Серия FC8000

РЕЖУЩИЕ ПЛОТТЕРЫ

Руководство пользователя

РУКОВОДСТВО № FC8000-UM-151



GRAPHTEC

РУССКОМ РЕКЛАМА

ДЛЯ БЕЗОПАСНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ

Для правильног и безопасного использования прочитайте это руководство целиком.

После прочтения держите руководство под рукой для быстрой справки в случае необходимости.

Не допускайте до плоттера детей.

Строго следуйте всем нижеприведенным инструкциям.

СОКРАЩЕНИЯ,ИСПОЛЬЗОВАННЫЕ В РУКОВОДСТВЕ

Для обеспечения безопасного использования плоттера в руководстве встречаются некоторые обозначения, приведенные ниже и сгруппированные в три типа.
Перед прочтением данного руководства вы должны быть уверенны, что понимаете разницу между ними.



DANGER
В случае игнорирования информации под этим знаком существует огромная вероятность повреждения здоровья оператора и самого плоттера.



WARNING
В случае игнорирования информации под этим знаком существует достаточно высокая вероятность повреждения здоровья оператора и самого плоттера.



CAUTION
В случае игнорирования информации под этим знаком существует средняя вероятность повреждения здоровья оператора и самого плоттера.

Описание Знаков Безопасности



Знак ⚠ Означает, что к нижеприведенной информации нужно относится особенно внимательно. А сама информация преведена в текстовом виде, или в виде картинки рядом со знаком.



Подобный знак обозначает запрещенное действие. Само действие описано в текстовом виде, или в виде картинки рядом со знаком.



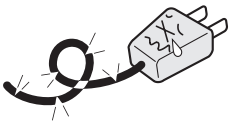
Знак обозначает действие, которое обязательно должно быть выполнено.Само действие описано в текстовом виде, или в виде картинки рядом со знаком.

Правила Безопасности

⚠ WARNING

Не используйте поврежденные кабели электропитания.

Применение поврежденного кабеля может привести к возгоранию плоттера или удару током.
Замените поврежденный кабель новым.



Избегайте попадания на штепсель кабеля пыли, или металлических частиц.

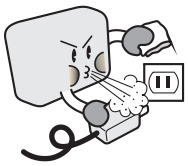
Применение грязного кабеля может привести к возгоранию плоттера или удару током.
Замените поврежденный кабель новым.



Prohibited



Beware of electric shock

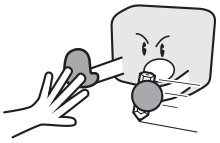


Во время работы плоттера не трогайте его движущиеся части.

Подобные действия могут привести к травме.



Do not touch

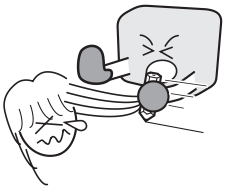


Держите руки, волосы и проч. на безопасном расстоянии от движущихся частей плоттера, даже если не наблюдается никакой работы. При получении данных от компьютера плоттер может неожиданно начать работу.

Подобные действия могут привести к травме.



Keep your distance



Будьте аккуратны в обращении с режущим ножом.

Не трогайте нож голыми руками, это может привести к порезам.
Не трогайте нож во время работы плоттера.



Do not touch

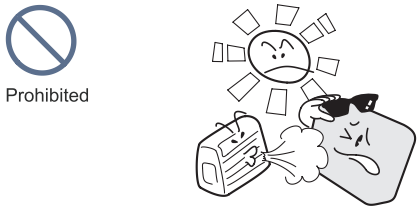


Правила Безопасности

⚠ CAUTION

Плоттер должен быть защищен от прямого попадания на него солнечных лучей, и располагаться подальше от отопительных приборов.

Нарушение этих условий эксплуатации плоттера ведет к поломкам.



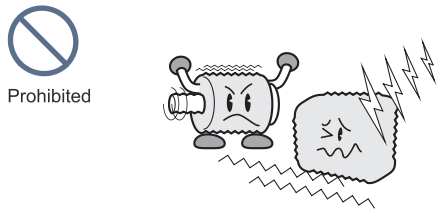
Не эксплуатируйте плоттер в грязных или излишне влажных местах.

Хранение и эксплуатирование плоттера в подобных местах ведет к его повреждению.



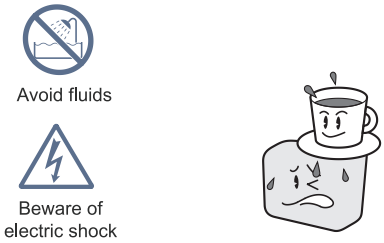
Не используйте плоттер в местах, где присутствуют различные механические вибрации

Хранение и использование плоттера в подобных местах ведет к его повреждению.



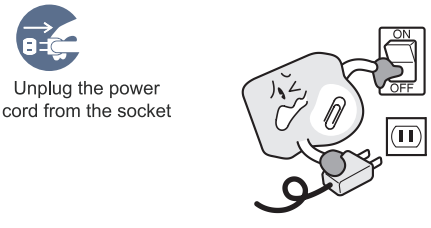
Не помещайте на плоттер никаких емкостей с жидкостью.

Попадание жидкости внутрь плоттера может вызвать возгорание или удар током.



При попадании в плоттер жидкости или других инородных тел, ни в коем случае не продолжайте работу. Выключите плоттер и отсоедините электрический кабель от розетки.

Дальнейшее пользование плоттером в подобных условиях может привести к возгоранию или удару током.
Обратитесь в ближайший сервисный центр для починки плоттера.



При отсоединении любого кабеля из сети не дергайте за сам шнур, используйте для этого штепсель.

Неправильное отсоединение кабеля от сети может вызвать его повреждение, и, как результат этого, опасность возгорания, или удара током.



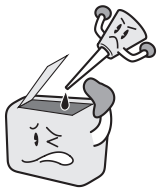
Правила Безопасности

⚠ CAUTION

Не пытайтесь смазать плоттер.

В случае попытки смазывания, возможна поломка плоттера.

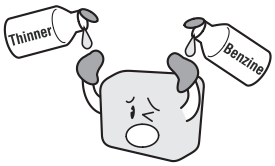




Не протирайте плоттер органическими растворителями, такими как, например, бензин.

Подобные действие могут повредить плоттер.

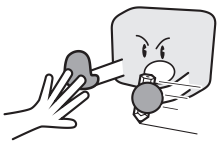




Рядом с плоттером должно быть достаточно свободного места, чтобы при резке не было задето никаких близлежащих предметов. Это может сказаться на качестве резки.

Отсутствие свободного места может вызвать нарушение процесса резки, или ее неверное или некачественное выполнение.





Если в помещении, где находится плоттер имеются осветительные приборы, они должны располагаться на расстоянии как минимум одного метра от плоттера.

Близкое расположение источников света может воздействовать на сенсорные датчики плоттера, что приведет к неправильной ориентировке материала, или неправильному восприятию размеров материала плоттером.

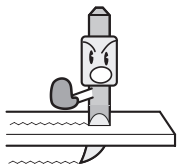




При осуществлении резки обеспечьте оптимальное положение режущего ножа.

Неправильное положение ножа может привести к повреждению плоттера и неудовлетворительному качеству резки.

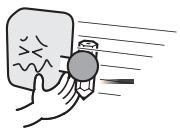




При передвижении каретки вручную, перемещайте ее медленно аккуратно.

Быстрое перемещение может повредить плоттер.





Будьте аккуратны в обращении с режущими ножами

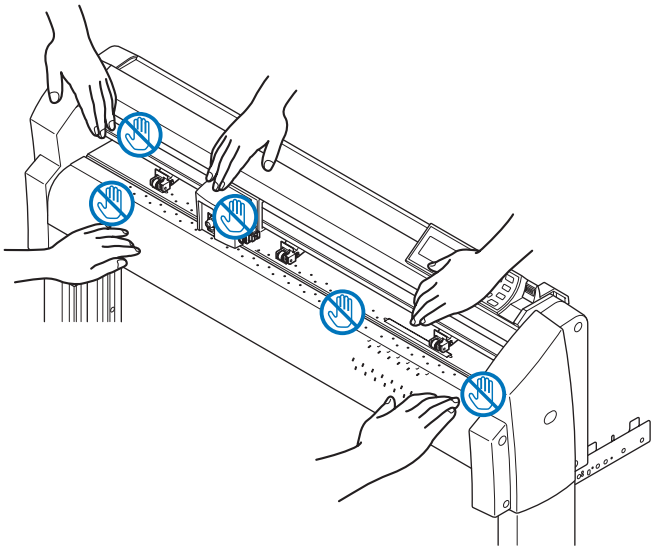
Поскольку режущие ножи плоттера очень остро заточены, обращение с ними требует особой аккуратности и осторожности.

Режущие ножи

Режущие ножи обладают очень острой режущей кромкой. Соблюдайте осторожность в обращении с ними. Когда все ножи затупятся, сложите их аккуратно в прилагаемую коробочку и выбросьте ее. Следите за тем, чтобы лезвие ножа не было выдвинуто слишком сильно.

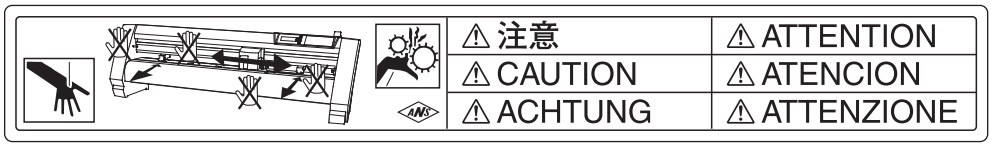
После включения плоттера

При включении плоттера необходимо помнить о следующем. Сразу же после включения, или во время установки параметров работы плоттера, каретка и материал могут начать движение. Во избежание получения травм, оператору необходимо держать руки, волосы, одежду и все прочие части тела на безопасном расстоянии от каретки, прижимных роликов и материала.



Предупреждающие знаки на корпусе плоттера

На корпусе плоттера можно увидеть следующие предупреждающие знаки.



Используйте фирменный стенд

Используйте только стенд, специально предназначенный для работы плоттера серии FC8000.
Использование других стендов уне рекомендуется.

Предисловие

Спасибо вам за то, что вы выбрали именно плоттер серии CE5000. В плоттерах серии CE5000 используется цифровое отслеживание работы самых важных составных частей, благодаря чему достигается высокая скорость и особая точность резки. Плоттеры данной серии могут быть использованы не только для резки самых разных материалов, но и в качестве графопостроителей. Для того, чтобы суметь воспользоваться всеми возможностями вашего плоттера и достичь самых высоких показателей качества выполнения работы, внимательно прочитайте данное руководство от начала до конца.

О руководстве

(1) Данное руководство, или его части не могут быть изменены или искажены ни в каком смысле без специального письменного разрешения корпорации Graphtech.

(2) Запрещается вносить любые изменения в данное руководство без замечания об этом.

(3) Корпорация Graphtech не несёт никакой ответственности за некорректное использование любой информации, содержащейся в данном руководстве.
Если у вас возникнут какие-либо вопросы, замечания, или дополнения по поводу данного руководства обратитесь к вашему дилеру, или представителю Graphtech.

Зарегистрированные торговые марки

Все названия компаний, брендов, любые логотипы и продукты, упомянутые и стречающиеся в данном руководстве являются зарегистрированными торговыми марками соответствующих компаний.

Авторские права

Все права на данное руководство по пользованию принадлежат Graphtech Corporation.

Права на данный русский перевод руководства принадлежат компании ООО “GMP Русском”

Содержание

Для безопасного использования i
Сокращения, использованные в руководстве i
Описание знаков безопасности i
Правила безопасности ii
Будьте аккуратны в обращении с режущим ножом iv
Режущие ножи iv
После включения плоттера v
Предупреждающие знаки на корпусе плоттера v
Используйте фирменный стенд v
Предисловие vi
О руководстве vi
Зарегистрированные товарные марки vi
Авторские права vi
Содержание vii

Глава 1: Сборка и подключение 1-1

1-1 Проверка комплектации 1-2
1-2 Название комплектующих 1-3
Вид спереди 1-3
Вид сзади 1-4
1-3 Сборка плоттера 1-5
Загрузка материала спереди и сзади 1-5
Сборка стенда 1-6
Прикрепление рулонных роликов 1-9
Прикрепление корзины 1-9
1-4 Подключение к компьютеру 1-12

Глава 2 : Подготовка к работе 2-1

2-1 Режущий нож 2-2
Название частей ножа 2-2
Устройство ножа 2-2
Регулировка длины ножа 2-2
Виды и характеристики режущих ножей 2-3
2-2 Установка ножа 2-4
Установка инструмента 2-4
2-3 Загрузка материала 2-6
Загрузка рулонного материала сзади 2-6
Ширина материала 160-540 мм 2-7
материал шириной более 540 мм 2-8
Загрузка рулонного материала спереди 2-9
Загрузка листового материала 2-11
Материал шириной 100-160 мм 2-12
Материал шириной 160-540 мм и более 2-12
2-4 Выравнивание прижимных роликов 2-13
Запасное положение прижимных роликов 2-13
Выравнивание прижимных роликов 2-13
Протягивание длинных кусков материала (минимум 2 метра) 2-14
Регулировка силы прижима 2-14
переход от сильного прижима к слабому 2-14
Распределение силы прижима 2-15
2-5 Включение плоттера 2-16

2-6 Контрольная панель....2-17
Кнопки контрольной панели....2-17
Кнопки меню....2-17
Индикаторы....2-17
Чтение дисплея....2-18
Содержание главного меню....2-19
Содержание меню установки параметров....2-19
2-7 Выбор способа подачи материала....2-20
Выбор Selecting ROLL-1 REAR SET (ROLL-1 FRONT SET) нажатием кнопки [1]....2-20
Выбор Selecting ROLL-2 REAR SET (ROLL-2 FRONT SET) нажатием кнопки [2]....2-21
Нажмите кнопку [3], чтобы выбрать SHEET (Лист)....2-21
Смена направления загрузки....2-21
2-8 Предварительная подача материала (пленки или бумаги)....2-23
2-9 Установка комплексов параметров....2-24
Установка параметров резки....2-24
Установка инструмента....2-26
Установка скорости резки....2-28
Установка силы резки....2-29
Установка ускорения....2-30
Регулировка длины ножа....2-31
Установка номера инструмента....2-32
2-10 Пробная резка....2-34
Пробная резка....2-34
Резка одного пробника....2-34
Резка трех пробников....2-35
Проверка результатов пробной резки....2-36
Корректировка офсета....2-36
Корректировка для резки насквозь....2-36
Корректировки для пера....2-36
Автоматическая установка длины ножа....2-36

Глава 3: Основные функции....3-1

3-1 Поднятие и опускание инструмента....3-2
3-2 Перемещение каретки и материала....3-3
Ручное беспрерывное перемещение....3-3
Ручное пошаговое перемещение....3-3
Установка размера шага....3-4
Перемещение каретки в резервное положение....3-5
Выбор комплекса параметров резки....3-6
Установка комплекса по умолчанию....3-6
3-3 Установка ориджина....3-7
Если активирована опция вращения осей координат....3-8
Вращение осей координат после установки ориджина....3-8
Установка ориджина в формате HP-GL....3-9
3-4 Задание направления резки....3-10
3-5 Функция СТОП....3-12
Остановка и продолжение процесса резки....3-12
Остановка резки....3-13
3-6 Функция поперечного отрезания материала (Кросс-кат)....3-14
Ширина отрезаемого материала....3-14
Проведение кросс-ката вручную....3-15
Автоматический кросс-кат....3-16
Установка силы кросс-кат....3-17

Главаr 4: Вспомогательные функции 4-1

4-1 Опции резки.....4-2
Установка области резки 4-2
Установка ширины резки.....4-4
Установка длины страницы 4-5
Функция зеркала 4-6
Установка степени сжатия/расширения материала.....4-8
4-2 Функция копирования.. 4-9
4-3 Двойная конфигурация.....4-12
Установки пользователя.....4-12
Установка приоритета.....4-13
4-4 Режим резки лекал 4-14
Включение режима резки лекал.....4-14
Установка таймаута.....4-15
Сепаратор.....4-16
Установка пробела.....4-17

Глава 5: ARMS - Система автоматического считывания меток....5-1

5-1 ARMS: Общие сведения.....5-2
Типы меток позиционирования.....5-2
Метки 1 типа.....5-2
Метки 2 типа.....5-3
Область считывания меток позиционирования.....5-3
Расположение материала и меток позиционирования 5-4
Расположение ориджина и меток позиционирования.....5-5
Материал, на котором невозможно произвести считывание меток.....5-5
5-2 Установки и настройка ARMS.....5-6
Установка режима считывания и количества считываемых меток 5-6
Установка формы меток позиционирования.....5-9
Установка размера меток позиционирования.....5-11
Установка Mark Distance.....5-12
Поправка на расстояние между метками позиционирования.....5-14
Режимы USER и STANDARD.....5-15
Режим CUSTOM.....5-15
Установка офсета для ориджина и меток позиционирования.....5-16
Настройка чувствительности датчика меток позиционирования.....5-18
Ручная настройка чувствительности датчика меток позиционирования.....5-19
Тестирование датчика меток позиционирования.....5-21
Установка скорости считывания меток.....5-23
Настройка датчика считывания меток позиционирования 5-24
Проверка после самостоятельного рисования меток.....5-24
Считывание метки и внесение поправки положения датчика.....5-27
5-3 Корректировка положения с помощью ARMS.....5-30
Двухточечное позиционирование.....5-31
Трехточечное позиционирование.....5-32
Четырехточечное позиционирование.....5-33
Автоматическая корректировка.....5-34
Ручная корректировка.....5-36

Глава 6: Ручная корректировка.....6-1

6-1 Общие сведения.....6-2
Установка режима считывания и количества считываемых меток.....6-2
6-2 Ручная корректировка положения меток.....6-3

Глава 7: Повышение качества резки.....7-1

7-1 Резка острых углов.....7-2
Общие сведения о тангенциальной эмуляции.....7-3
Установка тангенциальной эмуляции.....7-3
Установка величины перереза.....7-4
Установка начального давления.....7-6
Установка величины поднятия инструмента.....7-7
7-2 Установка размера шага.....7-9
7-3 Установка базисного угла.....7-11
7-4 Установка поправки на расстояние.....7-13
7-5 Установка типа прорезаемой линии.....7-15
7-6 Установка начального положения ножа.....7-18
7-7 Установка офсетной силы.....7-20
7-8 Установка дополнительного прижима.....7-21

Глава 8: Оптимальное время резки.....8-1

8-1 Сортировка данных.....8-2
8-2 Автоматическая предварительная подача материала после получения данных.....8-4
8-3 Предварительная подача материала после его установки.....8-6
8-4 Установка скорости предварительной подачи материала.....8-7
8-5 Установка скорости верхнего ножа.....8-9
8-6 Перемещение поднятого ножа.....8-11

Глава 9: Интерфейс подключения.....9-1

9-1 Доступные интерфейсы плоттера.....9-2
USB Interface.....9-2
RS-232C Interface.....9-2
Network (LAN) Interface.....9-2
Настройка параметров подключения.....9-3
Подключение через сетевой интерфейс.....9-3
DHCP отключено.....9-4
RS-232C подключение.....9-6
Переключение комплексов RS-232C.....9-6
Корректировка параметров RS-232C.....9-7

Глава 10: Установка параметров контекста.....10-1

Контекст меню дисплея.....10-2
Установка языка.....10-2
Установка единиц длины.....10-3
Контекст датчика.....10-4
Включение/отключение датчика материала.....10-4
Включение/отключение датчика прижимных роликов.....10-5
Работа плоттера.....10-6
Установка силы вакуумного фиксирования материала.....10-6
Включение/отключение звукового сигнала (Бип) при нажатии кнопок.....10-7

Глава 11: Специальные функции.....11-1

Функции передачи данных.....11-2
Установка Command.....11-2
Установка приоритета.....11-3
Включение/отключение команды выбора пера.....11-4

Формат GP-GL.....11-5
Установка размера шага.....11-5
Функции ":" и ";".....11-6
Поднятие и опускание инструмента в соответствии с функцией "W".....11-7
Формат HP-GL.....11-8
Моделирование ID ответа.....11-Ч
Установка разрешения Cirle-Command.....11-9

Глава 12: Обслуживание плоттера 12-1

12-1 Ежедневный уход 12-2
Ежедневный уход 12-2
Хранение плоттера.....12-2
12-2 Замена режущего ножа.....12-3
12-3 Замена кросс-кат инструмента.....12-4

Глава 13: Устранение неиправностей.. 13-1

13-1 Устранение неисправностей.....13-2
Плоттер не работает при включенном питании.....13-2
Неисправности работы.....13-3
Неудовлетворительные результаты резки.....13-5
Сообщения об ошибках (формат GP-GL).....13-6
Сообщения об ошибках (формат HP-GL) 13-7
Сообщения об ошибках ARMS.....13-9
Прочие сообщения об ошибках.....13-12
Предупреждения.....13-14
13-2 Печать текущих установок плоттера.....13-15
13-3 Тестовый режим..... 13-17
13-4 Тест передачи данных.....13-19
13-5 Автотест.....13-21
Сообщения о неисправностях.....13-22

Глава 14: Дополнительные опции.....14-1

14-1 Увеличительное стекло..... 14-2
Выравнивание осей позиционирования.....14-2
Установка лупы.....14-2
Использование лупы.....14-3
14-2 Паунсинг.....14-4
Установка паунсера.....14-4
Настройка паунсера.....14-5
14-3 Переключение между двумя инструментами.....14-7
Установка инструмента в держатель.....14-7
Установка пера.....14-8
Задание инструмента.....14-9
Офсет инструмента.....14-10
Офсет для инструментов 1 и 2.....14-10
Офсет для инструментов 1 и 3.....14-12
Включение/выключение опции проверки инструмента 14-16

Глава 15: технические характеристики 15-1

15-1 Дерево меню.....15-2
15-2 Основные характеристики.....15-6

15-3 Опции 15-8
15-4 Аксессуары.....15-9

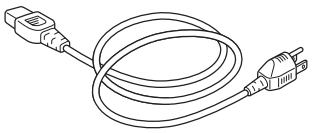
Глава 1: Сборка и подключение

Эта глава посвящена вопросам сборки плоттера и его подклчения к компьютеру

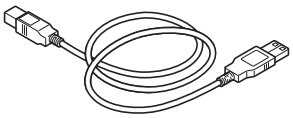
1-1 Проверка комплектации

Проверьте, все ли нижеперечисленные аксессуары у вас на руках. Если что либо отсутствует, обратитесь к своему продавцу, или в ближайший сервисный центр GRAPHTEC.

Кабель
1



USB кабель (3 метра)
1

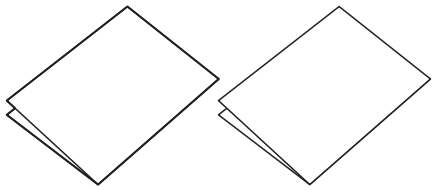


Руководство пользователя на CD
1

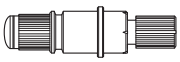


- User's Manual (pdf)
- Windows driver/Macintosh plug-in software

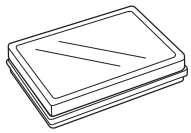
Руководство быстрого старта, предупреждения



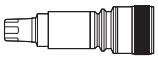
Держатель ножа (PHP32-CB09N)
1



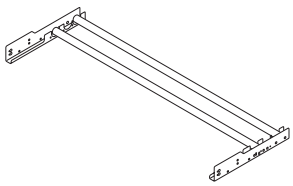
Ножи (CB09UA-1)
1



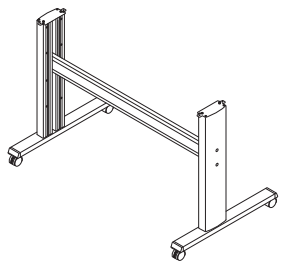
Перо
1



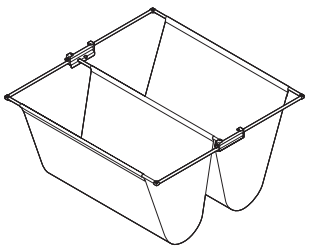
Держатель рулонного материала
1



Стенд
1

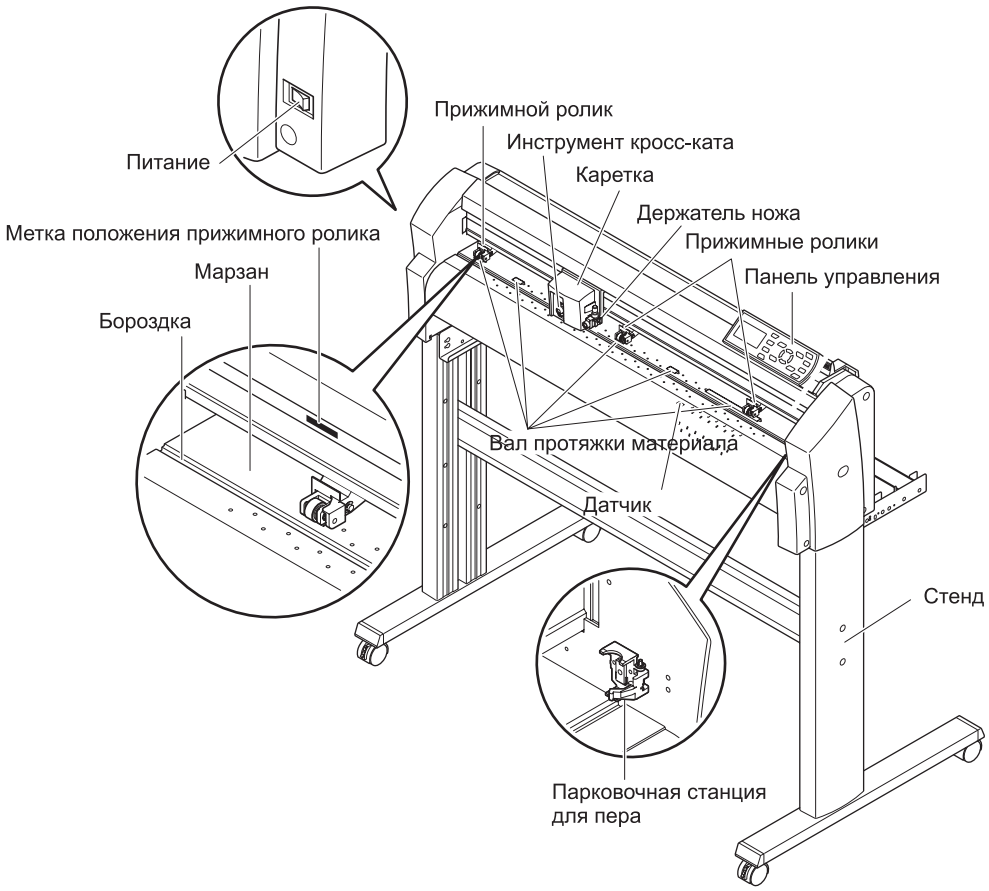


Корзина для материала
1



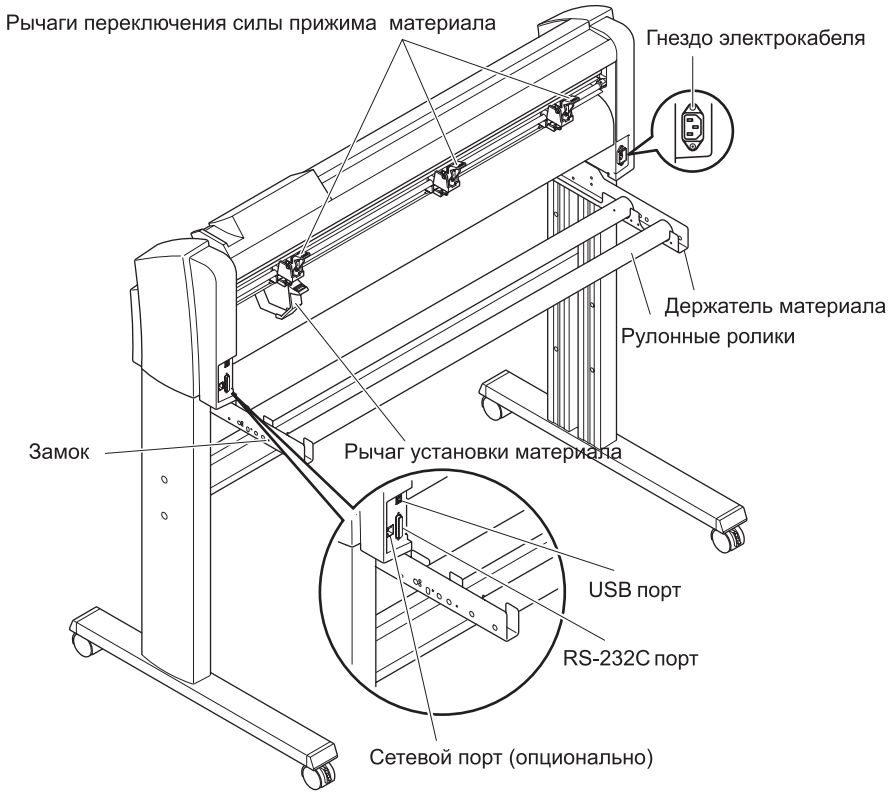
1-2 Название комплектующих

Вид спереди



Питание.....Включение/выключение плоттера.
Панель управления.....Управление установками плоттера.
Прижимные ролики.....Прижимают материал к валу протяжки.
Вал протяжки материала.....Перемещает материал назад-вперед.
Датчики материала.....Передний датчик отслеживает положение переднего края материала, а краевой - самого заднего.
Каретка.....Перемещает нож влево-вправо.
Держатель ножа.....Перемещает нож вверх-вниз.
Парковочная станция пера...Местоположение второго ножа.
Стенд.....Создает комфортное рабочее пространство.
Метка положения прижимного ролика.....Метки обозначают правильное положение прижимных роликов.
Марзан.....Нож режет по марзану.
Бороздка.....Используется для поперечного отрезания материала (операция кросс-кат).
Инструмент кросс-ката.....Нож, осуществляющий поперечное отрезание материала (кросс-кат).

Вид сзади



Рычаг установки материала.....Опускает и поднимает прижимные ролики.

Рычаги регулировки силы прижима материала.....Регулировка силы прижатия материала прижимными роликами.

Держатель материала.....На нем размещается рулонный материал.

Рулонные ролики.....Обеспечивают плавное вращение рулона с материалом.

USB порт.....Порт для подключения плоттера к компьютера через USB-кабель.

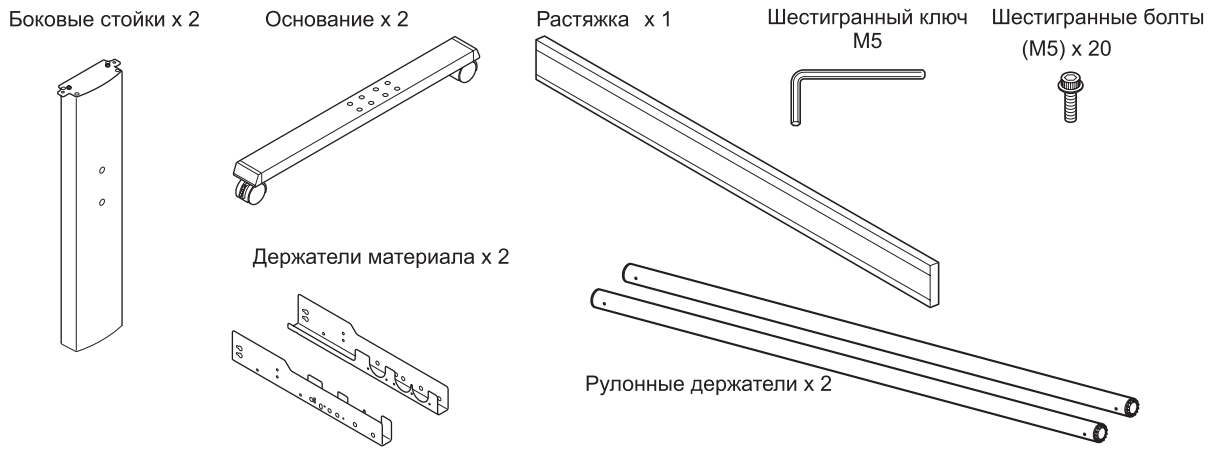
RS-232C порт.....Порт для подключения плоттера к компьютера через RS-232C-кабель.

Сетевой порт.....Подключения плоттера к компьютеру посредством сетевого кабеля.

Замок.....Используется для предотвращения прокручивания рулона с материалом для создания натяжения.

1-3 Сборка плоттера

Соберите стенд из следующих комплектующих.

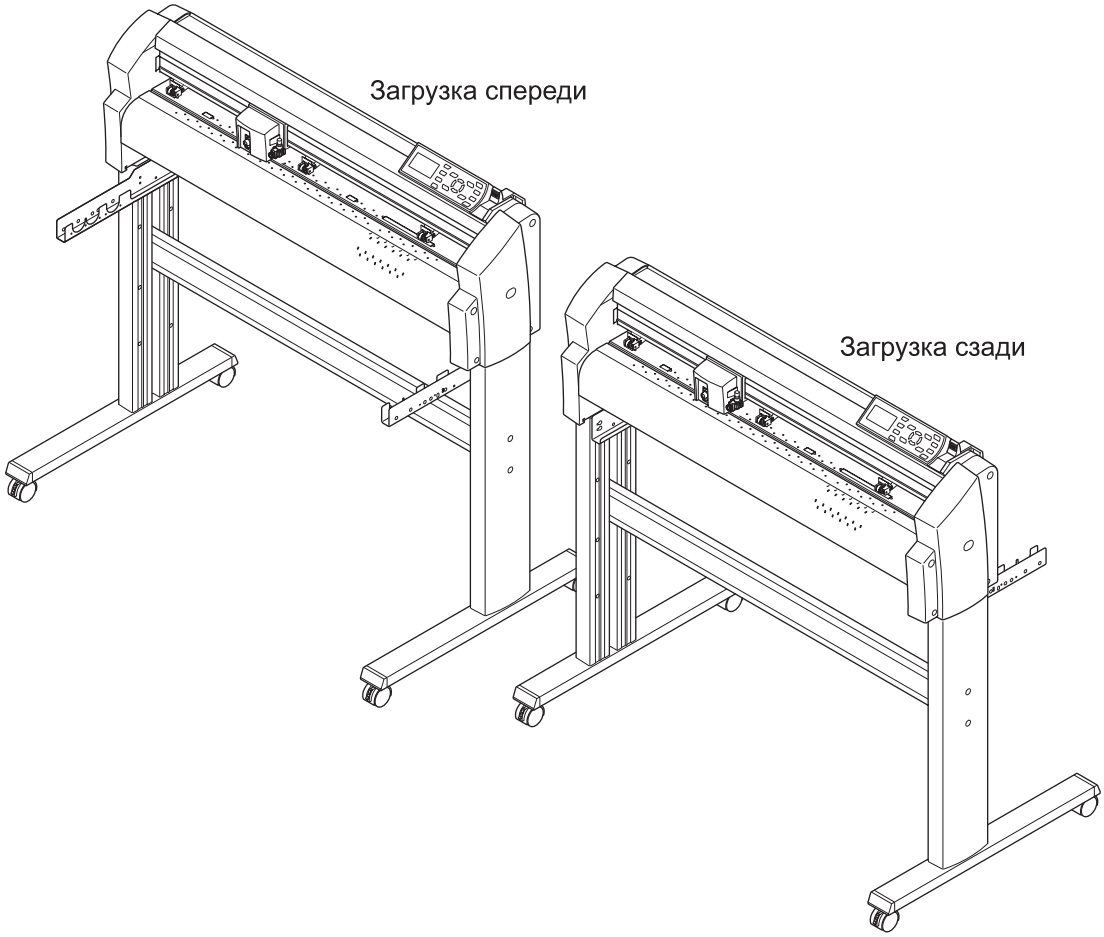


Загрузка материала спереди и сзади

От направления загрузки материала зависят некоторые настройки плоттера. По умолчанию все настройки выставлены в соответствии с загрузкой материала сзади.
Рекомендуется загружать материал сзади.
Если вы предпочитаете загружать материал спереди, сзади плоттера должно быть достаточное количество свободного места.
При загрузке материала спереди операция кросс-кат недоступна.

Сборка стенда

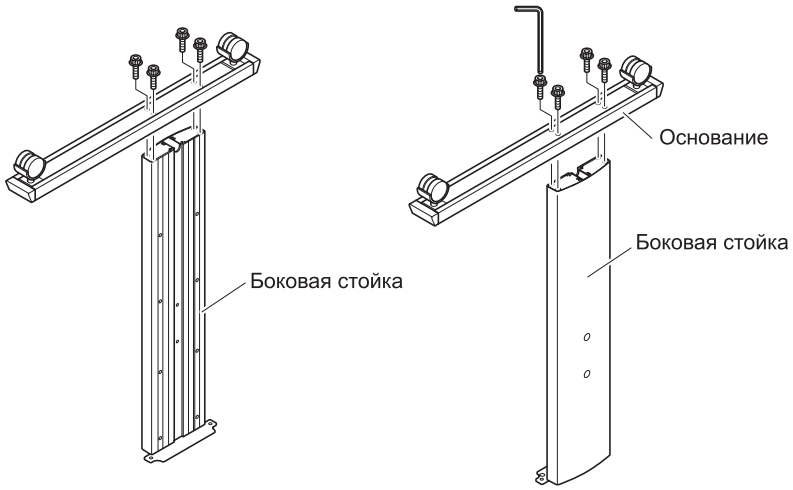
Ориентация плоттера зависит от того, решили вы загружать материал спереди, или же сзади.



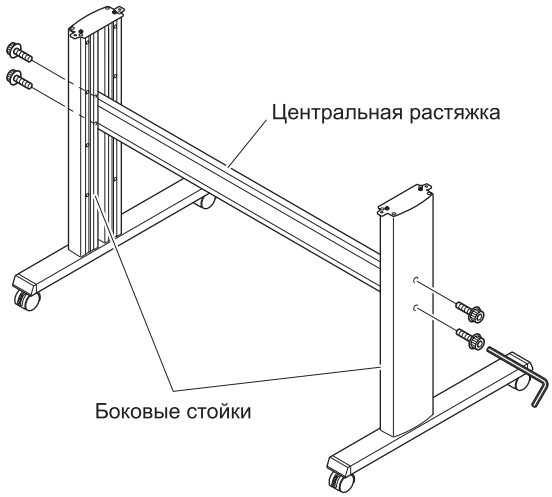
С помощью шестигранной отвертки и четырех болтов прикрепите основания к боковым стойкам.

Внимание

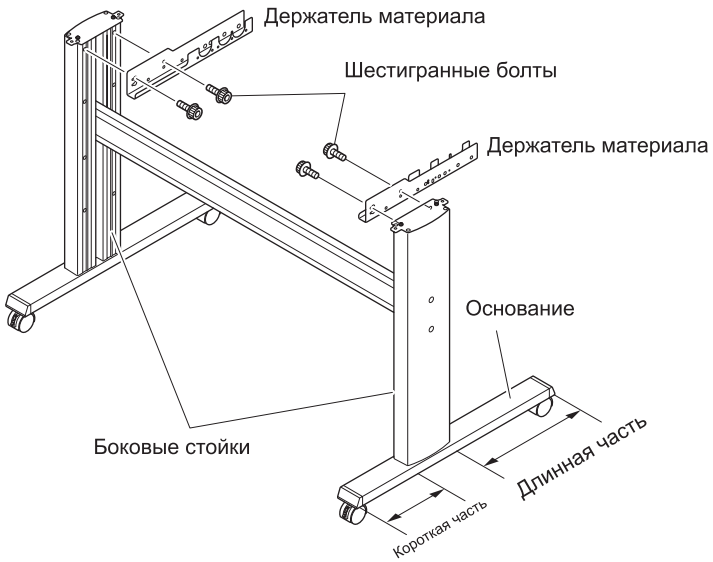
При сборке убедитесь, что вы одинаково прикрепили основания на левую и правую боковые стойки.



2 С помощью шестигранной отвертки и четырех болтов (по два болта с каждой стороны) неплотно закрепите центральную растяжку на боковых стойках.



3 С помощью болтов и шестигранной отвертки прикрепите к боковым стойкам держатели материала. Сделать это необходимо так, чтобы держатели оказались над длинной частью оснований.

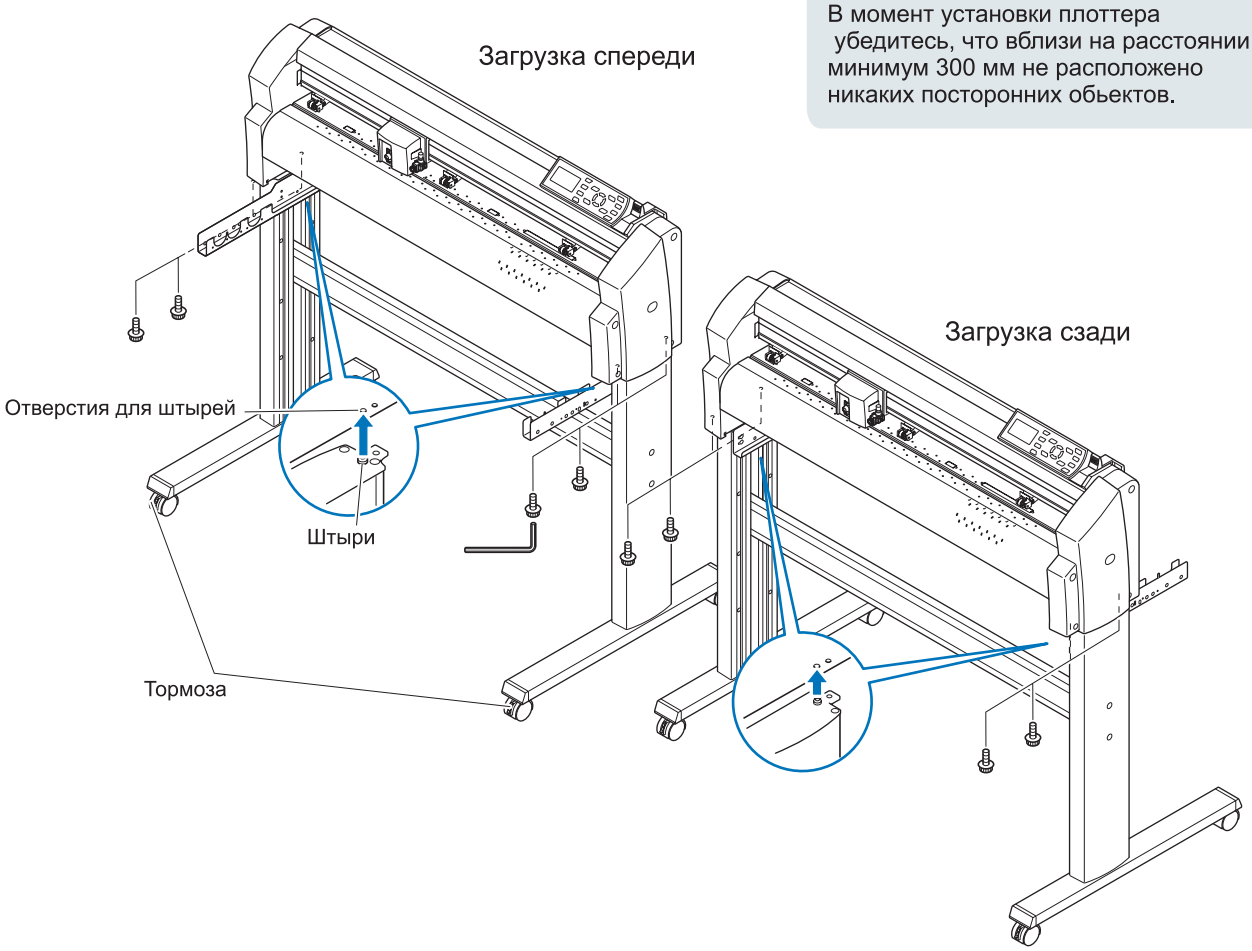


4 Установите плоттер на стенд таким образом, чтобы штифты, расположенные на поверхности стенда, точно вошли бы в расположенные на нижней поверхности плоттера отверстия для них. Закрепите плоттер на стенде с помощью четырех болтов (по два с каждой стороны) и шестигранной отвертки. Ориентация плоттера различается в случае загрузки материала спереди и сзади.

Внимание

Внимательно проверьте, закручены ли до упора все использованные вами для сборки болты. Даже в случае, если один болт закручен недостаточно туго, может произойти некорректная подача материала .

В момент установки плоттера убедитесь, что вблизи на расстоянии как минимум 300 мм не расположено никаких посторонних обьектов.

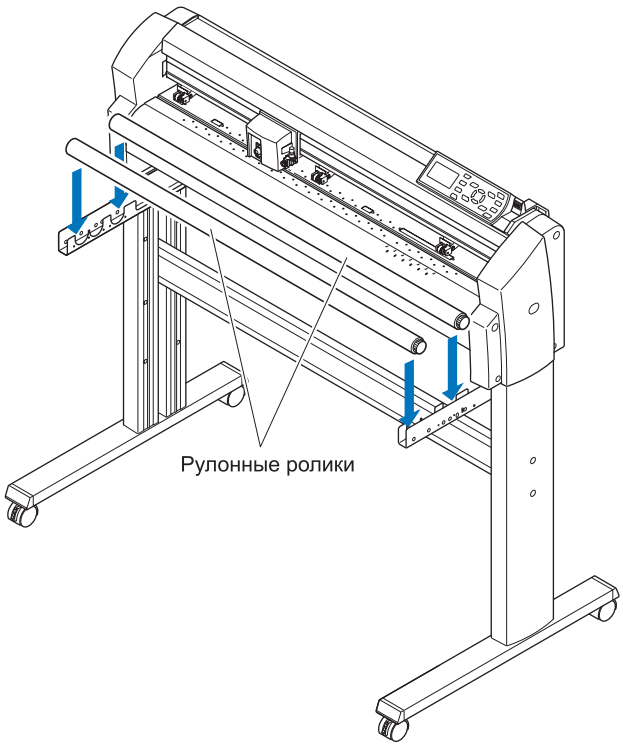


5 До конца затяните болты, использованные вами для закрепления центральной растяжки.

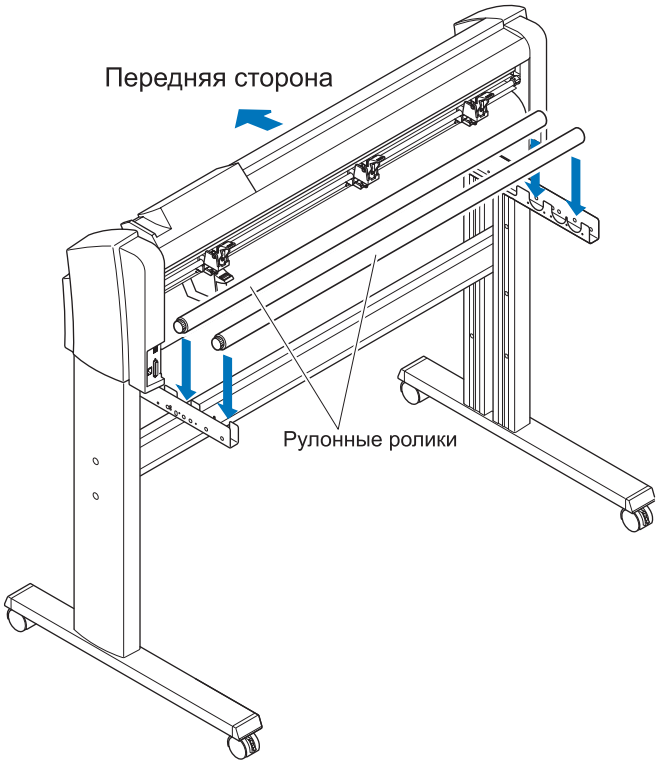
Прикрепление рулонных роликов

Расположите рулонные ролики на держателях материала.

Загрузка спереди



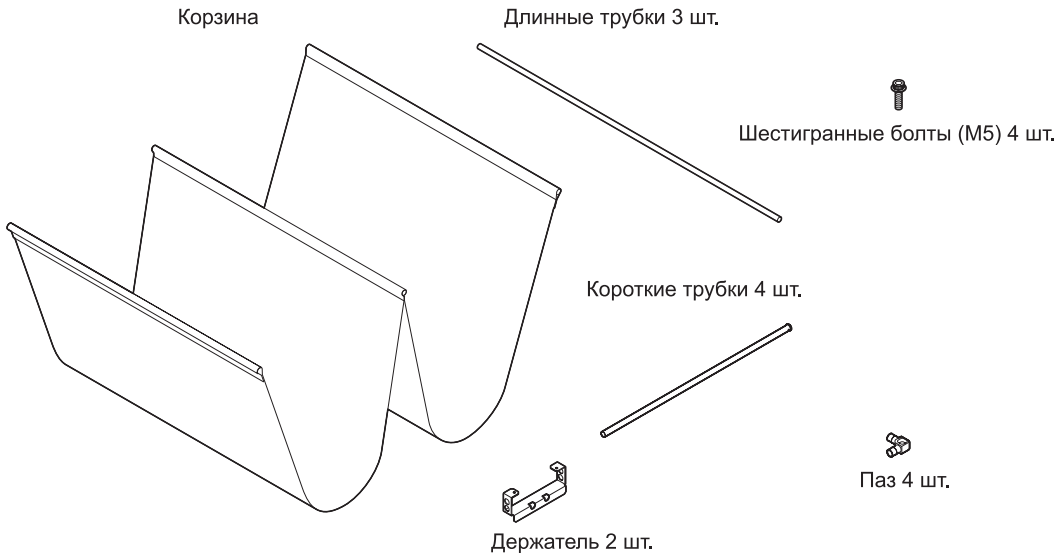
Загрузка сзади



Прикрепление корзины

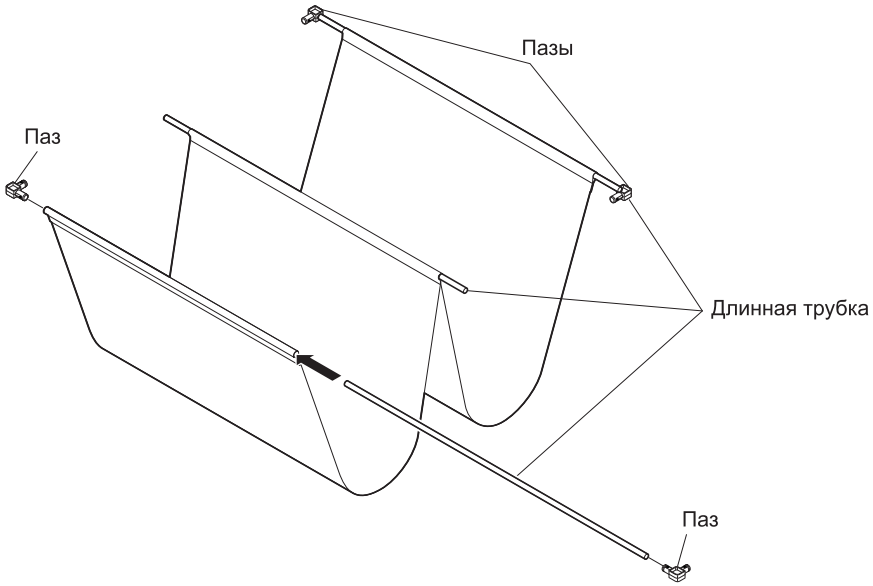
Корзина прикрепляется непосредственно к плоттеру и состоит из следующих частей.

Корзина 1 шт., длинные трубки 3 шт., короткие трубки 4 шт., паз 4 шт., держатели 2 шт., шестигранные болты 4 шт.
Корзину рекомендуется использовать для резки материалов длинной более одного метра.

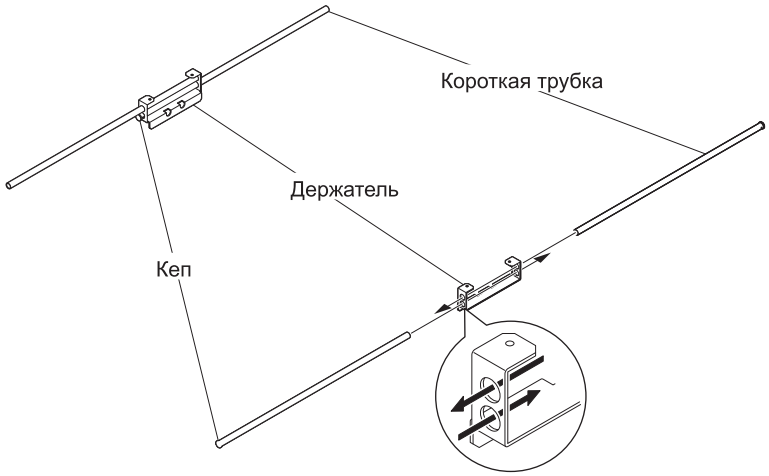


Сборка

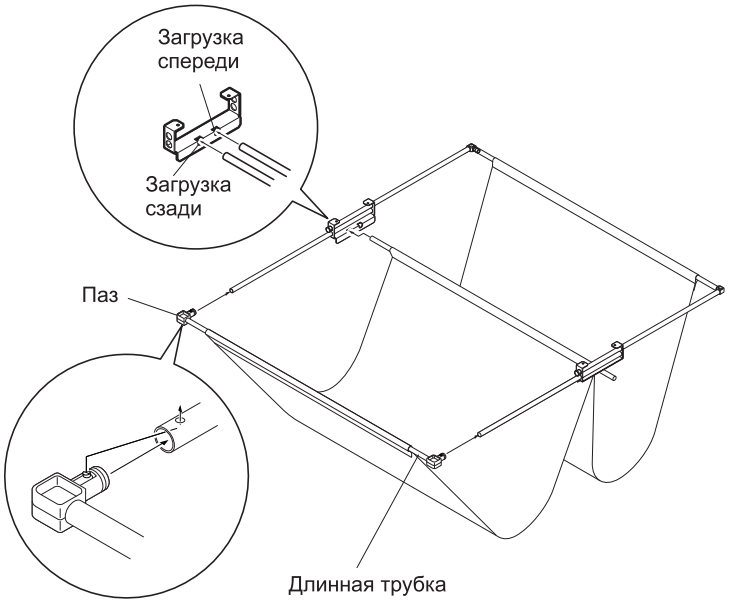
1 Проденьте в края и центр корзины длинные трубки.
Прикрепите к краевым трубкам пазы с обоих сторон.



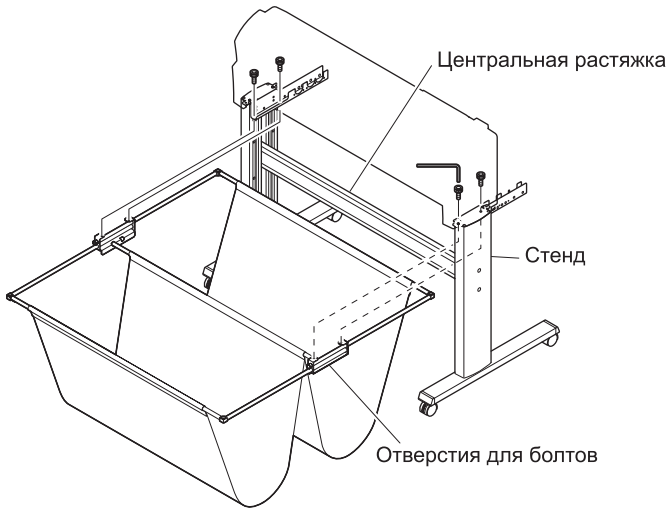
2 Вставьте короткие трубки в держатели.
Сделать это нужно с той стороны, где нет кепов.
Соберите два комплекта, как показано ниже.



3 Вставьте свободные концы коротких трубок в пазы, расположенные на длинных трубках. Положение центральной длинной трубки зависит от типа загрузки материала.



4 С помощью болтов закрепите конструкцию, собранную вами в шаге 3 на стенде. Сборка считается оконченной, когда центральная растяжка отделяет друг от друга два отсека корзины.

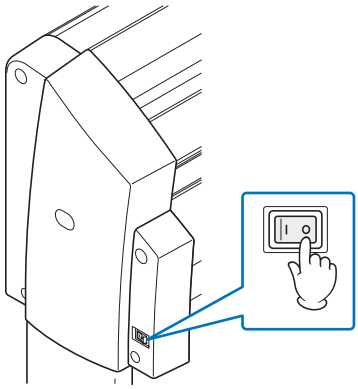


1-4 Подключение к компьютеру

В зависимости от программного обеспечения и имеющихся на вашем компьютере портов плоттер можно подключить через сетевой (LAN) порт, USB порт и через RS-232c порт.
Подсоедините плоттер к компьютеру с помощью соответствующего типу порта кабеля. Выбор способа подключения зависит от программного обеспечения, установленного на вашем компьютере.
Сетевой порт устанавливается опционально и не подлежит самостоятельной установке.

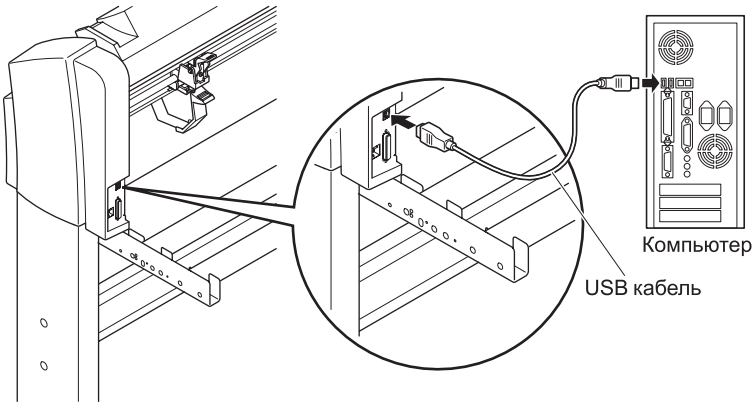
Подключение

1 Убедитесь, что питание плоттера отключено.

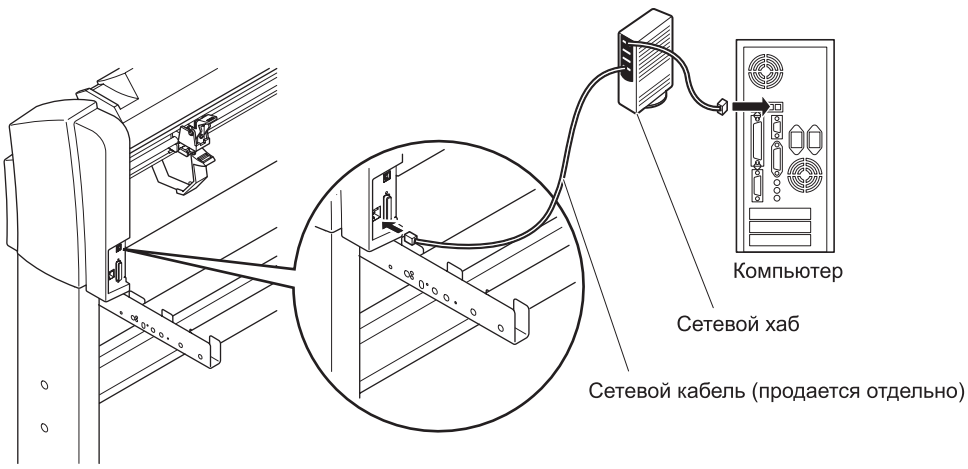


2 Подключите с помощью кабеля плоттер к компьютеру.

Подключение с помощью USB кабеля.



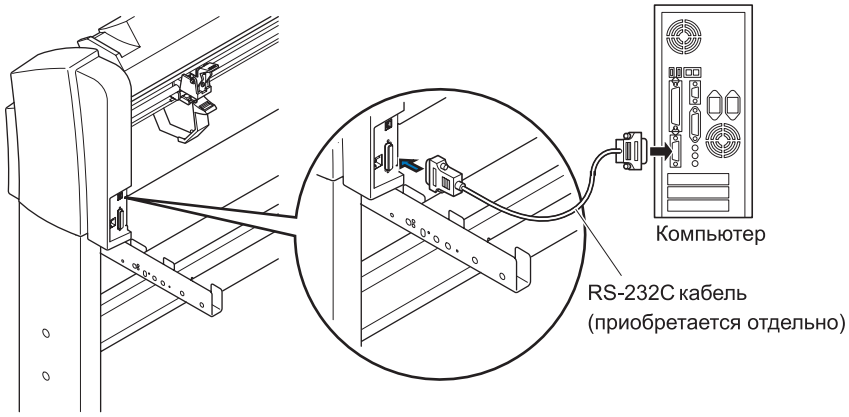
Подключение через сетевой порт



Внимание

Обратитесь к главе P.9-2 за подробностями о выборе интерфейса.

Подключение через RS-232C порт



Глава 2: Подготовка к работе

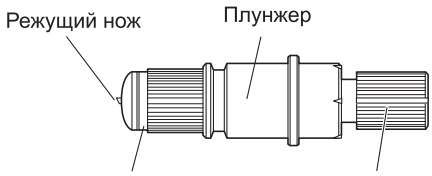
Глава описывает подготовку плоттера к работе.

2-1 Режущий нож

Данная глава посвящена устройству и типам различных режущих ножей.

Название частей

Режущий нож крепится в специальном держателе - плунжере. Существует два разных держателя для установки лезвий с различными диаметрами (держатель на нож диаметром 0.9 мм входит в стандартную комплектацию плоттера). Нож должен быть надежно закреплен в плунжере.



Регулятор длины ножа
(Синий: для лезвий диаметром 0.9 мм)
(Красный: для лезвий диаметром 1.5 мм)

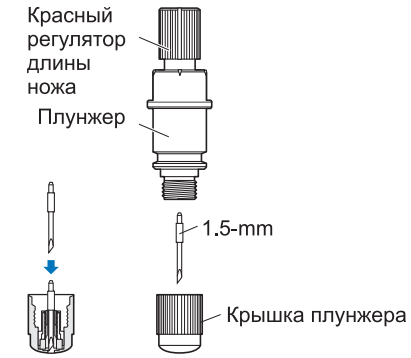
CAUTION

Во избежание порезов обращайтесь с режущим ножом аккуратно.

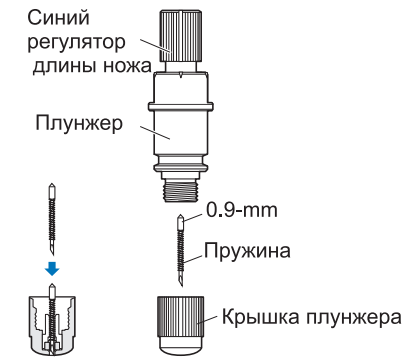
.

Устройство ножа

Нож диаметром 1.5 мм



Нож диаметром 0.9 мм



Регулировка длины ножа

Для получения оптимальных результатов резки необходимо подобрать правильную длину ножа. Для этого необходимо проветси несколько пробных резок.

CAUTION

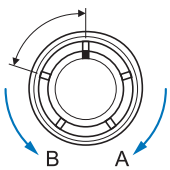
Во избежание порезов обращайтесь с режущим ножом аккуратно.

Внимание

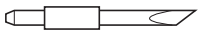
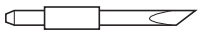
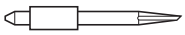
- За подробностями о проведении пробной резки обратитесь к главе P.2-34
- Чтобы вручную отрегулировать длину лезвия ознакомьтесь с главой P.2-31
- Чтобы автоматически отрегулировать длину лезвия ознакомьтесь с главой P.2-36

Для установки оптимальной длины ножа, вращайте регулятор длины. Поворот в сторону “A” увеличивает длину, а в сторону”B” - уменьшает. Одно деление шкалы соответствует 0,1 мм, а полный оборот-0,5 мм.

Одно деление шкалы соответствует 0,1 мм, а полный оборот-0,5 мм.



Виды и характеристики режущих ножей

Тип ножа	Диаметр	Соответствующий плунжер	Назначение
CB09UA 	0.9 mm	PHP32-CB09N-HS	Стандартный нож для самоклеющейся плёнки толщиной до 0,25 мм. Максимальный ресурс около 4000 м.
CB15U 	1.5 mm	PHP32-CB15N-HS	Стандартный нож для самоклеющейся плёнки толщиной до 0,5 мм (трансферная плёнка, флок).
CB15UA 	1.5 mm	PHP32-CB15N-HS	Для резки светоотражающей пленки высокой интенсивности.
CB15UB 	1.5 mm	PHP32-CB15N-HS	Для резки мелких деталей размером менее 10 мм.
CB15U-K30 	1.5 mm	PHP32-CB15N-HS	Для резки толстого материала. Подходит для резки материала толщиной от 0.5 до 1.5 мм.
CB15U-K20-SP 	1.5 mm	PHP31-CB15B-HS	Для резки пескоструйного резиста.

⚠CAUTION

Обращайтесь с ножом аккуратно!

2-2 Установка ножа

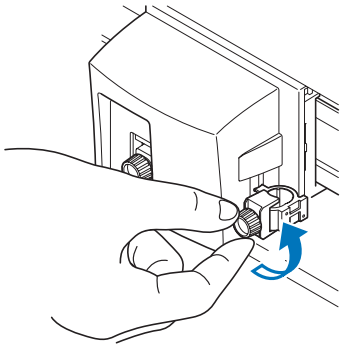
Установите нож.

Установка инструмента

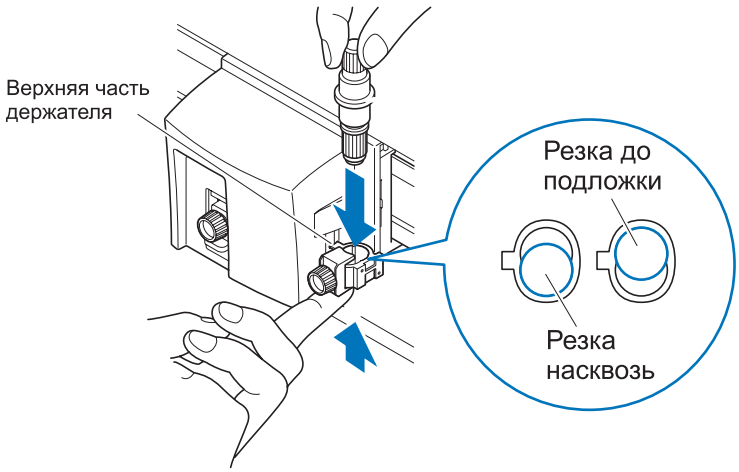
Вставьте инструмент в держатель до упора, после чего плотно затяните держатель.
Во избежание травм не прикасайтесь к инструменту после включения питания плоттера, а также во время работы. Ниже представлена схема установки инструмента на примере установки ножа.

Установка

1 Ослабьте держатель.



2 Вставьте сверху плунжер с ножом в держатель в вертикальном направлении до упора.



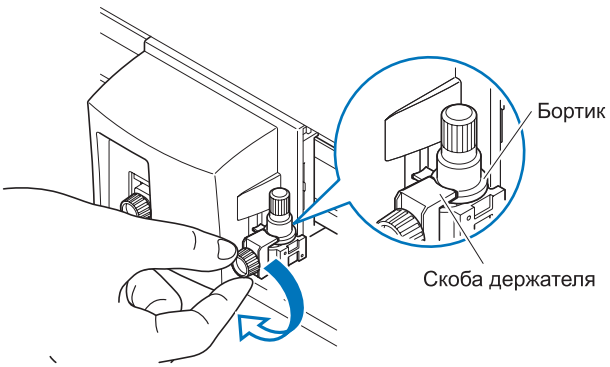
Caution!

Будьте аккуратны при установке ножа в держатель. Лезвие может выдаваться, что может привести к порезу.

Внимание

Если нож занимает заднее гнездо держателя, резка будет производиться только до подложки.
Если нож установлен в переднее гнездо держателя, резка будет производиться насквозь.

3 Скоба держателя должна охватывать бортик инструмента. Затяните болт держателя.



2-3 Загрузка материала

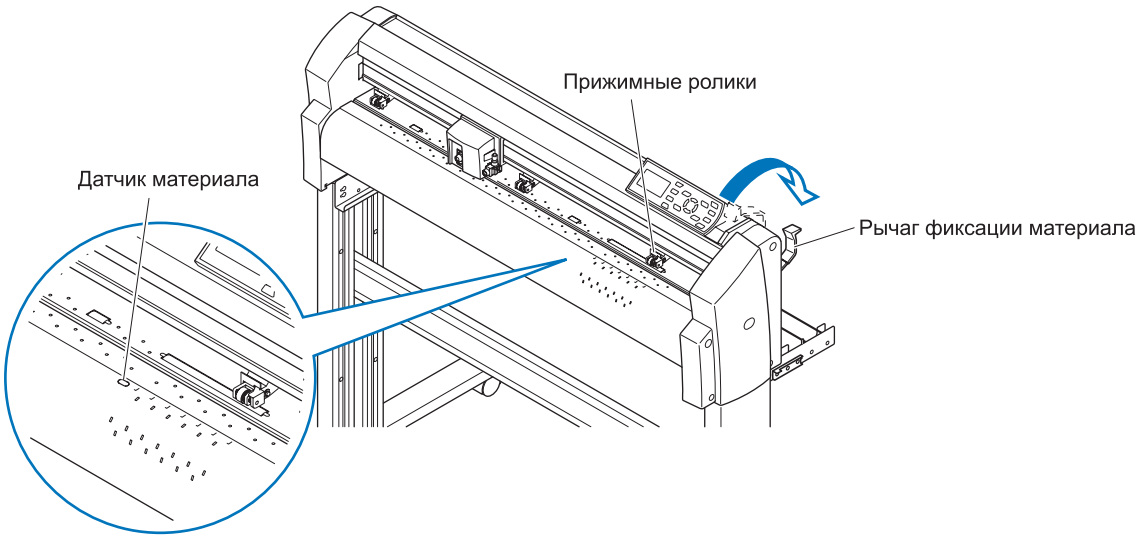
В плоттеры серии FC8000 можно загружать как рулонный, так и листовой материал.
Для загрузки различных типов материала даны отдельные инструкции.

P.2-6 **Загрузка рулонного материала спереди**
P.2-9 **Загрузка рулонного материала сзади**
P.2-11 **Загрузка листового материала**

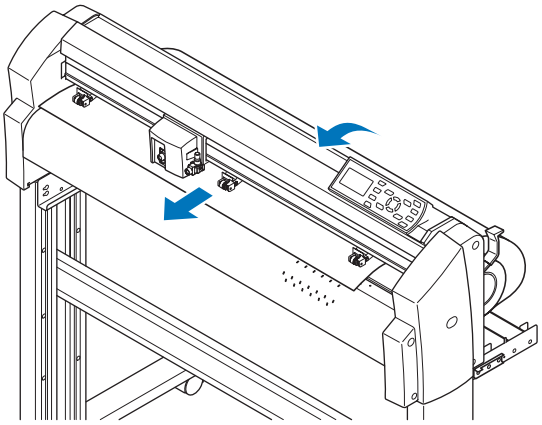
ЗАГРУЗКА МАТЕРИАЛА СЗАДИ

Загрузка

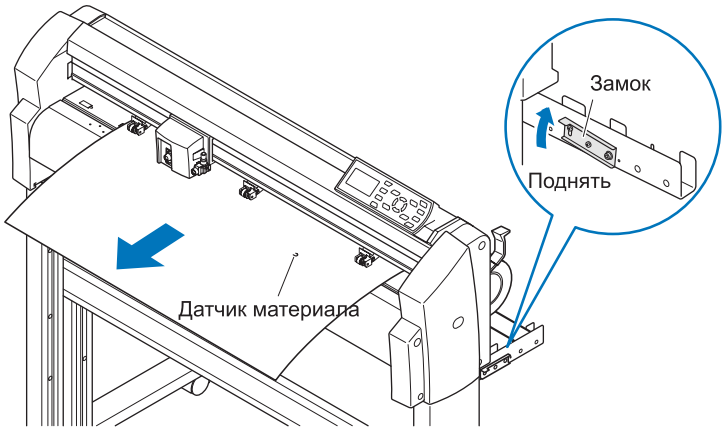
1 Опустив рычаг фиксации материала, поднимите прижимные ролики.



2 Положите рулон на держатель материала. Протяните передний край материала через плоттер, избегая образования вмятин.



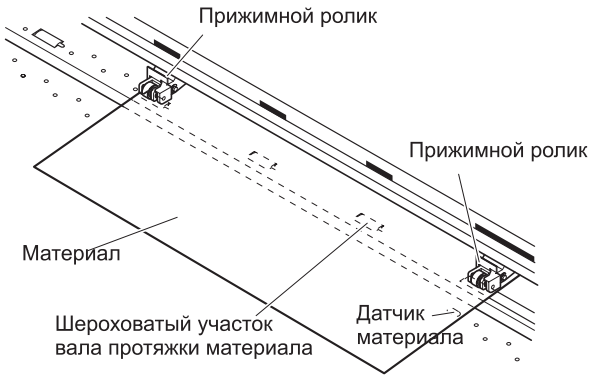
3 Протяните материал спереди плоттера таким образом, чтобы он полностью накрывал собой датчик материала. Если оказалось, что вы протянули вперёд слишком много материала, отмотайте назад лишнее.



4 Расположите прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

Ширина материала 160 - 540 мм

Расположите два крайних прижимных ролика ближе к краям загруженного материала. При этом помните о том, что прижимные ролики должны находиться прямо над шероховатыми участками вала протяжки материала. Неиспользуемые ролики переместите в запасное положение.



Внимание

Материал всегда должен накрывать собой датчик материала.

За подробностями о выравнивании прижимных роликов обратитесь к главе P.2-13

За подробностями о запасном положении роликов обратитесь к главе P.2-13

Материал шириной более 540 мм

Расположите два крайних прижимных ролика ближе к краям загруженного материала и один ролик посередине.
При этом помните о том, что прижимные ролики должны находиться непосредственно над шероховатыми участками вала протяжки материала.
Переместите неиспользуемые ролики в запасное положение.

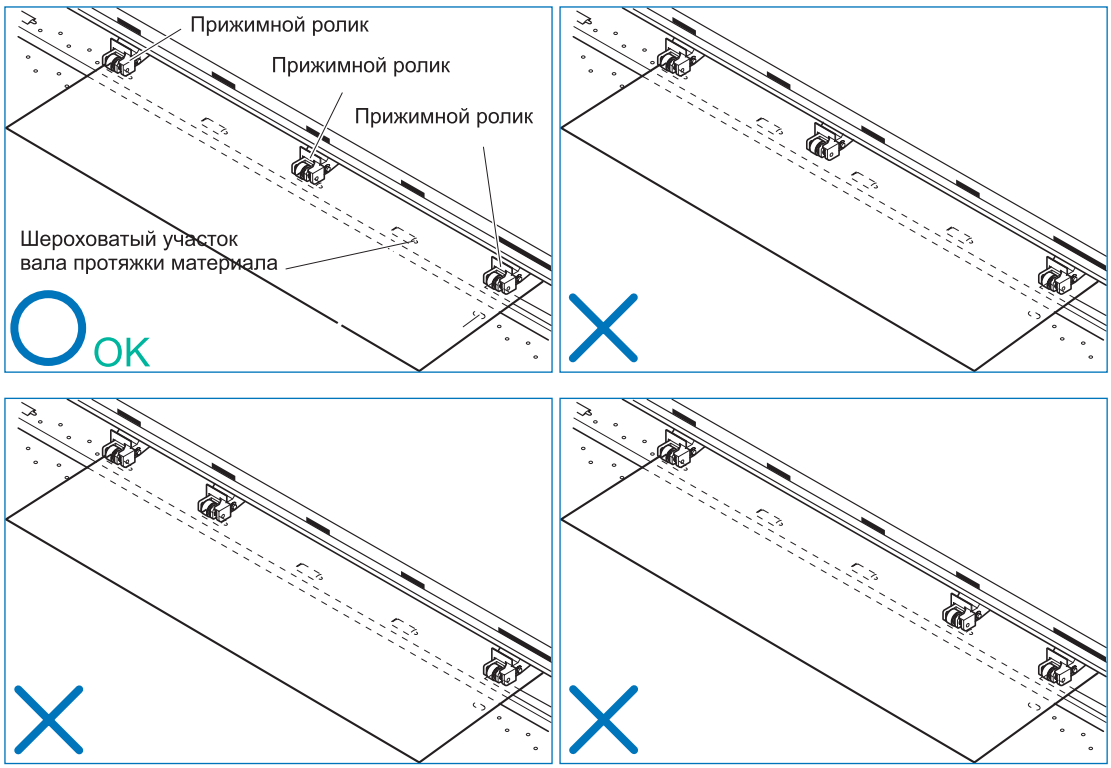
Если вы хотите использовать все четыре прижимных ролика, тогда расположите два из них по краям материала, а два других через равные промежутки между ними. Помните о том, что все прижимные ролики должны находиться над шероховатыми участками вала протяжки материала.

Внимание

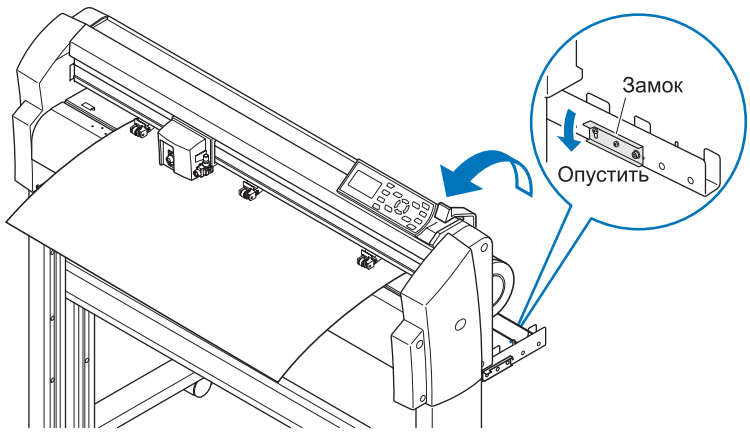
Материал всегда должен накрывать собой датчик материала.

За подробностями о выравнивании прижимных роликов обратитесь к главе P.2-13

За подробностями о запасном положении роликов обратитесь к главе P.2-13

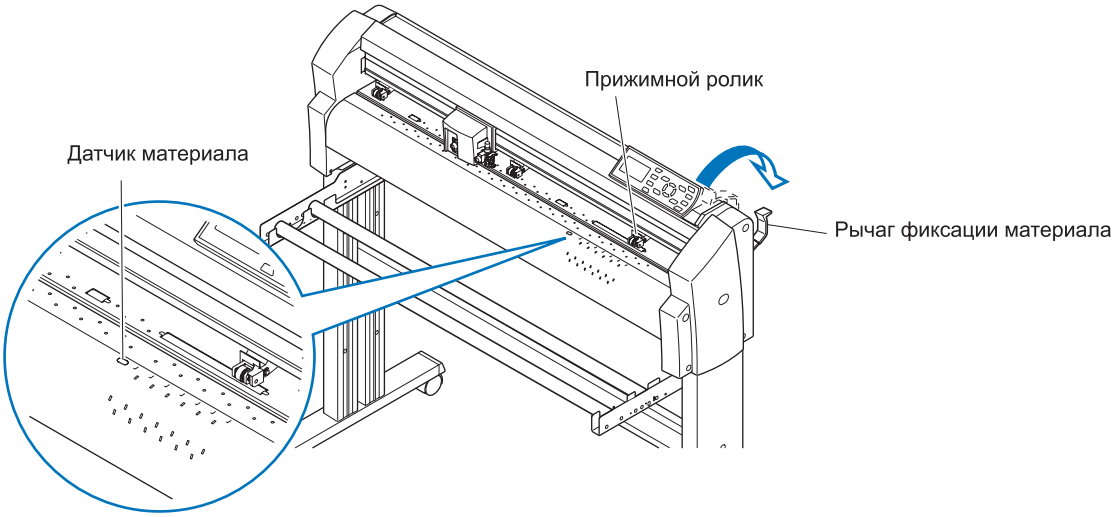


5 Натяните материал, после чего поднимите рычаг фиксации материала и разблокируйте замок.

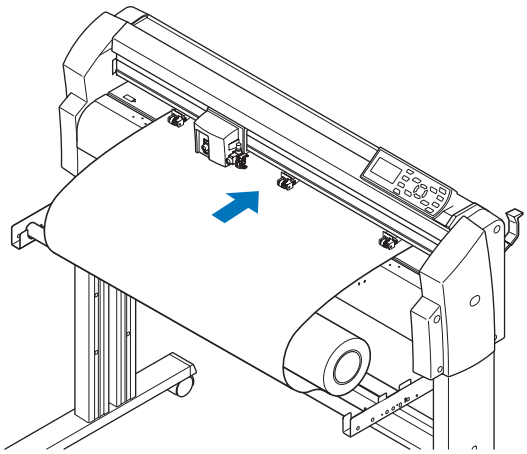


Загрузка

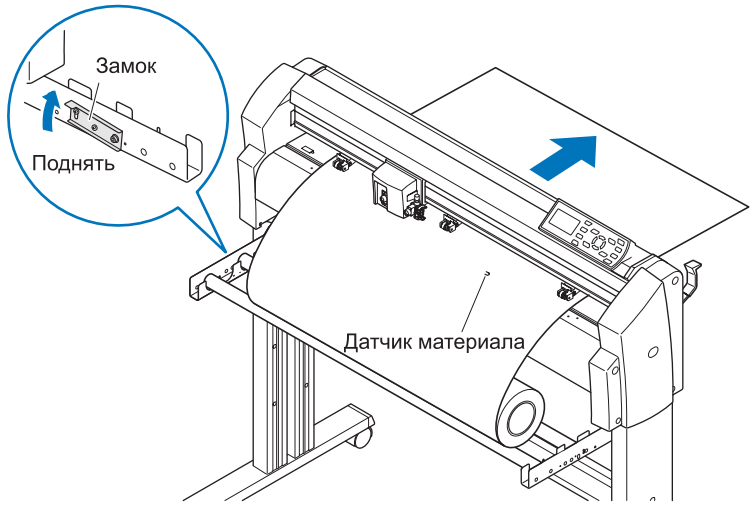
1 Опустив рычаг фиксации материала, поднимите прижимные ролики.



2 Расположите рулон на держателе материала.
Протяните передний край материала через плоттер так, как это показано на рисунке ниже.

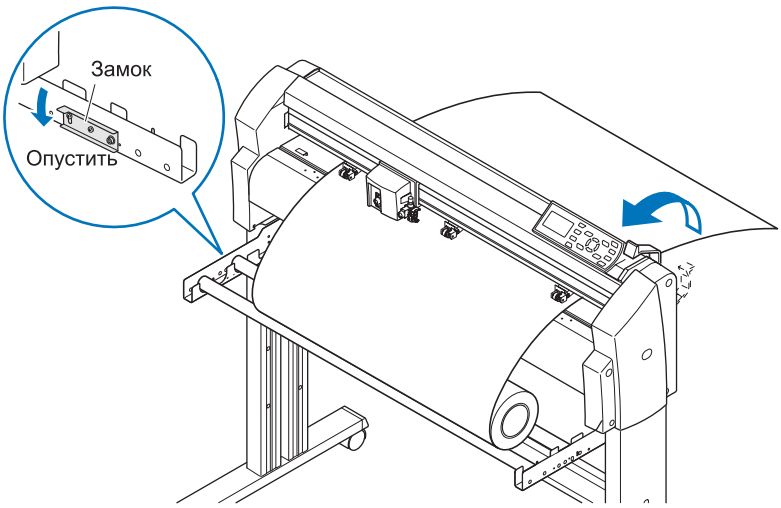


3 Поднимите замок. Затем протяните передний край материала таким образом, чтобы он целиком накрывал собой датчик материала.



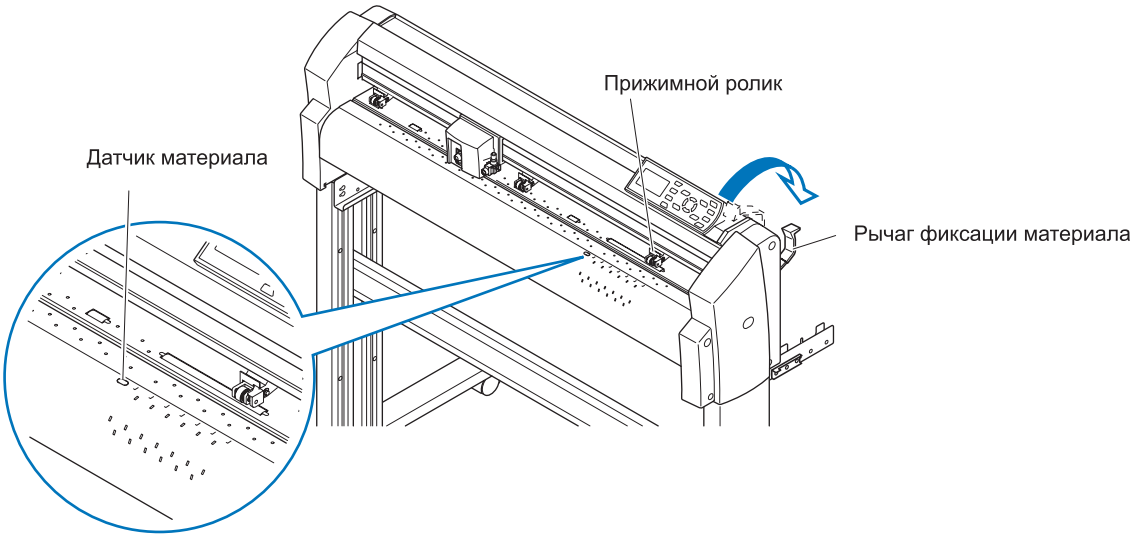
4 Расположите прижимные ролики в соответствии с шириной материала (см. шаг 4 загрузки сзади).

5 Натяните материал, после чего поднимите рычаг фиксации материала и разблокируйте замок.

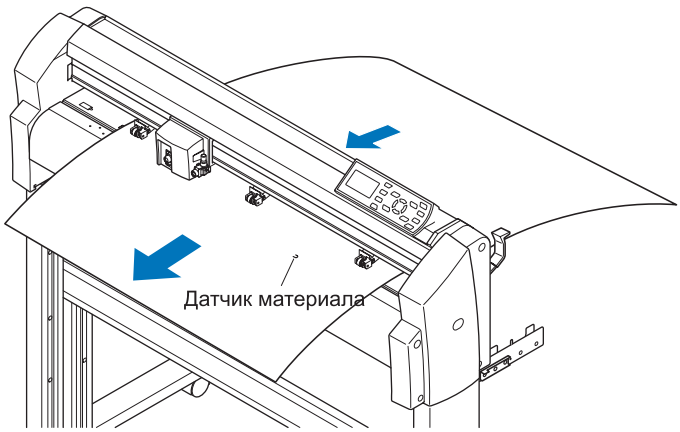


Загрузка

1 Опустив рычаг фиксации материала, поднимите прижимные ролики.



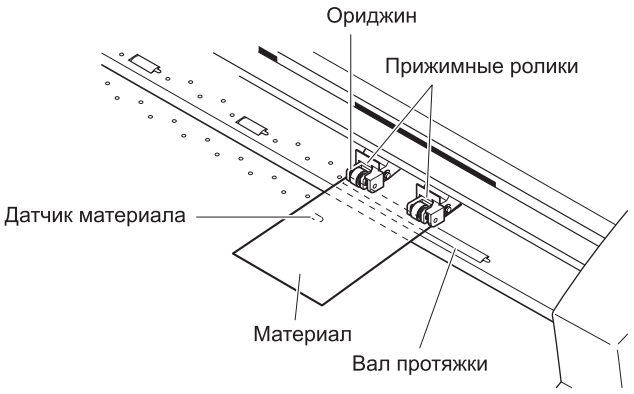
2 Протяните материал через плоттер, пока его передний край полностью не накроет собой датчик материала.



3 Расположите прижимные ролики в соответствии с шириной материала (см. шаг 4 загрузки сзади).

Материал шириной 100 - 160 мм

Материал должны фиксировать два самых крайних правых ролика. Расположите материал так, чтобы его левый край совпадал с левым краем самого правого шероховатого участка вала протяжки материала. Далее расположите левый из двух роликов над обоими краями. Переместите неиспользованные ролики в запасное положение.



Внимание

Материал всегда должен накрывать собой датчик материала.

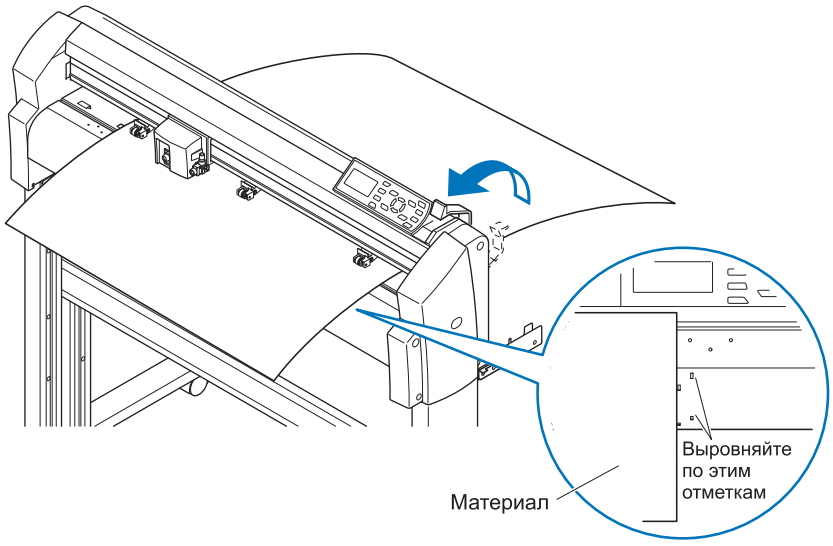
За подробностями о выравнивании прижимных роликов обратитесь к главе P.2-13

За подробностями о запасном положении роликов обратитесь к главе P.2-13

Материал шириной 160 - 540 мм и более

См. шаг 4 загрузки сзади

4 Убедитесь, что материал натянут и на нем отсутствуют вмятины.
Если есть вмятины, устраните их.
По отметкам на плоттере убедитесь, что лист ориентирован ровно.
Поднимите рычаг фиксации материала

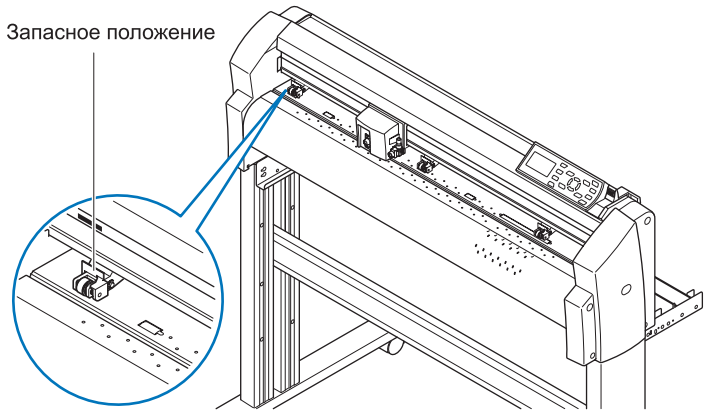


2-4 Выравнивание прижимных роликов

Этот раздел посвящен выравниванию прижимных роликов.

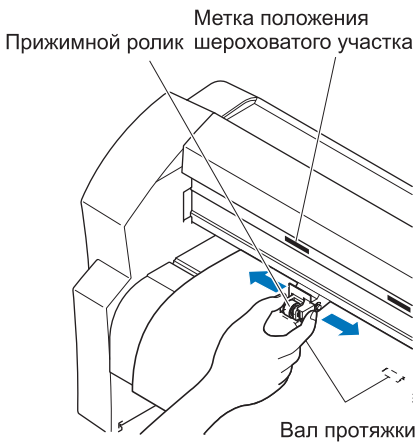
Запасное положение прижимных роликов

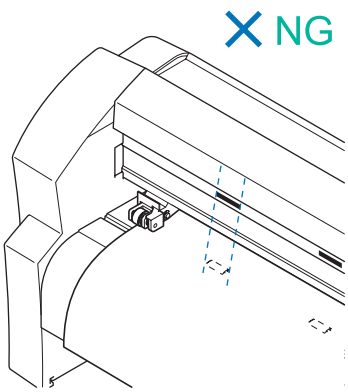
В плоттерах FC8000 - 100/130/160 в зависимости от размера материал можно загружать используя разное количество прижимных роликов. Неиспользованные для загрузки ролики должны занимать запасное положение, иначе они могут помешать работе плоттера

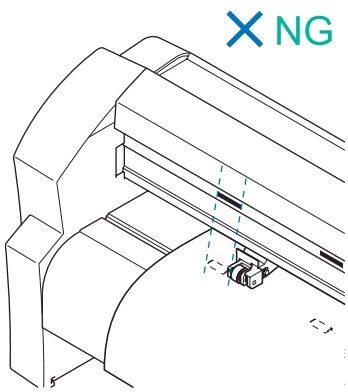


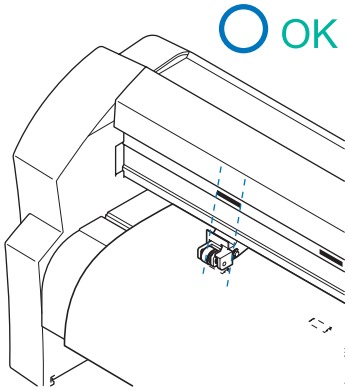
Выравнивание прижимных роликов

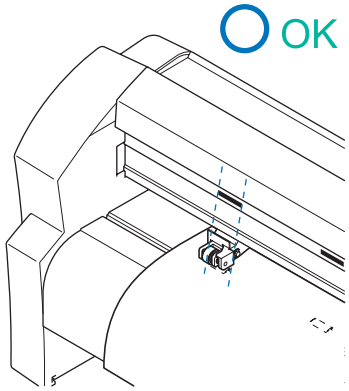
Положение крайних прижимных роликов должно соответствовать ширине материала. Ролики должны находиться непосредственно над шероховатыми участками вала протяжки материала. Эти участки на плоттере обозначены специальными метками.









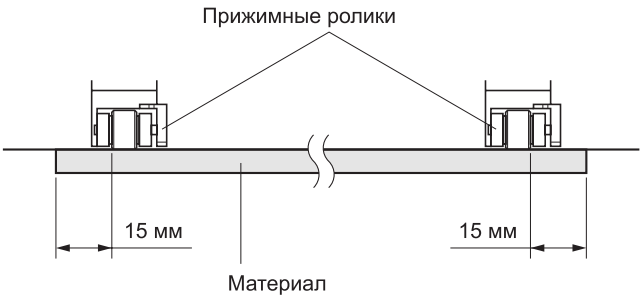


CAUTION

Ролики можно перемещать только если рычаг фиксации материала опущен.

Протягивание длинных кусков материала (минимум 2 метра)

В случае протяжки больших кусков материала рекомендуется устанавливать крайние прижимные ролики как минимум на расстоянии 15 мм от краев материала.

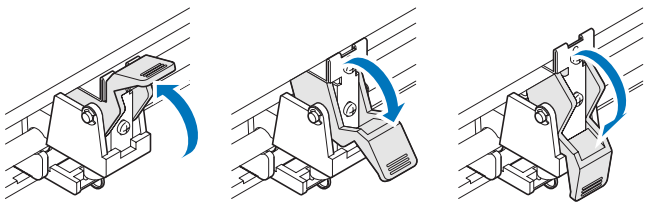


Регулировка силы прижима

Сила прижима материала должна соответствовать толщине и типу материала.

Переход от сильного прижима к слабому

Сзади каждого прижимного ролика размещен рычаг регулировки силы прижима. Следует поднять рычаг для уменьшения прижима и опустить - для увеличения.



Сила прижима
Слабо

Сила прижима
Средне

Сила прижима
Сильно

Внимание

Слабый прижим следует применять в том случае, если вы режете тонкую пленку, например пленку для тонировки.

⚠CAUTION

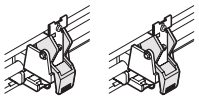
На краевые прижимные ролики не следует устанавливать слабую степень прижима.

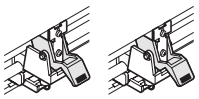
Распределение силы прижима

Никогда не устанавливайте слабую силу прижима для крайних роликов. Для средних роликов всегда ставьте силу прижима меньшую, чем для крайних.

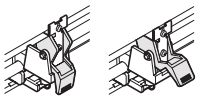
При использовании двух роликов

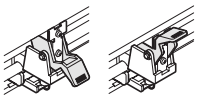
OK

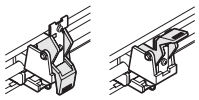

Сильно Сильно

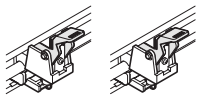

Средне Средне

NG


Сильно Средне


Средне Слабо

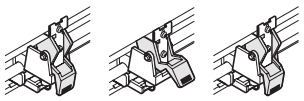

Сильно Слабо

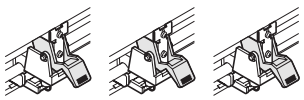

Слабо Слабо

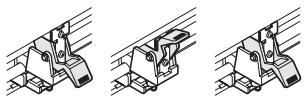
Правый и левый ролик. Верно и для обратного.

При использовании трех роликов

OK


Сильно Средне Сильно


Средне Средне Средне

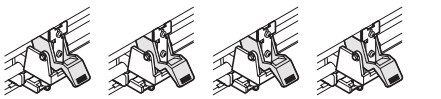

Средне Слабо Средне

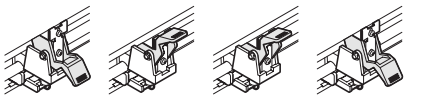
NG

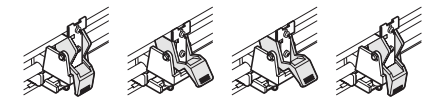
Все остальные варианты

При использовании четырех роликов

OK


Средне Средне Средне Средне


Средне Слабо Слабое Средне


Сильно Средне Средне Сильно

NG

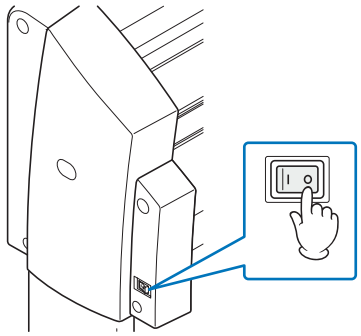
Все остальные варианты

2-5 Включение плоттера

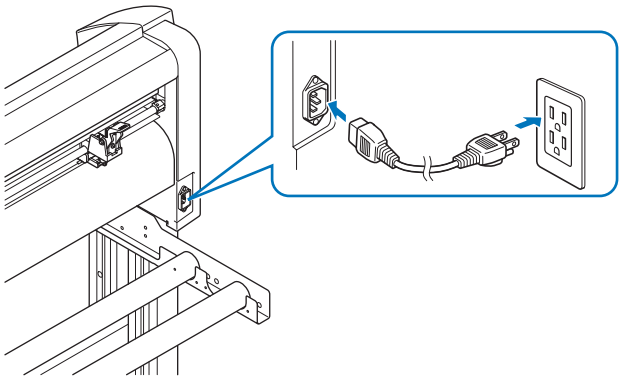
Включение питания плоттера.

Включение

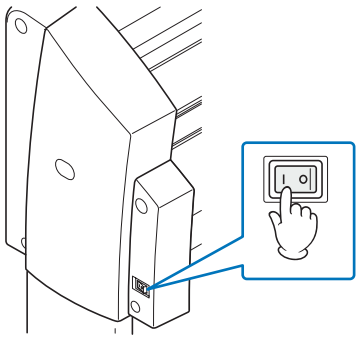
1 Удостоверьтесь, что тумблер включения/выключения питания плоттера находится в выключенном положении.



2 Подключите электрический кабель к плоттеру, а затем и к розетке.



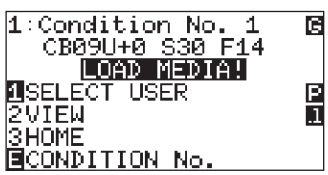
3 Включите питание плоттера.



4 В случае, если материал не загружен, на дисплее плоттера появится сервисное сообщение об этом.



Рычаг фиксации материалаподнят.



Рычаг фиксации материала опущен.

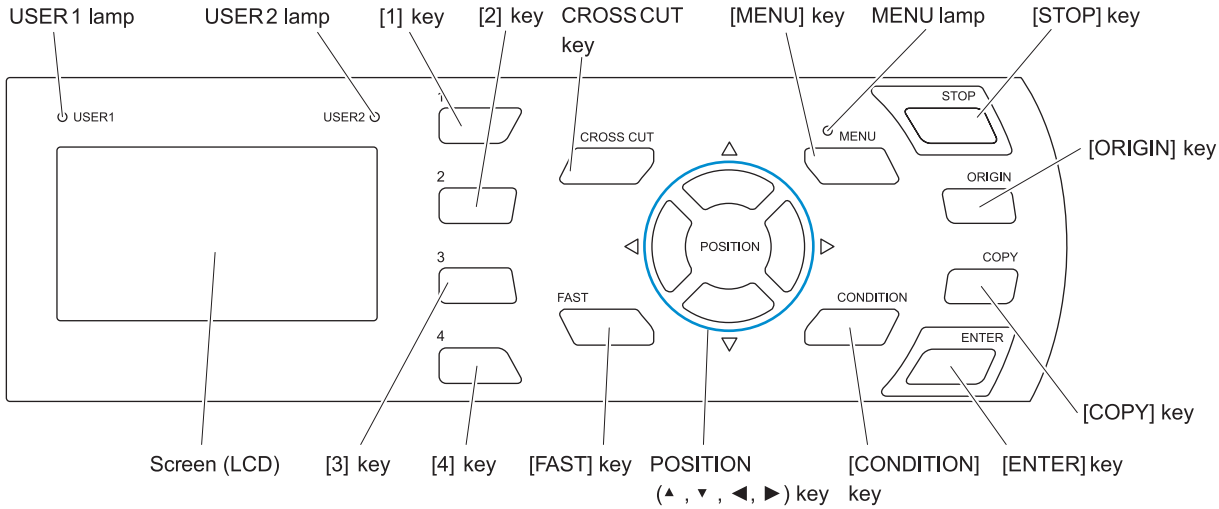
Внимание

Это сообщение принимается в этом руководстве как сообщение по умолчанию.

Вы можете сразу же задать такие параметры резки, как скорость подачи материала и параметры передачи данных

2-6 Контрольная панель

Этот раздел посвящен вопросам обращения с контрольной панелью плоттера.



Кнопки контрольной панели

POSITION: (▲, ▼, ◀, ▶) ..... Однократное нажатие этих кнопок перемещает каретку на определенное расстояние (см. главу 3-4). Нажатие и удерживание этих кнопок вызовет беспрерывное перемещение каретки. Также эти кнопки необходимы для перемещения по дереву меню.

FAST ..... При одновременном нажатии кнопки FAST и кнопок из группы POSITION каретка будет двигаться с ускорением.

CROSS CUT ..... Поперечное отрезание материала с уже выполненной работой.

STOP ..... Нажатие на эту кнопку останавливает процесс резки с возможностью продолжения работы. STOP можно использовать для разглаживания материала, в случае, если во время резки произошло его изгибание.

ORIGIN ..... Установка ориджина (начальной точки резки). Одновременное нажатие и удерживание кнопок ORIGIN и ENTER приведет к перезапуску плоттера.

COPY ..... Резка данных, находящихся в памяти плоттера.

Кнопки меню

MENU ..... Однократное нажатие этой кнопки вызовет переход плоттера в режим меню, при этом загорится индикаторная лампочка меню. Повторное нажатие этой кнопки вызовет выход из этого меню. Работая в меню, можно установить различные параметры и опции. Данные, получаемые плоттером в режиме меню, сохраняются в его буферной памяти.

CONDITION ..... Нажатие этой кнопки приведёт к отображению текущих параметров резки.

1, 2, 3, 4 ..... Перемещение по дереву меню.

ENTER ..... Кнопка подтверждения ввода данных.
Одновременное нажатие с кнопкой ORIGIN вызовет перезапуск плоттера.
Удерживание ENTER в режиме READY вызовет отображение области резки.

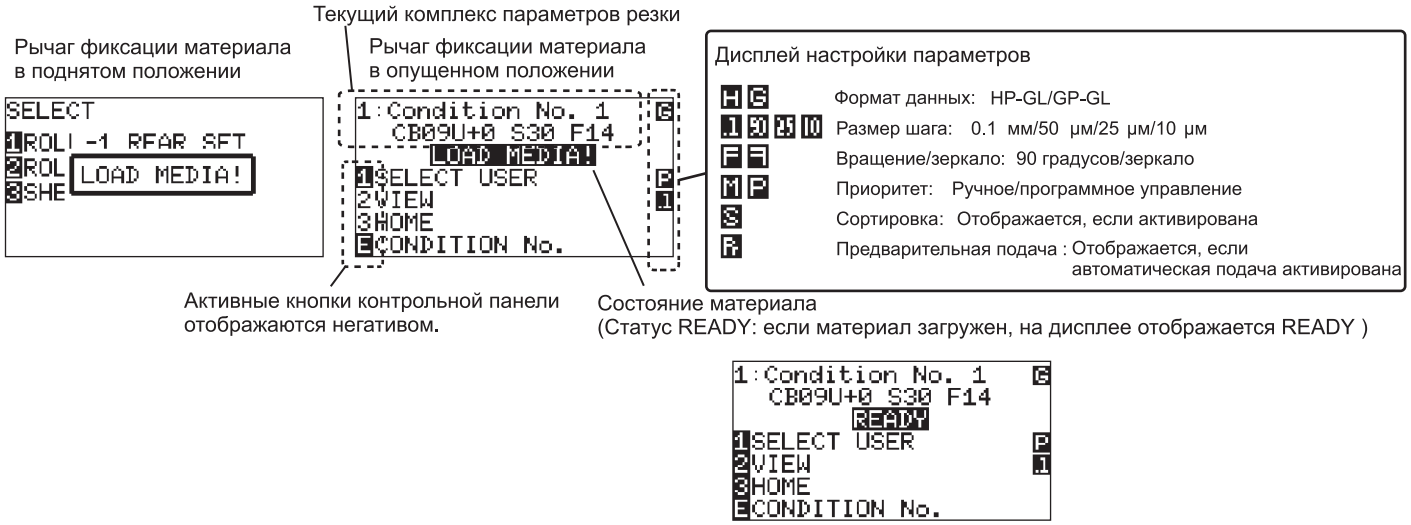
Индикаторы

Menu..... Горит зеленым цветом, если плоттер находится в режиме меню.

USER1, 2..... Горящий индикатор обозначает, какой из двух пользователей плоттера активен. Индикаторы работают только в случае, если выбран приоритет “Key, Controller”. Если выбран “Key only”, индикаторы будут мигать.

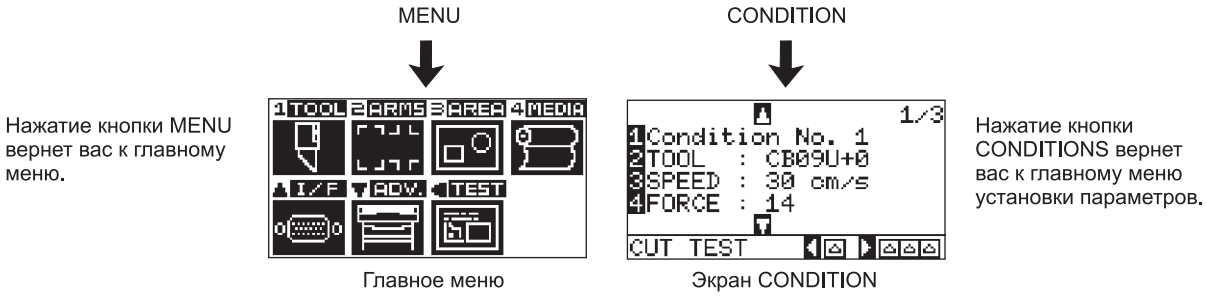
Чтение дисплея

На дисплее отображается статус плоттера. На дисплее отображаются напротив друг друга кнопка и ее текущая функция. На экране по умолчанию отображается следующая информация.



Работа в меню

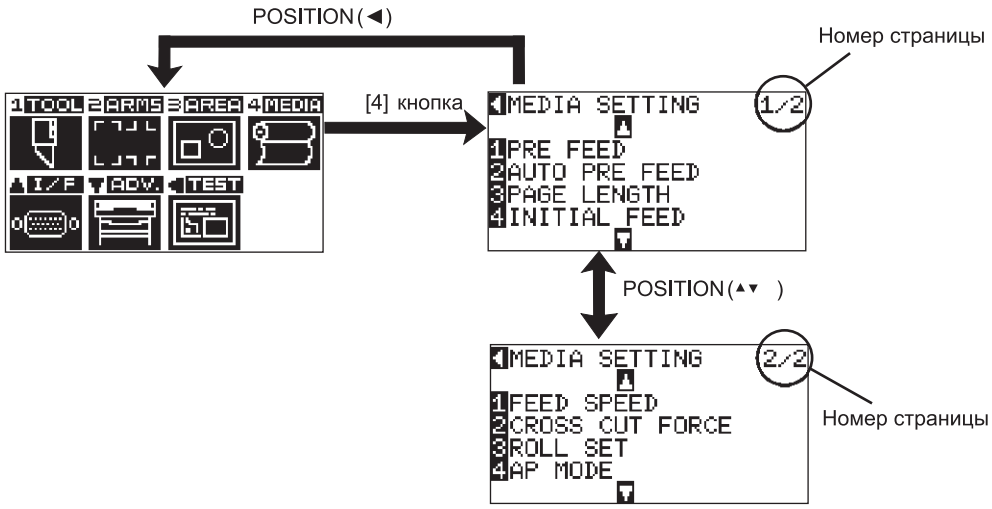
При нажатии кнопок MENU или CONDITIONS на диспле появятся следующая информация.



Нажмите кнопку **[MENU]** для входа в главное меню.

Если все данные не могут быть размещены целиком на дисплее, они размещаются на нескольких страницах, количество которых указано в правом верхнем углу дисплея.

Для перемещения между страницами используйте кнопки POSITION (▲▼).

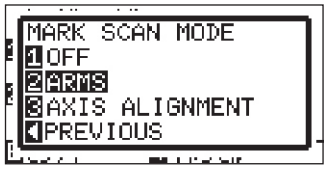


Пример перемещения между ветками меню и страницами.

На дисплее отображаются кнопки, нажатие которых приведет к переходу на другую ветку меню, или изменению текущего значения выбранного параметра параметра.



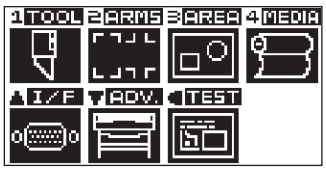
Кнопками POSITION (▲▼) вы можете изменить текущее значение параметра. Для выбора диапазона изменений нажмите FAST.



Кнопками POSITION (▲▼) или кнопками 1, 2, 3, 4 вы можете выбрать нужную вам опцию для дальнейшей работы с ней.

Пример изменения значения параметра

Содержание главного меню



Экран Menu

При нажатии кнопки MENU вы войдете в главное меню, в котором вы можете вбрать следующие опции:

[1] (TOOL): Настройка инструмента.

[2] (ARMS): Все, что касается установок и положения инструмента и материала, требуемого для проведения автоматического считывания меток позиционирования системой ARMS.

[3] (AREA): Установки, касающиеся области резки, увеличения, вращения, зеркального эффекта и т.п.

[4] (MEDIA): Установки, касающиеся материала.

[▲] (I/F): Установки и параметры компьютерного подключения.

[▼] (ADV): Установки таких параметров, как язык дисплея, единицы измерения, чувствительности и т.п.

[◀] (TEST): Контроль работы плоттера: проведение контрольного теста, распечатка списка параметров работы плоттера.

MENU: Нажатие кнопки MENU приведет к выходу из главного меню.

За подробным описанием каждой доступной опции обратитесь к главе P.15-2

Содержание меню установки параметров



Экран CONDITION (1-3)

Параметры резки отображаются и задаются через меню установки параметров. Для входа в него необходимо нажать кнопку CONDITION. Плоттер дает возможность сохранить до восьми различных комплексов параметров резки.

CONDITION: Нажатие кнопки MENU приведет к выходу из меню установки параметров.

За подробным описанием каждой доступной опции обратитесь к главе P.15-2

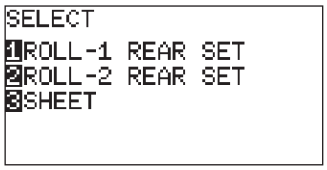
2-7 Выбор способа подачи материала

Необходимо установить метод подачи загруженного материала..

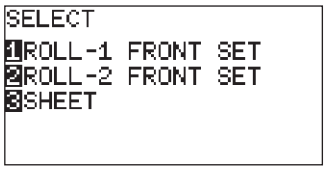
P.2-6 **Загрузка материала сзади**
P.2-9 **Загрузка материала спереди**

Операции

1 После загрузки материала на дисплее появится меню выбора материала. Укажите используемый вами материал.

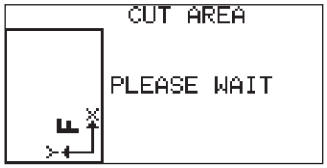


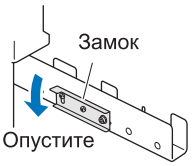
Загрузка сзади



Загрузка спереди

Убедитесь, что замок не заперт и выберите SELECT.



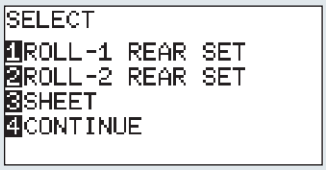


⚠ CAUTION

Внимание

Сначала на дисплее появится информация о материале, загруженным в последний раз. В плоттере по умолчанию принята загрузка материала сзади. В случае, если по каким-то причинам, рычаг фиксации материала был опущен и вновь поднят уже после загрузки материала, на дисплее появится меню продолжения, которое позволяет продолжить работу, не устанавливая все заново.

В случае, если вы выбрали нажатием кнопки 4 пункт CONTINUE (продолжение).



В таком случае останутся действующими такие параметры резки, как область резки, положение инструмента, ориджин, заданные вами до того, как вы опустили и вновь подняли рычаг фиксации материала. Если вновь загруженный материал того же размера, что и предыдущий, его измерение проводится не будет.

Выбор ROLL-1 REAR SET (ROLL-1 FRONT SET) нажатием кнопки [1]

При выборе этого пункта меню плоттер начнет резку непосредственно с переднего края материала. Плоттер проведет измерение ширины переднего края. После процедуры инициализации каретка возвращается к ориджину.

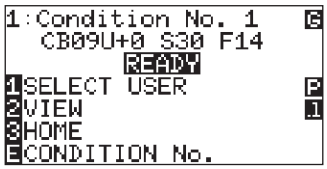
Выбор ROLL-2 REAR SET (ROLL-2 FRONT SET) нажатием кнопки [2]

При выборе этого пункта меню плоттер начнет резку с точки за передним краем материала (подразумевается, что вы загрузили рулонный материал). Плоттер определит положение переднего края материала.

Нажмите [3] чтобы выбрать SHEET (лист)

В случае, если загружен лист материала, нажмите [3]. Плоттер самостоятельно проведет измерение ширины загруженного куска, а также определит положение переднего и заднего краев материала.

2 После проведения измерения материала плоттер готов к получению данных от компьютера. Данное состояние плоттера называется статус READY. Если вы еще не установили параметры передачи данных, а также не провели настройку инструмента, сделайте это. После чего можно отсылать данные на плоттер.

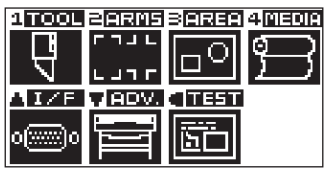


Смена типа загрузки

Смена типа загрузки материала подразумевает изменение направления загрузки. По умолчанию в плоттере принята загрузка сзади.

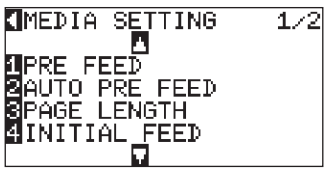
3 Нажмите кнопку MENU. На дисплее появится следующее сообщение.

▶ Отображается главное меню



4 Нажмите кнопку [4] MEDIA (Материал).

▶ Отображается меню материала (½).



5 Нажмите кнопку **(▼)**.



▶ Отображается меню материала (2/2).

```
◀MEDIA SETTING     2/2
          ▲
1FEED SPEED
2CROSS CUT FORCE
3ROLL SET
4AP MODE
          ▼
```

6 Нажмите кнопку **[3]** (ROLL SET).

▶ Отображается меню ROLL SET.

```
 ROLL SET

1FRONT
2REAR


ESET          ◀CANCEL
```

> **Внимание**
>
> Нажав кнопку (◀), вы можете вернуться к меню установки материала без сохранения изменений.

7 Нажмите кнопку **[1]** (загрузка спереди - FRONT) или кнопку **[2]** (загрузка сзади - REAR).

8 Подтвердите выбор нажатием кнопки **[ENTER]** .

▶ Установки приняты. Плоттер возвращается в меню установки материала (2/2).

9 Нажмите кнопку **[MENU]** .

▶ Возвращение к главному меню.

2-8 Предварительная подача материала (пленки или бумаги)

Функция предварительной подачи материала представляет собой протяжку материала на определенную длину. Эта функция позволяет избежать проскальзывания, излишнего натяжения и растяжения материала.

P.8-4 **Автоматическая подача материала, осуществляемая после получения данных от компьютера.**

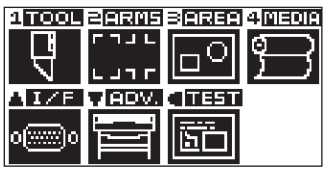
P.8-6 **Автоматическая подача материала, осуществляемая после загрузки материала (инициаторная подача).**

P.8-7 **Установка скорости предварительной подачи материала.**

Операции

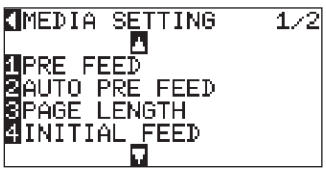
1 В режиме READY нажмите кнопку MENU

▶ Отображается главное меню.



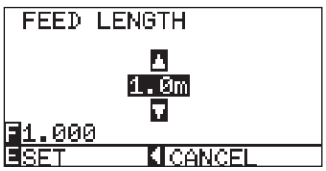
2 Нажмите кнопку [4] (материал).

▶ Отображается меню установки материала



3 Нажмите кнопку [1] (предварительная подача материала).

▶ Меню длины протягиваемого материала.



4 Нажимая кнопки (▲▼) уменьшите, или увеличьте текущее значение длины.



5 Для подтверждения нажмите ENTER.

▶ Начнется процесс предварительной подачи материала. Дисплей вернется к меню установки материала.

6 Нажмите кнопку MENU.

▶ Назад к главному меню.

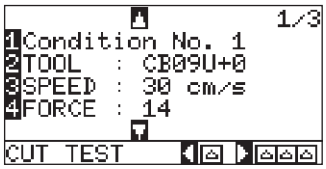
2-9 Установка комплексов параметров

Плоттер позволяет задать и сохранить восемь комплексов параметров резки. Благодаря этому вы можете резать восемь различных материалов, просто переходя при этом от одного комплекса к другому.

Операции

1 Нажмите кнопку CONDITION в начальном меню.

▶ Меню CONDITION.



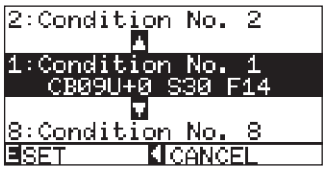
Внимание

Название комплекса параметров совпадает с названием материала, прописанным в контроллере.

Перейти от одного комплекса к другому можно также из режима READY. См. главу P.3-6.

2 Нажмите кнопку **[1]**.

▶ Меню выбора комплекса.



Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

3 Кнопками (▲▼) выберите номер комплекса, настройки которого вы хотите изменить.



4 Подтвердите выбор нажав [ENTER] .

▶ Возврат к меню выбора комплекса.

5 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶ Возврат к начальному меню.

Установка параметров резки

Эта глава посвящена вопросам установки таких параметров резки, как сила, скорость, качество и др. Перед началом резки необходимо задать пять следующих параметров резки.

(1)ДЛИНА РЕЖУЩЕГО ЛЕЗВИЯ..... Задайте длину лезвия в зависимости от толщины материала.
, Для этого обратитесь к прилагающейся таблице.
(2) СИЛА..... Установите силу, согласуясь с прилагающейся таблицей.
(3) СКОРОСТЬ:..... Установите скорость, согласуясь с прилагающейся таблицей.
(4) КАЧЕСТВО..... Установите качество, согласуясь с прилагающейся таблицей.
(5) ОФСЕТ..... Установите офсет соответствующий используемому типу лезвия.

Внимание

За подробностями обратитесь к главам

P.7-15
P.7-3
P.7-4
P.7-13
P.7-6
P.2-36
P.2-31

Оптимальные параметры резки для различных материалов

Тип материала	Толщина (мм)	Рекомендуемое лезвие	FORCE (Сила)	SPEED (Скорость)	QUALITY (Качество)
Плёнка для наружного использования.	0.05 - 0.08	CB09UA	10-14	До 30	3-4
Обычная плёнка.	0.08 - 0.1	CB09UA	14-17	До 30	3-4
Плёнка для наружного использования.	0.05 - 0.08	CB15UB	10-14	До 20	1
Прозрачная, или полупрозрачная.	0.08 - 0. 1	CB09UA	14-20	До 30	3-4
Светоотражающая.	0.08 - 0.1	CB09UA	14-20	До 30	3-4
Флуорисцентная.	0.20 - 0.25	CB09UA, CB15U	20-24	10-20	2-3
Тонкие материалы.	0.5 - 0.1	CB15U-K30	17-24	5-15	2-3
Отражающая пленка высокой интенсивности.	0.25 - 0.3	CB15UA	24-35	5-40	1
Малярная пленка.		CB09UA	14-35	30	4

Тип лезвия, отображаемое на дисплее название, значение офсета

Инструмент	Тип ножа	Отображение на дисплее		Диапазон значений	Значение для OTHER
		Тип ножа	Значение по умолчанию		
Сверхтвердое лезвие	CB09UA	CB09U	0	±5	18
	CB15U-K20-SP	CB15-10U	0	±5	28
	CB15U	CB15U	0	±5	28
	CB15UA	CB15U	0	±5	28
	CB15UB	CB15UB	0	±5	5
	CB15U-K30	CB15U-K30	0	±5	28
Другое		OTHER	1	1 - 45	-
Перо		PEN	N/A	N/A	0
Паунсер		POUNCE	0.0 мм между отверстиями	1 - 99	-
Световой указатель		LIGHT POINTER	N/A	N/A	0

Сразу же после выбора типа лезвия, офсет для него автоматически корректируется в пределах ±5 единиц от значения по умолчанию.
Значения OTHER необходимо выставлять при резке толстого материала. Выберите PEN, если в качестве инструмента установлено перо и PAUNCE - если установлен паунсер.

Параметры работы перьев

Тип пера	№ пера	FORCE (Сила)	SPEED (Скорость, см/с)	QUALITY (Качество)
Перо на водной основе	KF550 Series	10 ~ 12	30	4
Одноразовое перо на чернильной основе	SD pens (PHP33-INK)	7 ~ 8	20	2
Перо на масляной основе	KB140 Series (PHP31-BALL)	21 • 22	60	4

Чтобы продлить срок службы вашего пера, установите максимально низкие значения скорости и силы резки, при которых прорисовываются все линии.

⚠ CAUTION

Резка светоотржающих материалов высокой интенсивности

Подложка светоотражающих материалов высокой интенсивности очень мягкая.
Поэтому, для придания ей большей жесткости прикрепите к ней дополнительный кусок материала.

Как облегчить выборку

Мы вам предлагаем следующие пути решения данного вопроса.

Выберите оптимальный нож
CB09UA: Используется для большей части пленок.
CB15UB: Используется для резки мелкого текста (высотой менее 10 мм).
Не используйте изношенные лезвия.
Если вы используете изношенное лезвие, результаты резки могут быть неудовлетворительными.
Длина лезвия и сила резки должны быть подобраны таким образом, чтобы на подложке оставались только следы прохождения ножа.
Сила резки должна быть минимальна, но все же достаточна для того чтобы нож оставлял на подложке следы.
Значение скорости и качества резки должны быть минимальными.
Производите выборку работы сразу после окончания резки.
Со временем разрезанные края склеиваются.
Используйте материал, выборку которого осуществлять легко и удобно.

Выборка - процесс удаления ненужных кусков материала после завершения резки.

Внимание

Чем выше скорость резки, тем ниже ее качество и тем она быстрее. Обратное также верно. Подбирайте оптимальное соотношение скорости и качества резки.

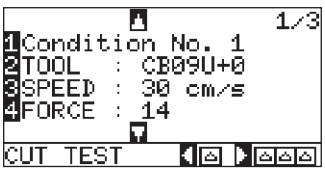
Установки инструмента

Для каждого комплекса параметров необходимо указать используемый инструмент и задать для него офсет.

Операции

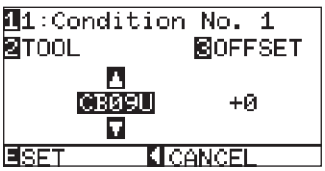
1 Нажмите кнопку CONDITION в начальном меню.

▶ Меню CONDITION.



2 Нажмите кнопку **[2]**.

▶ Меню установки инструмента.

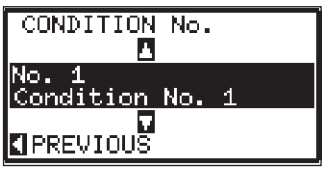


Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

3 Нажмите кнопку [1].

▶ Меню выбора комплекса.



* Данная картинка может разниться в зависимости от конкретного комплекса параметров.

4 Кнопками(▲▼) выберите нужный вам комплекс параметров.



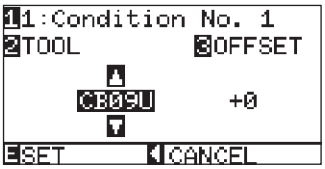
5 Подтвердите установки и нажмите кнопку (◀).



▶ Возврат к меню установки инструмента.

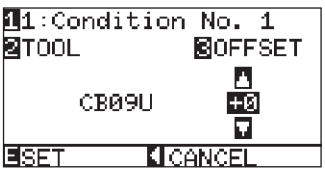
6 Кнопками (▲▼) задайте название инструмента.





7 Нажмите кнопку **[3]** (ОФСЕТ).

▶ Меню офсета



*Данная картинка может разниться в зависимости от выбранного комплекса параметров.

Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

Вы можете выбрать один инструмент из следующего списка:
CB09U, CB15U-K20-SP, CB15U, CB15UB, CB15U-K30, OTHER (другое), POUNCE (паунсер), LIGHT POINTER (световая указка), PEN (перо).

Внимание

Что такое офсет?

Офсет это поправка на разницу в положениях кончика режущего ножа и центра плунжера. Для каждого из ножей определена своя величина этой поправки. По умолчанию в плоттере установлено значение офсета 0.
Если вы работаете паунсером, пером или световой указкой, офсет устанавливать необязательно.

Установка офсета

Материал ножа/ инструмент	Нож	Диапазон значений	Для OTHER
Супержесткое лезвие	CB09U	± 5	18
	CB15U-K20-SP	± 5	28
	CB15U	± 5	28
	CB15UB	± 5	5
	CB15U-K30	± 5	28
Other*	—	1 ~ 45	1

* Значение офсета, применяемые при резке особенно жестких материалов.

Установки паунсинга

Материал ножа/ инструмент	Диапазон значений	Для OTHER
Паунсинг	1 ~ 99	1

Чтобы вернуться и задать нужные параметры инструментам из других комплексов, нажимайте кнопку [1] до тех пор, пока не дойдете до шага 3.

8 Нажимая кнопки (▲▼) выставьте нужное значение



9 Подтвердите ввод и нажмите кнопку **[ENTER]**.

▶ Возврат к меню установок (1/3).

10 Нажмите кнопку CONDITION.

▶ Возврат к начальному меню.

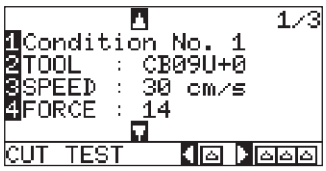
Установка скорости резки

Для ножа каждого из комплексов параметров необходимо задать скорость резки. Диапазон значений: 1 - 10, через 1 см/с и 10-105 через 5 см/с.

Операции

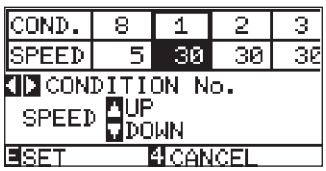
1 Нажмите кнопку [CONDITION] в начальном меню.

▶ Меню CONDITION



2 Нажмите кнопку [3] (Скорость).

▶ Меню установки скорости.



* Данная картинка может разниться в зависимости от выбранного комплекса параметров.

Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

3 Кнопками (◄►) выберите комплекс параметров.



4 С помощью кнопок (▲▼) задайте нужное значение скорости.



Внимание

За подробностями об установке оптимальной скорости резки обратитесь к главе P2-24.

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Возврат к меню установки инструмента.

6 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶ Возврат к начальному меню.

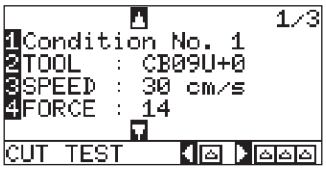
Установка силы резки

Установите для каждого комплекса параметров скорость резки. Диапазон значений: 1 - 48.

Операции

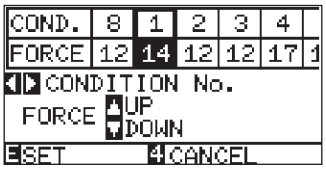
1 Нажмите кнопку [CONDITION] в начальном меню.

▶ Меню CONDITION



2 Нажмите кнопку [4] (Сила).

▶ Меню установки силы.



* Данная картинка может разниться в зависимости от выбранного комплекса параметров.

Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

3 Кнопками (◄►) выберите нужный комплекс параметров.



Внимание

За подробностями об установке оптимальной силы резки обратитесь к главе P.2-24.

4 С помощью кнопок (▲▼) задайте нужное значение силы.



5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

Возврат к меню установки инструмента.

6 Нажмите кнопку [CONDITION].

Возврат к начальному меню.

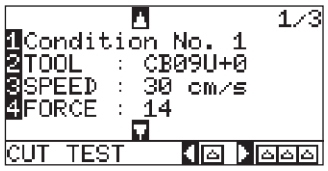
Установка ускорения

Установите ускорение ножа для каждого из комплексов параметров. диапазон значений: 1 - 8.

Операции

1 Нажмите кнопку [CONDITION] в начальном меню.

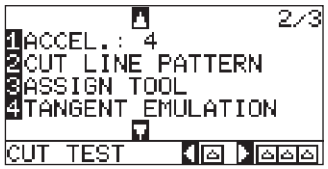
▶ Меню CONDITION



2 Нажмите кнопку (▼).



▶ Меню CONDITION (2/3).

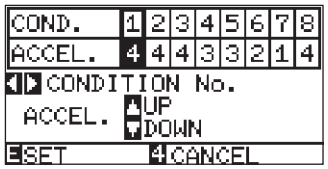


Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

3 Нажмите кнопку [1] (Ускорение).

▶ Меню установки ускорения.



* Данная картинка может разниться в зависимости от выбранного комплекса параметров.

Внимание

За подробностями об установке ускорения обратитесь к главе P.2-24.

4 Кнопками (◄►) выберите нужный комплекс параметров.



5 С помощью кнопок (▲▼) задайте нужное значение ускорения.



6 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Возврат к меню установки инструмента.

7 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶ Возврат к начальному меню.

Ручная регулировка длины ножа

От правильной установки длины режущего ножа во многом зависит качество резки. Для каждого материала оптимальная длина лезвия может разниться. Чтобы определить, насколько корректна выставленная длина необходимо провести пробную резку и в случае необходимости отрегулировать ее.

⚠ CAUTION

Обращайтесь с режущим ножом аккуратно!

В случае, если длина ножа больше толщины материала, в процессе резки может произойти повреждение марзана плоттера.
Убедитесь в том, что длина ножа меньше толщины материала.

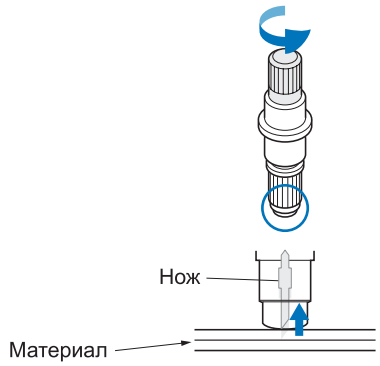
Внимание

Подробнее о пробной резке читайте в главе P2-34 .

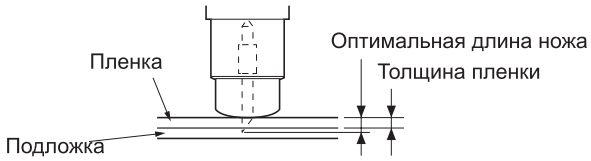
Ознакомьтесь с автоматическим методом регулировки высоты ножа P2-36

Операции

1 Расположите вертикально плунжер с ножом таким образом, чтобы кончик лезвия упирался в материал.



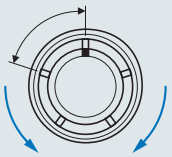
2 Аккуратно выдвигайте нож. Длина ножа должна быть меньше, чем пленка и подложка вместе взятые, но в то же время больше толщины самой пленки. Попробуйте прорезать пленку. Если подложка прорезается насквозь, длину лезвия необходимо уменьшить. Если пленка не прорезается до конца - увеличить.



Внимание

Чтобы увеличить длину лезвия поворачивайте регулятор длины ножа по часовой стрелке, а чтобы уменьшить - против часовой стрелки. При сдвиге регулятора на одну единицу нож двигается на 0.1 мм.

Цена деления регулятора: 0.1 мм.



За подробностями о регулировке длины лезвия обратитесь к главе P2-24

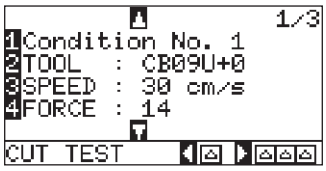
Установка номера инструмента

Пропишите номер инструмента для каждого из восьми комплексов параметров.
Возможные значения: 1 - 3.

Операции

1 Нажмите кнопку [CONDITION] в начальном меню.

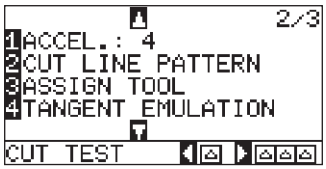
▶ Меню CONDITION



2 Нажмите кнопку (▼).

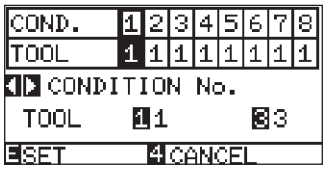


▶ Меню CONDITION (2/3)



3 Нажмите кнопку [3] (номер инструмента).

▶ Меню установки номера инструмента.



Данная картинка может разниться в зависимости от выбранного комплекса параметров.

4 Кнопками (◄►) выберите нужный номер инструмента.



Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

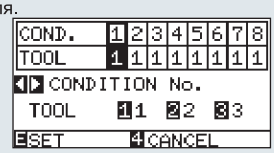
Внимание

Номер и положение инструмента.



TOOL1: инструмент установлен в заднее гнездо держателя.

TOOL2: Для опционально устанавливаемого держателя.



TOOL3: Инструмент установлен в переднее гнездо держателя.

За подробностями обратитесь к главам P.2-4 и P.14-7.

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Возврат к меню установки инструмента.

6 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶ Возврат к начальному меню.

2-10 Пробная резка

Для того, чтобы понять, насколько качественной будет резка по вновь установленным параметрам проводят пробную резку. Например, её необходимо проводить после изменения таких параметров как скорость, сила резки, ускорение ножа. Оценивая результаты пробной резки необходимо обратить внимание на глубину прорезания линий и скругленность углов. Если результаты пробной резки неудовлетворительны, установите более подходящие параметры и вновь проведите тест.

Пробная резка

Существует два вида пробной резки: 1) вырезание одного рисунка именно с теми параметрами, которые вы установили и 2) вырезание трех рисунков (один с установленными параметрами, а два других с параметрами отличающимися на ±1).

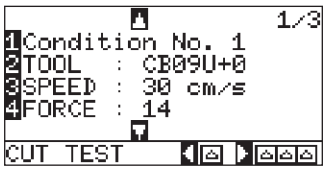
Резка одного пробника

Операции

1 Загрузите материал в плоттер.

2 Нажмите кнопку [CONDITION] в начальном меню.

▶ Меню CONDITION (1/3).



3 Нажмите кнопку (◀) (Пробная Резка).



Внимание
При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

4 Пользуясь кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку к месту, где бы вы хотели провести пробную резку.



5 Нажмите [ENTER].

▶ Вырежется один пробник.

⚠CAUTION
Будьте аккуратны! Каретка начнет двигаться сразу же после первого нажатия кнопки ENTER.

6 По завершению теста нажмите [ENTER] еще раз.

▶ Возврат к меню CONDITION

7 Нажмите кнопку [CONDITION].

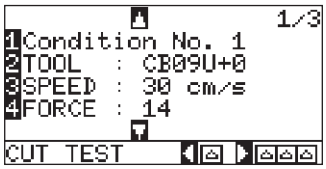
▶ Возврат к начальному меню.

Операции

1 Загрузите материал в плоттер.

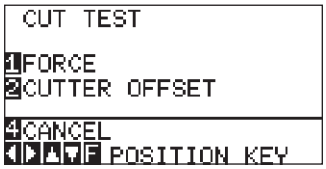
2 Нажмите кнопку CONDITION в начальном меню.

▶ Меню CONDITION (1/3).



3 Нажмите кнопку (►) (Пробная Резка).

▶ Меню пробной резки



Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION.

4 Пользуясь кнопками (▲▼◄►) переместите каретку к месту, где бы вы хотели провести пробную резку.



5 Нажмите кнопку [1] (Сила).

▶ Вырезаются три пробных рисунка. В центре - с установленным значением силы, и еще два: один с силой на 1 меньше заданной, второй - на 1 больше.

⚠CAUTION

Будьте аккуратны! Каретка начнет двигаться сразу же после нажатия кнопки [1] (Сила).

6 По завершению теста нажмите ENTER.

▶ Возврат к меню пробной резки.

7 Нажмите кнопку [2] (Офсет).

▶ Вырезаются три пробных рисунка. В центре - с установленным значением офсета, и еще два: один с офсетом на 1 меньше заданного, второй - на 1 больше.

⚠CAUTION

Будьте аккуратны! Каретка начнет двигаться сразу же после нажатия кнопки [2] (Офсет).

8 По завершению теста нажмите ENTER.

▶ Возврат к меню пробной резки.

9 Нажмите кнопку CONDITION.

▶ Возврат к начальному меню.

Проверка результатов пробной резки

Внимательно проверьте результаты пробной резки. Если результаты неудовлетворительны, скорректируйте параметры резки и проведите новую пробную резку. Корректируйте параметры и проводите пробные резки до тех пор, пока не получите результатs резки оптимального качества.

Корректировка офсета

Внимательно осмотрите углы вырезанных треугольников и квадратов. Если углы скруглены или слишком заострены, необходимо скорректировать значение офсета. За подробностями о корректировке офсета обратитесь к главе P.2-26 .

Внимание

Для проверки офсета с помощью результатов пробной резки сделайте следующее.



Маленький офсет, увеличьте.



Оптимальное значение офсета



Большое значение офсета. Уменьшите

Корректировка глубины резки

Снимите треугольник. Следы от ножа должны оставлять неглубокие царапины на подложке материала. Если подложка прорезана насквозь, это означает, что либо установлено слишком высокое значение Силы резки, либо нож слишком длинный. Если следы прохождения ножа видны не везде, это означает, что либо установленная Сила резки недостаточна, либо нож недостаточно выдвинут.

Внимание

Для корректировки длины лезвия обратитесь к главе P.2-2 . А для корректировки силы резки к главе P.2-29 .

Корректировка для резки насквозь

В случае, если материал прорезается не до конца, не насквозь, это может означать, что либо установленная сила недостаточна, либо лезвие ножа не выдвинуто на нужную длину. За подробностями о корректировке силы резки и длины нож смотрите главы P.2-29 и P.2-2 соответственно.

Корректировки для пера

Нарисованные линии не должны быть слабыми. Перо прослужит дольше, если установить минимально возможную силу, при которой все линии будут четко видны. За подробностями обратитесь к главе P.2-29

Автоматическая установка длины ножа

Для установки оптимальной длины лезвия необходимо провести несколько пробных резок. Однако, эта длина может быть легко установлена с помощью функции автоматической установки длины ножа.

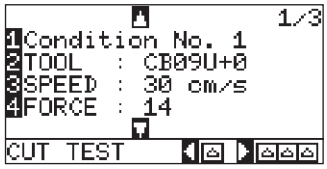
Операции

1. Загрузите материал в плоттер.
2. Пользуясь кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку к месту, где бы вы хотели провести пробную резку.



3 Нажмите кнопку CONDITION в начальном меню.

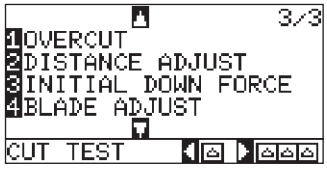
▶ Меню CONDITION (1/3).



4 Нажмите кнопку (▲).

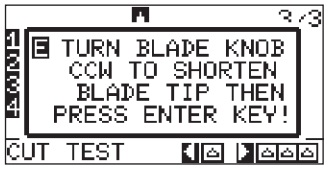


▶ Меню CONDITION (3/3).

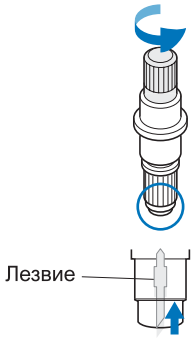


5 Нажмите кнопку [4] (Регул. Ножа).

▶Сообщение с указанием втянуть лезвие в плунжер до упора.



6 Полностью втяните лезвие в плунжер, поворачивая регулятор длины лезвия на плунжере против часовой стрелки.

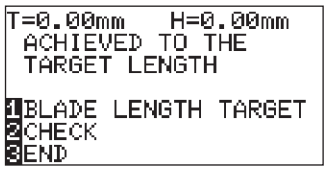


Внимание

За подробностями о положении регулятора длины лезвия обратитесь к главе P.2-2 .

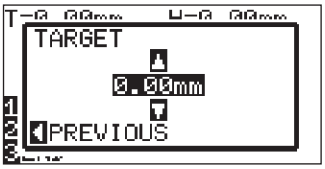
7 Нажмите ENTER.

▶Меню регулировки длины ножа.



8 Нажмите кнопку [1] (Нужная длина лезвия).

▶ Меню нужной длины лезвия.



9 С помощью кнопок (▲▼) задайте требуемое значение длины.



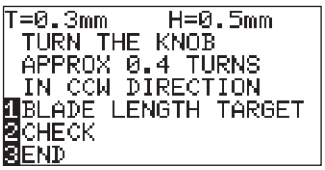
10 Проверьте значение и нажмите (◀) .

▶Возврат к меню регулировки длины ножа.



11 Нажмите кнопку [2] (Проверка).

▶ В сообщении сказано, сколько и в каком направлении необходимо крутить регулятор, чтобы добиться требуемой длины.



Внимание

"T" - требуемое значение длины лезвия. "H" - текущее значение длины лезвия.

12 Выставьте с помощью регулятора необходимую длину ножа.

Текущее значение длины лезвия отображается при нажатии кнопки [2]. Длина должна соответствовать ширине материала.

⚠CAUTION

В зависимости от материала лезвие может глубоко погружаться в него, делая невозможным точное измерение.

13 Нажмите кнопку [3] (END).

▶ Регулировка завершена. Возврат к меню CONDITION (3/3).

14 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶ Возврат к начальному меню.

Глава 3: Основные функции

В этой главе описаны основные функции и опции плоттера. Все операции можно произвести только если плоттер находиться в статусе READY (материал уже загружен). Для получения доступа к опциям, описанным в данной главе, приведите плоттер в режим READY, согласуясь с инструкциям данными в прошлой главе.

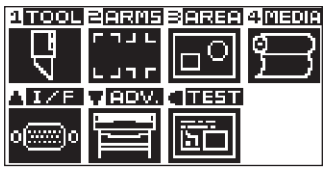
3-1 Поднятие и опускание инструмента

Поднятие и опускание инструмента.

Операции

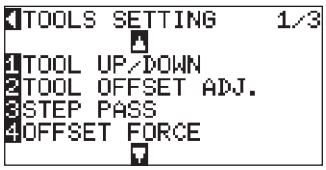
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (инструмент).

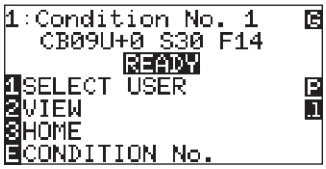
▶ Меню установок инструмента.



3 При каждом нажатии кнопки **[1]** инструмент будет подниматься или опускаться.

4 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.



3-2 Перемещение каретки и материала

С помощью кнопок позиционирования (POSITION) можно перемещать материал и каретку. Например, можно переместить каретку к ориджину.

Ручное беспрерывное перемещение

Когда на дисплее есть надпись READY или POSITION (▲▼◀▶), вы можете перемещать каретку и материал беспрерывно.

Операции

1 Нажмите и удерживайте какую-либо кнопку **POSITION (▲▼◀▶)**.

▶Каретка или материал будут беспрерывно двигаться в в направлении удерживаемой кнопки.



2 Отпустите кнопку **POSITION (▲▼◀▶)**.

▶Прекращение движения.

Внимание

При одновременном нажатии кнопки [FAST] и кнопки POSITION скорость перемещения каретки и материала будет выше.

Ручное пошаговое перемещение

Когда на дисплее есть надпись READY или POSITION (▲▼◀▶), вы можете перемещать каретку и материал пошагово.

Операции

1 Нажмите какую-либо из кнопок **POSITION (▲▼◀▶)** один раз.

▶ Каретка или материал сдвинуться на единицу длины в направлении нажатых кнопок (кнопки).



Внимание

При каждом однократном нажатии кнопок POSITION каретка или материал будут двигаться на определенную длину. Значение шага (длины перемещения) можно задать самому (см. гл. P3-4).

Установка размера шага

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]** .

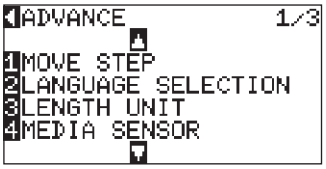
▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▼)** (ADV).



▶ Меню ADV. (1/3).



3 Нажмите кнопку **[1]** (Шаг).

▶Меню Шага.



4 Нажмите кнопку **[1]** (1.0 мм) или **[2]** (0.1мм).

Внимание

Значение, которое вы выберите и будет размером шага.

5 Подтвердите выбор и нажмите **[ENTER]**.

▶ Возврат к меню по умолчанию.

6 Нажмите кнопку **[MENU]** .

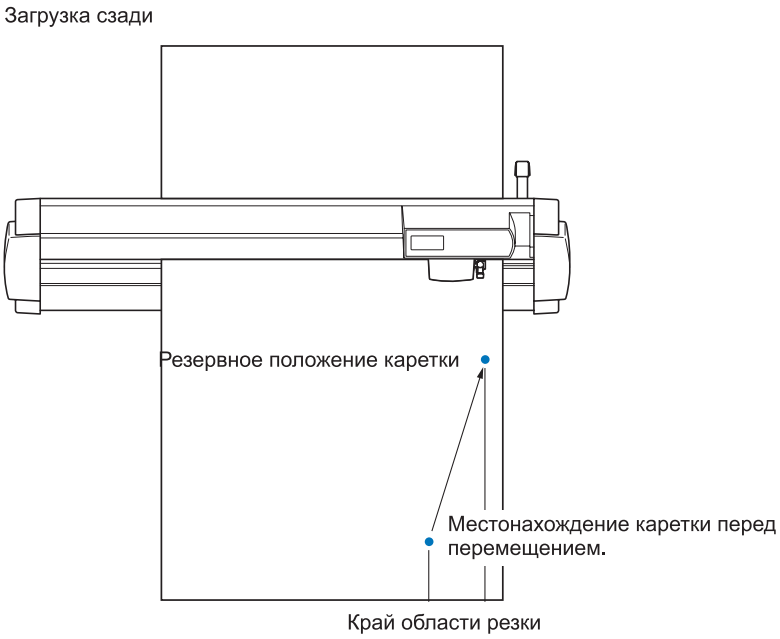
▶Возврат к главному меню.

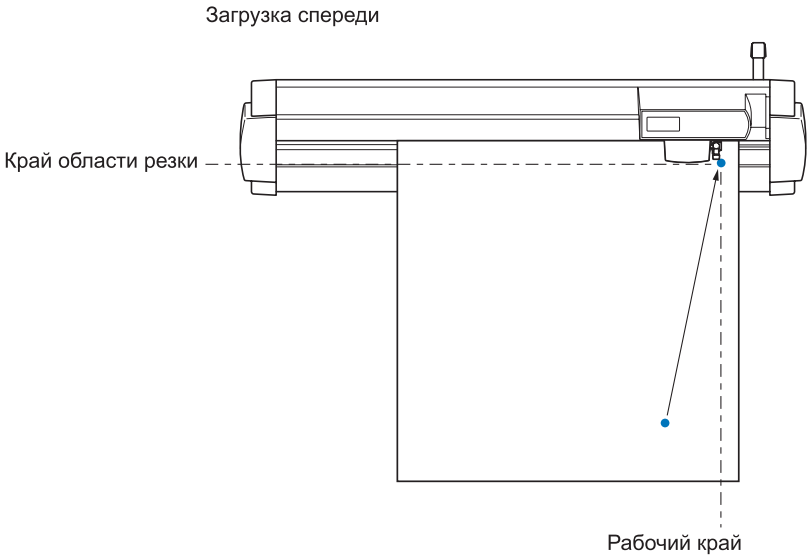
Внимание

При нажатии кнопки (◀) (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию.

Перемещение каретки в резервное положение

После того, как резка закончена, вы можете оценить результаты резки, отодвинув для этого каретку в резервное положение.





Операции

1 Нажмите кнопку [2] в режиме READY.

▶ Каретка займет свое резервное положение

Для перемещения каретки к ориджину:

Операции

1 Нажмите кнопку [3] в режиме READY.

▶ Каретка переместится в ориджин.

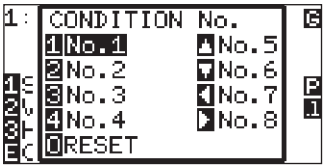
Выбор комплекса параметров резки

Для выбора комплекса параметров выполните следующие шаги:

Операции

1 В статусе READY нажмите ENTER.

▶ Меню выбора комплекса параметров (CONDITION).



2 Следующие кнопки соответствуют следующим номерам комплексов: [1] - №1, [2] - №2, [3] - №3, [4] - №4, [▲]- №5, [▼] - №6, [◀]- №7,[▶]- №8. Для выбора комплекса нажмите одновременно нужную кнопку и кнопку ENTER.

▶ Установки сделаны. Возврат к меню по умолчанию.



Внимание

При нажатии кнопки [ORIGIN] при включенном питании плоттер вернется в то же состояние. За подробностями обратитесь к главе P3-6.

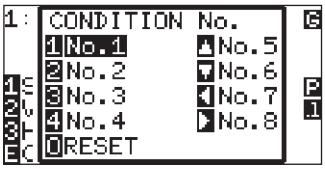
Установка комплекса по умолчанию

Чтобы установить какой-нибудь комплекс стартовым (всегда выставлен по умолчанию после включения питания плоттера) следуйте указаниям:

Операции

1 В статусе READY нажмите ENTER.

▶ Меню выбора комплекса параметров (CONDITION).



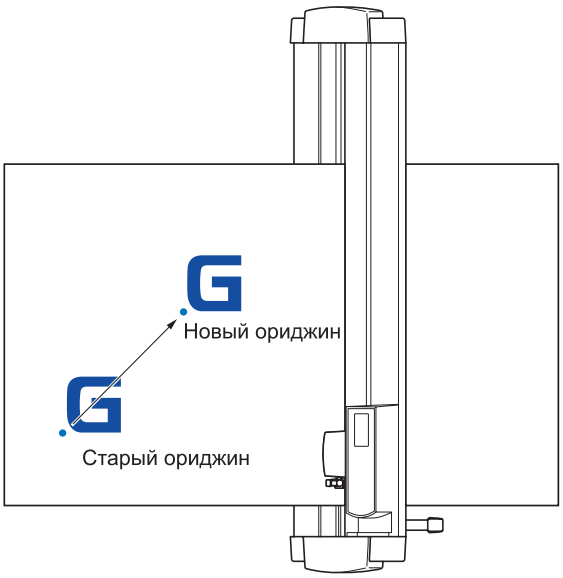
2 Удерживая нажатой кнопку ENTER, одновременно нажмите кнопку ORIGIN.

▶ Отображается меню SELECT.

3-3 Установка ориджина

Ориджином называется точка начала резки. Ориджин может располагаться в любом месте.

Загрузка сзади



Внимание

Если вы загружаете материал спереди, переверните картинку выше на 180 градусов.

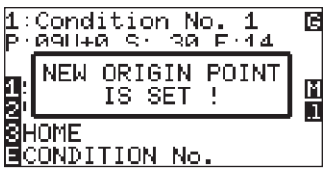
Операции

1 Пользуясь кнопками позиционирования (▲▼◀▶) переместите инструмент в точку, которую бы вы хотели сделать начальной.



2 Нажмите кнопку **[ORIGIN]**.

▶ Установлен новый орижджин.
На экране появится сообщение об этом:"NEW ORIGIN POINT IS SET".



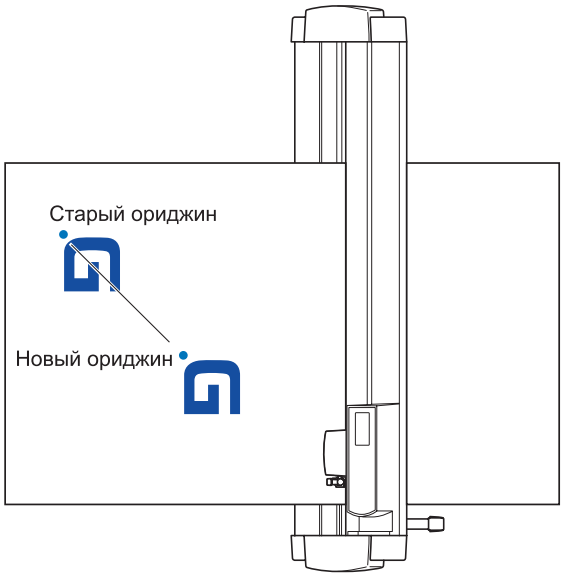
Если активирована опция вращения осей координат

При вращении осей координат положение ориджина меняется так, как это показано на рисунке ниже.

Внимание

Подробнее о вращении осей координат читайте в главе P.3-10 .

Загрузка материала сзади



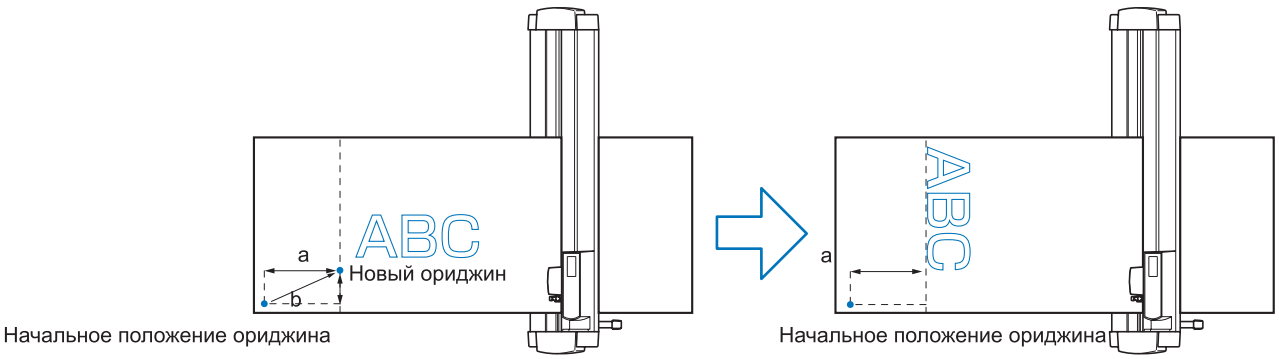
Внимание

Если вы загружаете материал спереди, переверните картинку выше на 180 градусов.

Вращение осей координат после установки ориджина

При вращении осей координат после установки ориджина, его положение меняется показанным на рисунке ниже образом. Сохраняется расстояние a, а расстояние b онулируется.

<Загрузка материала сзади>



До вращения координат

После вращения координат

Внимание

Если вы загружаете материал спереди, переверните картинку выше на 180 градусов.

Если вы не хотите, чтобы заданное вами положение ориджина изменилось после вращения координат, сначала произведите вращение осей и только потом установите ориджин в желаемое положение.

Установка ориджина в формате HP-GL

Если установлен формат передачи данных HP-GL вам необходимо выставить ориджин в нижнем левом углу или в центре печатной области. Для формата GP-GL подобных установок не требуется.

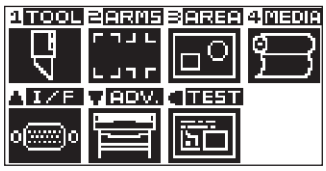
Внимание

Подробнее о формате передачи данных читайте в главе P.11-1

Операции

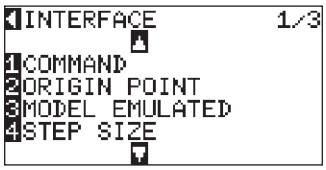
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



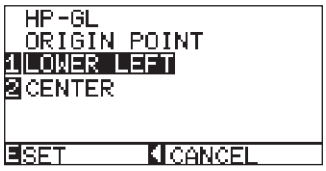
2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).

▶ Меню интерфейса.



3 Нажмите кнопку [2] (ориджин).

▶ Меню ориджина.



4 Нажмите кнопку [1] (Левый нижний) или [2] (Центр).

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки ENTER.

▶ Возврат к меню интерфейса.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню I/F.

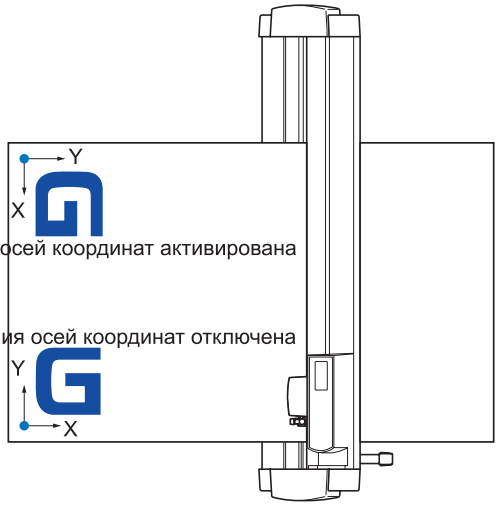
6 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.

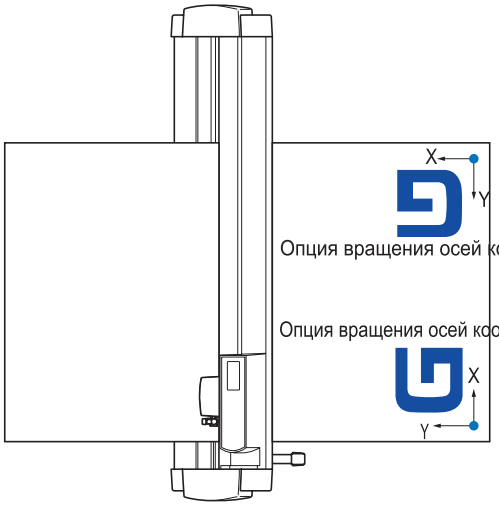
3-4 Задание направления резки

Чтобы изменить направление резки необходимо произвести вращение осей координат.

Загрузка листового материала сзади



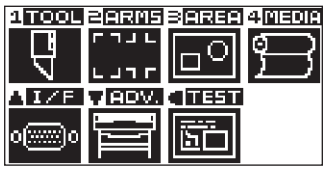
Загрузка листового материала спереди



Операции

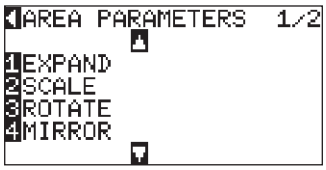
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [3] (AREA).

▶ Меню AREA



3 Нажмите кнопку [3] (Вращать, ROTATE).

▶Меню ROTATE



4 Выберите кнопку **[1]** (ON) или кнопку **[2]** (OFF).

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки ENTER.

▶ Возврат к меню AREA.

6 Нажмите кнопку **[MENU]** .

▶ Возврат к главному меню.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню AREA.

3-5 Функция СТОП

Если во время резки нажать кнопку [STOP] плоттер прекратит резку. Во время остановки резки на дисплее отображается меню остановки. Вы можете выбрать, продолжить ли вам резку, или прервать. Также вы заменить материал во время остановки.

Остановка и продолжение процесса резки

Операции

1 Нажмите кнопку **[STOP]**.

▶ Резка прекратится, на дисплее появится следующее меню:

```
JOB IS INTERRUPTED

1CONTINUE JOB
2QUIT JOB
```

2 Сделайте все необходимое (например, замените материал).

> **Внимание**
> Во время остановки резки и замены материала прописанный в настройках плоттера тип материала остается неизменным.

3 Нажмите кнопку [1] (Продолжить Работу, CONTINUE JOB).

▶ Резка продолжится.

```
1:Condition No. 1   G
  CB09U+0 S30 F14
      WORKING
                    P
MMENU               1
CCONDITION
SSTOP
```

> **Внимание**
> Плоттер прекратит резку в случае нажатия кнопки [2] (Прекратить Работу). См. гл. P3-13.

Операции

1 Нажмите кнопку [STOP].

▶ Резка будет прекращена и на дисплее появится следующее сообщение :

```
 JOB IS INTERRUPTED

1CONTINUE JOB
2QUIT JOB
```

2 Нажмите кнопку [2] (ПРЕКРАЩЕНИЕ РАБОТЫ)

▶На дисплее появится следующее сообщение:

```
BUFFER CLEAR
 CONFIRM DATA FROM
   HOST STOPPED.

1CLEAR
2CANCEL
```

Внимание

Нажатием кнопки [1] вы можете продолжить резку. Подробнее см. гл. P.3-12.

3 Нажмите кнопку [1] (Очистка, CLEAR).

▶ Во время очистки буферной памяти на дисплее будет отображаться следующее сообщение.

Внимание

Нажатием кнопки [2], вы можете отменить операцию очистки буферной памяти.

```
   CLEARING BUFFER!
     PLEASE WAIT
```



```
    BUFFER CLEAR
     COMPLETED!
```



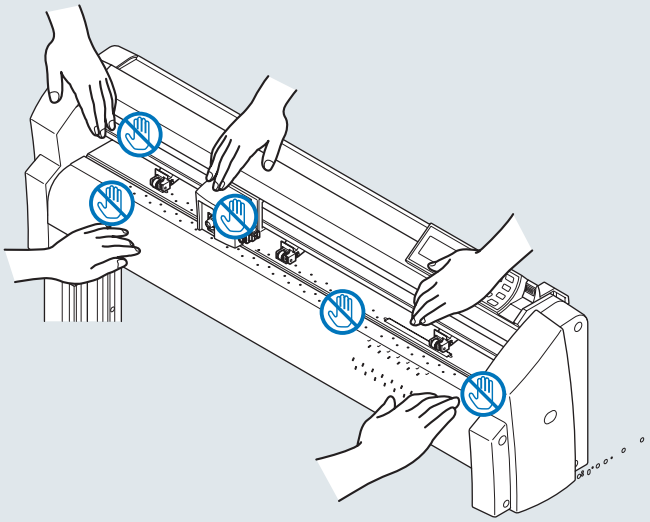
```
1:Condition No. 1    C
  CB09U+0 S30 F14
        READY
1SELECT USER         P
2VIEW                1
3HOME
4CONDITION No.
```

3-6 Функция поперечного отрезания материала (Кросс-Кат)

Операция поперечного отрезания материала называется Кросс-Кат. Кросс-Кат можно произвести в любой желаемой точке вручную, а также автоматически - по окончании выполнения всей работы. Сила, резки в момент осуществления кросс-ката называется “Сила кросс-кат”.

⚠CAUTION

Во избежание травм не кладите руки в места предположительного движения лезвия.

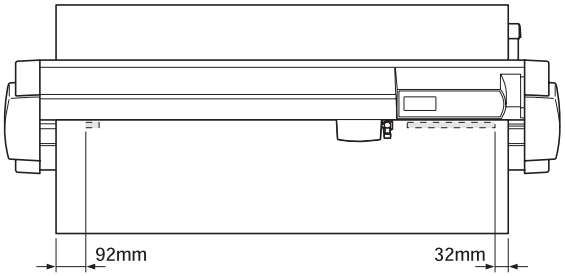


Внимание

- Кросс-кат можно провести только для рулонного материала, загрженного сзади. Если рулон загружен спереди, или используется листовой материал, кросс-кат провести невозможно.
- Необходимо периодически проводить очистку бороздки для кросс-ката с помощью хлопковой тряпочки. Если в бороздке скопится грязь и пыль, возможна остановка работы плоттера.
- Если после кросс-ката на датчике материала останется пленка необходимо ее оттуда убрать. Если этого не сделать, плоттер воспримет это как знак того, что кросс-кат проведен некорректно и проведет еще один кросс-кат.
- Для проведения кросс-ката необходимо, чтобы датчики прижимных роликов и датчик материала были включены.

Ширина отрезаемого материала

Нож начинает кросс-кат на расстоянии 92 см от крайнего левого прижимного ролика и за 32 см от крайнего правого ролика. Материал должен располагаться в пределах этой области.



Внимание

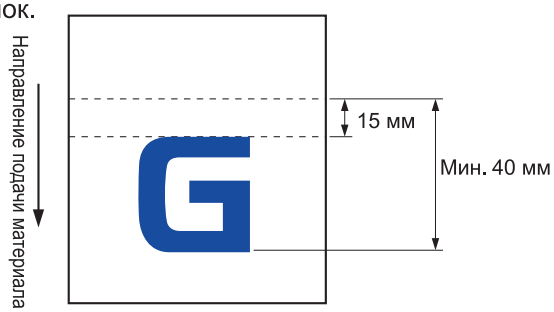
Чтобы понять, есть ли необходимость в замене кросс-кат инструмента руководствуйтесь следующим:

Для пленки с бумажной подложкой: кросс-кат инструмент требует замены после 3000 отрезаний материала шириной 1000 мм.

Для пленки с виниловой подложкой: кросс-кат инструмент требует замены после 3000 отрезаний материала шириной 1000 мм.

Проведение кросс-ката вручную

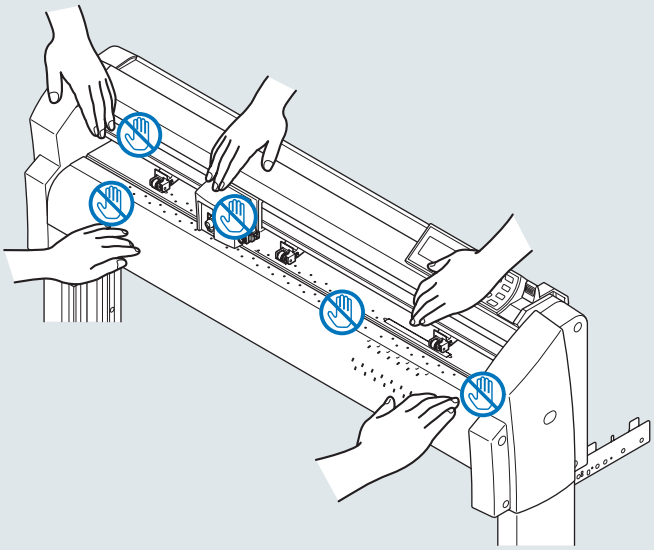
Материал отрезается на уровне линии, расположенной на 15 мм дальше от самого заднего края резки.
Если вырезанное изображение очень маленьких размеров, тогда длина отрезаемого куска составит 40 мм, включая и сам рисунок.



Переместив с помощью кнопок позиционирования (▲▼) нож в желаемую точку, вы можете провести кросс-кат непосредственно в этой точке.

⚠CAUTION

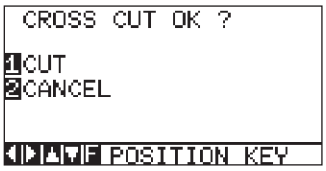
Во избежание травм не кладите руки в места предположительного движения лезвия.



Операции

1 В статусе READY нажмите кнопку [CROSS CUT].

▶ Меню кросс-кат.



2 Нажмите кнопку [1] (Резка, CUT).

▶Осуществится операция поперечного отрезания материала.

Внимание

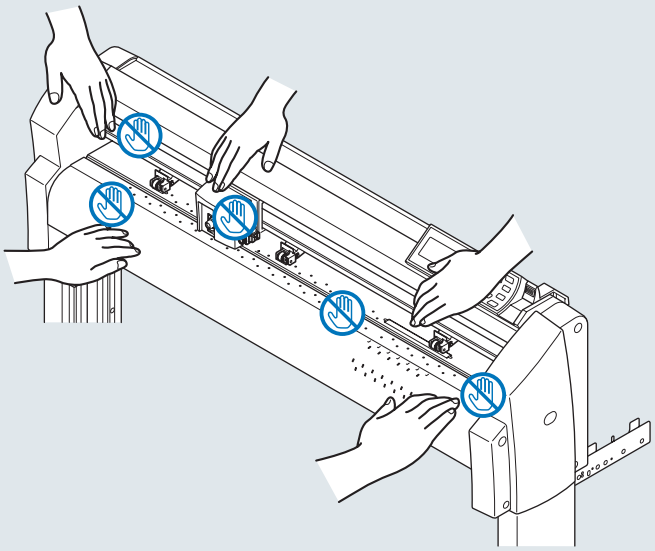
Нажатием кнопки [2], вы вернетесь к меню по умолчанию.

Автоматический кросс-кат

Операция поперечного отрезания материала будет проводиться автоматически, если в сопутствующем программном активированы нужные для этого опции.
Даже в случае, если опция кросс-кат отключена, плоттер проведет отрезание материала в рамках опций Сепаратор или Таймаут (если включен AP режим). За подробностями обратитесь к инструкции к программе Контроллер.
За подробностями об AP режиме обратитесь к главе P.4-14 .

⚠ CAUTION

Во избежание травм не кладите руки в места предположительного движения лезвия.



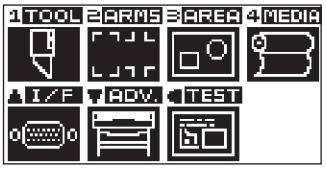
Установка силы кросс-кат

Сила кросс-кат - сила, прикладываемая ножом для проведения кросс-ката. Диапазон ее значений: от 1 до 48 единиц силы. По умолчанию в плоттере выставлено 30. Если материал тонкий - уменьшите силу, если толстый - увеличьте.

Операции

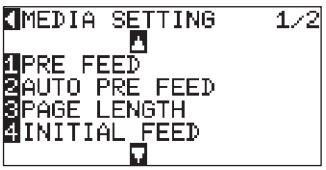
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [4] (Материал, MEDIA).

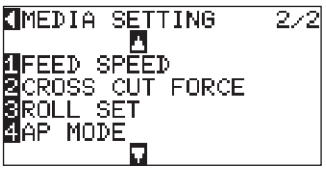
▶ Меню материала.



3 Нажмите кнопку (▼).

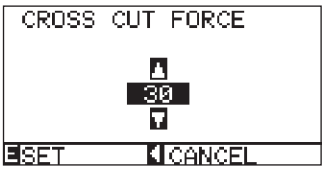


▶ Вторая страница меню материала.



4 Нажмите кнопку [2] (Сила Кросс-Кат, CROSS CUT FORCE).

▶ Установка силы кросс-кат



Внимание

Уменьшите силу кросс-кат, если материал тонкий и увеличьте ее, если материал толстый.
Диапазон значений: 1 - 48
По умолчанию выставлено 30.

5 нажимая кнопки (▲▼) увеличьте или уменьшимте силу кросс-кат.



6 ▶Setting will be set, and it will return to MEDIA setting screen (2/2).

Подтвердите выбор нажатием кнопки ENTER.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к второй странице меню материала.

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.

Глава 4: Вспомогательные функции

4-1 Опции резки

В данном разделе говорится о таких опциях как установка области и ширины резки, длины страницы, зеркальном эффекте и др.

Установка области резки

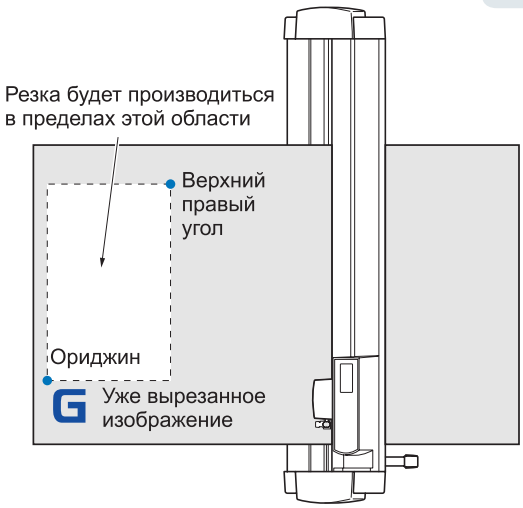
Ориджин в самостоятельно заданной области резки всегда будет располагаться в ее нижнем левом углу. Если вы используете формат передачи данных GP-GL, тогда вы можете переустановить ориджин в центр области резки.
Для изменения точки начала резки переместите ориджин.

Внимание

За подробностями о переустаноке ориджина обратитесь к главе P.3-7.

Подробности об установке ориджина в HP-GL вы можете прочитать в главе P.3-9.

загрузка материала сзади



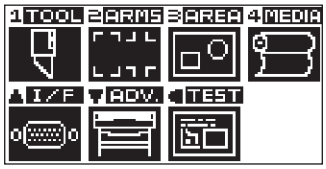
Внимание

Для загрузки материала спереди переверните каритнку выше на 180 градусов.

Операции

1 В статусе READY нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.

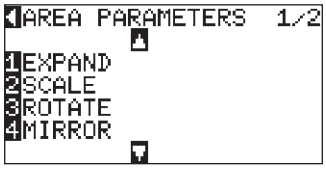


Внимание

Подробнее об использовании контрольной панели в статусе READY смотрите главу P.2-17.

2 Нажмите кнопку [3] (Область, AREA).

▶ Меню установки параметров области резки (½).



3 Нажмите кнопку (▼).



▶ Меню установки параметров области резки (2/2).

```
AREA PARAMETERS  2/2
1AREA
```

4 Нажмите кнопку [1] (Область, AREA).

▶ Меню определения левого нижнего края области резки.

```
 SET LOWER LEFT
   X=+0.000mm
   Y=+0.000mm
1DEFAULT
ESET      4CANCEL
◄►▲▼F POSITION KEY
```

Внимание

На дисплее отображается расстояние, от ориджина до каретки.

Нажмите [1], если вы не хотите менять область резки.

5 Пользуясь кнопками (▲▼◄►) переместите каретку в нижнее левое положение вашей области резки.



6 Как только каретка займет нужное вам положение, нажмите [ENTER].

▶ Меню установки правого верхнего угла вашей области резки.

```
 SET UPPER RIGHT
   X=+750.000mm
   Y=+600.000mm
1DEFAULT
ESET      4CANCEL
◄►▲▼F POSITION KEY
```

7 Пользуясь кнопками (▲▼◄►) переместите каретку в правый верхний угол вашей области резки.



8 Как только каретка займет нужное вам положение, нажмите кнопку [ENTER].

▶ Установки сделаны. Возврат к меню установки параметров области резки.

Внимание

Нажмите кнопки [4], вернет вас к меню установки параметров области резки (2/2).

9 Нажмите кнопку [MENU].

▶Возврат к меню по умолчанию.

Установка ширины резки

Ширина резки по умолчанию равна расстоянию от внешних краев крайних прижимных роликов. Это расстояние может быть увеличено на 10 мм от каждого ролика (увеличение ширины) и уменьшено также на 10 мм от каждого ролика (сокращение ширины).

⚠CAUTION

Если вы увеличили ширину резки более чем на 8 мм, не выбирайте для функции “INITIAL BLADE CONTROL POSITION” опцию “OUTSIDE”. В подобном случае лезвие может быть повреждено из-за выхода каретки за пределы материала.

Внимание

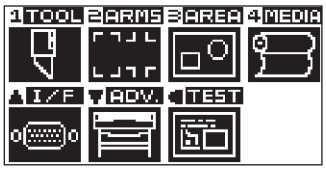
Если вы расширили область резки, нож будет резать и за пределами крайних прижимных роликов. однако, в этом случае необходимо помнить о том, что ролики будут соприкасаться с уже порезанными участками материала, что может сказаться на подаче материала.

Установите ширину резки и только затем отправляйте данные плоттеру. После изменения ширины резки буферная память очищается.

Операции

1 В статусе READY нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.

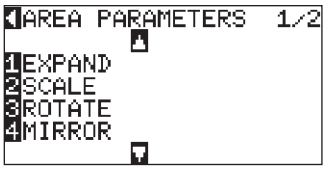


Внимание

Подробнее об использовании контрольной панели в статусе READY смотрите главу P2-17.

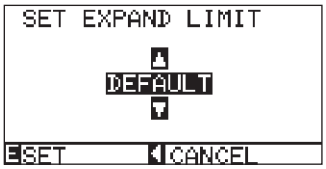
2 Нажмите кнопку [3] (Область, AREA).

▶ Меню установки параметров области резки (½).



3 Нажмите кнопку [1] (Расширить, EXPAND).

▶ Меню увеличения ширины резки.



4 Пользуясь кнопками(▲▼) выставьте нужное вам значение.



Внимание

Диапазон изменений: 10 в обе стороны.

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Установки сделаны. Возврат к меню установки параметров области резки.

> **Внимание**
> Нажмите [◀], вернет вас к меню установки параметров области резки (½).

6 Нажмите кнопку [MENU].

▶Возврат к меню по умолчанию.

Установка длины страницы

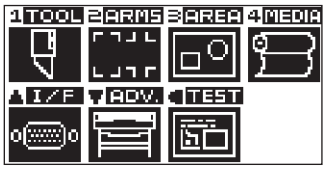
Длина страницы устанавливается для рулонного материала. Если вы задали определенную длину страницы резки, то в случае, когда размер данных превышает указанную вами длину, вырезана будет только та часть данных, которая поместилась в страницу.

> **Внимание**
>
> По умолчанию длина страницы составляет 2 м. Проверяйте длину страницы при резке длинных кусков материала.
>
> Плоттеры серии FC8000 гарантируют точность резки материала длинной до 15 м.
> - пользуйтесь корзиной,
>
> -пользуйтесь специальной подложкой 3M,
>
> -выставьте Скорость 30 или меньше, а Качество 4 или меньше,
>
> -используйте предварительную подачу материала при резке длинных кусков материала,
>
> -перед резкой длинных кусков материала выдерживайте материал в помещении, в котором будет производится резка на протяжении нескольких часов,
>
> -выставьте оба крайних прижимных ролика как минимум на расстояние 15 мм внутрь от краев материала .
>
> При использовании рулонного материала заранее отмотайте от рулона требуемое количество материала.
>
> Для минимизации скоса материала обязательно воспользуйтесь функцией предварительной подачи материала на полную длину используемого материала. см. главу P.2-23.
> Предварительная подача может быть осуществлена автоматически сразу после получения плоттером данных от компьютера (см. главу P.8-4), или после загрузки материала (см. главу P.8-4).
>
> *Предварительная подача подготовит материал к резке.
>
> Установки сохраняются в памяти плоттера даже после выключения питания.

Операции

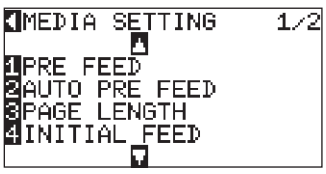
1 Нажмите кнопку **[MENU]** .

▶ Главное меню.



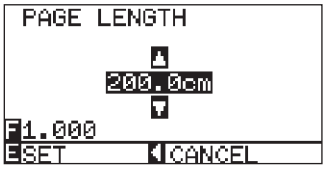
2 Нажмите [4] (Материал, MEDIA).

▶ Меню материала.



3 Нажмите [3] (Длина страницы, PAGE LENGTH).

▶Меню Длины страницы.



4 Кнопками (▲▼) выставьте нужное вам значение.



Внимание

Нажатием кнопки [FAST] вы можете перейти к другим единицам измерения.

Диапазон значений: 20.0 - 5000.0 см.

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Установки сделаны. Возврат к меню материала.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню материала.

6 Нажмите кнопку [MENU].

▶Возврат к меню по умолчанию.

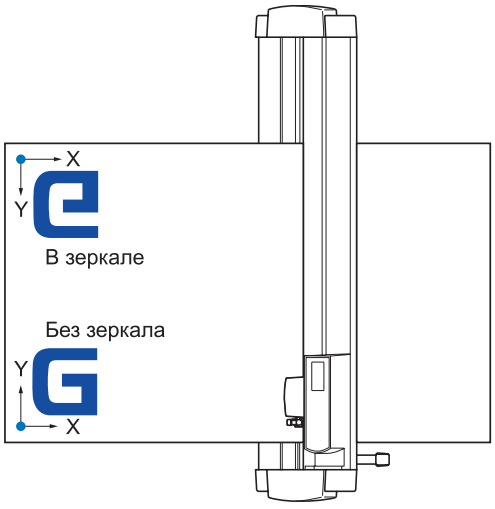
Функция зеркала

Если включена функция зеркала, происходит отзеркаливание осей координат и ориджина на материале, и все данные вырезаются также в зеркале.

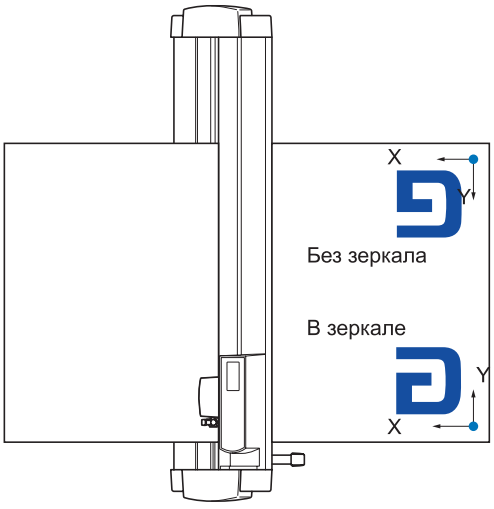
Внимание

Функция зеркала остается включенной даже после отключения питания плоттера.

Загрузка сзади

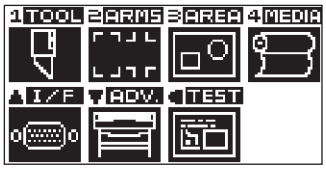


Загрузка спереди



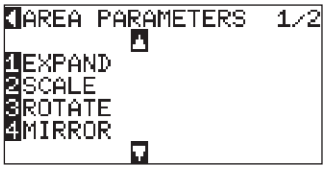
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [3] (Область, AREA).

▶ Меню установки параметров области резки (½).



3 Нажмите кнопку [4] (Зеркало, MIRROR).

▶ Меню MIRROR.



4 Нажмите кнопку [1] (Включено, ON).

Внимание

Для отключения зеркала нажмите [4].

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Установки сделаны. Возврат к меню AREA.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню AREA.

6 Нажмите кнопку [MENU].

▶Возврат к меню по умолчанию.

Установка степени сжатия/расширения данных

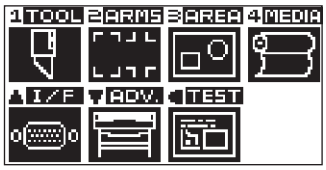
Степень сжатия/расширения данных может быть задана вручную.

> Внимание
>
> Функция сжатия/расширения остается включенной даже после отключения питания плоттера.

Операции

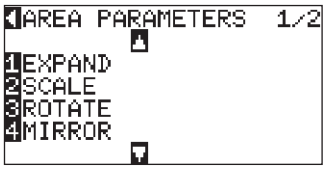
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



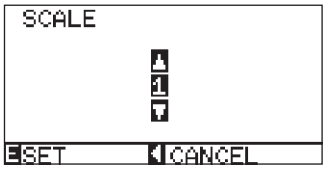
2 Нажмите кнопку [3] (Область, AREA).

▶ Меню установки параметров области резки (½).



3 Нажмите [2] (Степень, SCALE).

▶Меню SCALE



4 Пользуясь кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



> Внимание
>
> Возможные значения степени: 1/8, 1/4, ½,1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, и 8.

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Установки сделаны. Возврат к меню материала.

> Внимание
>
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню AREA.

6 Нажмите кнопку [MENU].

▶Возврат к меню по умолчанию.

4-2 Функция копирования

Копирование - резка заданного числа копий данных, хранящихся в буферной памяти плоттера.

Внимание

Не отправляйте плоттеру во время копирования новые данные. При записи новых данных будут потеряны старые.

Если вы спустя 10 секунд или более после окончания резки отправите плоттеру новые данные, старые данные из буферной.памяти будут стерты.

Копирование данных невозможно осуществить, если их размеры превышают 1.6 Мб.

Если включена опция сортировки данных, объем буферной памяти будет уменьшен. Выключите перед копированием опцию сортировки.
см. гл. P.8-2 .

Следите за тем, чтобы в ходе копирования вам хватило материала для его осуществления.

Если резка данных начинается далеко от ориджина, тогда резка копий тоже будет начинаться так же далеко от него. Чтобы избежать этого, вам необходимо расположить данные близко к ориджину.

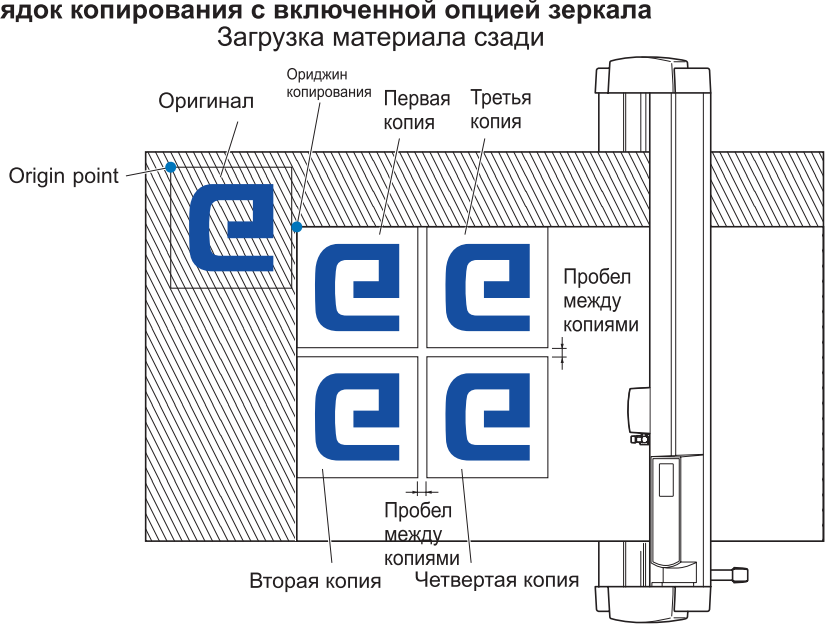
Копирование осуществляется следующим образом:



Внимание

Если вы загружаете материал спереди, переверните эту картинку на 180 градусов.

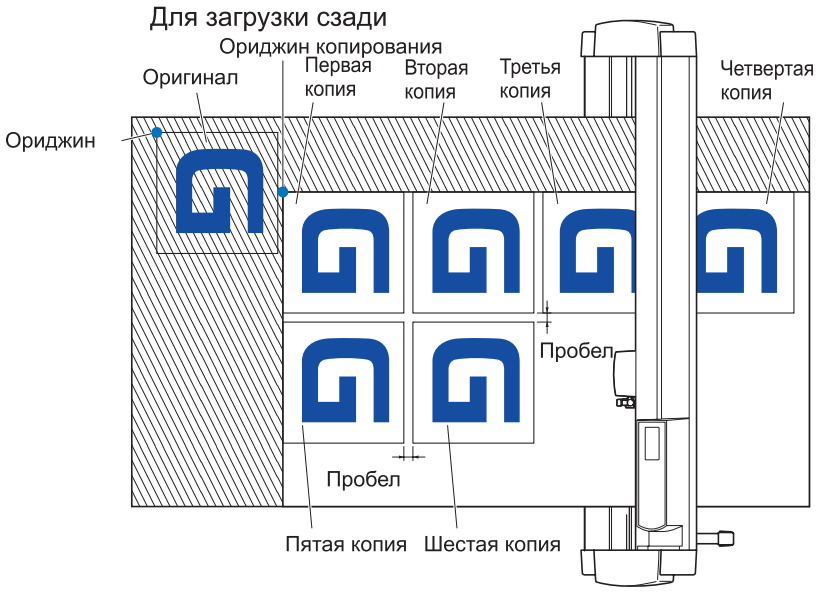
Порядок копирования с включенной опцией зеркала



Внимание

Если вы загружаете материал спереди, переверните эту картинку на 180 градусов.

Копирование с включенной опцией вращения осей координат



Внимание

Если вы загружаете материал спереди, переверните эту картинку на 180 градусов.

Операции

1 Отошлите плоттеру данные, которые вы бы хотели копировать.

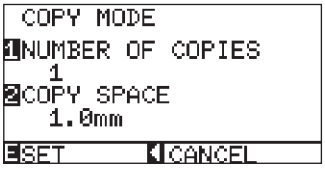
▶ Данные сохраняются в буферной памяти плоттера.

2 Пользуясь кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку к ориджину копирования.



3 Нажмите кнопку [COPY] (Копирование, COPY).

▶ Меню COPY



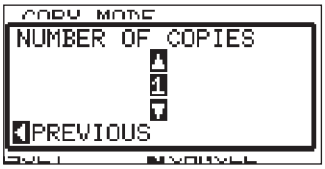
Внимание

Если на дисплее отображается надпись “NO DATA FOR COPY IN BUFFER”, это означает, что в буферной памяти плоттера не содержится данных для копирования. Отошлите данные плоттеру.

Сообщение “COPY MODE BUFFER FULL! CANNOT COPY” означает, что отсылаемые данные превышают по своим размерам размеры буферной памяти плоттера.

4 Нажмите [1] (Количество Копий, NUMBER OF COPIES).

▶ Меню Количества Копий.



5 Пользуясь кнопками (▲▼) задайте нужное количество копий.



Внимание

Количество копий может быть задано от 1 до ста штук, при условии, что все они поместятся на материале.

6 Подтвердите выбор нажатием кнопки (◄).

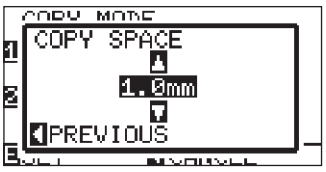
▶ Установлено количество копий. Возврат в меню COPY.

Внимание

Сообщение “CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!” означает, что на материале не хватает места для копирования ваших данных. Увеличьте область резки, или загрузите материал подходящих размеров.

7 Нажмите кнопку [2] (Пробел между копиями, COPY SPACE).

▶ меню COPY SPACE.



Внимание

Размер пробела: 1 - 10 мм.

Установки сохраняются даже после отключения питания плоттера.

8 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



9 Подтвердите настройки нажатием кнопки (◄).

▶ Возврат к меню COPY.



10 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶На дисплее появится сообщение “COPY”.

Внимание

Данные сохраняются в памяти плоттера даже в случае замены материала. Они могут быть копированы бесконечное число раз. После замены материала для копирования данных необходимо нажать кнопку [COPY].

4-3 Двойная конфигурация

Плоттеры серии FC8000 позволяют сохранять два независимых комплекса установок. Это и понимается под словами двойная конфигурация.
Двойная конфигурация задается за счет существования двух пользователей, независимых друг от друга. Каждый из пользователей может сохранять и использовать до восьми различных комплексов параметров.
Это позволяет быстро переключиться от резки одного материала к резке другого, и быстро переключаться между двумя операторами плоттера. Также возможно установить приоритетность одного из пользователей через настройки плоттера и через настройки контроллера.

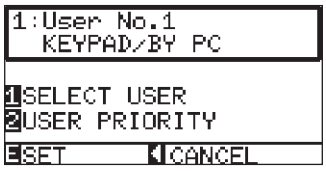
> **CAUTION**
> В случае перехода от одного оператора к другому буферная память будет очищена.

Установка пользователя

Операции

1 Нажмите кнопку [1] (Выбор пользователя, SELECT USER) .

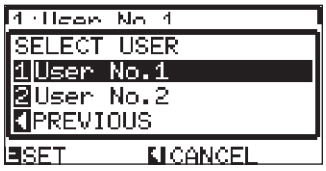
▶ Меню USER.



> **Внимание**
> На дисплее отображается имя оператора, каким оно было прописано в контроллере.

2 Нажмите кнопку [1] (SELECT USER).

▶ Меню SELECT USER



3 Нажмите кнопку [1] (Оператор (USER) No.1) или [2] (Оператор (User) No.2).

▶ оператор выбран. Возврат к меню USER.

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню USER.

4 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

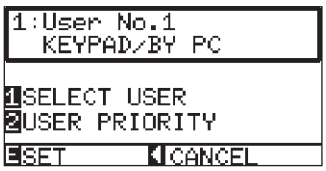
▶ Возврат к экрану по умолчанию.

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию.

Операции

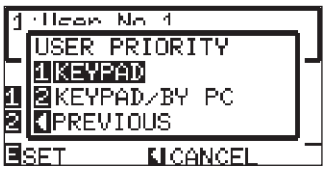
1 В меню по умолчанию нажмите кнопку [1] (Выбор оператора, SELECT USER).

▶Меню USER.



2 Нажмите [2] (Приоритетность оператора, USER PRIORITY).

▶ Меню USER PRIORITY.



Внимание

Если выбрано “KEYPAD”, тогда установки принимаются только с клавиатуры, но не из контроллера. Высветится сообщение о приоритетности оператора 1 (USER1) или оператора 2 (USER2).

“KEEPAD/BY PC” означает, что установки будут приниматься как с клавиатуры, так и из контроллера. Высветится сообщение о приоритетности оператора 1 (USER1) или оператора 2 (USER2).

3 Нажмите [1] (Клавиатура, KEYPAD) или [2] (Клавиатура/ ПК, KEYPAD/BY PC).

▶Выбор приоритета сделан. Возвращение к меню USER.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню USER.

4 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Возврат к экрану по умолчанию.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию.

4-4 Режим резки лекал

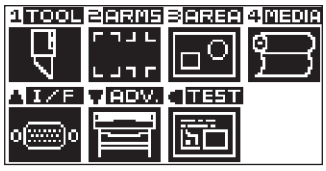
Режим резки лекал используется совместно с различными программами для создания лекал. В режиме резки лекал отсутствие команд в течение определенного времени воспринимается плоттером как таймаут, происходит отрезание материала. Отрезание материала произойдет также в случае получения команды сепаратор. Место отрезание определяет величина пробела - заданного оператором отсутпа от заднего края вырезанных данных. Сепаратор может быть активирован для форматов HP-GL и GP-GL.

Включение режима резки лекал

Операции

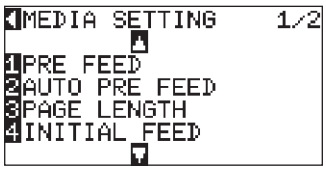
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Главное меню.



2 Нажмите кнопку [4] (Материал, MEDIA).

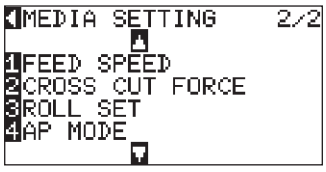
▶Меню материала (½).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

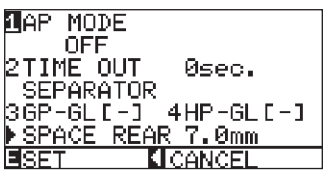


▶Меню материала (2/2).



4 Нажмите кнопку [4] (Режим резки лекал, AP MODE).

▶Меню режима резки лекал.



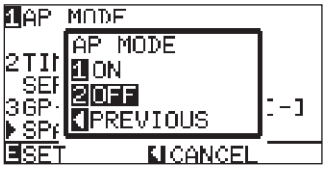
Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню материала (2/2).

GMP
РУССКОМ РЕКЛАМА

5 Нажмите кнопку [1] (Режим резки лекал).

▶Меню режима резки лекал.



> **Внимание**
> Такие установки как таймаут, сепаратор и пробел можно сделать только если включен режим резки лекал.

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

▶Вы включили/отключили режим резки лекал.

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню режима резки лекал.

7 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER] .

▶Установки сделаны. Возврат к меню материала (2/2).

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию. при этом сделанные вами установки не сохранятся.

8 Нажмите кнопку **[MENU]** .

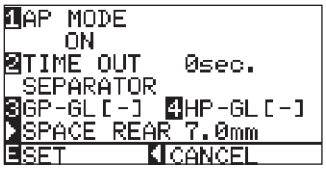
▶Возврат к меню по умолчанию.

Установка Таймаута

Операции

1 Переключитесь в режим AP, совершив с 1 по 6 шаги главы P4-14 .

▶ Режим AP включен. Меню AP.



> **Внимание**
> Если AP режим отключен, таймаут установить невозможно.

2 Нажмите [2] (TIME OUT).

▶ Меню TIME OUT.



3 Пользуясь кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



4 Подтвердите установки нажатием **[◀]** .



▶Таймаут установлен. Возврат к меню AP.

> **Внимание**
> После окончания резки и по прошествии заданного таймаутом времени плоттер проведет кросс-кат. Если размер таймаута задан как “0”, автоматического кросс-ката не произойдет. Вы можете установить следующие значения таймаута: 0, 1, 2, 3, 5, 10, 20, 30, 60, или 120 секунд.

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Установки сделаны. Возврат к меню материала.

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню материала.

6 Нажмите кнопку [MENU].

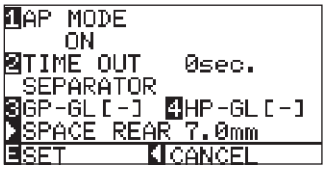
▶ Возврат к меню по умолчанию.

Сепаратор

Операции

1 Переключитесь в режим AP, совершив с 1 по 6 шаги главы P.4-14 .

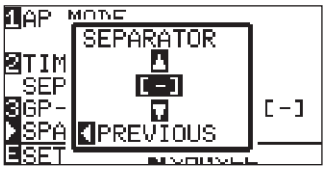
▶ Режим AP включен. Меню AP.



> **Внимание**
> Если AP режим отключен, сепаратор установить невозможно.

2 Нажмите [3] (GP-GL) или [4] (HP-GL).

▶ Меню SEPARATOR.



3 Кнопками (▲▼) выберите SEPARATOR.



4 Нажатием кнопки (◀) подтвердите установки.



▶ Сепаратор выбран. Переключение на меню AP.

> **Внимание**
> При получении команды сепаратор плоттер произведет операцию кросс-кат.
>
> В формате GP-GL сепаратор можно установить как F, JO, H или FS.
>
> В формате HP-GL сепаратор можно установить как AF, AH, PG, NR, SP, IP, SC, IW, PS, DF или IN. Знак “-” означает, что сепаратор отключен.

5 Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

▶ Установки сделаны. Возврат к меню материала.

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню материала.

6 Нажмите кнопку [MENU].

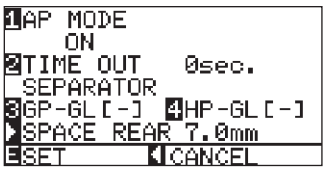
▶ Возврат к меню по умолчанию.

Установка пробела

Операции

1 Переключитесь в режим AP, совершив с 1 по 6 шаги главы P.4-14 .

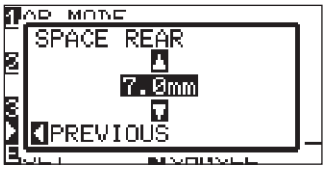
▶ Режим AP включен. Меню AP.



Внимание
Если AP режим отключен, пробел установить невозможно.

2 Нажмите кнопку (▶) (Пробел, SPACE REAR).

▶ Меню SPACE REAR.





3 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте нужное значение.



Внимание
Диапазон значений: 7 - 30 мм.

4 Нажатием кнопки (◀) подтвердите установки.



▶ Установки SEPARATOR приняты. Возврат к меню AP.

Подтвердите выбор нажатием кнопки [ENTER].

5 ▶ Установки сделаны. Возврат к меню материала.

Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню материала.

Нажмите кнопку [MENU].

6 ▶ Возврат к меню по умолчанию.

Глава 5: ARMS - Система автоматического считывания меток позиционирования(AdvancedRegistration Mark Sensing System)

ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System) - система считывания меток позиционирования. Скос координатных осей и нарушение дистанции могут быть зарегистрированы с помощью двух- и трехточечного позиционирования. С помощью четырехточечного позиционирования вдобавок к корректировке расстояний и наклона осей можно скорректировать искажение изображение (изображение растянуто/сжато). ARMS позволяет вырезать данные, напечатанные разными печатными устройствами. Вы можете производить позиционирование как всего изображения, так и отдельных его сегментов. Считывание и расстановку меток позиционирования можно облегчить, применяя специальные фирменные плагины GRAPHTEC.

5-1 ARMS: общие сведения

ARMS - система автоматического считывания меток позиционирования (далее и везде ARMS) выполняет функции считывания меток позиционирования.
Точность считывания меток при использовании качественной бумаги и прилагаемого пера для их нанесения составляет 0.3 мм.
Для того, чтобы суметь воспользоваться всеми возможностями ARMS внимательно прочитайте следующие главы:

P.5-2
P.5-3
P.5-4
P.5-5
P.5-5

Внимание

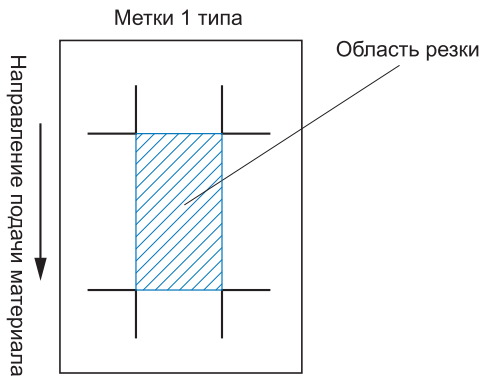
Во избежание некорректного или неудачного считывания меток, проводите считывание предварительно включив опцию дополнительного прижатия материала. За подробностями обратитесь к главе P.7-21.

Типы меток позиционирования

Существует два типа меток позиционирования.

Метки 1 типа

Метки первого типа располагаются вне области резки. При их использовании размеры области резки уменьшаются.



Внимание

На рисунке слева изображены четыре метки позиционирования. Количество меток может разниться в зависимости от вашего желания (трехточечное, четырехточечное позиционирование), однако внешний вид меток всегда одинаков.

Чтобы узнать, как изменить форму меток обратитесь к главе P.5-9.

Метки 2 типа

Метки второго типа располагаются внутри области резки и их рекомендуется использовать в случае,
если вы хотите использовать максимум места на материале.
Так как метки находятся в области резки вам необходимо задать MARK DISTANCE (дистанция от метки), чтобы вырезаемое изображение не было случайно принято за метку.
Если вы не используете MARK DISTANCE, не режьте ничего в месте, где работает датчик меток.

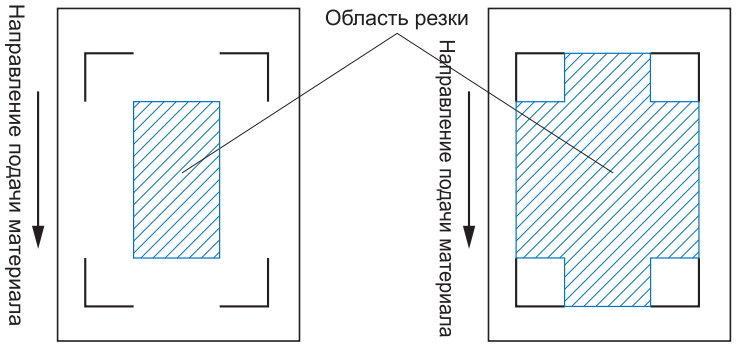
Внимание

На рисунке слева изображены четыре метки позиционирования. Количество меток может разниться в зависимости от вашего желания (трехточечное, четырехточечное позиционирование), однако внешний вид меток всегда одинаков.

Чтобы узнать, как изменить форму меток обратитесь к главе P.5-9.

Для установки MARK DISTANCE обратитесь к главе P.5-12.

Метки 2 типа



Внимание

Метки позиционирования создаются в графическом редакторе и являются элементом изображения.

Метки позиционирования должны удовлетворять следующим условиям
- Толщина линий от 0.3 до 1.0 мм.
- Размер меток 5 - 20 мм (см. гл. P.5-11).
- Используйте 1 или 2 тип меток.
- Метка рисуется с помощью одной линии, толщина которой должна соответствовать вышеназванным параметрам.

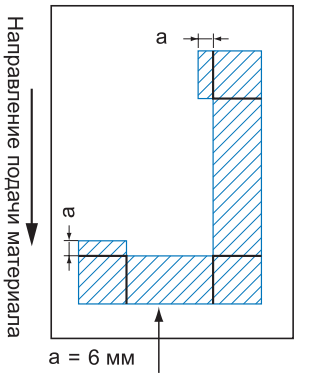
Использование двойной линии для метки недопустимо.

Область считывания меток позиционирования

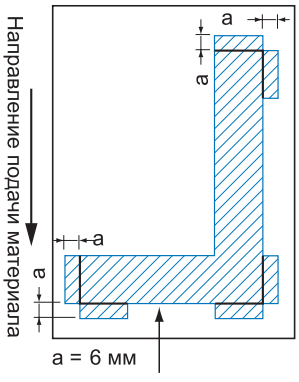
Для успешного считывания меток позиционирования на материале должна быть задана область считывания.

Трехточечное позиионирование

Метки 1 типа

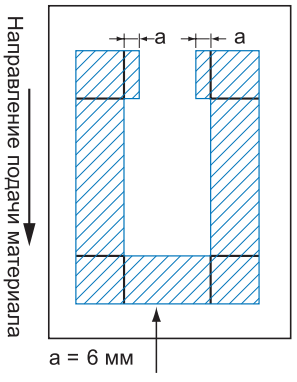


Метки 2 типа

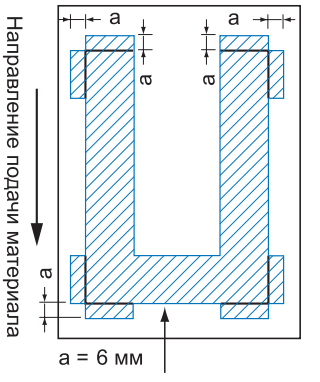


Четырехточечное позиционирование

Метки 1 типа

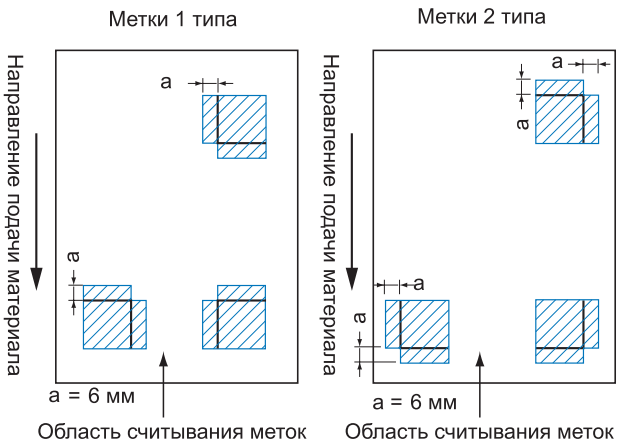


Метки 2 типа

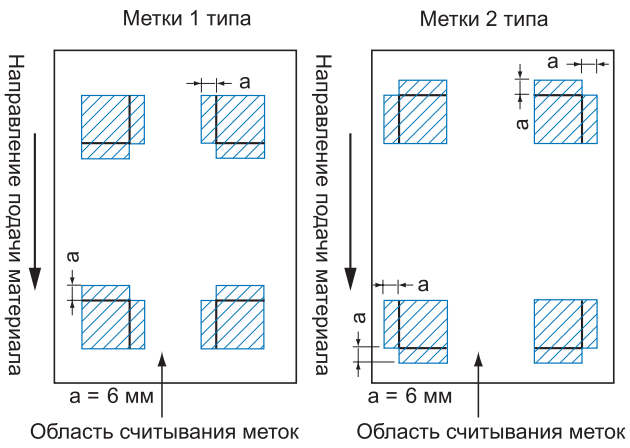


Если вы задаете MARK DISTANCE (дистанция от метки), то область считывания выглядит следующим образом:

Трехточечное позиионирование



Четырехточечное позиционирование

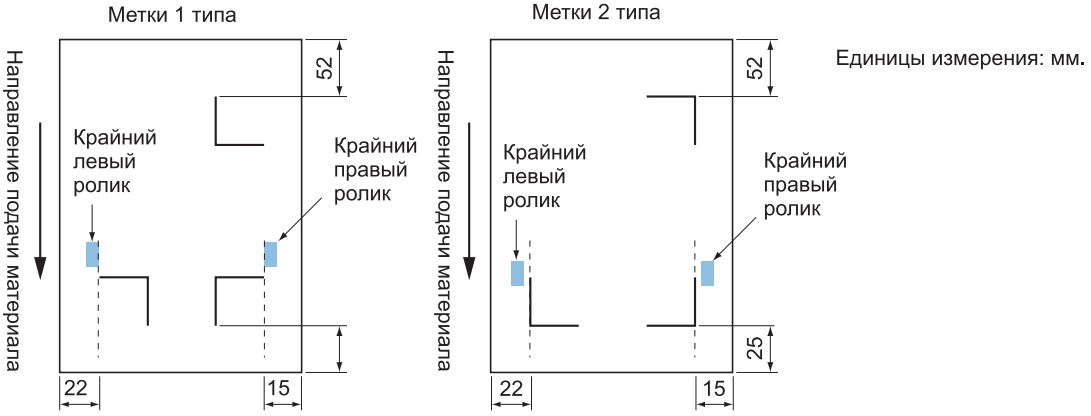


Внимание

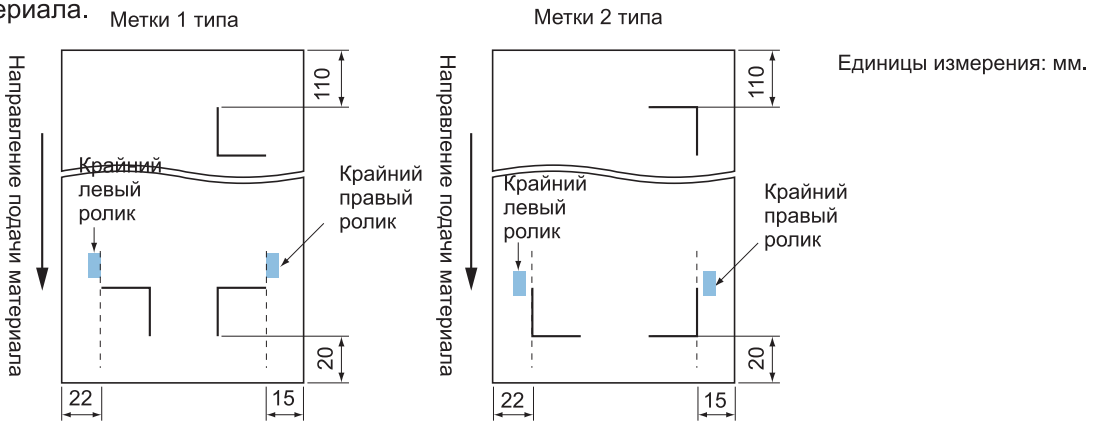
Для изменения формы меток позиционирования обратитесь к главе P.5-9 .
Для установки MARK DISTANCE обратитесь к главе P.5-12 .
Если в близости к области считывания меток находятся какие-либо знаки или фигуры на материале, они могут быть ошибочно приняты за метки. Чтобы этого избежать задайте MARK DISTANCE (дистанция от метки) точнее (см. гл. P.5-12).
Следите за тем, чтобы на материале не было грязи и посторонних частиц. Они могут быть ошибочно приняты за метки.
Метки должны смотреться на материале контрастно (нарисованы, например, черными чернилами по белому материалу). Если вам необходимо произвести считывание меток с глянцевого материала, скорректируйте чувствительность датчика (см. гл. P.5-18).

Расположение материала и меток позиционирования

Метки не должны находиться близко к краям материала. Ниже подробно описано, как расположить метки оптимальным способом.

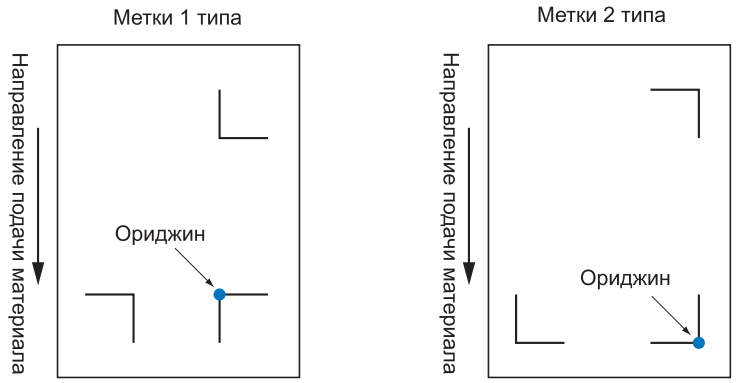


Метки должны располагаться минимум на расстоянии 10 мм от края материала, как это показано ниже для рулонного материала.



Расположение ориджина и меток позционирования

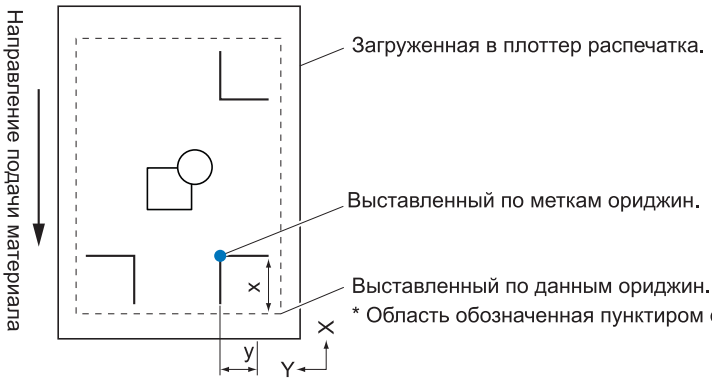
После считывания меток позиционирования ориджин займет место, показанное на рисунке снизу.



Внимание

У вас есть возможность установить офсет считывания. Если он установлен и активирован, то даже после считывания меток позиционироания ориджин резки будет располагаться там, где вы его установили. Подробнее об офсете считывания см. гл. P.5-16 .

Положение ориджина может быть задано пользователем самостоятельно.
Далее на примере объясняется, как это можно сделать.
Создайте в вашем графическом редакторе какую-либо аппликацию. Распечатайте ее на любом принтере.
Далее загрузите распечатку в плоттер, отошлите данные этой аппликации плоттеру и проведите считывание меток позиционирования.



После считывания меток ориджин будет установлен в месте, показанном на картинке выше. Положение ориджина будет отличаться от положения заданного данными. Разница между этими двумя положениями называется офсетом считывания. Задав офсет считывания, вы можете расположить ориджин в любом удобном вам месте. Измерить офсет считывания можно следующим образом.
Расстояние между двумя ориджинами измеряется с помощью графического редактора.

Материал, на котором невозможно произвести считывание меток

Считывание меток может быть затруднительным в следующих случаях:
- На прозрачном материале (так как марзан регистрируется в качестве меток),
- Метки распечатаны не черными чернилами на белом материале(если цвет материала не белый и/или цвет чернил меток не черный, вам необходимо скорректировать чувствительность датчика меток (см. гл. P.5-18),
- В случае, если материал грязный, неровный, мокрый.
- На толстом материале (метки могут быть считаны только с материала толщиной 0.3 мм и менее).

Внимание

Если невозможно произвести автоматическое считывание меток, воспользуйтесь опцией выравнивания осей координат (см. гл. P.6-3).

5-2 Установки и настройка ARMS

Эта глава посвящена настройкам системы автоматического считывания меток позиционирования.
Внимательно ознакомьтесь с содержанием следующих глав

P.5-6
P.5-9
P.5-11
P.5-12
P.5-14
P.5-16
P.5-18
P.5-19
P.5-21
P.5-23
P.5-24

Внимание

В дополнение к вышеуказанным главам также ознакомьтесь с главой P.7-21 .

Установка режима считывания и количества считываемых меток

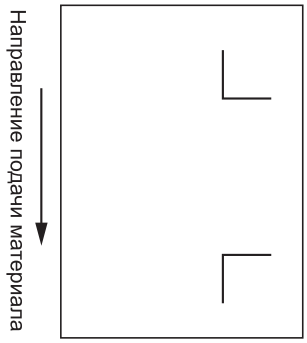
Чтобы воспользоваться ARMS, выберите ARMS в MARK SCAN.

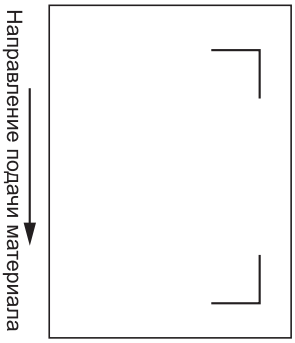
Внимание

Помимо ARMS в MARK SCAN вы можете выбрать “AXIS ALIGNMENT” (Выравнивание осей координат, подробнее см. гл. P.6-1), или “OFF” - отключение опции считывания меток.

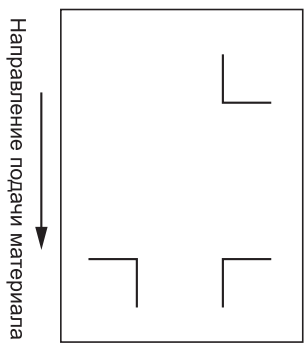
Если вы выбрали ARMS, вам необходимо указать, сколько меток вы хотели бы использовать. Возможно двух-, трех- и четырехточечное позиционирование. Положение меток для каждого режима следующее:

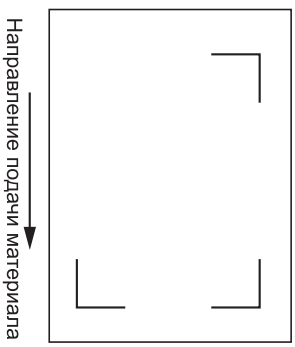
2 метки



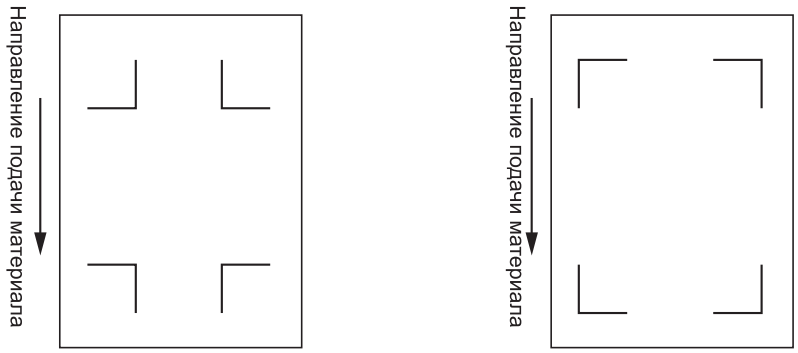


3 метки





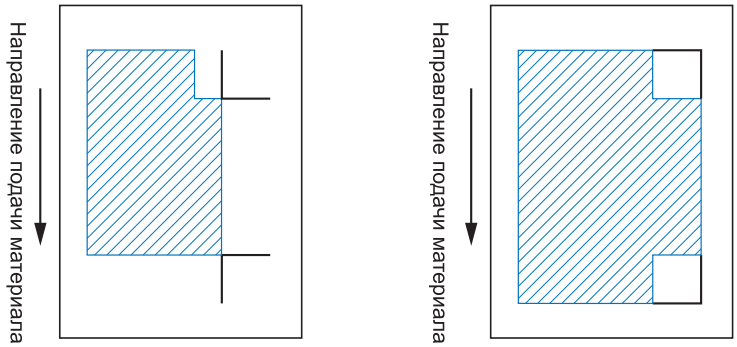
4 метки



Чем большее количество меток используется, тем точнее будет последующая резка. Однако с возрастанием количества меток возрастает и время, необходимое для их считывания, а также уменьшается доступная область резки.

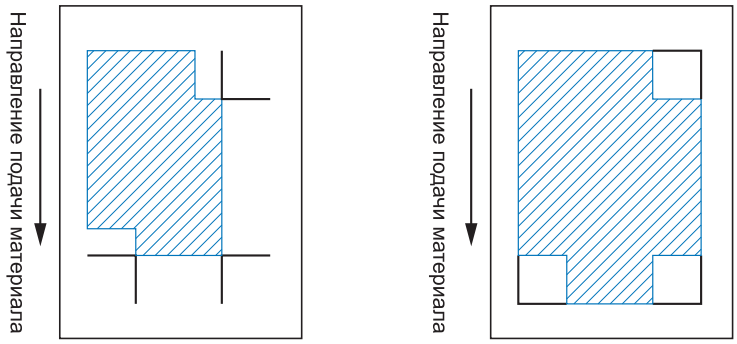
Корректировка по 1 оси (двухточечное позиционирование)

Корректировка производится по одной оси, проходящей через две имеющиеся метки позиционирования.



Корректировка по 2 осям (трехточечное позиционирование)

Корректировка производится по двум осям. точность корректировки выше, чем с двухточечным позиционированием.



Внимание

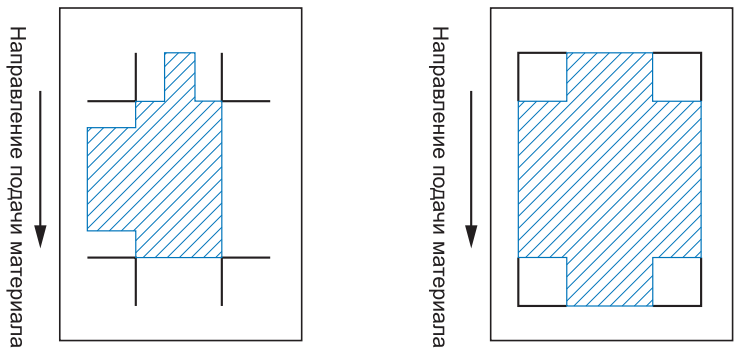
Расстояние между точками позиционирования может быть задано самостоятельно.

Может быть использована опция выравнивания меток позиционирования.

Область резки зависит от MARK DISTANCE (дистанции от мекти).

Корректировка по 3 осям (четырехточечное позиционирование)

Точность корректировки выше, чем с трехточечным позиционированием.



Внимание

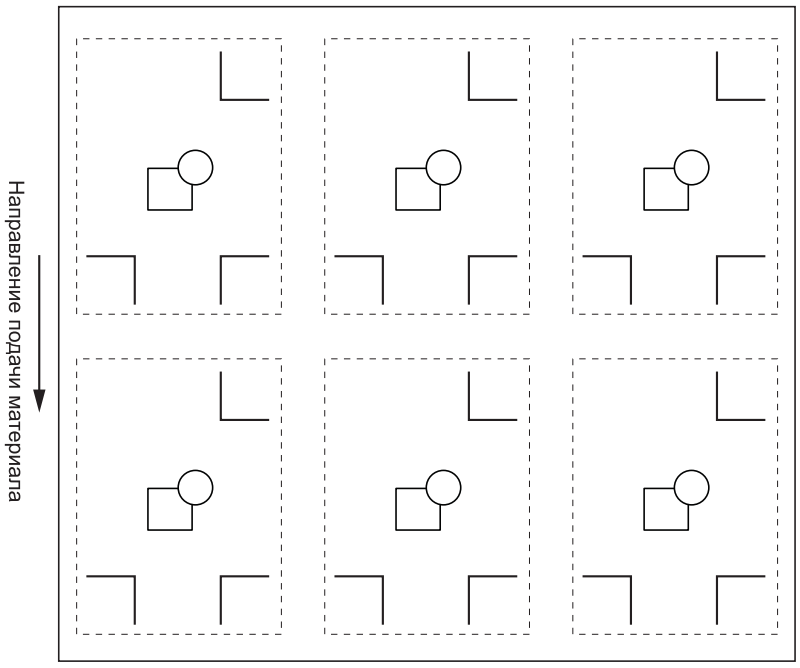
Расстояние между точками позиционирования может быть задано самостоятельно.

Может быть использована опция выравнивания меток позиционирования.

Область резки зависит от MARK DISTANCE (дистанции от мекти).

Алгоритм непрерывного позиционирования

С помощью специального плагина (Cutting Master 2), встраиваемого в Illustrator, вы можете вырезать одно и тоже изображение подряд желаемое число раз, не проводя при этом каждый раз повторное считывание меток. Эта опция может быть полезной, например, если, к примеру, вам необходимо вырезать большое число одинаковых наклеек.



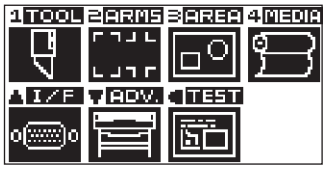
Внимание

Установки могут быть сделаны только из программы Cutting Master 2.

Операции

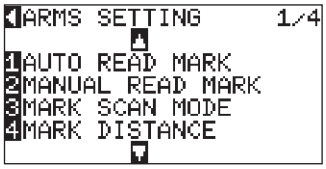
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Главное меню.



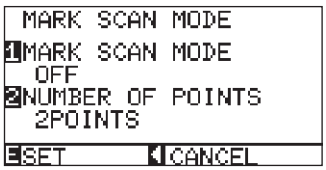
2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

▶Меню установок ARMS (1/4).



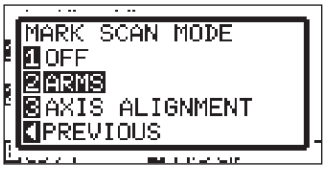
3 Нажмите кнопку [3] (Режим считывания меток, MARK SCAN MODE).

▶Меню Режима считывания меток (MARK SCAN MODE)



4 Нажмите кнопку [1] (MARK SCAN MODE).

▶Меню режима считывания меток.



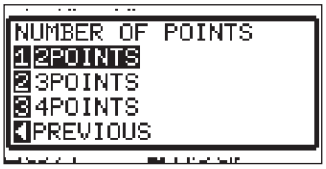
5 Выберите кнопку [1] (OFF), кнопку [2] (ARMS), или кнопку [3] выравнивание осей.

▶Режим выбран. Возврат к меню режима считывания меток.

Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню режима считывания меток.

6 Нажмите кнопку [2] (Точки, POINTS).

▶Меню количества меток.



7 Выберите кнопку [1] (две метки), кнопку [2] (три метки) ,или [3] (четыре метки).

▶Количество меток выбрано. Возврат к меню режима считывания меток.

Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню режима считывания меток.

8 Нажмите [ENTER]

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS.

Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS.

9 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.

Установка формы меток позиционирования

Установите форму меток позиционирования.

Внимание
О разных формах меток вы можете прочитать подробнее в главе P.5-9.

Операции

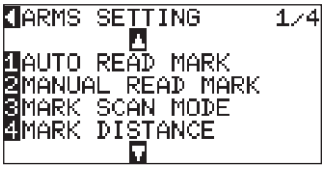
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

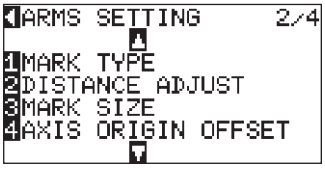
▶Меню ARMS (1/4).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.



▶Меню ARMS (2/4).

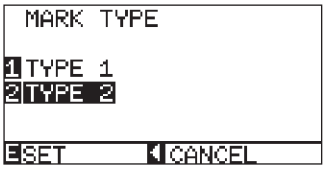


Внимание

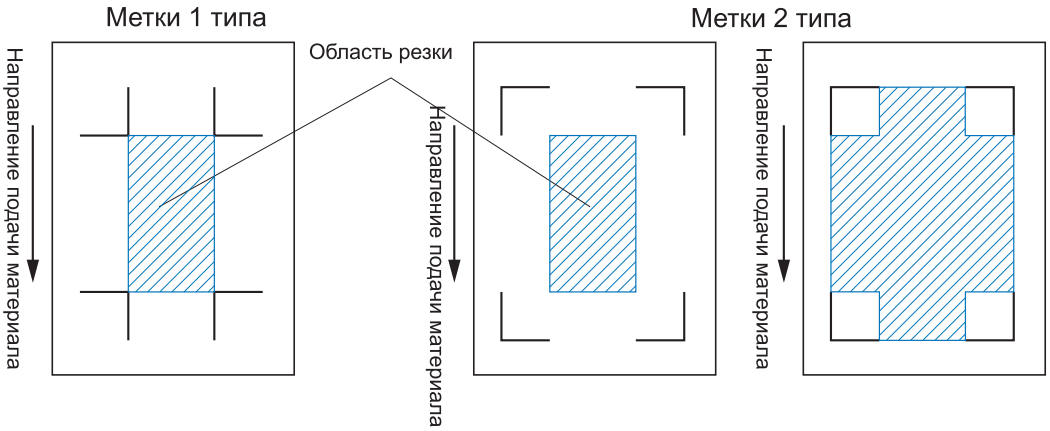
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (2/4).

4 Нажмите кнопку [1] (Тип меток, MARK TYPE).

▶Меню типа меток.



6 Выберите кнопку [1] (Тип 1, TYPE1) или кнопку [2] (Тип 2, TYPE2).



7 Нажмите [ENTER].

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (2/4).

Внимание

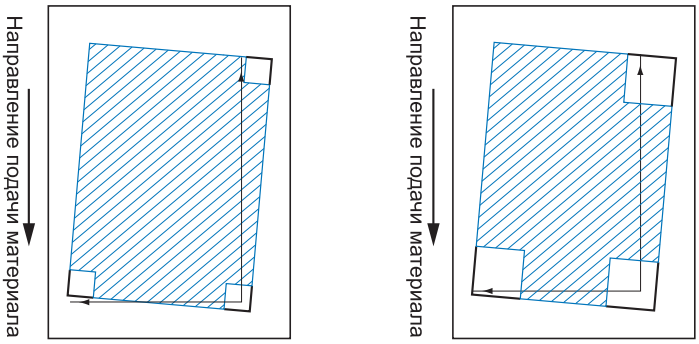
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (2/4).

8 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.

Установка размера меток позиционирования

Вы можете выбрать любой размер меток позиционирования в пределах 5 - 20 мм. Рекомендуется использовать большие по размеру метки. При этом необходимо помнить о том, что чем больше размер меток, тем меньше доступная область резки.

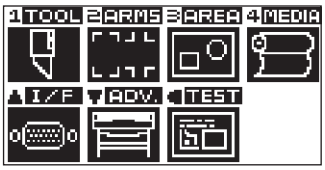


Считывание меток позиционирования начинается с нижней левой метки и далее проходит в горизонтальном и вертикальном направлении от нее. Если материал сильно перекошен, как это показано на левом рисунке сверху, и используются маленькие по размерам метки, то метки могут выпасть из области считывания датчика. Вероятность, что даже при сильном скосе материала, большие метки не попадут в область считывания гораздо меньше. Большие метки особенно рекомендуется использовать, в случае, если вам необходимо порезать большой по протяженности материал.

Операции

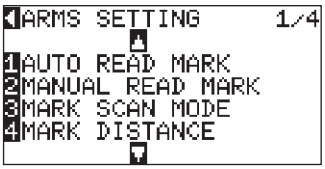
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

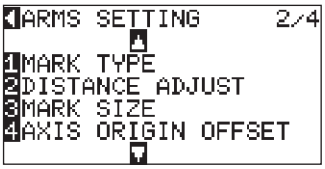
▶Меню ARMS (1/4).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

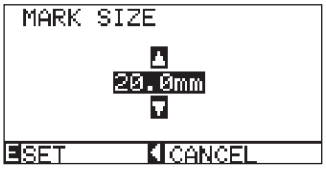


▶Меню ARMS (2/4).



4 Нажмите кнопку [3] (Размер меток, MARK SIZE).

▶Меню размера меток (MARK SIZE).



Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (2/4).

5 **Кнопками (▲▼)** задайте нужное значение.



6 Нажмите [ENTER].

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (2/4).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (2/4).

7 Нажмите кнопку **[MENU]** .

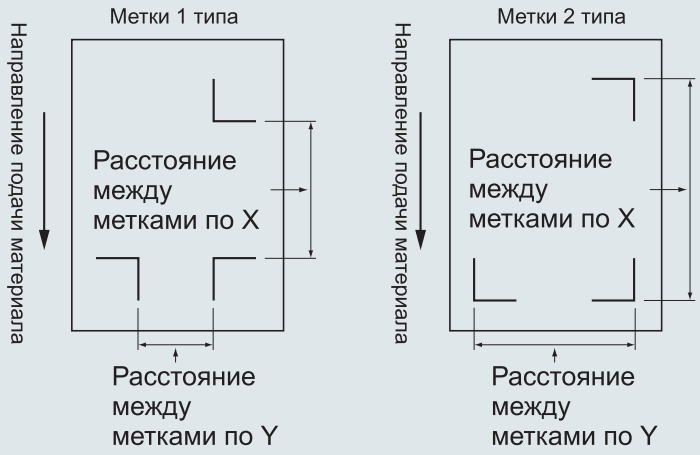
▶ Возврат к главному меню.

Установка MARK DISTANCE (дистанция от метки)

Дистанция от метки - дистанция от метки до метки. Это расстояние обозначает место, свободное от меток, в котором могут свободно располагаться любые элементы вашей графики. Если вы задаете дистанцию от метки, скорость считывания меток значительно возрастает.

Внимание

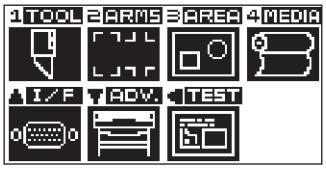
Задайте расстояние между метками в направлении движения материала (ось X) и в направлении перемещения каретки (ось Y).



Если значение дистанции от метки установлено как нулевое, то расстояние между метками не будет пропущено до тех пор, пока датчик не найдет следующую метку.
в случае двухточечного позиционирования расстояние по Y задавать не нужно..
Если расстояние между метками по оси X больше длины материала, материал будет сброшен плоттером в поисках метки.

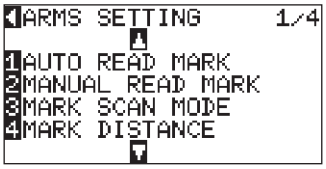
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



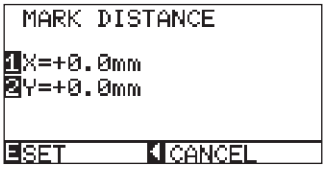
2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

▶Меню ARMS (1/4).



3 Нажмите [4] (Дистанция от метки, MARK DISTANCE).

▶Меню дистанции от метки.



4 Нажмите кнопку [1] (X).

▶Расстояние между метками по оси X.



5 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



Внимание

Единицы установки могут быть изменены нажатием кнопки [FAST].
Диапазон значений: 0.0 - 50000 мм.

6 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).



▶Возвращение к меню листанции от метки.

7 Нажмите [2] (Y).

▶Дистанция по Y.



8 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



Внимание

Единицы установки могут быть изменены нажатием кнопки [FAST].
Диапазон значений: 0.0 - 50000 мм.

9 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).



▶Возврат к меню дистанции от метки.

10 Нажмите [ENTER]

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (1/4).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (1/4).

11 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.

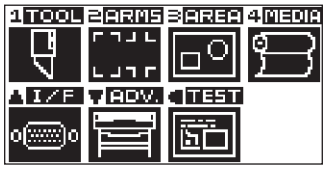
Поправка на расстояние между метками позиционирования

Может случиться так, что истинное расстояние между метками будет отличаться от расстояния, заданного программно в графическом редакторе. В этом случае для точной резки плоттеру необходимо ввести поправку на расстояние между метками.
Существует три способа ввести данную поправку:
User: Данные о программно заданном и считанном расстоянии между метками вводятся вручную.
Custom: Вы задаете величину округления - "CUSTOM UNIT", выбрав из трех возможных значений: 5, 10 и 50 мм. Плоттер проводит измерение расстояния и округляет его до ближайшего к измеренной величине значения, кратного выбранной вами величине округления (”CUSTOM UNIT”).
К примеру: в качестве величины округления вы выбрали 5 мм. Измеренное плоттером расстояние составляет 312 мм, плоттер округляет его до 310.
Standard: Все то же, что и в случае с Custom. Но здесь плоттер сам, в зависимости от величины расстояния между метками, выбирает величину округления.

Операции

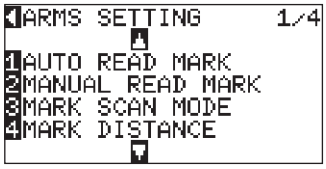
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

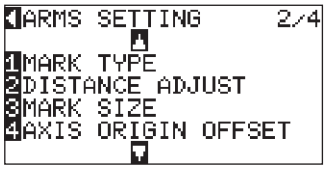
▶Меню ARMS (1/4).



3 Нажмите кнопку (▼).

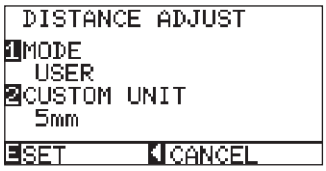


▶Меню ARMS (2/4).



4 Нажмите [2] (Поправка расстояния, DISTANCE ADJUST).

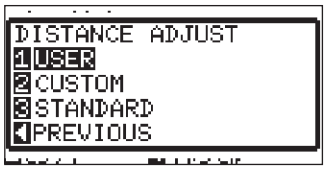
▶Меню поправки расстояния.



Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (2/4).

5 Нажмите кнопку [1] (Режим, MODE).

▶Режим поправки расстояния.



6 Выберите кнопку [1] (USER), [2] (CUSTOM), или [3] (STANDART).

▶Режим выбран. Возврат к меню поправки расстояния.

Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню MARK DISTANCE.

7 Дальнейшие действия зависят от выбранного режима поправки.

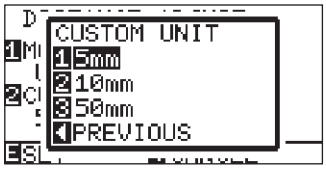
Режимы USER и STANDARD

Переходите к 9 шагу.

Режим CUSTOM

Нажмиет кнопку [2] (CUSTOM UNIT).

▶Меню CUSTOM UNIT.



8 Выберите кнопку [1] (5мм), [2] (10мм), или [3] (50мм).

▶CUSTOM UNIT выбрана. Возврат к меню корректировки расстояния.

9 Нажмите [ENTER]

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (2/4).

10 Нажмите кнопку **[MENU]**.

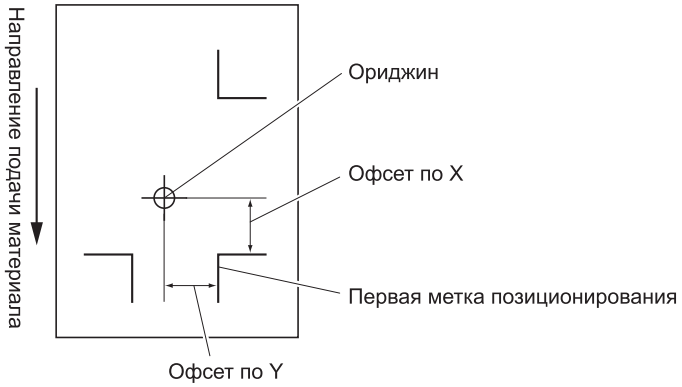
▶ Возврат к главному меню.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню MARK DISTANCE.

Установка офсета для ориджина и меток позиционирования

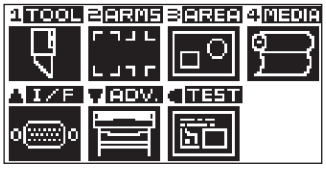
Расстояние от первой метки позиционирования до ориджина называется офсетом ориджина. Он по умолчанию равен 0.0 по оси X и по оси Y. Диапазон значений офсета ориджина: от -1000.0 до +1000.0 мм.



Операции

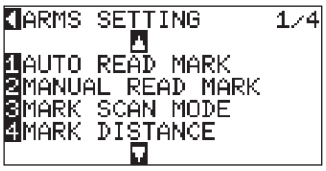
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

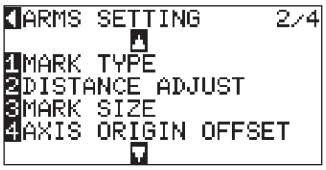
▶Меню ARMS (1/4).



3 Нажмите **(▼)**.



▶Меню ARMS (2/4).



4 Нажмите [4] (Офсет ориджина, AXIS ORIGIN OFFSET).

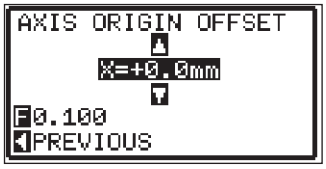
▶ Меню офсета ориджина.



> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (2/4).

5 Нажмите [1] (X).

▶Меню офсета по оси X.



6 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



> **Внимание**
> Единицы установки могут быть изменены нажатием кнопки [FAST].
> Диапазон значений: 0.0 - 50000 мм.

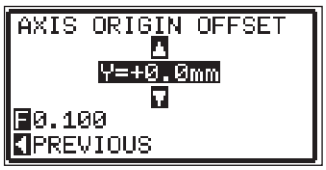
7 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).

▶Офсет по X установлен. Возврат к меню офсета ориджина.



8 Нажмите кнопку [2] (Y).

▶Офсет ориджина по Y.



9 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



> **Внимание**
> Единицы установки могут быть изменены нажатием кнопки [FAST].
> Диапазон значений: 0.0 - 50000 мм.

10 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).

▶Офсет по Y установлен. Возврат к меню офсета ориджина.



11 Нажмите [ENTER]

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (2/4).

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (2/4).

12 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.

Настройка чувствительности датчика меток позиционирования

Уровень чувствительности датчика (пороговое значение контраста между материалом и метками позиционирования) может быть автоматически настроен.
Датчик настроен по умолчанию на считывание черного цвета меток с белого материала.
Перенастройте, если необходимо, датчик в соответствии с вашими потребностями. Это можно сделать автоматически и вручную.

Операции

1 Загрузите в плоттер материал с нанесенным на нем перекрестием настройки датчика.



Перекрестие настройки датчика

> **Внимание**
> Подробнее о загрузке материала читайте в главе P.2-6.
>
> Линии перекрестия должны быть той толщины и того цвета, который вы бы хотели использовать в дальнейшем для меток позиционирования. перекрестие должно быть нанесено на материал, с которым вы в дальнейшем планируете работать.

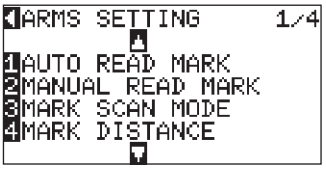
2 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



3 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

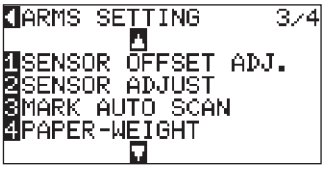
▶Меню ARMS (1/4).



4 Нажмите кнопку **(▼)** дважды.

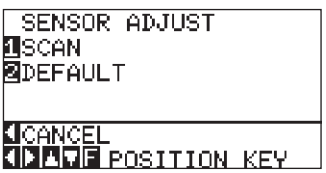


▶Меню ARMS (3/4).



5 Нажмите кнопку [2] (Настройка датчика, SENSOR ADJUST).

▶Меню настройки датчика.



> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

6 Нажмите [1] (Считывание, SCAN).

▶Появится следующее сообщение.



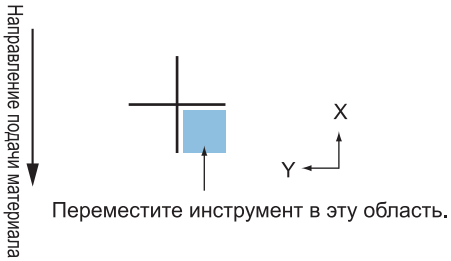
Внимание
При нажатии кнопки [2] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

7 Кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку в область считывания меток позиционирования.



Внимание
Каретка будет двигаться быстрее, если одновременно с кнопками позиционирования нажимать кнопку [FAST].

Область считывания меток позиционирования.



8 После перемещения инструмента в нужную область нажмите кнопку [ENTER].

▶Перекрестие будет считано и датчик перенастроен. Возврат к меню ARMS (3/4).

Внимание
При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

Если после настройки чувствительности датчика метки по прежнему плохо считываются обратитесь к главе P.6-3.

9 Нажмите **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Ручная настройка чувствительности датчика меток позиционирования

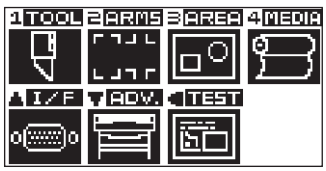
Уровень чувствительности датчика (пороговое значение контраста между материалом и метками позиционирования) может быть автоматически настроен.
Датчик настроен по умолчанию на считывание черного цвета меток с белого материала.
Перенастройте, если необходимо, датчик в соответствии с вашими потребностями.

P.5-18 **Настройка чувствительности датчика меток позиционироввания.**

Операции

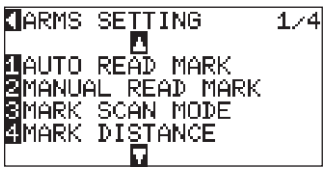
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

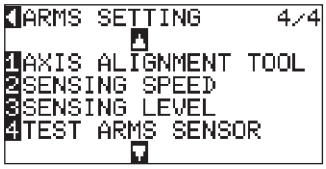
▶Меню ARMS (1/4).



3 Нажмите кнопку (▲).

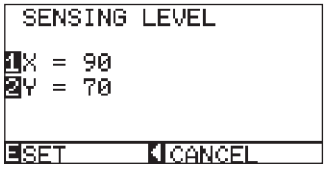


▶Меню ARMS (4/4).



4 Нажмите кнопку [3] (Чувствительность, SENSING LEVEL).

▶Меню чувствительности датчика.



Внимание

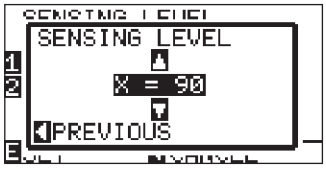
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (4/4).

Уровень чувствительности представляет собой порог контраста между цветом метки и цветом материала. Эта степень варьирует в диапазоне 30 - 90 %.

Уровень чувствительности по X - чувствительность датчика при считывании меток в горизонтальном направлении. Чувствительность по Y - при считывании в вертикальном направлении.

5 Нажмите кнопку [1] (X).

▶Меню чувствительности по X.



Внимание

Если вы выставили высокий уровень чувствительности (затребовали высокую степень контраста), датчик будет игнорировать пыль, грязь и другие посторонние частицы и объекты на материале, однако считывание самих меток также затруднится. Если вы выставили низкий уровень чувствительности, грязь и прочие посторонние объекты могут быть приняты датчиком за метки позиционирования.

6 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



Внимание

Диапазон значений чувствительности: 30 - 90.

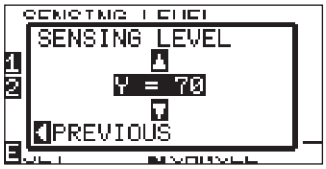
7 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).



▶Уровень чувствительности задан. Возврат к меню чувствительности датчика.

8 Нажмите кнопку [2] (Y).

▶Меню чувствительности по Y.



9 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



Внимание

Диапазон значений чувствительности: 30 - 90.

10 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).



▶Уровень чувствительности выставлен. Возврат к меню уровня чувствительности.

11 Нажмите [ENTER]

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (2/4).

12 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (4/4).

Тестирование датчика меток позиционирования

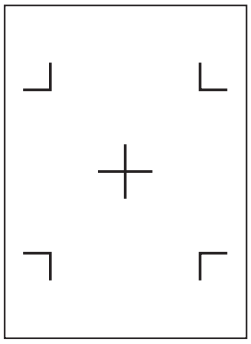
Если после настройки чувствительности результаты резки остаются неудовлетворительными, необходимо выяснить, состоит ли проблема в материале и метках позиционирования, или же сам датчик материала функционирует неверно.

⚠CAUTION

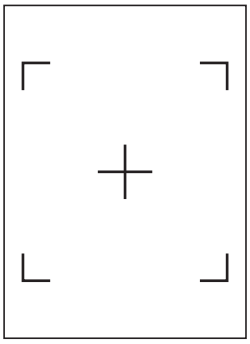
При осуществлении данной проверки плоттер начнет резку после считывания меток. Если в качестве инструмента используется нож, он может повредить плоттер при резке.

Операции

1 Распечатайте тестовые метки позиционирования с прилагаемого диска .



Метки 1 типа



Метки 2 типа

Внимание

Файлы, содержащие тестовые метки позиционирования находятся в папке "ARMS Test Files" на прилагаемом диске.
Для проверки меток 1 типа распечатайте файл "Test Pattern 1". Для проверки меток 2 типа - "Test Pattern 2".

Тип меток	Формат файла	Имя файла
Метки 1 типа	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
Метки 2 типа	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

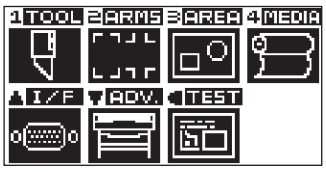
2 Загрузите материал с распечаткой в плоттер.

Supplement

See "Loading Media (Paper or Marking Film)"
P.2-6 for loading the media.

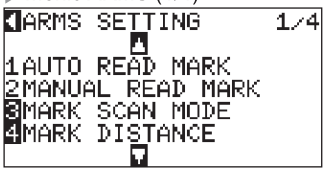
3 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



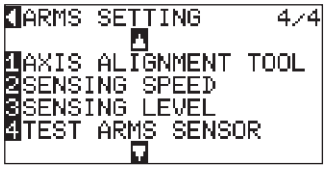
4 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

▶Меню ARMS (1/4).



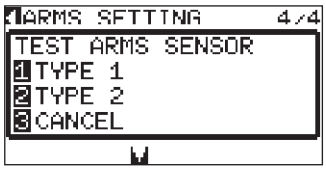
5 Нажмите кнопку (▲).

▶Меню ARMS (4/4).



6 Нажмите кнопку [4] (тестирование датчика, TEST ARMS SENSOR).

▶Меню тестирования датчика.

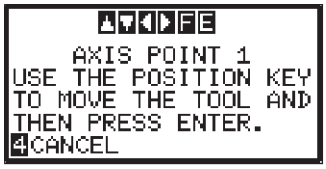


Внимание

При нажатии кнопки [3] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню TOOL (3/3).

7 Нажмите кнопку [1] (Метки 1 типа) или кнопку [2] (Метки 2 типа).

▶На экране появится следующее сообщение.

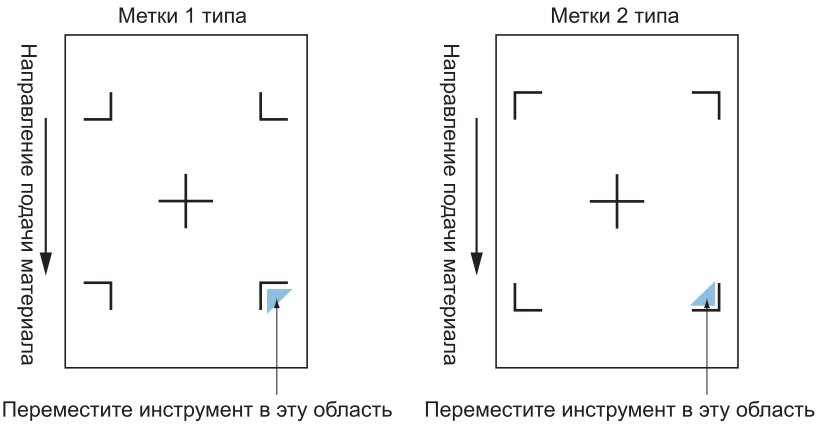


Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню TOOL (3/3).

8 Кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку в область считывания меток позиционирования.

Область считывания меток позиционирования



9 Нажмите кнопку [ENTER].

▶Плоттер начнет считывание всех меток и вырежет их.

Внимание

Если считывание прошло неверно, для повторного считывания нажмите кнопку [1], а для выхода - кнопку [2].

10 Оцените результаты резки.

▶Если вырезанные метки не совпали с распечатанными, вам необходимо настроить датчик меток позиционирования. Для этого обратитесь к главе P.5-24.Также изучите главу P.5-18 для настройки самих меток позиционирования.

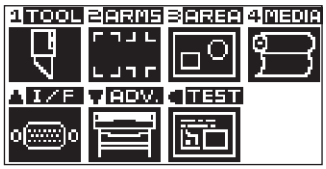
Установка скорости считывания меток

Скорость считывания меток зависит от скорости перемещения каретки и материала. Если установлена высокая скорость, время считывания и всего процесса резки в целом значительно уменьшится, однако при высокой скорости считывания весьма высока вероятность неправильного считывания меток.
При установке скорости необходимо учитывать вышесказанное. По умолчанию установлена скорость “NORMAL”. Если у вас возникли трудности с считыванием меток, они могут быть устранены, если выставить скорость “SLOW” (медленно).

Операции

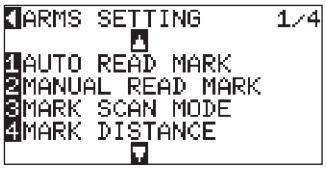
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

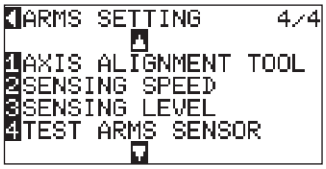
▶Меню ARMS (1/4).



3 Нажмите кнопку (▲).

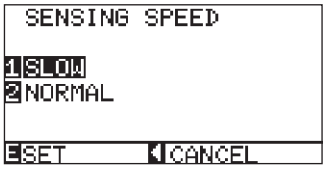


▶Меню ARMS (2/4).



4 Нажмите кнопку [2] (Скорость считывания, SENSING SPEED).

▶Меню SENSING SPEED.



5 Нажмите кнопку [1] (Медленно, SLOW) или [2] (Нормально, NORMAL).

6 Нажмите [ENTER]

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (4/4).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (4/4).

Нажмите кнопку **[MENU]**.

7 ▶ Возврат к главному меню.

Настройка положения датчика считывания меток позиционирования

Так как положение датчика меток не совпадает с положением кончика инструмента, положение датчика нуждается в дополнительной корректировке. Если на загруженном материале уже есть метки позиционирования, произведите считывание меток и затем нарисуйте плоттером на этом же месте новые. Разница в положении оригинальных и вновь нарисованных меток и будет поправкой, которую необходимо ввести в плоттер.
Если же на загруженном материале нет меток, нарисуйте их с помощью плоттера, произведите их считывание и нарисуйте новые. Разницу в положении двух меток введите в плоттер.

Внимание

Существуют определенные требование к форме меток, которые могут быть считаны плоттером. За подробностями об этом обратитесь к главе P.5-9.

Поправка после самостоятельного рисования меток

Если вы хотите настроить положение датчика, а на загруженном материале нет меток позиционирования, вам необходимо самостоятельно нарисовать плоттером метки. В этой главе описывается, как самостоятельно нарисовать метки.

Внимание

Если метки позиционирования уже нанесены на материал, для дальнейшей настройки положения датчика переходите сразу к главе P.5-30.

Операции

1 Загрузите материал белого цвета.

Внимание

Подробнее о загрузке материала см. гл. P.2-6.

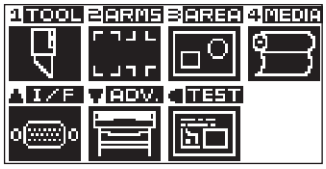
2 Установите в качестве инструмента черное пишущее перо.

Внимание

Подробнее об установке инструмента см. гл. P.2-4.

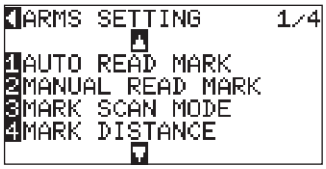
3 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



4 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

▶Меню ARMS (1/4).



5 Нажмите кнопку (▼) дважды.



▶Меню ARMS (3/4).

```
ARMS SETTING      3/4
1SENSOR OFFSET ADJ.
2SENSOR ADJUST
3MARK AUTO SCAN
4PAPER-WEIGHT
```

6 Нажмите кнопку [1] (Настройка положения датчика, SENSOR OFFSET ADJ.).

▶Меню настройки положения датчика.

```
 SENSOR OFFSET ADJ.
1TEST PATTERN
2SCAN
3X=+0.0mm
4Y=+0.0mm
ESET        CANCEL
```

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

7 Нажмите кнопку [1] (Тестовая метка, TEST PATTERN).

▶На дисплее появится следующее сообщение.

```
▲▼◀▶FE
USE THE POSITION KEY
TO MOVE THE TOOL AND
THEN PRESS ENTER.
4CANCEL
```

8 Кнопками (▲▼◀▶) переместите перо к месту, где вы хотели бы нарисовать тестовую метку.



9 Нажмите [ENTER].

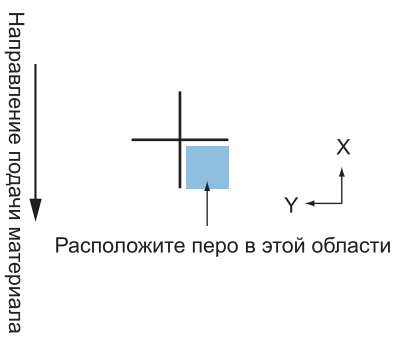
▶Тестовая метка нарисована.

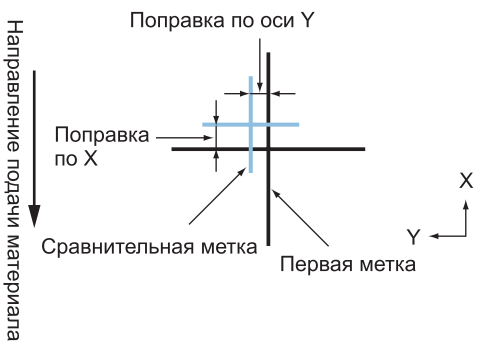
Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню настройки положения датчика.

10 Убедитесь в том, что перо находится в области, изображенной на рисунке слева и нажмите [ENTER].

▶Плоттер произведет считывание метки и затем нарисует метку для сравнения.
После окончания резки на дисплее появится меню настройки положения датчика.



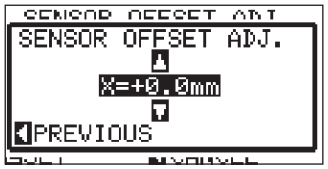


11 Измерьте и запомните поправки по осям X и Y (см. рис. выше). На рисунке выше поправки по X и по Y будут иметь отрицательное значение.

> **Внимание**
> Измеряется расстояние от центра одного перкрестия до центра другого.

12 Нажмите кнопку [3] (X).

▶Поправка положения датчика по оси X.



13 Кнопками (▲▼) введите поправку по X, измеренную в шаге 11.



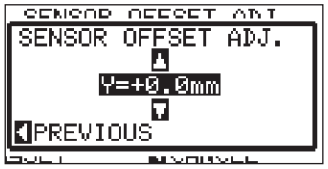
14 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).

▶Возврат к меню настройки положения датчика.



15 Нажмите кнопку [4] (Y).

▶Меню настройки положения датчика по Y.



16 Кнопками (▲▼) введите поправку по Y, измеренную в шаге 11.



17 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).

▶Возврат к меню настройки положения датчика.



18 Нажмите [ENTER]

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (3/4).

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

19 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Возврат к главному меню.

Считывание метки и внесение поправки положения датчика

В этой главе описан способ настройки положения датчика, при котором сначала считывается уже расположенная на материале метка, а затем рядом с ней рисуется еще одна. Сравнивая положения обоих меток, измеряются поправки, которые необходимо ввести в плоттер.

Внимание

Если на материале отсутствует метка позиционирования для настройки датчика вам необходимо ее сначала нарисовать с помощью плоттера. Подробнее об этом вы можете прочесть в главе P5-24.

Операции

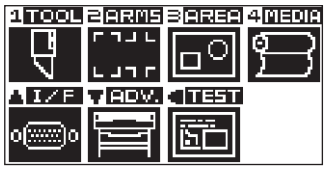
1 Загрузите в плоттер материал с нанесенной на нем меткой.

Внимание

Подробнее о загрузке материала см. гл.P2-6.

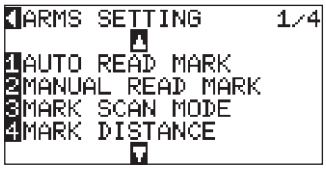
2 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



3 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

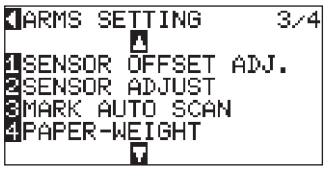
▶Меню ARMS (1/4).



4 Нажмите кнопку **(▼)** дважды.

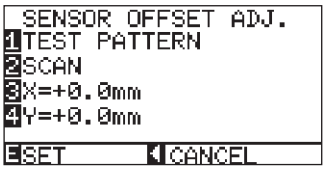


▶Меню ARMS (3/4).



5 Нажмите кнопку [1] (Настройка положения датчика, SENSOR OFFSET ADJ.).

▶Меню настройки положения датчика.



Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

6 Нажмите кнопку [2] (Считывание, SCAN).

▶На экране появится следующее сообщение.

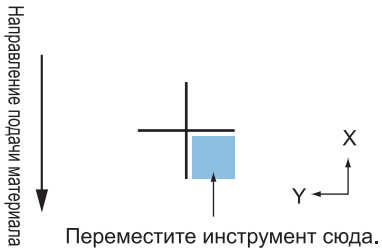


7 Кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку в область считывания меток.



Внимание
Если одновременно с кнопками позиционирования, удерживать нажатой кнопку [FAST], каретка будет двигаться быстрее.

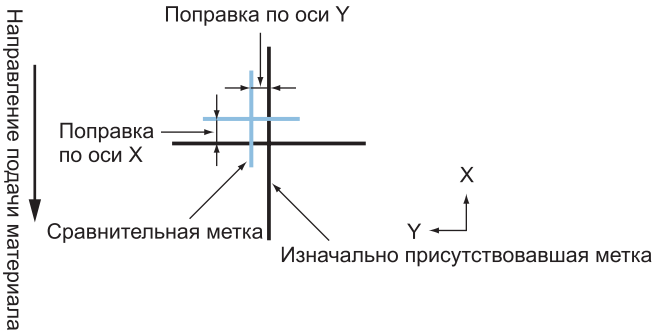
Область считывания меток



8 Проверьте положение инструмента и нажмите [ENTER].

Внимание
При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

▶Плоттер произведет считывание метки и затем нарисует метку для сравнения.
После окончания резки на дисплее появится меню настройки положения датчика.

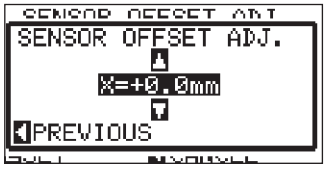


9 Измерьте и запомните поправки по осям X и Y (см. рис. выше).
На рисунке выше поправки по X и по Y будут иметь отрицательное значение.

Внимание
Измеряется расстояние от центра одного перкрестия до центра другого.

10 Нажмите кнопку [3] (X).

▶Поправка по оси X.



11 Кнопками (▲▼) введите поправку по X, измеренную в шаге 11.



12 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).



▶Возврат к меню настройки положения датчика.

13 Нажмите кнопку [4] (Y).

▶Меню настройки положения датчика по Y.

14 Кнопками (▲▼) введите поправку по Y, измеренную в шаге 11.



15 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).



▶Возврат к меню настройки положения датчика.

16 Нажмите [ENTER]

▶Установки приняты. Возврат к меню ARMS (3/4).

17 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к главному меню.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

5-3 Корректировка положения с помощью ARMS

В этом разделе говорится о корректировки положения рисунка в плоттере с помощью системы ARMS.
Корректировка может производится с помощью двух-, трех- и четырехточечного позиционирования. Чем больше используемое количество точек, тем точнее корректировка и тем больше времени она занимает.

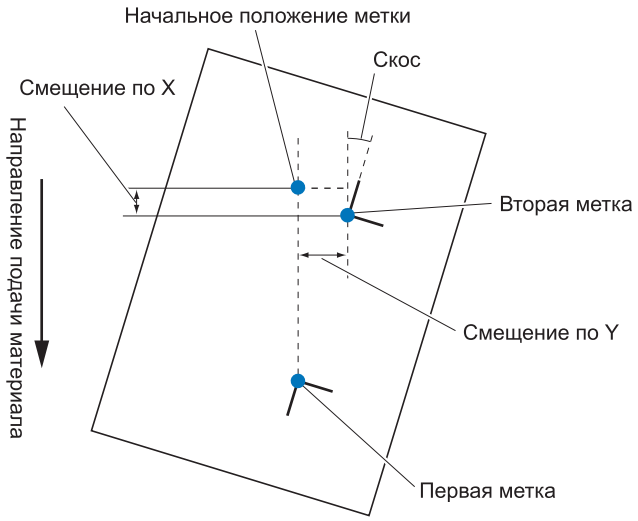
P.5-30 **Двухточечное позиционирование**
P.5-32 **Трехточечное позиционирование**
P.5-33 **Четырехточечное позиционирование**
P.5-34 **Автоматическая корректировка**
P.5-36 **Ручная корректировка**

Внимание

во избежание некорректного или неудачного считывания меток, проводите считывание предварительно включив опцию дополнительного прижатия материала. За подробностями обратитесь к главе P.7-21.

Двухточечное позиционирование

При осуществлении двухточечного позиционирования плоттер считывает две метки позиционирования, расположенные по направлению движения материала. При этом измеряется наклон оси и расстояние между метками. В данном случае происходит позиционирование по одной оси.
В случае если, как это показано на рисунке снизу, материал загружен криво, метки позиционирования смещаются со своих начальных позиций. Плоттер производит корректировку этого смещения.



1 Загрузите материал с распечатанными на нем 2 метками.

> **Внимание**
> Подробнее о загрузке материала см. гл. P.2-6.

2 В качестве режима считывания меток выберите ARMS, и двухточечное позиционирование (2POINTS).

P.5-6 **Установка режима считывания и количества считываемых меток.**

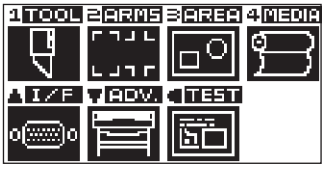
3 Выставьте требуемые значения формы и размера меток, дистанции от метки, режима поправки расстояния, офсета, уровня чувствительности и т.п.

> **Внимание**
> Если производится ручная корректировка, выставлять дистанцию от метки не нужно.

P.5-9
P.5-11
P.5-12
P.5-14
P.5-16
P.5-18
P.5-19
P.7-21

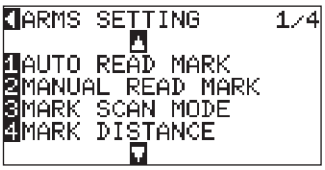
4 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



5 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

▶Меню ARMS (1/4).

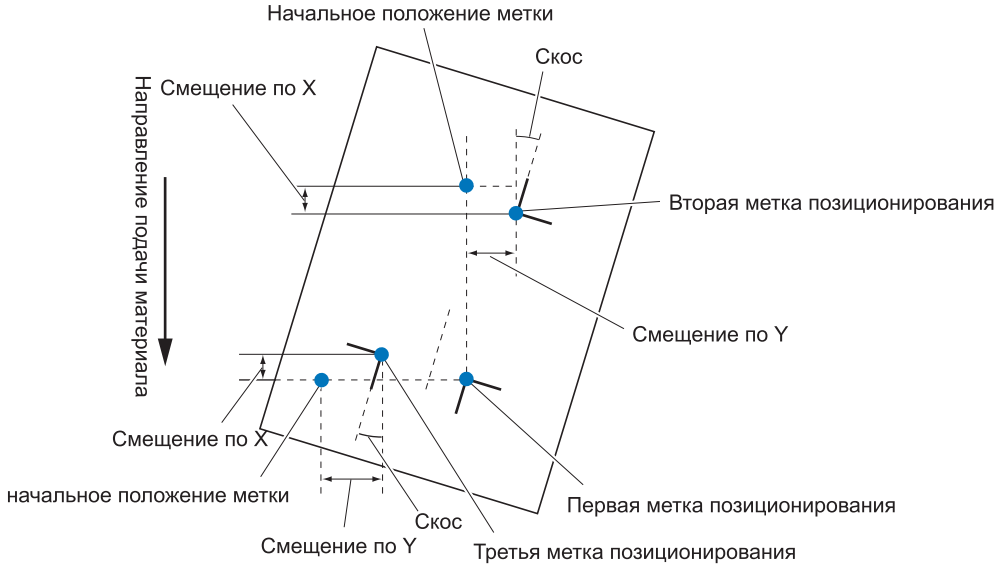


Дальнейшие шаги зависят от способа считывания меток. Вы можете выбрать автоматическое считывание, или считывание вручную.

P.5-34 **Автоматическая корректировка**
P.5-36 **Ручная корректировка**

Трехточечное позиционирование

При осуществлении трехточечного позиционирования плоттер считывает три метки позиционирования, как показано на рисунке ниже. При этом измеряется наклон осей X и Y и расстояние между метками (по горизонтали и по вертикали). В данном случае происходит позиционирование по двум осям. В случае если, как это показано на рисунке снизу, материал загружен криво, метки позиционирования смещаются со своих начальных позиций. Плоттер производит корректировку этого смещения сопоставляя смещение с начальным положением меток. .



Операции

1 Загрузите материал с распечатанными на нем 3 метками.

> **Внимание**
> Подробнее о загрузке материала см. гл. P.2-6.

2 В качестве режима считывания меток выберите ARMS, и двухточечное позиционирование (2POINTS).

P.5-6 **Установка режима считывания и количества считываемых меток.**

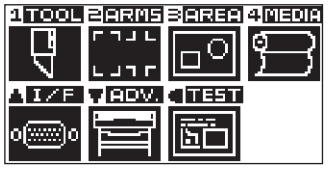
3 Выставьте требуемые значения формы и размера меток, дистанции от метки, режима поправки расстояния, офсета, уровня чувствительности и т.п.

> **Внимание**
> Если производится ручная корректировка, выставлять дистанцию от метки не нужно.

P.5-9
P.5-11
P.5-12
P.5-14
P.5-16
P.5-18
P.5-19
P.7-21

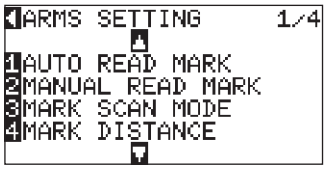
4 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



5 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

▶Меню ARMS (1/4).

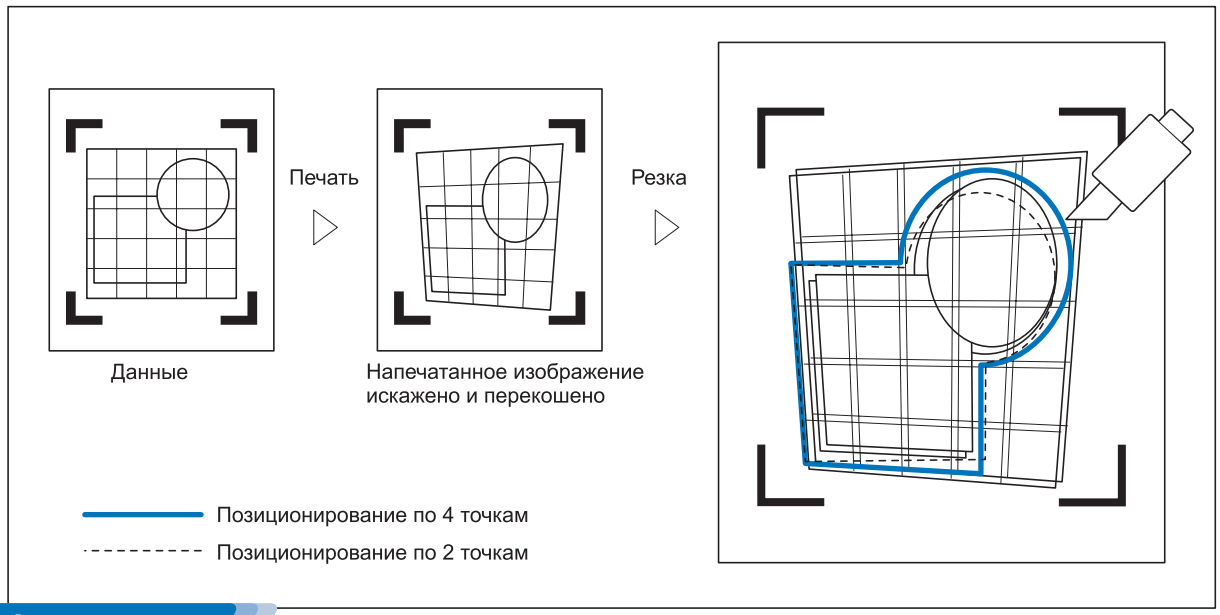


6 Дальнейшие шаги зависят от способа считывания меток. Вы можете выбрать автоматическое считывание, или считывание вручную.

P.5-34 **Автоматическая корректировка**
P.5-36 **Ручная корректировка**

Четырехточечное позиционирование

При осуществлении трехточечного позиционирования плоттер считывает четыре метки позиционирования, как показано на рисунке ниже. При этом измеряется наклон осей X и Y и расстояние между метками (по горизонтали и по вертикали). В данном случае происходит двойная корректировка по двум осям. Четырехточечное позиционирование позволяет добиться наивысшей точности резки.



Операции

1 Загрузите материал с распечатанными на нем 4 метками.

Внимание
Подробнее о загрузке материала см. гл. P.2-6.

2 В качестве режима считывания меток выберите ARMS, и двухточечное позиционирование (2POINTS).

P.5-6 **Установка режима считывания и количества считываемых меток.**

3 Выставьте требуемые значения формы и размера меток, дистанции от метки, режима поправки расстояния, офсета, уровня чувствительности и т.п.

P.5-9
P.5-11
P.5-12
P.5-14
P.5-16
P.5-18
P.5-19
P.7-21

Внимание
Если производится ручная корректировка, выставлять дистанцию от метки не нужно.

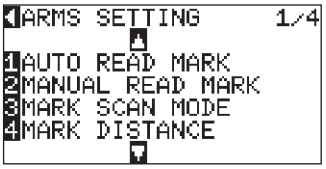
4 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



5 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

▶Меню ARMS (1/4).



Дальнейшие шаги зависят от способа считывания меток. Вы можете выбрать автоматическое считывание, или считывание вручную.

P.5-34 **Автоматическая корректировка**
P.5-36 **Ручная корректировка**

Автоматическая корректировка

В этом разделе описывается процедура автоматического считывания меток позиционирования.

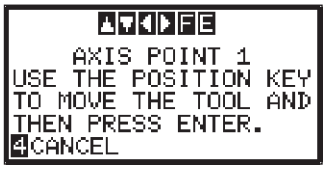
Внимание
За подробностями о ручной корректировке обратитесь к главе P.5-36.

Операции

1 В меню ARMS (1/4) нажмите кнопку **[1]** (AUTO READ MARKS).

Внимание
Для перехода в меню ARMS, находясь в главном меню, нажмите кнопку [2].

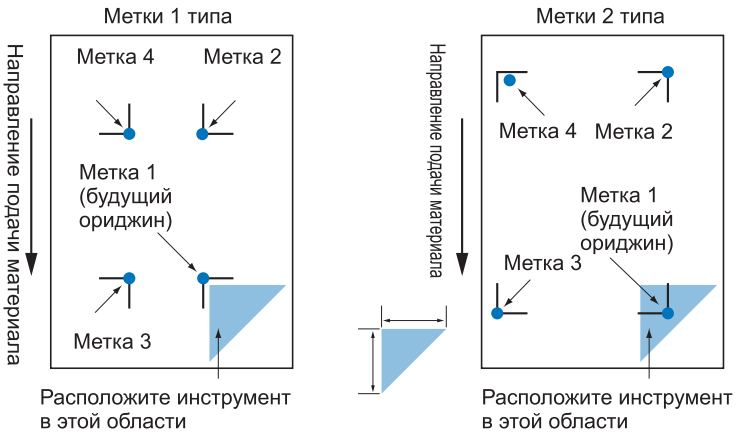
▶На дисплее появится следующее сообщение.



2 Пользуясь кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку в область считывания первой метки позиционирования.

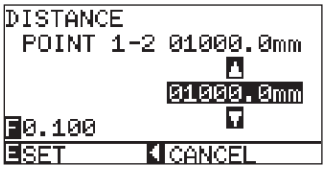


Область считывания меток



3 Проверьте положение инструмента и нажмите [ENTER].

▶Метки позиционирования считываются автоматически. После завершения считывания на дисплее появится меню DISTANCE.



Внимание

Произведите считывание меток в соответствии с установленной дистанцией между метками.
Подробнее смотри гл. P.5-12.

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (1/4).

4 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



Внимание

Измеренное расстояние отображается в верхней строке меню DISTANCE. Вводимое вами значение (в идеальном случае равно измеренному) отображается второй строкой. Если вводимое расстояние не изменится, это означает, что измеренное и заданное вами расстояния совпадают.
Вы можете перейти к другим величинам измерения, нажав [FAST].

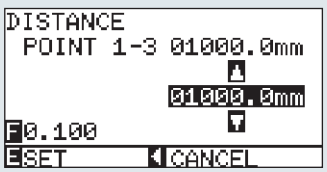
5 Для подтверждения установок нажмите [ENTER].

▶Корректировка закончена. Возврат к главному меню.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (1/4).

Если выбрано трехточечное или более позиционирование на дисплее появится меню для третьей метки позиционирования. Повторите шаги 4 и 5.



Ручная корректировка

В этом разделе описывается процедура считывания меток позиционирования вручную.

Внимание
За подробностями о автоматической корректировке обратитесь к главе P.5-34.

Операции

1 Находясь в меню ARMS, нажмите кнопку [2].

Внимание
Для перехода в меню ARMS, находясь в главном меню, нажмите кнопку [2].

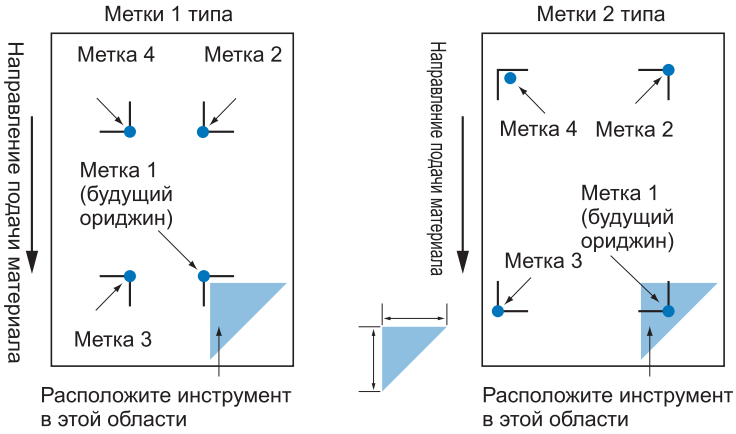
▶На дисплее появится следующее сообщение.



2 Пользуясь кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку в область считывания первой метки позиционирования.



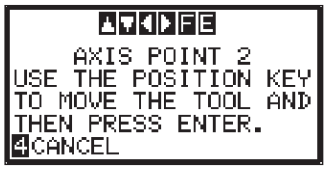
Область считывания меток



3 Проверьте положение инструмента и нажмите [ENTER].

Внимание
При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (1/4).

▶Первая метка позиционирования считана. На экране появится следующее сообщение.

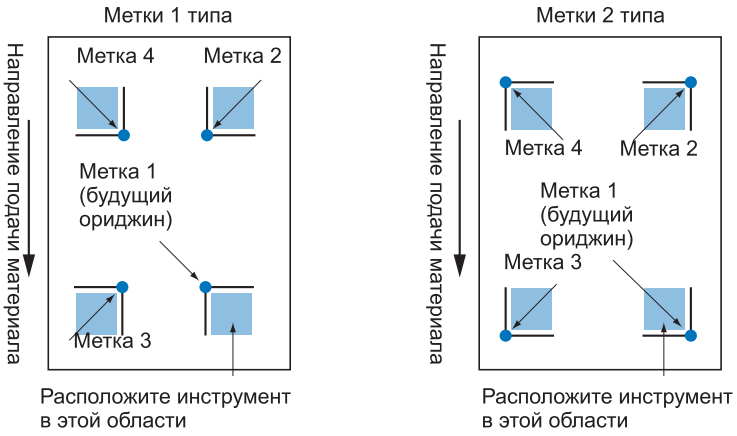


GMP
РУССКОМ
РЕКЛАМА

4 Пользуясь кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку в область считывания следующей метки.

Область считывания меток позиционирования

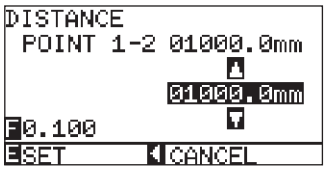




5 Проверьте положение инструмента и нажмите [ENTER].

▶ Метка считывается плоттером. По окончание считывания на дисплее появляется сообщение о считывании следующей метки. Повторите 4 и 5 шаги для считывания.

▶Меню DISTANCE.



Внимание

Произведите считывание меток в соответствии с установленной дистанцией между метками. Подробнее смотри гл. P.5-12.

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (1/4).

6 Кнопками (▲▼) введите нужное значение.



Внимание

Измеренное расстояние отображается в верхней строке меню DISTANCE. Вводимое вами значение (в идеальном случае равно измеренному) отображается второй строкой. Если вводимое расстояние не изменится, это означает, что измеренное и заданное вами расстояния совпадают.
Вы можете перейти к другим величинам измерения, нажав [FAST].

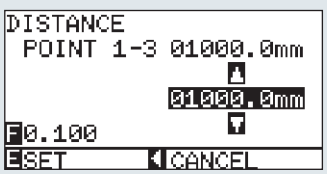
7 Подтвердите настройки нажатием кнопки [ENTER].

▶Корректировка закончена. Возврат к главному меню.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (1/4).

Если выбрано трехточечное или более позиционирование на дисплее появится меню для третьей метки позиционирования. Повторите шаги 6 и 7.



Глава 6: Ручная корректировка

В этой главе описаны методы самостоятельной корректировки таких параметров, как положение материала и инструмента, наклона осей координат, расстояний, а также методы установки положения меток позиционирования.
Самостоятельная корректировка повышает точность резки в случае, если контур рисунка уже вырезан другим плоттером, или если метки позиционирования не могут быть считаны ARMS.

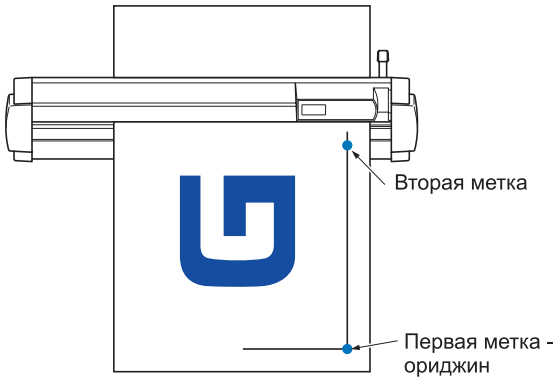
6-1 Общие сведения

Ручная корректировка может быть осуществлена с помощью двух-, трех- и четырехточечного позиционирования. Метками в данном случае будут метки позиционирования, или шероховатости на материале. Также для корректировки расстояний можно ввести значение расстояний между метками.
В случае ручной корректировки вы самостоятельно с помощью лупы или лазерного указателя находите метки на материале и “говорите” плоттеру о том, что метка расположена именно здесь.

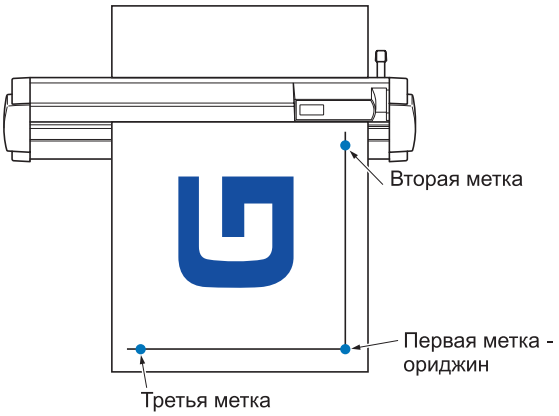
Установка режима считывания и количества считываемых меток

Для осуществления выравнивания осей выберите в качестве режима считывания меток “AXISALIGNMENT”. После этого выберите количество меток позиционирования (меток корректировки). Расположение меток изображено на рисунке ниже.

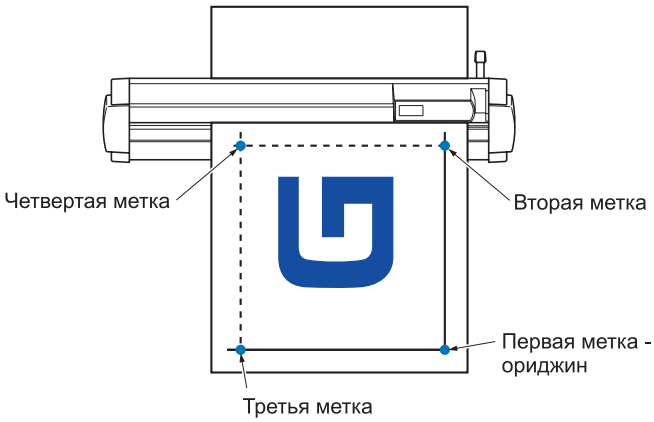
2 метки



3 метки



4 метки



Операции

Для выбора режима считывания и количества считываемых меток обратитесь к главе P5-6 **.**

6-2 Ручная корректировка положения

Далее описан порядок корректировки.

> **Внимание**
>
> Корректировка будет обнулена, если вы после нее осуществите одну из нижеследующих операций:
> Установка нового ориджина.
>
> Перезагрузка материала.
>
> Включение опции зеркального эффекта или вращения осей координат.
>
> Корректировка положения осей.
>
> Если оси, проходящие через точки 1 и 2, 1 и 3, 3 и 4, или 2 и 4, наклонены под слишком большим углом, на экране появится следующее сообщение: “AXIS SET ERROR! SET AGAIN”. В этом случае необходимо перезагрузить материал более ровно.
> Корректировка осей обнулится, в случае, если точки 1 и 2 установлены в одном и том же месте.

Операции

1 Загрузите плоттер с нанесенными на него метками корректировки.

P.2-6 **Загрузка материала**

> **Внимание**
>
> Убедитесь, что на всем протяжении материала прижимные ролики не выходят за края материала. В случае, если материал загружен с большим скосом, нарушение этого требования может привести к выпадению материала из плоттера.

2 Установите лупу (опционально) на ее держателе.

> **Внимание**
>
> Подробнее об установке лупы читайте в главе P.14-2.

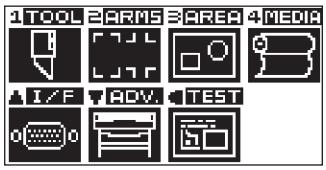
P.5-6 **Установка режима считывания и количества считываемых меток.**

3 Установите силу дополнительного прижима материала.

P.7-21 **Установка дополнительного прижима материала.**

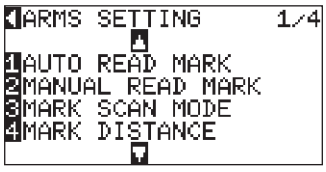
4 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



5 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

▶Меню ARMS (1/4).



6 Нажмите кнопку (▲) key.



▶Меню ARMS (4/4).

```
ARMS SETTING      4/4
1AXIS ALIGNMENT TOOL
2SENSING SPEED
3SENSING LEVEL
4TEST ARMS SENSOR
```

7 Нажмите кнопку [1] (инструмент выравнивания координат, AXIS ALIGNMENT TOOL).

▶Меню инструмента выравнивания координат.

```
AXIS ALIGNMENT TOOL

1LOUPE
2LIGHT POINTER

ESET        CANCEL
```

8 Кнопка [1] (Лупа, LOUPE) или кнопка [2] (Лазерный указатель, LIGHT POINTER).

9 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER] .

▶Установки сделаны. Возврат к меню ARMS (4/4).

10 Нажмите кнопку (▼) .



▶Меню ARMS (1/4).

11 Нажмите кнопку [3] (Режим считывания меток, MARK SCAN MODE).

▶Меню режима считывания меток.

```
 MARK SCAN MODE
1MARK SCAN MODE
  OFF
2NUMBER OF POINTS
  2POINTS
ESET        CANCEL
```

12 Для входа в меню режима считывания меток нажмите [1].

▶Меню установок режима считывания меток.

```
 MARK SCAN MODE
1OFF
2ARMS
3AXIS ALIGNMENT
 PREVIOUS
```

13 Нажмите кнопку [3] (Выравнивание осей координат, AXIS ALIGNMENT).

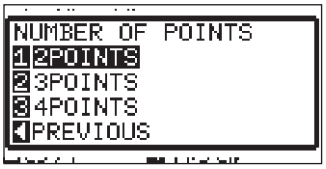
▶Выбрано выравнивание осей координат. Возврат к меню режима считывания.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню режима считывания.

14 Нажмите [2] (Количество меток, NUMBER OF POINTS).

▶Меню выбора количества меток.



15 Кнопка [1] (2 метки, 2POINT), кнопка [2] (3 метки, 3POINT), или кнопка [3] (4 метки. 4 POINTS).

▶Количество меток выбрано. Возврат к меню режима считывания меток.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню режима считывания меток.

16 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

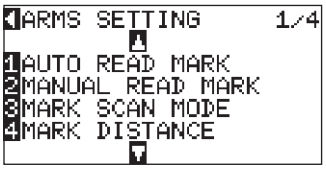
▶Установки сделаны. возврат к меню ARMS (1/4).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (1/4).

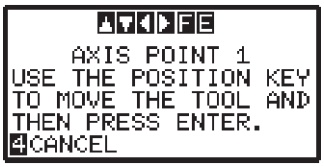
17 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Меню установок ARMS.



18 Нажмите кнопку [2] (Ручное считывание, MANUAL READ MARKS).

▶На дисплее появится следующее сообщение.



19 Кнопками **POSITION (▲▼◀▶)** переместите инструмент в положение, указанное в сообщении (AXIS POINT 1, первая метка).

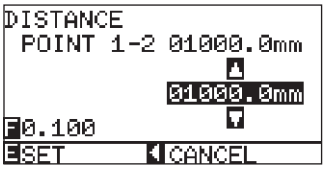


Внимание

Если одновременно с кнопками позиционирования, удерживать нажатой кнопку [FAST], каретка будет двигаться быстрее.

20 Проверив положение инструмента, нажмите [ENTER].

▶После задания указанным выше способом всех меток корректировки на дисплее появится меню установки расстояний.



Внимание

Если повторяется сообщение с указанием переместить каретку в область считывания меток, повторите шаги 14 и 15.

В зависимости от количества используемых меток, повторять шаги 14 и 15 придется разное количество раз.

При нажатии кнопки [4] вы вернетесь к меню ARMS (1/4).

21 Кнопками (▲▼) задайте истинное значение расстояния между метками.

Внимание

Измеренное расстояние отображается в верхней строке меню DISTANCE. Вводимое вами значение (в идеальном случае равно измеренному) отображается второй строкой. Если вводимое расстояние не изменится, это означает, что измеренное и заданное вами расстояния совпадают.
Вы можете перейти к другим величинам измерения, нажав [FAST].

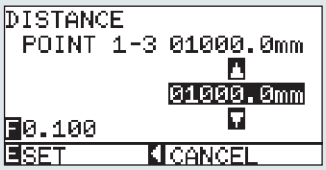
22 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Возврат к меню по умолчанию.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию без сохранения установок.

Ниже изображено меню установки расстояния для метки 3. Если вы установили трехточечную или четырехточечную корректировку, повторите для каждой из меток шаги 9 и 10.



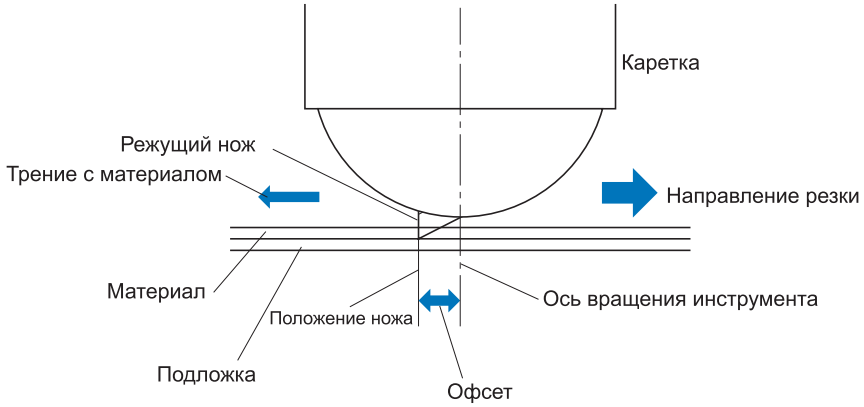
Глава 7: Повышение качества резки

Иногда из-за большой толщины материала или из-за специфической формы ножа, результаты резки могут быть неудовлетворительными. Это может выражаться в неправильном положении вырезанных линий, неправильной форме углов, некоторые участки могут остаться непрорезанными. Чтобы избежать этого, необходимо скорректировать значение скорости и силы резки. В данной главе приводятся сведения о том, каким образом осуществить эту корректировку.

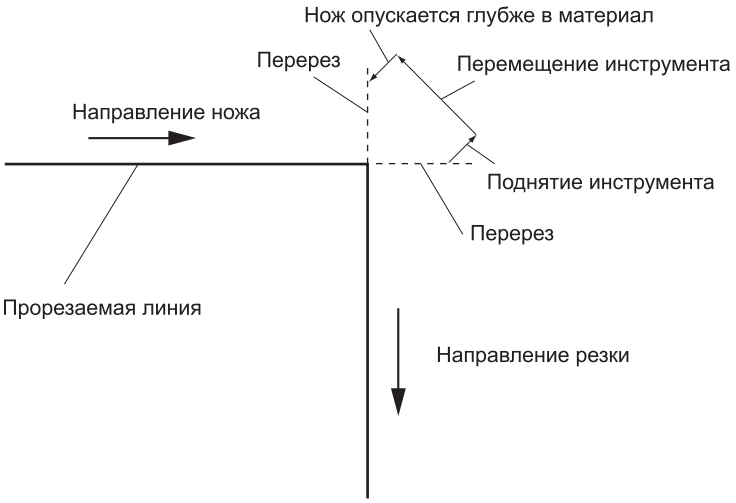
7-1 Резка острых углов

Общие сведения об тангенциальной эмуляции

Режущий нож устроен таким образом, что при резке какого-либо объекта, он (нож) всегда расположен в соответствии с направлением резки. Это достигается благодаря тому, что нож вращается свободно, подобно флюгеру. При каждом повороте каретки благодаря силе трения кончика лезвия с материалом, нож всегда остается расположенным в соответствии с направлением резки.



Если загруженный в плоттер материал в толщину превышает 0.3 мм, то при резке углов, особенно прямых, нож вязнет в материале, что затрудняет поворот ножа. В результате из-за того, что нож не может нормально осуществить поворот острые углы получаются скругленными. Режим тангенциальной эмуляции представляет собой опцию, с помощью которой можно избежать скругленности углов при резке толстого материала. Если этот режим активирован, при резке углов нож врезается в материал немного глубже, из-за чего происходит небольшой перерез одной из образующих угол линий. Далее, после резки первой линии угла, кончик лезвия помещается чуть-чуть позади начала второй линии, образующей угол. Из-за этого также получается небольшой перерез. Однако в результате вырезается угол заданной остроты.



Существует два различных режима тангенциальной эмуляции:

Режим 1: С перерезом режутся начальная и конечная точки, а также все острые углы, имеющиеся в вашем рисунке. Более того, при резке углов на толстом материале плоттер производит самостоятельный поворот лезвия в материале.

Режим 2: С перерезом режутся только начальная и конечная точки. Плоттер производит вращение ножа только в начальной точке. Режим 2 проще 1 режима и сокращает общее время резки.

Длина перереза может быть отдельно установлена для начала и для конца линии.

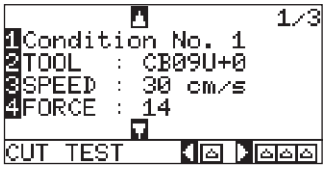
Установка тангенциальной эмуляции

Для каждого из восьми комплексов параметров можно отдельно активировать/отключить опцию тангенциальной эмуляции.

Операции

1 Нажмите кнопку [CONDITION].

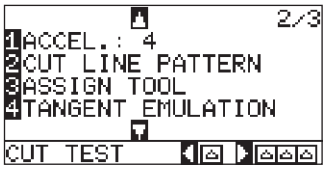
▶Меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите кнопку (▼).

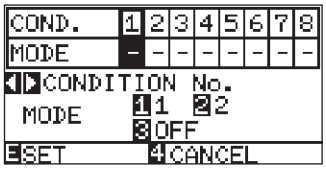


▶Меню CONDITION (2/3).



3 Нажмите кнопку [4] (Тангенциальная эмуляция, TANGENT EMULATION).

▶Меню тангенциальной эмуляции.



4 Кнопками (◄►) выберите нужный вам комплекс параметров.



5 Нажав кнопку [1], вы выберите Режим 1, нажав кнопку [2] - Режим 2, выбрав кнопку [3] вы отключите режим тангенциальной эмуляции.

6 Для подтверждения установок нажмите кнопку [ENTER]

▶Установки сделаны. Возврат к меню CONDITION (2/3).

7 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶Возврат к главному меню.

Внимание

При нажатии кнопки [CONDITION] вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию.

Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION (2/3).

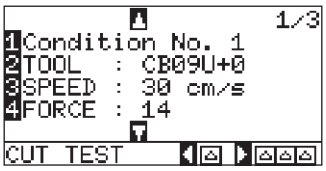
Установка величины перереза

Установите величину перереза.

Операции

1 Нажмите кнопку [CONDITION].

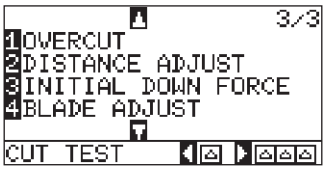
▶Меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите кнопку (▲).



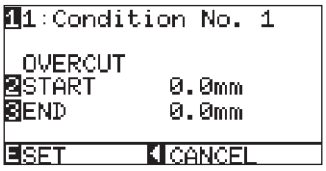
▶Меню CONDITION (3/3).



> **Внимание**
> При нажатии кнопки [CONDITION] вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию.

3 Нажмите куопку [1] (Перерез, OVERCUT).

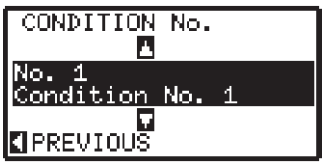
▶Меню перереза.



> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION (3/3).

4 Нажмите кнопку [1] (№ комплекса).

▶Меню выбора комплекса параметров.



5 Кнопками (▲▼) выберите нужный вам комплекс параметров.



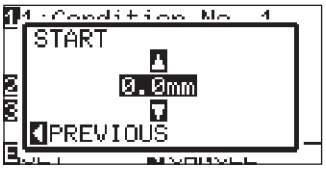
6 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).



▶Комплекс параметров выбран. Возврат к меню перереза.

7 Нажмите кнопку [2] (START).

▶Перерез для начальной точки линии.



8 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение перереза.



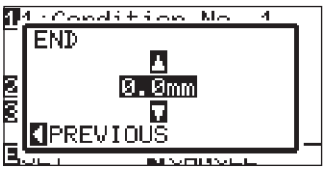
Внимание
Значение может быть установлено в диапазоне от 0 мм до 0.9 мм.

9 Подтвердите установки нажатием кнопки **(◄).**

▶Возврат к меню перереза.

10 Нажмите кнопку [3] (END).

▶Перерез для конца линии.



11 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение перереза.



Внимание
Значение перереза может быть установлено в диапазоне от 0 мм до 0.9 мм.

12 Подтвердите установки нажатием кнопки **(◄).**

▶Возврат к меню перереза.



13 Для установки перереза для других комплексов параметров повторите шаги с 3 по 12.

14 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню CONDITION (3/3).

Внимание
При нажатии кнопки [◄] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION (3/3).

15 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶Возврат к меню по умолчанию.

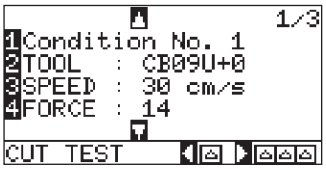
Установка начального давления

Использование данной опции целесообразно, когда уже активирован режим тангенциальной эмуляции. При резке толстого материала ножу требуется дополнительное время, чтобы целиком прорезать материал (даже если выставлено высокое значение силы). Процесс резки начинается ещё до того, как лезвие целиком пройдёт сквозь материал. Это может вызвать появление непрорезанных участков. Если тангенциальная эмуляция активирована и выставлено значение начального давления ножа , то лезвие успевает пройти сквозь материал. Например, если значение Силы (FORCE) 25, а значение начального давления 4, то сила, приложенная в момент вхождения лезвия в материал будет иметь составлять 29.
Для каждого материала подберите своё значение начального давления ножа.

Операции

1 Нажмите кнопку [CONDITION].

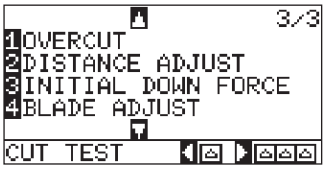
▶Меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите кнопку (▲).



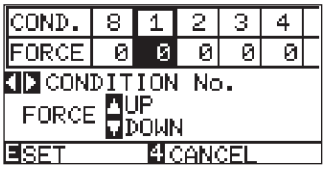
▶Меню CONDITION (3/3).



> **Внимание**
> При нажатии кнопки [CONDITION] вы автоматически вернетесь к меню по молчанию без сохранения ваших установок.

3 Нажмите кнопку [3] (начальное давление, INITIAL DOWN FORCE).

▶Меню начального давления ножа.



4 Нажмите кнопку [1] (№ комплекса).

▶Меню выбора комплекса параметров.



5 Кнопками (▲▼) выберите нужный вам комплекс параметров.



> **Внимание**
> Диапазон значений 0 - 20.

6 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).

▶Комплекс параметров выбран. возврат к меню начальной силы.

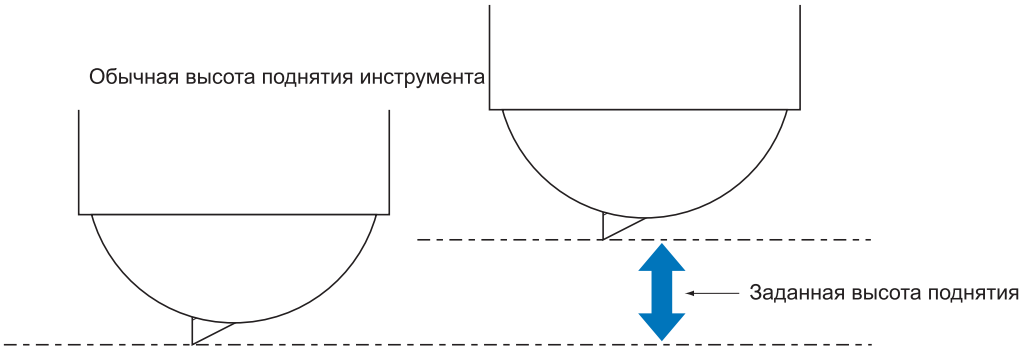
> **Внимание**
> При нажатии кнопки [4] вы вернетесь к меню CONDITION (3/3).

7 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶Возврат к меню по умолчанию.

Установка величины поднятия инструмента

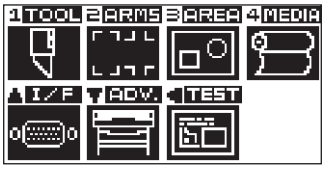
При резке толстых материалов, таких как пескоструйный резист, к примеру, инструмент при его поднятии для перемещения от одной точки к другой может поцарапать материал. Чтобы этого избежать, необходимо задать величину высоты дополнительного поднятия материала. Если эта высота задана, инструмент будет подниматься выше обычного, позволяя тем самым избежать повреждения материала.



Операции

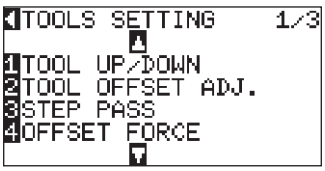
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

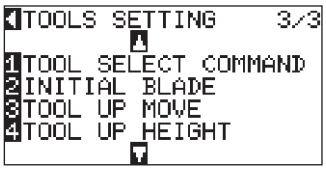
▶Меню инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку (▲).

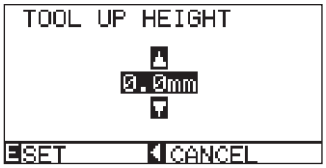


▶Меню инструмента (3/3).



4 Нажмите кнопку [4] (Высота поднятия инструмента, TOOL UP HEIGHT).

▶Меню высоты поднятия инструмента.



Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (3/3).

5 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение высоты поднятия инструмента.



6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню инструмента (3/3).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (3/3).

7 Нажмите кнопку [MENU].

▶Возврат к меню по умолчанию.

7-2 Установка размера шага

Плоттер вырезает любую кривую в виде последовательности коротких прямых отрезков. Использование Step Pass позволяет вырезать кривые (особенно короткие) с большей точностью и аккуратностью за счет контролирования размера отрезков, из которых состоят кривые. Диапазон значений Step Pass составляет от 0 до 20 единиц.
Истинное значение Step Pass равняется выставленному значению, умноженному на выставленное значение размера шага.

P.11-5 **Установка размера шага.**

Внимание

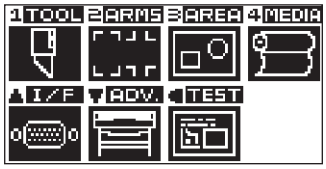
Значение Step Pass сохраняется даже после отключения питания плоттера.

Рекомендуется устанавливать значение Step Pass равное единице (1). Если выставлено слишком большое значение, результаты резки могут отличаться от созданного в графическом редакторе рисунка.

Операции

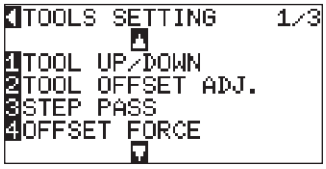
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



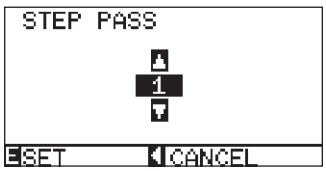
2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

▶Меню инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку [3] (STEP PASS).

▶Меню Step Pass.



Внимание

Диапазон значений: 0 - 20 единиц.

4 Кнопками (▲▼) выставьте нужное значение Step Pass.



5 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат в меню инструмента.

6 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возвращение к меню по умолчанию.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (1/3).

7-3 Установка базисного угла

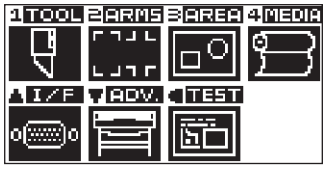
Анализируя присланные данные, плоттер способен контролировать угол поворота ножа в случае, если предстоит сильное изменение угла резки. Контроль лезвия автоматически включается, когда угол предстоящего поворота превышает величину заданного базисного угла. Установив большую величину базисного угла, вы сможете сократить время резки, так как контролирование лезвия требует дополнительных временных затрат. Однако, если вы установите слишком большое значение базисного угла, результаты резки могут оказаться неудовлетворительными в связи с недостаточным контролем лезвия при резке углов.

> Внимание
> Настройки базисного угла сохраняются даже после отключения питания плоттера.

Операции

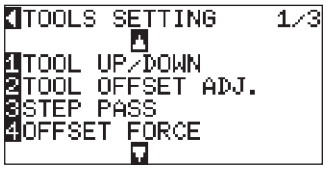
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (TOOL).

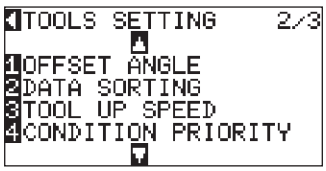
▶Меню инструмента.



3 Нажмите кнопку (▼).

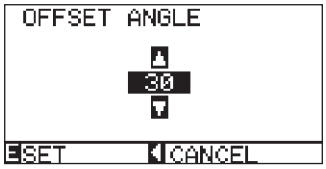


▶Меню инструмента (2/3).



4 Нажмите кнопку [1] (Офсет угла, OFFSET ANGLE).

▶меню офсета угла.



5 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте нужное значение базисного угла.



Внимание
Диапазон значений составляет 0 - 60 единиц.

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню инструмента (2/3).

Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (2/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

7-4 Установка поправки на расстояние

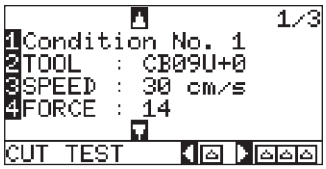
В зависимости от используемого материала при резке или графопостроении длина вырезанных/нарисованных линий может не соответствовать заданной длине. Поправка на расстояние представляет собой процент от длины линии и позволяет минимизировать искажение длины линий. Например, пусть заданная величина поправки на расстояния составляет +0.05%. В этом случае, если исходная длина линии составляет 2 м (2000 мм), плоттер вырежет линию длинной 2001 мм (2000 x 0.05% = 1 мм). Величина поправки может быть задана отдельно для каждого комплекса параметров резки.

> Внимание
> Сделанные установки сохраняются в памяти плоттера даже после отключения его питания.

Операции

1 Нажмите кнопку [CONDITION].

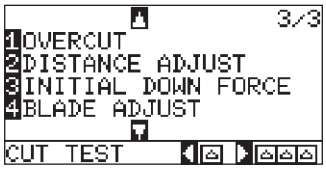
▶Меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите кнопку (▲).



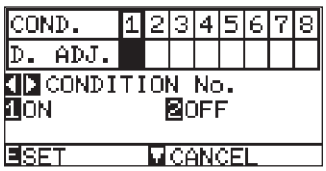
▶Меню CONDITION (3/3).



> Внимание
> При нажатии кнопки [CONDITION] вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию.

3 Нажмите кнопку [2] (Поправка на расстояние, DISTANCE ADJUST).

▶Меню поправки на расстояние.

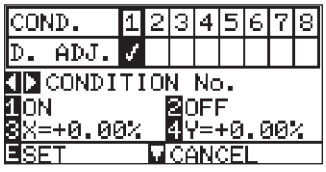


4 Кнопками (◄►) выберите нужный вам комплекс параметров.



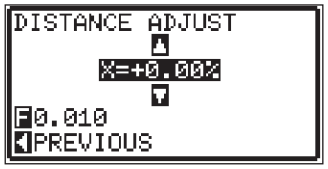
5 Нажмите кнопку [1] (ON).

▶Опция поправки на расстояние активирована. X и Y доступны.



6 Нажмите кнопку [3] (X).

▶Меню поправки расстояния по оси X.



7 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте нужное значение поправки.



Внимание
Величина поправки может лежать в диапазоне от -2.00% до +2.00%.

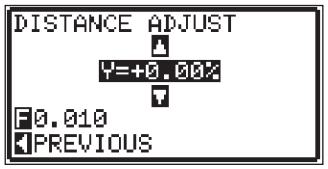
8 Нажатием кнопки (◀) подтвердите сделанные установки.



▶Поправка по оси X установлена. Возврат к меню поправки на расстояния.

9 Нажмите кнопку [4] (Y).

▶Меню поправки по оси Y.



Внимание
Величина поправки может лежать в диапазоне от -2.00% до +2.00%.

10 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте нужное значение поправки по оси Y.



11 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).



▶Поправка по оси Y установлена. Возврат к меню поправки на расстояние.

12 Подтвердите сделанные установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню CONDITION (3/3).

Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION (3/3).

13 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶Возвращение к меню по умолчанию.

7-5 Установка типа прорезаемой линии

Помимо сплошных непрерывных линий плоттер может вырезать еще и 8 различных видов пунктирных линий, обозначенных номерами от 0 до 7. Отношение вырезанных фрагментов к невырезанным свое для каждого типа пунктирных линий. Чем меньше номер пунктира, тем короче невырезаемый фрагмент.
|Тип 0: 0.15 мм |Тип 1: 0.20 мм |Тип 2: 0.25 мм |Тип 3: 0.30 мм
|Тип 4: 0.35 мм |Тип 5: 0.40 мм |Тип 6: 0.45 ммm |Тип 7: 0.50 мм
Если режим пунктирной линии отключен, плоттер режет сплошные линии. Также существует меню "USER", в котором оператор плоттера может задать пунктир с нужным ему отношением прорезаемых частей линии к непрорезаемым. Тип линии может быть задан отдельно для каждого комплекса параметров.

Внимание

Если режим пунктирной линии отключен, плоттер режет непрерывные линии.

Используйте для резки пунктирных линий TOOL3.

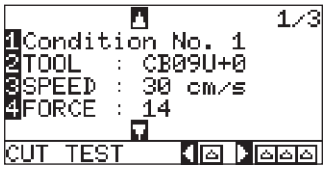
Не используйте TOOL1 для резки пунктирных линий. Это может сказаться на нормальной резке (вызвать повреждение марзана).

Если при резки пунктира с помощью TOOI1 был поврежден марзан, необходимо его заменить на новый.

Операции

1 Нажмите кнопку [CONDITION].

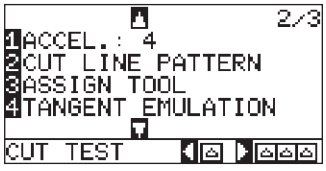
▶Меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите кнопку (▼).



▶Меню CONDITION (2/3).

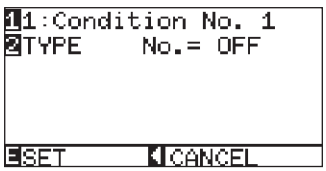


Внимание

При нажатии кнопки [CONDITION] вы автоматически вернетесь к меню по умолчанию.

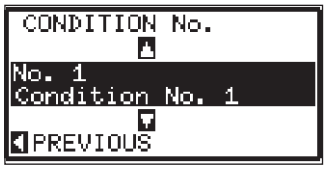
3 Нажмите кнопку [2] (Тип прорезаемой линии, CUT LINE PATTERN).

▶Меню типа прорезаемой линии.



4 Нажмите кнопку [1].

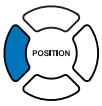
▶Меню выбора комплекса параметров.



5 Пользуясь кнопками (▲▼) выберите нужный комплекс параметров.



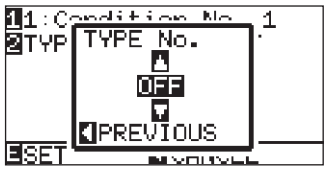
6 Подтвердите выбор нажатием кнопки (◀).



▶Выбран комплекс параметров. Возврат к меню установки типа прорезаемой линии.

7 Нажмите кнопку (Тип линии, TYPE No.).

▶Меню типа линии.

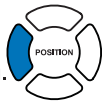


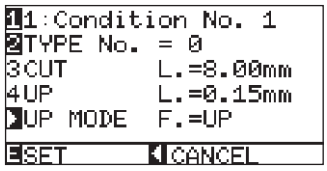
8 Пользуясь кнопками (▲▼) выберите нужный вам тип прорезаемой линии.



9 Подтвердите выбор нажатием кнопки (◀).

▶Номер линии выбран. Возврат к меню типа прорезаемой линии.





Внимание

В случае, если выбран один из восьми типов линий на экране появится надпись CUT L и UP L.

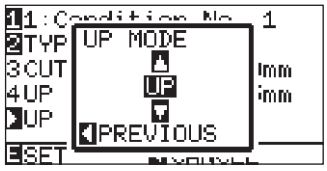
Если выбрано USER, установки ни для одного из имеющихся типов пунктирной линии не действуют.

Если выбрано OFF, на экране не появится дополнительных надписей.

10 Нажмите кнопку (►) (UP MODE).



▶Меню UP MODE.



Внимание

Диапазон значений от 1 до 48 и “UP”.

11 Пользуясь кнопками (▲▼) выберите UP MODE.



12 Подтвердите выбор нажатием кнопки (◀).



▶Возвращение к меню режим UP MODE.

13 Если в шаге 8 вы выбрали опцию USER, далее нажмите кнопку [3] (Резка, CUT) и кнопку [4] для установки длины прорезаемого и непрорезаемого участков соответственно. Для задания значений длин выполните шаги с 10 по 12.





14 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню CONDITION (2/3).

15 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶Возврат к меню по умолчанию.

Внимание

Значение, выставленное в этом шаге, будет соответствовать силе резки непрорезаемых участков пунктирных линий. Если выбрано “UP”, нож будет подниматься над материалом, не касаясь его, над непрорезаемыми участками.

Обычно значение силы здесь выставляется ниже той, которая задана для резки прорезаемых фрагментов.

Внимание

В случае, если выбран один из восьми типов линий на экране появится надпись CUT L и UP L. На данном этапе возврат невозможен. Продолжайте работу.

Для CUT L (длина прорезаемого участка) можно выставить значение в диапазоне от 0.05 мм до 100.0 мм.

Для UP L (длина непрорезаемого участка) можно выставить значение в диапазоне 0.05 мм до 10.0 мм.

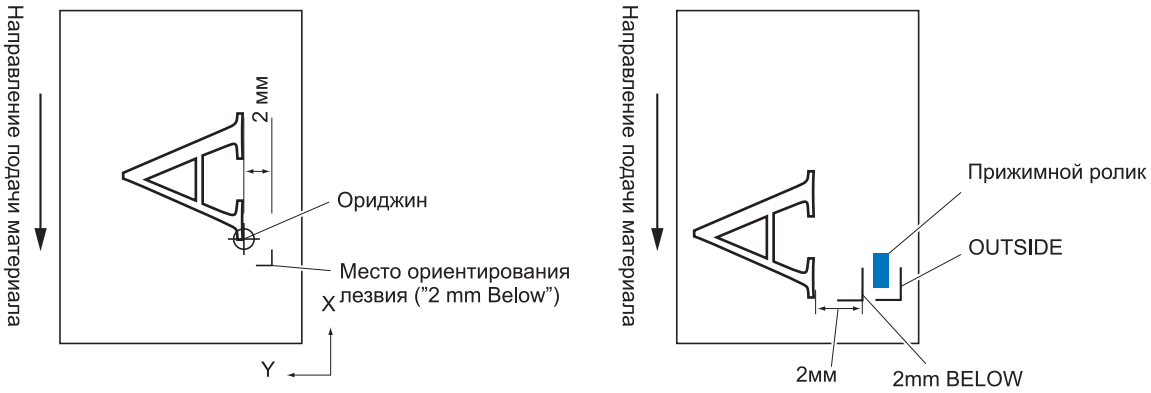
Единицы измерения высоты можно переключить на другие нажатием кнопки [FAST].

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION (3/3).

7-6 Установка начального положения ножа

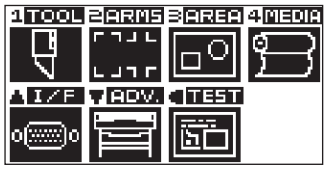
Изначально перед началом резки нож не может быть сам по себе сориентирован точно по направлению предстоящей резки. Если нож не сориентировать верно, на начальных этапах резки будет небольшой брак, связанный с временем, потребовавшемся ножу, чтобы принять положение соответствующее направлению резки. Чтобы этого избежать в плоттерах серии FC8000 существует опция установки начального положения резки. Под этим понимается ориентирование ножа до начала резки. Ориентирование проводится на расстоянии 2 мм от ориджина, если выбрано “2 mm BELOW”. Если выбрано “OUTSIDE”, ориентирование проводится вне области резки.



Операции

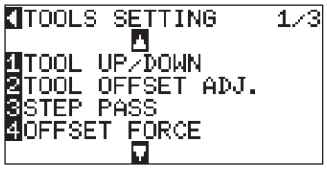
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

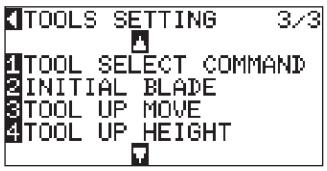
▶Меню инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▲)**.

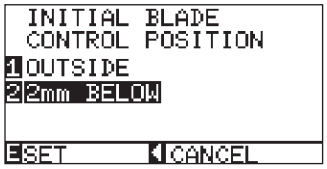


▶Меню инструмента (3/3).



4 Нажмите кнопку [2] (Место ориентирования, INITIAL BLADE).

▶Меню Места ориентирования



5 Нажмите кнопку [1] (OUTSIDE) или кнопку [2] (2mm BELOW).

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню инструмента (3/3).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (3/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

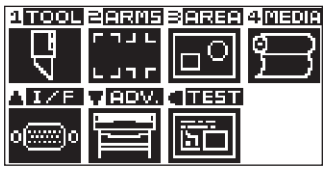
7-7 Установка офсетной силы

Офсетная сила это сила, прикладываемая ножом при работе в режиме тангенциальной эмуляции, а также это сила, прикладываемая в начале резки.

Операции

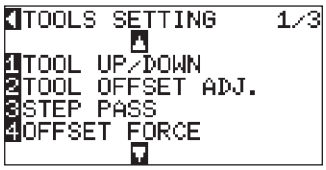
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



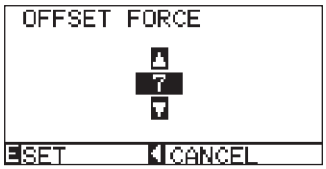
2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

▶Меню инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку [4] (Офсетная сила, OFFSET FORCE).

▶Меню офсетной силы.



> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (1/3).

4 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте нужное значение силы.



> **Внимание**
> Диапазон значений офсетной силы составляет от 1 до 40 единиц.

5 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню инструмента (1/3).

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (1/3).

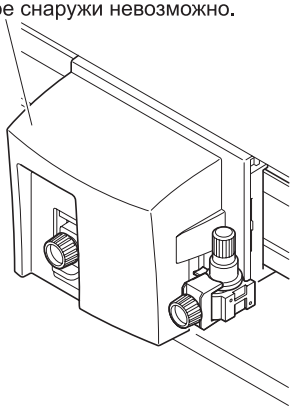
6 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

7-8 Установка дополнительного прижатия материала.

Включите дополнительный прижим материала в ходе считывания меток позиционирования. Это позволит вам избежать изгибаний материал и, таким образом, облегчить процедуру считывания меток.

Дополнительный прижим осуществляется специальным устройством, размещенным внутри каретки, увидеть которое снаружи невозможно.



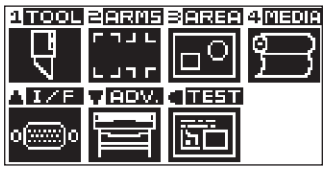
Внимание

Если опция дополнительного прижима материала отключена, считывание меток может проходить некорректно.

Операции

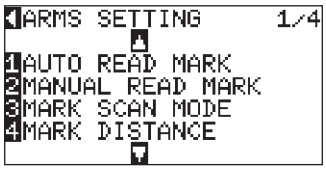
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [2] (ARMS).

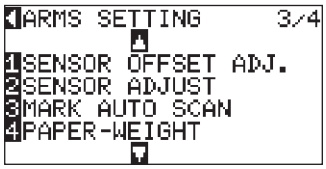
▶Меню ARMS (1/4).



3 Нажмите кнопку (▼) дважды.



▶Меню ARMS (3/4).



4 Нажмите кнопку [4] (PAPER-WEIGHT).

▶Меню PAPER-WEIGHT.



5 Нажмите кнопку [1] (ON) или кнопку [2] (OFF),

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню ARMS (3/4).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню ARMS (3/4).

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Глава 8: Оптимальное время резки

Общее время, затрачиваемое на резку того или иного рисунка зависит от скорости резки, используемого материала и эффективности резки. Лучше резать медленнее и точнее, однако большая скорость резки может повысить и эффективность резки. Все параметры резки должны быть сбалансированы и установлены с учетом используемого материала. В этой главе описано, каким образом можно достичь оптимального соотношения параметров резки, сократив при этом до минимума время резки. Также рекомендуется ознакомиться с содержанием глав 2-24 и 5-12.

8-1 Сортировка данных

Если провести сортировку данных, эффективность резки может увеличиться, вследствие чего может сократиться общее время резки. Существует два типа сортировки данных:

Сортировка места: Данные сортируются с целью облегчения перемещения материала в направлении резки.

Сортировка инструмента: Этот тип сортировки эффективен в случае, если вам на одном и том же материале необходимо что-то вырезать и что-то нарисовать.

Внимание

Сортировка данных начнется только после того, как буферная память получит весь блок данных от компьютера. Это может вызвать задержку начала резки.

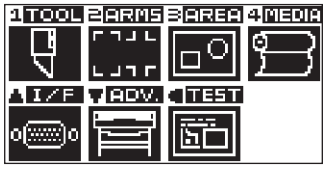
Если графические данные организованы оптимальным образом, сортировка данных необязательна.

Если данные уже отсортированы каким-либо ПО, сортировка не требуется.

Операции

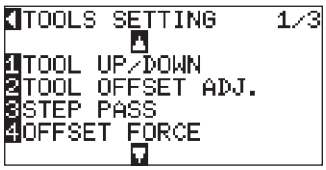
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

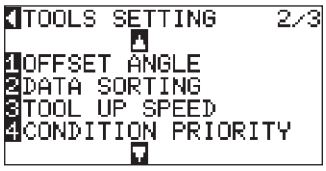
▶Меню инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

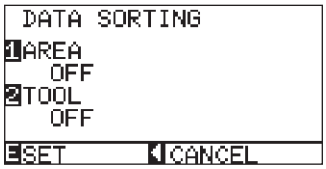


▶Меню инструмента (2/3).



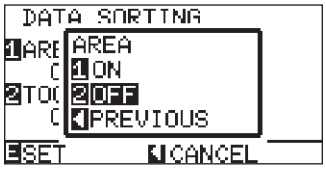
4 Нажмите кнопку [2] (Сортировка данных, DATA SORTING).

▶Меню сортировки данных.



5 Нажмите кнопку [1] (AREA).

▶Меню сортировки места.

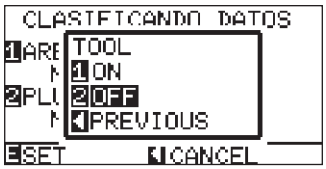


6 Нажмите кнопку [1] (ON) или кнопку [2] (OFF).

▶Установки сделаны. Возврат к меню сортировки данных.

7 Нажмите кнопку [2] (Инструмент, TOOL).

▶Меню сортировки инструмента.



8 Нажмите кнопку [1] (ON) или кнопку [2] (OFF).

▶Установки сделаны. Возврат к меню сортировки данных.

9 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню инструмента (2/3).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (2/3).

10 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Внимание

Если активирована опция сортировки данных, справа на дисплее плоттера появится буква [S]. Более подробно о контрольной панели плоттера можно прочитать в главе P2-17.

8-2 Автоматическая предварительная подача материала, осуществляемая после получения данных.

**В плоттере существует возможность включить автоматическую подачу и возврат материала на определенную длину сразу же после получения данных от компьютера.
Предварительная подача материала необходима для разглаживания возможных складок на материале, а также для разворачивания рулона материала перед резкой. Также вам будет полезно ознакомиться с содержанием следующих глав:**

P.2-23
P.8-6
P.8-7

Внимание

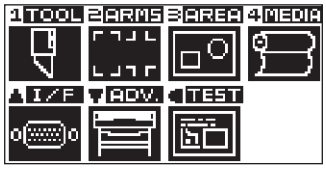
Установки предварительной подачи материала сохраняются в памяти плоттера даже после отключения питания.

Длина подаваемого куска материала никак не связана с длиной страницы. Если область резки слишком длинная, скорректируйте установки длины страницы.

Операции

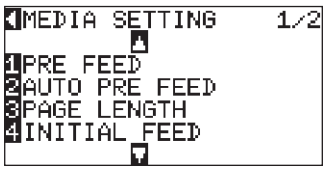
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



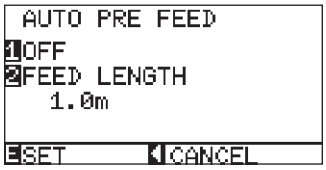
2 Нажмите кнопку [4] (Материал, MEDIA).

▶Меню материала (½).



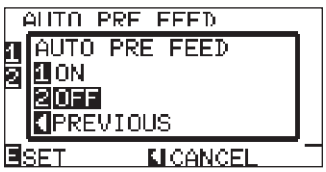
3 Нажмите кнопку [2] (Предварительная поддача материала, AUTO PRE FEED).

▶Меню предварительной подачи материала.



4 Нажмите кнопку [1].

▶Меню предварительной подачи материала.



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

▶Установки сделаны. Возврат к меню предварительной подачи материала.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инстурмента. Все установки, касающиеся предварительной подачи материала, будут сброшены. Для перехода к другим единицам измерения нажмите кнопку [FAST].

6 Нажмите кнопку [2] (Длина подаваемого куска, FEED LENGTH).

▶Меню длины подаваемого куска материала.



7 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте нужное значение длины.



Внимание

Диапазон значений длины составляет от 1.0 м до 50.0 м. Значение выставляется с шагом в 0.1 м.

8 Подтвердите установки нажатием кнопки **(◀)**.



▶Длина подаваемого куска выбрана. Возварт к меню подачи материала.

9 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны, возврат к меню материала (½).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню материала (½).

10 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Внимание

Если активирована опция автоматической предварительной подачи материала, на дисплее плоттера появится символ [Pr]. Более подробно о контрольной панели плоттера можно прочитать в главе P.2-17.

8-3 Предварительная подача материала после его установки

Активировав опцию предварительной подачи материала после его установки, ваш плоттер будет отматывать от рулона с материалом, а затем сматывать назад материал строго определенной вами длины сразу же после поднятия рычага фиксации материала. Это нужно для разглаживания перед резкой возможных складок на материале.

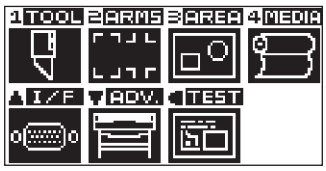
> **Внимание**
> Установки сохраняются в памяти плоттера даже после отключения питания.

P.2-23 **"Pre Feed of Media (Paper or Marking Film)"**
P.8-4 **"Perform Automatic Pre Feed When Cut Data is Received"**
P.8-7 **"Setting Feed Speed for Media Set"**

Операции

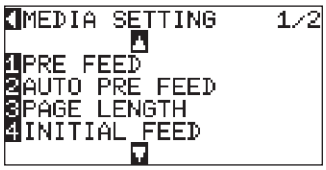
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [4] (Материал, MEDIA).

▶Меню материала (½).



3 Нажмите кнопку [4] (INITIAL FEED).

▶Меню INITIAL FEED.



4 Активируйте режим предвариетльной подачи материала после его загрузки нажатием кнопки [1] (ON), или отключите его нажатием кнопки [2] (OFF).

5 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню материала (½).

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню материала (½).

6 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

8-4 Установка скорости предварительной подачи материала

Необходимо задать скорость автоматической подачи материала и скорость подачи материала после его загрузки. Если вы используете тяжелый или липкий материал, если в ходе подачи материала на нем образуются складки, выставьте скорость предварительной подачи “SLOW” (медленно). Обычно скорость предварительной подачи выставляется как “NORMAL”.

P.2-23
P.8-6
P.8-4

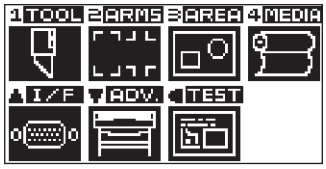
Внимание

Установки предварительной подачи материала сохраняются в памяти плоттера даже после отключения питания.

Операции

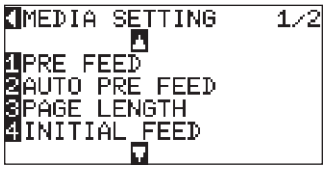
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [4] (Материал, MEDIA).

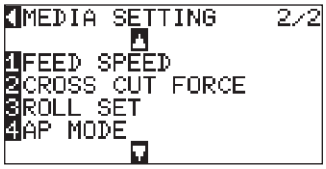
▶Меню материала (½).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

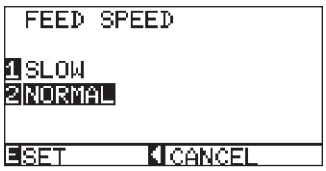


▶Меню материала (2/2).



4 Нажмите кнопку [1] (Скорость подачи, FEED SPEED).

▶Меню скорости подачи материала.



5 Нажмите кнопку [1] (SLOW) или кнопку [2] (NORMAL).

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню материала (½).

7 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню материала (2/2).

8-5 Установка скорости верхнего ножа

Скорость верхнего ножа это та скорость, с которой перемещается поднятый над материалом нож. Общее время резки даже “тяжелых” материалов (толстых и липких) сократиться, если выставить высокую скорость верхнего ножа.

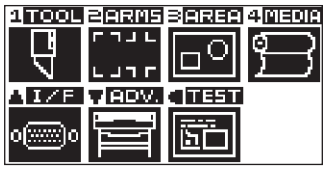
Внимание

Установки верхней скорости сохраняются в памяти плоттера даже после отключения плоттера.

Операции

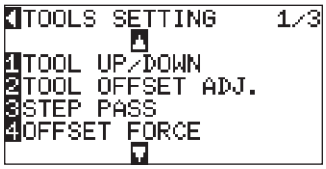
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

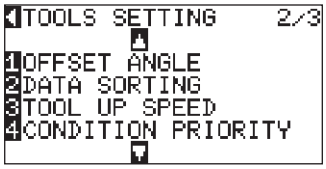
▶Меню инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

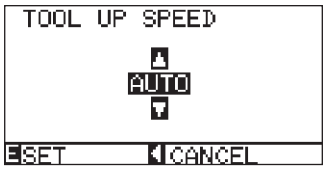


▶Меню установки инструмента (2/3).



4 Нажмите кнопку [3] (Скорость верхнего ножа, TOOL UP SPEED).

▶Меню скорости верхнего ножа.



5 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте нужное значение скорости.



Внимание

Вы можете выбрать из следующих значений скорости: AUTO, 10, 20, 30, 40, 50 и 60.

Если выбрано AUTO скорость верхнего ножа будет соответствовать скорости ножа в момент резки.

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню инструмента (2/3).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (2/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

8-6 Перемещение поднятого ножа

В случае получения плоттером от компьютера команды по перемещению ножа к нескольким точкам, функция Перемещения Поднятого Ножа решает, перемещать ли нож в поднятом положении поочередно в каждую из точек, или же переместить его сразу же к последней указанной точке. Существует, таким образом, 2 возможных варианта работы функции:

ENABLED: функция активирована - нож перемещается поочередно к каждой указанной точке.
DISABLED: функция отключена - нож перемещается сразу же к последней из указанных точек.

Для сокращения времени резки рекомендуется выбрать DISABLED.

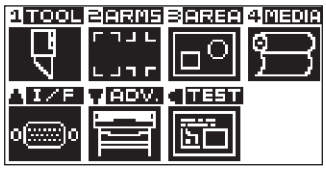
Внимание

Установки сохраняются в памяти плоттера даже после отключения плоттера.

Операции

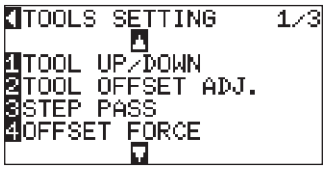
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

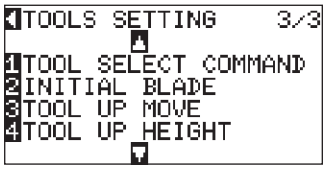
▶Меню инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку (▲).

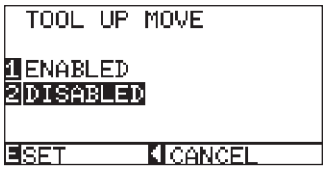


▶Меню инструмента (3/3).



4 Нажмите кнопку [3] (TOOL UP MOVE).

▶Меню TOOL UP MOVE.



5 Нажмите кнопку [1] (ENABLED) или кнопку [2] (DISABLED).

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню инструмента (3/3).

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (3/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

Глава 9: Интерфейс подключения

9-1 Доступные интерфейсы плоттера

**В этом разделе описывается процедура выбора интерфейса подключения плоттера к компьютеру. Плоттер снабжен сетевым (LAN), USB и RS-232C интерфейсами.
Сетевой интерфейс устанавливается опционально. Самостоятельная установка сетевого интерфейса невозможна.**

USB - интерфейс

Для подключения плоттера к компьютеру посредством USB интерфейса необходимо установить на вашем компьютере соответствующие для этого ПО. Подробнее об этом читайте в инструкции.
Формат входящих данных и размер шага (формат данных GP-GL), или параметры ориджина (если формат данных HP-GL) задаются через плоттер.

⚠CAUTION

Нормальная работа плоттера не может быть гарантирована в следующих случаях:

Плоттер подключен к компьютеру через USB-хаб, или другой внешний порт.
Плоттер подключен к самостоятельно собранному и/или модифицированному компьютеру.
Используется отличное от прилагаемого ПО.

Следующие действия запрещены:
В ходе установки на компьютер ПО, не присоединяйте и не отсоединяйте к нему и от него USB кабель.
Не присоединяйте и не отсоединяйте USB кабель к и от компьютера и/или плоттера в ходе проведения инициализации.
Кабель запрещается отсоединять от компьютера в течение пяти секунд после его присоединения.
Подключать сразу несколько плоттеров к одному компьютеру через USB интерфейс.

Сетевой (LAN) интерфейс

Для подключения плоттера посредством сетевого интерфейса необходимо, чтобы компьютер и плоттер были укомплектованы соответствующими разъемами. Также при подключении необходимо временно отключить, или изменить настройки брандмауэра. если вы не хотите этого делать, отключите ваше интернет - соединение.

P.9-3 **Сетевое подключение**

⚠CAUTION

Для осуществления сетевого подключения вам понадобится сетевой кабель и сетевой хаб, которые вам необходимо заказать отдельно. Обратитесь к вашему дилеру Graphtec.

Интерфейс RS-232C

Для подключения плоттера посредством RS-232C интерфейса вам необходимо выставить установки для командного режима, или для размера шага (если формат данных установлен как GP-GL), или настройки ориджина (если формат входящих данных HP-GL), а также параметры RS-232C подключения.
Выставить настройки необходимо как через плоттер, так и через компьютер. Неправильно выставленные настройки могут повлечь за собой неправильную работу плоттера, связанную с некорректной передачей данных от компьютера к плоттеру и наоборот. Обратитесь к главам P.3-9, P.9-6, P.11-5, P.11-2.

Настройка параметров подключения

Настройка параметров подключения необходимо только при подключении плоттера к компьютеру через сетевой или RS-232C интерфейсы. За подробностями обратитесь к следующим главам:

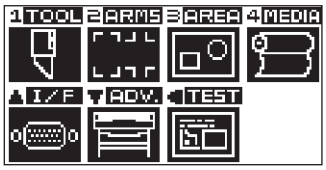
P.9-3
P.9-6

Подключение через сетевой интерфейс

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

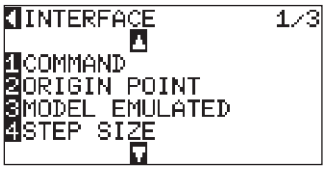
▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку (▲).



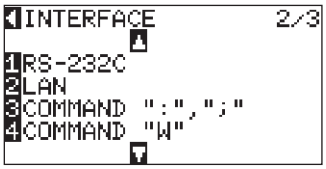
▶Меню Интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку (▼).

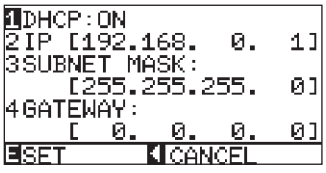


▶Меню интерфейса (2/3).



4 Нажмите кнопку [2] (Сетевое подключение, LAN).

▶Меню LAN.



Внимание

Меню LAN и соответствующие установки доступны только в случае, если в плоттер встроен сетевой порт.

Внимание

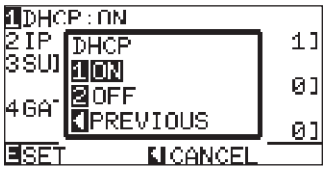
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню Интерфейса (2/3).

При нажатии кнопки (▶) на дисплее появится MAC адрес.



5 Нажмите кнопку [1] (DHCP).

▶Меню DHCP.



* Содержание меню зависит от рабочей среды.

> **Внимание**
> Требования к настройкам DHCP могут отличаться в зависимости от хардвера сетевого подключения и от рабочей среды плоттера. За подробностями обратитесь к руководству по использованию хардвера.
>
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню LAN.

6 Нажмите кнопку [1] (on) или кнопку [2] (off).

> **Внимание**
> Если для DHCP выбрано [OFF] (отключено), ознакомьтесь с содержанием главы P.9-4.

7 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню Интерфейса (2/3).

8 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

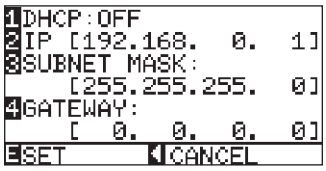
DHCP отключено

Сеть настраивается самостоятельно.

Операции

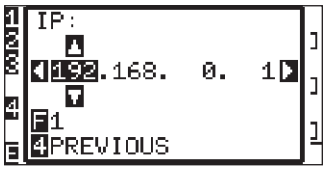
1 Находясь в меню DHCP, нажмите кнопку [2].

▶Меню LAN.



2 Нажмите кнопку [2] (IP).

▶Меню установки IP адреса.



3 Пользуясь кнопками (◀▶) перемещайтесь к нужным блокам цифр.



4 Кнопками (▲▼) выставьте нужное значение.



> **Внимание**
> Нажимая кнопку [FAST] вы можете переходить от одних единиц измерения к другим.

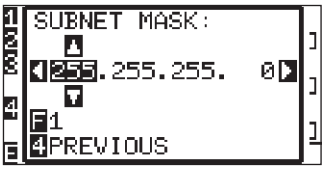
5 Для введения всего IP адреса повторите с 3 по 5 шаги 4 раза.

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [4] (PREVIOUS).

▶IP адрес введен. Возврат к меню LAN.

7 Нажмите кнопку [3] (SUBNET MASK).

▶Меню SUBNET MASK.



> **Внимание**
> Нажимая кнопку [FAST] вы можете переходить от одних единиц измерения к другим.

8 Кнопками (◄►) перейдите к нужному блоку цифр.



9 Пользуясь кнопками (▲▼) задайте нужное вам значение.



> **Внимание**
> Нажимая кнопку [FAST] вы можете переходить от одних единиц измерения к другим.

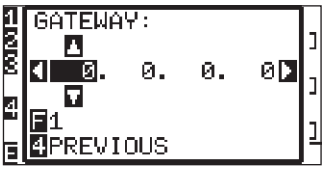
10 Повторите шаги с 8 по 9 для введения всех цифр.

11 Подтвердите установки нажатием кнопки [4].

▶Параметр установлен. Возврат к меню LAN.

12 Нажмите кнопку [4] (GATEWAY).

▶Меню GATEWAY.



13 Кнопками (◄►) перемещайтесь между блоками цифр.



14 Пользуясь кнопками (▲▼) задайте нужное значение.



> **Внимание**
> Нажимая кнопку [FAST] вы можете переходить от одних единиц измерения к другим.

15 Повторите шаги с 13 по 14до введения всех цифр.

16 Подтвердите установки нажатием кнопки [4] (PREVIOUS).

▶GATEWAY установлен. Возврат к меню LAN.

17 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат в меню интерфейса (2/3).

18 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

RS-232C подключение

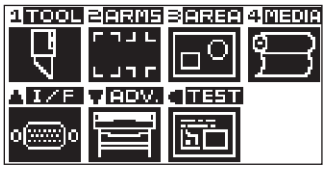
Для RS-232C существует четыре различных комплекса параметров подключения (пронумерованы 1-4). Вы можете использовать любой из них (см. гл. Переключение комплексов RS-232C P.9-6). За подробностями корректировки параметров обратитесь к главе Корректировка параметров RS-232C P.9-7 .

Переключение комплексов RS-232C

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]** .

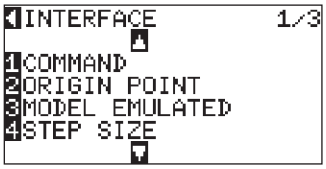
▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).



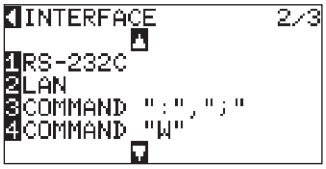
▶Меню интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

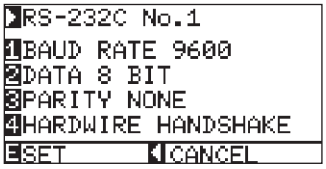


▶Меню интерфейса (2/3).



4 Нажмите кнопку [1] (RS-232C).

▶Меню RS-232C.



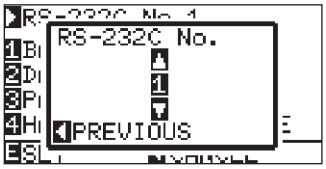
Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню интерфейса (2/3).

5 Нажмите кнопку **(▶)** (RS-232C).



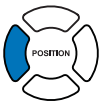
▶Меню установок RS-232C.



6 Кнопками **(▲▼)** выберите номер нужного вам комплекса параметров подключения..



7 Подтвердите выбор нажатием кнопки (◀).



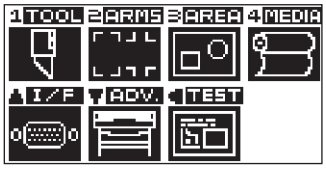
▶Установки сохранены. Возврат к меню RS-232C (2/3).

Корректировка параметров RS-232C

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

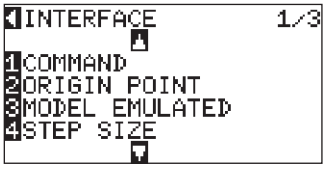
▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).



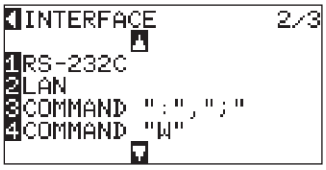
▶Меню интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

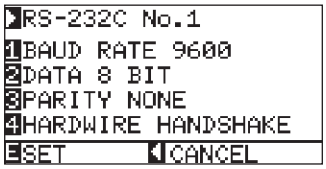


▶Меню интерфейса (2/3).



4 Нажмите кнопку [1] (RS-232C).

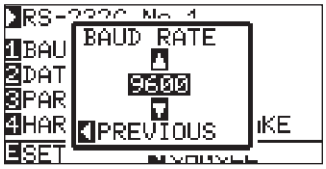
▶Меню RS-232C.



> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню интерфейса (2/3).

5 Нажмите кнопку [1] (Скорость в бодах, BAUD RATE).

▶Меню BAUD RATE.



6 Кнопками (▲▼) задайте нужное значение параметра.



> **Внимание**
> Этот параметр должен соответствовать аналогичному параметру в используемых рисунках.

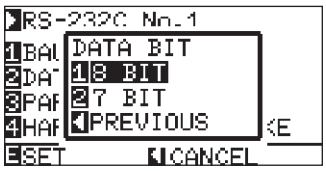
7 Подтвердите установки нажатием кнопки (◀).

▶BAUD RATE установлен. Возврат к меню RS-232C (2/3).



8 Нажмите кнопку [2] (бит данных, DATA BIT).

▶Меню DATA BIT.



9 Нажмите кнопку [1] (8 BIT) вили [2] (7 BIT).

▶Установки сделаны. Возврат к меню RS-232C (2/3).

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню RS-232C.
>
> Этот параметр должен соответствовать аналогичному параметру в используемых рисунках.

10 Нажмите кнопку [3] (Паритетность, PARITY).

▶Меню PARITY.



11 Нажмите кнопку [1] (NONE, Отсутствует), [2] (EVEN), или [3] (ODD).

▶Паритетность установлена. Возврат к меню RS-232C.

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню RS-232C.
>
> Этот параметр должен соответствовать аналогичному параметру в используемых рисунках.

12 Нажмите кнопку [4] (Квитирование, HANDSHAKE).

▶Меню HANDSHAKE.



13 Нажмите кнопку [1] (HARDWIRE), кнопку [2] (on/off), или кнопку [3] (Enq/Ack).

▶Установки сделаны. Возврат к меню RS-232C.

14 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню интерфейса (2/3).

15 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню RS-232C.

Этот параметр должен соответствовать аналогичному параметру в используемых рисунках.

Enq/Ack можно установить только в том случае, если в качестве формата передачи данных установлено HP-GL. Если установлено GP-GL, квитирование автоматически устанавливается как HARDWIRE.

Глава 10: Установка параметров контекста

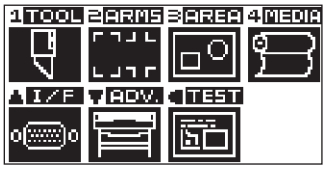
Установка языка

В качестве языка дисплея вы можете выбрать один из семи возможных вариантов: английский, японский, немецкий, французский, итальянский, испанский или португальский.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]** .

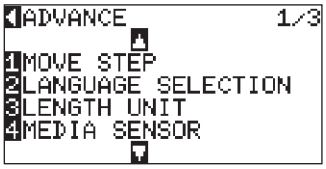
▶Главное меню.



2 Нажмите на кнопку **(▼)** (Доп., ADV.).

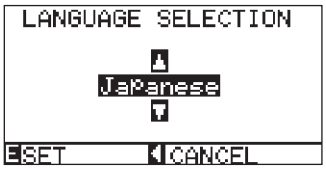


▶Меню ADVANCE (1/3).



3 Нажмите кнопку [2] (Выбор языка, LANGUAGE SELECTION).

▶Меню Выбора языка.



4 Кнопками **(▲▼)** выберите подходящий вам язык.



5 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню ADVANCE (1/3).

6 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

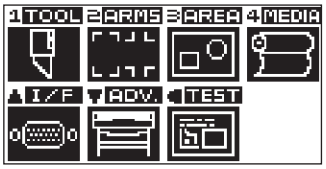
Установка единиц длины

В качестве единиц измерения длины вы можете выбрать миллиметры или дюймы.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

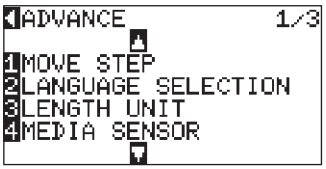
▶ Главное меню.



2 Нажмите на кнопку **(▼)** (Доп., ADV.).

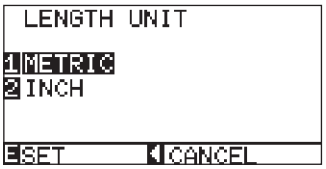


▶Меню ADVANCE (1/3).



3 Нажмите кнопку [3] (Единицы длины, LENGTH UNIT).

▶Меню единиц длины.



4 Нажмите кнопку [1] (миллиметры, METRIC) или [2] (дюймы).

5 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню ADVANCE (1/3).

6 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

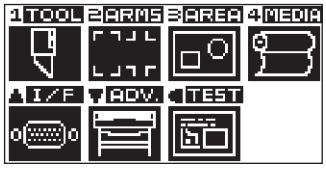
Включение/отключение датчика материала

Вы можете включить или отключить датчик материала.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

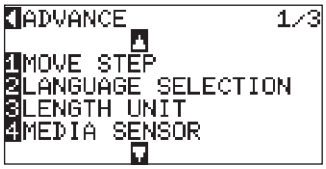
▶ Главное меню.



2 Нажмите на кнопку **(▼)** (Доп., ADV.).

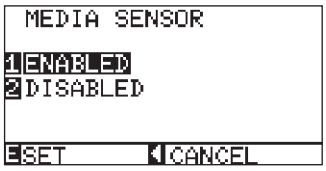


▶Меню ADVANCE (1/3).



3 Нажмите кнопку [4] (Датчик материала, MEDIA SENSOR).

▶Меню датчика материала.



4 Нажмите кнопку [2] (Отключен, DISABLED) или кнопку [1] (Включен, ENABLED).

Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

5 ▶Установки сделаны. Возврат к меню ADVANCE (1/3).

Нажмите кнопку **[MENU].**

6 ▶Возврат к меню по умолчанию.

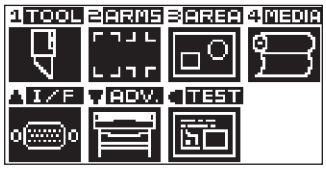
Включение/отключение датчика прижимных роликов

Датчик прижимных роликов проводит измерения ширины материала.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

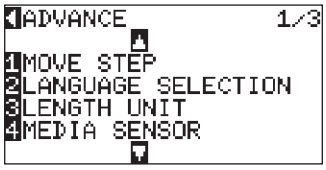
▶Главное меню.



2 Нажмите на кнопку **(▼)** (Доп., ADV.).



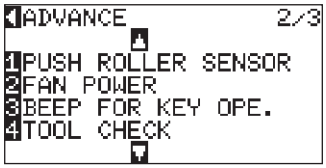
▶Меню ADVANCE (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

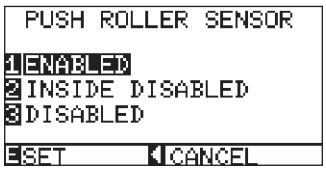


▶Меню ADVANCE (2/3).



4 Нажмите кнопку [1] (Датчик прижимных роликов, PUSH ROLLER SENSOR).

▶Меню датчика прижимных роликов.



5 Нажмите кнопку [1] (Включены, ENABLED), кнопку [2] (Отключены внутренние, INSIDE DISABLED), или кнопку [3] (Отключены, DISABLED).

Внимание

Если вы выбрали отключение датчиков (DISABLED), все датчики прижимных роликов будут отключены . Неверное положение внутренних датчиков не будет восприниматься как ошибка, если выбрано INSIDE DISABLED.

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню ADVANCE (1/3).

Внимание

Датчик прижимных роликов используется для кросс-ката. Если вы отключили его, кросс-кат осуществить невозможно. При отключении хоум датчика каретка может начать ударяться о корпус плоттера.

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

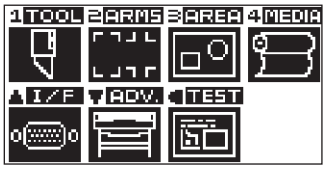
Установка силы вакуумного фиксирования материала

При вакуумном фиксировании тонкого материала необходимо уменьшить силу всасывания воздуха.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

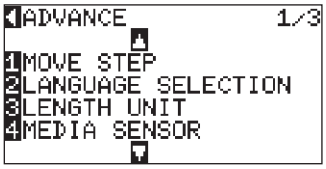
▶Главное меню.



2 Нажмите на кнопку **(▼)** (Доп., ADV.).



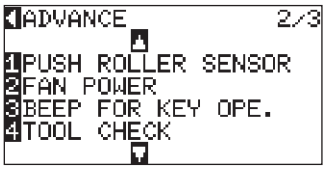
▶Меню ADVANCE (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

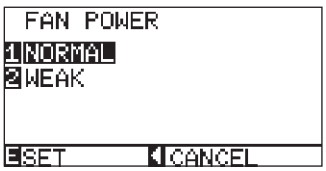


▶Меню ADVANCE (2/3).



4 Нажмите кнопку [2] (Сила присасывания, FAN POWER).

▶Меню Силы присасывания.



5 Нажмите кнопку [2] (Слабая сила, WEAK) или кнопку [1] (Нормальная сила, NORMAL).

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню ADVANCE (1/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

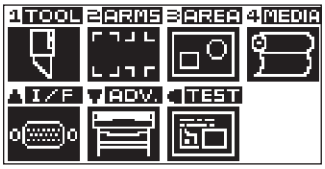
Включение/отключение звукового сигнала (Бип) при нажатии кнопок

Вы можете по вашему выбору включить или же отключить звуковой сигнал, подаваемый плоттером при нажатии любой из кнопок контрольной панели.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

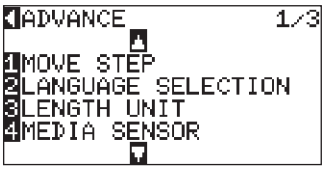
▶Главное меню.



2 Нажмите на кнопку **(▼)** (Доп., ADV.).



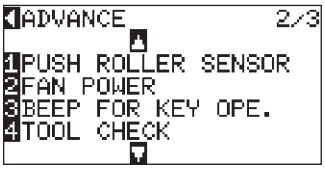
▶Меню ADVANCE (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

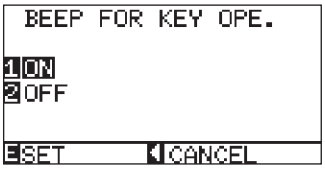


▶Меню ADVANCE (2/3).



4 Нажмите кнопку [3] (Звуковой сигнал, BEEP FOR KEY OPE.).

▶Меню Звукового сигнала.



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

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню ADVANCE (1/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Глава 11: Специальные функции

Установка Command (COMMAND)

Существует два формата передачи данных от компьютера к плоттеру: GP-GL и HP-GL. Установленный в плоттере формат должен соответствовать формату, заданному в ПО компьютера.

Внимание

При автоматическом распознавании формата передачи данных может произойти неверное распознавание. В этом случае на экране появится сообщение об ошибке. Для ее устранения необходимо задать формат передачи данных самостоятельно.

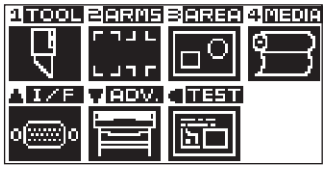
Отсылайте данные только тогда, когда плоттер находится в режиме READY.

Плоттер способен к новому распознаванию формата данных только спустя 10 секунд после завершения последней заданной резки. не отсылайте новые данные плоттеру раньше, чем через 10 секунд после завершения предыдущей резки

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

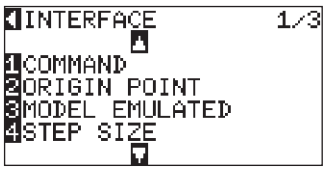
▶Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).

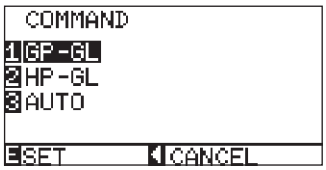


▶Меню интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку [1] (COMMAND).

▶Меню COMMAND.



4 Нажмите кнопку [1] (GP-GL), кнопку [2] (HP-GL), или кнопку [3] (AUTO).

5 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню Интерфейса (1/3).

6 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

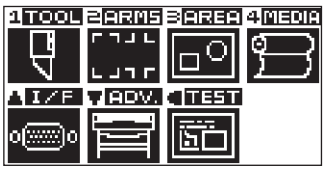
Установка приоритета (CONDITION PRIORITY)

Эта функция позволяет установить приоритет между настройками для резки, заданным через софт, или установленным через плоттер.
Если выбрано MANUAL, резка будет производиться согласно настройкам, заданным через плоттер, а установки в софте будут игнорироваться.
Если выбрано COMD (COMMAND) резка будет производиться согласно настройкам, установленным в компьютере. Если через компьютер никаких настроек не задавалось, то резка будет производиться по настройкам плоттера.
По умолчанию установлено MANUAL.

Операции

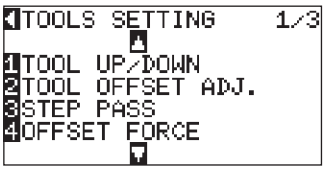
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

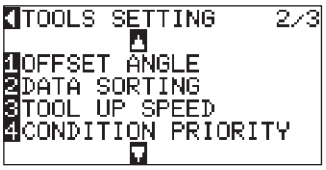
▶Меню Инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

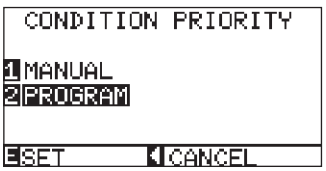


▶Меню Инструмента (2/3).



4 Нажмите кнопку [4] (Приоритет, CONDITION PRIORITY).

▶Меню Приоритета.



5 Нажмите кнопку [1] (MANUAL) или кнопку [2] (PROGRAM).

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню Инструмента (2/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

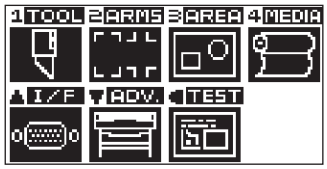
Включение/выключение команды выбора пера (PEN SELECT)

Данная функция определяет дальнейший порядок действий плоттера после получения команды выбора пера (“J” в GP-GL и “SP” в HP-GL). Если вы отключите данную функцию, плоттер будет просто игнорировать эту команду.

Операции

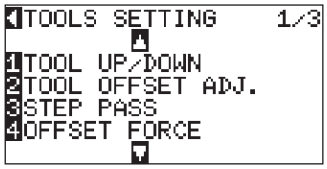
1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Главное меню.



2 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

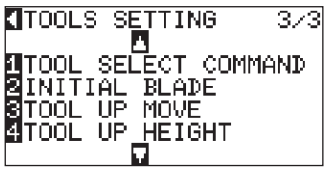
▶Меню Инструмента (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▲)**.

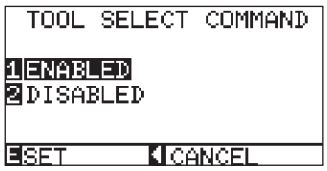


▶Меню Инструмента (3/3).



5 Нажмите кнопку [1] (Команда выбора инструмента, TOOL SELECT COMMAND).

▶Меню команды выбора инструмента.



6 Нажмите кнопку [1] (Отключена, ENABLED) или кнопку [2] (Включена, DISABLED).

7 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню Инструмента (3/3).

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню инструмента (3/3).

8 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Эти установки доступны в случае, если в качестве формата передачи данных выбран GP-GL.

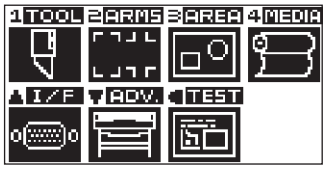
Установка размера шага

Установите значение расстояния, преодолеваемого за один шаг.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

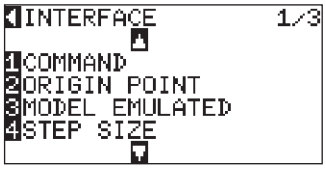
▶Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).



▶Меню интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку [4] (Размер шага, STEP SIZE).

▶Меню Размера шага.



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

5 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню Интерфейса (1/3).

6 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

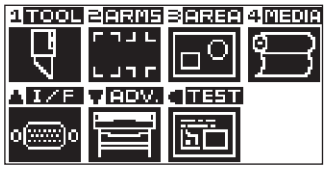
Функции ":" и ";" (COMMAND ":",";")

Если эти функции активированы, то они могут оказывать неблагоприятный эффект на передачу данных от компьютера плоттеру (потеря части данных при передаче). Если подобный эффект присутствует, отключите данные функции.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

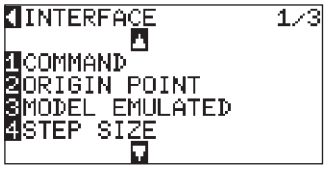
▶Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).



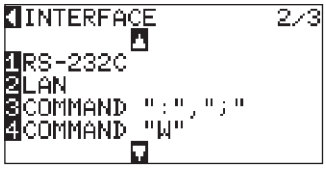
▶Меню интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

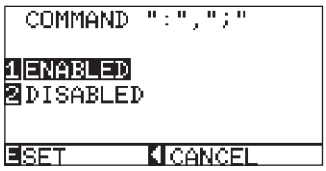


▶Меню Интерфейса (2/3).



4 Нажмите кнопку [3] (COMMAND ":",";").

▶Меню COMMAND ":",";".



5 Нажмите кнопку [1] (включено, ENABLED) или кнопку [2] (Отключено, DISABLED).

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню Интерфейса (2/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

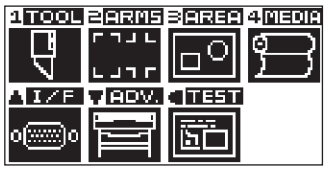
Поднятие и опускание инструмента в соответствии с функцией “W” опции COMMAND (если установлено GP-GL)

Эта функция выбирает, перемещает ли после получения команды "W" для рисования дуг, плоттер перо в указанное стартовое положение поднятым или в статусе пера, (статус который был активирован ещё до получения команды "W". Если выбрано PEN DOWN, перо перемещается в начальную точку для рисования дуг в статусе пера (поднятым или опущенным), который был активирован ещё до получения команды “W”.
Если выбрано PEN UP перо перемещается в начальную точку для рисования дуг в поднятом положении. Эта установка эффективна только в случае если для режущего лезвия были выбраны установки как для пишущего пера.
По умолчанию в плоттере выбрано PEN UP.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]** .

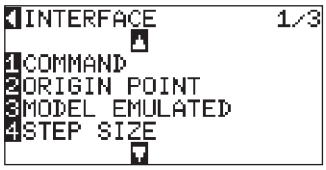
▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).



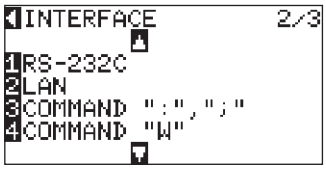
▶Меню интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▼)**.

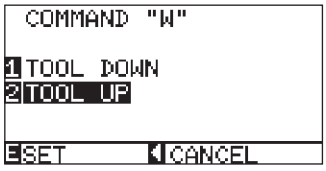


▶Меню Интерфейса (2/3).



4 Нажмите кнопку [4] (COMMAND "W").

▶Меню COMMAND “W”.



5 Нажмите кнопку (TOOL DOWN) или кнопку [2] (TOOL UP).

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню Интерфейса (2/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

Эти установки доступны в случае, если в качестве формата передачи данных выбран HP-GL.

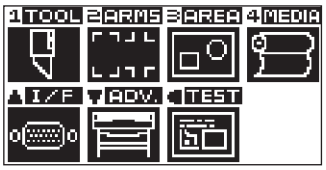
Моделирование ID ответа

Эта функция генерирует ответ на команду “OI” (если в COMMAND установлено HP-GL).
При 7550 ответ на команду “OI” будет 7550.
При 7586 ответ на команду “OI” будет 7586.
(По умолчанию установлено 7550).

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

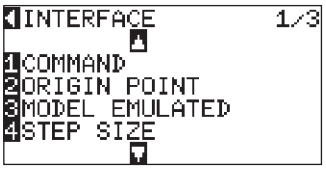
▶Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).

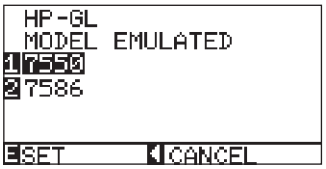


▶Меню интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку [3] (MODEL EMULATED).

▶Меню MODEL EMULATION.



4 Нажмите кнопку [1] (7550) или кнопку [2] (7586).

5 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню Интерфейса (1/3).

6 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

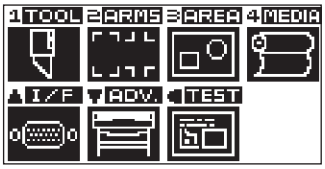
Установка разрешения Cirle-Command

Эта функция определяет, установлено ли автоматическое разрешение, или постоянное разрешение в 5 градусов.
По умолчанию установлено Auto.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

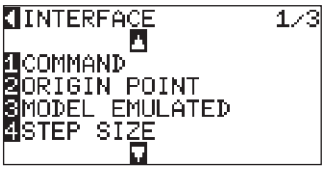
▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▲)** (I/F).



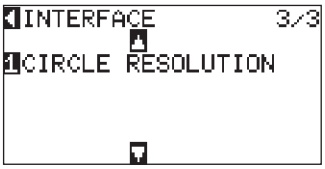
▶Меню интерфейса (1/3).



3 Нажмите кнопку **(▲)**.

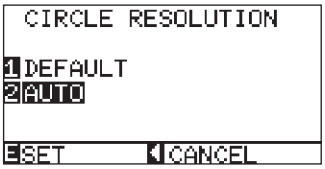


▶Меню интерфейса (3/3).



4 Нажмите кнопку [1] (CIRCLE RESOLUTION).

▶Меню CIRCLE RESOLUTION.



5 Нажмите кнопку [1] (По умолчанию, DEFAULT) или кнопку [2] (Авто, AUTO).

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. возврат к меню Интерфейса (1/3).

7 Нажмите кнопку **[MENU].**

▶Возврат к меню по умолчанию.

Глава 12: Обслуживание плоттера

12-1 Ежедневный уход

Ежедневный уход

Осуществляя ежедневный уход за вашим плоттером, внимательно соблюдайте следующие указания:
a. Не смазывайте механизмы плоттера
b. Протирайте корпус плоттера только мягкой тряпкой, смоченной в водном растворе нейтрального детергента (растворителя).
Никогда не используйте растворители на основе бензина и алкоголя или другие, похожие растворители. Это может привести к повреждению плоттера.
c. Марзан протирайте только сухой тряпкой. в случае, если требуется избавиться от особо трудновыводящихся пятен, смочите тряпку в слабом спиртовом растворе, или в водном растворе другого нейтрального реактива.
d. Датчики протирайте мягкой тряпкой, смоченной в водном растворе нейтрального детергента.
* Никогда не используйте растворители на основе бензина и алкоголя или другие, похожие растворители.

Хранение плоттера

При хранении вашего плоттера, в случае, если вы не пользуетесь им продолжительное время, соблюдайте следующие указания:
a. Все инструменты должны быть демонтированы из держателей.
b. Накройте чем-нибудь плоттер, чтобы на нем не скапливалась пыль и грязь.
c. Плоттер не должен подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и высоких температур.

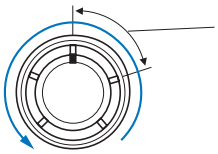
12-2 Замена режущего ножа

В случае необходимости замените режущий нож согласно нижеследующим инструкциям.

Внимание
Обратитесь к главе P.2-2 .

Операции

1 Поверните регулятор длины лезвия в указанном направлении, чтобы втянуть нож.



2 Вращайте крышку против часовой стрелки, чтобы отделить её от плунжера.

3 Выньте нож из крышки.

4 Вставьте новый нож в отверстие в крышке.

5 Вставьте крышку с ножом на место.

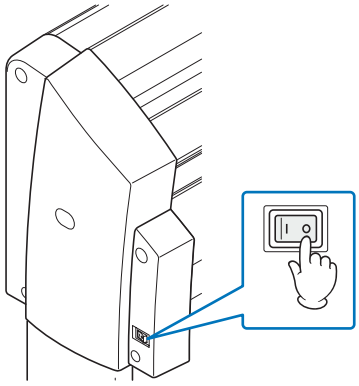
12-3 Замена кросс-кат инструмента

В случае необходимости замените инструмент, осуществляющий операцию поперечного отрезания материала.

> **Внимание**
> Ориентиры необходимости замены кросс-кат ножа.
>
> Материал на основе бумаги: нож требует замены после 3000 отрезаний материала толщиной 1000 мм.
> Материал на основе пластиковых полимеров: нож требует замены после 3000 отрезаний материала толщиной 1000 мм.

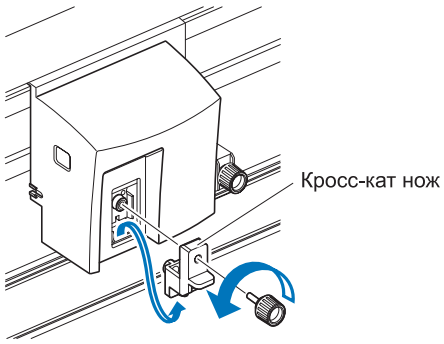
Операции

1 Отключите питание плоттера.



2 Отвинтите болт, удерживающий кросс-кат нож, после чего выньте сам нож.

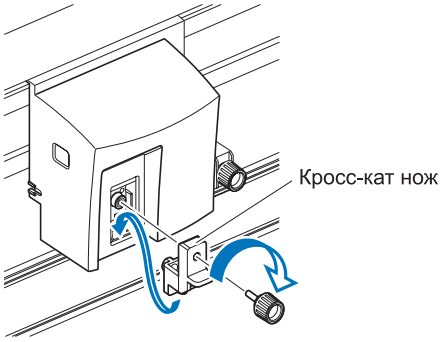
> **⚠ CAUTION**
> Кромка ножа очень острая. Во избежание порезов, обращайтесь с ним аккуратно.



3 Удерживая часть, показанную на рисунке снизу, снимите с кросс-кат ножа защитную крышку.



4 Замените нож и, затянув болт, зафиксируйте его в держателе.



⚠ CAUTION

Кромка ножа очень острая. Во избежание порезов, обращайтесь с ним аккуратно.

Глава 13: Устранение неисправностей

В случае, если вы считаете, что в работе плоттера обнаруживаются какие-либо неполадки, обратитесь к этой главе. Также в ней описаны операции, необходимые для тестирования работы плоттера.

13-1 Устранение неисправностей

Плоттер не работает при включенном питании

Неисправность	Причина	Решение
Лампа STATUS не горит.	Питание не подключено.	Проверьте кабель и его подсоединение.
Лампа USER1 или USER2 горит, но на экране ничего не отображается.	Плоттер неисправен..	Обратитесь в техцентр GRAPHTEC.
Лампа USER1 или USER2 горит, но на экране ничего не отображается. На экране появилось сообщение: “Sum-Ck ROM RAM ERR!!”	ОЗУ или ПЗУ повреждены.	Обратитесь в техцентр GRAPHTEC.

Неисправности работы

Неисправность	Причина	Решение	Ссылки
Материал не может быть обнаружен датчиками.	Датчик засвечивается посторонним источником света.	Уберите посторонние источники света.	
	Датчик материала неисправен.	Обратитесь к вашему диллеру Graphtec.	P.10-4
Материал трясется.	Прижимные ролики установлены некорректно.	Проверьте положение прижимных роликов.	P.2-6
Один из прижимных роликов сходит с материала.	Передний или задний край материала отрезаны не перпендикулярно плоскости материала.	Отрежьте неровный край прямо.	
Каретка бьется о правый или левый края плоттера, после чего на дисплеепоявляется сообщение “POSITION ALARM”.	Если каретка бьется о левый край плоттера, датчик прижимных роликов может быть неисправен. Если каретка бьется о правый край плоттера, неисправным может быть хоум-датчик.	Обратитесь к вашему диллеру Graphtec. Отключите неисправный датчик.	P.10-4
Плоттер прерывает резку или инициализацию сообщением “POSITION ALARM”.	Выставленные параметры резки не подходят для данного материала.	Снизьте скорость, или сбавьте силу резки.	P.2-24
	Что-то мешает перемещению каретки.	Выключите плоттер и уберите посторонний объект.	
	На каретку воздействует дополнительная внешняя сила.	Выключите плоттер и уберите посторонний объект.	
	Перемещению каретки мешает мусор от уже нарезанного материала.	Выключите плоттер и уберите посторонний объект.	
	Плоттер неисправен.	Обратитесь к вашему диллеру Graphtec.	
Ориджин переносится плоттером в центр материала.	Графический файл создается с ориджином в левом нижнем углу, в то время, как в настройках плоттера ориджин выставлен в центре.	Приведите в соответствие настройки плоттера и файла. Задайте одинаковое нужное вам положение ориджина.	P.3-9
Материал выскакивает с передней стороны плоттера.	Выбран неподходящий материал.	Проверьте, какой тип материала задан в настройках плоттера. .	P.2-20

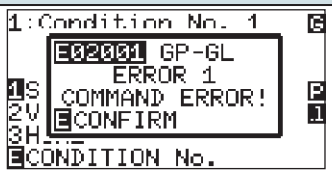
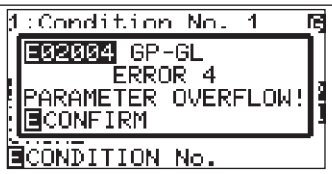
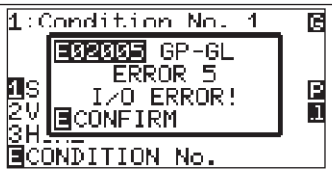
Неисправность	Причина	Решение	Ссылки
Выводится сообщение о неверно данной команде.	Некорректная передача данных плоттеру.	Проверьте данные.	P.13-6 P.13-7
Плоттер не режет дальше определенной границы.	Длина резки превышает длину страницы, выставленную в настройках плоттера.	Нажмите [ENTER] и проверьте область резки. Приведите в соответствие длину страницы и длину резки.	P.4-5
Инструмент слишком часто поднимается над материалом.	Включен режим тангенциальной эмуляции.	При резке тонких материалов отключите режим тангенциальной эмуляции.	P.7-3
Резка происходит за пределами материала.	Слишком большая ширина резки.	Установите нулевое значение ширины резки.	P.4-4
Невозможно изменить настройки инструмента.	Включена опция сортировки данных.	Отключите сортировку данных.	P.8-2
Настройки инструмента произвольно меняются плоттером.	Выбран приоритет PROGRAM.	Переустановите приоритет на MANUAL.	P.11-3
	После установки настроек инструмента, оператор не нажимает [ENTER].	Установите настройки заново.	P.2-24
Материал в плоттере движется криво.	Материал был криво загружен в плоттер.	Загрузите материал ровно.	P.2-6
	Материал слипается.	Проведите операцию предварительной подачи материала.	P.2-23
Плоттер “промахивается” в расстояниях.	Материал слипается.	Сбавьте скорость резки. Повысьте скорость верхнего ножа. Проведите операцию подачи материала.	P.2-24 P.2-23 P.8-9
	Поправка на расстояние некорректна.	Введите корректную величину поправки на расстояние.	P.7-13
Сообщение “LOAD MEDIA” появляется даже когда материал загружен и рычаг фиксации материала поднят.	Материал слишком прозрачный и датчики материала его не “видят”.	Датчики материала не могут засечь прозрачный материал. При его использовании отключите датчики материала и задайте область резки.	P.10-4 P.4-2
	Датчики материала не могут работать, если материал освещается несколькими разными разрозненными источниками света.	Разместите источники освещения по-другому. Солнечные лучи не должны попадать на датчики.	
	Неполадки с датчиком рычага фиксации материала.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.	

Неудовлетворительные результаты резки

Проблема	Причина	Решение
Углы скруглены или излишне заострены.	Выставлен неподходящий офсет ножа.	Если углы скруглены увеличьте офсет, если заострены - уменьшите.
Начальные участки линий искривлены.	Вращение ножа затруднено.	Очистите держатель ножа от любых посторонних предметов.
	Пружина в ноже CB09U слишком близка к лезвию.	Замените старый нож новым.
Цельные линии вырезаются не полностью, или вообще не вырезаются.	Установлена слишком большая длина лезвия.	Уменьшите длину лезвия до оптимальной.
	Установлена слишком высокая скорость резки.	Уменьшите скорость резки до оптимальной.
Кривые линии вырезаются слишком грубо.	Установлено слишком низкое разрешение ПО.	Установите оптимальное разрешение.
	Установлен слишком низкий угловой офсет.	Замените старый нож новым.
Материал топорщится по углам. Вырезанные мелкие детали не держаться на пленке и слетают с неё.	Установлена слишком большая длина лезвия.	Уменьшите длину лезвия до оптимальной.
	Выставлен офсет, не соответствующий типу ножа.	Выставьте оптимальный офсет.
	Установлена слишком высокая скорость резки.	Уменьшите скорость резки.
	Лезвие затупилось.	Замените старое лезвие новым.
	Выставлено слишком высокое значение Качества.	Уменьшите значение качества.
Нож режет по марзану.	Установлена слишком большая длина лезвия.	Уменьшите длину лезвия до оптимальной.
	Выставлено слишком большое значение силы.	Выставлено слишком большое значение силы.
Режущий нож выпадает из плунжера.	Нож слишком мал для используемого плунжера.	Используйте подходящий по размерам нож.
Материал прорезается, однако последующая выборка затруднена. Вырезанные фрагменты нельзя снять с подложки с помощью монтажной пленки.	Монтажная пленка недостаточно клейкая.	Используйте клейкую пленку.
	Материал слипается во время резки.	Уменьшите длину ножа.
		Уменьшите силу резки.
	Выборка производится слишком поздно.	Производите выборку как можно скорее после резки.
Каретка издает посторонние звуки в ходе резки. Материал обесцвечивается после прохождения по нему лезвия.	Кончик плунжера задевает материал в ходе резки.	Скорректируйте длину ножа и силу резки.
Размер вырезанного изображения не соответствует заданному размеру.	Размер шага плоттера и размер шага в ПО не соответствуют друг другу.	Приведите размер шага в соответствие.
	В настройках ПО включено масштабирование.	Проверьте, включено ли масштабирование.
Текущие параметры резки игнорируются или не могут быть скорректированы.	Выбран приоритет PROGRAM.	Переключите приоритет на MANUAL.
	После установки настроек инструмента, оператор не нажимает [ENTER].	Установите настройки заново.
Линии при печати деформируются.	Плоттер работает в режиме резки.	В меню CONDITION выберите TOOL в качестве инструмента.
Расстояния не соответствуют заданным.	Поправка на расстояния выставлена неверно.	Выставьте правильную величину поправки.

Проблема	Причина	Решение
Линии букв и рисунков искажены.	Завышено значение размера шага.	Уменьшите значение размера шага.
Начальная и конечная точки резки не совпадают.	Координатные точки заданы неверно.	Проверьте положение координат, напечатав их пером.
	Слишком гибкая подложка материала.	Используйте материал с более жесткой подложкой.
	Вращение лезвия затруднено.	Очистите плунжер от любых посторонних объектов.

Сообщения об ошибках (формат GP-GL)

№ Ошибки	LCD дисплей	Причина	Решение
E02001		Плоттером получена неразличимая команда.	Нажмите кнопку [ENTER].
		При включении компьютера раздался посторонний звук.	Сконфигурируйте плоттер из ПО.
		Настройки ПО, касающиеся плоттера, были изменены.	Сбросьте настройки интерфейса софта.
		Настройки интерфейса плоттера были изменены.	Сбросьте настройки интерфейса софта.
E02004		Была получена команда с неразличимым разрешением.	Сконфигурируйте плоттер из ПО.
		Настройки ПО, касающиеся плоттера, были изменены.	Сбросьте настройки интерфейса софта.
		Настройки интерфейса плоттера были изменены.	Сбросьте настройки интерфейса софта.
E02005		Проблема передачи данных.	Сконфигурируйте плоттер из ПО.
		Настройки ПО, касающиеся плоттера, были изменены.	Сбросьте настройки интерфейса софта.
		Настройки интерфейса плоттера были изменены.	Сбросьте настройки интерфейса софта.

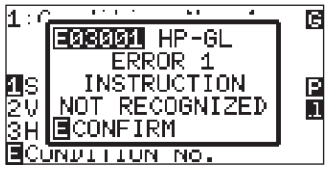
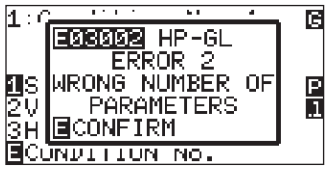
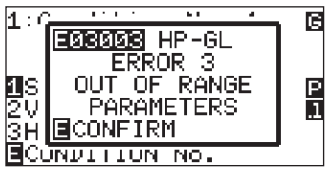
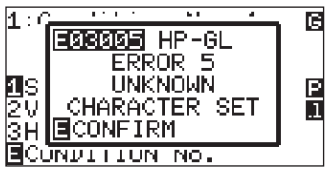
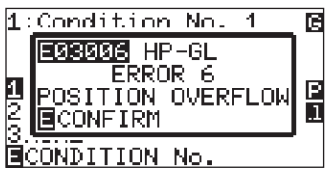
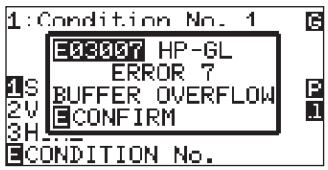
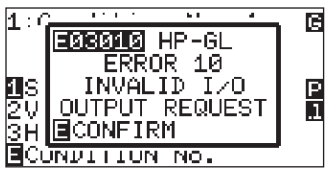
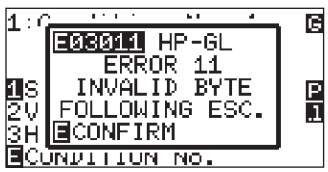
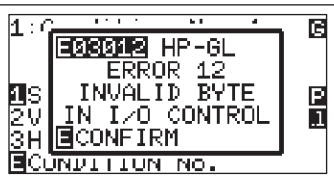
Сообщения об ошибках (формат HP-GL)

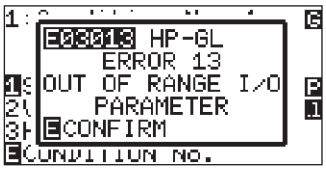
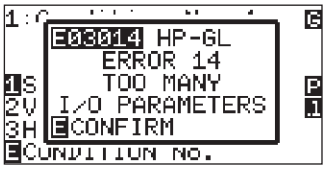
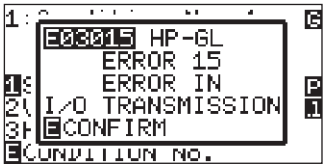
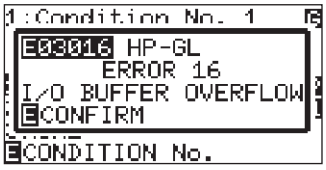
Появление любой из нижеперечисленных ошибок вызвано следующими причинами:

1. Настройки ПО, касающиеся плоттера, были изменены.
2. Изменены настройки плоттера.

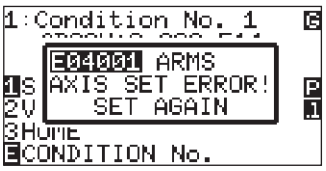
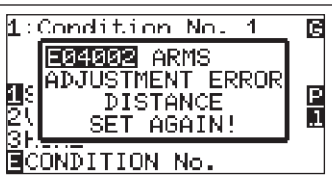
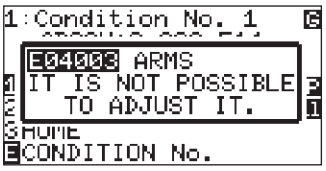
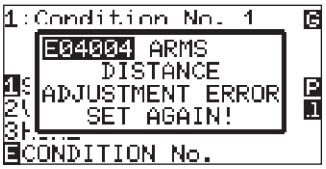
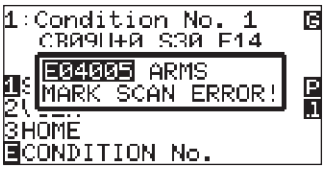
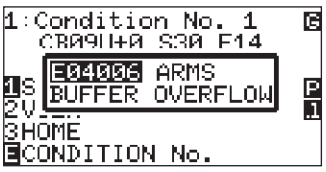
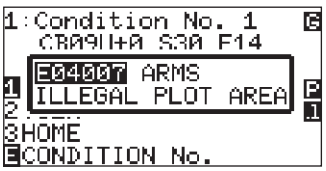
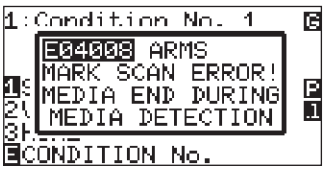
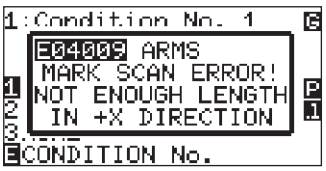
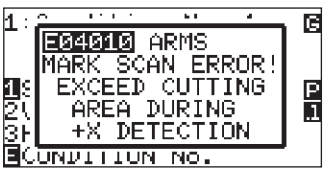
Если проблема вызвана именно этими обстоятельствам, сделайте следующее:

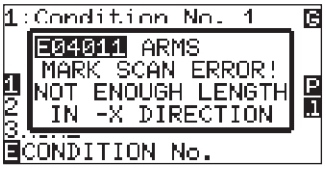
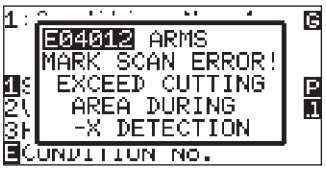
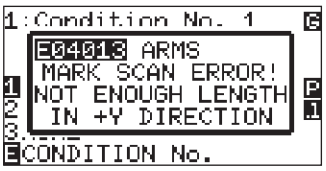
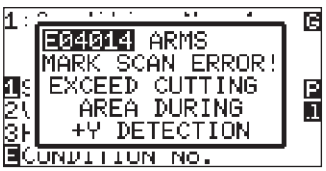
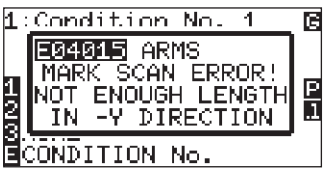
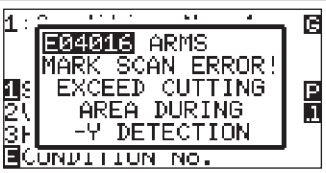
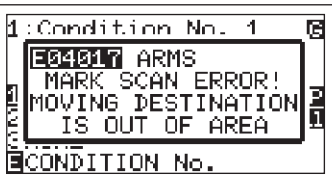
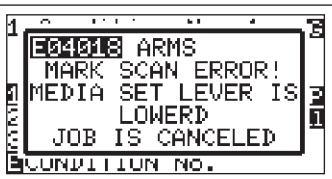
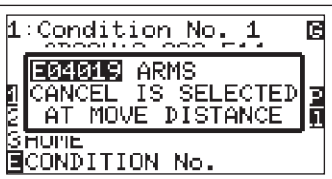
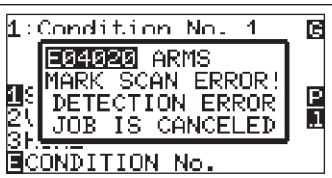
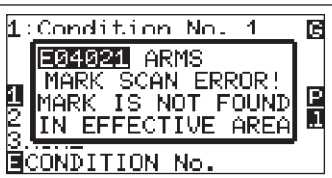
1. Измените параметры ПО на вашем ПК.
2. Измените параметры передачи данных на плоттер.

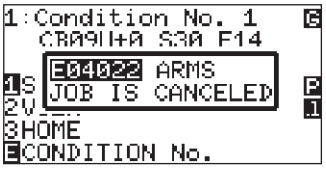
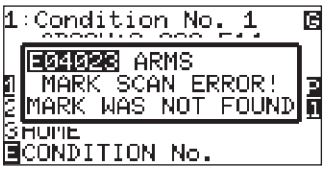
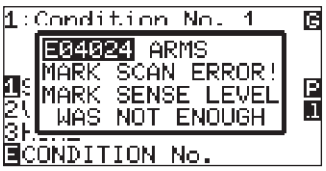
№ Ошибки	LCD дисплей	Причина	Решение
E03001		Плоттером получена неразличимая команда.	Введите различимую команду.
E03002		Задано неприемлемое количество параметров.	Введите команду с верным количеством параметров.
E03003		Выполнен неиспользуемый параметр.	Выполните используемый параметр.
E03005		Задан неиспользуемый комплекс значений.	Задайте используемый комплекс.
E03006		Объем вводимых в плоттер данных превышает размеры его памяти.	Введите подходящий объем данных.
E03007		Дана команда, выполнение которой требует выхода за пределы области резки.	Установите подходящую область резки.
E03010		Выполнена неверная (другая) команда.	Проверьте программу.
E03011		После ESC кода был получен неверный бит.	Проверьте программу.
E03012		Получен неверный бит.	Проверьте программу.

№ Ошибки	LCD дисплей	Причина	Решение
E03013		Плоттером получена неразличимая команда.	Проверьте программу.
E03014		Плоттером получена неразличимая команда.	Проверьте программу.
E03015		Ошибка передачи данных.	Проверьте настройки RS-232C подключения.
E03016		Буферная память подключения переполнена.	Проверьте настройки RS-232C подключения.

Сообщения об ошибках ARMS

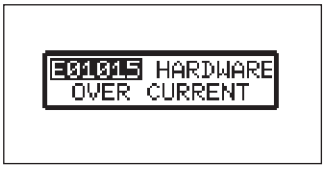
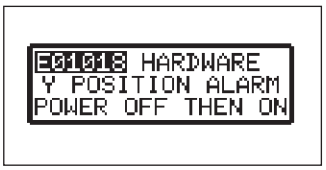
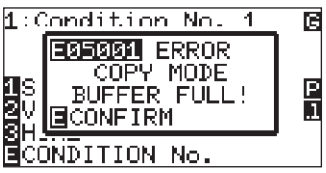
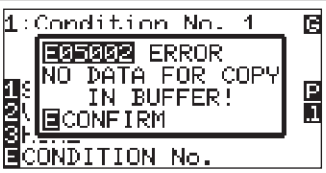
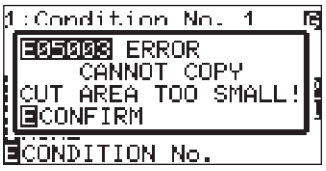
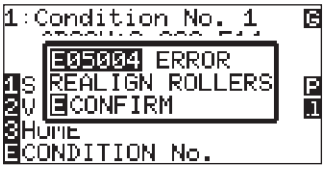
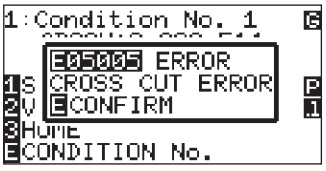
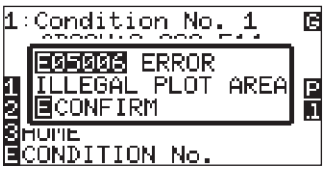
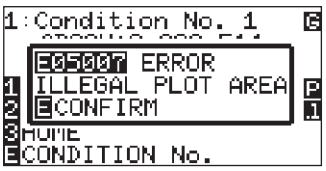
№ Ошибки	LCD дисплей	Причина	Решение
E04001		Материал слишком перекошен.	Загрузите материал ровнее.
E04002		Это превышает диапазон установок корректировки.	Установите меньшее значение.
E04003		Не удалось настроить датчик.	Материал не подходит.
E04004		Это за пределами диапазона установок корректировки расстояния.	Установите меньшее значение.
E04005		Считывание меток провалилось.	Проверьте область считывания меток.
E04006		Объем данных превышает размеры буферной памяти.	Уменьшите размер данных.
E04007		Область печати теста находится за пределами области печати, доступной датчику меток.	Переместите материал к центру и напечатайте тест.
E04008		В ходе считывания меток, был зарегистрирован край материала.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04009		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04010		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.

№ Ошибки	LCD дисплей	Причина	Решение
E04011		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04012		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04013		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04014		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04015		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04016		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04017		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04018		В ходе считывания меток, датчик вышел за пределы области считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04019		Оператор отменил команду. There is a defect in the detection settings value.	Начните операцию снова. Check the settings value.
E04020		Параметр задан неверно.	Проверьте настройки.
E04021		Метка не обнаружена в области автоматического считывания меток.	Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.

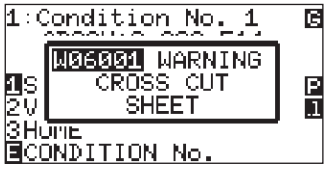
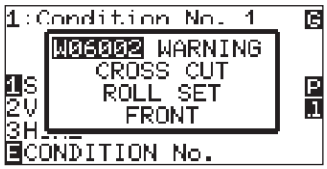
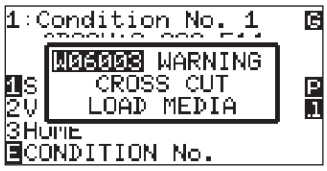
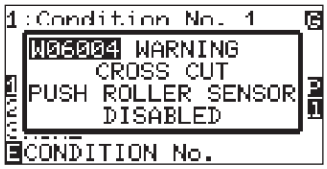
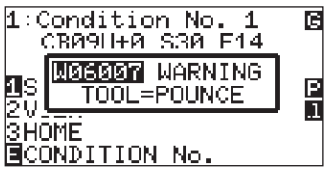
№ Ошибки	LCD дисплей	Причина	Решение
E04022		Оператор отменил осуществление операции. Registration mark was not detected.	Запустите операцию снова. Redo the sensor level adjustment.
E04023		Метки не считаны.	Настройте чувствительность датчика меток. Измените цвет меток. Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04024		Метки не считаны.	Настройте чувствительность датчика меток. Измените цвет меток. Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.
E04025		Метки не считаны.	Настройте чувствительность датчика меток. Измените цвет меток. Проверьте материал. Проверьте местоположение меток позиционирования.

Прочие сообщение об ошибках

№ Ошибки	LCD дисплей	Причина	Решение
E01001 - E01005	E01001 HARDWARE TLB ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01006	E01006 HARDWARE ADDRESS LOAD ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01007	E01007 HARDWARE ADDRESS STORE ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01008	E01008 HARDWARE ILLEGAL TRAPA 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01009	E01009 HARDWARE ILLEGAL CODE 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01010	E01010 HARDWARE ILLEGAL SLOT 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec. .
E01011	E01011 HARDWARE ILLEGAL VECTOR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01012	E01012 HARDWARE RAM ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01013	E01013 HARDWARE BUFFER RAM ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01014	E01014 HARDWARE SPEED ALARM	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.

№ Ошибки	LCD дисплей	Причина	Решение
E01015		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с вашим дилером Graphtec.
E01016		Плоттер неисправен. Нагрузка на двигатель превысила максимально допустимую.	Выключите плоттер, уберите объект, мешающий работе плоттера, снова включите плоттер. Не применяйте в работе на плоттере тяжелые материалы.
E01017		Плоттер неисправен. Нагрузка на двигатель превысила максимально допустимую.	Выключите плоттер, уберите объект, мешающий работе плоттера, снова включите плоттер. Не применяйте в работе на плоттере тяжелые материалы.
E01018		Плоттер неисправен. Нагрузка на двигатель превысила максимально допустимую.	Выключите плоттер, уберите объект, мешающий работе плоттера, снова включите плоттер. Не применяйте в работе на плоттере тяжелые материалы.
E01019		Данные, превышающие по объему буферную память не могут быть копированы.	Откажитесь от использования функции копирования.
E01020		Данные для копирования отсутствуют.	Отошлите данные плоттеру. Осуществите резку и затем воспользуйтесь функцией копирования.
E01021		Доступная для копирования область материала слишком мала.	Используйте больший по размеру материал.
E01022		Положения прижимных роликов и шероховатого участков вала протяжки материала не совпадают.	Расположите их один над другим.
E01023		Кросс-кат не осуществлен.	Материал не отрезан. Проверьте кросс-кат нож.
E01024		Длина диагонали между нижним левым и правым верхним углами области резки составляет менее 5 мм.	Задайте область резки еще раз.
E01025		Рисунок для корректировки офсета инструмента не может быть нарисован из-за того, что его ориджин располагается на краю материала.	Задайте ориджин на материале.

Предупреждения

№	LCD дисплей	Предупреждение
W06001		Нельзя провести кросс-кат, если используется листовой материал.
W06002		Нельзя провести кросс-кат, если материал загружен спереди.
W06003		Нельзя провести кросс-кат, пока размеры материала не измерены плоттером.
W06004		Нельзя провести кросс-кат, если датчик прижимных роликов отключен.
W06005		Нельзя провести кросс-кат, если датчик материала отключен.
W06006		В качестве инструмента для паунсинга следует указывать только TOOL1.

13-2 Печать текущих установок плоттера

В случае необходимости вы можете распечатать текущие установки плоттера.

> ⚠ CAUTION
> Берегите руки и другие части тела. Каретка плоттера начнет двигаться сразу же после выбора опции печати установок плоттера.

Операции

1 Загрузите в плоттер материал, размером A3, или более.

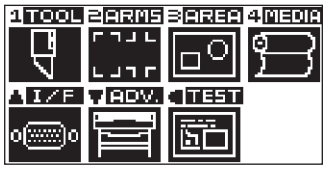
> Внимание
> Подробнее о загрузке материала см. гл. P.2-6.

2 Установите в качестве инструмента перо.

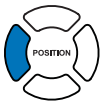
> Внимание
> Подробнее о установке пера см. гл. P.2-4.

3 Нажмите кнопку **[MENU]**.

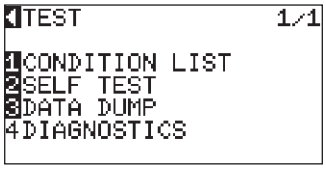
▶ Главное меню.



4 Нажмите кнопку **(◀)** (TEST).

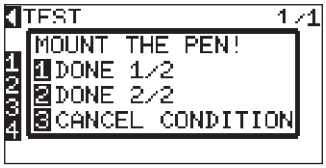


▶ Меню TEST.



5 Нажмите кнопку [1] (Перечень установок, CONDITION LIST).

▶ Меню CONDITION LIST.



6 Нажмите кнопку [1] (Страница ½, DONE ½) или кнопку [2] (Страница 2/2, DONE 2/2).

▶Сообщение о подтверждении положения инструмента.



Внимание

При нажатии кнопки [3] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню TEST.

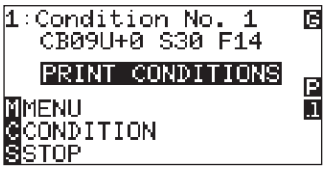
7 Пользуясь кнопками **POSITION (▲▼◀▶)** переместите каретку в ориджин печати.

8 Убедившись, что все подвижные части могут беспрепятственно перемещаться, нажмите кнопку [ENTER].

⚠CAUTION

Берегите руки и другие части тела. Каретка плоттера начнет двигаться сразу же после выбора опции печати установок плоттера.

▶Выбранная вами страница установок будет напечатана.



9 По окончании печати плоттер вернется в режим READY.

10 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат в режим READY после окончания печати.

Внимание

Для распечатки разных страниц в этой точке загрузите новый материал в плоттер и повторите с 6 по 8 шаги.

13-3 Тестовый режим

Проведите тестирование для проверки исправности работы плоттера.

> ⚠ CAUTION
> Берегите руки и другие части тела. Каретка плоттера начнет двигаться сразу же после выбора опции печати установок плоттера.

Операции

1 Загрузите материал, размером A4 или больше.

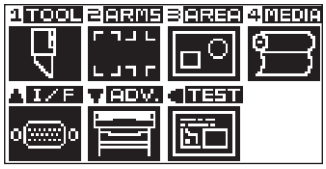
> Внимание
> Подробнее о загрузке материала см. гл. P.2-6 .

2 Установите в качестве инструмента перо и укажите это в настройках плоттера.

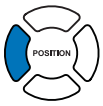
> Внимание
> Подробнее о установке пера см. гл. P.2-4 .

3 Нажмите кнопку **[MENU]**.

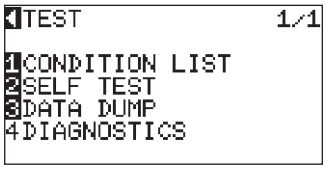
▶ Главное меню.



4 Нажмите кнопку **(◀)** (TEST).

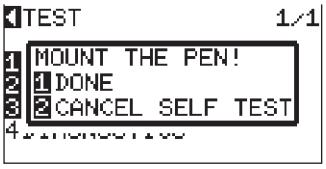


▶ Меню TEST.



5 Нажмите кнопку [2] (Селф-Тест, SELF TEST).

▶ Меню Селф-Тест.



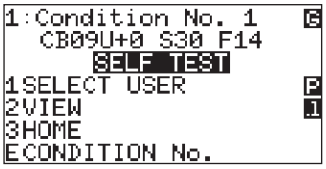
6 Убедитесь, что в качестве инструмента установлено перо.

7 Убедитесь в безопасности рабочего пространства каретки.

> ⚠ CAUTION
> Берегите руки и другие части тела.
> Каретка плоттера начнет двигаться, а это может привести к травмам оператора.

8 Нажмите кнопку [1] **(Готово, DONE).**

▶Начало печати теста.



9 Чтобы прервать процесс печати, выключите питание плоттера.

Внимание

При нажатии кнопки [2] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню TEST.

После того, как была нажата кнопка [1] (начало печати теста), печать теста можно прервать только отключив питание плоттера.

13-4 Тест передачи данных

Проведите тестирование для проверки исправности передачи данных от компьютера плоттеру.

> ⚠ CAUTION
> Берегите руки и другие части тела. Каретка плоттера начнет двигаться сразу же после выбора опции печати теста.

> Внимание
> В случае использования RS-232C подключения формат передаваемых и отображаемых на дисплее данных может не совпадать. Проверьте настройки передачи данных.

Операции

1 Загрузите материал, размером A4 или больше.

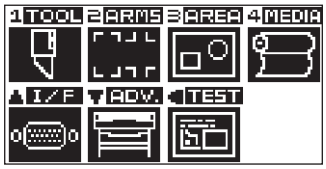
> Внимание
> Подробнее о загрузке материала см. гл. P.2-6.

2 Установите в качестве инструмента перо и укажите это в настройках плоттера.

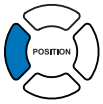
> Внимание
> Подробнее о установке пера см. гл. P.2-4.

3 Нажмите кнопку **[MENU]**.

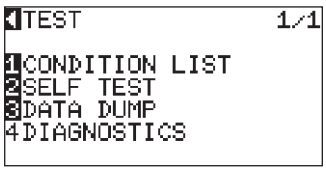
▶ Главное меню.



4 Нажмите кнопку **(◀)** (TEST).

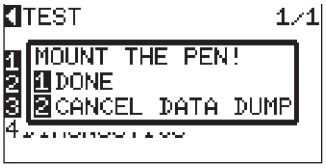


▶ Меню TEST.



5 Нажмите кнопку [3] (Начало печати теста передачи данных, START DATA DUMP).

▶ Меню начала печати теста передачи данных.



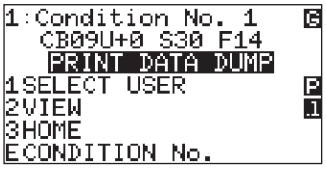
6 Удостоверьтесь в том, что в качестве инструмента установлено перо.

7 Убедитесь, что рабочее пространство каретки свободно от посторонних объектов.

> ⚠ CAUTION
> Берегите руки и другие части тела.
> Каретка плоттера начнет двигаться, а это может привести к травмам оператора.

8 Нажмите кнопку [1] (Готово, DONE).

▶Печать теста.



9 Для остановки печати теста отключите питание плоттера.

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [2] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню TEST.
>
> После того, как была нажата кнопка [1] (начало печати теста), печать теста можно прервать только отключив питание плоттера.

13-5 Автотест

Автотест - тест статуса режима работы плоттера (общее состояние плоттера и состояние датчиков).

Внимание

Нельзя выбрать опцию DIAGNOSTICS, если в плоттер загружен материал.

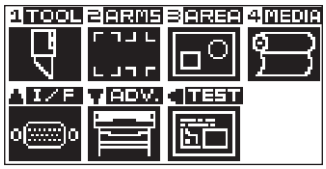
Операции

1 Убедитесь, что питание плоттера выключено.

2 Включите питание плоттера, но не загружайте в него материал.

3 Нажмите кнопку **[MENU]**.

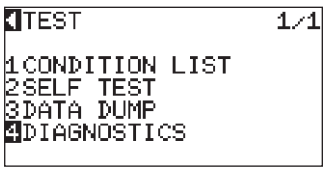
▶Главное меню.



4 Нажмите кнопку **(◀)** (TEST).

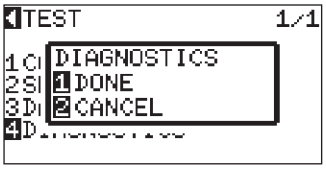


▶Меню TEST.



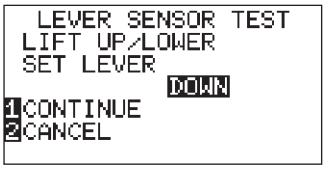
5 Нажмите кнопку [4] (DIAGNOSTICS).

▶Меню DIAGNOSTICS.



6 Нажмите кнопку [1] (Продолжить, CONTINUE).

▶Сообщение о проведении тестирования.



7 Сообщения об общей работе плоттера и работе датчиков.

▶Если общее состояние плоттера в норме, на экране появится "NORMAL", после чего начнется тестирование датчиков.

▶По окончании проверки всех надлежащих параметров работы плоттера дисплей вернется к меню TEST.

Тестируются следующие устройсва.

1	Датчик рычага фиксации материала	2	Хоум-датчик	3	Датчик прижимных роликов	4	-X датчик материала
5	+X датчик материала	6	X отклик двигателя	7	Y отклик двигателя	8	Сигнал высоты инструмента
9	Кнопка [1]	10	Кнопка [2]	11	Кнопка [3]	12	Кнопка [4]
13	POSITION [▶]	14	POSITION [◀]	15	POSITION [▼]	16	POSITION [▲]
17	[ENTER]	18	[CONDITION] key	19	[ORIGIN] key	20	[FAST]
21	[CROSSCUT]	22	[COPY]	23	[MENU]	24	[STOP]

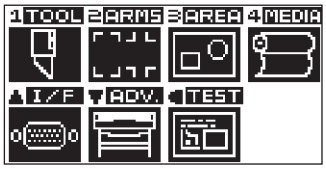
Сообщения о неисправностях

Вы можете прочесть сообщения о неисправностях плоттера.

Операции

1 Нажмите кнопку **[MENU]**.

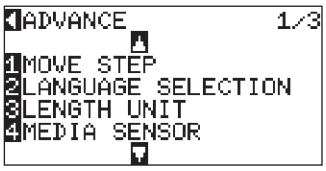
▶ Главное меню.



2 Нажмите кнопку **(▼)** key (ADV.).



▶Меню ADVANCE (1/3).



3 Нажмиет кнопку **(▲)**.



▶Меню ADVANCE (3/3).



4 Нажмите кнопку [1] (Сообщение о неисправностях, ERROR MESSAGES).

▶Ниже изображен список ошибок. Левая колонна - время появления неисправности, правая - тип неисправности. На одном экране помещаются максимум четыре сообщения. Если всего сообщений больше, чем четыре, перейдите к другим нажатием кнопок (▲▼).

Внимание

Если неисправностей не обнаружено, сообщений о них не будет.
Единовременно на дисплей выводится до четырех сообщений. Максимальное количество сообщений 32. Все сообщения можно посмотреть пользуясь кнопками (▲▼).



5 Чтобы прочитать текст сообщения нажмите кнопки с [1] по [4].

▶Отображается сообщение с соответствующим номером.



6 После прочтения сообщения нажмите [ENTER].

▶Возврат к списку сообщений.

7 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Глава 14: Дополнительные опции

14-1 Увеличительное стекло

Выравнивание осей, позиционирования

На держатель инструмента можно установить увеличительное стекло (лупу). С помощью лупы можно с легкостью определить точное положение инструмента. это может быть необходимо в случае ручного выравнивания осей координат, а также для установки угловых точек при задании области резки.

Установка лупы

Операции

1 Ослабьте болт держателя инструмента.

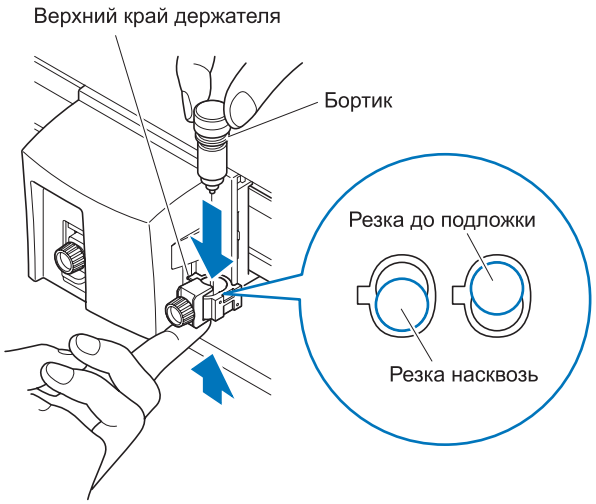
Внимание

Подробнее о установке инструмента см. в гл. P.2-4

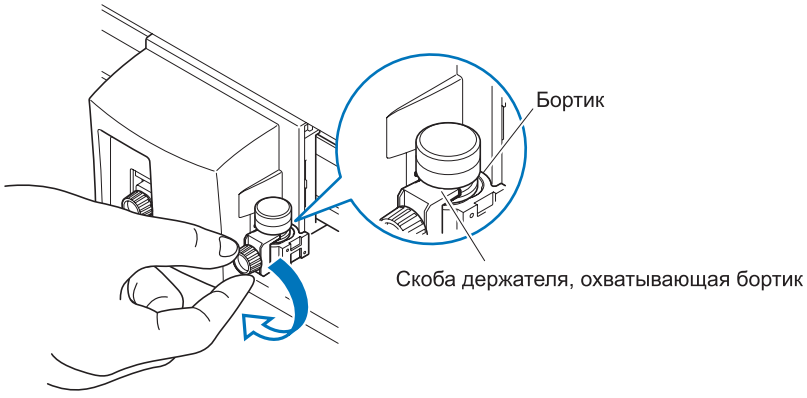
2 Поднимайте держатель инструмента вверх. Одновременно с этим вставляйте в него до упора лупу.

Внимание

Порядок действий по установке паунсера на модель, поддерживающую два инструмента точно такой же. Обратитесь к главе P.14-7 за подробностями о прописывании главного инструмента.
Прикрепите лупу со стороны резки до подложки.

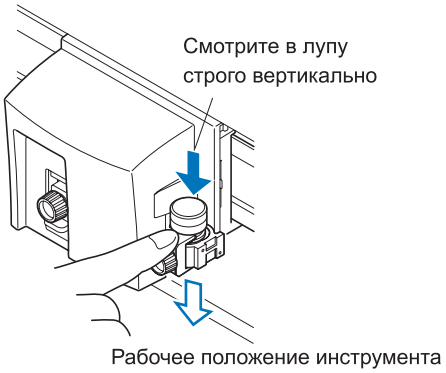


3 Держатель должен целиком охватывать бортик лупы. Убедившись в этом, затяните болт держателя.

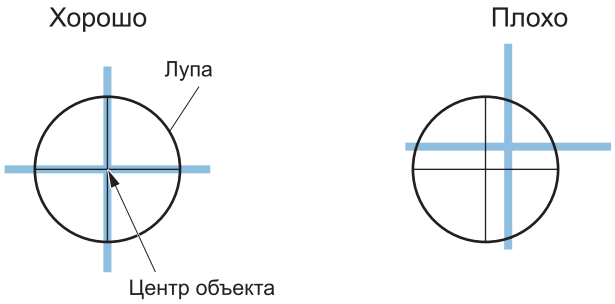


Использование лупы

Надавливая пальцем на держатель с установленной на нем лупой, опустите держатель в рабочее положение. Смотрите в лупу строго вертикально.



При выравнивании лупы пользуйтесь кнопками позиционирования. лупа считается выровненной по объекту в случае, если центр объекта и центр перекрестия лупы совпадают.



14-2 Паунсинг

Паунсинг - режим резки, при котором вырезаются перфорированные линии.

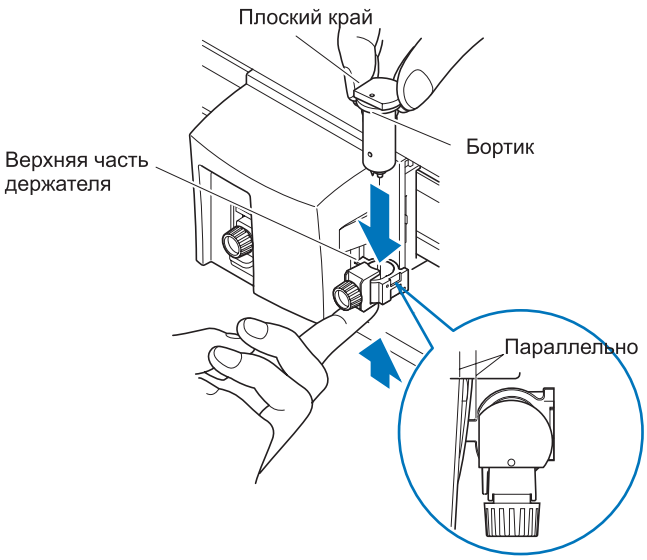
Установка паунсера

Операции

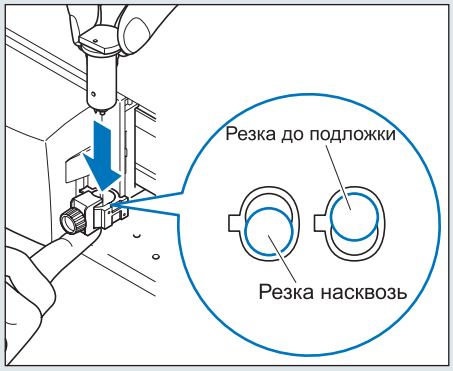
1 Немного ослабьте болт держателя инструмента.

> **Внимание**
> Подробнее о установке инструмента см. в гл. P.2-4

2 Поднимайте держатель инструмента вверх. Одновременно с этим вставляйте в него паунсер до упора.



> **CAUTION**
> Обязательно установите паунсер в лунку “резки до подложки”. Если паунсер будет установлен в лунку “резки насквозь”, он может повредить плоттер в ходе резки.



> **Внимание**
> Обратитесь к главе P.14-7 за подробностями о прописывании главного инструмента.

3 Держатель должен целиком охватывать бортик паунсера. Убедившись в этом, затяните болт держателя.

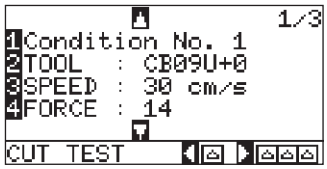


Установка ширины отверстий пунктира

Операции

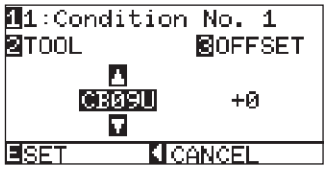
1 Находясь в меню по умолчанию, нажмите кнопку [CONDITION].

▶Меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите кнопку [2] (Инструмент, TOOL).

▶Меню инструмента.

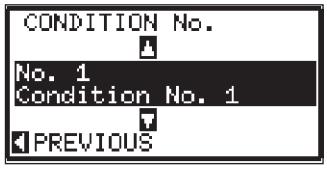


Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION (1/3).

3 Нажмите кнопку [1].

▶Меню выбора комплекса параметров.

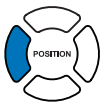


* Вид меню зависит от инструмента, заданного в настройках плоттера.

4 Пользуясь кнопками (▲▼) выберите нужный вам комплекс параметров.



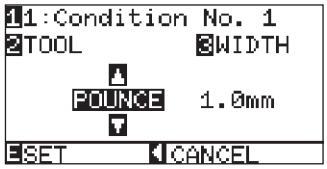
5 Комплекс параметров выбран. Нажмите кнопку (◀) для возвращения к меню инструмента.



▶Возврат к меню инструмента.

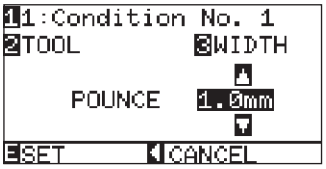
6 Пользуясь кнопками (▲▼) выберите "POUNCE".





7 Нажмите кнопку [3] (Ширина, WIDTH).

▶Меню ширины.



* Вид меню зависит от инструмента, заданного в настройках плоттера.

8 Пользуясь кнопками (▲▼) установите нужное значение ширины.



Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION (1/3).

9 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню CONDITION (1/3)

10 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶Возврат к меню по умолчанию.

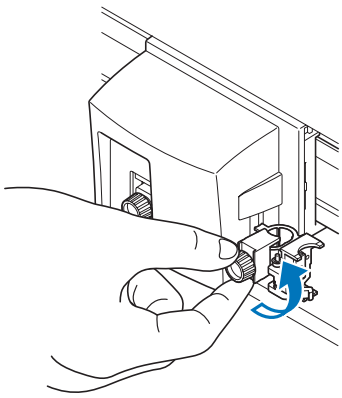
14-3 Переключение между двумя инструментами

Установка инструмента в держатель

Держатель для двух инструментов это заводская опция. Самостоятельная установка держателя невозможна.

Операции

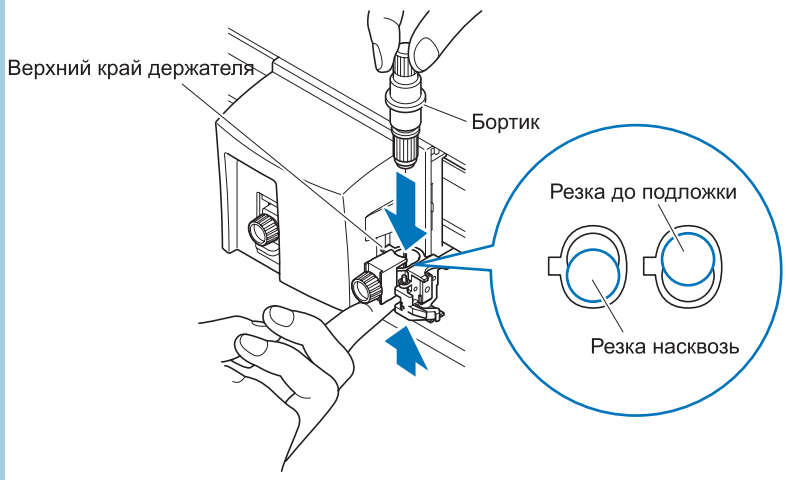
1 Ослабьте болт держателя.



Внимание

Подробнее о установке инструмента см. в гл. P2-4.

2 Поднимайте держатель инструмента вверх. Одновременно с этим вставляйте в него инструмент до упора.



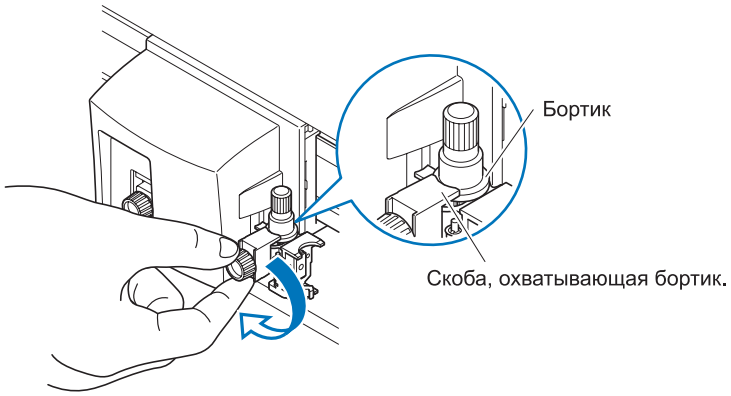
⚠ CAUTION

Из-за подъема держателя, режущий нож может выдвинуться. Во избежание порезов при поднятии держателя соблюдайте осторожность и берегите пальцы.

Внимание

Задняя лунка держателя используется для резки материала до подоложки. Передняя лунка используется для резки материала насквозь, вместе с подложкой.

3 Держатель должен целиком охватывать бортик паунсера. Убедившись в этом, затяните болт держателя.

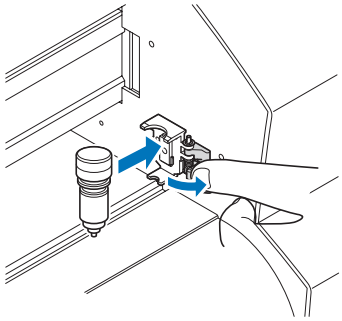


Установка пера

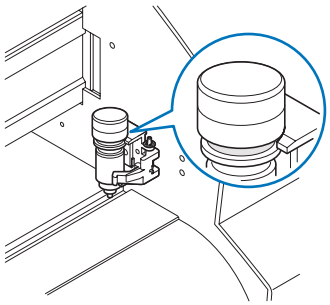
Откройте держатель пера и установите в него ваше перо.

Операции

1 Откройте крышку держателя пера, толкнув ее от себя. Установите перо в держатель.



2 Держатель должен целиком охватывать бортик пера. Убедившись в этом, затяните болт держателя.



CAUTION

Во избежание высыхания, не оставляйте перья в держателе на длительное время. После использования снимите перо с держателя и наденьте на него колпачок.

Задание инструмента

Для каждого из восьми комплексов параметров вы можете задать номер используемого при резке инструмента.
Tool1 - будет использован инструмент, закпрепленный в гнезде для резки до подложки (заднее гнездо держателя).attached
Tool2 -будет использован опционально устанавливаемый инструмента.
Tool3 - будет использован инструмент, закрепленный в гнездо для резки насквозь.

Внимание

Установки сохраняются после отключения питания плоттера.

Физически вы можете выбрать TOOL2, когда у вас установлено перо в гнездо для него.

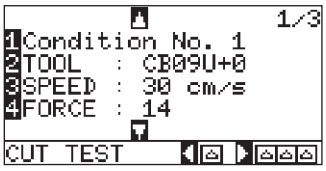
Вопросам установки инструмента посвящены главы:

P.14-7
P.14-8

Операции

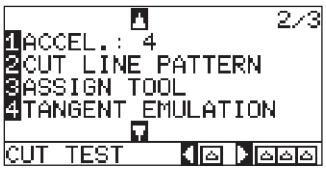
1 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶Меню CONDITION (1/3).



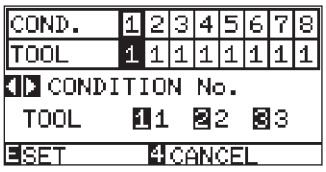
2 Нажмите кнопку (▼).

▶Меню CONDITION (2/3).



3 Нажмите кнопку [3] (Задание инструмента, ASSIGN TOOL).

▶Меню задания инструмента.



4 Кнопками (◄►) выберите нужный вам комплекс параметров.



5 Кнопками [1], [2] и [3] pfзадйте номер используемого инструмента.

6 Подтвердите установки нажатием кнопки [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню CONDITION (2/3).

CAUTION

В гнездо для перьев могут быть установлены только перья. не устанавливайте в них режущие ножи.

Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню CONDITION (2/3).

7 Нажмите кнопку [CONDITION].

▶Возврат к меню по умолчанию.

Офсет инструмента

Подобная корректировка может потребоваться в случае использования двух инструментов.

Внимание
Установки предварительной подачи материала сохраняются в памяти плоттера даже после отключения питания.

Офсет для инструментов 1 и 2

В случае наличия разницы в работе первого (инструмент, установленный на задней стороне держателя) и второго (инструмент, установленный в держатель пера) выставьте значение офсета.

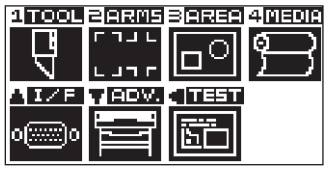
Операции

1 Установите в гнездо первого инструмента (TOOL 1, инструмент задней стороны держателя). Включите питание плоттера.

⚠CAUTION
Из-за подъема держателя, режущий нож может выдвинуться. Во избежание порезов при поднятии держателя соблюдайте осторожность и берегите пальцы.

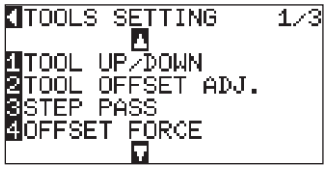
2 В режиме READY нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Главное меню.



3 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

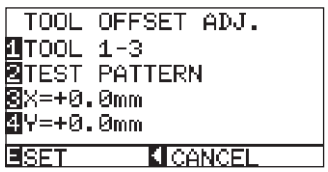
▶Меню Инструмента (1/3).



4 Нажмите кнопку [2] (Офсет, TOOL OFFSET ADJ.).



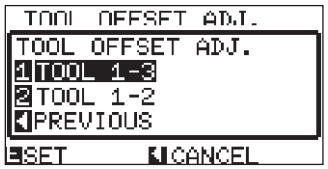
▶Меню офсета.



Внимание
При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню Инструмента (1/3).

5 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

▶Меню офсета инструмента.



6 Нажмите кнопку [2] (TOOL 1-2).

> **Внимание**
> При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню офсета инструмента.

7 Нажмите кнопку [2] (Тестовый рисунок, TEST PATTERN).

▶Меню положения инструмента.



8 Пользуясь кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку в ориджин печати тестового рисунка. Ориджин должен располагаться на 50 мм по осям X и Y от края материала.



> **Внимание**
> При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню офсета инструмента.
>
> Если одновременно с кнопками позиционирования, удерживать нажатой кнопку [FAST], каретка будет двигаться быстрее.

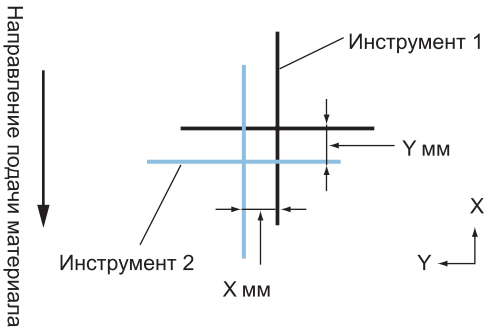
9 Подтвердите положение каретки нажатием кнопки [ENTER].

▶Посредством первого инструмента плоттер напечатает перекрестие, после чего на дисплее плоттера появится сообщение с предложением о смене инструмента.

10 Вставьте нож или перо в гнездо 2 инструмента и нажмите кнопку [ENTER].

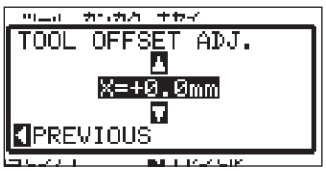
▶Пресдтвом 2 инструмента будет напечатано перекрестие, после чего на экране появится меню офсета.

11 Измерьте расстояние от центра перекрестия, напечатанного 1 инструментом, до центра перекрестия напечатанного 2 инструментом.



12 Нажмите кнопку [3] (X).

▶Меню установки офсета по оси X.



13 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте расстояние между перекрестиями, измеренное по оси X.



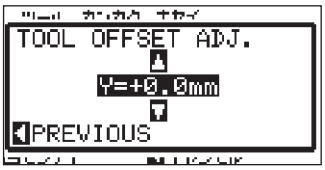
14 Подтвердите ввод нажатием кнопки (◀).



▶Задана корректировка по X. Возврат к меню офсета инструмента.

15 Нажмите кнопку [4] (Y).

▶Меню корректировки расстояния по Y.



16 Пользуясь кнопками (▲▼) введите расстояние между перекрестиями, измеренное по оси Y.



17 Подтвердите ввод нажатием кнопки (◀).



▶Выставлена поправка по Y. Возврат к меню офсета инструмента.

18 Повторяйте шаги с 7 по 17 до тех пор, пока перекрестие 1 полностью не совпадет с перекрестием 2.

19 Нажмите кнопку [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню Инструмента (1/3).

20 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Офсет для инструментов 1 и 3

Офсет для инструментов 1 и 3 представляет собой корректировку разницы между инструментом 1, расположенным на задней стороне держателя, и инструментом 3, расположенным на его передней стороне.

Операции

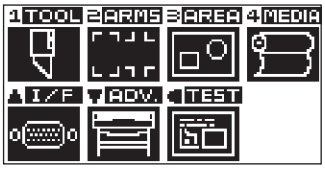
1 Установите в гнездо первого инструмента (TOOL 1, инструмент задней стороны держателя). Включите питание плоттера.

⚠CAUTION

Из-за подъема держателя, режущий нож может выдвинуться. Во избежание порезов при поднятии держателя соблюдайте осторожность и берегите пальцы.

2 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Главное меню.



3 Нажмите кнопку [1] (Инструмент, TOOL).

▶Меню инструмента (1/3).

```
TOOLS SETTING     1/3
1TOOL UP/DOWN
2TOOL OFFSET ADJ.
3STEP PASS
4OFFSET FORCE
```

4 Нажмите кнопку [2] (Офсет, TOOL OFFSET ADJ.).

▶Меню офсета инструмента.

```
 TOOL OFFSET ADJ.
1TOOL 1-3
2TEST PATTERN
3X=+0.0mm
4Y=+0.0mm
ESET        CANCEL
```

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню Инструмента (1/3).

5 Нажмите кнопку [2] (Тестовый рисунок, TEST PATTERN).

▶Меню положения инструмента.

```
▲▼◀▶FE
USE THE POSITION KEY
TO MOVE THE TOOL AND
THEN PRESS ENTER.
4CANCEL
```

6 Пользуясь кнопками (▲▼◀▶) переместите каретку в ориджин печати тестового рисунка. Ориджин должен располагаться на 50 мм по осям X и Y от края материала.



Внимание

При нажатии кнопки [4] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню офсета инструмента.

Если одновременно с кнопками позиционирования, удерживать нажатой кнопку [FAST], каретка будет двигаться быстрее.

7 Подтвердите положение каретки нажатием кнопки [ENTER].

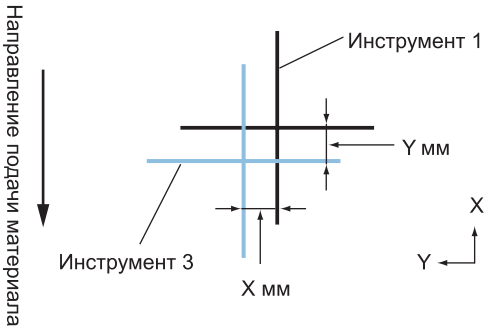
▶Посредством первого инструмента плоттер напечатает перекрестие, после чего на дисплее плоттера появится сообщение с предложением о смене инструмента.

8 Вставьте нож или перо в гнездо 3 инструмента и нажмите кнопку [ENTER].

▶Псредтвом 3 инструмента будет напечатано перекрестие, после чего на экране появится меню офсета.

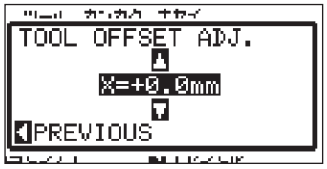
```
 TOOL OFFSET ADJ.
E   No.1 -> No.3
    CHANGE TOOL !
  PRESS ENTER KEY !!
ESET        CANCEL
```

9 Измерьте расстояние от центра перекрестия, напечатанного 1 инструментом, до центра перекрестия напечатанного 3 инструментом.



10 Нажмите кнопку [3] (X).

▶Меню установки офсета по оси X.

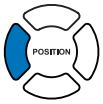


11 Пользуясь кнопками (▲▼) выставьте расстояние между перекрестиями, измеренное по оси X.



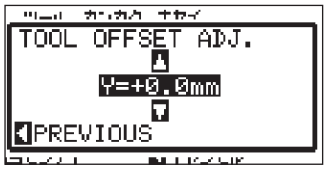
12 Подтвердите ввод нажатием кнопки (◀).

▶Выставлена поправка по Y. Возврат к меню офсета инструмента.



13 Нажмите кнопку [4] (Y).

▶Меню корректировки расстояния по Y.



14 Пользуясь кнопками (▲▼) введите расстояние между перекрестиями, измеренное по оси Y.



15 Подтвердите ввод нажатием кнопки (◀).

▶Выставлена поправка по Y. Возврат к меню офсета инструмента.



16 Повторяйте шаги с 7 по 17 до тех пор, пока перекрестие 1 полностью не совпадет с перекрестием 2.

17 Нажмите кнопку [ENTER].

▶Установки сделаны. Возврат к меню Инструмента (1/3).

18 Нажмите кнопку **[MENU]**.

▶Возврат к меню по умолчанию.

Включение/выключение опции проверки инструмента

Вы можете отключить опцию проверки находится ли инструмент в гнезде для пера, или нет. Если вы решите отключить эту опцию, не забывайте самостоятельно проверять установлено ли перо.

Внимание

Установки этой опции сохраняются даже при отключенном питании.

Если ваш плоттер представлен в стандартной комплектации, данная опция недоступна.

Операции

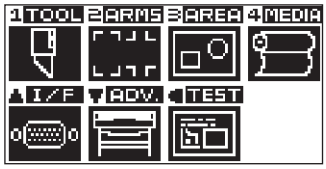
1 Установите в качестве инструмента нож, или перо и включите плоттер.

CAUTION

Режущие ножи устанавливать на держатель пера запрещено.

2 Нажмите кнопку **[MENU]**.

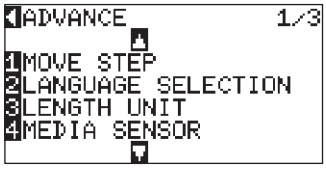
▶Главное меню.



3 Нажмите кнопку **(▼)** (ADV).



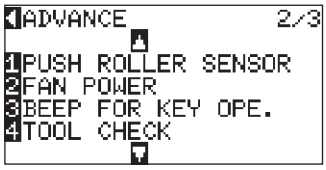
▶Меню ADVANCE (1/3).



4 Нажмите кнопку **(▼)**.



▶Меню ADVANCE (2/3).

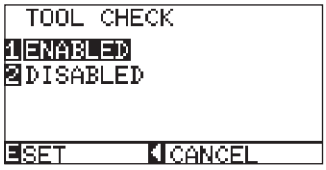


5 Нажмите кнопку [4] (TOOL CHECK).

Внимание

[4] горит только если перо установлено в соответствующем гнезде.

▶Меню TOOL CHECK.



6 Нажмите кнопку [1] (Включить, ENABLED) или кнопку [2] (Отключить, DISABLED).

7 Нажмите кнопку [ENTER].

Внимание

При нажатии кнопки [◀] (CANCEL) вы автоматически вернетесь к меню Инструмента.

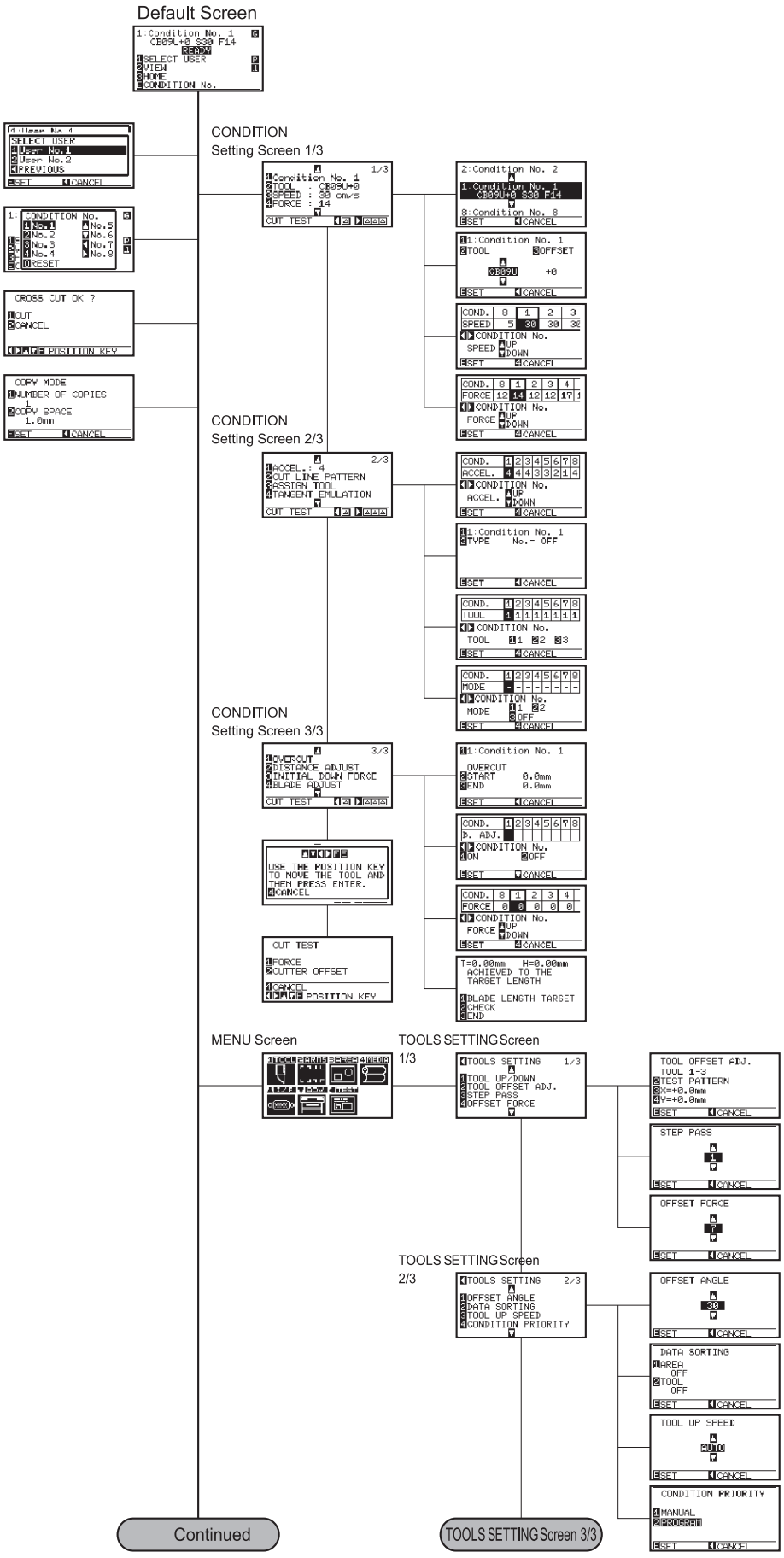
▶Установки сделаны. Возврат к меню ADVANCE (2/3).

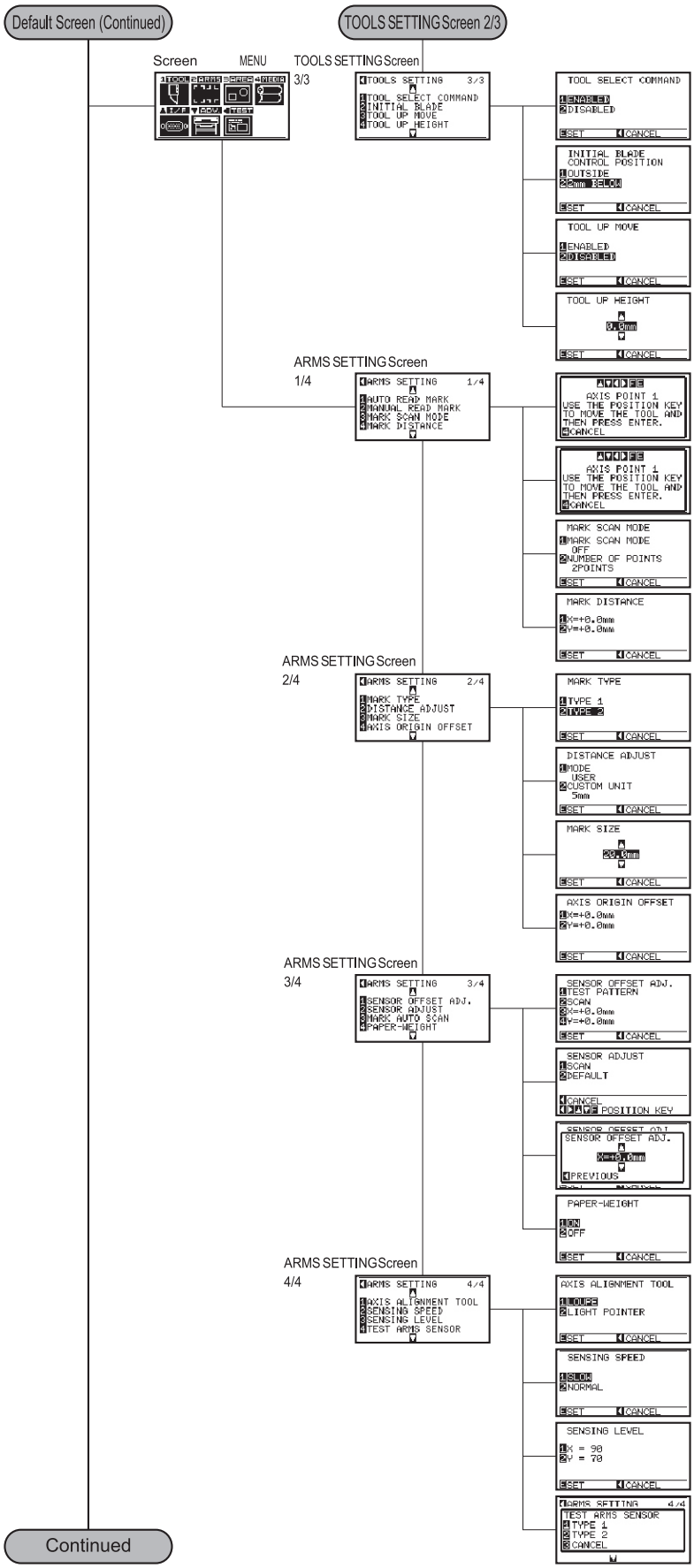
8 Нажмите кнопку **[MENU]**.

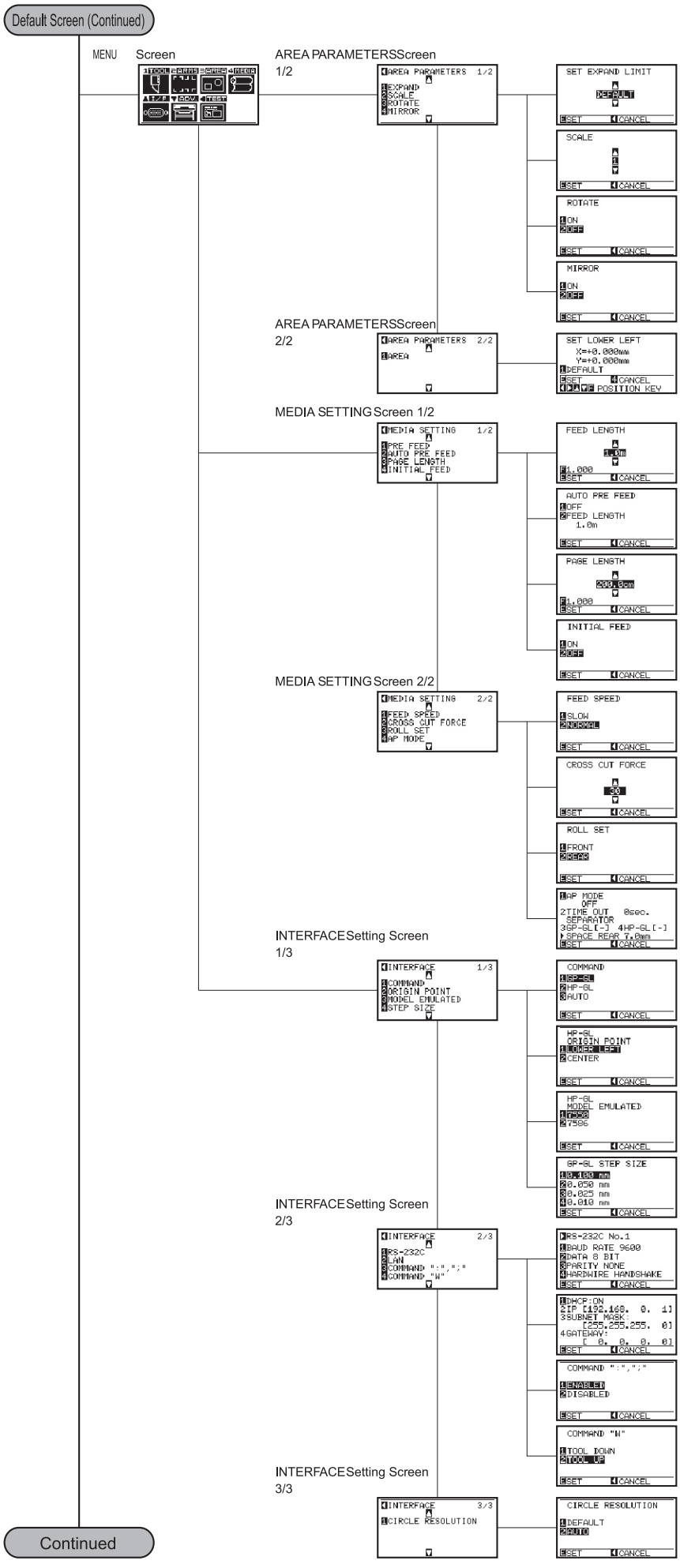
▶Возврат к меню по умолчанию.

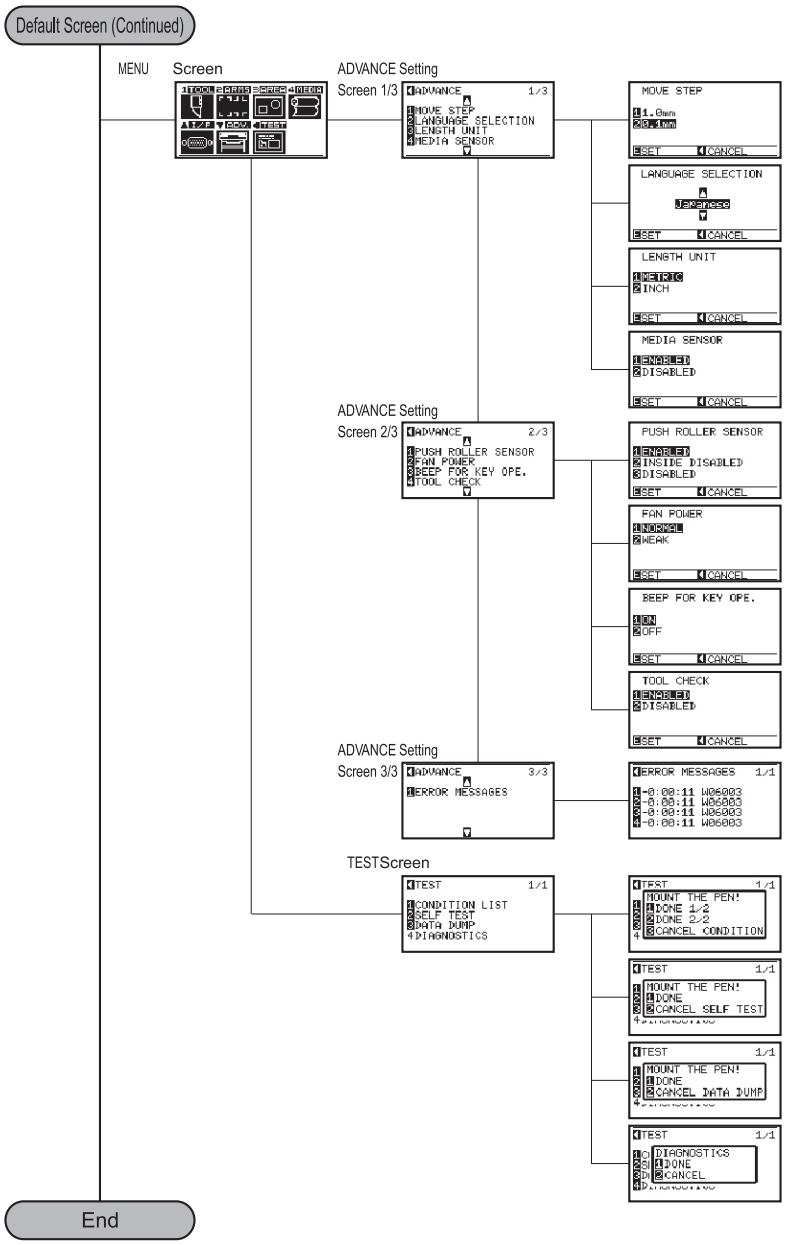
Глава 15: Технические характеристики

15-1 Дерево меню




Default Screen (Continued)
TOOLS SETTING Screen 2/3
Screen
MENU
TOOLS SETTING Screen 3/3
TOOLS SETTING 3/3
TOOL SELECT COMMAND
INITIAL BLADE
TOOL UP MOVE
TOOL UP HEIGHT
TOOL SELECT COMMAND
ENABLED
DISABLED
SET
CANCEL
INITIAL BLADE CONTROL POSITION
OUTSIDE
2mm BELOW
TOOL UP MOVE
ENABLED
DISABLED
TOOL UP HEIGHT
0.0mm
ARMS SETTING Screen 1/4
ARMS SETTING 1/4
AUTO READ MARK
MANUAL READ MARK
MARK SCAN MODE
MARK DISTANCE
MODE
AXIS POINT 1
USE THE POSITION KEY TO MOVE THE TOOL AND THEN PRESS ENTER.
CANCEL
MARK SCAN MODE
MARK SCAN MODE
OFF
NUMBER OF POINTS
2POINTS
MARK DISTANCE
X=+0.0mm
Y=+0.0mm
ARMS SETTING Screen 2/4
ARMS SETTING 2/4
MARK TYPE
DISTANCE ADJUST
MARK SIZE
AXIS ORIGIN OFFSET
MARK TYPE
TYPE 1
TYPE 2
DISTANCE ADJUST
MODE
USER
CUSTOM UNIT
0mm
MARK SIZE
2.0mm
AXIS ORIGIN OFFSET
X=+0.0mm
Y=+0.0mm
ARMS SETTING Screen 3/4
ARMS SETTING 3/4
SENSOR OFFSET ADJ.
SENSOR ADJUST
MARK AUTO SCAN
PAPER-WEIGHT
SENSOR OFFSET ADJ.
TEST PATTERN
SCAN
X=+0.0mm
Y=+0.0mm
SENSOR ADJUST
SCAN
DEFAULT
CANCEL
POSITION KEY
SENSOR OFFSET ADJ.
SENSOR OFFSET ADJ.
X=+0.0mm
PREVIOUS
PAPER-WEIGHT
ON
OFF
ARMS SETTING Screen 4/4
ARMS SETTING 4/4
AXIS ALIGNMENT TOOL
SENSING SPEED
SENSING LEVEL
TEST ARMS SENSOR
AXIS ALIGNMENT TOOL
LIGHT POINTER
SENSING SPEED
SLOW
NORMAL
SENSING LEVEL
X = 90
Y = 70
ARMS SETTING 4/4
TEST ARMS SENSOR
TYPE 1
TYPE 2
CANCEL
Continued


Default Screen (Continued)
MENU
Screen
AREA PARAMETERSScreen 1/2
AREA PARAMETERS 1/2
1EXPAND
2SCALE
3ROTATE
4MIRROR
SET EXPAND LIMIT
DEFAULT
SET
CANCEL
SCALE
ROTATE
1ON
2OFF
MIRROR
AREA PARAMETERSScreen 2/2
AREA PARAMETERS 2/2
1AREA
SET LOWER LEFT
X=+0.000mm
Y=+0.000mm
1DEFAULT
POSITION KEY
MEDIA SETTING Screen 1/2
MEDIA SETTING 1/2
1PRE FEED
2AUTO PRE FEED
3PAGE LENGTH
4INITIAL FEED
FEED LENGTH
1.0m
1.000
AUTO PRE FEED
1OFF
2FEED LENGTH
1.0m
PAGE LENGTH
200.0cm
INITIAL FEED
MEDIA SETTING Screen 2/2
MEDIA SETTING 2/2
1FEED SPEED
2CROSS CUT FORCE
3ROLL SET
4AP MODE
FEED SPEED
1SLOW
2NORMAL
CROSS CUT FORCE
30
ROLL SET
1FRONT
2REAR
1AP MODE
OFF
2TIME OUT 0sec.
SEPARATOR
3GP-GL[-] 4HP-GL[-]
SPACE REAR 7.0mm
INTERFACE Setting Screen 1/3
INTERFACE 1/3
1COMMAND
2ORIGIN POINT
3MODEL EMULATED
4STEP SIZE
COMMAND
1ESC.(
2HP-GL
3AUTO
HP-GL
ORIGIN POINT
1LOWER LEFT
2CENTER
HP-GL
MODEL EMULATED
1755
2755
GP-GL STEP SIZE
1 0.100 mm
20.050 mm
30.025 mm
40.010 mm
INTERFACE Setting Screen 2/3
INTERFACE 2/3
1RS-232C
2LAN
3COMMAND ":","," "
4COMMAND "W"
RS-232C No.1
1BAUD RATE 9600
2DATA 8 BIT
3PARITY NONE
4HARDWIRE HANDSHAKE
1DHCP:ON
2IP [192.168. 0. 1]
3SUBNET MASK:
[255.255.255. 0]
4GATEWAY:
[0. 0. 0. 0]
COMMAND ":","," "
1ENABLED
2DISABLED
COMMAND "W"
1TOOL DOWN
2TOOL UP
INTERFACE Setting Screen 3/3
INTERFACE 3/3
1CIRCLE RESOLUTION
CIRCLE RESOLUTION
1DEFAULT
2AUTO
Continued


Default Screen (Continued)
MENU
Screen
ADVANCE Setting
Screen 1/3
ADVANCE 1/3
1MOVE STEP
2LANGUAGE SELECTION
3LENGTH UNIT
4MEDIA SENSOR
MOVE STEP
1 1.0mm
2 0.5mm
SET
CANCEL
LANGUAGE SELECTION
Japanese
SET
CANCEL
LENGTH UNIT
1METRIC
2INCH
SET
CANCEL
MEDIA SENSOR
1ENABLED
2DISABLED
SET
CANCEL
ADVANCE Setting
Screen 2/3
ADVANCE 2/3
1PUSH ROLLER SENSOR
2FAN POWER
3BEEP FOR KEY OPE.
4TOOL CHECK
PUSH ROLLER SENSOR
1ENABLED
2INSIDE DISABLED
3DISABLED
SET
CANCEL
FAN POWER
1NORMAL
2WEAK
SET
CANCEL
BEEP FOR KEY OPE.
1ON
2OFF
SET
CANCEL
TOOL CHECK
1ENABLED
2DISABLED
SET
CANCEL
ADVANCE Setting
Screen 3/3
ADVANCE 3/3
1ERROR MESSAGES
ERROR MESSAGES 1/1
1 -0:00:11 W06003
2 -0:00:11 W06003
3 -0:00:11 W06003
4 -0:00:11 W06003
TESTScreen
TEST 1/1
1CONDITION LIST
2SELF TEST
3DATA DUMP
4DIAGNOSTICS
TEST 1/1
MOUNT THE PEN!
1DONE 1/2
2DONE 2/2
3CANCEL CONDITION
TEST 1/1
MOUNT THE PEN!
1DONE
2CANCEL SELF TEST
TEST 1/1
MOUNT THE PEN!
1DONE
2CANCEL DATA DUMP
TEST 1/1
DIAGNOSTICS
1DONE
2CANCEL
End

15-2 Основные характеристики

Модель		FC8000-60	FC8000-75	FC8000-100	FC8000-130	FC8000-160
Разрядность ЦП		32 бит				
Двигатели		Цифровые серво-моторы и протяжка материала валом патентованной насечкой microgritroll тм				
Максимальная ширина материала		610 мм	762 мм	1067 мм	1372 мм	1626 мм
Совместимый материал	Макс. толщина	770 мм	920 мм	1224 мм	1529 мм	1850 мм
	Мин. толщина	50 мм				
Макс. длина Cross Cut		734 мм	886 мм	191 мм	1496 мм	1750 мм
Макс. Скорость резки		1485 мм/с под углом 45°				
Макс. Ускорение		4.0 G				
Давление при резке		20-600 g (0.196 – 5.88 H) с градацией в 48 уровней				
Мин. Размер знака*1		3 мм шрифт Helvetica med.				
Механическое разрешение		0.005 мм				
Программное разрешение		GP-GL: 0.1/0.05/0.025/0.01 мм, HP-GL: 0.025 мм				
Повторяемость*2		Макс. 0.1 мм/2м				
Инструменты		1 гнездо: (1) режущий нож, (1) пишущее перо или (1) паунсер; Гнездо для ручки				
Тип ножа		Нержавеющая сталь (0.9 или 1.5 мм), сапфир (1.5 мм)				
Тип ручки		Перо на водной основе, масляная и чернильная ручки				
Типы инструментов пробивки		Требует опционального паунсера: PPA33 – TP12 (диаметр кончика 1.2 мм)				
Тип материала		Самоклеющаяся виниловая пленка, высокоэффективная светоотражающая пленка, флуоресцентная пленка, светоотражающая пленка, пленка для окон, светоотражающая пленка*3, пескоструйный резист толщиной до 1мм.				
Бумага для пробивки		Бумага толщиной 0.06-0.13 мм				
Интерфейс		RS-232C / USB2.0 (Full speed) Опционально :Ethernet (10 BASE-T / 100 BASE-TX)				
Буферная память		2 Мб				
Командные режимы		GP-GL / HP-GL тм *4				
Дисплей		Монохромная 3-х дюймовая жидкокристаллическая панель				
Энергетические характеристики		100 – 240 В/ 50-60 Гц				
Потребление энергии		160 Вт макс.				
Окружающая среда		Температура: +10 - +35°C				
		Влажность: 35% - 75%				
Гарантированная точность при указанных условиях работы		Температура: +16-+32°C				
		Влажность: 35% - 70%				
Габариты (ШхДхВ) Включая стенд*5		1128 x 715 x 1219 мм	1278 x 715 x 1219 мм	1578 x 715 x 1219 мм	1878 x 715 x 1219 мм	2138 x 715 x 1219 мм
Вес со стендом		38 кг	42 кг	46 кг	54 кг	59 кг

*1 Нож CB15UB рекомендуется использовать только для резки деталей размером меньше 10 мм.
*2 При работе с материалами и параметрами, рекомендованными Graphtec.
*3 Для резки светоотражающей пленки высокой интенсивности необходимо использовать нож CB15UB и усиленную подложку.
*4 HP-GL – зарегистрированный товарный знак компании Hewlett-Packard.
*5 Точность +/- 5 мм

15-3 Опции

Опция	Модель	Описание	Количество
Держатель материала 60	60 RSK0020	Держатель рулонного материала FC8000-60*	1
Держатель материала 75	60 RSK0021	Держатель рулонного материала FC8000-75*	1
Держатель материала 100	60 RSK0022	Держатель рулонного материала FC8000-100*	1
Держатель материала 130	60 RSK0023	Держатель рулонного материала FC8000-130*	1
Держатель материала 160	60 RSK0024	Держатель рулонного материала FC8000-160*	1
Лупа	PHP61-LOUPE	Лупа с шестикратным увеличением	1
Паунсер	PPA33-TP12	Диаметр 1.2 мм, плунжер, игла	1
RS-232C	CB0023C-HS	Универсальный RS-232C кабель	1
Flange	OPH-A21	Flange for setting roll media	1

*: Может быть установлено до трех держателей материала.

15-4 Аксессуары

Изделие	Модель	Описание
Режущий нож	CB09UA - 5	Нержавеющая сталь и пружина, Ф 0.9мм, для резки множества разных пленок. (5 шт.)
	CB15UA - 2	Нержавеющая сталь, Ф 1.5мм для светоотражающая пленка (2 шт.).
	CB15U - 5	Нержавеющая сталь, Ф 1.5мм для резки умеренно толстой пленки (5 шт.).
	CB15U – 5SP	Нержавеющая сталь и пружина, Ф 1.5мм (5 шт.).
	CB15U – K30-5	Нержавеющая сталь, Ф 1.5мм для резки толстого материала (5 шт.).
	CB15U – K30-5SP	Нержавеющая сталь и пружина Ф 1.5мм (5 шт.).
	CB09UA – K30 - 2	Нержавеющая сталь, Ф 1.5мм, для резки хай интинсити рефлектив филм (2 шт.).
	CB15UB – 2	Нержавеющая сталь, Ф 1.5мм, для резки мелких букв (2 шт.).
	CB15U - K20 – 2SP	Для пескоструйного резиста (2 шт.).
Плунжер	PHP32-CB09N-HS	Плунжер 0.9 мм (для ножей CB09UA5)
	PHP32-CB15N-HS	Плунжер 1.5 мм (для ножей с пружиной)
	PHP31-CB09-HS	Плунжер 0.9 мм (для ножей CB09UA5)
	HP31-CB15-HS	Плунжер 1.5 мм (с флаконом смазки)
	HP31-CB15B-HS	Плунжер с пружиной 1.5 мм (для ножей CB15U-5SP, CB15U-K30-5SP, CB15U-K20-2SP)
Перо на водной основе	Серия KF550	
Перо на масляной основе	Серии K130 и 140	
Плунжер для пера на масляной основе	PHP31/32/33-BALL	
Одноразовое чернильное перо черного цвета	0.2 – 0.5 мм в диаметре, серия SD	
Плунжер для масляного пера	PHP31-BALL	
Кросс-кат нож	CT01H	
	CT02U	Суперпрчное перо

GRAPHTEC