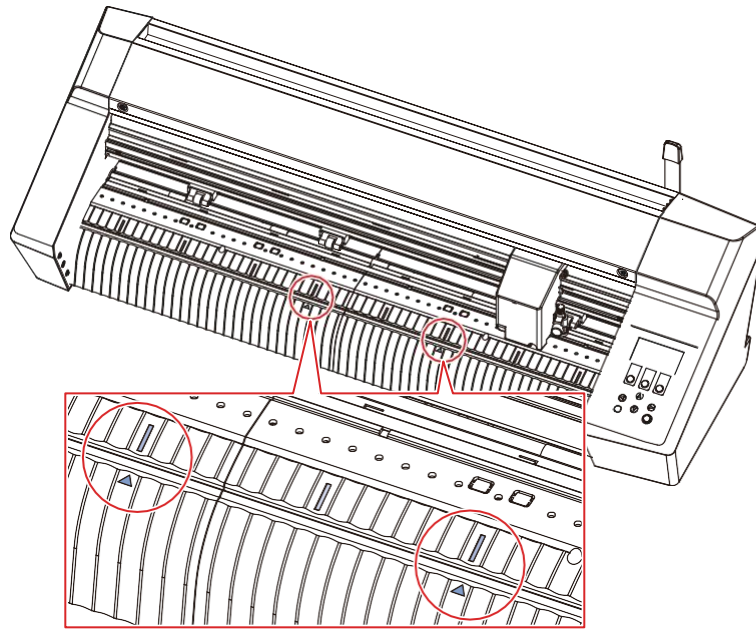
- Медленно и осторожно отделяйте листы от плиты для резки. Тонкие листы могут не отклеиваться чисто. Прикрепите сначала небольшую часть листа к плите для резки, чтобы проверить, можно ли его будет аккуратно снять.
- Обратите внимание на следующее. Несоблюдение приведенных ниже мер предосторожности может помешать правильной резке, биговке или определению меток. Рекомендации для мелованного картона: Толщина не более 0,6 мм, вес не более 450 г/м².
 - (1) Плиту для резки можно использовать несколько раз. После использования поместите плиту для резки в пакет и храните вдали от прямых солнечных лучей. Рекомендуется заменять плиту для резки примерно после десяти использований. Если адгезия плиты для резки ухудшилась или плита покоребилась, ее следует заменить, даже если она использовалась менее десяти раз.
 - (2) Мелованный картон нельзя разрезать с помощью лезвия, входящего в стандартную комплектацию. Следует использовать нож для плотной бумаги "SPB-0092", который продается отдельно.
 - (3) При использовании толстого мелованного картона существует риск снижения качества и точности резки.
 - (4) Скрученные листы необходимо развернуть перед использованием.
 - (5) Прикрепляя лист к плите для резки, убедитесь, что он не поднимается и не отсоединяется. Убедитесь, что лист не выступает за клейкую поверхность.
 - (6) Не используйте листы размером больше A3 (297 мм × 420 мм) или меньше 100 мм × 148 мм.

Прикрепление столиков для плиты

Прикрепите четыре столика для плиты спереди и сзади плоттера.

1 Приклейте прилагаемые наклейки с отметками в местах расположения двух выемок на передней панели для вставки столиков для плиты.

- Приклейте наклейки с отметками в третью и пятую выемки справа.

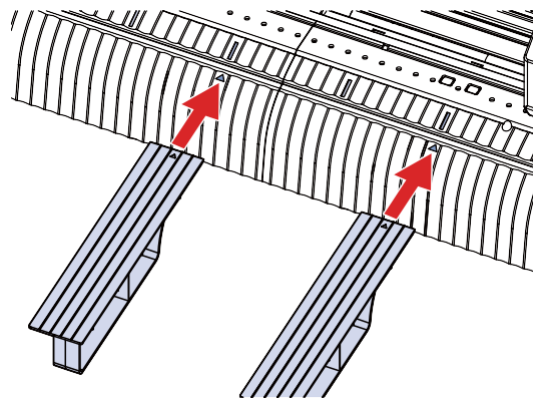


2 Приклейте прилагаемые наклейки с отметками в места расположения двух выемок на задней панели для вставки столиков для плиты.

- Приклейте наклейки с метками в третью и пятую выемки слева, если смотреть сзади.

3 Прикрепите два столика для плиты к выемкам спереди.

- Вставьте выступы на столиках для плиты в выемки, на которые приклеены наклейки с отметками.



4 Прикрепите два столика для плиты к выемкам сзади.

- Вставьте выступы на столиках для плиты в выемки, на которые приклеены наклейки с отметками.

Загрузка листа на плиту для резки

1 Выньте из пакета плиту для резки, зажатую между армированным картоном.

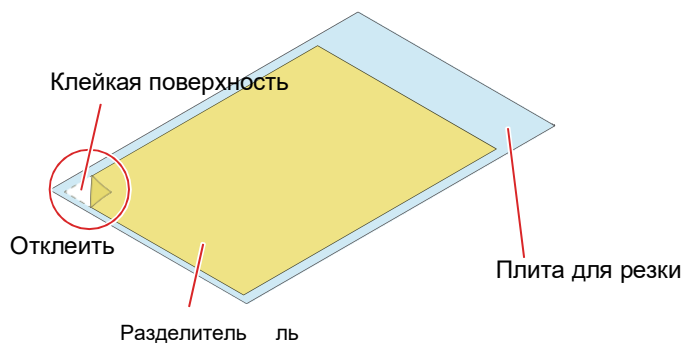


- Сохраните армированный картон и пакет, так как они будут использоваться при хранении плиты для резки.

2 Снимите разделитель (клеякая защитная пленка) с плиты для резки.



- Старайтесь не касаться клейкой поверхности.
- Сохраните разделитель, так как он будет использоваться при хранении плиты для резки.

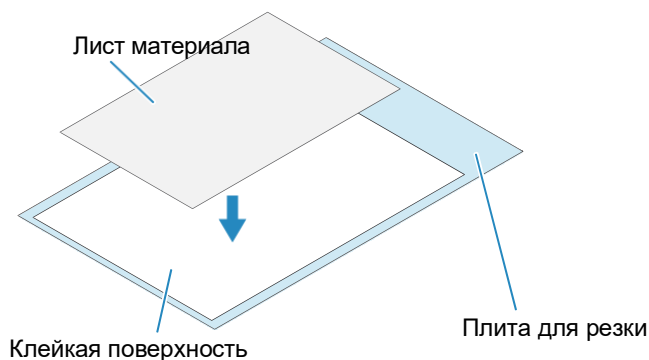


3 Прикрепите лист материала к клейкой поверхности плиты для резки.

- Размер клейкой поверхности соответствует доступной площади резки. Прикрепите лист так, чтобы он находился в доступной зоны резки.



- Приклеивая тонкие листы, следите за тем, чтобы лист не сморщился.
- Мелованный картон должен быть прикреплен немелованной стороной к клейкой поверхности. Картон может отклеиться, если он приклеен к плите мелованной стороной или если используется картон с двухсторонним покрытием.

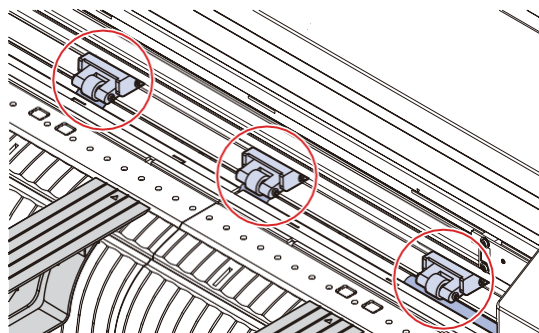


Резка

Всегда используйте три прижимных ролика. Средний прижимной ролик помогает предотвратить подъем листа.

«Настройка количества используемых прижимных роликов» (стр. 56) «Подключение и отключение центрального зажима» (стр. 57)

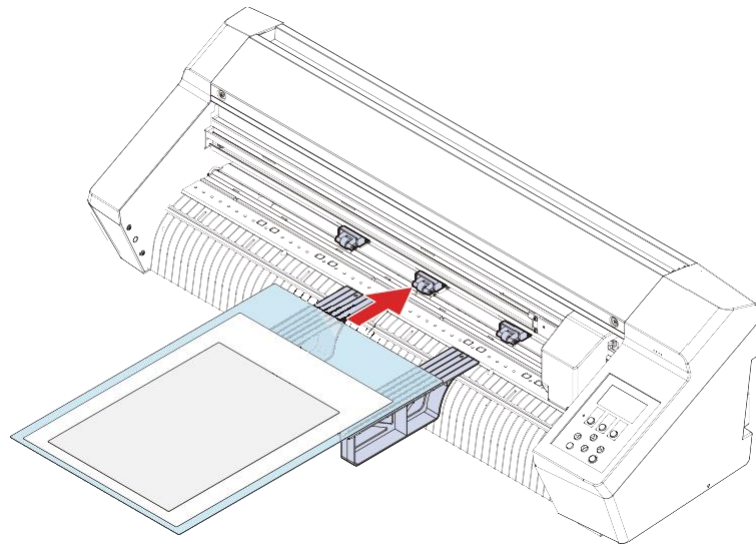
- 1 Переместите три прижимных ролика соответственно в положения роликов протяжки, показанные на рисунке ниже.



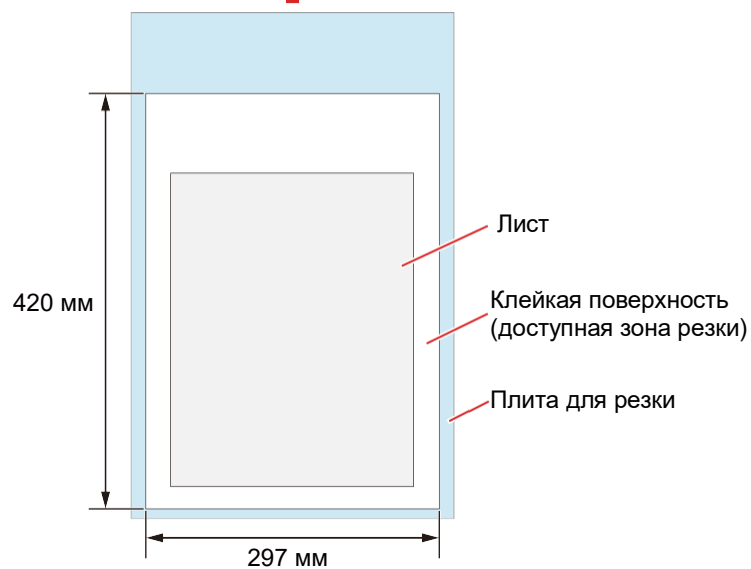
- 2 Нажмите на прижимной рычаг, чтобы поднять прижимные ролики.

3 Поместите плиту для резки на столики и пропустите ее по тиглю

- Вставьте в зазор между прижимными роликами и роликами протяжки.
- Обратите внимание на направление вставки плиты для резки.

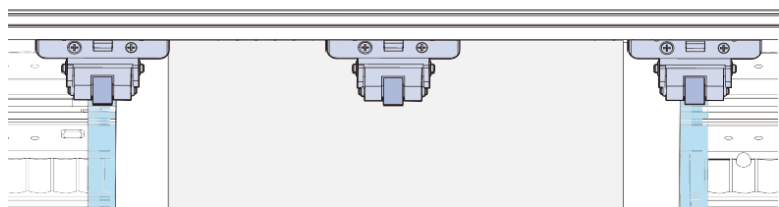


↑ Направление вставки



4 Переместите плиту для резки так, чтобы левый прижимной ролик располагался, как показано на рисунке ниже.

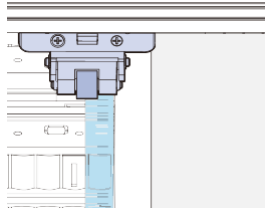
- Переместите правый прижимной ролик в соответствии с шириной плиты для резки.



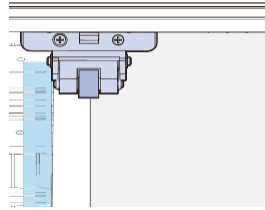


- Резка и биговка будут невозможны в следующих случаях:

Неправильные примеры



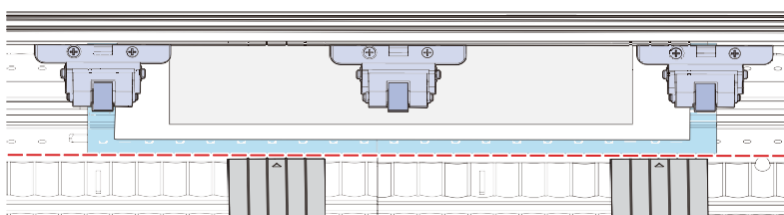
Прижимной ролик перемещается по краю плиты для резки



Прижимной ролик перемещается по краю листа

5

Совместите переднюю часть плиты для резки с прямой линией в передней части устройства, как показано на рисунке ниже.



6

Следует использовать средний прижимной ролик, выбирая режим High/Low или включая/отключая центральный зажим в соответствии с используемым листом.

- «Установка силы прижима» (стр. 57) «Подключение и отключение центрального зажима» (стр. 57)

- Центральный зажим должен быть включен (центральный зажим вверх), если вы не хотите, чтобы на листе оставались следы прижимного ролика.

7

Потяните прижимной рычаг на себя, чтобы опустить прижимные ролики и зажать плиту для резки.

- Перед зажимом плиты для резки проверьте следующее:
 - Убедитесь, что плита для резки не находится под углом.
 - Убедитесь, что прижимные ролики установлены правильно.

8

Информацию о процедуре резки см. в разделе Процесс резки.

- «Процесс резки» (стр. 42), «Процесс резки по меткам» (стр. 78).



- Использование [Read sheet] в FineCut/Coat9 для считывания размера плиты для резки. Обязательно установите исходную точку на листе с помощью плоттера, а затем выполните определение листа [Read sheet] с помощью FineCut/Coat9. Затем перед выполнением задания убедитесь, что данные резки соответствуют размеру листа.

9

Снимите лист с плиты для резки.




- Медленно и осторожно снимите лист.
- При отделении тонких листов соблюдайте осторожность, чтобы не порвать и не оставить части, прикрепленные к клейкой поверхности.

• Справочный список параметров резки и биговки мелованного картона

Перечисленные здесь параметры носят справочный характер и не гарантируют качество.

Качество резки может снизиться, а лезвие может изнашиваться быстрее, если используются параметры, выходящие за эти пределы.

Способ изменения высоты подъема и настроек листа:  "SET UP"(стр. 135)

Тип	Функция	Вес	Инструмент	Длина вылета лезвия	Давление	Скорость	Смещение	Высота подъема	Тип листа
Мелованный картон	Резка	310 г/м ² (толщина 0,4 мм)	SPB-0092 Нож для плотной бумаги	0,6 мм	300 г	20 см/с	0.75 мм	100 %	HEAVY
		450 г/м ² (толщина 0.6 мм)		0.8 мм	400 г	20 см/с	0.75 мм	100 %	HEAVY
	Биговка	-	OPT-C0243 Инструмент для биговки	-	500 г	5 см/с	-	100 %	HEAVY

Хранение плиты для резки

1 Прикрепите разделитель к клейкой поверхности плиты для резки, вставьте плиту между армированным картоном, а затем поместите в пакет для хранения.

- Хранить вдали от высоких температур и прямых солнечных лучей.

2 Отсоедините столики для плиты.

Глава 8. Решение проблем



Эта глава описывает процедуры поиска причин неисправности и объясняет содержание сообщений на дисплее.

Обнаружение и устранение неисправности
160

Проверка чувствительности датчика меток
..... 162

Выравнивание положения датчика меток
..... 164

Выяснение причины невозможности резки
.....165

Проблемы, показывающие сообщения..... 167

Сообщения об ошибках..... 167




Список отображаемых сообщений 170






8.1 Обнаружение и устранение неисправностей

Информацию о нахождении неисправности см. в этой главе. См. следующий URL-адрес для часто задаваемых вопросов (FAQ) об этом изделии и видео поддержки клиентов.

<https://mimaki.com/support/>

Если рекомендуемые меры по исправлению не помогли решить проблему, обратитесь к местному дилеру или в наш сервисный центр.

Неисправность	Причина	Меры
Питание не включается.	Устройство не подключено к розетке с помощью кабеля питания.	Надежно вставьте вилку кабеля питания в розетку.  «Подключение кабеля питания» (стр. 36)
	Прилагаемый кабель питания не используется.	Используйте прилагаемый кабель питания.
	Питание не включено.	Включите питание.  «Включение питания» (стр. 38)
Плоттер не может выполнить резку (черчение).	В приложении неправильно заданы такие параметры, как название плоттера.	Проверьте настройки приложения.
	Интерфейсный кабель подключен неправильно.	Правильно подключите интерфейсный кабель.  «Подключите плоттера к управляющему компьютеру» (стр. 33) .
	Драйвер USB не установлен.	Установите драйвер USB с помощью программы установки.
	Неустановленная причина.	Вырежьте образец, хранящийся в плоттере, чтобы определить причину. Выполнение резки образца удалит все данные, сохраненные в приемном буфере.  «Выяснение причины невозможности резки» (стр. 165)
Ошибка возникает при отправке данных с компьютера.	Неправильно задан формат команд	Настройте параметры формата команд между приложением и плоттером.
	В приложении неправильно указана модель плоттера.	Установите в приложении модель плоттера [CG-AR].
Определение листа невозможно.	Используется прозрачный лист или лист с черной нижней стороной.	Отключите функцию датчика листа.  «Датчик ЛИСТА» (стр. 139)
Разрез образует пунктирную линию.	Ручка держателя инструмента ослаблена.	Затяните ручку держателя инструмента.
	Вылет режущего лезвия слишком большой.	Отрегулируйте вылет режущего лезвия соответствующим образом.
	Функция пунктирной резки включена.	Отключите функцию пунктирной резки в параметрах инструмента.
	Лезвие сломано или изношено.	Замените новым ножом.  «Замена ножа» (стр. 147)
	Лезвие не вращается плавно.	Замените держатель на новый.
Длина резки отличается от длины данных.	Длина подачи листа изменяется в зависимости от толщины листа.	Выполните компенсацию расстояния, чтобы исправить несоответствие.  «Компенсация расстояния [DIST.COMP.]» (стр. 103)
Смещение происходит во время резки.	Прижимные ролики и ролики протяжки неплотно захватывают лист.	Проверьте положение прижимного ролика и ролика протяжки, чтобы убедиться, что лист надежно зажат.

Неисправность	Причина	Меры
	Сила прижима (режим High/Low) выбрана неправильно.	Выберите правильную силу прижима.  «Регулятор прижима» (стр. 28)
	Рулонный лист свободно намотан с наличием провисания, в результате чего лист изгибается или перекашивается при подаче.	При загрузке рулонного листа отрегулируйте провисание рулона и параллельность краев рулона перед подачей листа.
	Лист складывается, отделяется от подложки с пузырьками воздуха внутри.	Следите за тем, чтобы лист не сгибался и не подвергался какой-либо нагрузке во время подачи листа или при резке длинных макетов.
		Обеспечьте достаточное рабочее пространство в направлении подачи листа при резке длинных макетов. (не менее 1,5 м спереди и сзади)
	Направление загрузки листа (спереди или сзади) не соответствует направлению вывода данных.	Убедитесь, что направления совпадают.
	Лист касается пола.	Уменьшите скорость резки (SPEED), чтобы уменьшить нагрузку, когда лист касается пола.
Боковые поля для прижимных роликов недостаточны.	Оставьте боковые поля не менее 20 мм для прижимных роликов.	
Положение резки смещается при резке с использованием меток.	Возникла проблема с метками.	Выполните операцию, используемую для проверки чувствительности датчика меток.  «Проверка чувствительности датчика меток» (стр. 162)
	Значение оффсета датчика меток и ножа могут быть смещены.	Отрегулируйте положение датчика меток.  «Выравнивание положения датчика меток» (стр. 164)
Инструмент тянется во время работы, и на листе остаются лишние следы от ножа.	Лист искривлен.	Загрузите лист, чтобы предотвратить его деформацию.
	Используется скрученный лист.	Не используйте скрученные листы или листы с загнутыми концами.
	Лист имеет неровную/волнистую поверхности или приподнят.	Если вы используете рулонный лист, используйте гладкий участок листа для начальной подачи.
	Неправильный подъем/опускание инструмента.	Отключите питание, затем проверьте, можно ли поднять/опустить держатель инструмента вручную. Если держатель инструмента остается внизу и не может быть поднят, обратитесь к местному дистрибьютору.
	Используется слишком толстый лист.	Используйте лист в указанном диапазоне. Измените настройку [UP HEIGHT].  "НАСТРОЙКА"(стр. 135)
Остаются непрорезанные участки.	Давление для опускания ножа слишком низкое.	Увеличьте значение [ADJ-PRS OFS]. Увеличьте давление ножа и проверьте.  «Пробная резка» (стр. 72)
		Проверьте, включена ли функция [PRESS COMP.].

Проверка чувствительности датчика меток



- Чувствительность невозможно точно проверить, перемещая головку и лист вручную. Обязательно проверьте чувствительность датчика меток, выполнив следующую процедуру:
- Информацию о создании меток см. в разделе [«Создание меток» \(стр. 80\)](#).
- Оффсет, установленный с помощью этой операции, не будет сброшен с помощью [SETUP RESET].
- Включите звук зуммера. ([«НАСТРОЙКА»\(стр. 135\)](#) > [BUZZER]) Звук подтверждения определения не будет звучать, если звук зуммера отключен.

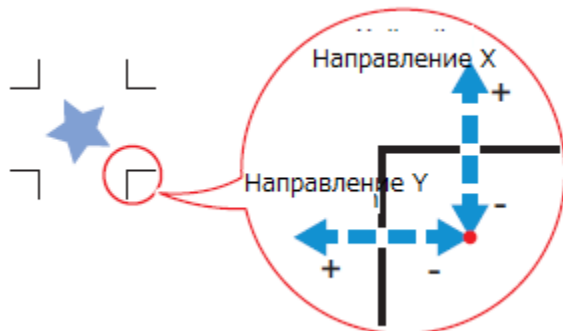
- 1** Установите инструмент «Ручка».
- 2** Загрузите лист, на котором напечатаны метки.
 - Создание меток
- 3** Нажмите на экране локального режима.
 - Плоттер переходит в режим управления стрелками.
- 4** Используйте , чтобы переместить кончик ручки ближе к центру положения определения метки.
 - Определение метки должно выполняться на расстоянии не менее 1 мм от метки.


Форма меток	
Тип 1	Тип 2
<p>1 мм и более</p> <p>Позиция определения метки</p>	<p>Позиция определения метки</p> <p>1 мм и более</p>

- 5** Нажмите [END] для выхода из режима управления стрелками.
 - Система возвращается в локальный режим.
- 6** Нажмите [FUNCTION].
- 7** Используйте для выбора [MARK SENSOR], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 8** Убедитесь, что отображается [Sensor Check], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 9** Задайте условия определения меток.
 - [«Настройка параметров определения метки» \(стр. 85\)](#)
 - Установленные параметры определения меток сохраняются даже при отключении питания.

10 Нажмите [ENTER/HOLD], чтобы начать определение.

- Плоттер автоматически определяет линии в направлениях X и Y (операция автоматического обнаружения: плюс направление X > минус направление X > плюс направление Y > минус направление Y).



- Зуммер звучит каждый раз при определении линии (всего четыре зуммера). Если какой-либо из зуммеров не звучит, см. следующее:
 «Корректировка положения светового указателя» (стр. 163)

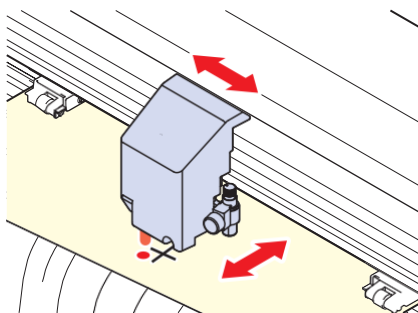
Корректировка положения светового указателя

Если метки не читаются должным образом, возможно, положение датчика меток и светодиодного указателя не совпадают. В этом случае исправьте положение светового указателя.

1 Прикрепите ручку к держателю инструмента.

-  «Использование ручки» (стр. 63)

2 Загрузите бумагу для копирования.



3 Нажмите [FUNCTION] на экране локального режима.

4 Используйте для выбора [MARK SENSOR], затем нажмите [ENTER/HOLD].

5 Используйте для выбора [POINTER OFS], затем нажмите [ENTER/HOLD].


- Рисуется крестообразный шаблон размером 10 мм.
- Световой указатель включится и переместится в центр крестообразного шаблона.

6 Используйте для перемещения светового указателя так, чтобы его центр совпадал с центром крестообразного шаблона.

7 Нажмите [ENTER/HOLD], чтобы выйти.



- Величина компенсации сохраняется, и система возвращается в локальный режим.
- Настройки сохраняются даже после выполнения [SETUP RESET].

8 Еще раз проверьте следующее.


-  «Проверка чувствительности датчика меток» (стр. 162)
- Если зуммер не прозвучит четыре раза, проверьте состояние напечатанных меток и обратитесь к местному дистрибьютору, в наш офис продаж или в сервисный центр.

Выравнивание положения датчика меток

Смещение между ножом и датчиком меток можно регулировать.
Загрузите лист, на котором напечатаны метки.

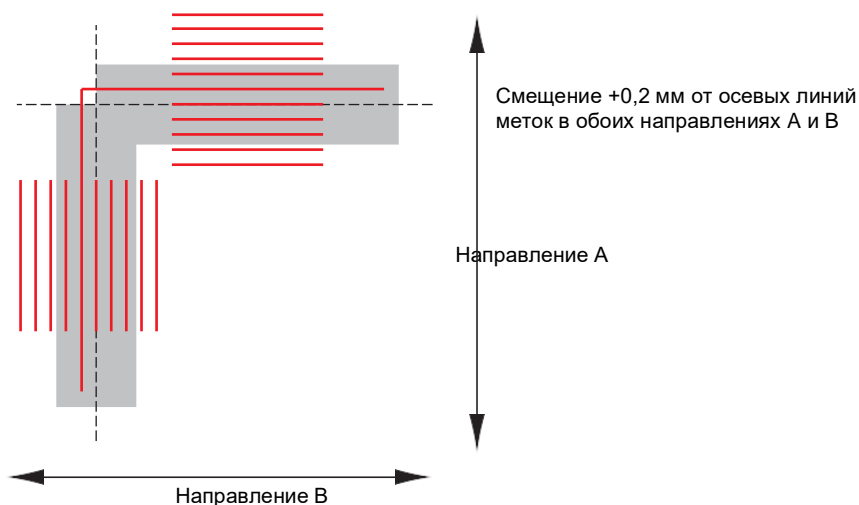
- 1** Закрепите нож в держателе инструмента.
- 2** Загрузите лист с напечатанными метками.
 - Создание меток
- 3** Нажмите  на дисплее локального режима.
 - Устройство переходит в режим управления стрелками.
- 4** Используйте , чтобы переместить кончик ручки ближе к центру положения определения меток.
 - Определение метки должно выполняться на расстоянии не менее 1 мм от метки.

Форма меток	
Тип 1	Тип 2
 <p>1 мм и более</p> <p>Позиция определения метки</p>	 <p>Позиция определения метки</p> <p>1 мм и более</p>

- 5** Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 6** Используйте  для выбора [MARK SENSOR], затем нажмите [ENTER/HOLD].

7 Используйте , чтобы выбрать [SENSOR OFS], затем нажмите [ENTER/HOLD].

- После определения (одной) метки прорезаются линии, соответствующие центрам линий меток, и по пять вспомогательных линий с интервалами 0,2 мм по обе стороны от центральных линий.







8 Используйте для ввода значения компенсации направления А (мм) и для ввода значения компенсации направления В (мм), затем нажмите [ENTER/HOLD].

- Если смещение равно +0,2 мм, введите «-0,2».
- Величина компенсации сохраняется, и система возвращается в локальный режим.



- Important!**
- Настройки сохраняются даже при выключении питания.
 - Смещение датчика, установленное с помощью этой операции, сохраняется даже после выполнения [SETUP RESET].

Выяснение причины невозможности резки


Если макет не может быть вырезан должным образом, вырежьте образец, хранящийся в плоттере, для выяснения причины ошибки. Выполнение резки образца удалит все данные, сохраненные в приемном буфере.

- 1 Нажмите [FUNCTION] в локальном режиме.
- 2 Используйте   для выбора [SAMPLE CUT], затем нажмите [ENTER/HOLD].
- 3 Используйте   для выбора данных образца.
 - Существует два типа образцов: «Резка» и «Логотип».
 - Если выбрано «Резка», перейдите к шагу 5.

Образец	
Резка	Логотип
Cut	Mitsubishi

- 4 При резке образца «Логотип» нажмите  , чтобы указать коэффициент масштабирования (от 1 до 999 %).
- 5 Нажмите [ENTER/HOLD], чтобы начать резку.
 - Начинается резка.

- **Результат резки образца**

- Образец вырезан правильно, а другие данные - нет.
 - Возникла проблема с управляющим компьютером.
- Как образец, так и другие данные не могут быть вырезаны должным образом. (Когда начальная/конечная точки остаются недорезанными)
 - Возникла проблема с плоттером. Увеличьте давление с помощью [ADJ-PRS OFS].  "[ADJ-PRS OFFSET](#)" (стр. 140)

8.2 Проблемы, показывающие сообщения




В случае возникновения проблемы на дисплее появится сообщение.







Примите соответствующие меры на основе сообщения. Если сообщение отображается снова, даже после выполнения рекомендуемых корректирующих действий по устранению неисправности, обратитесь к местному дилеру или в наш сервисный центр.



Сообщения об ошибках

В соответствии с отображаемым номером ошибки проверьте подробности в таблице ниже.

Если проблема сохраняется даже после принятия мер, соответствующих номеру ошибки, обратитесь к местному дистрибьютору, в наш офис продаж или в сервисный центр.

Номер ошибки	Сообщение	Причина	Меры
401	MOTOR X	<ul style="list-style-type: none"> Повышенная нагрузка на Мотор X. 	Проверьте следующее: <ol style="list-style-type: none"> Убедитесь, что лист загружен правильно.  «Загрузка листа» (стр. 44) Проверьте, нет ли чего-либо, что может помешать движению каретки. Установите параметр листа на «HEAVY». При использовании рулонного листа подайте необходимое количество материала заранее, чтобы обеспечить достаточное провисание. Выключите питание и подождите некоторое время, прежде чем снова включить питание.  «Выключение питания» (стр. 38)
402	MOTOR Y	<ul style="list-style-type: none"> Повышенная нагрузка на Мотор Y. 	
403	X Current	<ul style="list-style-type: none"> В моторе X обнаружен перегруз по току. 	
404	Y Current	<ul style="list-style-type: none"> В моторе Y обнаружен перегруз по току. 	
416	** NO MEDIA **	<ul style="list-style-type: none"> После определения листа была выполнена активирующая операция. 	
50a	Y ORIGIN	<ul style="list-style-type: none"> Обнаружена проблема с определением исходной точки Y (инициализация). 	<ul style="list-style-type: none">  «Выключение питания» (стр. 38)
50b	FRONT EDGE	<ul style="list-style-type: none"> Обнаружена проблема с передним датчиком листа. 	
50c	WIDTH	<ul style="list-style-type: none"> Обнаружена проблема с определением ширины листа. 	
520	REAR EDGE	<ul style="list-style-type: none"> Обнаружена проблема с задним датчиком листа. 	
901	OPERATION	<ul style="list-style-type: none"> На панели управления была выполнена недопустимая операция. 	<ul style="list-style-type: none"> Операция недействительна.
902	DAT REMAIN	<ul style="list-style-type: none"> Во время остановки была выполнена недопустимая операция. 	<ul style="list-style-type: none"> Либо нажмите [REMOTE], чтобы продолжить резку макета, либо очистите данные, чтобы прервать резку.
C02	MAIN RAM	<ul style="list-style-type: none"> Произошла ошибка в RAM управления. 	<ul style="list-style-type: none"> Свяжитесь с местным дистрибьютором, нашим офисом продаж или сервисным центром.
C04	EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> Произошла ошибка в системном ROM. 	

Номер ошибки	Сообщение	Причина	Меры
C06	BUFFER	<ul style="list-style-type: none"> Произошла ошибка в приемном буфере. 	
C08	POWER	<ul style="list-style-type: none"> Произошла ошибка, связанная с мотором. 	
C10	Commands	<ul style="list-style-type: none"> Получен код, отличный от кодов COMMAND. 	Проверьте следующее: <ol style="list-style-type: none"> Очистите данные и повторите отправку.  «Выключение питания» (стр. 38) Проверьте подключение USB-кабеля.  «Использование USB-кабеля» (стр. 33) Используйте совместимый кабель USB.  «Меры предосторожности при USB-подключении» (стр. 33)
C11	PARAMETER	<ul style="list-style-type: none"> Полученный параметр вне диапазона числовых значений 	
C12	DEVICE	<ul style="list-style-type: none"> Получена недопустимая команда управления плоттером. 	
C13	PM OVER	<ul style="list-style-type: none"> Полигональный буфер переполнен. 	<ul style="list-style-type: none"> Либо установите так, чтобы не использовать команды полигонов, либо используйте команду MGL-Ic1.
C15	AUTO FEED	<ul style="list-style-type: none"> Материал не может быть подан на длину, указанную командой ZX. 	<ul style="list-style-type: none"> Инициализируйте длинный лист после отправки данных с управляющего компьютера, затем выполните резку нескольких копий.
		<ul style="list-style-type: none"> Предыдущая длина листа не может быть подана для данных второго листа во время резки отдельных областей. 	<ul style="list-style-type: none"> Загрузите длинный лист, затем снова переключитесь в удаленный режим.
C16	AUTO I/F	<ul style="list-style-type: none"> Не удалось распознать команду автоматически. 	<ul style="list-style-type: none"> Задайте имя команды.  "НАСТРОЙКА"(стр. 135)
C20	I/O	<ul style="list-style-type: none"> Произошла ошибка в параметрах связи. 	<ul style="list-style-type: none"> Настройте интерфейс связи, чтобы он соответствовал управляющему компьютеру.  "НАСТРОЙКА"(стр. 135) > [INTERFACE]
C27	BUFFERover	<ul style="list-style-type: none"> Произошла ошибка интерфейса. 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте интерфейсный кабель.
C31	NO DATA	<ul style="list-style-type: none"> Запущена резка нескольких копий, но в приемном буфере нет данных. 	<ul style="list-style-type: none"> Проведите резку соответствующих данных еще раз
C32	DATAtooBIG	<ul style="list-style-type: none"> Полученные данные слишком велики для резки нескольких копий. 	<ul style="list-style-type: none"> Измените размер данных.
C33	SHEET SIZE	<ul style="list-style-type: none"> Лист слишком короткий в направлении подачи. 	<ul style="list-style-type: none"> Используйте более длинный лист.
C36	MARK DETECT	<ul style="list-style-type: none"> Невозможно определить метки 	Проверьте следующее: <ol style="list-style-type: none"> Убедитесь, что метки размещены правильно.  «Метки» (стр. 80) Используйте нескрученный лист. Проверьте начальную позицию определения меток. Убедитесь, что метки черные и напечатаны на белом фоне. Убедитесь, что зона между метками чистая и на ней нет следов печати и изображений.

Номер ошибки	Сообщение	Причина	Меры
			<ul style="list-style-type: none"> 6. Убедитесь, что в настройках определения меток нет ошибок. 7. Если выполнена заливка зоны вокруг меток, установите для параметра [MARK DETECT] > [MARK FILL UP] значение "ON".
C37	MARK ORG	<ul style="list-style-type: none"> • Результат определения меток показывает, что метки находились за пределами диапазона считывания меток. 	<ul style="list-style-type: none"> • Установите метки в пределах диапазона считывания меток. «Диапазон считывания меток» (стр. 82) 
C38	MARK SCALE	<ul style="list-style-type: none"> • Определение меток было выполнено, но вычисленное значение компенсации не соответствует норме. Поэтому, либо определение было ошибочным, либо значение компенсации было указано неправильно. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте значение компенсации и повторите определение.
		<ul style="list-style-type: none"> • Расчетное значение компенсации масштаба составляет 1,3 и более или 0,7 и менее. 	<ul style="list-style-type: none"> • Прежде чем повторять, устраните все причины неправильного определения, такие как нечеткость напечатанных данных меток.
		<ul style="list-style-type: none"> • Ошибка определения из-за слишком близкого расположения к соседнему изображению. 	<ul style="list-style-type: none"> • Обеспечьте соответствующее расстояние от соседнего изображения перед повторной печатью.
		<ul style="list-style-type: none"> • Указанное расстояние между метками неверно. 	<ul style="list-style-type: none"> • Командой был указан недопустимый интервал между метками, или данные были выбраны неправильно. Проверьте данные для вывода.
		<ul style="list-style-type: none"> • Изображения были пропущены из-за того, что напечатанные метки не были выровнены. 	<ul style="list-style-type: none"> • Выровняйте данные и повторите печать.
		<ul style="list-style-type: none"> • Напечатанные метки считывались неправильно из-за таких проблем, как размытые метки, и вместо них считывались метки соседнего изображения. 	<ul style="list-style-type: none"> • Повторите печать, стараясь не допустить размытия.
C39	MARK ID	<ul style="list-style-type: none"> • Не удалось определить ID меток. (Данные с ID) 	<p>Проверьте следующее:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь, что бумага не скручена. Убедитесь, что ID меток напечатаны черным цветом на белом фоне. Используйте три прижимных ролика при использовании тонких листов или листов шириной более 800 мм.
C51	PINCH POS*	<ul style="list-style-type: none"> • Прижимные ролики не находятся над роликами протяжки. 	<ul style="list-style-type: none"> • Переместите прижимные ролики над роликами протяжки.
C60	PenEncoder	<ul style="list-style-type: none"> • Невозможно определить высоту ручки 	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите питание и подождите некоторое время, прежде чем снова включить питание.  «Выключение питания» (стр. 38)




Номер ошибки	Сообщение	Причина	Меры
C61	Pen Stroke	<ul style="list-style-type: none"> Неправильная высота ручки. 	<p>Проверьте следующее:</p> <ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что марзан не изношен, не деформирован и сохраняет целостность. Убедитесь, что ничего не прилипло к марзану. После установки ручки в имеющийся в продаже держатель для ручек проверьте правильность установленного положения.

Список отображаемых сообщений

В таблице приведены сообщения, отображаемые в удаленном режиме.

Это не сообщения об ошибках, поэтому соответствующие меры принимайте при необходимости.

Сообщение	Причина	Меры
** OFFSCALE **	<ul style="list-style-type: none"> Данные резки выходят за пределы доступной области резки. Либо лист был правильно вырезан до конца, а затем был остановлен. 	<ul style="list-style-type: none"> Либо увеличьте размер листа, либо уменьшите размер данных. Или используйте функцию резки отдельных областей.
** NO SHEET **	<ul style="list-style-type: none"> Лист не загружен или загружен прозрачный лист. 	<ul style="list-style-type: none"> Загрузите лист. Или отключить датчик листа.
** VIEW **	<ul style="list-style-type: none"> Сообщение NOT-READY (NR;) было получено от управляющего компьютера, и плоттер находится в локальном режиме. 	<ul style="list-style-type: none"> Выполните необходимые действия, такие как определение листа и установка исходной точки, затем нажмите [REMOTE], чтобы выбрать удаленный режим.
** DIGITIZE **	<ul style="list-style-type: none"> С управляющего компьютера получена команда оцифровки (DP;), плоттер находится в режиме оцифровки. 	<ul style="list-style-type: none"> При необходимости переместите кончик ручки, затем нажмите [REMOTE]. Чтобы отменить режим оцифровки, используйте [FUNCTION] для очистки данных.
** END COPY **	<ul style="list-style-type: none"> Полученные данные содержат команду обновления исходной точки (ZT;, !PG;), и процесс завершился после одной копии. 	<ul style="list-style-type: none"> Резка нескольких копий невозможна. Повторите установки на управляющем компьютере, чтобы выполнить резку нескольких копий.
* DIVISION * 5s	<ul style="list-style-type: none"> Плоттер ожидает следующих данных после данных резки, превышающих ширину листа при использовании функции резки нескольких копий. 	<ul style="list-style-type: none"> Если данные от управляющего компьютера не поступают в течение 10 секунд, это распознается как разделение данных. После этого выполняется резка рамки, резка по меткам, и затем плоттер переключается в локальный режим.
* END DIVISION *	<p>Отображается в следующих ситуациях:</p> <ul style="list-style-type: none"> При получении данных, содержащих команду обновления исходной точки (ZT;, !PG;) Когда ширина листа не превышает 1 см Когда образец превышает ширину листа Когда включена коррекция линии по 2 точкам 	<ul style="list-style-type: none"> Резка нескольких копий невозможна.

Сообщение	Причина	Меры
	<ul style="list-style-type: none"> Когда было выполнено определение метки 	
COPY SKIP	<ul style="list-style-type: none"> Метка не может быть определена во время считывания при последовательном копировании. (Считывание одного шаблона пропущено) 	<ul style="list-style-type: none"> [ERROR 36: MARK DETECT] отображается, если невозможно последовательно считать метки для пяти или более шаблонов. Нет проблем, если метки могут быть правильно считаны, начиная со следующего шаблона.
MEDIA SKEW <ENT>	<ul style="list-style-type: none"> Смещение листа превысило заданное значение проверки перекоса.  «Настройка проверки перекоса [SKEW CHECK]» (стр. 87) 	<ul style="list-style-type: none"> Повторно загрузите лист, затем нажмите [ENTER/HOLD].
PAUSE REMOTE/END	<ul style="list-style-type: none"> Операция определения была приостановлена из-за нажатия кнопки [REMOTE] во время определения меток. 	<ul style="list-style-type: none"> Повторное нажатие [REMOTE] возобновляет определение. Или нажмите [END] для завершения.
SHEET EXCHANGE	<ul style="list-style-type: none"> Ожидание смены листа для последовательного копирования в режиме LEAF (нарезанного листа). 	<ul style="list-style-type: none"> Замените нарезанный лист, затем перезапустите последовательное копирование.
	<ul style="list-style-type: none"> Чертеж выходит за пределы диапазона длины листа во время раздельной резки в направлении Y. 	<ul style="list-style-type: none"> Загрузите более длинный лист.
* ! F-ROM WRITING	<ul style="list-style-type: none"> Параметры инструмента и параметры настройки сохраняются. Данные сохраняются во флэш-память которая не очищается даже при отключении питания. 	<ul style="list-style-type: none"> Не выключайте питание во время отображения этого сообщения.
SHEET END REM/END	<ul style="list-style-type: none"> Конец листа был определен во время определения метки или при резке рулона. 	<ul style="list-style-type: none"> Резка не может быть продолжена, поскольку рулон закончился. Нажмите [END] и замените лист новым.
	<ul style="list-style-type: none"> Лист поднимается вверх. 	<ul style="list-style-type: none"> Исправьте подъем листа, затем нажмите [REMOTE], чтобы возобновить резку.
	<ul style="list-style-type: none"> Сзади на плоттер падает сильный свет. 	<ul style="list-style-type: none"> Примите меры, чтобы свести к минимуму влияние света, например, изменив ориентацию плоттера, а затем нажмите [REMOTE], чтобы возобновить резку.
DATA ID NotExist	<ul style="list-style-type: none"> Не удалось определить ID меток. (данные без ID) 	<ul style="list-style-type: none"> Если данные ID отсутствуют, отключите [DATA ID CODE].  "DATA ID CODE"(стр. 88)
During remote control. [ent]	<ul style="list-style-type: none"> Появляется при использовании Mimaki Remote Access. Кнопки на панели управления плоттера не работают. 	<ul style="list-style-type: none"> Нажатие [ENTER/HOLD] принудительно отключает дистанционное управление от Mimaki Remote Access и разрешает работу с панели управления плоттера.  «Дистанционное управление панелью основного блока [R.CONTRL]» (стр. 118)
Replace with CRE	<ul style="list-style-type: none"> Ожидание замены ножа или ручки на инструмент для биговки. 	<ul style="list-style-type: none"> Замените на инструмент для биговки и нажмите [REMOTE].

Сообщение	Причина	Меры
Replace with PEN	<ul style="list-style-type: none">• Ожидание замены инструмента для биговки на ручку.	<ul style="list-style-type: none">• Замените на ручку и нажмите [REMOTE].
Replace with CUT	<ul style="list-style-type: none">• Ожидание замены инструмента для биговки на нож.	<ul style="list-style-type: none">• Замените на нож и нажмите [REMOTE].

Глава 9

Приложение



Эта глава объясняет технические характеристики плоттера.

Характеристики	174	Отметки о настройке в зависимости от типа листа	177
Условия точности повторения.....	176		

9.1 Характеристики

Параметр		Описание		
		CG-60AR	CG-100AR	CG-130AR
Допустимая ширина листа		от 90 до 740 мм (от 4 до 28 дюймов)	от 90 до 1250 мм (от 4 до 48 дюймов)	от 90 до 1550 мм (от 4 до 60 дюймов)
Допустимый рулон	Внешний диаметр	Максимум. 150 мм	Максимум. 200 мм	
	Вес	8 кг или меньше	20 кг или менее	
Допустимая зона резки*1		606 мм × 51 м	1070 мм × 51 м	1370 мм × 51 м
Максимальная скорость	В направлении 45°	103 см/с		
Установка скорости (резки/черчения)		от 1 до 10 см/с (с шагом 1 см/с)		
		от 10 до 70 см/с (с шагом 5 см/с)		
		73 см/с		
Механический шаг		Ось X: 2.5 мкм, ось Y: 5 мкм		
Программируемый шаг		25, 10 мкм (MGL-IIc)		
		100, 50 мкм (MGL-Ic1)		
Точность повторения *2		0.2 мм/2 м (без учета расширения/сжатия пленки от влаги)		
Диапазон точности (повторяемость)		586 мм × 2 м	1050 мм × 2 м	1350 мм × 2 м
		В зависимости от указанной пленки и параметров резки		
Максимальное давление		550 г		
Настройка давления	Нож	от 10 до 20 г (с шагом 2 г)		
		от 20 до 100 г (с шагом 5 г)		
		от 100 до 550 г (с шагом 10 г)		
	Ручка	от 10 до 20 г (с шагом 2 г)		
		от 20 до 100 г (с шагом 5 г)		
		От 100 до 150 г (с шагом 10 г)		
	Инструмент для биговки (опция)	от 10 до 20 г (с шагом 2 г)		
		от 20 до 100 г (с шагом 5 г)		
		от 100 до 550 г (с шагом 10 г)		
Пленка, которую можно вырезать		ПВХ (толщиной не более 0.25 мм, включая ламинирование), резина, флуоресцентный материал*3, светоотражающий материал*3, мелованный картон*4 (с использованием дополнительного столиков и плиты для резки)		
Полезные инструменты		Эксцентрик нож, шариковая ручка, в том числе имеющаяся в продаже (опция)*5, инструмент для биговки (опция)		
Команда*6		MGL-IIc, MGL-Ic1		
Интерфейс		USB, RS-232C, Ethernet		
Приемный буфер		Около 27 Мбайт стандартно (около 17 Мбайт с включенной сортировкой)		
Рабочая среда		от 5 °C до 35 °C, от 35 до 75 % (Rh) без конденсации		

Параметр		Описание		
		CG-60AR	CG-100AR	CG-130AR
Потребляемая мощность		от 100 до 240 В переменного тока, от 140 до 168 Вт	от 100 до 240 В переменного тока, от 190 до 228 Вт	
Внешние размеры	Ширина	1010 мм	1510 мм	1810 мм
	Глубина	355 мм	580 мм	
	Высота	355 мм	1160 мм	
Вес		17 кг без ножек 27 кг с ножками (опция)	35 кг	43 кг
Шум*7	В режиме ожидания	50 дБ (вакуумный вентилятор на низкой скорости)		
	Во время резки (черчения)	70 дБ (Постоянный уровень)		

- *1. Используемое программное обеспечение может включать ограничения на максимальную длину подачи. Максимальная длина подачи также может быть ограничена в зависимости от загрузки листа или наличия препятствий спереди или сзади. Рекомендуется установить максимальную длину подачи на 2 м для одного задания.
- *2. Информацию о точности повторения см. на следующей странице.
- *3. При использовании резака для флуоресцентного материала (SPB-0007) или резака для отражающего материала (SPB-0006)
- *4. Качество и точность резки могут снизиться при использовании толстого мелованного картона.
- *5. Используйте ручку с диаметром от 8 до 9 мм без выступов и конусов в зажимаемой части. Положение кончика ручки может отличаться в зависимости от ручки, что приводит к ухудшению качества изображения.
- *6. При подключении через USB или Ethernet нельзя использовать команды ESC. из набора команд MGL-IIc.
- *7. Значения основаны на стандартных измерениях Mimaki.

9.2 Условия точности повторения

- **Состояние плоттера**

- При использовании специальных подставок для укладки рулона
- При высокой силе прижима.

- **Статус загрузки листа**

- Боковые поля листа: 20 мм или более
- Состояние лицевой стороны листа: без деформации или подъема
- Лист не отделяется от подложки (нет пузырьков воздуха внутри) при складывании листа
- Лист правильно загружен в соответствии с функцией определения листа
- На листе нет мусора или посторонних предметов (рекомендуется использование корзины для листов: корзина для листов является опцией)
- Длина используемого листа была вытянута с помощью подачи листа при использовании рулона.
- Нет свободной намотки при использовании рулона (без ступенек на левом/правом концах)

- **Скорость резки**

- 40 см/с или меньше (при использовании прилагаемого ножа)

- **Данные резки**

- Схема технического обслуживания (5 непрерывных возвратных циклов в длинном направлении)

- **Тип листа**

- 3M Scotchcal Series 7725
- LINTEC Viewcal900 Series

При использовании листов для резки или листов для струйной печати, кроме указанных выше, в зависимости от качества материала, точность не всегда может быть гарантирована.

9.3 Отметки о настройке в зависимости от типа листа

При смене листа для резки (черчения) может потребоваться компенсация расстояния в зависимости от толщины листа.  «Компенсация длины [DIST.COMP.]» (стр. 103)

Эти шаблоны отметок о настройке полезны для записи заменяемого листа и скомпенсированного значения в таких случаях.

Название листа: A = B =	Название листа: A = B =
Название листа: A = B =	Название листа: A = B =
Название листа: A = B =	Название листа: A = B =
Название листа: A = B =	Название листа: A = B =
Название листа: A = B =	Название листа: A = B =
Sheet Name: A = B =	Sheet Name: A = B =
Sheet Name: A = B =	Sheet Name: A = B =



Дополнительная информация

Назначение продукта:

Режущий плоттер серии CG-AR представляет собой промышленную машину, используемую для резки изображений, этикеток и наклеек. Используя специальную опцию, можно изготавливать упаковки размером до А3.

Предельные состояния и критические отказы:

Критериями предельных состояний изделий являются:

- деформации, видимые повреждения, препятствующие нормальному функционированию;
- коррозионные повреждения изделий;
- предельное состояние одного или нескольких элементов изделия;
- достижение назначенного срока службы.

Критическими отказами изделий считают:

- невыполнение функции по назначению;
- разрушение изделия или его элементов;
- потеря прочности в соединениях;
- потеря прочности комплектующих элементов;
- потеря устойчивости.

Требование к надежности:

Надежность машины характеризуется следующими показателями надежности:

- назначенный срок службы – 3 года;
- назначенный срок хранения – 12 месяцев.

Назначенный срок службы не распространяется на быстроизнашивающиеся детали изделий, а также на детали с ограниченным сроком службы. Замена быстроизнашивающихся деталей должна производиться при планово-предупредительном ремонте.

Срок службы покупных комплектующих элементов машины устанавливается предприятиями-изготовителями этих изделий.

По истечении назначенного срока службы эксплуатация машины должна быть прекращена, независимо от ее технического состояния, и по результатам технического диагностирования должно быть принято решение, предусмотренное соответствующей нормативной документацией: утилизация или установление нового назначенного срока службы с проведением необходимых ремонтов и модернизаций.

Сведения о квалификации обслуживающего персонала:

К эксплуатации и техническому обслуживанию изделия допускается персонал, изучивший эксплуатационную документацию, в том числе настоящее РЭ, его устройство, нормативные документы, действующие на территории страны, эксплуатирующей оборудование, и инструкции эксплуатирующей организации, обученный безопасным методам и приемам выполнения работ.

Дата и страна производства:

Дата и страна производства указаны на заводской табличке с правой стороны корпуса изделия.

Уполномоченный представитель производителя:

ООО «КИЦЕНКО»

Адрес 690091, г. Владивосток, ул. Всеволода Сибирцева, д.15, офис №701

Телефон: +7 (423) 273-1195

Электронная почта: llc.kicenco@eulegg.com

ПАМЯТКА

Руководство по эксплуатации

февраль 2022 г.

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.
2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 ЯПОНИЯ

D203577-10-01022022

