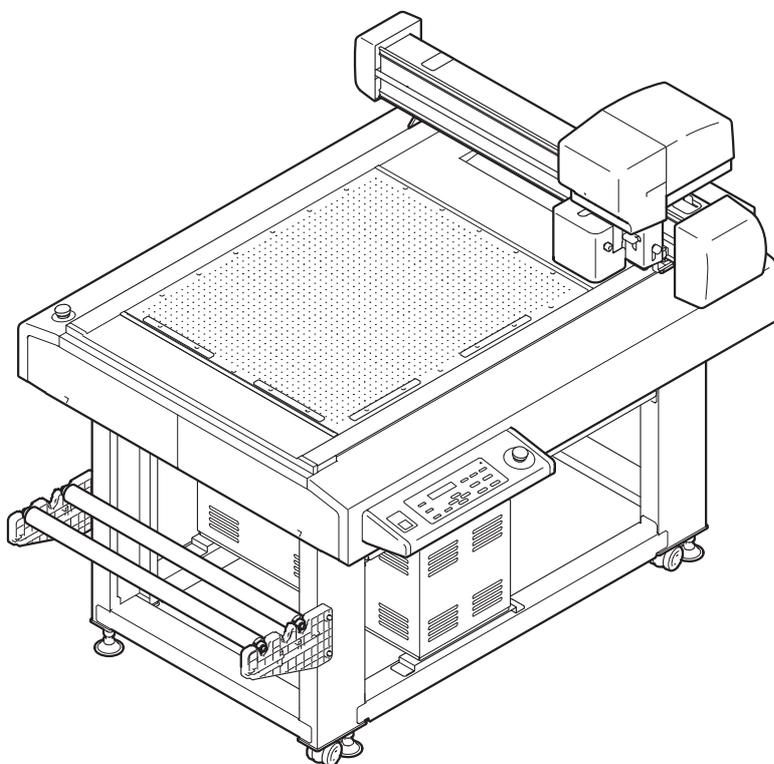


**РЕЖУЩИЙ ПЛОТТЕР**

# ***CFL-605RT***

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



You can also download the latest manual from our website.

**MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.**

URL: <http://eng.mimaki.co.jp/>

D202786-12  
Original instructions

**OPERATION MANUAL**

# СОДЕРЖАНИЕ

---

ВНИМАНИЕ .....	vii
ВНИМАНИЕ .....	vii
Заявление ФКС (США) и EN55022 (Европа) .....	vii
Помехи в работе телевизоров и радиоприемников ...	vii
Введение .....	viii
О данном руководстве по эксплуатации .....	viii
Принадлежности .....	viii
Меры предосторожности .....	ix
Обозначения .....	ix
Предупредительные этикетки .....	xii

## Раздел 1 Установка

Установка .....	1-2
Названия и функции компонентов .....	1-4
Главный блок .....	1-4
Головка .....	1-5
Панель управления .....	1-6
Соединение кабелей .....	1-7
Присоединение кабеля питания .....	1-7
Присоединение кабеля интерфейса .....	1-7
Аварийный останов .....	1-8
Включение аварийного останова .....	1-8
Сброс аварийного останова .....	1-8
Подготовка стола .....	1-9
Установка фетрового мата .....	1-9
Вставка установочных направляющих пластин ....	1-9
Ножи и заготовки .....	1-10
Типы заготовок для резки (руководство) .....	1-10
Используемые типы лезвий .....	1-10
Установка инструментов .....	1-11
Установка пера или флюгерного ножа .....	1-11
Установка тангенциального ножа .....	1-14
Установка разметочного ролика .....	1-16
Установка осциллирующего ножа .....	1-17
Установка держателя заготовки .....	1-19
Локальный режим/удаленный режим .....	1-20
Локальный режим и дисплеи .....	1-20
Удаленный режим и дисплеи .....	1-20

Соответствие заданным на компьютере спецификациям .....	1-22
Установка исходной точки выполнения команды .....	1-22
Соответствие спецификациям плоттера .....	1-23
Установка автоматического отвода головки ....	1-24
Настройка вакуумной системы .....	1-25
Включение/выключение функции автоматического отключения вакуумной системы .....	1-25

## **Раздел 2 Основные процедуры**

Основные операции .....	2-2
Включение питания .....	2-3
Перемещение головки .....	2-4
Перемещение головки с помощью функции отвода головки [VIEW] .....	2-4
Перемещение головки с помощью клавиш медленной подачи .....	2-5
Фиксация заготовки .....	2-6
Фиксация заготовки липкой лентой .....	2-6
Фиксация заготовки вакуумным прижимом .....	2-7
Способ фиксации губки .....	2-9
Выбор инструментов .....	2-10
Выбор условия работы инструмента .....	2-10
Пункты настройки .....	2-11
Регулировка лезвия с учетом заготовки .....	2-14
Регулировка тангенциального ножа .....	2-14
Регулировка флюгерного ножа .....	2-16
Выполнение пробной резки .....	2-17
Проверка состояния инструмента .....	2-18
Проверка состояния между инструментами .....	2-20
Установка исходной точки построения .....	2-23

Резка (построение) .....	2-24
Эффективная область резки .....	2-24
Резка (построение) .....	2-24
Приостановка процедуры .....	2-25
Возобновление процедуры .....	2-25
Приостановка процедуры (удаление данных) ....	2-26
Выключение питания .....	2-27

### **Раздел 3   Полезные функции**

Список функций в меню SET UP (Настройка) ....	3-2
Функции режима медленной подачи .....	3-5
Установка исходной точки .....	3-5
Выравнивание осей в двух точках .....	3-6
Область резки .....	3-7
Процедура оцифровки .....	3-8
Присваивание номеров перьев .....	3-9
Повторная резка данных (копия) .....	3-11
Настройка многопроходной резки .....	3-12
Настройка многопроходной резки .....	3-12
Изменение порядка резки (построения) .....	3-14
Настройка функции SORTING (Сортировка) .....	3-14
Вращение осей координат (ROTATE) .....	3-15
Настройка хода ножа .....	3-16
Настройка отображаемых единиц измерения ..	3-17
Флюгерный нож Имитация резки .....	3-18
Выбор языка интерфейса (DISPLAY) .....	3-19
Установка времени закрывания .....	3-20
Прочие полезные функции .....	3-21
Настройка качества резки .....	3-21
Установка скорости перемещения каретки .....	3-22
Установка высоты при поднятом пере .....	3-23
Установка значения смещения для давления коррекции режущей кромки .....	3-24
Резка носителя без невырезанных областей .....	3-25
Настройка KEY BUZZER (Сигнал при нажатии клавиш) .....	3-26
Настройка START MODE (Режим запуска) .....	3-27
Настройка JOG SETTING (Медленная подача) ..	3-28
Установка параметра COMMAND (Команда) .....	3-29

Настройка конфигурации при помощи компьютера .....	3-32
Параметры сети .....	3-34
Настройка функции уведомления о событиях по электронной почте .....	3-36
Копирование заданного значения в параметр другого пользователя. ....	3-45
Сброс настроек в исходное состояние. ....	3-46
Переключение между пользователями .....	3-47

## **Раздел 4   Функции считывания реперных меток**

Меры предосторожности при создании данных с реперными метками .....	4-2
Размер реперных меток .....	4-2
Допустимое расположение реперных меток и рисунок .....	4-3
Недопустимое расположение областей рисунка вокруг реперных меток .....	4-3
Указания к установке расстояния между реперными метками и размера реперной метки ..	4-5
Цвет реперной метки .....	4-6
Растекание или размазывание реперных меток ..	4-6
Настройка обнаружения реперных меток .....	4-7
Меры предосторожности при обнаружении реперных меток .....	4-7
Настройка обнаружения реперных меток .....	4-9
Обнаружение реперных меток .....	4-10
Использование светового указателя для проверки перекоса заготовки .....	4-10
Установка высоты реперной метки .....	4-11
Реперная метка Порядок обнаружения .....	4-12
Непрерывная резка по реперным меткам .....	4-13
При неудовлетворительном результате резки проверьте следующие моменты. ....	4-14
Выравнивание датчика меток .....	4-14
Проверьте датчик обнаружения регистрационных меток .....	4-16
Отрегулируйте положение светового указателя .....	4-19
Установка смещения реза на обороте .....	4-20

## Раздел 5 Ежедневное обслуживание

Ежедневное обслуживание .....	5-2
Поверхность стола .....	5-2
Кожухи .....	5-2
Уход за лезвием ножа .....	5-2
В-модуль .....	5-3
Очистка вакуумного фильтра .....	5-4
Очистка датчика реперных меток .....	5-5
Компоненты для заказа .....	5-6

## Раздел 6 Поиск и устранение неисправностей

Что мне теперь делать? .....	6-2
Регулировка инструментов .....	6-3
Регулировка ножа .....	6-3
Коррекция $\theta$ окружности .....	6-11
Поиск и устранение неисправности .....	6-14
Устройство не работает даже при включенном питании .....	6-14
Устройство не работает после отправки данных из САПР .....	6-14
При отправке данных возникает ошибка .....	6-14
Инструмент поднимает бумагу .....	6-15
Построенные линии прерываются или смазываются .....	6-15
Нет осциллирующего движения .....	6-15
Неисправности, приводящие .....	6-16
Некритические ошибки .....	6-16
Сообщение о состоянии .....	6-21
Резка образца .....	6-22
Функция SAMPLE CUT (Резка образца) и определение причины ошибки. ....	6-23
Технические характеристики CFL-605RT .....	6-25



## ВНИМАНИЕ

ОТКАЗ ОТ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ: ДАННАЯ ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ КОМПАНИИ MIMAKI ЯВЛЯЕТСЯ НЕРАЗДЕЛИМОЙ И ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ГАРАНТИЕЙ, А ТАКЖЕ ЗАМЕЩАЕТ СОБОЙ ВСЕ ДРУГИЕ ЯВНЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ ГАРАНТИИ, ВКЛЮЧАЯ, ПОМИМО ПРОЧЕГО, ЛЮБУЮ ПОДРАЗУМЕВАЕМУЮ ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО КАЧЕСТВА ИЛИ ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ. КОМПАНИЯ MIMAKI НЕ БЕРЕТ НА СЕБЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И НЕ ДАЕТ ДИЛераМ ПРАВА БРАТЬ НА СЕБЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ИЛИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ОТ ЛИЦА КОМПАНИИ, А ТАКЖЕ ДАВАТЬ ЛЮБЫЕ ДРУГИЕ ГАРАНТИИ ОТНОСИТЕЛЬНО ЛЮБОГО ПРОДУКТА БЕЗ ПОЛУЧЕНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПИСЬМЕННОГО РАЗРЕШЕНИЯ ОТ КОМПАНИИ MIMAKI. НИ ПРИ КАКИХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ КОМПАНИЯ MIMAKI НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА НАМЕРЕННЫЙ, СЛУЧАЙНЫЙ ИЛИ ПОСЛЕДУЮЩИЙ УЩЕРБ, ИЛИ УПУЩЕННУЮ ВЫГОДУ ДИЛЕРА ИЛИ ЗАКАЗЧИКА ЛЮБОГО ПРОДУКТА.

## Заявление ФКС (США) и EN55022 (Европа)

Данное оборудование прошло соответствующие испытания, подтверждающие его соответствие ограничениям, применимым к цифровым устройствам класса А в соответствии с пунктом 15 правил ФКС. Эти ограничения разработаны таким образом, чтобы обеспечить надлежащую защиту от нежелательных помех во время эксплуатации оборудования в коммерческом окружении. Это оборудование генерирует, использует и может излучать энергию радиоизлучения, поэтому если его установка и эксплуатация не будет производиться в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации, это может привести к нежелательным помехам в радиосвязи.

Эксплуатация оборудования в жилых зонах вероятно станет причиной появления нежелательных помех, в случае чего пользователь должен будет за свой счет устранить это воздействие.

В случае если для подключения устройства не используется рекомендованный компанией MIMAKI кабель, ограничения, установленные в правилах ФКС, могут быть нарушены.

Во избежание этого обязательно используйте для подключения устройства кабель, рекомендованный компанией MIMAKI.

## Помехи в работе телевизоров и радиоприемников

Во время эксплуатации данного продукта генерируется высокочастотное излучение.

При ненадлежащей установке или эксплуатации продукта могут возникать помехи в работе радиоприемников и телевизоров.

Нет никаких гарантий, что это не станет причиной повреждения специальных радиоприемников и телевизоров.

Влияние продукта на работу радиоприемника или телевизора можно проверить, включая и выключая питание продукта.

В случае если продукт является источником помех, можно попробовать устранить их посредством одной из следующих корректирующих мер или их сочетания.

- Измените положение антенны телевизора или радиоприемника так, чтобы прием сигнала осуществлялся без помех.
- Установите телевизор или радиоприемник вдали от продукта.
- Воткните разъем кабеля питания продукта в розетку, изолированную от других сетей питания, к которым подключен телевизор или радиоприемник.

Благодарим за приобретение планшетного режущего плоттера CFL-605RT.

В данном руководстве приводится описание модели CFL-605RT.

Внимательно прочитайте это руководство и храните его в доступном месте.

## О данном руководстве по эксплуатации

- В этом руководстве приводится описание эксплуатации и обслуживания планшетного режущего плоттера CFL-605RT («устройство»).
- Внимательно прочитайте это руководство и храните его в доступном месте.
- Убедитесь, что оператор устройства прочитает это руководство.
- При написании этого руководства были учтены все связанные с устройством моменты. При обнаружении несоответствий в руководстве свяжитесь с представителем компании Mimaki.
- Мы оставляем за собой право в любое время изменять содержание данного руководства без уведомления.
- При повреждении руководства по причине пожара или другим причинам свяжитесь с представителем компании Mimaki для покупки новой копии.



- Устройство оборудовано острыми лезвиями. Они представляют очень большую опасность. Не приближайте лицо и руки к головке устройства. Это может привести к получению травмы.

## Принадлежности

Проверьте входящие в комплект поставки принадлежности по отдельному списку «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ». В случае повреждения или отсутствия каких-либо компонентов немедленно свяжитесь с представителем компании Mimaki.

# Меры предосторожности

## Обозначения

Используемые в руководстве по эксплуатации обозначения необходимы для обеспечения безопасной эксплуатации и предотвращения повреждения устройства.

Тип обозначения зависит от текста предостережения.

Ниже приведены используемые обозначения и их описание. Следуйте указанным инструкциям во время чтения руководства.

### Примеры обозначений

	Значение
	Несоблюдение инструкций, приведенных с этим обозначением, может привести к смерти или получению персоналом серьезных травм. Внимательно изучите инструкции и строго их выполняйте.
	Несоблюдение инструкций, приведенных с этим обозначением, может привести к получению травм персоналом или повреждению имущества.
	Это обозначение используется с важными замечаниями по работе с устройством. Для правильной эксплуатации устройства необходимо внимательно изучить инструкции.
	Это обозначение указывает на полезные сведения. Для правильной эксплуатации устройства необходимо внимательно изучить эти сведения.
	Указывает на справочную страницу для соответствующего содержимого.
	Обозначение «  » указывает на то, что эти инструкции надлежит выполнять так же строго, как и инструкции категории ВНИМАНИЕ (включая инструкции категории ОПАСНО и ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ). Символ предупреждения отображается в треугольной рамке (обозначение слева указывает на наличие опасного напряжения).
	Обозначение «  » указывает на то, что данное действие запрещено. Символ запрещенного действия отображается в круге или вокруг него (слева показан символ, запрещающий разбор).
	Обозначение «  » указывает на то, что указанное действие должно быть выполнено строго по инструкции или что инструкция должна быть выполнена безупречно. Символ, указывающий на определенную инструкцию, отображается в круге (слева показан символ, указывающий на необходимость отключения кабеля от настенной розетки).

 <b>WARNING (Предупреждение)</b>	
<p><b>Не разбирайте и не модифицируйте устройство</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Запрещается разбирать или модифицировать основной блок плоттера и воздушного устройства. Разбор или модификация этих компонентов приведет к поражению электрическим током или поломке устройства.</li> </ul> 	<p><b>Обращение с кабелем</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Соблюдайте осторожность, чтобы не повредить или порвать кабель питания или связи. Если поставить на кабель питания тяжелый предмет, перегреть кабель или потянуть за него, то он может порваться, что приведет к пожару или поражению электрическим током.</li> </ul>
<p><b>Не используйте устройство в помещениях с большой влажностью</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>При вводе устройства в эксплуатацию избегайте помещений с высокой влажностью. Не допускайте попадания на устройство воды. Высокая влажность или попадание воды могут стать причиной возгорания, поражения электрическим током или поломки устройства.</li> </ul>	<p><b>Обращение с инструментами</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Храните держатели ножей или лезвия в недоступном для детей месте. Запрещается класть держатели ножей или лезвия в лоток на панели управления.</li> </ul>
<p><b>Аварийные ситуации</b></p>   <ul style="list-style-type: none"> <li>Использование устройства в ненормальных условиях, в которых в нем образуется дым или странные запахи, может привести к пожару или поражению электрическим током. Немедленно выключите переключатель питания и отключите кабель от настенной розетки. Сначала убедитесь, что из устройства перестал идти дым, а затем свяжитесь с местным распространителем или офисом компании MIMAKI для проведения ремонта. Не пытайтесь отремонтировать устройство самостоятельно, так как это очень опасно.</li> </ul>	<p><b>Источник питания и напряжение</b></p>   <ul style="list-style-type: none"> <li>В устройстве содержатся детали, работающие под высоким напряжением. Запрещается допускать к работе с электрическими компонентами неквалифицированных сотрудников.</li> <li>Во избежание поражения электрическим током, перед проведением обслуживания отключите прерыватель главной цепи питания и отсоедините кабель питания от розетки. Конденсаторам в некоторых устройствах требуется около одной минуты для полной разрядки, поэтому после выключения прерывателя главной цепи питания и отсоединения кабеля питания от розетки подождите еще три минуты.</li> <li>Обязательно обеспечьте заземление, что позволит избежать поражения электрическим током.</li> <li>Эксплуатация устройства допускается только при соблюдении условий подачи электропитания. Включайте кабель питания только в заземленную розетку. Несоблюдение этого требования может стать причиной пожара или поражения электрическим током.</li> <li>К включению прерывателя главной цепи допускаются только сотрудники, обладающие соответствующей квалификацией и знаниями принципов работы устройства.</li> </ul>
<p><b>Обслуживание должен проводить специалист по техническому обслуживанию</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>При поломке устройства обслуживание должен проводить специалист по техническому обслуживанию. Не пытайтесь выполнять обслуживание самостоятельно, так как этот вид работ сопряжен с риском поражения электрическим током и другими опасностями.</li> </ul>	<p><b>Использование кабеля питания</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте кабель питания из комплекта поставки.</li> <li>Соблюдайте осторожность, чтобы не повредить, не сломать кабель питания, а также не работайте, стоя на нем. Если поставить на кабель питания тяжелый предмет, перегреть кабель или потянуть за него, то он может порваться, что приведет к пожару или поражению электрическим током.</li> </ul>
<p><b>Меры защиты от попадания пыли</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Если при обработке каких-либо материалов выделяется большое количество пыли, представляющей опасность для здоровья персонала, то надевайте маску или другие средства защиты.</li> </ul>	<p><b>Заземление</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Во избежание поражения током, при работе с устройством следует обеспечить заземление.</li> <li>Обязательно проверяйте наличие заземления.</li> </ul>
<p><b>Обращение со смазкой</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>При попадании смазки в глаза немедленно промойте их обильным количеством воды и продолжайте эту процедуру в течение не менее 15 минут. Немедленно обратитесь за медицинской помощью.</li> <li>При попадании смазки на кожу или одежду немедленно устраните ее и промойте место попадания мылом и водой.</li> <li>Если вдыхание большого количества испарений ведет к ухудшению самочувствия, то необходимо немедленно выйти на свежий воздух и обеспечить себе тепло и спокойствие. Отдохните и обратитесь за медицинской помощью.</li> <li>Если кто-то по ошибке выпивает смазку, то не вызывайте рвоту и немедленно обратитесь к врачу.</li> <li>Для тушения пожара на ранней стадии используйте порошковый, углекислотный огнетушитель или сухой песок. При тушении большого пожара изолируйте огонь от воздуха и кислорода с помощью пенного огнетушителя. Эвакуируйте сотрудников, не задействованных в тушении пожара, в безопасное место.</li> <li>В некоторых случаях тушение пожара водой может быть опасным. Не тушите пожар водой.</li> <li>Пожарные обязаны надевать защитные средства. Тушение пожара выполняется с наветренной стороны.</li> </ul>	

## Безопасная эксплуатация

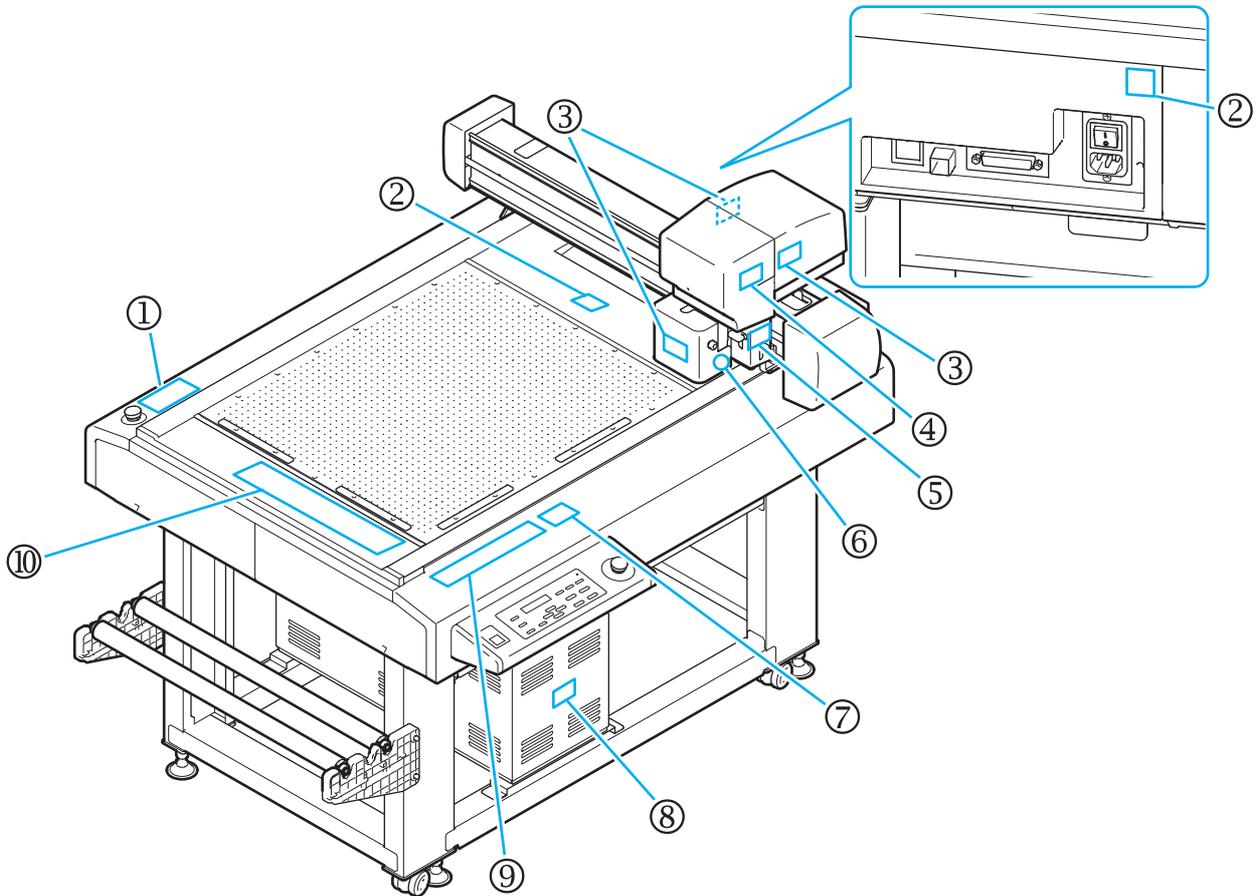
 <b>ВНИМАНИЕ</b>	
<b>Повторное включение питание допускается только через 30 секунд после отключения</b>	<b>Не ставьте предметы на кабель</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>При повторном запуске устройства включение питание допускается только через 30 секунд после отключения. В противном случае возможны сбои в работе устройства.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Запрещается перегибать кабели питания и связи или ставить на них предметы. Кабель может порваться или нагреться, а повреждение кабеля питания может привести к пожару или поражению электрическим током.</li> </ul>
<b>Не взбирайтесь на устройство</b>	<b>Не приближайте лицо к передней части стола</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Не вставляйте на устройство. Это может привести к его поломке.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Не приближайте лицо и руки к передней части стола во время работы устройства. Устройство может повернуться и задеть волосы или руки.</li> </ul>
<b>Не носите свободную одежду или аксессуары</b>	<b>К транспортировке устройства допускается только специалист по обслуживанию из компании</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Запрещается работать в свободной одежде или с незакрепленными украшениями, галстуками или длинными волосами.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Данное устройство содержит очень чувствительные компоненты, поэтому для его транспортировки необходимо вызвать специалиста по обслуживанию из нашей компании.</li> </ul>

## Меры предосторожности при установке

 <b>ВНИМАНИЕ</b>	
<b>Место, на которое попадают прямые солнечные лучи</b>	<b>Поверхность, подверженная вибрациям</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Запрещается выполнять установку в месте, где температура поверхности стола будет превышать 60°C. Это может привести к деформации или поломке стола.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>При установке в месте с повышенными вибрациями устройство не сможет обеспечить точные результаты работы.</li> </ul>
<b>Помещение с перепадами температуры или влажности</b>	<b>Грязное, пыльное, задымленное табачным дымом помещение</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Приемлемые окружающие условия для эксплуатации устройства. Рабочие условия: от 10 до 35 C от 35 до 75 % (отн. влажность)</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Плоттер является высокоточным устройством. Не устанавливайте его в грязном и пыльном помещении.</li> </ul>
<b>Наклонная поверхность</b>	<b>Присутствие горючих продуктов</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Плохо выровненный плоттер не сможет обеспечить точного результата. Наклон плоттера может привести к его поломке.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>При использовании полностью открытого воздуховодного устройства выпускной канал нагревается до очень высокой температуры. Не кладите горючие материалы рядом с воздуховодным устройством или перед выпускным каналом.</li> </ul>
<b>Место, через которое проходит поток воздуха из кондиционера и т.п.</b>	
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Это может плохо сказаться на качестве резки.</li> </ul>	

# Предупредительные этикетки

На корпус принтера нанесены предупредительные наклейки. Убедитесь, что вам полностью понятны приведенные на них предупреждения. Если предупредительная наклейка стала нечитаемой по причине появления на ней пятен или если она оторвалась, то следует приобрести новую этикетку у распространителя или в отделе продаж.



<p>① Заказ No. M902667</p>	<p>② Заказ No. M907935</p>	<p>③ Заказ No. M905694</p>	<p>④ Заказ No. M911958</p>
<p>⑤ Заказ No. M912059</p> <p><b>注意 / CAUTION</b> 固定ネジは、確実に締める。振動によって、緩む原因になる。 Securely tighten the fixing screw. Vibration causes to loosen it.</p>	<p>⑥ Заказ No. M901229</p>	<p>⑦ Заказ No. M911983</p>	<p>⑧ Заказ No. M903239</p>
<p>⑨ Заказ No. M906115</p>			
<p>⑩ Заказ No. M902663</p>			



# Раздел 1

## Установка



### В этом разделе....

... приводится описание процедур настройки для подключения устройства к компьютеру после снятия упаковки.

Установка .....	1-2	Установка лезвия тангенциального ножа .....	1-14
Названия и функции компонентов .....	1-4	Установка разметочного ролика .....	1-16
Главный блок .....	1-4	Установка лезвия осциллирующего ножа .....	1-17
Головка .....	1-5	Установка держателя заготовки .....	1-19
Панель управления .....	1-6	Локальный режим/удаленный режим .....	1-20
Соединение кабелей .....	1-7	Локальный режим и дисплеи .....	1-20
Присоединение кабеля питания .....	1-7	Удаленный режим и дисплеи .....	1-20
Присоединение кабеля интерфейса .....	1-7	Соответствие заданным на компьютере спецификациям .....	1-22
Аварийный останов .....	1-8	Установка исходной точки выполнения команды .....	1-22
Включение аварийного останова .....	1-8	Соответствие спецификациям плоттера .....	1-23
Сброс аварийного останова .....	1-8	Установка автоматического отвода головки .....	1-24
Подготовка стола .....	1-9	Настройка вакуумной системы .....	1-25
Установка фетрового мата .....	1-9	Включение/выключение функции автоматического отключения вакуумной системы .....	1-25
Вставка установочных направляющих пластин .....	1-9		
Ножи и заготовки .....	1-10		
Типы заготовок для резки (руководство) .....	1-10		
Используемые типы лезвий .....	1-10		
Установка инструментов .....	1-11		
Установка пера или флюгерного ножа перо .....	1-11		

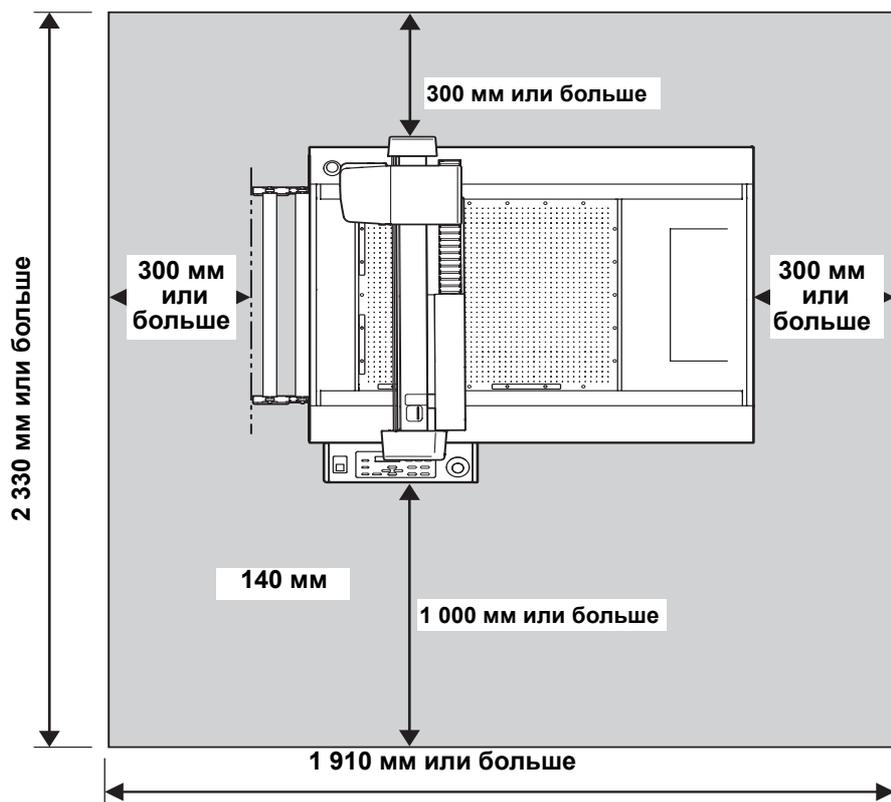
# Установка

Установка устройства разрешается только в помещении с доступными указанными ниже размерами.



- Не допускайте нахождения в месте установки посторонних предметов. Об них можно запнуться и упасть.

Модель	Ширина	Глубина	Высота	Общий вес
CFL-605RT	1 310 мм	1,030 мм	1 100 мм	Менее 109 кг



## Транспортировка устройства

При необходимости транспортировки устройства по одному этажу (без ступеней) следуйте указанным далее инструкциям.

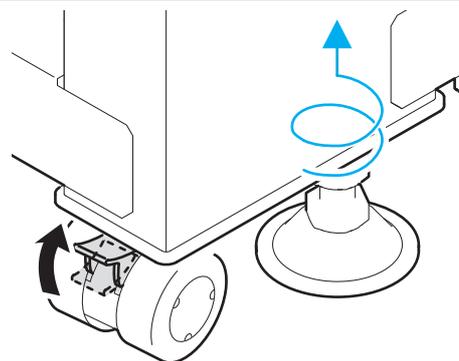
**Important!**

- При необходимости перемещения устройства на другой этаж или по ступеням свяжитесь с распространителем или отделом обслуживания компании. Попытка самостоятельной транспортировки может привести к поломке или повреждению. Для перемещения устройства обязательно свяжитесь с распространителем или отделом обслуживания.



- При транспортировке устройства соблюдайте осторожность, чтобы не ударить его.
- После транспортировки не забудьте заблокировать колесико.

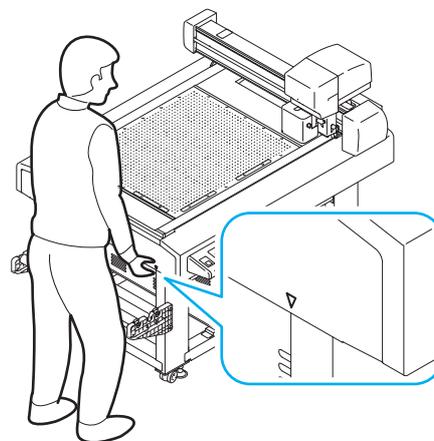
**1** Поднимите регулировочную ножку, чтобы установить колесико на землю



**2** Разблокируйте замок колесика.

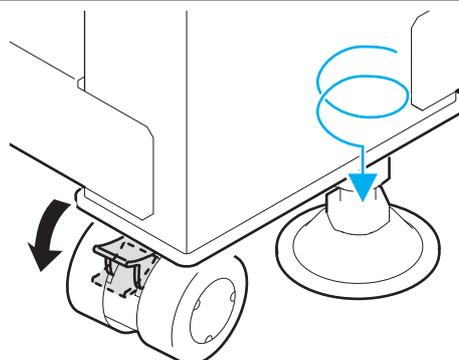
**3** Переместите устройство как показано на рисунке.

- Для передвижения устройства давите на метку ▽ на его боку.
- Если при транспортировке давить не на метку ▽, а в другом месте, то кожух может сломаться.



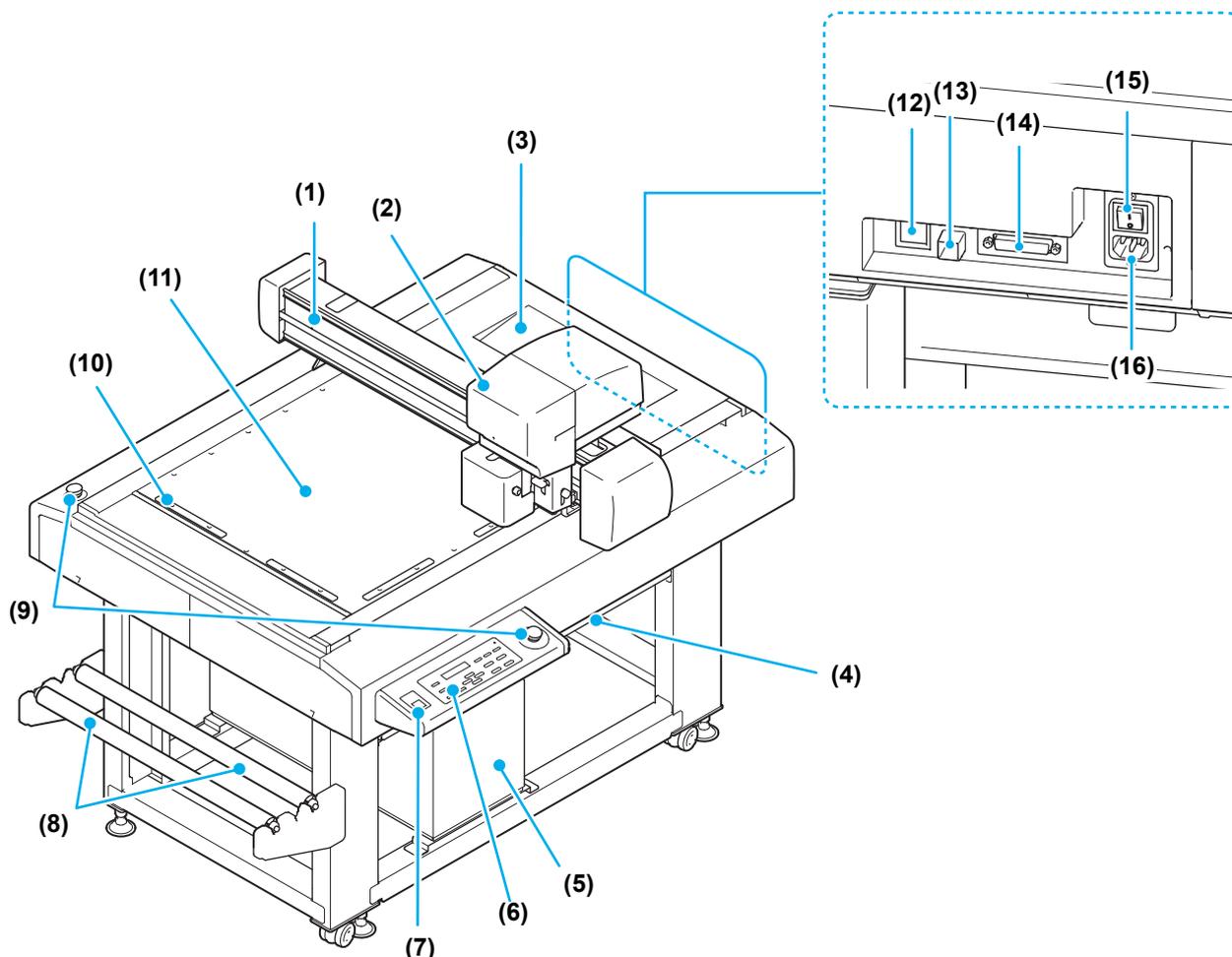
**4** Заблокируйте колесико.

**5** Опустите регулировочную ножку и выровняйте устройство



# Названия и функции компонентов

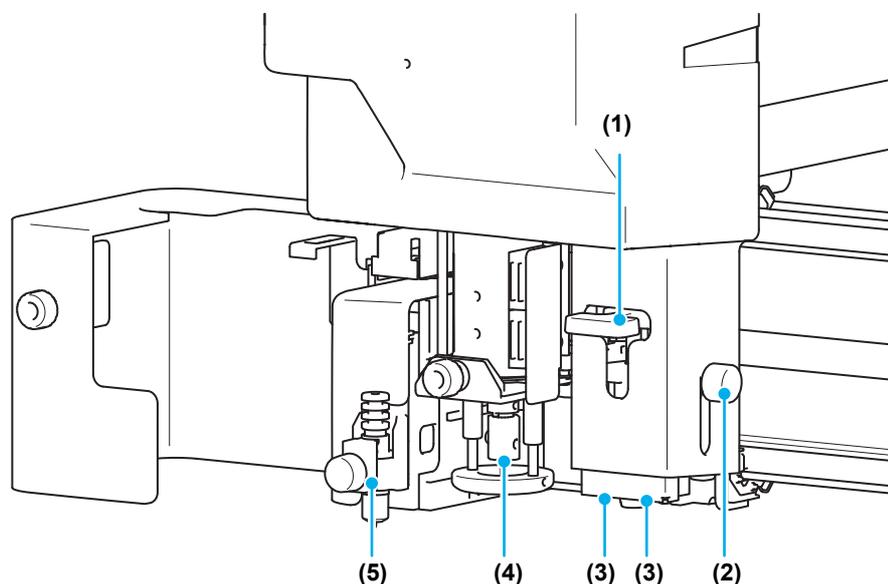
## Главный блок



	Наименование	Функция
(1)	Штанга оси Y	Перемещение головки по оси Y.
(2)	Головка	В нее вставляются разнообразные инструменты. Тип устанавливаемого инструмента зависит от головки.
(3)	Лоток	В лоток можно сложить небольшие инструменты, такие как нож со складным лезвием и другие режущие приспособления.
(4)	Стол	Для временного размещения заготовки или готового продукта.
(5)	Вакуумная установка	Обеспечивает вакуумный прижим заготовки на столе.
(6)	Панель управления	Выполните необходимые настройки устройства. (☞ P.1-6)
(7)	Переключатель питания	Включение или выключение питания.
(8)	Оправка рулона	Для установки рулона с сорбирующим полотном на две стойки. (☞ P.2-9)
(9)	АВАРИЙНЫЙ выключатель	Нажать в аварийной ситуации. Выполняется принудительное отключение питания и остановка работы.
(10)	Установочные направляющие пластины	Направляющие для установки заготовки. (☞ P.1-9)
(11)	Стол / фетровый мат	Фиксация заготовки. На нем в виде регулярной матрицы располагаются небольшие отверстия для вакуумного прижима. (☞ P.1-9)
(12)	Разъем LAN	Разъем интерфейса LAN (☞ P.1-7)
(13)	USB-интерфейс	Разъем интерфейса USB 2.0 (☞ P.1-7)
(14)	Интерфейс RS-232C	Разъем интерфейса RS-232C (☞ P.1-7)
(15)	Главный выключатель питания	Включение или выключение питания. Обычно включен. Выключить при проведении обслуживания.
(16)	Вход питания	Разъем для кабеля питания плоттера.

## Головка

### Передняя часть



	Наименование	Функция
(1)	Рычаг регулировки высоты реперной метки	Используется для регулировки высоты считывания датчика меток. (☞ P.4-11)
(2)	Фиксирующий винт высоты реперной метки	Используется для регулировки высоты считывания датчика меток. ? (☞ P.4-11)
(3)	Датчик реперных меток / световой указатель	Датчик для обнаружения реперных меток. Позиционирование датчика для считывания реперных меток.
(4)	В-модуль	Крепление держателя осциллирующего ножа. (☞ P.1-16)
(5)	А-модуль	Фиксация пера и флюгерного ножа. (☞ P.1-11)

## Панель управления

### Клавиша VACUUM (Вакуум)

Включение вакуумного прижима заготовки на столе (☞ P.2-7).

### Клавиша VIEW (Вид)

Сохранение заданного положения головки.  
При нажатии во время медленной подачи может выполняться выравнивание осей (☞ P.3-6).

### Клавиша COPY (Копировать)

Повторная резка данных после резки в автономном режиме

### Клавиша TEST (Проверка)

Выполнение пробной резки.

### Клавиша TOOL (Инструмент)

Смена инструмента и установка условий резки.

### Клавиша DATA CLEAR (Удаление данных)

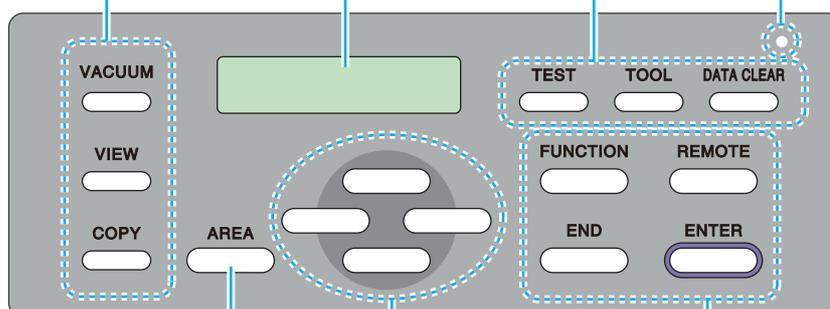
Удаление данных.

### Индикатор POWER (Питание)

При включении питания загорается индикатор зеленого цвета.

### Дисплей

Вывод состояния устройства и меню настройки.



### Клавиши медленной подачи

Перемещение головки в направлении стрелки при открытом в локальном режиме меню.

### Клавиша AREA (Область)

Проверка области резки, заданной в локальном режиме.  
При нажатии во время медленной подачи можно задать область резки.

### Клавиша FUNCTION (Функция)

Выбор функций в локальном меню и заданных значений.

### Клавиша END (Завершить)

Отмена выбора (удаление данных, копирования и др.) или возврат на предыдущий уровень без сохранения введенных значений.

### Клавиша REMOTE (Удаленный)

Переключение режима работы устройства из удаленного в локальный.

### Клавиша ENTER (Ввод)

Сохранение введенных значений.

# Соединение кабелей



- Отключите питание (☞ P.2-27) перед подключением сигнального кабеля вакуумной системы, кабеля интерфейса RS-232C или USB-интерфейса. Если питание не отключить, то возникает опасность поражения электрическим током или повреждения устройства.

## Присоединение кабеля питания

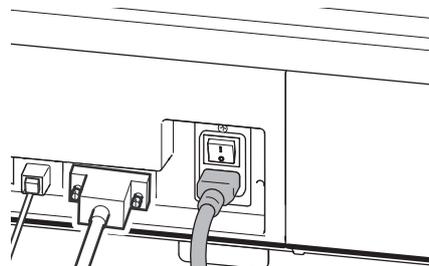
После подключения кабеля интерфейса необходимо присоединить кабель питания.

Присоедините кабель питания к розетке, соответствующей следующим требованиям к сети питания.

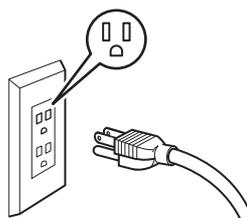
- Напряжение: От 100 до 240 В переменного тока  $\pm 10\%$
- Частота: 50/60 Гц



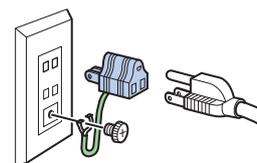
- При использовании на территории Японии подключайте к однофазному источнику питания с напряжением 100- 120 В. При использовании однофазного источника с напряжением 200 В переменного тока проконсультируйтесь со специалистом по обслуживанию.



- **Обязательно присоедините провод заземления.**
- Использование устройства без провода заземления может привести к повреждению устройства и опасному поражению электрическим током.



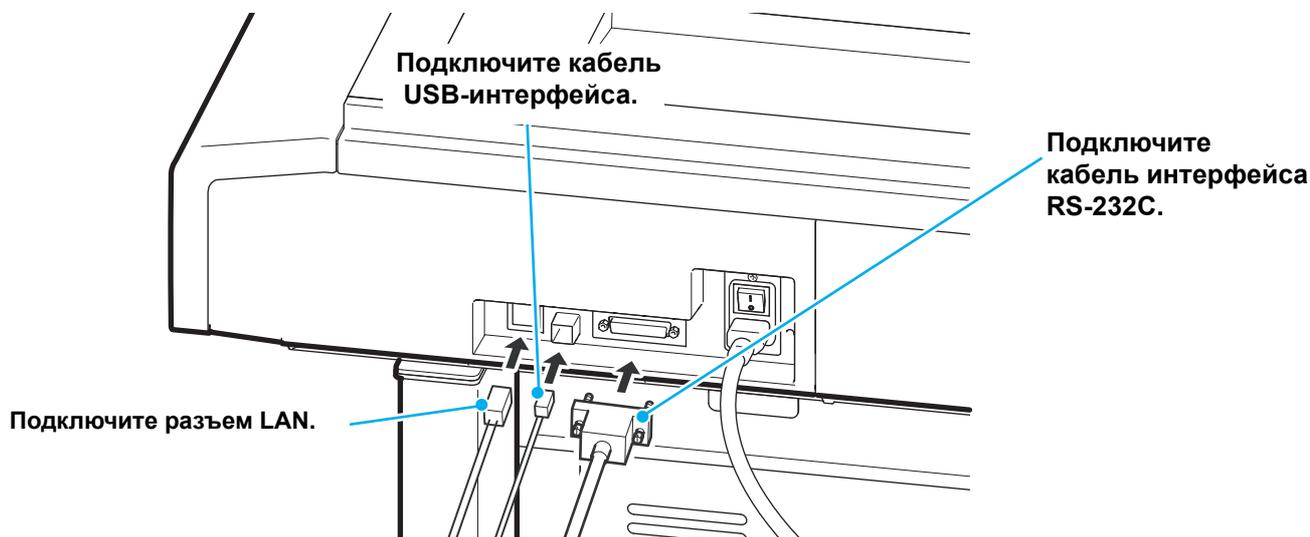
- При использовании двухполюсной розетки необходимо подключить к вилке кабеля питания **дополнительный переходник заземления.**
- Заземлите зеленый провод (провод заземления) адаптера. В случае затруднений свяжитесь с электриком.



## Присоединение кабеля интерфейса

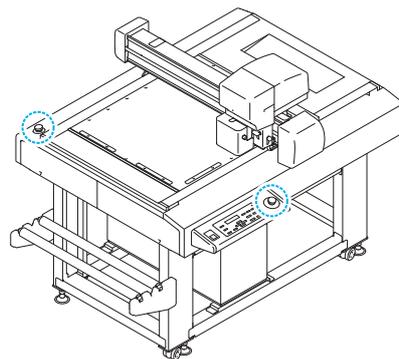
В стандартной комплектации устройство оборудовано разъемами для интерфейсов RS-232C и USB. Пользуйтесь кабелем интерфейса RS-232C, рекомендованным компанией Mimaki, или другим кабелем, подходящим к вашему компьютеру.

- **Перед подключением кабеля интерфейса RS-232C отключите питание плоттера и компьютера.**



# Аварийный останов

Аварийный останов используется в аварийной ситуации. АВАРИЙНЫЕ выключатели расположены в двух местах — в секции панели с клавишами и в задней части устройства.

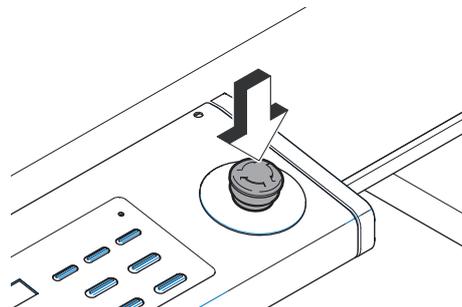


## Включение аварийного останова

1

Нажмите на АВАРИЙНЫЙ выключатель.

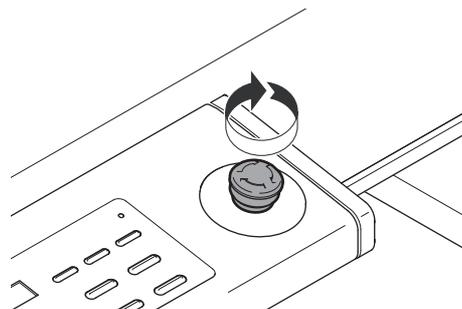
- Работа прекратится и питание устройства отключится.



## Сброс аварийного останова

1

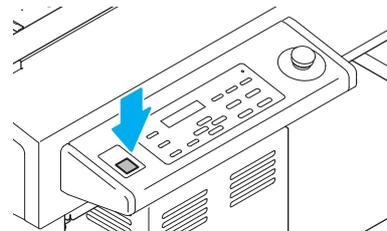
Для разблокировки поверните аварийный выключатель по часовой стрелке.



2

Нажмите на выключатель ПИТАНИЯ.

- Устройство начнет работу.



**Important!**

- После отключения питания и перед сбросом аварийного останова подождите не меньше 30 секунд. Несоблюдение этого требования может стать причиной поломки устройства.

# Подготовка стола

## Установка фетрового мата

При использовании осциллирующего ножа установите фетровый или твердый мат, соответствующий выполняемой процедуре. (☞ P.1-10)

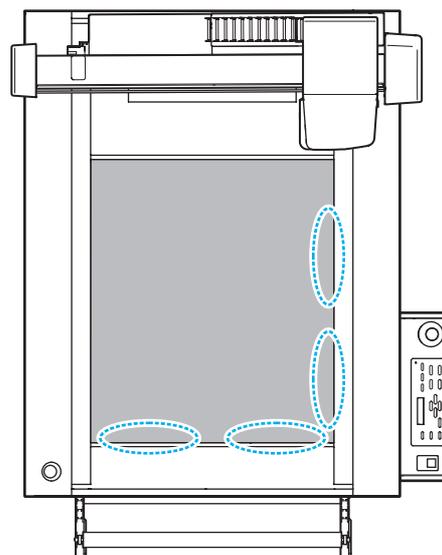


- При работе с тангенциальным ножом используйте мат для резки с отверстиями.
  - При работе с осциллирующим ножом кладите на мат для резки соответствующий фетровый или твердый мат.
- Пользуйтесь фетровый или твердым матом, соответствующим задаче. (☞ P.1-10)

(1) Положите мат на стол.

(2) Установите в отверстия на каждом краю стола установочные направляющие пластины.

- Вставьте установочные направляющие пластины вдоль краев мата.
- Вставьте установочные направляющие пластины в обведенные на рисунке справа положения.

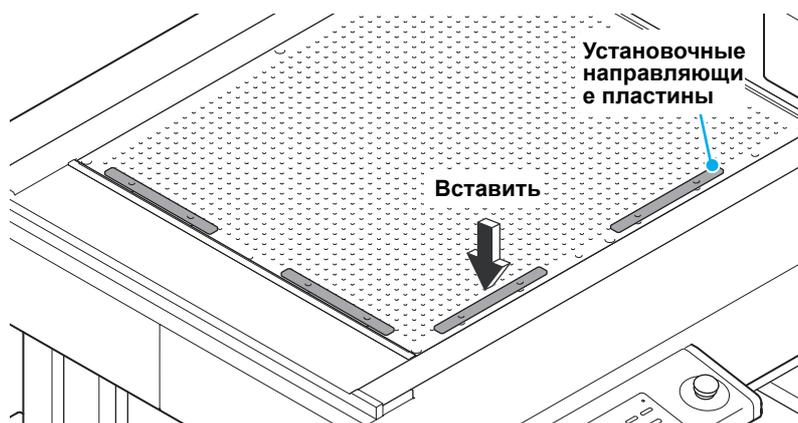


## Вставка установочных направляющих пластин

Вставьте установочные направляющие пластины для фиксации положение заготовки. Установите их в соответствующих размеру заготовки положениях.



- Убедитесь, что установочная направляющая пластина надежно вставлена в отверстие на поверхности стола. При включении питания некоторые части установочной направляющей пластины начинают совершать плавающие движения, что может привести к столкновению ее с головкой и повреждению головки.
- Установите в отверстия на каждом краю стола установочные направляющие пластины.



1

Установка

# Ножи и заготовки

В зависимости от типа устройства для резки могут использоваться различные заготовки и типы лезвий.

## Типы заготовок для резки (руководство)

Материал	Тип ножа	Тип инструмента	Модуль		Фетровый мат	Твердый мат	Мат для резки
			A	B			
Мелованный картон 200 г/м <sup>2</sup> ~600 г/м <sup>2</sup>		Держатель ножа С с кромкой (SPA-0267)	○		○		
	Лезвие из быстрорежущей стали 30° (SPB-0043)	Держатель тангенциального ножа 2Na (SPA-0261)		○			○
	Твердосплавное лезвие 30° (SPB-0045)						
Панель Woodlac Картон со стирольным покрытием	Твердосплавное лезвие 7x15 (SPB-0075) (Осциллирующий нож) 	Держатель осциллирующего ножа 07L (SPA-0260)		○		○	
Гофрированный картон F, G Пакет ПЭТ Резина после пескоструйной обработки	Лезвие из быстрорежущей стали 30° (SPB-0043) Твердосплавное лезвие 30° (SPB-0045)	Держатель тангенциального ножа 2Na (SPA-0261)		○			○
Бумага/пленка для этикеток	Лезвие из быстрорежущей стали 30° (SPB-0043) Твердосплавное лезвие 30° (SPB-0045)	Держатель тангенциального ножа 2Na (SPA-0261)		○			○
	Флюгерный нож (SPB-0030)	Держатель ножа (SPA-0090)	○				○
Пленка ПВХ	Флюгерный нож (SPB-0030)	Держатель ножа (SPA-0090)	○				○
Искусственная кожа	Лезвие из быстрорежущей стали 30° (SPB-0043) Твердосплавное лезвие 30° (SPB-0045)	Держатель тангенциального ножа 2Na (SPA-0261)		○			○
	Осциллирующий нож 2° x10 (SPB-0086) или Твердосплавное лезвие 7x15 (SPB-0075) 	Держатель осциллирующего ножа 07L (SPA-0260)		○	○	○	

**Important!**

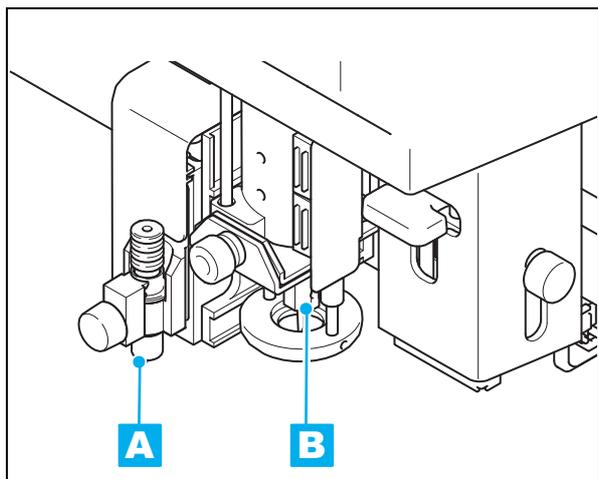
- Под одним именем могут использоваться различные типы заготовок. Указанные в таблице выше типы заготовок приводятся только в качестве справки. Перед резкой конкретных заготовок необходимо выполнить проверку. (P.2-17)

## Используемые типы лезвий

Тип инструмента (ножа)		Номер изделия	A-модуль	B-модуль	Фетровый мат	Твердый мат	Мат для резки
Нож	Быстрорежущий, 30°	SPB-0043		○			○
	Твердосплавное, 30°	SPB-0045		○			○
	Осциллирующий нож 2° x10	SPB-0086		○	○	○	
	Твердосплавное лезвие 7x15 (Осциллирующий нож)	SPB-0075		○	○	○	
	Флюгерный нож	SPB-0030	○				○
	Держатель ножа С с кромкой.	(SPA-0267)	○		○	○	
Перо			○		○	○	○
Разметочный ролик				○	○		

# Установка инструментов

Ниже показаны головки (А, В), в которые устанавливаются инструменты.



Модуль	Используемые инструменты	См. стр.
A	Перо, держатель флюгерного ножа, держатель флюгерного ножа С	P.1-11
B	Разметочный ролик	P.1-16
	Осциллирующий нож	P.1-17
	Тангенциальный нож	P.1-17

1

Установка

## Установка пера или флюгерного ножа



- Не трогайте нож пальцами.  
->Об острый край ножа можно порезаться.
- Не трясите держатель ножа после установки резака.  
->Край ножа может выпасть из держателя, что приведет к получению пореза.
- Храните нож в недоступном для детей месте. Выполняйте утилизацию лезвия ножа с соблюдением требований местного законодательства.



- Специальное лезвие ножа встроено в держатель ножа С с кромкой (белый) (SPA-0267). Снять его нельзя.

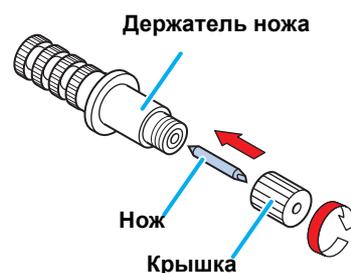
## Порядок установки ножа (тип сменного лезвия)

1

Отверните и снимите крышку с края ножа.

2

Замените нож с помощью пинцета или подобного инструмента.



3

Для регулировки размера выступающей части ножа поверните ручку регулировки.

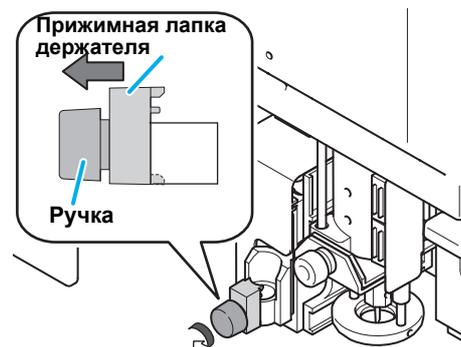
- в показанном стрелкой направлении для увеличения размера выступающей части ножа.  
(0,5 мм на один оборот)



## Порядок установки держателя ножа

**1**

Поверните ручку, чтобы ослабить прижимную лапку держателя.



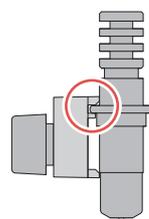
**2**

Вставьте держатель ножа в держатель инструментов.

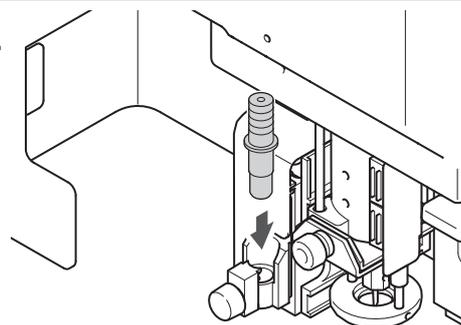
- Сдвиньте край держателя ножа и прижмите его к держателю инструментов.
- Прижмите край держателя ножа с помощью прижимной лапки держателя.



Установка флюгерного ножа для резки картона



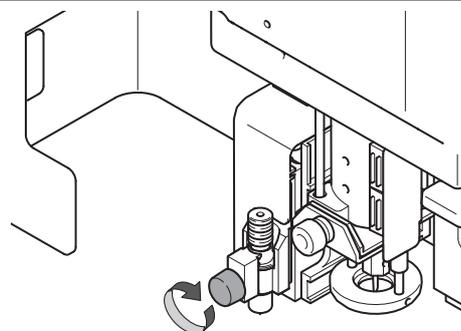
Установка держателя ножа С с кромкой (белый) для



**3**

Закрепите держатель ножа.

- Поверните ручку держателя инструментов по часовой стрелке и надежно зафиксируйте ее.



**Important!**

- Надежно закрепите держатель ножа. В противном случае не получится обеспечить точную и высококачественную резку (построение).
- Установите держатель ножа в держатель инструментов каретки. Обязательно вставляйте держатель ножа до упора.

## Замена флюгерного ножа

**1**

"Установка пера или флюгерного ножа" Для замены лезвия выполните шаги 1 - 3.

**2**

Отрегулируйте расстояние, на которое выступает лезвие.

- Подробную информацию по регулировке см. в P.2-14.

**Important!**

- Специальное лезвие ножа встроено в держатель С (белый) эксцентрического ножа. Снять его нельзя.

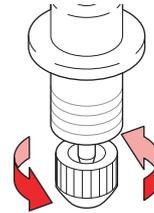
## Порядок установки шарикового пера

- 1** Вставьте в кончик пера пружину.

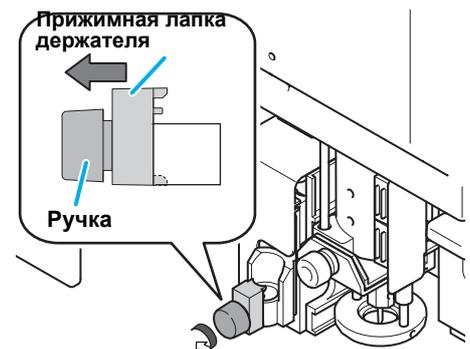


- 2** Прижмите колпачок к пружине и одновременно закрепите его на переходнике пера.

- Поверните колпачок в показанном стрелкой направлении и закрепите его на переходнике пера.

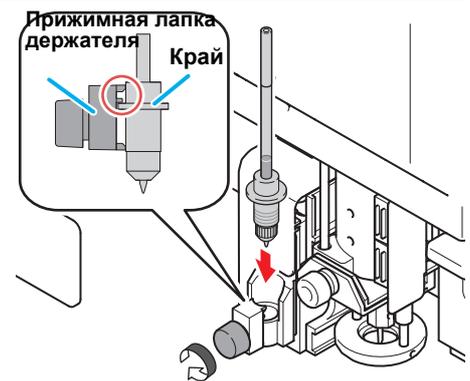


- 3** Поверните ручку, чтобы ослабить прижимную лапку держателя.



- 4** Вставьте переходник с пером в держатель инструмента.

- Убедитесь, что край переходника пера лежит на держателе инструмента.
- Установите переходник так, чтобы фиксирующий винт не препятствовал движению.
- Прижмите край переходника пера с помощью прижимной лапки держателя.



- 5** Зафиксируйте инструмент.

- Для этого поверните ручку по часовой стрелке.



- Для замены шарикового пера (SPB-0726) свяжитесь с региональным распространителем или представительством компании для вызова технического специалиста.

## Установка тангенциального ножа

Установите тангенциальный нож в В-модуль.



- Не прикасайтесь к лезвию голыми руками. Это может стать причиной травмы.

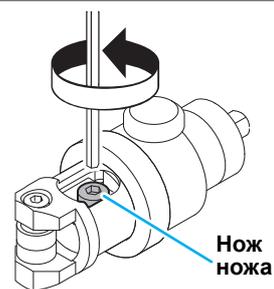
### Установка лезвия тангенциального ножа

Установите лезвие тангенциального ножа в держатель ножа.

**1**

Для откручивания винта ограничителя воспользуйтесь поставляемым шестигранным ключом на 2,5 мм.

- Ослабьте винт ограничителя на держателе ножа.
- Выкрутите ограничитель ножа против часовой стрелки.



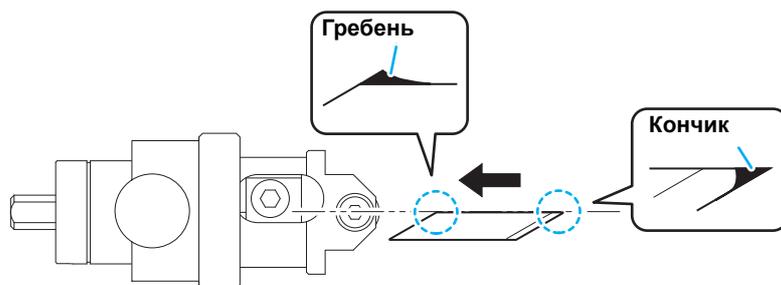
**2**

Вставьте лезвие.

- Вставьте лезвие с помощью поставляемого пинцета.
- Вставьте лезвие в держатель в показанном на рисунке направлении.

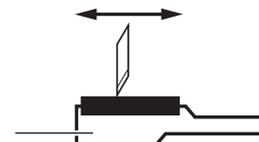


- При установке быстрорежущего лезвия NT воспользуйтесь поставляемым ручным шлифовщиком для скругления его кончика и стачивания гребня. После стачивания гребня лезвие должно правильно встать в держатель. Скругление кончика позволяет увеличить срок службы ножа.



- Аккуратно скруглите кончик 5-10 раз, проверяя количество сточенного материала.

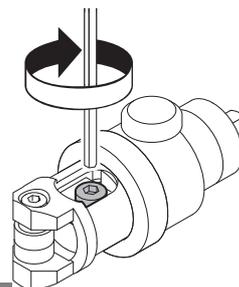
Ручной  
шлифовщик



**3**

Затяните ограничитель ножа.

- Для этого поверните ограничитель по часовой стрелке.



## Замена тангенциального ножа

**1** "Установка лезвия тангенциального ножа" Для замены лезвия выполните шаги 1 - 3.

**2** Отрегулируйте расстояние, на которое выступает лезвие.  
 • Подробную информацию по регулировке см. в P.2-14.

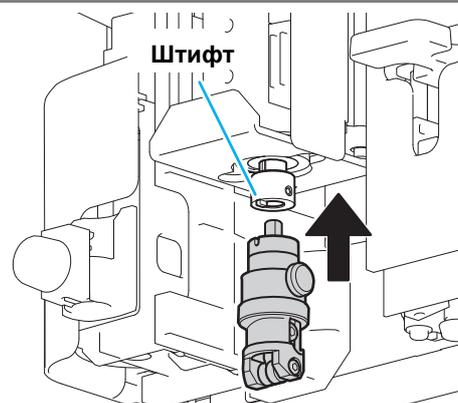
## Установка держателя ножа

После установки ножа вставьте держатель ножа в модуль.

**1** Ослабьте винт ограничителя.  
 • Воспользуйтесь поставляемым шестигранным ключом (2,0 мм) для временной затяжки поставляемого винта ограничителя в держателе.



**2** Вставьте штифт В-модуля в паз держателя ножа.

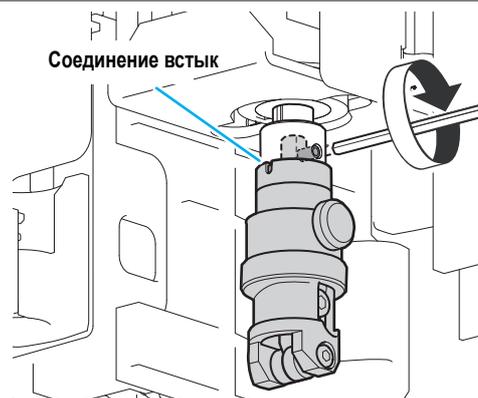


**3** Для затягивания винта ограничителя воспользуйтесь поставляемым шестигранным ключом на 2,0 мм.

- Надежно зафиксируйте держатель ножа.
- Недостаточная затяжка винта ограничителя может стать причиной недостаточно высокого качества резки.



- При затяжке убедитесь, что поверхность края держателя ножа плотно соединена встык.

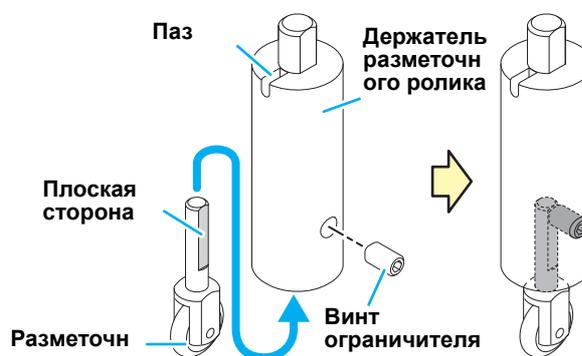


## Установка разметочного ролика

Вставьте разметочный ролик в В-модуль.

### 1 Вставьте абразивный ролик в держатель

- (1) Выньте установочный винт из держателя
- (2) Вставьте разметочный ролик в держатель пера
- (3) Зафиксируйте его с помощью установочных винтов

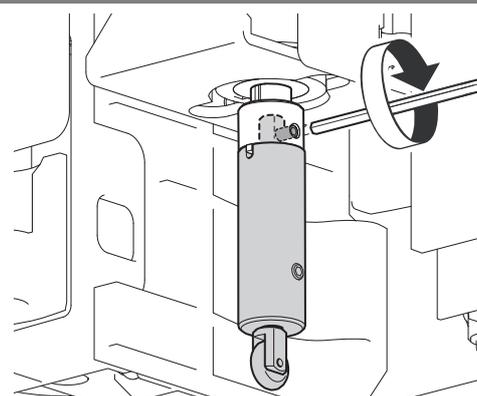


### 2 Вставьте штифт В-модуля в паз разметочного ролика.



### 3 Для затягивания винта ограничителя воспользуйтесь поставляемым шестигранным ключом на 2,0 мм.

- Надежно зафиксируйте держатель ножа.
- Недостаточная затяжка винта ограничителя может стать причиной недостаточно высокого качества резки.



## Установка осциллирующего ножа

Установите осциллирующий нож на В-модуле.

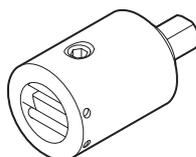


- Не прикасайтесь к лезвию голыми руками. Это может стать причиной травмы.

### Установка лезвия осциллирующего ножа



- Для установки осциллирующего ножа нужен держатель осциллирующего ножа.



В В-модуль устанавливается модель R1  
 Наименование: Держатель осциллирующего ножа 07L (SPA-0260)  
 Лезвие: Твердосплавное 2°x10 (SPB-0086)  
 Твердосплавное лезвие 7x15 (SPB-0075)

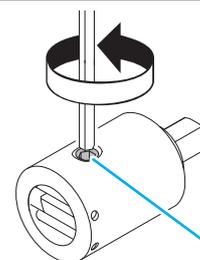
1

Установка

1

Для откручивания винта ограничителя воспользуйтесь поставляемым шестигранным ключом на 2,0 мм.

- Ослабьте винт ограничителя на держателе ножа.
- Выкрутите ограничитель ножа против часовой стрелки.
- Не ослабляйте винт с задней стороны установочного винта.



Винт ограничи

2

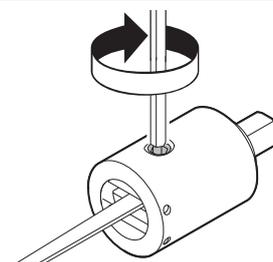
Вдавите лезвие как можно сильнее в держатель ножа.

- В целях обеспечения безопасности удерживайте лезвие с помощью поставляемого пинцета.
- Изучите положение плоской стороны держателя, установочных винтов и направление лезвия, показанное на рисунке.



3

Затяните винт ограничителя и зажмите лезвие.



## Замена осциллирующего ножа

- 1** Для замены лезвия выполните шаги "Установка лезвия осциллирующего ножа".

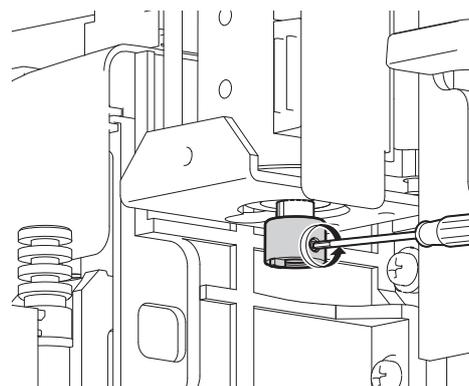
## Установка держателя осциллирующего ножа

- 1** Переместите головку вперед, нажимая клавиши медленной подачи в локальном режиме.

- 2** Выключите питание устройства.

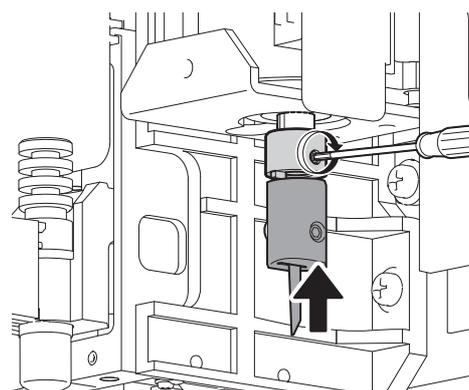
- 3** Ослабьте фиксирующий винт В-модуля.

- Для этого поверните фиксирующий винт против часовой стрелки.
- Длина фиксирующего винта составляет 4 мм. Если выкрутить его из В-модуля слишком сильно, то он может выпасть.



- 4** Затяните фиксирующий винт.

- Надавите на держатель ножа вверх, чтобы устранить зазор между ушком на В-модуле и пазом держателя осциллирующего ножа, а затем затяните фиксирующий винт.
- Надежно зафиксируйте держатель ножа. Ненадежная фиксация держателя может привести к колебаниям ножа во время резки и снижению качества резки.



# Установка держателя заготовки

Держатель заготовки предотвращает смещение заготовки вверх после резки.



- Держатель заготовки можно использовать с материалами толщиной до 10 мм. Толщина больше 10 мм не поддерживается.
- Не используйте держатель заготовки при работе с мягкими заготовками (губки и т.д.). Держатель заготовки предназначен для фиксации таких материалов, как гофрированный картон.
- При использовании держателя заготовки убедитесь, что вся его нижняя поверхность плотно прижата к заготовке. Если нижняя поверхность отойдет от края заготовки, то при резке края заготовки нож может не опуститься, что станет причиной неправильной резки.

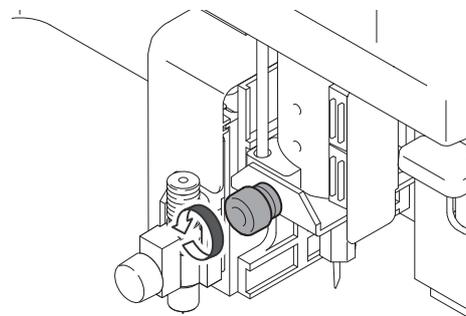
Держатель заготовки



1

## Отвинтите фиксирующий винт В-модуля.

- Для этого поверните винт против часовой стрелки.

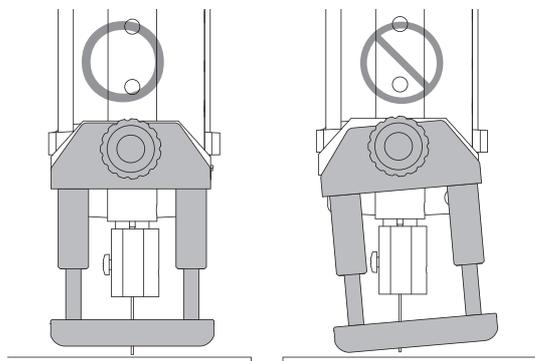


2

## Установите держатель заготовки на В-модуль и затяните винт.

Important!

- При установке прижмите установочную поверхность держателя заготовки к основе опоры и убедитесь, что держатель заготовки не перекошен.



Основа опоры



1

Установка

# Локальный режим/удаленный режим

Для переключения между локальным и удаленным режимом нажмите  на панели управления.

## Локальный режим и дисплей

В локальном режиме можно выполнять перемещение головки, настройку функций устройства и получение данных с компьютера.

В этом режиме работают все клавиши на панели управления.

## Удаленный режим и дисплей

В удаленном режиме можно выполнять построение и резку полученных данных.

На дисплее отображаются условия резки (построения) и объем полученных данных. Количество отображаемых данных уменьшается по мере выполнения резки (построения).

На панели управления доступны клавиши ВКЛЮЧЕНИЯ и ВЫКЛЮЧЕНИЯ питания,  и .

В удаленном режиме на дисплей выводятся следующие три экрана.

### Выбран осциллирующий нож, разметочный ролик

Этот экран выводится в удаленном режиме при выборе параметра Unit:B, TOOL: Rec.Cutter 1and 2 /  $\theta$ Cutter / Roller1 to 3 на экране TOOL SELECT (Выбор инструмента) в меню локального режима.

Параметры S (смещение при пуске) и E (смещение при окончании) не отображаются при выборе разметочного ролика.

<REMOTE> \*\*\*\*\*KB  
B: REC.CUTTER1    \*\* / \*\*



<REMOTE> \*\*\*\*\*KB  
SPD: 30 cm/s    PRS: 1500g



<REMOTE> \*\*\*\*\*KB  
RING: 0.3mm



<REMOTE> \*\*\*\*\*KB  
S: 0.50mm    E: 0.50mm\*\*



<REMOTE> \*\*\*\*\*KB  
H: 30°    ROT: 3000rpm

PRS : Давление при резке  
SPD : Скорость резки  
RING : Радиус закругления  
S : Смещение при пуске  
E : Смещение при окончании  
H : Угол подъема  
ROT : Поворот \*2

\*1) Отображение текущего номера / общего количества во время выполнения серии резок.

\*2) При выборе тангенциального ножа, ролика, параметр ROT (Поворот) не отображается.

## Выбрано перо

Этот экран выводится в удаленном режиме при выборе параметра HEAD:A, TOOL: Pen на экране TOOL SELECT (Выбор инструмента) в меню локального режима.

```
<REMOTE>      * * * * KB
A : PEN        * * / * *
```

\*1

PRS : Давление при резке  
SPD : Скорость резки

```
<REMOTE>
SPD : 30 cm/ s  PRS : 60 g
```

## Выбран флюгерный нож

Этот экран выводится в удаленном режиме при выборе параметра HEAD:A или TOOL:SWIVEL на экране TOOL SELECT (Выбор инструмента) в меню локального режима.

```
<REMOTE>      * * * * KB
A : SWIVEL    * * / * *
```

\*1

PRS : Давление при резке  
SPD : Скорость резки  
OFS: Значение смещения

```
<REMOTE>      * * * * KB
SPD : 30 cm/ s  PRS : 1000 g
```

```
<REMOTE>      * * * * KB
OFS : 0 . 30mm
```

\*1) Отображение текущего номера / общего количества во время выполнения серии резок.

## Установка исходной точки выполнения команды

В этом параметре можно выровнять положение исходной точки команды в устройстве и положение исходной точки команда в используемой САПР.

Более подробную информацию о работе с положением исходной точки в САПР см. руководство пользователя САПР.

Пункт	Заданное значение
LOW-LEFT (Нижняя левая)	Нижняя левая область максимальной эффективной области резки.
CENTER (Центр)	Центр максимальной эффективной области резки.

### 1

Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

### 2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [ORIGIN] **ENTER** (Исходная точка).

```
<PLOT SETTING>  
ORIGIN : LOE-LEFT
```

### 3

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

```
<PLOT SETTING>  
ROTATION : CENTER
```

- Заданные значения: LOW-LEFT, CENTER

### 4

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

### 5

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

# Соответствие спецификациям плоттера

В этом устройстве используется команда MGL-IIC3.  
Используйте команду SAIP для подключения к устройству и MGL-IIC3.

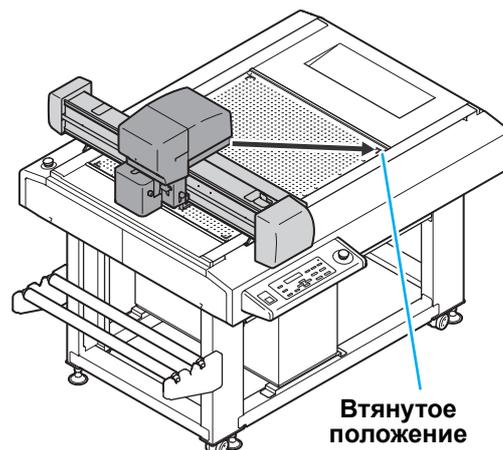


- В режиме MODE SET (Настройка режима) доступны только команды MGL-IIC3. На плоттере эту команду изменить нельзя.

# Установка автоматического отвода головки

Установка времени до начала отвода головки в положение отвода после завершения резки (построения) полученных с компьютера данных.

Пункт	Заданное значение
OFF (Выкл.)	Без автоматического отвода
(1) LOW-LEFT (Нижний левый)	Смещение к нижнему левому краю
(2) LOW-RIGHT (Нижний правый)	Смещение к нижнему правому краю.
(3) UP-LEFT (Верхний левый)	Смещение к верхнему левому краю.
(4) UP-RIGHT (Верхний правый)	Смещение к верхнему правому краю.



## 1 Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

## 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [AFTER PLOT] (После завершения) и нажмите клавишу **ENTER**.

<AFTER PLOT>  
AUTO VIEW: OFF

## 3 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [AUTO VIEW] (Авто вид) и нажмите клавишу **ENTER**.

<AFTER PLOT>  
AUTO VIEW: OFF

## 4 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора втянутого положения.

- Заданные значения: OFF , LOW-LEFT, LOW-RIGHT, UP-LEFT, UP-RIGHT

<AFTER PLOT>  
AUTO VIEW: UP - LEFT

## 5 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

## 6 Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

# Настройка вакуумной системы

Настройка работы вакуумной системы.

Пункт	Заданное значение
AUTO OFF (Автоматическое выключение) *1	Если автоматический отвод головки включен, то после отвода головки вакуумная система отключится автоматически.
N/C	Вакуумная система продолжает работать после отвода головки.

\*1. Вакуумная система не может выключиться автоматически, если отключен автоматический отвод головки.



- При замене листа во время непрерывной резки по реперным меткам вакуумная система автоматически отключается независимо от настройки автоматического отвода головки.

## Включение/выключение функции автоматического отключения вакуумной системы

1

Установка

### 1 Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

### 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [AFTER PLOT] (После завершения) и нажмите клавишу **ENTER**.

<AFTER PLOT>  
AUTO VIEW:OFF

### 3 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [VACUUM] (Вакуумная система) и нажмите клавишу **ENTER**.

<AFTER PLOT>  
VACUUM :N/C

### 4 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

<AFTER PLOT>  
VACUUM :AUTO OFF

- Заданные значения: N/C , AUTO OFF

### 5 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

### 6 Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.



# Раздел 2

## Основные процедуры



### В этом разделе....

... приводится описание основных процедур, таких как установка инструментов и заготовок.

Основные операции .....	2-2	Регулировка тангенциального ножа .....	2-14
Включение питания .....	2-3	Регулировка флюгерного ножа .....	2-16
Перемещение головки.....	2-4	Выполнение пробной резки .....	2-17
Перемещение головки с помощью функции отвода головки [VIEW] .....	2-4	Проверка состояния инструмента .....	2-18
Перемещение головки с помощью клавиш медленной подачи .....	2-5	Проверка состояния между инс- трументами .....	2-20
Фиксация заготовки .....	2-6	Установка исходной точки построения .....	2-23
Фиксация заготовки липкой лентой .....	2-6	Резка (построение) .....	2-24
Фиксация заготовки вакуумным прижимом .....	2-7	Эффективная область резки .....	2-24
Способ фиксации губки .....	2-9	Резка (построение) .....	2-24
Выбор инструментов .....	2-10	Приостановка процедуры .....	2-25
Выбор условий работы инструмента ..	2-10	Возобновление процедуры .....	2-25
Пункты настройки .....	2-11	Приостановка процедуры (удаление данных) .....	2-26
Регулировка лезвия с учетом заготовки .....	2-14	Выключение питания .....	2-27

# Основные операции

В этом разделе приводится описание основных операций.  
Подробная информация приводится на справочной странице.

**1** Включение питания      См. «Включение питания» (параграф 2-8)

**2** Перемещение головки      См. "Перемещение головки" (☞ P.2-4).

**3** Фиксация заготовки      См. "Фиксация заготовки" (☞ P.2-6).

**4** Настройка условий работы инструмента      См. «Выбор инструментов» (☞ P.2-10).

**5** Выбор условия работы инструмента      См. Выбор условия работы инструмента (☞ P.2-10).

**6** Выполнение пробной резки      См. "Выполнение пробной резки" (☞ P.2-17).

**7** Установка исходной точки построения      См. "Установка исходной точки построения" (☞ P.2-23).

**8** Резка (построение)      См. "Резка (построение)" (☞ P.2-24).

**9** Выключение питания      См. «Включение питания» (параграф 2-8)

# Включение питания

Данное устройство оборудовано двумя переключателями питания:

## Главный выключатель питания:

Два выключателя расположены на правой стороне устройства. Эти выключатели должны постоянно находиться во включенном положении.

**Выключатель питания:** В обычных условиях этот выключатель используется для включения и выключения питания.



- При включенном питании нельзя ставить на стол какие-либо предметы кроме заготовок. При включенном питании головка перемещается в нижнюю правую точку отвода. Столкновение с предметом может привести к повреждению головки.
- Перед включением питания поднимите датчик меток. При включении питания при установке фетрового мата в процессе опускания датчика меток, то установочная направляющая пластина может столкнуться с головкой, что приведет к повреждению головки.
- Убедитесь, что установочная направляющая пластина надежно вставлена в отверстие на поверхности стола. При включении питания некоторые части установочной направляющей пластины начинают совершать плавающие движения, что может привести к столкновению ее с головкой и повреждению головки.
- После отключения питания подождите не меньше 30 секунд перед его повторным включением. Несоблюдение этого требования может стать причиной поломки устройства.

# 1

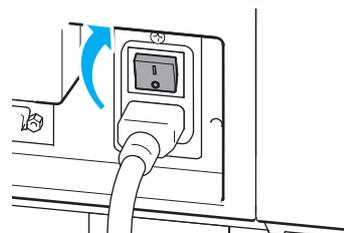
## Убедитесь в отсутствии предметов на столе.

- Перед включением питания уберите все посторонние предметы.

# 2

## Включите главный переключатель питания.

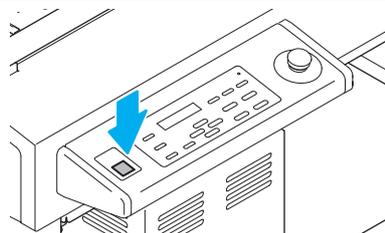
- Переведите главные переключатели питания, расположенные на правой стороне устройства, в положение «I».



# 3

## Включите выключатель питания.

- Нажмите на выключатель питания на панели управления.
- Загорится индикатор ПИТАНИЯ зеленого цвета.



# 4

## Включите питание подключенного компьютера.

# 5

При выводе на дисплей показанного справа экрана поднимите датчик меток и нажмите клавишу **ENTER**.

Lift up MARK SENSOR  
before pushing ENTER

- Начнется обнаружение исходной точки.
- Головка переместится в точку отвода в нижней правой части стола.
- Откроется меню локального режима.



- Если в качестве START MODE (Режим запуска) выбран REMOTE (Удаленный), то после обнаружения исходной точки на экран будет выведено сообщение REMOTE (Удаленный). (☞ P.2-24)
- Если включена функция MARK DETECT (Обнаружение меток) (выбрано любое значение параметра кроме «выключено»), то устройство перейдет в «Режим обнаружения меток». (☞ P.4-10)



Important!

- После резки данных по реперным меткам поднимите датчик меток. При установке фетрового мата в процессе опускания датчика меток установочная направляющая пластина может столкнуться с головкой, что приведет к повреждению головки.

# 2

Основные процедуры

# Перемещение головки

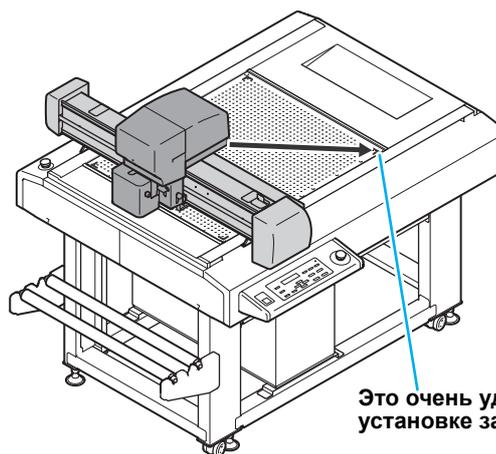
Для установки заготовки, выполнения пробной резки или установки инструмента головку можно переместить в удобное положение.

Эта процедура выполняется двумя способами.

- Функция отвода головки (View)
- Использование клавиш медленной подачи

## Перемещение головки с помощью функции отвода головки

Головку можно быстро переместить в любой угол стола или в исходную точку печати.



Это очень удобно при установке заготовки.

Это также упрощает установку инструментов.



- При установке функции автоматического отвода головки  P.1-24 головка автоматически вернется в точку отвода после завершения резки (построения), поэтому функция View не понадобится.

1

Нажмите клавишу **VIEW** в режиме **LOCAL** (Локальный)

```
<VIEW>  
VIEW POS : ORIGIN
```

2

Нажмите   и выберите положение отвода.

```
<VIEW>  
VIEW POS : LOW-LEFT
```

- Заданное значение: LOW-LEFT (Нижнее левое), LOW-RIGHT (Нижнее правое), ORIGIN (Исходная точка), UP-LEFT (Верхнее левое), UP-RIGHT (Верхнее правое)

3

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Головка будет отведена в заданное положение.

## Перемещение головки с помощью клавиш медленной подачи

Этот способ используется при установке инструментов или выполнении резки образца. Эта функция позволяет добиться более точного положения головки с помощью клавиш медленной подачи.

Координаты отображаются с учетом положения исходной точки команды.

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 300.0 Y:300.0
```

1

**Выберите меню локального режима.**

- Если устройство работает в удаленном режиме, то нажмите **REMOTE** для перехода в локальный режим.

```
<LOCAL>
A: PEN
```

2

**Нажмите клавишу медленной подачи**     **один раз.**

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 0.0 Y: 0.0
```

3

**Нажмите клавишу медленной подачи**     **для перемещения головки.**

- На экран будут выведены координаты точки назначения.

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 300.0 Y:300.0
```

4

**Нажмите** **ENTER** **или** **END**.

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 300.0 Y:300.0
```



```
<LOCAL>
A: PEN
```

2

# Фиксация заготовки

Фиксация заготовки выполняется двумя способами.

- Фиксация заготовки вакуумным прижимом
- Фиксация заготовки липкой лентой



- В приведенной далее таблице указаны допустимые значения толщин заготовок (максимальное значение).

Толщина заготовки	10 мм
-------------------	-------

- На стол нанесены четыре наклейки с обозначением зон. Они помогают определить максимальную эффективную область резки. Положите заготовку в эту область. Плоттер не может выполнять резку за пределами указанной наклейками области.

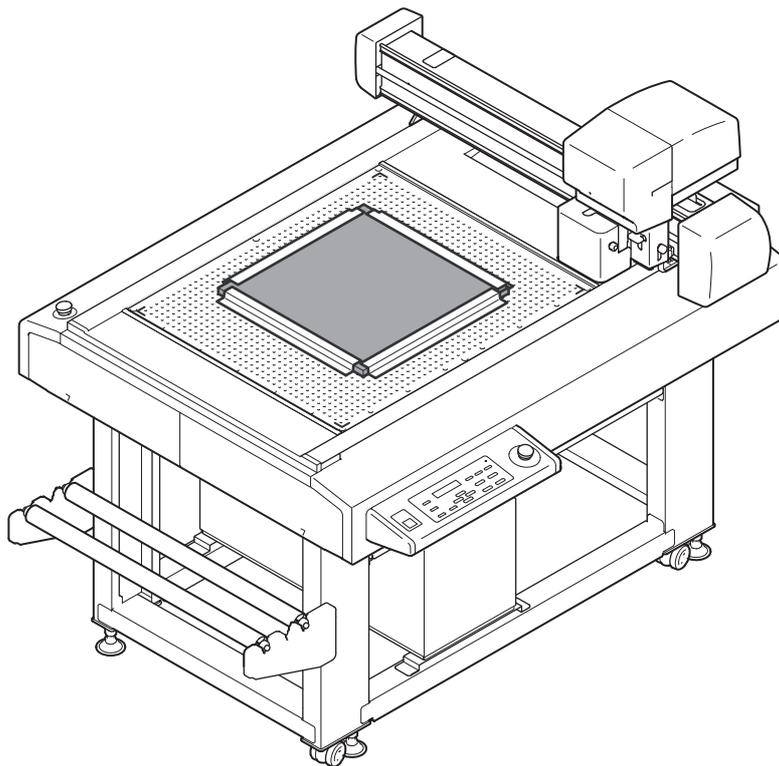
## Фиксация заготовки липкой лентой

Если при использовании флюгерного или тангенциального ножа обрабатывается заготовка (тонкий упаковочный материал, промышленный каучук и др.), которую не получается надежно зафиксировать с помощью вакуума, то закрепите ее липкой лентой.



- Используйте только липкую ленту, не оставляющую следов клея или ленты на столе.

Закрепите лентой четыре края заготовки.



## Фиксация заготовки вакуумным прижимом

Относительно тонкие заготовки, такие как тонкий мелованный картон, гофрированный картон и губка можно зафиксировать с помощью вакуумного прижима.

**Important!**

- Если, как показано в следующих примерах, некоторые отверстия остаются открытыми, то закройте их какой-нибудь пленкой. Если оставить некоторые отверстия открытыми, то прижимной силы может оказаться недостаточно для надежного крепления заготовки.

При работе с небольшими заготовками может не получиться закрыть все всасывающие отверстия на столе

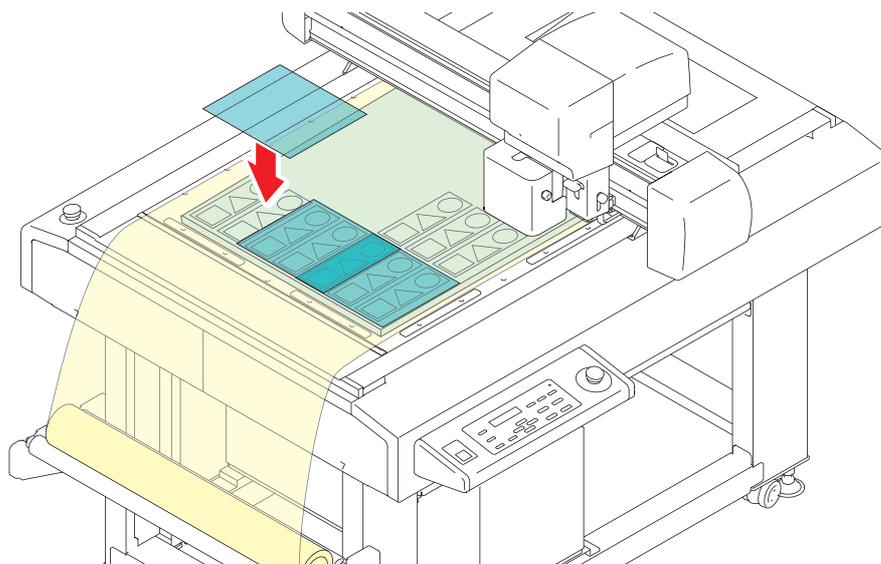
Заготовки небольшого размера располагаются рядом, но не удается закрыть щель между ними

Заготовка устанавливается в стороне от установочной направляющей пластины



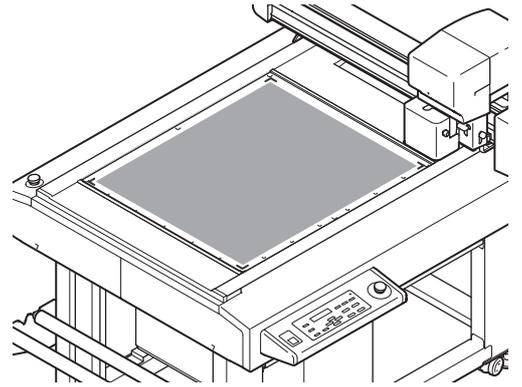
- При резке нескольких наборов данных небольшого размера необходимо почаще фиксировать деталь, на которой в ходе процедуры резка выполнялась раньше. При продолжении резки (построения) в свободном положении воздух начнет проходить через разрез, что приведет к снижению силы всасывания и плохой фиксации. Кроме этого, от поверхности заготовки, где уже была выполнена резка, может начать отходить сорбирующее полотно, что приведет к снижению качества построения.

- (1) Нажмите клавишу **REMOTE** для временной приостановки резки (построения)
- (2) Нажмите клавишу медленной подачи (▲ ▼ ◀ ▶) для отвода головки
- (3) Закройте разрезанную ранее часть заготовки небольшими частями сорбирующего полотна.
- (4) Нажмите клавишу **END** для перехода обратно в локальный режим
- (5) Нажмите клавишу **REMOTE**, а затем повторно запустите резку (построение)

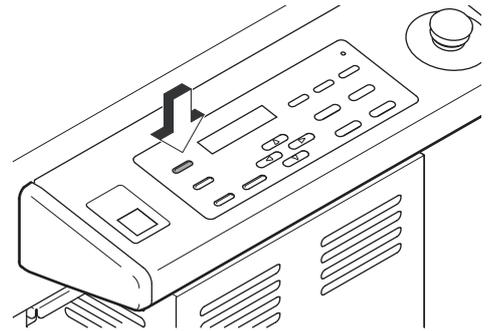


- Область резки, в которой нет заготовки, также можно накрыть поставляемым сорбирующим полотном (SPC-0787). В этом случае необходимо вырезать полотно на заготовке с помощью ножа.

**1** Положите заготовку на стол.



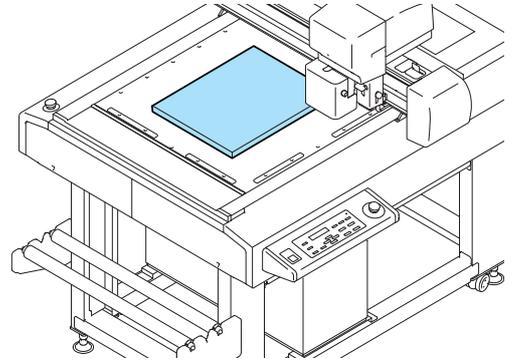
**2** Нажмите **VACUUM** .



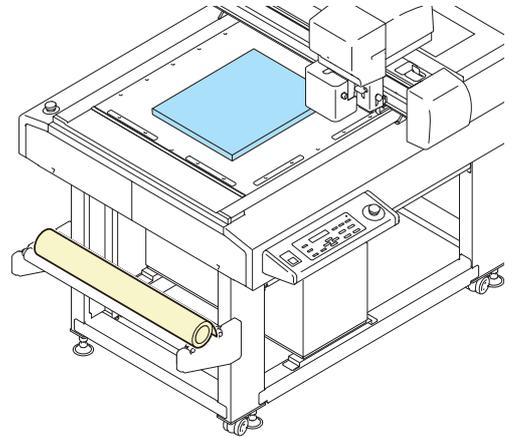
## Способ фиксации губки

При резке мягкого материала (например, губки), который невозможно зафиксировать вакуумом, см. приведенные далее способы фиксации с помощью сорбирующего полотна.

**1** Положите заготовку на стол.



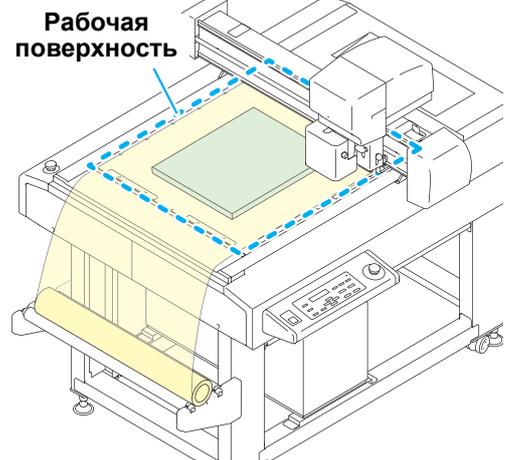
**2** Вставьте в держатель рулон сорбирующего полотна



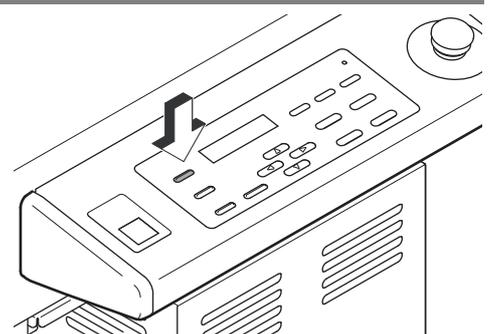
**3** Вытяните сорбирующее полотно и накройте им всю рабочую поверхность

**Important!**

- При работе с непористой заготовкой обрежьте сорбирующее полотно по заготовке. Если не обрезать его, то оно может начать двигаться, что станет причиной застревания.



**4** Нажмите **VACUUM** .



# Выбор инструментов

## Выбор условия работы инструмента

Перед началом резки (построения) следует выбрать условия работы инструмента, зависящие от используемого листа носителя и типа инструмента.

**1** Нажмите клавишу **TOOL** в режиме LOCAL (Локальный).

<TOOL SELECT>  
A: PEN

**2** Нажмите клавишу **▲** **▼** и выберите модуль.  
• Заданные значения: A, B

<TOOL SELECT>  
B: REC.CUTTER1

**3** Нажмите клавишу **ENTER**.

**4** Нажмите клавишу **▲** **▼** и выберите TOOL (Инструмент).  
• Доступные инструменты зависят от типа модуля.

<TOOL SELECT>  
B: REC.CUTTER1

Инструмент	Модуль	
	A	B
Перо	Используется	Не используется
Флюгерный нож	Используется	Не используется
Осцил. нож от 1 до 3	Не используется	Используется
θ-нож	Не используется	Используется
Ролик от 1 до 3	Не используется	Используется

**5** Нажмите клавишу **ENTER**.

- Настройка будет сохранена.
- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

**6** Нажмите клавишу **▲** **▼** для просмотра устанавливаемого условия резки, а затем нажмите клавишу **ENTER**.

- На экран выводятся элементы, зависящие от выбранного инструмента. (👁️ Пункты настройки)

**7** Нажмите **▲** **▼** для установки значения настройки, а затем нажмите клавишу **ENTER**.

- Настройка будет сохранена.
- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

**8** Для выбора и настройки другого параметра повторите шаги 7 и 8.

- Подробную информацию по настройкам см. в Пункты настройки.

**9** По завершении всех настроек нажмите клавишу **END**.

## Пункты настройки

Пункты настройки условий резки отличаются для каждого инструмента.

Пункт настройки	Тип инструмента					Заданное значение	Заданное значение
	А		В				
	Флюгерный нож	Перо	Осциллирующий нож	Бигочный ролик	Ф-нож		
<b>CUT SPEED</b> (Скорость резки)	<input type="radio"/>	0,2~30 (см/с)	Скорость перемещения инструмента в направлении X или Y. Изменяется с учетом типа инструмента и заготовки, а также объема данных.				
<b>PRESSURE</b> (Давление)	<input type="radio"/>	30 ~ 150 (100 или меньше: на 5 г, 100 ~ 150: на 10 г)	Давление при резке заготовки с помощью прижимного инструмента.				
	<input type="radio"/>	30 ~ 1000 (100 или меньше: на 5 г, 100 ~ 400: на 10 г, 400 ~: на 50 г)					
	<input type="radio"/>	500 ~ 1500 (500 ~: на 100 г) * Фиксированное значение 1500 г при установке VIBRATION (Вибрация)					
<b>OFFSET</b> (Смещение)	<input type="radio"/>	0,0 0~ 2,50 (с шагом 0,05 мм)	Значение смещения кончика флюгерного ножа. Изменение значения настройки выполняется в зависимости от толщины заготовки и степени износа лезвия ножа.				
<b>ACCELERATION</b> (Ускорение)	<input type="radio"/>	0,1 ~ 0,7 (с шагом 0,1 G)	Максимальное ускорение инструмента. Изменяется с учетом типа инструмента и заготовки, а также объема данных.				
<b>VIBRATION</b> (Вибрация)	<input type="radio"/>	OFF (Выкл.), 1000 ~ 3000	Скорость вибрации (об./мин.) осциллирующего ножа. Выберите OFF (Выкл.) если используется держатель ножа 2Nα.				
<b>RING DIST.</b> (Расстояние между кольцами)	<input type="radio"/>	0,0 0~ 2,50 (с шагом 0,05 мм)	Установка радиуса закругления (R) и добавление сегмента линии между сегментами для создания последовательности сегментов линий. Это позволяет снизить степень повреждения заготовки инструментом.				
<b>START CORR.</b> (Коррекция при пуске)	<input type="radio"/>	0,0 0~ 2,50 (с шагом 0,05 мм)	Смещение исходного положения резки при опускании инструмента. Если при резке заготовки с большой толщиной установлено большое значение смещения, то для удобства отделения резка начинается с передней части заготовки. Отрегулируйте этот параметр при проверке завершения.				
<b>END CORR.</b> (Коррекция при завершении)	<input type="radio"/>	0,0 0~ 2,50 (с шагом 0,05 мм)	Смещение конечного положения резки при подъеме инструмента. Если при резке заготовки с большой толщиной установлено большое значение смещения, то для удобства отделения с задней части заготовки выполняется дополнительный разрез. Отрегулируйте этот параметр при проверке завершения.				
<b>UP ANGLE</b> (Угол подъема)	<input type="radio"/>	0 ~ 180 (с шагом 1 °)	Установка минимального угла подъема ножа и изменения направления при изменении направления резки (биговки). Это позволяет снизить степень повреждения заготовки инструментом.				
<b>PRESS CORR.</b> (Коррекция давления)	<input type="radio"/>	0 ~ 500 (с шагом 100 г)	Коррекция давления инструмента при резке (биговке) заготовки с большой толщиной. Регулировка значения PRESS COR в сочетании с ранее установленным				
<b>Y PRESS</b> (Давление по оси Y)	<input type="radio"/>	-1500 ~ +1500 (с шагом 100 г)	Корректировка значения давления по оси Y, что позволяет выполнять биговку с давлением, отличным от значения, заданного по оси X. При биговке гофрированного картона установите материал так, чтобы гофры были расположены по оси Y, что позволит выполнять резку под более низким давлением в сравнении с резкой в направлении по оси X.				

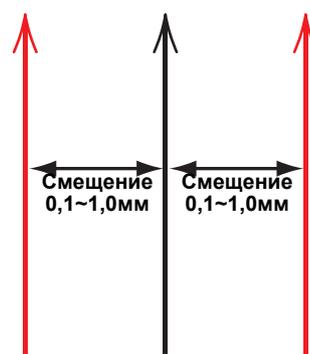
Пункт настройки	Тип инструмента				Заданное значение	Заданное значение
	А		В			
	Флоггерный нож	Перо	Осциллирующий нож	Биговочный ролик φ-нож		
<b>W-ролик</b>				<input type="radio"/>	OFF (Выкл.), 0,1 ~ 1,0 мм	Центрирование исходных данных, нанесение двух выгравированных линий для смещения значения настройки.
<b>R5 SPEED (Скорость R5)</b>		<input type="radio"/>			OFF (Выкл.), 1~2 (см/с)	Скорость резки дуги с радиусом менее 5 мм. При выборе OFF (Выкл.) для резки используется ранее заданная скорость.
			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	OFF (Выкл.), 0,5 (мм/с) ~ 2,0 (см/с)	
<b>R10 SPEED (Скорость R10)</b>		<input type="radio"/>			OFF (Выкл.), 1~5 (см/с)	Скорость резки дуги с радиусом от 5 до 10 мм. При выборе OFF (Выкл.) для резки используется ранее заданная скорость.
			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	OFF (Выкл.), 0,5 (мм/с) ~ 2,0 (см/с)	
<b>R15 SPEED (Скорость R15)</b>		<input type="radio"/>			OFF (Выкл.), 1~10 (см/с)	Скорость резки дуги с радиусом от 10 до 15 мм. При выборе OFF (Выкл.) для резки используется ранее заданная скорость.
			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	OFF (Выкл.), 0,5 (мм/с) ~ 2,0 (см/с)	
<b>R20 SPEED (Скорость R20)</b>		<input type="radio"/>			OFF (Выкл.), 1~15 (см/с)	Скорость резки дуги с радиусом от 15 до 20 мм. При выборе OFF (Выкл.) для резки используется скорость, заданная для построения.
<b>R30 SPEED (Скорость R30)</b>		<input type="radio"/>			OFF (Выкл.), 1~20 (см/с)	Скорость резки дуги с радиусом от 20 до 30 мм. При выборе OFF (Выкл.) для резки используется скорость, заданная для построения.
<b>R40 SPEED (Скорость R40)</b>		<input type="radio"/>			OFF (Выкл.), 1~25 (см/с)	Скорость резки дуги с радиусом от 30 до 40 мм. При выборе OFF (Выкл.) для резки используется скорость, заданная для построения.
<b>R50 SPEED (Скорость R50)</b>		<input type="radio"/>			OFF (Выкл.), 1~30 (см/с)	Скорость резки дуги с радиусом от 40 до 50 мм. При выборе OFF (Выкл.) для резки используется скорость, заданная для построения.
<b>R100 SPEED (Скорость R100)</b>		<input type="radio"/>			OFF (Выкл.), 1~30 (см/с)	Скорость резки дуги с радиусом от 50 до 100 мм. При выборе OFF (Выкл.) для резки используется скорость, заданная для построения.

## Настройка W-ролика

Центрирование стандартной выгравированной линии и нанесение 2 выгравированных линий в положении смещения.

**Important!**

- Стандартная выгравированная линия не наносится.



— : Стандартная линия

— : Нанесение 2 выгравированных линий если включен W-ролик

- 1** Нажмите клавишу **TOOL** в режиме **LOCAL** (Локальный).

<TOOL SELECT>  
A : PEN

- 2** Нажмите клавишу **▲** **▼** и выберите **В-модуль**.

<TOOL SELECT>  
B : REC. CUTTER1

- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.

- 4** Нажмите клавишу **▲** **▼** и выберите **Roller 1 to 3** (Ролик от 1 до 3).

<TOOL SELECT>  
B : ROLLER1

- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.

- 6** Нажмите клавишу **▲** **▼** для просмотра параметра **[W ROLLER]**, а затем нажмите клавишу **ENTER**.

<CUT CONDITION>  
W-ROLLER : OFF

- 7** Нажмите **▲** **▼** для установки значения настройки, а затем нажмите клавишу **ENTER**.

<CUT CONDITION>  
W-ROLLER : 0.5mm

- При выборе заданного значения OFF (Выкл.) функция W-ролика не используется.
- Заданные значения: OFF (Выкл.), 0,1 ~ 1,0 мм



- Если при настройке W-ролика выбрано другое значение кроме OFF (Выкл.), то после названия инструмента будет отображаться буква (w).

<LOCAL>  
A : ROLLOR1 (W)

- 8** Для завершения настройки несколько раз нажмите клавишу **END**

# Регулировка лезвия с учетом заготовки

В этом разделе приводится описание регулировки лезвия тангенциального или флюгерного ножа.



- Лезвие осциллирующего ножа не регулируется.



- При обращении с лезвием соблюдайте осторожность, чтобы не допустить травмы. В целях обеспечения безопасности удерживайте лезвие с помощью поставляемого пинцета.

## Регулировка тангенциального ножа

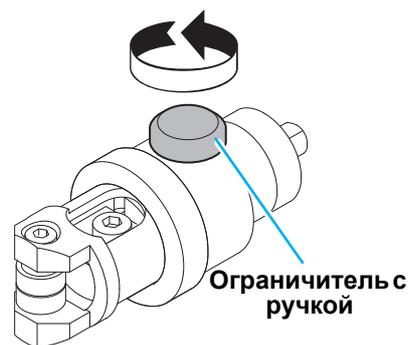
Для установки тангенциального ножа нужен держатель тангенциального ножа.

Тип головки	Держатель ножа	Нож	Используемая заготовка
В-модуль	Держатель ножа 2 Nα	Для быстрорежущего, 30° Для твердосплавного, 30 °	Толщина заготовки не больше 2 мм.

**1**

**Ослабьте ограничитель с ручкой.**

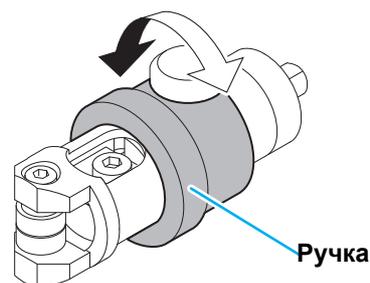
- Для этого поверните его против часовой стрелки.



**2**

**Поверните ручку.**

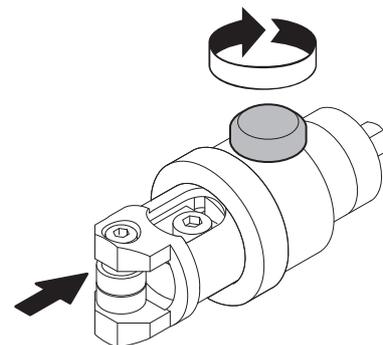
- Поверните в показанном стрелкой направлении. При совершении одного оборота лезвие выдвигается на 1 мм.
- Как правило, кончик лезвия должен выступать на (толщина заготовки + 0,2 мм).



**3**

**Затяните ограничитель с ручкой, давя на ручку в указанном стрелкой положении.**

- Ручка имеет ощутимый люфт. Чтобы избежать неточностей в регулировке длины лезвия, при затягивании ограничителя с ручкой следует давить на ручку в показанном стрелкой направлении.



**Important!**

- При установке в В-модуле пробного ножа выберите в меню Tool Select (Выбор инструмента) пункт «θ Cutter». (P.2-11) Начало работы без предварительного выбора пункта «θ Cutter» приведет к повреждению держателя ножа и оборудования.

**2**

Основные процедуры

## Регулировка флюгерного ножа

После регулировки края лезвия задайте условия резки и выполните пробную резку, чтобы проверить результат.

**1**

**Для регулировки размера выступающей части ножа поверните ручку регулировки.**

- Для увеличения длины выступающего лезвия поворачивайте ручку регулировки по часовой стрелке. (0,5 мм на один оборот)



# Выполнение пробной резки

После смены условий резки или инструмента необходимо выполнить пробную резку с целью проверки перечисленных далее пунктов. Более подробную информацию см. в "Проверка состояния инструмента" (👉 P.2-18).

№	Проверить	Пункт проверки
(1)	Подходят ли условия резки (построения)?	Заготовка вырезана правильным способом, а на чертеже нет клякс.
(2)	Установлен ли инструмент эксцентрически?	Эксцентрическая установка инструмента может стать причиной смещения линий резки или чертежа.
(3)	Подходят ли инструменты?	Совпадают ли линии чертежа и резки при работе тангенциального ножа по чертежу?

## 1

Нажмите клавишу **TEST** в режиме **LOCAL** (Локальный).

```
<TEST CUT>  
ENTER KEY to START
```

## 2

Нажмите клавишу  .

- Начнется пробная резка.

- После завершения пробной резки экран перейдет в режим LOCAL (Локальный).

```
<TEST CUT>  
A : PEN          * * / * *
```

```
<LOCAL>  
A : SWIVEL
```

## 3

Проверьте вырезанный рисунок.

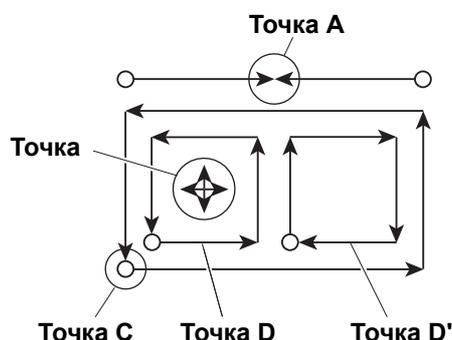
- После получения удовлетворительного результата завершите проверку.

## 2

Основные процедуры

## Проверка состояния инструмента

Выполните пробную резку инструментом, выбранным в функции Tool Select (Выбор инструмента). В этом разделе приводятся пункты проверки для каждого инструмента.



### Перо

Пункт проверки	Причина	Способ устранения	См. стр.
Не совпадают точки контакта в точке А	Неправильно установлено перо.	Затяните винт держателя до упора.	P.1-13
Линии прерываются или пропадают	Закончились чернила	Замените перо новым.	P.1-13
	Низкое значение давления	Увеличьте значение параметра PRESSURE (Давление) в настройке условий резки.	P.2-11
	Слишком высокая скорость приводит к подъему пера.	Уменьшите значение параметра SPEED (Скорость) в настройке условий резки.	P.2-10

### Осциллирующий нож / $\theta$ -нож

Пункт проверки	Причина	Способ устранения	См. стр.
Точка В не попадает в перекрестие	Лезвие резака установлено эксцентрически.	Выполните рисунок В из раздела «Регулировка смещения от центра».	P.6-5
Не совпадают точки контакта в точке А	В условиях резки задано слишком низкое значение END CORR. (Коррекция при завершении).	Увеличьте значение END CORR.	P.2-11
	Лезвие установлено эксцентрически	Выполните регулировку смещения от центра в регулировках инструмента.	P.6-4
Смещение линий в точке А	Нестандартный угол $\theta$ тангенциального ножа	Выполните регулировку $\theta$ в регулировках инструмента.	P.6-9
Резка не завершена	Низкое значение давления	Увеличьте значение параметра PRESSURE (Давление) в настройке условий резки.	P.2-11
Не завершена резка по углам	В условиях резки заданы слишком низкие значения START CORR. (Коррекция при пуске) END CORR. (Коррекция при завершении).	Увеличьте значения START CORR. (Коррекция при пуске) END CORR. (Коррекция при завершении).	P.2-11
Точки D и D' имеют разные координаты	Лезвие установлено эксцентрически	Выполните регулировку смещения от центра в регулировках инструмента.	P.6-4
Слишком много резок в точке С	Слишком большое значение F OFFSET (Смещение F) или END CORR. (Коррекция при завершении)	Уменьшите значение параметра END CORR. (Коррекция при завершении) или END CORR. (Коррекция при завершении) в настройке условий резки.	P.2-11
	Лезвие установлено эксцентрически	Выполните рисунок А на экране «Регулировка смещения от центра» в меню регулировки инструмента. Даже при совпадении значения регулировки объем резки будет отличаться в зависимости от используемого лезвия. Выполните регулировку в соответствии с поставленной задачей.	P.6-4

## Биговочный ролик

Пункт проверки	Причина	Способ устранения	См. стр.
Не совпадают точки контакта в точке А	Лезвие установлено эксцентрически	Выполните регулировку смещения от центра в регулировках инструмента.	P.6-4
Смещение линий в точке А	$\theta$ Биговочный ролик установлен под неправильным углом	Выполните регулировку $\theta$ в регулировках инструмента.	P.6-9
Биговка выполняется слабо	Низкое значение давления	Увеличьте значение параметра PRESSURE (Давление) в настройке условий резки.	P.2-11
Линии биговки рвутся вдоль гофров гофрированного картона.	В условиях резки задано слишком высокое значение Y PRESS (Давление по оси Y).	Отрегулируйте положение гофр гофрированного картона в направлении по оси Y.	P.2-11
		Уменьшите значение Y PRESS в условиях резки.	

## Флюгерный нож

Пункт проверки	Причина	Способ устранения	См. стр.
Прерывистые линии	Неправильно установлен флюгерный нож.	Затяните винт держателя до упора.	P.1-13
	Слишком низкая скорость.	Увеличьте значение параметра SPEED (Скорость) в настройке условий резки.	P.2-10
	Низкое значение давления	Увеличьте значение параметра PRESSURE (Давление) в настройке условий резки.	P.2-11
Скругленные углы	Лезвие недостаточно выступает.	Отрегулируйте расстояние, на которое выступает лезвие.	P.2-14
	Слишком маленькое значение смещения.	Увеличьте значение параметра OFFSET (Смещение) в настройке условий резки.	P.2-11

## Проверка состояния между инструментами

Выполните пробную резку для проверки состояния между инструментами (перо и тангенциальный нож или перо и биговочный ролик).

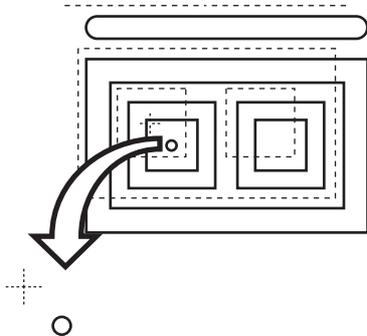
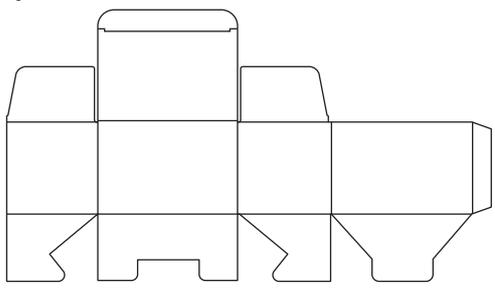
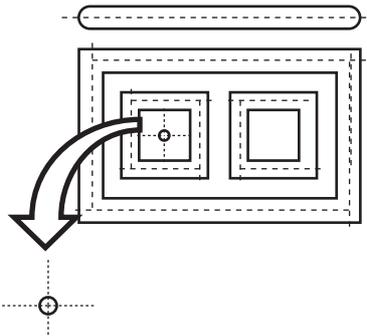
### Способ проверки

Нарисуйте рисунок с помощью пера. Затем выполните пробную резку в этом же положении с помощью тангенциального ножа или биговочного ролика для проверки состояния между инструментами.

Ниже приводятся способы регулировки для десяти типов образцов.



- При работе с некоторыми образцами требуется регулировка только одного элемента, тогда как с другими — нескольких. Для определения регулируемых элементов см. в описание образца.
- Приведенное ниже описание относится к перу и тангенциальному ножу. При работе с биговочным роликом вместо сочетания «тангенциальный нож» подставьте «биговочный ролик».

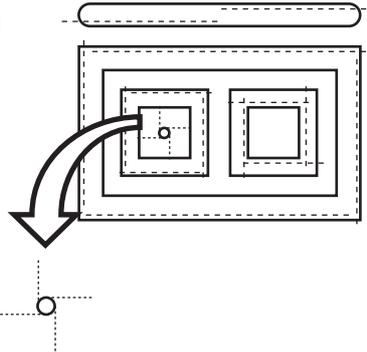
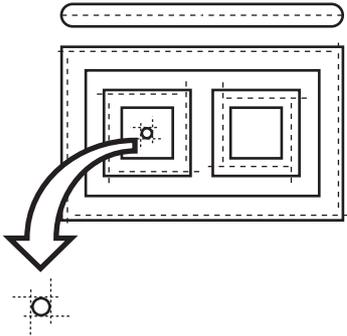
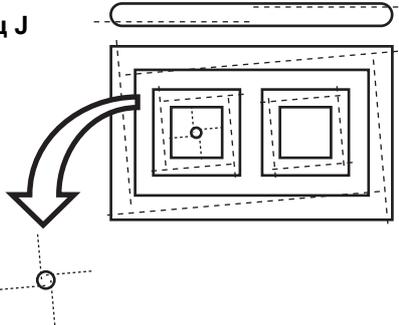
<p><b>Образец А</b></p> 	<p><b>Обзор</b> Тангенциальный нож смещается относительно центра пера, независимо от направления движения.</p> <p><b>Способ устранения</b> Перейдите к регулировкам инструментов и отрегулируйте параметр Offset (Смещение) на экране Adjust Cutter (Регулировка ножа). (☞ P.6-3)</p>
<p><b>Образец В</b></p> 	<p><b>Обзор</b> Область резки поворачивается по часовой или против часовой стрелки.</p> <p><b>Способ устранения</b> Выполните регулировку <math>\theta</math> на экране Adjust Cutter (Регулировка ножа) в регулировках инструмента. (☞ P.6-3)</p>
<p><b>Образец С</b></p> 	<p><b>Обзор</b> Точка начала резки сильно смещена назад или вперед.</p> <p><b>Способ устранения 1</b> Отрегулируйте значение START CORR. (Коррекция при пуске) в настройке условий резки. (☞ P.2-11)</p> <p><b>Способ устранения 2</b> Выполните регулировку рисунка А в параметре Adjust Eccentricity (Регулировка смещения от центра) в меню Adjust Cutter (Регулировка ножа) в регулировках инструмента. (☞ P.6-3)</p>

<p><b>Образец D</b></p>	<p><b>Обзор</b> Слишком длинный или короткий разрез в конечной точке.</p>
	<p><b>Способ устранения 1</b> Отрегулируйте значение END CORR. (Коррекция при завершении) в настройке условий резки. (P.2-11)</p>
	<p><b>Способ устранения 2</b> Выполните регулировку рисунка A в параметре Adjust Eccentricity (Регулировка смещения от центра) в меню Adjust Cutter (Регулировка ножа) в регулировках инструмента. (P.6-3)</p>

<p><b>Образец E</b></p>	<p><b>Обзор</b> Тангенциальный нож смещается вправо от направления движения.</p>
	<p><b>Способ устранения</b> Выполните регулировку рисунка B в параметре Adjust Eccentricity (Регулировка смещения от центра) в меню Adjust Cutter (Регулировка ножа) в регулировках инструмента. (P.6-3)</p>

<p><b>Образец F</b></p>	<p><b>Обзор</b> Область резки поворачивается по часовой или против часовой стрелки, а точка начала резки сильно смещена назад или вперед.</p>
	<p><b>Способ устранения</b> См. способы устранения, приведенные для образцов B и C.</p>

<p><b>Образец G</b></p>	<p><b>Обзор</b> Область резки поворачивается по часовой или против часовой стрелки, а тангенциальный нож смещается вправо или влево.</p>
	<p><b>Способ устранения</b> См. способы устранения, приведенные для образцов B и E.</p>

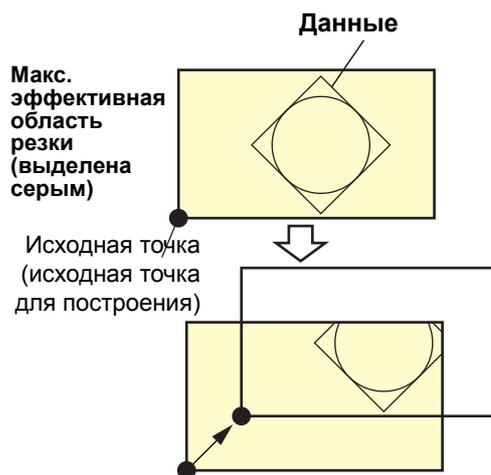
<p><b>Образец Н</b></p> 	<p><b>Обзор</b> Точка начала резки сильно смещена назад или вперед, а тангенциальный нож смещается вправо или влево.</p>
<p><b>Образец I</b></p> 	<p><b>Обзор</b> Слишком длинный или короткий разрез в конечной точке, а тангенциальный нож смещается вправо или влево.</p>
<p><b>Образец J</b></p> 	<p><b>Обзор</b> Область резки поворачивается по часовой или против часовой стрелки. Слишком длинный или короткий разрез в конечной точке, а тангенциальный нож смещается вправо или влево.</p> <p><b>Способ устранения</b> См. способы устранения, приведенные для образцов В, D и E.</p>

# Установка исходной точки построения

Исходная точка является начальной точкой для построения, резки и резки по сетке. (Обычно устанавливается в левом нижнем углу максимальной эффективной области резки). Положение, в котором выполняется построение, перемещается вместе с исходной точкой.



- Исходная точка задается с помощью координат (0, 0). При перемещении головки с помощью клавиш медленной подачи на экране отображаются ее координаты с учетом исходной точки.
- Функция резки образца позволяет вырезать (построить, вырезать по сетке) данные рядом с исходной точкой.



1

Нажмите клавишу **REMOTE** для перехода в локальный режим.

- Заранее убедитесь, что при нажатии клавиши **REMOTE** для перехода в удаленный режим плоттер не выполняет резку (построение).

```
<LOCAL>  
A: PEN
```

2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲**, **▼**, **◀** или **▶** для перехода в режим медленной подачи.

- Для перехода в режим медленной подачи нажмите любую клавишу медленной подачи.

```
<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 0.0 Y: 0.0
```

3

Нажмите клавишу медленной подачи **▲**, **▼**, **◀** или **▶** для установки исходной точки.

4

Нажмите клавишу **ENTER** для подтверждения исходной точки.

- После непродолжительного отображения эффективной резки плоттер возвращается в локальный режим.

```
<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 300.0 Y: 300.0
```

```
<LOCAL>  
A: PEN
```

2

Основные процедуры

# Резка (построение)

## Эффективная область резки

Они помогают определить максимальную эффективную область резки.

Модель	Ось X (мм)	Ось Y (мм)
CFL-605RT	610	510



## Резка (построение)

1

Установите исходную точку и нажмите **REMOTE**.

- Будет выбран удаленный режим.

Important!

- Если датчик меток опущен, то на дисплее справа выводится предупреждение. Убедитесь, что высота датчика меток соответствует высоте заготовки. Нажмите клавишу **ENTER**.

Check MARK SENSOR  
height

2

Загрузите данные с главного компьютера.

- После получения данных автоматически начнется резка.
- После завершения резки откроется показанный справа дисплей.

<REMOTE> \*\*\*\*\*KB  
B: REC.CUTTER1

## Приостановка процедуры

Для приостановки обработки данных во время построения, резки или резки по сетке в удаленном режиме выполните описанную далее процедуру.

**1**

Нажмите **REMOTE** во время работы устройства.

## Возобновление процедуры

**1**

Нажмите **REMOTE**.

- Устройство переходит в удаленный режим и возобновляет обработку.

## Функции, настройка которых доступна после приостановки работы

### ● Удаление данных, оставшихся в приемном буфере

 P.2-26 "Приостановка процедуры (удаление данных)"

**2**

Основные процедуры

## Приостановка процедуры (удаление данных)

В описанных далее случаях требуется удаление полученных данных из приемного буфера.

- (1) Порядок удаления из приемного буфера файлов, резка (построение) из которых была приостановлена, без повторного запуска обработки.
- (2) Удаление из приемного буфера полученных, но не обработанных данных.
- (3) Порядок удаления данных, оставшихся в приемном буфере, перед получением данных после запуска функции SINGLE COPY (Единственный экземпляр)
- (4) Для выполнения резки через другой компьютер, а не через тот, с которого в прошлый раз были отправлены данные резки.

# 1

### Перейдите в локальный режим.

- Если устройство работает в удаленном режиме, то для перехода в локальный режим нажмите **REMOTE**.
- Для приостановки работы нажмите **REMOTE**.

```
<LOCAL>
B: CUTTER1
```

# 2

### Нажмите **DATA CLEAR**.

```
<LOCAL>
DATA CLEAR      <ENT>
```

# 3

### Нажмите **ENTER**.

- Данные будут удалены.
- Нажмите **END** для отмены удаления данных. Вернитесь к шагу 2.

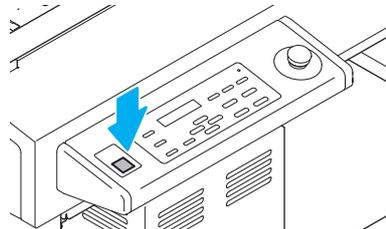
# Выключение питания

Перед выключением питания убедитесь, что не выполняется получение данных и не осталось данных, выведенных на резку.

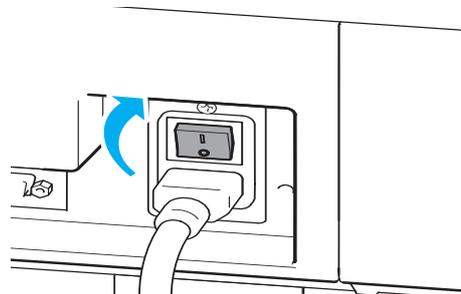
**1** Выключите подключенный компьютер.

**2** Для выключения питания нажмите выключатель питания.

- Нажмите на выключатель питания на панели управления.
- Индикатор питания погаснет, свидетельствуя об отключении питания.



**3** Поверните выключатели питания на правой стороне устройства в положение «0».



## Проверка невырезанных данных

Порядок резки данных	(1) Нажмите <b>REMOTE</b> для выбора удаленного режима. (2) Отображается объем полученных данных и начинается резка (построение).
Порядок удаления полученных данных	(1) Нажмите <b>REMOTE</b> для выбора локального режима. (2) Удалите данные. (☎ P.2-26)

2

Основные процедуры



# Раздел 3

## Полезные функции



### В этом разделе....

... приводится описание основных процедур, таких как установка инструментов и заготовок.

Список функций в меню SET UP (Настройка).....	3-2	Настройка качества резки .....	3-21
Функции режима медленной подачи.....	3-5	Установка скорости перемещения каретки .....	3-22
Установка исходной точки .....	3-5	Установка высоты при поднятом пере .....	3-23
Выравнивание осей в двух точках .....	3-6	Установка значения смещения для давления	
Область резки .....	3-7	коррекции режущей кромки .....	3-24
Процедура оцифровки .....	3-8	Резка носителя без невырезанных областей .....	3-25
Присваивание номеров перьев .....	3-9	Настройка KEY BUZZER	
Повторная резка данных (копия).....	3-11	(Сигнал при нажатии клавиш) .....	3-26
Настройка многопроходной резки.....	3-12	Настройка START MODE (Режим запуска) .....	3-27
Настройка многопроходной резки.....	3-12	Настройка JOG SETTING (Медленная подача) ...	3-28
Изменение порядка резки (построения) .....	3-14	Установка параметра COMMAND (Команда) .....	3-29
Настройка функции SORTING (Сортировка) .....	3-14	Настройка конфигурации при помощи	
Вращение осей координат (ROTATE).....	3-15	компьютера .....	3-32
Настройка хода ножа .....	3-16	Параметры сети .....	3-34
Настройка отображаемых единиц измерения ...	3-17	Настройка функции уведомления о событиях	
Имитация резки флюгерным ножом .....	3-18	по электронной почте .....	3-36
Выбор языка интерфейса		Копирование заданного значения	
(DISPLAY).....	3-19	в параметр другого пользователя .....	3-45
Установка времени закрывания .....	3-20	Сброс настроек в исходное состояние. ....	3-46
Прочие полезные функции .....	3-21	Переключение между пользователями .....	3-47

# Список функций в меню SET UP (Настройка)

В этом разделе приводится обзор каждой настраиваемой функции и значений параметров, которые могут быть зарегистрированы в пользовательских типах.

Название функции		Заданное значение		По умолчанию	Краткое описание	
PLOT SETTING (Настройка плоттера)	PEN ASSIGN (Присваивание номера пера) (P.3-9)	PEN No. (№ пера): 1~6	Модуль: А	PEN (Перо), SWIVEL (Флюгерный)	No.1 B:REC.CUTTER1 (Осц.нож 1) No.2 B:ROLLOR1 (Ролик или 1) No.3 B:qCUTTER (Вращ.нож) No.4 B:ROLLOR2 (Ролик или 2) No.5 A:SWIVEL (Флюгерный) No.6 A:PEN (Перо)	В этом разделе приводится описание процедуры присваивания инструментам указанных в данных номеров перьев.
			Модуль: В	REC.CUTTE R1~2 (Осц.нож), qCUTTER (Вращ.нож), ROLLER1~3 (Ролик)		
	AFTER PLOT	AUTO VIEW (Авто вид) (P.1-24)	OFF, LOW-LEFT, LOW-RIGHT, UP-LEFT, UP-RIGHT (Выкл., нижний левый, нижний правый, верхний левый, верхний правый)		OFF (Выкл.)	Выбор действия после окончания построения.
		VACUUM (Вакуумная система) (P.1-25)	N/C , AUTO OFF (Авто выкл.)		N/V	
	CLOSE TIME (Время закрывания) (P.3-20)		3~30 сек		3 сек	Установка времени для определения окончания построения данных.
	ORIGIN (Исходная точка) (P.1-22)		LOW-LEFT, CENTER (Нижний левый, центр)		LOW-LEFT (Нижний левый)	Установка положения исходной точки выполнения команды.
	ROTATION (Поворот) (P.3-15)		ON, OFF (Вкл., выкл.)		OFF (Выкл.)	Изменение направления резки.
	Z STROKE (Ход по оси Z) (P.3-16)		4~10 мм, FULLUP (До упора вверх)		7 мм	Высота, на которую поднимается В-модуль.
	SORTING (Сортировка) (P.3-14)		ON, OFF (Вкл., выкл.)		OFF (Выкл.)	Этот параметр позволяет изменить порядок резки и выполнить резку.
	CUT MODE (Режим резки) (P.3-21)		NORMAL (Стандартный)		NORMAL (Стандартный)	Выбор качества резки.
			SHARP (Точная резка)			
			FAST (Быстрый)			
	UP SPEED (Скорость при поднятом инструменте) (P.3-22)		AUTO, 5, 10, 20, 30 см/с		AUTO (Автоматически)	Установка скорости движения каретки при поднятом инструменте.
	DUMMY CUT (Имитация резки) (P.3-18)		ON, OFF (Вкл., выкл.)		ON (Вкл.)	Перед началом резки край лезвия флюгерного ножа повернется в определенное направление, что позволит выполнить имитацию резки.
OVER CUT (Перерезка) (P.3-25)		OFF (Выкл.), 0,1 ~ 1,0 мм		OFF (Выкл.)	Резка носителя без невырезанных областей.	
UP HIGH (Верхняя точка подъема) (P.3-23)		50%, 75%, 100%		50%	Установка высоты подъема пера.	
ADJ-PRSOFFSET (Регулировка давления при смещении) (P.3-24)		-9~+9		0	Этот параметр позволяет расширить диапазон значения в случае, если начальная и конечная область разреза остаются обрезанными.	
MARK DETECT (Обнаружение меток) (P.4-7)					Установка порядка резки по реперным меткам.	
COMMAND SETTING (Настройка команд)	COMMAND (Команда) (P.3-29)		MGL-IIc3		MGL-IIc3	
	PRIORITY (Приоритет) (P.3-29)	SP, VS, AS, FS, ZF, ZA, ZO	HOST, PANEL (Хост, Панель)		HOST (Хост)	Если в плоттере и главном компьютере заданы разные значения одинаковых параметров, то эта функция позволяет установить приоритет устройств.
	OH UNIT (Модуль OH) (P.3-30)		INITVAL, SETVAL (Исходное/заданное значение)		SETVAL (Заданное значение)	Выбор типа значения, отправляемого обратно в САПР при получении модулем выходящей из САПР команды координат эффективной области.
	GDP UNIT (Модуль GDP) (P.3-31)		0,025мм, 0,010 мм		0,025 мм	Сопоставление разрешения модуля с разрешением используемой САПР.
BUZZER (Звуковой сигнал) (P.3-26)		ON, OFF (Вкл., выкл.)		ON (Вкл.)	Настройка звукового сигнала при нажатии клавиш.	

Название функции		Заданное значение		По умолчанию	Краткое описание		
START MODE (Режим запуска) (P.3-27)		LOCAL, REMOTE (Локальный, удаленный)		LOCAL (Локальный)	Выбор режима, в который переходит устройство после включения питания.		
MM/INCH (мм/дюймы)(P.3-17)		mm, inch (мм, дюйм)		mm (мм)	Выбор единицы измерения длины.		
JOG SETTING (Настройка медленной подачи)(P.3-28)		JOG STEP (Шаг при медленной подаче)	0,1 мм, 1,0 мм (1/16, 1/256 дюйма)	0,1 мм (1/254 дюйма)	В этом параметре можно задать скорость движения каретки при использовании клавиш медленной подачи.		
INTERFACE (Интерфейс)	RS-232C (P.3-32)	BAUD RATE (Скорость передачи)		1200~38400 бит/с	38400		
		DATA BITS (Биты данных)		7, 8 бит	8 бит		
		PARITY (Бит четности)		NON, EVEN, ODD	NON		
		STOP BITS (Стоповые биты)		1, 2	1		
		HANDSHAKE (Синхронизация интерфейса и периферийного оборудования)		HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT	HARD		
	NETWORK (Сеть) (P.3-34)	IP-адрес		_____	_____	Вывод на дисплей текущего используемого устройством IP-адреса.	
		MAC Address (MAC-адрес)		_____	_____	Вывод на дисплей текущего используемого устройством MAC-адреса.	
		DHCP		ON (Вкл.) OFF (Выкл.)	ON (Вкл.)	При выборе ON (Вкл) используется IP-адрес, выданный DHCP-сервером.	
		AutoIP (Автоматический IP)		ON (Вкл.) OFF (Выкл.)	ON (Вкл.)	При выборе ON (Вкл) используется IP-адрес, заданный протоколом AutoIP. Если при этом включен DHCP, то у DHCP будет приоритет.	
		IP-адрес *1		_____	_____	Установка используемого устройством IP-адреса.	
		Def.Gateway (Шлюз по умолчанию)*2		_____	_____	Установка используемого устройством шлюза по умолчанию.	
		DNS Address (DNS-адрес) *2		_____	_____	Установка используемого устройством DNS-адреса.	
		SubNetMask (Маска подсети) *2		_____	_____	Установка цифрового номера используемой устройством маски подсети.	
	EVENT MAIL (Уведомление о событиях по электронной почте) (P.3-36)	Delivery (Доставка)		ON (Вкл.) OFF (Выкл.)	OFF (Выкл.)	При возникновении заданного события срабатывает функция отправки уведомления по электронной почте. При возникновении заданного события функция отправки уведомления по электронной почте не срабатывает.	
		EVENT (Событие)	Print Start Event (Событие запуска печати)	ON (Вкл.) OFF (Выкл.)	OFF (Выкл.)	Установите выполнение или невыполнение отправки электронного письма при начале построения.	
			Plot End Event (Событие завершения построения)	ON (Вкл.) OFF (Выкл.)	OFF (Выкл.)	Установите выполнение или невыполнение отправки электронного письма при завершении построения.	
			Error Event (Ошибка)	ON (Вкл.) OFF (Выкл.)	OFF (Выкл.)	Установите выполнение или невыполнение отправки электронного письма при появлении ошибки.	
			Warning Event (Предупреждение)	ON (Вкл.) OFF (Выкл.)	OFF (Выкл.)	Установите выполнение или невыполнение отправки электронного письма при появлении предупреждения.	
		Mail Addr. (Адрес почты)		Буквенно-цифровые символы (не больше 96 символов).		_____	Введите адрес электронной почты, на который будет отправлено уведомление о событии.
		Subject (Тема)		Буквенно-цифровые символы (не больше 8 символов).		_____	Выбор символов для ввода темы уведомления о событии.

\*1. Можно настроить при условии, что выключены DHCP и AutoIP

\*2. Доступно только при условии, что параметр Auth. (Проверка подлинности) не отключен

Название функции		Заданное значение	По умолчанию	Краткое описание		
INTERFACE (Интерфейс)	EVENT MAIL (Уведомление о событиях по электронной почте) (☞ P.3-36)	SERVER (Сервер)	SMTP Address (Адрес SMTP-сервера)	_____	Выбор SMTP-сервера.	
			SMTP Port (Порт SMTP)	25	Установка номера порта SMTP-сервера.	
			SENDER Addr. (Адрес отправителя)	_____	Установка адреса электронной почты, который будет использоваться в качестве адреса отправителя.	
			Auth. (Проверка подлинности)	POP before SMTP (POP перед SMTP)	POP before SMTP (POP перед SMTP)	Выбор способа проверки подлинности, используемого SMTP-сервером.
				SMTP Auth (Проверка подлинности SMTP)		
				OFF (Выкл.)		
			User Name (Имя пользователя) *1	_____	Установка имени пользователя, которое будет использоваться для проверки подлинности.	
			Pass Word (Пароль) *1	_____	Установка пароля, который будет использоваться для проверки подлинности.	
			POP3 Addr. (Адрес POP3) *2	_____	Настройка POP-сервера.	
APOP *2	OFF (Выкл.)	Включение или выключение протокола APOP.				
TEST (Проверка)	_____	_____	Отправка пробного электронного письма.			
SETTING COPY (Копия настроек) (☞ P.3-45)		_____	_____	Копирование заданного значения в параметр другого пользователя.		
SETUP RESET (Сброс настроек) (☞ P.3-46)		_____	_____	Сброс настроек в исходное состояние.		

\*1. Доступно только при условии, что параметр Auth. (Проверка подлинности) не отключен

\*2. Доступно только при условии, что в параметре Auth. (Проверка подлинности) выбран пункт POP before SMTP (POP перед SMTP)

# Функции режима медленной подачи

Нажмите клавишу медленной подачи , ,  или  в локальном режиме, что позволит перейти в режим медленной подачи и выполнить следующие настройки.

Названия функций	Значение	Справочная страница
Установка исходной точки	Установка точки, из которой плоттер начнет резку (построение).	P.3-5
Выравнивание осей в двух точках	При использовании линованного листа выравнивание горизонтальной и вертикальной оси выполняется по соответствующим линиям на листе.	P.3-6
Область резки	Определение области, в которой плоттер выполняет резку (построение).	P.3-7
Поднимание и опускание пера	Перемещение инструмента вверх и вниз. (Нажмите клавишу  в режиме медленной подачи).	-

**Important!**

- Перед установкой функции в режиме медленной подачи убедитесь в отсутствии данных резки (построения).
- Если в режиме медленной подачи установить такое расположение, как исходная точка, то центр выбранного инструмента будет соответствовать указанному положению независимо от того, включен или нет световой указатель.  
Выбранный инструмент будет показан на первой строке ЖК-дисплея.

## Установка исходной точки

**1**

Нажмите клавишу  для перехода в локальный режим.

<LOCAL>  
A: PEN

- Заранее убедитесь, что при нажатии клавиши  для перехода в удаленный режим плоттер не выполняет резку (построение).

**2**

Нажмите клавишу медленной подачи , ,  или  для перехода в режим медленной подачи.

<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 0.0 Y: 0.0

- Для перехода в режим медленной подачи нажмите любую клавишу медленной подачи.

**3**

Нажмите клавишу медленной подачи , ,  или  для установки исходной точки.

**4**

Нажмите клавишу  для подтверждения исходной точки.

\*ORIGIN SET\*  
X: 300.0 Y: 300.0



<LOCAL>  
A: PEN

- После непродолжительного отображения эффективной резки плоттер возвращается в локальный режим.



- При нажатии на клавишу медленной подачи скорость движения головки сначала будет довольно низкой, но она будет плавно увеличиваться по мере удержания клавиши.  
При опущенном инструменте движение выполняется на скорости резки.

## Выравнивание осей в двух точках

При использовании линованного листа выравнивание горизонтальной и вертикальной оси выполняется по соответствующим линиям на листе.

Для корректировки перегиба оси ( $\theta$ ) установите точку компенсации с учетом исходной точки.



**1** Нажмите клавишу **REMOTE** для перехода в локальный режим.

<LOCAL>  
A: PEN

• Заранее убедитесь, что даже при нажатии клавиши **REMOTE** для перехода в удаленный режим плоттер не выполняет резку (построение).

**2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲**, **▼**, **◀** или **▶** для установки исходной точки, а затем нажмите клавишу **ENTER**.

**3** Нажмите клавишу медленной подачи **▲**, **▼**, **◀** или **▶** для перехода в режим медленной подачи.

<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 0.0 Y: 0.0

• Для перехода в режим медленной подачи нажмите любую клавишу медленной подачи.

**4** Нажмите клавишу **VIEW**.

<AXISS COR> mm  
X:+0000.0 Y:+0000.0

**5** Нажмите клавишу медленной подачи **▲**, **▼**, **◀** или **▶** для установки точки компенсации.

•  $\theta$  = от -45 до 45 градусов

**6** Нажмите клавишу **ENTER** для подтверждения исходной точки.

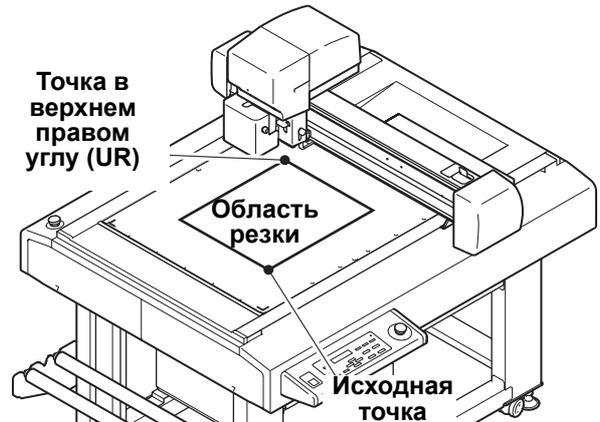
\*AXISS CORRECT\*  
th= 10.0°

• На короткое время откроется показанный справа экран, после чего плоттер перейдет в локальный режим.

<LOCAL>  
A: PEN

## Область резки

Определение области, в которой плоттер выполняет резку (построение).  
 Область, в которой находится диагональная линия, выходящая из исходной точки в заданную точку UR (верхняя правая), является доступной областью резки. При выключении питания данные настройки области резки будут удалены.



**1** Нажмите клавишу **REMOTE** для перехода в локальный режим.

<LOCAL>  
A: PEN

- Заранее убедитесь, что даже при нажатии клавиши **REMOTE** для перехода в удаленный режим плоттер не выполняет резку (построение).

**2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲**, **▼**, **◀** или **▶** для перехода в режим медленной подачи.

<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 0.0 Y: 0.0

- Для перехода в режим медленной подачи нажмите любую клавишу медленной подачи.

**3** Нажмите клавишу **AREA**.

<CUT AREA> mm  
X: +0000.0 Y: +0000.0

**4** Нажмите клавишу медленной подачи **▲**, **▼**, **◀** или **▶** для установки точки UR.

**5** Нажмите клавишу **ENTER** для подтверждения точки UR.

\*CUT AREA\*  
X: 300.0 Y: 300.0

- На короткое время откроется показанный справа экран, после чего плоттер перейдет в локальный режим.

<LOCAL>  
A: PEN

**Important!**

- Обязательно устанавливайте верхнюю правую точку в области, расположенной в стандартном направлении относительно исходной точки.
- Обязательно устанавливайте исходную точку в области резки. Если исходная точка находится за пределами области резки, то плоттер переходит в состояние ошибки.

## Процедура оцифровки

На главном компьютере будут выведены координаты построенной фигуры относительно исходной точки. При получении от главного компьютера команды оцифровки (DP;) плоттер будет готов к процедуре оцифровки.

Для проведения оцифровки установите лист носителя с рисунками для выбора на нем точек.



- Процедуру оцифровки можно выполнить только с использованием программного обеспечения, поддерживающего функцию оцифровки. Инструкции по использованию функции оцифровки приведены в руководстве пользователя программного обеспечения.

**1**

**Переведите плоттер в удаленный режим и выполните передачу команды оцифровки с главного компьютера.**

- На дисплее появится показанная справа информация.

```
<REMOTE>          1356KB
PEN      20      120
```



```
<REMOTE>          1356KB
**    DIGITIZE    **
```

**2**

**Переместите перо с помощью клавиш медленной подачи    или  чтобы кончик пера оказался в определенной точке рисунка.**

- На экран будут выведены координаты места относительно исходной точки.
- Для обеспечения большей точности при выборе точки, задайте меньшее значение шага с помощью клавиш медленной подачи. (☞ P.3-78)

```
<DIGITIZE>          mm
X:   100.0 Y:   250.5
```

**3**

**Нажмите клавишу .**

- Плоттер сохранит координаты точки, в которой находится головка пера.
- Плоттер получит от главного компьютера команду вывода координат (OD;).

```
<REMOTE>          1356KB
**    DIGITIZE    **
```

# Присваивание номеров перьев

В этом разделе приводится описание процедуры присваивания инструментам указанных в данных номеров перьев. Данное устройство позволяет присвоить каждому инструменту до шести перьев.

Ниже приведен пример и описание порядка действий.

Перо 1 (номер пера в данных для построения): Выбран параметр PEN (Перо).

Перо 2 (номер пера в данных для резки): Выбран параметр REC.CUTTER1 (Осц.нож 1).

Ниже приведены настройки, позволяющие одновременно выполнять построение и резку данных для пера 1 и пера 2.

## 1 Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

## 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [PEN ASSIGN] (Присваивание номера пера) и нажмите клавишу **ENTER**.

- В названии инструмента отображаются текущие настройки.

```
<PEN No. SELECT>
No. 1 B:REC.CUTTER1
```

Название

## 3 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** и выберите устанавливаемый номер пера

- Выберите перо с номером «1».
- Заданные значения: от 1 до 6

```
<PEN No. SELECT>
No. 1 B:REC.CUTTER1
```

## 4 Нажмите клавишу **ENTER**.

## 5 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора модуля.

- Выберите модуль «А».
- Заданные значения: А, В

```
<PEN ASSIGN>
No. 1 A:PEN
```

## 6 Нажмите клавишу **ENTER**.

## 7 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора инструмента.

- Заданные значения будут отличаться в зависимости от установленных инструментов.
- Выберите инструмент PEN (Перо).
- А-модуль: PEN, SWIVEL (Перо, флюгерный нож)
- В-модуль: REC.CUTTER1 to 2 (Осц.нож от 1 до 2),  $\theta$ CUTTER (Вращ.нож), ROLLER1 to 3 (Ролик от 1 до 3)

```
<PEN ASSIGN>
No. 1 A:PEN
```

## 8 Нажмите клавишу **ENTER**.

```
<PLOT SETTING>
PEN ASSIGN [ENT]
```

9

Нажмите клавишу **ENTER**.

<PEN No. SELECT>  
No. 1 A: PEN

10

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** и выберите устанавливаемый номер пера

<PEN No. SELECT>  
No. 2 B: ROLLER1

- Выберите перо с номером «2».
- Заданные значения: от 1 до 6

11

Нажмите клавишу **ENTER**.

12

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора модуля.

<PEN ASSIGN>  
No. 2 B: ROLLER1

- Выберите модуль «B».
- Заданные значения: A, B

13

Нажмите клавишу **ENTER**.

14

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора инструмента.

<PEN ASSIGN>  
No. 2 B: REC. CUTTER1

- Заданные значения будут отличаться в зависимости от установленных инструментов.
- Выберите инструмент REC.CUTTER1 (Осц.нож 1).
- А-модуль: PEN, SWIVEL (Перо, флюгерный нож)
- В-модуль: REC.CUTTER1 to 2 (Осц.нож от 1 до 2),  $\theta$ CUTTER (Вращ.нож), ROLLER1 to 3 (Ролик от 1 до 3)

15

Нажмите клавишу **ENTER**.

<PLOT SETTING>   
PEN ASSIGN [ENT]

- Если выбран другой номер пера, то повторите процедуру с шага 5 по 10.

16

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.



- Ниже приведены исходные значения для каждого номера пера.

Номер инструмента	Модуль/инструмент
1	B / REC.CUTTER1 (Осц.нож 1)
2	B / ROLLER1 (Ролик 1)
3	B / $\theta$ CUTTER (Вращ.нож)
4	B / ROLLER2 (Ролик 2)
5	A / SWIVEL (Флюгерный нож)
6	A / PEN (Перо)

# Повторная резка данных (копия)

Те же самые данные можно вырезать повторно в автономном режиме. Это позволяет избавиться от необходимости многократной отправки одинаковых данных с компьютера.



- Перед получением данных, которые будут копироваться, выполните команду DATA CLEAR (Удалить данные) для удаления данных (☞ P.2-26) из приемного буфера. Если эти данные не будут удалены, то будет выполнено копирование других данных, находящихся в приемном буфере.

## 1 Удалите данные (☞ P.2-26).

- Перед получением данных, которые будут копироваться, обязательно удалите имеющиеся данные.

## 2 Выполните резку копируемых данных (☞ P.2-24).

## 3 Нажмите **REMOTE** для выбора локального режима.

```
<COCAL >  
B : REC . CUTTER 1
```

## 4 Нажмите клавишу медленной подачи для смещения исходной точки (☞ P.2-23).

- Переместите исходную точку в место резки копии. Если не изменить положение исходной точки, то процедура будет выполняться в том же месте.

## 5 Нажмите **COPY**.

```
<COPY >  
COPY [ ENT ]
```

## 6 Нажмите **ENTER** для копирования данных.

- Нажмите **END** для отмены копирования.
- По завершении копирования дисплей перейдет в удаленный режим. Отвод головки будет выполнен в соответствии с настройками параметра [AFTER PLOT] - [AUTO VIEW]. (☞ P.1-24)
- Для повторной резки выполните процедуру, описанную в шаге 4.

```
<COPY > * * * * KB  
B : REC . CUTTER 1
```

# Настройка многопроходной резки

## Настройка многопроходной резки

Эта функция позволяет по мере изменения давления выполнить резку одинаковых данных до 9 раз для каждого инструмента. Таким образом можно выполнить резку заготовки, которую невозможно разрезать за один проход.

**Important!**

- Установите время начала резки (время закрывания  P.3-20) для регулировки разграничителя между наборами данных. Функция многопроходной резки включается при условии, что в течение заданного времени не был получен следующий набор данных.

Пункт настройки	Заданное значение	Описание
PASS (Проход)	OFF (Выкл.), от 2 до 9	Выбор количества повторных резок.
2nd PRESS (Давление при 2-м проходе)	От 30 до 1500 г*1	Установка давления при втором проходе.
3rd PRESS (Давление при 3-м проходе)		Установка давления при третьем проходе.
4th PRESS (Давление при 4-м проходе)		Установка давления при четвертом проходе.
5th PRESS (Давление при 5-м проходе)		Установка давления при пятом проходе.
6th PRESS (Давление при 6-м проходе)		Установка давления при шестом проходе.
7th PRESS (Давление при 7-м проходе)		Установка давления при седьмом проходе.
8th PRESS (Давление при 8-м проходе)		Установка давления при восьмом проходе.
9th PRESS (Давление при 9-м проходе)		Установка давления при девятом проходе.

\*1. Заданные значения будут отличаться в зависимости от модуля. **REC.CUTTER/qCUTTER/ROLLER**: От 500 до 1500 г (при включенной вибрации используется фиксированное значение 1500 г) **SWIVEL (Флюгерный нож)**: От 30 до 1000 г

**1**

Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме **LOCAL** (Локальный)

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

**2**

Нажмите   и выберите **[MULTI PASS]** (Многопроходная).

<FUNCTION>  
MULTI PASS [ENT]

**3**

Нажмите клавишу **ENTER**.

<MULTI PASS>  
TOOL : B : REC.CUTTER

**4**

Нажать   и выберите **TOOL** (Инструмент).

<TOOL SELECT>  
TOOL : A : SWIVEL / 1

**Important!**

- Рядом с инструментом укажите текущее заданное количество проходов.  
-: OFF (Выкл.) 2 ~ 9: Параметр

• Заданное значение: REC.CUTTER1~2,  $\theta$ CUTTER, ROLLER1~3, SWIVEL

**5**

Нажмите клавишу **ENTER**.

<TOOL SELECT>  
PASS : OFF

**6**

Нажмите  , укажите количество проходов резки и нажмите **ENTER**.

<MULTI PASS>  
PASS : 3 TIMES

• Заданное значение: OFF (Выкл.), от 2 до 9 PA3

7

Нажмите  , укажите количество раз установки значения давления при резке и нажмите .

<MULTI PASS> ↕  
2nd PRESS: 1000g

8

Нажмите клавишу медленной подачи   для установки давления при резке, а затем нажмите клавишу .

<MULTI PASS>  
2nd PRESS: 1200g

- Заданное значение давления будет сохранено.
- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите .
- Заданные значения будут отличаться в зависимости от модуля.  
REC.CUTTER/qCUTTER/ROLLER: От 500 до 1500 г  
SWIVEL (Флюгерный нож): От 30 до 1000 г

9

Повторите шаги 7-8 для установки давления для каждого последующего прохода.

Important!

- Для выполнения многопроходной резки с помощью функции FineCut выберите в шаге 6 Off (Выкл.) и задайте параметры вывода в FineCut.
- Если параметры многопроходной резки заданы в FineCut и в устройстве, то количество будет дублироваться. Пример: если в устройстве задано 3 раза, а в FineCut — 2 раза, то в целом будет выполнено 6 раз
- Если включена многопроходная резка, то построение начнется от ролика. После завершения резки на ролике начинается построение для осциллирующего, эксцентрического и тангенциального ножей.

# Изменение порядка резки (построения)

Можно изменить порядок обработки данных, полученных от главного компьютера, или сортировать их для изменения порядка резки (функция SORTING (Сортировка)).

Предположим, что имеются данные, которые необходимо вырезать так, как если бы рисунок выполнялся одной линией без отрыва от бумаги, но при этом соблюсти порядок получения данных из программного обеспечения. Но если в этом случае не получится выполнить процедуру одним движением пера, то для достижения необходимого результата можно изменить порядок резки.

## В некоторых случаях процедура резки одним движением может быть невыполнима

Некоторые приложения отправляют данные на плоттер в порядке их создания или редактирования.

- Например, если было выполнено изменение данных, полученных через сканер, то вырезать их одним движением не получится, потому что измененная часть рисунка будет вырезана позже.

## При необходимости резки после сортировки

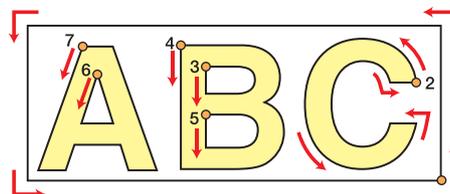
С помощью функции сортировки плоттер выполняет обработка каждого набора данных, которые разделяются на блоки в соответствии с процедурами резки, начинающимися с опускания пера и заканчивающиеся его поднятием. После завершения резки одного блока плоттер выполнит резку другого блока, начальная точка которого находится ближе к завершеному блоку.

Начальное положение и направление резки, заданное в переданных с главного компьютера данных, изменено не будет.

- : Начальная точка данных = начальная точка резки

Стрелка : Направление данных = направление резки

Номер : Порядок резки блоков



## Настройка функции SORTING (Сортировка)

### 1

Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

### 2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [SORTING] (Сортировка) и нажмите клавишу **ENTER**.

<PLOT SETTING>  
SORTING : OFF

### 3

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

- Значения параметров: ON, OFF (Вкл., Выкл.)

<PLOT SETTING>  
SORTING : ON

### 4

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

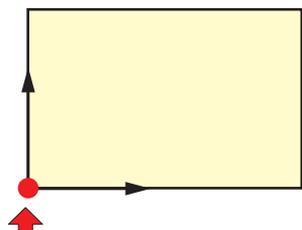
**Important!**

- Изменение значения настройки приведет к удалению данных из приемного буфера.
- Включение функции сортировки приведет к уменьшению размера приемного буфера примерно до 17 МБ.

# Вращение осей координат (ROTATE)

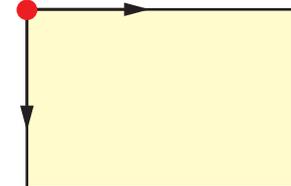
Эта функция позволяет установить положение исходной точки и направление осей координат в соответствии с используемым программным обеспечением. (Функция ROTATION (Поворот))

Функция поворота: OFF (Выкл.)



Исход

Функция поворота: ON (Вкл.)



Исходн

Important!

- Убедитесь, что данные для резки не сохраняются в приемном буфере. При изменении заданных значений содержимое приемного буфера будет полностью удалено.
- Функция поворота будет доступна только после выключения функции обнаружения реперных меток. Перед включением функции поворота сначала выключите функцию обнаружения реперных меток. (P.4-9)
- При изменении настроек функции поворота настройки области резки будут сброшены на настройки по умолчанию.

## 1

Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

## 2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [ROTATION] (Поворот) и нажмите клавишу **ENTER**.

```
<PLOT SETTING>  
ROTATION :OFF
```

## 3

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

```
<PLOT SETTING>  
ROTATION :ON
```

- ON (Вкл): Одновременный поворот осей координат и изменение положения исходной точки.
- OFF (Выкл): Поворот не выполняется.

## 4

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

## 5

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

3

Полезные функции

# Настройка хода ножа

В этой настройке можно сократить расстояние, на которое поднимается нож при резке (или построении) данных, требующих частого повторения подъема/опускания тангенциального ножа или разметочного ролика. Это позволяет снизить общее время резки.

**1**

Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

**2**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [Z STROKE] (Ход по оси Z) и нажмите клавишу **ENTER**.

<PLOT SETTING>  
Z STROKE : 7mm

**3**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора значения настройки.

<PLOT SETTING>  
ROTATION : ON

- Заданные значения: от 4 до 10, FULLUP (До упора вверх)

**4**

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

**5**

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

# Настройка отображаемых единиц измерения

Выбор единиц измерения для выводимых на экран значений.

Заданное значение	Описание
mm	Значения выводятся в миллиметрах.
inch	Значения выводятся в дюймах.

1

Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

```
<FUNCTION>
SET UP      [ENT]
```

2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта **[SET UP]** (Установка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.

```
<SET UP>
PLOT SETTING [ENT]
```

3

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра **[MM/INCH]** (мм/дюймы) и нажмите клавишу **ENTER**.

```
<PLOT SETTING>
MM/ INCH      : mm
```

4

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора значения настройки.

• Заданные значения: мм, дюйм

```
<PLOT SETTING>
MM/ INCH      : inch
```

5

Нажмите клавишу **ENTER**.

• Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

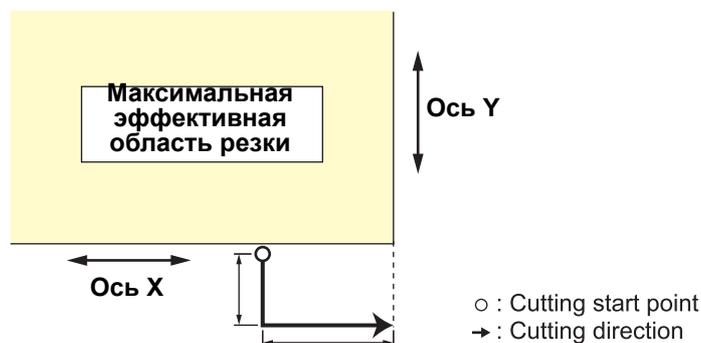
6

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

# Флюгерный нож Имитация резки

При включении питания с переходом в режим, в котором в качестве инструмента выбирается флюгерный нож, либо при выборе флюгерного ножа после включения питания, за пределами эффективной области резки выполняется процедура имитации резки, позволяющая направить режущую кромку флюгерного ножа в направлении движения.

Заданное значение	Описание
OFF (Выкл.)	Имитация резки не выполняется.
ON (Вкл.)	Имитация резки выполняется.



## 1 Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

## 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [DUMMY CUT] (Имитация резки) и нажмите клавишу **ENTER**.

<PLOT SETTING>  
DUMMY CUT: ON

## 3 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора значения настройки.

<PLOT SETTING>  
DUMMY CUT: ON

- Заданные значения: OFF, ON

## 4 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

## 5 Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

# Выбор языка интерфейса (DISPLAY)

Выберите в качестве языка интерфейса английский или японский.

1

Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме **LOCAL** (Локальный)

```
<FUNCTION>
SET UP      <ENT>
```

2

Нажмите **▲** **▼** и выберите **[DISPLAY]** (Дисплей).

```
<FUNCTION>
DISPY      [ENT]
```

3

Нажмите клавишу **ENTER**.

```
<DISPY>
LANG: English
```

4

Нажать **▲** **▼** и выберите **TOOL** (Инструмент).

• Заданное значение: CUTTER, ROLLER, SWIVEL

```
<DISPY>
LANG: Japanese
```

5

Нажмите клавишу **ENTER**.

• Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

6

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

# Установка времени закрывания

После завершения резки (построения) полученных с компьютера данных через предварительно заданный интервал начинается автоматическое выполнение следующей процедуры.

- Удаление данных (☞ P.2-26)
- Автоматический отвод головки (☞ P.1-24)
- Автоматическое отключение вакуумной системы (☞ P.1-25)
- Многопроходная резка (☞ P.3-12)

**1** Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

**2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [CLOSE TIME] (Время закрывания) и нажмите клавишу **ENTER**.

<PLOT SETTING>  
CLOSE TIME : 3sec

**3** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора заданного значения.

<PLOT SETTING>  
CLOSE TIME : 10sec

- Заданные значения: от 3 до 30 с

**4** Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

**5** Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

# Прочие полезные функции

## Настройка качества резки

Выбор качества резки.

1

Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [CUT MODE] (Режим резки) и нажмите клавишу **ENTER**.

<PLOT SETTING>  
CUT MODE :NORMAL

3

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

<PLOT SETTING>  
CUT MODE :QUALITY

- Заданные значения:  
NORMAL (Стандартный): Стандартный режим резки.  
SHARP (Точная резка) В этом режиме приоритетом является обеспечение наилучшего качества резки.  
FAST (Быстрая резка) Резка выполняется за более короткое время.

4

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

5

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.



- Ниже приведены примеры ситуаций, в которых необходимо выбрать настройку QUALITY (Качество):
  - a Предстоит резка символов размером 10 мм или менее
  - b Предстоит резка изображений или символов со множеством острых углов
  - c Необходимо выполнить точную резкуПри этом необходимо помнить, что при резке слишком сложных данных, полученных с главного компьютера, края законченных рисунков могут быть неровными. В этом случае для получения ровных краев выберите параметр FAST (Быстрая резка).

## Установка скорости перемещения каретки

Установка скорости движения каретки при поднятом инструменте.

**1**

Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

**2**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [UP SPEED] (Скорость при поднятом инструменте) и нажмите клавишу **ENTER**.

<PLOT SETTING>  
UP SPEED : AUTO

**3**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

<PLOT SETTING>  
UP SPEED : 10 cm/s

- Заданные значения: AUTO (Авто), 5, 10, 20, 30 см/с

**4**

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

**5**

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

## Установка высоты при поднятом перо

Установка высоты, на которую будет подниматься инструмент.

**1** Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

**2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [UP HIGHT] (Высота поднятия) и нажмите клавишу **ENTER**.

<PLOT SETTING>  
PEN UP HIGHT : 50%

**3** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

<PLOT SETTING>  
PEN UP HIGHT : 75%

- Увеличение расстояния поднятия выполняется при работе с носителями большой толщины или в случае, если нож начинает царапать носитель по причине искривления рельефа листа.
- Заданные значения: 50%, 75%, 100%

**4** Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

**5** Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

## Установка значения смещения для давления коррекции

Установка выполняется в случае, если в начальной и конечной точке реза остаются невырезанные участки.

**1** Выберите пункт **[PLOT SETTING]** (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора **[SET UP]** (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта **[PLOT SETTING]** (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

**2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра **[ADJ-PRS OFFSET]** (Регулировка давления при смещении) и нажмите клавишу **ENTER**.

```
<PLOT SETTING>  
ADJ-PRS OFFSET: 0
```

**3** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

```
<PLOT SETTING>  
ADJ-PRS OFFSET: 3
```

- Заданные значения: -9 ~ +9 (Примерно от -30 г до 30 г)

**4** Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

**5** Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

## Резка носителя без невырезанных областей

При произвольном наложении начальной точки на конечную можно выполнять резку носителя без оставления невырезанных областей.

Задайте область перерезки (допустима/недопустима) и укажите длину перерезки. После задания длины перерезки резка будет выполняться от этого положения в направлении вперед на заданную длину, а в конце резки инструмент пройдет немного дальше.

Помимо этого можно выполнять перерезку на углах, а не только в начальных и конечных точках.



**Important!**

- Правильная настройка перерезки может помочь снизить длину невырезанных областей в начальных и конечных точках при работе с легко сгибаемым носителем. При установке слишком большого значения могут образоваться разрывы.
- Выполнение перерезки доступно только при построении для эксцентрического ножа.

### 1 Выберите пункт [PLOT SETTING] (Настройка плоттера) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора пункта [PLOT SETTING] (Настройка плоттера).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

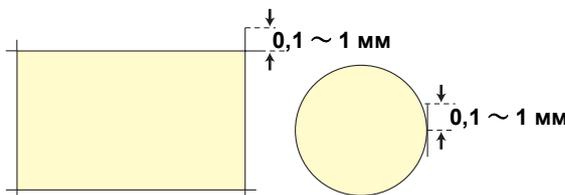
### 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [OVER CUT] (Перерезка) и нажмите **ENTER**.

<PLOT SETTING>  
OVER CUT :OFF

### 3 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра OVER CUT (Перерезка).

<PLOT SETTING>  
OVER CUT : 1.0mm

- Значение параметра: OFF (Выкл) или значение от 0,1 до 1,0 мм (с шагом 0,1 мм)



### 4 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

### 5 Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

## Настройка KEY BUZZER (Сигнал при нажатии клавиш)

Сигнал, срабатывающий при нажатии клавиш, можно отключить.

- 1** Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме **LOCAL** (Локальный).  

- 2** Нажмите   для выбора **[SET UP]** (Установка).  

- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.  

- 4** Нажмите   для выбора **[BUZZER]** (Звуковой сигнал).  

- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.  

- 6** Нажмите   для выбора **ON/OFF** (Вкл./Выкл.).  

- 7** Нажмите клавишу **ENTER**.  

- 8** Нажмите клавишу **END** несколько раз, чтобы завершить настройку.



- Если отключить срабатывающий при нажатии клавиш сигнал, то звуковой сигнал, срабатывающий при появлении ошибок, предупреждений, при завершении процедуры и т.д. отключить нельзя.

## Настройка START MODE (Режим запуска)

Выбор режима для перехода после включения питания.

- |          |   |   |
|----------|---|---|
| <b>1</b> | Нажмите клавишу <b>FUNCTION</b> в режиме <b>LOCAL</b> (Локальный).  | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">                     &lt;FUNCTION&gt;<br/>                     SET UP [ENT]                 </div>      |
| <b>2</b> | Нажмите <b>▲▼</b> для выбора <b>[SET UP]</b> (Установка).   | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">                     &lt;FUNCTION&gt;<br/>                     SET UP [ENT]                 </div>      |
| <b>3</b> | Нажмите клавишу <b>ENTER</b> .  | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">                     &lt;SET UP&gt;<br/>                     PLOT SETTING [ENT]                 </div>  |
| <b>4</b> | Нажмите <b>▲▼</b> для выбора <b>[START MODE]</b> (Режим запуска).   | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">                     &lt;SET UP&gt;<br/>                     START MODE : LOCAL                 </div>  |
| <b>5</b> | Нажмите клавишу <b>ENTER</b> .  | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">                     &lt;SET UP&gt;<br/>                     START MODE : LOCAL                 </div>  |
| <b>6</b> | Нажмите <b>▲▼</b> для выбора <b>LOCAL/REMOTE</b> (Локальный/удаленный).<br>• Заданные значения: LOCAL, REMOTE | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">                     &lt;SET UP&gt;<br/>                     START MODE : REMOTE                 </div> |
| <b>7</b> | Нажмите клавишу <b>ENTER</b> .  | <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">                     &lt;SET UP&gt;<br/>                     START MODE : REMOTE                 </div> |
| <b>8</b> | Нажмите клавишу <b>END</b> несколько раз, чтобы завершить настройку.  |   |

## Настройка JOG SETTING (Медленная подача)

В этом параметре можно задать скорость движения каретки при использовании клавиш медленной подачи.

- 1** Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме **LOCAL** (Локальный).  
[FUNCTION] SET UP [ENT]
- 2** Нажмите **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Установка).  
[FUNCTION] SET UP [ENT]
- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.  
[SET UP] PLOT SETTING [ENT]
- 4** Нажмите **▲** **▼** для выбора [JOG SETTING] (Настройка медленной подачи).  
[SET UP] JOG SETTING [ENT]
- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.  
[JOG SETTING] JOG STEP : 0.1mm
- 6** Нажмите **▲** **▼** для выбора значений.
  - Заданные значения: задается в мм  
0,1 мм: Перемещение на 0,1 мм за одно нажатие клавиши  
1,0 мм: Перемещение на 1,0 мм за одно нажатие клавиши
  - Заданные значения: задается в дюймах  
1/16 дюйма: Перемещение на 1/16 дюйма за одно нажатие клавиши  
1/254 дюйма: Перемещение на 1/254 дюйма за одно нажатие клавиши  
[JOG SETTING] JOG STEP : 1.0mm
- 7** Нажмите клавишу **ENTER**.  
[JOG SETTING] JOG STEP : 1.0mm
- 8** Нажмите клавишу **END** несколько раз, чтобы завершить настройку.

## Установка параметра COMMAND (Команда)

### Установка параметра PRIORITY (Приоритет)

Если в плоттере и главном компьютере заданы разные значения одинаковых параметров, то эта функция позволяет установить приоритет устройств.

#### 1 Выберите пункт [COMMAND SETTING] (Настройка команд) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [COMMAND SETTING] (Настройка команд).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

#### 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [PRIORITY] (Приоритет).

<SET UP>  
RS - 232C [ENT]

#### 3 Нажмите клавишу **ENTER**.

<RS SETTING>  
BAUD RATE : 9600

#### 4 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** и выберите пункт для настройки.

<PRIORITY>  
ZO : HOST

SP;	Команда выбора пера
VS;	Команда установки скорости опускания пера
ZA;	Команда установки скорости поднятия пера
AS;	Команда установки ускорения
FS; , ZF;	Команда установки давления пера
ZO;	Команда установки компенсации лезвия ножа

#### 5 Нажмите клавишу **ENTER**.

<PRIORITY>  
ZO : HOST

#### 1 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

<PRIORITY>  
ZO : PANEL

- Заданные значения:  
HOST (Хост): Приоритет имеют настройки на главном компьютере.  
PANEL (Панель): Приоритет имеют настройки на плоттере.
- Для настройки других пунктов повторите процедуры, указанные в шагах с 4 по 7.

#### 6 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

<SET UP>  
START MODE : REMOTE

#### 7 Нажмите клавишу **END** несколько раз, чтобы завершить настройку.

## Настройка возвращаемого значения эффективной области (OH UNIT)

Выбор типа значения, отправляемого обратно в САПР при получении модулем выходящей из САПР команды координат эффективной области.

INITIAL (Исходное значение): Возвращается максимальное значение эффективной области резки устройства.

SET VAL (Заданное значение): Возвращается значение, заданное при конфигурации области резки.

### 1 Выберите пункт [COMMAND SETTING] (Настройка команд) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [COMMAND SETTING] (Настройка команд).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

### 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [OH UNIT].

<COMMAND SETTING> ▾  
OH; UNIT : INITVAL

### 3 Нажмите клавишу **ENTER**.

<COMMAND SETTING>  
OH; UNIT : INITVAL

### 4 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

<COMMAND SETTING>  
OH; UNIT : SETVAL

- Заданные значения: INITVAL, SETVAL (Исходное/заданное значение)

### 5 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

### 6 Нажмите клавишу **END** несколько раз, чтобы завершить настройку.

## Настройка разрешения (GDP \*1)

Сопоставление разрешения модуля с разрешением используемой САПР.

Более подробную информацию о разрешении в САПР см. руководство пользователя САПР.

### 1 Выберите пункт [COMMAND SETTING] (Настройка команд) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [COMMAND SETTING] (Настройка команд).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

### 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [GDP UNIT] (Единица GDP).

```
<COMMAND SETTING>
GDP UNIT : 0.025mm
```

### 3 Нажмите клавишу **ENTER**.

```
<COMMAND SETTING>
GDP UNIT : 0.025mm
```

### 4 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора настройки.

```
<COMMAND SETTING>
GDP UNIT : 0.010mm
```

- Заданные значения: 0,025 мм, 0,010 мм

### 5 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

### 6 Нажмите клавишу **END** несколько раз, чтобы завершить настройку.

\*1.GDP: шаг графического изображения

## Настройка конфигурации при помощи компьютера

Настройка конфигурации при помощи компьютера  
Настройка условий коммуникации с интерфейсом RS-232C.

### 1 Выберите пункт [INTERFACE] (Интерфейс) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [INTERFACE] (Интерфейс).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

### 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [RS-232C].

< INTERFACE > **▼**  
RS - 232C [ ENT ]

### 3 Нажмите клавишу **ENTER**.

< RS SETTING > **▼**  
BAUD RATE : 9600

### 4 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [BAUD RATE] (Скорость передачи).

< RS SETTING >  
BAUD RATE : 38400

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

- Important!** • Рекомендуемое значение «38400 (бит/с)».
- Установите скорость передачи данных с главного компьютера на устройство CFL-605.

### 5 Нажмите клавишу **ENTER**.

### 6 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора следующих параметров.

- Далее приводятся параметры настройки обнаружения регистрационной метки:  
Биты данных, паритетные / стоповые биты / синхронизация интерфейса и периферийного оборудования
- Подробное описание устанавливаемых параметров приводится на страницах P.3-33.

### 7 Нажмите клавишу **ENTER**.

### 8 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора заданных значений.

- Подробное описание устанавливаемых параметров приводится на страницах P.3-33.

**9**

Нажмите клавишу **ENTER** для подтверждения значения.

**10**

Нажмите клавишу **END** дважды для прерывания процедуры.

## Настраиваемые параметры

Скорость передачи	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (бит/с)
Биты данных	7, 8 (бит)
Биты четности	NON, EVEN, ODD (Нет, четные, нечетные)
Стоповые биты	1, 2 (бит)
Синхронизация интерфейса и периферийного оборудования	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT

## Параметры сети

Настройку параметров сети также можно выполнить с помощью инструмента Network Configurator, предназначенного специально для настройки параметров сети для продуктов Mimaki. Загрузить инструмент Network Configurator можно в разделе Driver / Utility на странице загрузок сайта компании Mimaki Engineering (<http://eng.mimaki.co.jp/download/>).

### 1 Выберите пункт [INTERFACE] (Интерфейс) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [INTERFACE] (Интерфейс).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

### 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [NETWORK] (Сеть).

```
<INTER FACE>  ▾  
NETWORK      [ENT]
```

### 3 Нажмите клавишу **ENTER**.

```
<NETWORK> info.  ▾  
IP Address      [ENT]
```

### 4 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Вывод на дисплей текущего используемого устройством IP-адреса.

```
IP Address nfo.  
0. 0. 0. 0
```



- После подключения к сети требуется время на определение IP-адреса. Если IP-адрес не удастся определить то будет выведено значение 0.0.0.0.

### 5 Нажмите клавишу **ENTER**.

```
<NETWORK> info.  ▾  
IP Address      [ENT]
```

### 6 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [MAC Address] (MAC-адрес).

```
<NETWORK> info.  ▾  
MAC Address     [ENT]
```

### 7 Нажмите клавишу **ENTER**.

- Вывод на дисплей текущего используемого устройством MAC-адреса.
- Нажмите **▶** для вывода на дисплей оставшегося адреса.

```
MAC Adre info.  
fe:aa : 00 >
```

### 8 Нажмите клавишу **ENTER**.

```
<NETWORK> info.  ▾  
MAC Address     [ENT]
```

**9** Нажмите клавишу медленной подачи  или  для выбора [DHCP].

<NETWORK>  
DHCP : ON

**10** Нажмите клавишу .

- Нажмите   для включения или выключения.
- При выборе ON (Вкл) используется IP-адрес, выданный DHCP-сервером.

<NETWORK>  
DHCP : ON

**11** Нажмите клавишу .

<NETWORK>  
DHCP : ON

**12** Нажмите клавишу медленной подачи  или  для выбора [AutoIP] (Автоматический IP).

<NETWORK>  
Auto IP : ON

**13** Нажмите клавишу .

- Нажмите   для включения или выключения.
- При выборе ON (Вкл) используется IP-адрес, заданный протоколом AutoIP. Если при этом включен DHCP, то у DHCP будет приоритет.

<NETWORK>  
Auto IP : ON

**14** Нажмите клавишу .

<NETWORK>  
Auto IP : ON

**15** Нажмите клавишу медленной подачи  или  для выбора заданных значений.

- Параметры DHCP и AutoIP отключены, можно установить IP-адрес/шлюз по умолчанию/DNS-адрес/маску подсети. В другой ситуации перейдите к этапу 21.

**16** Нажмите клавишу .

**17** Нажмите клавишу медленной подачи     для выбора заданных значений.

**18** Нажмите клавишу  для подтверждения значения.

**19** Для остановки работы функции нажмите клавишу  несколько раз.



• Для применения параметров сети отключите источник питания и повторно включите его.

## Настройка функции уведомления о событиях по электронной почте

Настройка функции отправки электронных писем на указанный адрес электронной почты для уведомления о таких событиях, как запуск/завершение резки и остановке в случае ошибки. Настройку параметров сети также можно выполнить с помощью инструмента Network Configurator, предназначенного специально для настройки параметров сети для продуктов Mimaki. Загрузить инструмент Network Configurator можно в разделе Driver / Utility на странице загрузок сайта компании Mimaki Engineering (<http://eng.mimaki.co.jp/download/>).

### Отказ от ответственности

- Пользователь несет полную ответственность за оплату услуг доступа к сети Интернет с целью отправки и получения уведомлений по электронной почте.
- Сбои в доставке уведомления о событии могут быть обусловлены особенностями работы сети Интернет, неисправностями устройства, источника питания и другими причинами. Компания Mimaki не несет никакой ответственности за возможный ущерб или затраты, возникшие в результате ошибки или задержки при доставке уведомления.

### Important!

- Функцию уведомлений о событиях можно использовать через подключенную к устройству сеть LAN. Для этого следует предварительно подключить кабель LAN.
- Связь с использованием SSL не поддерживается.

## Включение функции уведомления о событиях по электронной почте

### 1 Выберите пункт [INTERFACE] (Интерфейс) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [INTERFACE] (Интерфейс).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

### 2 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [EVENT MAIL] (Уведомление о событии).

<INTER FACE> **▼**  
EVENT MAIL [ENT]

### 3 Нажмите клавишу **ENTER**.

<EVENT MAIL> **▼**  
Delivery [ENT]

### 4 Нажмите клавишу **ENTER**.

Delivery  
: OFF

### 5 Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора ON (Вкл).

Delivery  
: ON

### 6 Нажмите клавишу **ENTER**.

<EVENT MAIL> **▼**  
Delivery [ENT]

### 7 Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** несколько раз.

## Настройка событий, приводящих к отправке уведомлений по электронной почте

1

Выберите пункт [INTERFACE] (Интерфейс) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [INTERFACE] (Интерфейс).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [EVENT MAIL] (Уведомление о событии).

<INTER FACE> **▼**  
EVENT MAIL [ENT]

3

Нажмите клавишу **ENTER**.

<SET UP> **▼**  
EVENT MAIL [ENT]

4

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [Event] (Интерфейс).

<EVENT MAIL> **▼**  
EVENT [ENT]

5

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Установите выполнение или невыполнение отправки электронного письма при начале построения.
- Нажмите **▲** **▼** для включения или выключения.

Plot Start Event  
:OFF

6

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Установите выполнение или невыполнение отправки электронного письма при завершении построения.
- Нажмите **▲** **▼** для включения или выключения.

Plot End Event  
:OFF

7

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Установите выполнение или невыполнение отправки электронного письма при появлении ошибки.
- Нажмите **▲** **▼** для включения или выключения.

Error Event  
:OFF

8

Нажмите клавишу **ENTER**.

- Установите выполнение или невыполнение отправки электронного письма при появлении предупреждения.
- Нажмите **▲** **▼** для включения или выключения.

Warning Event  
:OFF

9

Нажмите клавишу **ENTER**.

<EVENT MAIL> **▼**  
EVENT [ENT]

10

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** несколько раз.

## Установка адреса электронной почты

1

Выберите пункт [INTERFACE] (Интерфейс) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [INTERFACE] (Интерфейс).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [EVENT MAIL] (Уведомление о событии).

<INTER FACE> **◆**  
EVENT MAIL [ENT]

3

Нажмите клавишу **ENTER**.

<EVENT MAIL> **◆**  
Delivery [ENT]

4

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [Mail Addr.] (Адрес почты).

<EVENT MAIL> **◆**  
Mail Addr. [ENT]

5

Нажмите клавишу **ENTER**.

Mail Address

6

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** **◀** **▶** и введите адрес электронной почты.

- Введите адрес электронной почты, на который будет отправлено уведомление о событии.
- Для этого можно использовать буквенно-цифровые символы. Длина адреса не должна превышать 96 символов.

7

Нажмите клавишу **ENTER**.

<EVENT MAIL> **◆**  
Mail Addr. [ENT]

8

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** несколько раз.

## Настройка темы

- 1** Выберите пункт [INTERFACE] (Интерфейс) в меню настройки.

(1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).

(2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.

(3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [INTERFACE] (Интерфейс).

(4) Нажмите клавишу **ENTER**.

---

- 2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [EVENT MAIL] (Уведомление о событии).

<INTER FACE> ▾  
 EVENT MAIL [ENT]

---

- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.

<EVENT MAIL> ▾  
 Delivery [ENT]

---

- 4** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [Subject] (Тема).

<EVENT MAIL> ▾  
 Subject [ENT]

---

- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.

Message Subject  
 CFL - #1

---

- 6** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** **◀** **▶** и введите тему

  - Выберите символы для ввода темы уведомления о событии.
  - Для этого можно использовать буквенно-цифровые символы. Длина темы не должна превышать 8 символов.

---

- 7** Нажмите клавишу **ENTER**.

<EVENT MAIL> ▾  
 Subject [ENT]

---

- 8** Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** несколько раз.

## Настройка сервера

- 1** Выберите пункт [INTERFACE] (Интерфейс) в меню настройки.
  - (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
  - (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
  - (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [INTERFACE] (Интерфейс).
  - (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

---

- 2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [EVENT MAIL] (Уведомление о событии).

<INTER FACE> ▾  
EVENT MAIL [ENT]

---

- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.

<EVENT MAIL> ▾  
Delivery [ENT]

---

- 4** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [SERVER] (Сервер).

<EVENT MAIL> ▾  
Server [ENT]

---

- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.

SERVER SETUP ▾  
SMTP Addr. [ENT]

---

- 6** Нажмите клавишу **ENTER**.
  - Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** **◀** **▶** и выберите SMTP-сервер.
  - Введите имя или IP-адрес SMTP-сервера.

SMTP Address

---

- 7** Нажмите клавишу **ENTER**.

SERVER SETUP ▾  
SMTP Addr. [ENT]

---

- 8** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [SMTP PORT] (Порт SMTP).

SERVER SETUP ▾  
SMTP Port [ENT]

---

- 9** Нажмите клавишу **ENTER**.

SMTP Port No.  
: 25

---

- 10** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для установки параметра [Auth.] (Проверка подлинности).

---

- 11** Нажмите клавишу **ENTER**.

SERVER SETUP ▾  
SMTP Port [ENT]

**12** Нажмите клавишу медленной подачи  или  для выбора пункта [Sender Adr] (Адрес отправителя).

SERVER SETUP  
SENDER Assr . [ENT]

**13** Нажмите клавишу .

Sender Mail Address .

- Нажмите клавишу     и установите адрес электронной почты, который будет использоваться в качестве адреса отправителя.
- Для этого можно использовать буквенно-цифровые символы. Длина адреса не должна превышать 64 символа.

 • В зависимости от используемого сервера, если не будет введен соответствующий учетной записи адрес электронной почты, то функции отправки или получения электронных писем могут быть недоступны.

**14** Нажмите клавишу .

SERVER SETUP  
SENDER Assr . [ENT]

**15** Нажмите клавишу медленной подачи  или  для выбора пункта [Auth.] (Проверка подлинности).

SERVER SETUP  
Auth . [ENT]

**16** Нажмите клавишу .

Authentication  
:SMTP Auth .

**17** Нажмите клавишу медленной подачи  или  для установки параметра [Auth.] (Проверка подлинности).

Authentication  
:POP before SMTP

- Выберите способ проверки подлинности, используемый SMTP-сервером.
- При выборе пункта [OFF] (Выкл) перейдите к этапу 32.

**18** Нажмите клавишу .

SERVER SETUP  
Auth . [ENT]

**19** Нажмите клавишу медленной подачи  или  для выбора пункта [User Name] (Имя пользователя).

SERVER SETUP  
User Name [ENT]

**20** Нажмите клавишу .

SERVER SETUP  
User Name [ENT]

- Нажмите     для установки имени пользователя, которое будет использоваться для проверки подлинности.
- Для этого можно использовать буквенно-цифровые символы. Длина имени не должна превышать 30 символа.

**21** Нажмите клавишу .

SERVER SETUP  
Pass Word [ENT]

**22** Нажмите клавишу медленной подачи  или  для выбора пункта [Pass Word] (Пароль).

SERVER SETUP  
Pass Word [ENT]

**23**Нажмите клавишу **ENTER**.Pass Word  
\*\*\*\*\*

- Нажмите **▲** **▼** **◀** **▶** для установки пароля, который будет использоваться для проверки подлинности.
- Для этого можно использовать буквенно-цифровые символы. Длина пароля не должна превышать 15 символа.



- Вводимый на экране пароль не отображается. Единственным доступным действием является повторный ввод пароля.

**24**Нажмите клавишу **ENTER**.SERVER SETUP  
User Name [ENT]

- При выборе на этапе 17 пункта [POP перед SMTP], выполните настройки, указанные на этапах с 27 по 31.

**25**Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [POP3 Addr.] (Адрес POP3).SERVER SETUP  
POP3 Addr. [ENT]**26**Нажмите клавишу **ENTER**.

POP3 Address

- Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** **◀** **▶** и введите POP-сервер.
- Введите имя или IP-адрес сервера.

**27**Нажмите клавишу **ENTER**.SERVER SETUP  
POP3 Addr. [ENT]**28**Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [APOP].SERVER SETUP  
APOP [ENT]**29**Нажмите клавишу **ENTER**.APOP  
: OFF

- Нажмите **▲** **▼** для включения или выключения протокола APOP.

**30**Нажмите клавишу **ENTER**.**31**Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** несколько раз.

## Отправка пробного электронного письма

1

Выберите пункт [INTERFACE] (Интерфейс) в меню настройки.

- (1) Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме LOCAL (Локальный).
- (2) Нажмите клавишу **▲** **▼** для выбора [SET UP] (Настройка), а затем нажмите клавишу **ENTER**.
- (3) Нажмите **▲** **▼** для выбора [INTERFACE] (Интерфейс).
- (4) Нажмите клавишу **ENTER**.

2

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [EVENT MAIL] (Уведомление о событии).

```
<INTER FACE>
EVENT MAIL [ENT]
```

3

Нажмите клавишу **ENTER**.

```
<EVENT MAIL>
Delivery [ENT]
```

4

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [Test] (Проверка).

```
<EVENT MAIL>
TEST [ENT]
```

5

Нажмите клавишу **ENTER**.

```
Transmit Tes
EXECUTE [ENT]
```

6

Нажмите клавишу **ENTER**.

- На экран будет выведен результат отправки.
  - При сбое в отправке электронного письма на экран выводится код ошибки.
- На следующей странице приводятся инструкции по устранению проблемы.

```
Transmit Tes
Success
```

```
Transmit Tes
Failed :12345
```

Код ошибки

7

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** несколько раз.

**Important!**

- Отображаемый результат отправки пробного письма является результатом отправки устройством электронного письма на сервер электронной почты. По этому результату нельзя узнать, было ли доставлено электронное письмо по адресу.
- Если в конечной точке получения электронного письма настроен спам-фильтр и другие средства защиты, то даже вывод сообщения «Отправка выполнена» в некоторых случаях не является гарантией получения письма.
- При сбое в отправке электронного письма на экран выводится показанная ниже ошибка.
- Если ошибку не удастся устранить, то повторите попытку позже.
- Для настройки сервера и других функций обратитесь к системному администратору или поставщику услуг.

Код ошибки	Информация об ошибке	Способ устранения
10	Ошибка подключения к сети	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Убедитесь, что устройство подключено к сети.</li> <li>• Убедитесь, что введен правильный IP-адрес устройства.</li> <li>• Убедитесь, что условия эксплуатации устройства позволяют работать с DNS.</li> </ul>
20	Не введен допустимый адрес электронной почты.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Введите допустимый адрес электронной почты.</li> </ul>
11003 11004	Не удается найти POP-сервер. Не удается получить доступ к DNS-серверу.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте адрес POP-сервера.</li> <li>• Убедитесь, что условия эксплуатации устройства позволяют работать с DNS.</li> </ul>
11021	Не удается подключиться к POP-серверу.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройки POP-сервера.</li> <li>• Проверьте настройки сетевого экрана.</li> </ul>
12010	POP-сервер возвращает ошибку.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройки POP-сервера.</li> </ul>
13000	Сбой проверки подлинности POP-сервера.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте имя пользователя и пароль.</li> <li>• Проверьте настройки протокола APOP.</li> </ul>
10013 10014	Не удается найти SMTP-сервер. Не удается получить доступ к DNS-серверу.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте адрес SMTP-сервера.</li> <li>• Убедитесь, что условия эксплуатации устройства позволяют работать с DNS.</li> </ul>
10021	Не удается подключиться к SMTP-серверу.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройку SMTP-сервера.</li> <li>• Проверьте номер порта SMTP-сервера.</li> <li>• Проверьте настройки сетевого экрана.</li> </ul>
10*** 11*** 20*** 21***	SMTP-сервер возвращает ошибку. Или от него нет ответа.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройку SMTP-сервера.</li> <li>• Не удается установить связь с сервером, требующим обязательную проверку SSL.</li> <li>• Проверьте настройки фильтра протокола.</li> </ul>
12***	Недопустимый адрес отправителя.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Убедитесь, что в поле «Адрес отправителя» указан соответствующий учетной записи адрес электронной почты, введенный в поле имени пользователя/пароля.</li> </ul>
13***	Не удается найти адрес электронной почты. Или используется недопустимый адрес отправителя.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте адрес электронной почты.</li> <li>• Даже если в адресе электронной почты присутствует ошибка, в некоторых случаях ее не получается обнаружить.</li> <li>• Убедитесь, что в поле «Адрес отправителя» указан соответствующий учетной записи адрес электронной почты, введенный в поле имени пользователя/пароля.</li> </ul>
22008	Ошибка проверки подлинности SMTP	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Не поддерживается способ проверки подлинности.</li> </ul>
23*** 24*** 25***	Сбой проверки подлинности SMTP-сервера.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте имя пользователя и пароль.</li> </ul>

«\*\*\*» — это код ошибки, который приходит с сервера электронной почты.

## Копирование заданного значения в параметр другого пользователя.

- 1** Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION>  
 SET UP [ENT]
- 2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [SET UP] (Установка).

<FUNCTION>  
 SET UP [ENT]
- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.

<SET UP>  
 PLOT SETTING [ENT]
- 4** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [CONFIG COPY] (Копирование конфигурации).

<SET UP>  
 SETTING COPY [ENT]
- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.

<SETTING COPY>  
 SELECT PARAM: CONFIG
- 6** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** и выберите параметр для копирования

  - Заданные значения: CONFIG, CUT COND, MULTI PASS

<SETTING COPY>  
 SELECT PARAM: CUTCOND
- 7** Нажмите клавишу **ENTER**.
- 8** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора номера пользовательской настройки, в которую будет выполнено копирование.

  - Заданные значения: от 1 до 4, Temp. (Временный)

<SETTING COPY>  
 SELECT USER: 1
- 9** Нажмите клавишу **ENTER**.

  - Копируйте настройки, выбранные в шаге 4, для выбранного пользователя.
- 10** Для прекращения или сброса процедуры нажмите клавишу **END** два раза.

**Сброс настроек в исходное состояние.**

- 1** Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION>    ↵  
 SET UP            [ENT]

---

- 2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [SET UP] (Установка).

<FUNCTION>    ↵  
 SET UP            [ENT]

---

- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.

<SET UP>        ↵  
 PLOT SETTING    [ENT]

---

- 4** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора [SETUP RESET] (Сброс настроек).

<SET UP>        ↵  
 SETUP RESET     [ENT]

---

- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.

  - Эта процедура позволяет выполнить сброс настроек и параметров.
  - Пункты для установки исходных значений: SET UP (Настройка), MULTI PASS (Многопроходная резка) и CUT CONDITION (Условие резки)

<SETUP RESET>  
 OK? Y> [ENT] N> [END]

---

- 6** Нажмите клавишу **END** три раза для запуска и остановки инициализации.

**Important!**

- Инициализация настроек текущего пользователя. Инициализация настроек других пользователей выполняться не будет.

# Переключение между пользователями

Можно сохранять значения настроек (условия резки, коррекция расстояния и настройки основного устройства) для пяти пользователей (от 1 до 4 и временный пользователь). При выборе номера пользователя можно менять условия работы без необходимости повторной установки этих параметров.

**Important!**

- Переключение между пользователями недоступно до завершения процедуры резки. Для смены пользователя необходимо сначала удалить данные.
- Настройки для временного пользователя не сохраняются. Этот вариант используется, когда нужно не внести изменения в текущие настройки, а выполнить временную пробную резку.
- При повторном включении питания настройки временного пользователя будут сброшены.
- При копировании настроек других пользователей выполните команду «Копирование заданного значения в параметр другого пользователя. (☞ Р.3-45)».

**1**

Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

```
<FUNCTION>
SET UP      [ENT]
```

**2**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [USER CHANGE] (Смена пользователя).

```
<FUNCTION>
CHANGE USER [ENT]
```

**3**

Нажмите клавишу **ENTER**.

```
<USER CHANGE>
SELECT USER : 1
```

**4**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пользователя.

```
<USER CHANGE>
SELECT USER : 3
```

- Заданные значения: от 1 до 4, Темп. (Временный)

**5**

Нажмите клавишу **ENTER**.

**6**

Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

# Подтверждение данных устройства

Информация об устройстве может быть подтверждена.

В качестве информации об устройстве можно подтвердить следующие элементы.

Пункт	Описание
MODEL (Модель)	Просмотр названия модели устройства.
SERIAL No. (Серийный номер)	Просмотр серийного номера устройства.
IP Address (IP-адрес)	Просмотр IP-адреса устройства.
F/W ver. (Версия прошивки)	Просмотр версии прошивки устройства.
Command Ver. (Версия команд)	Просмотр версии команд устройства.

## Отображение информации/IP-адреса

**7** Нажмите клавишу **FUNCTION** в режиме **LOCAL** (Локальный).

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

**8** Нажмите **▲** **▼** для выбора функции **[INFORMATION]** (Информация).

<FUNCTION>  
INFORMATION [ENT]

**9** Нажмите клавишу **ENTER**.

<INFORMATION>  
MODEL : CFL - 605RT

**10** Нажмите **▲** **▼** для выбора отображаемых данных об устройстве.

• Для подтверждения информации по IP-адресу и версии прошивки нажмите клавишу **ENTER**.

### MODEL (Модель)

Название модели. <INFORMATION>  
MODEL : CFL - 605RT

### Серийный номер

Отображение серийного номера. <INFORMATION>  
SERIAL No. 00000000

### IP-адрес

Отображение используемого IP-адреса. <INFORMATION>  
IP Address [ENT]

ENTER IP Address Info.  
0. 0. 0. 0

### Версия прошивки

Версия встроенного ПО. <INFORMATION>  
F/W Ver. [ENT]

ENTER <F/W Ver.>  
Ver. 1.00

**▲** **▼**  
ENTER <Command Ver.>  
Ver. 1.00

# Раздел 4

## Функции считывания реперных меток



### В этом разделе....

... приводится описание основных процедур, таких как установка инструментов и заготовок.

Меры предосторожности при создании данных с реперными метками .....	4-2	Обнаружение реперных меток .....	4-10
Размер реперных меток .....	4-2	Использование светового указателя для проверки перекося заготовки .....	4-10
Допустимое расположение реперных меток и рисунок .....	4-3	Установка высоты реперной метки .....	4-11
Недопустимое расположение областей рисунка вокруг реперных меток .....	4-3	Порядок обнаружения реперной метки .....	4-12
Указания к установке расстояния между реперными метками и размера реперной метки .....	4-5	Непрерывная резка по реперным меткам .....	4-13
Цвета реперных меток .....	4-6	При неудовлетворительном результате резки проверьте следующие моменты .....	4-14
Растекание или размазывание реперных меток .....	4-6	Выравнивание датчика меток .....	4-14
Настройка обнаружения реперных меток .....	4-7	Проверьте датчик обнаружения реперных меток .....	4-16
Меры предосторожности при обнаружении реперных меток .....	4-7	Регулировка положения светового указателя .....	4-19
Настройка обнаружения реперных меток .....	4-9	Установка смещения реза на обороте .....	4-20

# Меры предосторожности при создании данных с реперными метками

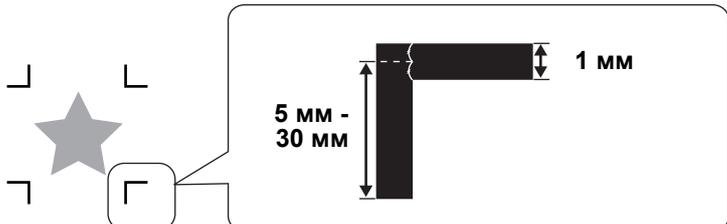
При создании данных с реперными метками стоит помнить о строгих ограничениях. Для наиболее эффективной работы с функцией реперных меток внимательно прочитайте приведенные ниже меры предосторожности.



- Описанные далее реперные метки необходимы для определения рабочего положения листа и значений длины по осям X и Y. Они не являются метками обрезки.

## Размер реперных меток

См. "Указания к установке расстояния между реперными метками и размера реперной метки" (☞ Р.4-5), где приводятся инструкции по длине сторон реперных меток с учетом данных.

 <p>5 мм - 30 мм</p> <p>1 мм</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Установите длину реперной метки в диапазоне между 5 и 30 мм.</li></ul>
--	--

## Допустимое расположение реперных меток и рисунок

Исходное положение TP1 должно находиться на расстоянии больше 10 мм от конца заготовки и в пределах 10 мм от максимальной области резки.

Допустимый диапазон размещения рисунка не должен превышать 610x510 мм.



- При установке реперных меток за пределами области резки (конца заготовки) включите настройку параметра MARK FILL UP (Заливка метки). (P.4-8)

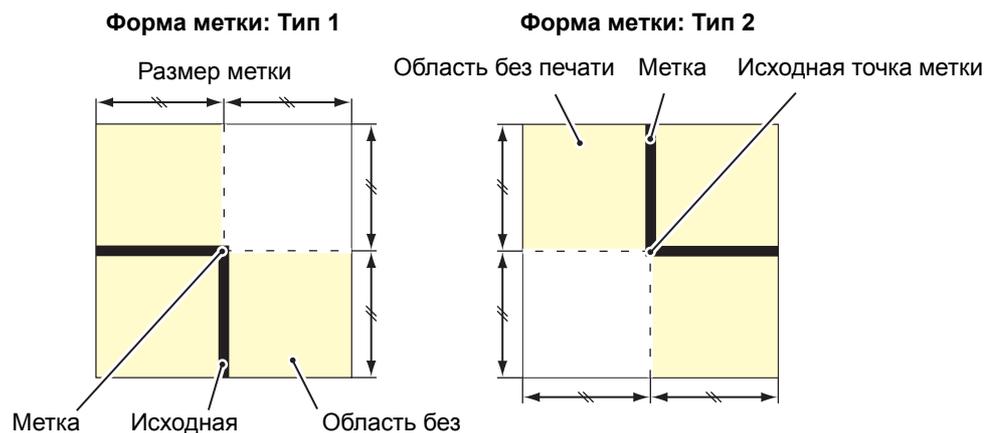
<p><b>Форма метки: Тип 1</b></p>	
<p><b>Форма метки: Тип 2</b></p>	

## Недопустимое расположение областей рисунка вокруг реперных меток

Убедитесь, что в областях вокруг реперных меток (область равная размеру реперной метки, взятому от ее исходной точки) нет данных и следов загрязнений. В противном случае может произойти неверное обнаружение и считывание реперных меток.



- Неверное обнаружение реперных меток станет причиной смещения положения резки.



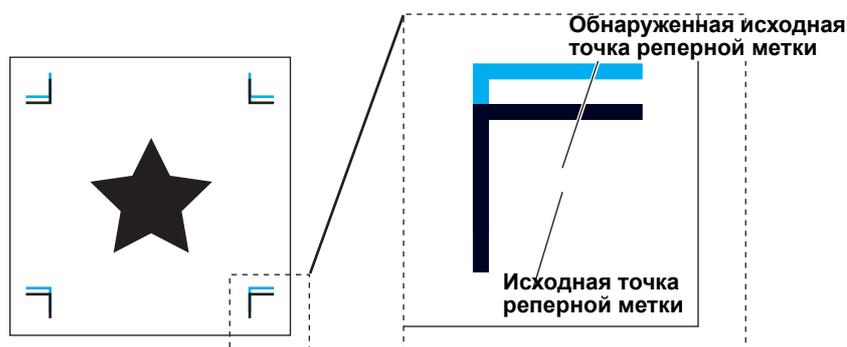
## Неверное обнаружение реперных меток - Пример 1

Смещение печатной формы во время офсетной печати

- При цветной офсетной печати требуется вывод печатных форм СМУК. Даже небольшое смещение между этими печатными формами приводит к смещению напечатанных реперных меток.
- Обнаружение реперных меток на печати, выполненной с помощью печатной формы, приводит к смещению исходной точки реперной метки и, следовательно, смещению положения резки.

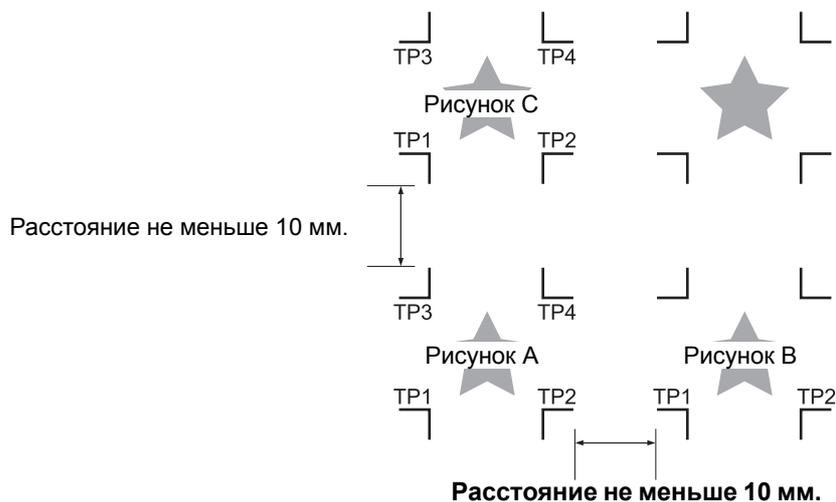


- Поэтому при офсетной печати следует выполнять печать реперных меток только на одной из четырех печатных форм СМУК (например, печать реперных меток цветом К100%). При печати реперных меток на одной печатной форме можно не беспокоиться о ее смещении.
- Определите наиболее удобный для определения цвет реперных меток с учетом цвета заготовки. (☞ Р.4-6 "Цвет реперной метки")



## Неверное обнаружение реперных меток - Пример 2

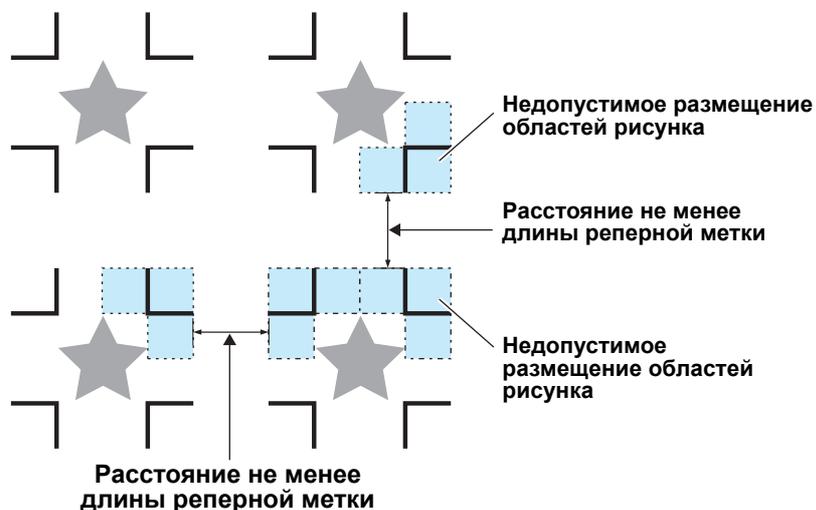
Квадратные реперные метки (TP3 из рисунка А и TP1 из рисунка С; TP2 из рисунка А и TP1 из рисунка В) не имеют расстояния между ними менее 10 мм.



### Неверное обнаружение реперных меток - Пример 3

Расстояние между реперными метками (от TP2 до TP1; от TP4 до TP2) не превышает длину реперной метки.

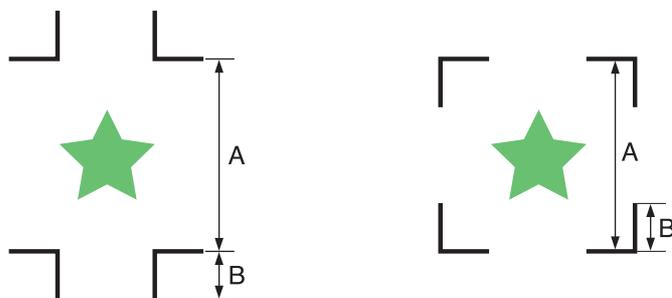
● Для реперных меток Типа 1



### Указания к установке расстояния между реперными метками и размера реперной метки

В таблице ниже приводятся указания по установке расстояния между реперными метками (A) и размера реперной метки (B).

Если размер реперной метки (B) слишком мал относительно расстояния между метками (A), то может произойти неправильное обнаружение меток. Следите за надлежащим размером реперных меток.



A	Не больше 200 мм	500 мм
B	10 мм	15 мм

## Цвет реперной метки

Метка должна быть напечатана черными чернилами на белом фоне.

Если одно из этих условий не будет соблюдено, то обнаружить регистрационную метку не получится.



## Растекание или размазывание реперных меток

Если метка смазана, то будет обнаружена неверная исходная точка, что приведет к отклонению резки.



# Настройка обнаружения реперных меток

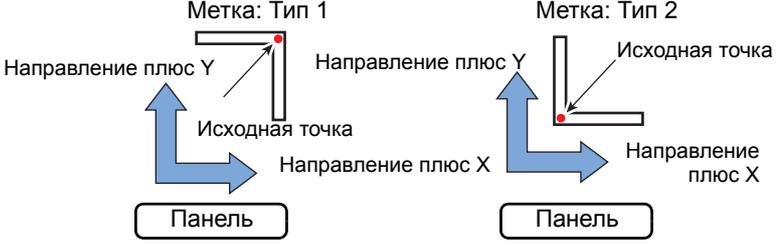
## Меры предосторожности при обнаружении реперных меток



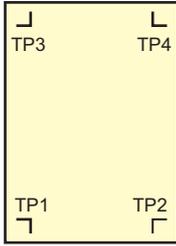
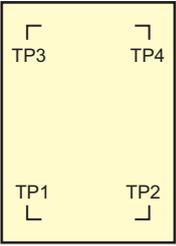
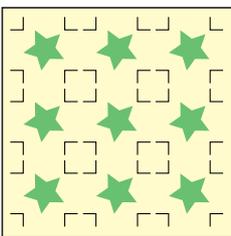
- Для установки расстояния между напечатанными реперными метками, которое совпадает с расстоянием реза, необходимо ввести расстояние между напечатанными реперными метками, которое используется при обнаружении реперных меток. (☞ P.4-12)
- При обнаружении реперных меток в метке TP1 будет установлена исходная точка. При перемещении исходной точки в другое положение при помощи клавиш медленной подачи активируется другая исходная точка.
- Функция поворота отключена.
- Для обнаружения реперных меток через FineCut выберите в установке исходной точки выполнения команды пункт LOWRIGHT (Нижний правый).? (☞ P.1-22)

## Таблица настроек

Порядок настройки для выполнения реза с использованием реперных меток.

Пункт настройки	Заданное значение	Описание
<b>DETECT (Обнаружение)</b>	OFF (Выкл.)	Для резки стандартных заготовок, не для резки по контуру.
	1 pt	Обнаружение метки TP1 и установка исходной точки.
	2 pt X	Обнаружение двух меток TP1 и TP2. Выполняется компенсация перекоса и компенсация искажений масштаба в направлении по оси X.
	2 pt Y	Обнаружение двух меток TP1 и TP3. Выполняется компенсация перекоса и компенсация искажений масштаба в направлении по оси Y.
	3 pt	Обнаружение трех меток TP1, TP2 и TP3. Выполняется компенсация перекоса и масштаба в направлении по осям X и Y.
	4 pt	Обнаружение меток TP1, TP2, TP3 и TP4. Выполняется компенсация перекоса и 4-точечная компенсация масштаба.
<b>SCALE (Масштаб)</b>	OFF (Выкл.) *1	При обнаружении реперных меток компенсация масштаба не выполняется.
	после / до	Для компенсации масштаба введите размеры по осям X и Y в данные после обнаружения реперных меток. Функция SCALE не выполняется при присвоении функции DETECT (Обнаружение) значения 1pt.  Для компенсации масштаба введите размеры по осям X и Y в данные до обнаружения реперных меток. Функция SCALE не выполняется при присвоении функции DETECT (Обнаружение) значения 1pt.
<b>SIZE (Размер)</b>	5 мм - 30 мм	Установка боковой стороны края реперной метки. 
<b>OFFSET-X (Смещение по оси X) OFFSET-Y (Смещение по оси Y)</b>	± 40 мм	Обычно исходная точка устанавливается в показанном ниже положении. При этом, в зависимости от типа работы и вырезаемого материала, положение реза может быть смещено в том же направлении. В этом случае можно скорректировать положение исходной точки.  Если исходная точка расположена за пределами доступной области резки, то на экран будет выведена ошибка «ERRC37 MARK ORG». В этом случае установите регистрационные метки в этой области ближе к центру листа.

\*1. При работе с программой FineCut выберите OFF (Выкл.).

Пункт настройки	Заданное значение	Описание	
<b>FORM (Форма)</b>	ТИП1  ТИП2 	<p>Выбор одного из трех стилей реперных меток:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p><b>ТИП1</b></p>  <p>Панель</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>ТИП2</b></p>  <p>Панель</p> </div> </div>	
<b>COPIES X (-&gt;)</b> (Копий X) <b>COPIES Y (↑)</b> (Копий Y)	от 1 до 99	<p>Оптимально в ситуации, когда одно и то же изображение печатается несколько раз с постоянным интервалом. Автоматическая нарезка заданного количества листов во время последовательного обнаружения регистрационных меток с учетом первых данных.</p> 	<p>Если количество копий можно задать в используемом программном обеспечении (например, FineCut из комплекта поставки) то выберите значение [1].</p>
<b>SENSOR LEVEL</b> (Уровень датчика)	от 1 до 7	<p>Чем больше числовое значение, тем выше чувствительность датчика регистрационных меток. Если происходит ошибочное обнаружение регистрационной метки, то чувствительность нужно снизить. Обычно используется значение «4».</p>	
<b>MARK FILLUP</b> (Заливка метки)	ON, OFF (Вкл., Выкл.)	<p>При использовании функции «Fill around the register mark» (Заливка вокруг реперной метки) программы FineCut для обнаружения напечатанных реперных меток выберите ON (Вкл.). При заливке вокруг регистрационной метки необходимо использовать регистрационные метки размером 10 мм или больше.</p>	
<b>Резка данных с задней стороны</b>	CUT TOOL (Инструмент резки)	REC.CUTTER1, 2 (Осц.нож) θ-нож SWIVEL (Флюгерный нож)	<p>При выполнении резки с задней стороны установите в условии резки инструмента резку рамки (скорость, давление, смещение и т.д.). Эти значения станут заданными значениями для всех инструментов на плоттере. Включите функцию FineCut под названием «Cutting from the reverse side» (Резка с обратной стороны).</p>
	CUT FFSET (Смещение реза)	0,0 ~ 50,0 мм	<p>При выполнении резки с задней стороны выберите место для резки рамки. Включите функцию FineCut под названием «Cutting from the reverse side» (Резка с обратной стороны).</p>

## Настройка обнаружения реперных меток

- 1** Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [SET UP] (Установка).

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.

<SET UP >  
PLOT SETTING [ENT]
- 4** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** и выберите [MARK DETECT] (Обнаружение меток).

<FUNCTION>  
MARK DETECT [ENT]
- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.

<FUNCTION>  
MARK DETECT [ENT]
- 6** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [Количество обнаруживаемых реперных меток].

  - Заданные значения: OFF, 1pt, 2pt-X, 2pt-Y, 3pt и 4pt

<MARK DETECT>  
DETECT :OFF
- 7** Нажмите клавишу **ENTER**.

<MARK DETECT>  
DETECT : 2pt - X
- 8** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора следующих параметров.

  - Далее приводятся параметры настройки обнаружения регистрационной метки: SCALE, SIZE, OFFSET-X, OFFSET-Y, FORM, COPIES X, COPIES Y, DETECT MODE, SENSOR LEVEL, MARK FILLUP и резка с задней стороны
  - Подробное описание устанавливаемых параметров приводится на страницах с P.4-7 по P.4-8.
- 9** Нажмите клавишу **ENTER**.
- 10** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора заданных значений.

  - Подробное описание устанавливаемых параметров приводится на страницах с P.4-7 по P.4-8.
- 11** Нажмите клавишу **ENTER** для подтверждения значения.
- 12** Нажмите клавишу **END** дважды для прерывания процедуры.

# Обнаружение реперных меток

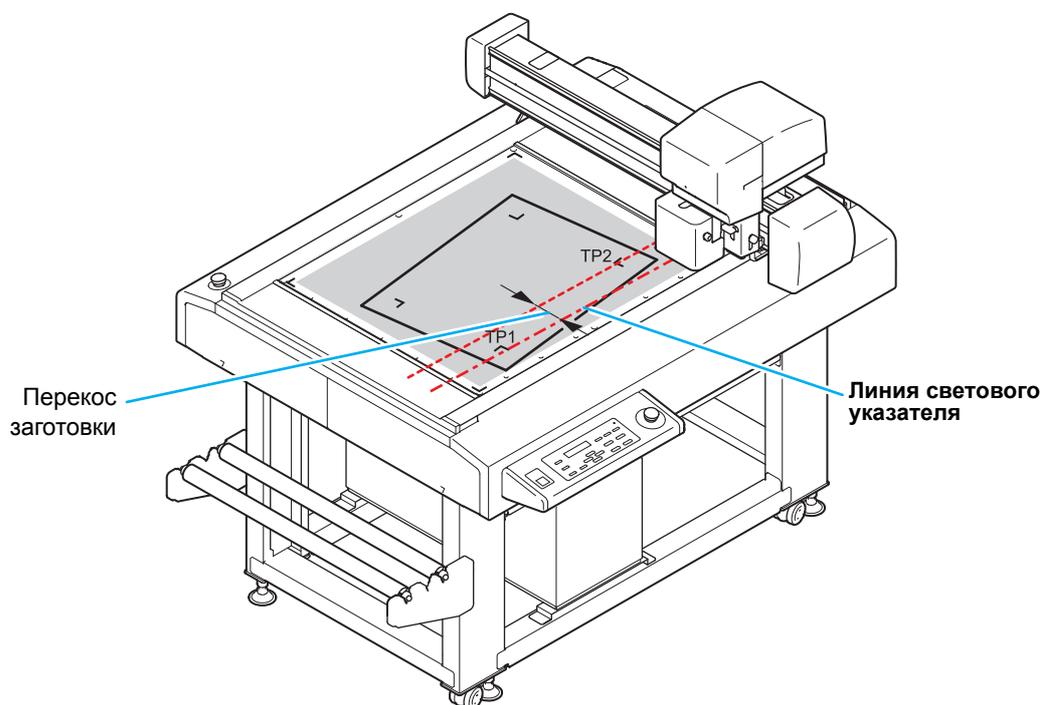
Устройство может автоматически обнаруживать реперные метки и вырезать по ним контуры напечатанных на заготовках рисунков.

**Important!**

- Выпрямите скрученную заготовку.
- При использовании программного обеспечения без функции реперных меток убедитесь, что в областях между метками TP1 и TP3, а также TP1 и TP2 нет рисунков или следов загрязнений.

## Использование светового указателя для проверки перекоса заготовки

Световой указатель включается при нажатии клавиши **REMOTE** в режиме медленной подачи. При перемещении светового указателя между точками TP1 и TP2 с помощью клавиш медленной подачи по линии светового указателя можно проверить перекос заготовки. Выровняйте заготовку по этой линии.



## Установка высоты реперной метки

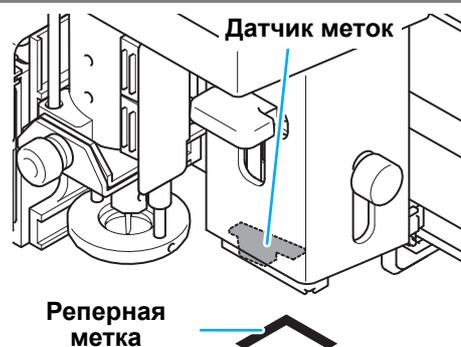
Считывание реперной метки и установка высоты датчика.

**Important!**

- Поднимите датчик меток после резки данных с его помощью. При установке фетрового мата в процессе опускания датчика меток установочная направляющая пластина может столкнуться с головкой, что приведет к повреждению головки.

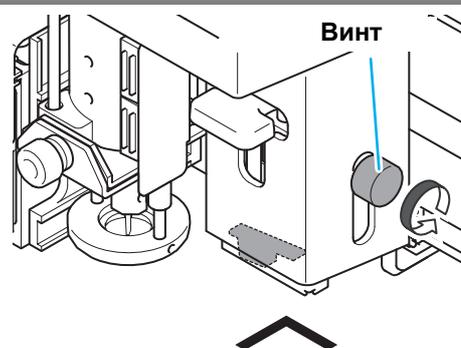
### 1

Установите датчик меток над реперной меткой с помощью клавиши медленной подачи.



### 2

Ослабьте винт.

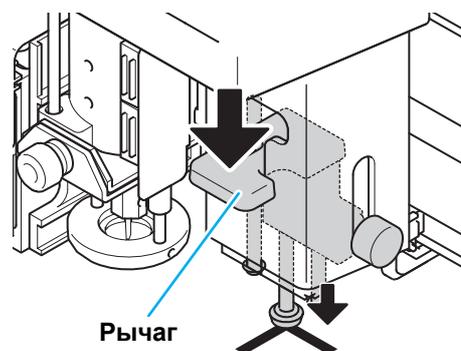


### 3

Опустите рычаг на высоту, на которой вал измерительного прибора коснется реперной метки.

**Important!**

- Убедитесь, что вал измерительного прибора касается реперной метки.
- Для вертикального перемещения датчика меток используйте только рычаг. Если пользоваться для этого винтом, то высота будет установлена неправильно.



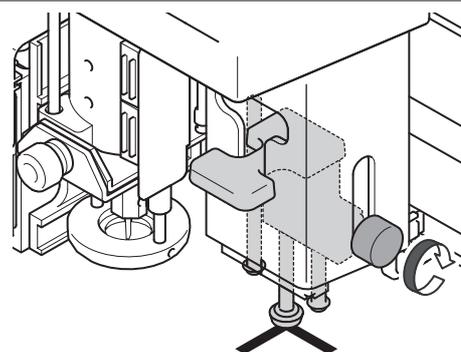
### 4

Убедитесь, что вал измерительного прибора касается реперной метки, затяните винт и отпустите рычаг.

- Не отпускайте рычаг до затягивания винтов.

**Important!**

- Убедитесь, что рычаг поднят.
- Затяните винт до упора.



## 4

Функции считывания реперных меток

## Реперная метка Порядок обнаружения

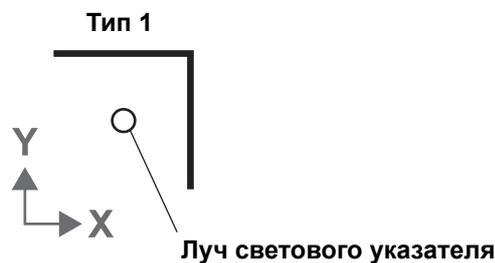
**1** Установите заготовку.

**2** Нажмите **END** клавишу в локальном режиме.

- Устройство перейдет в режим поиска меток.

```
<MARK DETECT>      mm
X: +0000.0 Y: +0000.0
```

**3** С помощью клавиш медленной подачи переместите световой указатель в показанные ниже положения.



**4** Нажмите **ENTER**.

- Начнется процедура обнаружения реперной метки.
- Если в параметре SCALE (Масштаб) выбран пункт BEFORE (До), то при нажатии **ENTER** перед началом обнаружения реперной метки откроется экран, показанный в шаге 5.
- Если реперную метку не удастся обнаружить, то на экран выводится сообщение об ошибке. Снова установите заготовку.

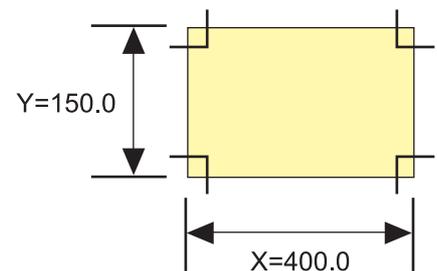
**5** После обнаружения реперных меток откроется экран **SCALE CORRECT** (Компенсация масштаба). (На примере показана процедура обнаружения по 4 точкам.)

```
<MARK DETECT>      mm
X ( 1 - 2 ) = * * * * . *
```

- При обнаружении разницы между длиной данных и напечатанной длиной скорректируйте значение с помощью клавиш **▲** **▼**.



- Если в параметре [SCALE] (Масштаб) выбран пункт OFF (Выкл.), то экран <SCALE SET> (Установка масштаба) выводиться не будет.
- Если в параметре [MARK DETECT] (Обнаружение меток) выбран пункт [2pt-X], то дисплей для ввода длины по оси Y открываться не будет.
- Если в параметре [DETECT] (Обнаружение) выбран пункт 1pt, то экран <SCALE SET> (Установка масштаба) выводиться не будет.



**6** Выполните настройку и нажмите **ENTER**.

- Устройство перейдет в локальный режим.
- Если в параметре SCALE (Масштаб) выбран пункт BEFORE (До), то начнется обнаружение реперных меток.
- Для отключения компенсации масштаба нажмите **END**.

# Непрерывная резка по реперным меткам

В программном обеспечении FineCut имеется поддержка функции непрерывной резки заготовок по одному напечатанному набору реперных меток.

**Important!**

- Для резки нескольких изображений, напечатанных на одном носителе, выберите «multi mode» (Несколько резок).
- Если в приемном буфере остались данные, то эти данные также будут вырезаны. Перед выполнением непрерывной резки обязательно выполните удаление данных.  
 P.2-26"Приостановка процедуры (удаление данных)"

## 1

### Выполните настройки FineCut и запустите построение.

- (1) Выберите режим одинарной резки.
  - (2) Укажите количество резок при непрерывной работе.
  - (3) Укажите количество реперных меток для обнаружения.
- Более подробная информация приводится в руководстве по эксплуатации программы FineCut.



## 2

### После завершения резки первой заготовки установите новую заготовку и нажмите клавишу

**VACUUM**.

- Нажмите **END** для отмены непрерывной резки.

```
<REMOTE>  
SHEET EXCHANGE
```

## 3

### Выполните обнаружение реперных меток. ( P.4-10)

- По завершении обнаружения реперных меток начнется копирование.
- Повторите шаги 2 и 3 для указанного количества резок.

```
<MARK DETECT> mm  
X : +0000 . 0 Y : +0000 . 0
```



```
<MARK DETECT> mm  
X ( 1 - 2 ) = * * * * . *
```

## 4

### После завершения резки указанного количества заготовок и перехода системы обратно в удаленный режим.

- Отвод головки будет выполнен в соответствии с настройками параметра [AFTER PLOT] - [AUTO VIEW]. ( P.1-24)

```
<LOCAL>  
A : SWIVEL
```

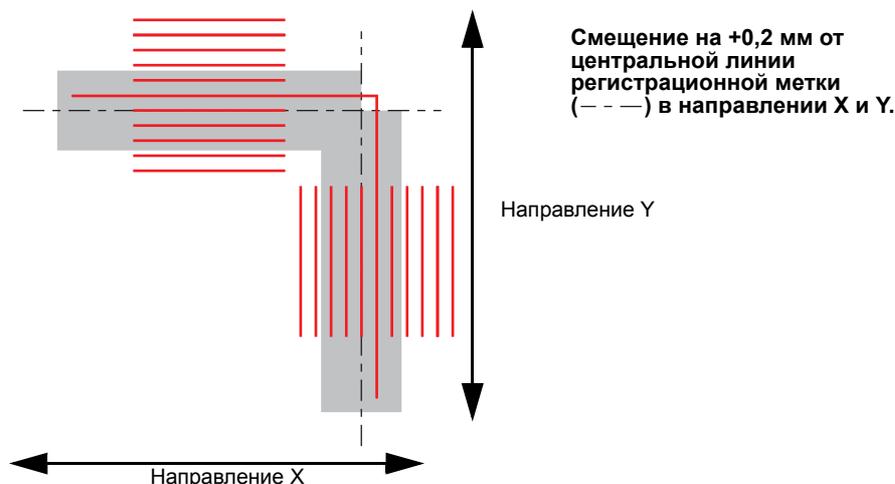
# 4

Функции считывания реперных меток

## Выравнивание датчика меток

Значение смещения ножа и датчика меток подлежит настройке.  
Установите лист с напечатанной реперной меткой.

- 1** Установите нож в держатель инструмента.
- 2** Убедитесь, что плоттер работает в локальном режиме. < LOCAL >  
A: SWIVEL
- 3** Нажмите клавишу **FUNCTION**. < LOCAL >  
SET UP [ENT]
- 4** Выберите параметр **[MARK SENSOR]** (Датчик меток), нажав клавишу медленной подачи **▲** или **▼**. < FUNCTION >  
MARK SENSOR [ENT]
- 5** Нажмите клавишу **ENTER**. < MARK SENSOR >  
SENSOR OFS [ENT]
- 6** Выберите параметр **[SENSOR OFS]** (Смещение датчика), нажав клавишу медленной подачи **▲** или **▼**. < MARK SENSOR >  
SENSOR OFS [ENT]
- 7** Нажмите клавишу **ENTER**.
  - После обнаружения реперной метки (1pt) выполните резку центральной линии реперной метки и обеих сторонах пяти вспомогательных линий через каждые 0,2 мм.< SENSOR OFFSET >  
X = 0.0mm Y = 0.0mm



8

С помощью клавиши   введите значение корректировки (мм) для направления X или с помощью клавиши   для направления Y.

- При смещении +0,2 мм введите значение «-0,2».

```
<SENSOR OFFSET>  
X=-0.2mm Y=-0.2mm
```

9

Нажмите клавишу .

- Регистрация значения компенсации.

```
<MARK SENSOR>   
SENSOR OFS [ENT]
```

10

Для остановки работы функции нажмите клавишу  дважды.

**Important!**

- Установленные значения будут сохранены в памяти даже после выключения питания.
- Выбранное в ходе этой процедуры значение смещения датчика не будет сброшено при выполнении процедуры SETUP RESET (Сброс настроек).

## Проверьте датчик обнаружения регистрационных меток

Подготовьте лист с напечатанной регистрационной меткой.

**Important!**

- При ручном перемещении головки и листа выполнить надлежащую проверку срабатывания не получится. Для правильной проверки необходимо выполнить следующие действия.
- При условии, что регистрационная метка уже напечатана, см. раздел «Меры предосторожности при создании данных с реперными метками» (☞ P.4-2).
- Включите звуковой сигнал при нажатии клавиш. (☞ P.3-26) Если сигнал при нажатии клавиш отключен, то звуковой сигнал обнаружения регистрационных меток также не будет срабатывать.

**1**

Убедитесь, что плоттер работает в локальном режиме.

< LOCAL >  
A : SWIVEL

**2**

Перейдите в режим медленной подачи, нажав клавишу медленной подачи

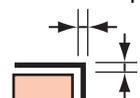


**3**

Переместите кончик пера в положение обнаружения регистрационной метки, нажимая соответствующие клавиши медленной подачи (▲, ▼, ◀, ▶).

- Выполните обнаружение регистрационной метки в положении на 1 или больше мм в сторону от регистрационной метки.

1 мм или больше в сторону

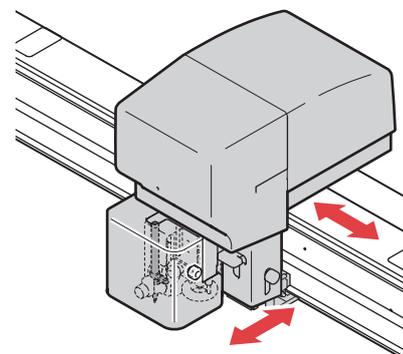


Метка:  
Тип 1



Метка:  
Тип 2

■ Положение обнаружения метки



**4**

Нажмите клавишу **END** для выхода из режима медленной подачи.

- Плоттер перейдет в локальный режим.

**5**

Нажмите клавишу **FUNCTION**.

< FUNCTION >  
SET UP [ENT]

**6**

Выберите параметр [MARK SENSOR] (Датчик меток), нажав клавишу медленной подачи (▲) или (▼).

< FUNCTION >  
MARK SENSOR [ENT]

**7**

Нажмите клавишу **ENTER**.

< MARK SENSOR >  
SENSOR OFS [ENT]

8

Выберите параметр [SENSOR CHECK] (Проверка датчика), нажав клавишу медленной подачи (▲) или (▼).

< MARK SENSOR >  
SENSOR CHK [ENT]

9

Нажмите клавишу (ENTER).

< SENSOR CHECK >  
SIZE : 10mm

10

Нажмите клавишу медленной подачи (▲) или (▼) для выбора параметра [SIZE] (Размер) и нажмите клавишу (ENTER).

< SENSOR CHECK >  
SIZE : 10mm

- Установите длину реперной метки.
- Подробные инструкции по установке параметров [SIZE] (Размер) приводятся в описании процедуры настройки параметра [MARK DETECT] (Обнаружение меток). (P.4-9)

11

Нажмите клавишу медленной подачи (▲) или (▼) для выбора пункта [FORM] (Форма).

< SENSOR CHECK >  
FORM : TYPE1

- Установите форму реперной метки.
- Подробные инструкции по установке параметров [FORM] (Форма) приводятся в описании процедуры настройки параметра [MARK DETECT] (Обнаружение меток). (P.4-9)

12

Выполните обнаружение регистрационной метки с помощью клавиши медленной подачи (ENTER). (Следующая страница)

## Процедура обнаружения

### 1 Развертка в направлении Y (положительное направление) для обнаружения линии.

- При обнаружении линии срабатывает звуковой сигнал. Если линия не будет обнаружена, то звуковой сигнал не сработает.

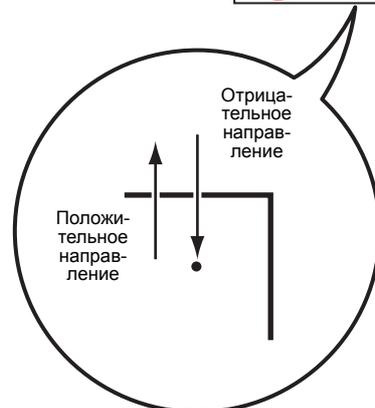
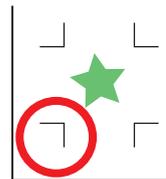
### 2 Развертка в направлении Y (отрицательное направление) для обнаружения линии.

### 3 Развертка в направлении X (положительное направление) для обнаружения линии.

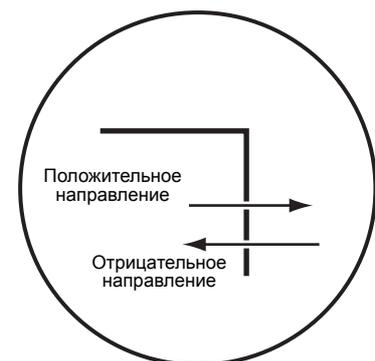
### 4 Развертка в направлении X (отрицательное направление) для обнаружения линии.

### 5 Выполните процедуры, указанные на этапах с 1 по 4, и убедитесь, что звуковые сигналы звучат 4 раза.

- При успешном завершении процедуры обнаружения звуковые сигналы срабатывают 4 раза.
- Если звуковой сигнал не срабатывает, то проверьте состояние регистрационной метки и свяжитесь с представительством нашей компании.



Развертка в направлении Y



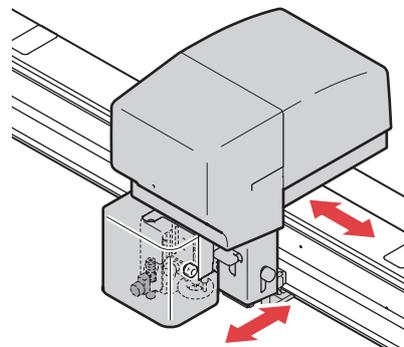
Развертка в

## Отрегулируйте положение светового указателя

Если плоттер не может правильно распознать ни одной регистрационной метки, то причиной этой ошибки может быть взаимное расположение датчика меток и светового указателя. В этом случае необходимо отрегулировать положение светового указателя.

**1** Установите нож в держатель инструмента.

**2** Загрузите бумагу для печати.



**3** Убедитесь, что плоттер работает в локальном режиме.

< LOCAL >  
A : SWIVEL

**4** Нажмите клавишу **FUNCTION**.

< FUNCTION >  
SET UP [ENT]

**5** Выберите параметр [MARK SENSOR] (Датчик меток), нажав клавишу медленной подачи **▲** или **▼**.

< FUNCTION >  
MARK SENSOR [ENT]

**6** Нажмите клавишу **ENTER**.

< MARK SENSOR >  
SENSOR OFS [ENT]

**7** Выберите параметр [POINTER OFS] (Смещение указателя), нажав клавишу медленной подачи **▲** или **▼**.

< MARK SENSOR >  
POINTER OFS [ENT]

**8** Нажмите клавишу **ENTER**.

- Будет вырезан рисунок крест-накрест размером 10 x 10 мм.
- Световой указатель включится и переместится в центр перекрестия.

< LED POINTER >  
A= 0.0 B= 0.0

**9** С помощью клавиш медленной подачи **▲**, **▼**, **◀** и **▶** отрегулируйте положение светового указателя так, чтобы центр указателя находился точно по центру перекрестия.

**10** Нажмите клавишу **ENTER**.

- Регистрация значения компенсации.

< MARK SENSOR >  
POINTER OFS [ENT]

**11** Для остановки работы функции нажмите клавишу **END** дважды.

**Important!**

- Значение, зарегистрированное в параметре [POINTER OFS] (Смещение указателя) не будет сброшено даже при выполнении процедуры [SETUP RESET] (Сброс настроек).

## Установка смещения реза на обороте

При резке поверхности с резом на обороте необходимо установить значение смещения для внешней рамки реперной метки.



**1** Установите перо в держатель инструмента.

**2** Загрузите бумагу для печати.

- Плотно прижмите угол листа к установочной направляющей пластине.

**Important!** • Убедитесь, что лист имеет угол 90°.



**3** Убедитесь, что плоттер работает в локальном режиме.

< LOCAL >  
A : PEN

**4** Нажмите клавишу **FUNCTION**.

< FUNCTION >  
SET UP [ENT]

**5** Выберите параметр [MARK SENSOR] (Датчик меток), нажав клавишу медленной подачи **▲** или **▼**.

< FUNCTION >  
MARK SENSOR [ENT]

**6** Нажмите клавишу **ENTER**.

< MARK SENSOR >  
SENSOR OFS [ENT]

**7** Выберите параметр [BACKSIDECUT OFS] (Смещение резки на обороте), нажав клавишу медленной подачи **▲** или **▼**.

< MARK SENSOR >  
BACKSIDECUT OFS [ENT]

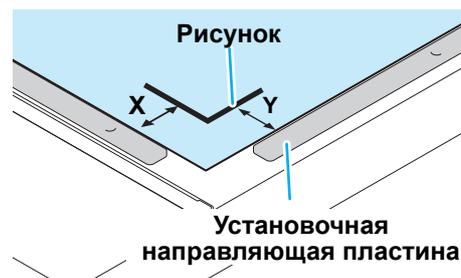
**8** Нажмите клавишу **ENTER**.

< BACKSIDECUT OFS >  
DRAW PATTERN [ENT]

**9** Нажмите клавишу **ENTER**.

- Нарисуйте рисунок.

**10** Измерьте расстояние от установочной направляющей пластины до рисунка



**11** Нажмите клавишу медленной подачи   и выберите А или В.

<BACKSIDECUT OFS>   
CUT OFFSE X: 20.0mm

**12** Нажмите клавишу .

**13** Нажмите   для ввода значения, полученного в шаге 10.

<BACKSIDECUT OFS>   
CUT OFFSE X: 15.0mm

X(длина) : 0 ~ 50,0 мм  
Y : 0 ~ 50,0 мм

**14** Нажмите клавишу  и введите значение регулировки.

<BACKSIDECUT OFS>   
CUT OFFSE X: 15.0mm

- Нажмите клавишу  для отмены регистрации.
- Повторите процедуры, начиная с шага 11, и введите значение X и Y.
- Для выхода нажмите клавишу  в экране с шагом 11.

**Important!**

- Убедитесь, что лист плотно прилегает к установочной направляющей пластине.
- При установке установочной направляющей пластины убедитесь, что носитель плотно прижат к ней.  
После правильной установки носителя к установочной направляющей пластине убедитесь, что сама пластина надежно закреплена.



# Раздел 5

## Ежедневное обслуживание



### В этом разделе....

... приводится описание обслуживания устройства и замены головки на дополнительную головку.

Ежедневное обслуживание .....	5-2
Поверхность стола .....	5-2
Кожухи .....	5-2
Уход за лезвием ножа .....	5-2
В-модуль .....	5-3
Очистка вакуумного фильтра .....	5-4
Очистка датчика реперных меток .....	5-5
Компоненты для заказа .....	5-6

# Ежедневное обслуживание

Для увеличения срока удовлетворительной службы устройства рекомендуется регулярно выполнять его очистку.



- Не используйте абразивные чистящие средства или разбавители. Это может привести к повреждению кожухов стола.

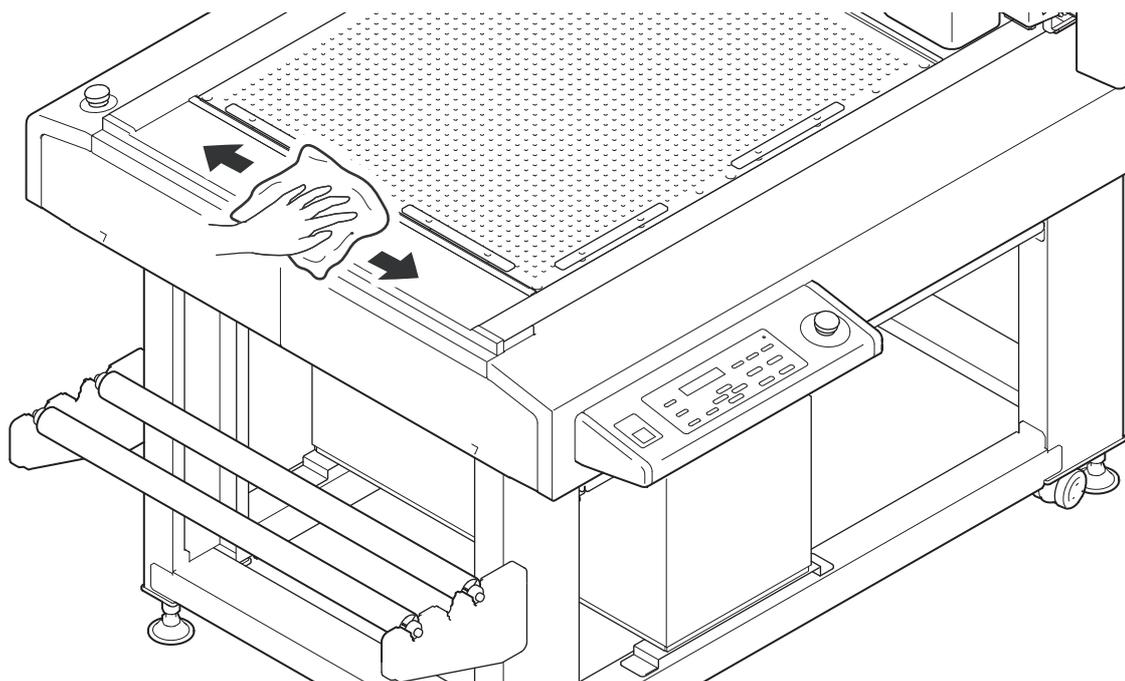
## Поверхность стола

Прочистите засорившиеся воздушные отверстия тонкой иглой. Посторонние предметы, ставшие причиной засорения, выйдут через вакуумный выпуск.

Протрите небольшое загрязнение поверхности чистой сухой тканью. При сильном загрязнении смочите чистую сухую ткань небольшим количеством спирта.

## Кожухи

Протрите небольшое загрязнение поверхности чистой сухой тканью. При сильном загрязнении смочите чистую сухую ткань небольшим количеством спирта.



## Уход за лезвием ножа

Пр резке липкой заготовки на лезвии остается клей, что приводит к его затуплению. Очистите лезвие любым чистящим средством.

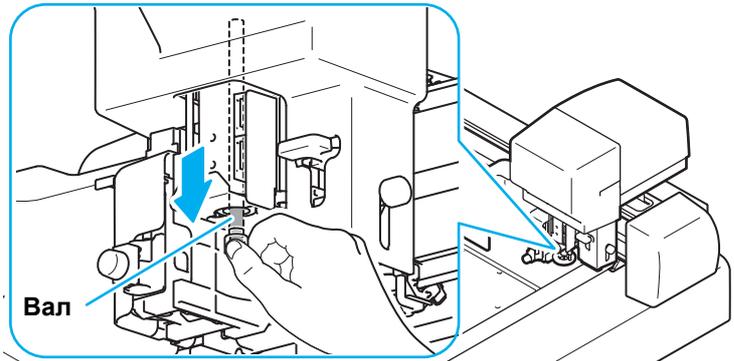


- Во время очистки не касайтесь пальцами режущей кромки лезвия. Это может стать причиной травмы.

## В-модуль

При недостаточной смазке вал осциллирующего ножа может перестать двигаться.

Перед началом смены нанесите смазку на ось вибрирующего механизма.



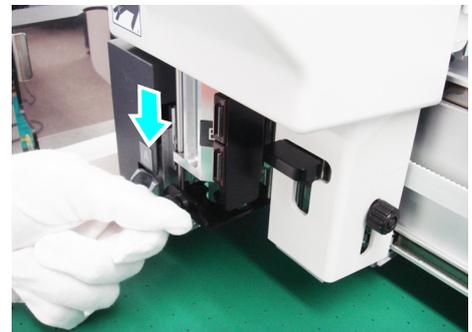
**Important!**

- Эта процедура выполняется при выключенном источнике питания.
- Снимите инструмент.

Инструменты для проведения смазки	• Щетка для нанесения смазки (принадлежности)	• Тряпка
	• Смазка (принадлежности)	• Перчатки

**1**

Вытяните ось вибрационного механизма.



**2**

Протрите с оси старую смазку с помощью безворсовой ткани



**3**

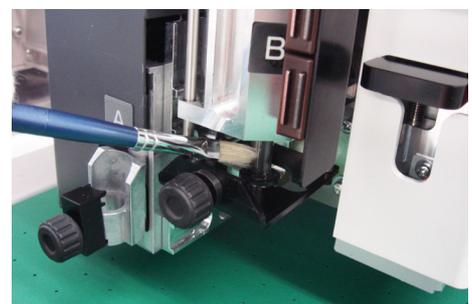
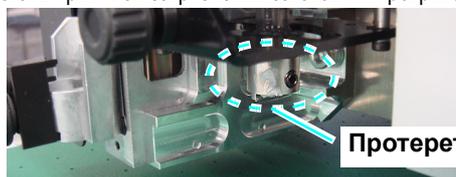
С помощью поставляемой щетки нанесите смазку на ось вибрационного механизма.

**Important!**

- Для этого потребуется примерно 0,05 г смазки.



- Если после нанесения слишком большого количества смазки она налипает на соседние с осью вибрационного механизма детали, то во время работы она может начать разбрызгиваться, что может стать причиной загрязнения заготовки. Протрите лишнюю смазку.



## Очистка вакуумного фильтра

Сила прижима заготовки уменьшается по мере загрязнения фильтра вакуумной системы. Регулярно выполняйте очистку фильтра (примерно раз в месяц).



- При очистке фильтра надевайте перчатки. При работе с фильтром без перчаток можно получить травмы.

**1**

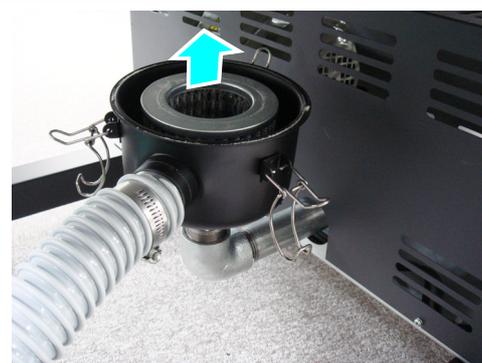
### Снимите крышку.

- Откройте крюки и снимите крышку.



**2**

### Снимите фильтр.



**3**

### Очистите с фильтра пыль и грязь с помощью пылесоса.

**4**

### Установите фильтр на место.

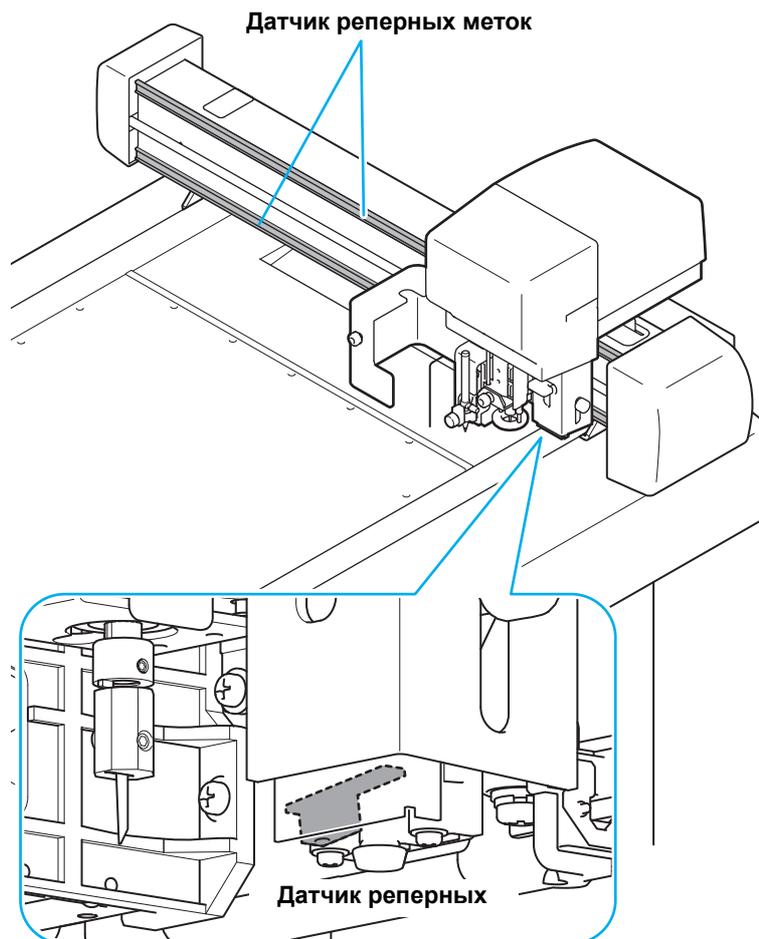
- (1) Вставьте фильтр и плотно закройте крышку.
  - Если крышка закрыта неплотно, то крюки не закроются.
- (2) Закройте крюки.

## Очистка датчика реперных меток

Протрите пыль, которая появилась при резке с помощью датчика реперных меток, с помощью чистой и сухой тряпки.

Кроме этого, при загрязнении штанги оси Y появляется шум.

После протирания пыли сухой безворсовой тканью поместите смазку из комплекта на безворсовую ткань и нанесите ее на направляющую.



# Компоненты для заказа

Приобретается у распространителя или в представительстве компании.

Детали для заказа	Компоненты для заказа		
	Наименование детали	Номер детали	Примечания
Тангенциальный нож	Лезвие из быстрорежущей стали 30°	SPB-0043	Принадлежности
	Твердосплавное лезвие 30°	SPB-0045	
Осциллирующий нож	Осциллирующий нож 2° x10	SPB-0086	
	Твердосплавное лезвие 7x15	SPB-0075	
Эксцентрический нож	Флюгерный нож для резки ПВХ под низким давлением	SPB-0030	Принадлежности
	Флюгерный нож для отражающих листов	SPB-0006	
	Флюгерный нож для флюоресцентных листов	SPB-0007	
	Флюгерный нож для листов ПВХ	SPB-0001	
	Флюгерный нож для резки символов небольшого размера	SPB-0003	
	Флюгерный нож С	SPB-0085	Принадлежности (для сборки в держателе)
Держатель	Держатель пера	SPA-0183	Принадлежности (с одной трубкой для заливки)
	Держатель осциллирующего ножа 07L	SPA-0260	Принадлежности
	Держатель тангенциального ножа 2Nα	SPA-0261	Принадлежности
	Держатель ножа	SPA-0001	
	Держатель ножа	SPA-0090	Принадлежности
	Держатель ножа С	SPA-0259	Принадлежности
	Держатель биговочного инструмента L	SPA-0262	Принадлежности
Другие принадлежности и расходные материалы	Фетровый мат 605	SPC-0785	
	Мат для резки 605	SPC-0786	
	Трубка для заливки шарикового пера	SPC-0726	
	Биговочный ролик φ9	SPB-0087	Принадлежности
	Сорбирующее полотно	SPC-0787	Рулон
	Смазка	SPA-0163	Принадлежности
	Твердый мат	SPC-0788	Принадлежности

# Раздел 6

## Поиск и устранение неисправностей



### В этом разделе....

... приводится описание действий при обнаружении неисправности устройства и возможных способов их устранения.  
В нем также приводится описание функций самотестирования.

Что мне теперь делать?.....	6-2	Построенные линии прерываются или смазываются .....	6-15
Регулировка инструментов .....	6-3	Нет осциллирующего движения .....	6-15
Регулировка ножа .....	6-3	Неисправности, приводящие к выводу ошибки.....	6-16
Коррекция $\theta$ окружности .....	6-11	Некритические ошибки .....	6-16
Поиск и устранение неисправностей .....	6-14	Сообщение о состоянии .....	6-19
Устройство не работает даже при включенном питании .....	6-14	Резка образца .....	6-20
Устройство не работает после отправки данных из САПР .....	6-14	Функция SAMPLE CUT (Резка образца) и определение причины ошибки. ....	6-21
При отправке данных возникает ошибка .....	6-14	Технические характеристики CFL-605RT .....	6-23
Инструмент поднимает бумагу .....	6-15		

# Что мне теперь делать?

Проблема	Решение
<p>Неудовлетворительные результаты резки</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• При опускании ножа резка выполняется не полностью, хотя расстояние, на которое выступает лезвие и превышает толщину заготовки.</li> </ul>	<p>Для успешной резки заготовки можно увеличить давление при опускании ножа.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Установите или увеличьте значение смещения давления, добавляемое к значению давления. ☞ P.2-10 "Выбор условия работы инструмента"</li> </ul>
<p>Неполная резка в начальной или конечной точке (осциллирующий нож)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Резка не полностью выполняется в местах, где опускается или поднимается нож.</li> </ul>	<p>Увеличьте значение смещения при пуске, что позволит сместить положение опускания ножа вперед. ☞ P.2-10 "Выбор условия работы инструмента"</p>
	<p>Увеличьте значение смещения при завершении, что позволит сместить положение подъема ножа назад. ☞ P.2-10 "Выбор условия работы инструмента"</p>
<p>Неполная резка в начальной или конечной точке (флюгерный нож)</p>	<p>Настройте перерезку. (☞ P.3-25)</p>
<p>Не совпадают начальная и конечная точки окружности</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Смещение начальной и конечной точек окружности может происходить из-за толщины и жесткости заготовки.</li> </ul>	<p>Для компенсации смещения воспользуйтесь коррекцией <math>\theta</math> окружности.</p>
<p>Линии разметки рвутся вдоль гофров гофрированного картона.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Слишком высокое значение давления при резке по сетке вдоль гофров гофрированного картона, заданное в условиях резки, может стать причиной разрывов.</li> </ul>	<p>(1) Отрегулируйте положение гофр гофрированного картона в направлении по оси Y. (2) Задайте значение давление по оси Y в условиях резки. (☞ P.2-11)</p>

# Регулировка инструментов

Если при резке (построении) с использованием устройства начальная и конечная точки не совпадают, то необходимо выполнить регулировку инструмента.

Регулировка инструментов возможно только при работе с моделями R1 и TF2.

## Имеются следующие четыре типа регулировок инструментов:

- (1) Регулировка ножа..... Регулировка ножа, вставленного в головку В или С.
- (2) Регулировка ролика ..... регулировка ролика, вставленного в головку С.
- (3) Коррекция  $\theta$  окружности ... Регулировка, необходимая в случае, если при резке (построении) окружности начальная и конечная точки не совпадают.
- (4) Регулировка светового указателя Регулировка, необходимая в случае, если не удается обнаружить реперную метку.

## Регулировка ножа

Регулировка ножа, вставленного в головку В или С.

Имеются следующие типы регулировок ножа.



- Таким же способом можно отрегулировать ролик.

<b>1</b> Регулировка смещения от центра Р.6-4	Регулировка выполняется после замены лезвия или инструмента.	<b>Экран Adjust Eccentricity</b>  <CENTER ADJUST> ▾ CENTER A: 0.00mm  <CENTER ADJUST> ▾ CENTER B: 0.00mm
<b>2</b> Регулировка угла $\theta$ Р.6-9	Регулировка угла поворота ножа и ролика.	<b>Экран Adjust <math>\theta</math> Angle</b>  < $\theta$ ADJUST> $\theta$ : 0.00°
<b>3</b> Регулировка смещения Р.6-7	Регулировка смещения положений ножа и инструмента относительно друг друга.	<b>Экран Adjust Offset</b>  <OFFSET ADJUST> ▾ OFFSET X: 0.00mm  <OFFSET ADJUST> ▾ OFFSET Y: 0.00mm

- Ниже приводится описание порядка более эффективной регулировки ножа:



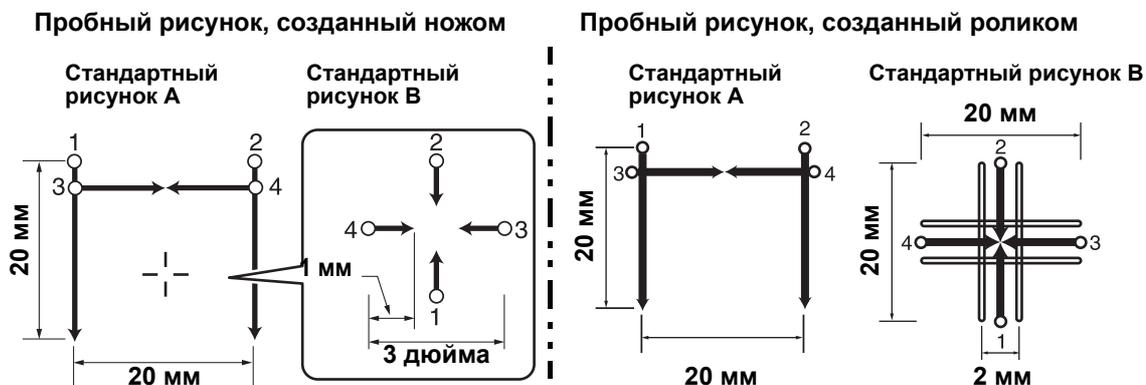
Данная последовательность приводится только в качестве примера. Выполняйте настройку в удобной для вас последовательности.

## Регулировка смещения от центра

Для регулировки смещения от центра следует проверить пробный рисунок, созданный ножом или роликом.



- Сначала вставьте перо в модуль А.



**1**

Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

**2**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [TOOL ADJUST] (Регулировка инструмента).

<FUNCTION>  
TOOL ADJUST [ENT]

**3**

Нажмите клавишу **ENTER**.

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

**4**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора инструмента.

- Заданное значение: REC.CUTTER1~2, θCUTTER, ROLLER1~3

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

**5**

Нажмите клавишу **ENTER**.

<FUNCTION>  
MARK DETECT [ENT]

**6**

Установите выбранный инструмент (☞ P.2-22).

**7**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора пункта [CENTER ADJUST] (Регулировка по центру).

<REC.CUTTER1 ADJ>  
CENTER ADJUST [ENT]

**8**

Нажмите клавишу **ENTER**.

<CENTER ADJUST>  
CENTER A : 0.00mm

**9** Нажмите клавишу **TEST** .

<TEST PATTERN>  
DRAW: [ENT] POS: [JOG]

**10** Переместите головку в положение для построения рисунка с помощью клавиш медленной подачи.

**11** Нажмите **ENTER** для запуска построения пробного рисунка.

**12** Нажмите клавишу **END** для перехода обратно к выбору регулируемого значения

<CENTER ADJUST> ↕  
CENTER A: 0.00mm

**13** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** и выберите A или B.

<CENTER ADJUST> ↕  
CENTER B: 0.00mm

**14** Нажмите клавишу **ENTER** .

**15** Выполните регулировку нажатием **▲** **▼** .

A(LENGTH) : - 5 ~ + 5  
Заданные значения: - 5 ~ + 5

- Более подробную информацию см. в P.6-6 «Регулировка смещения от центра».

<CENTER ADJUST>  
CENTER B: 1.00mm

**16** Нажмите клавишу **ENTER** и введите значение регулировки.

<CENTER ADJUST>  
CENTER A: 0.00mm

- Нажмите клавишу **END** для отмены регистрации.
- При регулировке другого рисунка нажмите клавишу **▲** **▼** для перехода на экран регулировки и повторите шаги, начиная с шага 12.
- Для выхода нажмите клавишу **END** в экране с шагом 12.

## Регулировка смещения от центра

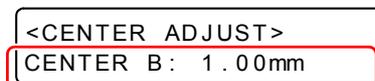
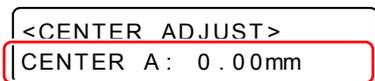
На показанном ниже экране можно выполнить регулировку смещения от центра.

### Регулировка рисунка А

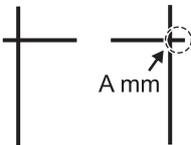
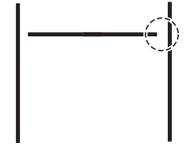
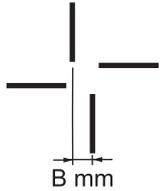
Выравнивание центра ножа (ролика) с центром держателя.  
Для регулировки нажмите  или . (шаг 0,01 мм)

### Регулировка рисунка В

Регулировка для проверки наклона инструмента.  
Для регулировки нажмите  или . (шаг 0,05 мм)



- (1) Проверьте положение горизонтальной линии относительно вертикальных линий на рисунке А.
  - Проверьте на предмет отклонения горизонтальной линии и наличие зазоров.
- (2) Убедитесь, что линии по осям X и Y на рисунке В образуют прямые линии.
- (3) Выполните регулировку.

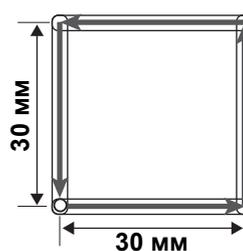
Регулировка рисунка А	Регулировка рисунка В
 <p><b>Линия отклоняется</b> Измерьте расстояние А на схеме. Нажмите  для регулировки в положительном направлении для заданного значения = -А.</p>  <p><b>Зазор</b> Измерьте расстояние А на схеме. Нажмите  для регулировки в отрицательном направлении для заданного значения = +А.</p>	 <p><b>Верхняя линия смещена вправо</b> Нажмите  для регулировки в положительном направлении для заданного значения = (длина В на схеме) / 2.</p>  <p><b>Верхняя линия смещена влево</b> Нажмите  для регулировки в отрицательном направлении для заданного значения = (длина В на схеме) / 2.</p>
<p>• При использовании твердосплавного осциллирующего ножа 2°x10 выполните регулировку так, чтобы горизонтальная линия выступала примерно на 2 мм.</p>	

## Регулировка смещений

Регулировка положения для коррекции смещения посредством сравнения пробных рисунков, построенных пером, с пробными рисунками, построенными ножом или роликом.



- Сначала вставьте перо в модуль А.



Стандартный пробный рисунок

- : Cutting start point
- : Cutting direction
- ▭ : Pen

- 1** Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION>  
 SET UP [ENT]
- 2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [TOOL ADJUST] (Регулировка инструмента).

<FUNCTION>  
 TOOL ADJUST [ENT]
- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.

<TOOL SELECT>  
 TOOL: B:REC.CUTTER1
- 4** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора инструмента.

<TOOL SELECT>  
 TOOL: B:REC.CUTTER1

• Заданное значение: REC.CUTTER1~2, θCUTTER, ROLLER1~3
- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.

<FUNCTION>  
 MARK DETECT [ENT]
- 6** Установите выбранный инструмент (☞ P.2-22).
- 7** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора [OFFSET ADJUST] (Регулировка смещения).

<REC.CUTTER1 ADJ>  
 OFFSET ADJUST [ENT]
- 8** Нажмите клавишу **ENTER**.

<OFFSET ADJUST>  
 OFFSET X: 0.00mm
- 9** Нажмите клавишу **TEST**.

<TEST PATTERN>  
 DRAW: [ENT] POS: [JOG]
- 10** Переместите головку в положение для построения рисунка с помощью клавиш медленной подачи.
- 11** Нажмите **ENTER** для запуска построения пробного рисунка.
- 12** Нажмите клавишу **END** для перехода обратно к выбору регулируемого значения.

<OFFSET ADJUST>  
 OFFSET X: 0.00mm

13

Нажмите клавишу медленной подачи для выбора X или Y.



<OFFSET ADJUST>  
OFFSET Y: 0.00mm

14

Нажмите клавишу **ENTER**.



15

Для регулировки нажмите



CUTTER X(ROLLER X): -20,0 ~ +20,0  
CUTTER Y(ROLLER Y): -20,0 ~ +20,0

• Более подробную информацию см. в P.6-8 «Регулировка смещений».

<OFFSET ADJUST>  
OFFSET Y: 1.00mm

16

Нажмите клавишу **ENTER** и введите значение регулировки.



<OFFSET ADJUST>  
OFFSET X: 0.00mm

- Для отмены регистрации нажмите клавишу **END**.
- При регулировке другого рисунка нажмите клавишу для перехода на экран регулировки и повторите шаги, начиная с шага 12.
- Для выхода нажмите клавишу **END** в экране с шагом 12.

## Регулировка смещений

На показанном ниже экране можно выполнить регулировку смещений.

### Регулировка рисунка X

Расстояние от пера до ножа (ролика) относительно оси X. Для регулировки нажмите или . (шаг 0,05 мм)

<OFFSET ADJUST>  
OFFSET X: 0.00mm

### Регулировка рисунка Y

Регулировка для проверки наклона инструмента. Для регулировки нажмите или . (шаг 0,05 мм)

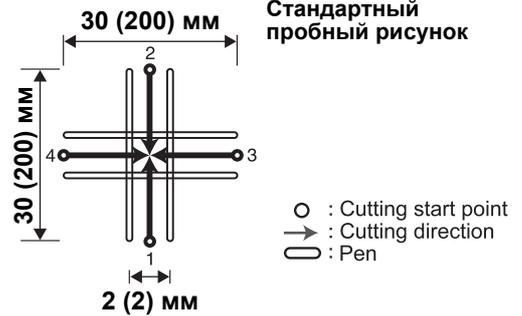
<OFFSET ADJUST>  
OFFSET Y: 0.00mm

- (1) Измерьте смещение между рисунками, построенными пером и ножом (роликом).
- (2) Выполните регулировку.

Смещение по горизонтали относительно панели управления	Смещение по вертикали относительно панели управления
<p>— : Drawn by the pen - - - : Cutter</p> <p>X'mm Xmm</p> <p>Построенный ножом рисунок смещается вправо (пунктирная линия 1) Нажмите  для установки заданного значения = (текущее показанное значение) + (Y мм).</p> <p>Построенный ножом рисунок смещается влево (пунктирная линия 2) Нажмите  для установки заданного значения = (текущее показанное значение) - (Y мм).</p>	<p>— : Drawn by the pen - - - : Cutter</p> <p>Y'mm Ymm</p> <p>Построенный ножом рисунок смещается вниз (пунктирная линия 1) Нажмите  для установки заданного значения = (текущее показанное значение) + (X мм).</p> <p>Построенный ножом рисунок смещается вверх (пунктирная линия 2) Нажмите  для установки заданного значения = (текущее показанное значение) - (X' мм).</p>

## Регулировка угла $\theta$

Регулировка угла поворота посредством сравнения пробных рисунков, построенных пером, с пробными рисунками, построенными ножом или роликом.



- Значения в скобках ( ) на схеме соответствуют размерам роликами.
- Сначала вставьте перо в модуль A.

- Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [TOOL ADJUST] (Регулировка инструмента).

<FUNCTION>  
TOOL ADJUST [ENT]
- Нажмите клавишу **ENTER**.

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1
- Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора инструмента.

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

  - Заданное значение: REC.CUTTER1~2,  $\theta$ CUTTER, ROLLER1~3
- Нажмите клавишу **ENTER**.

<FUNCTION>  
MARK DETECT [ENT]
- Установите выбранный инструмент (☞ P.2-22).
- Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора пункта [ $\theta$  ADJUST] (Регулировка).

<REC.CUTTER1 ADJ>  
 $\theta$  ADJUST [ENT]
- Нажмите клавишу **ENTER**.

< $\theta$  ADJUST>  
 $\theta$  : 0.00°
- Нажмите клавишу **TEST**.

<TEST PATTERN>  
DRAW: [ENT] POS: [JOG]
- Переместите головку в положение для построения рисунка с помощью клавиш медленной подачи.
- Нажмите **ENTER** для запуска построения пробного рисунка.

**12** Нажмите клавишу **END** для перехода обратно к выбору регулируемого значения.

< $\theta$  ADJUST>  
 $\theta$ : 0.00°

**13** Нажмите клавишу **ENTER**.

**14** Выполните регулировку нажатием **▲** **▼**.

Заданные значения: - 45,00° ~ + 45,00°

• Более подробную информацию см. в P.6-10 «Регулировка угла  $\theta$ ».

< $\theta$  ADJUST>  
 $\theta$ : 1.00°

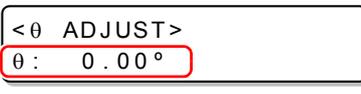
**15** Нажмите клавишу **ENTER** и введите значение регулировки.

<CENTER ADJUST>  
CENTER A: 0.00mm

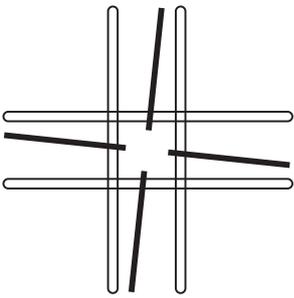
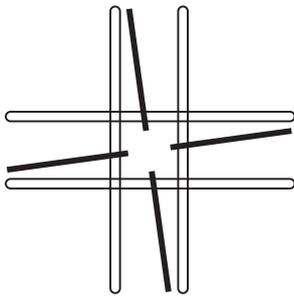
- Для отмены регистрации нажмите клавишу **END**.
- Для выхода нажмите клавишу **END** в экране с шагом 12.

## Регулировка угла $\theta$

На показанном ниже экране можно выполнить регулировку угла  $\theta$ .

Для регулировки нажмите **▲** или **▼**. → 

- (1) Проверьте смещение между рисунками, построенными пером и ножом (роликом).
- (2) Выполните регулировку.

Поворот по часовой стрелке	Поворот против часовой стрелки
	
Нажмите <b>▼</b> для уменьшения значения $\theta$ ножа.	Нажмите <b>▲</b> для увеличения значения $\theta$ ножа.

## Коррекция $\theta$ окружности

Ниже приведен порядок действий для коррекции смещения в случае, если при резке (построении) окружности не совпадают начальная и конечная точки.

### Установка коррекции $\theta$ дуги

Перед установкой коррекции  $\theta$  окружности необходимо включить функцию коррекции  $\theta$  дуги.

- 1** Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION>  
 SET UP [ENT]
- 2** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [TOOL ADJUST] (Регулировка инструмента).

<FUNCTION>  
 TOOL ADJUST [ENT]
- 3** Нажмите клавишу **ENTER**.

<TOOL SELTECT>  
 TOOL : B:REC.CUTTER1
- 4** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора инструмента.

<TOOL SELTECT>  
 TOOL : B:REC.CUTTER1

  - Заданное значение: REC.CUTTER1~2,  $\theta$ CUTTER, ROLLER1~3
- 5** Нажмите клавишу **ENTER**.
- 6** Установите выбранный инструмент (☞ P.2-22).
- 7** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора [CIRCLE $\theta$  ADJUST] (Регулировка окружности).

<REC.CUTTER1 ADJUST>  
 CIRCLE $\theta$  ADJUST [ENT]
- 8** Нажмите клавишу **ENTER**.

<CIRCLE $\theta$  ADJUST>  
 R<5 : 0.0°
- 9** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора пункта [ $\theta$  CORRECT] (Коррекция).

<CIRCLE $\theta$  ADJUST>  
 $\theta$ CORRECT : OFF
- 10** Нажмите клавишу **ENTER**.
- 11** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** и выберите ON (Вкл).

<CIRCLE $\theta$  ADJUST>  
 $\theta$ CORRECT : ON
- 12** Нажмите **ENTER**.

  - Настройка будет сохранена.
  - Если настройки сохранять не требуется, то нажмите **END**.

<CIRCLE $\theta$  ADJUST>  
 R<5 : 0.0°

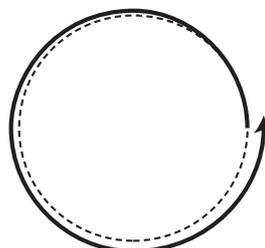
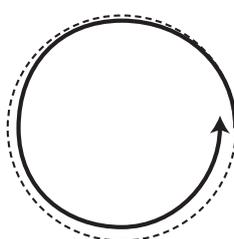
## Коррекция $\theta$ окружности

Устройство позволять выполнять коррекцию пяти окружностей с разными радиусами.

Типы окружностей для коррекции	Заданные значения
Радиус (R) $\leq$ 5 мм	- 20° ~ + 20°
5 мм < Радиус (R) $\leq$ 10 мм	- 20° ~ + 20°
10 мм < Радиус (R) $\leq$ 20 мм	-9,8° ~ + 9,8°
20 мм < Радиус (R) $\leq$ 50 мм	-9,8° ~ + 9,8°
50 мм < Радиус (R) $\leq$ 100 мм	-9,8° ~ + 9,8°
100 мм < Радиус (R)	-9,8° ~ + 9,8°

**Important!**

- В некоторых случаях не удастся выполнить эту коррекцию в САПР.
- Сначала включите функцию коррекции  $\theta$  дуги.  
Если функции коррекции  $\theta$  дуги не присвоено значение Enable (Включить), то это смещение не будет учитываться при построении (резке).



→ : Направление резки  
 ---- : Траектория движения

**1**

Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION>  
 SET UP [ENT]

**2**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пункта [TOOL ADJUST] (Регулировка инструмента).

<FUNCTION>  
 TOOL ADJUST [ENT]

**3**

Нажмите клавишу **ENTER**.

<TOOL SELECT>  
 TOOL : B:REC.CUTTER1

**4**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора инструмента.

<TOOL SELECT>  
 TOOL : B:REC.CUTTER1

• Заданное значение: REC.CUTTER1~2,  $\theta$ CUTTER, ROLLER1~3

**5**

Нажмите клавишу **ENTER**.

**6**

Установите выбранный инструмент (☞ P.2-22).

**7**

Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора [CIRCLE $\theta$  ADJUST] (Регулировка окружности).

<REC.CUTTER1 ADJ>  
 CIRCLE $\theta$  ADJUST [ENT]

**8**

Нажмите клавишу **ENTER**.

<CIRCLE $\theta$  ADJUST>  
 R<5 : 0.0°

**9** Нажмите клавишу **TEST**.

<TEST PATTERN>  
DRAW: [ENT] POS: [JOG]

**10** Переместите головку в положение для построения рисунка с помощью клавиш медленной подачи.

**11** Нажмите **ENTER** для запуска построения пробного рисунка.

**12** Нажмите клавишу **END** для перехода обратно к выбору регулируемого значения

<CIRCLE $\theta$  ADJUST>  
R<5 : 0.0°

**13** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** **▼** для выбора типа окружности для коррекции.

<CIRCLE $\theta$  ADJUST>  
20<R<50 : 0.0°

• Заданные значения: R<5, 5<R<10, 10<R<20, 20<R<50, 50<R<100, 100<R

**14** Нажмите клавишу **ENTER**.

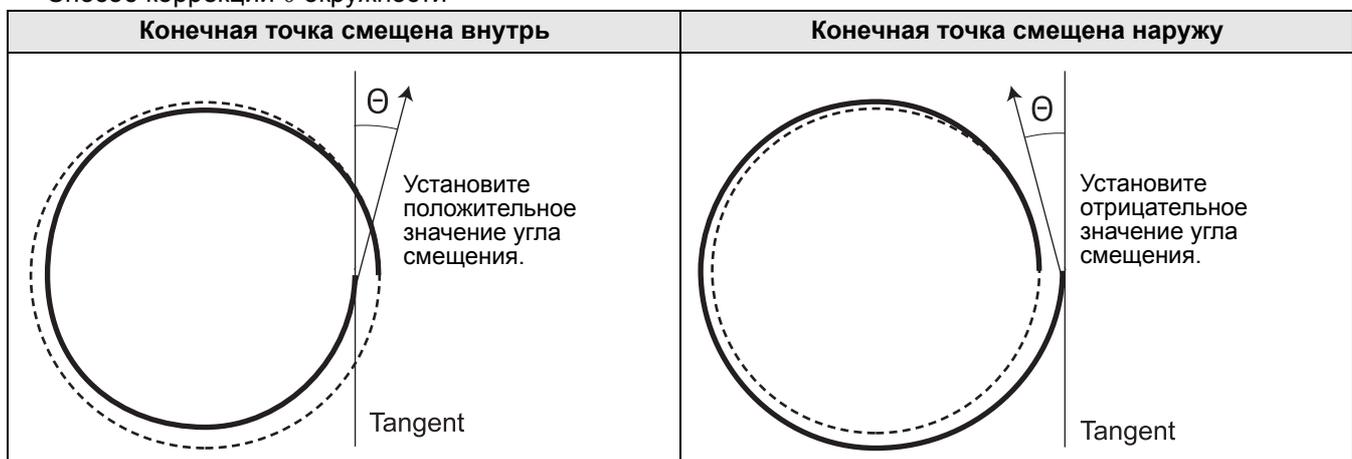
**15** Для регулировки нажмите **▲** **▼**.

• Более подробную информацию см. в P.6-13 "Способ коррекции  $\rho$  окружности".

**16** Нажмите клавишу **ENTER** и введите значение регулировки.

- Для отмены регистрации нажмите клавишу **END**.
- **▲** **▼** При регулировке другого рисунка нажмите xx xx для перехода на экран регулировки и повторите шаги, начиная с шага 12.
- Для выхода нажмите клавишу **END** в экране с шагом 12.

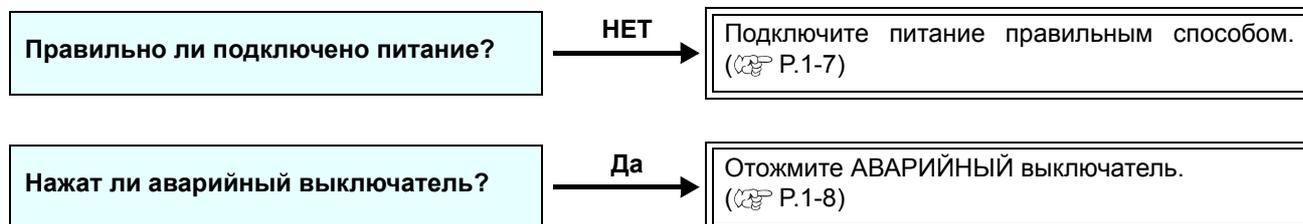
Способ коррекции  $\theta$  окружности



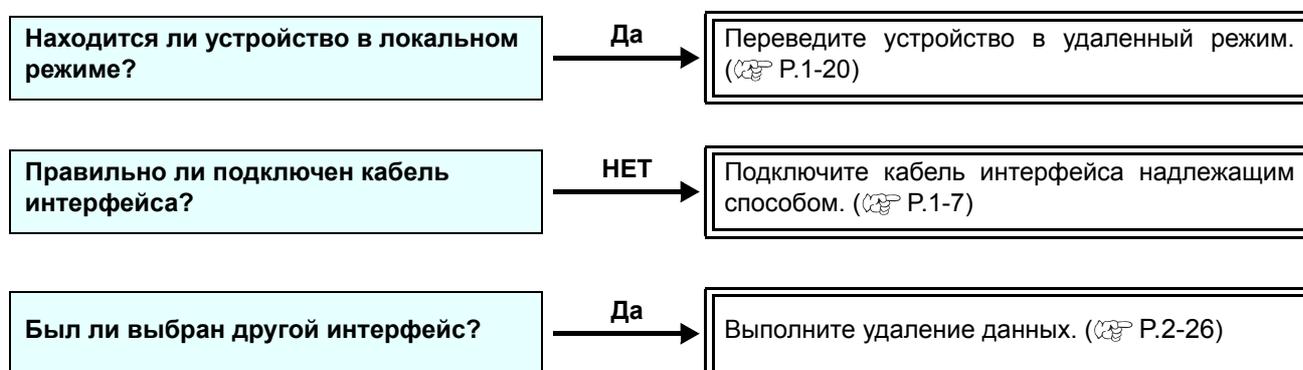
# Поиск и устранение неисправности

При появлении предположения о том, что устройство сломано, выполните еще несколько проверок. Если неисправность не удается устранить указанными далее способами, то свяжитесь с представителем компании Mimaki.

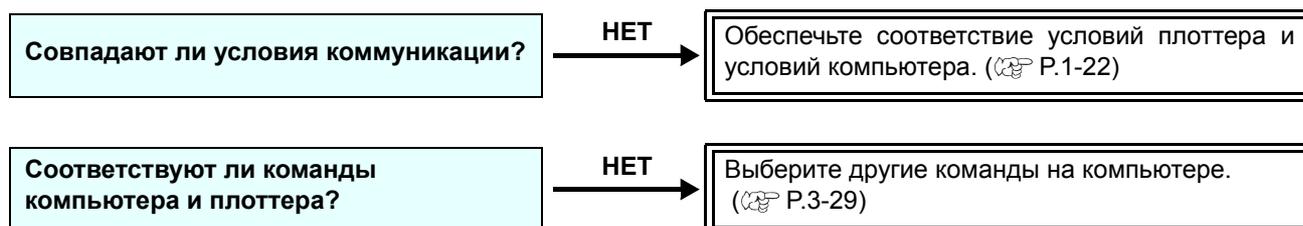
## Устройство не работает даже при включенном питании



## Устройство не работает после отправки данных из САПР



## При отправке данных возникает ошибка



## Инструмент поднимает бумагу

Лист бумаги сморщен или деформирован?	Да	Выпрямите заготовку. (☞ P.2-6)
Не работает механизм подъема/ опускания пера?	Да	Отключите питание и переместите А-модуль по вертикали. Если не удастся правильно переместить А-модуль вверх и вниз, то свяжитесь с представителем компании Mimaki.
Установлено слишком маленькое значение хода по оси Z?	Да	Измените значение хода по оси Z. (☞ P.3-16)
Слишком низкая высота подъема пера?	Да	Увеличьте высоту подъема пера. (☞ P.3-23)

## Построенные линии прерываются или смазываются

Ослаблен винт А-модуля?	Да	Затяните винт А-модуля. (☞ P.2-14)
Слишком высокая скорость построения?	Да	Уменьшите значение параметра SPEED (Скорость) в настройке условий резки. (☞ P.2-12)
Слишком низкое давление при построении?	Да	Увеличьте значение параметра PRESSURE (Давление) в настройке условий резки. (☞ P.2-11)
Закончились чернила в пере?	Да	Замените перо новым. (☞ P.1-13)

## Нет осциллирующего движения

Недостаточная смазка вала вибрационного механизма?	Да	Нанесите на вал небольшое количество смазки. (☞ P.5-3)
Выключено осциллирующее движение?	Да	Установите условие резки VIBRATION (Вибрация) от 1 до 5. (☞ P.2-11) Если не удастся возобновить осциллирующее движение, то свяжитесь с представителем компании Mimaki.
Открыта защитная дверца?	Да	Плотно закройте защитную дверцу.

# Неисправности, приводящие

При сбое в работе устройства на экран выводится сообщение. Выполните соответствующие действия по устранению ошибки.

## Некритические ошибки

Дисплей	Причина	Способ устранения
ERROR C02 MAIN RAM	Ошибка в ОЗУ блока управления.	Свяжитесь со своим дилером или с представительством компании MIMAKI.
ERROR C04 EEPROM	Ошибка в системном ОЗУ.	
ERROR C06 BUFFER	Ошибка в приемном буфере.	
ERROR C08 POWER	Неисправность, связанная с работой двигателя.	
ERROR C10 COMMAND (Команда)	Был получен код, отличный от данных команды.	Проверьте настройки команд в главном компьютере.
ERROR C11 PARAMETER	Получен параметр, значения которого выходят за предела числового диапазона.	Проверьте настройку параметра.
ERROR C12 DEVICE	Плоттер получил недопустимую команду управления устройством.	Проверьте настройки команд в главном компьютере.
ERROR C13 PM OVER	Данные о многоугольнике переполнили буфер многоугольника.	Измените настройки таким образом, чтобы команда многоугольника не использовалась.
ERROR C20 I/O	Условия коммуникации отличаются.	Установите такое же условие коммуникации, как и в главном компьютере. (☞ P.3-77)
ERROR C27 BUFFERover	Сбой интерфейса.	Проверьте кабель интерфейса.
ERROR 901 OPERATION	На панели управления была выполнена недопустимая процедура.	Описание допустимых процедур приводится в соответствующих разделах руководства по эксплуатации.
	При выводе данных в кодировке ASCII была выбрана эффективная область размером меньше A3.	Перед выводом данных в кодировке ASCII установите эффективную область размером не меньше A3.
	При выводе данных в кодировке ASCII исходная точка была установлена в положении, не позволяющем выбрать эффективную область размером A3.	
ERROR C31 NO DATA	Плоттер начал резку на нескольких листах, но обнаружил, что в приемном буфере нет данных.	См. пояснения к работе функции резки на несколько листов. (☞ P.3-9)
ERROR C32 DATAtooBIG	Слишком большой объем полученных данных, невозможно вырезать заданное количество копий	
ERROR 902 DAT REMAIN	Во время приостановки работы плоттер выполнил недопустимое действие.	Нажмите клавишу <b>REMOTE</b> для резки оставшихся данных или, если нет необходимости в использовании оставшихся в буфере данных, выполните удаление данных. (☞ P.3-48)

Дисплей	Причина	Способ устранения
ERROR C36 MARKdetect	Не обнаружено ни одной регистрационной метки.	Убедитесь, что заготовка не двигается
		Убедитесь, что была правильно задана исходная точка для обнаружения регистрационных меток. (☞ P.3-21)
		Убедитесь, что регистрационная метка черного цвета напечатана на белом фоне.
		Убедитесь, что между регистрационными метками нет пыли или следов загрязнений.
		Убедитесь, что в настройках обнаружения регистрационных меток нет ошибок. (☞ P.3-16)
		При наличии заливки вокруг регистрационной метки активируйте функцию MARK FILL UP (Заливка метки) процедуры обнаружения меток. (☞ P.3-20)
		Убедитесь в правильной высоте датчика. (☞ P.4-11)
		Проверьте состояние и описанные выше настройки. Если после этого регистрационные метки также не удается обнаружить, то свяжитесь с распространителем или с представительством компании MIMAKI.
ERROR C37 MARK ORG	Исходная точка находится за пределами области резки.	Расположите регистрационные метки в пределах листа.
ERROR C38 MARK SCALE	Не удалось завершить обнаружение регистрационных меток. При этом, причиной появления этой ошибки стало неправильное обнаружение или ошибка в настройках значения компенсации (так как использовалось неправильно рассчитанное значение компенсации).	Исправьте неверное значение компенсации и повторите попытку обнаружения.
	Необходимое значение компенсации искажений масштаба было не меньше 1,3 раз или не больше 0,7 раз.	Устраните причину ошибки обнаружения (например, устраните смазанную регистрационную метку) и повторите попытку.
	Ошибка обнаружения произошла по причине слишком короткого расстояния от расположенных рядом графических данных.	Увеличьте расстояние от расположенных рядом графических данных и повторите печать.
	Неправильно задано пространство между регистрационными метками.	В команде было задано неверное значение расстояния между регистрационными метками, что может быть обусловлено выбором неверных данных. Поэтому необходимо проверить выходные данные.
	Печать выполняется неравномерно, а некоторые графические данные пропущены.	Исправьте графические данные для обеспечения равномерной печати и повторите процедуру.
	Напечатанная регистрационная метка была смазана, поэтому ее не удалось считать, и по ошибке была распознана регистрационная метка из следующих графических данных.	Повторите печать, стараясь не допускать смазывания меток.

Дисплей	Причина	Способ устранения
ERROR 401 MOTOR X	Чрезмерная нагрузка на приводной двигатель штанги оси Y.	Выключите и снова включите питание. Если после этого на дисплей снова выводится эта ошибка, то свяжитесь с распространителем или с представительством компании MIMAKI.
ERROR 403 X CURRENT	Обнаружена перегрузка по току в приводном двигателе штанги оси Y.	
ERROR 402 MOTOR Y	Чрезмерная нагрузка на двигатель механизма движения каретки.	
ERROR 404 Y CURRENT	Обнаружена перегрузка по току в приводном двигателе каретки.	
ERROR 462 MOTOR $\theta$	Чрезмерная нагрузка на двигатель $\theta$ .	
ERROR 464 $\theta$ CURRENT	Обнаружена перегрузка по току в двигателе $\theta$ .	
ERROR 461 MOTOR Z	Чрезмерная нагрузка на двигатель оси Z.	
ERROR 463 Z CURRENT	Обнаружена перегрузка по току в двигателе оси Z.	Выключите и снова включите питание. Если после этого на дисплей снова выводится эта ошибка, то свяжитесь с распространителем или с представительством компании MIMAKI.
ERROR 50a Y ORIGIN	Плоттер не смог автоматически обнаружить датчик исходной точки.	
ERROR 511 Z ORIGIN		
ERROR 532 $\theta$ ORIGIN		
ERROR 533 X ORIGIN		
ERROR 503 COVER OPEN	Открыта защитная дверца.	Закройте защитную дверцу.
ERROR C60 PenEncoder	Не удается обнаружить высоту пера.	Выключите и снова включите питание. Если после этого на дисплей снова выводится эта ошибка, то свяжитесь с распространителем или с представительством компании MIMAKI.
ERROR C76 VAC / TILT	Чрезмерно большой ток в вакуумной системе.	Выключите плоттер и вакуумную систему. Снова включите их через некоторое время.
ERROR C75 REC.CUTTER	Не заданы надлежащие условия резки.	Установите соответствующие значения условий резки. (☞ P.2-11)
	Лезвие изношено	Замените лезвие. (☞ P.1-18)
*** OFF SCALE ***	Данные выходят за пределы эффективной области резки.	(1) Остановите работу (☞ P.2-25) и удалите данные. (2) Расширьте текущую область резки или введите данные, находящиеся в пределах области.

## Сообщение о состоянии

Указанные далее сообщения выводятся на дисплей в удаленном режиме.

Они не свидетельствуют об ошибке, но указывают на необходимость принятия определенных мер.

Сообщение	Причина	Способ устранения
** OFFSCALE **	Данные резки выходят за пределы эффективной области резки.	Либо увеличьте размер области резки или уменьшите данные
** DIGITIZE **	Плоттер получил от главного компьютера команду оцифровки (DP;) и перешел в режим оцифровки.	По готовности переместите перо в <b>необходимое</b> положение и нажмите клавишу <b>REMOTE</b> . Для выхода из режима оцифровки выполните <b>удаление данных</b> и нажмите клавишу <b>FUNCTION</b> .
COPY SKIP	Не удается обнаружить метку при непрерывном копировании. Один рисунок будет пропущен.	Если после пропуска одного рисунка обнаружение меток возобновится, то проблема не возникнет. Если метки не удастся обнаружить на пяти или более рисунках, то на дисплей выводится сообщение [ERRC36 MARKdetect] (P.6-17).
SHEET EXCHANGE	Плоттер ожидает замены заготовки при непрерывном копировании в одиночном режиме.	Замените листовую заготовку новой и возобновите непрерывное копирование.
F-ROM WRINTING	Плоттер выполняет сохранение параметров инструментов и настроек. Данные будут сохранены во флеш-памяти, что позволит сохранить их даже при выключении питания.	Не выключайте питание по время отображения этого сообщения.

# Резка образца

В случае если не удастся выполнить резку стандартных данных, используйте для резки сохраненный в плоттере образец и определите причину ошибки резки.

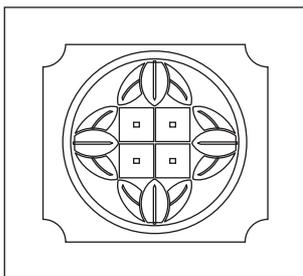
**Important!**

- Если в приемном буфере хранятся данные, которые не были вырезаны, то на экран выводится ошибка, и резка образца не выполняется. Сначала выполните удаление данных.

## Обзор функции самотестирования

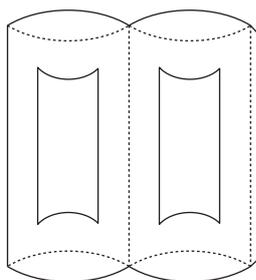
### PATTERN CUT 1 (Резка рисунка 1)

Используется инструмент, выбранный в функции Tool Select (Выбор инструмента). В качестве образца используется японский фамильный герб со множеством сегментов линий.



### PATTERN CUT 2 (Резка рисунка 2)

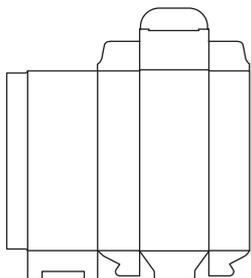
В качестве образца используется трафарет для швейной промышленности. Резка внешних линий выполняется после построения внутренних.



Необходимый инструмент  
А-модуль: Флюгерный нож  
В-модуль: Ролик 1

### SAMPLE 0.5 mm (ОБРАЗЕЦ 0,5 мм)

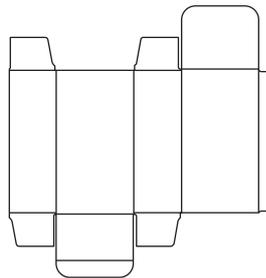
Используется для вырезания образца бумажного контейнера из толстой бумаги (толщина прибл. 0,5 мм). Резка периметра выполняется после резки по сетке. Требуется толстая бумага размером не меньше А4.



Необходимый инструмент  
А-модуль: Флюгерный нож  
В-модуль: Ролик 1

### SAMPLE1.0 mm (ОБРАЗЕЦ 1,0 мм)

Используется для вырезания образца бумажного контейнера из гофрированного картона (толщина прибл. от 1 до 2 мм). Резка периметра выполняется после резки по сетке. Требуется гофрированный картон размером не меньше А3.



Необходимый инструмент  
В-модуль: Ролик 1  
В середине замените инструмент на осциллирующий нож

### SAMPLE 1.5 mm (ОБРАЗЕЦ 1,5 мм)

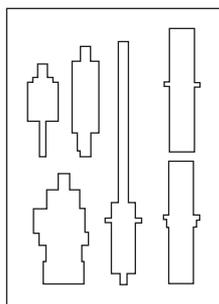
Используется для вырезания образца бумажного контейнера из гофрированного картона (толщина прибл. от 1,5 до 3 мм). Резка периметра выполняется после резки по сетке. Требуется гофрированный картон размером не меньше А2.



Необходимый инструмент  
В-модуль: Ролик 1  
В середине замените инструмент на осциллирующий нож

### SAMPLE BUFFER (ОБРАЗЕЦ БУФЕРА)

Используется для вырезания образца амортизирующего материала из уретановой формы (толщина губки 10 мм).



Необходимый инструмент  
В-модуль: Осциллирующий нож 1

### R = 3 / 5 / 10 / 20 / 50 / 100

Резка окружности с заданным радиусом. (Радиус (R) = 3, 5, 10, 20, 50, 100 мм)

## Функция SAMPLE CUT (Резка образца) и определение

Перед выполнением функции PATTERN CUT (Резка рисунка) или SAMPLE CUT (Резка образца) необходимо присвоить номера перьев . (☞ P.3-9)

Установите следующие значения в качестве исходных.

Номер пера		Модель R1
1	Головка	B
	Инструмент	Осциллирующий нож 1 (при настройке вибрации выберите любое значение, кроме OFF (Выкл.))
2	Головка	B
	Инструмент	Ролик 1
3	Головка	B
	Инструмент	θ-нож
4	Головка	B
	Инструмент	Ролик 2
5	Головка	A
	Инструмент	Флюгерный нож
6	Головка	A
	Инструмент	Перо

**1** Установите исходную точку в месте, где будет выполняться резка по образцу

**2** Нажмите клавишу **FUNCTION** в локальном режиме.

<FUNCTION> ⏴  
SET UP [ENT]

**3** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора параметра [SAMPLE CUT] (Пробная резка).

<FUNCTION> ⏴  
SAMPLE CUT [ENT]

**4** Нажмите клавишу **ENTER**.

<SELECT PATTERN> ⏴  
PATTERN CUT1 [ENT]

**5** Нажмите клавишу медленной подачи **▲** или **▼** для выбора пунктов самотестирования.

<SELECT PATTERN> ⏴  
PATTERN CUT2 [ENT]

- Заданные значения: PATTERN CUT1, 2 / SAMPLE 0.5mm, SAMPLE 1.0mm, SAMPLE1.5mm, SAMPLE BUFFER, CIRCLE CUT R=3~R=100

**6** Нажмите **ENTER** для построения данных.

- Нажмите **END** для отмены резки образца.

## Результат резки образца

---

Результат пробной резки удовлетворителен, но при резке других данных возникает ошибка.

Неисправен главный компьютер.

Не удается выполнить резку ни пробных данных, ни других данных. (Если не выполняется отрезание начальных или конечных линий)

Увеличьте заданное значение параметра [ADJ-PRS OFS] (☞ P.3-24) для увеличения давления и более сильного прижатия лезвия ножа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Тип	CFL-605RT
Эффективная ширина построения	Ось X	610 мм	
	Ось Y	510 мм	
Максимальный размер заготовки	Ось X	660 мм	
	Ось Y	555 мм	
Способ движения		Оси X, Y, Z, $\theta$ : серводвигатель постоянного тока	
Максимальная скорость		XY: 423 мм/сек (угловое направление 45°) (Максимальная скорость резки: 300 мм/сек)*1	
Механическое разрешение		Ось X : 4,3мкм                      Ось Y : 3,7 мкм Ось q : 0,0225°                      Ось Z : 7,5 мкм	
Разрешение команды		0,025 мм / 0,010 мм (переключается на панели управления)	
Максимальное давление резки		Флюгерный нож: 1 000 г Тангенциальный нож/биговочный инструмент: 1 500 г	
Статическая точность*2	Повторяемость	Не более $\pm 0,2$ мм (усадка материала не учитывается)	
	Точность по расстоянию	Расстояние перемещения $\pm 0,1$ мм или $\pm 0,2\%$ . Применяется большее значение.	
	Исходная точность повторения	$\pm 0,10$ мм	
	Вертикальная точность	Не больше 0,2 / 430 мм	
Способ фиксации заготовки		Вакуумная фиксация с помощью вакуумной системы	
Максимальная толщина заготовки при резке		Тангенциальный нож : 2 мм Осциллирующий нож : 10 мм	
Максимальная толщина устанавливаемой заготовки		Тангенциальный нож : 2 мм Осциллирующий нож : 10 мм	
Допустимый рабочий вес		Не больше 10 кг (без сосредоточенной нагрузки)	
Емкость приемного буфера		27 МБ (17 МБ при сортировке)	
Команда		MGL-IIC3	
Интерфейс		USB / RS-232C / Ethernet	
Рабочие условия	Условия эксплуатации	5 - 35 °C 35 - 75 % (Rh), без образования конденсата	
	Стабильный диапазон точности	12 - 25 °C 45 - 65 % (Rh), без образования конденсата	
Стандарт безопасности		VCCI (класс A), маркировка CE, сертификация CB, стандарты безопасности США, UL 60950-1 RoHS , REACH, ФКС, часть 15-класс A	
Внешние размеры	Ширина	1 320 мм	
	Глубина	1 045 мм	
	Высота	1 100 мм	
	Высота поверхности стола	Прибл. 779 мм	
Вес		Меньше 109 кг(включая вакуумную систему)	
Источник питания		Однофазный, переменного тока, 100 - 120 В/ 200 - 240 В, 50 / 60 Гц, 500 Вт или меньше	

\*1. Зависит от носителя.

\*2. Точность построения пером при практическом отсутствии нагрузки. Диапазон температур для гарантированной точности составляет от 20 до 25°C.





