CE6000-120AP

РЕЖУЩИЙ ПЛОТТЕР

Инструкция по эксплуатации

MANUAL NO.CE60AP-UM-152

© Перевод ООО “РуссКом-Реклама”

GRAPHTEC

БЕЗОПАСНОЕ И ПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

- Внимательно прочтите эту инструкцию.
- Сохраните эту инструкцию и сверяйтесь с ней при необходимости.
- Не давайте детям прикасаться к плоттеру.
- Обратите внимание на важные символы внизу и строго следуйте им при использовании плоттера.

Символы, используемые в данной инструкции

В этой инструкции используются три типа символов, несущих в себе информацию, следование которой обеспечивает безопасное и правильное использование плоттера.
Перед началом чтения этой инструкции, убедитесь, что они вам хорошо понятны.

DANGER	ОПАСНОСТЬ. Игнорировании этой информации может привести к тяжелым травмам или смерти оператора.
WARNING	ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ. Игнорировании этой информации может привести к тяжелым травмам или смерти оператора.
CAUTION	ОСТОРОЖНО. Игнорировании этой информации может привести к травмам оператора и повреждению плоттера.

Символы безопасности

⚠	Символ ⚠ указывает на информацию, требующую особого внимания.
⃠	Символ ⃠ указывает на запрещенные действия.
❗	Символ ❗ указывает на действия, обязательные для выполнения.

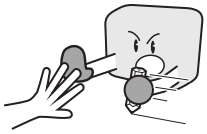
Меры предосторожности

⚠ WARNING ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Не прикасайтесь к подвижным частям плоттера во время работы.

- Это может привести к травме.

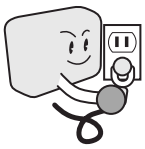
Не трогать!



Обязательно заземлите плоттер

- Если плоттер не заземлен, оператор может быть поражен в случае утечки.

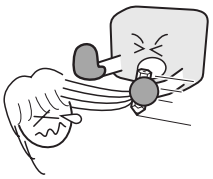
Заземлите плоттер



Избегайте попадания частей тела и волос в движущиеся части плоттера даже когда они неподвижны. Плоттер может начать движение неожиданно и это приведет к травме.

- Это может может привести к травме.

Не трогать



Не разбирайте, не ремонтируйте, не модифицируйте плоттер

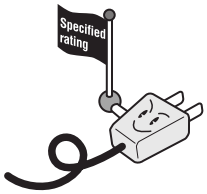
- Это может привести к поражению электричеством.
- При необходимости ремонта обратитесь в авторизованный сервисный центр Graphtec.

Не разбирать

Подключайте плоттер только в сеть с соответствующими параметрами тока.

- Подключение к несоответствующей сети может привести к поражению током.

Запрещено

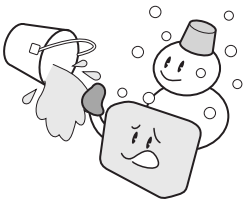


Избегайте попадание воды и снега на/внутрь плоттера.

- Это может привести к поражению электротоком.

Избегать влаги

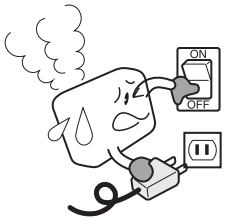
Осторожно электричество!



Не используйте плоттер если он нагревается, дымится, от него исходит необычный запах. Выключите плоттер и выньте кабель питания из розетки.

- Использование плоттера в такой ситуации может привести к пожару или поражению током.
- После отключения плоттера свяжитесь с авторизованным Graphtec сервисом.
- Никогда не ремонтируйте плоттер самостоятельно - это очень опасно!

Запрещено

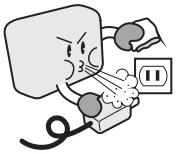


Не допускайте появления пыли или металлических частиц на вилке кабеля питания

- Это может привести к пожару или поражению током.

Запрещено

Осторожно электричество!



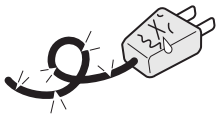
Меры предосторожности

⚠ WARNING ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Не используйте поврежденный кабель питания.

- Использование поврежденного кабеля питания может привести к пожару или поражению током.
- Замените кабель питания на новый.

Отключите кабель от сети



Ображайтесь с ножом осторожно.

- Прикосновение к ножу незащищенной рукой опасно.
- Не дотрагивайтесь до ножа во время резки.

Не трогать

⚠ CAUTION ОСТОРОЖНО!

Храните и используйте плоттер избегая попадания на него солнечных лучей, потока воздуха из кондиционера или нагревателя.

- Это может повредить плоттер и влиять на его нормальную работу.

Запрещено

Не используйте плоттер в пыльных и/или влажных помещениях.

- Это может повредить плоттер и влиять на его нормальную работу.

Запрещено

Не размещайте емкости с жидкостью на плоттере.

- Попадание влаги внутрь плоттера может привести к поражению электротоком.

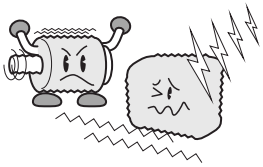
Избегайте влаги

Осторожно электричество

Не используйте плоттер в местах с повышенной вибрацией или электромагнитным излучением.

- Это может повредить плоттер и влиять на его нормальную работу.

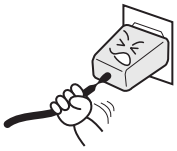
Запрещено



При вынимании вилки из розетки не тяните за шнур кабеля питания.

- Это может повредить кабель, вызвать пожар и привести к поражению током.

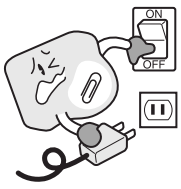
Запрещено



При попадании воды или инородных предметов в плоттер сразу выключите его и отсоедените кабель питания от сети.

- Использование поврежденного кабеля питания может привести к пожару или поражению током.
- Свяжитеь с авторизованным сервисом Graphtec для ремонта.

Отключите плоттер от сети



Меры предосторожности

⚠ WARNING ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Не смазывайте никакие части плоттера.

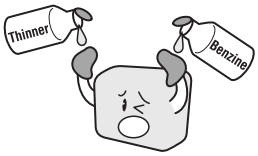
- Это может привести к поломке.

Запрещено

Не используйте растворители для чистки плоттера.

- Это может повредить плоттер.

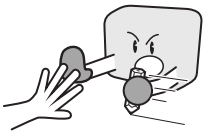
Запрещено



Оставляете достаточно места вокруг плоттера, чтобы в пределах его рабочей зоны не было никаких предметов.

- Контакт с посторонними предметами может привести к некачественной работе.

Не прикасаться

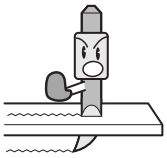


Не размещайте никакие источники освещения на расстоянии ближе чем 1 метр от плоттера.

- Это может привести к неправильной работе оптических датчиков плоттера и неправильной работе.

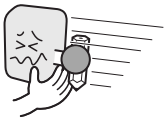
Следите за правильным вылетом ножа из держателя (плунжера) .

- Слишком большой вылет может привести к повреждению плоттера и ухудшению качества резки.



При перемещении каретки вручную, делайте это медленно.

- Быстрое перемещение каретки вручную может повредить плоттер.



Не устанавливайте плоттер на наклонной поверхности, в местах повышенной вибрации или в неустойчивых местах.

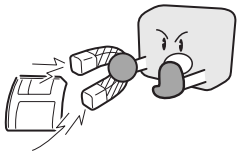
- Плоттер может упасть и быть поврежден.

Запрещено

Не размещайте магнитные карточки, дискеты или любые другие магнитные материалы рядом с кареткой плоттера.

- Магнитное поле может повредить данные на подобных носителях.

Запрещено



Проводите тест перед резкой материалов, параметры резки которых вам неизвестны.

- Резка материалов с неверно установленными может привести к повреждению ножа и плоттера.

Вступление

Спасибо за ваш выбор плоттера Graphtec CE6000-120AP! Плоттеры CE6000-120AP оснащены цифровыми сервоприводами для высокоскоростной и высокоточной резки. Кроме перфорации различных материалов они могут использоваться как рисующие плоттеры. Внимательно ознакомьтесь с этой Инструкцией - это гарантирует правильную и успешную эксплуатацию плоттера.

Примечания, касающиеся этой Инструкции

(1) Ни одна часть этой инструкции не может быть воспроизведена, тиражирована или распространена без письменного разрешения Graphtec Corporation.

(2) Любая информация в данной Инструкции может быть изменена без предуведомления.

(3) Были предприняты все усилия, чтобы информация в этой Инструкции была полной и точной. Свяжитесь с официальным дистрибьютером Graphtec если вам требуется дополнительная информация или вы хотите прокоментировать эту Инструкцию.

(4) Не противореча предыдущим пунктам, Graphtec Corporation не несет ответственности за вред нанесенный использованием информации в данной инструкции или использованием плоттера.

Зарегистрированные торговые марки

Все названия компаний, торговых марок, логотипы и зарегистрированные товары принадлежат их законным правообладателям.

Copyright - права копирования

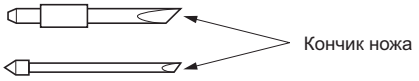
Все права копирования данной Инструкции принадлежат Corporation.
Все права на русский перевод принадлежат ООО “РуссКом-Реклама”.

Особые меры предосторожности при работе с ножами

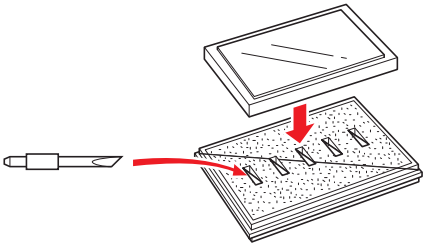
В плоттере используются очень острые ножи. Будьте внимательны при работе с ножами и плунжерами, чтобы избежать травм.

Ножи

Ножи очень острые. Будьте аккуратны чтобы не порезаться.
Всегда храните ножи в их коробке.

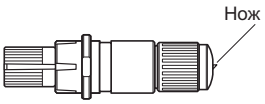


Использованные ножи выбрасывайте в коробке.



Плунжер (держатель ножа)

Кончик ножа выступает из плунжера. Не вынимайте его слишком сильно. Когда вы не используете плунжер уберите нож внутрь плунжера.

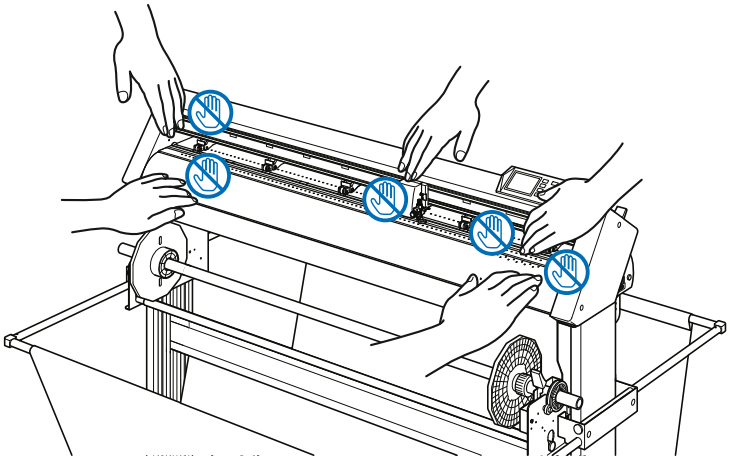


После установки плунжера в плоттер

Не дотрагивайтесь до ножа и плунжера после включения плоттера - это опасно.

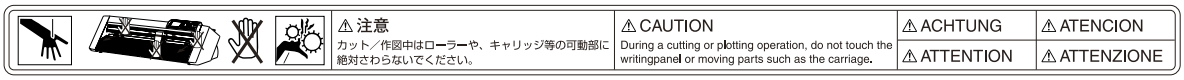
После включения плоттера в сеть

После включения плоттера следуйте следующим предостережениям. Каретка плоттера может неожиданно начать движение - не держите вблизи нее руки, одежду, волосы и другие части тела. Держитесь вдали от мест, отмеченых на рисунке внизу.



Наклейки - знаки безопасности

Наклейки находятся на верхней панели. Ознакомьтесь с ними.



Замечания по стенду

Используйте только штатный, специально предназначенный для плоттера стенд.
Не используйте другие стенды - это может привести к повреждениям плоттера и травмам оператора.

Термины и определения

- Слово “материал” в этой Инструкции означает пленку, бумагу и т.д. - любой материал на котором плоттер рисует или который плоттер режет.

Перед началом работы

• Внимательно изучите данную Инструкцию. В противном случае может произойти пожар или вы можете получить травмы.

О корзине

If the supplied basket is not used, problems in cutting quality may occur. Be sure to use the basket.

О бумаге (материале)

При использовании бумаги следуйте следующим рекомендациям.

• Бумага чувствительна к температуре и влажности и может деформироваться сразу после размотки рулона. При этом размеры изображений могут быть искажены.

• Храните бумагу в тех же условиях (влажность и температура), что и плоттер.

• Всегда загружайте бумагу ровно. Иначе возможно ее зажевывание и неточная резка.

• Результаты резки могут отличаться в зависимости от того как заканчивается рулон и остановлена резка.

• Используйте рулоны с диаметром гильзы 3 дюйма или 76.2 мм. резка может быть неточной если бумага плохо намотана, помята или используется гильза другого диаметра.

• Используйте режимы Paper Exposure Time (Время экспозиции бумаги) и Number of Pre Feeds (Число предпромотки), чтобы избежать искажений вследствии усадки бумаги.

Заводские установки для Paper Exposure Time это 180 секунд и Number of Pre Feeds 2 раза. Подробнее см. "Установка экспозиции" и "Установка числа предпромотки" в Разделе 4.

• При использовании тонкой бумаги (70 г/м2)
Установите небольшую скорость, особенно во влажных условиях.

Рабочая среда

С учетом параметров окружающей среды мы гарантируем точность резки при след. условиях

• Используется бумага, рекомендованная Graphtec.

• Установлены параметры Paper Ready Time и Number of Pre Feeds на 180 с и 2 раза.

• Темпаратура и влажность не меняются.

• При изменениях среды повторяемая точность эквивалентна 0.1 мм на каждый градус Цельсия и 0.3 мм для 10% Относительной Влажности.

• Бумага переустанавливается через 5 резок.

• Каждая страница вынимается из корзины после резки.

• Плоттер заземлен.

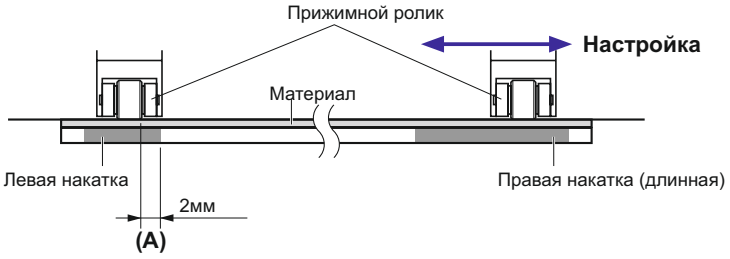
* Отсутствие заземления может отрицательно сказаться на резке. Всегда заземляйте плоттер.

Использование кабелей

Используйте только кабели соответствующие требованиям FCC Class A.

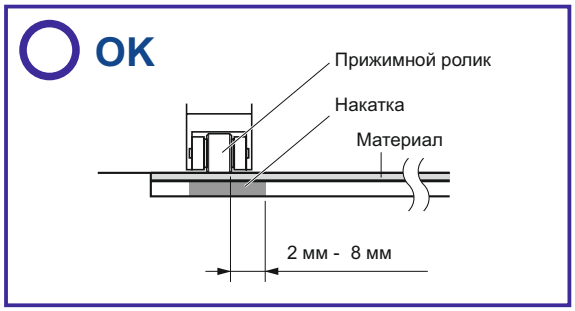
При использовании материала шире 1,119 мм

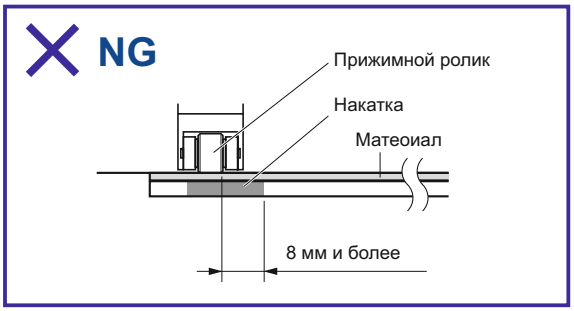
При использовании левой накатки на валу, позиционируйте прижимной ролик в 2 мм от правого края (рисунок А внизу).
В зависимости от ширины материала установите правый прижимной ролик над правой накаткой .



О левой накатке

Не вся поверхностьлевой накатки может быть использована. Вы можете использовать не более 8 мм от правой границы (есть упор).
Устанавливайте прижимной ролик на расстоянии от 2 мм до 8 мм от правой границы накатки.

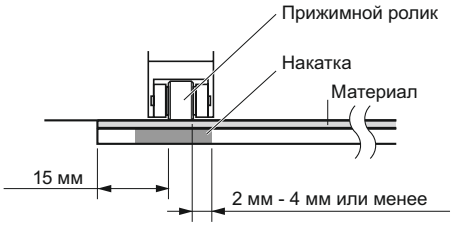




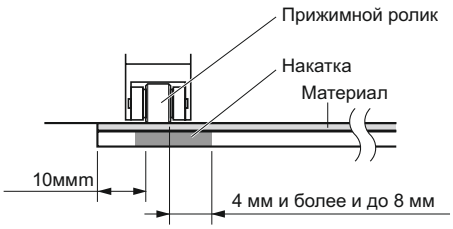
О кросскат (отрезание материала от рулона)

При установке прижимного ролика над левой накаткой кросскат происходит так:

• При расположении прижимного ролика на расстоянии от 2 до 4 мм или менее от накатки, кросскат от левого края прижимного ролика будет 15 мм.



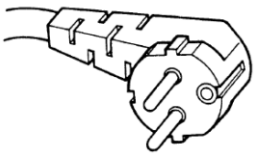
• При расположении прижимного ролика на расстоянии 4 мм и более и до 8мм от правого края накатки кросскат от левой стороны прижимного ролика равен 10 мм.



Выбор сетевого кабеля

Если вы хотите использовать кабель питания отличный от кабеля идущего в комплекте с плоттером, убедитесь, что он соответствует приведенному стандарту.

Таблица 2 : для напряжения сети 220-240В

Вид вилки	Тип вилки	Выбор напряжения устройства	Используемые стандарты	Сетевой кабель
	Европа, Россия 250 V 10 A	200 V	CEE(7)VII IEC320 CEE13	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 мм ^{2}

СОДЕРЖАНИЕ

Для безопасной работы i
Предисловие I
Предосторожности при работе с ножами II
После включения плоттера III
Наклейки III
Фразы и слова в тексте III
Перед использованием IV
О корзине IV
О материале IV
Окружающая среда V
При использовании материала шире 1,119 мм VI
Выбор кабеля питания VII

Глава 1 Описание плоттера

1.1 Проверка аксессуаров 1-2
1.2 Номенклатура 1-3
Вид спереди 1-3
Вид сзади 1-4
1.3 Сборка 1-5
Крепление направляющей для материала 1-11
Установка доп. направляющей 1-12
1.4 Подключение к ПК 1-13

Глава 2 Подготовка к резке

2.1 Подготовка плунжера 2-2
Номенклатура плунжера 2-2
Устройство плунжера 2-2
Свойства и применение ножей 2-3
2.2 Установка инструмента 2-4
Установка плунжера 2-4
Снятие плунжера 2-5
Установка пера 2-6
Снятие пера 2-6
2.3 Загрузка материала (бумаги) 2-7
Загрузка рулонного материала 2-7
Загрузка листового материала 2-14
2.4 Установка роликов 2-16
Установка роликов 2-16
Регулировка прижима роликов 2-18
2.5 Начальное меню 2-19
2.6 Подключение в сеть 2-20
2.7 Использование панели управления 2-21
Кнопки управления 2-21
Кнопки меню 2-21
Лампа-индикатор 2-22
Чтение дисплея 2-22
Об операциях в меню 2-24

Выравнивание меток позиционирования 5-2
Пример выравнивания осей 5-2
5.2 Корректирование осей координат 5-3
Задание стартовой точки 5-3

Глава 6 Установки для качественной резки

6.1 Резка углов на толстом материале 6-2
Описание тангенциального режима(TANGENTIAL MODE). 6-2
Задание TP 6-3
Задание длины оверката (Overcut) 6-4
Задание начального Давления (Initial Down Force). 6-6
6.2 Задание степпасс (Step Pass) 6-7
6.3 Задание офсетэнгл (Offset Angle) 6-8
6.4 Задание компенсации расстояния (Distance Adjust) 6-10
6.5 Задание начального контроля положения ножа 6-12
6.6 Задание офсетфорс (OFFSET FORCE) 6-14
6.7 Определение износа ножа 6-15
Проверка уровня износа 6-15
BLADE WEAR DETECT 6-16
SET BLADE GROUP (групповые установки) 6-17
BLADE WEAR SETUP (установки факторов износа). 6-18
CLEAR B. WEAR VALUE (метод предпологаемого расстояния). 6-20
6.8 Настройка расстояния между инструментами 1 и 2. 6-22

Глава 7 Установки касающиеся времени резки

7.1 Сортировка данных 7-2
7.2 Автопредпромотка при получении данных 7-4
7.3 Автопредпромотка при загрузке материала (Initial Feed) 7-6
7.4 Задание скорости предпромотки. 7-8
7.5 Скорость с поднятым ножом 7-10
7.6 Задание движения ножа вверх. 7-12

Глава 8 Установки интерфейса с ПК

8.1 Задание интерфейса. 8-2
USB - интерфейс 8-2
RS-232C - интерфейс 8-2
Меню установок интерфейса 8-2
Подключение по RS-232C. 8-3
8.2 Задание комманды сепаратор(separator.). 8-8
GP-GL Separator. 8-8
HP-GL Separator 8-9
8.3 Задание таймаута. 8-11

Глава 9 Установки, касающиеся окружающей среды

О Меню на дисплее 9-2
О сенсоре 9-4
О среде плоттера 9-6

Глава 10 Установки управления с ПК

Об обработке заданий 10-2

О командах GP-GL 10-4
Окомандах HP-GL 10-7

Глава 11 Обслуживание

11.1 Каждодневное обслуживание 11-2
Каждодневное обслуживание 11-2
Хранение плоттера 11-2
11.2 Замена ножа 11-3
11.3 Чистка плунжера 11-4
11.4 Замена плунжера 11-5

Глава 12 Ошибки и неисправности

12.1 Возможные неисправности 12-2
Плоттер не работает после включения в сеть 12-2
Плоттер работает некорректно 12-3
Неудовлетворительные результаты резки 12-5
Ошибки в режиме GP-GL 12-6
Ошибки в режиме HP-GL 12-7
Ошибки AXIS 12-9
Другие ошибки 12-10
Предостережения 12-12
12.2 Распечатка установок плоттера 12-13
12.3 Создание тестового шаблона 12-15
12.4 Подтверждение данных 12-17
12.5 Резка CUT DEMO 12-19
12.6 Тест самодиагностики 12-21

Приложение

A.1 Основная спецификация A-2
A.2 Расходные материалы A-3
A.3 Внешние размеры A-4
A.4 Дерево меню A-5
A.5 Начальные установки A-11

INDEX I-1

1.1 Проверка комплектации

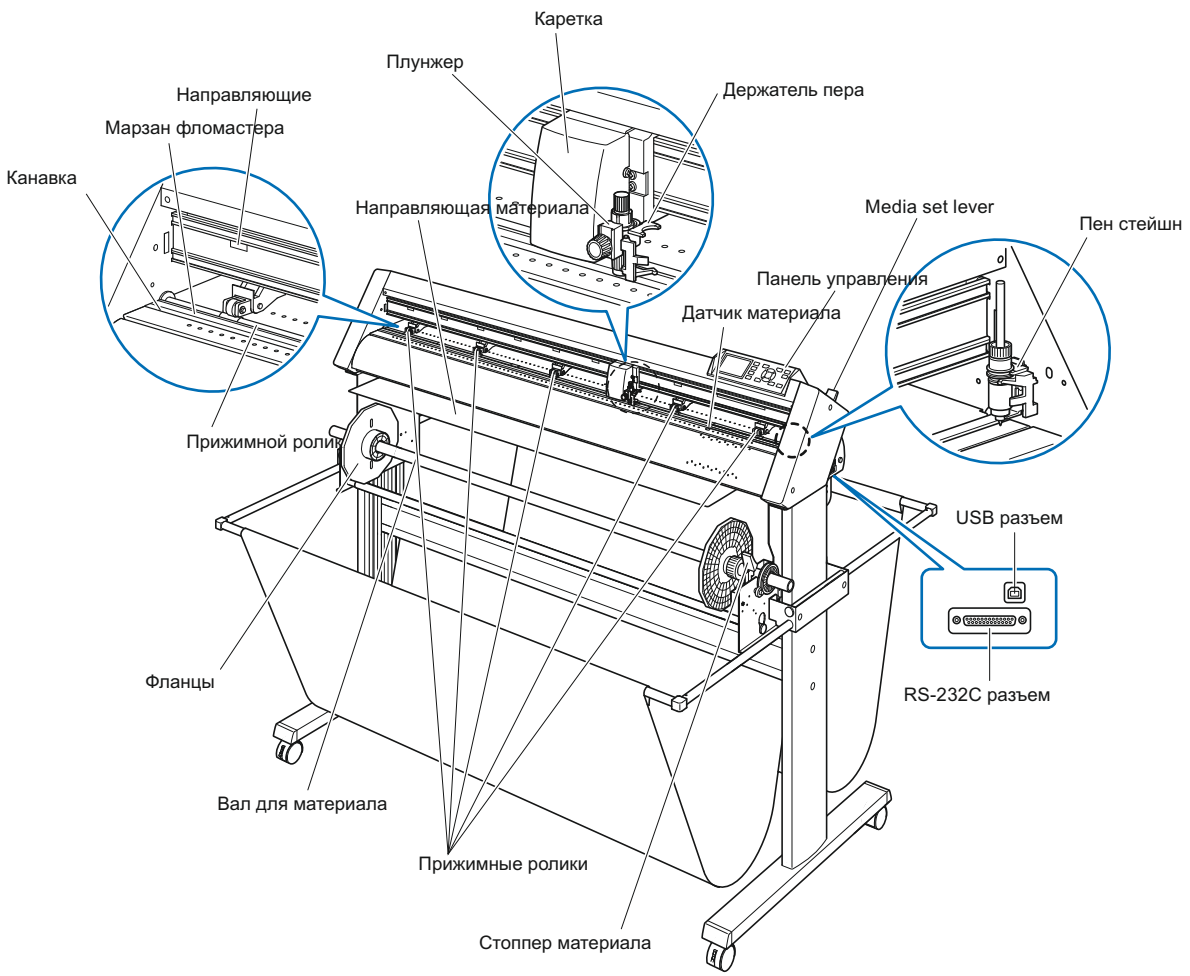
Аксессуары

Название	Кол-во	Название	Кол-во
Кабель питания	1 шт	USB кабель	1 шт
CD • ПО • Инструкция пользователя (pdf)	3 шт	Инстр. по установке Для безопасного использования Использование ножей	По 1 шт
Плунжер (PHP33-CB09N-HS)	1 шт	Нож	1 шт
Держатель шарикового фломастера (PHP34-BALL)	1 шт	Шариковый фломастер (KB700-BK-1P)	1 шт
Нож для бумаги	1 шт	Доп. направляющая * В комплекте со стендом	6 шт
Стенд	1 шт	Направляющая для материала * В комплекте со стендом	1 шт

*Доп. ПО может быть добавлено позднее

1.2 Номенклатура

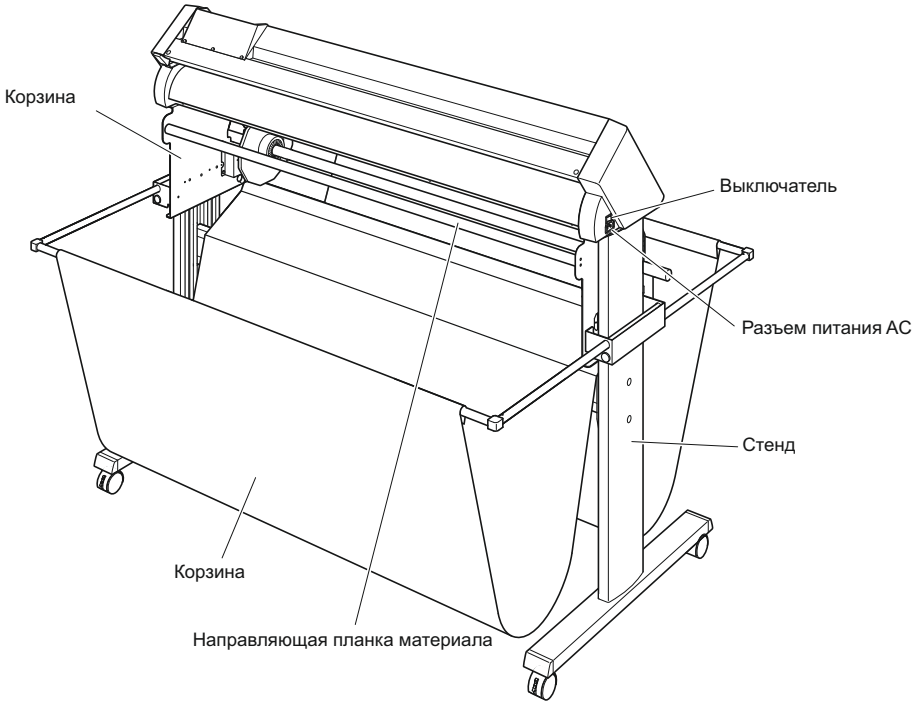
Вид спереди



Панель управления	Для управления плоттером.
Прижимной ролик	Прижимают материал к валу для протяжки.
Вал	Металлический вал со специальной насечкой для протягивания материала.
Датчик материала	Передний и задний. Определяют передний и задний края материала.
Каретка	Перемещает инструмент относительно материала во время резки или рисования.
Плунжер	Удерживает нож при резке.
Метки прижимных роликов	Наклейки на плоттере, показывающие места для размещения прижимных роликов относительно вала.
Марзан	Предотвращает износ ножа и обеспечивает качественную резку.
Прорезная канавка	Используйте ее для отрезания материала от рулона ножом.
Рычаг прижима материала	Опускает и прижимает материал роликами к валу.
Разъем USB	Для подключения плоттера к ПК с помощью кабеля USB.
Разъем RS-232C	Для подключения плоттера к ПК с помощью последовательного кабеля RS=232C.
Марзан фломастера	Перо перемещается над этим марзаном
Канавка	Нож перемещается над канавкой

Стоппер материала	Удерживает материал от вращения при загрузке Используйте для выравнивания материала.
Вал для материала	Вал, на котором держится материал
Фланец	Удерживает рулон в заданом положении
Направляющая материала	Направляет материал в процессе работы

Вид сзади



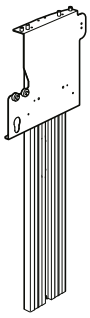
Выключатель	Для включения и выключения плоттера
Разъем питания AC	Для кабеля питания
Корзина	Для материала в процессе резки
Стенд	Для установки плоттера
Направляющая планка	Вал для загрузки рулонного материала

1.3 Сборка

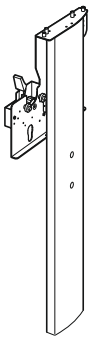
Соберите стенд.

Детали стенда

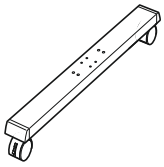
Боковая стойка L × 1



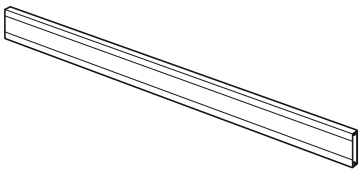
Боковая стойка R × 1



Base assembly × 2

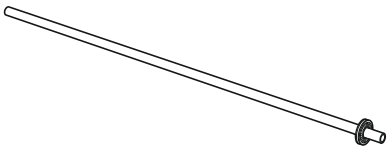


Центральная планка × 1

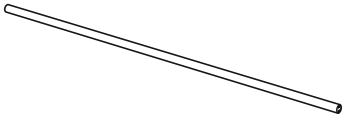


Шурупы (M5) × 22

Фланцы × 2

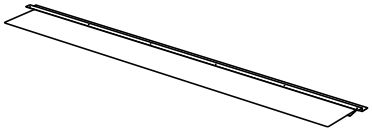


Вал материала × 1

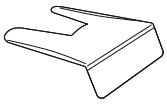


Направляющая планка для материала

Шестигранник



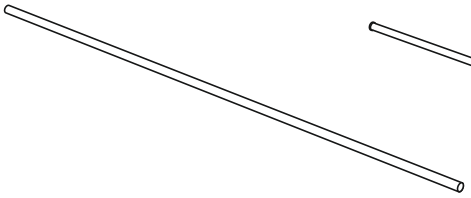
Направляющая × 1



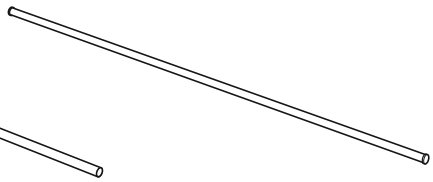
Доп. направляющая × 6

Детали корзины

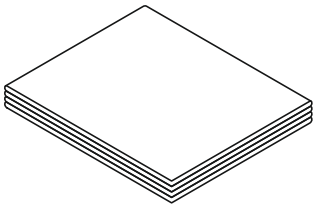
Поддерживающая трубка для листов (длинная) × 2

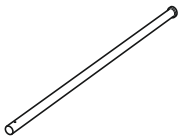


Поддерживающая трубка для листов (средняя) × 1



Корзина × 1





Поддерживающая трубка для листов (короткая) × 4

Шарнир × 4

Кронштейн × 2

Винты M5 × 4

Сборка

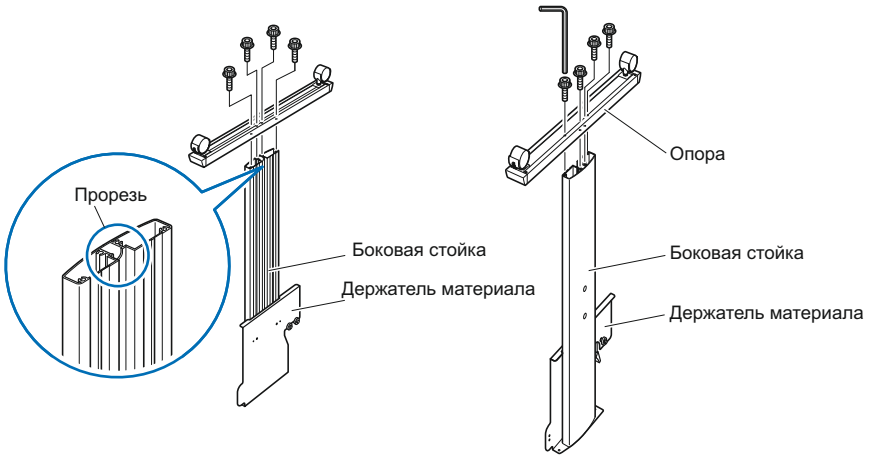
⚠ ОСТОРОЖНО

- Собирайте плоттер как минимум вдвоем
- Будьте внимательны - возможны травмы при неаккуратном обращении с деталями плоттера.
- Следите, чтобы руки не попадали между деталями плоттера.

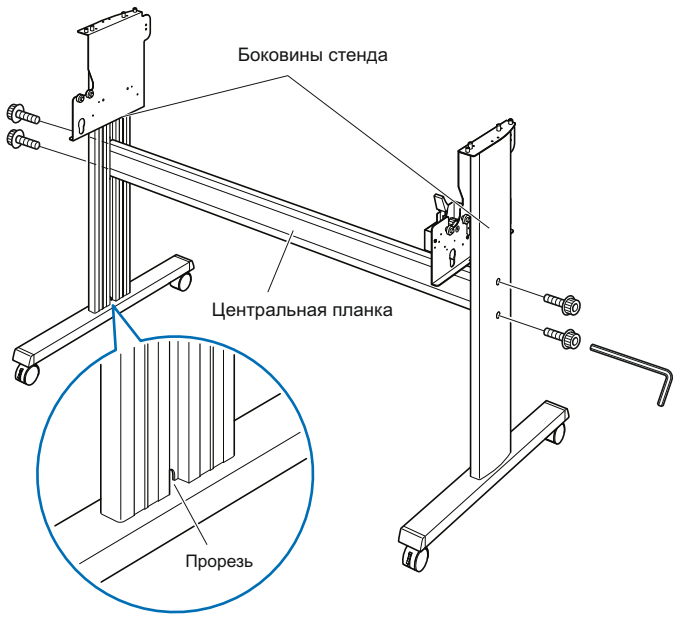
1 Соберите левую и правую опоры плоттера.
Присоедините их к стойкам винтами.

Дополнение

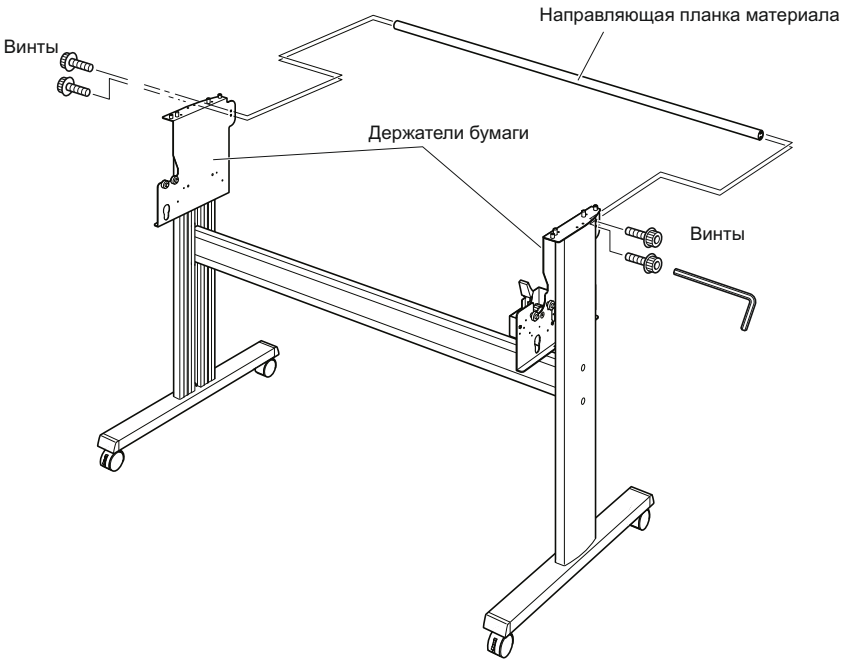
- Устанавливайте стойку в прорезь опоры.
- Опоры должны быть одинаковой длины справа и слева.



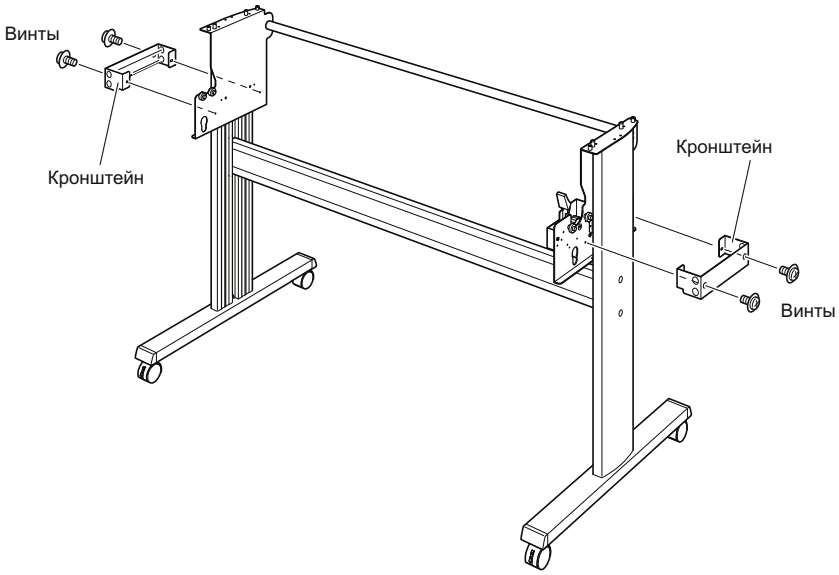
2 Наживите (не затягивая) центральную планку к боковым стойкам винтами.
Опоры справа и слева должны быть симметричны. Передняя часть опор короче, чем задняя.



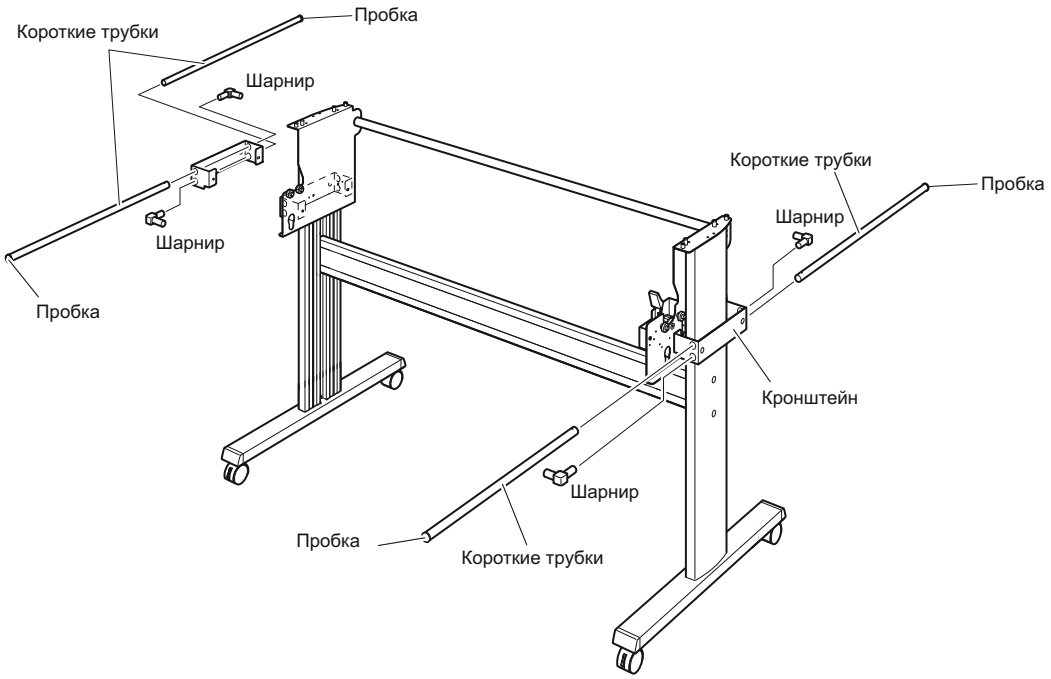
3 Присоедините держатели бумаги к обеим сторонам стенда винтами при помощи шестигранника.



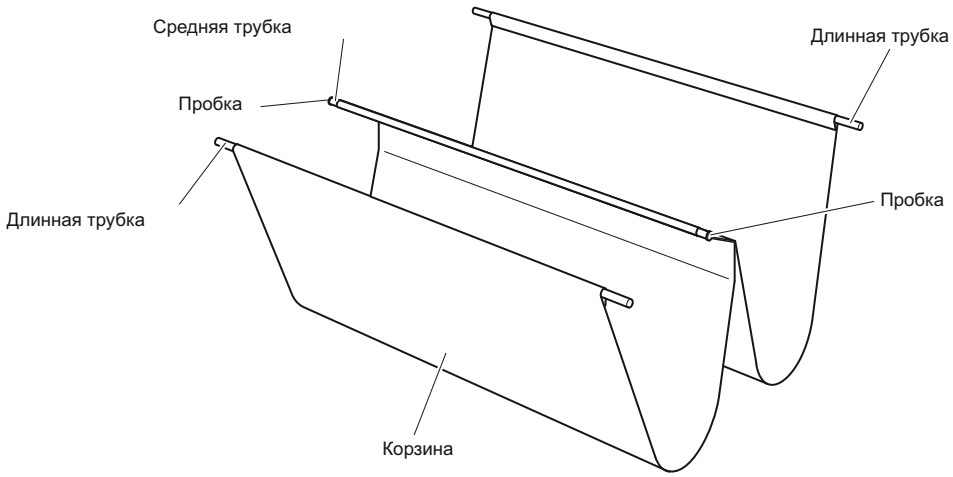
4 Присоедините кронштейны справа и слева двумя винтами.



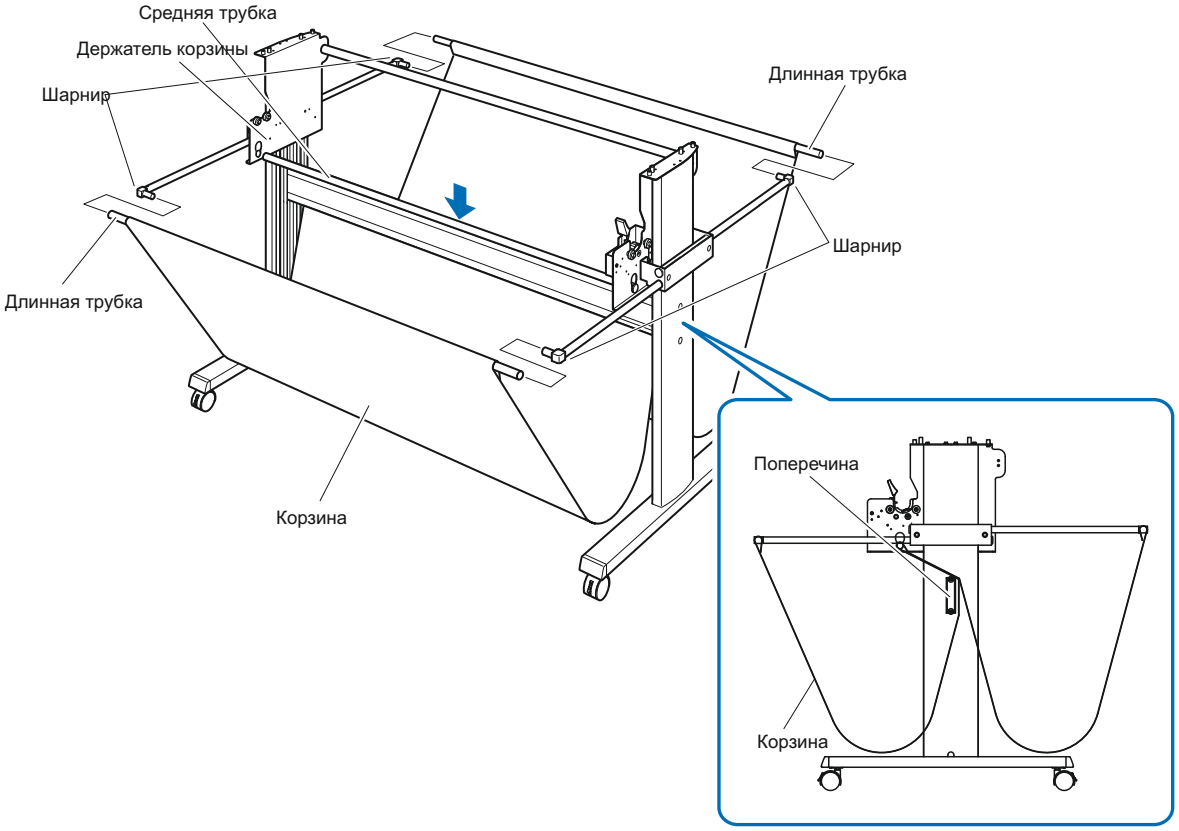
5 Вставьте 4 коротких трубки и шарниры в кронштейн
как это показано на рисунке внизу. Обратите внимание на положение
пробок в трубках.



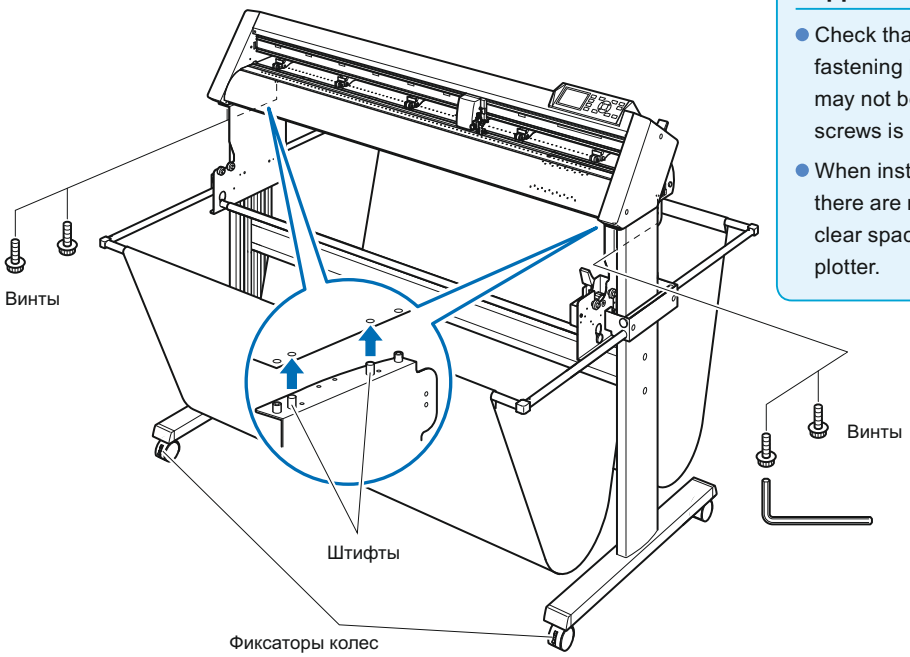
6 Вставьте 1 среднюю трубку в середину и 2 длинные трубки по краям корзины.



7 Вставьте среднюю трубку, поддерживающую корзину, в отверстия в держателе корзины.
Вставьте шарниры в концы длинных трубок.
(!) Середина корзины должна находится над задним концом поперечины. См. рисунок справа внизу.



8 Установите плоттер на стенд так, чтобы штифты на корпусе попали в отверстия на стенде.
Закрепите плоттер 4 винтами при помощи шестигранника.



⚠ CAUTION

Please be careful not to get your hands pinched or stuck when you secure the machine.

Supplement

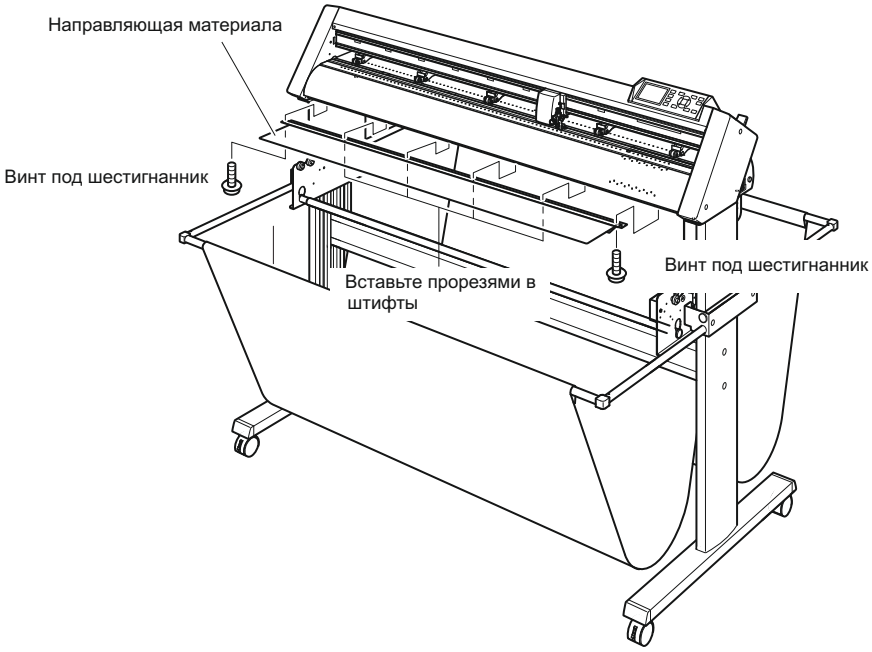
- Check that all of the screws used for fastening have been tightened. The media may not be fed correctly if even one of the screws is loose.
- When installing the plotter, make sure that there are no objects in its vicinity. Leave a clear space of at least 300 mm around the plotter.

9 Затяните винты, наживленные на Шаге 2 .

Монтаж направляющей материала

Сборка

1 Вставьте направляющую вырезами в штифты, расположенные снизу плоттера.
Закрепите направляющую 2 винтами.



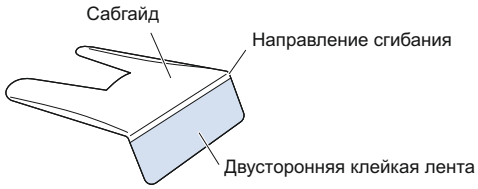
Установка доп. направляющих (сабгайдов)

⚠ ОСТОРОЖНО

- Сабгайды предотвращают перфорированным деталям отделятся от материала при его скручивании. It also has the effect of Они также улучшают качество резки.
- Все 6 сабгайдов должны быть установлены и использованы в работе.

Установка

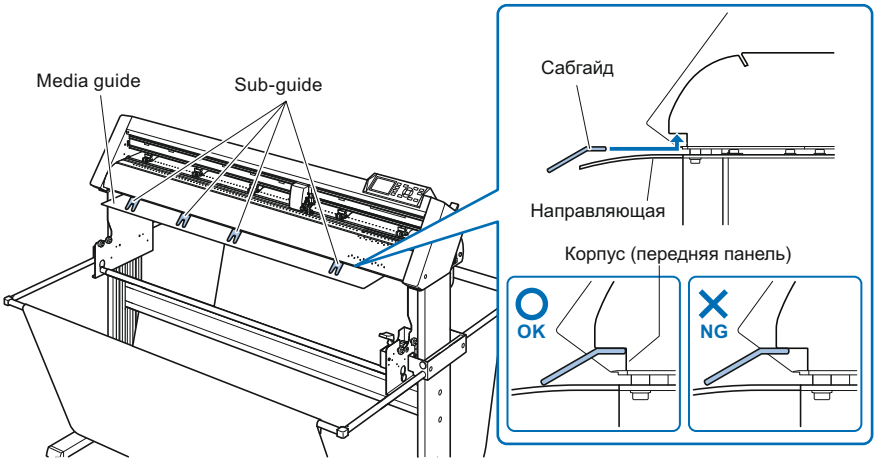
1 Согните сабгайды по краю клеющей пленки. Обратите внимание на направление сгибания.



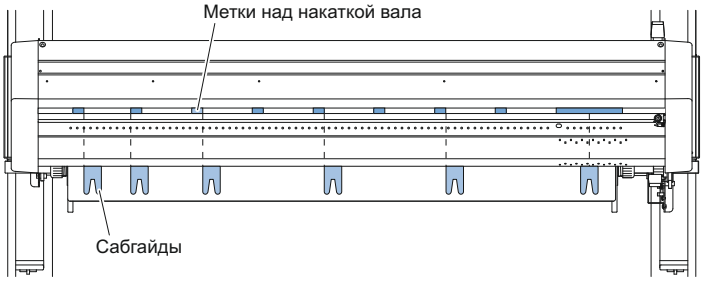
2 Очистите корпус плоттера в местах наклеивания сабгайдов. Удалите защитный слой и наклейте сабгайды так, чтобы они прижимались к направляющей.

⚠ ОСТОРОЖНО

Неправильно установленные сабгайды могут ухудшать качество резки и рисования.



Сабгайды должны быть установлены в следующих местах:



Вид спереди

Если используется бумага Graphtec правый сабгайд размещается в центре правой длинной метки.

Если используется другой материал, положение сабгайда выбирается соответственно его ширине.

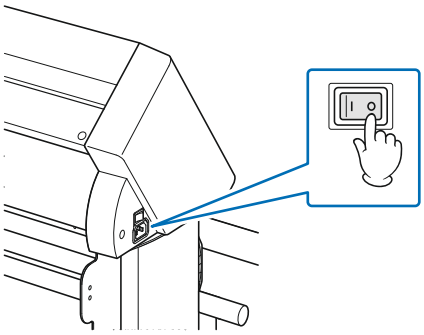
Сабгайд должен находится внутри правого края материала.

1.4 Подключение к ПК

Плоттер можно подключить к ПК используя порты USB или RS-232. Выберите порт в зависимости от спецификаций ПО. Установите ПО перед подключением плоттера к ПК. Используйте кабель, соответствующий порту (USB или RS-232C-CB0023C-HS).

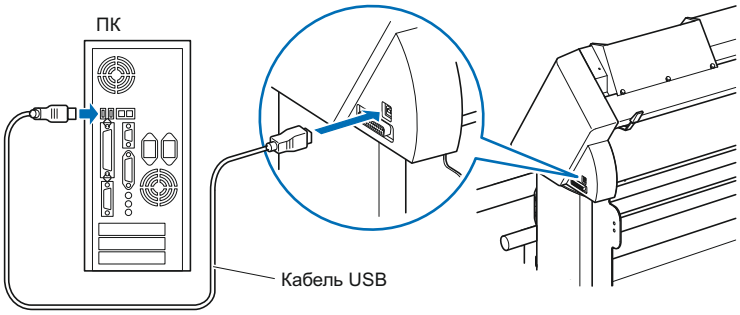
Подключение

1 Включите плоттер выключателем (положение"○")

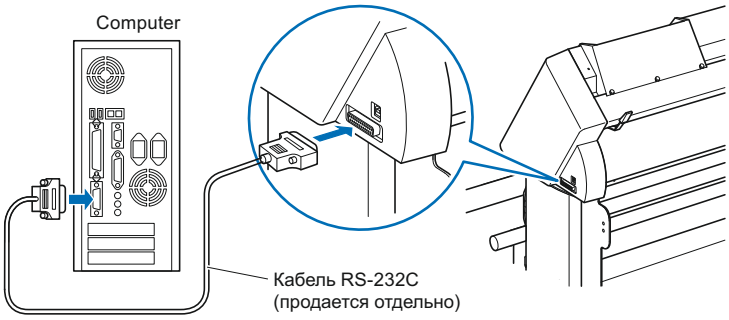


2 Подключите компьютер соответствующим кабелем.

Подключение через интерфейс USB.



Подключение через интерфейс RS-232C



Дополнение

См. «Установки интерфейса» P.8-2

Глава 2: Подготовка к работе

В этой работе описывается подготовка к резке и рисованию.

ОГЛАВЛЕНИЕ

2.1 Подготовка плунжера

2.2 Установка инструмента

2.3 Загрузка материала

2.4 Установка прижимных роликов

2.5 ЖКД по умолчанию

2.6 Включение в сеть питания

2.7 Использование панели управления

2.8 Задание метода подачи материала

2.9 Автоматичесий перенос материала и кросскат

2.10 Задание метода подачи материала

2.11 Задание типа прорезной линии

2.12 Тестовая резка

2.13 Простой режим управления

2.13.1 Задание длины страницы (простой режим)

2.13.2 Задание числа предпромоток (простой режим)

2.13.3 Задание установок пользователя (простой режим)

2.13.4 Задание интерфейса RS-232C (простой режим)

2.13.5 Отображение единиц длины (Length Unit) (Простой режим)

2.1 Подготовка плунжера

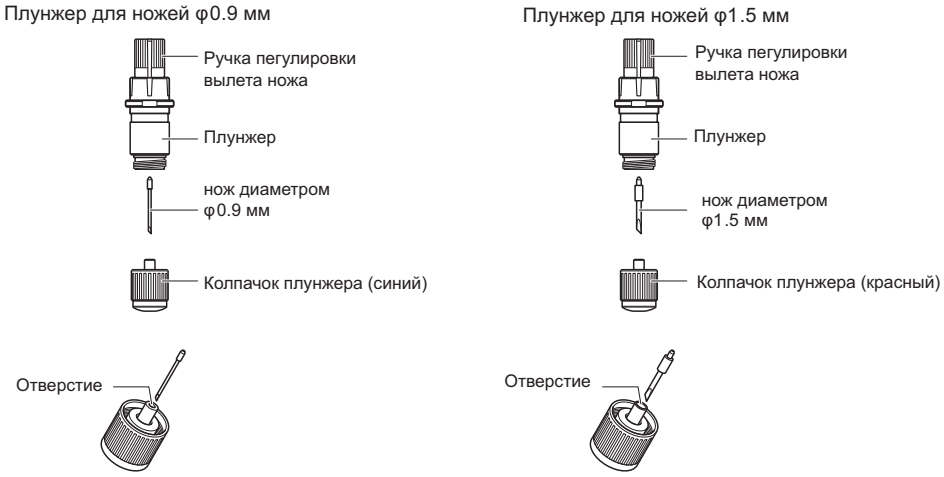
Эта глава описывает устройство и типы держателей инструментов.

Номенклатура плунжеров

Плоттер режет при помощи ножа, установленного в плунжере. Они могут использовать плунжеры двух типов для ножей двух разных диаметров. Плунжер для ножей 0.9 мм идет в комплекте с плоттером. Для более толстых и твердых материалов можно использовать ножи и плунжеры 1.5 мм. Всегда проверяйте, соответствует ли нож плунжеру.

> ⚠ ОСТОРОЖНО
>
> Во избежание травм обращайтесь с ножами осторожно.

Устройство плунжера

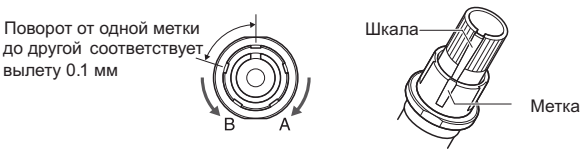


Регулировка вылета ножа

Вылет ножа нужно устанавливать точно - это гарантирует качественную резку.

> ⚠ ОСТОРОЖНО
>
> - Во избежание травм обращайтесь с ножами осторожно.
> - Слишком большой вылет ножа может привести к повреждению ножа или/и марзана. Следите за правильным вылетом ножа.
>
> Примечание
>
> - См. главу P.2-41 для проведения тестовой резки.
> - См. главу P.2-37 для ручной установки вылета ножа.

Изменяйте вылет ножа поворачивая ручку плунжера. В направлении “A”, чтобы выдвинуть нож, в направлении “B”, чтобы убрать нож. Поворот от одной метки до другой соответствует изменению вылета примерно на 0.1 мм.



Применение и свойства ножей

Выбирайте подходящий нож для каждого типа материала. Ножи описаны в отдельном Руководстве по Использованию Ножей.

⚠ ОСТОРОЖНО

Обращайтесь с ножами осторожно во избежание травм.

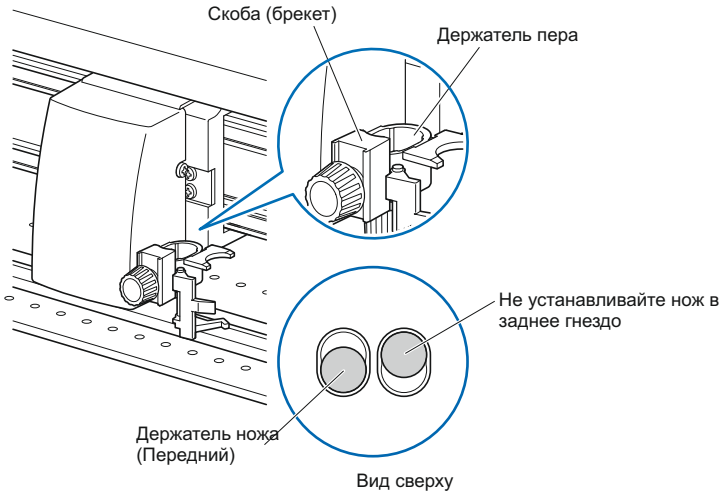
2.2 Установка инструмента

Установка плунжера или пера в плоттер.

Установка инструмента

При установке инструмента в плоттер:

- Вставьте плунжер в держатель на каретке до упора, пока его фланцы не упрутся в верхнюю часть держателя.
- Никогда не дотрагивайтесь до иструмента при включенном плоттере и при движущейся каретке.



⚠ ОСТОРОЖНО

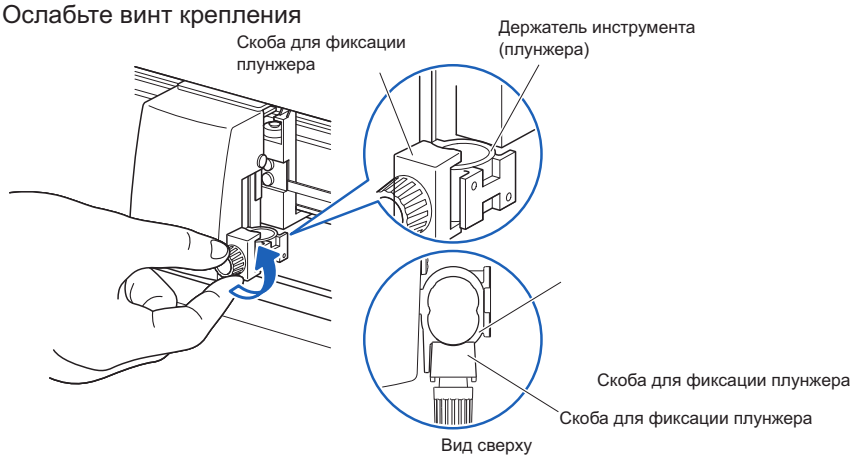
Будьте аккуратны при манипуляциях с плунжером - нож, выступающий из него острый.

Дополнение

Убедитесь, что плунжер с ножом установлен в переднее гнездо!

Установка

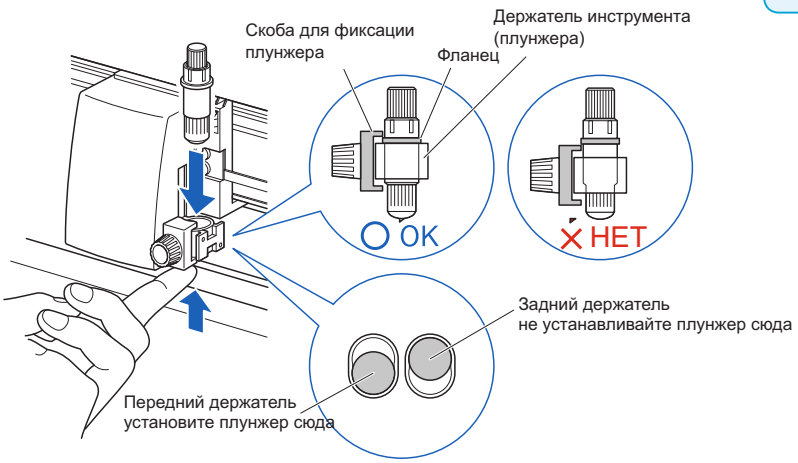
1 Ослабьте винт крепления



2 Двигая плунжер вниз, а держатель вверх, убедитесь, что фланец касается верхней части держателя.

Дополнение

Устанавливайте плунжер в переднее гнездо.



3 Убедитесь, что скоба прижимает инструмент сверху фланца и закрутите винт.

Демонтаж инструмента

Ослабьте винт крепления и достаньте инструмент из держателя.

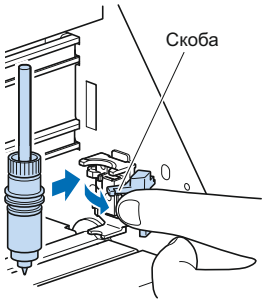
Установка пера (фломастера)

Установите перо в станцию.

- Убедитесь, что выбрано Перо в меню плоттера.
- Во избежание травм н дотрагивайтесь до пера и станции во время работы плоттера.

Установка

1 1. Откройте скобу на станции и установите перо.



2 Отпустите скобу и она зафиксирует перо на месте

Дополнение

Следите за совпадением соответствующих канавок на пере и держателе (см. рисунок).

Удаление пера

Вы можете вынуть перо оттянув скобу.

2.3 Загрузка материала (бумаги)

Можно использовать как листовой, так и рулонный материал. Загружайте материал в соответствии с нужной инструкцией.
Используйте накатку на валу справа (при виде спереди) как опорную точку для датчика материала.
Затем выставляйте прижимной ролик по краю материала

P.2-7 Загрузка рулонного материала
P.2-14 Загрузка листового материала

⚠ ОСТОРОЖНО

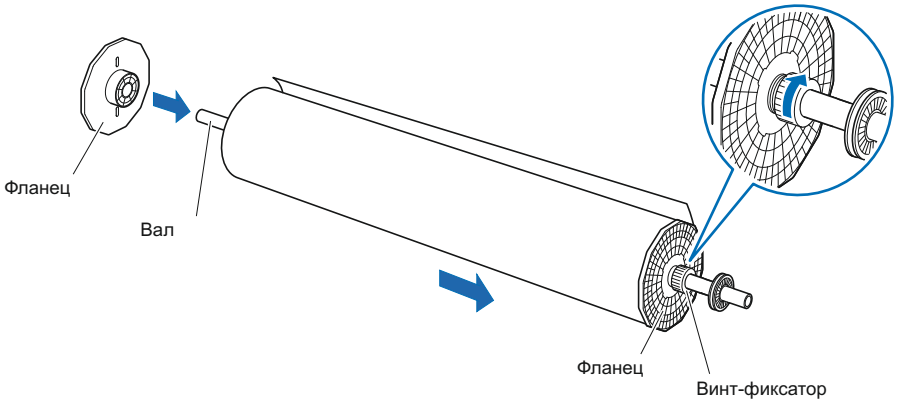
Замечания о рулонном материале.

- Уменьшите длину подачи материала если бумага не помещается в корзине.
- Всегда вынимайте ненужную бумагу из корзины - она может существенно ухудшать качество работы.

Загрузка рулонного материала

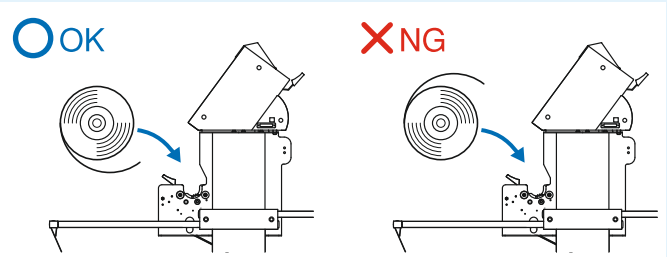
Установка

1 Вставьте вал в рулон бумаги и присоедините фланцы в соответствии с направлением намотки.

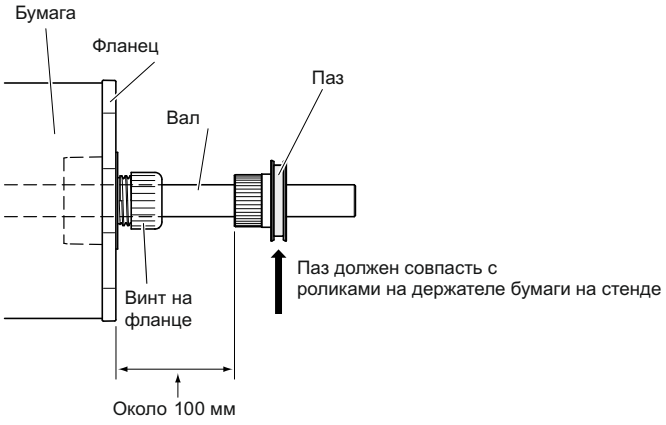


Дополнение

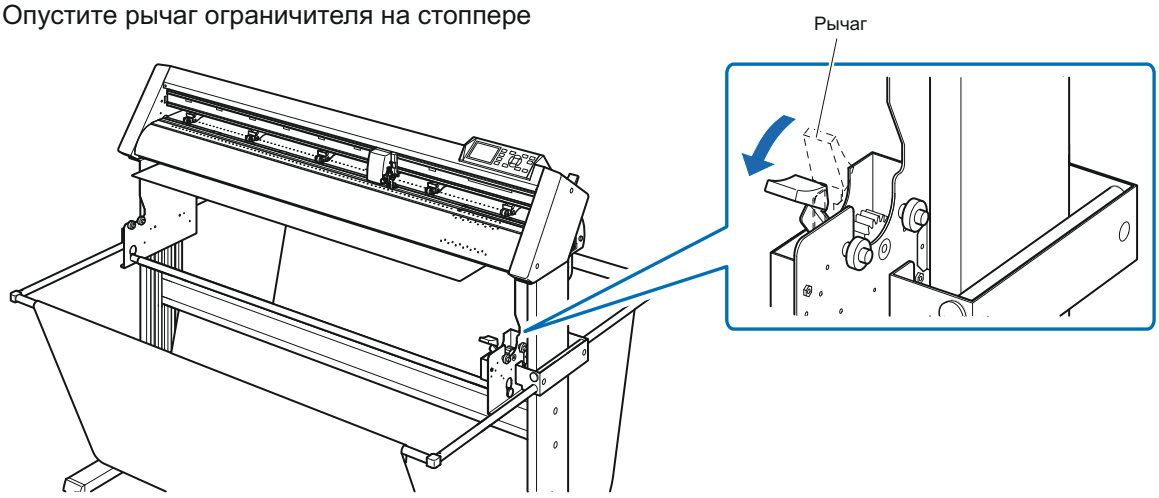
Устанавливайте рулон в таком направлении



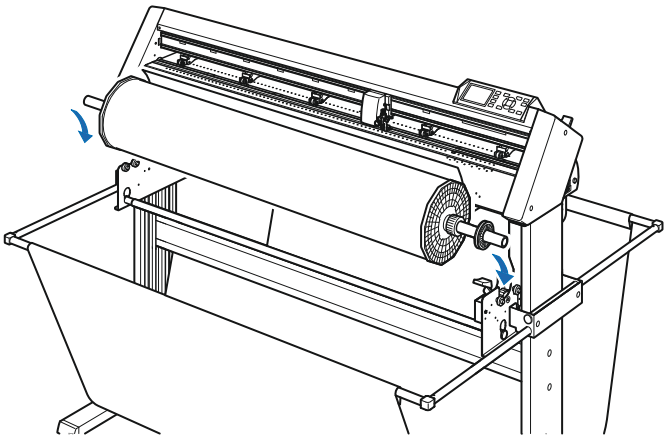
Определите нужное положение и закрутите винт на фланце.
При использовании бумаги шириной 1200 мм расположите фланец как на рисунке.
При использовании бумаги другой ширины ослабьте винт на фланце, настройте положение нактки на протяжном валу, а затем снова затяните винт на фланце.



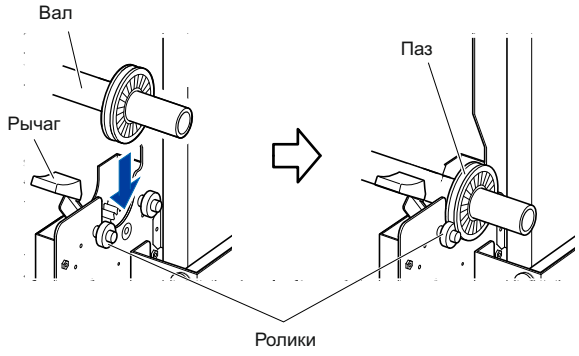
2 Опустите рычаг ограничителя на стоппере



3 Set the stock shaft in from the front.



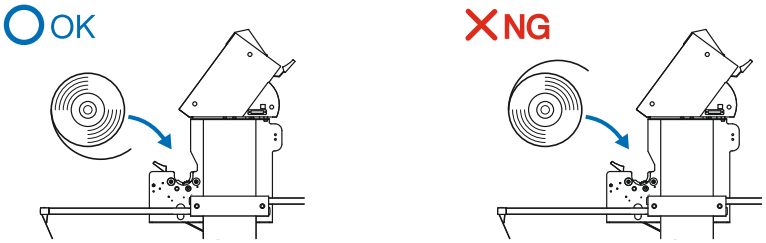
Опустите вал так, чтобы ролики попали в пазы на фланце



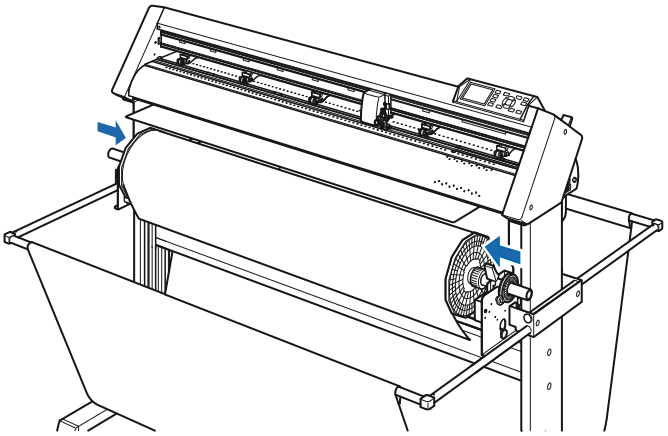
⚠ ОСТОРОЖНО

- Следите, чтобы при резке ваши руки, волосы и одежда не попадали в в движущиеся части плоттера
- Не прищемите пальцы при установке бумаги
- При неровной установке вала возможны проблемы в работе плоттера

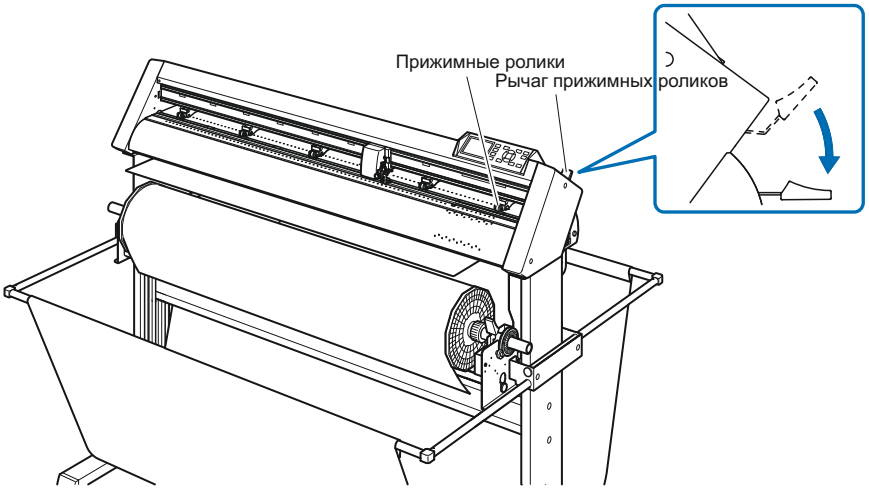
Убедитесь, что направление размотки бумаги верное



4 Вставьте фланцы в рулон до упора и закрепите их винтами на фланцах в нужном положении.



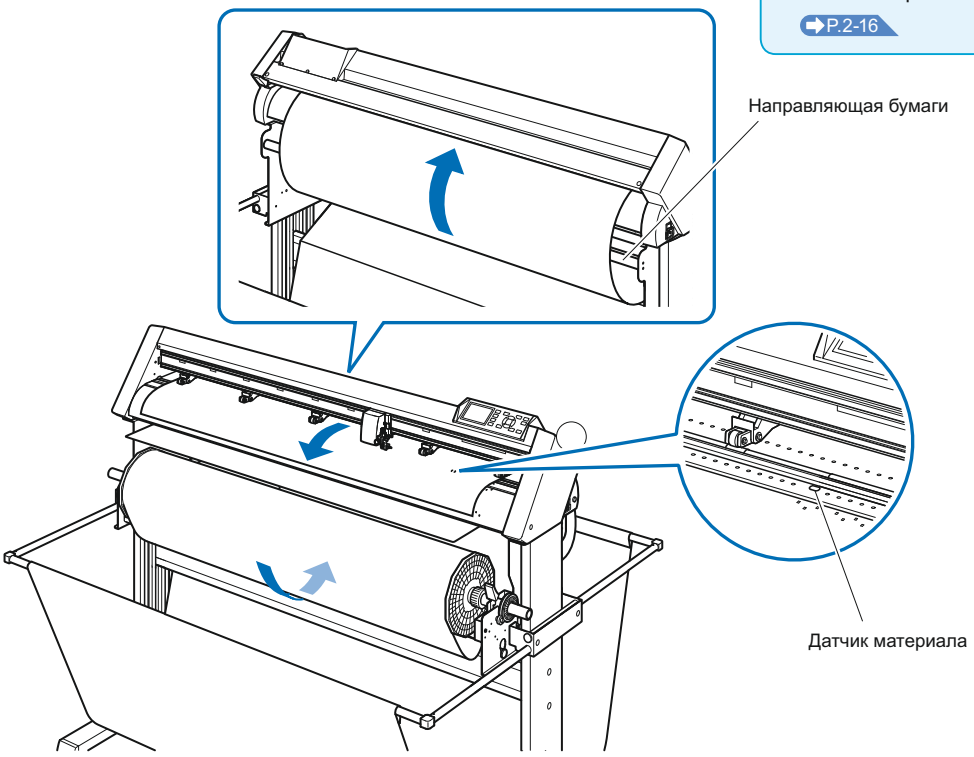
5 Опустите рычаг прижимных роликов, чтобы их поднять



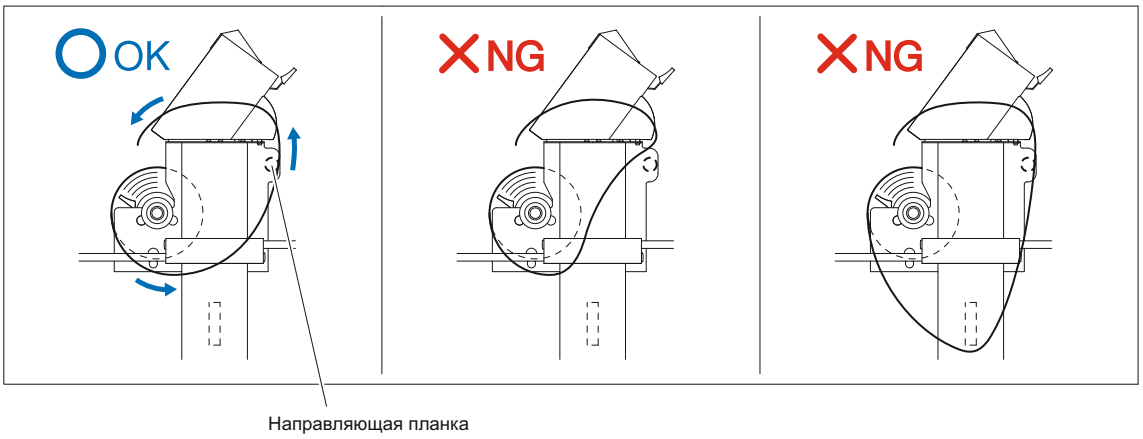
6 Размотайте бумагу и загрузите как на рисунках внизу
Убедитесь, что бумага нигде не провисает.

Дополнение

- Материал всегда должен распологаться над датчиком .
- См«2.4 Выравнивание прижимных роликов» P.2-16



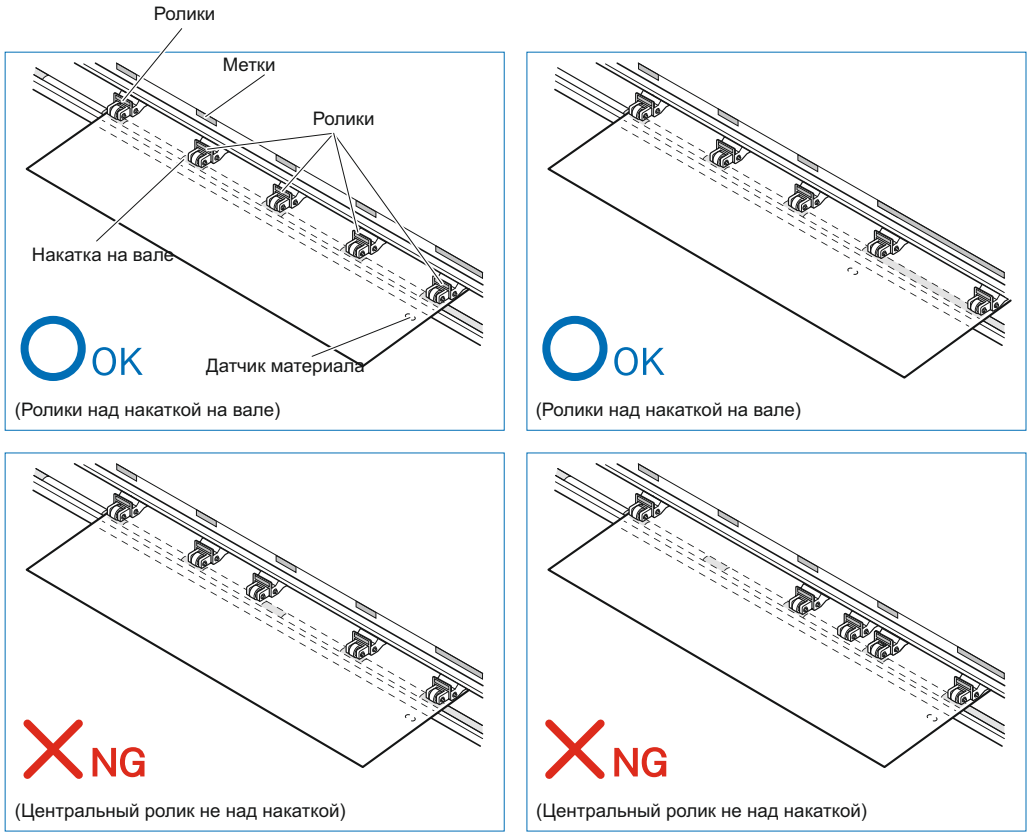
Бумага проходит над поперечиной и позади направляющей планки.



7 Расположите ролики и бумагу в соответствии с ее шириной. Используйте 5 роликов чтобы прижать края и середину материала. Используйте метки для позиционирования роликов над накаткой на вале. Вы можете менять силу прижима средних роликов.

Дополнение

- Материалдолжен закрывать датчик материала.
- См. "2.4 Выравнивание роликов" P.2-16 для информации о расположении роликов.
- См. "2.4 Выравнивание роликов" P.2-16 для информации о силе прижима 3 средних роликов.

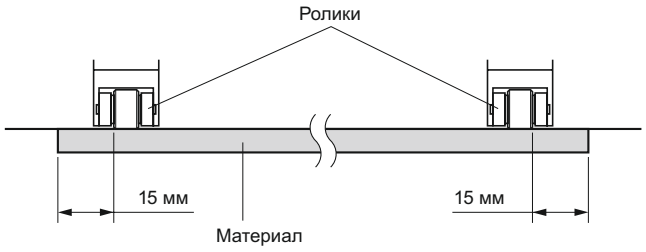


Загрузка длинного материала (более 2 метров)

Распологайте ролики не ближе чем 15 мм от края материала.

⚠ ОСТОРОЖНО

При расположении роликов более чем 30 мм от края, кросскат невозможен.

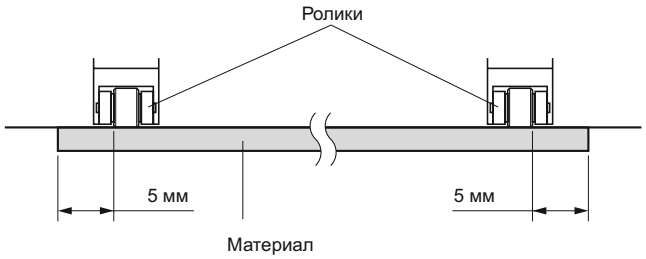


Загрузка длинного материала (менее 2 метров)

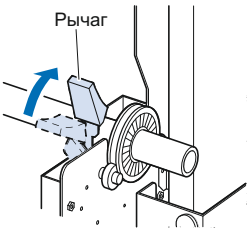
Распологайте ролики не ближе чем 5 мм от края материала.

⚠ ОСТОРОЖНО

При расположении роликов более чем 30 мм от края, кросскат невозможен.



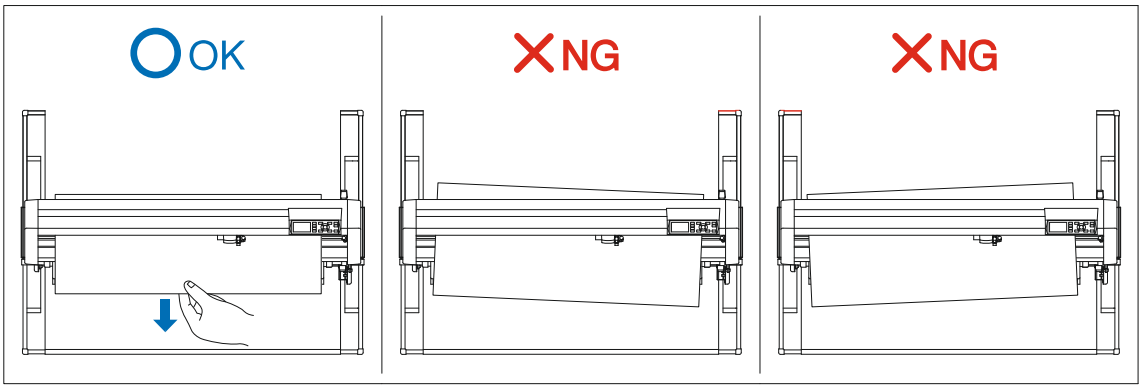
8 Поднимите рычаг



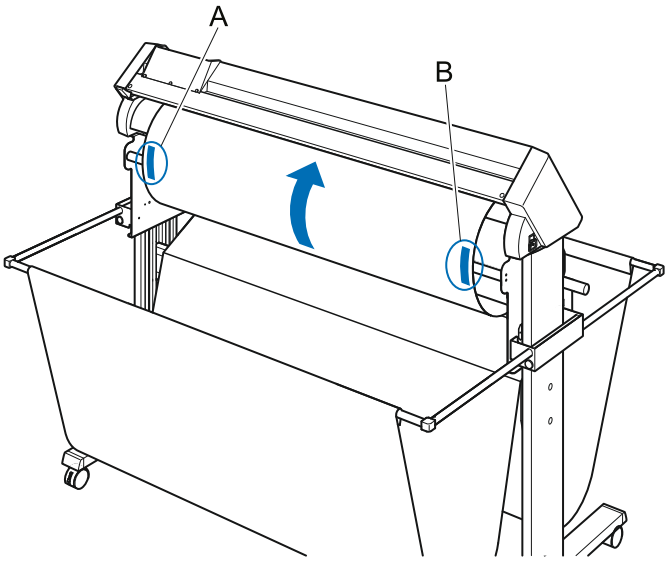
⚠ ОСТОРОЖНО

- Следите, чтобы при резке ваши руки, волосы и одежда не попадали в в движущиеся части плоттера

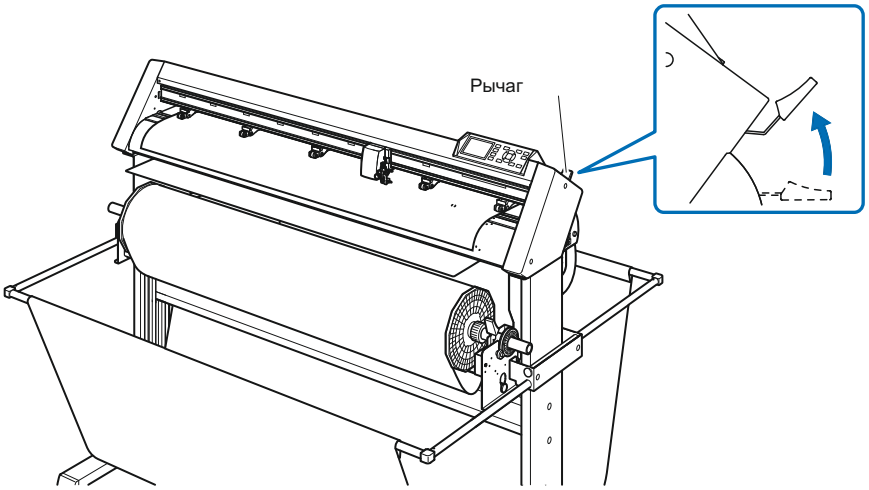
9 Выравнивая бумагу стойте слева от плоттера и держите ее за середину.



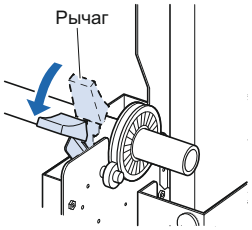
10 Натяните бумагу и убедитесь, что она натянута одинаково в точках A и B , показанных на рисунке.



11 Убедившись, что бумага нигде не провисает, поднимите рычаг чтобы прижать бумагу роликами.



12 Опустив рычаг, дезактивируйте стоппер.



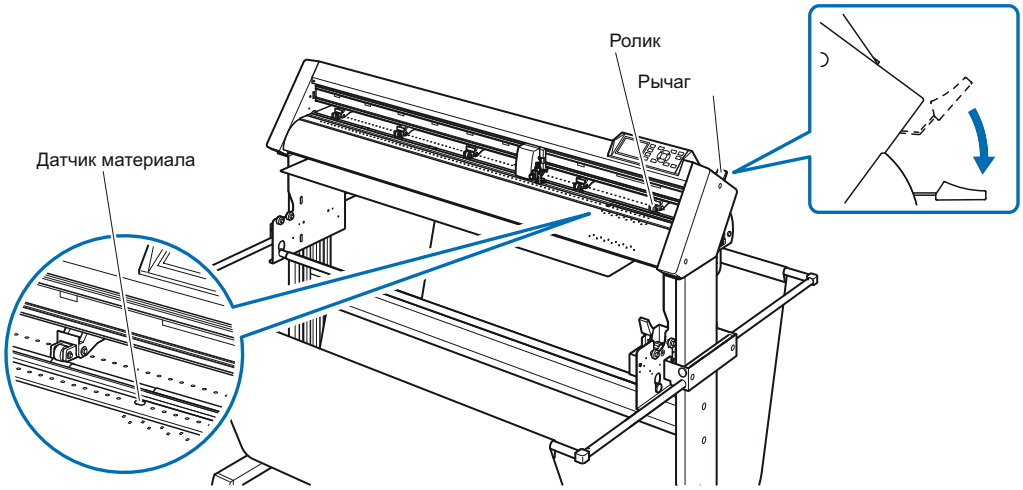
⚠ ОСТОРОЖНО

- Следите, чтобы при резке ваши руки, волосы и одежда не попадали в в движущиеся части плоттера

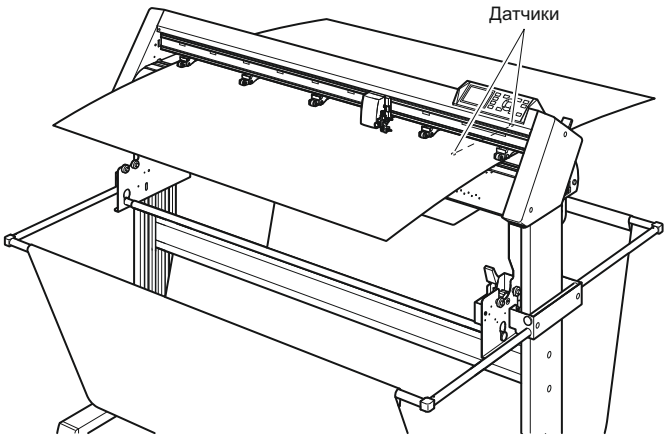
Загрузка листового материала

Установка

1 Поднимите рычаг, чтобы поднять ролики.



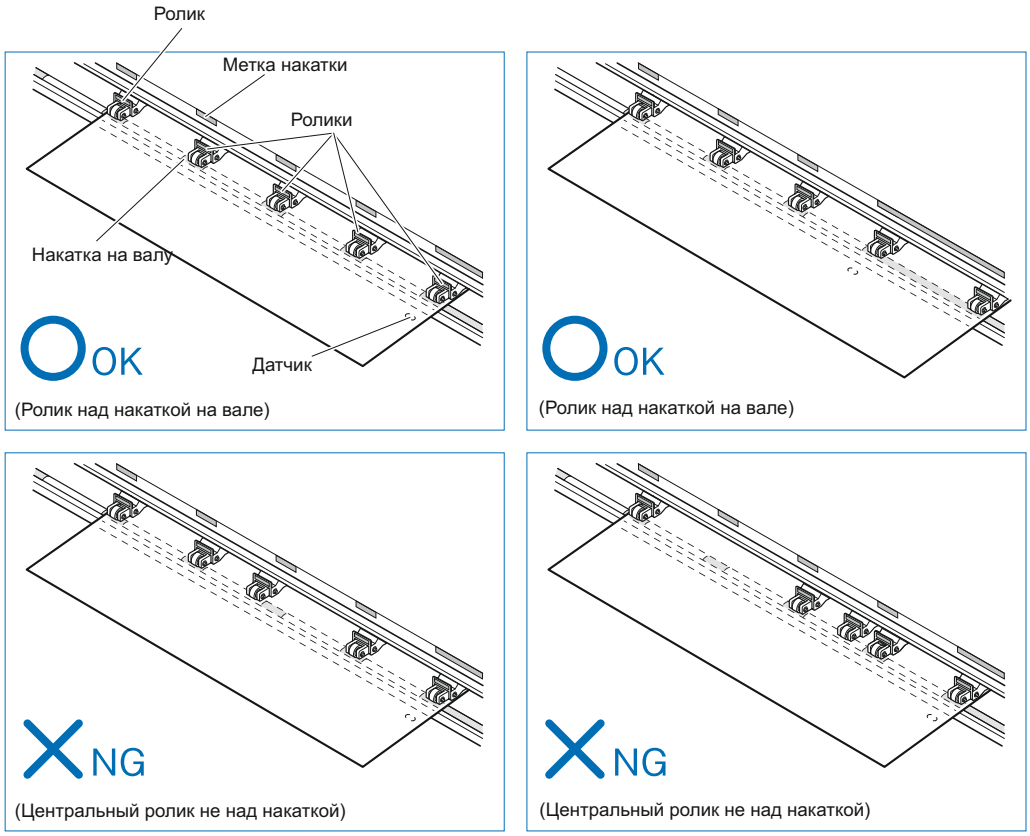
2 Убедитесь, что лист бумаги полностью накрывает датчики.



3 Расположите ролики и бумагу в соответствии с ее шириной. Используйте 5 роликов чтобы прижать края и середину материала. Используйте метки для позиционирования роликов над накаткой на вале. Вы можете менять силу прижима средних роликов.

Дополнение

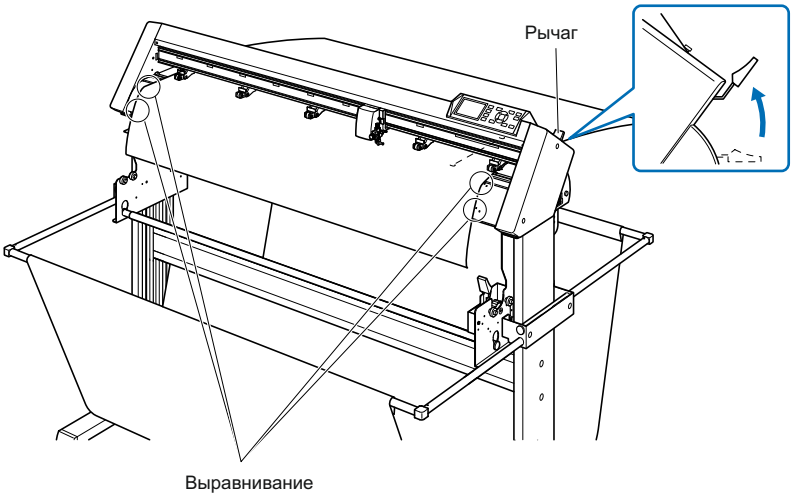
- Материалдолжен закрывать датчик материала.
- См. "2.4 Выравнивание роликов" P.2-16 для информации о расположении роликов.
- См. "2.4 Выравнивание роликов" P.2-16 для информации о силе прижима 3 средних роликов.



4 Используя отверстия над и под направляющей материала как ориентиры, выровняйте материал. Убедитесь, что бумага нигде не провисает и поднимите рычаг.

Дополнение

Убедитесь, что материал накрывает датчики материала..

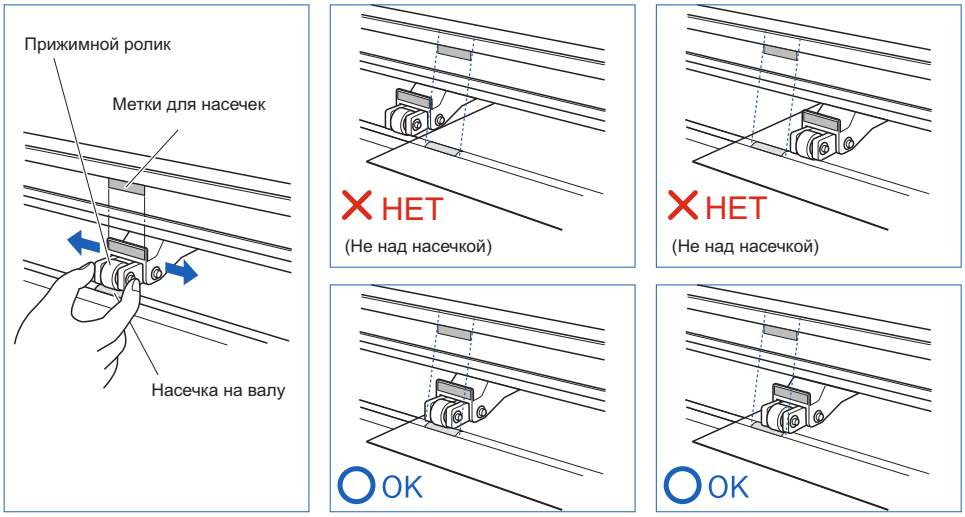


2.4 Выравнивание прижимных роликов

Эта глава описывает то, как должны быть установлены прижимные ролики.

Выравнивание прижимного ролика

Используйте метки на плоттере для правильного расположения роликов - они должны оказаться строго над насечками на валу.
Прижмите края материала крайними роликами и середину средним.



⚠ ОСТОРОЖНО

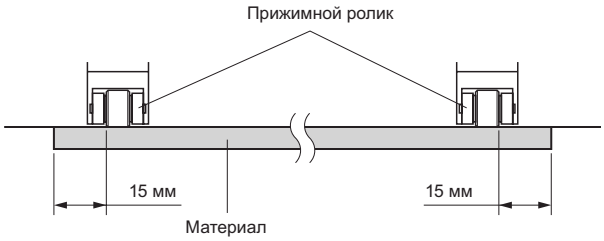
Опустите рычаг перед перемещением роликов.

Приложение

При появлении сообщения [conf rming push roller point-проверьте положение прижимного ролика] убедитесь, что правый, левый и средний (у CE5000-120) ролики находятся строго над соответствующими насечками на валу.

При загрузке длинных материалов (более 2 метров)

Устанавливайте прижимные ролики на расстоянии не менее 15 мм от края материала.

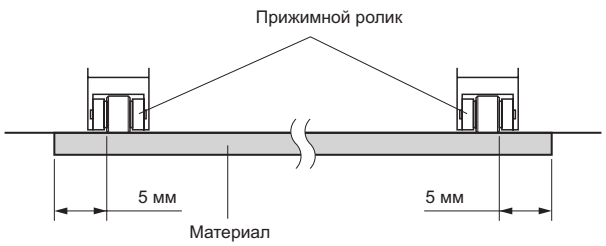


⚠ **ВНИМАНИЕ**

При установке роликов далее, чем 30 мм кросскат невозможен.

При загрузке длинных материалов (менее 2 метров)

Устанавливайте прижимные ролики на расстоянии не менее 5 мм от края материала.



⚠ ВНИМАНИЕ

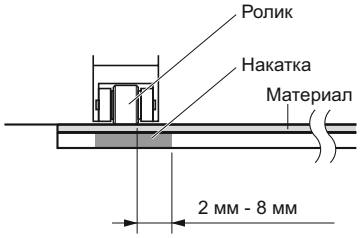
При установке роликов далее, чем 30 мм кросскат невозможен.

При использовании бумаги шире 1,119 мм

Аккуратно проследите за положением левого края ролика.

Он должен быть на расстоянии от 2 мм до 8 мм от правой границы накатки.

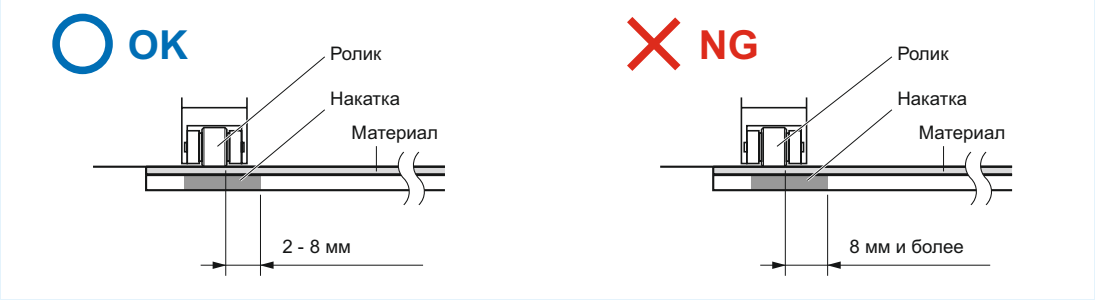
Большее расстояние невозможно - ролик упрется в ограничитель.



⚠ ВНИМАНИЕ

Примечания о роликах

- Левый ролик можно установить не везде.
- Правый край ролика должен быть на расстоянии более 8 мм (есть ограничитель).
- Он должен быть на расстоянии от 2 мм до 8 мм от правой границы накатки.



Минимальная ширина материала

В плоттер CE6000-120AP можно загружать материал шириной от 594 мм (лист A1) и более.

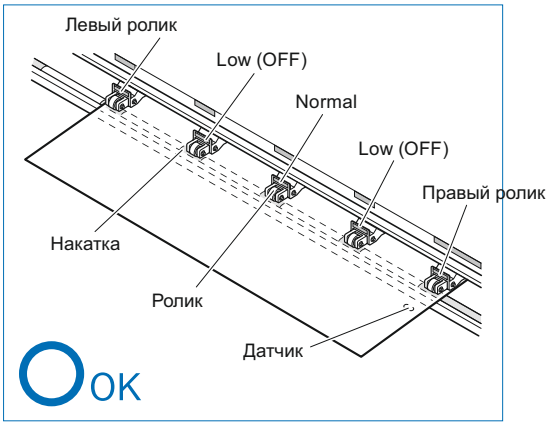
⚠ ОСТОРОЖНО

- Длина материала не должна быть менее 125 мм.
- Материал всегда должен закрывать датчики материала.

Установка степени прижима роликов

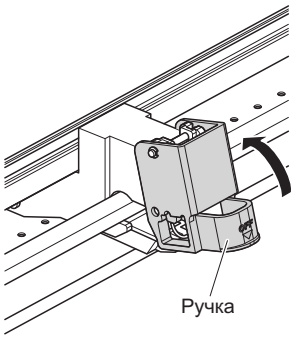
Для плоттера CE6000-120AP есть возможность задавать различную степень прижима материала к валу у 3 средних прижимных ролиова.

При использовании оригинальной бумаги Graphtec, установите прижимную силу средних роликов на "Normal" а у оставшихся 2-х на "Low" (OFF).

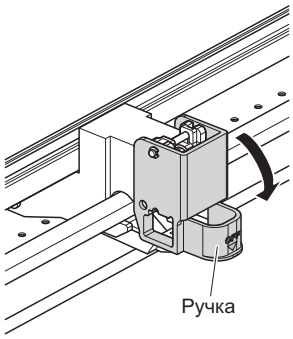


Переключение

(1) Поднимите ролики опустив рычаг.
(2) Используйте ручку, находящуюся сзади ролика для установки нужной степени прижима.
Она может быть задана как Нормальная или Слабая (OFF) .
(3) Верхнее положение рычага соответствует Нормальному прижиму, нижнее Слабому (OFF).



Сила прижима : Нормальная



Сила прижима : Слабая (OFF)

⚠ ОСТОРОЖНО

У боковых роликов сила прижима не изменяется.

Дополнение

Используйте разную силу прижима для разных материалов.

2.5 Начальный вид ЖК-дисплея

В первый раз после включения питания плоттера появляется Начальный экран. На нем вы можете выбрать язык и единицы измерений. Вы также можете войти в это меню в режиме READY после установки.

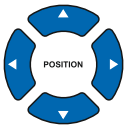
P.10-2 Отображение языковых установок (LANGUAGE SELECTION).
P.10-3 Отображение единиц длины (LENGTH UNIT).
См. 2.6 Включение в сеть P.2-20

Управление

1 После включения плоттера в сеть "|" и отображения номера версии ПЗУ на ЖК появляется такое меню:

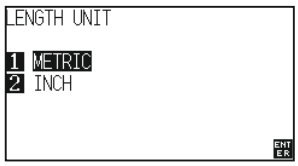
▶ PLEASE DISPLAY LANGUAGE - пожалуйста выберите язык.

2 Используйте кнопки положения (▲▼◀▶) для выбора языка.
В этой инструкции все изображения на дисплее на английском языке.



3 Нажмите кнопку [ENTER] .

▶ После выбора языка DISPLAY LANGUAGE отображается меню LENGTH UNIT для выбора единиц измерения.



4 Нажмите [1] для (METRIC-метры) или [2] (INCH - дюймы) для выбора.

5 Сделайте выбор и нажмите [ENTER] - (SET).

▶ Вы вернетесь в меню по умолчанию.

Дополнение

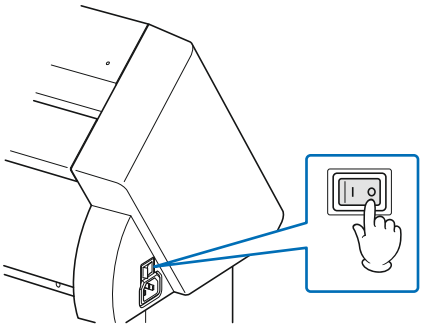
По умолчанию используется язык HP-GL, о начальная точка слева внизу.

2.6 Включение плоттера в сеть

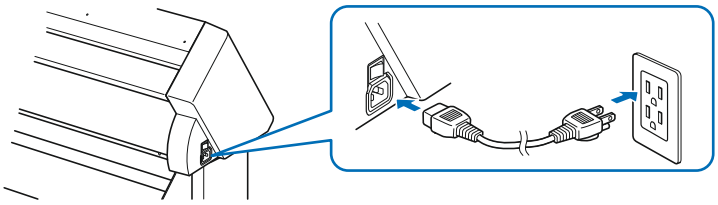
Включение плоттера в сеть.

Управление

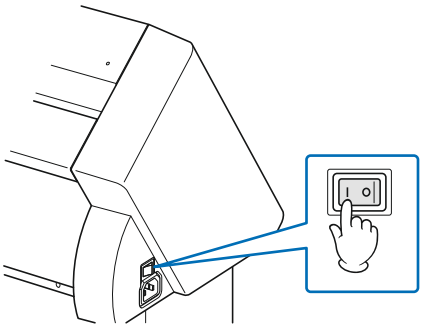
1 Убедитесь, что питание выключено (” ○ “) на выключателе.



2 С плоттером идет кабель питания. Воткните один конец кабеля в разъем плоттера, а другой в розетку.



3 Включите плоттер CE6000 нажав выключатель "|" сбоку плоттера. Загорится ЖКД.



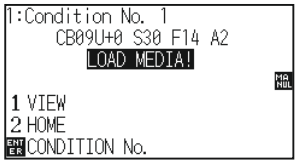
Примечание

После выключения плоттера подождите подождите 20 секунд перед повторным включением, иначе ЖКД может не работать.

Приложение

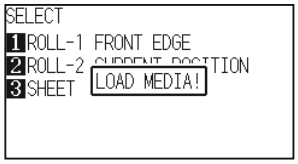
- Начальный Экран появляется после первого включения плоттера. См. 2.5 О начальном дисплее для доп. информации ➡P.2-19
- Можно сделать установку скорости подачи материала и параметры передачи данных.

4 Если материал не загружен в плоттер, то вы увидете номер прошивки ПЗУ плоттера, а затем ЗАГРУЗИТЬ МАТЕРИАЛ.



Рычаг поднят

(Ролики опущены)

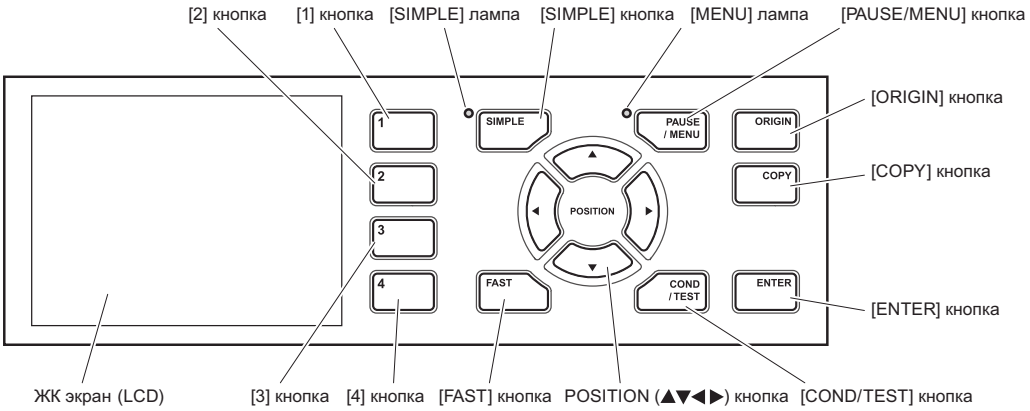


Рычаг опущен

(Ролики подняты)

2.7 Как пользоваться панелью управления

В этой главе объясняются возможности панели управления плоттером.



Кнопки управления

POSITION (▲▼◀▶) кнопки

..... Кнопка выполняет следующие операции:
Перемещение каретки и материала на определенное расстояние (задание расстояние описано на странице P.3-4). При нажатии один раз на заданное расстояние, при продолжительном нажатии - на продолжительное расстояние. При отображении знаков ▲▼◀▶ осуществляют перемещение по меню.

FAST ..... Каретка или материал движутся быстрее при одновременном нажатии кнопки POSITION.
Работает как кнопка меню при отображении FAST на экране. Нажатие [FAST] в режиме READY отображает текущую область и положение каретки.

ORIGIN ..... Делает текущее положение каретки Начальной Точкой (HT).
В начальном меню нажатие кнопок [ENTER] и [ORIGIN] одновременно позволяет перезагрузить плоттер (только в Нормальном режиме).

COPY ..... Плоттер использует данные из буфера памяти для резки в режиме копирования.

Кнопки меню

SIMPLE ..... Переключает режимы управления плоттером между Простым и Нормальным.
Переключение приводит к перезагрузке плоттера.

PAUSE/MENU ..... Вход в режим MENU при однократном нажатии. Горит лампа MENU.
Повторное нажатие приводит к выходу из режима MENU.
Режим MENU ипользуется для управления различными функциями плоттера.
Данные, полученные плоттером в этом режиме хранятся в буфере плоттера.

COND/TEST ..... Отображает экран параметров резки.
Используйте для установки параметров и проведения тестовой резки.

1, 2, 3, 4 ..... Выбор номера отображаемого на экране.

ENTER ..... Подтверждает сделанные установки.
Нажмите одновременно [ENTER] и [ORIGIN] для перезагрузки плоттера (только в Нормальном режиме).

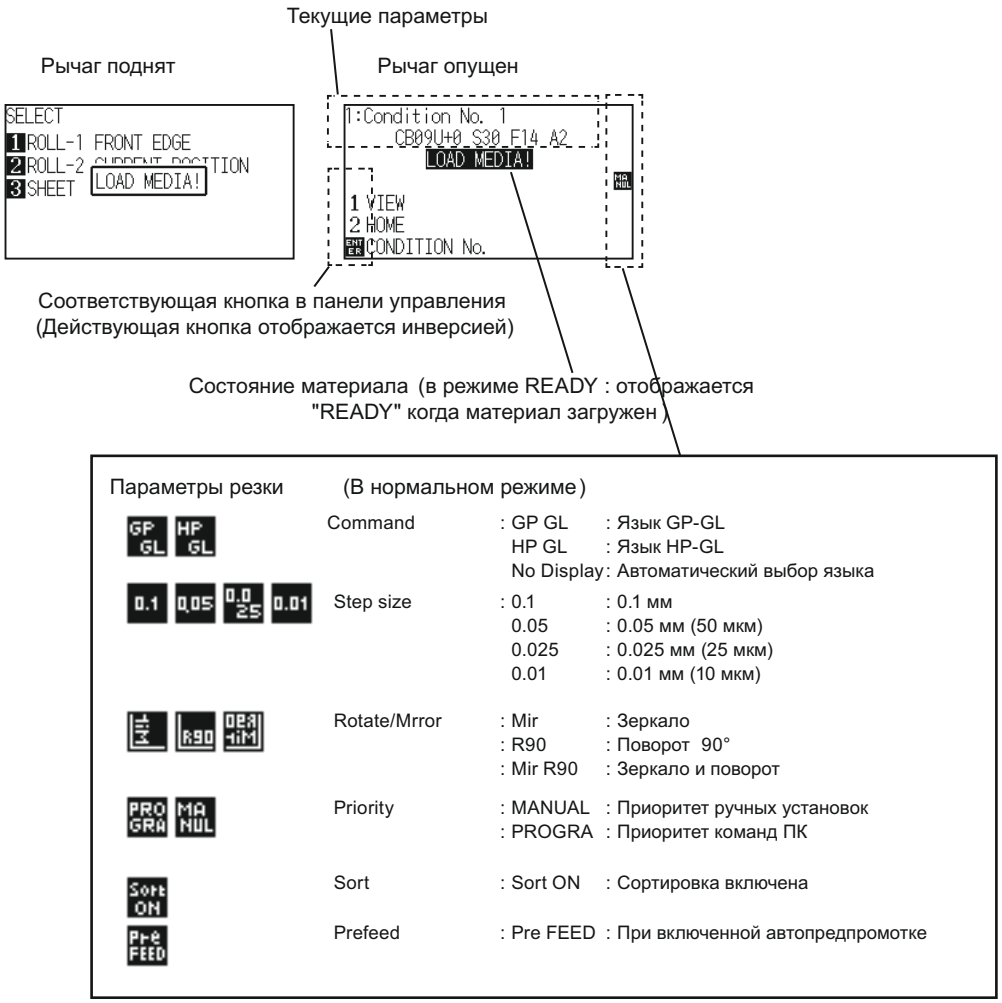
Индикаторные лампы

SIMPLE lamp .....Зеленая лампа горит - включен Простой режим.

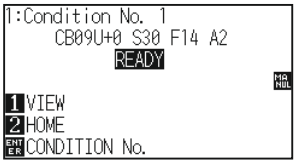
SIMPLE lamp.....Зеленая лампа горит - включен режим MENU.

Информация на экране

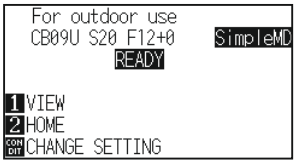
На экране отображается текущее состояние. Название кнопки и ее функция отображаются для выбора определенной функции. При нажатии кнопки ее имя отображается белым по черному. Ниже описаны возможные варианты экранов. Для демонстрации в этой Инструкции используются виды экранов в Нормальном режиме.



Начальный экран (режим Ready)

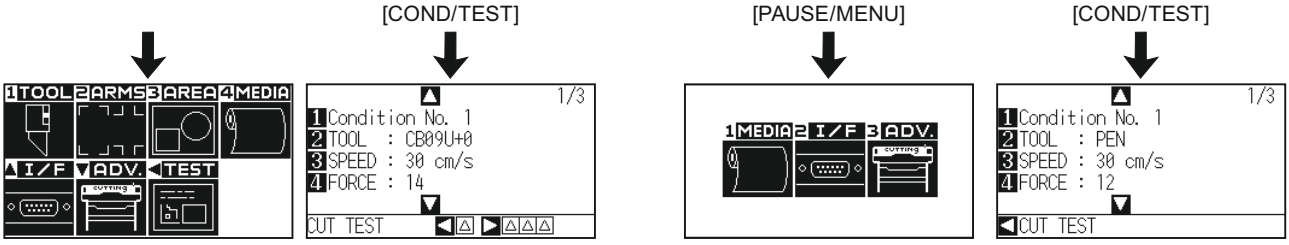


Начальный экран в Нормальном режиме



Начальный экран в Простом режиме

При нажатии кнопок [PAUSE/MENU] или [COND/TEST] отображаются экраны установки параметров:



Экран отображается при нажатии кнопки PAUSE/MENU в режиме MENU/

Экран меню (Нормальный режим)

Экран отображается при нажатии кнопки [COND/TEST] в режиме CONDITION.

Экран CONDITION (Нормальный режим)

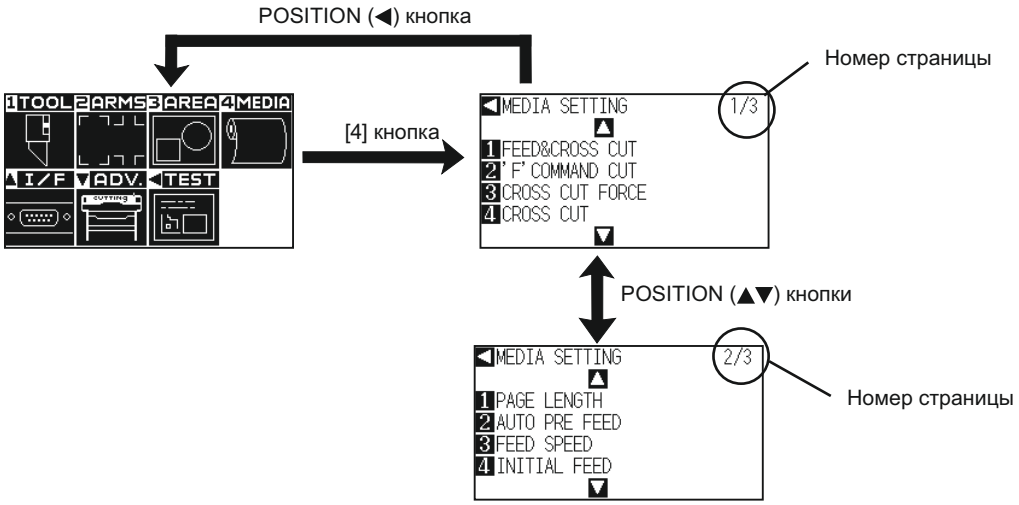
Экран отображается при нажатии кнопки PAUSE/MENU в режиме MENU/

Экран меню (Простой режим)

Экран отображается при нажатии кнопки [COND/TEST] в режиме CONDITION.

Экран CONDITION (Простой режим)

При большом количестве информации, она отображается на нескольких экранах. Перемещаться между ними можно при помощи кнопок ▲▼ . Номер страницы в правом верхнем углу экрана.



Пример нескольких страниц и кнопок управления (Нормальный режим)

Иконка соответствующей операции служит для изменения значения параметров.

Кнопки POSITION ▲▼ служат для изменения значений. Выберите единицу изменений кнопкой [FAST]

Выберите установки кнопками POSITION ▲▼◀▶ и (1, 2, 3, 4).

Пример страниц изменения значений параметров

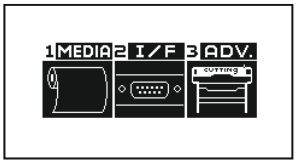
Содержание Операции с Экрана Меню

Используйте кнопку [SIMPLE] для переключения между режимами Простой и Нормальный. Переключение перезагружает плоттер. Простой режим позволяет быстро и просто управлять плоттером. Нормальный режим позволяет полностью использовать все возможности плоттера. Установки в обоих режимах независимы. Приоритет имеют установки того режима, в котором вы находитесь.

P.2-43 См. также "О Простом режиме" для большей информации.

Simple mode

В простом режиме можно использовать кнопки [1], [2], [3]



Экран в простом режиме

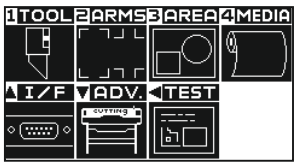
Список операций на экране MENU при нажатии кнопки [PAUSE/MENU] следующий

[1] (MEDIA)	: Установка параметров материала
[2] (I/F)	: Установка параметров интерфейса с ПК
[3] (ADV)	: Установка простых операций, таких как язык и единицы измерения
[PAUSE/MENU]	: Закрывает экран MENU и возвращается к начальному экрану
[FAST]	: Показывает экран положения. При загруженом материале можно перемещать инструмент.

P.A-5 См. также "Дерево меню" для описания всех установок.

Normal mode

В Нормальном режиме используйте кнопки [1], [2], [3], [4] и [▲], [▼], [◀] .



Экран меню (Нормальный режим)

Следующие операции соответствуют пунктам экрана MENU после нажатия кнопки [PAUSE/MENU]:

[1] (TOOL) : Задает параметры инструмента.

[2] (ARMS) : Контроль процедуры позиционирования ARMS.

[3] (AREA) : Установки области резки, увеличения, поворота и т.д.

[4] (MEDIA) : Установки параметров материала.

[▲] (I/F) : Задание параметров интерфейса с ПК.

[▼] (ADV) : Установка основных параметров плоттера, таких как язык и единицы измерения.

[◀] (TEST) : Проводит операции необходимые для обслуживания, таких как самодиагностика, тестовая резка, вывод параметров плоттера.

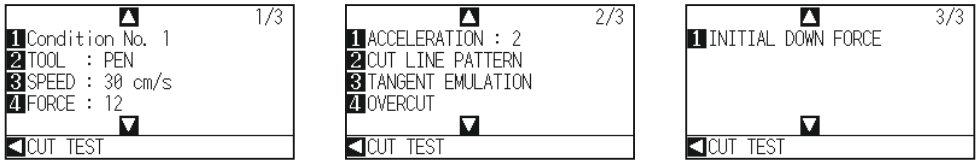
[PAUSE/MENU] : Выход из меню MENU и возврат к Начальному меню.

[FAST] : Показывает кнопки перемещения. При загруженном материале, перемещает конец инструмента.

P.A-5 См. также "Дерево Меню" для описания всех установок.

Операции при нажатии кнопки [COND/TEST]

Простое меню совпадает с Нормальным



Экран CONDITION (1-3) : (Нормальный режим)

Нажатие кнопки [COND/TEST] позволяет установить параметры инструмента.
Может быть задано и сохранено в памяти плоттера до 8 наборов параметров CONDITION под номерами от 1 до 8.
[COND/TEST]: Отмена экрана CONDITION и возврат к Начальному экрану.

P.2-29 См. также "2.10 Задание параметров инструмента" для настройки инструмента.

2.8 Задание режима загрузки материала

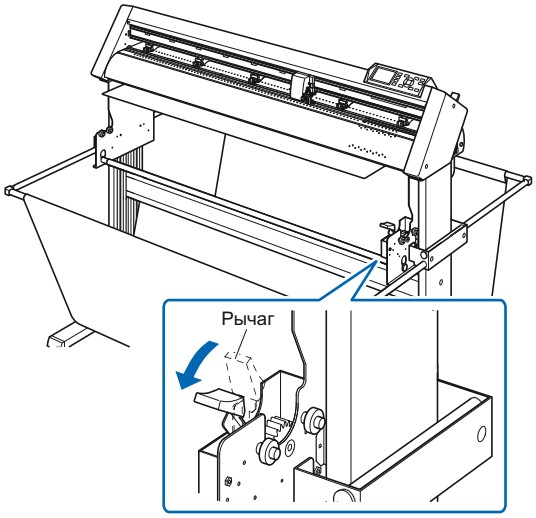
Управление загрузкой материала в плоттер.

Управление

1 Меню MEDIA TYPE появится, если вы уже вставили материал. Выберите подходящий тип материала.

```
SELECT
1 ROLL-1 FRONT EDGE
2 ROLL-2 CURRENT POSITION
3 SHEET
```

Убедитесь, что замок разблокирован (только на CE6000-60/120) и выберите тип материала на экране.



Опустите рычаг, чтобы разблокировать замок

Выбор [ROLL-1 SET FRONT EDGE] нажатием кнопки [1]

Выбор для рулонного материала.
Плоттер начнет резать от переднего края. Плоттер измеряет ширину и находит передний край материала.

Выбор [ROLL-2 SET CURRENT POSITION] нажатием кнопки [2]

Выбор для рулонного материала. Плоттер начнет резать из точки за передним краем. Плоттер измеряет только ширину материала.

Нажатие [3] для выбора SHEET

Выбор для листового материала. Плоттер измеряет ширину и длину листа.

⚠ ОСТОРОЖНО

Перед выбором материала разблокируйте замок

Приложение

Если при заранее загруженном материале поднять и опустить рычаг, появится меню CONTINUE и станет возможным выбрать предыдущие установки.

Нажатие кнопки [4] для выбора Continue (Сделать тоже, что и раньше)

```
SELECT
1 ROLL-1 FRONT EDGE
2 ROLL-2 CURRENT POSITION
3 SHEET
4 CONTINUE
```

При использовании того же материала без изменения его положения, функция CONTINUE позволяет продолжить использование рабочей области, положения инструмента и начальной точки, заданых ранее. Если материал имеет тот же размер, что и предыдущий, плоттер не определяет края материала.

Дополнение

Выбор кнопок [1] или [2]

```
UNLOCK MEDIA
PRESS ENTER KEY!
```

Убедитесь, что замок разблокирован и нажмите [ENTER] для подтверждения.

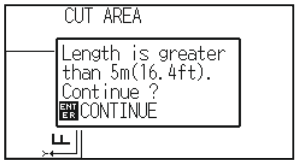
При выборе [3]

```
CUT AREA
Length is greater
than 5m(16.4ft).
Continue ?
ENTER CONTINUE
```

Это меню появляется при загрузке материала более 5 метров длиной. Для подтверждения нажмите [ENTER]. Для отмены опустите рычаг и замените материал.

2 Меню при выборе кнопок [1] или [2].

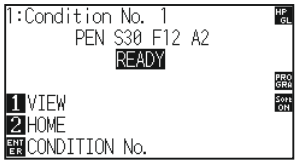
Убедитесь, что замок дезактивирован и нажмите [ENTER].
При нажатии [3] и выборе материалам более 5 метров в длину, появляется меню



Подтвердите, нажав [ENTER]. Для отмены опустите рычаг и перезагрузите материал.

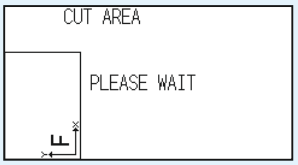
3 После измерения материала плоттер готов принимать данные от ПК и резать. Это отображается как "READY status" на экране.
По окончании установок положение каретки становится Начальной Точкой резки.
Если вы не сделали установки языка управления до сих пор, сделайте их до отправки задания на плоттер.
Затем настройте инструмент и начинайте резку.
Отправьте данные на плоттер с ПК.

▶ Отображается экран по умолчанию.



Дополнение

При измерении материала отображается меню



2.9 Авто перемещение материала и кросскат

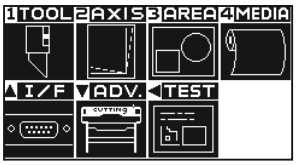
Автоматическое перемещение и отрезание материала от рулона (кросскат) по окончании страницы .
1. ТДлина страницы определяется установкой "Длины страницы".
Во время работы кросскат происходит в текущем положении каретки.

P.4-5 «Задание длины страницы"

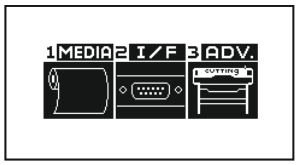
Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в статусе READY.

▶ Появится меню MENU .



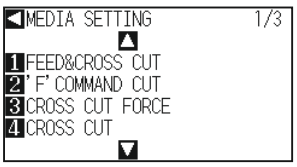
MENU screen
(Нормальный режим)



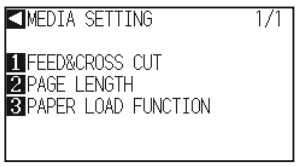
MENU screen
(Простой режим)

2 Нажмите [4] (MEDIA) в меню Normal или [1] (MEDIA) в меню Simple.

▶ Появится меню MEDIA SETING .



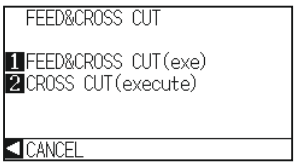
MEDIA SETING screen
(Normal menu)



MEDIA SETING screen
(Simple menu)

3 Нажмите [1] (FEED&CROSS CUT).

▶ Отображается меню.



4 Нажмите [1] (FEED&CROSS CUT) или [2] (CROSS CUT) для начала выполнения.
При "FEED&CROSS CUT," кросскат начнется после промотки 1 страницы.
При нажатии [2] "CROSS CUT" кросскат начнется в текущем положении каретки.

> ⚠ **ОСТОРОЖНО**
>
> Нажатие [1] или [2] приводит каретку в движение. Не дотрагивайтесь до движущихся частей.

5 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

2.10 Выбор параметров инструмента

Вы можете запомнить до 8 наборов параметров. Правильный выбор параметров обеспечивает качественную резку разных материалов.

Выбор параметров инсрумента

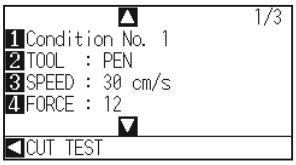
Condition No.1 применяется только для пера (фломастера)

Condition No.2 - No.8 применяются для ножа.

Управление

1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

▶ Меню CONDITION (1/3).

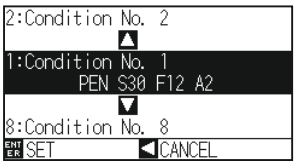


Дополнение

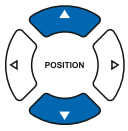
CONDITION No. можно также изменить в режиме READY. См."Изменение CONDITION No." P.3-6.

2 Нажмите [1] (Condition No.).

▶ Меню CONDITION No.



3 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора (CONDITION No.).



Дополнение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню CONDITION без изменения установок.

4 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Запоминание установок и возврат в меню CONDITION (1/3)

5 Нажмите [COND/TEST] .

▶ Возврат в начальное меню

Задание параметров инструмента

В этой главе описываются установки для инструментов:

- FORCE - давление
- SPEED - скорость
- ACCELERATION - ускорение
- OFFSET - смещение

⚠ ВНИМАНИЕ

Слишком большой вылет ножа из плунжера может привести к поломке ножа.

Параметры ножа в соответствии с материалом

Обратитесь к инструкции Cutter Blade Manual.

Параметры пера

Тип пера	Деталь no.	Давление	Скор. (см/с)	Ускорение
Масляный шариковый	KB700 series	12 - 31	60 и менее	2 и менее
Водный капиллярный	KF700 series	10 - 12	20 и менее	2 и менее

Для увеличения пробега пера, устанавливайте минимально возможное давление. Выставляйте скорость так, чтобы в линиях не было пробелов.

Дополнение

- Следите за балансом скорости и ускорения. С их увеличением сокращается время выполнения задания, но может ухудшиться качество резки или мяться бумага.

Установка инструмента

Задайте тип и офсет для инструмента, который используется для каждого набора инструментов.

Condition No.1 предназначен для использования пера (фломастера).

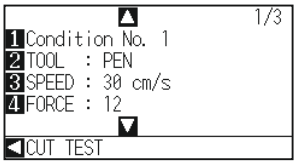
Condition No.2 - No.8 предназначены для ножей.

Установка набора параметров Condition No.1 (Для пера)

Управление

1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

▶ Меню CONDITION (1/3).

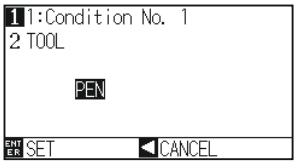


Дополнение

Выбирайте Condition No.1 для пера и "Condition No.2" - "Condition No.8" для ножа. Подробнее см. "2.10 Выбор параметров инструмента " P.2-29.

2 Нажмите [2] (TOOL).

▶ Меню TOOL .



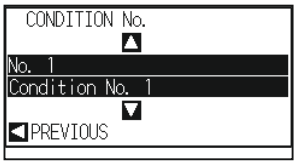
Дополнение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню CONDITION без изменения установок.

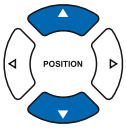
3 Нажмите [1].

▶ Меню CONDITION No.

* Вид меню зависит от номера выбранного набора.

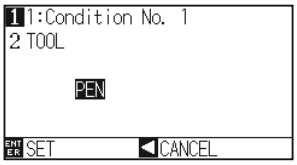


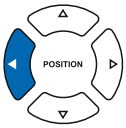
4 Нажимайте кнопки (▲▼) для выбора набора Condition No. Tool/Offset, который вы хотите изменить.
Здесь выбираем "Condition No.1"



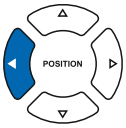
5 Подтвердите установки и нажмите POSITION (◀) key (PREVIOUS) .

▶CONDITION No. установлен. Возврат в меню TOOL .





6 Убедитесь, что установлен "PEN" и нажмите POSITION (◀) (PREVIOUS).



Дополнение

Набор параметров Condition No.1 касается пера и не влияет на другие инструменты.

7 Нажмите [COND/TEST].

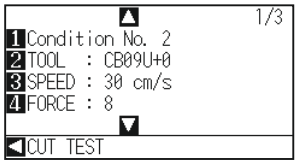
▶ Возврат в начальное меню.

Установка Condition No.2 - No.8 (Для плунжера и ножа)

Управление

1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

▶ Меню CONDITION (1/3).

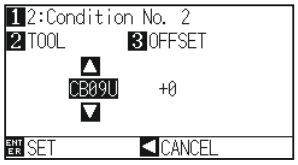


Дополнение

Выбирайте Condition No.1 для пера и "Condition No.2" - "Condition No.8" для ножа. Подробнее см. "2.10 Выбор параметров инструмента " ➡P.2-29.

2 Нажмите [2] (TOOL).

▶ Меню TOOL .



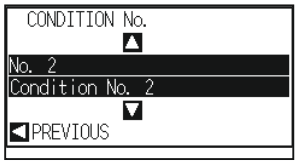
Дополнение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню CONDITION без изменения установок.

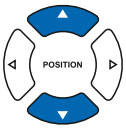
3 Нажмите [1].

▶ Меню CONDITION No.

* Экран может отличаться в зависимости от набора параметров.

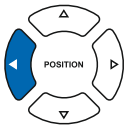


4 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора Condition No. в TOOL/OFFSET, который вы хотите изменить. Здесь, выбираем "Condition No.2"

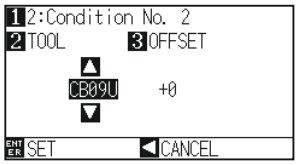


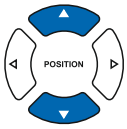
5 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS) .

▶ CONDITION No. установлен. Возврат в меню TOOL .



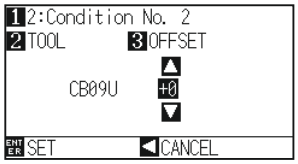
6 Нажмите POSITION (▲▼) и установите инструмент.



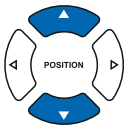


7 Нажмите [3] (OFFSET).

▶ Мню OFFSET.



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



9 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны. Возврат в меню CONDITION (1/3).

10 Нажмите [COND/TEST].

▶ Возврат в начальное меню .

Дополнение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню CONDITION без изменения установок.

Приложение

● Что такое офсет

Это поправка на расстояние от оси ножа до его кончика. У каждого ножа свой офсет, который плоттер устанавливает при выборе названия ножа пользователем. Стандартное значение офсета (0) может быть изменено пользователем при резке нестандартных материалов. При использовании Пераи офсет выставлять не нужно.

● Настройка офсета

Нож	Тип ножа	Настройки	Другой*
Нож из легированной стали	CB09UB	±5	18
	CB15U	±5	30
	CB15UB	±5	5
	CB09UB-K60	±5	18
Другой*	–	1 - 45	–

* Настройки, используемые для материалов, которые сложно прорезать.

● Нажмите [1] для возврата к шагу 3 для установки других параметров.

Настройка скорости

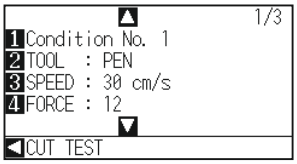
Установка скорости резки для каждого набора параметров.

Диапазон настройки: 1 - 10 (изменение 1 см/с), 10 - 60 (изменение 5 см/с)

Управление

1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

▶ Отображается меню CONDITION (1/3).

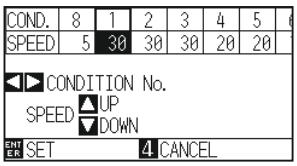


Дополнение

Выбирайте Condition No.1 для пера и "Condition No.2" - "Condition No.8" для ножа. Подробнее см. "2.10 Выбор параметров инструмента " P.2-29.

2 Нажмите [3] (SPEED) .

▶ Отображаются установки скорости SPEED .

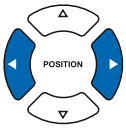


* Экран может отличаться при выборе разных наборов параметров.

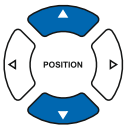
Дополнение

Вернитесь в меню CONDITION (1/3) без запоминания параметров нажав [4] (CANCEL) .

3 Нажимайте POSITION (◀▶)для выбора номера набора CONDITION No



4 Кнопки POSITION (▲▼) для изменения значения.



Дополнение

Рекомендации по установке скорости см. "Установки параметров резки" P.2-30.

5 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

▶ Параметр будет запомнен и плоттер вернется в CONDITION (1/3).

6 Нажмите [COND/TEST].

▶ Вы вернетесь в начальное меню.

Установка давления

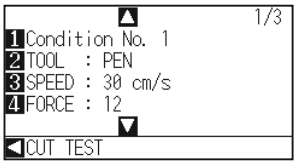
Задайте давление для каждого набора параметров.

Диапазон: Condition No.1: 1 - 31
Condition No.2 - No.8: 1 - 38

Управление

1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

▶ Отображается меню CONDITION (1/3).

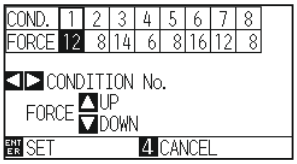


Дополнение

Выбирайте Condition No.1 для пера и "Condition No.2" - "Condition No.8" для ножа. Подробнее см. "2.10 Выбор параметров инструмента " P.2-29.

2 Нажмите [4] (FORCE).

▶ Отображаются установки давления FORCE.

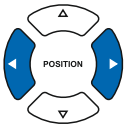


Приложение

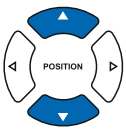
Для возврата в меню CONDITION (1/3) без изменения установок, нажмите кнопку [4] (CANCEL).

* Вид дисплея может отличаться в зависимости от номе ра набора параметров.

3 Нажимайте POSITION (◀▶)для выбора номера набора CONDITION No.



4 Кнопки POSITION (▲▼) для изменения значения.



Приложение

См. также "Установка параметров инструмента. P.2-30

5 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

▶ Параметр будет запомнен и плоттер вернется в CONDITION (1/3).

6 Нажмите [COND/TEST].

▶ Вы вернетесь в начальное меню.

Настройка ускорения

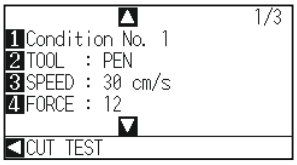
Установка ускорения резки для каждого набора параметров.

Диапазон 1 - 2

Управление

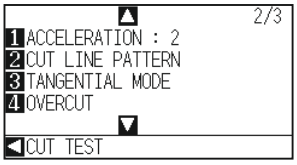
1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

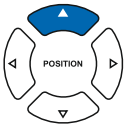
▶ Отображается меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите POSITION (▲)

▶ Отображается меню CONDITION (2/3).



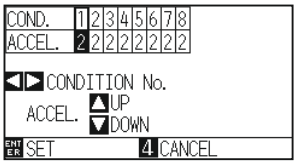


Приложение

Для возврата в меню CONDITION (2/3) без изменения установок, нажмите кнопку [4] (CANCEL).

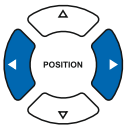
3 Нажмите [1] (ACCELERATION).

▶ Отображается меню ACCEL.

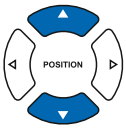


* Вид дисплея может отличаться в зависимости от номера набора параметров.

4 Кнопки POSITION (◀▶) для выбора номера Condition.



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Приложение

См. также "Установка параметров инструмента. ➡P.2-30

6 Подтвирдите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню CONDITION (2/3).

7 Нажмите [COND/TEST].

▶ Возврат в нормальное меню.

Ручная настройка вылета ножа

Качественная резка возможна только когда вылет ножа из плунжера соответствует толщине материала
Проводите тестовую резку для проверки правильности задания вылета перед резкой.

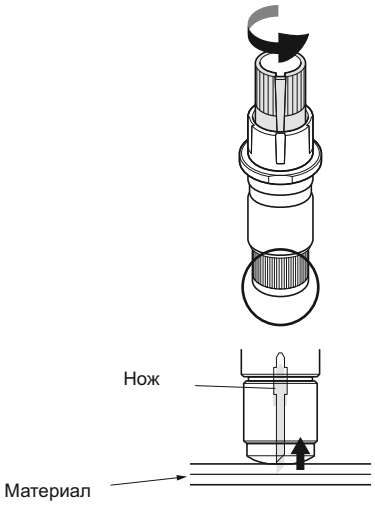
⚠ ОСТОРОЖНО

- Во избежание травм обращайтесь с ножом осторожно.
- Слишком большой вылет ножа может привести к повреждению плоттера и ножа.

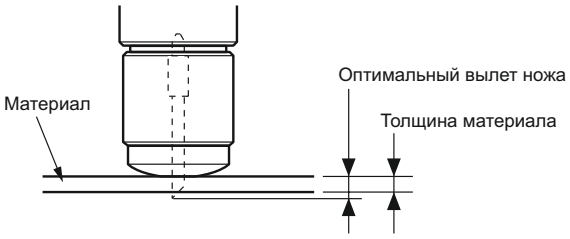
- См. "Тестовая резка " ➡P.2-41

Управление

1 Выровняйте острие ножа с поверхностью колпачка, пока он не коснется материала.

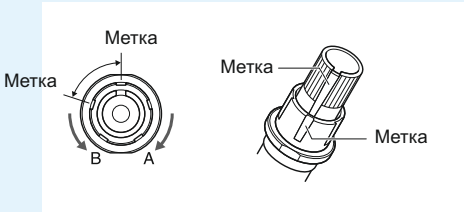


2 Постепенно выдвигайте нож из держателя на глубину материала. Вылет ножа должен быть чуть больше толщины материала.
Попробуйте порезать материал.



Приложение

- Вылет ножа регулируется верхним барашком. Поворот в сторону A увеличивает вылет, в сторону B уменьшает. Расстояние между метками соответствует 0.1 мм.



- См. также “Установки для ножа в зависимости от толщины материала. ➡P.2-30

2.11 Задание типа прорезной линии

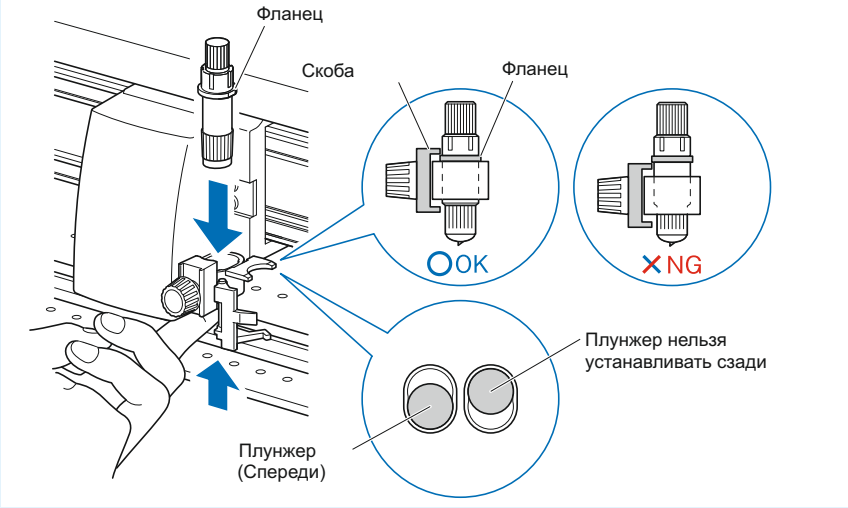
Чтобы детали не выпадали при резке, используйте перфорацию. Существует 8 типов перфорации, с номерами от 0 до 7. Соотношение линий резки и мостиков у них различно.

Линия резки увеличивается с увеличением значения - это облегчает выемку вырезанных деталей.

В добавление к 8 типам, существуют также тип "OFF" - резка непрерывной линией, "NONE" - , контроль перфорации с ПК и "USER" - задание типа пользователя.
Мостики задаются в настройке "UP MODE".
Тип перфорации можно задать для каждого набора параметров отдельно.

Приложение

- Use the holder (forward).



- Поврежденный марзан меняется за счет пользователя.
- Контролируя перфорацию через команду FORCE , установите ее на "NONE".

Рекомендации по типу перфорации

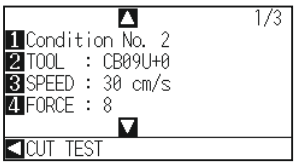
Плотность материала	Номер перфорации	Прорезная длина (L)	Мостик (L)
Около 130 g/m ²	3	**30.00 мм**	**1.00 мм**
Около 80 g/m ²	5	**30.00 мм**	**1.40 мм**
Около 65 g/m ²	1	**15.00 мм**	**1.40**

* Материалы 60 g/m2 и менее непригодны для перфорации. Используйте их для рисования.

Управление

1 Нажмите [COND/TEST].

▶ Меню CONDITION (1/3).

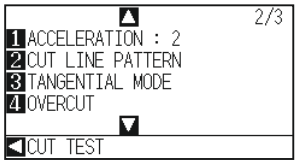


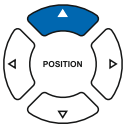
Дополнение

Выбирайте Condition No.1 для пера и "Condition No.2" - "Condition No.8" для ножа.
Подробнее см. "2.10 Выбор параметров инструмента " ➡P.2-29.

2 Нажмите POSITION (▲).

▶ Меню CONDITION (2/3).



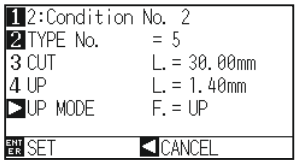


Дополнение

Нажатие [CONDITION] приводит к возврату в начальное меню без изменения параметров.

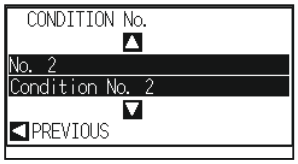
3 Нажмите [2] (CUT LINE PATTERN).

▶ Меню CUT LINE PATTERN.

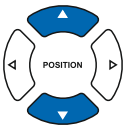


4 Нажмите [1] (Condition No.).

▶ Меню CONDITION No.

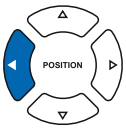


5 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора CONDITION No.



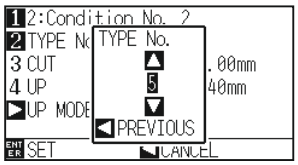
6 Подтвердите значение, нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ CONDITION No. выбран, возврат к меню CUT LINE PATTERN.

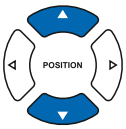


7 Нажмите [2] (TYPE No.).

▶ Меню TYPE No.

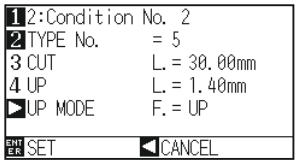


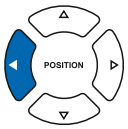
8 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите TYPE No.



9 Подтвердите значение и нажмите POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ TYPE No. выбран, возврат к CUT LINE PATTERN.



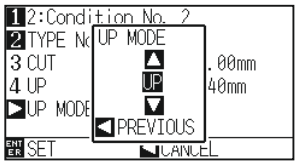


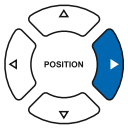
Дополнение

- CUT L и UP Lотображаются когда TYPE No. 0-7 выбран. Вы также можете выбрать UP MODE.
- При включенном режиме USER все установки доступны.
- Установки недоступны при выборе "NONE" "OFF".

10 Нажмите POSITION (▶) (UP MODE).

▶ Меню MODE .

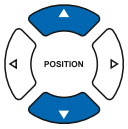




Дополнение

Установите от 1 до 31, и "UP".

11 Нажмите POSITION (▲▼) и задайте UP MODE.

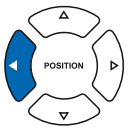


Дополнение

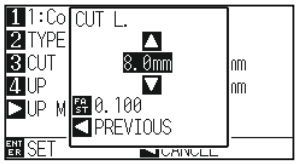
Значение здесь - это сила резки для мостиков. При выборе "UP" нож поднимается вверх.

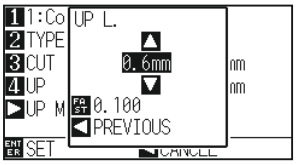
12 Подтвердите установки нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Возврат к меню UP MODE CUT LINE PATTERN.



13 При выборе "USER" на шаге 8, нажмите [3] (CUT) и [4] (UP) для прорезной длины и длины мостиков. Следуйте шагам 10 - 12 для этой операции.





Дополнение

- При выборе TYPE No. 0 - 7 на шаге 8, только CUT L и UP L отображаются , но их нельзя изменить.
- Диапазон значений для CUT L от 0.1 мм до 100.0 мм.
- Диапазон значений UP L от 0.1 мм до 10.0 мм.
- Порядок значений можно изменить нажатием [FAST].

14 Подтвердите установки и нажмите [ENTER] (SET) для меню CUT LINE PATTERN.

▶ Установки сделаны, возврат в меню CONDITION (2/3).

15 Нажмите [COND/TEST].

▶ Возврат в начальное меню.

Дополнение

Вернитесь в меню CONDITION (2/3) без запоминания параметров нажав POSITION (◀) (CANCEL).

2.12 Тестовая резка

После установки типа ножа, скорости, давления и ускорения всегда проводите тест для контроля их соответствия материалу. Проверьте на какую глубину прорезан материал и насколько хорошо прорезаны углы. Если результат неудовлетворительный, скорректируйте параметры резки и проведите новой тест. Повторите, пока не будет достигнуто нужное качество резки.

Тестовая резка

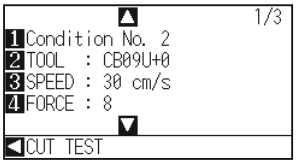
Вы можете сделать один тест с заданными параметрами.

Управление

1 Загрузите материал в плоттер.

2 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

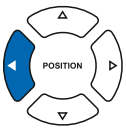
▶ Меню CONDITION (1/3) в Нормальном режиме.



Дополнение

Выбирайте Condition No.1 для пера и "Condition No.2" - "Condition No.8" для ножа. Подробнее см. "2.10 Выбор параметров инструмента " P.2-29.

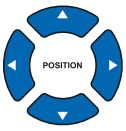
3 Нажмите POSITION (◀) (CUT TEST).



Приложение

Нажав [4] (CANCEL) вы вернетесь в меню CONDITION.

4 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения каретки в место на материале для теста.

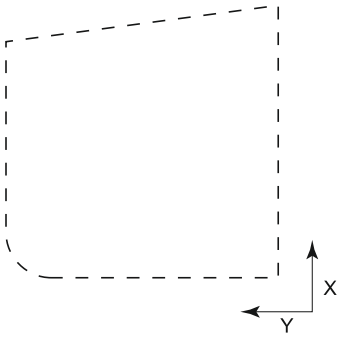


Приложение

Нажав [POSITION] и [FAST] одновременно вы заставите каретку двигаться быстрее.

5 Нажмите [ENTER].

▶ Прорезается 1 тест.



⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии [ENTER] каретка начнет двигаться - будьте осторожны.

6 Нажмите [ENTER] по завершению.

▶ Меню CONDITION.

7 Нажмите [COND/TEST].

▶ Возврат в начальное меню.

Проверка результатов теста

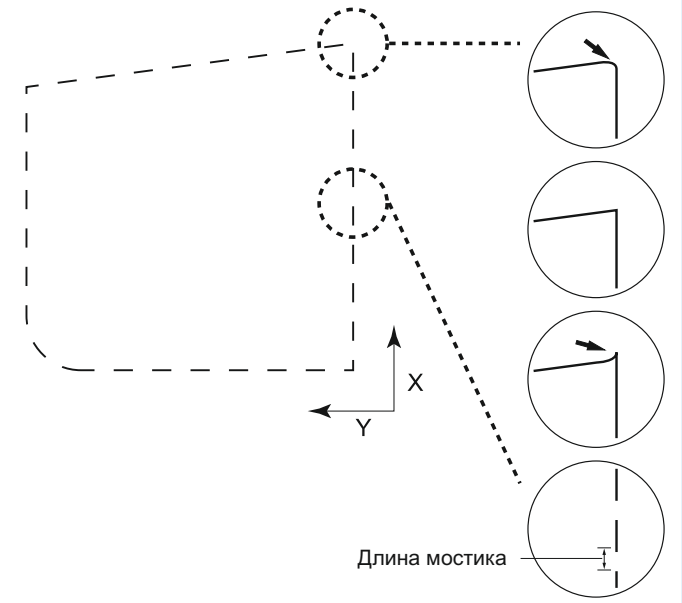
Проверьте качество резки, при необходимости измените параметры резки. Проделайте тест снова, пока не будет достигнут оптимальный результат.

Настройка офсета

Проверьте углы изображения. См. "Установки параметров" P.2-30 и настройте офсет для качественной прорезки углов.

Дополнение

Проверка офсета.



Увеличьте значение офсета.

Оптимальный офсет.

Уменьшите значение офсета.

Проверьте длину мостиков.
При недостаточной длине детали могут выпадать при резке.

Прорезка насквозь

Если материал не прорезан насквозь, возможно вылет ножа недостаточен или давление (FORCE) слишком мало.

См. "Настройка вылета ножа" P.2-2 и "Задание давления" P.2-35 для настройки.

Настройки для пера

Настройте давление - FORCE так, чтобы все линии были непрерывными и яркими. Для продления срока службы пера устанавливайте давление на минимум. См. "Задание давления" P.2-35 .

2.13 О Простом меню (Simple menu)

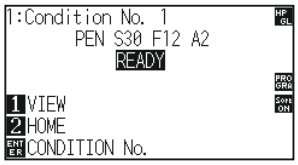
Основные утановки плоттера можно делать в режиме Простого меню
Зеленая лампа Simple Lamp загорается при его активации.
В начальном меню кнопка [SIMPLE] позволяет переключаться между меню Simple и Normal.

Дополнение

В меню Simple настройки TOOL, AXIS, AREA, TEST недоступны.

Следующие установки доступны в меню Simple

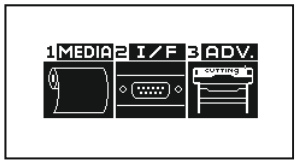
P.2-21 См. "Использование панели управления" для подробностей.



[COND/TEST] : Установка "Параметры инструмента" P.2-29

[COPY] : Сделать копию P.4-11 “Копирование”

Выбор установок в меню Simple.



MENU screen
(Simple menu)

[1] (MEDIA) : Установки "Промотка & кросскат", "Длина страницы", "Загрузка бумаги".

[2] (I/F) : Установки "Выбор пользователя" и "RS-232C".

[3] (ADV) : Установки "Единицы длины".

2.13.1 Задание длины страницы (Простой режим)

Задавайте длину страницы при резке рулонного материала.
Если макет с ПК по размеру больше заданной страницы, выходящие за пределы страницы детали прорезаны не будут. Длину страницы также можно задать в Нормальном режиме.

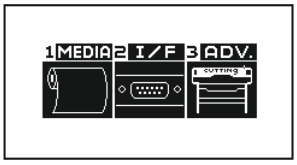
Информация

- Длина страницы по умолчанию равна 3 метрам. При работе с более длинным макетом, задайте бОльшую длину страницы.
  * Используйте корзину.
- Длина страницы для CE6000-120AP может быть до 50 метров. При использовании материалов описаных ниже мы гарантируем качественную резку страниц до 3 м длиной.
  - Используйте корзину.
  - Используйте бумагу Graphtec.
  - Параметры резки : Скорость до 30, ускорение до 2.
  - Делайте предпромотку перед резкой.
  - Акклиматизируйте бумагу достаточное время перед резкой.
  - Устанавливайте крайние ролики на расстоянии хотя бы 15 мм от края материала.
  - Перезагрузите бумагу через 5 прорезаных страниц.
  - Вынимайте каждую прорезанную страницу из корзины.
- Следите, чтобы натяжение бумаги справа и слева боло одиниковым. В противном случае материал может быть перекошен в процессе вывода.
- Выровняйте материал перед резкой. (См. "Задание числа предпромоток" P.4-7).
  Вы можете задать автоматическую предпромотку при получении плоттером данных (см. P.7-4) или при загрузке материала P.7-6.
  * Предпромотка стабилизирует и выравнивает материал, а также убирает его провис.
- Эта установка выполняется и после выключения питания.

Управление

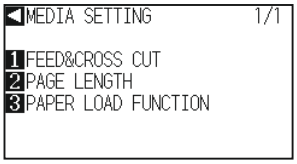
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Появится меню MENU .



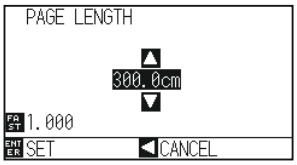
2 Нажмите [1] (MEDIA).

▶ Меню MEDIA SETTING.

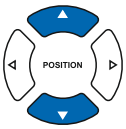


3 Нажмите [2] (PAGE LENGTH).

▶ Меню PAGE LENGTH.

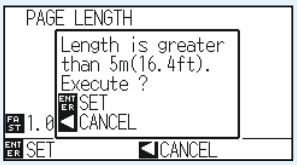


4 Нажимайте POSITION (▲▼) для задания значения.



Примечание

- Нажмите [FAST] для изменения порядка значения.
- Возможный диапазон от 20.0 см до 5000.0 см.
- При задании более 500 см появится сообщение



Для подтверждения нажмите [ENTER].

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню MEDIA SETTING.

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Supplement

Press the POSITION (◀) key to return to the MEDIA setting screen without changing any settings.

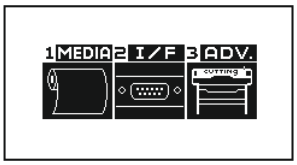
2.13.2 Задание числа предпромоток (Простое меню)

Предпромотку улучшают качество промотки и резки материала. Их также можно повторить после акклиматизации бумаги (см. «Время готовности бумаги» P.4-8.
Эта опция доступна при активированных Начальной промотке (ON) и Шаблоне разделения (ON) в Нормальном меню.

Управление

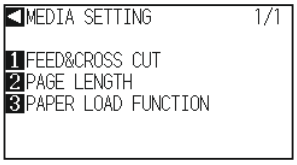
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .



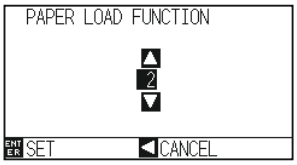
2 Нажмите [1] (MEDIA).

▶ Меню MEDIA SETTING .

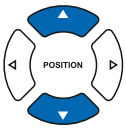


3 Нажмите [3] (PAPER LOAD FUNCTION).

▶ Меню PAPER LOAD FUNCTION .



4 Нажмите (▲▼) для изменения значения.



Примечание

- Вы можете выбрать от 0 до 5 .
- Вывод начнется сразу после завершения установки и отправки данных.

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню MEDIA SETTING.

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Дополнение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню CONDITION без изменения установок.

2.13.3 Установки пользователя (Простое меню)

Вы можете активировать один из наборов установок (CAD). "Команды", "Начальная точка", "Размер шага", "Сепаратор", "Таймаут", "Длина страницы" и "Условия переноса".
Это можно сделать в нормальном меню.

Список наборов с установками.

Установки	1	2	3	4	5	6	7	8
Команды	HP-GL	HP-GL	GP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL
Размер шага	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025
Начальная точка	Левая нижняя	Центр	Левая нижняя	Левая нижняя	Левая нижняя	Центр	Центр	Центр
Серпаратор	PG	NR	J0	SP	PG	SP	Нет	Нет
Таймаут	0	0	120	120	1	10	0	0
Длина страницы (мм)	1500	3000	1500	5000	3000	1500	5000	5000
Условия переноса	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	19200N81X	9600N81X	9600N81X
Шаг прохода	–	–	–	–	–	0	–	–
Скорость Tool up	–	–	–	–	–	60 см/с	–	–
Кросскат	–	–	–	–	–	ON	–	–
Тип линии резки	–	–	–	–	–	OFF	–	–
Заднее расстояние	–	–	–	–	–	12 мм	–	–

–: Установлено текущее значение

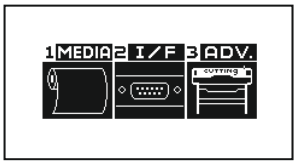
Предустановки 6 определяются как следующие параметры резки (остальные ставятся по умолчанию)

Номер параметров	Скоорость	Ускорение	Давление	Инструмент	Компенсация офсета
1	60	1	17	Pen	–
2	30	1	14	09U	0
3	30	1	14	09U	0
4	30	1	14	09U	0
5	30	1	14	09U	0
6	30	1	14	09U	0
7	30	1	14	09U	0
8	60	1	14	09U	0

Управление

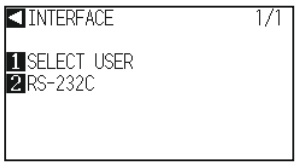
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.



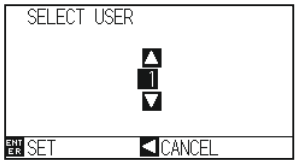
2 Нажмите [2] (I/F).

▶ Меню INTERFACE.

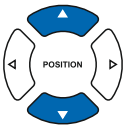


3 Нажмите [1] (SELECT USER).

▶ Меню SELECT USER.



4 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора номера установок.



Примечание

Есть 8 различных гомеров установок.

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, активирована перезагрузка.

Дополнение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню CONDITION без изменения установок.

2.13.4 Установки интерфейса RS-232C (Простое меню)

При использовании интерфейса RS-232C задайте язык управления, размер шага (при работе с языком GP-GL), начальную точку (при работе с языком HP-GL), и уловия передачи данных для интерфейса RS-232C.
В нормальном меню смотрите про размер шага (язык GP-GL), начальная точка (язык HP-GL) см. P.10-2 "Установки языка", P.10-4 "Размер шага" P.3-9 "Начальная точка для языка HP-GLt")

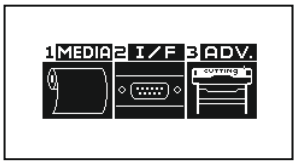
Параметры передачи данных для RS-232C можно задать с панели управления. Они должны совпадать с параметрами заданными в ПО. В противном случае возможны ошибки в работе плоттера.

Изменение и запоминание параметров интерфейса RS-232C

Управление

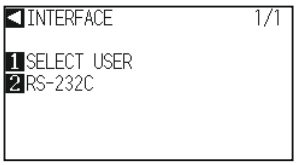
1 В начальном меню нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.



2 Нажмите [2] (I/F).

▶ Меню INTERFACE.



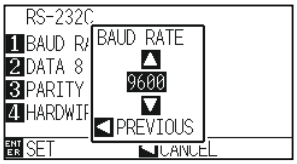
3 Нажмите [2] (RS-232C).

▶ Меню RS-232C.

Supplement

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) возвращает в меню INTERFACE без изменения параметров.

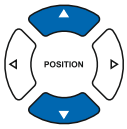
4 Нажмите [1] (BAUD RATE).



Примечание

Скорость двоичной передачи (Baud rate) может быть установлена на 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600, . 300.

5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

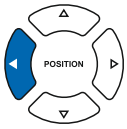


Приложение

Должно соответствовать используемому ПО.

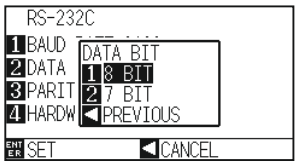
6 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Выбор сделан, переход в меню установок интерфейса RS-232C .



7 Нажмите [2] (DATA BIT).

▶ Двоичный разряд (DATA BIT) .



8 Нажмите [1] (8 BIT) или [2] (7 BIT).

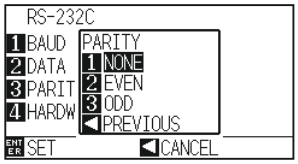
▶ Установки сделаны, возврат в меню интерфейса RS-232C .

Приложение

- Должно соответствовать используемому ПО.
- Нажмите POSITION (◀) (PREVIOUS) для возврата в меню установок RS-232C без изменения параметров.

9 Нажмите [3] (PARITY - четность).

▶ Меню PARITY.



10 Нажмите [1] (NONE), [2] (EVEN), или [3] (ODD).

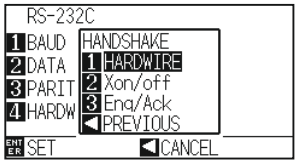
▶ Четность задана, возврат в меню RS-232C .

Приложение

- Должно соответствовать используемому ПО.
- Нажатие POSITION (◀) (PREVIOUS) возвращает в меню RS-232C без изменения параметров.

11 Нажмите [4] (HANDSHAKE - квитирование).

▶ Меню HANDWIRE.



12 Нажмите [1] (HARDWIRE), [2] (X on/off) или [3] (Enq/Ack).

▶ Квитирование задано, возврат в меню RS- 232C.

Приложение

- Должно соответствовать используемому ПО.
- Нажатие POSITION (◀) (PREVIOUS) возвращает в меню RS-232C без изменения параметров.
- Установки Enq/Ack доступны для языка HP-GL. Если Enq/Ack установить для GP-GL, установка переключается на HARDWIRE.

13 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню MEDIA.

14 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

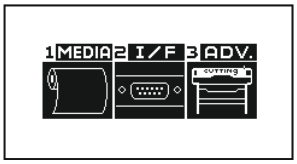
2.13.5 Единицы измерения в Простом меню

Выберите метрическую или дюймовую систему для отображения длины.
Это также можно сделать в нормальном меню.

Управление

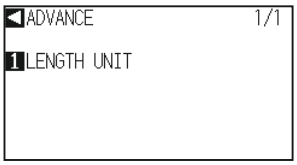
1 В начальном меню нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .



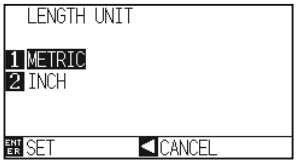
2 Нажмите [3] (ADV.).

▶ Меню ADVANCE .



3 Нажмите [1] (LENGTH UNIT).

▶ Меню LENGTH UNIT.



4 Нажмите [1] (METRIC) или [2] (INCH).

5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню ADVANCE .

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Глава 3 : Основные операции

Здесь описаны основные способы ручного управления плоттером.
Все операции начинаются при загруженом материале, в меню READY.

ОГЛАВЛЕНИЕ

3.1 Поднять или опустить инструмент
3.2 Перемещение материала и каретки
3.3 Задать Начальную Точку
3.4 Задать направление резки
3.5 Остановка резки

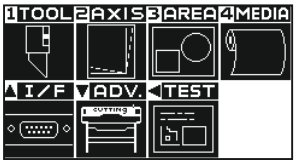
3.1 Поднять или опустить инструмент

Операция поднятия и опускания инструмента (пера, ножа).

Управление

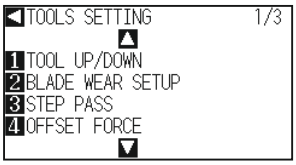
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.



2 Нажмите [1] (TOOL).

▶ Меню TOOL SETTING (1/3) .



3 Инструмент перемещается вверх и вниз при каждом нажатии на [1] (TOOL UP/DOWN).

4 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню .

Примечание

Задавайте в Нормальном меню.

3.2 Перемещение каретки и материала

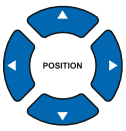
Каретку и материал можно перемещать кнопками POSITION.

Перемещение вручную шагами

Перемещение возможно в меню "READY" или при отображении кнопок POSITION (▲▼◀▶).

Управление

1 Нажимайте POSITION (▲▼◀▶) для перемещения в нужное положение.



▷ Каретка перемещается на 1 шаг при одном нажатии кнопки POSITION.

Примечание

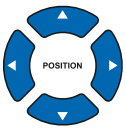
- При нажатии кнопок POSITION (▲▼◀▶) происходит перемещение шагами.
- Размер этого шага можно изменить. См. "Задание шага перемещения " ➡P.3-4.

Непрерывное ручное перемещение

В меню "READY" или нажимая кнопки POSITION (▲▼◀▶) можно двигаться непрерывно.

Управление

1 Удерживайте POSITION (▲▼◀▶) для движения в нужном направлении.



▷ Каретка непрерывно движется при нажатой кнопке POSITION.

2 Отпустите кнопку POSITION (▲▼◀▶).

▷ Движение прекратится.

Примечание

При одновременно нажатых кнопках [FAST] и POSITION каретка движется быстрее.

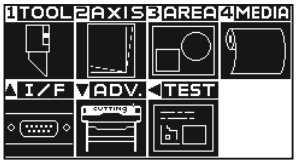
Задание шага перемещения каретки (материала)

О том как задать расстояние перемещения каретки вручную.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ MENU screen is displayed.

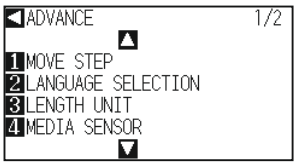


Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

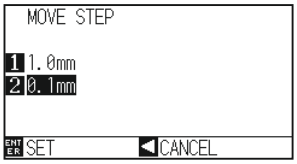
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV).

▶ Меню ADV. (1/2).



3 Нажмите [1] (MOVE STEP).

▶ Меню MOVE STEP.



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

Примечание

Здесь выбирается шаг перемещения.

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню DEFAULT (1/2).

Примечание

Вы вернетесь в меню DEFAULT (1/2) без изменения параметров при нажатии POSITION (◀) (CANCEL).

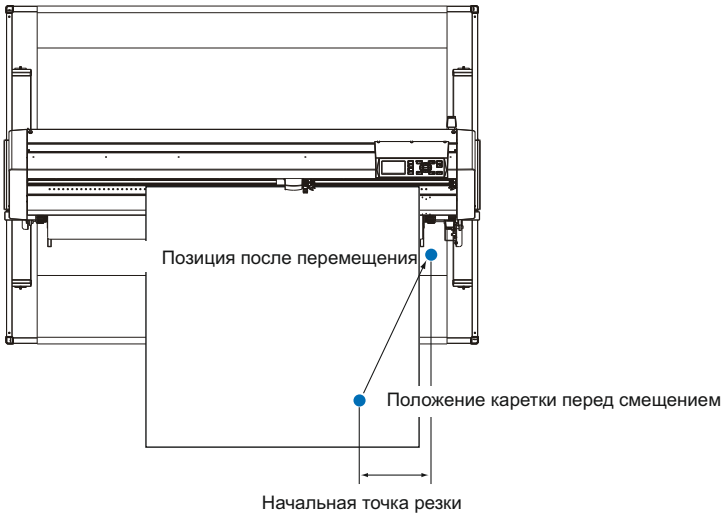
6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

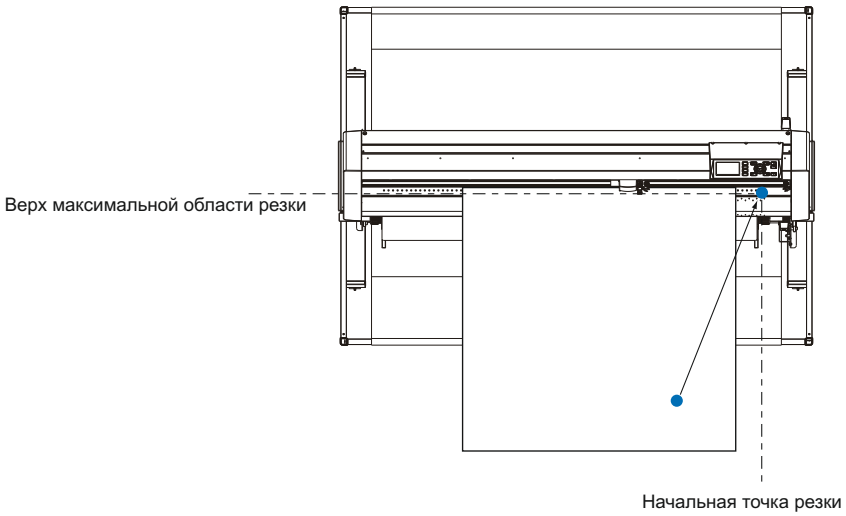
Убрать каретку в сторону

Чтобы проверить результаты резки вы можете передвинуть каретку в правый дальний угол материала.

<Работа с рулонным материалом >: Вид сверху



<При использовании листового материала >: Вид сверху



Управление

1 Нажмите [1] (VIEW) в режиме READY.

▶ Каретка смещается .

Примечание

При продолжительном выполнении операции каретка будет перемещаться вправо-вверх.

To move the tool carriage to the origin point, do following:

Управление

1 Нажмите [2] (HOME) в режиме READY.

▶ Каретка сместится в начальную точку.

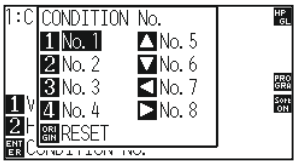
Изменить номер набора параметров инструмента (Condition No.)

Измените номер набора параметров инструмента.:

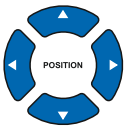
Управление

1 Нажмите [ENTER] в режиме READY.

▶ Меню CONDITION No.



2 Нажмите [1] (No.1), [2] (No.2), [3] (No.3), [4] (No.4), [▲] (No.5), [▼] (No.6), [◀] (No.7), [▶] (No.8), при одновременном нажатии на [ENTER].



▶ Установки сделаны, возврат в начальное меню.

Примечание

Можно вернуться к начальным установкам плоттера нажав [ORIGIN] и (RESET) в момент включения питания. См. P.3-6

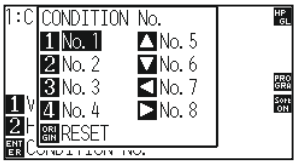
Перезагрузка (Возврат к начальным установкам при включении питания)

Для возврата к положению после включения питания:

Управление

1 Нажмите [ENTER] в режиме READY.

▶ Меню CONDITION No.



2 Нажмите [ORIGIN] (RESET) одновременно с [ENTER].

▶ Инициализация выполнена, отображается меню SELECT.

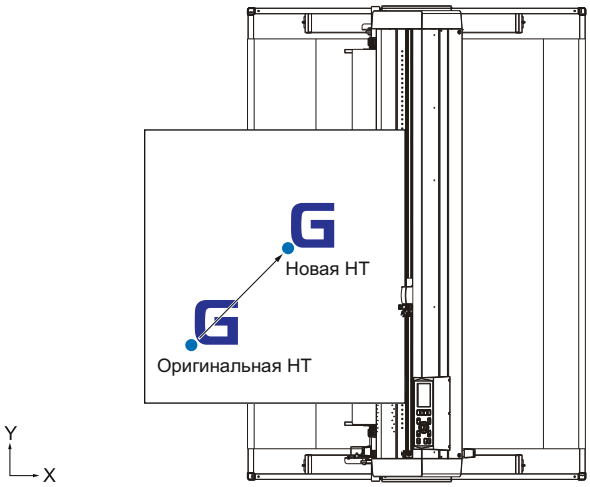
Примечание

Проводите операцию в Нормальном меню.

3.3 Задание начальной точки (HT)

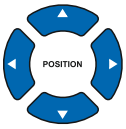
Укажите точку из которой вы хотите начать резку.

<Для рулонного материала >



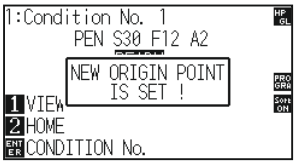
Управление

1 Переместите каретку в нужное место кнопками POSITION (▲▼◀▶) в режиме READY.



2 Нажмите [ORIGIN].

▶ Новая HT установлена, отображается "NEW ORIGIN POINT IS SET !".



Примечание

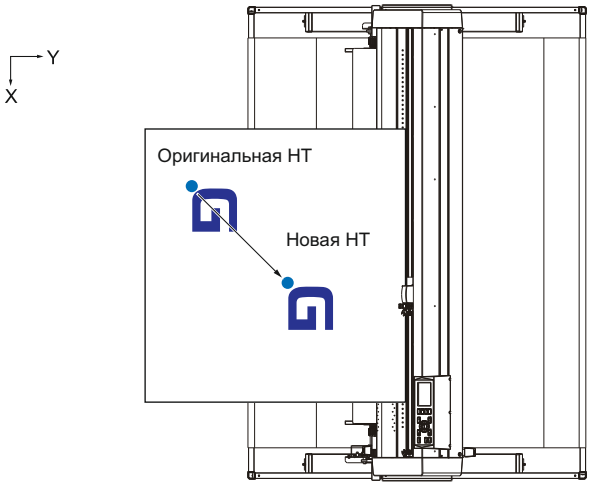
Если включена начальная промотка материала (initial feed ON) и нажата кнопка [ORIGIN] произойдет начальная промотка материала. См. P.7-6.

Если задано вращение осей координат

При переносе начальной точки в случае повернутых осей координат.

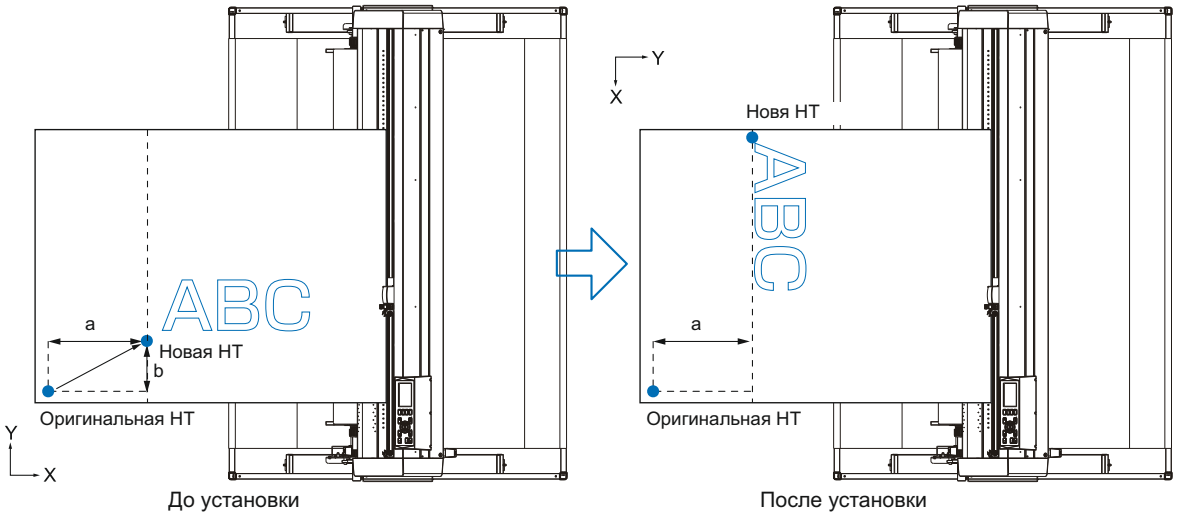
Приложение

См. "Задание направления рези " P.3-10



При повороте осей после задания новой НТ

ВПри повороте осей после задания новой НТ происходит ее инициализация.
Расстояние "a" сохраняется, а расстояние "b" обновляется.



Приложение

- Для удобства, всегда сначала поворачивайте оси, а затем задавайте новую НТ.
- Отображаемые значения являются координатами новой НТ.

Задание новой НТ при работе с языком HP-GL

При использовании команд HP-GL, начальная точка задается или в левом нижнем углу, либо в центре.

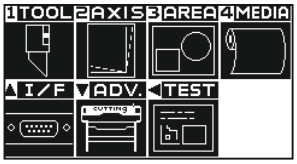
Примечание

- Это не влияет на установки при работе с GP-GL.
- См. "Управление с помощью ПК " P.10-1 об установках языка управления.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▷ Меню MENU.

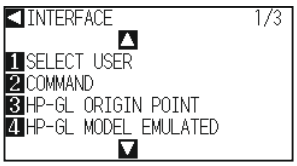


Примечание

Производите в Нормальном режиме.

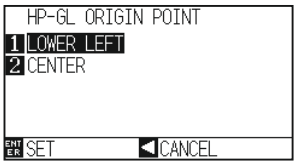
2 Нажмите POSITION (▲).

▷ Меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите [3] (HP-GL ORIGIN POINT).

▷ Меню HP-GL ORIGIN POINT.



4 Нажмите [1] (LOWER LEFT) или [2] (CENTER).

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▷ Установки сделаны, возврат в меню I/F.

Примечание

Вы можете вернуться в меню I/F без изменения установок нажав POSITION [◀] (CANCEL).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

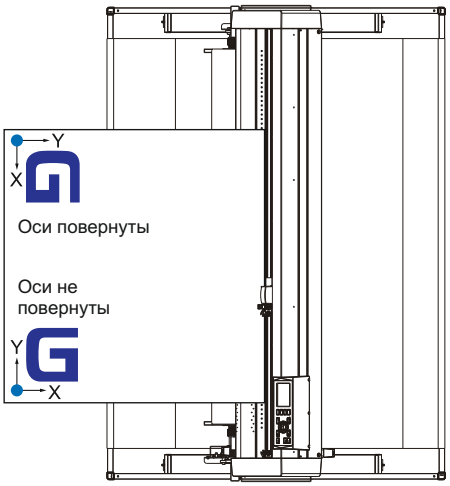
▷ Возврат в начальное меню.

3.4 Задание направления резки

Поверните оси координат для изменения направления резки.

Примечание

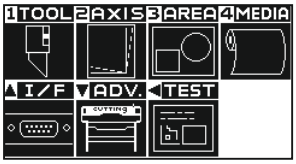
Установки запоминаются и при выключении питания.



Управление

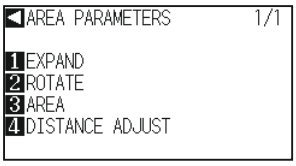
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.



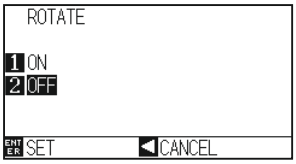
2 Нажмите [3] (AREA).

▶ Меню AREA PARAMETERS (1/1).



3 Нажмите [2] (ROTATE).

▶ Меню ROTATE.



4 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

Приложение

Делайте установки в нормальном меню.

5 Подтвердите установки нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню A REA PARAMETERS (1/1).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].
Каретка перемещается в заданое вами положение.

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Вернитесь в меню AREA PARAMETERS (1/1) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

3.5 Остановка резки

Нажатие [PAUSE/MENU] при резке приведет к ее остановке. Отобразится меню выбора остановки или продолжения.

Вы также можете заменить материал во время остановки.

Пауза и новое начало резки

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Резка прерывается, появляется меню

```
 JOB IS INTERRUPTED

1 CONTINUE JOB
2 QUIT JOB
```

2 При необходимости замените материал.

Примечание

При поднятии и опускании рычага смены типа материала не происходит. Вы можете заменить или перезагрузить материал.

3 Нажмите [1] (CONTINUE JOB).

▶ Резка возобновится.

```
1:Condition No. 1
      PEN S30 F12 A2
        PROCESSING
CHANGE SETTING
STOP(PAUSE)
```

Примечание

Нажатие [2] (QUIT JOB) прерывает резку..
См. "Остановка резки" P.3-13.

Остановка резки

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Работа приостанавливается и появляется меню

```
 JOB IS INTERRUPTED

1 CONTINUE JOB
2 QUIT JOB
```

2 Нажмите [2] (QUIT JOB).

▶ Появится меню .

```
BUFFER CLEAR
 CONFIRM DATA FROM
   HOST STOPPED.

1 YES, CLEAR
2 CANCEL
```

Примечание

Нажатие кнопки [1] (CONTINUE JOB) продолжит резку.
См. "Приостановка и отмена резки" P.3-12.

3 Убедитесь,что данные с ПК больше не передаются и нажмите [1] (YES, CLEAR).

▶ Появится следующее меню, данные из буфера стираются, возврат в начальное меню.

```
   CLEARING BUFFER!
     PLEASE WAIT
```

```
    BUFFER CLEAR
     COMPLETED!
```

```
1:Condition No. 1
      PEN S30 F12 A2
          READY

1 VIEW
2 HOME
ENTER CONDITION No.
```

Примечание

- Вы можете вернутся в меню остановки без очистки памяти нажатием [2] (CANCEL).
- В случае, если буфер очищен, убедитесь, что передача данных с ПК остановлена. Если передача данных продолжится, это приведет к некорректной работе плоттера.

Глава 4: Удобные функции

ОГЛАВЛЕНИЕ

4.1 Установки для резки
4.2 Копирование
4.3 Кластерная резка
4.4 Кросскат
4.5 Задание резки для команды F_CUT)
4.6 Задание давления для кросската

4.1 Установки резки

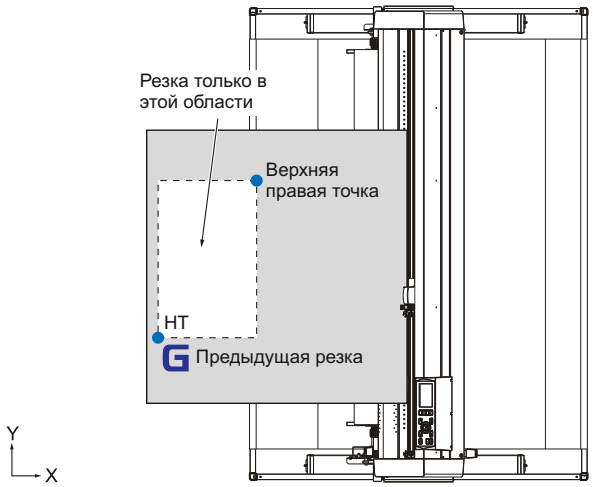
Установите ширину резки, длину страницы, зеркало, увеличение макета и т.д.

Задание области резки AREA

При задании AREA Начальная Точка выставляется в левое нижнее положение. Вы можете установить HT в центре при использовании HP-GL.
Меняйте HT для изменения места резки.

Примечание

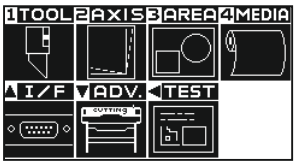
- См."Установка HT " P.3-7
- См. "Установка HT для HP-GL" P.3-9



Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в режиме READY.

▶ Меню MENU



Примечание

- Делайте установки в Нормальном меню.
- См. "Использование панели уаправления" в режиме READY P.2-21 .

2 Нажмите [3] (AREA).

▶ Меню AREA PARAMETERS (1/1).

```
AREA PARAMETERS        1/1

1 EXPAND
2 ROTATE
3 AREA
4 DISTANCE ADJUST
```

3 Нажмите [3] (AREA).

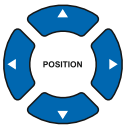
▶ Меню SET LOWER LEFT.

```
SET LOWER LEFT
  X=+0.000mm
  Y=+0.000mm
1 DEFAULT
ENT SET          4 CANCEL
◀▶▲▼ POSITION KEY
```

Примечание

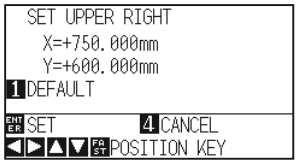
- Отображается расстояние от каретки до начальной точки.
- Нажмите [1] (DEFAULT), чтобы не менять область резки.

4 Нажимая POSITION (▲▼◀▶) переместите каретку в нижнюю левую точку области - AREA.

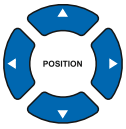


5 Нажмите [ENTER] (SET) как только каретка будет в нужном положении.

▶ Меню SET UPPER RIGHT.



6 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку в правую верхнюю точку AREA.



7 Нажмите [ENTER] (SET) как только каретка будет в нужном положении.

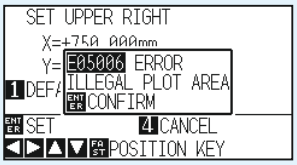
▶ Установки сделаны, возврат в меню AREA PARAMETER (1/1).

8 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Значения X и Y для левой нижней и правой верхней точек должны отличатся не менее чем 10 мм.
При меньшем значении появляется сообщение



Измените положение точек.

Примечание

Вернитесь в меню AREA PARAMETERS (1/1) без изменения установок нажатием [4] (CANCEL).

Задание ширины резки (EXPAND)

Установите ширину. Можно задать резку за пределами роликов или не резать у краев материала.

По умолчанию плоттер режет до внутренних краев роликов. Вы можете резать + 10 мм* за пределами или -10 мм внутри значения по умолчанию. Значение увеличивается при задании позитивного значения и уменьшается при негативном. Изменение происходит с обоих сторон.

* При использовании левого ролика над левой накаткой на вале:
  При его позитивное значение не используется.
  При установке значения от +1 до +10 левое расширение равно 0.

Размер материала	Расширение (an expand)			
	0 (По умолчанию)		+10 мм	
	Слева	Справа	Слева	Справа
1201 мм - 1220 мм	0	0	0	10 мм

⚠ ОСТОРОЖНО!

Не задавайте "INITIAL BLADE CONTROL POSITION" инструмента как "OUTSIDE" когда выбрано значение 8 мм - нож может быть поврежден при движении за пределами материала.

Приложение

- При заданом положительном значении вы можете резать материал под роликами, но при этом качество протяжки материала может ухудшиться.
- Сначала задавайте ширину резки, а затем отправляйте задание на плоттер. При задании ширины данные в буфере обнуляются.

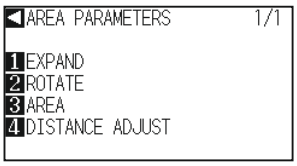
Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в режиме READY.

▶ Меню MENU.

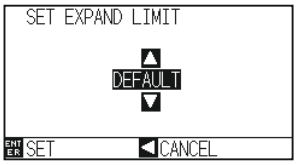
2 Нажмите [3] (AREA).

▶ Меню AREA PARAMETERS (1/1).



3 Нажмите [1] (EXPAND).

▶ Меню SET EXPAND LIMIT.

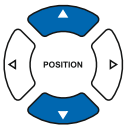


Приложении

- Делайте установки в Нормальном меню.
- См. "Панель управления" о режиме READY. P.2-21

4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

.



Примечание

- При задании значения от +1.0 мм +10.00, область резки также увеличится на 5 мм вперед.
- Значение области может изменятся от +10.0 -10.0 мм.

5 Подтвердите установки нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, меню AREA PARAMETERS (1/1).

Примечание

Вернитесь в меню AREA PARAMETER (1/1) без изменения установок при нажатии POSITION (◀) (CANCEL).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Задание длины страницы

Задается длина 1 страницы при использовании рулонного материала.
Будут прорезаны только изображения попадающие в область ограниченую длиной страницы.

Информация

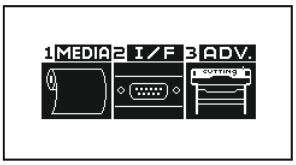
- Длина страницы по умолчанию равна 3 метрам. При работе с более длинным макетом, задайте бОльшую длину страницы.
  * Используйте корзину.
- Длина страницы для CE6000-120AP может быть до 50 метров. При использовании материалов описаных ниже мы гарантируем качественную резку страниц до 3 м длиной.
  - Используйте корзину.
  - Используйте бумагу Graphtec.
  - Параметры резки : Скорость до 30, ускорение до 2.
  - Делайте предпромотку перед резкой.
  - Акклиматизируйте бумагу достаточное время перед резкой.
  - Устанавливайте крайние ролики на расстоянии хотя бы 15 мм от края материала.
  - Перезагрузите бумагу через 5 прорезаных страниц.
  - Вынимайте каждую прорезанную страницу из корзины.
- Следите, чтобы натяжение бумаги справа и слева боло одиниковым. В противном случае материал может быть перекошен в процессе вывода.
- Выровняйте материал перед резкой. (См. "Задание числа предпромоток" ➡P.4-7).
  Вы можете задать автоматическую предпромотку при получении плоттером данных (см. ➡P.7-4) или при загрузке материала ➡P.7-6.
  * Предпромотка стабилизирует и выравнивает материал, а также убирает его провис.
- Эта установка выполняется и после выключения питания.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .

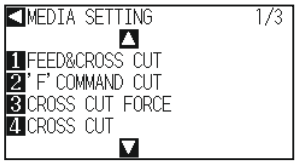
Нормальное меню



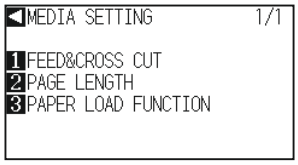
Простое меню

2 Нажмите [4] (MEDIA) или [1] (MEDIA) В Простом меню.

▶ Отображается MEDIA SETTING.



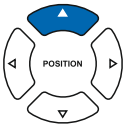
меню MEDIA SETTING
(Нормальное меню)

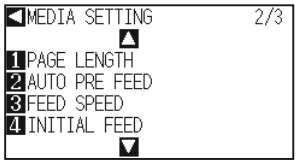


меню MEDIA SETTING
(Простое меню)

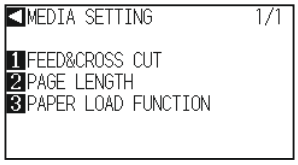
3 Нажмите POSITION (▲) в Нормальном меню.

▶ Меню MEDIA SETTING (2/3).





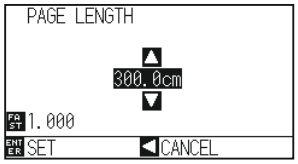
меню MEDIA SETTING
(Нормальное меню)



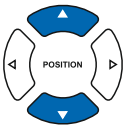
меню MEDIA SETTING
(Простое меню)

4 Нажмите [1] (PAGE LENGTH) в Нормальном меню или [2] (PAGE LENGTH) в Простом меню.

▶ Меню PAGE LENGTH.

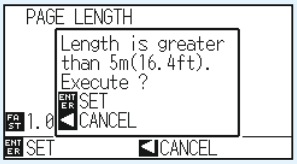


5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Приложение

- Порядок значения можно изменить нажав [FAST].
- Значение изменяется от 20.0 до 5000.0 см.
- При использовании значения более 500 см появится значение.



После подтверждения нажмите [ENTER].

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET)

▶ Установки сделаны, возврат в меню MEDIA SETTING (1/2).

Приложение

Вернитесь в меню MEDIA SETTING без изменения параметров нажав POSITION (◀) (CANCEL).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Задание числа предпромоток

При предпромотке накатка оставляет след на бумаге. Это позволяет протягивать материал надежнее и точнее. Задайте нужное число предпромоток. Их можно повторить после акклиматизации бумаги.
(см. "Время готовности бумаги" P.4-8). Эта функция доступна при включенных Initial Feed или Partition Partition Pastern.

Управление

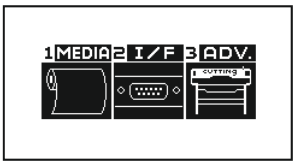
Приложение

Делайте установки в нормальном меню.

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .

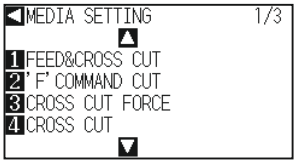
MENU
(Нормальное меню)



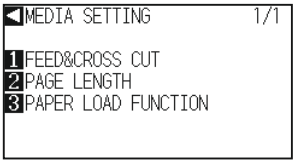
MENU
(Простое меню)

2 Нажмите [4] (MEDIA) в Нормальном меню или [1] (MEDIA) в Простом меню.

▶ Меню MEDIA SETTING .



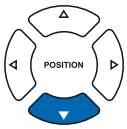
меню MEDIA SETTING
(Нормальное меню)

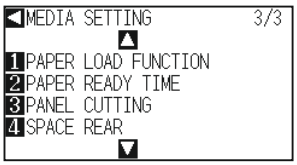


меню MEDIA SETTING
(Простое меню)

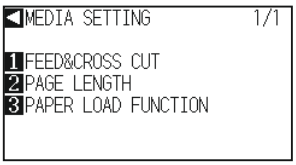
3 Нажмите POSITION (▼) в Нормальном меню.

▶ Меню MEDIA SETTING (3/3).





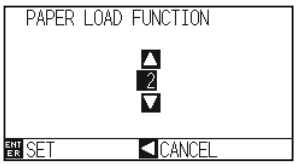
меню MEDIA SETTING
(Нормальное меню)



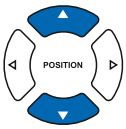
меню MEDIA SETTING
(Простое меню)

4 Пресс [1] (PAPER LOAD FUNCTION) в Нормальном режиме или [3] (PAPER LOAD FUNCTION) в Простом меню.

▶ Меню PAPER LOAD FUNCTION .



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения параметров.



Примечание

- Установки от 0 до 5.
- Резка начнется сразу после предпромотки и получения данных по окончании экспозиции бумаги.

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET)

▶ Установки сделаны, возврат в меню MEDIA SETTING (1/2).

Примечание

Вернитесь в меню MEDIA SETTING без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶Возврат в начальное меню.

Задание времени готовности бумаги

Эта функция помогает акклиматизировать бумагу и минимизировать влияние ее усадки во время резки. После начальной промотки бумага будет промотана назад наполовину заданого расстояния промотки и выдержана нужное время.

Эта функция доступна при включенных Начальной Промотке или Кластерной Резке.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в режиме READY.

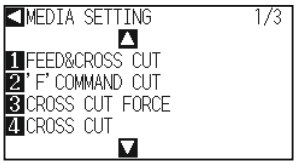
▶ Меню MENU.

Примечание

- Проводите установки в Нормальном меню.
- См. о режиме READY в главе "Панель управления" P.2-21.

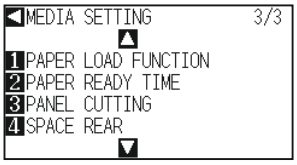
2 Нажмите [4] (MEDIA).

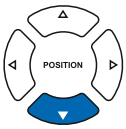
▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▼).

▶ Меню MEDIA SETTING (3/3).

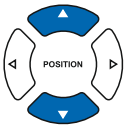




4 Нажмите [2] (PAPER READY TIME).

▶ Меню PAPER REDY TIME .

5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Время экспозиции может быть 0, 60, 120, 180, 300, 420, or 600 секунд.

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню MEDIA SETTING (3/3).

Примечание

Вернитесь в меню MEDIA SETTING без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

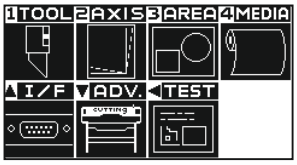
Задание расстояния сзади

Эта установка позволяет сделать кросскат на максимальном расстоянии от макета по оси X при тайм ауте или при кросскате во время команды Сепаратор.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в режиме READY.

▶ Меню MENU.

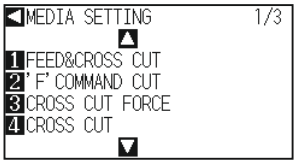


Примечание

- Проводите установки в Нормальном меню.
- См. о режиме READY в главе "Панель управления" P.2-21.

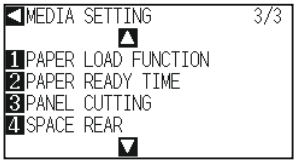
2 Нажмите [4] (MEDIA).

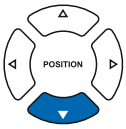
▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▼).

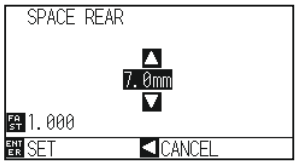
▶ Меню MEDIA SETTING (3/3).



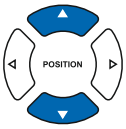


4 Нажмите [4] (SPACE REAR).

▶ Меню SPACE REAR.



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения параметров.



Примечание

- Нажмите [FAST] для изменения порядка значений.
- Заднее расстояние может быть от 7.0 мм до 30.0 мм.

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню M EDIA SETTING (3/3).

Примечание

Вернитесь в меню MEDIA SETTING (3/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню .

4.2 Копирование

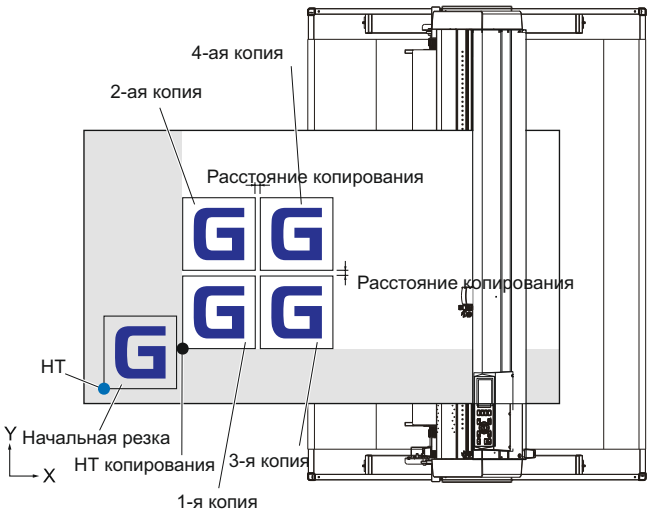
Функция повторной резки данных из буфера плоттера - COPY.

Примечание

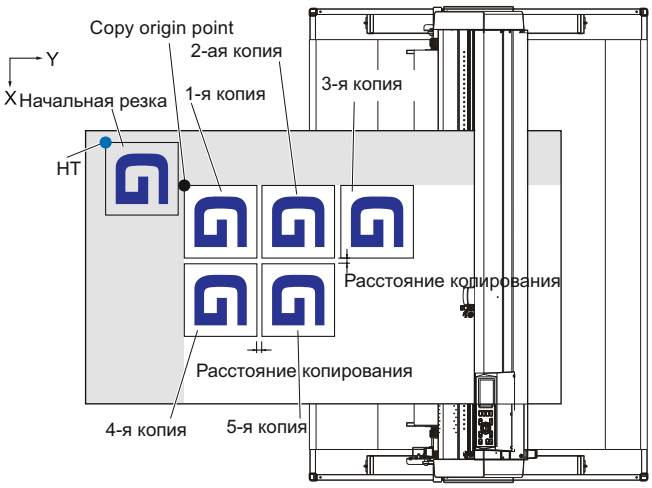
- Не посылайте новые данные на плоттер во время копирования. Старые данные будут стерты.
- Старые данные будут стерты, а новые записаны если вы отправите данные через 10 и более секунд после окончания резки.
- Данные размером более 1 .6 MB не могут копироваться.
- При включенной сортировке часть памяти плоттера используемая для копирования уменьшится. Выключите сортировку если вы копируете данные большого размера. См. «Сортировка данных» P.7-2
- Следите за размерами материала при копировании - его должно быть достаточно.
- Если резка исходных данных начинается сразу от Начальной Точки, копирование также начнется от НТ. Для экономии материала размещайте макет ближе к НТ.
- Метки для позиционирования не копируются.

При выключеном режиме замены материала

Копирование идет в след. порядке.



Порядок копирования при включенном ПОВОРОТЕ ОСЕЙ.

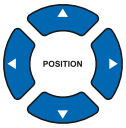


Управление

1 Создайте данные для резки.

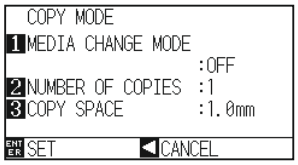
▶ Данные сохраняются в памяти плоттера.

2 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и передвиньте каретку в место копирования.



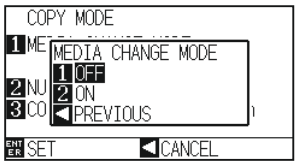
3 Нажмите [COPY].

▶ Меню COPY MODE.



4 Нажмите [1] (MEDIA CHANGE MODE).

▶ Меню MEDIA CHANGE MODE.

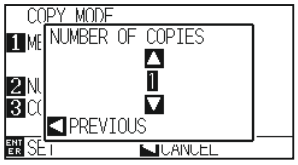


5 Нажмите [1] (OFF).

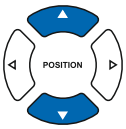
▶ Подтверждение и возврат в меню COPY MODE.

6 Нажмите [2] (NUMBER OF COPIES).

▶ Меню числа копий NUMBER OF COPIES.

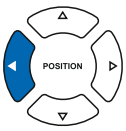


7 С помощью POSITION (▲▼) задайте число копий.



8 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Выбрано число копий, возврат в меню COPY.



Примечание

- Задавая интервал копирования установите “MEDIA CHANGE MODE" на OFF.
- "NO DATA FOR COPY IN BUFFER!" отображается при отсутствии данных в буфере. Отправьте данные.
- Если отправлено слишком много данных отображается, "1 copy in the Copy mode buffer!".
- Если размер данных слишком вели для области резки, "Cannot copy, the valid area is too small" отображается на дисплее.

Примечание

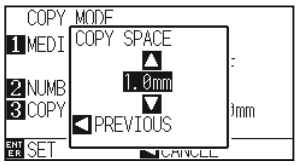
- Число заданых копий от 1 до 100, они должны помещаться на загруженой бумаге.
- Начальное число копий всегда равно 1.

Примечание

"CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" отображается, если область резки меньше макета. Увеличьте область или замените бумагу.

9 Нажмите [3] (COPY SPACE).

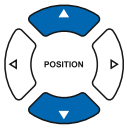
▶ Меню COPY SPACE.



Примечание

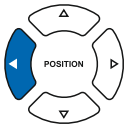
- Интервал копирования можно задать при MEDIA CHANGE MODE OFF.
- Интервал копирования от 1.0 до 10.0 мм.
- Значение запоминается при выключении питания.

10 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



11 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Интервал задан, возврат в меню COPY MODE.



12 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ "COPY" отображается на дисплее и плоттер начнет копирование.

Приложение

Данные сохраняются и при замене материала. Вы можете повторять копирование до тех пор пока буфер не очищен. Поменяйте материал и нажмите [COPY].

Когда включен режим замены материала

Замените Бумагу появляется по окончании каждого сеанса резки.
После замены бумаги и подтверждения процесс копирования (резки) будет продолжен.
Вы можете установить число копий в соответствии с числом замен бумаги.

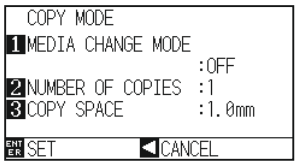
Управление

1 Создайте данные для копирования.

▷ Данные сохранены в буфере.

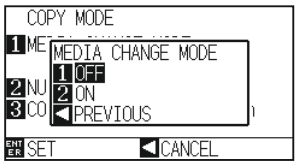
2 Нажите [COPY] .

▷ Меню COPY MODE .



3 Нажмите [1] (MEDIA CHANGE MODE).

▷ Меню MEDIA CHANGE MODE .

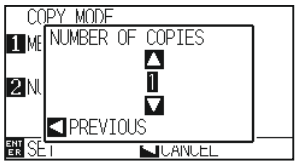


4 Нажмите [2] (ON).

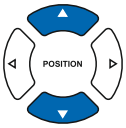
▷ Подтвердите и вернитесь в меню COPY MODE.

5 Нажмите [2] (NUMBER OF COPIES).

▷ Отображается NUMBER OF COPIES.

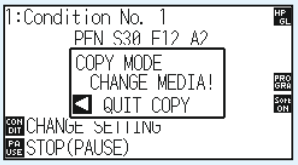


6 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

- Включение MEDIA CHANGE MODE отображает CHANGE MEDIA каждый раз после очередного сеанса резки.



При нажатиИPOSITION (◀) (QUIT COPY) копированиеотменяется, возврат в начальное меню.

- При замене материала выбор материала будет такой же как и предыдущий.
- При отсутствии данных появится сообщение "There is no data for copying in the buffer" Отправьте данные на плоттер.
- При отправке нескольких пакетов данных надпись "1 copy in the Copy mode buffer!" появится на дисплее.

Примечание

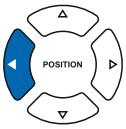
Для возврата в меню COPY MODE без изменения параметров нажмите POSITION (◀) (PREVIOUS).

Примечание

Число копий может быть от 1 до 100.

7 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Выбрано пространство копирования, возврат в меню COPY MODE.

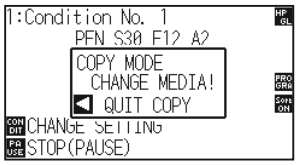


Примечание

"CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" отображается, если область резки меньше макета. Увеличьте область или замените бумагу.

8 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ "COPY MODY CHANGE MEDIA!" отображается на дисплее.



Приложение

Данные сохраняются и при замене материала. Вы можете повторять копирование до тех пор пока буфер не очищен. Поменяйте материал и нажмите [COPY].

9 Замените материал.

▶ Копирование начнется сразу после замены материала.

Операция повторится соответственно числу копий. Для отмены нажмите POSITION (◀) (QUIT COPY).

4.3 Кластерная резка (КР)

Для увеличения точности разбивайте длинный макет на кластеры.

Приложение

- При включении КР макет разбивается на кластеры. Резка кластера повторяется до команды прерывания. По окончании резки первого кластера, плоттер перейдет ко второму и т.д. до окончания макета.

- Команды прерывания:
  (1) Отсутствие данных в течении нескольких секунд по окончании резки (Time Out.
  (2) Задана команда промотки (GP-GL: команды F, FS , HP-GL: команды AF, AH, PG)
  (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0, SO.
  (4) При поступлении команд (2) и (3) их выполнение начнется ро окончании КР.

- КР продолжится для каждого пакета данных когда работает команда прерывания, даже если отправлены несколько пакетов до окончания резки (даже если несколько пакетов КР есть в буфере плоттера).
- При включении КР плоттер работает с приоритетом длины кластера плюс данные давностью несколько минут.
- При включении КР метки позиционирования игнорируются и не копируются, начальная промотка и область резки не могут менятся.
- КР не может быть запущена если прорезной файл полностью заполняет буфер. Убедитесь, что файл меньше буфера.

- При вкюченной КР бумага экспонируется заданое время, начальная промотка проводится и предпромотка осуществляется заданое число раз. (Этого не происходит если экспозиция и предпромотка установлены на 0.
- При включенной кластерной резке скорость резки равна 30 см/с.

Примечание

Установка запоминается при выключении питания.

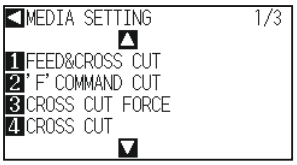
Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .

2 Нажмите [4] (MEDIA).

▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).

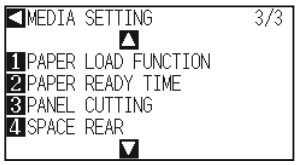


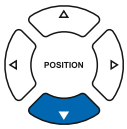
Примечание

Проводите установки в Нормальном меню.

3 Нажмите POSITION (▼)

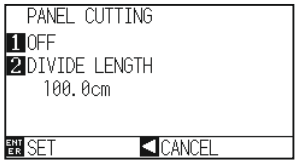
▶ Меню MEDIA SETTING (3/3) .





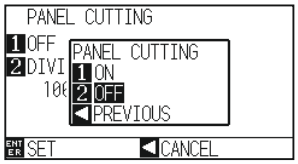
4 Нажмите [3] (PANEL CUTTING).

▶ Меню PANEL CUTTING .



5 Нажмите [1] (OFF).

▶ Меню PANEL CUTTING.

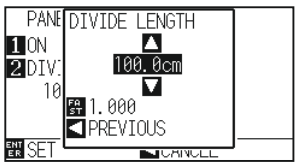


6 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

▶ Подтверждение и возврат в PANEL CUTTING.

7 Нажмите [2] (DIVIDE LENGHT).

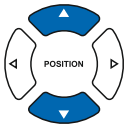
▶ Меню DIVIDE LENGHT.



Примечание

- Нажмите [FAST] для изменения порядка значений.
- Длина кластера может быть от 1.0 2000.0 см.

8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



9 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Подтверждение и возврат MEDIA SETTING (3/3).

10 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Вы вернетесь в меню MEDIA SETTING (3/3) без изменения параметров при нажатии POSITION (◀) (CANCEL).

4.4 Установки Кросскат (cross cut)

Сделайте соответствующие установки команд Separator и Timeout, для использования или неиспользования отрезания материала от рулона - кросскат.

P.8-8 "Установки сепаратора"
P.8-11 "Установки задержки"

Примечание

Эти установки запоминаются и при выключении питания.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

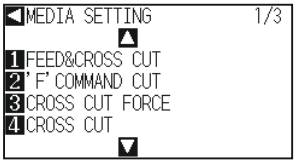
▶ Меню MENU.

Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

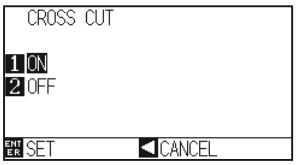
2 Нажмите [4] (MEDIA).

▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).



3 Нажмите [4] (CROSS CUT).

▶ Меню CROSS CUT.



4 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Подтверждение и возврат в меню MEDIA SETTING (1/3).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Вы вернетесь в меню MEDIA SETTING (1/3) без изменения параметров при нажатии POSITION (◀) (CANCEL).

4.5 Задание резки (F_CUT) для команды F

При использовании языка управления GP-GL, при использовании команды подачи (Feed) вы можете произвести кросскат или отменить его. Эта функция позволяет провести кросскат даже если его отмена была предусмотрена в команде Feed.

Примечание

Эти установки запоминаются и при выключении питания.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

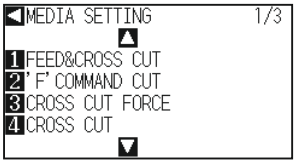
▶ Меню MENU.

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

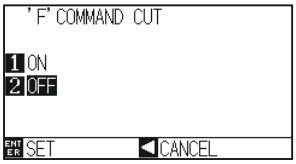
2 Нажмите [4] (MEDIA).

▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).



3 Нажмите [2] ('F' COMMAND CUT).

▶Меню 'F' COMMAND CUT.



4 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Подтверждение установок и возврат в меню M EDIA SETTING (1/3).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в меню по умолчанию.

Примечание

Вы вернетесь в меню MEDIA SETTING (1/3) без изменения параметров при нажатии POSITION (◀) (CANCEL).

4.6 Задание давления кросската

Вы можете задать различное давление при отрезании бумаги от рулона.
Диапазон давления от 1 до 38. Чем больше цифра, тем больше давление.
Используйте меньшее значение для тонкой бумаги и наоборот.

Примечание

Эти установки запоминаются и при выключении питания.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

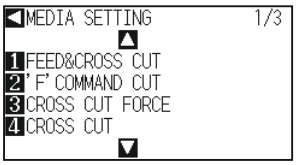
▶ Меню MENU .

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

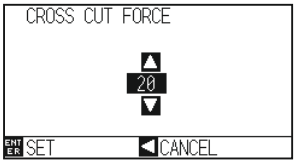
2 Нажмите [4] (MEDIA).

▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).

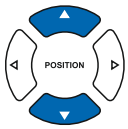


3 Нажмите [3] (CROSS CUT FORCE).

▶ Меню CROSS CUT FORCE .



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Диапазон значений от 1 до 38.

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Подтверждение и возврат в меню MEDIA SETTING (1/3).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню .

Примечание

Вы вернетесь в меню MEDIA SETTING (1/3) без изменения параметров при нажатии POSITION (◀) (CANCEL).

Глава 5: Ручное позиционирование

Здесь объясняется как вручную позиционировать материал и каретку.

ОГЛАВЛЕНИЕ

5.1 Описание ручного позиционирования

5.2 Выравнивание осей

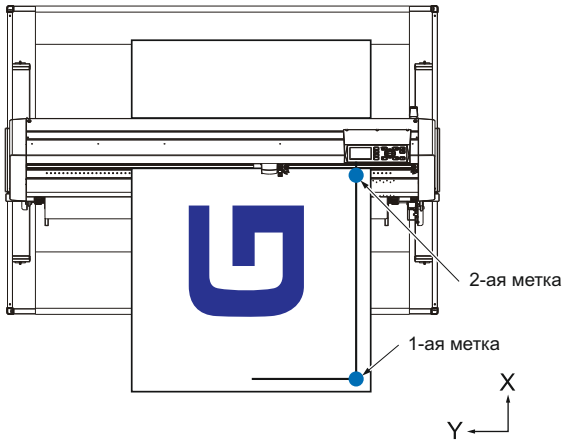
5.1 Описание ручного позиционирования

Для выравнивания осей их наклон может быть скорректирован поправкой двух опорных точек или меток позиционирования. Более того, можно скорректировать расстояние задав его для каждой точки.
Поместите кончик инструмента в соответствующую точку.
Используйте материал с имеющимися точками или метками позиционирования.

Выравнивание меток позиционирования

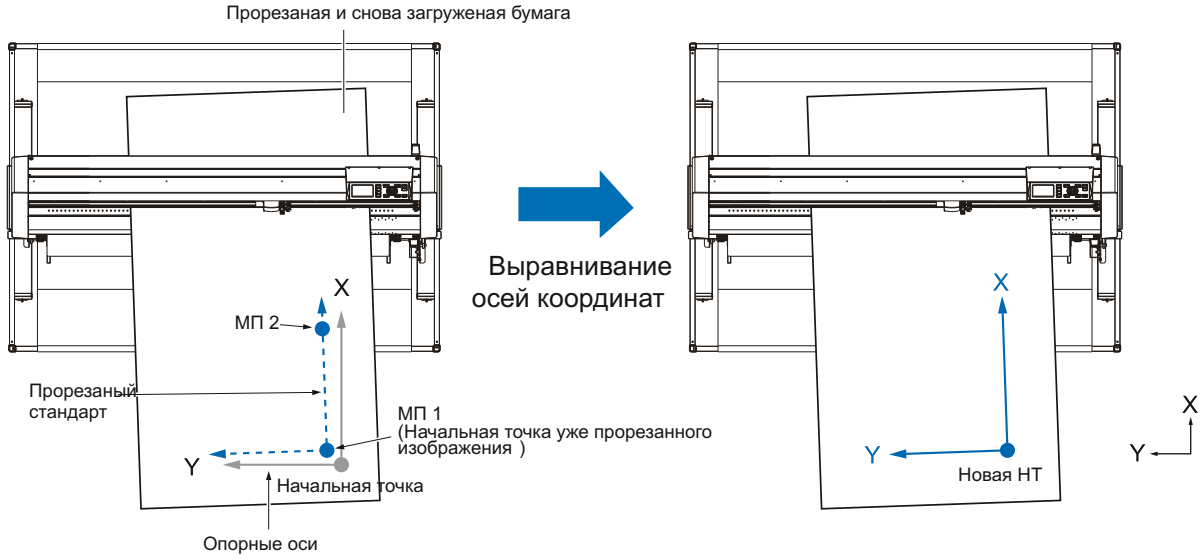
Изображены 2 Метки Позиционирования (МП).

2 МЕТКИ



Пример выравнивания

Макет до и после выравнивания



Заметна разница между осями X-Y и НТ и осями исходного изображения .

Для коррекции смещения поправьте смещение осей и НТ.

5.2 Выравниваниие осей

Здесь объясняется алгоритм выравнивания осей.

Примечание

- Настройка выравнивания обнуляется при:
  - Задании новой HT (начальной точки).
  - Перезагрузки материала.
  - Установки вращения осей или зеркала.

  Выравнивание будет сконвертировано соответственно повороту и зеркалу.
- Если при задании 1-ой и 2-ой точек наклон осей слишком велик отображается ошибка “Angle adjustment error, please reset" Сделайте наклон меньше перезагрузив материал и попробуйте снова.
- Настройка обнуляется если точки 1 и 2 совпадают.

Задание стартовой точки

Настройка смещения осей X и Y и HT.
Эта функция также позволяет начертить на уже прорезаном материале.
Перед коррекцией смещения осей прочертите линию оси X и HT, чтобы было понятно где находятся HT и оси координат.
Убедитесь, что вы чертите в пределах области резки, чтобы плоттер мог найти линию оси X и HT даже если материал наклонен.
Если вы рисуете HT и ось X слишком близко к границе области рисования, устанавливаемая точка выйдет пределы области и настройка станет невозможной.

Управление

1 Загрузите материал с меткой позиционирования в плоттер.
P.2-7 Загрузка материала.

Примечание

Убедитесь, что при промотке материал не выпадает из под роликов.
Это произойдет если наклон осей слишком велик.

2 Установите плунжер или перо в держатель инструмента.

Примечание

Убедитесь, что плунжер вставлен в переднее гнездо 1.
См. также "Установка инструмента" P.2-4.

3 Нажмите [PAUSE/MENU].

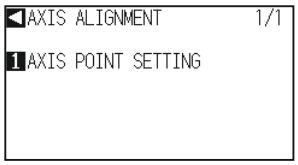
▶ Меню MENU.

Примечание

Проводите установки в Нормальном меню.

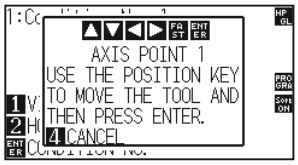
4 Нажмите [2] (AXIS).

▶ Меню AXIS ALIGNMENT (1/1).



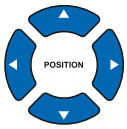
5 Нажмите [1] (AXIS POINT SETTING).

▶ Отображается сообщение .



6 Нажмите POSITION (▲▼◀ ▶) для перемещения к месту метки позиционирования.

▶ Переместите инструмент в точку 1 (любая точка уже прорезанного или нарисованного изображения на оси X).



Примечание

Каретка движется быстрее при одновременно нажатых кнопках [FAST] и POSITION.

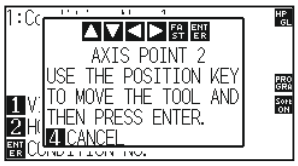
7 Нажмите [ENTER] для подтверждения положения.

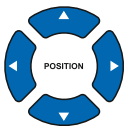
Примечание

Нажмите [4] (CANCEL) для возврата в начальное меню без считывания .

8 Нажмите POSITION (▲▼◀ ▶) для перемещения кончика инструмента в точку метки позиционирования.

▶ Перемемтите инструмент в точку 2 (любая уже существующая точка изображения на оси X).





Примечание

Каретка движется быстрее при одновременно нажатых кнопках [FAST] и POSITION.

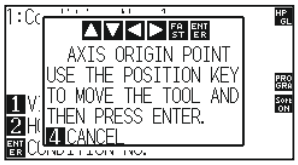
9 Подтвердите положение нажатием [ENTER].

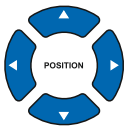
Примечание

Нажмите [4] (CANCEL) для возврата в начальное меню без считывания .

10 Нажмите POSITION (▲▼◀ ▶) для перемещения кончика инструмента в точку метки позиционирования.

▶ Передвиньте инструмент н новую начальную точку.





Примечание

Каретка движется быстрее при одновременно нажатых кнопках [FAST] и POSITION.

11 Нажмите POSITION (▲▼◀ ▶) и переместите кончик инструмента в точку метки.

▷ Будет измерен угол наклона оси X и проведены необходимые корректировки. he degree of the tilt on the X axis and make
После этого произойдет возврат в начальное меню.

Глава 6:
Установки качества резки

При резке и рисовании вы можете столкнуться с неидеальными результатами - деформированными углами, непрорезанными отрезками и т.д. Это может быть следствием свойств материала. Настройте параметры так, чтобы улучшить ее качество. В этой главе объясняется как это сделать.

.

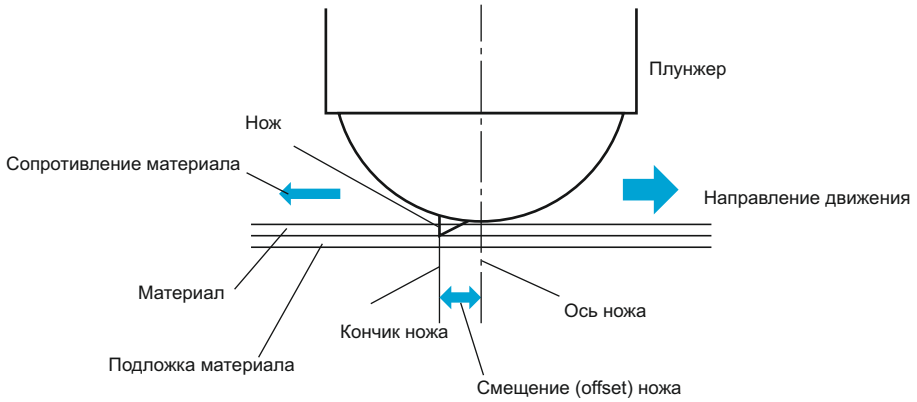
ОГЛАВЛЕНИЕ

6.1 Резка углов на толстом материале
6.2 Задание Степ Пасс
6.3 Задание офсета угла
6.4 Задание компенсации расстояния
6.5 Настройка контроля начального положения ножа
6.6 Задание офсета давления
6.7 Определение износа ножа
6.8 Настройка расстояния между ножами 1 и 2

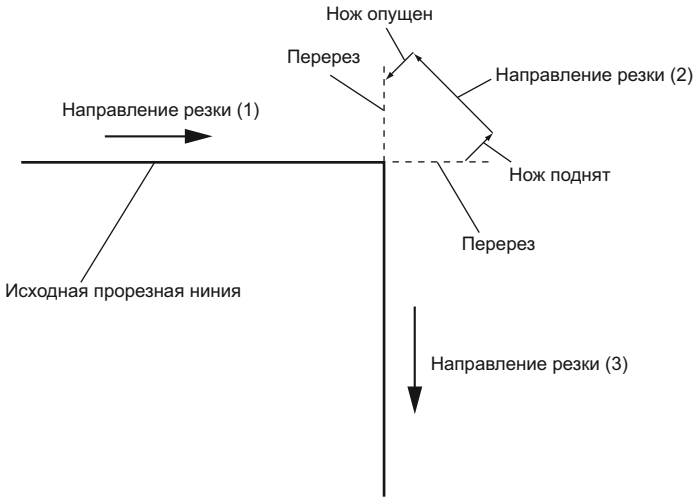
6.1 Для качественной резки толстых материалов

Описание тангенциальной эмуляции

Во время резки нож должен быть повернут в сторону направления резки. Устройство ножа таково, что он повернут в этом направлении даже во время поворотов и резки углов. Кончик ножа смещен относительно оси ножа (CUTTER OFFSET). Благодаря сопротивлению материала во время поворота, нож поворачивается в нужном направлении как флюгер.



При толщине материала более 0.3 мм нож застревает в материале и ему тяжело повернуть. Особенно сложно прорезать острые углы, где встречаются две прямые линии и нож не может повернуть плавно. Режим Тангенциальной Эмуляции позволяет качественно прорезать такие материалы и макеты.
При ТЭ нож прорезает материал несколько дальше угла и только потом поднимается. После этого нож опускается в точке опережающей начало второй линии, чтобы образовался перерез.



Существует 2 режима ТЭ.

Режим 1 : Плоттер *пере*резает стартовую и конечную точку острых углов. В дополнение, при существенных поворотах нож поворачивается ближе к поверхности пленки, чтобы избежать застревания в твердом и толстом материале.

Режим 2 : Плоттер *пере*резает только стартовую и конечную точку. В дополнение, только в стартовой точке нож поворачивается ближе к поверхности пленки.

Режим 2 требует меньше времени на выполнение задания.
Расстояние перерезки может быть задано индивидуально для стартовой и конечной точки.

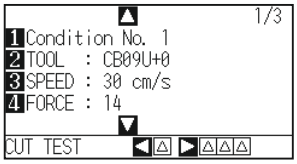
Установка Тангенциальной Эмуляции

ТЭ с индивидуальными настройками можно задействовать для каждого из 2-8 наборов параметров плоттера

Управление

1 Нажмите [COND/TEST].

▶ Отображается меню CONDITION (1/3).

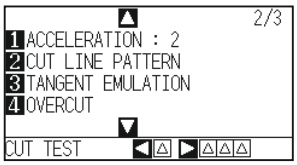


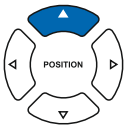
Примечание

Condition No.1 предназначено только для пера. Для ножа выбирайте набор параметров от Condition No.2 до Condition No.8 (раздел "Selecting the Tool Condition"). См. также "2.10 Выбор набора параметров инструмента" ➡P.2-29.

2 Нажмите POSITION (▲).

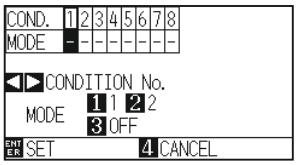
▶ Отображается меню CONDITION (2/3).



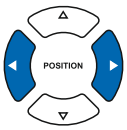


3 Нажмите [3] (TANGENT EMULATION).

▶ Отображается меню TANGENT EMULATION .



4 Нажимая POSITION (◀▶) выберите номер набора параметров (CONDITION No.).



5 Нажмите для выбора режима: [1] (MODE1), [2] (MODE2) или [3] (OFF).

6 Подтвердите установки нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню CONDITION (2/3).

7 Нажмите [COND/TEST].

▶ Это возврат в начальное меню.

Примечание

Нажатие [4] (CANCEL) приведет к возврату в меню CONDITION (2/3) без изменения параметров.

Установка длины перереза (Overcut)

Установка расстояния перерезки в режиме ТЭ.

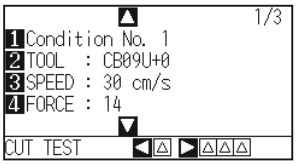
Управление

Примечание

Condition No.1 предназначено только для пера. Для ножа выбирайте набор параметров от Condition No.2 до Condition No.8 (раздел "Selecting the Tool Condition"). См. также "2.10 Выбор набора параметров инструмента" P.2-29.

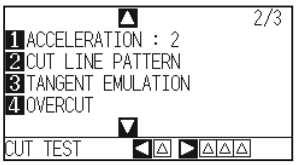
1 Нажмите [COND/TEST].

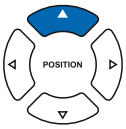
▶ Отображается меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите POSITION (▲).

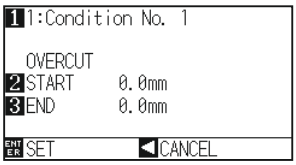
▶ Отображается меню CONDITION (2/3).





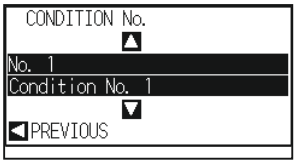
3 Нажмите [4] (OVERCUT).

▶ Отображается меню OVERCUT.

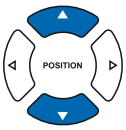


4 Нажмите [1] (Condition No.)

▶ Меню CONDITION No.

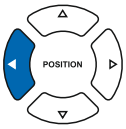


5 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите номер набора параметров CONDITION No.



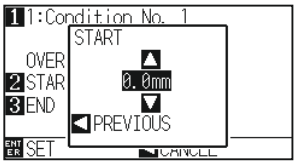
6 Подтвердите, нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Происходит выбор Condition No. и возврат в меню OVERCUT.

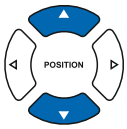


7 Нажмите [2] (START).

▶ Отображается длина перереза (overcut) START .



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

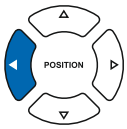


Примечание

Диапазон значений от 0.0 мм до 0.9 мм.

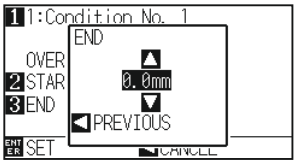
9 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Установлена длина перереза STARTи плоттер вернется в меню OVERCUT.

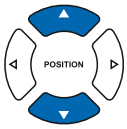


10 Нажмите [3] (END).

▶ Отображается длина перереза END .



11 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

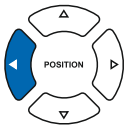


Примечание

Диапазон значений от 0.0 мм до 0.9 мм.

12 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Выбрана длина перереза END, возврат в меню OVERCUT. screen.



13 Если необходимо, повторите шаги 3 и 12 для задания ТЭ для других наборов параметров CONDITION No.

14 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны и плоттер вернется в меню CONDITION (2/3).

15 Нажмите [COND/TEST].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню CONDITION (2/3) без изменения параметров.

Установка начального давления (Initial Down Force)

Установка НД эффективна в режиме тангенциальной резки.
Тангенциальный режим обычно используется для резки толстых материалов. При резке толстых материалов ножу требуется дополнительное время, чтобы проникнуть на всю глубину материала. При этом резка может начаться раньше, чем это произойдет, что приведет к образованию непрорезанных участков. При установке НД плоттер оказывает дополнительное давление на нож в момент его опускания. Например, если установлено давление 25, а НД 4, то в момент опускания ножа общее давление на него будет равно 29.

Верхний предел давления равен 39.

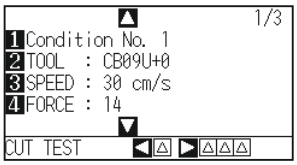
Управление

Примечание

Condition No.1 предназначено только для пера. Для ножа выбирайте набор параметров от Condition No.2 до Condition No.8 (раздел "Selecting the Tool Condition"). См. также "2.10 Выбор набора параметров инструмента" P.2-29.

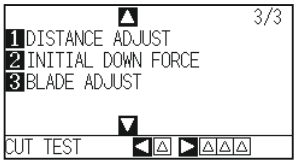
1 Нажмите [COND/TEST].

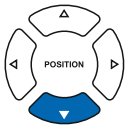
▶ Отображается меню CONDITION (1/3).



2 Нажмите POSITION (▼).

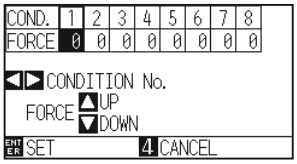
▶ Отображается меню CONDITION (3/3).



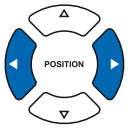


3 Нажмите [2] (INITIAL DOWN FORCE).

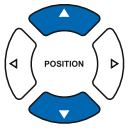
▶ Отображается меню INITIAL DOWN FORCE .



4 Нажмите POSITION (◀▶) CONDITION No.



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Диапазон от 0 до 20.

6 Подтвердите установки и нажмите [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню CONDITION (3/3).

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню CONDITION (3/3) без изменения параметров.

7 Нажмите [COND/TEST].

▶ Возврат в начальное меню.

6.2 Задание Шага Прохода (Step Pass)

Если кривая линия состоит из слишком большого числа маленьких отрезков она может прорезаться не так гладко, как бы хотелось.
Установка ШП (STEP PASS) позволяет контролировать длину этих отрезков. В результате нож будет поворачиваться более стабильно, а резка выглядеть более качественно. Диапазон STEP PASS от 0 до 20. Длина STEP PASS в мм равна значению STEP PASS умноженному на значение "STEP SIZE" (Размер Шага).

P.11-5 "Установка Размера Шага (STEP SIZE)"

Примечание

- Значение сохраняется при выключенном питании .
- Стандартное значение ШП равно 1. Установите его, если ваше значение ШП очень веоико и результаты неудовлетворительны.

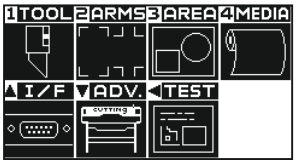
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

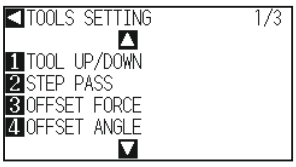
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▷ Отображается экран MENU .



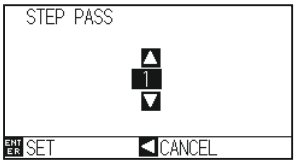
2 Нажмите [1] (TOOL).

▷ Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).

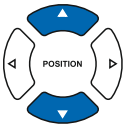


3 Нажмите [2] (STEP PASS).

▷ Отображается меню STEP PASS .



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Диапазон от 0 до 20.

5 Подтвердите установки и нажмите [ENTER] (SET).

▷ Установки сделаны, отображается меню TOOLS (1/3).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▷ Возврат в начальное меню.

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату меню TOOLS (1/3) без изменения параметров.

6.3 Задание Угла Смещения (Offset Angle)

Плоттер CE6000-120AP дополнительно контролирует поворот кончика ножа если изменение угла в повороте очень велико. Этот контроль включается, если угол поворота превышает заданный Угол Смещения.
Чем больше УС, тем меньше время резки. Однако, если УС слишком велик, может пострадать качество резки. Всегда выбирайте правильный компромисс для УС.

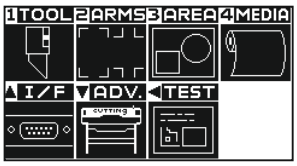
Примечание

Значение сохраняется при выключенном питании.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▷ Отображается меню MENU.

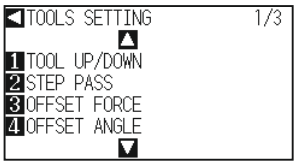


Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

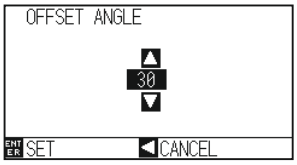
2 Нажмите [1] (TOOL).

▷ Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).

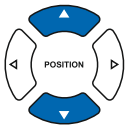


3 Нажмите [4] (OFFSET ANGLE).

▷ Отображается меню OFFSET ANGLE.



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Диапазон от 0 до 60.

5 Подтвердите установки и нажмите [ENTER] (SET).

▷ Установки сделаны, отображается меню TOOLS (1/3).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▷ Возврат в начальное меню.

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату меню TOOLS (1/3) без изменения параметров.

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату меню TOOLS SETTINGS (2/3) без изменения параметров.

6.4 Задание Компенсации Расстояния (Distance Adjust)

Значение DISTANCE ADJUST задает коррекцию погрешности, которая может возникнуть при резке длинных макетов. Оно задается в процентах от общей длины макета. Например, +0.05% при длине 2 м (2000 мм) дает 2000x0.05%= 1 мм. Общая длина макета при этом будет равна 2001 мм. Значение DISTANCE ADJUST может быть задано для каждого из 8 наборов параметров резки (CONDITION №).

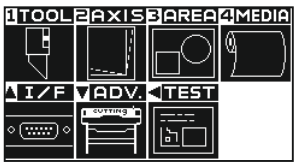
Примечание

Значение сохраняется при выключенном питании.

Operation

1 Нажмите [COND/TEST].

▶ Отображается CONDITION (1/3).

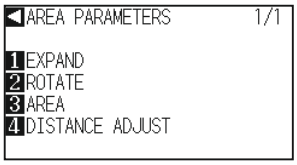


Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

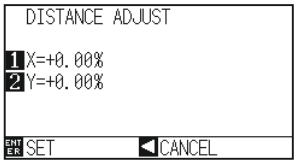
2 Нажмите [3] (AREA).

▶ Меню AREA PARAMETERS (1/1).



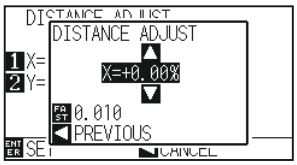
3 Нажмите [4] (DISTANCE ADJUST).

▶ Меню DISTANCE ADJUST.

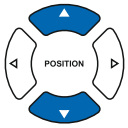


4 Нажмите [1] (X).

▶ Меню X DISTANCE ADJUST.



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

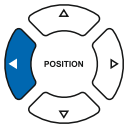


Примечание

- Диапазон компенсации от -2.00% до +2.00%.
- Нажимайте [FAST] для изменения порядка значений.

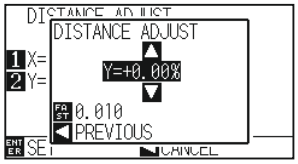
6 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ X DISTANCE ADJUST will be set, and it will return to DISTANCE ADJUST screen.

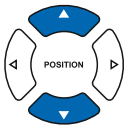


7 Нажмите [2] (Y).

▶ Меню Y DISTANCE ADJUST.



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения Y DISTANCE ADJUST.

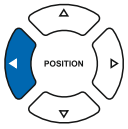


Примечание

- Диапазон компенсации от -2.00% до +2.00%.
- Нажимайте [FAST] для изменения порядка значений.

9 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Y DISTANCE ADJUST установлена, возврат в меню DISTANCE ADJUST.



10 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню AREA PARAMETERS(1/1).

11 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶Возврат в начальное меню.

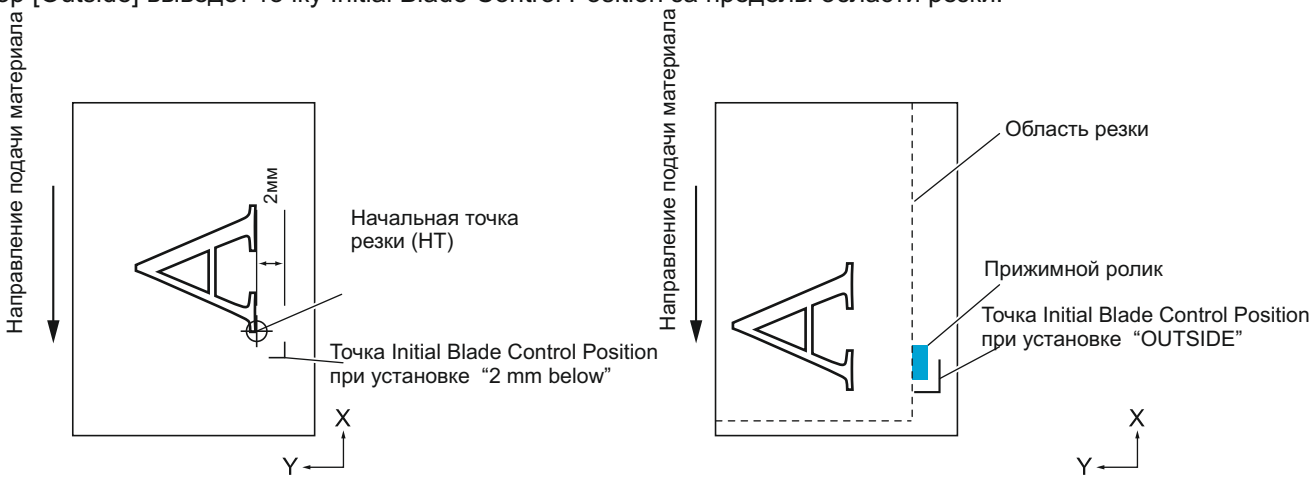
Примечание

Вернитесь в меню AREA PARAMETERS (1/1) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

6.5 Задание точки контроля положения ножа (Initial Blade Control Position)

Если после включения плоттера или изменения параметров резки вы касаетесь ножом материала для правильного его ориентирования, убедитесь, что плоттер проводит эту операцию вне вашего макета.

Выбор [below 2 mm] сместит точку Initial Blade Control Position на 2 м ниже начальной точки резки.
Выбор [Outside] выведет точку Initial Blade Control Position за пределы области резки.



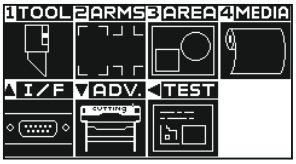
ВНИМАНИЕ

Выбор [Outside] и последующее расширение области резки EXPAND может повредить марзан.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Отображается меню MENU.

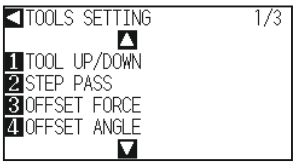


Примечание

Проводите установку в Нормальном режиме.

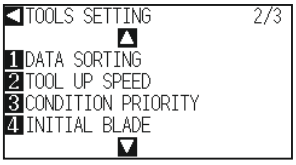
2 Нажмите [1] (TOOL).

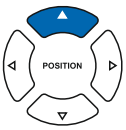
▶ Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

▶ Отображается TOOLS SETTING (3/3).





4 Нажмите [4] (INITIAL BLADE).

▶ Отображается меню NITIAL BLADE CONTROL POSITION.

```
 INITIAL BLADE
 CONTROL POSITION
1 OUTSIDE
2 2mm BELOW

ENTER SET        ◀ CANCEL
```

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

6 Подтвердите и нажмите [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню TOOLS SETTING (2/3).

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню TOOLS SETTINGS (3/3) без изменения параметров.

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

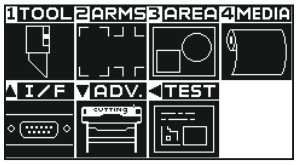
6.6 Установка Давления Смещения (OFFSET FORCE)

Для ориентации ножа перед началом резки плоттер делает небольшой прорез. Для этого необходимо меньшее ДАВЛЕНИЕ (FORCE), чем при обычной резке. Это давление называют ДАВЛЕНИЕМ СМЕЩЕНИЯ (OFFSET FORCE).
OFFSET FORCE также используется для контроля направления ножа в начале резки при тангенциальной эмуляции.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Отображается меню TOOL (1/3).

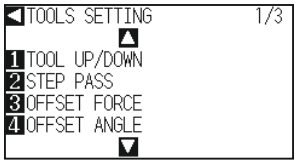


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

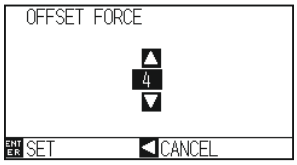
2 Нажмите [1] (TOOL).

▶ Отображается меню TOOLS SETTING(1/3).

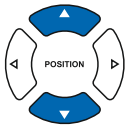


3 Нажмите [3] (OFFSET FORCE).

▶ Отображается меню OFFSET FORCE.



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Диапазон от 1 до 38.

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установка сделана и плоттер возвращается в меню TOOLS SETTING (1/3).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню TOOLS SETTING (1/3) без изменения параметров.

6.7 Определение износа ножа

Эта функция определяет глубину прореза материала для определения времени замены ножа.

Вы можете узнать когда следует менять нож. Износ ножа также зависеть от типа инструмента (нож или перо) его свойств, типа материала и т.д.

Набор параметров Condition No' разделены на 9 групп и для каждой группы пробег определяется индивидуально. Condition No.1 ассоциируется с группой 1; тогда как группы для Conditions 0 и 2-8 могут менятся. Предполагаемое расстояние на может измеряться в группе 0.

Если различные параметры (conditions) помещаются в одну группу, предполагаемое расстояние будет рассчитано как общее для всех параметров.
Более того, соответствующий каждому параметру коэффициент может быть настроен на тип материала и используемый параметр. Например, если conditions 2, 3 и 4 были в одной группе, каждый параметр может рассчитываться для A, B или C. Используя различные коэффициенты, например 0.7, 1.2, и 1.0, ы получите предпологаемую дистанцию для группы A x 0.7 + B x1.2 + C x 1.0.

Если значение общей длины для каждого реза группы менее 1 мм, оно не учитывается после выключения плоттера.
Износ ножа учитывается при включенной опции Blade Wear Setup (ON).

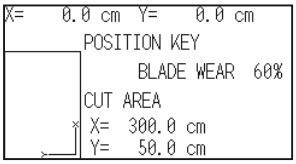
Проверка износа

Привключенном дисплее вы можете проверить износ ножа.

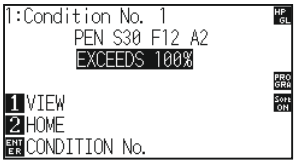
Управление

1 Нажмите [FAST] в режиме READY.

▶ Показан износ для набора параметров Condition No.



При износе более 100%, отображается указание к замене ножа "Please change blade in READY status"



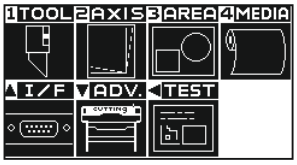
Определение износа ножа

Определение работает при включенном Blade Wear Setup (ON) и не работает при выключеном (OFF).

Управление

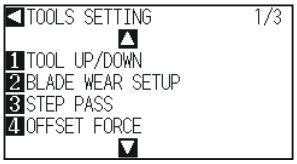
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.



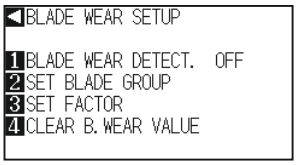
2 Нажмите [1] (TOOL).

▶ Меню TOOL SETTING (1/3).



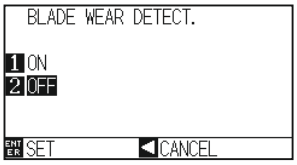
3 Нажмите [2] (BLADE WEAR SETUP).

▶ Меню BLADE WEAR SETUP.



4 Нажмите [1] (BLADE WEAR DETECT.).

▶ Меню BLADE WEAR DETECT.



5 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

Примечание

Нажмите [2] для очистки износа.

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню BLADE WEAR SETUP.

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Делайте установки в нормальном меню.

Примечание

Вернитесь в меню BLADE WEAR SETUP без изменения параметров нажав POSITION (◀) (CANCEL).

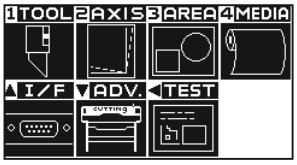
Задание группы ножей (группы износа)

Информация записывается как группа Condition No.

Управление

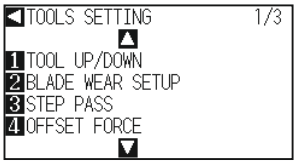
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.



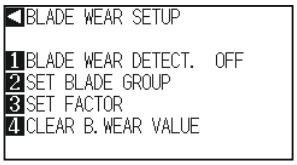
2 Нажмите [1] (TOOL).

▶ Меню TOOL SETTING (1/3).



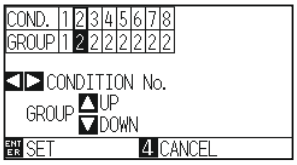
3 Нажмите [2] (BLADE WEAR SETUP).

▶ Меню BLADE WEAR SETUP.



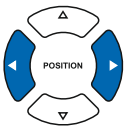
4 Нажмите [2] (SET BLADE GROUP).

▶ Меню Blade Group.

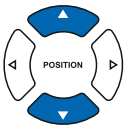


* Меню может отличаться в зависимости от выбраного номера condition.

5 Нажмите POSITION (◀ ▶) для выбора номера (CONDITION No.).



6 Нажимайте POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

Примечание

Номера Condition No' разделены на 9 групп. Condition No.1 закреплено за пером как группа 1; группы 2-8 могут ассоциироваться по разному. Предполагаемая дистанция не может быть определена в группе 0.

7 Подтвердите установки нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню BLADE WEAR SETUP .

8 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Нажмите [4] (CANCEL) для возврата в BLADE WEAR SETUP - меню без изменения установок.

Установки факторов износа

Установки определяют влияние таких факторов, как тип материала и параметры резки на отображение износа ножа.
Для пера изменяйте в зависимости от прорисованного расстояния.
Установки базируются на прочерченном расстоянии (1 км) для шарикового пера (фломастера).

Тип пера	Расстояние	Коэффициент
Шариковое перо	1000 м	1.0
Капиллярное перо	500 м	2.0

Расстояние, прочерчиваемое капиллярным фломастером в 2 раза меньше расстояния шарикового.
Используйте для этого условия коэффициент 2.

Для ножа это зависит от используемого материала.

Базовое значение это 4 км.

Тип ножа	Давление	Материал	Коэффициент
CB09U	8	Глянцеваябумага 80 г/м2	1.0
CB15U	8	Глянцеваябумага 80 г/м2	1.0

Увеличивайте коэффициент для более плотного материала, уменьшайте для менее плотного.

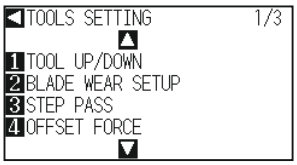
Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.

2 Нажмите [1] (TOOL).

▶ Меню TOOL SETTING (1/3).



Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

3 Нажмите [2] (BLADE WEAR SETUP).

▶ Меню BLADE WEAR SETUP.

```
◀BLADE WEAR SETUP

1BLADE WEAR DETECT.  OFF
2SET BLADE GROUP
3SET FACTOR
4CLEAR B.WEAR VALUE
```

4 Нажмите [3] (SET FACTOR).

▶ Меню FACTOR.

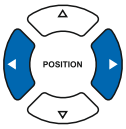
```
COND.   | 8 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
FACTOR  |1.0|1.0|1.0|1.0|1.0|1.0|

◀▶CONDITION No.
  FACTOR ▲UP
         ▼DOWN
ENTER SET          4 CANCEL
```

* Меню зависит от номера Condition.

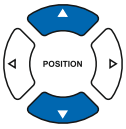
Примечание

Нажмите [4] (CANCEL) для возврата в BLADE WEAR SETUP без изменения параметров.

5 Нажмите POSITION (◀ ▶) для выбора номера (CONDITION No.).



6 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Диапазон значений от 0.1 до 3.0.

7 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню BLADE WEAR SETUP.

Примечание

Вернитесь в меню BLADE WEAR SETUP без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

8 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню .

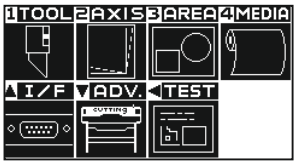
Очистка значения износа

При замене ножа обнулите значение расстояния.

Управление

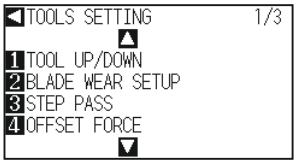
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .



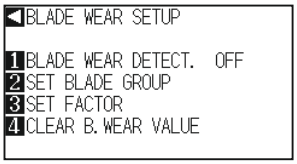
2 Нажмите [1] (TOOL).

▶ Меню TOOL SETTING (1/3) .



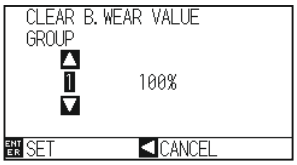
3 Нажмите [2] (BLADE WEAR SETUP).

▶ Меню BLADE WEAR SETUP.

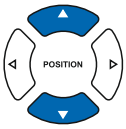


4 Нажмите [4] (CLEAR B. WEAR VALUE).

▶ Меню CLEAR B. WEAR VALUE .

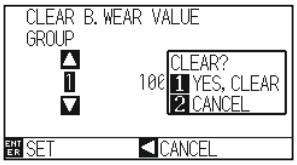


5 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора группы.



6 Подтвердите группу нажатием [ENTER] (SET).

▶ Отображается подтверждение.



Примечание

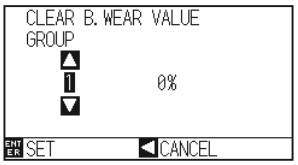
Делайте установки в Нормальном меню.

Примечание

Вернитесь в меню BLADE WEAR SETUP без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

7 При очистке выберите [1] (YES. CLEAR).
Для отмены выберите [2] (CANCEL).

▷ Меню CLEAR B. WEAR VALUE .



8 Подтвердите нажатием [◀] (CANCEL).

▷ Возврат в меню BLADE WEAR SETUP.

9 Нажмите [PAUSE/MENU].

▷ Возврат в начальное меню .

6.8 Настройка расстояния между инструментами 1 и 2

Настроив расстояние между инструментами 1 и 2 вы совместите оси координат пера и ножа.

Сначала начертите базовое перекрестие пером, а затем перекрестие ножом. Настройте совмещение введя разницу - расстояние между перекрестиями.

Управление

1 Загрузите материал размером не менее A1.

> **Примечание**
>
> См."Загрузка материала" в гл. P.2-7 .

2 Вставьте плунжер с ножом в свое гнездо, а перо в свое.

Задайте параметры соответственно инструментам.

> **Приложение**
>
> - Используйте Condition No.1 для пера и Condition No.2 для ножа.
> - Для установки плунжера см. «Установка инструмента» P.2-4 .
> - Для изменения параметров см. «Задание параметров инструмента " P.2-29 , и P.2-30 .

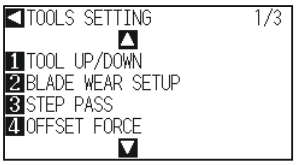
3 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .

> **Примечание**
>
> Делайте установки в Нормальном режиме.

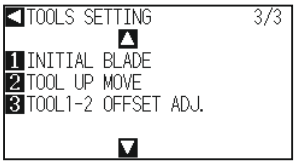
4 Нажмите [1] (TOOL).

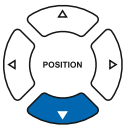
▶ Меню TOOLS SETTING (1/3).



5 Нажмите POSITION (▼) .

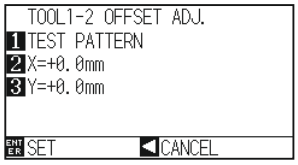
▶ Меню TOOL SETTING (3/3).





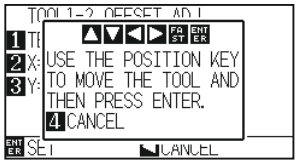
6 Нажмите [3] (TOOL1-2 OFFSET ADJ.).

▶ Меню TOOL 1-2 OFFSET ADJ.

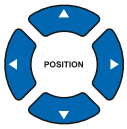


7 Нажмите [1] (TEST PATTERN).

▶ Отображается сообщение.



8 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для перемещения каретки в положение для резки тестового перекрестия. Убедитесь, что оно находится на расстоянии более 50 мм от края печатной области по осям X и Y.

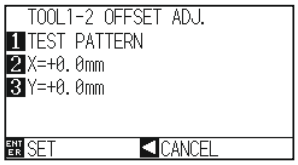


Примечание

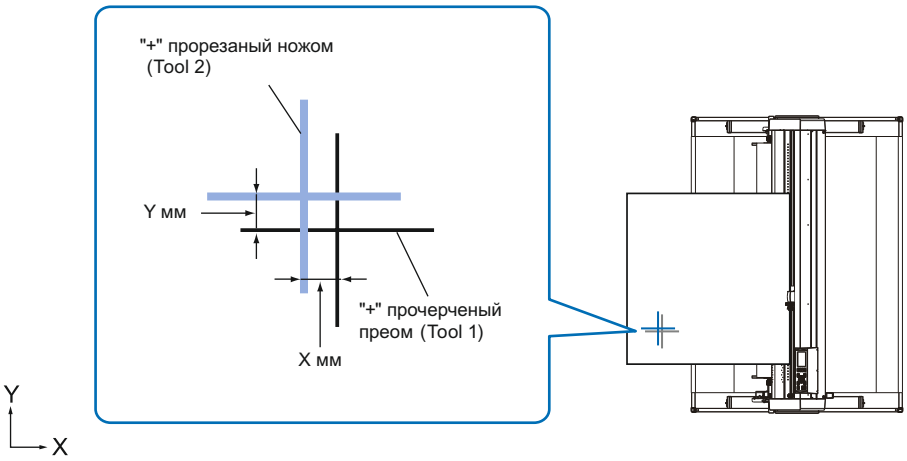
- Нажмите (◀) (CANCEL) для возврата в меню Ajust the space between tools 1 and 2 без изменения установок.
- Нажимайте [FAST] и POSITION вместе для быстрого перемещения каретки.

9 Подтвердите нажатием [ENTER].

▶ Начертите "+" при помощи пера (tool 1).
Затем прорежьте "+" при помощи ножа (tool 2).
Отобразится меню настройки расстояния между tool 1 и tool 2.

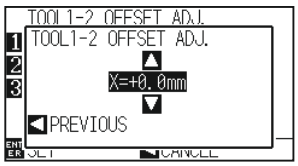


10 Измерьте смещение между "+" прорезанным ножом (Tool 2) и "+" прочерченным пером (Tool 1).
(На примере внизу это
X = +a мм и Y = -b мм - отрицательное значение для оси X и положительное для оси Y)

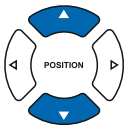


11 Нажмите [2] (X=+0.0mm).

▶ Скорректируйте расстояние между инструментами 1 и 2 (X) .



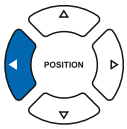
12 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



> **Примечание**
>
> Диапазон от -3.0 мм до +3.0 мм.

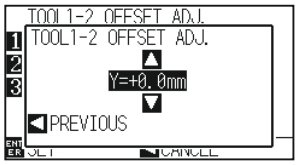
13 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Отображается меню Adjust the space between tools 1 and 2 (X) .

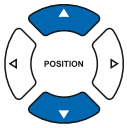


14 Нажмите [3] (Y=+0.0mm).

▶ Отображается меню Adjust the space between tools 1 and 2 (Y).



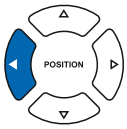
15 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



> **Примечание**
>
> Диапазон значений от - 3.0 мм до +3.0 мм.

16 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ Отображается меню Adjust the space between tools 1 and 2 (X) .



17 Повторите шаги 7 - 16 пока между инструментами не будет больше зазора.

18 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню TOOL SETTING (3/3).

19 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

> **Примечание**
>
> Вернитесь в меню TOOLS SETTING (3/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

Глава 7:
Установки времени резки

Производительность плоттера зависит от скорости перемещения материала и ножа, а также от рациональности этих перемещений. Для точной резки выбирайте меньшую скорость, для большей производительности бОльшую. Для достижения компромисса параметры резки должны быть сбалансированы с учетом специфики макета.
В этой главе затронуты установки, влияющие на скорость резки.
См. также P.2-30 «Установки параметров резки».

ОГЛАВЛЕНИЕ

7.1 Сортировка данных
7.2 Автоматическая предпромотка по приходу данных
7.3 Автоматическая предпромотка при загрузке материала (Initial Feed)
7.4 Скорость предпромотки
7.5 Скорость Tool Up (поднятый инструмент)
7.6 Установки перемещения Tool Up

7.1 Сортировка данных

Сортировка данных минимизирует движения плоттера и сокращает время резки.

Сначала выводятся данные для пера (Condition No.1), затем данные для ножа (Condition No.2 - No.8).

Примечание

- Сортировка начинается по приходу всех данных в буфер плоттера и может занять некоторое время.
- Сортировка может быть менее эффективна, чем специально, эффективно подготовленные данные из графического ПО.
- При сортировке сделаной в ПО, отключите сортировку в плоттере - резка пройдет быстрее.

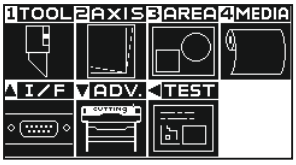
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

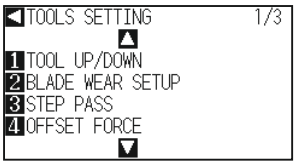
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.



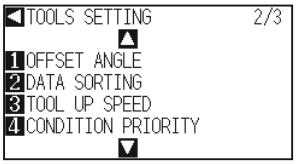
2 Нажмите [1] (TOOL).

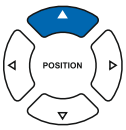
▶ Меню TOOLS SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

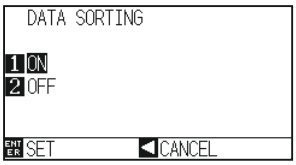
▶ Меню TOOLS SETTING (2/3).





4 Нажмите [2] (DATA SORTING).

▶ Меню DATA SORTING .



5 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню TOOLS SETTING (2/3).

Примечание

Вернитесь в меню TOOLS (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню .

Примечание

[Sort ON] отображается в правой стороне ЖКД когда SORT MODE включен. См. "Как использовать панель управления" ➡P.2-21 .

7.2 Автоматическая предпромотка при получении данных

При получении данных плоттером вы можете промотать материал на нужное расстояние.
"Pre feeding" - предпромотка для улучшения последующей точности резки может быть сделана автоматически.

P.7-6 "Автоматическая предпромотка при загрузке"
P.7-8 "Задание скорости предпромотки"

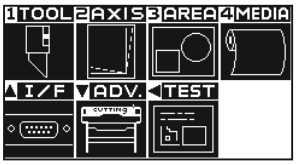
Примечание

- Автопредпромотка запоминается и при выключении питания.
- Длина предпромотки не связана с длиной страницы.
- После получения данных предпромотка осуществляется одни раз. Если для той же области резки данные поступят еще раз, предпромотка не осуществляется.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.

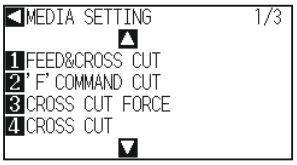


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

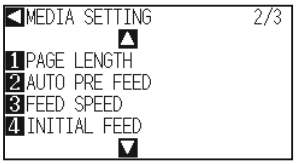
2 Нажмите [4] (MEDIA).

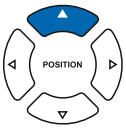
▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

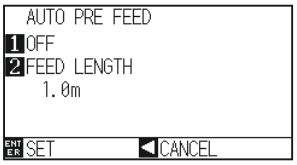
▶ Меню MEDIA SETTING (2/3).





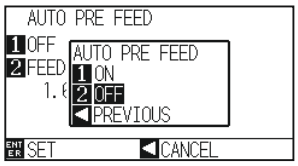
4 Нажмите [2] (AUTO PRE FEED).

▶ Меню AUTO PRE FEED.



5 Нажмите [1] (OFF).

▶ Меню AUTO PRE FEED.



6 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

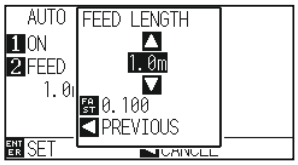
▶ Выбран AUTO PRE FEED, возврат AUTO PRE FEED.

Примечание

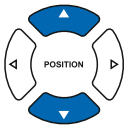
Вернитесь в меню MEDIA SETTING (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

7 Нажмите [2] (FEED LENGTH).

▶ Меню FEED LENGTH .



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

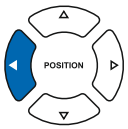


Примечание

- Единица промотки задана как 0.1 м.
- Диапазон от 0.5 м до 50.0 м.
- Нажмите FAST для смены порядка.

9 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

▶ Выбрана FEED LENGTH, возврат в меню AUTO PRE FEED.



10 Подтвердите нажатием [ENTER].

▶ Установки сделаны, возврат в меню MEDIA SETTING (2/3).

Примечание

Вернитесь в меню MEDIA SETTING (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

11 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в меню по умолчанию.

Примечание

При выборе астопредпромотки знак [PreFEED] появляется справа на ЖКД.
См. "Использование ЖКД" ➡P.2-21.

7.3 Автопредпромотка при загрузке материала (Initial Feed)

Вы можете промотать материал на длину страницы и вернуть его обратно сразу после его загрузки и поднятия рычага.
Подобная предпромотка помогает надежнее и точнее проматывать материал при резке.

P.4-7 "Задание числа предпромоток"
P.4-8 "Задание времени готовности"
P.7-4 "Автопредпромотка при получении данных"
P.7-8 "Скорость предпромотки"

Примечание

Установка запоминается и при выключении питания.

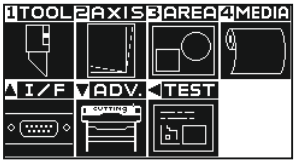
Управление

Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

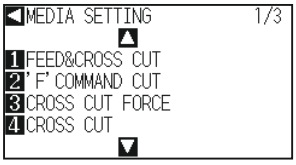
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ MENU screen is displayed.



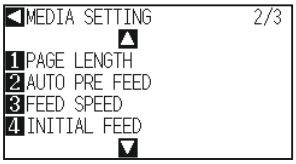
2 Нажмите [4] (MEDIA).

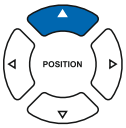
▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

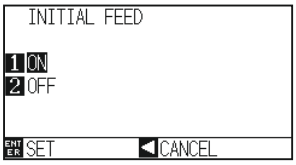
▶ Меню MEDIA SETTING (2/3).





4 Нажмите [4] (INITIAL FEED).

▶Меню INITIAL FEED.



5 Установите режим нажатием [1] (ON) или [2] (OFF).

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню MEDIA SETTING (2/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню .

Примечание

Вернитесь в меню MEDIA SETTING (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) .

7.4 Задание скорости предпромотки

Задайте скорость при ручной или автоматичекской предпромотке.

Задайте небольшую скорость, "SLOW", при использованиие тонкого и легко мнущегося материала. В обычных условиях задавайте "NORMAL".

P.4-7 "Задание числа предпромотки"
P.7-6 "Автопредпромотка при загрузке материала"
P.7-4 "Автопредпромотка при поступлении данных"

Примечание

Установки сохраняются и при выключении питания.

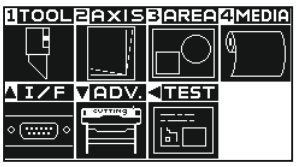
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

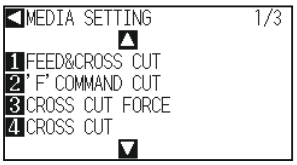
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .



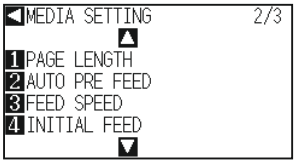
2 Нажмите [4] (MEDIA).

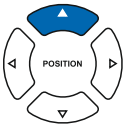
▶ Меню MEDIA SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

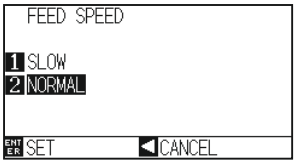
▶ Меню MEDIA SETTING (2/3).





4 Нажмите [3] (FEED SPEED).

▶ Меню FEED SPEED .



5 Нажмите [1] (SLOW) или [2] (NORMAL).

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню EDIA SETTING (2/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Вернитесь в меню MEDIA SETTING (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

7.5 Задание скорости Tool Up Speed

TOOL UP SPEED - это скорость при поднятом инструменте.
Вы можете увеличить производительность плоттера задав более высокую скорость TOOL UP. Скорость при опущеном ноже может быть небольшой (например для резки толстого материала).

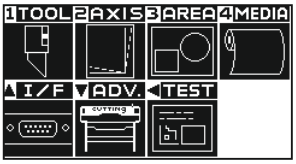
Примечание

Параметр сохраняется и при выключении питания.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.

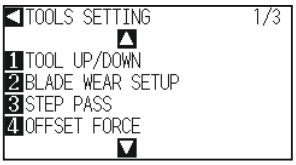


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

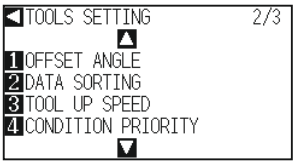
2 Нажмите [1] (TOOL).

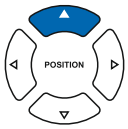
▶ Меню TOOLS SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

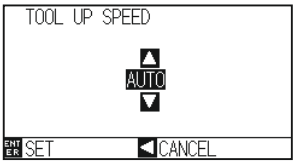
▶ Отображается TOOLS SETTING (2/3).



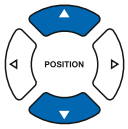


4 Нажмите [3] (TOOL UP SPEED).

▶ Меню TOOL UP SPEED.



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

- Возможные значения AUTO, 10, 20, 30, 40, 50 и 60.
- TOOL UP будет совпадать со скоростью при опущеном ноже при выборе AUTO.

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню TOOLS SETTING (2/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶Возврат в начальное меню .

Примечание

Вернитесь в меню TOOL SETTINGS (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

7.6 Задание движения с поднятым ножом Tool Up Move

"Tool up move" означает движение поднятой каретки при последовательном получении новых координат. При этом можно задать последовательное движение от точки к точке или сразу к последней.

Есть две установки "TOOL UP MOVE".
ENABLED : при последовательном получении координат идет последовательное движение.
DISABLED : при получении нескольких координат идет движение сразу к последней.
Задав режим "DISABLED", вы можете сократить общее время резки.

Примечание

Этот параметр сохраняется и при выключеном питании.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

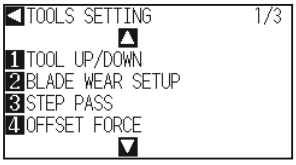
▶ Меню MENU .

Примечание

Делайте установки в нормальном режиме.

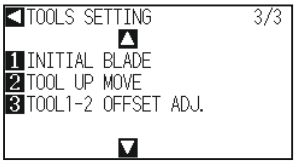
2 Нажмите [1] (TOOL).

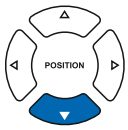
▶ Меню TOOLS SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▼).

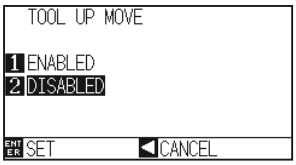
▶ Меню TOOLS SETTING (3/3).





4 Нажмите [2] (TOOL UP MOVE).

▶ Меню TOOL UP MOVE .



5 Нажмите [1] (ENABLED) или [2] (DISABLED).

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню TOOLS SETTING (3/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Вернитесь в меню TOOL SETTINGS (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

Глава 8:

Установки касающиеся интерфейса

В этой главе рассматриваются установки интерфейса.

ОГЛАВЛЕНИЕ

8.1 Установки интерфейса

8.2 Установки сепаратора

8.3 Установки таймаута

8.1 Установки интерфейса

В этой главе описываются установки интерфейса плоттера.
Плоттер оснащен двумя интерфейсами - USB и RS-232C. Он переключается между ними автоматически.

Интерфейс USB

Чтобы использовать интерфейс USB необходимо установить драйвер плоттера, либо ваше ПО должно иметь встроенный драйвер. Установка стандартного драйвера описана в его инструкции.

Для работы с интерфейсом, на плоттере необходимо провести установки языка управления (command settings) *, установки размера шага (для языка GP-GL) и начальной точки (для языка HP-GL).

* Нельзя сделать в Простом меню, делайте установки в Нормальном меню.

⚠ ВНИМАНИЕ

Нормальная работа интерфейса не гарантируется если:

- Плоттер подключен через USB-концентратор или удлинитель.
- Плоттер подключен к кустарному или модифицированному ПК.
- Используется нестандартный драйвер.

Не делайте следующих действий:

- Не вынимайте и не вставляйте кабель USB при установке USB-драйвера на ПК.
- Не вынимайте и не вставляйте кабель USB при инициализации плоттера.
- Вынимайте кабель USB не раньше чем через 5 после того, как он вставлен.
- Не подключайте несколько плоттеров к одному ПК через USB-порт.

Последовательный интерфейс (RS-232C)

Для работы с интерфейсом RS-232C, на плоттере необходимо провести установки языка управления (command settings), размер шага (для языка GP-GL), начальной точки (для языка HP-GL) и параметров передачи данных для интерфейса RS-232C. Параметры передачи данных для интерфейса RS-232C могут быть установлены с панели управления плоттера. Они должны совпадать с параметрами интерфейса в ПК. В противном случае плоттер может работать некорректно и отображать ошибку.

P.3-9 Установка HT при установке HP-GL
P.8-3 Подключение через RS-232C
P.10-2 Установка языка управления (COMMAND)
P.10-4 Задание Размера Шага (GP-GL STEP SIZE)

Примечание

Интерфейс RS-232C не может быть использован в Простом режиме.

Меню параметров интерфейса

Устанавливать параметры интерфейса следует только если плоттер подключен через кабель RS- 232C.
В случае подключения через USB в этом нет необходимости.

P.-3 Подключение через RS-232C

Подключение через RS-232C

При использовании интерфейса RS-232C можно переключаться между 8 наборами установок. выберите набор в соответствии с "Переключение между установками пользователя" P.8-4 , затем измените и запомните установки RS-232C (см. “Смена и запоминание параметров RS-232C” P.8-5).

Быбор пользователя

Обратитесь к установкам пользователя (CAD). Заданы "Command", "Origin point", "Step size", "Separator", "Timeout", "Page length" и "Transfer conditions for RS-232C".

List of user selection settings

Установки пользователя	1	2	3	4	5	6	7	8
Язык управления	HP-GL	HP-GL	GP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL
Степ сайз	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025
Начальная точка	LOWER LEFT	CENTER	LOWER LEFT	LOWER LEFT	LOWER LEFT	CENTER	CENTER	CENTER
Сепаратор	PG	NR	J0	SP	PG	SP	None	None
Таймаут	0	0	120	120	1	10	0	0
Длина страницы (мм)	1500	3000	1500	5000	3000	1500	5000	5000
Условия передачи	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	19200N81X	9600N81X	9600N81X
Степ пасс	–	–	–	–	–	0	–	–
Скорость Tool up	–	–	–	–	–	60 cm/s	–	–
Кросскат	–	–	–	–	–	ON	–	–
Тип линии	–	–	–	–	–	OFF	–	–
Расстояние сзади	–	–	–	–	–	12 mm	–	–

–: Установлено текущее значение.

Установка 6 определяется как следующие параметры инструмента (все отсутствующие параметры устанавливаются по умолчанию).
Установки отличные от табличных устанавливаются по умолчанию.

Condition No.	Скорость	Ускорение	Давление	Инструмент	Офсет
1	60	1	17	Pen	–
2	30	1	14	09U	0
3	30	1	14	09U	0
4	30	1	14	09U	0
5	30	1	14	09U	0
6	30	1	14	09U	0
7	30	1	14	09U	0
8	60	1	14	09U	0

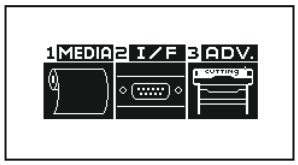
Переключение на выбор пользователя

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU .

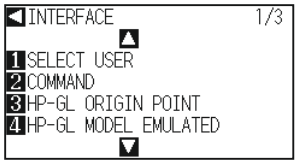
Нормальное меню



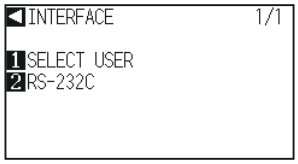
Простое меню

2 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном меню, нажмите [2] (I/F) в Простом меню.

▶Меню INTERFACE SETTING .



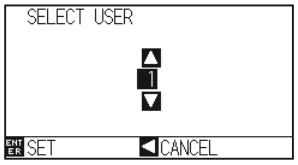
Меню INTERFACE
(Нормальное меню)



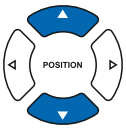
Меню INTERFACE
(Простое меню)

3 Нажмите [1] (SELECT USER).

▶ Меню ELECT USER .



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения параметров.



Примечание

Выберите номер между 1 и 8.

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, активируется перезапуск.

Примечание

Вернитесь в меню INTERFACE без изменения установок нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

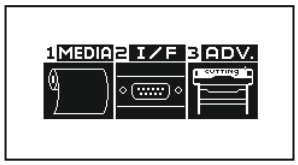
Изменение и запоминание параметров интерфейса RS-232C

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Меню MENU

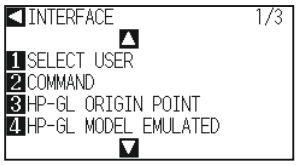
Меню MENU
(Нормальное меню)



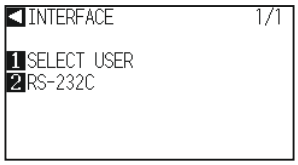
Меню MENU
(Простое меню)

2 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном меню, нажмите [2] (I/F) в Простом меню.

▶ Меню INTERFACE SETTING .



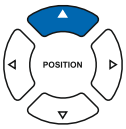
Меню INTERFACE
(Нормальное меню)

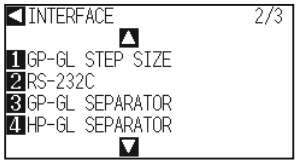


Меню INTERFACE
(Простое меню)

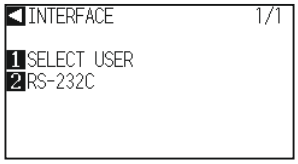
3 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном меню.

▶ INTERFACE setting screen (2/3) is displayed.





Меню INTERFACE
(Нормальное меню)



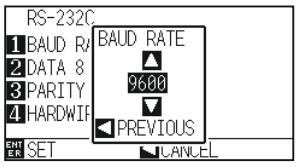
Меню INTERFACE
(Простое меню)

4 Нажмите [2] (RS-232C).

▶ Меню RS-232C

5 Нажмите [1] (BAUD RATE).

▶ Меню BAUD RATE .



Примечание

Скорость двоичной передачи может быть 19200, 9600, 4800 , 2400, 1200, 600 и 300.

13 Нажмите [1] (HARDWIRE), [2] (Xon/off) или [3] (Enq/Ack).

▶ Выбран HANDSHAKE, возврат в меню RS-232C.

14 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню INTERFACE .

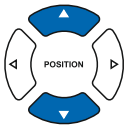
15 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню .

Примечание

- Задавайте соответственно значениям вашего ПО.
- Вернитесь в меню RS-232C без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).
- Выбор Enq/Ack возможен только в режиме HP-GL. Произойдет переключение на HARDWIRE при выборе Enq/Ack в GP-GL.

6 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

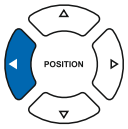


Примечание

Задавайте соответственно значениям вашего ПО.

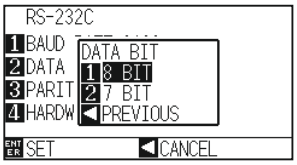
7 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

▶ BAUD RATE задан, переход в меню R S-232C .



8 Нажмите [2] (DATA BIT).

▶ Меню DATA BIT .



9 Нажмите [1] (8 BIT) или [2] (7 BIT).

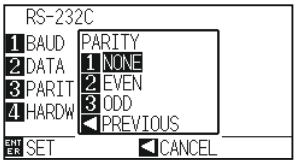
▶ Установки DATA BIT сделаны, переход в меню RS-232C .

Примечание

- Задавайте соответственно значениям вашего ПО.
- Вернитесь в меню RS-232C без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

10 Нажмите [3] (PARITY).

▶ Меню PARITY .



11 Нажмите [1] (NONE), [2] (EVEN) или [3] (ODD).

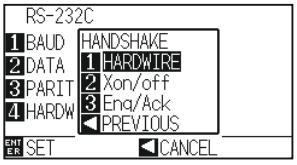
▶ PARITY установлена, возврат в меню RS-232C .

Примечание

- Задавайте соответственно значениям вашего ПО.
- Вернитесь в меню RS-232C без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

12 Нажмите [4] (HANDSHAKE).

▶ Меню HANDSHAKE.



8.2 Задание сепаратора

Команда используемая как сепаратор отделяет данные для рисования/резки и команду кросскат для отрезания листа от рулона. Данные до сепаратора выводятся на материал, после него следует кросскат.

Сепаратор для языка GP-GL

Задайте сепаратор для языка управления GP-GL.

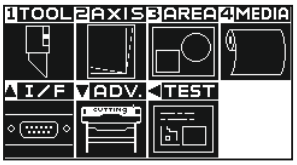
Примечание

Параметр запоминается и при выключении питания.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.

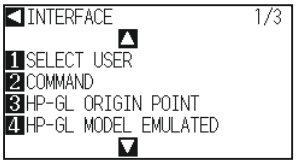


Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

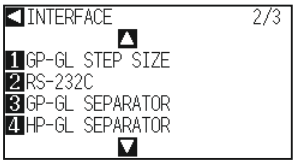
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

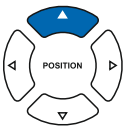
▶ Меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

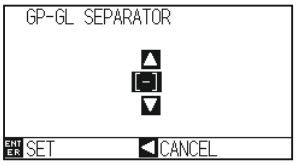
▶ Меню INTERFACE (2/3).



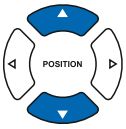


4 Нажмите [3] (GP-GL SEPARATOR).

▶ Меню GP-GL SEPARATOR.



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения текущих установок.



Примечание

Вы можете задать "FS", "H", "J0", "F", или "–".

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню INTERFACE (2/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

Вернитесь в меню INTERFACE (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

Сепаратор для HP-GL

Задание сепаратора для HP-GL

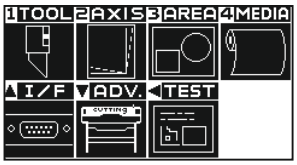
Примечание

Установка сохраняется и при выключении питания.

Управление

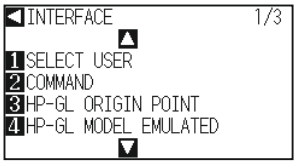
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.



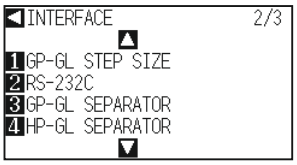
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

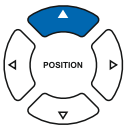
▶Меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲) key.

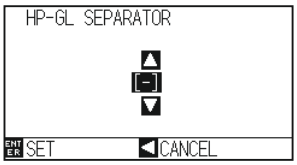
▶Меню INTERFACE (2/3).





4 Нажмите [4] (HP-GL SEPARATER).

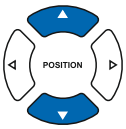
▶ Меню HP-GL SEPARATOR.



Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Можно установить "IN", "DF", "PS", "IW", "SC", "IP", "SP", "NR", "PG", "AH", "AF" или "–".

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню INTERFACE (2/3).

Примечание

Вернитесь в меню INTERFACE (2/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

8.3 Задание таймаута

При наличии в данных интервала, большего чем таймаут, эта часть будет считаться стыком. Все данные до стыка выводятся на печать, затем произойдет кросскат.

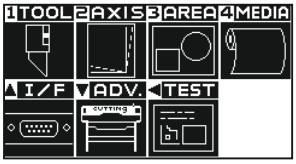
Примечание

Параметр запоминается и при выключении питания.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Меню MENU.

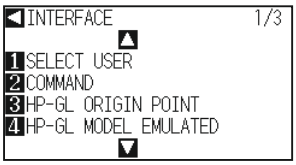


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

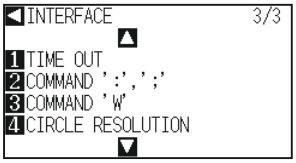
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

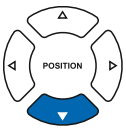
▶Меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите POSITION (▼).

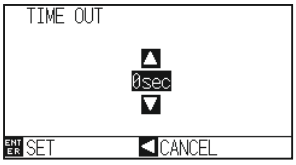
▶ Меню INTERFACE (3/3).



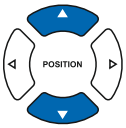


4 Нажмите [1] (TIME OUT).

▶ Меню TIME OUT.



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения знаения.



Примечание

- Возможно установить 0, 1, 2, 3, 5, 10, 20, 30, 60 или 120 (секунд).
- При задании 0 кросскат не происходит.

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню INTERFACE (3/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню .

Примечание

Вернитесь в меню INTERFACE (3/3) без изменения параметров нажатием POSITION (◀) (CANCEL).

Глава 9: Установки рабочей среды

В этой главе рассматриваются установки рабочей среды.

Установки дисплея

Язык дисплея

Выберите один из следующих языков: английский, русский, японский, французский, немецкий, китайский, итальянский, португальский, корейский.

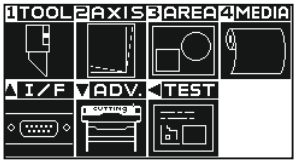
Управление

Примечание

Делайте установки в нормальном меню.

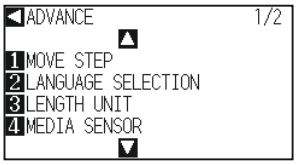
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Меню MENU.



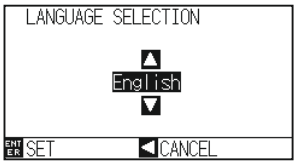
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

▶ Меню ADVANCE (1/2).

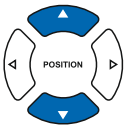


3 Нажмите [2] (LANGUAGE SELECTION).

▶ Меню LANGUAGE SELECTION.



4 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите язык (далее выбирается английский).



5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установка сделана, возврат в меню ADVANCE (1/2).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

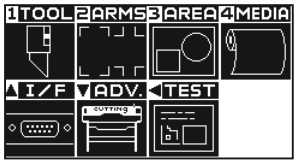
Установка единиц измерения

Значения координат и другие единицы могут отображаться в метрической или дюймовой системе.

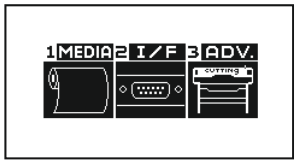
Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.



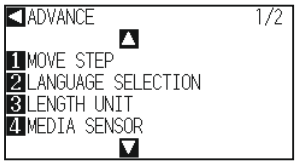
Экран Menu
(Нормальный режим)



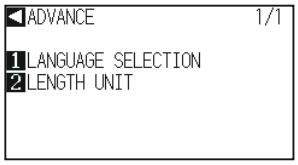
Экран Menu
(Простой режим)

2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.) в Нормальном режиме или [3] (ADV.) в Простом режиме.

▶ Отображается меню ADVANCE.



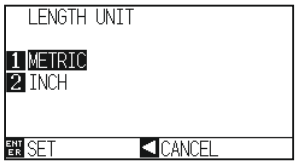
Экран ADVANCE
(Нормальный режим)



Экран ADVANCE
(Простой режим)

3 Нажмите [3] (LENGTH UNIT) в Нормальном режиме или [2] (LENGTH UNIT) в Простом режиме. Появится менюLENGTH UNIT.

▶ Отображается меню LENGTH UNIT.



4 Нажмите [1] (METRIC) или [2] (INCH).

5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню ADVANCE.

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Управление датчиками (сенсорами)

Включение/Выключение датчиков материала

Эта функция включает или отключает датчики материала в направлении подачи материала.

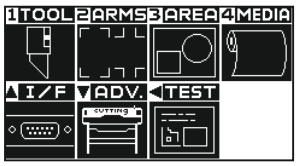
> ⚠ **ВНИМАНИЕ**
>
> Обычно датчики включены (ON). Выключите их (OFF) если вы используете прозрачный материал. Следите за размерами области резки, иначе может быть поврежден марзан и нож.

Управление

> **Примечание**
>
> Делайте установки в Нормальном режиме.

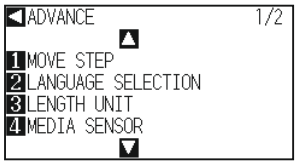
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.



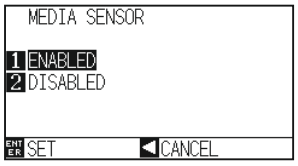
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

▶ Отображается меню ADVANCE (1/2).



3 Нажмите [4] (MEDIA SENSOR).

▶ Отображается меню MEDIA SENSOR.



4 Нажмите [1] (ENABLED) или [2] (DISABLED).

5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню ADVANCE.

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

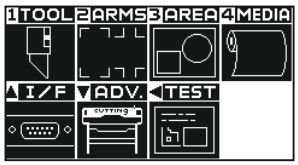
Включение/Выключение датчиков материала по ширине (PUSH ROLLER SENSOR)

Эта функция включает или отключает датчики материала по ширине.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.

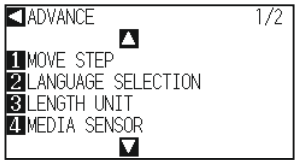


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

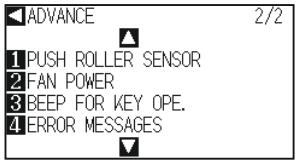
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

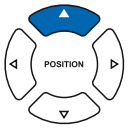
▶ Отображается меню ADVANCE (1/2).



3 Нажмите POSITION (▲).

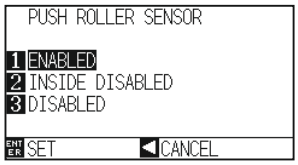
▶ Отображается меню ADVANCE (2/2).





4 Нажмите [1] (PUSH ROLLER SENSOR).

▶ Отображается меню PUSH ROLLER SENSOR.



5 Нажмите [1] (ENABLED), [2] (INSIDE DISABLED) или [3] (DISABLED).

Примечание

При отключение ("DISABLED") плоттер не определяет положение прижимных роликов. Если средний ролик находится не над насечкой и выбран режим "INSIDE DISABLED", плоттер не будет показывать ошибку.

6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню ADVANCE.

Примечание

При выборе "DISABLED" положение правого ролика не определяется. В зависимости от размера макета, плоттер может выдавать ошибку.

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Мощность воздушного насоса

Эта функция регулирует мощность всасывания воздуха, который прижимает материал в процессе резки.. При работе с тонким материалом, сделайте мощность меньше.

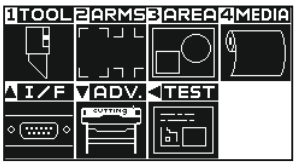
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

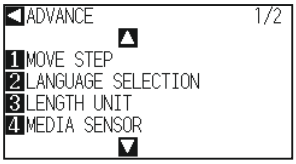
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Отображается меню MENU.



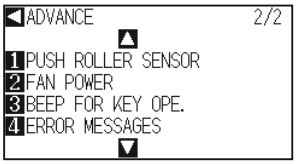
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

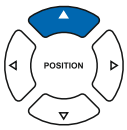
▶ Отображается меню ADVANCE (1/2).



3 Нажмите POSITION (▲).

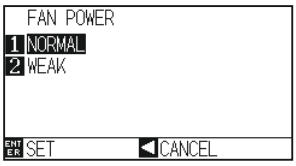
▶ Отображается меню ADVANCE (2/2).





4 Нажмите [2] (FAN POWER).

▶ Отображается меню FAN POWER.



5 Нажмите [1] (NORMAL) или [2] key (WEAK-СЛАБОЕ).

6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню ADVANCE (2/2).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Включение/Выключение звука кнопок(BEEP FOR KEY OPERATION)

Эта функция включает или отключает звук, раздающийся при нажатии кнопок панели управления.

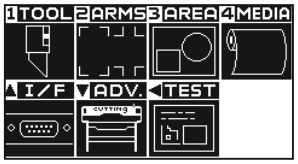
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

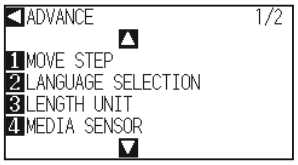
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.



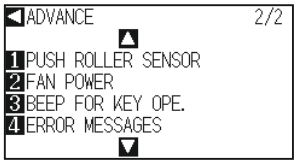
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

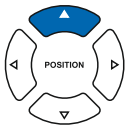
▶ Отображается меню ADVANCE (½).



3 Нажмите POSITION (▲).

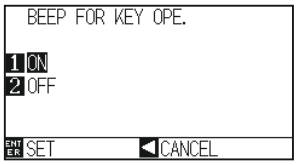
▶ Отображается меню ADVANCE (2/2).





4 Нажмите [3] (BEEP FOR KEY OPE.).

▶ Отображается меню BEEP FOR KEY OPE.



5 Нажмите [1] (ON) для включения или [2] (OFF) для выключения звука.

6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню ADVANCE (2/2).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Глава 10: Установки команд от ПК

В этой главе описываются установки команд с ПК.

Вопросы, касающиеся языка управления (Command Processing)

Задание языка управления (COMMAND)

Вы можете задать один из двух языков управления плоттером GP-GL и HP-GL. Задайте язык, соответствующий используемому ПО.

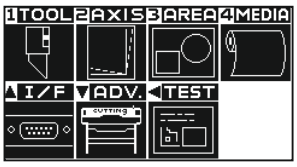
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме. В Простом режиме нет возможности переключать язык управления. Если в Простом режиме происходит ошибочный выбор, переключитесь в Нормальный режим и установите язык вручную.

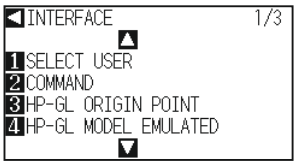
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Меню MENU.



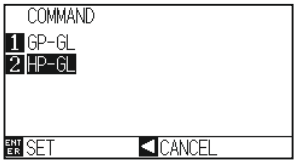
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

▶ Меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите [2] (COMMAND).

▶ Меню COMMAND.



4 Нажмите [1] (GP-GL) или [2] (HP-GL).

5 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, возврат в меню INTERFACE (1/3).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Приоритет параметров резки (CONDITION PRIORITY)

Параметры резки плоттера можно задать как черер ПО вашего ПК, так и с панели управления плоттера. Выберите приоритет тех или иных параметров. При выборе режима MANUAL все параметры приходящие с ПК игнорируются и работают параметры, установленные на панели управления плоттера. Этот режим сохраняется при выключении питания.
При выборе режима PROGRAM плоттер использует либо параметры, заданные в ПК (если они были заданы), либо параметры с панели управления (если параметры с ПК не были заданы). При этом, при выключении питания параметры с ПК не сохраняются, а параметры в панели управления сохраняются.

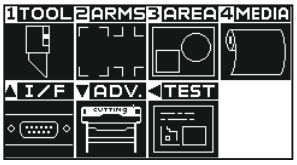
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

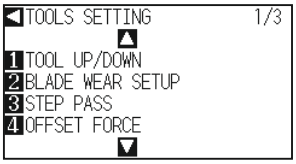
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.



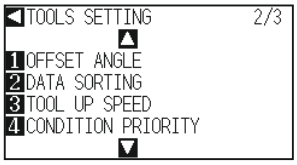
2 Нажмите [1] (TOOL).

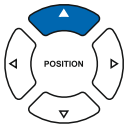
▶ Отображается меню TOOLS SETTING(1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

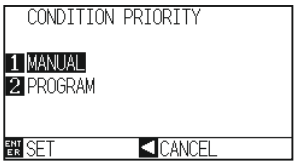
▶ Отображается меню TOOLS SETTING (2/3).





4 Нажмите [4] (CONDITION PRIORITY).

▶ Отображается меню CONDITION PRIORITY.



5 Нажмите [1] (MANUAL) или [2] (PROGRAM).

6 Подтвердите установки, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, отображается менюTOOLS SETTING (2/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Установки языка управления GP-GL

Для использования команд GP-GL.

Задание Размера Шага - программного разрешения (GP-GL STEP SIZE)

Расстояние, на которое перемещается плоттер за 1 шаг. Должно соответствовать установкам в ПО на ПК.

Управление

Примечание

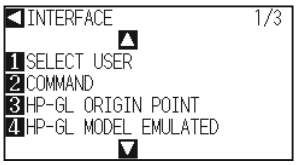
Делайте установки в Нормальном меню.

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▷ Отображается меню MENU.

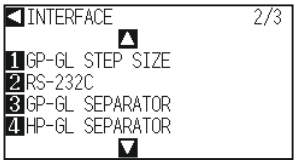
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

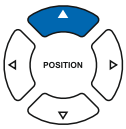
▷ Меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲) .

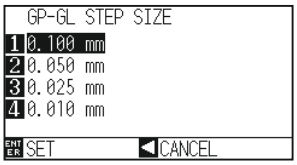
▷ Меню INTERFACE (2/3).





4 Нажмите [1] (GP-GL STEP SIZE).

▷ Меню GP-GL STEP SIZE.



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

6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▷ Установки сделаны, плоттер вернется в меню INTERFACE (2/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▷ Возврат в начальное меню.

Включение/Выключение команд " :" и ";"

Если, при использовании этих команд в режиме GP-GL теряется первая часть задания, отключите эти команды (DISABLED).

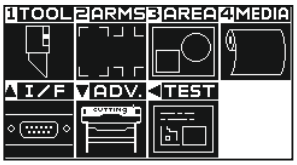
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

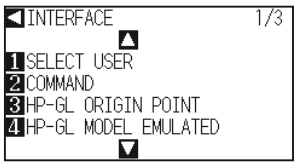
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.



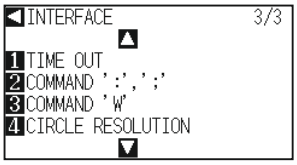
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

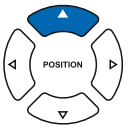
▶ Отображается меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

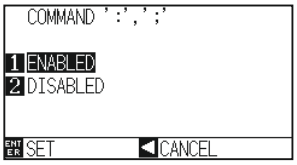
▶ Меню INTERFACE (3/3).





4 Нажмите [2] (COMMAND ":",";").

▶ Отображается меню COMMAND ":",";" .



5 Нажмите [1] (ENABLED- ВКЛЮЧЕНО) или [2] (DISABLED-ВЫКЛЮЧЕНО).

6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню INTERFACE (2/2).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Перемещение поднятого или опущенного инструмента в ответ на команду "W"

Команда "W" языка управления GP-GL управляет резкой кривых линий. При задании параметра TOOL UP инструмент в поднятом положении будет передвигаться в определенную стартовую позицию независимо от параметров резки. При задании параметра TOOL DOWN инструмент в опущенном положении будет передвигаться в определенную стартовую позицию независимо от параметров резки.

Примечание

Эта опция работает только для ножа.

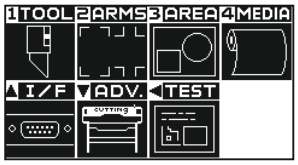
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

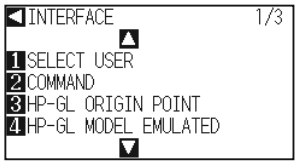
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ MENU screen is displayed.



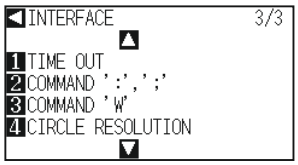
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

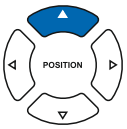
▶ Отображается меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

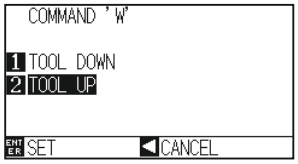
▶ Отображается меню INTERFACE (3/3).





4 Нажмите [3] (COMMAND "W").

▶ Отображается меню COMMAND "W".



5 Нажмите [1] (TOOL DOWN) или [2] (TOOL UP).

6 Подтвердите установки, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню INTERFACE (3/3).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Установки языка управления HP-GL

Для использования команд HP-GL.

Ответ на команду OI (Model ID Response HP-GL)

Эта функция описывает ответ плоттера на команду "OI", запрашивающую ID модели. При установке 7550 ответ 7550 и 7586 при установке 7586.

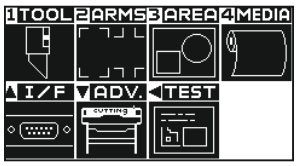
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

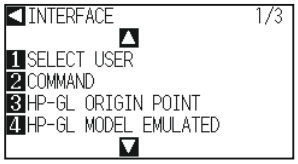
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▷ Отображается меню MENU.



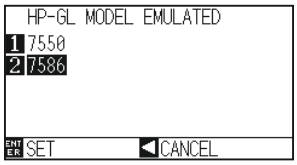
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

▷ Отображается меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите [4] (HP-GL MODEL EMULATED).

▷ Отображается меню HP-GL MODEL EMULATED.



4 Нажмите [1] (7550) или [2] (7586).

5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▷ Установки сделаны, плоттер вернется в менюINTERFACE (1/2).

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

▷ Возврат в начальное меню.

Задание углового разрешения для языка HP-GL (CIRCLE RESOLUTION)

Вы можете задать угловое разрешение плоттера при получении плоттером команды на резку кривой в режиме HP-GL. Выберите автоматический выбор "AUTO"или режим по умолччанию "DEFAULT" - угол 5 градусов.

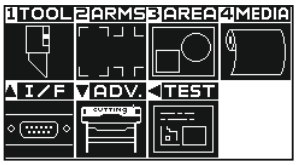
Управление

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

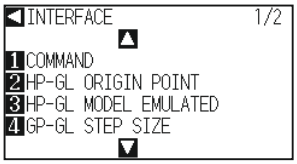
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.



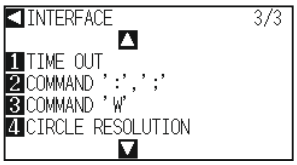
2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

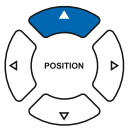
▶ Отображается меню INTERFACE (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

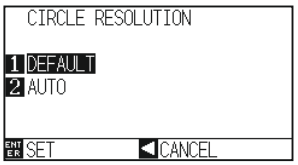
▶ Отображается меню INTERFACE (3/3).





4 Нажмите [4] (CIRCLE RESOLUTION).

▶ Отображается меню CIRCLE RESOLUTION.



5 Нажмите [1] (DEFAULT) или [2] (AUTO).

6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны, плоттер вернется в менюINTERFACE (2/2).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Глава 11: Обслуживание

В этой главе описывается как обслуживать плоттер.

ОГЛАВЛЕНИЕ

11.1 Ежедневное обслуживание
11.2 Замена ножа
11.3 Чистка плунжера (держателя ножа)
11.4 Замена плунжера

11.1 Ежедневное обслуживание

Ежедневное обслуживание

Следуйте этим рекомендациям при ежедневном обслуживании плоттера:

(1) Никогда не смазывайте никакие механизмы плоттера;

(2) Очищайте поверхность плоттера мягкой тканью, увлажненной в слабом растворе нейтрального моющего средства. Никогда не используйте органические растворители (спирт, бензин и т. д.) - это повредит плоттер.

(3) Очищайте марзан сухой тканью. При наличии сильных загрязнений воспользуйтесь тканью, увлажненной в слабом растворе нейтрального моющего средства;

(4) Очищайте датчики материала тканью, увлажненной в слабом растворе нейтрального моющего средства. Никогда не используйте органические растворители (спирт, бензин и т. д.) - это повредит датчики;

(5) При загрязнении поверхности по которой протягивается материал (направление Y), аккуратно очистите грязь чистой сухой бумажной салфеткой. Будьте аккуратны на поверхность нанесена специальная смазка, постарайтесь не удалить ее.

Хранение плоттера

Если плоттер не используется, следуйте этим рекомендациям:

(1) Выньте инструмент из держателя (плунжера);

(2) Накройте плоттер тканью, чтобы защитить его от пыли и грязи;

(3) Следите, чтобы на плоттер не попадали прямые солнечные лучи и он не подвергался нагреву;

(4) Опустите рычаг, подняв прижимные ролики.

12.2 Замена ножа

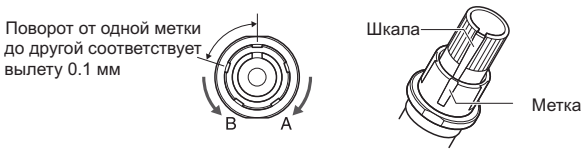
Замените нож следую этим указаниям.

Приложение

См. также “Устройство плунжера" P.2-2 .

Управление

1 Поверните ручку в сторону B, чтобы убрать нож внутрь плунжера.



2 Поверните колпачек против часовой стрелки, чтобы вынуть его из плкнжера.

3 Выньте нож из колпачка.

4 Достаньте новый нож и вставьте его в отверстие в колпачке.

5 Наденьте колпачок с ножом на плунжер снизу.

6 Закрепите колпачок на плунжере, поворачивая его против часовой стрелки.

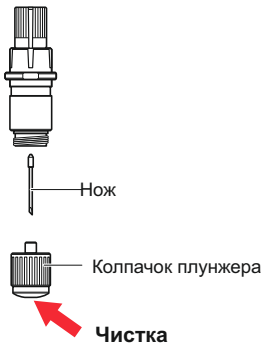
12.3 Чистка плунжера (держателя ножа)

Частицы пленки, бумаги и пыль могут накапливаться внутри плунжера могут затупить его и нарушить нормальную работу. Регулярно проверяйте держатель и следите, чтобы он был чистым. Делайте это регулярно - это продлит срок службы ножа и держателя.

> ⚠ **ВНИМАНИЕ!**
>
> Во избежание травм обращайтесь с ножами осторожно.

Чистка

1 Открутите колпачок, достаньте нож и удалите все частички пыли и грязи внутри.



2 Верните нож и колпачок на место.

12.4 Замена плунжера

Со временем, колпачок плунжера стирается от контакта с материалом. При сильном износе это сказывается на качестве резки. В этом случае рекомендуется заменить плунжер на новый.

Глава 12: Устранение неисправностей

В этой главе описываются возможные неисправности и способ их устранения.

ОГЛАВЛЕНИЕ

12.1 Устранение неисправностей
12.2 Распечатка установок плоттера
12.3 Создание тестовых шаблонов
12.4 Подтверждение данных
12.5 Резка CUT DEMO
12.6 Самодиагностика

12.1 Устранение неисправностей

Если плоттер не работает после включения

Состояние	Возможная причина	Решение
На экране ЖК ничего не отображается	Плоттер не включен в сеть или неисправен.	Проверьте, в есть ли напряжение в сети питания. Проверьте, надежно ли подключен кабель питания в розетку и плоттер. Свяжитесь с сервисным центром Graphtec, если проблема сохранилась.
На экране ЖК ничего не отображается	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec, если проблема сохранилась.
На ЖК отображается ошибка "Sum-Ck ROM RAM ERR!!"	ОЗУ или ПЗУ плоттера неисправно.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec, если проблема сохранилась.

Плоттер работает неправильно

Состояние	Возможная причина	Решение	Справка
Материал выпадает во время измерения.	Сильный свет попадает на датчики материала.	Уберите источники света подальше от плоттера. Уменьшите яркость освещения. Блокируйте солнечный свет от окна..	
	Датчики повреждены.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec, если проблема сохранилась. Временно выключите датчики (DISABLED).	Включение/выключение датчиков материала (MEDIA SENSOR). P.9-4
Материал болтается.	Прижимные ролики стоят в неправильном месте вала.	Проверьте положение прижимных роликов.	
	Сила прижима роликов не соответствует материалу (только для CE6000-120).	Проверьте соответствие материала степени прижима роликов.	Задание степени прижима роликов. P2-18
Материал выскакивает из-под одного ролика.	Материал загружен неровно.	Загрузите материал в плоттер ровно.	Загрузка материала. P.2-7
Каретка сталкивается с левой или правой стороной плоттера и на экране отображается "POSITION ALARM"	Один из датчиков прижимных роликов может быть неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec. Временно выключите датчики (DISABLED).	Включение/выключение датчиков прижимных роликов. P. 9-5
Плоттер останавливается и на ЖК появляется сообщение "POSITION ALARM".	Параметры CONDITION не подходят для данного материала.	Уменьшите скорость или давление..	Установка параметров резки. P2-30
	Что-то мешает движению каретки.	Уберите посторонний объект, выключите и включите плоттер.	
	На каретку оказывается давление извне.	Уберите посторонний объект, выключите и включите плоттер.	
	Движение каретки затруднено из-за смятого материала.	Уберите посторонний объект, выключите и включите плоттер.	
	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.	
Начальная точка резки смещается в центр материала.	HT в плоттере указана в центре, а HT в макете указана как левая нижняя (режим HP-GL).	Перенесите HT в центр макете или в левый нижний угол в в плоттере.	Задание HT в режиме HP-GL. P3-9
Материал выскальзывает спереди плоттера.	Выбран неверный тип материала.	Проверьте тип материала "SHEET", "ROLL-1 REAR SET"или "ROLL -2 REAR SET".	Выбор метода подачи материала. P2-26
Отображается ошибка управления (command error).	На плоттер отправлены некорректные данные.	Проверьте данные и язык управления плоттером.	См. сообщения об ошибках команд HP-GL. P12-6 См. сообщения об ошибках команд GP-GL. P13-7
Плоттер режет на ограниченную длину.	Макет длиннее, чем длина страницы, установленная в плоттере.	Нажмите FAST и проверьте область резки.	Установка длины страницы. P4-5
Слишком много движений ножа вверх и вниз.	Включена тангенциальная эмуляция.	Выключите тангенциальную эмуляцию если вы не режете толстые материалы..	Включение тангенциальной эмуляциии. P7-3
Резка за пределами материала по ширине.	Установлено увеличение ширины резки (EXPAND).	Отключите увеличение ширины резки (EXPAND).	Увеличение ширины резки (EXPAND). P4-4

Состояние	Возможная причина	Решение	Справка
Не изменяются параметры резки.	Включена сортировка.	Выключите сортировку.	Сортировка данных. P7-2
Параметры резки изменяются самопроизвольно.	Установлен приоритет команд с ПК (PROGRAM).	Установите приоритет команд с плоттера (MANUAL).	Приоритет команд. P10-3
	[ENTER] не нажат после изменения параметров резки.	Измените и подтвердите параметры, нажав ENTER.	Установка параметров резки. P2-34
Материал перекашивается при промотке.	Материал загружен с перекосом.	Перезагрузите материал.	Предпромотка материала. P2-7
	Материал проскальзывает при промотке.	Сделайте предпромотку (PREFEED для создания следа на материале и лучшей промотки.	Предромотка материала. P4-7
Длина макета отличается от желаемой (погрешность по длине).	Материал проскальзывает.	Уменьшите скорость резки. Увеличьте скорость с поднятым ножом. Сделайте предпромотку.	Установка параметров резки. P2-30 Предпромотка материала. P2-7 Задание скорости с поднятым ножом. P7-10
	Задана неверная оправка на погрешность.	Задайте верную поправку на погрешность.	Задание поправки на погрешность. P7-9
Отображается "LOAD MEDIA!", хотя материал загружен и рычаг поднят.	Материал слишком прозрачен и датчики не могут его обнаружить.	Прозрачные материалы не определяются плоттером. Отключите датчики при использовании таких материалов.	Включение/выключение датчиков материала (MEDIA SENSOR). P90-4 Задание области резки. P4-2
	Датчики материала работают некорректно из-за сильной внешней засветки.	Уберите источники света подальше от плоттера. Блокируйте солнечный свет от окна..	
	Датчик положения рычага неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.	

При неудовлетворительных результатах резки.

Состояние	Возможная причина	Решение
Углы скруглены. Углы слишком острые.	Офсет ножа установлен неверно.	Измените офсет. Увеличьте, при скругленных углах. Уменьшите, при острых углах.
Прорезные линии неровные.	Нож в плунжере плохо вращается.	Очистите плунжер от пыли и грязи.
Нож движется неравномерно.	Вылет ножа слишком больной.	Настройте вылет ножа.
Прорезные линии неровные.	Скорость резки слишком велика.	Уменьшите скорость резки.
Дуги режутся отрезками.	Программное разрешение (step size) слишком низкое.	Увеличьте программное разрешение (step size).
	Офсет угла (offset angle) слишком низкий.	Увеличьте офсет угла (offset angle).
Прорезанные углы скручиваются. Мелкие детали выпадают.	Вылет ножа слишком велик.	Измените вылет ножа.
	Офсет ножа выставлен неверно.	Измените офсет ножа.
	Скорость резки слишком велика.	Уменьшите скорость.
	Нож затупился.	Замените нож.
	Ускорение слишком велико.	Уменьшите ускорение.
Нож режет подложку.	Вылет ножа слишком велик.	Уменьшите вылет ножа.
	Давление слишком велико.	Уменьшите давление.
Нож выпадает из держателя.	Нож слишком мал для держателя.	Используйте нож нужного диаметра.
Выборка деталей после резки затруднена. Вырезанные детали не выбираются.	Монтажная пленка недостаточно липкая.	Используйте более липкую монтажку..
	Края деталей слипаются с подложкой.	Уменьшите вылет ножа.
		Уменьшите давление.
	Прошло много времени после резки.	Делайте выборку сразу после резки.
Каретка издает нештатные звуки во время резки. В местах резки материал меняет цвет.	Держатель задевает материал при резке.	Настройте вылет ножа и давление.
Масштаб изображения неверный.	Значение STEP SIZE в плоттере и ПК отличаются.	Задайте одинаковый STEP SIZE в плоттере и ПК.
	Такой масштаб был задан в плоттере или ПК.	Проверьте заданный масштаб. был задан в плоттере или ПК.
Параметры резки изменяются самопроизвольно или не могут быть изменены.	Установлен приоритет команд с ПК (PROGRAM).	Установите приоритет команд с плоттера (MANUAL).
	[ENTER] не нажат после изменения параметров резки.	Измените и подтвердите параметры, нажав ENTER.
При рисовании изображение искажено.	Плоттер в режиме резки.	Выберите PEN в параметрах резки CONDITION.
Длина макета отличается от желаемой (погрешность по длине).	Задана неверная оправка на погрешность.	Задайте верную поправку на погрешность.
Детали изображения искажены. Сложные макеты искажены.	Значение STEP PASS слишком велико.	Уменьшите значение STEP PASS.
Начало и конец резки не сходятся.	Координаты заданы неверно.	Проверьте координаты прочертив их фломастером.
	Материал слишком скользкий.	Выберите другой материал.
	Нож не может вращаться свободно.	Очистите держатель ножа.

Сообщения об ошибках в режиме GP-GL

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E02001	1:Condition No. 1 E02001 GP-GL ERROR 1 COMMAND ERROR! CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Некорректная команда.	Нажмите ENTER.
		Шум поступил на плоттер в момент включения.	Управляйте плоттером с ПК.
		Изменилась конфигурация ПО на ПК.	Задайте конфигурацию интерфейса в ПО на ПК.
		Изменилась конфигурация интерфейса плоттера.	Задайте конфигурацию интерфейса на плоттере.
E02004	1:Condition No. 1 E02004 GP-GL ERROR 4 PARAMETER OVERFLOW! CONFIRM CONDITION No.	Значение команды не соответствует допустимому.	Управляйте плоттером с ПК.
		Изменилась конфигурация ПО на ПК.	Задайте конфигурацию интерфейса в ПО на ПК.
		Изменилась конфигурация интерфейса плоттера.	Задайте конфигурацию интерфейса на плоттере.
E02005	1:Condition No. 1 E02005 GP-GL ERROR 5 I/O ERROR! CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Некорректная команда.	Управляйте плоттером с ПК.
		Изменилась конфигурация ПО на ПК.	Задайте конфигурацию интерфейса в ПО на ПК.
		Изменилась конфигурация интерфейса плоттера.	Задайте конфигурацию интерфейса на плоттере.
E02006	1:Condition No. 1 E02006 GP-GL ERROR 6 OFF SCALE ERROR! CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Значение команды не соответствует допустимому.	Проверьте значение команды.
			Проверьте размер материала и размер задания.
			Проверьте заданный масштаб.
			Проверьте программное разрешение (step size).

Сообщения об ошибках в режиме HP-GL

Означенные ошибки могут возникнуть в следствие двух причин:
1. Изменилась конфигурация ПО на ПК.
2. Изменилась конфигурация интерфейсаплоттера.

Проведите пожалуйста следующие действия:
1. Задайте конфигурацию интерфейса в ПО на ПК.
2. Проведите переконфигурацию интерфейса плоттера.

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E03001 Error 1	1:Condition No. 1 E03001 HP-GL ERROR 1 INSTRUCTION NOT RECOGNIZED CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Получена некорректная команда.	Проверьте команду.
E03002 Error 2	1:Condition No. 1 E03002 HP-GL ERROR 2 WRONG NUMBER OF PARAMETERS CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Значение команды не соответствует допустимому.	Приведите команду в соответствие с допустимым диапазоном значений.
E03003 Error 3	1:Condition No. 1 E03003 HP-GL ERROR 3 OUT OF RANGE PARAMETERS CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Получен некорректный параметр.	Приведите параметр в соответствие с допустимым диапазоном значений.
E03005 Error 5	1:Condition No. 1 E03005 HP-GL ERROR 5 UNKNOWN CHARACTER SET CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Получен некорректный символ.	Используйте допустимый символ.
E03006 Error 6	1:Condition No. 1 E03006 HP-GL ERROR 6 POSITION OVERFLOW CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Координаты команды за пределами области резки.	Используйте координаты команд в пределах области резки.
E03007 Error 7	1:Condition No. 1 E03007 HP-GL ERROR 7 BUFFER OVERFLOW CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Данные превышают размеры буфера плоттера.	Приведите макет в соответствие с размером буфера.
E03010 Error 10	1:Condition No. 1 E03010 HP-GL ERROR 10 INVALID I/O OUTPUT REQUEST CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Получены две команды на вывод одновременно.	Проверьте ПО.
E03011 Error 11	1:Condition No. 1 E03011 HP-GL ERROR 11 INVALID BYTE FOLLOWING ESC. CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Получен некорректный байт после кода ESC..	Проверьте ПО.
E03012 Error 12	1:Condition No. 1 E03012 HP-GL ERROR 12 INVALID BYTE IN I/O CONTROL CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Получен некорректный байт в команде контроля плоттера..	Проверьте ПО.
E03013 Error 13	1:Condition No. 1 E03013 HP-GL ERROR 13 OUT OF RANGE I/O PARAMETER CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Значение команды I/O не соответствует допустимому.	Проверьте ПО.

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E03014 Error 14	1:Condition No. 1 E03014 HP-GL ERROR 14 TOO MANY I/O PARAMETERS CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Слишком много параметров в команде I/O.	Проверьте ПО.
E03015 Error 15	1:Condition No. 1 E03015 HP-GL ERROR 15 ERROR IN I/O TRANSMISSION CONFIRM 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Ошибка четности, переполнения или кадрирования.	Проверьте параметры интерфейса RS-232C.
E03016 Error 16	1:Condition No. 1 E03016 HP-GL ERROR 16 I/O BUFFER OVERFLOW CONFIRM CONDITION No.	Буфер обмена переполнен.	Проверьте параметры интерфейса RS-232C.

Ошибки при выравнивании осей

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E04001	1:Condition No. 1 PEN S30 F12 A2 E04001 ERROR AXIS SET ERROR! SET AGAIN 1 VIEW 2 HOME ENTER CONDITION No.	Перекос материала слишком велик.	Перезагрузите материал.

Сообщения о других ошибках

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E01001 - E01005	E01001 HARDWARE TLB ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01006	E01006 HARDWARE ADDRESS LOAD ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01007	E01007 HARDWARE ADDRESS STORE ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01008	E01008 HARDWARE ILLEGAL TRAPA 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01009	E01009 HARDWARE ILLEGAL CODE 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01010	E01010 HARDWARE ILLEGAL SLOT 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01011	E01011 HARDWARE ILLEGAL VECTOR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01012	E01012 HARDWARE RAM ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01013	E01013 HARDWARE BUFFER RAM ERROR 00000000 H	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01014	E01014 HARDWARE SPEED ALARM	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01015	E01015 HARDWARE OVER CURRENT	Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01017	E01017 HARDWARE X POSITION ALARM POWER OFF THEN ON	Плоттер неисправен. Мотор был перегружен.	Уберите помеху, мешающую плоттеру нормально работать. Выключите и включите плоттер. Не используйте толстый и твердый материал.

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E01019	E01019 HARDWARE Y POSITION ALARM POWER OFF THEN ON	Плоттер неисправен. Мотор был перегружен.	Уберите помеху, мешающую плоттеру нормально работать. Выключите и включите плоттер. Не используйте толстый и твердый материал.
E01021	E01021 HARDWARE XY POSITION ALARM POWER OFF THEN ON	Плоттер неисправен. Мотор был перегружен.	Уберите помеху, мешающую плоттеру нормально работать. Выключите и включите плоттер. Не используйте толстый и твердый материал.
E01022	E01022 HARDWARE TOOL POSITION ALARM POWER OFF THEN ON	Каретка при движении вверх/вниз была перегружена.	Уберите помеху, мешающую каретке нормально работать. Если ошибка сохранилась, свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E05001	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 E05001 ERROR COPY MODE BUFFER FULL! 1 VIEW 2 HOME ENTER CONDITION No.	Данные для копирования не помещаются в буфер.	Режьте в обычном режиме, без копирования.
E05002	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 E05002 ERROR NO DATA FOR COPY IN BUFFER! 1 VIEW 2 HOME ENTER CONDITION No.	Нет данных для копирования.	Режьте в обычном режиме, затем используйте режим копирования.
E05003	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 E05003 ERROR CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL! 1 VIE 2 HOME ENTER CONDITION No.	Область материала для копирования слишком мала.	Используйте больший материал. Проверьте точку начала копирования.
E05004	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 E05004 ERROR REALIGN ROLLERS 1 VIEW 2 HOME ENTER CONDITION No.	Прижимные ролики не над накаткой на валу.	Установите прижимные ролики над накаткой на валу.
E05006	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 E05006 ERROR ILLEGAL PLOT AREA 1 VIEW 2 HOME ENTER CONDITION No.	Расстояние от левой нижней до правой верхней точкой области резки (AREA) менее 10 мм.	Сделайте установки для области резки (AREA) заново.
E05007	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 E05007 ERROR ILLEGAL PLOT AREA 1 VIEW 2 HOME ENTER CONDITION No.	Тест TOOL OFFSET ADJ. не может быть произведен, поскольку точка старта находится на краю материала.	Установите стартовую точку внутри материала.
E05006	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 E05006 ERROR ILLEGAL PLOT AREA 1 VIEW 2 HOME ENTER CONDITION No.	Расстояние между нижней левой и верхней правой точкой AREA меньше 10 мм.	Сделайте установки AREA снова.

Предупреждения

Ошибка	ЖК -дисплей	Описание
W06002	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 W06002 WARNING PANEL CUTTING = ON 1 VIEW 2 HOME ENTER CONDITION No.	Невозможно изменять копирование при включенной кластерной резке.

12.2 Распечатка установок плоттера

Вы можете распечатать все установки плоттера для контроля и проверки.

⚠ ВНИМАНИЕ

- Не дотрагивайтесь до движущихся частей - при движении каретки возможны травмы. Каретка начнет движение сразу после начала вывода списка установок.
- После начала печати приостановить или остановить процесс невозможно.

Управление

1 Загрузите материал форматом не менее A3.

Примечание

См. "Загрузка материала" ➡P.2-7

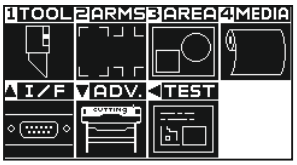
2 Установите фломастер в задний держатель (1) и выберите установки для фломастера.

Примечание

- См. "Установка инструмента" ➡P.2-4
- См. "Установка параметров резки" ➡P.2-29 и “Выбор инструмента” ➡P.2-30
- Выберите Condition No.2 для использования держателя пера.

3 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.

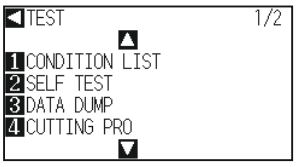


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

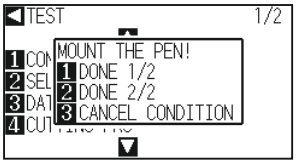
4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

▶ Отображается меню TEST (½).



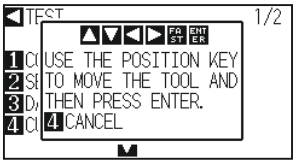
5 Нажмите [1] (CONDITION LIST).

▶ Отображается меню CONDITION LIST.



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

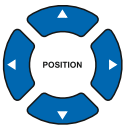
▶ Отображается сообщение для подтверждения положения инструмента.



Примечание

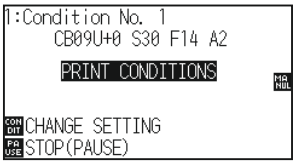
Нажмите [3] (CANCEL CONDITION) для возврата в меню TEST без печати списка параметров.

7 Переместите каретку в стартовую точку, нажимая POSITION (▲▼◀▶).



8 Убедитесь, что ничего не мешает каретке и нажмите [ENTER].

▶ Отпечатается выбранная страница CONDITION LIST.



⚠ ВНИМАНИЕ

Не дотрагивайтесь до движущихся частей - при движении каретки возможны травмы.

9 По окончании печати плоттер вернется в режим READY.

10 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в режим READY по окончании печати.

Примечание

Для печати второй страницы повторите шаги 6-8.

12.3 Создание тестового шаблона

Вы можете вывести тестовый шаблон для проверки операций плоттера.

> ⚠ **ВНИМАНИЕ**
>
> Не дотрагивайтесь до движущихся частей - при движении каретки возможны травмы. Каретка начнет движение сразу после начала вывода дамп-листа.

Управление

1 Загрузите материал размером не менее A1.

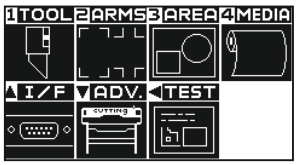
> **Примечание**
>
> См. "Загрузка материала" ➡P.2-7

2 Установите фломастер в держатель пера (1) и выберите установки для фломастера.

> **Примечание**
>
> - См. "Установка инструмента" ➡P.2-4
> - См. "Установка параметров резки" ➡P.2-29 и “Выбор инструмента” ➡P.2-30
> - Выберите Condition No.2 для использования держателя пера.

3 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

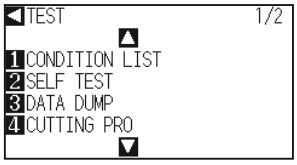
▶ Отображается меню MENU.



> **Примечание**
>
> Проводите установки в Нормальном режиме.

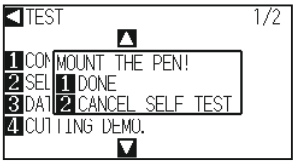
4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

▶ Отображается меню TEST(1/2).



5 Нажмите [2] (SELF TEST).

▶ Меню SELF TEST.



6 Убедитесь, что инструмент установлен.

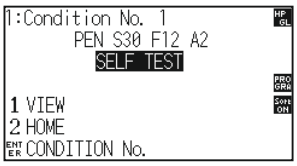
7 Убедитесь, что движению каретки и материала ничего не мешает.

⚠ ВНИМАНИЕ

Не дотрагивайтесь до движущихся частей - при движении каретки возможны травмы.

8 Нажмите [1] (DONE).

▶ Начнется вывод содержимого памяти.



Примечание

Нажмите [2] CANCEL SELF TEST для возврата в меню TEST без печати.

9 Для остановки отключите питание плоттера.

Примечание

После нажатия [1] (DONE) печать может быть остановлена только отключением питания плоттера.

12.4 Проверка печатных данных - дамп листа

Вы можете проверить данные, полученные плоттером с ПК. Это возможно, если данные передача данных произошла без ошибок.

⚠ ВНИМАНИЕ

Не дотрагивайтесь до движущихся частей - при движении каретки возможны травмы. Каретка начнет движение сразу после начала вывода дамп-листа.

Примечание

- При работе через RS-232 убедитесь, что условия передачи данных и языка управления совпадают.
- При выборе режима управления “Auto” напечатать дамп-лист нельзя. Установите режим “GP-GL” или “HP-GL”.

Управление

1 Загрузите материал размером не менее A4.

Примечание

См. "Загрузка материала” P.2-7

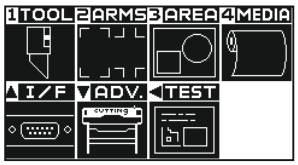
2 Установите фломастер в задний держатель (1) и выберите установки для фломастера.

Примечание

- См. "Установка инструмента" P.2-4
- См. "Установка параметров резки” P.2-29 и “Выбор инструмента” P.2-30
- Выберите Condition No.2 для использования держателя пера.

3 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.

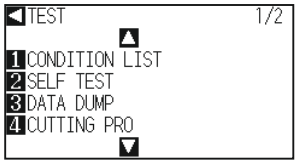


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

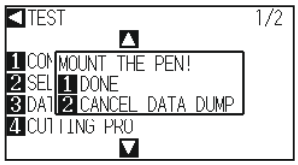
4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

▶ Отображается меню TEST(1/2).



5 Нажмите [3] (DATA DUMP).

▶ Отображается меню DATA DUMP.



6 Убедитесь, что инструмент установлен.

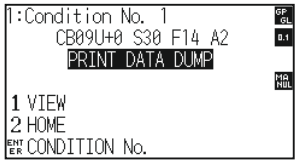
7 Убедитесь, что движению каретки и материала ничего не мешает.

⚠ ВНИМАНИЕ

Не дотрагивайтесь до движущихся частей - при движении каретки возможны травмы.

8 Нажмите [1] (DONE).

▶ Начнется вывод содержимого памяти.



Примечание

Нажмите [2] CANCEL DATA DUMP для возврата в меню TEST без печати.

9 Для остановки отключите питание плоттера.

Примечание

После нажатия [1] (DONE) печать может быть остановлена только отключением питания плоттера.

12.5 Резка CUT DEMO

Для проверки работы выведите демообразец резки.

Примечание

Тест можно провести только сразу после включения питания. DIAGNOSTICS нельзя выбрать после како-либо оперции, например после загрузки материала.

Управление

1 Установите лист бумаги форматом не менее A1.

Примечание

См. "Загрузка материала" P.2-7.

2 Выберите держатель пера в установках и разместите перо в держателе пера.

Примечание

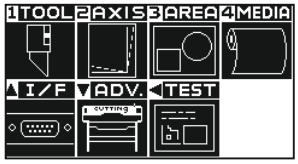
- См. "Установка инструмента" P.2-4
- См. "Установка параметров резки" P.2-29 и "Выбор инструмента" P.2-30
- Выберите Condition No.2 для использования держателя пера.

Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

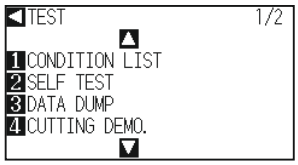
3 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Меню MENU.



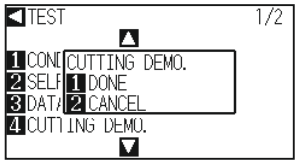
4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

▶ Меню TEST (1/2).



5 Нажмите [5] (CUTTING DEMO.).

▶ Меню CUTTING DEMO.



6 Убедитесь, что перо установлено.

7 Убедитесь, что рабочее пространство пера безопасно.

⚠ ВНИМАНИЕ

Не дотрагивайтесь до движущихся частей - при движении каретки возможны травмы.

8 Нажмите [1] (DONE).

▶ Начнется вывод CUT DEMO.

Примечание

Нажмите [2] (CANCEL) для возврата в меню TEST без печати.

9 При начале вывода отобразится меню TEST (1/2).

10 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶Возврат в начальное меню.

Примечание

После нажатия [1] (DONE) печать может быть остановлена только отключением питания плоттера. Кнопки на панели не работают.

12.6 Тест самодиагностики

Вы можете провести самодиагностику работы плоттера, следуя инструкциям на экране.

Примечание

Тест может быть проведен только сразу после включения плоттера. DIAGNOSTICS нельзя осуществить, если проведена хотя бы одна операция, например загрузка материала.

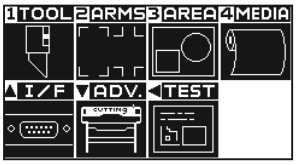
Управление

1 Убедитесь, что плоттер выключен.

2 Включите плоттер, не загружая в него материал.

3 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

▶ Отображается меню MENU.

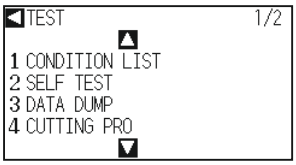


Примечание

Проводите установку в Нормальном режиме.

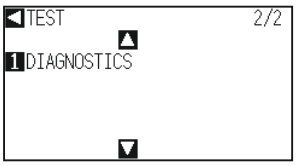
4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

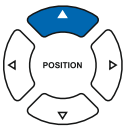
▶ TEST menu screen (1/2) is displayed.



5 Нажмите POSITION (▲) key.

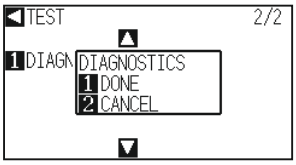
▶ Отображается меню TEST (2/2).





6 Нажмите [1] (DIAGNOSTICS).

▶ Отображается меню начала DIAGNOSTICS.



7 Нажмите [1] (DONE).

▶ Отображается сообщение о проводимом тесте.

```
 LEVER SENSOR TEST
LIFT UP/LOWER
SET LEVER

1 CONTINUE
2 CANCEL
```

8 При проведении теста следуйте инструкциям на экране.

▶ "NORMAL" отображается если тест прошел успешно. Начинается следующий тест.

▶ По окончании всех тестов плоттер вернется в меню TEST.

Тестируются следующие функции:

1	Set lever sensor	2	Home sensor	3	Push roller sensor	4	-X media sensor
5	+X media sensor	6	X motor signal	7	Y motor signal	8	Tool height signal
9	[1] key	10	[2] key	11	[3] key	12	[4] key
13	POSITION [▶] key	14	POSITION [◀] key	15	POSITION [▼] key	16	POSITION [▲] key
17	[ENTER] key	18	[COND/TEST] key	19	[ORIGIN] key	20	[FAST] key
21	[SIMPLE] key	22	[COPY] key	23	[PAUSE/MENU] key		

Приложение

Здесь приведены спецификации плоттера.

ОГЛАВЛЕНИЕ

A.1 Технические характеристики
A.2 Опции и расходные материалы
A.3 Внешние размеры
A.4 Структура меню
A.5 Начальные установки

A.1 Технические характеристики

	CE6000-120AP
Процессор	32 бита
Конфигурация	Рулоннвй режущий плоттер
Двигатель	Цифровой серво-двигатель
Макс. область резки	1190 мм × 50 м
Область с гарантированной точностью *1	1190 мм × 3 м
Ширина загр. материала *2	Мин: 594 мм Макс: 1220 мм
Диаметр втулки рулонов бумаги	с 3-дюймовой втулкой
Диаметр рулона бумаги	Макс. 200 мм
Вес загружаемой бумаги	не более 20 кг
Число прижимных роликов	5
Макс. скорость резки	600 мм/с в любом направлении
Задаваемая скорость (см/с)	1 - 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40,45, 50, 55, 60 (Макс. 30 см/с при PANEL CUTTING)
Давление резки	0.2 - 4.41 N (20 - 450 грамм силы) 38 шагов
Мин. размер символа	5 мм цифробуквенный, шрифт Helvetica
Механическое разрешение	0.005 мм
Программное разрешение	GP-GL : 0.1/0.05/0.025/0.01 мм HP-GL*4 : 0.025 мм
Точность повторения*1 *3	Макс. 0.1 мм на 2 м (в зависимости от материала и параметров резки)
Число инструментов	2
Тип перьев	Водные капиллярные и масляные шариковые
Интерфейс	RS-232C/USB2.0 (Full Speed)
Буфер памяти	2 MB
Команды управления	GP-GL/HP-GL*4 (переключение на панели)
Тип ЖКД	Графический (240 × 128 точек)
Питание	Переменный ток 200-240 В, 50/60 Гц
Потребляемая мощность	120 Вт или менее
Условия окружающей среды	10 - 30°C, влажность 35 - 75 % R.H. (без конденсации)
Условия для гарантированной точночти	18 - 28°C, влажность 40 - 65 % R.H. (без конденсации)
Внешние размеры (Ш × Г × В)	1575×1200×250 мм (со стендом)
Вес	46 кг (со стендом)

*1: Для материалов описаных Graphtec.

*2: Используемая ширина материала.Для гарантированной точности ролики должны быть установлены в не менее чем 5 мм от края матерала.

*3: Точность гарантируется только для материала Graphtec Mylar.
Используйте только высококачественную глянцевую бумагу.

*4: HP-GL - зарегистрированная торговая марка US Hewlett Packard Company.

Производитель может изменить характеристики без предуведомления.

A.2 Опции и расходные материалы

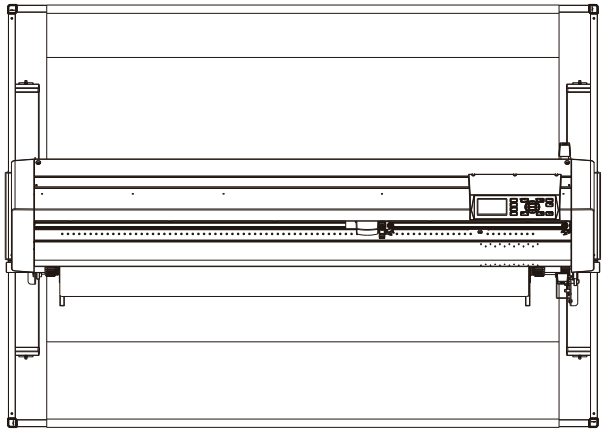
Расходные материалы

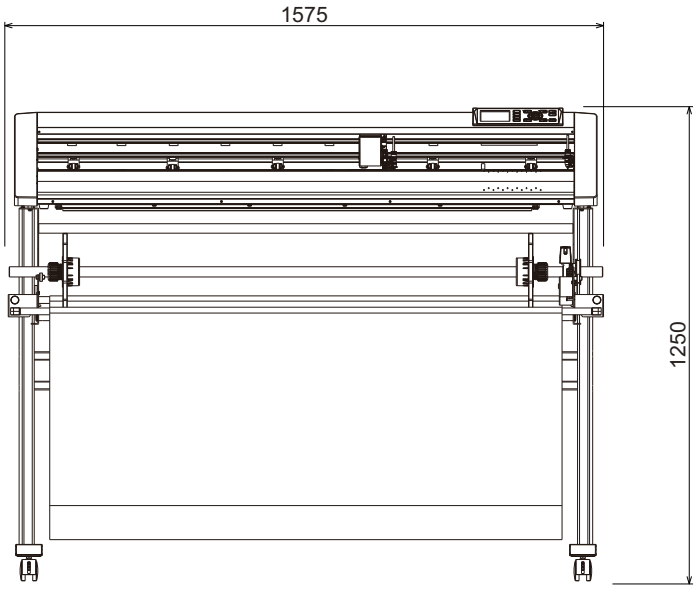
Наименование	Модель	Описание
Плунжер	PHP33-CB09N-HS	Для ножей диаметром 0.9 мм
	PHP33-CB15N-HS	Для ножей диаметром 1.5 мм
Держатель капиллярн. водного пера	PHP31-FIBER	Держатель капиллярн. водного пера (1 шт)
Водное капиллярное перо	KF700-BK	1 сет (10 шт Черные)
	KF700-RD	1 сет (10 шт Красные)
	KF700-BL	1 сет (10 шт Синие)
Держатель масляного шарик. пера	PHP34-BALL	Держатель масляного шарикого пера
Масляное шариковое перо	KB700-BK	1 сет (10 шт Черные)

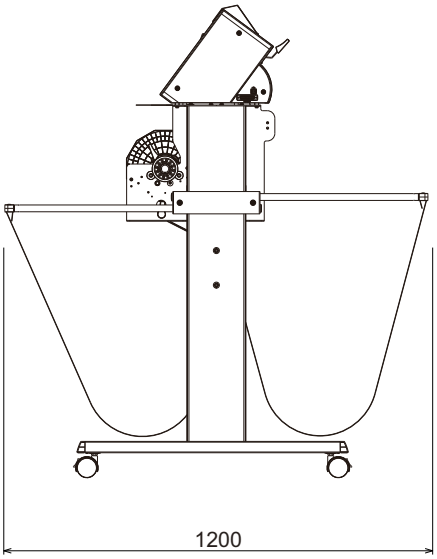
Для деталной информации обратитесь к Инструкции по Ножам.
См. www.realgraphtec.ru для доп. информации.

A.3 Внешние размеры

CE6000-120AP



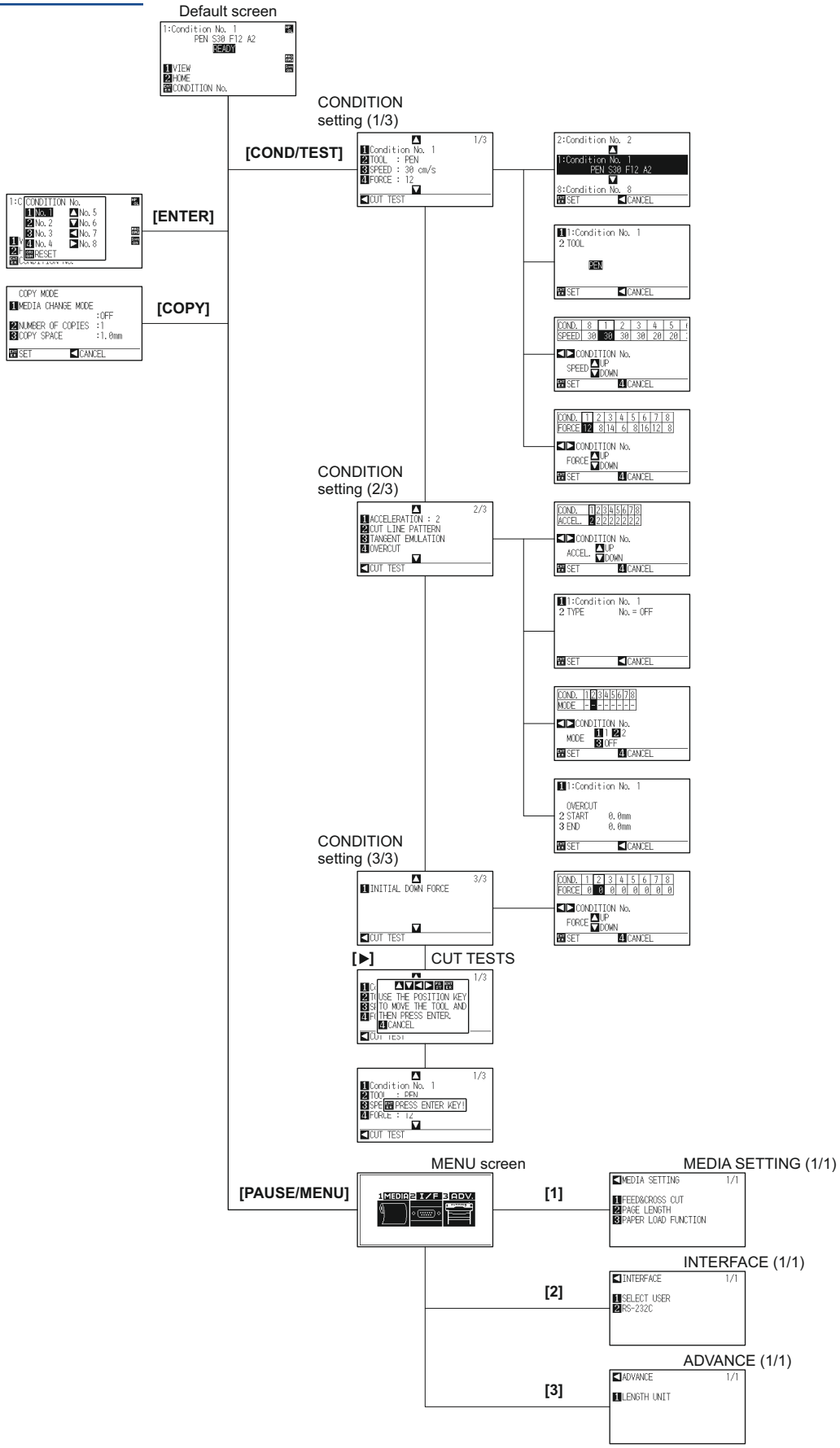




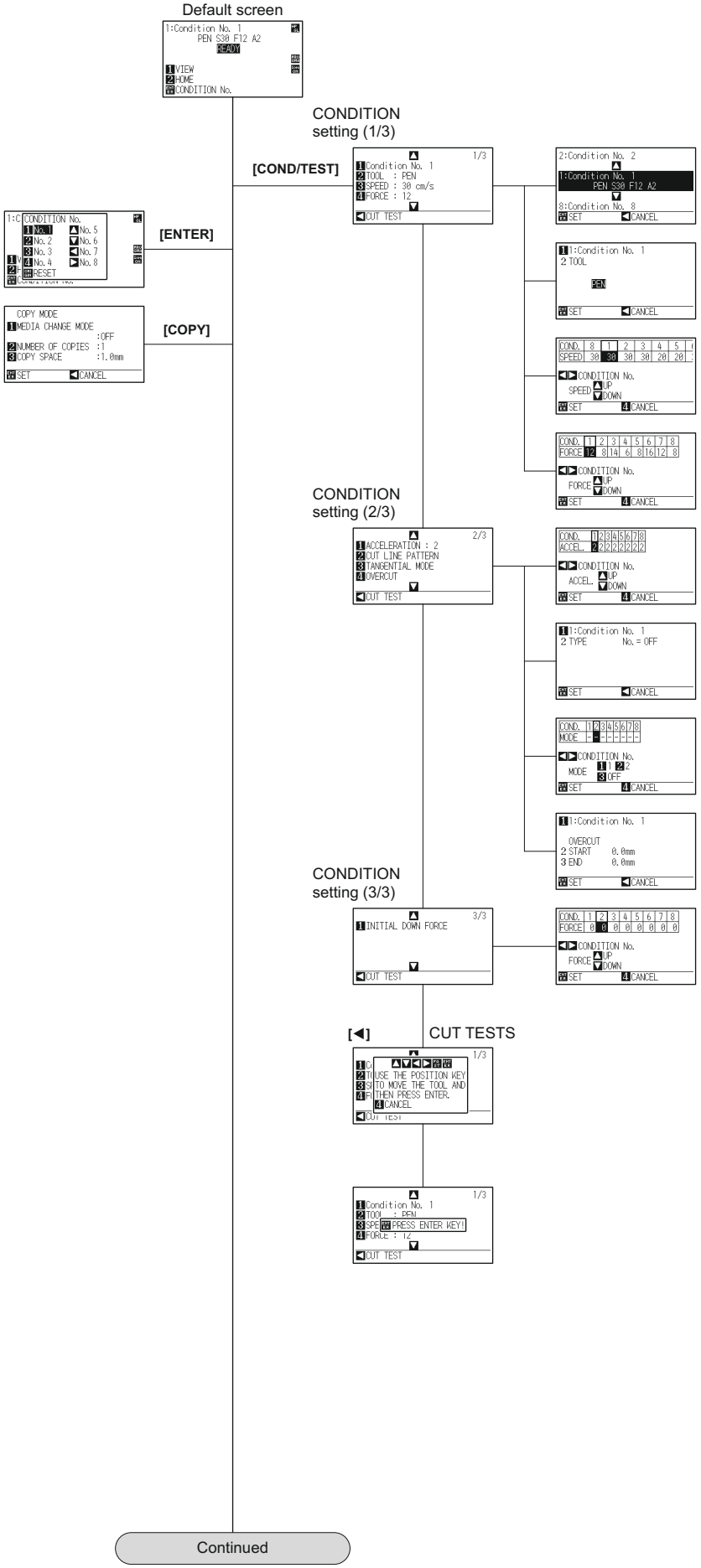
Единицы: мм
Точность измерения: ±5 мм

A.4 Дерево меню

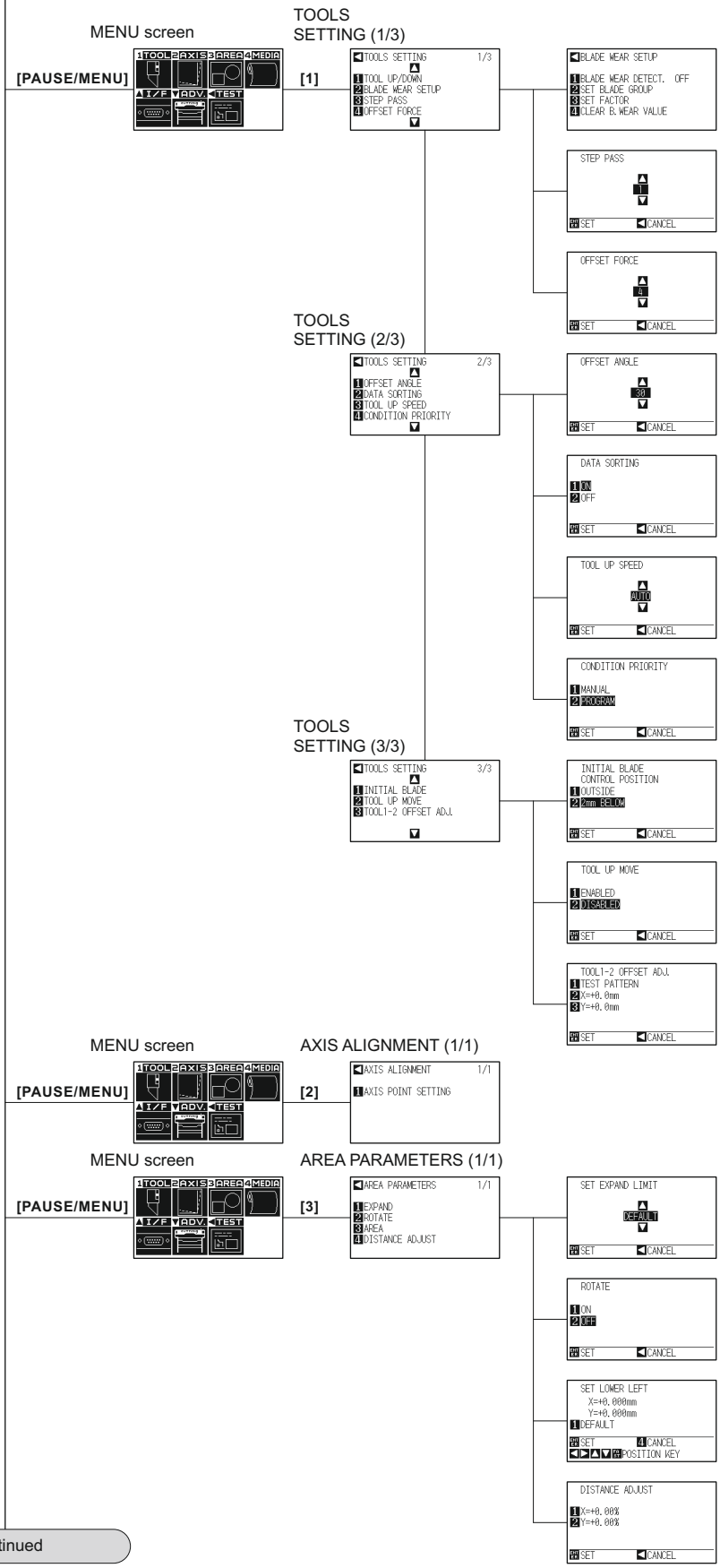
Простое меню



Нормальное меню

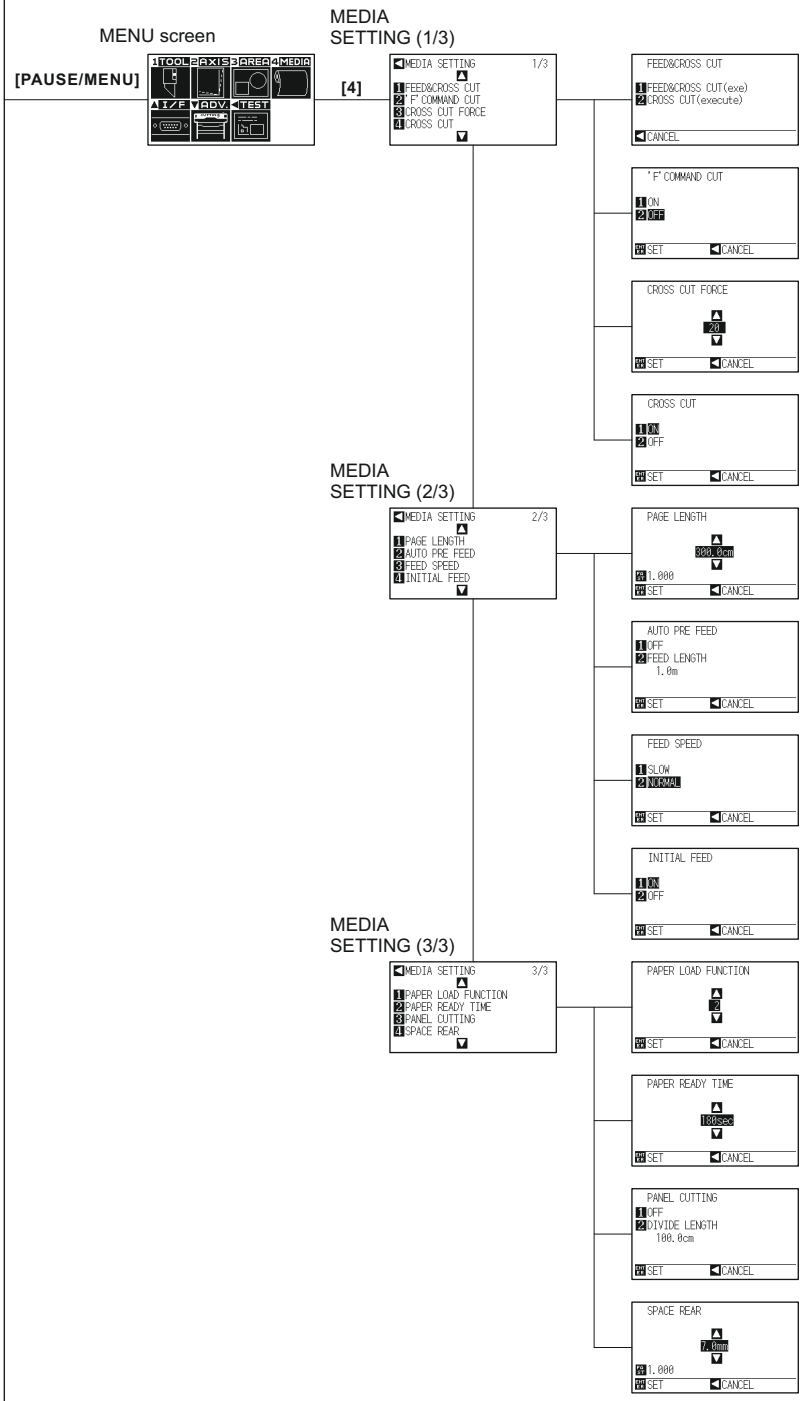


Default screen (Continued)



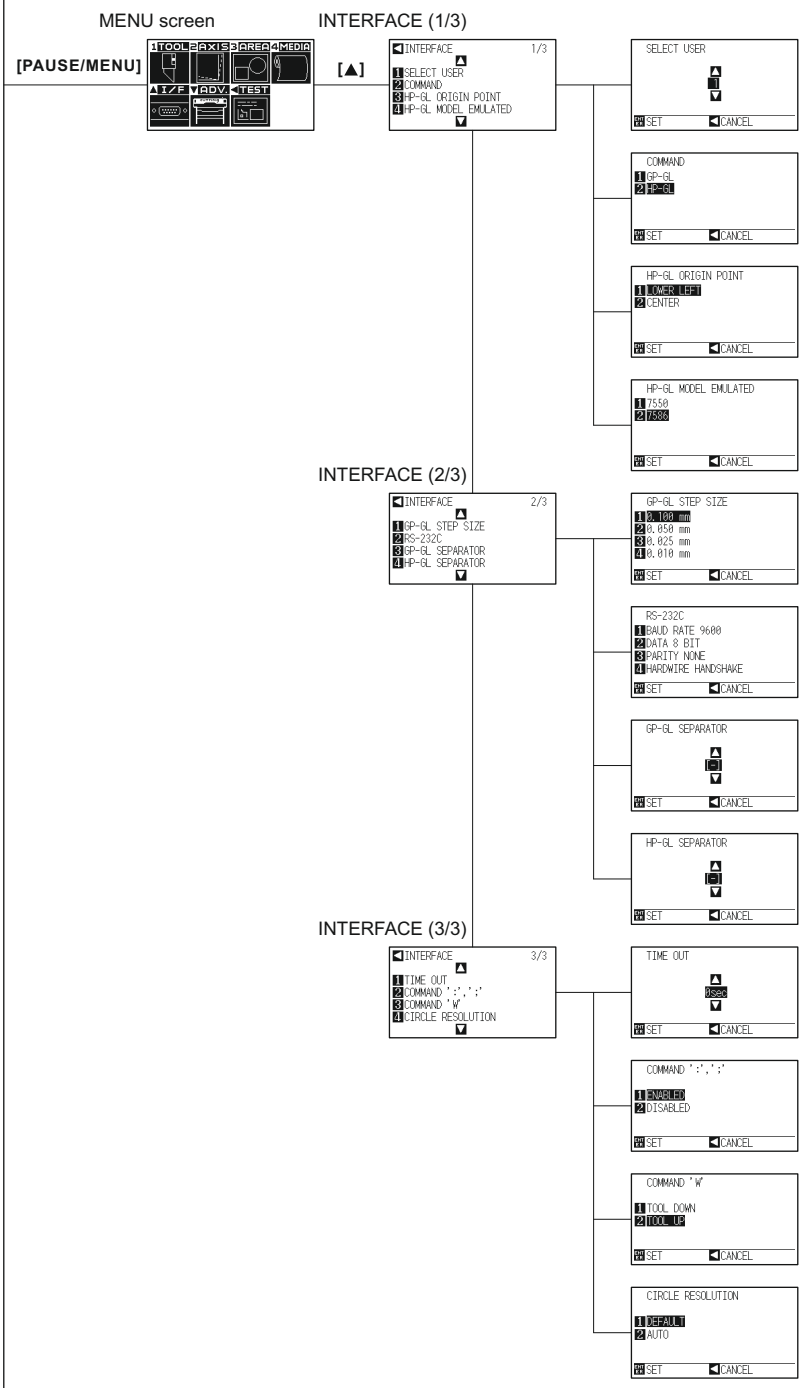
Continued

Default screen (Continued)



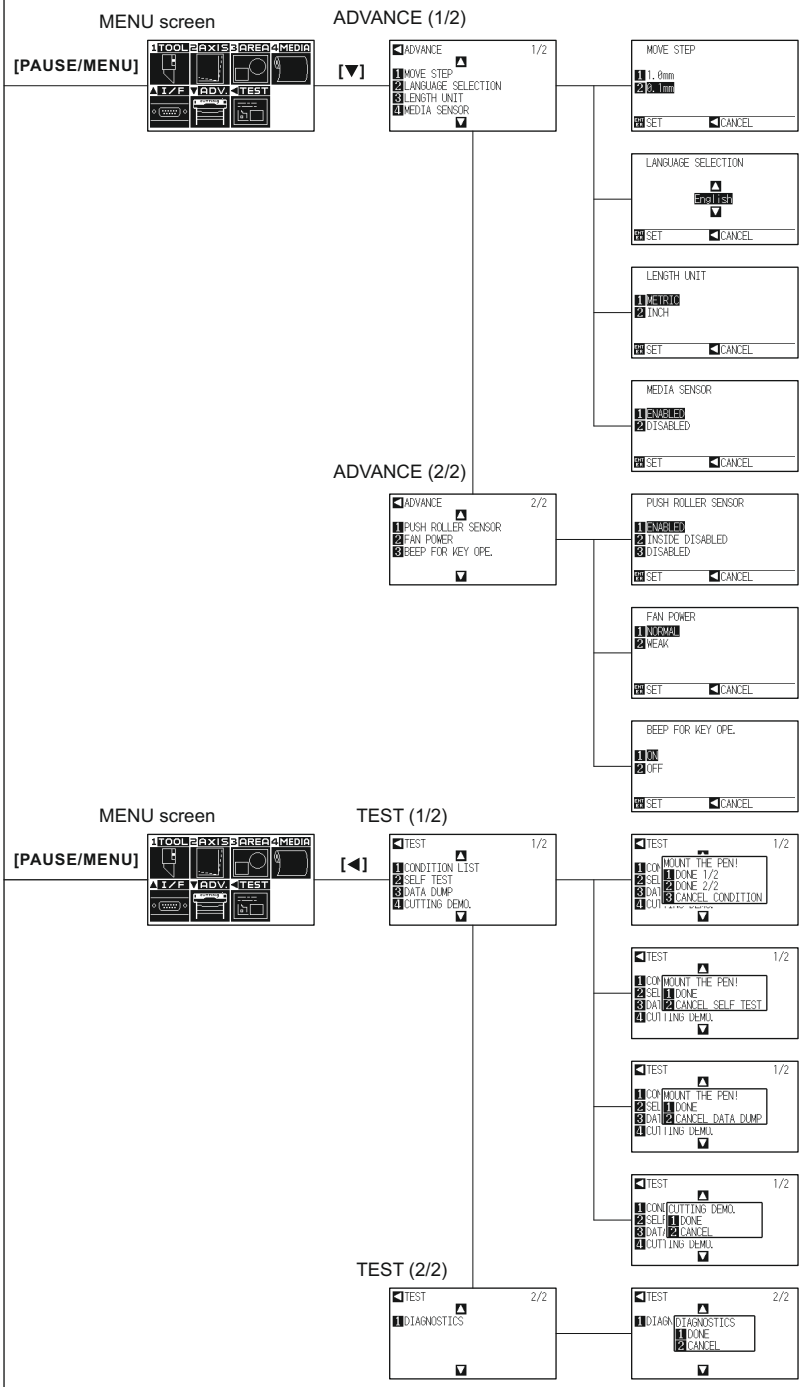
Continued

Default screen (Continued)



Continued

Default screen (Continued)



Default screen (Finish)

A.5 Начальные установки

Простое меню

Пункт меню	Установка	Начальное значение
MEDIA МАТЕРИАЛ	PAGE LENGTH	300.0cm
	PAPER LOAD FUNCTION	2
INTERFACE ИНТЕРФЕЙС	SELECT USER	1
	RS-232C (Forwarding condition)	Baud rate: 9600 Data length: 8-bit Parity: no Hardwire: Handshake
ADVANCE	LENGTH UNIT	Выбор при включении питания
TOOLS CONDITION	Как в Нормальном меню	

* The initial values of setting items are subject to change.

Нормальное меню

Пункт меню	Установка	Начальное значение
TOOLS SETTING УСТ. ИНСТРУМЕНТА	BLADE WEAR SETUP	OFF
	STEP PASS	1
	OFFSET FORCE	4
	OFFSET ANGLE	30
	DATA SORTING	ON
	TOOL UP SPEED	AUTO
	CONDITION PRIORITY	PROGRAM
	INITIAL BLADE CONTROL POSITION	2 mm BELOW
	TOOL UP MOVE	DISABLED
AXIS ALIGNMENT	AXIS ALIGNMENT	OFF
AREA PARAMETER SETTINGS ПАРАМЕТРЫ ОБЛАСТИ	EXPAND	DEFAULT
	ROTATE	OFF
	AREA (LOWER LEFT)	DEFAULT
	AREA (UPPER RIGHT)	DEFAULT
	DISTANCE ADJUST X	0.00%
	DISTANCE ADJUST Y	0.00%
MEDIA SETTING УСТАНОВКИ МАТЕРИАЛА	`F`COMMAND CUT	OFF
	CROSS CUT FORCE	20
	CROSS CUT	ON
	PAGE LENGTH	300.0cm
	AUTO PRE FEED	OFF
	FEED SPEED	NORMAL
	INITIAL FEED	ON
	PAPER LOAD FUNCTION	2
	PEPER READY TIME	180 sec
	PANEL CUTTING	OFF
	DIVIDE LENGTH	100.0cm
	SPACEREAR	7.0mm
INTERFACE	SELECT USER	1
	COMMAND	HP-GL
	HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT
	HP-GL MODEL EMULATED	7586
	GP-GL STEP SIZE	0.100mm
	RS232C (SWITCHING SETTING)	Baud rate: 9600 Data length: 8-bit Parity: no Hardwire: Handshake
	GP-GL SEPARATOR	_
	HP-GL SEPARATOR	_
	TIME OUT	0 sec.
	COMMAND ' : ', ' ; '	ENABLING
	COMMAND 'W'	TOOL UP
	CIRCLE RESOLUTION	DEFAULT

Пункт меню		Установка	Начальное значение
ADVANCE		MOVE STEP	0.1 mm
		LANGUAGE SELECTION	Select when initially turning on power
		LENGTH UNIT	Select when initially turning on power
		MEDIA SENSOR	ENABLED
		PUSH ROLLER SENSOR	ENABLED
		FAN POWER	NORMAL
		BEEP FOR KEY OPE.	ON
TEST		NO SETTINGS	–
TOOL SETTING	CONDITION NO. 1	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 1
		TOOL	PEN
		SPEED	30
		FORCE	12
		ACCELERATION	2
		CUT LINE PATTERN	OFF
		TANGENTIAL MODE	OFF
		OVERCUT (START)	0.000
		OVERCUT (END)	0.000
		DISTANCE ADJUST	OFF
		INITIAL DOWN FORCE	0
		SET BLADE GROUP	1
		SET FACTOR	1.0
	CONDITION NO. 2	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 2
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30//8/2
		CUT LINE PATTERN	5
		TANGENTIAL MODE	OFF
		OVERCUT (START)	0.200
		OVERCUT (END)	0.200
		DISTANCE ADJUST	OFF
		INITIAL DOWN FORCE	0
		SET BLADE GROUP	2
		SET FACTOR	1.0
	CONDITION NO. 3	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 3
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/14/2
		CUT LINE PATTERN	3
		The range between tangential mode and wear degree (coefficient)is same as Condition 2	
	CONDITION NO. 4	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 4
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/6/2
		CUT LINE PATTERN	1
		The range between tangential mode and wear degree (coefficient)is same as Condition 2	
	CONDITION NO. 5	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 5
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/8/2
		CUT LINE PATTERN	4
		The range between tangential mode and wear degree (coefficient)is same as Condition 2	
	CONDITION NO. 6	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 6
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/16/2
		CUT LINE PATTERN	3
		The range between tangential mode and wear degree (coefficient)is same as Condition 2	
	CONDITION NO. 7	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 7
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/12/2
		CUT LINE PATTERN	3
		The range between tangential mode and wear degree (coefficient)is same as Condition 2	
	CONDITION NO. 8	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 8
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/8/2
		CUT LINE PATTERN	User
		The range between tangential mode and wear degree (coefficient)is same as Condition 2	

* The initial values of setting items is subject to change.

CE6000-120AP Инструкция по экспоуатации
CE60AP-UM-152
7 июня 2013 1-е издание -01

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC