

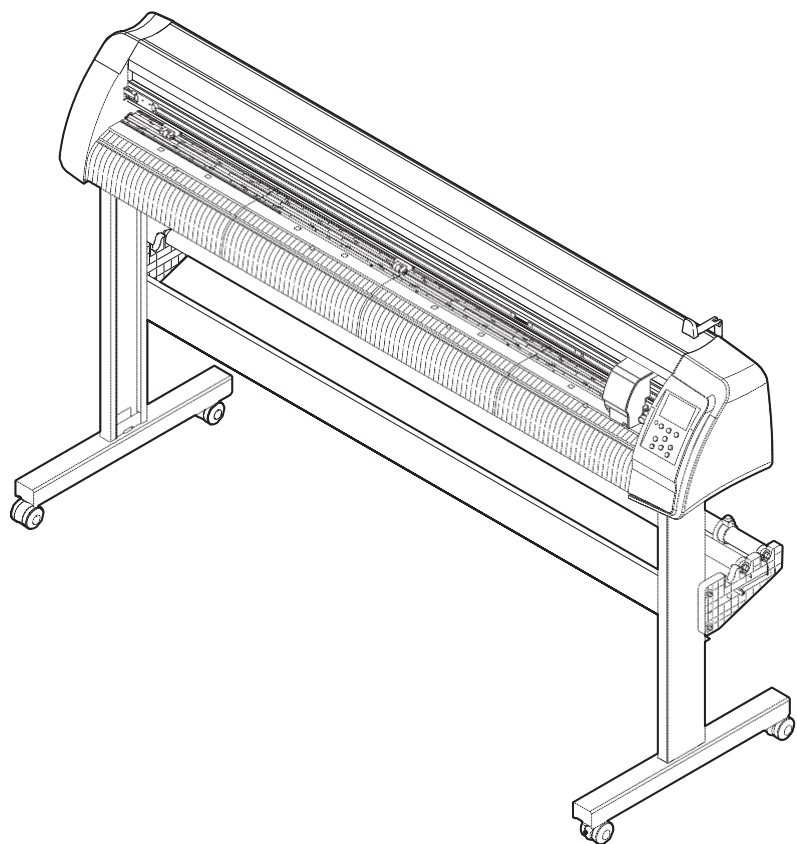
РЕЖУЩИЙ ПЛОТТЕР

CG-60SRIII

CG-100SRIII

CG-130SRIII

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СОДЕРЖАНИЕ

Предостережения	v
Внимание	v
Запросы	v
Заявление ФКС (США)	v
Помехи телевидению и радио	v
Предисловие	vi
О материалах	vi
В этом руководстве	vi
Возможности	vii
Предостережения безопасности	viii
Графические обозначения	viii
Наклейки безопасности	x
Как читать это руководство	xi

ГЛАВА 1 Перед началом использования

Где установить плоттер	1-2
Конфигурация и функционал	1-3
Вид спереди	1-3
Вид сзади.....	1-4
Панель управления.....	1-5
Лоток.....	1-6
Каретка.....	1-6
Ролики прижима и протяжки.....	1-7
Прижим.....	1-8
Датчик листа.....	1-8
Присоединение проводов.....	1-9
Присоединение провода USB.....	1-9
Присоединение провода RS-232C.....	1-9
Подключение провода питания.....	1-10
Режим меню.....	1-11

ГЛАВА 2 Основные операции

Порядок работы.....	2-2
Установка инструмента.....	2-3
Использование ножа.....	2-3
Как установить шариковую ручку.....	2-6
Включение питания.....	2-8
Установка режимов инструмента.....	2-9
Типы режимов инструмента.....	2-9
Установка режимов инструмента.....	2-10
Установка листа.....	2-12

Установка обычного листа.....	2-15
Установка рулона.....	2-17
Пробная резка (черчение).....	2-20
Резка (черчение).....	2-21
Установка ориджина.....	2-21
Запуск резки (черчения).....	2-22
Обрезка листа (вручную).....	2-23
Выключение питания.....	2-24

ГЛАВА 3 Полезные функции

Функции в режиме управления стрелками.....	3-2
Установка ориджина.....	3-2
Выравнивание по двум точкам.....	3-3
Область резки.....	3-4
Оцифровывание.....	3-5
Установка компенсации расстояния.....	3-6
Дублирование резки.....	3-10
Резка по меткам.....	3-12
Последовательность резки по меткам.....	3-12
Режимы определения меток.....	3-12
Предостережения при резке по меткам.....	3-13
Установка определения меток.....	3-18
Способы определения меток.....	3-23
Проверьте следующее при неправильной резке....	3-32
Расширение области резки (черчения).....	3-39
Установка функции EXPANDS в ON.	3-39
Изменение направления резки (черчения).....	3-41
Установка ROTATION.	3-41
Резка отдельных областей.....	3-43
Установка DIVISION CUT.	3-43
Резка отдельных областей.....	3-45
Изменение порядка резки (черчения).....	3-46
Установка сортировки.....	3-47
Последовательность сортировки.....	3-49
Другие полезные функции.....	3-50
Прогон листа.....	3-50
HOLD	3-51
DATA CLEAR - Прекращение резки -	3-52
Резка образцов для выявления проблем резки.....	3-53

Вывод листинга настроек.....	3-54
Вывод данных в ASCII формате[ASCII DUMP].....	3-55
Установка конфигурации с компьютера.....	3-56
Установка номера USB Устройства.....	3-58
Исключение недорезанных участков.....	3-63
Количество используемых прижимных роликов.....	3-65
Различные настройки.....	3-67
Переключение языка меню.....	3-67
Другие полезные настройки.....	3-68
Возврат к заводским настройкам.....	3-74

ГЛАВА 4 Устранение проблем

Перед тем, как заявить о проблеме.....	4-2
Ошибки, отображаемые на дисплее.....	4-4
Сообщения об ошибках.....	4-4
Статусные сообщения.....	4-8

ГЛАВА 5 Приложение

Спецификация плоттера.....	5-2
Повторяемые действия.....	5-3
Лезвие ножа.....	5-4
Замена ножа.....	5-4
Регулировка лезвия ножа.....	5-4
Замена ножа не идущим в комплекте.....	5-5
Замена лезвия ножа не идущим в комплекте.....	5-5
Памятки.....	5-6

Диаграмма функционирования.....	5-7
Функции, вызываемые специальными кнопками.....	5-7
Функции в режиме управления стрелками.....	5-9
Функции.....	5-10

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

ВНИМАНИЕ

ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ: ЭТА ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ MIMAKI ДОЛЖНА БЫТЬ ЕДИНСТВЕННОЙ И ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ГАРАНТИЕЙ И ВМЕСТО ВСЕХ ДРУГИХ ГАРАНТИЙ, ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ВКЛЮЧАЯ, НО НЕ ОГРАНИЧЕВАЯСЬ ЛЮБОЙ ПОДРАЗУМЕВАЕМОЙ ГАРАНТИЕЙ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ, И MIMAKI, НИ ПРИНИМАЕТ, НИ УПОЛНОМОЧИВАЕТ ДИЛЕРА ПРИНИМАТЬ ДЛЯ ЭТОГО ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО ИЛИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ИЛИ ДЕЛАТЬ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ ГАРАНТИЮ ИЛИ ДЕЛАТЬ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ ГАРАНТИЮ В СВЯЗИ С ЛЮБЫМ ПРОДУКТОМ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПИСЬМЕННОГО СОГЛАСИЯ MIMAKI. НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ MIMAKI НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА СПЕЦИАЛЬНЫЕ, НЕПРЕДВИДЕННЫЕ ИЛИ КОСВЕННЫЕ УБЫТКИ ИЛИ ЗА ПОТЕРЮ ПРИБЫЛИ ДИЛЕРА ИЛИ ПОКУПАТЕЛЕЙ ЛЮБОГО ПРОДУКТА.

Запросы

- Данное руководство специально подготовлено для простоты восприятия. Однако, в случае возникновения вопросов, не стесняйтесь связаться с региональным дилером или нашим офисом.
- Изменения с целью улучшения могут вноситься в данное руководство без предварительного уведомления.
- Термины и обозначения, использованные в данном руководстве, являются торговыми марками или зарегистрированными торговыми марками производителей оборудования или запасных частей.

Заявление ФКС (США)

Это оборудование было проверено и признано удовлетворяющим ограничениям класса А цифровых устройств, в соответствии с Частью 15 Правил ФКС. Эти ограничения разработаны, чтобы обеспечить разумную защиту против вредных воздействий, когда оборудование используется в коммерческих целях. Это оборудование производит, использует и может излучить энергию радиочастоты. И, если установлено и используется не в соответствии с данным руководством по эксплуатации, то может оказывать вредное воздействие радиосвязи. Работа этого оборудования в жилом районе, вероятно, вызовет вредное воздействие, в результате чего пользователь обязан устранить воздействие за свой счет.

Важно!

- В случае, когда для подключения устройства используется не рекомендованный MIMAKI кабель, накладываемые Правилами ФКС ограничения могут быть нарушены. Для предотвращения этого при подключении данного устройства используйте кабель, рекомендованный MIMAKI.

Помехи телевидению и радио

Оборудование, описанное в данном руководстве, при работе генерирует высокочастотное излучение. Оборудование может создавать помехи радио или телевидению, если неправильно установлено. Оборудование не гарантирует отсутствие помех специализированным теле и радио устройствам. Взаимодействие с теле- и радио устройствами может быть проверено путём включения/выключения оборудования.

В случае создания помех устройствам, для разрешения ситуации примите одну из следующих мер (или несколько одновременно):

- Измените положение антенны теле- или радиоприёмника, для нахождения положения, в котором помехи не создаются.
- Удалите как можно дальше оборудование и теле- или радиоприемник друг от друга.
- При подключении к электросети оборудования и теле- или радиоприёмника используйте изолированные друг от друга розетки.

О материалах

Для утилизации использованных материалов ознакомьтесь с местным законодательством.

Поздравляем с приобретением режущего плоттера серии CG-SRIII.

Режущий плоттер серии CG-SRIII это многофункциональное устройство с функцией быстрого определения регистрационных меток.

Внимательно изучите данное руководство, чтобы иметь возможность максимально использовать возможности Вашего плоттера.

В ЭТОМ РУКОВОДСТВЕ

- Данное руководство описывает порядок работы и обслуживания режущего плоттера серии CG-SRIII (далее плоттера).
- Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство перед началом работы с плоттером. Также, во время работы, настоятельно рекомендуется иметь данное руководство под рукой.
- Примите меры для того, чтобы копия данного руководства находилась у лица, ответственного за использование и обслуживание плоттера.
- Макет данного руководства тщательно сверстан для облегчения понимания. Однако, не стесняйтесь обратиться к региональному дистрибьютору или в наш офис в случае возникновения проблем.
- Изменения с целью улучшения могут вноситься в данное руководство без предварительного уведомления.
- В случае утери данного руководства по какой-либо причине Вы можете заказать экземпляр данного руководства в нашем офисе.

Ниже описываются функции плоттера. Вместе с принципами работы плоттера, описанными в этом руководстве, они помогут Вам понять, как использовать плоттер должным образом.

Датчик меток

Высокоточный датчик позволяет определять напечатанные метки автоматически, компенсировать подачу материала, устанавливать начало координат и корректировать перекося.

Стопор рулона

Стопор рулона помогает плоттеру подавать рулонную бумагу без провисания. Кроме того, улучшенная поверхность схода материала уменьшает заминание материала. Таким образом, возможные проблемы минимизируются.

Двухпозиционный механизм прижима

Система прижима материала включает в себя два режима для расширения диапазона используемых материалов.

Режим сильного прижима значительно увеличивает силу прижима для предотвращения проскальзывания длинных материалов.

Режим среднего прижима предотвращает носитель от царапания протягивающими роликами во время черчения.

Передняя загрузка

Вы можете расположить стол подачи рулона спереди плоттера, чтобы использовать переднюю загрузку рулонного материала.

Плагин для резки (FineCut)

Плагин FineCut позволяет легко производить резку текста или графики из программ Illustrator или CorelDRAW.





Графические обозначения

Графические знаки используются в этом руководстве для безопасности работы и для предотвращения повреждения плоттера. Графические знаки и их значения даются ниже. Читайте и полностью разберитесь в обозначениях прежде, чем читать текст.


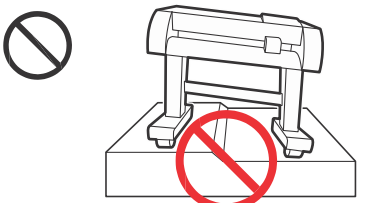

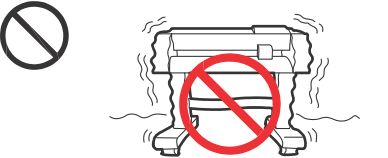
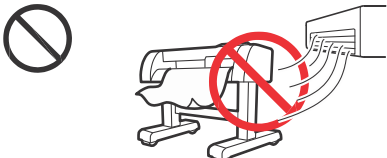
Пример графических обозначений

	Пренебрежение указаниями, обозначенными этим символом, могут повлечь серьёзные травмы и даже смерть персонала. Очень внимательно изучите инструкции для правильного использования.
	Пренебрежение указаниями, обозначенными этим символом, могут повлечь серьёзные травмы персонала или привести к поломке оборудования.
	Этот символ указывает, что данная информация крайне важна для правильного обращения с плоттером.
	Этот символ указывает, что данная информация будет очень полезна для правильного обращения с плоттером.
	Этот символ указывает на ссылку в данном руководстве.
	Треугольник указывает, что эти инструкции должны восприниматься как предостережения (предупреждения либо указания на опасность). Символ, обозначающий предостережение (как в данном случае указание на опасное напряжение), указывается в треугольнике.
	Перечёркнутый круг обозначает недопустимое действие. Символ, обозначающий недопустимое действие (как в данном случае недопустимость разборки) указывается внутри либо рядом с кругом.
	Закрашенный круг указывает на действия, обязательные для исполнения. Знак, обозначающий обязательное для исполнения действие (как в данном случае вынуть вилку питания из розетки), указывается внутри закрашенного круга.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Не разбирайте и не переоборудуйте плоттер	Обращение с проводом питания
 <ul style="list-style-type: none"> Никогда не разбирайте и не переоборудуйте плоттер. Разборка или переоборудование может привести к выходу плоттера из строя. 	 <ul style="list-style-type: none"> Используйте прилагаемый в комплекте силовой провод. Избегайте повреждения либо обрыва силового провода. Помещение тяжёлого предмета на силовой кабель, либо его растягивание или нагрев могут привести к возгоранию или поражению электрическим током.
Избегайте сырости	
 <ul style="list-style-type: none"> Не используйте плоттер в сыром помещении. Избегайте попадания воды на плоттер. Указанные условия могут привести к возгоранию, поражению электрическим током или к поломке плоттера. 	
В случае непредвиденной ситуации	
 <ul style="list-style-type: none"> В случае возникновения непредвиденной ситуации (дым или странный запах из устройства) может возникнуть возгорание или поражение электрическим током. Немедленно выключите плоттер и выдерните вилку питания из розетки. Убедившись, что плоттер больше не дымится или не выделяет странный запах, свяжитесь с региональным дистрибьютором для устранения неисправности. Не пытайтесь починить плоттер самостоятельно, т.к. это может быть опасно. 	

⚠ ОСТОРОЖНО!

Избегайте попадания прямых солнечных лучей	Не устанавливайте на неровной поверхности	Не допускайте значительное изменение температуры или влажности
		 <ul style="list-style-type: none"> Допускается использовать плоттер при следующих условиях окружающей среды: t 5 - 35°C Rh 35 – 75 %
Не допускайте вибраций	Избегайте направленных потоков воздуха (кондиционер и т.с.)	Не допускайте использование вблизи открытого огня
		

⚠ ВНИМАНИЕ!

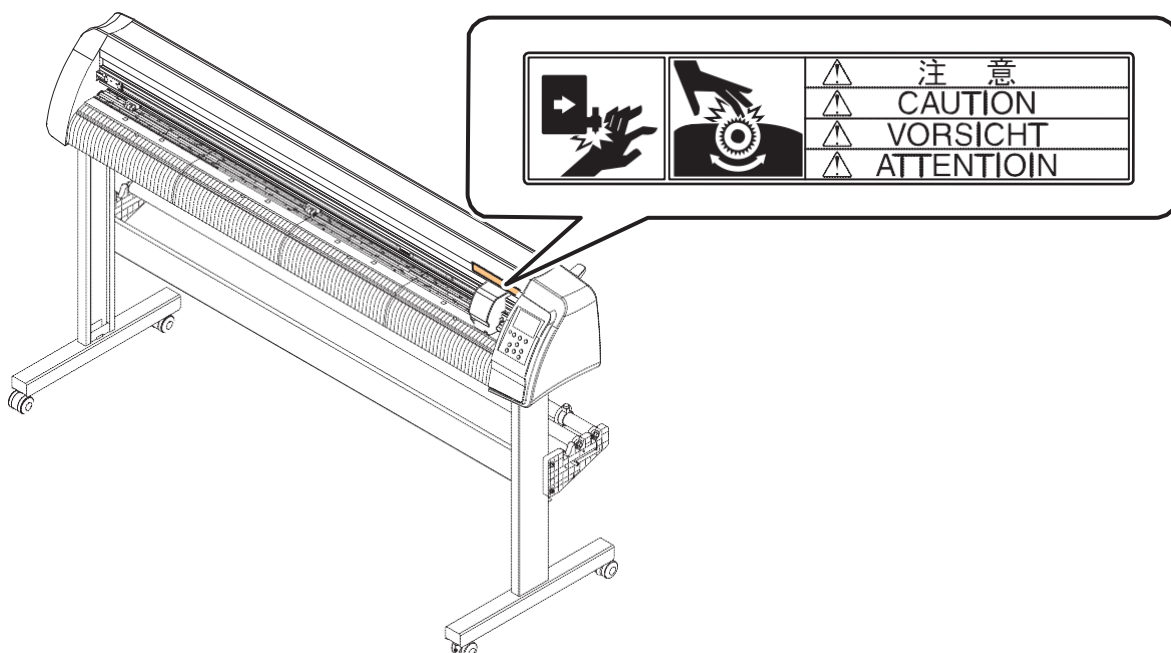
Будьте осторожны с движущимися частями	Обращение с ножами
<ul style="list-style-type: none"> ⊘ Не трогайте движущиеся ролики протяжки; в противном случае есть риск повредить пальцы или оторвать ногти. 	<ul style="list-style-type: none"> ⚠ Не трогайте лезвие ножа, т.к. оно очень острое. ⚠ Не трясите и не крутите держатель ножа; в противном случае лезвие может выпасть.
<ul style="list-style-type: none"> ⚠ Держите руки и голову подальше от плоттера во время резки (черчения); в противном случае волосы могут застрять в плоттере или вы можете получить травму. 	<ul style="list-style-type: none"> ⚠ Заземлите плоттер и проверьте надёжность заземления. Использование плоттера без заземления может привести к поломке плоттера или вызвать серьезное поражение электрическим током. При наличии двухполярной розетки, необходимо использовать адаптер с заземлением. Заземлите зелёный (зелёно-желтый) провод адаптера. Если не можете сделать это – обратитесь за помощью к электрику.
<ul style="list-style-type: none"> ⚠ Носите соответствующую одежду (не имеющую свисающих или торчащих элементов). Соберите длинные волосы в хвост. 	
Листы	
<ul style="list-style-type: none"> ⚠ Распрямите излишне скрученный лист материала перед использованием в плоттере. Излишне скрученный лист может привести к неудовлетворительным результатам резки (черчения). 	

Наклейки о мерах безопасности

Наклейки о мерах безопасности приклеены к плоттеру. Они оповещают о возможных опасностях, связанных с плоттером.

Убедитесь в правильном понимании значения наклеек для того, чтобы избежать опасных ситуаций.

В случае истирания, отклеивания и т.с. наклеек закажите новые у регионального дилера или в нашем офисе (Reorder: No.M904451, Safety label.). В зависимости от даты производства наклейки могут отличаться.

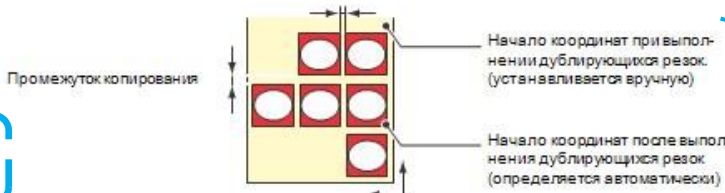


Как читать данное руководство

Ниже приводится пример обозначений, принятых в данном руководстве. Приводятся примеры обозначений выполняемых функций, нажимаемых кнопок и изображений, появляющихся на ЖКД плоттера.

Дублирование заданий

Эта функция позволяет производить повторение полученных данных резки (черчения) на нескольких листах (максимально 999 повторений).



Промежуток копирования

Начало координат при выполнении дублирующихся резок. (устанавливается вручную)

Начало координат после выполнения дублирующихся резок. (определяется автоматически)

Так объясняются схемы функционирования


- Вы можете производить дублирование задания пользуясь данными, находящимися в приемном буфере устройства.
- Приемный буфер может содержать только одно задание.
- При поступлении нового задания предыдущее перезаписывается. (Невозможно продублировать предыдущие задания).

Это информация для предварительного ознакомления

Это номера последовательности выполняемых действий

Так обозначаются сообщения на ЖКД

- 1 Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме.
- 2 Кнопками **▲** и **▼** выберите [No. COPIES].
- 3 Нажмите **ENTER/HOLD**.
- 4 Кнопками **▲** и **▼** выберите количество копий (1-999) и нажмите **ENTER/HOLD**.
- 5 Кнопками **▲** и **▼** выберите интервал между повторениями (0-30мм) и нажмите **ENTER/HOLD**.



Обводкой выделяются обозначения кнопок в тексте

Так обозначаются кнопки панели управления

3-10

ГЛАВА 1

Перед началом использования



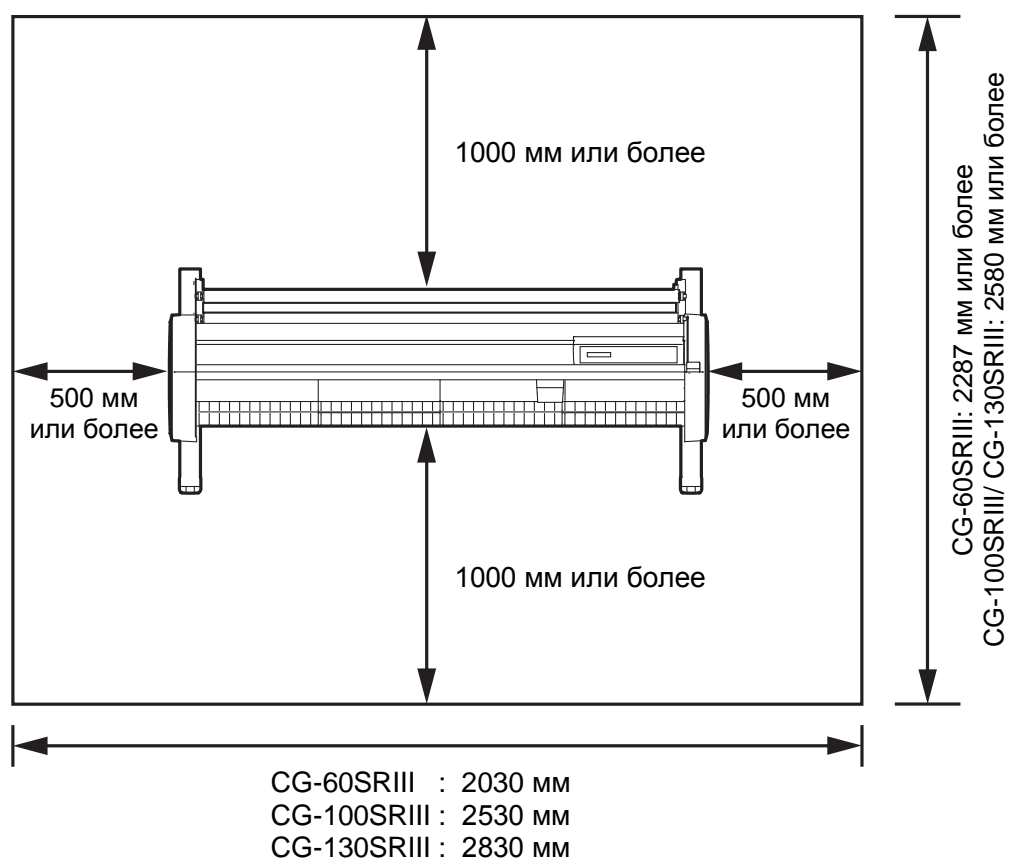
Эта глава знакомит с терминологией основных узлов плоттера и процедурами, которые должны быть выполнены перед началом использования плоттера

Где установить плоттер

Подготовьте соответствующее место перед установкой плоттера.

Учтите, что необходимая площадь должна включать не только место для самого плоттера, но и дополнительную площадь для работы/обслуживания.

Модель	Ширина	Глубина	Высота	Вес брутто
CG-60SRIII	1030 мм	287 мм	335 мм	24 кг
CG-100SRIII	1530 мм	580 мм	1150 мм	41 кг
CG-130SRIII	1830 мм	580 мм	1150 мм	46 кг



Конфигурация и функционал

Вид спереди

Прижимной ролик

Прижимные ролики удерживают лист путем прижима к роликам протяжки. (С1-7)

Ролик протяжки

Ролики протяжки совместно с прижимными роликами подают лист. (С1-7)

Марзан

Резка и черчение производятся на марзане.

Тигель

Лист материала движется по тигелю.

Обрезная прорезь

Прорезь предназначена для обрезания листа вручную. (С2-25)

Каретка

Каретка держит инструмент и двигает его вверх и вниз. (С1-6)

Датчик материала

Датчик определяет присутствие материала и его длину. (С1-8)

Отметка прижимного ролика

Отметки показывают места установки прижимных роликов.

Прижимной рычаг

Прижимной рычаг опускает ролики, которые удерживают лист.

Панель управления

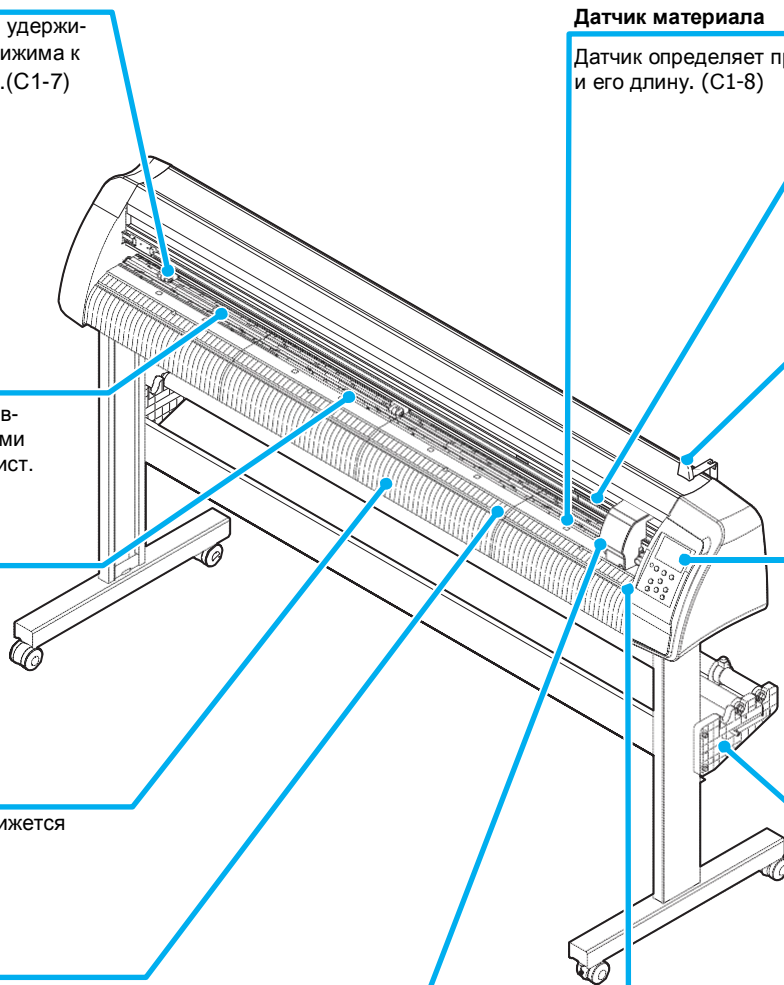
Управление плоттером и установка параметров производятся при помощи панели управления. (С1-5)

Стопор рулона (CG100/130)

Предохраняет рулон от прокручивания при установке материала. (С2-20)

Выключатель питания

Включает/выключает питание плоттера. (С2-8, 2-26)



Вид сзади

Регулятор прижима

Устанавливает силу прижима прижимных роликов.
(C1-8)

Датчик материала

Датчик определяет наличие и длину материала.
(C1-8)

Лоток

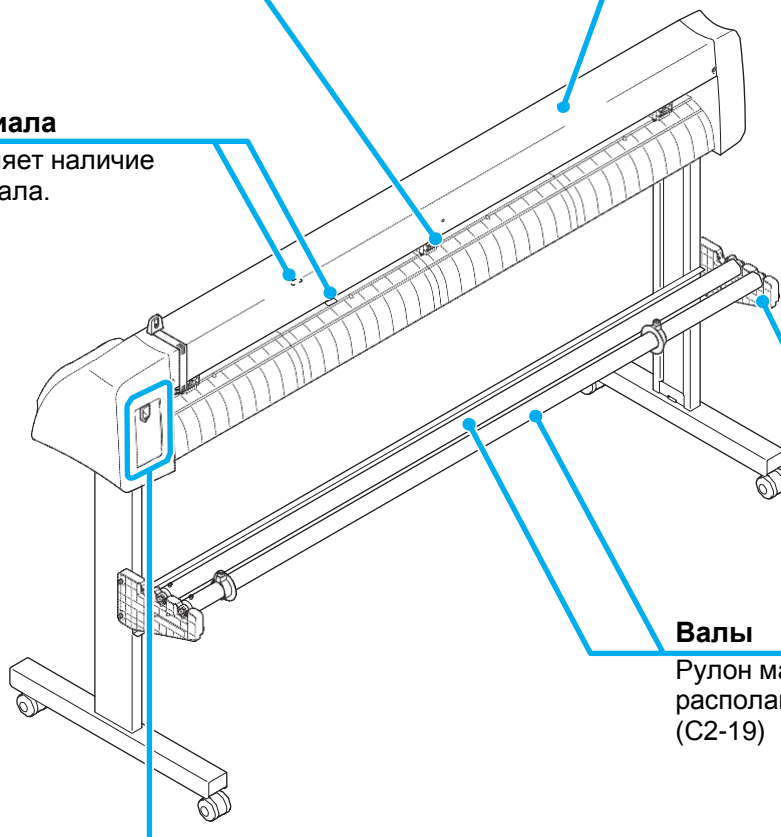
Мелкие детали и инструменты можно держать в лотке.

Опора валов

Валы дежатся на опорах. (C2-19)

Валы

Рулон материала располагается на двух валах.
(C2-19)



Разъём RS-232C

Разъём RS232C. (C1-9)

Разъём USB

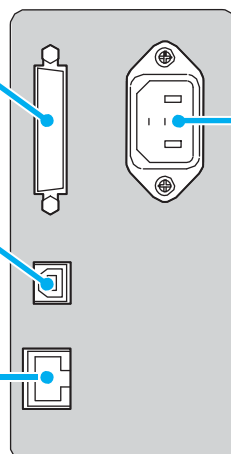
Разъём USB. (C1-9)

Разъём RJ45

Разъём LAN.

Гнездо питания

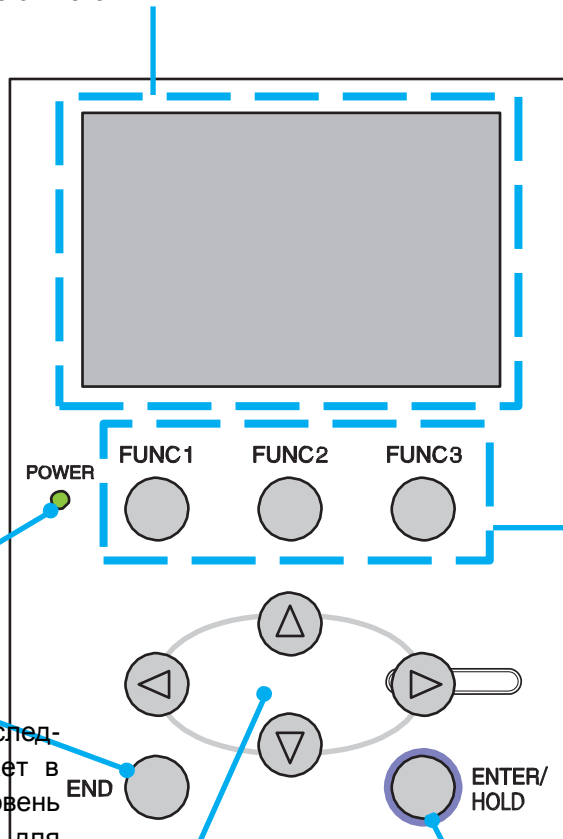
Провод питания подключается в это гнездо.
(C1-10)



Панель управления

Дисплей

На дисплее отображаются параметры инструмента (скорость, давление, отступ, координаты и т.с.), функции и сообщения об ошибках.



Индикатор питания

Горит, когда питание плоттера включено.

END

Эта кнопка отменяет ввод последнего значения либо возвращает в предыдущий (верхний) уровень меню. Также используется для определения только ширины листа.

Джойстик



Стрелки сдвигают каретку или лист в направлении, указанном стрелкой, либо изменяют значение параметра. (С1-5)

Стрелки

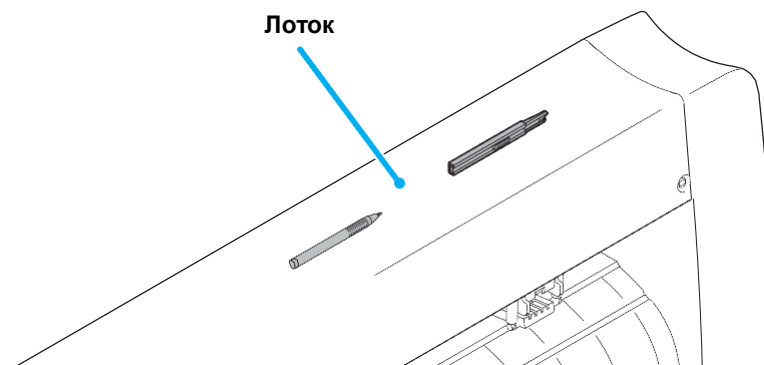
Назначение кнопок со стрелками описывается в нижеприведённой таблице.

	До определения листа	После определения листа	Во время выбора функции	Во время выбора значения
	Определяет ширину листа.	Сдвигает каретку влево.	—	—
	Определяет ширину и длину листа.	Сдвигает каретку вправо.	—	—
	Определяет ширину листа.	Двигает лист назад.	Выбирает предыдущую функцию.	Выбирает предыдущее значение.
	Определяет ширину и длину листа.	Двигает лист вперёд.	Выбирает следующую функцию.	Выбирает следующее значение.

В этом руководстве любые куски материала (кроме рулонов) принято называть листами.

Лоток

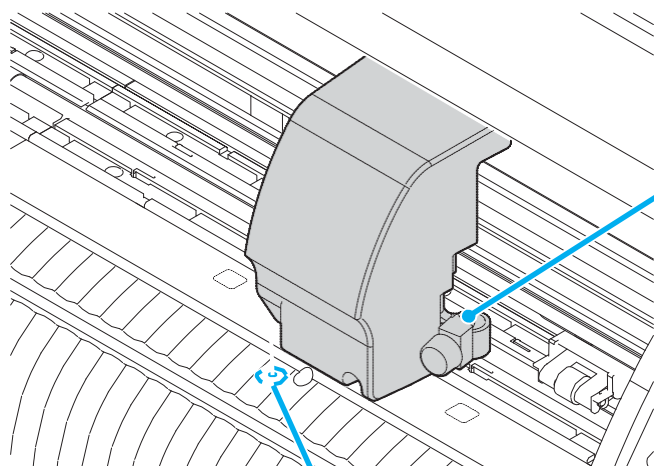
Мелкие детали и инструменты можно держать в лотке.



Важно!

- Держите выдвигающийся нож и любые другие ножи и лезвия в месте, недоступном детям, т.к. это может быть опасно.
- Не кладите тяжёлые предметы в лоток, т.к. крышка плоттера может деформироваться и цепляться за каретку.

Каретка



Держатель инструмента

Используйте флюгерный нож для резки и шариковую ручку для черчения.

Световой указатель

Световой указатель загорается красным светом во время позиционирования для определения регистрационных меток.

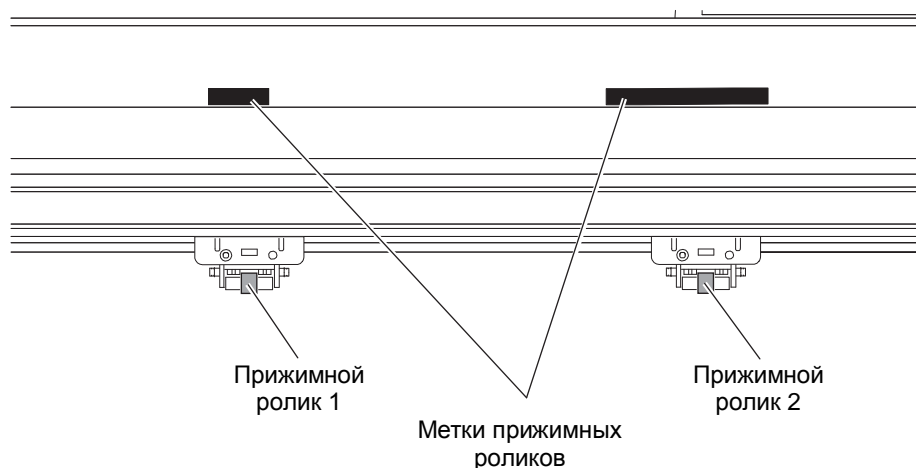
Световой датчик также загорается перед определением размера листа и гаснет во время определения.

При неопределении размера листа в течение 5 минут, световой указатель гаснет автоматически. (С3-21)

Ролики прижима и протяжки

Распределите прижимные ролики в соответствии с шириной установленного листа, и установите их в соответствующую позицию относительно роликов протяжки. Диапазон установки прижимных роликов показан на рисунке ниже.

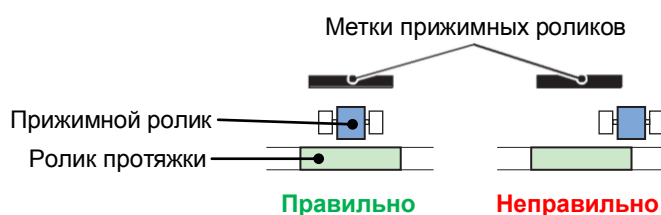
Перемещайте прижимные ролики, используя метки прижимных роликов (на направляющей) как ориентиры.



- Не касайтесь вращающихся роликов протяжки. Этим Вы можете повредить Ваши пальцы; или ваши пальцы может зажать между прижимным роликом и тиглем.

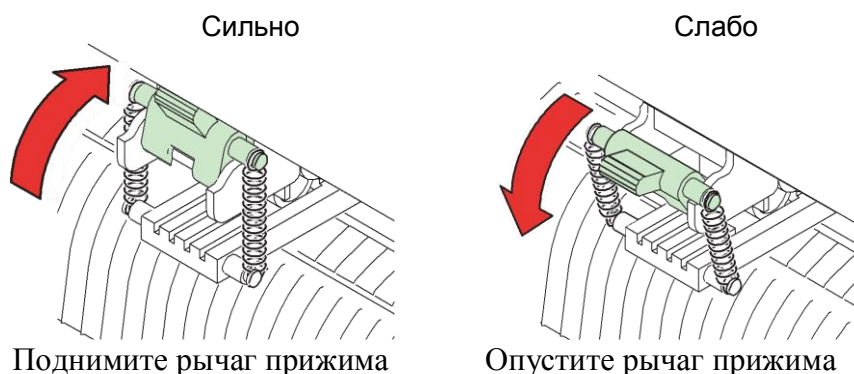
Важно!

- Обязательно поднимайте прижимные ролики, когда плоттер не используется. Иначе они могут деформироваться.
- Не устанавливайте прижимные ролики мимо роликов протяжки, либо так, чтобы они прижимались к роликам протяжки частично. Это может привести к ошибке, и определение размера листа будет выполнено некорректно.



Прижим

Сила прижима может устанавливаться рычагом установки силы прижима. Вы можете выбрать один из двух режимов (рычаг в верхнем или нижнем положении) в зависимости от типа используемого материала.



Важно!



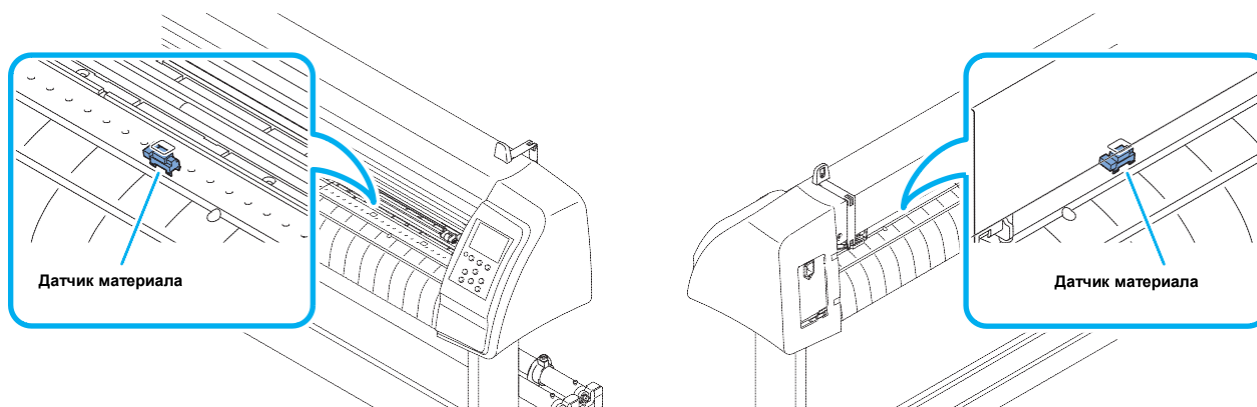
- Убедитесь, что все рычаги установлены в одинаковое положение. Иначе возможен перекос листа.
- После установки положения прижимных роликов установите силу прижима.

Сила прижима	Применение
Сильно	<ul style="list-style-type: none">• Для резки листа из ПВХ• Когда используется тяжёлый лист (рулон) материала (70кг [или 81 г/м²] и более)
Слабо	<ul style="list-style-type: none">• Когда предполагается минимизировать воздействие прижимных роликов на материал. <p>Важно! Лист может перекашиваться в зависимости от типа материала листа, длины протяжки либо ширины листа</p>

Датчик материала

Датчик материала определяет присутствие материала и длину листа.

Датчики материала расположены на передней и задней стороне тигля, по одному на каждой стороне.



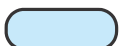
Для подключения к компьютеру можно использовать разъем USB или RS232C

Важно!

Вставляйте и доставайте разъемы без излишних усилий, иначе можете повредить разъем.

Подсоединение шнура USB

При подсоединении USB шнура, обратите внимание на следующее.



- Не присоединяйте/отсоединяйте шнур во время передачи данных
- Во время подсоединения шнура следуйте указаниям мастера на ЖКД.

Установка драйвера USB

За инструкциями по установке обратитесь к разделу «Установка USB драйвера» в руководстве по FineCut, который поставляется вместе с плоттером.

- (1) Установите диск FineCut в привод.
- (2) Выберите [Содержимое CD-ROM] в меню.
- (3) Откройте файл [usb11_installguid(en).pdf] в папке [Mimaki USB1.1 Driver]

Подсоединение шнура RS232

При подсоединении RS232 шнура, обратите внимание на следующее.

Важно!

- Не присоединяйте/отсоединяйте шнур во время передачи данных
- Во время подсоединения шнура питание плоттера и компьютера, к которому подключается плоттер, должно быть выключено.

Подсоединение шнура LAN

При подсоединении LAN шнура, обратите внимание на следующее.

Важно!

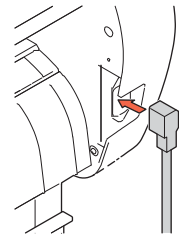
- Не присоединяйте/отсоединяйте шнур во время передачи данных
- Вставляйте шнур в разъем до щелчка.

Подсоединение шнура питания

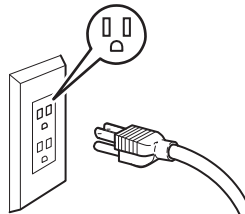
После подсоединения интерфейсного шнура, подсоедините шнур питания.

Подсоедините шнур питания в розетку со следующими характеристиками:

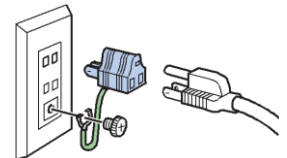
- Напряжение : переменное 100-240В±10%
- Частота : 50-60Гц
- Мощность : 145ВА



Убедитесь, что заземление подключено.
Использование без заземления может привести к выходу плоттера из строя либо к серьёзному поражению электрическим током



В случае использования двухполюсной розетки, присоедините адаптер заземления к вилке шнура питания.



Заземлите зелёный (зелёно-жёлтый) провод. При невозможности самостоятельно сделать это – обратитесь к электрику.

Режим меню

Плоттер может находиться в четырёх основных режимах:

<NOT-READY> режим «не готов»

Плоттер находится в этом режиме, пока материал не определён.
Работают все кнопки, кроме **REMOTE**.

<LOCAL> локальный режим

Плоттер находится в этом режиме, пока материал не определён.
Плоттер переходит в этот режим после определения листа.
Работают все кнопки.
Плоттер может получать данные от компьютера. Однако резка (черчение) не может выполняться.
Этот режим разрешает следующие операции:

<REMOTE> удалённый режим

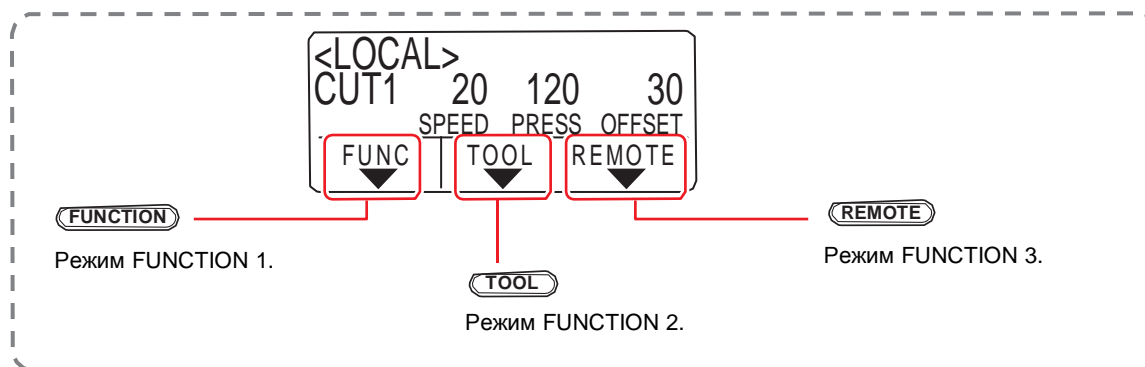
Плоттер выполняет резку (черчение) в соответствии с полученными данными.
Нажатие **REMOTE** прерывает резку и возвращает плоттер в режим <LOCAL>.
Повторное нажатие **REMOTE** возобновляет резку.
Нажатие **ENTER/HOLD** во время резки переводит плоттер в режим HOLD. (С3-45)

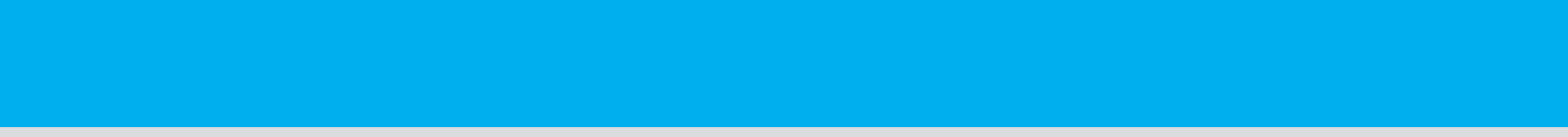
Объём принятых данных.
По мере вырезания/
вычерчивания объём
уменьшается по 1 кб.

<REMOTE>	1356KB		
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
			REMOTE

<FUNCTION> режим функций

Чтобы войти в режим FUNCTION, нажмите **FUNCTION** когда плоттер находится в режиме LOCAL.
В этом режиме Вы можете установить различные режимы резки (черчения).
Если имеются полученные данные, для которых резка не завершена, в определённом случае вы не можете изменить установки.
В этом случае дождитесь окончания резки, либо сначала выполните [DATA CLEAR] (сброс данных), а потом приступите к установке настроек. (С3-45)





ГЛАВА 2


Основные операции




В этой главе описываются различные процедуры и установки, от установки инструмента до выполнения резки (черчения).

Порядок работы


1 Установка инструмента

 с.2-3


2 Включение питания

 с.2-8


3 Установка режимов инструмента

 с.2-9


4 Установка листа

 с.2-13


5 Пробная резка (черчение)

 с.2-22

6 Резка (черчение)

 с.2-23

7 Выключение питания

 с.2-26

Установка инструмента

Для этого устройства вы можете использовать следующие инструменты:

- Нож** : Используется для вырезания напечатанных изображений или для вырезания букв.
Ручка (шариковая) : Используется для «пробной» обводки контура с целью проверки правильности последующей резки.

Использование ножей

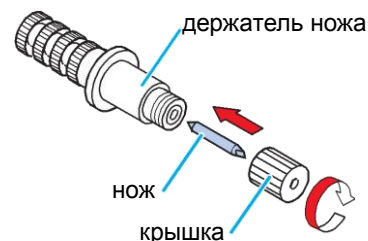


- Не трогайте лезвие ножа
→ Вы можете пораниться
- После установки лезвия не трясите держатель ножа
→ Наконечник ножа может выскочить и поранить Вас
- Держите ножи в месте, недоступном детям. Утилизация использованных лезвий должна производиться согласно соответствующим инструкциям.

Как установить нож

1

Открутите крышку на конце



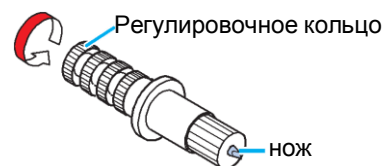
2

Замените нож при помощи пинцета или другого подобного инструмента

3

Отрегулируйте вылет ножа при помощи регулировочного кольца

- Для выдвижения ножа поверните в направлении стрелки (0.5мм за оборот)



2

Основные операции

Регулировка вылета ножа

Отрегулируйте лезвие ножа в соответствии с используемым ножом и материалом для резки. После регулировки вылета ножа установите параметры резки и произведите пробную резку для проверки её качества.

У ножа, идущего в комплекте с устройством, регулировка вылета может осуществляться прямо в держателе.

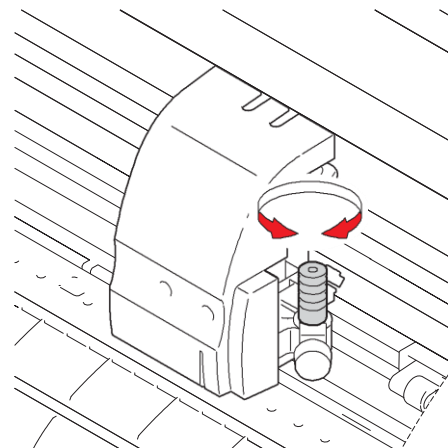
Важно!

- Не выдвигайте лезвие ножа слишком сильно, т.к. лезвие может прорезать подложку и повредить плоттер.

1

Поворачивайте регулировочное кольцо чтобы отрегулировать вылет ножа

- Поверните как показано стрелкой (0.5мм за оборот)



Важно!

- Установка различных типов ножей описывается в приложении (📖 с.5-4).

Вылет лезвия ножа

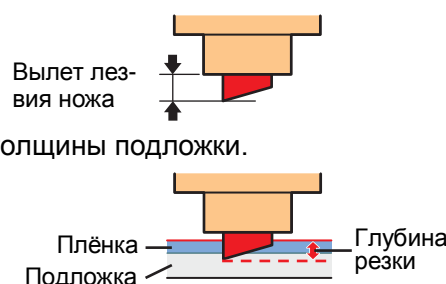
$$\text{Глубина Резки} = \frac{(\text{Толщина Плёнки} + \text{Толщина Подложки})}{2}$$

- Однако, следует учитывать что толщина плёнки меньше толщины подложки.

Для справки:

Вылет лезвия ножа = 0.2÷0.5мм

(Замените лезвие если оно затупилось)



Важно!

- Отрегулируйте вылет лезвия так, чтобы оно оставляло едва заметный след на подложке.
- Если толщина плёнки больше толщины подложки, что может сказаться на качестве резки, отрегулируйте вылет лезвия для получения наилучшего результата.

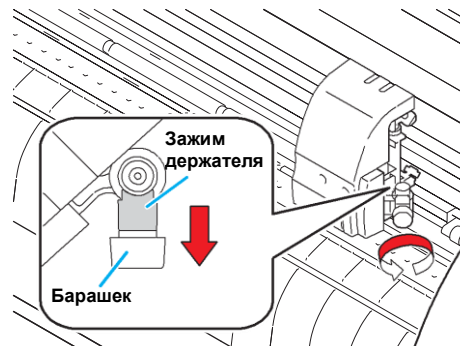
Как установить держатель ножа

Важно!

- Установите держатель ножа в держатель инструмента на каретке. Убедитесь, что держатель ножа полностью вставлен в держатель инструмента.

1

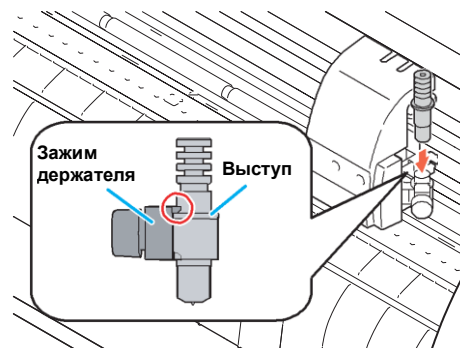
Поверните барашек, чтобы ослабить зажим держателя.



2

Вставьте держатель ножа в держатель инструмента.

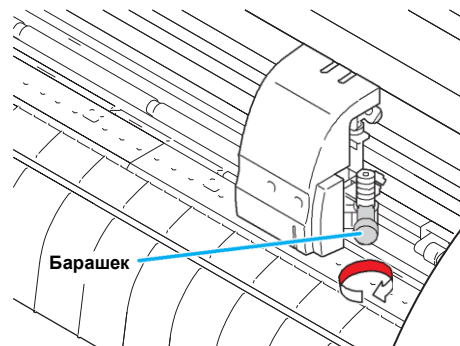
- Надавите держатель ножа так, чтобы выступ держателя ножа закрепился зажимом.
- Зафиксируйте выступ держателя ножа зажимом



3

Зафиксируйте держатель ножа.

- Поверните барашек держателя инструмента по часовой стрелке до конца, чтобы зафиксировать инструмент.



Важно!

- Надёжно зафиксируйте держатель ножа. В противном случае высококачественная резка (черчение) невозможна.

2

Основные операции

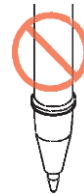
Как установить шариковую ручку

Важно!

- Если вы хотите использовать коммерчески доступную шариковую ручку, используйте ручку диаметром 8 или 9 мм. Качество черчения может зависеть от ручки. (Рекомендуемая шариковая ручка: производитель Pentel Co., Ltd., код товара K105-A, K105-GA)
- Не рекомендуется использовать ручки (как показано на рисунке ниже) с неодинаковым диаметром по длине, либо с неровностями на поверхности.



Неодинакового диаметра



С впадинами либо выступами

1

Оденьте колпачок на адаптер ручки.

- Отрегулируйте высоту при помощи колпачка

2

Вставьте ручку в адаптер.

- Вставьте ручку так, чтобы конец ручки торчал из колпачка

3

Зафиксируйте ручку.

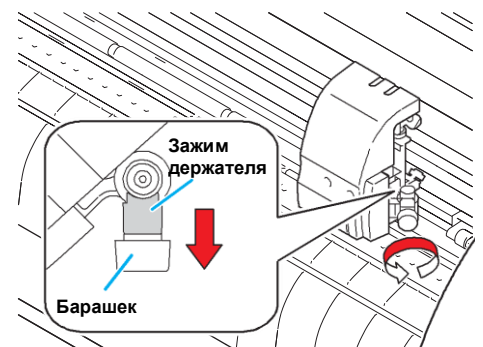
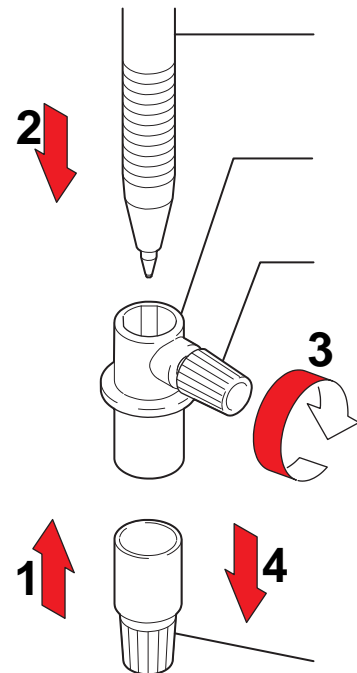
- Закрутите фиксирующий винт по часовой стрелке.
- Не зажимайте ручку слишком сильно, иначе она может треснуть.

4

Снимите колпачок.

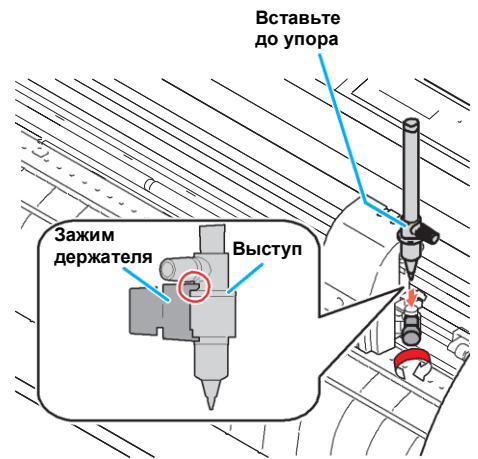
5

Поверните барашек чтобы ослабить зажим держателя.



6**Вставьте адаптер с ручкой в держатель инструмента.**

- Вставьте адаптер так, чтобы выступ вошёл в зажим держателя.
- Установите адаптер так, чтобы фиксирующий винт не мешал работе.
- Зафиксируйте выступ адаптера зажимом держателя.

**7****Поверните барашек по часовой стрелке чтобы зафиксировать инструмент.**

Включение питания

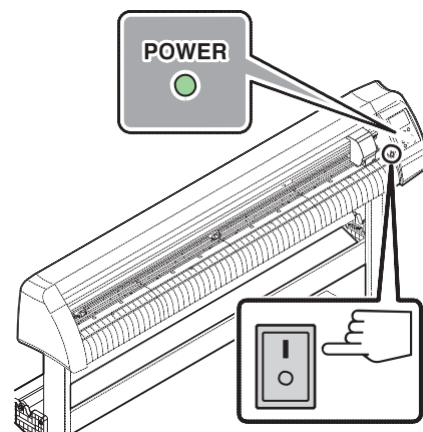
Важно!

- Перед включением питания поднимите прижимные ролики.
- Перед включением питания убедитесь, что компьютер, к которому подключен плоттер, включен. Иначе плоттер может функционировать неправильно.
- После выключения питания подождите как минимум 5 секунд перед повторным включением.

1

Нажмите значок «I» выключателя питания.

- Когда питание плоттера включено, он входит в первый режим функционирования, в котором имеются подрежимы. Полное описание режимов работы смотрите в разделе 1-15.



2

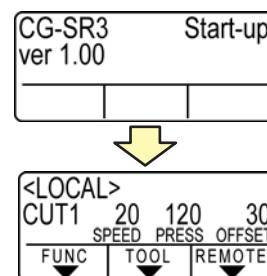
Индикатор питания загорается.

- Вентилятор вакуума листа начинает работать.

3

Проверка буфера приема.

- Затем на ЖКД высвечиваются параметры текущего выбранного инструмента.

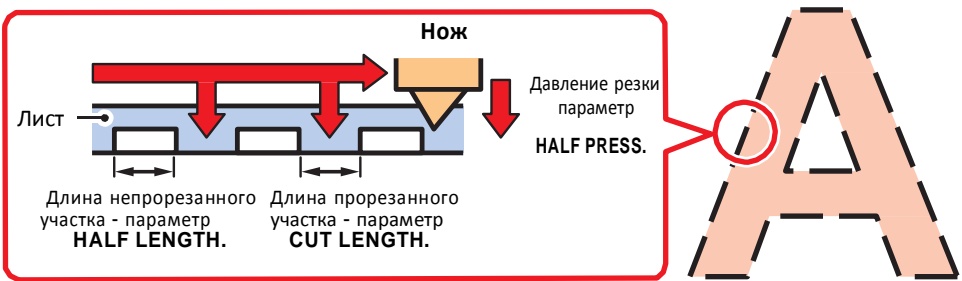


Установка режимов инструмента

Следует устанавливать режим инструмента в соответствии с предполагаемым использованием.


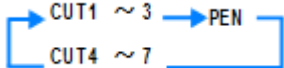
Типы режимов инструмента

Типы режимов инструмента включают в себя режимы резки (CUT1 – CUT7) и черчения (PEN).

Типы	Описание																								
<p>Режимы резки (CUT1 ~ CUT5)</p>	<p>Режим инструмента при использовании ножа.</p> <p>Переключение в режим перфорации производится нажатием стрелки вправо.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><CUT CONDITION></p> <table border="1"> <tr> <td>CUT1</td> <td>20</td> <td>120</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>SPEED</td> <td>PRESS</td> <td>OFFSET</td> <td></td> </tr> <tr> <td>FUNC</td> <td>TOOL</td> <td>REMOTE</td> <td></td> </tr> </table> </div> <div style="text-align: center;"> <p><CUT CONDITION></p> <table border="1"> <tr> <td>ON</td> <td>8</td> <td>2.0</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>HALF</td> <td>H-PRES</td> <td>H-LENG</td> <td>C-LENG</td> </tr> <tr> <td>FUNC</td> <td>TOOL</td> <td>REMOTE</td> <td></td> </tr> </table> </div> </div> <p>OFFSET Расстояние от центра держателя до края лезвия ножа. (мм)</p> <p>PRESS Давление ножа на материал. (g)</p> <p>SPEED Скорость резки. Номер режима резки(1 - 7)</p> <p>HALF Включение режима перфорации.</p> <p>HALF PRESS Давл. на непрорез. участке(r)</p> <p>HALF LENGTH Длина непрорезанного участка. (мм)</p> <p>CUT LENGTH Длина прорези. (мм)</p> <p>О перфорации</p> <p>Резку можно производить пунктиром (перфорацией). Режим перфорации включается переключением режима с CUT на HLF.</p>  <p>• Рисунок приведён в качестве примера. Форма линии реза может меняться в зависимости от установленного режима резки.</p>	CUT1	20	120	30	SPEED	PRESS	OFFSET		FUNC	TOOL	REMOTE		ON	8	2.0	60	HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG	FUNC	TOOL	REMOTE	
CUT1	20	120	30																						
SPEED	PRESS	OFFSET																							
FUNC	TOOL	REMOTE																							
ON	8	2.0	60																						
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG																						
FUNC	TOOL	REMOTE																							
<p>Режим черчения (PEN)</p>	<p>Параметры инструмента при использовании ручки.</p> <div style="text-align: center;"> <p><CUT CONDITION></p> <table border="1"> <tr> <td>PEN</td> <td>20</td> <td>120</td> <td></td> </tr> <tr> <td>SPEED</td> <td>PRESS</td> <td>OFFSET</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>TOOL</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> </div> <p>PRESS Давление при черчении. (г)</p> <p>SPEED Скорость черчения.</p>	PEN	20	120		SPEED	PRESS	OFFSET			TOOL														
PEN	20	120																							
SPEED	PRESS	OFFSET																							
	TOOL																								

Выбор режима инструмента

Перед резкой (черчением) установите режим инструмента в зависимости от используемого материала и инструмента.




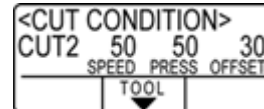
- 1** В локальном режиме нажмите ((TOOL)).

- 2** Нажмите ((TOOL)) для выбора режима инструмента.
Каждое нажатие ((TOOL)) циклически переключает режим.

- 3** Резка (черчение). (C2-22)

Настройка режима инструмента

Настройка режима инструмента для резки или черчения.

Настройка режима резки (CUT1 – CUT7): Скорость резки/давление ножа/оффсет/перфорация.

Настройка режима черчения: Скорость черчения/давление ручки.

- 1** В локальном режиме нажмите ((TOOL)).

- 2** Нажмите ((TOOL)) для выбора режима инструмента.

- 3** Стрелками вверх/вниз выберите скорость резки (черчения).
Возможные значения: 1-10 см/с (с шагом 1 см/с)
15-70см/с (с шагом 5 см/с)

- 4** Нажмите стрелку вправо, чтобы перейти к настройке давления инструмента.


5

Стрелками вверх/вниз установите давление инструмента.

Возможные значения: 10-20 г (с шагом 2 г)
25-100 г (с шагом 5 г)
110-500 г (с шагом 10 г)



После установки давления резки (черчения), перейдите к настройке оффсета. При установке режима черчения (PEN), значение оффсета и перфорация недоступны.

Перейдите к шагу 16.

Максимальное давление в режиме PEN – 150 г.

<CUT CONDITION>			
CUT2	50	80	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		

6

Нажмите стрелку вправо, чтобы перейти к настройке оффсета.

<CUT CONDITION>			
CUT2	50	80	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		

7

Стрелками вверх/вниз выберите оффсет.

Возможные значения: 1-10 см/с (с шагом 1 см/с)
15-70см/с (с шагом 5 см/с)

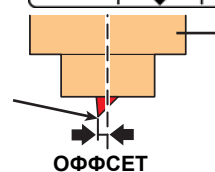
При выборе режима резки (CUT1 – CUT7), настройте расстояние от центра держателя инструмента до края лезвия ножа.

Возможные значения: 0-250 (0.00-2.50 мм) (с шагом 0.05 мм)



При выборе «0» на дисплее ничего не отображается.

<CUT CONDITION>			
CUT2	50	80	35
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		



8

Нажмите стрелку вправо, чтобы перейти к настройке перфорации.

<CUT CONDITION>			
OFF	0	1.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	

9

Стрелками вверх/вниз выберите «ON/OFF».

При выборе «ON» перейдите к шагу 10.

Если перфорация не нужна, выберите «OFF» и перейдите к шагу 16.

<CUT CONDITION>			
ON	0	1.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	

10

Нажмите стрелку вправо, чтобы перейти к настройке давления ножа на непрорезанном участке.

<CUT CONDITION>			
ON	0	1.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	

11

Стрелками вверх/вниз выберите давление.

Возможные значения: 0-300 г (с шагом 5 г)

<CUT CONDITION>			
ON	0	1.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	

12

Нажмите стрелку вправо, чтобы перейти к настройке длины непрорезанного участка.

<CUT CONDITION>			
ON	0	1.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	

13 Стрелками вверх/вниз выберите длину непрорезанного участка.

Возможные значения: 1-5 мм (с шагом 0.1 мм)

<CUT CONDITION>			
ON	0	2.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	
▼	▼	▼	

14 Нажмите стрелку вправо, чтобы перейти к настройке давления ножа на прорезанном участке.

<CUT CONDITION>			
ON	0	2.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	
▼	▼	▼	

15 Стрелками вверх/вниз выберите длину прорезанного участка.

Возможные значения: 5-150 мм (5-20 мм с шагом 1 мм, 20-150 мм с шагом 5 мм)

<CUT CONDITION>			
ON	0	2.0	150
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	
▼	▼	▼	

16 Нажмите ((ENTER/HOLD)) для сохранения настроек.

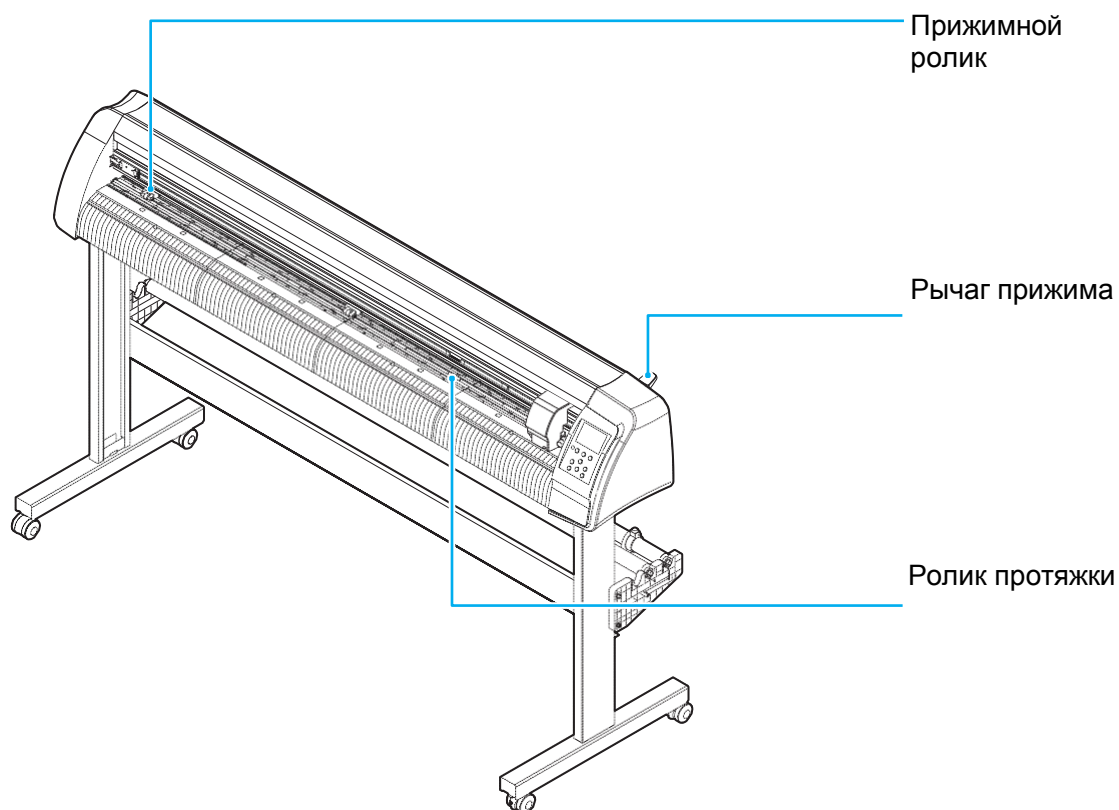
Плоттер вернётся в локальный режим

Важно!

Установленные настройки сохраняются даже после выключения плоттера.

Установка листа

В плоттере могут использоваться как обычные листы, так и рулоны материала.
Ролики прижима и протяжки удерживают лист в нужном положении.
Расположите прижимные ролики так, чтобы они соответствовали используемому материалу.



Ширина листа

	ММ	ДЮЙМОВ
CG-60SRIII	90 ÷ 740	3.55 ÷ 29.10
CG-100SRIII	90 ÷ 1250	3.55 ÷ 49.20
CG-130SRIII	90 ÷ 1550	3.55 ÷ 61.00

Максимальная область резки

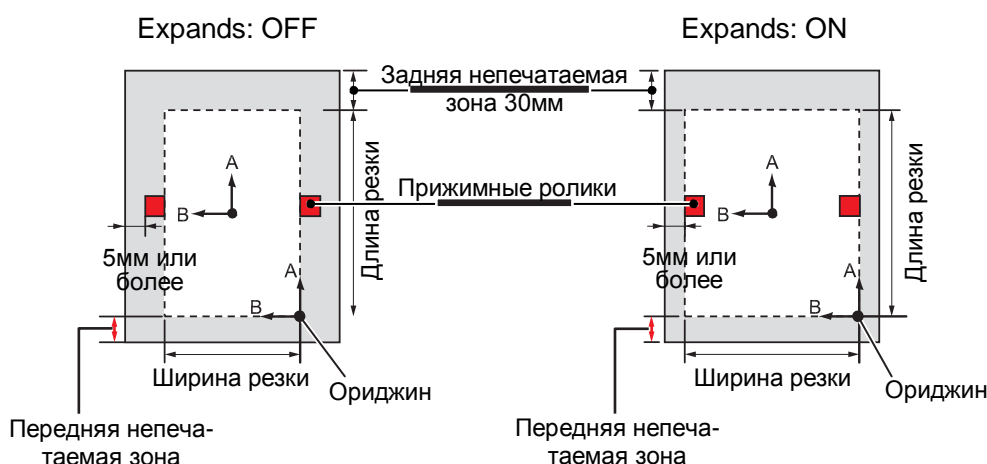
Максимальная область резки (область, на которой разрешена резка(черчение)) зависит от положения прижимных роликов и установки ориджина. Белая область на рисунках ниже показывает максимальную область резки (с.2-23).

Область, в которой невозможна резка, называется «непечатаемая зона».

Важно!

- Мы рекомендуем устанавливать отступ в начале листа не менее 20мм. При меньшем отступе край листа может задирается, что скажется на качестве резки.
- Если режим EXPANDS включен, то ширина резки определяется по внешним краям прижимных роликов, если выключен – по внутренним (☞ с.3-35).

	Ориджин установлен в правый нижний угол области.	Ориджин установлен в центр области.
CG-60SRIII	0.606 м X 51 м	0.606 м X 5 м
CG-100SRIII	1.07 м X 51 м	1.07 м X 5 м
CG-130SRIII	1.37 м X 51 м	1.37 м X 5 м

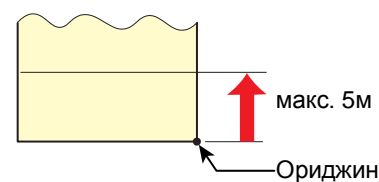


Определение листа

Длина и ширина листа определяется нажатием или **END**, в зависимости от вставленного листа. (☞ с.2-15)





Важно!

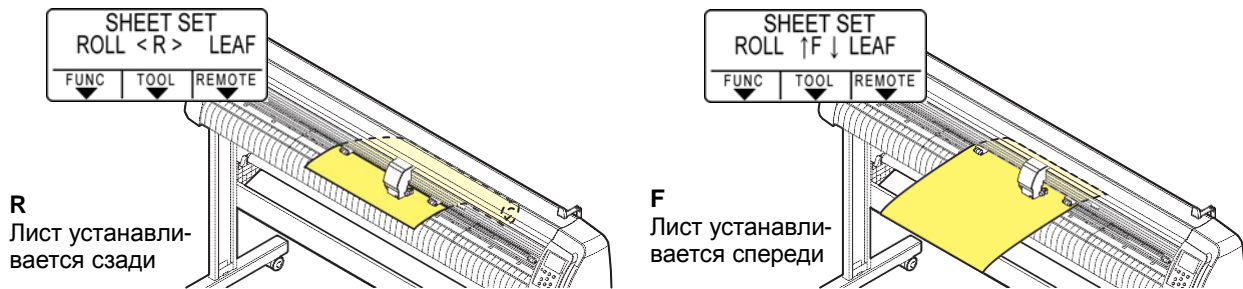
- После того, как длина листа определена, если полученные данные больше размера листа, то часть данных, выходящая за границы листа, не может использоваться для резки.
- Если функция определения листа отключена, то нажатие приводит к такому же определению листа, как и при нажатии **END** (определяется только ширина листа)
- Максимальная длина, которая может быть определена до конца листа – 3м






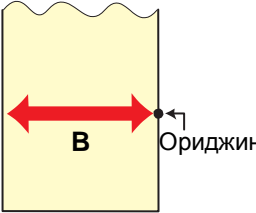
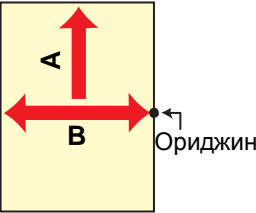
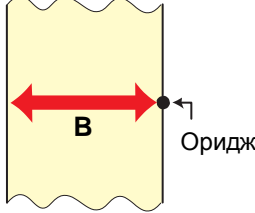
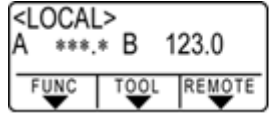
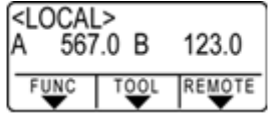
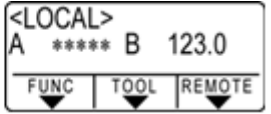


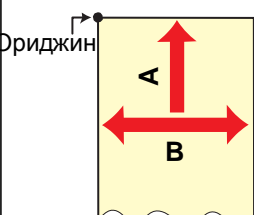
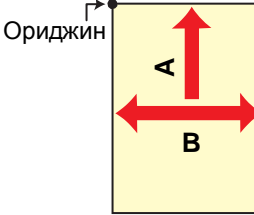
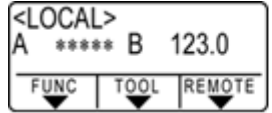
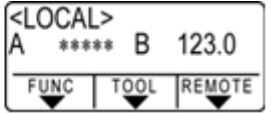
Во время определения заднего края листа

Способы определения листа

После установки листа, следующие два показания поочерёдно появляются на ЖКД. Выровняйте лист и нажмите одну из стрелок    .



Плоттер может определять лист пятью способами, как показано ниже.

КНОПКА	 Рulon установлен сзади	 Лист установлен сзади	 Определяется только ширина
Способ определения	Определяется только ширина	После определения ширины определяется задний край листа	Определяется только ширина
	 Перед плоттера	 Перед плоттера	 Перед плоттера
Показания ЖКД после определения листа			
КНОПКА	 Рulon установлен спереди	 Лист установлен спереди	
Способ определения	После определения ширины определяется задний край листа	После определения ширины определяется задний край листа	
	 Перед плоттера	 Перед плоттера	
Показания ЖКД после определения листа			

Важно!



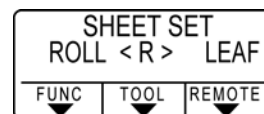
- Если определённая длина 3м и более, на дисплее отображается «* * * *».
- Когда используется длинный лист, или уже вырезанный лист используется из середины, определение листа занимает много времени. В этом случае время определения листа можно сократить, определив лишь его ширину кнопкой ((END)).

Установка обычного листа

1

Нажмите **SHEET SET** чтобы перейти в режим **NOT READY**

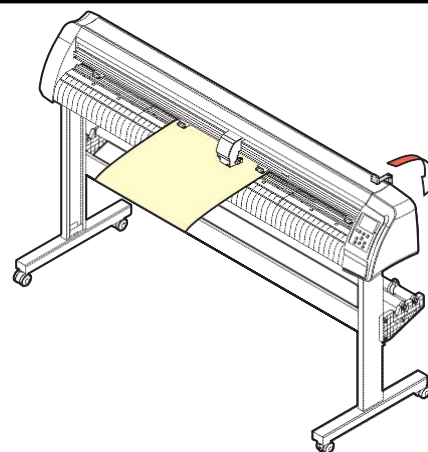
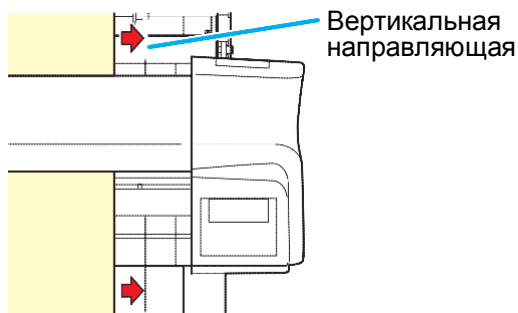
- Не нужно этого делать, если плоттер уже находится в режиме NOT READY
Перейдите к шагу 2



2

Положите лист на тигель

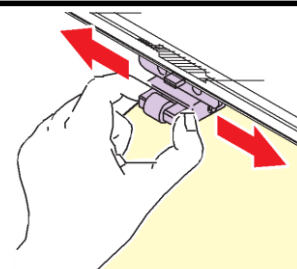
- (1) Передвиньте рычаг прижима назад, чтобы поднять прижимные ролики.
- (2) Установите правый край листа, используя вертикальную направляющую как ориентир. Либо выровняйте край листа параллельно тигелю



3

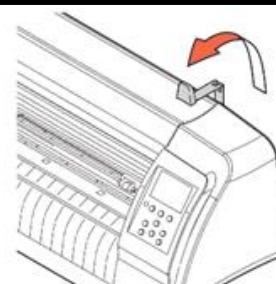
Передвиньте прижимные ролики в соответствии с шириной листа

- Расположите ролики не менее, чем в 5мм от края листа, иначе лист может выехать из под роликов во время протяжки.



4

Переместите рычаг прижима вперёд чтобы опустить прижимные ролики



5

Нажмите **▶** или **▼** чтобы выбрать «ЛИСТ»

- Определение листа (☞ с.2-14)
- **▶** Если лист вставлен сзади
- **▼** Если лист вставлен спереди

2

Основные операции

6

Стрелками вверх/вниз установите количество роликов, которое будет использоваться. (CG-130SRIII)

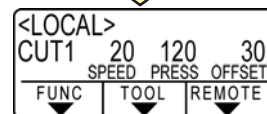
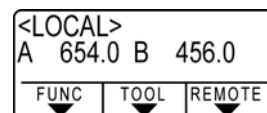
Если [ROLL. SELECT] включен, выберите используемое количество прижимных роликов (C3-53).

**7**

Начнется определение листа.

Если [DUMMY CUT] включен, по окончании определения листа плоттер выполняет тестовую резку (C3-79).

Плоттер не может определить лист длиннее, чем 5 м.

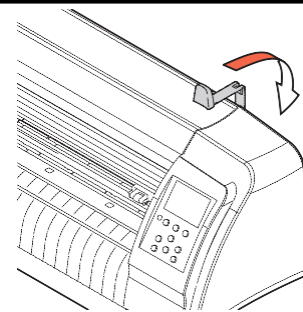


Установка рулона (CG-60SRIII)

Для использования рулона установите держатели рулона.

1

Опустите прижимной рычаг назад

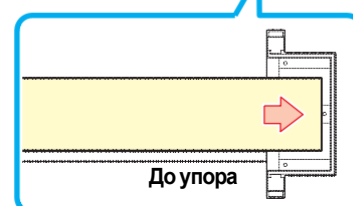
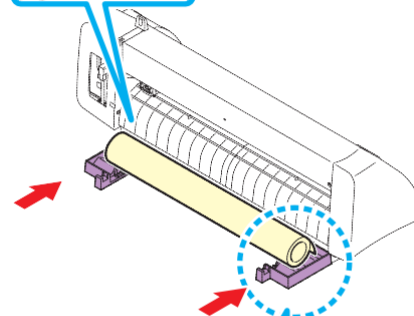
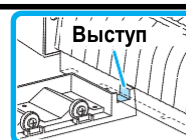
**2**

Установите держатель рулона.

На держателях рулона имеются магниты, поэтому они легко крепятся к плоттеру.

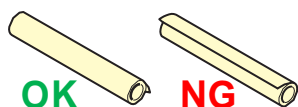
Установите края держателей на 2-3 мм от края рулона.

Слишком сильный прижим рулона приведёт к невозможности подачи материала.

**3**

Установите рулон на держатели.

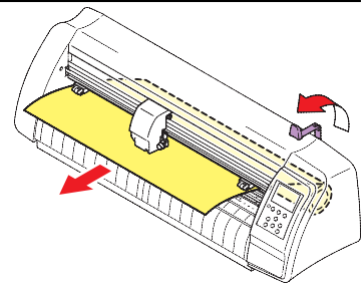
Обратите внимание на направление размотки.



4**Опустите прижимной рычаг назад**

- (1) Вытяните край рулона
- (2) Убедитесь, что рулон установлен ровно, и поднимите рычаг прижима.

После включения питания включается вентилятор вакуума, который прижимает материал к тигелю.

**5****Нажмите стрелку влево или вверх, чтобы выбрать «РУЛОН».**

Определение материала. (C2-14)

- Если материал установлен сзади
- Если материал установлен спереди

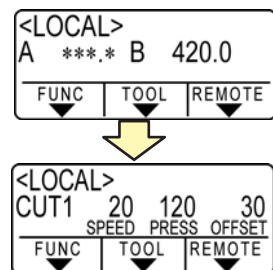
Важно!

При нажатии ([FEED]) перед определением материала отображается экран выбора количества используемых прижимных роликов.

Эта настройка имеет приоритет перед значением параметра [SET UP]-[PINCH ROLL.]

6**Начнется определение листа.**

Если [DUMMY CUT] включен, по окончании определения листа плоттер выполняет тестовую резку (C3-79).

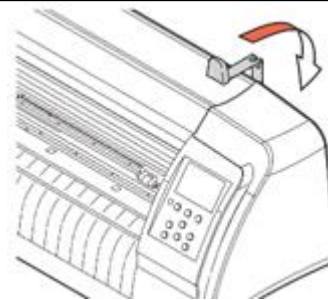
**7****Выполните [FEED] и промотайте материал на необходимую длину (C3-44).****Важно!**

Перед использованием рулонного материала промотайте его на длину, необходимую для резки. Это позволит определить имеется ли перекос материала.

Установка рулона (CG-100SRIII/CG-130SRIII)

1

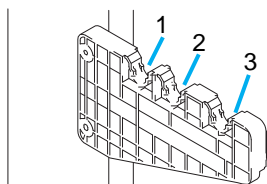
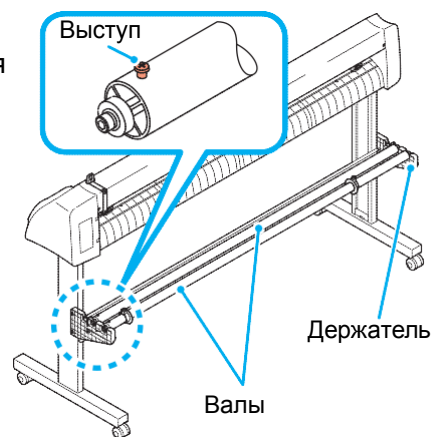
Передвиньте рычаг прижима назад.



2

Установите валы на держатели.

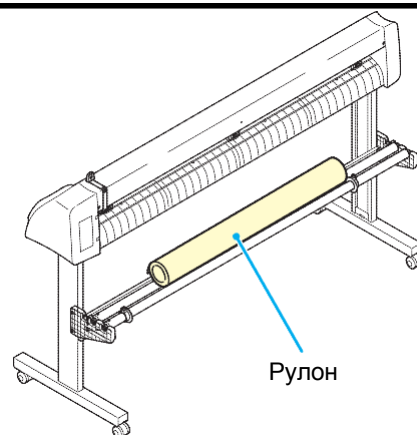
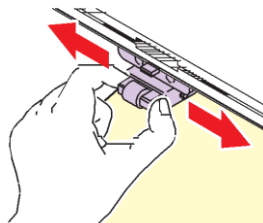
- Установите каждый вал так, чтобы выступ находился слева, если смотреть сзади плоттера. Используйте паз 1 или 2 для одного из валов в зависимости от диаметра используемого рулона.
- Если внешний диаметр рулона 3" или более, используйте пазы 1 и 3.
- Если внешний диаметр рулона менее 3", используйте пазы 2 и 3.



Установите рулон.

3

- (1) Положите рулон на валы.
- (2) Положите край рулона на тигель и отрегулируйте положение прижимных роликов в соответствии с шириной рулона. Расположите ролики не менее, чем в 5мм от края листа, иначе лист может выехать из под роликов во время протяжки.

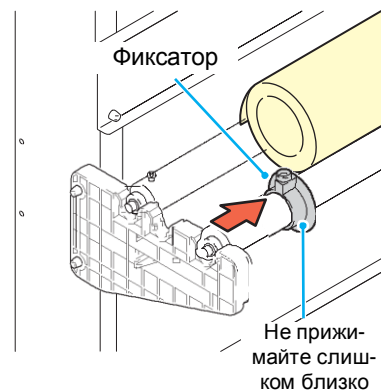


2

Основные операции

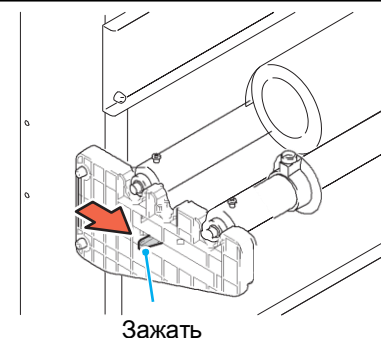
4 Закрепите рулон при помощи фиксаторов.

- Установите фиксаторы по краям рулона и зажмите их винтами
- Оставьте приблизительно по 2мм между фиксатором и рулоном. Если установить фиксаторы вплотную – это может мешать прокрутке рулона.



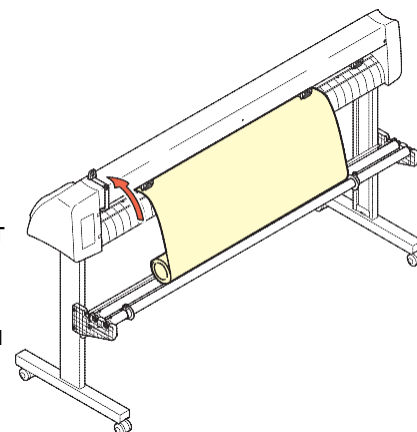
5 Зажмите стопор рулона.

- Нажмите рычаг стопора в направлении назад от плоттера, чтобы зажать стопор.
- Стопор рулона предохраняет рулон от проворачивания во время загрузки листа в плоттер.



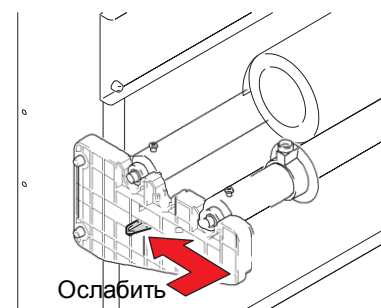
6 Зафиксируйте лист.

- (1) Потяните лист, чтобы исключить провисания.
- (2) Проверьте, не провисает ли лист и подвиньте рычаг прижима вперёд.
 - Если плоттер включен: вентилятор вакуума начинает работать чтобы помочь удержать лист
 - Если плоттер не включен: вакуум не работает, поэтому рекомендуется зажимать лист рычагом прижима, придерживая лист левой рукой, чтобы исключить деформацию.






7 Ослабьте стопор рулона.

- Нажмите и потяните рычаг стопора по направлению к плоттеру, чтобы ослабить стопор.
- Если Вы не ослабите стопор, то во время протяжки листа прозвучит зуммер и плоттер остановится.



8 Нажмите или чтобы выбрать «РУЛОН»

- Определение листа ( с.2-13)
-  Если лист вставлен сзади
-  Если лист вставлен спереди

9

Стрелками вверх и вниз выберите количество используемых прижимных роликов



- Когда [ROLL. SELECT] установлен в [ON] выберите количество используемых прижимных роликов

10

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы начать определение листа.

- После определения ширины листа плоттер выполняет холостую резку. (☞ с.3-73)

11

Нажмите **FEED** чтобы протянуть лист на необходимую длину.

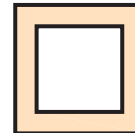
Важно!

Перед использованием рулона размотайте его на необходимую длину. Это позволит убедиться в отсутствии неровностей.

2

Пробная резка (черчение)

Выполните пробную резку чтобы проверить параметры инструмента.
Во время пробной резки плоттер вырезает два квадрата.



Важно!

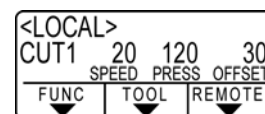
- Если лезвие ножа изнашивается и затупилось, есть возможность ещё какое-то время использовать его, увеличив значение прижима. Однако рекомендуем заменить износившееся лезвие для получения наилучших результатов резки.



- Когда параметры инструмента выбраны правильно, результаты пробной резки следующие:
Два квадрата вырезаны безупречно.
Подложка осталась непрорезанной.
Углы квадратов не закруглены.
Углы квадратов прямые.

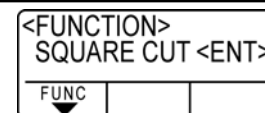
1

Убедитесь, что плоттер находится в локальном режиме



2

Нажмите **[FUNCTION] несколько раз пока не появится **[SQUARE CUT]****



3

Нажмите **[ENTER/HOLD]**

- Плоттер выполнит резку и вернётся в локальный режим.

Измените настройки резки в соответствии с полученными результатами.

Результат	Причина	Решение
Некоторые участки не прорезаны.	Лезвие поднимается над листом из-за слишком высокой скорости резки.	Понижьте скорость. (☞ с.2-10).
		Затяните барашек держателя инструмента. (☞ с.2-5).
Подложка прорезана.	Слишком большое давление.	Уменьшите давление резки. (☞ с.2-10).
	Слишком большой вылет лезвия.	Отрегулируйте вылет лезвия. (☞ с.2-4).
Один или несколько углов закруглены	Неправильное значение оффсета.	Отрегулируйте оффсет в соответствии с используемым лезвием. (☞ с.2-10).
Один или несколько углов искривлены.	<ul style="list-style-type: none"> • Слишком большой вылет лезвия. • Давление резки слишком большое. • [COMPENSATION PRESSURE OFFSET] слишком большой. Указанные причины проявляются совместно.	Отрегулируйте вылет лезвия. (☞ с.2-4).
		Уменьшите давление резки. (☞ с.2-10).
		Отрегулируйте значение [COMPENSATION PRESSURE OFFSET]. (☞ с.3-75, 3-79).

Резка (черчение)

Вы можете начать резку (черчение) после установки инструмента, листа и параметров инструмента.



- Проверьте следующие установки перед началом резки (черчения)
 - Установку ориджина (C2-23)
 - Установку команды ориджина (C3-74)
 - Переключение между командами (C3-74)
 - Приоритет команд (C3-74)
 - Значение максимального размера (C3-74)

Установка ориджина

Ориджин это контрольная точка начала резки(черчения).

Если ориджин изменяется, установите новый ориджин до начала резки(черчения).

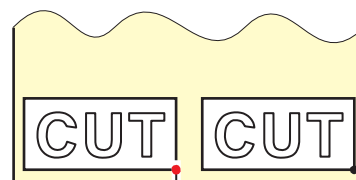
Важно!

- Измените ориджин перед тем, как резать следующее задание; иначе следующее задание будет вырезано по предыдущему.

1

Подведите каретку к точке установки нового ориджина

- Двигает каретку вправо
- Двигает каретку влево
- Двигает лист назад
- Двигает лист вперёд
- Нажмите **TOOL** чтобы поднять/опустить инструмент. Это поможет точнее установить ориджин

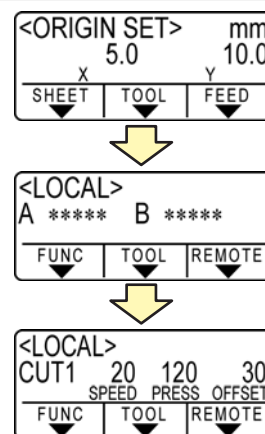


Новый ориджин

2

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы зафиксировать ориджин

- На дисплее отобразится область резки и, затем, параметры инструмента



2

Основные операции

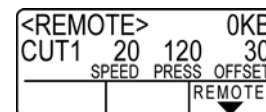
Запуск резки (черчения)

1

После установки ориджина нажмите

REMOTE

- На дисплее отобразится REMOTE

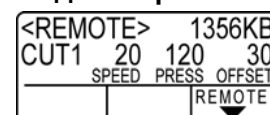


2

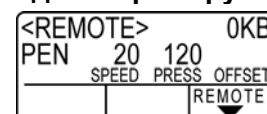
Отправьте данные на плоттер

- По мере поступления данных плоттер выполняет резку (черчение) и отображает количество оставшихся данных на дисплее
- По завершении резки (черчения) изображение на дисплее изменится, как показано справа.

Когда выбран нож



Когда выбрана ручка



Прерывание резки (черчения)

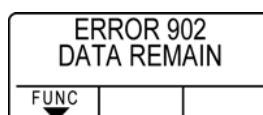
Чтобы временно приостановить плоттер во время резки (черчения) нажмите **REMOTE**. Для возобновления резки (черчения) нажмите эту кнопку ещё раз.

Важно!

- Если лист съехал с плоттера во время резки (черчения), выключите питание плоттера немедленно, чтобы предотвратить поломку плоттера.



- Во время того, когда резка (черчение) прервана, на ЖКД отобразится следующее сообщение об ошибке, если Вы попытаетесь выполнить какую-либо команду, которая может отразиться на системе координат.



- При появлении такого сообщения либо дайте плоттеру завершить задание, либо произведите очистку буфера данных (С3-45)

Отрезание листа (вручную)

1

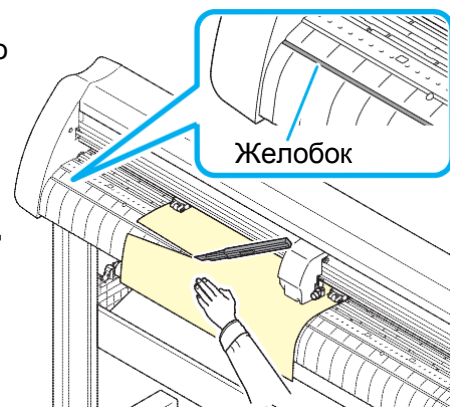
Придержите лист рукой

- Придерживайте лист так, чтобы исключить его задираание.

2

Отрежьте лист

- Отрежьте лист канцелярским ножом вдоль желобка на тигле.



Выключение питания

После завершения резки (черчения) нажмите значок «O» на выключателе питания.

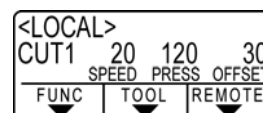
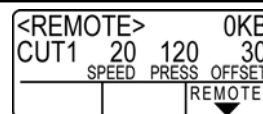
Важно!

- После выключения питания подождите как минимум 5 секунд перед повторным включением.

1

Убедитесь, что данные не передаются на плоттер

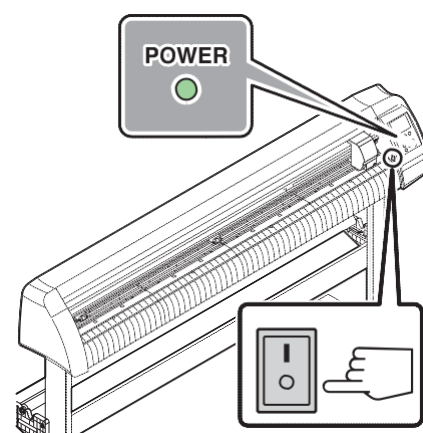
- Убедитесь, что на дисплее отображается REMOTE или LOCAL



2

Нажмите значок «O» на выключателе питания

- Индикатор питания на панели управления должен погаснуть



ГЛАВА 3

Полезные функции



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

Режим управления стрелками

Нажатие одной из стрелок в локальном режиме приводит к включению режима управления стрелками, в котором вы можете выполнить следующие установки.

Название функции	Содержание	Ссылка
Установка ориджина	Установка точки, из которой начнётся резка (черчение).	с.3-2
Выравнивание по двум точкам	Если установлен разлинованный лист, можно выровнять горизонтальную и вертикальную ось по линиям на листе.	с.3-3
Область резки	Установка области, в которой будет производиться резка.	с.3-4
Вкл./выкл. светового указателя	Эта функция для включения/выключения светового указателя. (Нажмите REMOTE в режиме управления стрелками.)	—
Поднятие/опускание инструмента	Эта функция опускает/поднимает инструмент. (Нажмите TOOL в режиме управления стрелками).	—

Важно!

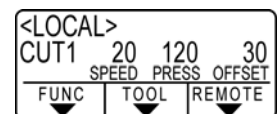
- Перед тем как устанавливать функции в режиме управления стрелками, убедитесь в отсутствии задания для резки (черчения).
- Если ориджин или другая точка устанавливаются в режиме управления стрелками, устанавливаемой точке соответствует центр инструмента, вне зависимости от того, включен световой указатель или нет.

Установка ориджина

1

Нажмите **REMOTE** для перехода в локальный режим

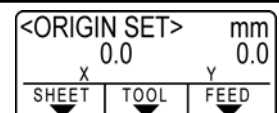
- Предварительно проверьте, что при нажатии **REMOTE** для перехода в удалённый режим, плоттер не выполняет резку (черчение)



2

Нажмите одну из стрелок чтобы перейти в режим управления стрелками

- Для перехода в этот режим нажмите любую из стрелок.



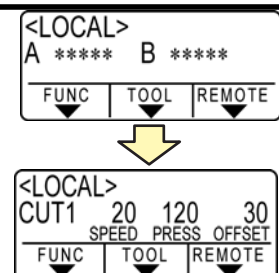
3

Нажимая стрелки, установите ориджин

4

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку

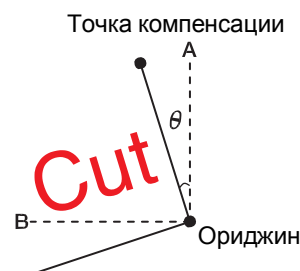
- Через некоторое время, после отображения установленного значения плоттер перейдёт в локальный режим



Выравнивание по двум точкам

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

Скорректируйте осевое отклонение(θ) установив точку компенсации в дополнение к ориджину.



1

Нажмите **REMOTE** для перехода в локальный режим

- Убедитесь, что при нажатии **REMOTE** для перехода в удалённый режим, плоттер не выполняет резку (черчение)

<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
SPEED PRESS OFFSET			
FUNC	TOOL	REMOTE	

2

Стрелками установите ориджин и нажмите **ENTER/HOLD**

3

Нажмите стрелку для перехода в режим управления стрелками

- Вы можете нажать любую из стрелок для перехода в режим управления стрелками

<ORIGIN SET>			mm
0.0			0.0
X	TOOL	Y	
SHEET	TOOL	FEED	

4

Нажмите **SHEET SET**

<AXIS CORRECT>			mm
0.0			0.0
X	TOOL	Y	
SHEET	TOOL	FEED	

5

Стрелками установите точку компенсации

- Допустимые значения θ : $-45^\circ \div 45^\circ$

6

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку

- Через некоторое время, после отображения установленного значения плоттер перейдёт в локальный режим

<AXIS CORRECT> mm			
** COMP. A, B **			
X	TOOL	Y	
SHEET	TOOL	FEED	

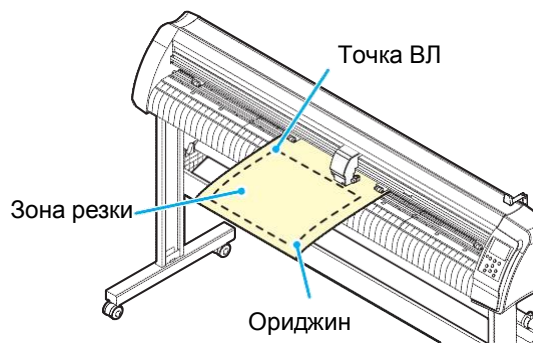


- Чтобы отменить установку точки компенсации, опустите прижимной рычаг и снова выполните определение листа (C2-15).

Зона резки

Установите зону, в которой плоттер будет выполнять резку (черчение)

Прямоугольная зона, имеющая диагональ ориджин и точку ВЛ (верхний левый угол), является допустимой зоной резки. Установка зоны резки отменяется повторным определением листа.



1

Нажмите **REMOTE** для перехода в локальный режим

- Предварительно проверьте, что при нажатии **REMOTE** для перехода в удалённый режим, плоттер не выполняет резку (черчение)

<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	

2

Нажмите стрелку для перехода в режим управления стрелками

- Вы можете нажать любую из стрелок для перехода в режим управления стрелками

<ORIGIN SET>				mm
0.0		0.0		
X	Y			
SHEET	TOOL	FEED		

3

Нажмите **FEED**

<CUT AREA>				mm
0.0		50.0		
X	Y			
SHEET	TOOL	FEED		

4

Стрелками установите точку ВЛ

5

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку

- Через некоторое время, после отображения установленного значения плоттер перейдёт в локальный режим

<CUT AREA>				mm
** CUT AREA SET **				
X	Y			
SHEET	TOOL	FEED		

Важно!

- Проверьте, что точка ВЛ установлена в правильном направлении относительно ориджина.
- Убедитесь, что ориджин установлен в пределах зоны резки. Если ориджин установлен за пределами зоны резки, плоттер выдаст сообщение об ошибке.

Оцифровывание

Координаты начерченной фигуры (относительно ориджина) отображаются на управляющем компьютере.

После получения команды оцифровывания (DP;) от управляющего компьютера, плоттер готов к оцифровыванию.

Для проведения оцифровывания, установите лист с напечатанными шаблонами для выбора точек.



- Оцифровывание возможно только при помощи специальной компьютерной программы. Прочтите инструкцию по этой программе, чтобы узнать как использовать функцию оцифровывания.

1

Переключите плоттер в удалённый режим и дождитесь получения команды оцифровывания с компьютера

- Показания на дисплее изменятся, как показано справа

<REMOTE>	1356KB
PEN	20 120
SPEED	PRESS OFFSET
	REMOTE



<REMOTE>	1356KB
** DIGITIZE **	
SPEED	PRESS OFFSET
	FEED

2

Двигайте ручку при помощи стрелок пока кончик ручки не достигнет указанной точки шаблона

- На дисплее отображаются координаты относительно ориджина
- Если Вы установите меньший шаг при помощи режима управления стрелками, вы можете более точно устанавливать необходимые точки. (С3-75)

<DIGITIZE>	mm	
100.0	250.5	
X	Y	
SHEET	TOOL	FEED

3

Нажмите **(ENTER/HOLD)** чтобы подтвердить установку

- Плоттер запишет позицию головки
- Плоттер получает команду координатного вывода (OD;) с компьютера.

<REMOTE>	1356KB
** DIGITIZE **	
SPEED	PRESS OFFSET
	FEED

Установка компенсации расстояния

Когда резка выполняется на большое расстояние, длина вырезанного изображения может отличаться от длины задания для резки, в зависимости от толщины материала. Также, различие диаметров роликов протяжки может существенно влиять на длину протяжки с левой и правой стороны листа. Эта функция позволяет компенсировать указанные различия.

Различная компенсация может быть установлена для каждого режима инструмента, т.е. всего может быть установлено 8 вариантов.

Важно!

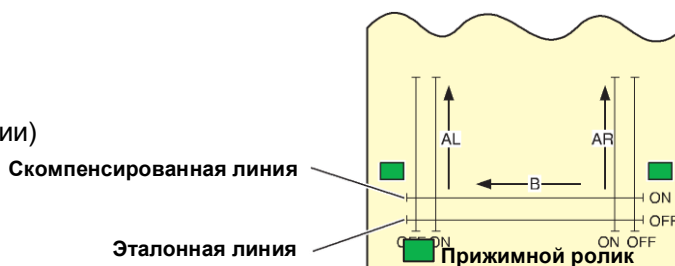
- Значения компенсации расстояния устанавливаются независимо для каждого режима инструмента.
- Если режим инструмента меняется на управляющем компьютере, то настройки компенсации, установленные для вновь выбранного режима инструмента, также будут применены к выполняемому заданию. Будьте осторожны изменяя режим инструмента программно.

Нахождение значения компенсации

Значение компенсации = Измеренное значение OFF линии – Введённое эталонное значение

Пример:

- Измеренное значение OFF линии = 999.0мм
- Введённое эталонное значение = 1000.0мм
- $999.0 - 1000.0 = -1.0$ мм (Значение компенсации)



Возможные значения:

- Эталонное значение (в мм)
В направлении A : 500, 1000, 1500, 2000, 2500мм
В направлении B : 200, 400, 600мм
* Возможные значения в направлении B могут отличаться в зависимости от размера используемой модели плоттера.
- Значение компенсации
В направлении A : $\pm 2\%$ (с шагом 0.1мм)
В направлении B : $\pm 2\%$ (с шагом 0.1мм)
Смещение черчения : $0 \div 300$ мм

Процедура установки

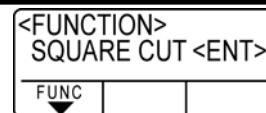
1

Установите лист (C2-13)

- Установите лист для печати шаблона корректировки.

2

В локальном режиме нажмите ((FUNCTION))



3

Стрелками вверх/вниз выберите [DIST.COMP.]



4

Нажмите **(ENTER/HOLD)**

- На дисплее отображаются значения AR (правый край), AL (левый край), B (право-лево) №1.

<DISTANCE CORR.>		
No.1 AR=1.000000		
FUNC		
▼		

5

Стрелками вверх/вниз установите необходимое значение коррекции.

<DISTANCE CORR.>		
No.3 AR=1.00000		
FUNC		
▼		

6

Нажмите **(ENTER/HOLD)**.

- Также можно подтвердить установку стрелкой вправо.
- Перейдите к установке эталонного значения в направлении В.

<DISTANCE CORR.>		
A= 500 B= 200		
FUNC		
▼		

<DISTANCE CORR.>		
A=----- B=-----		
FUNC		
▼		

7

Стрелками вверх/вниз установите необходимое эталонное значение в направлении А (вперёд/назад)

- Эталонное значение в направлении А становится одинаковым для обоих значений AL (вперёд/назад по левой стороне) и AR (вперёд/назад по правой стороне)
- Если Вы измените эталонное значение А, значения компенсации (AL, AR) будут очищены.

<DISTANCE CORR.>		
A=1000 B= 200		
FUNC		
▼		

8

Нажмите **(ENTER/HOLD)** для подтверждения.

- Также можно подтвердить установку стрелкой вправо.
- Перейдите к установке эталонного значения в направлении В.

<DISTANCE CORR.>		
A=1000 B= 200		
FUNC		
▼		

9

Стрелками вверх/вниз установите необходимое эталонное значение в направлении В (по горизонтали)

- Если Вы измените эталонное значение А, значение компенсации (В) будет очищено.

10

Нажмите **(ENTER/HOLD)** чтобы подтвердить установку

DISTANCE CORR.>		
DRAW SHIFT= 20mm		
FUNC		
▼		

11

Стрелками вверх/вниз установите позицию начала отрисовки шаблона компенсации

- Переместите все сегменты (AL, AR, B) внутрь листа

DISTANCE CORR.>		
DRAW SHIFT= 20mm		
FUNC		
▼		

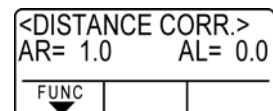
12

Нажмите **(ENTER/HOLD)**

- Плоттер чертит настроечный шаблон
- Если в плоттер не установлен лист, либо размер листа недостаточного размера, чтобы начертить шаблон, шаблон не будет начерчен. Если вы нажмёте **(ENTER/HOLD)**, то плоттер не даст установить значения компенсации без отрисовки шаблона.

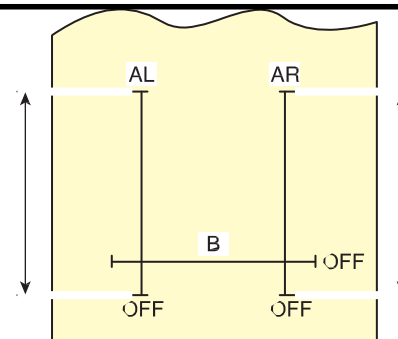
13

После отрисовки шаблона на дисплее отображаются текущие значения компенсации

**14**

Измерьте OFF линии AR и AL

- Передвиньте рычаг зажима назад, чтобы достать лист и произвести измерения

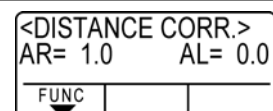
**15**

Выполните шаги с 2 по 13.

Т.к. лист не установлен, на дисплее отображается экран корректировки, но черчение не выполняется.

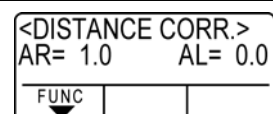
16

Если эталонные и измеренные значения отличаются, введите значения компенсации стрелками вверх/вниз

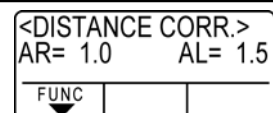
**17**

Нажмите **(ENTER/HOLD)** чтобы подтвердить установку значения AR

- Также можно подтвердить установку кнопкой
- Перейдите к установке значения компенсации AL.

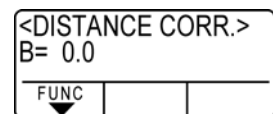
**18**

Стрелками вверх/вниз введите значение AL также, как на шаге 14

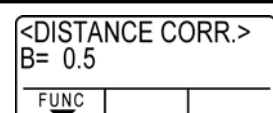
**19**

Нажмите **(ENTER/HOLD)** чтобы подтвердить установку значения AL

- Также можно подтвердить установку кнопкой
- Перейдите к установке значения компенсации B.

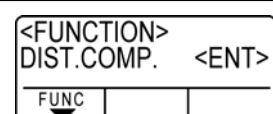
**20**

Стрелками вверх/вниз введите значение B

**21**

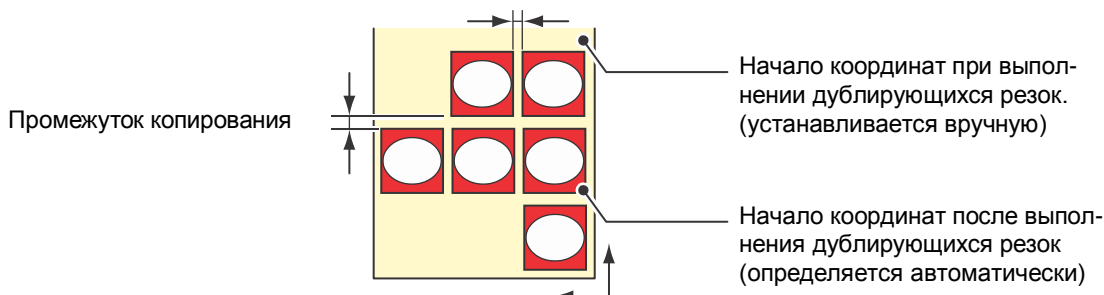
Нажмите **(ENTER/HOLD)** чтобы подтвердить установку значения B

- Плоттер вернётся в локальный режим



Дублирование заданий

Эта функция позволяет производить повторение полученных данных резки (черчения) на нескольких листах (максимально 999 повторений).



- Вы можете производить дублирование задания пользуясь данными, находящимися в приемном буфере устройства.
- Приемный буфер может содержать только одно задание.
- При поступлении нового задания предыдущее перезаписывается. (Невозможно продублировать предыдущие задания).

1 Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме.

```
<FUNCTION>
SQUARE CUT <ENT>
FUNC
```

2 Кнопками **▲** и **▼** выберите [No. COPIES].

```
<FUNCTION>
No.COPIES <ENT>
FUNC TOOL REMOTE
```

3 Нажмите **ENTER/HOLD**.

```
<No.COPIES>
No.COPIES : 1
FUNC TOOL REMOTE
```

4 Кнопками **▲** и **▼** выберите количество копий (1-999) и нажмите **ENTER/HOLD**.

```
<No.COPIES>
No.COPIES :10
FUNC TOOL REMOTE
```

↓

```
<No.COPIES>
INTERVAL :1mm
FUNC TOOL REMOTE
```


5 Кнопками **▲** и **▼** выберите интервал между повторениями (0-30мм) и нажмите **ENTER/HOLD**.

```
<No.COPIES>
ITNERVAL :10mm
FUNC TOOL REMOTE
```

↓

```
<FUNCTION>
No.COPIES <ENT>
FUNC TOOL REMOTE
```

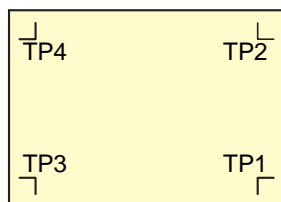
Важно!

- Если дублирование задания будет выполнено сразу после выполнения резки (черчения) в удалённом режиме, то произойдёт наложение изображений. Перед запуском дублирования не забудьте установить новый ориджин.
- Во время выполнения дублирования задания данные, поступающие с компьютера, игнорируются.
- Чтобы отправить несколько заданий с управляющего компьютера, между отправкой заданий необходимо выдержать паузу в 10 или более секунд. Если задания будут отправлены с интервалом менее 10 секунд, это будет воспринято плоттером как дублирование заданий (Время может быть изменено установкой интервала заданий  с.3-57).
- Если во время выполнения выравнивания по двум точкам новый ориджин будет находиться вне пределов печатной зоны, задание не будет выполнено.
- Плоттер выполняет резку задания, разделённого на несколько листов, не разделяя данные. При возникновении проблем обратитесь к главе 4.

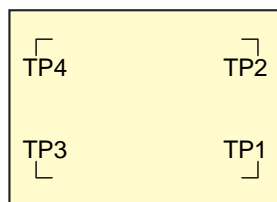
Резка по меткам

Задайте метки на изображениях, которые хотите вырезать, и плоттер определит метки для выполнения резки.

Существует два типа меток:



Метки: Type1



Метки: Type2



- Используйте TP4 чтобы скорректировать трапецию для компенсации подачи листа, вызванную неравным диаметром роликов протяжки слева и справа листа. Если компенсация трапеции не требуется, нет нужды устанавливать TP4. Однако, в этом случае искажение резки возрастает.

Последовательность резки по меткам

Добавьте метки на изображение, из которого Вы хотите сделать наклейку или нечто подобное.

Есть несколько способов создания меток. Более подробно смотрите С3-12÷3-16

Установите распечатанный лист в плоттер серии CG-SR11

Обратитесь к с.2-13

Отправьте задание для резки с управляющего компьютера

В случае неудачной резки:

- Проверьте работу датчика меток
- Проверьте положение светового указателя
- Настройте чувствительность датчика меток

Вход в режим определения меток

1

Нажмите **END** в локальном режиме

- Так Вы перейдёте в режим определения меток



- Если определение меток выключено, то плоттер не перейдёт в режим определения меток (С3-16).
- Если Вы находитесь в режиме установки какой-либо функции, то ввод значения будет отменён и плоттер перейдёт к установке предыдущего значения.

Предостережения по подготовке задания с метками

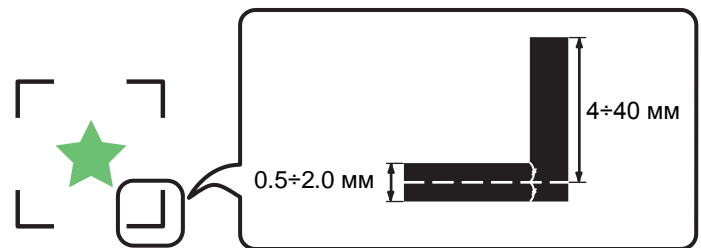
Существуют некоторые ограничения при подготовке задания с метками

Чтобы полноценно использовать данную функцию, внимательно прочтите следующие инструкции и правильно готовьте задание для резки по меткам.

- Важно!** • Метки, описанные здесь, предназначены для определения перекося листа по осям А и В. Это не метки резки.

Размер меток

Обратитесь к разделу «Размер и расстояние между метками» (с.3-15) чтобы понять соотношение между размером проекта и длиной меток.



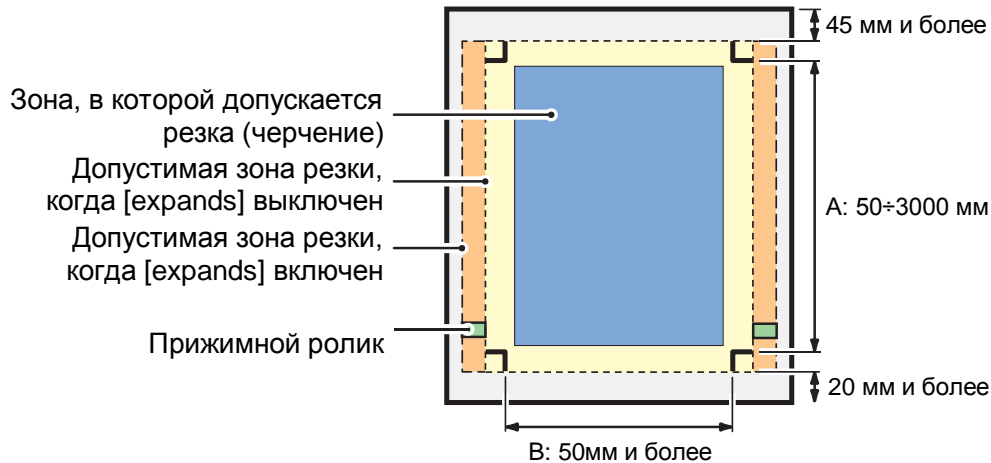
Зона, на которой могут размещаться проекты и метки

Начало TP1 должно быть не менее, чем в 20 мм от переднего края листа

Конец TP2 должен быть не менее, чем в 45 мм от заднего края листа

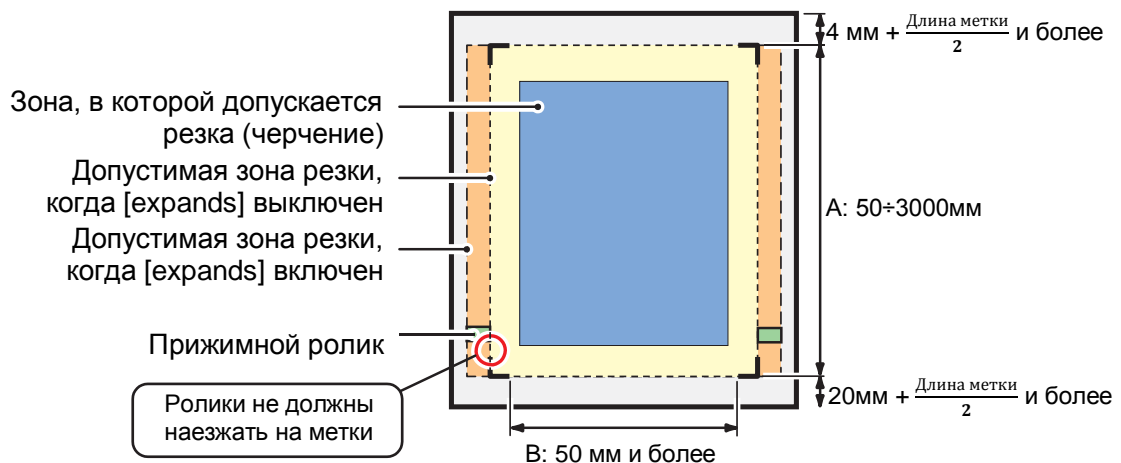
Метки:

Тип1



Метки:

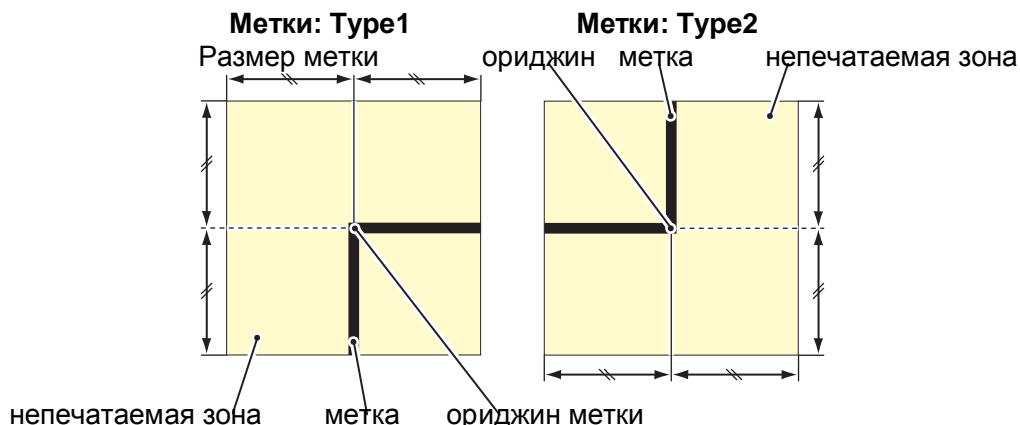
Тип2



Непечатаемая зона вокруг меток

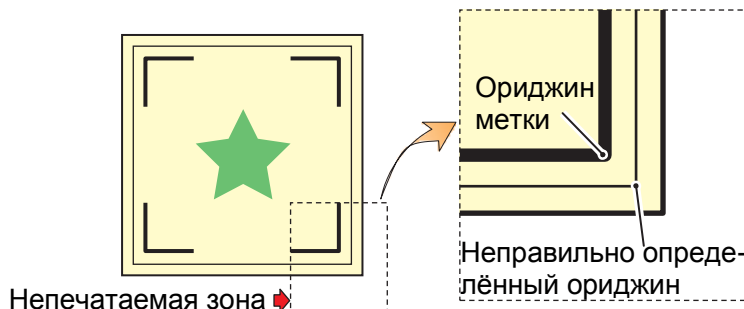
Зона вокруг меток (от орджина до края метки) – непечатаемая. Эта зона не должна быть ни запечатана, ни просто измазана; иначе орджин, либо положение метки будет определен неправильно.

- Важно!** • Если орджин метки будет определён неправильно, резка будет выполнена не в нужном месте.



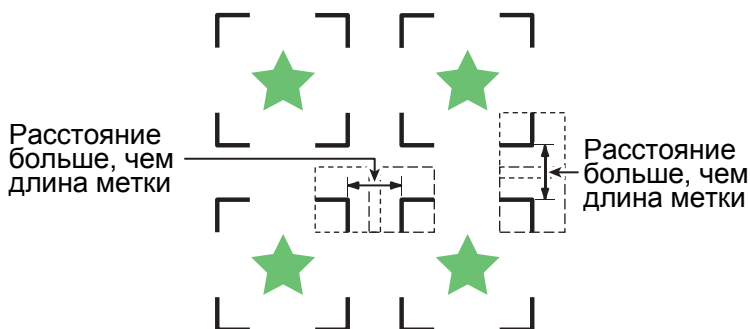
Неправильное определение меток. Пример1

Вокруг метки имеется линия



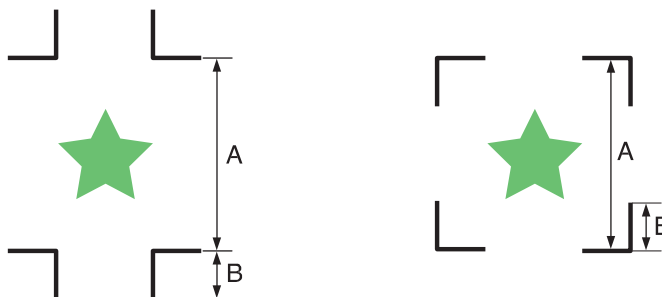
Неправильное определение меток. Пример2

Расстояние между метками (TR2 и TR1 или TR4 и TR2) меньше чем размер метки (для Type 2)



Размер меток и расстояние между метками

Размер меток (B), соответствующий расстоянию между метками (A) определяется как показано ниже. Если размер меток (B) слишком мал по сравнению с расстоянием между метками (A), метки могут быть определены неправильно.

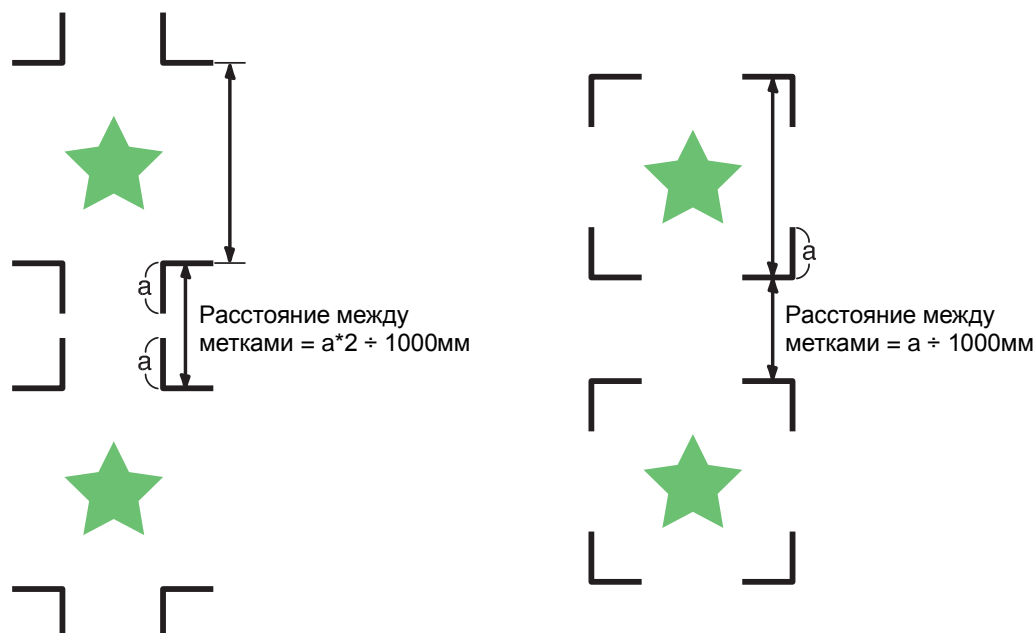


(мм)

A	не более 200	не более 500	не более 1000	не более 2000	3000 и более
B	4~	8~	15~	25~	35~40

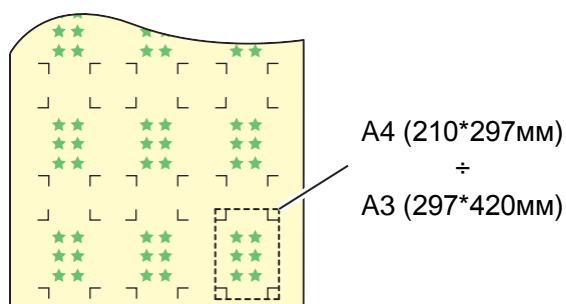
Расстояние между метками для повторяющихся макетов

Для меток Type1 расстояние между метками должно быть не менее удвоенной длины метки и не более 1000мм. Для меток Type2 расстояние между метками должно быть не менее длины метки и не более 1000мм.



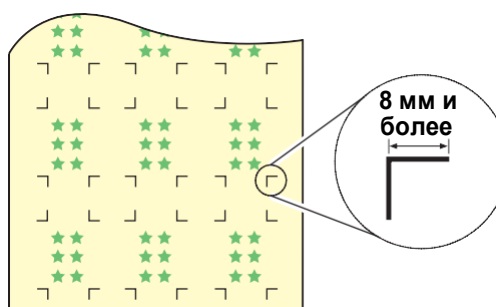
Рекомендуемый размер области с четырьмя метками

Рекомендуется, чтобы область, определённая четырьмя метками была в пределах от А4 (210*297мм) до А3(297*420мм). Если следовать этому совету, то можно минимизировать потери материала и повысить эффективность размещения макетов.



В случае последовательной печати меток

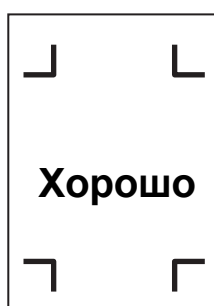
При последовательной печати меток рекомендуется установить длину метки 8 мм и более. Установка длины меток менее 8 мм может вызвать проблемы при их определении.



Цвет меток

Метки должны быть нарисованы чёрным цветом на белом фоне.

Метки не определяются правильно если их цвет будет не чёрный, либо фон не белый.



Размытые метки

Размытые метки приведут к неправильному определению ориджина, и, как следствие, к неровной резке.



Хорошо



Плохо

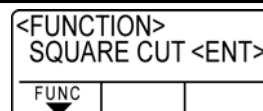
Предостережения относительно определения меток

Прочтите важную информацию относительно определения меток

- Чтобы удостовериться, что расстояние между метками равняется размеру макета, введите расстояние между метками с помощью функции [DIST.REVI.] (с.3-20) В этом случае компенсация масштаба отменяет компенсацию расстояния. После этого, если Вы измените значение компенсации расстояния, значение компенсации масштаба между метками будет неправильным.
- После повторного определения листа, значение компенсации отклонения листа, значение компенсации масштаба расстояния между метками и позиция ориджина будут обнулены.
- Во время обнаружения меток плоттер устанавливает ориджин в позицию TP1. Вы можете изменить позицию ориджина с помощью кнопок со стрелками; в этом случае новая позиция ориджина заменит позицию TP1.
- Функция поворота обрабатывается неэффективно.
- Располагайте метки так, чтобы линия, соединяющая углы меток, образовывала прямоугольник. Неровное расположение меток приведёт к искривлённой резке.

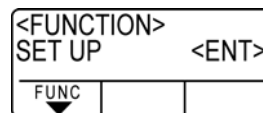
1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



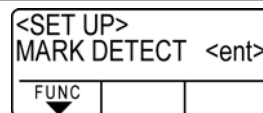
2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



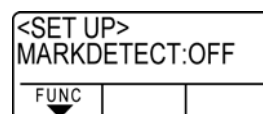
3

Нажмите **ENTER/HOLD**



4

Нажмите **ENTER/HOLD**



3

5**Выберите [Количество определяемых меток]**

- Возможные значения: OFF, 1pt, 2ptA, 2ptB, 3pt, 4pt
-

6**Нажмите ENTER/HOLD**

- Если Вы выбрали OFF на шаге 6, перейдите к шагу 12
-

7**Стрелками вверх/вниз выберите следующие параметры**

- Для определения меток используются следующие параметры: Компенсация масштаба, размер меток, оффсет А, оффсет В, форма метки, количество последовательных резок в направлении А, количество последовательных резок в направлении В, ограничение максимальной скорости и проверка отклонения.
 - См. СЗ-18,3-20 для подробного объяснения каждого из параметров
-

8**Нажмите ENTER/HOLD**

9**Стрелками вверх/вниз установите значение параметра**

- См. с.с.3-19,3-22 для подробного объяснения каждого из параметров
-

10**Нажмите ENTER/HOLD чтобы подтвердить установку**

11**Если хотите прервать процедуру, дважды нажмите END**

Установка значений

Установка количества определяемых меток

Важно! • Установите «1pt», если используете FineCut

Значение	Описание
OFF	Установите для резки обычного листа, не для резки контура.
1pt	Определяет TP1. Устанавливает только ориджин.
2pt A	Определяет две метки TP1 и TP2. Производит компенсацию перекоса и компенсацию масштаба в направлении протяжки листа.
2pt B	Определяет две метки TP1 и TP3. Производит компенсацию перекоса и компенсацию масштаба по ширине листа.
3pt	Определяет три метки TP1, TP2 и TP3. Производит компенсацию перекоса и компенсацию масштаба в направлении протяжки листа и по ширине листа.
4pt	Определяет четыре метки TP1, TP2, TP3 и TP4. Производит компенсацию перекоса, компенсацию масштаба в обоих направлениях и компенсацию трапеции.

DIST. REVI

Установите «OFF», если используете FineCut

Значение	Описание
OFF	Плоттер не выполняет компенсацию масштаба.
BEFOR	С такой установкой введите значения компенсации масштаба и трапеции*1 до выполнения определения меток. (с.3-21, с.3-24) Т.к. расстояние между метками вводится заранее, передвижение во время определения происходит с большой скоростью.
AFTER	С такой установкой введите значения компенсации масштаба и трапеции*1 до выполнения определения меток. (с.3-21, с.3-24) При понимании нужного расстояния между метками, можно быстро установить необходимые значения. Установка AFTER Занимает меньше времени, чем BEFORE.

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

Size

Значение	Описание
4 ÷ 40мм	Установите длину одной стороны метки. Если длина вертикальной и горизонтальной стороны метки различается, установите значение более короткой стороны.

Длина одной стороны



Offset A, Offset B

Значение	Описание
± 40.00мм	<p>Обычно ориджин устанавливается как показано ниже. Однако, позиция установки ориджина может отличаться в зависимости от используемого программного обеспечения. В этом случае позиция ориджина должна быть скорректирована.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>Метка: Type 1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Метка: Type 2</p> </div> </div> <p>Если ориджин расположен вне зоны резки, появится сообщение об ошибке «ERR37 MARK ORG». В этом случае разместите метки ближе к центру листа.</p>

MARK FORM

Значение	Описание
TYPE1 TYPE2	<p>Выберите один из возможных типов меток.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>Метка: TYPE1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Метка: TYPE2</p> </div> </div>

COPIES A (вверх), COPIES B (влево)

Значение	Описание
<p>1 ~ 9999 (COPIES A)</p> <p>1 ~ 99 (COPIES B)</p>	<p>Эффективно, когда одинаковые макеты напечатаны с равными промежутками. Автоматически вырезает несколько одинаковых макетов, последовательно определяя метки как в первом макете.</p> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-left: 20px;"> <p>Для обычных листов (не рулонов) значение [COPIES A] используется как количество копий. Если количество копий устанавливается программно, например из FineCut, установите значение «1».</p> <p>3x3 копии</p> </div> </div>

SPD LIMIT

Значение	Описание
0 ~ 60см/сек	<p>Установите ограничение скорости при последовательном копировании. Если используется скользящий лист, то во время быстрых движений метки могут определяться некорректно. В этом случае установите ограничение скорости. Если ограничение скорости не требуется, установите значение «0»</p>

SKEW CHECK

Значение	Описание
OFF, 1 ÷ 99 мм	<p>Устанавливает допустимый предел ошибки протяжки листа при выполнении резки последовательных копий.</p> <p>Во время выполнения резки последовательных копий на рулоне, копии могут находиться немного неровно друг от друга, по причине перекоса листа.</p> <p>Если ошибка по оси В координаты метки TP1 выходит за установленный допустимый предел, резка временно приостанавливается.</p> <p>Нажмите (ENTER/HOLD) после корректировки ошибки протяжки. Затем плоттер ожидает определения меток.</p> <p>Передвиньте световой указатель стрелкам в позицию, указанную ниже и нажмите (ENTER/HOLD). После этого световой указатель начинает определение метки. Если проверка перекоса не требуется, установите значение «0».</p> <div style="text-align: center;"> <p>Метка: TYPE1 Метка: TYPE2</p> <p>Опорная метка 1 Опорная метка 2</p> <p>(T 1) (T 1)</p> <p>Точка начала определения метки</p> </div>

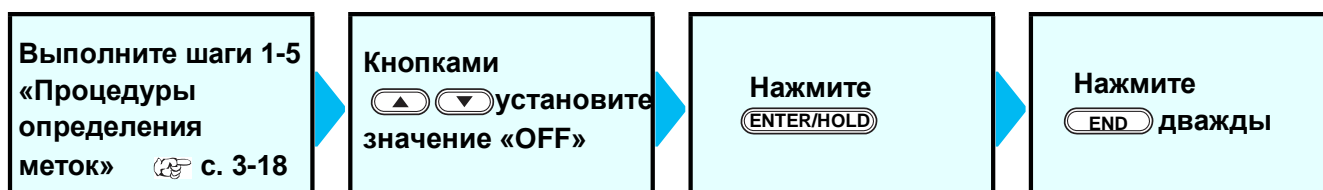
DETECT MODE

Значение	Описание
FAST	Позиция метки определяется однократным сканированием вперёд/назад. Время, необходимое для определения мало, однако точность определения немного снижается.
PREC	После определения зоны метки путём однократного сканирования вперёд/назад, безошибочно определяет положение метки повторным сканированием. Время, необходимое для определения, немного увеличивается.

Сброс настроек определения меток

Если плоттер определяет лист на котором нет меток и высвечивает [SEARCH START POS], необходимо установить определение меток в «OFF».

После этого определение меток выполняется неэффективно.



Способы определения меток

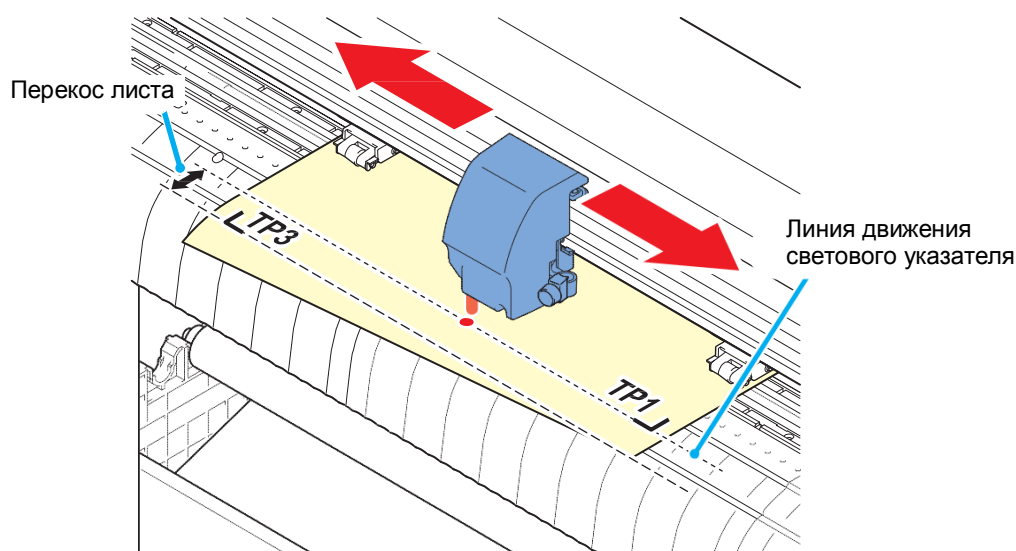
Метки могут определяться двумя разными способами – в автоматическом и полуавтоматическом режиме. Используйте полуавтоматический режим когда TP1 не установлена в правом нижнем углу листа, либо когда для резки будет использоваться FineCut.

- Важно!**
- Если лист сильно скручен, распрямите его.
 - Если для резки используется программное обеспечение, в котором нет функции резки по меткам, используйте лист, на котором нет рисунков и посторонних пятен в зонах, расположенных между TP1 и TP2 (зона А) и между TP1 и TP3 (зона В).

Проверка перегиба листа при помощи светового указателя

Передвиньте рычаг зажима назад, поднимите прижимные ролики. После этого световой указатель загорится. Вы можете двигать каретку вручную влево и вправо. Передвиньте рычаг прижима вперёд и вручную установите каретку между метками TP1 и TP3. После этого вы можете проверить перегиб листа по линии движения светового указателя. Выровняйте лист по линии движения светового указателя.

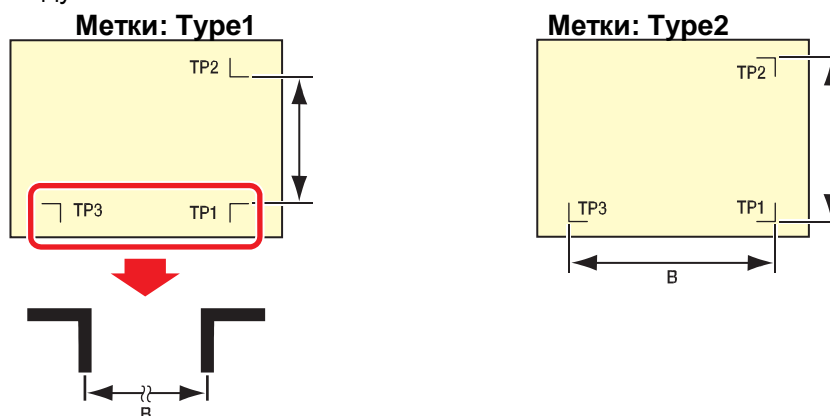
- Важно!**
- Если никаких действий не производится в течение пяти минут, световой указатель погаснет.



Автоматическое определение меток

Используйте эту функцию чтобы скорректировать разницу между фактическим и определённым расстоянием между метками. Для этой цели предварительно измерьте расстояние между метками на макете.

Измерьте расстояние между метками.



Процедура определения ([DIST.REVI] установлено в «BEFOR»)

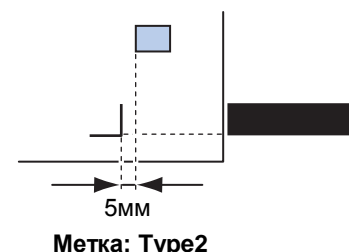
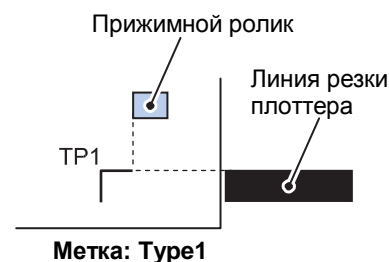
Важно! • Убедитесь, что лист установлен сзади.

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

2 Установите TP1 в позицию, показанную справа

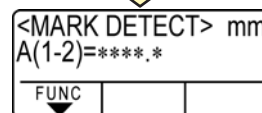
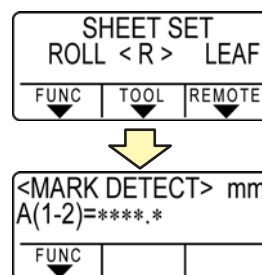
3 Не забудьте передвинуть рычаг прижима вперед, чтобы зафиксировать лист

- Прижимные ролики будут удерживать лист



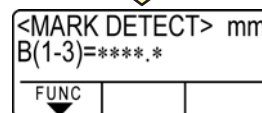
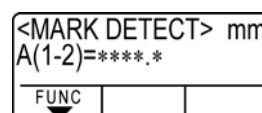
4 Нажмите **(ENTER/HOLD)**

- После определения ширины листа на ЖКД отображается выбор значений компенсации масштаба. (на рисунках справа в качестве примера показано определение по 4 точкам)
- Если [ROLL. SELECT] включен (с.3-19), установите количество используемых прижимных роликов.



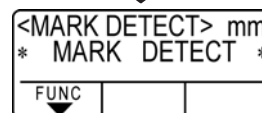
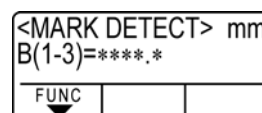
5 Установите значение стрелками вверх/вниз

- Нажмите **(ENTER/HOLD)** и плоттер перейдет к установке следующего значения компенсации.
- Если [MARK DETECT] установлен в [2ptA], то экрана выбора значения В не появится.
- Если [MARK DETECT] установлен в [1pt], то экран выбора компенсации не появится, а сразу будет экран установки ориджина. (Шаг 7)



6 Нажмите **(ENTER/HOLD)** для подтверждения установки

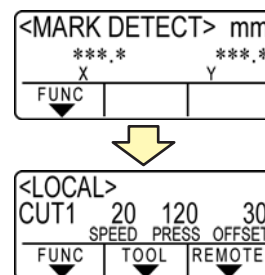
- Начнется определение меток
- Если плоттер не может определить ни одной метки, на экране отображается "Error 36 in the registration mark detection". Установите лист заново.



7

Установите ориджин

- После определения меток на ЖКД отобразится допустимая зона резки и плоттер перейдёт в локальный режим.



Процедура определения ([DIST.REVI] установлено в «AFTER»)

- Важно!** • Убедитесь, что лист установлен сзади.

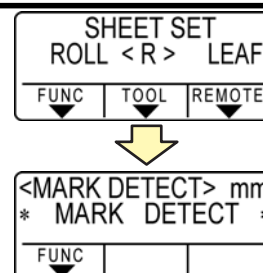
1

Выполните шаги 1-3 процедуры определения ([DIST.REVI] установлено в «AFTER»)

2

Нажмите **(ENTER/HOLD)**

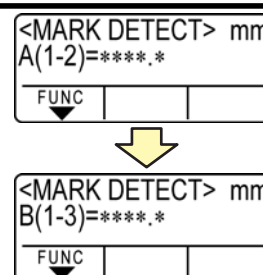
- Если [ROLL. SELECT] включен (с.3-19), установите количество используемых прижимных роликов. Определение меток начнётся после определения ширины листа.
- Если плоттер не может определить ни одной метки, на экране отображается “Error 36 in the registration mark detection”. Установите лист заново.



3

После определения меток появится экран установки компенсации

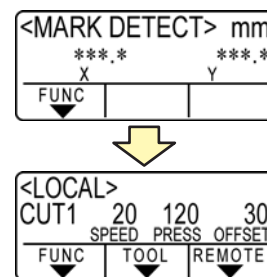
- на рисунках справа в качестве примера показано определение по 4 точкам
- Если имеется разница между фактическим и определённым значением, установите значение компенсации стрелками вверх/вниз.
- Нажмите **(ENTER/HOLD)** чтобы установить следующее значение компенсации.
- Если [DIST. REVI.] установлен в [OFF], установка компенсации не производится.
- Если [MARK DETECT] установлен в [2ptA], то значение B не устанавливается.
- Если [MARK DETECT] установлен в [1pt], то экран выбора компенсации не появится, а сразу будет экран установки ориджина. (Шаг 4)



4

Нажмите **ENTER/HOLD** для завершения установки

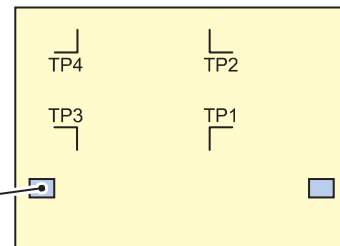
- Установите ориджин.
- На дисплее отобразится допустимая зона резки и плоттер перейдёт в локальный режим.



Полуавтоматическое определение меток

Когда TP1 не определяется в той позиции, в которой она может быть определена автоматически, или когда ни одна метка не определяется автоматически, выполните полуавтоматическое определение меток.

Прижимной ролик

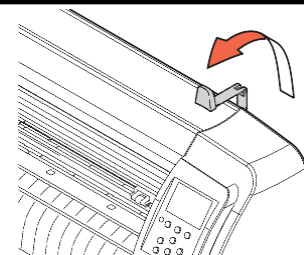


Процедура определения ([DIST.REVI] установлено в «BEFOR»)

1

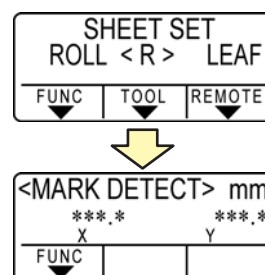
Загрузите лист и передвиньте рычаг прижима вперёд.

- Прижимные ролики будут удерживать лист

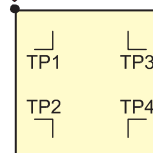
**2**

Выполните определение листа кнопками влево/вправо. (установите лист сзади)

- Если [ROLL. SELECT] включен (с.3-19), установите количество используемых прижимных роликов.
- После того, как лист определён, ЖКД показывает, что плоттер ждёт определения меток.
- Когда лист загружен спереди, позиции TP1÷TP4 рассматриваются перевернутыми, как показано справа.

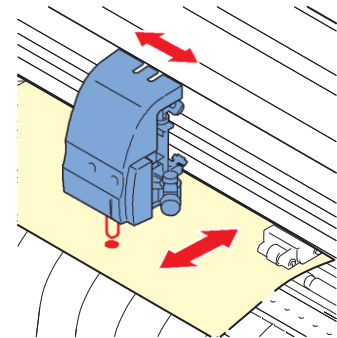
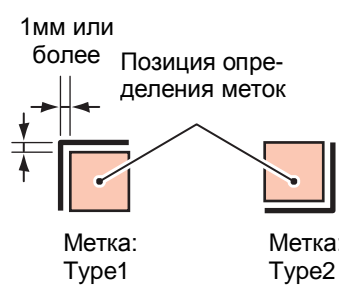


Ориджин

**3**

3

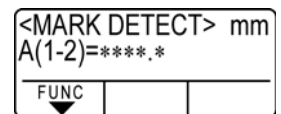
Установите световой указатель в позицию, показанную ниже, нажатием стрелок.



4

Нажмите **(ENTER/HOLD)**

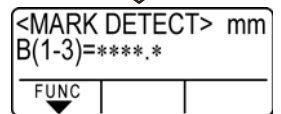
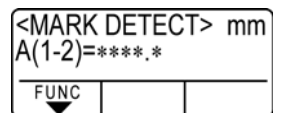
- После определения ширины листа на ЖКД отображается выбор значений компенсации масштаба. (на рисунках справа в качестве примера показано определение по 4 точкам)



5

Установите значение компенсации стрелками вверх/вниз

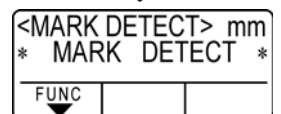
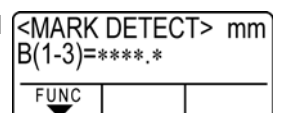
- Нажмите **(ENTER/HOLD)** чтобы установить следующее значение компенсации.
- Если [DIST. REVL.] установлен в [OFF], установка компенсации не производится.
- Если [MARK DETECT] установлен в [2ptA], то значение B не устанавливается.
- Если [MARK DETECT] установлен в [1pt], то экран выбора компенсации не появится, а сразу будет экран установки ориджина.



6

Нажмите **(ENTER/HOLD)** для подтверждения установки

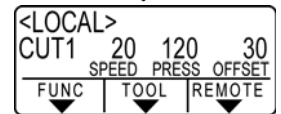
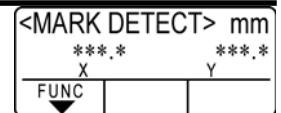
- Начнётся определение меток
- Смотрите «Установка количества меток для определения» (с.3-19).
- Если плоттер не может определить ни одной метки, на экране отображается "Error 36 in the registration mark detection". Установите лист заново.



7

Установите ориджин

- После определения меток на ЖКД отобразится допустимая зона резки и плоттер перейдёт в локальный режим.



Процедура определения ([DIST.REVI] установлено в «AFTER»)

1

Выполните шаги 1-3 процедуры определения ([DIST.REVI] установлено в «AFTER») (с.3-24)

2

Нажмите **(ENTER/HOLD)** для подтверждения установки

- Начнётся определение меток
- Смотрите «Установка количества меток для определения» (с.3-19).
- Если плоттер не может определить ни одной метки, на экране отображается “Error 36 in the registration mark detection”. Установите лист заново.

<MARK DETECT> mm		
* MARK DETECT *		
FUNC		
▼		

3

После определения меток появится экран установки компенсации

- на рисунках справа в качестве примера показано определение по 4 точкам
- Если имеется разница между фактическим и определённым значением, установите значение компенсации стрелками вверх/вниз.
- Нажмите **(ENTER/HOLD)** чтобы установить следующее значение компенсации.
- Если [DIST. REVI.] установлен в [OFF], установка компенсации не производится.
- Если [MARK DETECT] установлен в [2ptA], то значение B не устанавливается.
- Если [MARK DETECT] установлен в [1pt], то экран выбора компенсации не появится, а сразу будет экран установки ориджина. (Шаг 4)

<MARK DETECT> mm		
A(1-2)=****.*		
FUNC		
▼		

4

Нажмите **(ENTER/HOLD)** для завершения установки

- Установите ориджин.
- На ЖКД отобразится допустимая зона резки и плоттер перейдёт в локальный режим.

<MARK DETECT> mm		
***.* ***.*		
X		Y
FUNC		
▼		



<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	
▼	▼	▼	

3

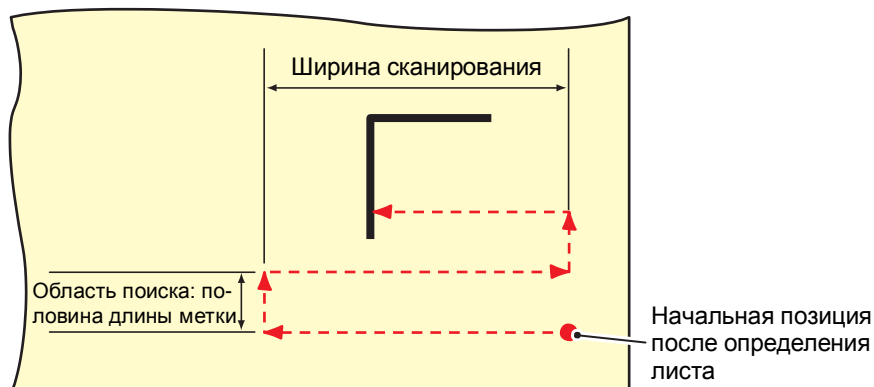
Автоматическое определение меток после определения листа

Включите функцию автоматического поиска меток, выполняющуюся после определения листа.

Если обе функции, автоматического определения меток и автоматического поиска меток, включены, поиск меток происходит автоматически после определения листа.

После определения листа, от начальной точки происходит сканирование установленной ширины сканирования назад и вперёд на величину, равную половине длины метки. Затем, после нахождения сегмента, точки или запечатанного участка, начинается определение метки.

Если вертикальная и горизонтальная линия определены правильно, метка считается распознанной и происходит установка начальной позиции.



1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

<FUNCTION>
SQUARE CUT <ENT>
FUNC

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

<FUNCTION>
SET UP <ENT>
FUNC

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

4

Стрелками вверх/вниз выберите [SEARCH MARK]

<SET UP>
SEARCH MARK <ent>
FUNC

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

<SET UP>
SEARCH MARK:OFF
FUNC

6

Стрелками вверх/вниз выберите «ON»

<SET UP>
SEARCH MARK:ON
FUNC

7

Нажмите **ENTER/HOLD**

<SET UP>		
Width :	10cm	
FUNC		

8

Стрелками вверх/вниз выберите ширину сканирования

<SET UP>		
Width :	20cm	
FUNC		

- Возможные значения: 10÷30см

9

Нажмите **ENTER/HOLD**

<SET UP>		
Range :	10cm	
FUNC		

10

Стрелками вверх/вниз выберите область поиска

<SET UP>		
Range :	30cm	
FUNC		

- Возможные значения: 10÷50см

11

Нажмите **ENTER/HOLD**

12

Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции.

- Важно!** • Если распознавание метки не произошло, на экране появится сообщение об ошибке. Затем, каретка вернётся в начальную позицию и плоттер переключится в полуавтоматический режим определения меток.

<MARK DETECT> mm		
SEARCH FAILED		
FUNC		

Проверьте следующее при ошибках резки

Проверьте датчик определения меток

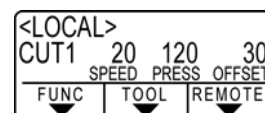
Подготовьте лист с напечатанными метками

Важно!

- Если вы двигаете лист и каретку вручную, то невозможно правильно выполнить проверку отклика. Убедитесь, что проверка выполнена одной из следующих операций.
- Если метки уже напечатаны, обратитесь к разделу «Предостережения по подготовке задания с метками» (с.3-13)
- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.
- Установки, относящиеся к форме и длине метки описываются в разделе «Определение метки» (с.3-13)
- Скорость определения, установленная здесь, будет использоваться для операций определения меток и далее.
- Значение оффсета указателя, установленное здесь, не сбрасывается операцией SETUP RESET.
- Включите зуммер. (с.3-69) Звук определения метки не будет слышен, если зуммер выключен.

1

Убедитесь, что плоттер находится в локальном режиме.



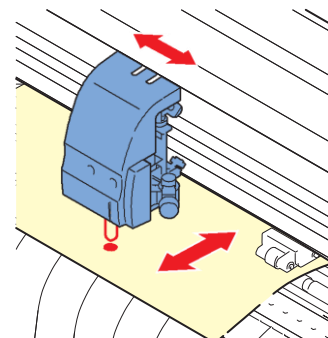
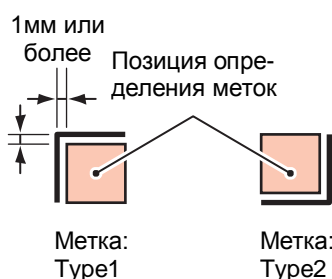
2

Перейдите в режим управления стрелками, нажав одну из стрелок.

3

Стрелками передвиньте световой указатель в позицию начала определения меток

- Начните определение метки с расстояния 1мм или более от метки



4

Нажмите **END** чтобы выйти из режима управления стрелками.

- Плоттер вернется в локальный режим

5

Нажмите **FUNCTION**

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		

6

Стрелками вверх/вниз выберите [MARK SENSOR]

<FUNCTION> MARK SENSOR<ENT>		
FUNC		

7

Нажмите **ENTER/HOLD**

<MARK SENSOR> SENSOR CHECK<ent>		
FUNC		

8

Нажмите **ENTER/HOLD** после появления сообщения [SENSOR CHK]

<SENSOR CHECK> SIZE: 10mm		
FUNC		

9

Выберите размер и форму метки

- За подробностями по установке размера и формы меток обратитесь к разделу [MARK DETECT] (с.3-13)

<SENSOR CHECK> FORM :Type1 \neq		
FUNC		

10

Выполните определение меток нажатием **ENTER/HOLD** . (Следующая страница)

Процедура определения

1

Просканируйте в направлении В (положительном) для определения линии

- Если линия определена, слышен зуммер. В противном случае зуммер не слышен.

2

Просканируйте в направлении В (отрицательном) для определения линии

3

Просканируйте в направлении А (положительном) для определения линии

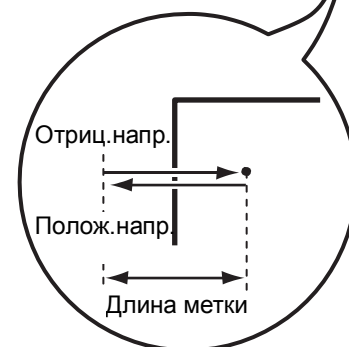
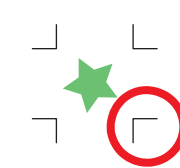
4

Просканируйте в направлении А (отрицательном) для определения линии

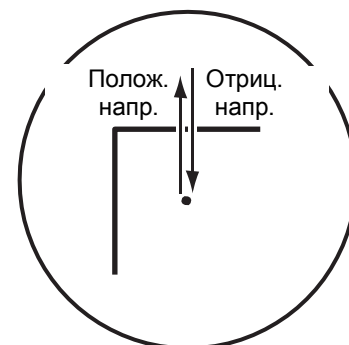
5

Повторите шаги 1-4, убедившись, что зуммер издаёт звук, 4 раза.

- При нормальном исходе зуммер прозвучит 4 раза.
- Если звука зуммера не слышно, то после проверки состояния меток свяжитесь с нашим офисом продаж.



Сканирование в направлении А



Сканирование в направлении В

Корректировка положения светового указателя

Если плоттер не определяет правильно ни одну метку, возможная причина может быть в различии позиции датчика меток и светового указателя.

В этом случае произведите юстировку позиции светового указателя.

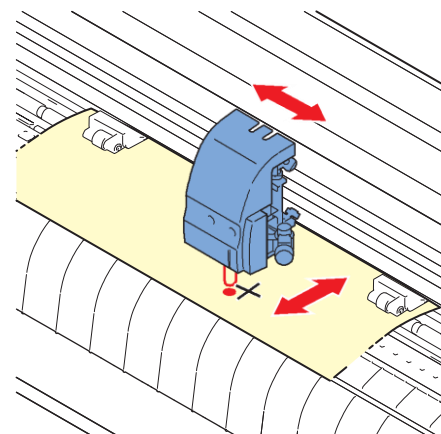
1

Установите водную шариковую ручку в держатель инструмента

- Проводя юстировку, используйте ручку, предназначенную для плоттера, для получения более точного результата. Подойдёт ручка любого цвета. Нужную ручку можно заказать в офисе продаж МИМАКИ

2

Установите материал



- | | | |
|----|---|---|
| 3 | Убедитесь, что плоттер находится в локальном режиме. | <pre><LOCAL> CUT1 20 120 30 SPEED PRESS OFFSET FUNC TOOL REMOTE</pre> |
| 4 | Нажмите FUNCTION | <pre><FUNCTION> SQUARE CUT <ENT></pre> |
| 5 | Стрелками вверх/вниз выберите [MARK SENSOR] | <pre><FUNCTION> MARK SENSOR<ENT></pre> |
| 6 | Нажмите ENTER/HOLD | <pre><FUNCTION> MARK SENSOR<ENT></pre> |
| 7 | Стрелками вверх/вниз выберите [POINTER OFS] | <pre><MARK SENSOR> POINTER OFS <ent></pre> |
| 8 | <p>Нажмите ENTER/HOLD</p> <ul style="list-style-type: none"> • Будет нарисован крест 10*10мм • Световой указатель загорится и установится в центр креста | <pre><LED POINTER> A= 0.0 B= 0.0</pre> |
| 9 | Стрелками установите световой указатель в центр креста | |
| 10 | <p>Нажмите ENTER/HOLD</p> <ul style="list-style-type: none"> • После записи значения корректировки, плоттер вернётся в локальный режим | <pre><LOCAL> CUT1 20 120 30 SPEED PRESS OFFSET FUNC TOOL REMOTE</pre> |

Важно! • Значение, установленное в [POINTER OFS] не сбрасывается даже при выполнении [SETUP RESET].

Выравнивание датчика меток

Значения оффсета ножа и датчика меток могут настраиваться.

Установите лист с напечатанными метками.

Операция возможна в версии прошивки 1.1 или более поздней.

1

Установите нож в держатель инструмента

2

Убедитесь, что плоттер находится в локальном режиме.

<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
▼	▼	▼	▼
FUNC	TOOL	REMOTE	

3

Нажмите **FUNCTION**

<FUNCTION>		
SQUARE CUT <ENT>		
▼		
FUNC		

4

Стрелками вверх/вниз выберите [MARK SENSOR]

<FUNCTION>		
MARK SENSOR <ENT>		
▼		
FUNC		

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

<MARK SENSOR>		
SENSOR CHECK <ent>		
▼		
FUNC		

6

Стрелками вверх/вниз выберите [SENSOR OFS]

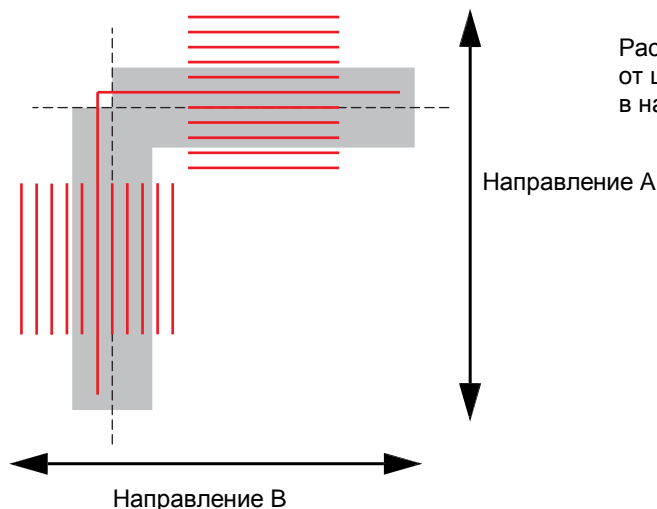
<MARK SENSOR>		
SENSOR OFS <ent>		
▼		
FUNC		

7

Нажмите (ENTER/HOLD)

- Значение оффсета ножа и датчика меток может быть установлено
- Вставьте лист с напечатанными метками

<SENSOR OFS>		
A= 0.0 B= 0.0		
FUNC		



Расхождение в 0.2мм от центра метки (-----) в направлениях А и В

8

Введите значения корректировки (в мм) стрелками вверх/вниз в направлении А, или стрелками влево/вправо в направлении В

- При расхождении в +0.2мм, введите «-0.2»

<SENSOR OFS>		
A= -0.2 B= -0.2		
FUNC		

9

Нажмите (ENTER/HOLD)

- После записи значения корректировки, плоттер вернётся в локальный режим

<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	

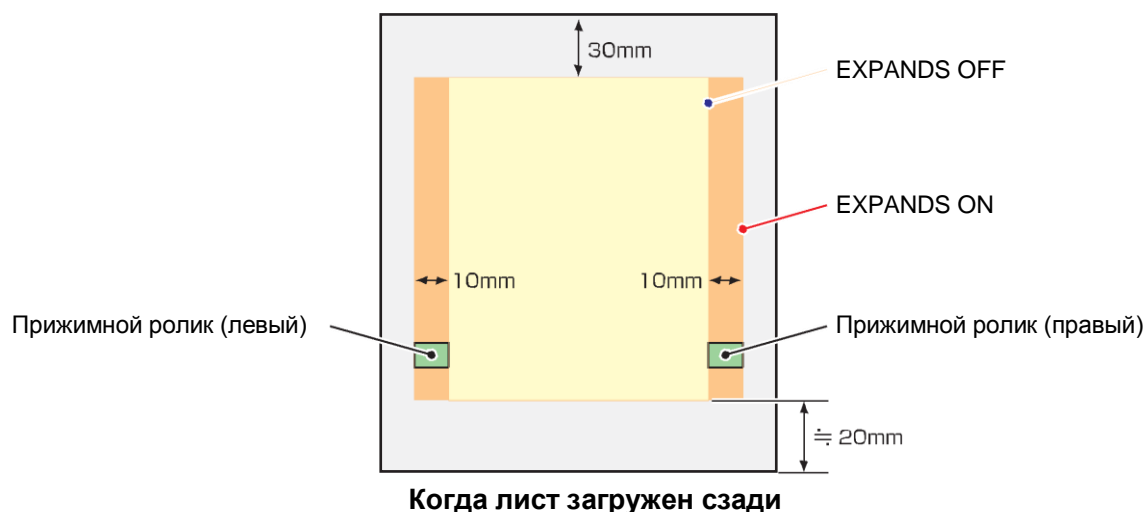
Важно!

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.
- Значение оффсета, установленное в данной операции не сбрасывается даже при выполнении [SETUP RESET].

Расширение зоны резки (черчения)

Вы можете расширить мёртвую зону резки (в которой может быть напечатано изображение) с помощью режима EXPANDS

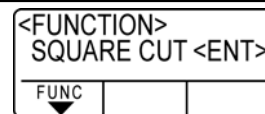
Мёртвая зона уменьшается на 10мм справа и слева.



Установка режима EXPANDS в ON

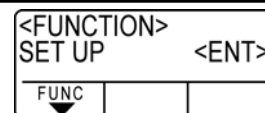
1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

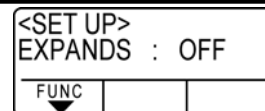


3

Нажмите **ENTER/HOLD**

4

Стрелками вверх/вниз выберите [EXPANDS]



3

Полезные функции

- 5

Нажмите **ENTER/HOLD**

<SET UP>
EXPANDS : OFF

FUNC
- 6

Стрелками вверх/вниз установите «ON»

<SET UP>
EXPANDS : ON

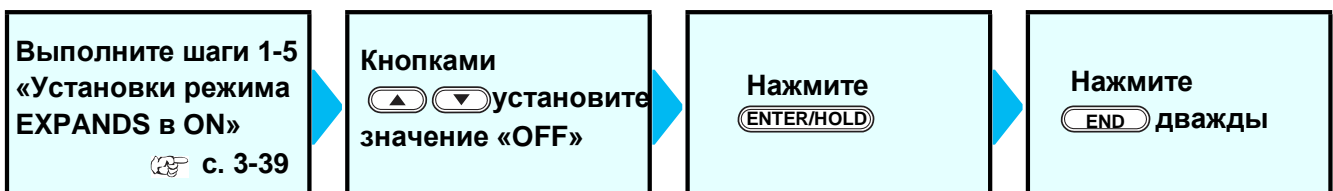
FUNC
- 7

Нажмите **ENTER/HOLD**
- 8

Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции.

- Важно!**
- Если режим EXPANDS включен, то при чрезмерном прижиме может произойти замятие листа.
 - Если компенсация осей не выполнена, то нож может съехать с листа и вызвать его замятие. Лезвие, съехавшее с листа, может повредиться, либо повредить плоттер.
 - Качество резки участков, которые находятся в контакте с прижимными роликами, снижается.
 - Если прижимной ролик вступает в контакт с меткой во время её определения, определение может быть выполнено неправильно.
 - Если режим EXPANDS включен после определения листа, произведите повторное определение листа.

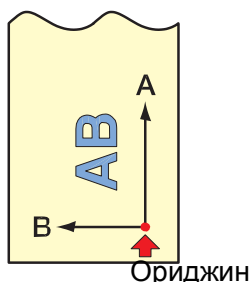
Установка режима EXPANDS в “OFF”



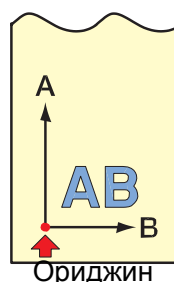
Переключение направления резки

Эта функция устанавливает положение ориджина и направление осей координат в соответствии с используемым программным обеспечением. (функция ROTATION)

Функция поворота: OFF



Функция поворота: ON



После определения листа каретка становится в позицию ориджина

Важно!

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.
- Убедитесь, что в буфере приёма не находятся данные для резки. Если Вы измените значение функции, приёмный буфер будет очищен.

Установка функции ROTATION

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

```
<FUNCTION>  
SQUARE CUT <ENT>  
FUNC
```

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

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

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

4

Стрелками вверх/вниз выберите [ROTATION]

```
<SET UP>  
ROTATION <ent>  
FUNC
```

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

```
<SET UP>  
ROTATION : OFF  
FUNC
```

6

Стрелками вверх/вниз установите значение

- ON : Одновременно выполняет смещение ориджина и поворот осей координат
- OFF : Не выполняет поворот

```
<SET UP>  
ROTATION : ON  
FUNC
```

3

Полезные функции

7

Нажмите **ENTER/HOLD**

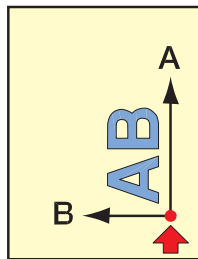
8

Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции.

Система координат

В плоттере имеется четыре системы координат, устанавливаемые направлением установки листа и поворотом координатных осей.

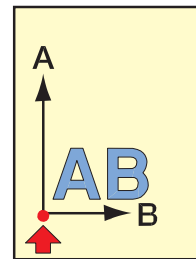
<ПОВОРОТ 0°>



Rotation: OFF

Лист установлен сзади

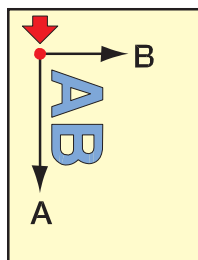
<ПОВОРОТ 90°>



Rotation: ON

Лист установлен сзади

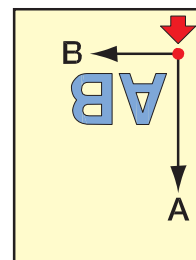
<ПОВОРОТ 180°>



Rotation: OFF

Лист установлен спереди

<ПОВОРОТ 270°>



Rotation: ON

Лист установлен спереди

Выключение функции ROTATION

Выполните шаги 1-5 «Установки функции ROTATION»
☞ с. 3-41

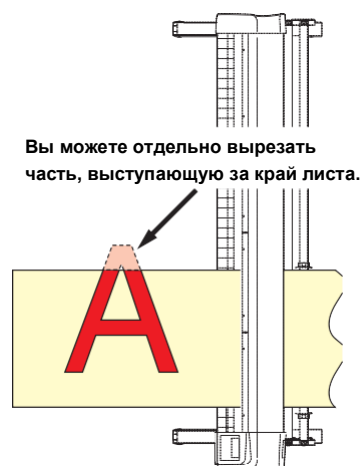
Кнопками установите значение «OFF»

Нажмите **ENTER/HOLD**

Нажмите **END** дважды

Резка отдельных областей

Установка режима DIVISION CUT позволяет отдельно резать области, превышающие ширину листа.



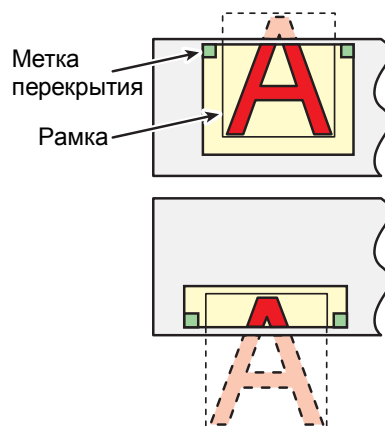
- С функцией DIVISION CUT Вы можете также использовать следующие похожие функции:

Резка рамки

Вместе с резкой макета плоттер автоматически вырезает рамку по размеру макета

Установка меток перекрытия:

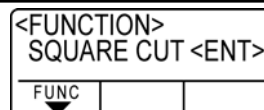
Вы можете нанести «метки», указывающие место склейки макета, вырезанного по частям



Установка функции DIVISION CUT

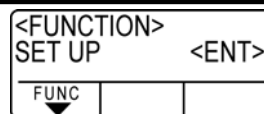
1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

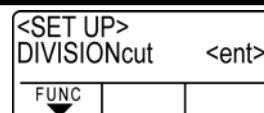


3

Нажмите **ENTER/HOLD**

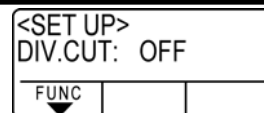
4

Стрелками вверх/вниз выберите [DIVISION CUT]



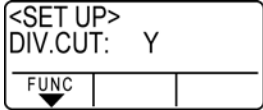
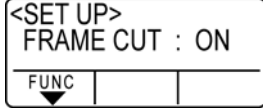
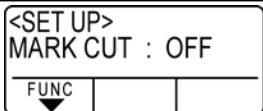
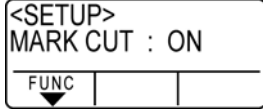
5

Нажмите **ENTER/HOLD**



3

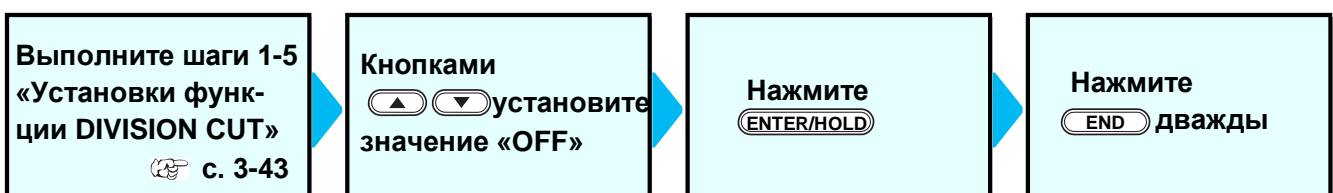
Полезные функции

- | | | |
|-----------|--|---|
| 6 | Стрелками вверх/вниз установите «Y» |  |
| 7 | Нажмите ENTER/HOLD |  |
| 8 | Стрелками вверх/вниз выберите [FRAME CUT] |  |
| 9 | Нажмите ENTER/HOLD |  |
| 10 | Стрелками вверх/вниз выберите [MARK CUT]
• Установите значение «ON» |  |
| 11 | Нажмите ENTER/HOLD чтобы подтвердить установку и нажмите END дважды чтобы прервать установку функции | |

Важно!

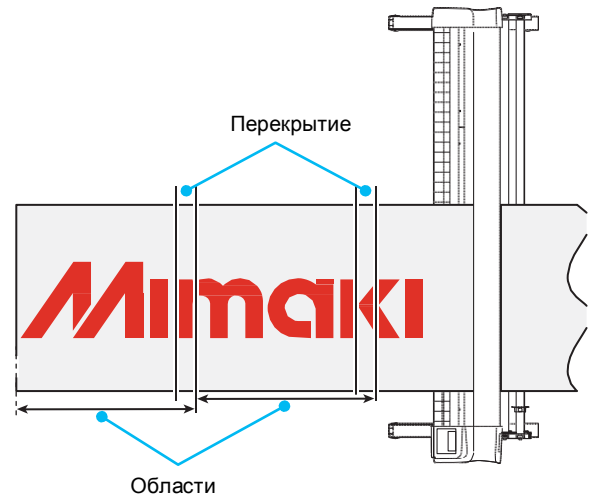
- Если режим EXPANDS включен, то при чрезмерном прижиме может произойти замятие листа.
- Если зона перекрытия 1 см, то область резки должна быть шире 1 см.
- Во время резки отдельных областей плоттер игнорирует данные, поступающие с управляющего компьютера.
- В любом из приведённых случаев плоттер не может выполнить резку отдельных областей:
 - a) Размер данных больше размера приемного буфера
 - b) В данных для резки содержится команда изменения ориджина
 - c) Установлено значение выравнивания по двум точкам
 - d) Выполнено определение меток
 - e) Ширина допустимой зоны резки 1 см или менее
 - f) Плоттер режет хранящиеся в нём тестовые данные

Выключение функции DIVISION CUT



Установка функции DIVISION CUT

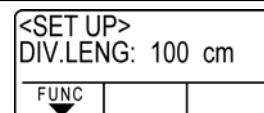
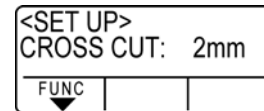
Установка режима DIVISION CUT позволяет отдельно резать области, превышающие максимальный размер данных.



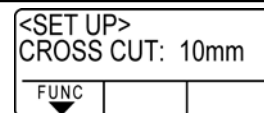
- | | | | | | | | | |
|------------|--|--|------------|-----------------|-------|------|--|--|
| 1 | Нажмите FUNCTION в локальном режиме | <table border="1"> <tr><td><FUNCTION></td><td>SQUARE CUT</td><td><ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table> | <FUNCTION> | SQUARE CUT | <ENT> | FUNC | | |
| <FUNCTION> | SQUARE CUT | <ENT> | | | | | | |
| FUNC | | | | | | | | |
| 2 | Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP] | <table border="1"> <tr><td><FUNCTION></td><td>SET UP</td><td><ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table> | <FUNCTION> | SET UP | <ENT> | FUNC | | |
| <FUNCTION> | SET UP | <ENT> | | | | | | |
| FUNC | | | | | | | | |
| 3 | Нажмите ENTER/HOLD | | | | | | | |
| 4 | Стрелками вверх/вниз выберите [DIVISION CUT] | <table border="1"> <tr><td><SET UP></td><td>DIVISIONcut</td><td><ent></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table> | <SET UP> | DIVISIONcut | <ent> | FUNC | | |
| <SET UP> | DIVISIONcut | <ent> | | | | | | |
| FUNC | | | | | | | | |
| 5 | Нажмите ENTER/HOLD | <table border="1"> <tr><td><SET UP></td><td>DIV.CUT: OFF</td><td></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table> | <SET UP> | DIV.CUT: OFF | | FUNC | | |
| <SET UP> | DIV.CUT: OFF | | | | | | | |
| FUNC | | | | | | | | |
| 6 | Стрелками вверх/вниз установите «X» | <table border="1"> <tr><td><SET UP></td><td>DIV.CUT: X</td><td></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table> | <SET UP> | DIV.CUT: X | | FUNC | | |
| <SET UP> | DIV.CUT: X | | | | | | | |
| FUNC | | | | | | | | |
| 7 | Нажмите ENTER/HOLD | <table border="1"> <tr><td><SET UP></td><td>DIV.LENG: 50 cm</td><td></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table> | <SET UP> | DIV.LENG: 50 cm | | FUNC | | |
| <SET UP> | DIV.LENG: 50 cm | | | | | | | |
| FUNC | | | | | | | | |

8**Стрелками вверх/вниз выберите [DIV.LENG]**

Возможные значения: 50 см – 500 см (с шагом 50 см)

**9****Нажмите ENTER/HOLD****10****Стрелками вверх/вниз выберите [CROSS CUT]**

Возможные значения: 0 мм – 50 мм (с шагом 10 мм)

**11****Нажмите ENTER/HOLD чтобы подтвердить установку и нажмите END дважды чтобы прервать установку функции****Важно!**

- Если режим EXPANDS включен, то при чрезмерном прижиме может произойти замятие листа.
- Если зона перекрытия 1 см, то область резки должна быть шире 1 см.
- Во время резки отдельных областей плоттер игнорирует данные, поступающие с управляющего компьютера.
- В любом из приведённых случаев плоттер не может выполнить резку отдельных областей:
 - а) Размер данных больше размера приемного буфера
 - б) В данных для резки содержится команда изменения орджина
 - в) Установлено значение выравнивания по двум точкам
 - г) Выполнено определение меток
 - д) Ширина допустимой зоны резки 1 см или менее
 - е) Плоттер режет хранящиеся в нём тестовые данные

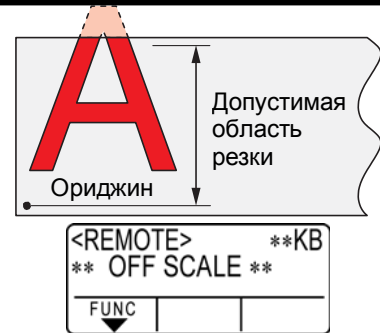
Выключение функции DIVISION CUT

Резка при помощи DIVISION CUT

1

Пошлите задание для резки с управляющего компьютера

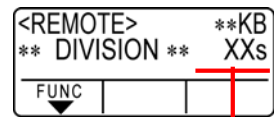
- Если задание не помещается в допустимой области резки, на ЖКД отобразится сообщение, как показано справа



2

После выполнения резки плоттер автоматически вырежет рамку и метки перекрытия.

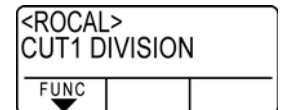
- На дисплее отображается время до завершения резки рамки и меток перекрытия



3

После завершения резки областей плоттер вернется в локальный режим

- Не меняйте лист пока отображается надпись указанная справа



4

Установите новый ориджин

- Передвиньте каретку с помощью кнопок со стрелками в новую позицию ориджина.
- Если на листе недостаточно места, замените лист.

5

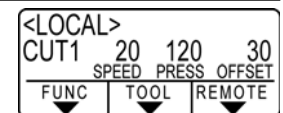
Переключите плоттер в удалённый режим кнопкой REMOTE

- Протяните лист на максимальную длину, необходимую для резки задания, и начните резку.
- Если лист недостаточно протянут, либо недостаточной длины, замените лист на шаге 4.

6

Повторите шаги 4 и 5

- Повторяйте эти шаги пока задания не выйдут за край листа
- После выполнения резки всего задания, плоттер вернётся в локальный режим и на ЖКД отобразятся параметры инструмента



Другие полезные функции

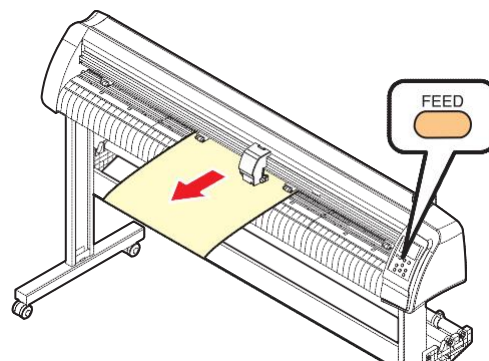
Прогон листа

Перед началом резки (черчения) прогоните лист на предполагаемую для использования длину.

Дополнительно, предварительно прогоняя лист, Вы можете проверить/предотвратить перекося листа, если предполагается выполнить резку (черчение) на большую длину.

Важно!

- Если Вы начинаете высокоскоростную резку без предварительной протяжки переднего края рулона, может случиться так, что рулон не будет прогоняться и появится сообщение об ошибке.
- Функция прогона не работает, пока лист не определён.



1

В локальном режиме нажмите ((FUNCTION))

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		

2

Стрелками вверх/вниз выберите [FEED]

<FUNCTION> FEED <ENT>		
FUNC	TOOL	REMOTE

3

Нажмите ((ENTER/HOLD))

<FEED> SHEET FEED :10.0m		
FUNC	TOOL	REMOTE

4

Стрелками вверх/вниз введите расстояние прогона

- Возможные значения:
В мм : 0.1÷51м (с шагом 0.1м)

<FEED> SHEET FEED :10.0m		
FUNC	TOOL	REMOTE

5

Нажмите ((ENTER/HOLD))

- Будет выполнен прогон листа на введённую длину

<FEED> SHEET FEED :8.0m		
FUNC	TOOL	REMOTE



- Чтобы прервать прогон листа, нажмите **END**
- Если длина листа меньше установленного значения, протяжка остановится, а на дисплее отобразится длина прогона. Нажмите любую кнопку, чтобы продолжить.

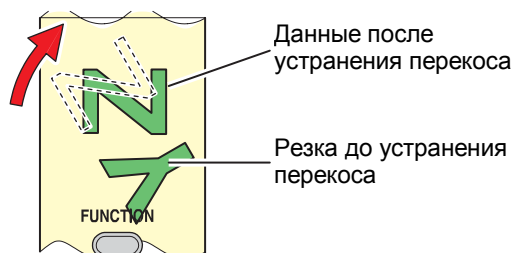
<FEED> ** STOP :0.2m **		
FUNC	TOOL	REMOTE

HOLD

Если лист перекашивается во время резки длинного контурного макета, Вы можете приостановить резку чтобы устранить перекося.

Важно!

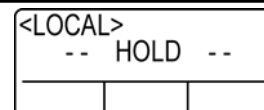
- Во время устранения перекося листа не двигайте ни каретку, ни прижимные ролики. Если они будут передвинуты, это приведёт к ошибке резки или к повреждению плоттера.



1

Нажмите **(ENTER/HOLD)** во время резки

- Убедитесь, что функция HOLD выполняется между символами. Если Вы выполните приостановку во время резки (черчения) сегмента символа, начальная и конечная точка резки (черчения) не сойдутся.



2

Откорректируйте перекося листа

- Передвиньте рычаг зажима назад
- Откорректируйте перекося листа
- Передвиньте рычаг зажима вперёд
- Нажмите **(END)**

3

Нажмите **(REMOTE)** чтобы перезапустить резку



- Кнопка **(ENTER/HOLD)** не работает пока не выполнено определение листа.
- В локальном режиме удерживайте **(ENTER/HOLD)** приблизительно 1.5 секунды.

DATA CLEAR - Прекращение резки -

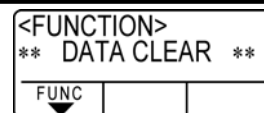
Выполните функцию DATA CLEAR для прекращения резки (черчения).

Если не выполнить функцию DATA CLEAR, то плоттер продолжит выполнение полученного задания при переключении в удалённый режим.

После выполнения функции DATA CLEAR, плоттер выполнит резку (черчение) нового задания, если таковое будет получено после переключения плоттера в удалённый режим.

1

Во время резки (черчения) нажмите **((REMOTE))** и затем **((FUNCTION))**



2

Нажмите **((ENTER/HOLD))**

Важно!

- Не выполняйте DATA CLEAR во время передачи данных с управляющего компьютера.



- Даже после выполнения DATA CLEAR, данные остаются в буфере приёма. Вы можете повторить резку (черчение) с помощью функции No. COPIES

Резка образцов для выявления причин ошибок резки

В случае, если по каким-либо причинам, резка не может быть выполнена правильно, выполните резку образцов, хранящихся в памяти плоттера, для выявления причин ошибок резки.

Образец: Cut

Cut

Образец: Logo

Mitsubishi

- Важно!** • При выполнении SAMPLE CUT, все данные, находящиеся в приемном буфере, стираются.

1	Нажмите FUNCTION в локальном режиме	<table border="1"> <tr><td><FUNCTION></td><td>SQUARE CUT</td><td><ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<FUNCTION>	SQUARE CUT	<ENT>	FUNC		
<FUNCTION>	SQUARE CUT	<ENT>						
FUNC								
2	Стрелками вверх/вниз выберите [SAMPLE CUT]	<table border="1"> <tr><td><FUNCTION></td><td>SAMPLE CUT</td><td><ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<FUNCTION>	SAMPLE CUT	<ENT>	FUNC		
<FUNCTION>	SAMPLE CUT	<ENT>						
FUNC								
3	Нажмите ENTER/HOLD	<table border="1"> <tr><td><SAMPLE CUT></td><td>Cut</td><td><ent></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<SAMPLE CUT>	Cut	<ent>	FUNC		
<SAMPLE CUT>	Cut	<ent>						
FUNC								
4	Стрелками вверх/вниз выберите образец для резки <ul style="list-style-type: none"> Имеется два образца: «Cut» и «Logo». Если Вы выберете «Cut», перейдите к шагу 7. 	<table border="1"> <tr><td><SAMPLE CUT></td><td>LOGO 100%</td><td><ent></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<SAMPLE CUT>	LOGO 100%	<ent>	FUNC		
<SAMPLE CUT>	LOGO 100%	<ent>						
FUNC								
5	Нажмите ENTER/HOLD	<table border="1"> <tr><td><SAMPLE CUT></td><td>LOGO 100%</td><td><ent></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<SAMPLE CUT>	LOGO 100%	<ent>	FUNC		
<SAMPLE CUT>	LOGO 100%	<ent>						
FUNC								
6	Стрелками влево/вправо установите масштаб образца <ul style="list-style-type: none"> Масштаб: 1÷999% 	<table border="1"> <tr><td><SAMPLE CUT></td><td>LOGO 200%</td><td><ent></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<SAMPLE CUT>	LOGO 200%	<ent>	FUNC		
<SAMPLE CUT>	LOGO 200%	<ent>						
FUNC								
7	Нажмите ENTER/HOLD чтобы начать резку							

Результат резки образца

Образец режется правильно, а другие данные – нет.

Проблемы с управляющим компьютером.

Ни образец, ни другие данные не режутся правильно.

Увеличьте значение [ADJ-PRS OFS] для увеличения силы прижима лезвия ножа.

Вывод листинга настроек

Сохраните данный напечатанный листинг для последующего применения или передайте его по факсу, когда связываетесь с дистрибьютором по поводу обслуживания.

1

Разместите лист формата А4 (книжная ориентация) (с.2-16) и установите в качестве инструмента ручку (с.2-6)

2

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

```
<FUNCTION>
SQUARE CUT <ENT>
FUNC
```

3

Стрелками вверх/вниз выберите [LIST]

```
<FUNCTION>
LIST <ENT>
FUNC
```

4

Нажмите **ENTER/HOLD**

Важно! • Вы не можете проверить содержимое листинга на компьютере.

```
LIST (CG IIC-13L 0.56)

(1) PEN PARAMETER          DIST.COMP      XR      Y      XL
CUT1 60 200 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
CUT2 20 080 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
CUT3 05 150 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
CUT4 20 060 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
CUT5 20 070 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
PEN 30 090                  1.00000  1.00000  1.00000
PIN 40 080 002P            1.00000  1.00000  1.00000
HALF 20 050 0.30          1.00000  1.00000  1.00000

(2) INTERFACE PARAMETER
AUTO : 9600, 8, NON , 1, HARD , 10s
MGL-Ic1 : 9600, 8, NON , 1, HARD , 0.05mm , 10s
MGL-IIC : 9600, 8, NON , 1, HARD , 0.025mm, 10s

(3) FUNCTION PARAMETER
DISPLAY      = English
MARK DETECT  = OFF OFF   10mm 0.00mm 0.00mm TYPE1 1 1 5cm/s 50cm/s 0mm FAST
COMMAND      = MGL-IIC
ORGN SELECT  = LOWER RIGHT
ROTATION     = OFF
EXPANDS      = OFF
BUZZER       = ON
DIVISIONcut  = OFF ON ON
HALF
```

Вывод данных в формате ASCII [ASCII DUMP]

Эта функция позволяет отобразить состояние интерфейса передачи данных и данные, поступающие от управляющего компьютера, в ASCII формате.

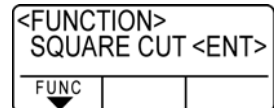
Выгрузка дампа может быть осуществлена по интерфейсу, через который подключен компьютер.

1

Установите в качестве инструмента ручку (с.2-6)

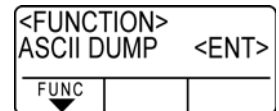
2

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



3

Стрелками вверх/вниз выберите [ASCII DUMP]



4

Нажмите **ENTER/HOLD**

Важно!

- Вы не можете проверить содержимое дампа на компьютере.



- Для того, чтобы прервать выгрузку дампа, нажмите **REMOTE** для возврата в локальный режим и выполните DATA CLEAR (с.3-45)

```

INTERFACE: USB (13L 0.56)
0.025mm

IN; IPO, 0, 1, 1; JAO, 1; ; PA; PU84, 317;
PR; PDO, 0, 1, 7, 1, 9, 0, 0, 1, 5, 1, -3, 1,
-10, 0, 0, 1, -10, 2, -5, 2, 1, 2, 5, 0, 0, 1
, 8, 2, 12, 0, 0, 5, 18, 7, 18, 9, 20, 19, 22, 1
10, 27, 9, 31, 7, 38, 5, 46, 0, 0, 3, 66, -2
, 59, -4, -5, 1, -6, 45, -6, 36, -6, 28, -5, 1
9, 0, 0, -5, 20, -5, 20, -8, 25, -10, 30, 0
, 0, -1, 2, -1, -1, 1, -6, 0, 0, 4, -17, 6, -
19, 6, -26, 8, -33, 0, 0, 13, -64, 9, -70, -
5, -76, 0, 0, -1, -46, -2, -49, -7, -49, -
11, -46, 0, 0, -13, -36, -14, -37, 0, 0, -
5, -13, -4, -17, -4, -18, 0, 0, -1, -6, -1
, 3, 0, 0, -1, 8, -1, 8, -4, 4, 0, 0, -2, -1,
-1, -1, 3, -2, -1, -3, 5, 0, -8, 28, -10, 3
5, -1, 41, -8, 47, -6, 51, -2, 54, 0, 0, 2,
60, 5, 62, 10, 61, 11, 59, 14, 54, 15, 47,
0, 0, 0, 1, -1, 0, 0, -3, -8, -4, 0, -4
, 0, 0, -5, -1, 7, -7
    
```

Установка параметров интерфейса

Установка параметров интерфейса.

Установите параметры интерфейса RS-232C и номер устройства USB. Настройки параметров интерфейса различаются в зависимости от установленного функцией обмена данными набора команд (AUTO, MGL-I с1 or MGL-II с)

Важно!

- Если Вы изменили значение шага, не забудьте поднять прижимные ролики рычагом прижима и переустановить лист в плоттер.

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

<FUNCTION> SET UP <ENT>		
FUNC		

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

4

Стрелками вверх/вниз выберите [INTERFACE]

<SET UP> INTERFACE <ent>		
FUNC		

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

<SET UP> BAUD RATE :9600		
FUNC		

6

Стрелками вверх/вниз установите скорость порта

- Возможные значения: 1200, 4800, 9600, 19200, 38400(bps)

<SET UP> BAUD RATE :38400		
FUNC		

7

Нажмите **ENTER/HOLD**

8

Стрелками вверх/вниз выберите следующие параметры

- Параметры, которые можно настраивать:
Data bits, Parity / Stop bits / Handshake / Step size / Close time
- См. с.3-50 для подробного объяснения каждого параметра

9

Нажмите **ENTER/HOLD**

10

Стрелками вверх/вниз выберите значение параметра

- См. с.3-57 для подробного объяснения каждого параметра

11

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку параметра или нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции

Устанавливаемые параметры

Baud rate	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (бод)	
Data bits	7, 8 (бит)	
Parity	NON, EVEN, ODD	
Stop bits	1, 2 (бит)	
Handshake	MGL-IIc	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT
	MGL-Ic1	HARD, XONOFF
Step size	AUTO (MGL-IIc)	0.025 (мм)
	AUTO(MGL-Ic1)	0.05 (мм)
	MGL-IIc	0.025, 0.01 (мм)
	MGL-Ic1	0.05, 0.025, 0.1 (мм)
Close time ^{*1}	3 ÷ 60 (Секунд)	

*1: Устанавливает сегментацию задания дублированной резки, время ожидания начала резки областей или время ожидания начала вывода сортировки. Устанавливается в пределах 3-60 секунд. Если никаких данных не поступило в течение установленного интервала времени после окончания резки, плоттер считает передачу задания законченной, чтобы отделять задания одно от другого.

Исключение недорезанных участков

Принудительным «зарезанием» начальной и конечной точки возможно исключить недорезанные участки.

Включите функцию зарезания и установите длину зареза.

Если установлена длина зареза, то резка будет начинаться раньше, а заканчиваться позже на длину зареза.

Важно!

- Устанавливая правильное значение зареза, можно исключить недорезанные участки между начальной и конечной точкой. Установив слишком большое значение, можно получить неудовлетворительный результат.



1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

<FUNCTION>
SQUARE CUT <ENT>
FUNC

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

<FUNCTION>
SET UP <ENT>
FUNC

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

4

Стрелками вверх/вниз выберите [OVER CUT]

<SET UP>
OVER CUT <ent>
FUNC

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

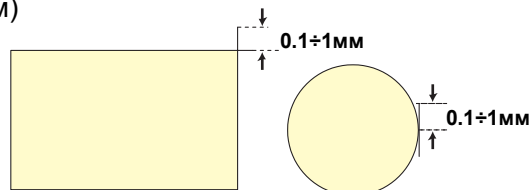
<SET UP>
OVER CUT:OFF
FUNC

6

Стрелками вверх/вниз установите значение зарезания

<SET UP>
OVER CUT: 1.0mm
FUNC

- Возможные значения: OFF, или 0.1÷1.0мм (с шагом 0.1мм)

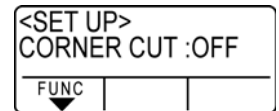


7

Нажмите **ENTER/HOLD**

8

Стрелками вверх/вниз установите
[CORNER CUT]



9

Нажмите **ENTER/HOLD**

10

Нажмите **END** дважды чтобы
прервать установку функции

Выбор количества используемых прижимных роликов

- | | | |
|---|---|---|
| 1 | Нажмите FUNCTION в локальном режиме | <pre><FUNCTION> SQUARE CUT <ENT> FUNC</pre> |
| 2 | Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP] | <pre><FUNCTION> SET UP <ENT> FUNC</pre> |
| 3 | Нажмите ENTER/HOLD | |
| 4 | Стрелками вверх/вниз выберите [PINCH ROLL] | <pre><SET UP> PINCH ROLL. <ent> FUNC</pre> |
| 5 | Нажмите ENTER/HOLD | <pre><SET UP> PINCH ROLLER :3 FUNC</pre> |
| 6 | Стрелками вверх/вниз установите количество используемых роликов
• Возможные значения: 2 или 3 | <pre><SET UP> PINCH ROLLER :2 FUNC</pre> |
| 7 | Нажмите ENTER/HOLD | <pre><SET UP> ROLL.SELECT:ON FUNC</pre> |
| 8 | Стрелками вверх/вниз установите значение [ROLL. SELECT]
• Если выбрано количество прижимных роликов, установите «ON» | <pre><SET UP> ROLL.SELECT:OFF FUNC</pre> |
| 9 | Нажмите END дважды чтобы прервать установку функции | |

Важно!



- Если для [PINCH ROLL] выбрано «2», а [ROLL. SELECT] установлен в «OFF», только два ролика будут определяться при определении листа.
- Если используется широкий лист, Вы можете ограничить количество используемых прижимных роликов, чтобы не оставлять лишние следы от роликов на листе. В этом случае, так как велика вероятность перекоса листа, уменьшите скорость резки и скорость протяжки, либо установите [SHEET TYPE] в «HEAVY» для достижения лучших результатов резки.

Различные настройки

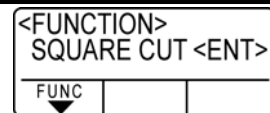
Переключение языка меню

Вы можете выбрать один из семи языков для отображения меню (по умолчанию установлен английский)

Языки меню: Японский, Английский, Немецкий, Французский, Испанский, Итальянский, Португальский

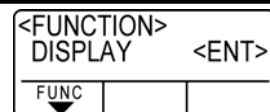
1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



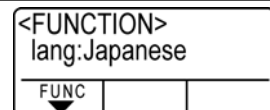
2

Стрелками вверх/вниз выберите [DISPLAY]



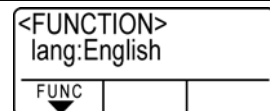
3

Нажмите **ENTER/HOLD**



4

Стрелками вверх/вниз выберите язык меню



5

Нажмите **ENTER/HOLD**

6

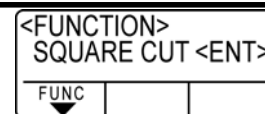
Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции

Установка различных функций

Используйте по своему усмотрению

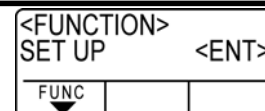
1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



3

Нажмите **ENTER/HOLD**

4

Стрелками вверх/вниз выберите нужную функцию

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

6

Стрелками вверх/вниз установите нужное значение

- Смотрите полный список настроек в с.3-69

7

Нажмите **ENTER/HOLD**

8

Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции

Важно!

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.

Список настроек

Название функции	Описание	Возможные значения	
Mark Detect	При резке по меткам необходимо установить безошибочно.	См. с.3-18.	
Command Switching	Переключает формат воспринимаемых плоттером команд.	AUTO	Автоматически выбирает формат принимаемых данных.
		MGL-IIc	Устанавливается для приёма плоттером команд в формате MGL-IIc.
		MGL-Ic1	Устанавливается для приёма плоттером команд в формате MGL-Ic1.
Interface	Установка настроек при помощи компьютера.	См. с.3-56.	
Device No.	Установка номера USB устройства	См. с.3-58.	
Cutting Mode	Устанавливает качество резки.	Standard	Обычный режим резки.
		High speed	Используется для быстрой резки (не подходит для тяжёлых листов).
		High quality	В этом режиме предпочтение отдаётся качеству резки.
Origin Switching	В формате MGL-IIc функция устанавливает ориджина. (В формате MGL-Ic1 ориджин устанавливается в правый нижний угол.)	Center	Устанавливает ориджин в центр допустимой области резки.
		Lower right	Устанавливает ориджин в правый нижний угол допустимой области резки.
Expands	Уменьшает мёртвую зону для расширения области резки.	См. с.3-39.	
Rotation	Изменяет направление резки.	См. с.3-41.	
Buzzer	Позволяет аудиально контролировать нажатия кнопок и появление сообщений об ошибках.	ON	Звук зуммера включен.
		OFF	Звук зуммера выключен (также не слышен звук подтверждения от датчика меток).
Division Cut	Включает резку отдельных областей.	См. с.3-43.	
Half Cut	Включает прерывистую резку.	См. с.3-59.	
Pouncing	Включает режим перфорации.	См. с.3-61.	
Priority	Указывает чему отдать предпочтение, если в плоттере и на управляющем компьютере установлены разные значения для одного и того же параметра. (Только для MGL-IIc).	Host	Предпочтение отдаётся управляющему компьютеру.
		Panel	Предпочтение отдаётся плоттеру.
Size Response Value	Используется для установки максимальной длины области резки с управляющего компьютера (Только для MGL-Ic1).	1 .. 51м	
Sheet Sensor	Используется для определения присутствия и длины листа.	ON	Определять.
		OFF	Не определять.

Название функции	Описание	Возможные значения	
Up Speed	Устанавливает скорость движения листа и каретки когда инструмент поднят. Установка меньшего значения снижает перекося при протяжке длинного листа.	5,10,20,30,40,50,60, AUTO (см/сек)	При установке AUTO, используется значение, установленное в параметрах инструмента (но минимально 10см/сек).
Jog Step	Устанавливает сдвиг листа и каретки при нажатии стрелок.	0.1мм	0.1мм за одно нажатие
		1.0mm	1.0 мм за одно нажатие
		1/16 дюйма	1/16 дюйма за одно нажатие
		1/254 дюйма	1/254 дюйма за одно нажатие
mm/inch	Устанавливает единицы измерения длины.	mm	Миллиметры.
		inch	Дюймы.
Feed Offset	Относительно AUTO FEED, немного увеличивает длину протяжки.	0 - 100см	
Dummy cutting	Когда включена, лезвие должно быть повернуто в определённом направлении для выполнения пробной резки	ON	Пробная резка выполняется всегда, когда меняются параметры инструмента и резки.
		OFF	Пробная резка не производится.
Sheet setting	Устанавливает тип листа в соответствии с используемым материалом.	Standard	Если используется обычный лист.
		Heavy	Если используется тяжёлый материал. (но понижает максимальную скорость резки до 20см/сек.)
Compensated pressure offset	Используется для расширения значения в том случае, если начало и конец сегмента резки недорезаны.	0 to 7	От около 4г до около 28g
Pinch Roll	Количество одновременно используемых роликов прижима.	См. С3-58.	
Over Cut	Устранение недорезанных участков.	См. С3-51.	
Start Mode	Устанавливает режим после определения листа.	LCL	Переключает в состояние ожидания локального режима.
		REM	После определения листа автоматически включает удалённый режим.
Search Mark	Автоматически выполняет поиск меток после определения листа.	См. с.С27.	
Setup Reset	Сбрасывает установленные значения к заводским настройкам.	См. с.С74.	

Command switching

- Изменение установки сотрёт данные в буфере приёма.
- При большом объёме данных установка [AUTO] может работать некорректно. В этом случае измените установку на MGL-Ic1 или MGL-IIc.
- Если выбрано [AUTO], то после получения данных на ЖКД отобразится распознанный формат и плоттер начнёт резку. ЖКД будет последовательно отображать распознанные команды, либо покажет сообщение [ERR16 UTO I/F] если команда не будет распознана. В этом случае измените установку на MGL-Ic1 или MGL-IIc.
- В режиме [AUTO] распознанная команда будет действовать до тех пор, пока не будет выполнено [DATA CLEAR] или не будут изменены установки листа.

Cutting mode

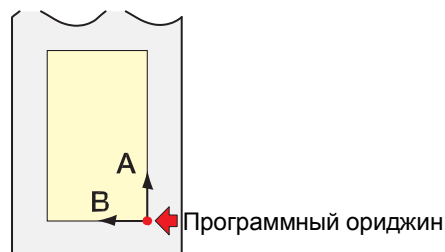
Выберите «QUALITY» в любом из перечисленных случаев:

- Должны быть вырезаны символы, размер которых 10мм или меньше.
 - Должны быть вырезаны символы или фигуры, у которых много острых углов.
 - Должна быть выполнена резка мелких деталей.
- Однако вырезанные углы могут быть недостаточного качества, если с компьютера передаются очень сложные данные. В этом случае выберите «HIGHspd».

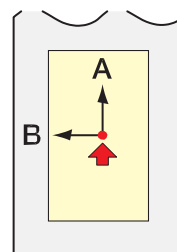
Origin switching

Когда функция ROTATION включена, ориджин устанавливается как показано ниже.

Rotation выключена

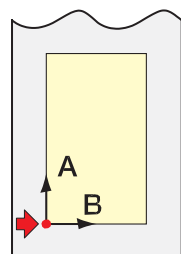


Правый нижний угол

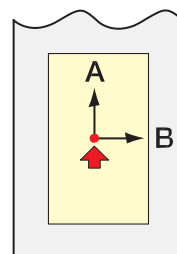


Центр

Rotation включена



Правый нижний угол



Центр

Важно!

- Установка программного ориджина в правый нижний угол увеличивает допустимую длину резки до 51м.
- Если программный ориджин установлен в центр, то допустимая длина резки 3м.

Priority

Установка приоритета доступна в системе команд MGL-IIc. Особенно установка приоритета применяется к следующим командам.

Выбор ручки	SP;
Скорость движения опущенной ручки	VS;
Скорость движения поднятой ручки	ZA;
Ускорение	AS;
Давление ручки	FS; ZF;
Компенсация лезвия ножа	ZO;

Size Reply Value

Установленное значение не влияет на фактический размер зоны резки.

Если определённый размер листа меньше значения [DISTANCE], обнаруженный размер посылается в ответ компьютеру.

Sheet Sensor

Датчик листа может не определять прозрачные листы, либо листы, у которых обратная сторона чёрная. В этом случае на ЖКД отображается сообщение об ошибке.

Даже в этом случае резка возможна путём выключения функции [SHEET SENSOR]

Когда [SHEET SENSOR] выключена, установите область резки. В противном случае плоттер может производить резку за пределами листа.

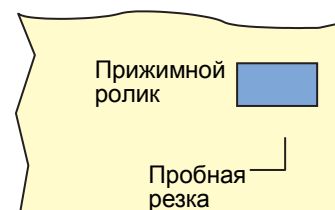
Jog Step

Точное позиционирование может быть достигнуто в любом из приведённых случаев:

- Выравнивание по двум точкам. (с.3-3)
- Точное положение ориджина.

Dummy Cutting

Плоттер выполняет пробную резку перед прижимным роликом, ближайшим к текущему положению каретки. Отключите данную функцию, если не хотите выполнять пробную резку листа, что обычно используется при резке символов.



Важно!

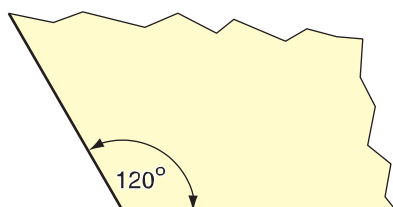
- По умолчанию функция Dummy cut включена
- Если функция выключена, перед резкой выполните тестовую резку для настройки ориентации лезвия.(с.2-20)

Sheet Setting

Не производите резку (черчение) тяжёлого или широкого листа на большой скорости, т.к. это может вызвать перекося листа. Также при резке (черчении) тяжёлого или широкого листа на большой скорости может появляться ошибка [ERR41 MOTOR B]. В этом случае установите [HEAVY] в настройках листа.

Compensated Pressure Offset

Некоторые участки листа остаются недорезанными, если установлено слишком маленькое давление лезвия ножа. При резке углов в 120 градусов и менее, некоторые участки могут оставаться недорезанными, если используется тангенциальный нож (доступный опционально).



Проблема связана с алгоритмом резки, в котором около углов давление на нож автоматически немного снижается (приблизительно на 5г) чтобы предотвратить задираание листа. Некоторые участки могут оставаться недорезанными, если давление ножа оказывается недостаточным для беспрепятственного поворота в нужном направлении. В этом случае увеличьте давление ножа для более плавной резки углов.

Если давление ножа слишком большое и стыки сегментов резки слишком выступают, вы можете сделать их менее заметными уменьшив давление.

Возврат к заводским настройкам

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

<FUNCTION>	SQUARE CUT	<ENT>
FUNC		

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

<FUNCTION>	SET UP	<ENT>
FUNC		

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

4

Стрелками вверх/вниз выберите [SETUP RESET]

<SET UP>	SETUP RESET	<ent>
FUNC		

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

- Это вернёт настройки к заводским установкам

<SET UP>	INITIAL.OK?	[ENT]
FUNC		

6

Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции

Важно!

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.

ГЛАВА 4

В случае возникновения проблем



Эта глава описывает действия, которые необходимо произвести в случае возникновения проблем с плоттером или появления сообщения об ошибке.

Перед тем, как заявить о проблеме

Примите соответствующие меры, основываясь на нижеприведённой таблице.

Если проблему не удаётся решить, обратитесь в MIMAKI или к региональному дилеру.

Неисправность	Причина	Меры
Питание не включается.	Шнур питания подключен неправильно.	Проверьте правильность подключения шнура питания.
Плоттер не может выполнить резку (черчение).	Имя плоттера на компьютере задано неправильно.	Проверьте правильность имени плоттера на компьютере.
	Ненадёжное соединение интерфейсного шнура.	Проверьте надёжность подключения интерфейсного шнура.
	Не установлен драйвер USB.	Установите USB драйвер, идущий в комплекте с FineCut.
Возникает ошибка при передаче данных с управляющего компьютера.	Неправильная установка формата данных.	Проверьте правильность передаваемого формата данных.
	Неправильно установлена модель плоттера.	Исправьте модель плоттера на [CG-SRII series].
Плоттер не может определить лист. [** NO SHEET **]	Используется прозрачный лист или блэкбэк.	Выключите функцию определения листа. (с.3-69)
Операцией резки лист не режется, а перфорируется.	Винт держателя инструмента ослаб.	Подтяните винт.
	Слишком большой вылет лезвия ножа.	Отрегулируйте вылет лезвия.
	Установлен режим инструмента [HALF].	Измените режим на [CUT1] ÷ [CUT5].
	Лезвие ножа износилось или затупилось.	Замените лезвие на новое.
	Лезвие не поворачивается плавно.	Замените держатель на новый.
Фактическая длина резки отличается от заданной.	Длина протяжки зависит от толщины листа.	Откорректируйте разницу с помощью функции компенсации расстояния. (с.3-6)
Лист провисает во время резки.	Ролики прижима и протяжки удерживают лист ненадёжно.	Проверьте правильность установки прижимных роликов.
	Неправильно выбран режим прижима.	Выберите правильный режим прижима. (с.1-8)
	Рулон намотан неравномерно.	Устраните неравномерность намотки рулона. Расправьте передний край при заправке в плоттер. Протяните лист.

Неисправность	Причина	Меры
<p>Лист провисает во время резки.</p>	<p>Лист был сильно скручен, поэтому плёнка отклеилась от подложки и между ними образовались воздушные пузырьки.</p>	<p>Если предполагается резать длинный лист (не рулон), убедитесь что он не скручивается во время протяжки или резки и к нему не прикладывается дополнительная нагрузка.</p> <p>Если предполагается резать длинный лист (не рулон), обеспечьте достаточное количество места для протяжки листа. Спереди: 1.5м или более Сзади: 1.5м или более</p>
	<p>Фактическая установка листа (Спереди/Сзади) и заданная параметрами отличаются друг от друга.</p>	<p>Исправьте установку или параметры.</p>
	<p>Лист касается пола. (Передний край листа обрезан криво.)</p>	<p>Уменьшите скорость резки (SPEED) для уменьшения нагрузки на лист при контакте с полом.</p>
	<p>Края листа недостаточно выступают за прижимные ролики.</p>	<p>По краям лист должен выступать за прижимные ролики на 20мм или более.</p>
<p>Инструмент постоянно касается материала во время работы.</p> <p>Нежелательные следы от ножа остаются на листе.</p>	<p>Лист деформирован.</p>	<p>Заправьте лист в плоттер без деформаций.</p>
	<p>Лист деформирован.</p>	<p>Выключите питание и поднимите/опустите инструмент вручную. Если после опускания инструмент не поднимается самостоятельно, свяжитесь с Вашим дилером.</p>
	<p>Используется очень толстый лист.</p>	<p>Используйте лист, соответствующий спецификации.</p>
<p>Остаются недорезанные участки.</p>	<p>Слабое давление лезвия ножа.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Увеличьте значение параметра [ADJ PRS OFS]. • Увеличьте давление ножа и проверьте результат -> Test plotting "SQUARE CUT"

Ошибки, отображаемые на ЖКД

Сообщения об ошибках

Ошибки пронумерованы.

Примите меры в соответствии с нижеприведённой таблицей. Если принятые меры не помогли, свяжитесь с региональным дилером или офисом MIMAKI.

Ошибка	Причина	Меры
ERR02 MAIN RAM	Проблема с ОЗУ.	Свяжитесь со своим дилером или офисом продаж MIMAKI.
ERR04 EEPROM	Проблема с ПЗУ.	
ERR06 BUFFER	Проблема с буфером приема.	
ERR08 POWER	Проблема с мотором.	
ERR10 COMMAND	Получена неизвестная команда.	Проверьте систему команд управляющего компьютера.
ERR11 PARAMETER	Получен параметр с номером, выходящим за допустимые рамки.	Проверьте параметр.
ERR12 DEVICE	Плоттер получил неправильную команду управления.	Проверьте систему команд управляющего компьютера.
ERR13 PM OVER	Данные полигона переполнили буффер.	Не используйте команду полигона или используйте команду в системе MGL-Ic1.
ERR15 AUTO FEED	Плоттер не смог протянуть лист на длину, указанную в команде ZX.	После завершения передачи данных, перезаправьте длинный лист.
	При резке областей, во время резки очередной области, плоттер не смог протянуть лист на ту же длину, что и первая область.	Заправьте более длинный лист в плоттер и переключите плоттер в удалённый режим.
ERR16 AUTO I/F	Плоттер не смог автоматически распознать команду.	Настройте набор команд (с.3-69)
ERROR20 I/O	Ошибка настройки порта.	Установите одинаковые настройки порта на плоттере и управляющем компьютере.(с.3-69)
ERR27 BUFFERover	Ошибка интерфейса.	Проверьте интерфейсный шнур.
ERR901 OPERATION	С панели управления задана недопустимая команда.	Обратитесь к соответствующему разделу данного руководства.
ERR31 NO DATA	Плоттер начал дублирование резки, но обнаружил, что в приёмном буфере отсутствуют данные.	Обратитесь к описанию дублирования резки.(с.3-10)
ERR32 DATAtooBIG	Количество принятых данных слишком велико для выполнения дублирования резки.	
ERR33 SHEET SIZE	Лист слишком короткий.	Используйте более длинный лист.

Ошибка	Причина	Меры
ERR902 DAT REMAIN	Плоттер выполнил недопустимую команду во время приостановки резки.	Нажмите remote чтобы продолжить резку или выполните data clear если данные в приёмном буфере больше не нужны.(с.3-52)
ERR36 MARKdetect (Отображается самостоятельно)	Метки не определились. (Сразу после определения листа)	Убедитесь, что лист не скручен.
		Убедитесь, что начальная точка определения меток установлена правильно. (с.3-24)
		Проверьте, что чёрные метки напечатаны на белом фоне.
		Убедитесь, что между метками отсутствует грязь, кляксы и т.с.
		Проверьте настройки меток. (с.3-18)
		Если вышеперечисленные меры не помогли, свяжитесь со своим дилером или офисом продаж MIMAKI.
ERR37 MARK ORG	Ориджин определён вне области резки.	Разместите метки на листе.
ERR38 MARK SCALE	Невозможно определить метки. Однако, эта ошибка может быть также связана с неправильным определением или ошибкой установки значения компенсации.	Исправьте значение компенсации и повторно определите метки.
	Нужное значение компенсации оказалось больше 1.3 или меньше 0.7 (раза).	Устраните причину ошибки (например, перепечатайте размытые метки) и повторите попытку.
	Слишком близкое расстояние до соседнего макета.	Увеличьте расстояние и перепечатайте.
	Ожидаемое расстояние между метками неверно.	Ожидаемое расстояние между метками неверно, что связано с ошибкой данных. Проверьте данные.
	Отпечатки неодинаковые либо часть отпечатка отсутствует.	Исправьте отпечатки и повторите резку.
	Так как метка была размытой, она считалась некорректно, поэтому следующая метка определена неправильно.	Перепечатайте макет, обращая внимание на отсутствие размытостей.

Ошибка	Причина	Меры
<p>“ERR36 MARKdetect” и “JOG & ENT or END” Отображаются последовательно.</p> <p>“ERR38 MARKSCALE” и “JOG & ENT or END” Отображаются последовательно.</p>	<p>Метки не определены. (Во время дублирования резки) (с.3-21)</p>	<p>При использовании эластичного листа, или листа шириной более 800 мм, используйте 3 прижимных ролика. Проверьте, нет ли изображения или пятен между метками.</p> <p>Убедитесь, что чёрные метки напечатаны на белом фоне.</p> <p>Проверьте, что метки настроены правильно. (с.3-16)</p> <p>Если используется твёрдый лист, длина меток должна быть 8 мм или более. Расстояние между метками должно быть 8 мм или более.</p> <p>В случае возникновения ошибки, световой указатель останавливается в точке начала определения метки. Если позиция неправильная, передвиньте световой указатель в правильную позицию клавишами стрелок. Нажмите ENTER/HOLD для повторного определения метки.</p>  <p>● Точка начала определения метки при дублировании в горизонтальном направлении. ○ Точка начала определения метки при дублировании в вертикальном направлении.</p> <p>В случае, если вышеописанные меры не помогают, обратитесь к региональному дилеру или в офис продаж MIMAKI.</p>
<p>ERR401 MOTOR X</p>	<p>Слишком большая нагрузка на мотор протяжки листа.</p>	<p>Выключите питание плоттера и включите снова.</p>
<p>ERR402 MOTOR Y</p>	<p>Слишком большая нагрузка на мотор движения каретки.</p>	<p>Измените режим листа на [HEAVY]. (с.3-75)</p>
<p>ERR403 X CURRENT</p>	<p>Перегрузка по току мотора протяжки листа.</p>	<p>Если используется рулон, предварительно выполните протяжку листа на необходимую длину.</p>
<p>ERR404 Y CURRENT</p>	<p>Перегрузка по току мотора движения каретки.</p>	<p>В случае, если вышеописанные меры не помогают, обратитесь к региональному дилеру или в офис продаж MIMAKI.</p>
<p>ERR50 ORIGIN</p>	<p>Плоттер не смог определить размер листа.</p>	<p>Выключите питание плоттера и включите снова. Если ошибка повторится, обратитесь к региональному дилеру или в офис продаж MIMAKI.</p>

Ошибка	Причина	Меры
ERR60 PenEncoder	Высота ручки не может быть определена.	<p>Выключите питание плоттера и включите снова.</p> <p>Если ошибка повторится, обратитесь к региональному дилеру или в офис продаж MIMAKI.</p>
ERR61 Pen Stroke	Неправильная высота ручки.	<p>Проверьте, не изношен ли марзан, не растянут ли он, имеет ли он правильную форму.</p> <p>Проверьте, не прилипло ли что-нибудь к марзану.</p> <p>Если используется неоригинальная ручка, тщательно проверьте высоту её установки.</p> <p>Если вышеперечисленные меры не помогли, свяжитесь со своим дилером или офисом продаж MIMAKI.</p>

Статусные сообщения

Сообщения, описываемые ниже появляются в удалённом режиме.

Это не показатель ошибки, а требование выполнить необходимое действие.

Сообщение	Причина	Меры
CUT1 * REMOTE *	Плоттер находится в удалённом режиме.	Нажатие REMOTE приведёт к переключению в локальный режим.
CUT1 * 128KB *	Показывает объём принятых данных.	После начала резки (черчения) объём данных постепенно уменьшается с шагом 1 кБ.
** OFFSCALE **	Задание не помещается в допустимой области резки. Плоттер остановился, т.к. был достигнут конец листа.	Используйте лист большего размера, уменьшите размер задания или выполните резку отдельных областей.
** NO SHEET **	Лист не установлен, либо используется прозрачный лист.	Вставьте лист или отключите датчик листа.
** VIEW **	Плоттер получил команду «не готов» (NR;) с управляющего компьютера и переключился в локальный режим.	Выполните необходимые действия, такие как определение листа или установка ориджина. Затем нажмите REMOTE для перехода в удалённый режим.
** DIGITIZE **	Плоттер получил команду оцифровки (DP;) от управляющего компьютера и переключился в режим оцифровки.	Переместите ручку в необходимую позицию и нажмите REMOTE . Для отмены режима оцифровки сбросьте данные кнопкой FUNCTION .
** END COPY **	Плоттер прекратил дублирование после завершения очередной копии макета, т.к. была получена команда обновления ориджина (ZT;, !PG;).	Функция дублирования резки отключена. Для выполнения дублирования снова включите функцию с управляющего компьютера.
* DIVISION * 5s	Плоттер закончил резку области (при резке областей) и ждёт поступления данных для резки следующей области.	Если плоттер не получит никаких данных от управляющего компьютера в течение 10 сек, он посчитает, что резка завершена. Затем плоттер вырежет рамку, метки совмещения и переключится в локальный режим.
* END DIVISION *	Это сообщение появляется в любом из следующих случаев: • Плоттер получил данные, содержащие команду обновления позиции ориджина (ZT;, !PG;). • Ширина листа 1 см или меньше. Ширина листа не достаточна для резки образца. • выравнивание по двум точкам установлено в ON. Метки уже определены.	Резка областей отключена.

Сообщение	Причина	Меры
COPY SKIP	Метка не может быть определена во время выполнения дублирования. Один макет пропущен.	Если метки успешно определены после пропуска макета, проблем не возникнет. Если метки не могут быть определены на пяти и более последовательных макетах, отобразится [ERR36 MARKdetect] (с.4-5).
MEDIA SKEW <ENT>	Отклонение листа превысило SKEW CHECK (с.3-22)	Нажмите ENTER/HOLD после переустановки листа.
PAUSE REMOTE/ END	Плоттер приостановил определение метки, т.к. во время определения была нажата кнопка REMOTE.	Нажмите REMOTE чтобы продолжить определение метки, или нажмите END для завершения операции.
SHEET EXCHANGE	Плоттер ждёт замены листа при дублировании резки на одиночных листах.	Замените лист и продолжите дублирование.
F-ROM WRINTING	Плоттер устанавливает и сохраняет параметры инструмента. Данные сохраняются во флэш-памяти, поэтому установки не сбрасываются даже после отключения питания.	Не выключайте питание во время этого сообщения.
START< >SETUP	Во время включения плоттера нажата кнопка REMOTE и плоттер находится в режиме обновления прошивки.	Выключите и снова включите питание плоттера. Если сообщение повторится, обратитесь к региональному дилеру или в офис продаж MIMAKI.
SHEET END REM/END	Обнаружен конец листа во время обнаружения метки либо резки рулона.	Cutting cannot be continued, since roll sheet has ended. Press the END key and replace it with new sheet.
	Лист задрался.	Устраните задираание листа и нажмите REMOTE для продолжения резки.
	Задняя часть плоттера очень сильно освещена.	Поверните плоттер так ,чтобы задняя часть была менее освещена, и нажмите REMOTE для продолжения резки.



ГЛАВА 5

Приложение



Эта глава описывает процедуру замены лезвия ножа и спецификацию плоттера.

Спецификация плоттера

Параметр		CG-60SRIII		CG-100SRII		CG-130SRIII	
Допустимая ширина листа		мм	“	мм	“	мм	“
		90-740	4-28	90-1250	4-48	90-1550	4-60
Допустимый рулон		外形 :150mm 以下、Вес рулона : не более 8 кг					
Допустимая зона резки*1		606 мм X 51 м		1070 мм X 51м		1370 мм X 51м	
Максимальная скорость		Около 85 см/сек (под углом 45° с поднятой ручкой.)					
Установка скорости (резки/черчения)		1 ~ 10м/сек (с шагом 1 см/сек) 10 ~ 70см/сек (с шагом 5 см/сек)					
Механический шаг		5μm					
Программируемый шаг		25, 10μm (MGL-IIc) 100, 50, 25μm (MGL-Ic1)					
Точность*2		± 0.2 мм (без учёта температурного сжатия/растяжения листа)					
Гарантированная зона точности		606 мм X 2 м		1070 мм X 2 м		1370 мм X 2 м	
		(в зависимости от используемой плёнки и параметров инструмента)					
Максимальное давление		500 г					
Установка давления	Нож	10 ~ 20 г (с шагом 2 г) 20 ~ 100 г (с шагом 5 г) 100 ~ 500 г (с шагом 10 г)					
	Ручка	10 ~ 20 г (с шагом 2 г) 20 ~ 100 г (с шагом 5 г) 100 ~ 150 г (с шагом 10 г)					
Допустимые плёнки		ПВХ плёнки (толщиной не более 0.25 мм, включая ламинированные), флуоресцентные плёнки*3, отражающие плёнки*4					
Допустимый материал для перфорации		Бумага (толщина: 0.06 ÷ 0.13 мм)*4					
Допустимый инструмент		Тангенциальные ножи, водные шариковые ручки, масляные шариковые ручки, любые шариковые ручки*5					
Системы команд*6		MGL-IIc, MGL-Ic1					
Интерфейсы		USB, RS-232C					
Приёмный буфер		30 МБ стандартно (20МБ с включённой функцией сортировки.)					
Окружающая среда		5 ÷ 35°C, 35 ÷ 75 % (Rh) без конденсата					
Потребляемая мощность		AC100 ÷ AC240 В не более 120 ВА					
Внешние размеры	(Ш)	1030 мм		1530 мм		1830 мм	
	(Г)	287 мм		580 мм			
	(В)	335 мм		1150 мм			
Вес		24 кг		41 кг		46 кг	
Шум*7		Во время ожидания (черчения) 50 дБ (Слабый вакуум) Во время резки (черчения) 70 дБ (Постоянный уровень)					

*1: Максимальная длина ограничивается программным обеспечением.

*2: Чтобы получить гарантированную точность, должны быть выполнены требования, описанные на следующей странице.

*3: Должны использоваться: для флуоресцентных плёнок – лезвие (SPB-0007), для отражающих плёнок – лезвие (SPB-0006) .

*4: Должен использоваться специальный инструмент.

*5: Используйте инструменты, поставляемые в комплекте.

При использовании неоригинальной ручки, используйте ручку с диаметром 8 - 9 мм, не имеющую выступов и впадин в области зажима. Качество рисунка не гарантируется, т.к. положение кончика ручки зависит от используемой ручки.

*6: При подключении по USB, ESC команды не могут использоваться совместно с MGL-IIc.

*7: Значения приведены по результатам измерений MIMAKI.

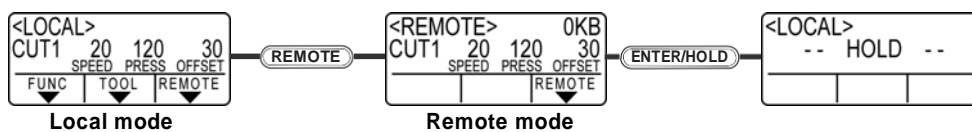
Диаграмма функционирования

Функции, вызываемые специальными кнопками

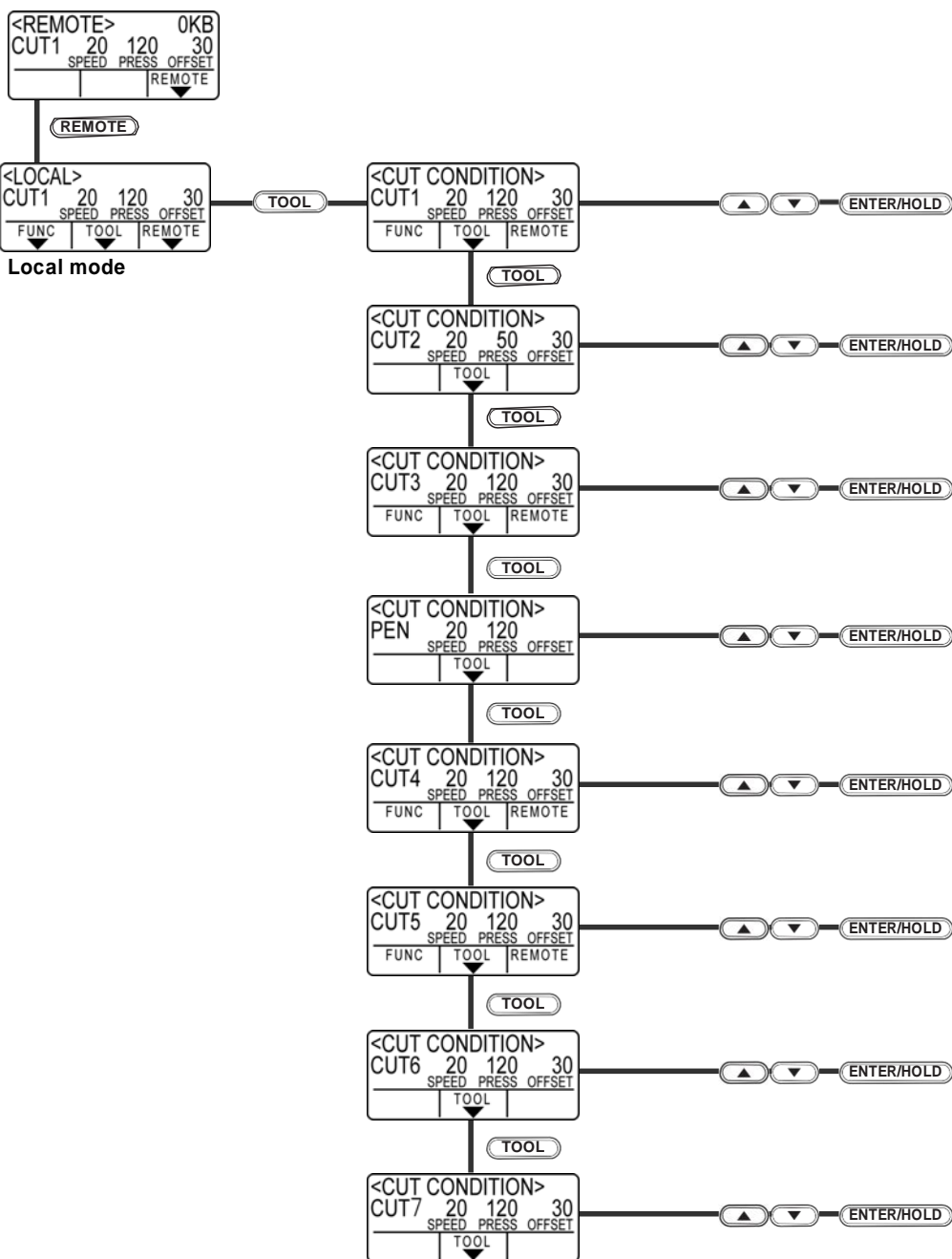
REMOTE Key: **REMOTE**



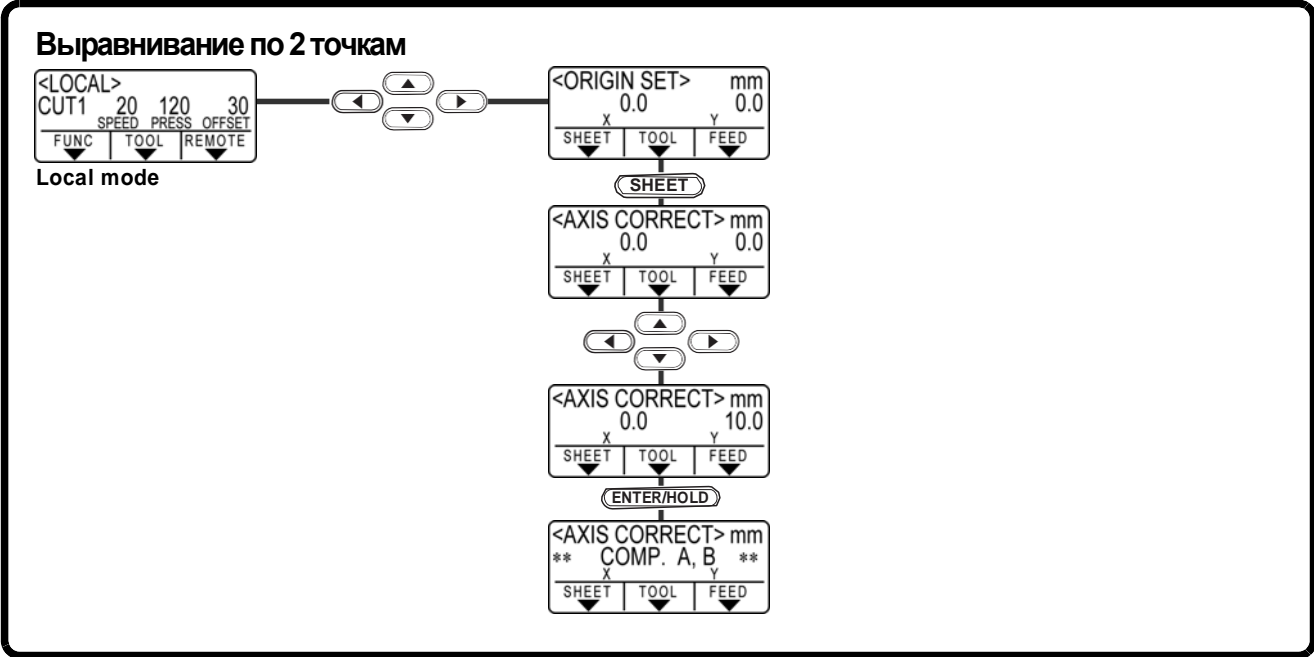
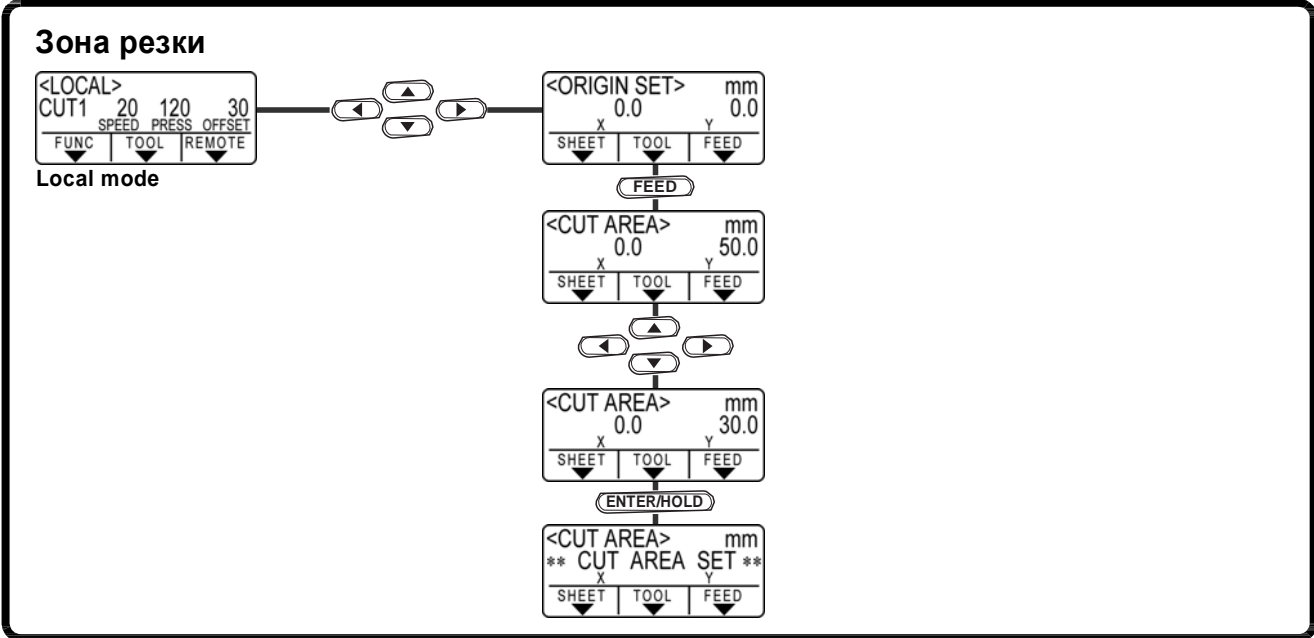
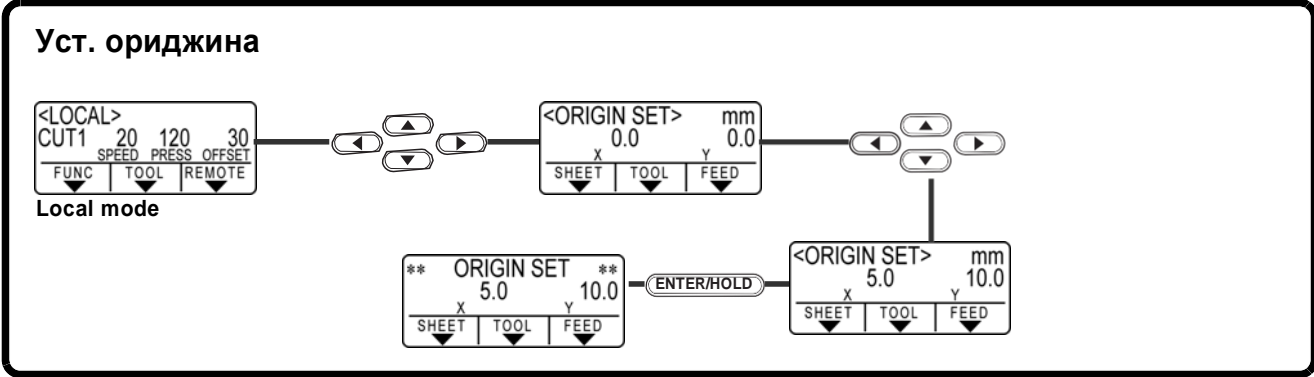
ENTER/HOLD Key: **ENTER/HOLD**



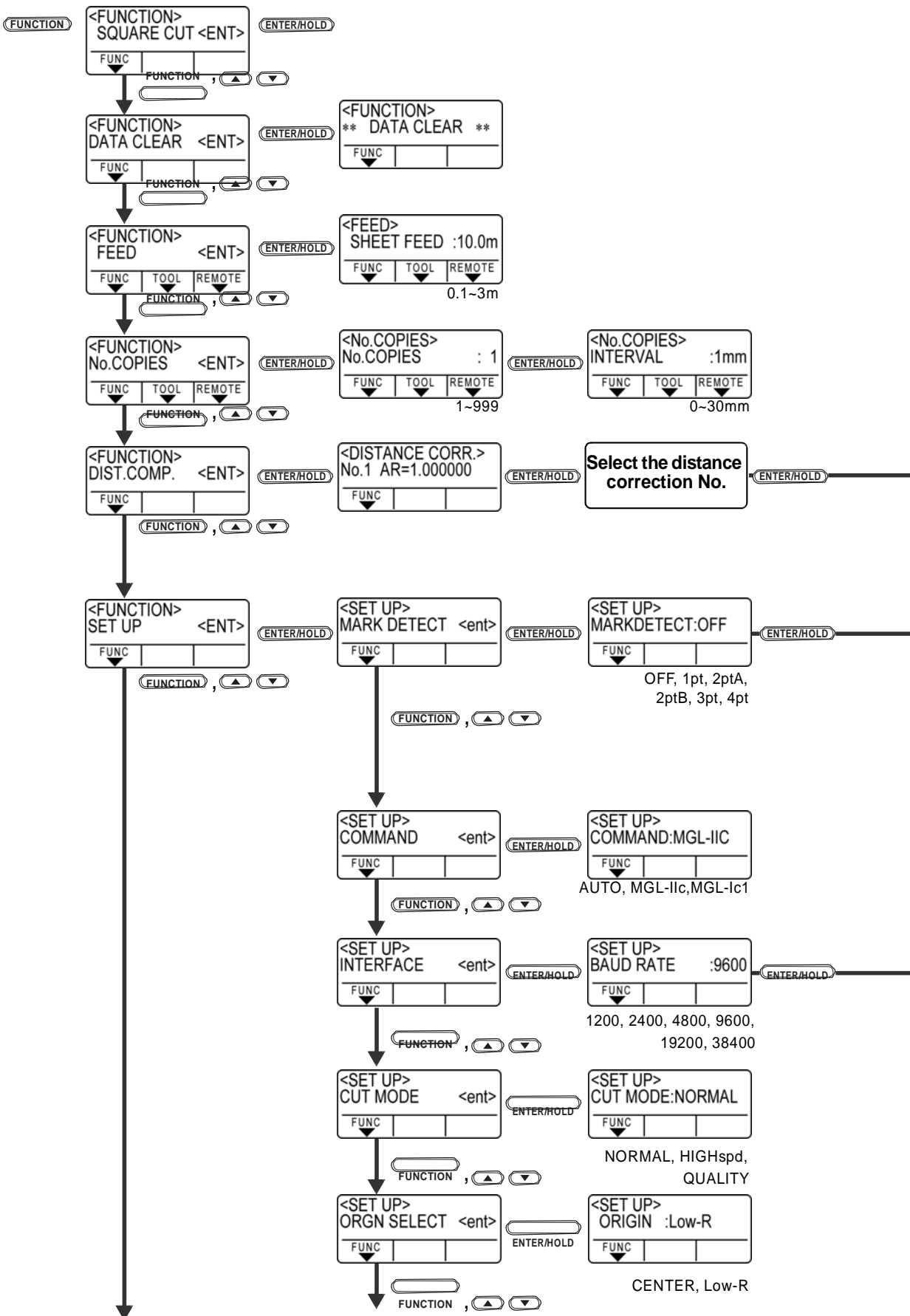
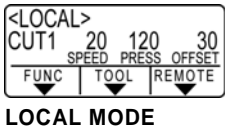
TOOL (Настройки реж. инструмента): TOOL



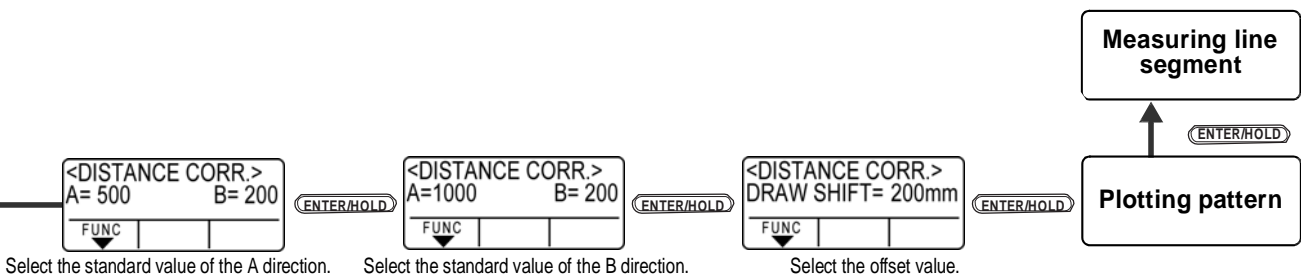
Функции в режиме управления джойстиком



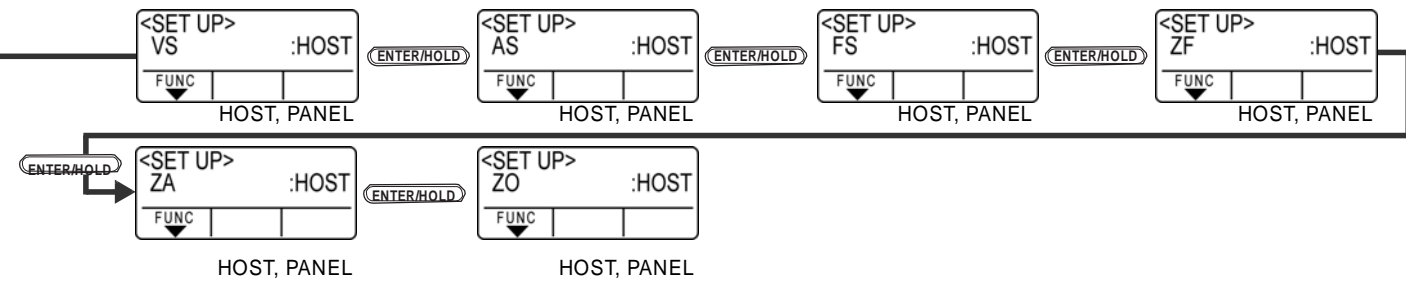
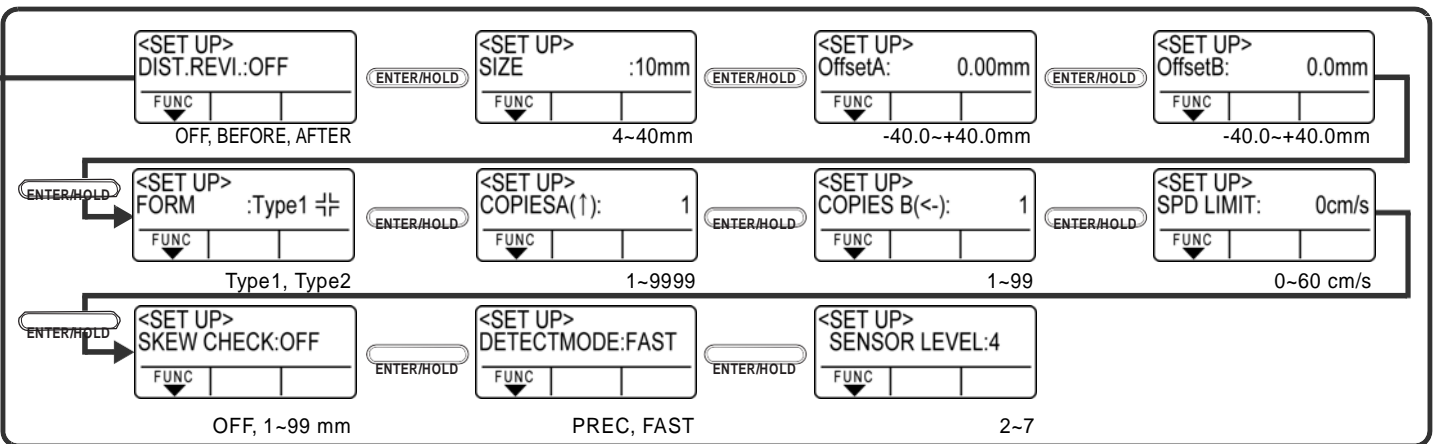
Функции

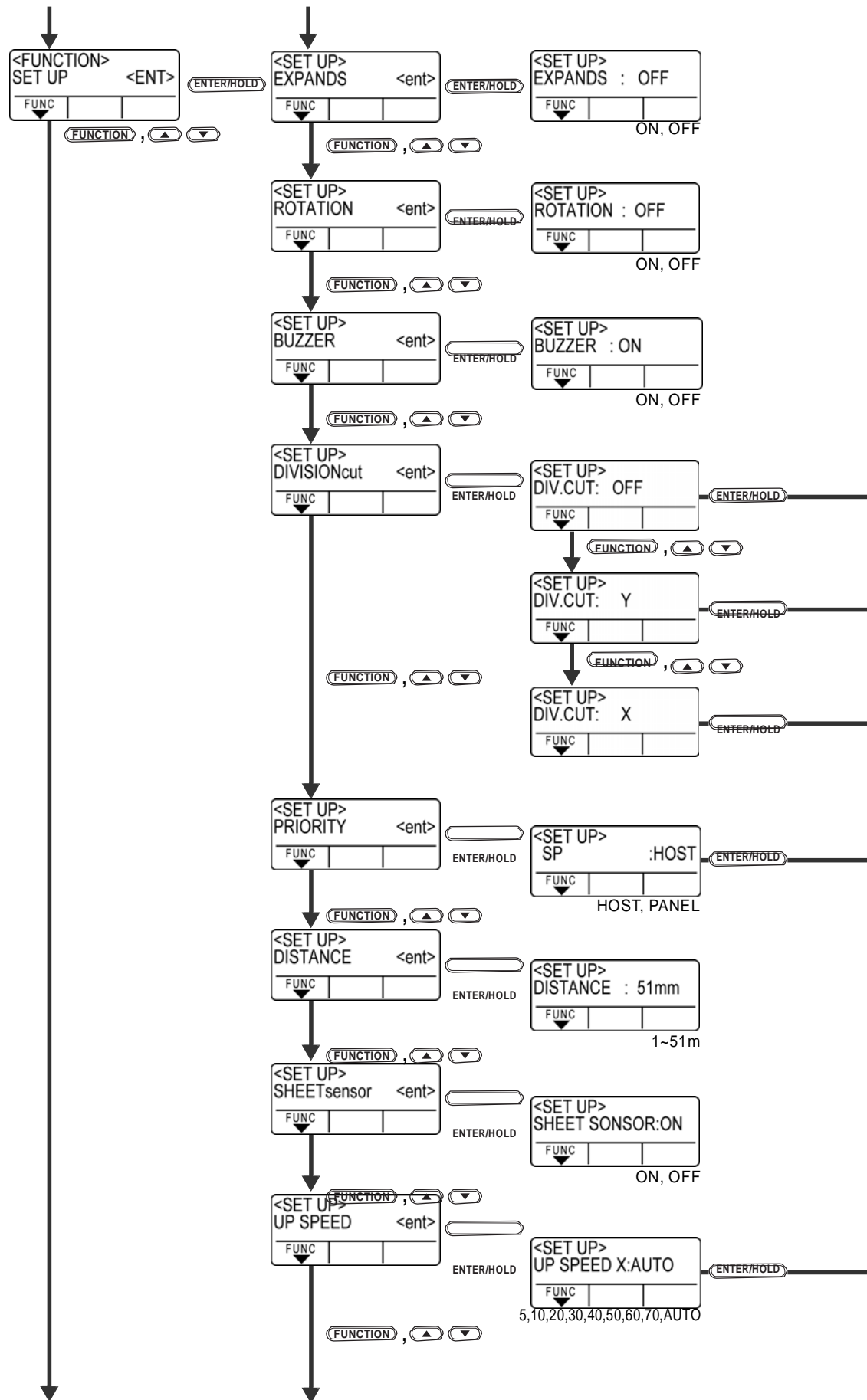


To be followed



Settable when [MARK DETECT] is not OFF

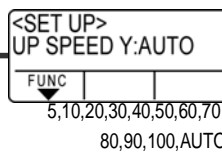
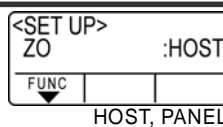
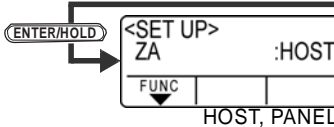
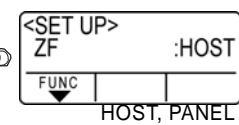
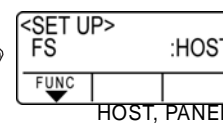
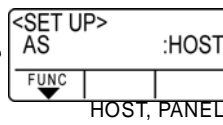
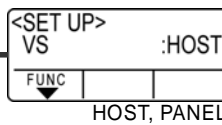
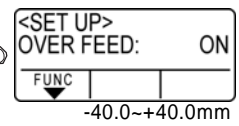
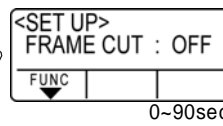
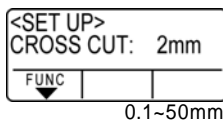
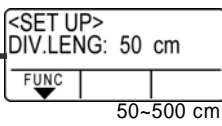
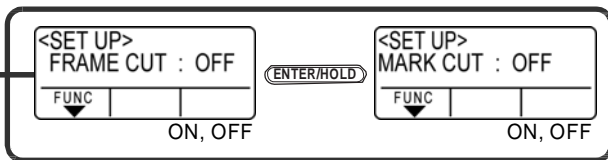


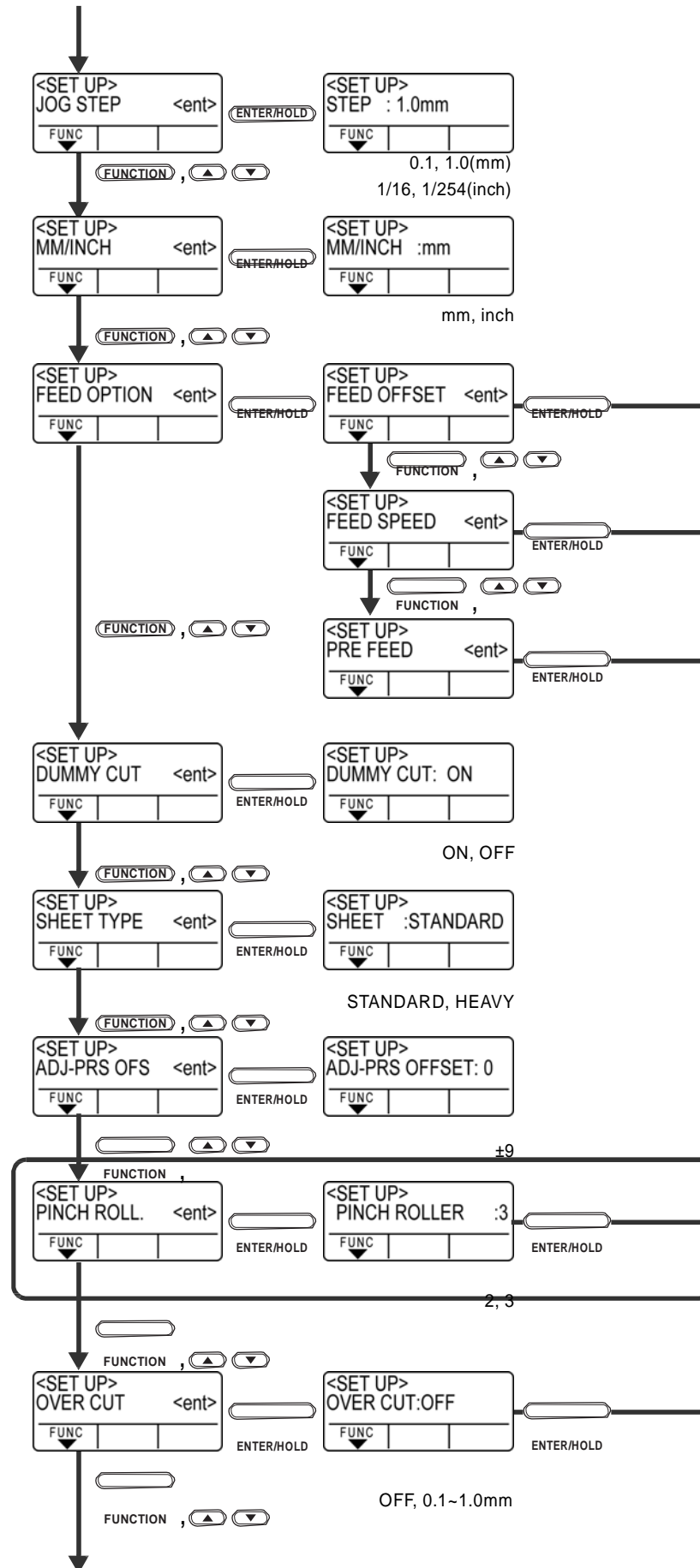


To be followed

To be followed

Settable when [DIVISION cut] is ON





To be followed

To be followed

<SET UP>
FEEDoffset: 0cm
FUNC
1~20 (cm/s)

<SET UP>
FEED SPEED: 0
FUNC
1~20 (cm/s)

<SET UP>
FEED COUNT: OFF
FUNC
OFF, 1~5 (times)

ENTER/HOLD

<SET UP>
FEED LENG: 3.0m
FUNC
0.1~5m

ENTER/HOLD

<SET UP>
TIME WAIT: 0sec
FUNC
0~90sec

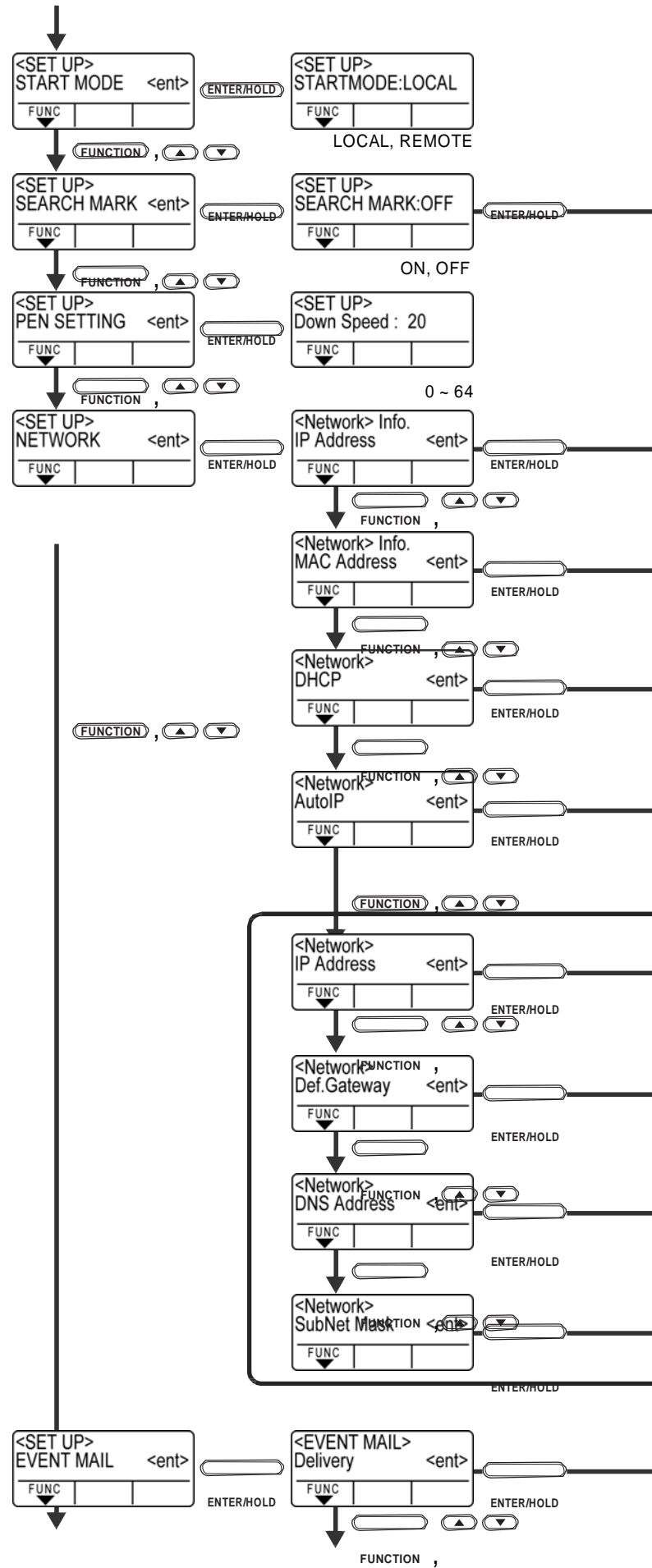
ENTER/HOLD

<SET UP>
OVER FEED: ON
FUNC
-40.0~+40.0mm

Settable for the machine type with more than three pinch rollers

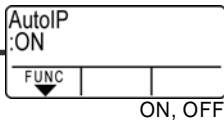
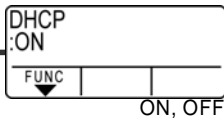
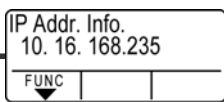
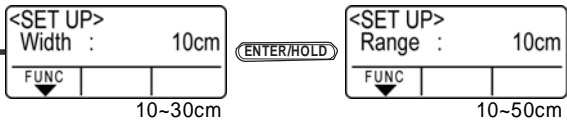
<SET UP>
ROLL.SELECT: ON
FUNC
ON, OFF

<SET UP>
CORNER CUT: ON, OFF
FUNC

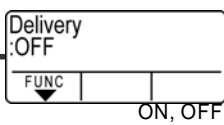
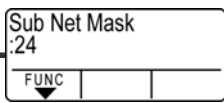
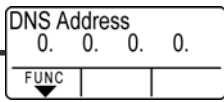
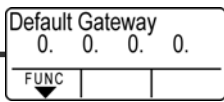
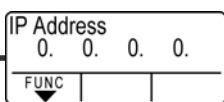


To be followed

To be followed



Settable when [DHCP] and [AutoIP] are both OFF



From P.5-16

FUNCTION, ▲ ▼

To be followed

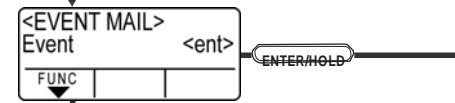
From P.5-16

FUNCTION, ▲ ▼

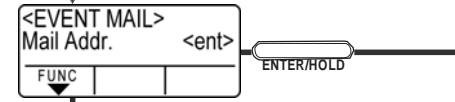
To be followed

From P.5-16

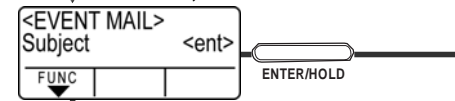
FUNCTION, ▲ ▼



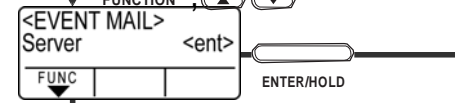
FUNCTION, ▲ ▼



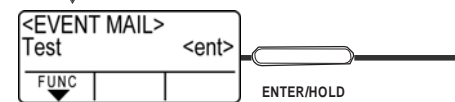
FUNCTION, ▲ ▼

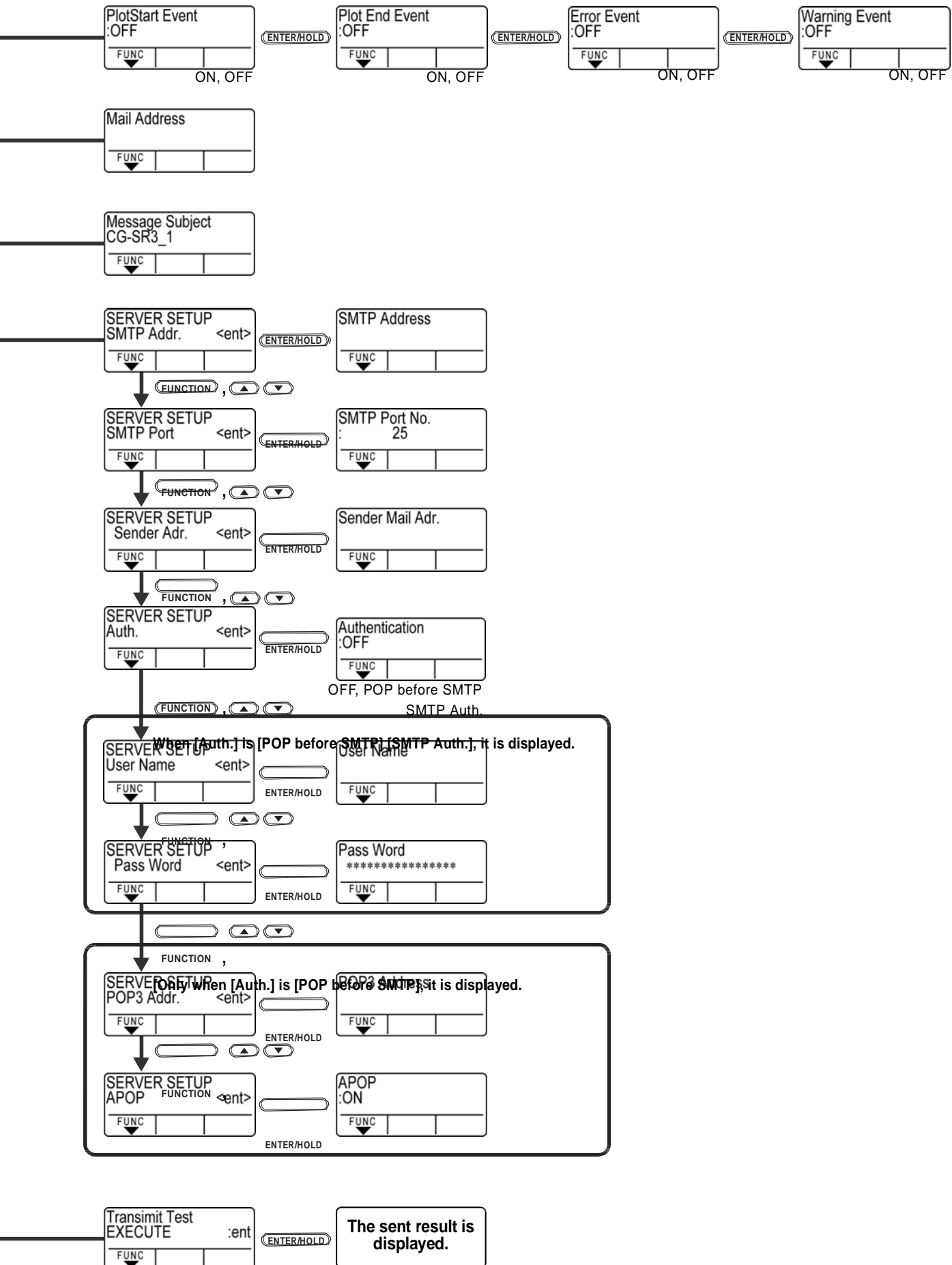


FUNCTION, ▲ ▼



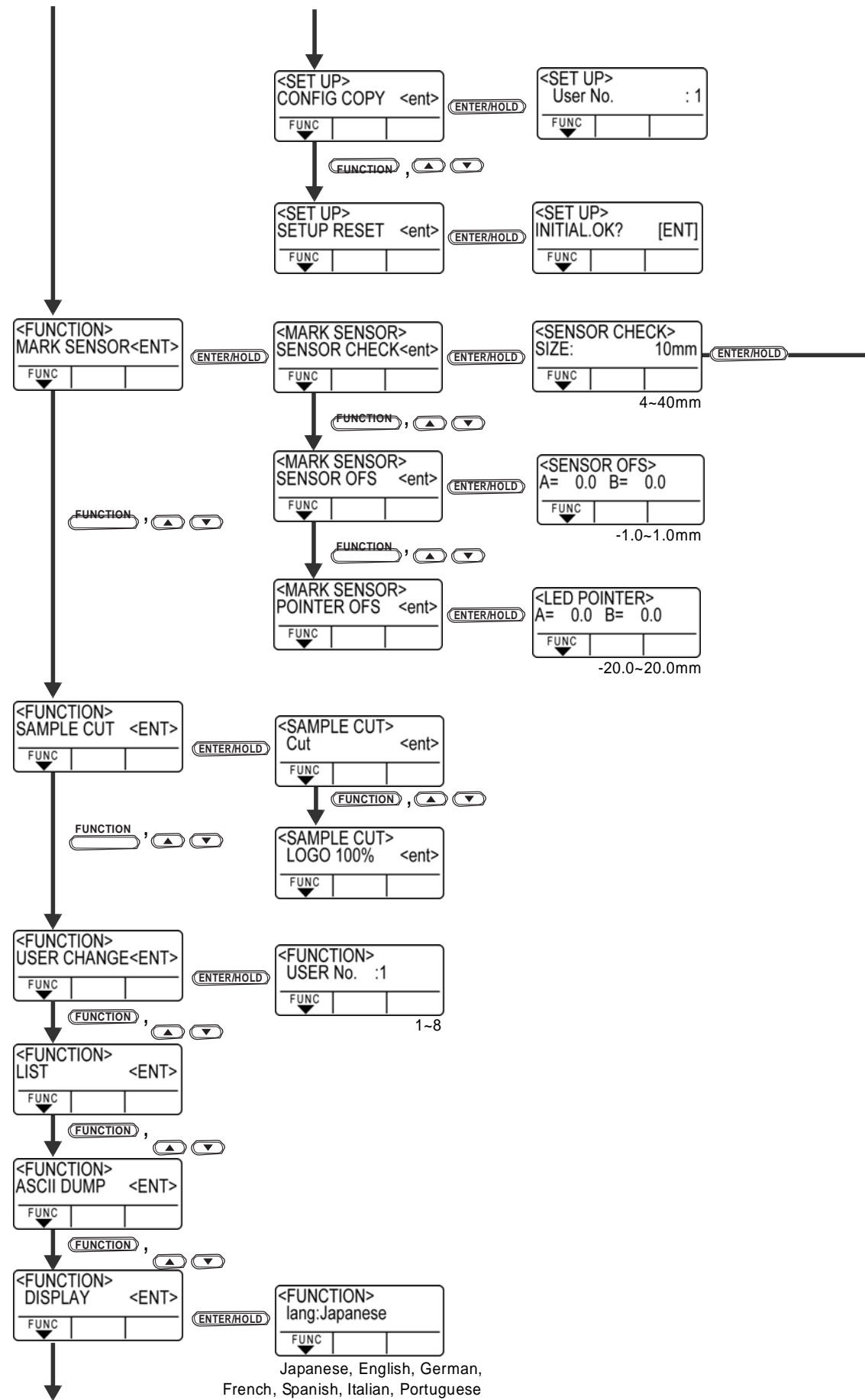
FUNCTION, ▲ ▼





From P.5-18

From P.5-18



To be followed

