

СЕРИЯ CE6000

РЕЖУЩИЕ ПЛОТТЕРЫ

Инструкция по эксплуатации

Русский язык, 10 сентября 2012, # CE6000-UM-151

© 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.



ОПАСНОСТЬ. Игнорировании этой информации может привести к тяжелым травмам или смерти оператора.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ. Игнорировании этой информации может привести к тяжелым травмам или смерти оператора.



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



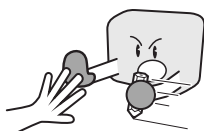
WARNING ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Не прикасайтесь к подвижным частям плоттера во время работы.

- Это может привести к травме.



Не трогать!

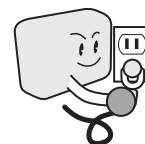


Обязательно заземлите плоттер

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



Заземлите плоттер

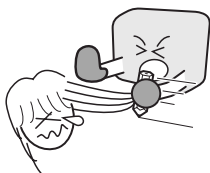


Избегайте попадания частей тела и волос в движущиеся части плоттера даже когда они неподвижны. Плоттер может начать движение неожиданно и это приведет к травме.

- Это может 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/внутри плоттера.

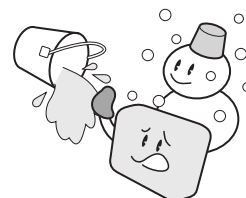
- Это может привести к поражению электротоком.



Избегать влаги



Осторожно электричество!

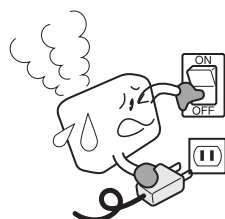


Не используйте плоттер если он нагревается, дымится, от него исходит необычный запах. Выключите плоттер и выньте кабель питания из розетки.

- 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

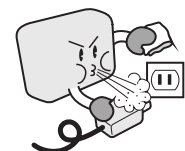
- Это может привести к пожару или поражению током.



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



Обращайтесь с ножом осторожно.

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



Не трогать



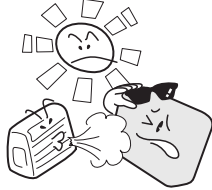
CAUTION

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 электротокком.



Избегайте
влаги



Осторожно
электричество

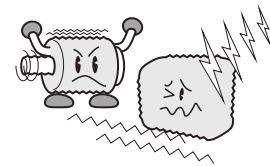


Не используйте плоттер в местах с повышенной вибрацией или электромагнитным излучением.

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



Запрещено

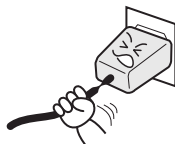


При вынимании вилки из розетки не тяните за шнур кабеля питания.

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



Запрещено

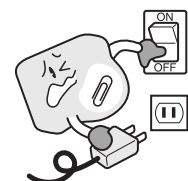


При попадании воды или инородных предметов в плоттер сразу выключите его и отсоедините кабель питания от сети.

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



Отключите плоттер
от сети



Меры предосторожности



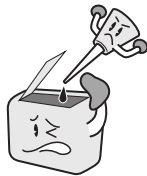
WARNING ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Не смазывайте никакие части плоттера.

- Это может привести к поломке.



Запрещено

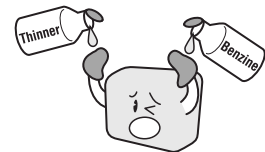


Не используйте растворители для чистки плоттера.

- Это может повредить плоттер.



Запрещено

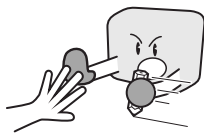


Оставляйте достаточно места вокруг плоттера, чтобы в пределах его рабочей зоны не было никаких предметов.

- Контакт с посторонними предметами может привести к некачественной работе.



Не прикасаться



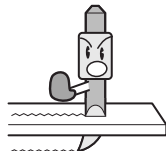
Не размещайте никакие источники освещения на расстоянии ближе чем 1 метр от плоттера.

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



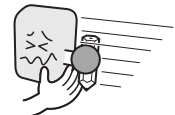
Следите за правильным вылетом ножа из держателя (плунжера) .

- 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

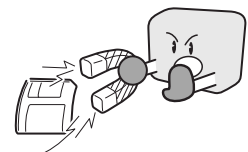


Не размещайте магнитные карточки, диски или любые другие магнитные материалы рядом с кареткой плоттера.

- Магнитное поле может повредить данные на подобных носителях.



Запрещено



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

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



Вступление

Спасибо за ваш выбор плоттера Graphtec CE6000! Плоттеры CE6000 оснащены цифровыми сервоприводами для высокоскоростной и высокоточной резки. Кроме резки 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 предварительного уведомления.
- (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 прокомментировать 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

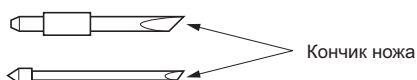
Все права копирования данной Инструкции принадлежат Graphtec Corporation.
Все права на русский перевод принадлежат ООО "РуссКом-Реклама".

Особые меры предосторожности при работе с ножами

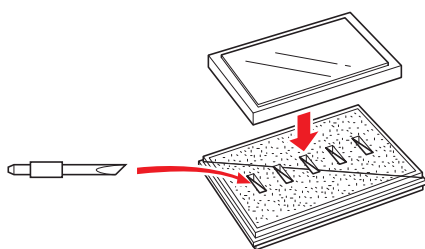
В плоттере используются очень острые ножи. Будьте внимательны при работе с ножами и плунжерами, чтобы избежать травм.

Ножи

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

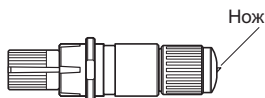


Использованные ножи выбрасывайте в коробку.



Плунжер (держатель ножа)

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

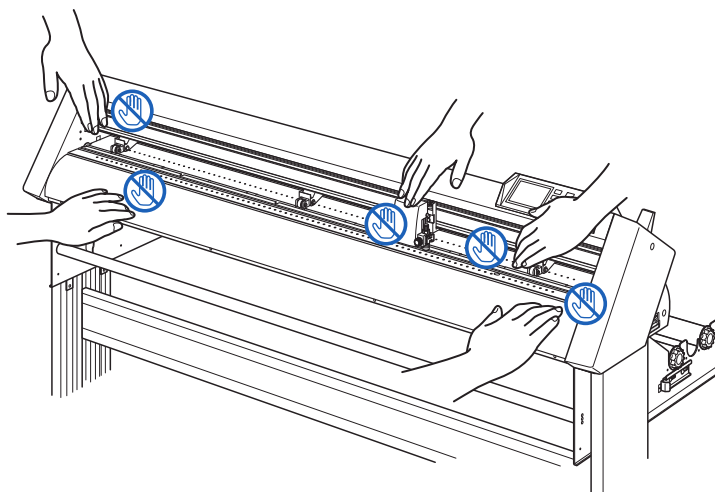


После установки плунжера в плоттер

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, отмеченных на рисунке внизу.



Наклейка - знак безопасности

Наклейка находится на верхней панели. Ознакомьтесь с ней.

				△ 注意 カット／作図中はローラーや、キャリッジ等の可動部に 絶対さわらないでください。	△ CAUTION During a cutting or plotting operation, do not touch the writingpanel or moving parts such as the carriage.	△ ACHTUNG	△ ATENCION
						△ ATTENTION	△ ATTENZIONE

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.

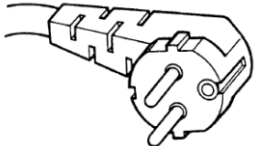
Перед началом работы

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

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

ПРАВИЛЬНОЕ И БЕЗОПАСНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	i
Вступление.....	I
Предосторожности с ножами.....	II
После включения плоттера.....	III
Наклейки безопасности.....	III
Информация по стенду.....	III
Слова и выражения в этой Инструкции.....	IV
Перед началом работы.....	IV
Выбор сетевого кабеля.....	V

Глава 1 Описание плоттера

1.1 Проверка принадлежностей.....	1-2
1.2 Номенклатура.....	1-3
Вид спереди: CE6000-40.....	1-3
Вид сзади: CE6000-40.....	1-4
Вид спереди: CE6000-60.....	1-5
Вид сзади: CE6000-60.....	1-6
Вид спереди: CE6000-120	1-7
Вид сзади: CE6000-120	1-8
1.3 Сборка.....	1-9
Монтаж лотка для материала.....	1-14
Монтаж держателя материала.....	1-14
1.4 Подключение к ПК.....	1-16

Глава 2 Подготовка к работе

2.1 Подготовка плунжера.....	2-2
Номенклатура плунжера.....	2-2
Устройство плунжера.....	2-2
Свойства и использование ножей.....	2-3
2.2 Установка инструмента.....	2-4
Присоединение инструмента	2-4
Снятие инструмента.....	2-5
2.3 Загрузка материала.....	2-6
Загрузка рулонного материала (CE6000-40).....	2-6
Загрузка рулонного материала (CE6000-60/120).....	2-9
Загрузка листового материала (CE6000-40/60).....	2-14
Загрузка листового материала (CE6000-120)	2-16
2.4 Выравнивание прижимных роликов.....	2-19
Выравнивание ролика.....	2-19
Изменение силы удержания.....	2-21
2.5 ЖК-дисплей по умолчанию.....	2-22
2.6 Включение в сеть.....	2-23
2.7 Как пользоваться панелью управления.....	2-24
Управляющие кнопки.....	2-24
Кнопки меню.....	2-24
Лампа-индикатор.....	2-25
Информация на ЖКД	2-25

	Операции с Меню ЖКД.....	2-27
	Операции кнопкой [COND/TEST]	2-28
2.8	Установка метода подачи.....	2-29
2.9	Предпроточка материала.....	2-31
2.10	Выбор параметров резки.....	2-32
	Установка номера набора параметров.....	2-34
	Установка скорости и давления (Простой режим).....	2-36
	Установка типа инструмента.....	2-38
	Установка скорости.....	2-40
	Установка давления.....	2-41
	Установка ускорения.....	2-42
	Установка вылета ножа вручную.....	2-44
2.11	Проведение тестовой резки.....	2-45
	Прорезной тест.....	2-45
	Подтверждение результатов теста.....	2-47
	Установка вылета ножа (Автоматическая).....	2-48
2.12	О Простом режиме.....	2-51

Глава 3 Основные операции

3.1	Опустить/поднять инструмент.....	3-2
3.2	Передвижение каретки и материала.....	3-3
	Движение шагами вручную.....	3-3
	Непрерывное движение вручную.....	3-3
	Установка размера Шага передвижения.....	3-4
	Убрать каретку.....	3-5
	Изменить набор параметров резки.....	3-6
	Перезагрузка (вернуться к исходному состоянию при включении).....	3-6
3.3	Установка Начальной Точки.....	3-7
	При повернутых осях координат.....	3-8
	Когда оси координат повернуты после выбора НТ.....	3-8
	Установка НТ при работе с языком управления HP-GL.....	3-9
3.4	Установка направления резки.....	3-10
3.5	Остановка резки.....	3-12
	Пауза и выход из паузы.....	3-12
	Полная остановка резки.....	3-13

Глава 4 Удобные функции

4.1	Установки резки.....	4-2
	Установка области резки.....	4-2
	Установка ширины резки (РАСШИРЕННЫЙ).....	4-4
	Установка длины страницы.....	4-5
	Установка зеркального отображения.....	4-7
	Масштабирование.....	4-8
4.2	Копирование.....	4-10
4.3	Резка по кластерам.....	4-15

Глава 5 ARMS (Продвинутое Опция Оптического Позиционирования)

5.1	Описание ARMS.....	5-2
	Типы меток позиционирования.....	5-2
	Область считывания меток.....	5-3

	Загрузка материала и метки для позиционирования.....	5-4
	Место НТ и метки для позиционирования.....	5-5
	Материалы, с которых метки не считываются.....	5-6
5.2	Задание и настройка позиционирования ARMS.....	5-7
	Установка метода MARK SCAN и Номеров.....	5-7
	Задание типа меток позиционирования.....	5-11
	Задание размера меток позиционирования.....	5-12
	Задание расстояния между метками.....	5-14
	Задание компенсации погрешности для меток.....	5-16
	Задание смещения между меткой и начальными точками.....	5-18
	Настройка чувствительности датчика.....	5-20
	Настройка чувствительности датчика вручную (порог чувствительности).....	5-22
	Тест датчика позиционирования.....	5-24
	Задание скорости считывания меток.....	5-26
	Калибровка расстояния от точки резки до оптического датчика.....	5-27
	Обнаружение метки для определения расстояния до датчика.....	5-30
	Установка автоматического считывания меток.....	5-33
5.3	Использование ARMS для позиционирования плоттера.....	5-35
	Позиционирование по 2 меткам.....	5-35
	Позиционирование по 3 меткам.....	5-37
	Позиционирование по 4 меткам.....	5-38
	Автоматическое позиционирование.....	5-40
	Ручное позиционирование при помощи ARMS.....	5-41
 Глава 6 Ручная позиционирование без ARMS		
6.1	Описание ручного позиционирования.....	6-2
	Задание метода поиска меток и числа меток.....	6-2
6.2	Ручная настройка положения.....	6-3
 Глава 7 Установки, касающиеся качества резки		
7.1	Резка острых углов на толстом материале.....	7-2
	Описание Тангенциальной Эмуляции (ТЭ).....	7-2
	Задание ТЭ.....	7-3
	Задать Длину Перерезки.....	7-4
	Задание силы начального давления.....	7-6
7.2	Установка величины Шага.....	7-7
7.3	Установка Угла Смещения.....	7-8
7.4	Коррекция расстояния.....	7-9
7.5	Задание Прорезной Линии.....	7-11
7.6	Начальная ориентация ножа.....	7-14
7.7	Установка давления ножа OFFSET.....	7-16
7.8	Установка Пресс-папье (пресс для материала).....	7-17
 Глава 8 Установки, касающиеся времени резки		
8.1	Сортировка данных.....	8-2
8.2	Начальная предпроточка при получении данных.....	8-4
8.3	Начальная предпроточка при загрузке материала (Начальная проточка)....	8-6
8.4	Задание скорости предпроточки.....	8-7
8.5	Задание скорости перемещения при поднятом инструменте.....	8-9
8.6	Установка движения с поднятым ножом.....	8-11

Глава 9 : Установки, касающиеся интерфейса (передачи данных)

9.1	Установк интерфейса.....	9-2
	USB - интерфейс.....	9-2
	Последовательный интерфейс RS-232C.....	9-2
	Меню установки интерфейса.....	9-2
	Подключение через RS-232C.....	9-3

Глава 10: Положения, касающиеся рабочей среды

	Меню ЖКД.....	10-2
	Оптический датчик.....	10-4
	Рабочая среда плоттера.....	10-6

Глава 11: Управление плоттером с компьютера

	Языки управления плоттером.....	11-2
	Язык управления GP-GL.....	11-4
	Язык управления HP-GL.....	11-7

Глава 12: Обслуживание плоттера

12.1	Ежедневное обслуживание.....	12-2
	Ежедневное обслуживание.....	12-2
	Хранение плоттера.....	12-2
12.2	Замена ножа.....	12-3
12.3	Чистка плунжера.....	12-4
12.4	Замена плунжера.....	12-5

Глава 13: Неисправности

13.1	Неисправности.....	13-2
	Плоттер не работает после включения питания.....	13-2
	Плоттер работает неправильно.....	13-3
	Результаты резки неудовлетворительные.....	13-5
	Сообщения об ошибках в режиме GP-GL.....	13-6
	Сообщения об ошибках в режиме HP-GL.....	13-7
	Сообщения об ошибках при позиционировании ARMS.....	13-9
	Другие сообщения об ошибках.....	13-11
	Сообщения о предосторожностях.....	13-13
13.2	Распечатка установок плоттера.....	13-14
13.3	Создание тестовых шаблонов.....	13-16
13.4	Подтверждение данных	13-18
13.5	Тест самодиагностики.....	13-20
	Сообщения об ошибках.....	13-21

Приложения

A.1	Основные технические параметры.....	A-2
A.2	Опции и расходные материалы.....	A-3
A.3	Внешние размеры.....	A-4
A.4	Дерево меню.....	A-7
A.5	Начальные установки.....	A-13

Глава 1 Описание плоттера

В этой главе описывается как подключить ваш плоттер к компьютеру.

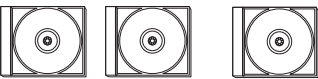
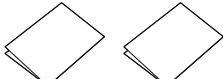
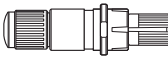
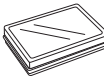
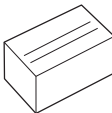
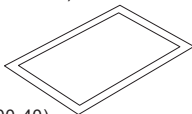
ОПИСАНИЕ ПЛОТТЕРА

- 1.1 *Проверка комплектации*
- 1.2 *Номенклатура*
- 1.3 *Сборка*
- 1.4 *Подключение к ПК*

1.1

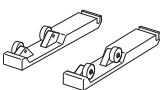
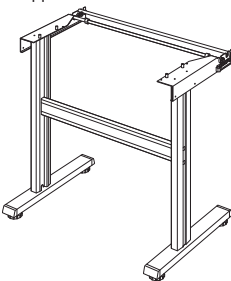
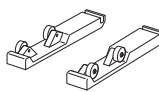
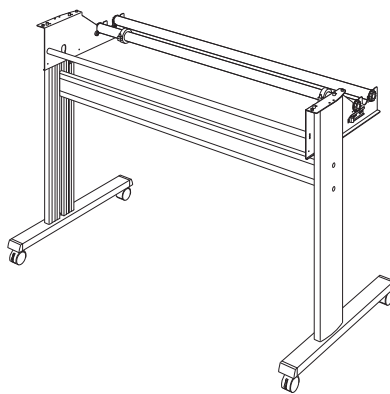
Проверка комплектации

Аксессуары

Название	Кол-во	Название	Кол-во
Сетевой кабель 	1 шт	Кабель USB 	1 шт
CD • ПО • Инструкция по эксплуатации англ • Инструкция по эксплуатации на русском языке (передается покупателю лично в руки при покупке) 	3 шт	Руководство по быстрому запуску, руководство по безопасному и правильному исп. 	1 +1 шт
Плунжер (PHP33-CB09N-HS) 	1 шт	Нож (CB09UB-1) 	1 pc
Адаптер для капиллярного фломастера (PHP31-FIBER)  * Настройка высоты плунжера	1 набор	Капиллярный фломастер (KF700-BK [1P]) 	1 шт
Отрезной нож для материала 	1 шт	Керриер (CR09300-A3)  (только для CE6000-40).	1 шт

* Другое ПО может быть добавлено позднее

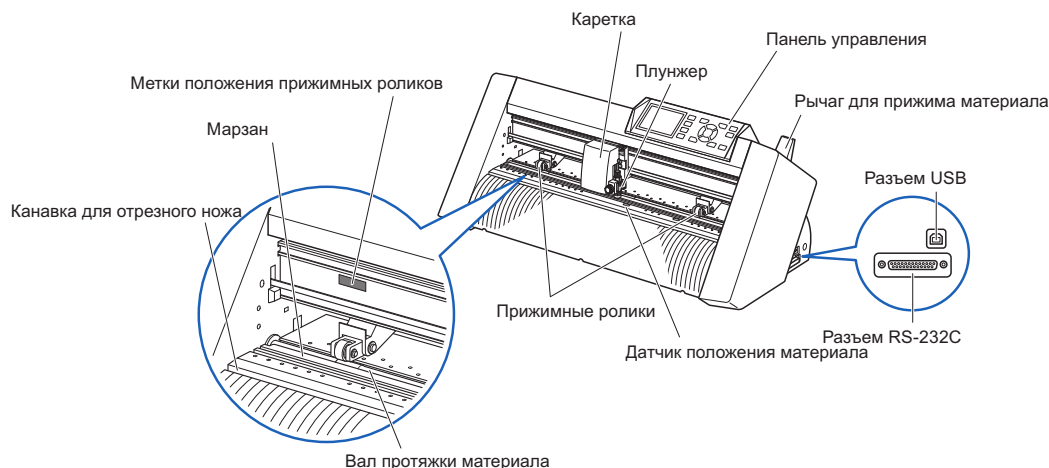
Специальные аксессуары

CE6000-40		CE6000-60		CE6000-120	
Название	Кол-во	Название	Кол-во	Название	Кол-во
Подставка для рулона 	1 набор	Стенд  или подставка для рулона* 	1 набор	Стенд 	1 набор
		* В зависимости от комплектации (ES или E)			

1.2

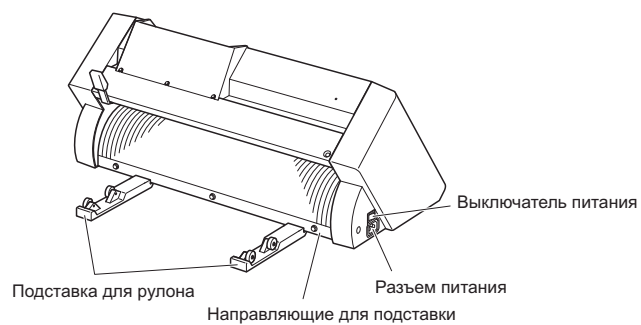
Номенклатура

Вид спереди CE6000-40



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.

Вид сзади: CE6000-40



Подставка для рулона

Для удержания и разматывания.

Направляющие для подставки

Для правильной установки подставки.

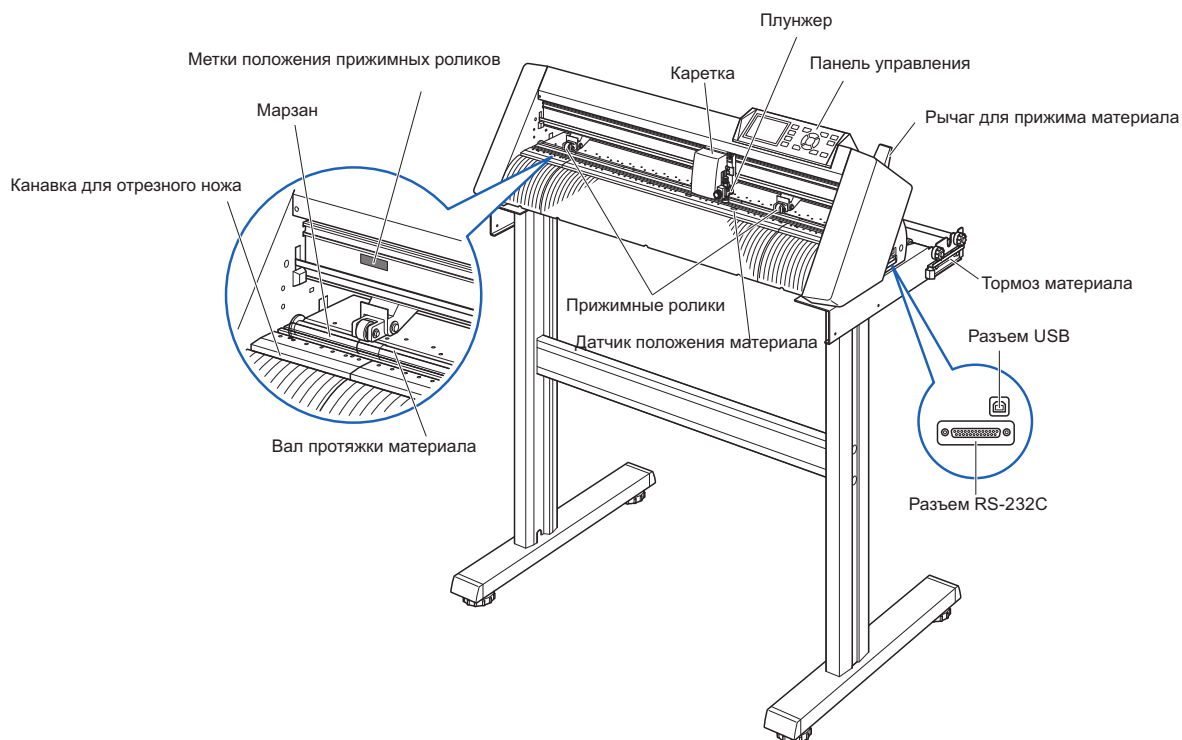
Выключатель питания

Для включения и выключения плоттера.

Разъем питания

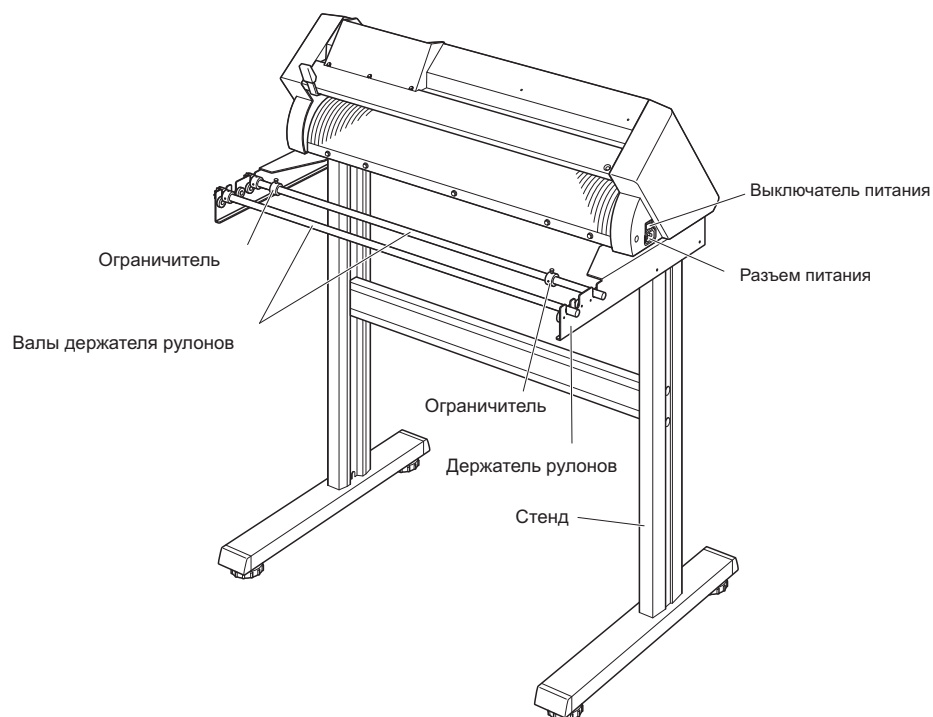
Для подключения плоттера к сети.

Вид спереди: CE6000-60



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.
Тормоз для материала	Препятствует вращению рулона во время загрузки. Для ровной и точной загрузки материала.

Вид сзади : CE6000-60



Стенд

Держатель рулонов

Валы держателя рулонов

Выключатель питания

Разъем питания

Тормоз для материала

Ограничитель

Стенд для установки плоттера

Удерживает и помогает разматывать рулон с материалом.

На них укладывается рулон.

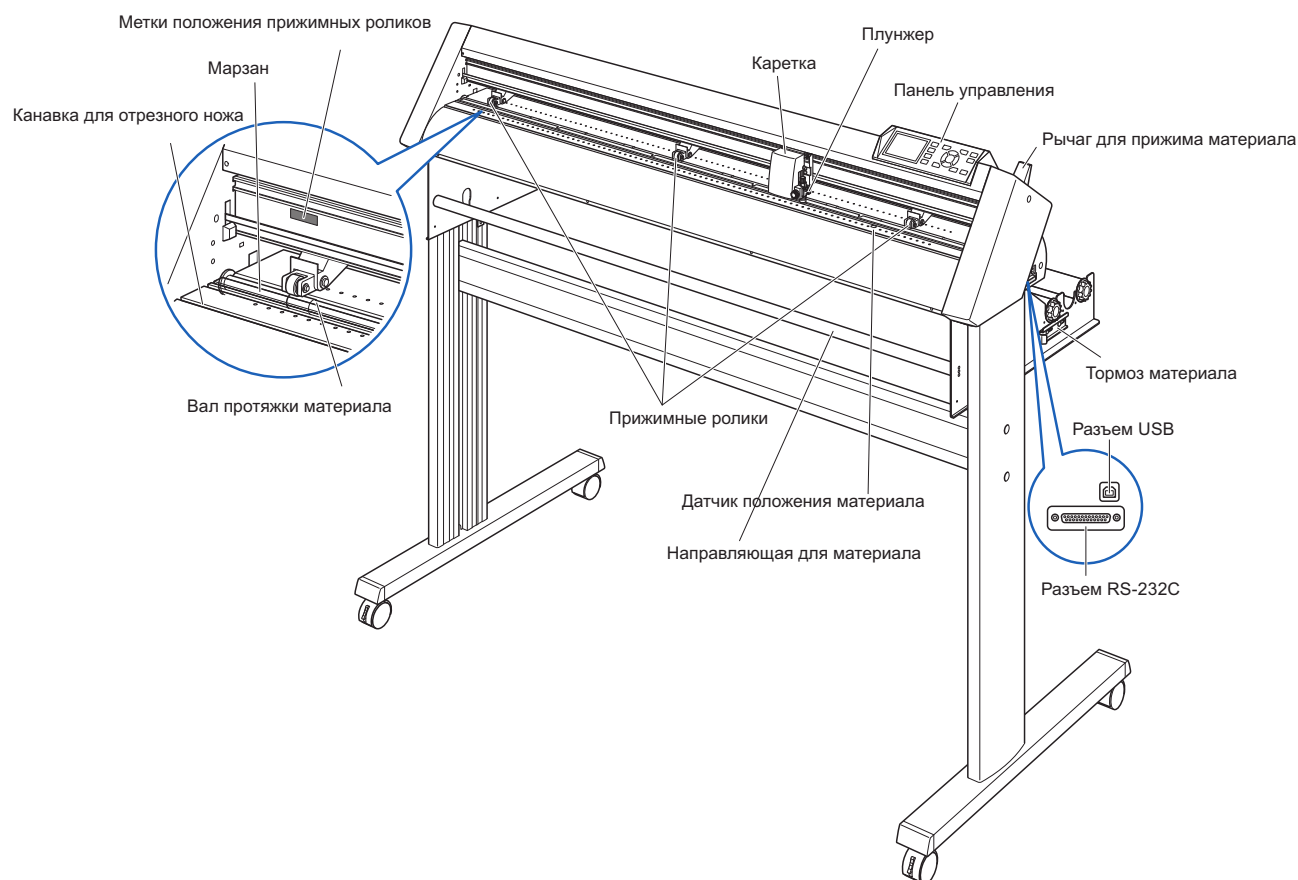
Для включения и выключения плоттера.

Для подключения плоттера к сети.

Препятствует вращению рулона во время загрузки. Для ровной и точной загрузки материала.

Для упора торца рулона.

Вид спереди: CE6000-120



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.

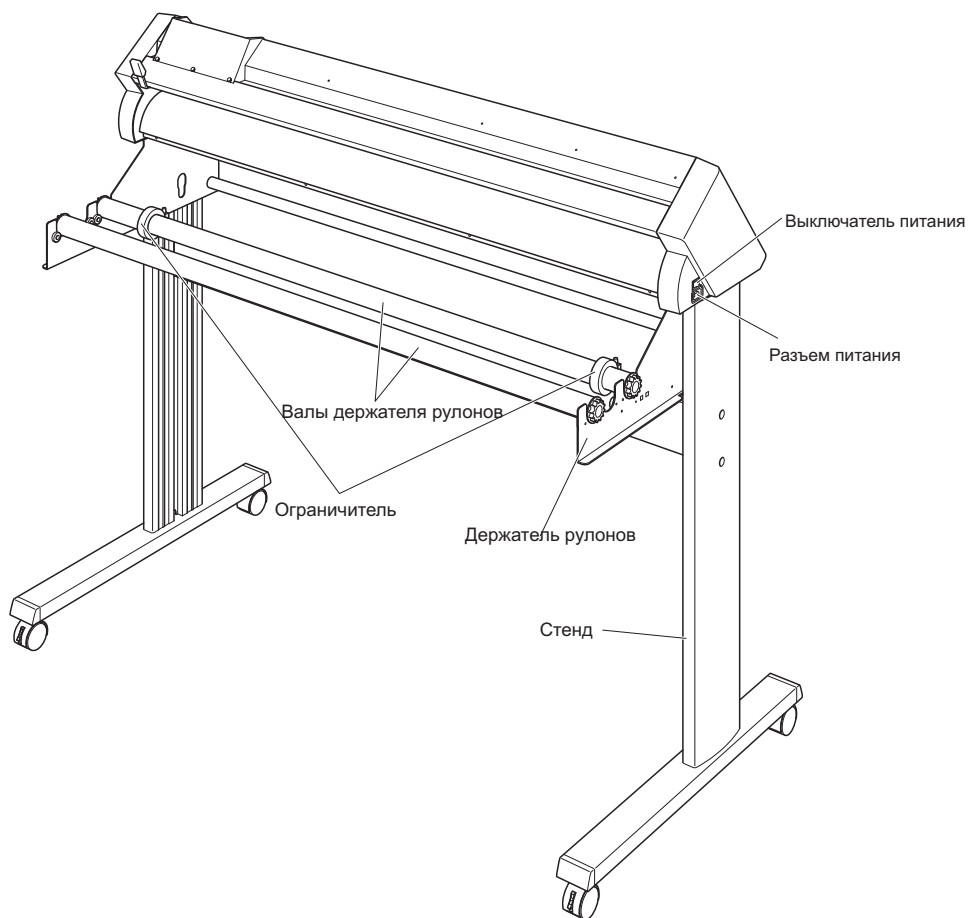
Тормоз для материала

Препятствует вращению рулона во время загрузки. Для ровной и точной загрузки материала.

Направляющая для материала

Препятствует вращению рулона во время загрузки. Для ровной и точной загрузки

Вид сзади : CE6000-120



Стенд

Держатель рулонов

Валы держателя рулонов

Выключатель питания

Разъем питания

Ограничитель

Стенд для установки плоттера

Удерживает и помогает разматывать рулон с материалом.

На них укладывается рулон.

Для включения и выключения плоттера.

Для подключения плоттера к сети.

Для упора торца рулона.

1.3

Сборка

Соберите стенд.

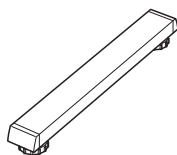
Он состоит из следующих частей.

CE6000-60

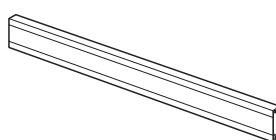
Стойка × 2



Опора × 2



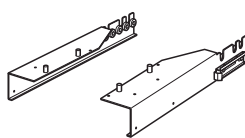
Планка × 1



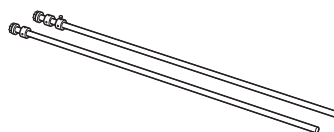
Шестигранник (M5)
× 1



Болты
(M5) × 12



Держатель рулона × 2



Валы держателя × 2

Ограничитель × 2



Шуруп × 4

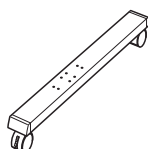


CE6000-120

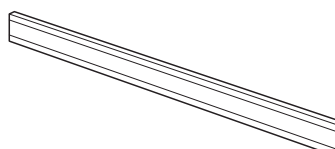
Стойка × 2



Опора × 2



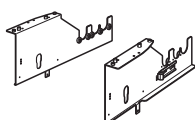
Планка × 1



Шестигранник (M5)
× 1



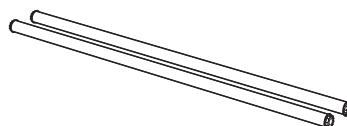
Болты
(M5) × 30



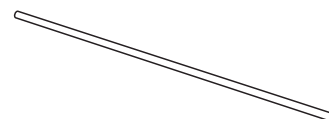
Держатель рулона × 2



Ограничитель × 2



Валы держателя × 2

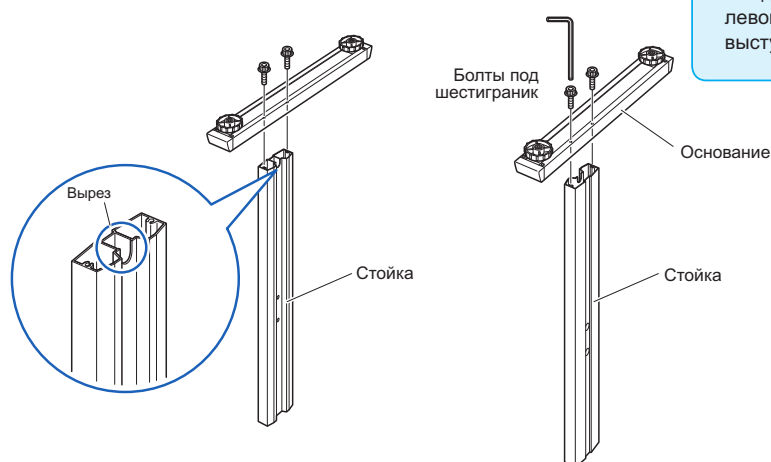


Направляющая материала × 1

⚠ ОСТОРОЖНО

- Проводите сборку как минимум вдвоем.
- Будьте осторожны перемещая плоттер - у него острые углы.
- Берегите руки при сборке и закручивании болтов и шурупов.

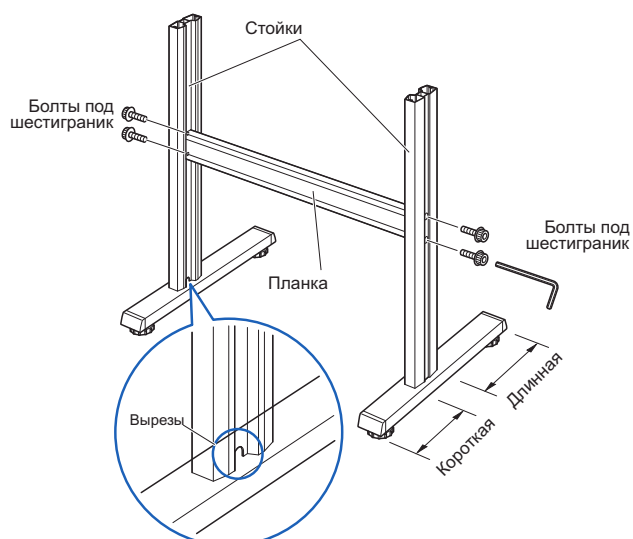
- 1** Соберите левую и правую стойки и основания при помощи болтов из комплекта.



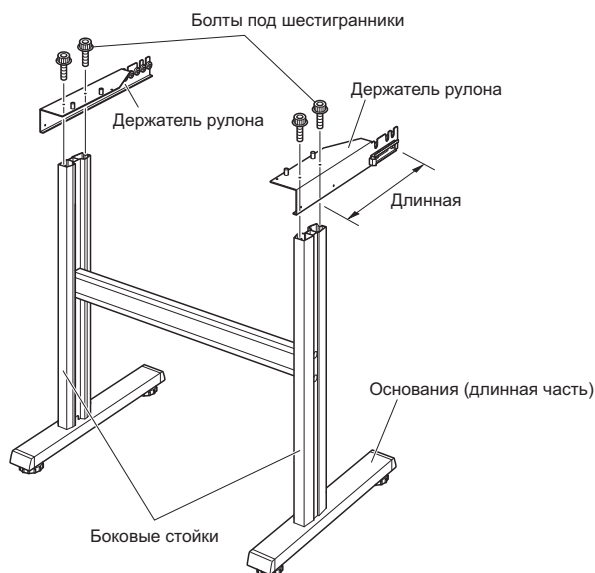
Примечания

- Устанавливайте стойку так, чтобы она попадала в вырез на основании.
- Следите, чтобы передние части основания левой и правой частей были симметричны и выступали на одно расстояние.

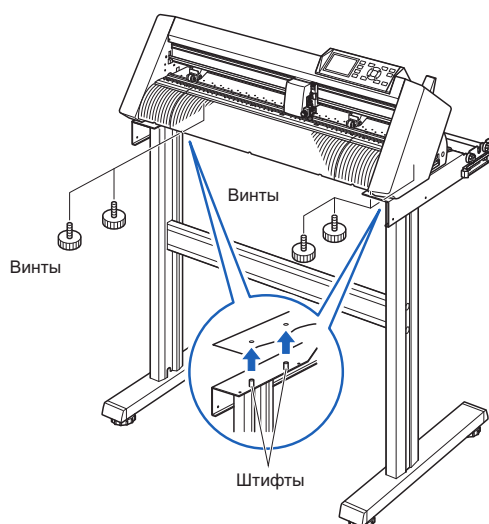
- 2** Присоедините планку к стойке болтами. Не закручивайте болты сильно. Следите, чтобы передняя часть оснований была короткой, а задняя длинной.



- 3 Присоедините держатели рулонов к стойкам болтами и шестигранником. Устанавливайте их так, чтобы их длинная часть была сзади.



- 4 Установите CE6000 на стенд так, чтобы штифты на стенде попали в отверстия в плоттере. Зафиксируйте плоттер 4 винтами..



- 5 Прочно закрутите болты, соединяющие планку и стойки (незакрученные в пункте 2).

⚠ ОСТОРОЖНО

Берегите руки при сборке и закручивании болтов и шурупов.

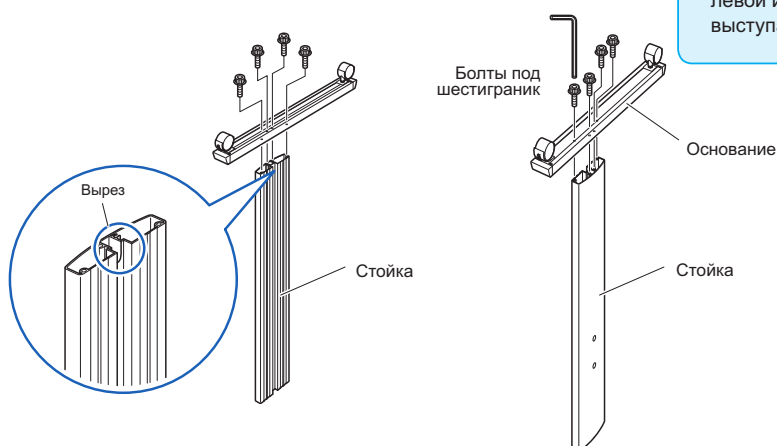
Supplement

- Убедитесь, что все болты и винты тщательно закручены. В противном случае, плоттер может резать некачественно.
- Оставьте как минимум 300 мм свободного места вокруг плоттера - это необходимо для нормальной работы.

⚠ ОСТОРОЖНО

- Проводите сборку как минимум вдвоем.
- Будьте осторожны перемещая плоттер - у него острые углы.
- Берегите руки при сборке и закручивании болтов и шурупов.

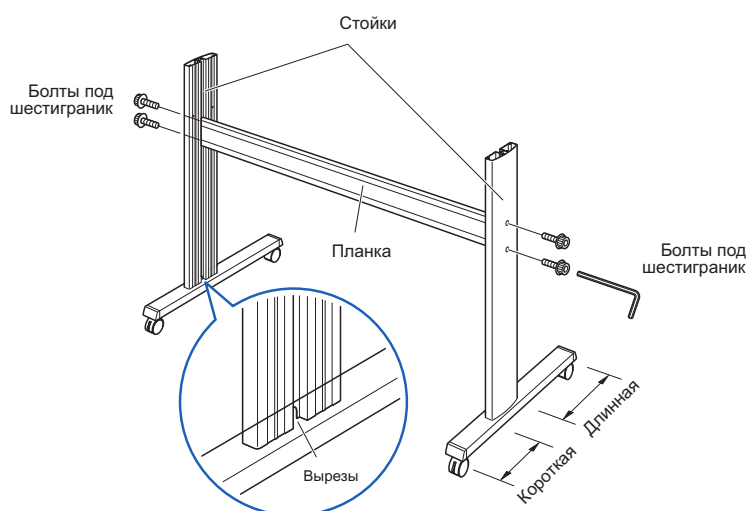
- 1** Соберите левую и правую стойки и основания при помощи болтов из комплекта.



Примечания

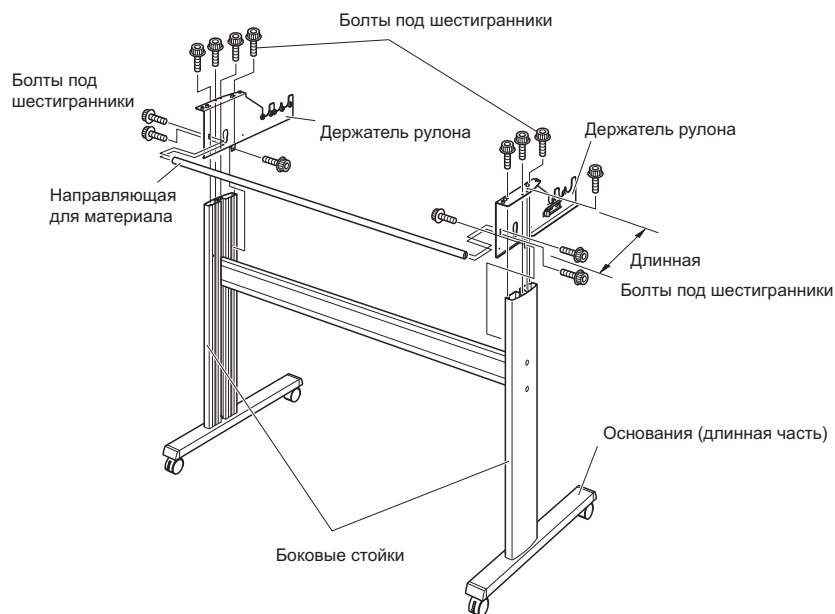
- Устанавливайте стойку так, чтобы она попадала в вырез на основании.
- Следите, чтобы передние части основания левой и правой частей были симметричны и выступали на одно расстояние.

- 2** Присоедините планку к стойке болтами. Не закручивайте болты сильно. Следите, чтобы передняя часть оснований была короткой, а задняя длинной.



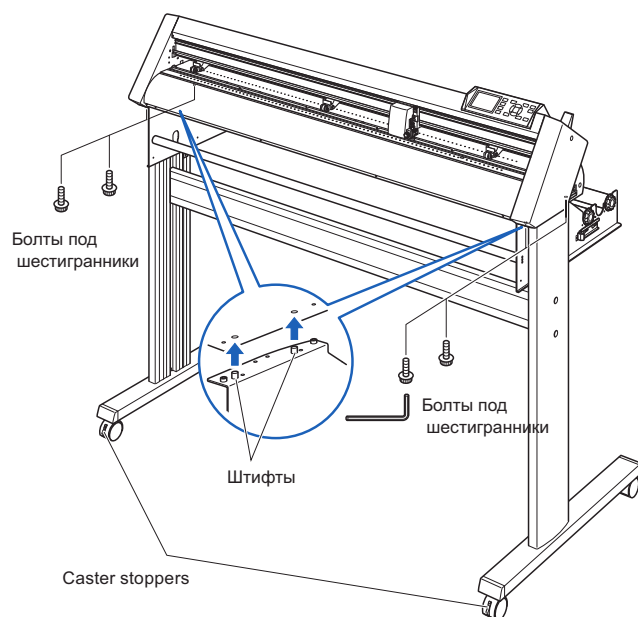
3

Присоедините держатели рулонов к стойкам болтами и шестигранником. Устанавливайте их так, чтобы их длинная часть была сзади.



4

Установите CE6000 на стэнд так, чтобы штифты на стенде попали в отверстия в плоттере. Зафиксируйте плоттер 4 винтами.



⚠ ОСТОРОЖНО

Берегите руки при сборке и завинчивании болтов и шурупов.

Дополнение

- Убедитесь, что все болты и винты тщательно закручены. В противном случае, плоттер может резать некачественно.
- Оставьте как минимум 300 мм свободного места вокруг плоттера - это необходимо для нормальной работы.

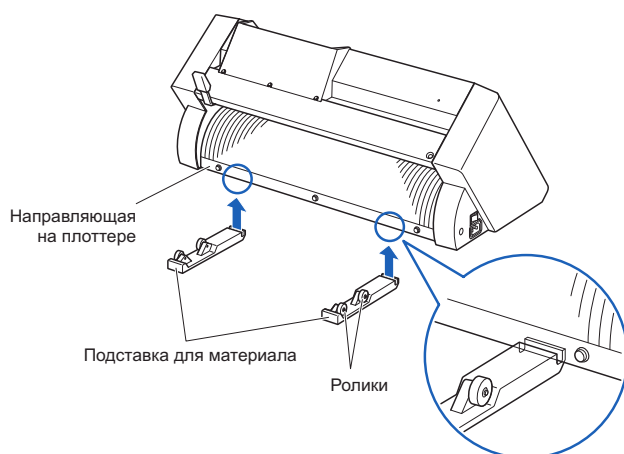
5

Прочно закрутите болты, соединяющие планку и стойки (незакрученные в пункте 2).

Установка подставки для материала

Установка (CE6000-40 и CE6000-60 без станда)

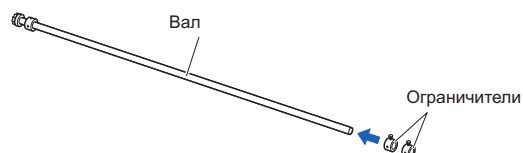
- 1 Установите подставку для материала закрепив их в направляющей на плоттере..
Убедитесь, что пластмассовые ролики на каждой части находятся снаружи.



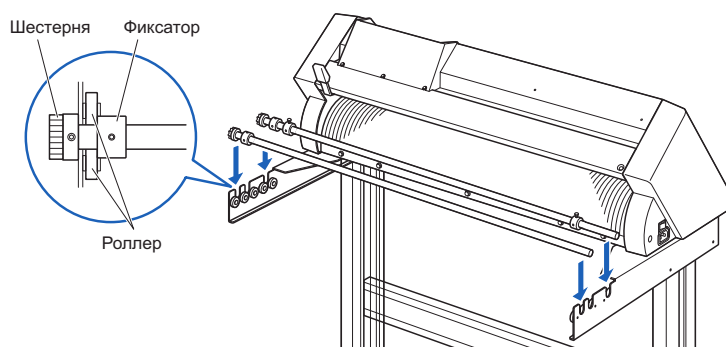
Установка валов для размотки

Установка (CE6000-60)

- 1 Установите ограничители на одном валу. Не закручивайте винты на ограничителях до конца.

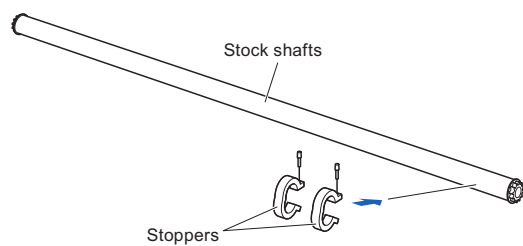


- 2 Установите вал так, чтобы шестерня на нем оказалась слева (при виде сзади) и опустите его в пазы на держателях рулонов. Роллер должен оказаться между шестерней и неподвижным фиксатором на валу.

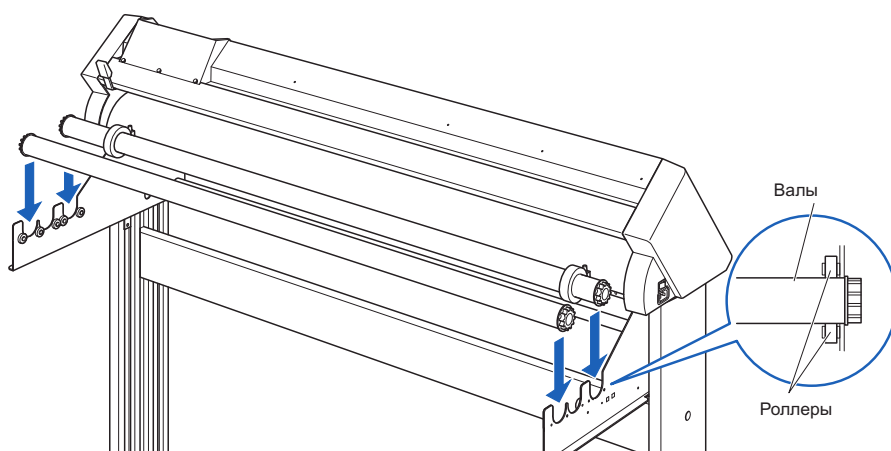


Установка (CE6000-120)

- 1 Установите ограничители на одном валу. Не закручивайте винты на ограничителях до конца.



- 2 Опустите валы в пазы на держателях.



1.4

Подключение к компьютеру

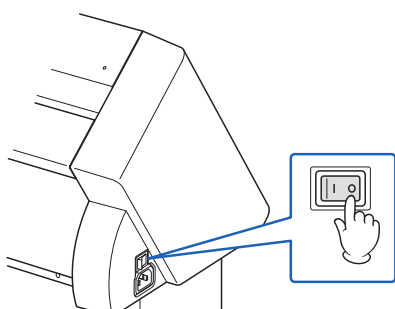
Подключите плоттер к ПК соответствующим кабелем. Используйте порт USB или RS-232C.

Выбирайте порт в соответствии со спецификацией программного обеспечения. Установите драйвер или другое ПО до подключения плоттера. В зависимости от выбранного порта используйте соответствующий кабель - USB или RS-232C (CB0023C-HS: не входит в комплектацию плоттера).

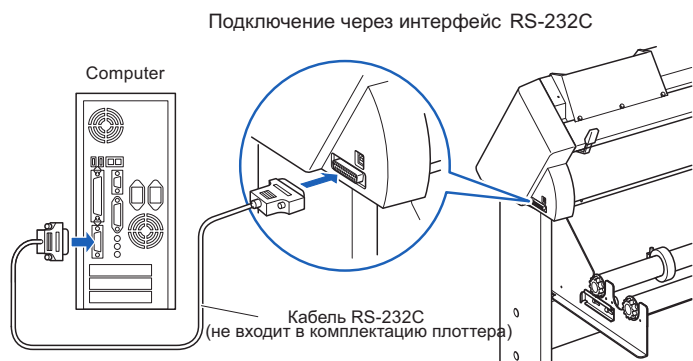
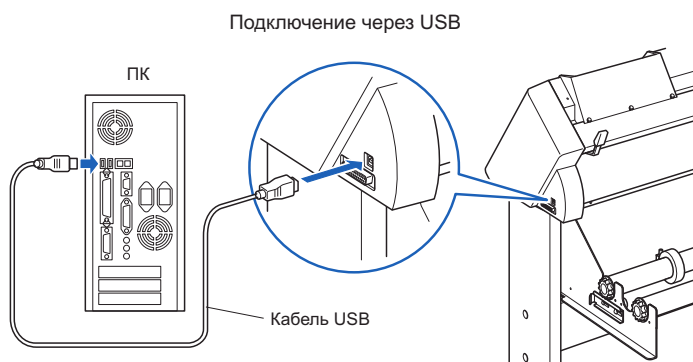
Описание кабелей в разделе посвященном CE6000-120.

Подключение

- 1 Убедитесь, что плоттер выключен (выключатель в положении как на рисунке).



- 2 Подключите плоттер к ПК.



Дополнение

Обратитесь к главе [P.9-2](#) для настройки интерфейса

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 Предпродотка материала
- 2.10 Задание параметров резки
- 2.11 Тестовая резка
- 2.12 Простой режим управления
 - 2.12.1 Задание длины страницы (простой режим)
 - 2.12.2 Задание Начальной точки при работе с HP-GL (Простой режим)
 - 2.12.3 GP-GL программное разрешение (Step Size)(Простой режим)
 - 2.12.4 Язык на панели управления(Простой режим)
 - 2.12.5 Отображение единиц длины (Length Unit) (Простой режим)

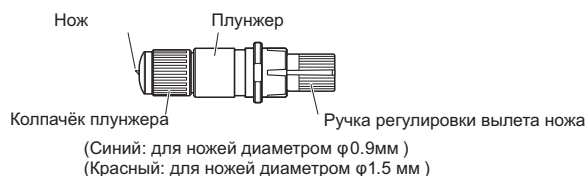
2.1

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

Плунжер для ножей φ0.9 мм



Плунжер для ножей φ1.5 мм



Регулировка вылета ножа

Вылет ножа нужно устанавливать точно - это гарантирует качественную резку.

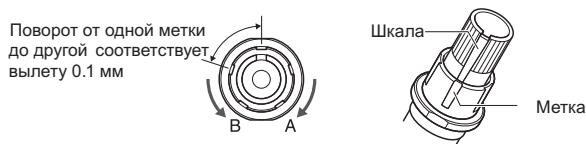
⚠ ОСТОРОЖНО

- 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

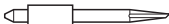
- См. главу ➔ P2-45 для проведения тестовой резки.
- См. главу ➔ P2-44 для ручной установки вылета ножа.
- См. главу ➔ P2-48 для автоматической установки вылета ножа.

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



Применение и свойства ножей

Выберите нож наиболее подходящий для ваших задач.

Наименование ножа	Диаметр	Наименование плунжера	Применение и свойства
CB09UB 	Φ0.9 мм	RHP33-CB09N-HS	Стандартный нож для самоклеящейся пленки. Подходит для материалов толщиной до 0.25 мм. Пробег до замены около 4000 м.
CB09UB-K60 	Φ0.9 мм	RHP33-CB09N-HS	Нож для цветных самоклеящихся пленок и мелких деталей. Подходит для материалов толщиной до 0.25 мм.
CB15U 	Φ1.5 мм	RHP33-CB15N-HS	Для резки материалов, с которыми не справляется нож CB09UB. Подходит для резки материалов от 0.25 мм до 0.5 мм.
CB15UB 	Φ1.5 мм	RHP33-CB15N-HS	Для резки мелких деталей и каландрированных пленок. Для деталей менее 10 мм.

ВНИМАНИЕ

Во избежание травм, будьте аккуратны при работе с ножами.

2.2

Установка инструмента

Установка плунжера 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 инструмента при включенном плоттере и при движущейся каретке.

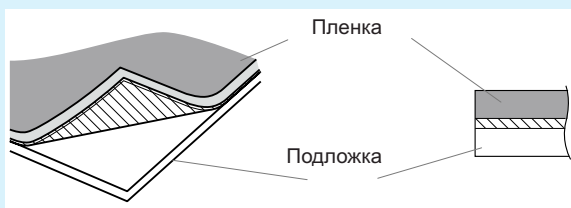
Пример использования инструмента.

ВНИМАНИЕ

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

Дополнительная информация.

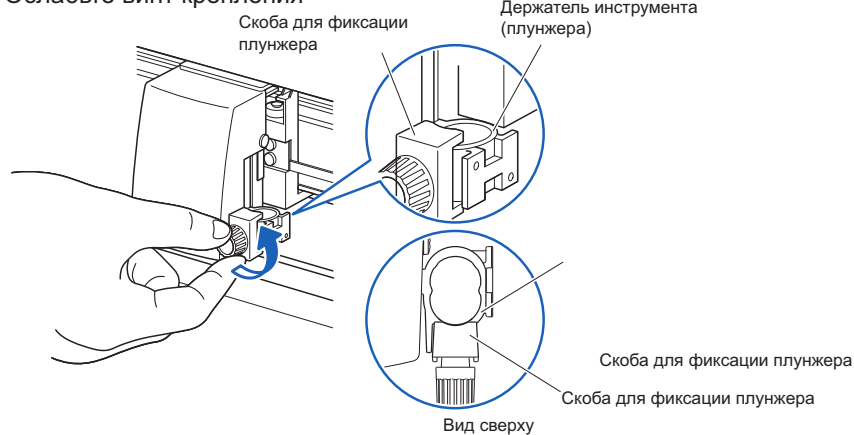
- При резке до подложки, устанавливайте плунжер в Держатель 1 (задний), при резке насквозь и рисовании в Держатель 2 (передний).
- Стандартный вид самоклеящейся пленки.



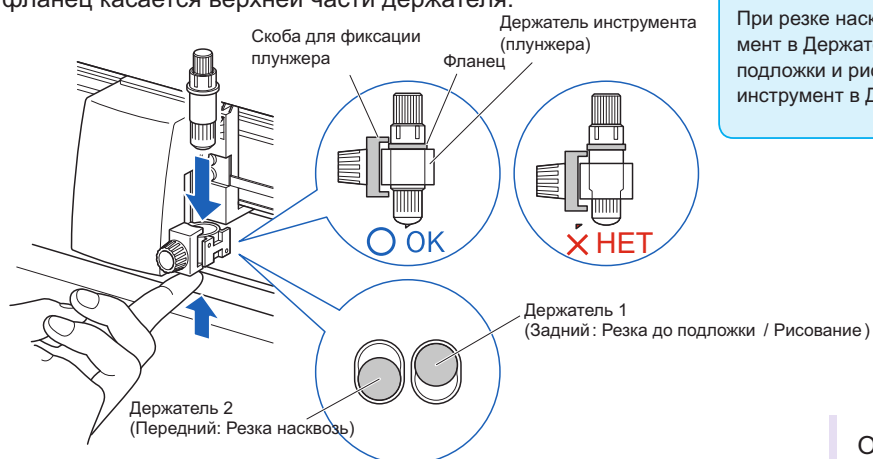
Установка

1

Ослабьте винт крепления



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



Примечание

При резке насквозь устанавливайте инструмент в Держатель 2 (передний), при резке до подложки и рисовании, устанавливайте инструмент в Держатель 1 (задний).

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



Ослабьте винт крепления

Демонтаж инструмента

Ослабьте винт крепления и достаньте инструмент из держателя.

2.3

Загрузка материала в плоттер

Плоттер CE6000 может работать с рулонным или листовым материалом. Загружайте материал в соответствии с инструкциями.

Сначала устанавливайте правый прижимной ролик (глядя спереди), загрузите материал так, чтобы он закрывал датчик материала, а затем установите левый прижимной ролик вдоль левого края материала.

➔ P2-6 Загрузка рулонного материала (CE6000-40)

➔ P2-9 Загрузка рулонного материала (CE6000-60/120)

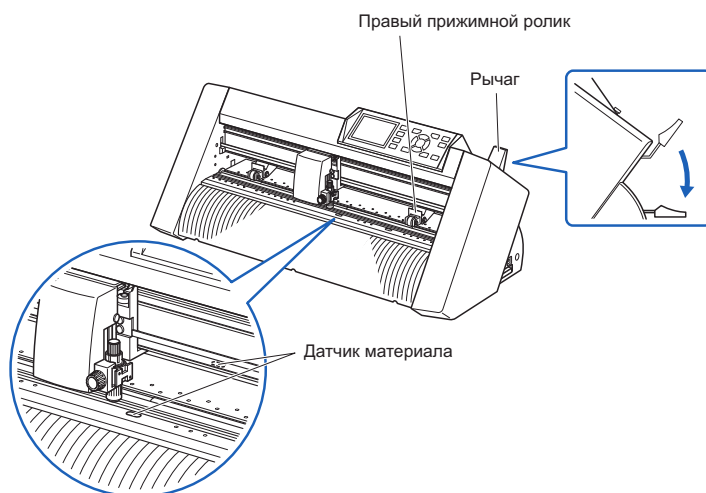
➔ P2-14 Загрузка листового материала (CE6000-40/60)

➔ P2-16 Загрузка листового материала (CE6000-120)

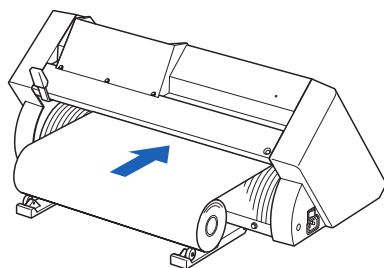
Загрузка рулонного материала (CE6000-40)

Загрузка

- 1 Опустите рычаг - это поднимет прижимные ролики.



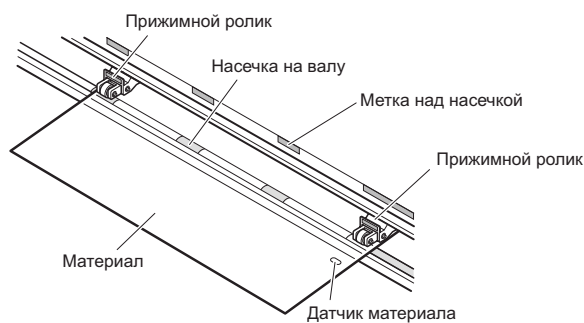
- 2 Положите рулон материала на подставку и заправьте материал вперед. Убедитесь, что на материале нет морщин.



- 3 Край материала должен полностью закрывать оптический датчик материала. Если вы выдвинули материал слишком далеко вперед, смотайте рулон назад.



- 4 Установите ролики соответственно ширине материала. Используйте метки на плоттере для правильного расположения роликов - они должны оказаться строго над насечками на валу.

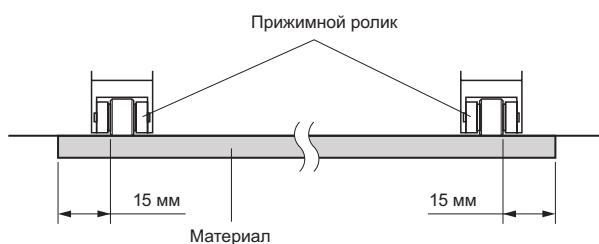


Примечание

- Материал всегда должен закрывать датчик материала.
- См. Главу 2.4 для правильной установки прижимных роликов. ➔ P.2-19

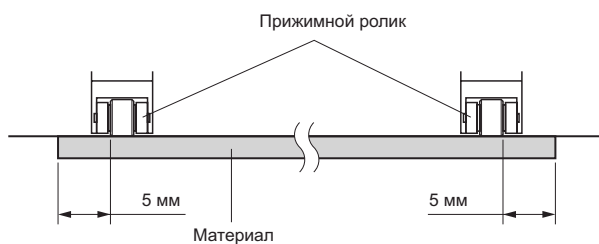
При загрузке длинных материалов (более 2 метров)

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



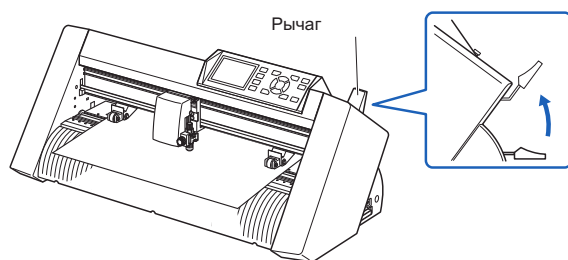
При загрузке длинных материалов (менее 2 метров)

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

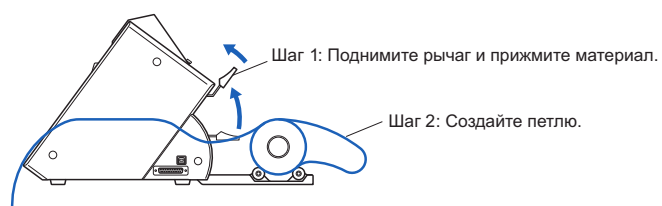


5

Убедитесь, что материал загружен ровно и без складок. Поднимите рычаг - это опустит прижимные ролики и зафиксирует материал.



Сделайте небольшую петлю пленки - это сделает начало резки плавным и качественным.

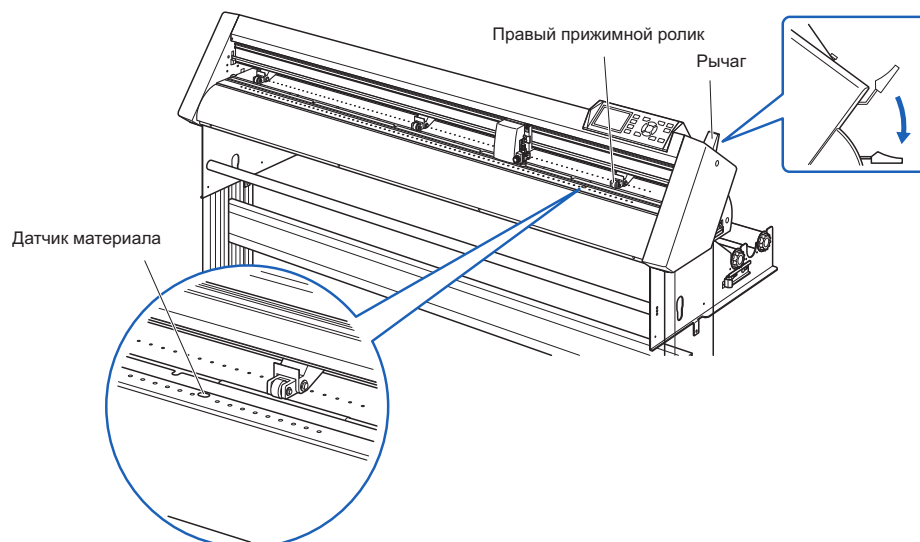


Загрузка Рулонного Материала (CE6000-60/120)

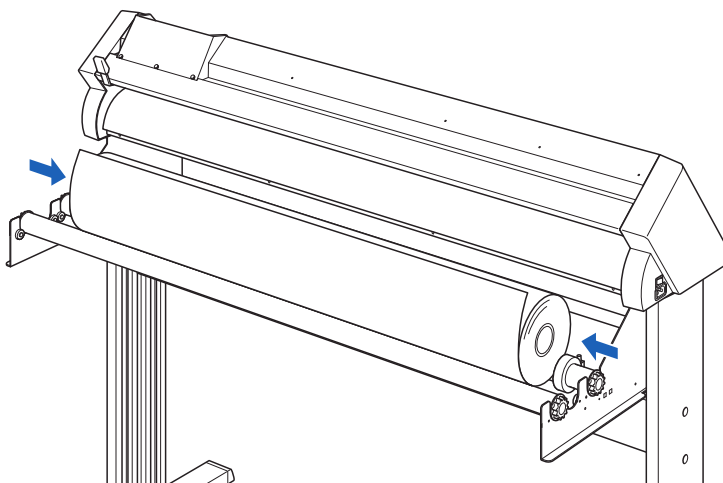
На примере CE6000-120.

Загрузка

- 1 Опустите рычаг - это поднимет прижимные ролики.



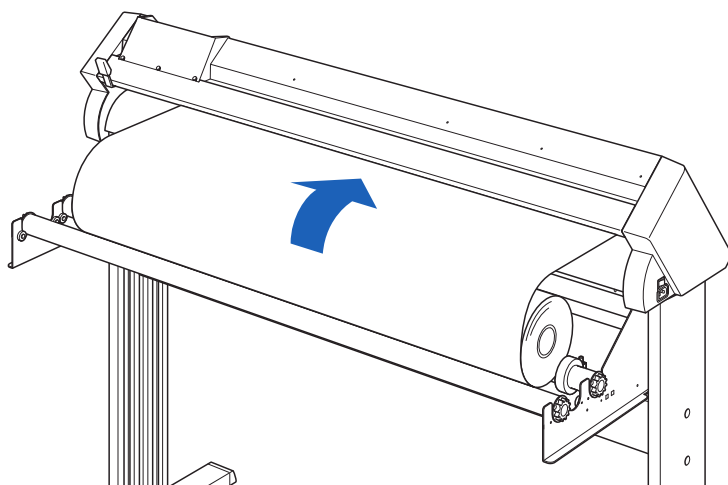
- 2 Положите рулон материала на валы ограничьте их фиксаторами. Закрепите фиксаторы винтами.



3

Заправьте материал вперед.

Убедитесь, что на материале нет морщин и материал не провисает.



4

Закройте замок и вытяните материал.

Край материала должен полностью закрывать оптический датчик материала.



Примечание

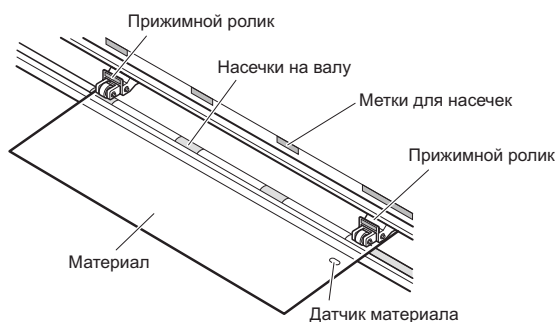
Перед началом резки откройте замок, сдвинув с боков и потянув вперед.

См. подробнее на [P.2-12](#)

Установите ролики соответственно ширине материала.

Для CE6000-60

Используйте метки на плоттере для правильного расположения роликов - они должны оказаться строго над насечками на валу.



Примечание

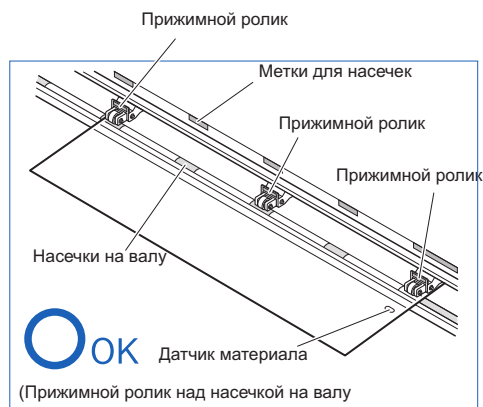
- Материал всегда должен закрывать датчик материала.
- См. Главу 2.4 для правильной установки прижимных роликов. ➔ P.2-19

Для CE6000-120

Используйте метки на плоттере для правильного расположения роликов 3-х - они должны оказаться строго над насечками на валу. Вы можете менять силу прижима среднего ролика.

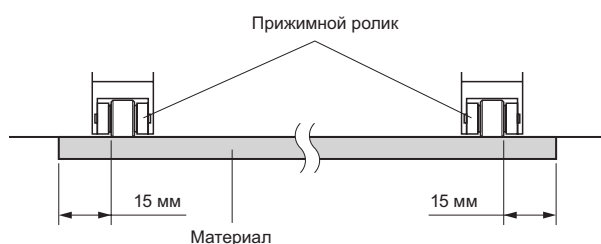
Примечание

- Материал всегда должен закрывать оптические датчики.
- См. Главу 2.4 для правильной установки прижимных роликов. ➔ P.2-19
- См. Главу 2.4 для правильной установки степени прижима роликов. ➔ P.2-19
- Плоттер CE6000-120-АМО может быть оснащен 4 роликами, которые должны быть равномерно распределены по ширине материала.



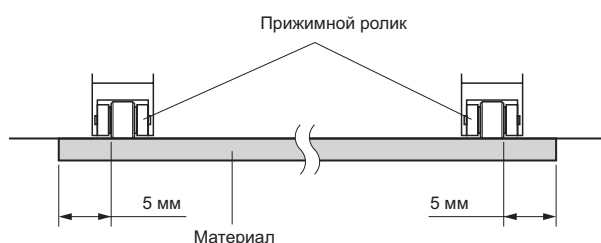
При загрузке длинных материалов (более 2 метров)

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

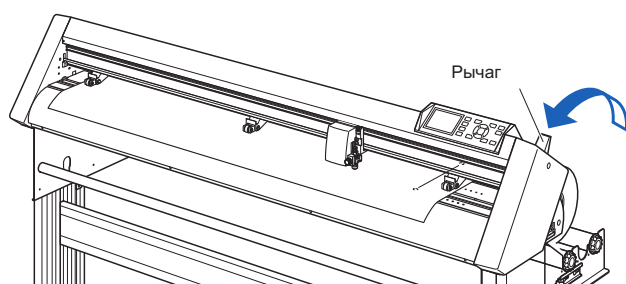


При загрузке длинных материалов (менее 2 метров)

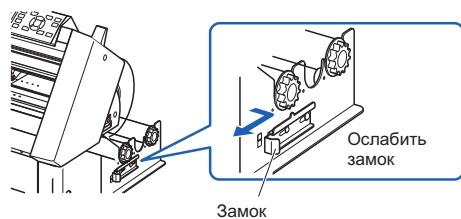
Устанавливайте прижимные ролики на расстоянии не менее 5 мм от края материала.



- 6 Натяните материал, чтобы он не провисал и поднимите рычаг, чтобы прижать материал роликами.



- 7 Ослабьте замок (нажмите с боков и потяните вперед).

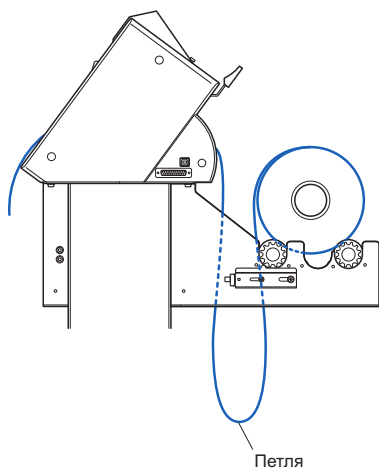
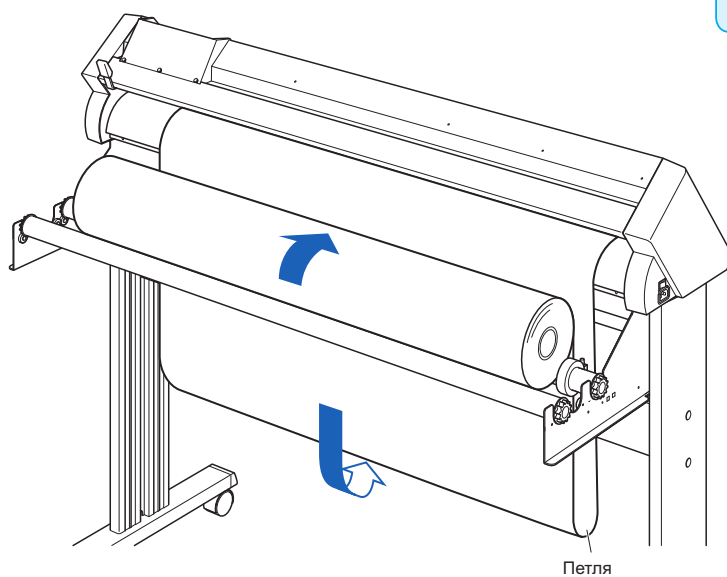


8

При поднятом рычаге, прижатых роликах и открытом замке слегка размотайте материал, чтобы создать петлю.

Примечание

Следите, чтобы материал не касался пола - это может его испачкать.

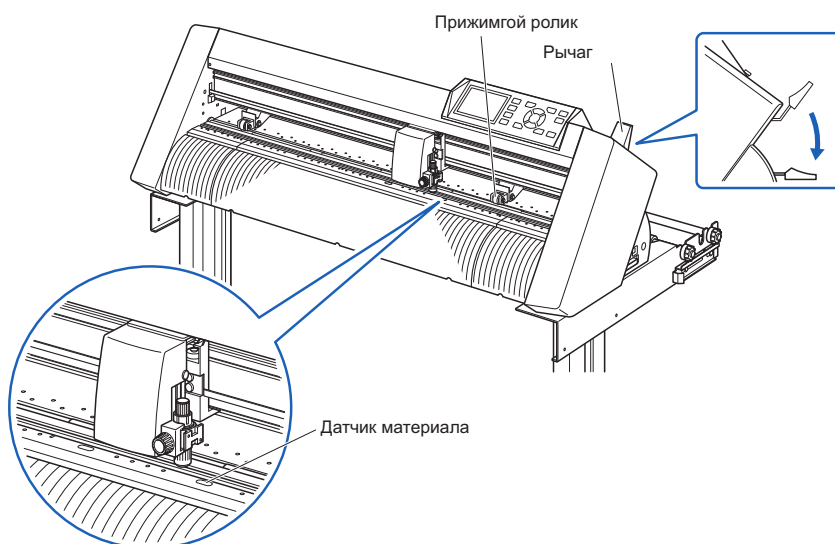


Загрузка листового материала (CE6000-40/60)

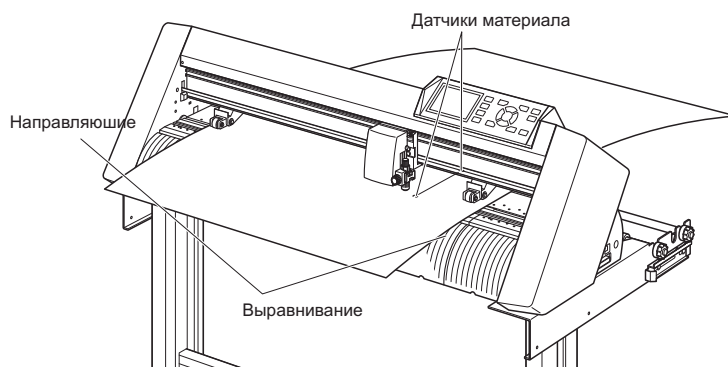
На примере CE6000-60.

Загрузка

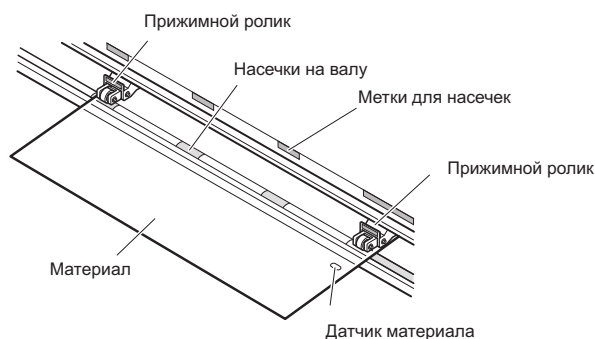
- 1 Поднимите прижимные ролики опустив рычаг.



- 2 Выравнивайте лист по направляющим на плоттере.
Убедитесь, что лист накрывает оптические датчики материала.



- 3 Используйте метки на плоттере для правильного расположения роликов - они должны оказаться строго над насечками на валу.

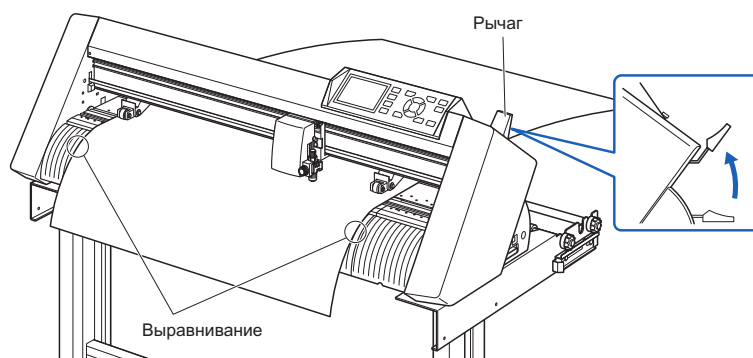


Примечание

- Материал должен быть не менее 125 мм в длину.
- Материал всегда должен закрывать датчики материала. См. также 1.2 Номенклатура.
- См. также 2.4 Выравнивание прижимных роликов ➔ P.2-19

- 4 Натяните материал, чтобы он не провисал и поднимите рычаг, чтобы прижать материал роликами.

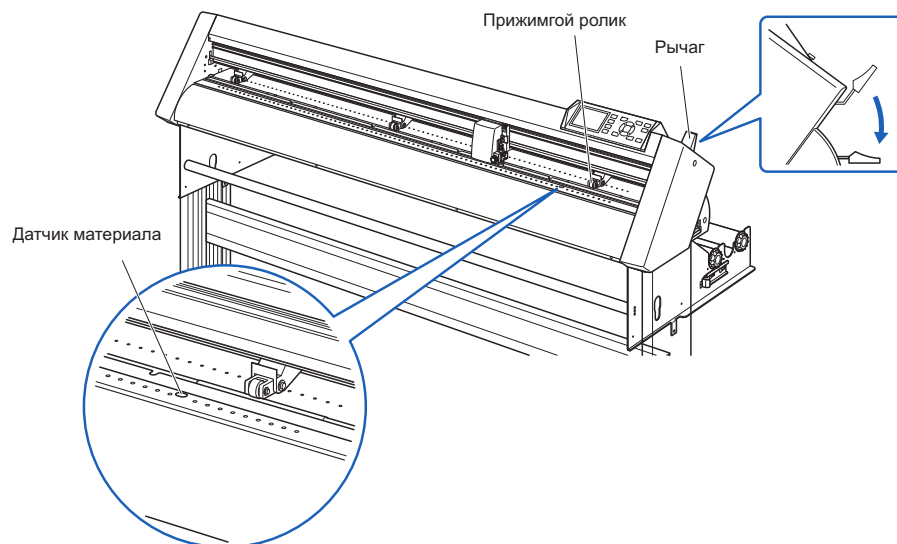
Следите, чтобы материал был выровнен по направляющим.



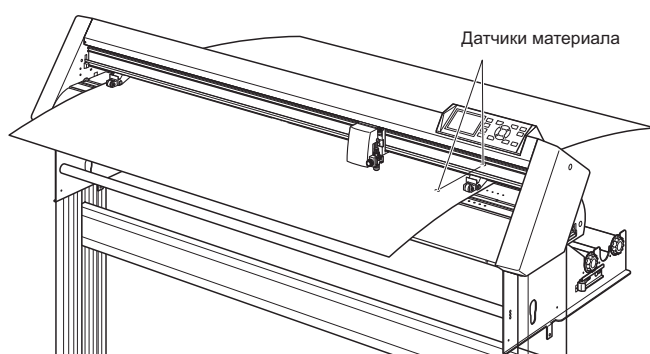
Загрузка листового материала (CE6000-120)

Загрузка

- 1 Поднимите прижимные ролики опустив рычаг.



- 2 Убедитесь, что лист накрывает оптические датчики материала.



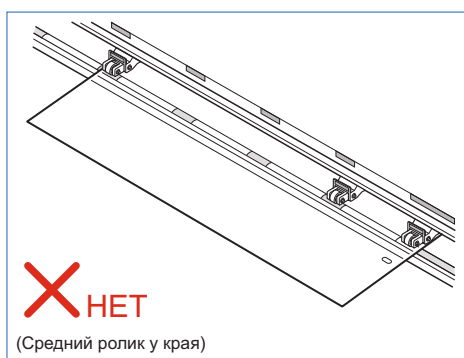
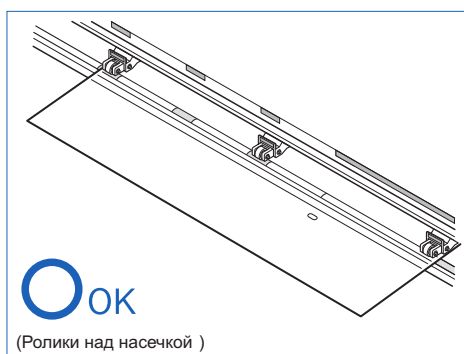
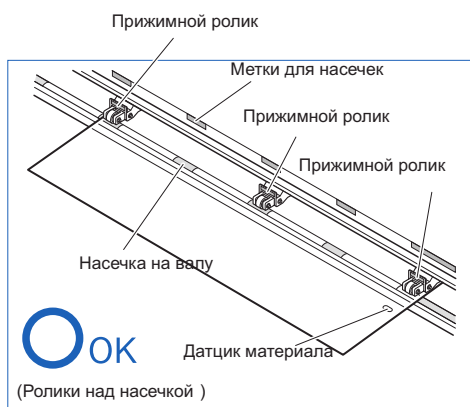
3

Используйте метки на плоттере для правильного расположения роликов - они должны оказаться строго над насечками на валу.

Прижмите края материала крайними роликами и середину средним. Вы можете регулировать степень прижима среднего ролика.

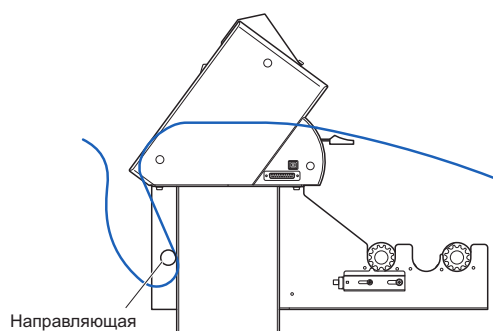
Примечание

- Материал всегда должен закрывать датчики материала.
- См. также 2.4 Выравнивание прижимных роликов и степень прижима ➔ P2-19
- Плоттер CE6000-120-AMO может быть оснащен 4 роликами, которые должны быть равномерно распределены по ширине материала.



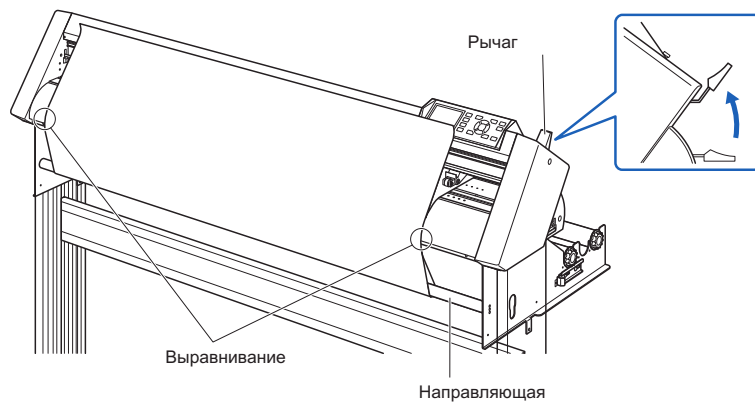
4

Протяните материал через направляющую как на рисунке.



5

Вы можете проверить, ровно ли заправлен материал сложив его и совместив края. После проверки и выравнивания поднимите рычаг и прижмите материал к валу роликами.



2.4

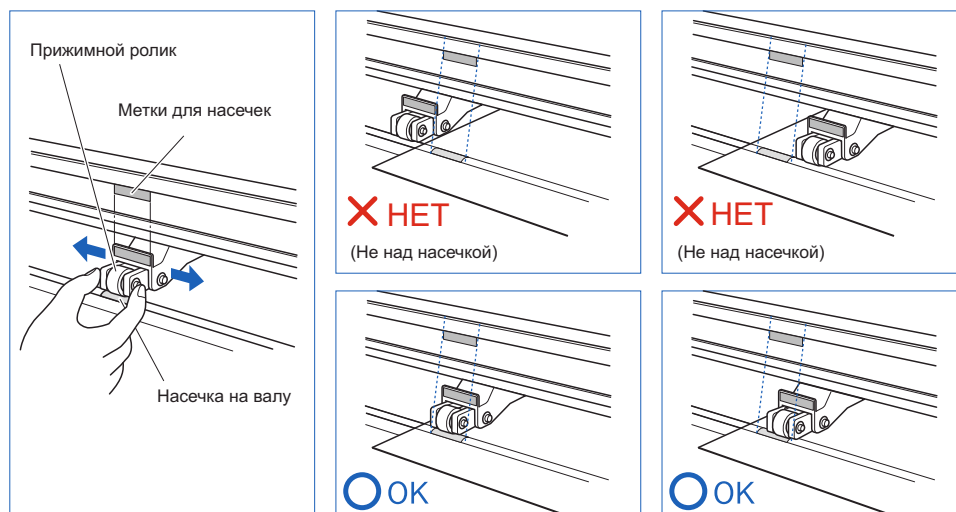
Выравнивание прижимных роликов

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

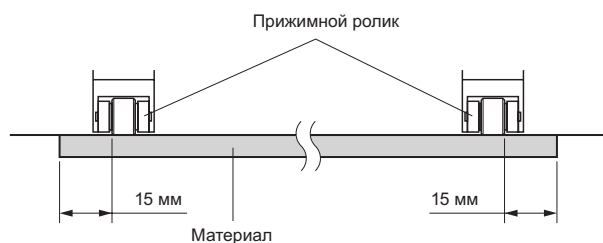
Опустите рычаг перед перемещением роликов.

Приложение

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

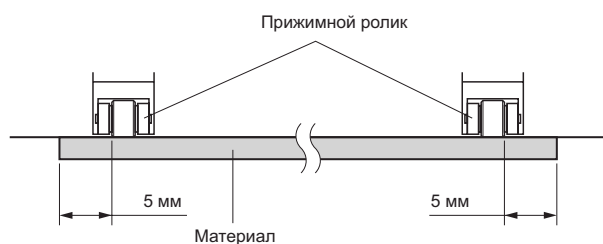
При загрузке длинных материалов (более 2 метров)

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



При загрузке длинных материалов (менее 2 метров)

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



Материал небольшой ширины

Установите все ролики над правой длинной насечкой на валу. Начиная с левого края насечки разместите все ролики над материалом.

Плоттеры SE6000-40/60 могут принимать материал шириной 55 мм и более, SE6000-120 материал 90 мм* и более.

*Плоттеры SE6000-120-АМО имеют 2 дополнительных прижимных ролика. В этом случае минимальная ширина материала 125 мм.

*При установке всех прижимных роликов над правой длинной насечкой, установите минимальную силу прижима (weak - слабая) для всех роликов кроме крайнего левого и крайнего правого. для SE6000-120



ОСТОРОЖНО

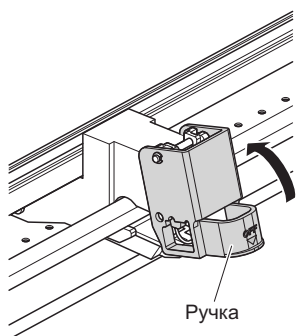
- Материал не должен быть короче 125 мм.
- Материал всегда должен закрывать датчики материала.

Установка степени прижима роликов

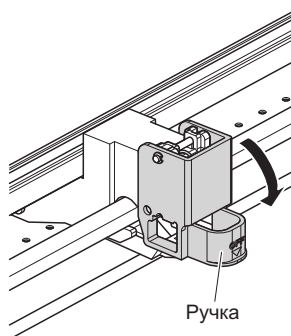
Для плоттера CE6000-120 есть возможность задавать различную степень прижима материала к валу у среднего прижимного ролика. Это позволяет лучше протягивать большой спектр материалов, а также широкие пленки. Это регулировка есть только у CE6000-120 -го плоттера.

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

- Слабая (OFF) степень является стандартной для резки обычных самоклеящихся пленок.
- Подбирайте степень прижима для каждого материала при необходимости.
- Оба средних ролика CE6000-120-АМО регулируются одинаково.
- В случае, если вы установили Слабую (Off) степень и установили ОТКЛЮЧИТЬ ВНУТРЕННИЙ для датчиков роликов (см. Включение/Отключение датчиков прижимных роликов [P10-5](#)), рекомендуется установить средний ролик вне насечки.

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.2-23

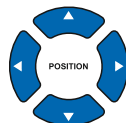
Управление

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

► PLEASE DISPLAY LANGUAGE - пожалуйста выберите язык.

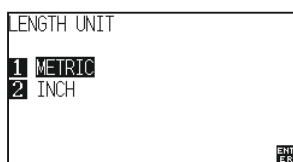


- 2 Используйте кнопки положения (▲▼◀▶) для выбора языка. В этой инструкции все изображения на дисплее на английском языке.



- 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.

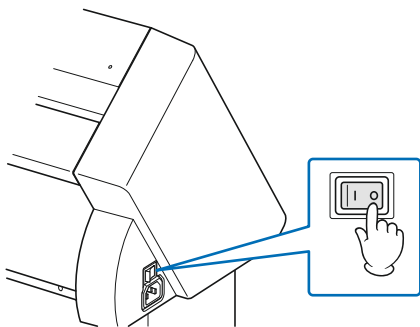
2.6

Включение плоттера в сеть

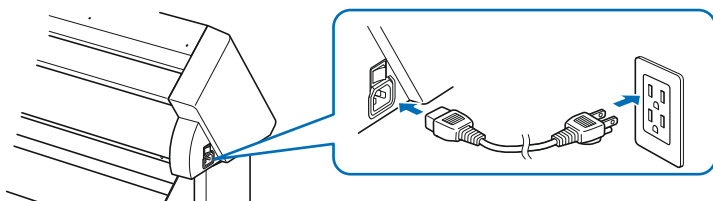
Включение плоттера в сеть.

Управление

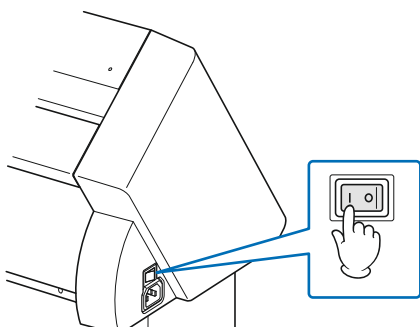
- 1 Убедитесь, что питание выключено ("O") на выключателе.



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



- 3 Включите плоттер SE6000 нажав выключатель "I" сбоку плоттера. Загорится ЖКД.



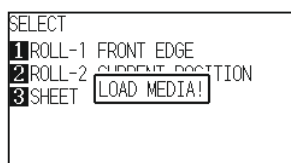
Примечание

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

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



Рычаг поднят
(Ролики опущены)

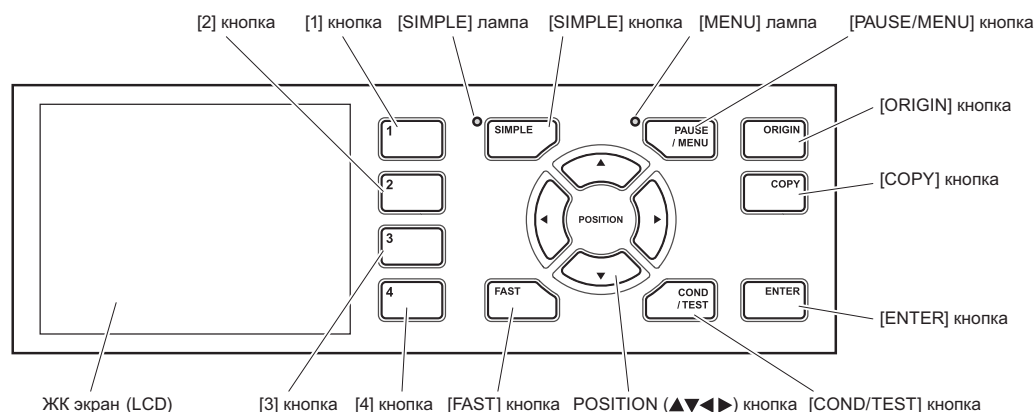


Рычаг опущен
(Ролики подняты)

Приложение

- Начальный Экран появляется после первого включения плоттера. См. 2.5 О начальном дисплее для доп. информации
→ P.2-22
- Можно сделать установку скорости подачи материала и параметры передачи данных.

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 [P3-4](#)). 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 используется 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).

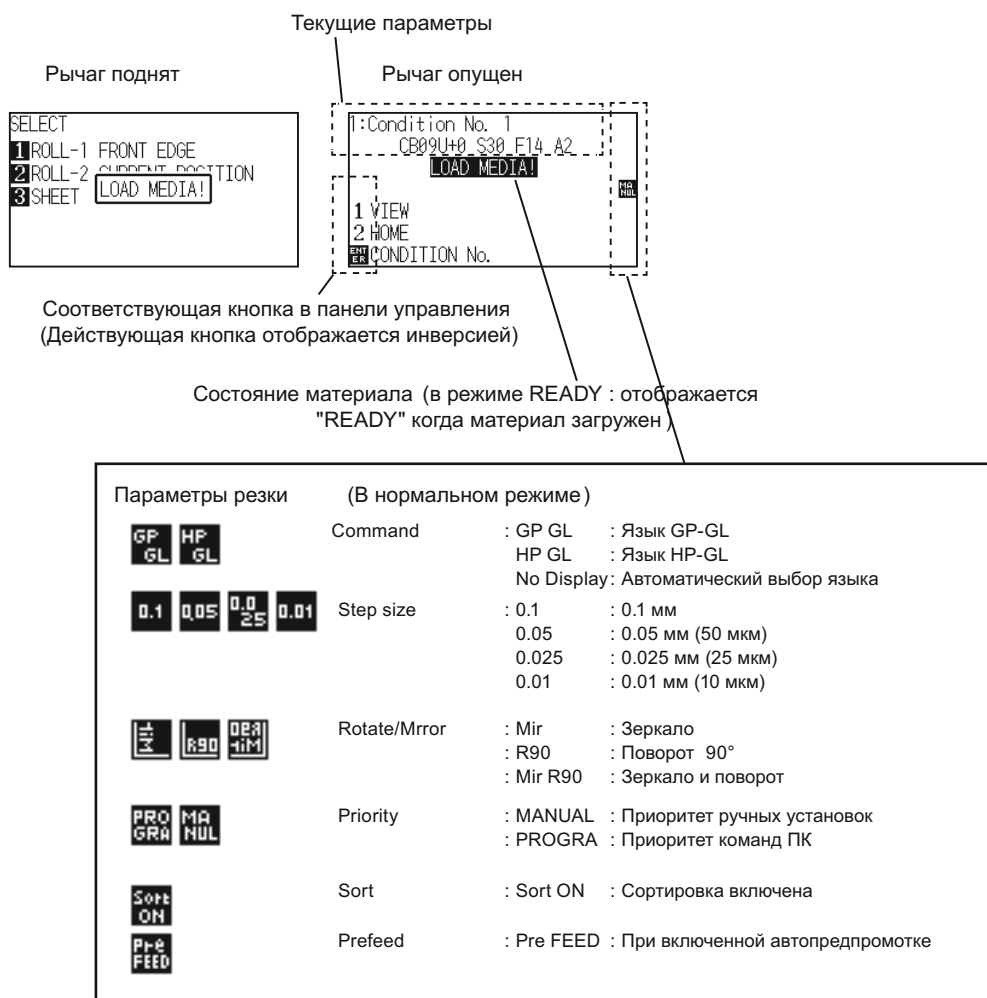
Индикаторные лампы

SIMPLE lampЗеленая лампа горит - включен Простой режим.

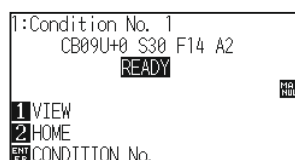
SIMPLE lamp.....Зеленая лампа горит - включен режим MENU.

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)

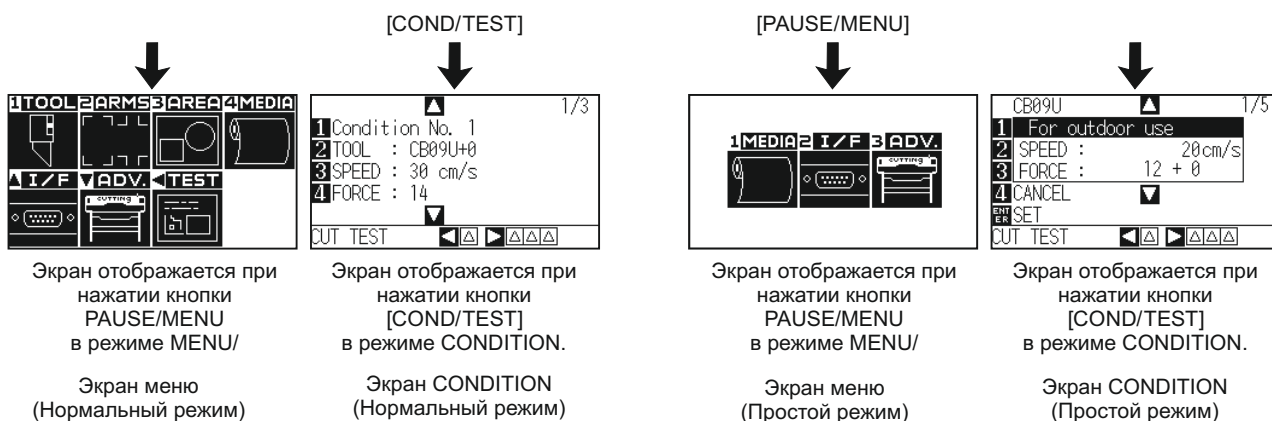


Начальный экран в Нормальном режиме

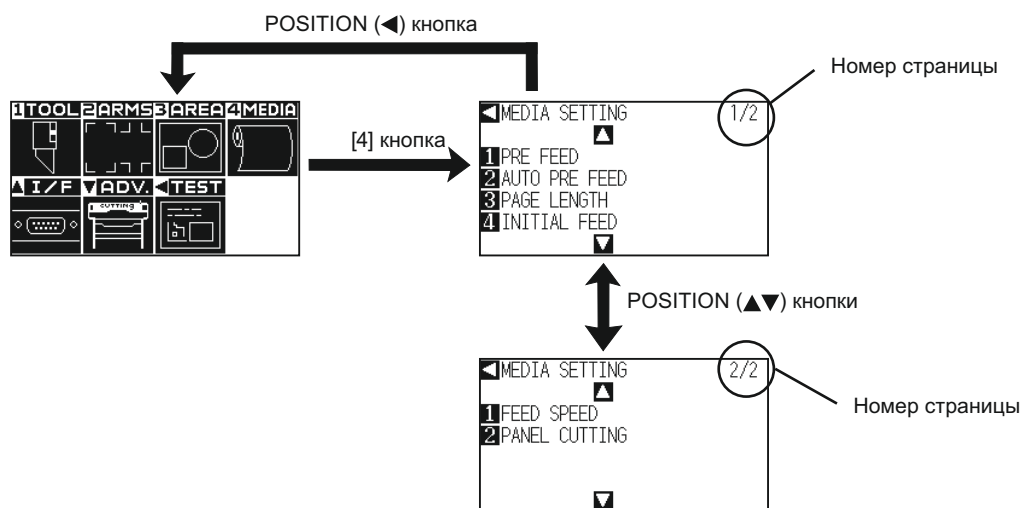


Начальный экран в Простом режиме

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

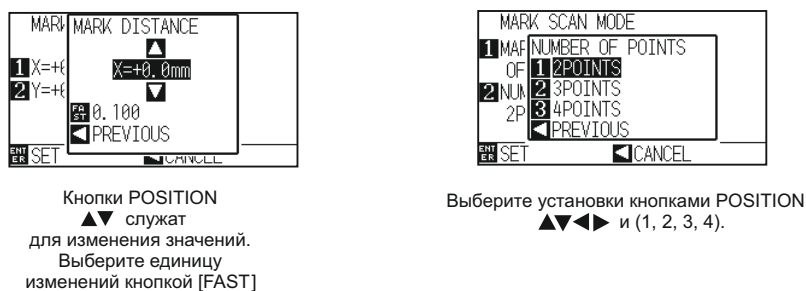


При большом количестве информации, она отображается на нескольких экранах. Перемещаться между ними можно при помощи кнопок ▲▼. Номер страницы в правом верхнем углу экрана.



Пример нескольких страниц и кнопок управления (Нормальный режим)

Иконка соответствующей операции служит для изменения значения параметров.



Пример страниц изменения значений параметров

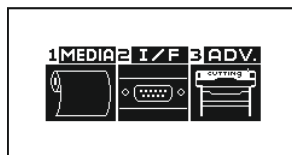
Содержание Операции с Экрана Меню

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.2-51 См. также "О Простом режиме" для большей информации.

Простой режим

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 загруженном материале можно перемещать инструмент.

➡ P.A-7 См. также "Дерево меню" для описания всех установок.

Нормальный режим

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



Экран меню (Нормальный режим)

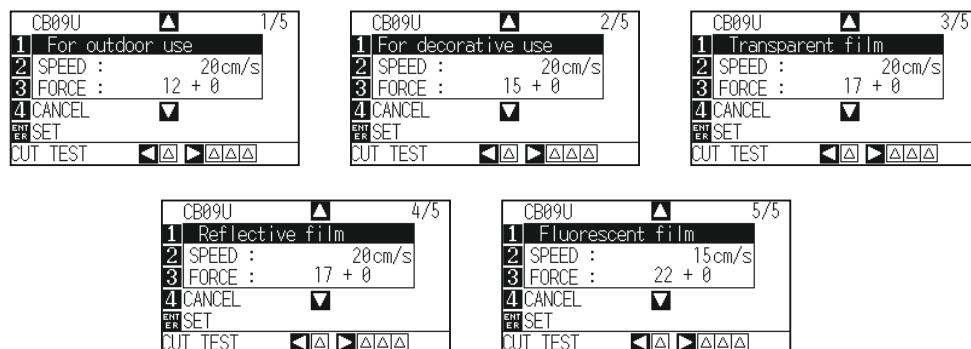
Следующие операции соответствуют пунктам экрана MENU после нажатия кнопки [PAUSE/MENU]:

- [1] (TOOL) : Задаёт 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-7 См. также "Дерево Меню" для описания всех установок.

Операции при нажатии кнопки [COND/TEST]

Простой режим



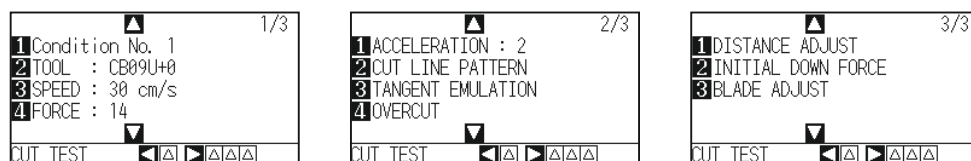
Экран CONDITION (1-5) : (Простой режим)

Нажатие кнопки [COND/TEST] отображает экран SETTING где вы можете задать параметры материала и инструмента.

[COND/TEST]: Отмена экрана CONDITION и возврат к Начальному экрану.

➡ P.2-32 См. также "2.10 Задание параметров инструмента" для настройки инструмента.

Нормальный режим



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.2-32 См. также "2.10 Задание параметров инструмента" для настройки инструмента.

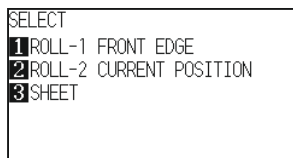
2.8

Задание режима загрузки материала

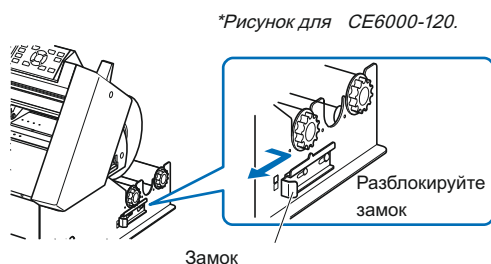
Управление загрузкой материала в плоттер.

Управление

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



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



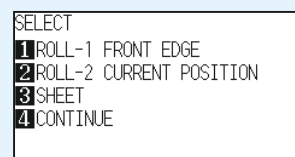
ОСТОРОЖНО

Перед выбором материала разблокируйте замок у CE6000-60/120.

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)



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

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

Выбор для рулонного материала. Плоттер начнет резать из ближней правой точки материала. Плоттер измеряет ширину и находит правую ближнюю точку материала.

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

Выбор для рулонного материала. Плоттер начнет резать из текущей правой точки материала. Плоттер измеряет только ширину материала.

Нажатие [3] для выбора SHEET

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

После промерки материала плоттер готов к получению данных и началу резки. Это состояние называется "READY status" на начальном экране.

После завершения установок, положение каретки определяет место, откуда плоттер начнет резку.

Сделайте установки параметров интерфейса и языка управления, если вы не сделали этого раньше.

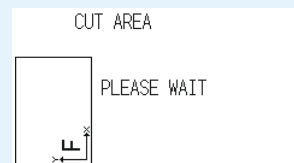
Затем сделайте настройки для инструмента.

Теперь плоттер готов начать резать.

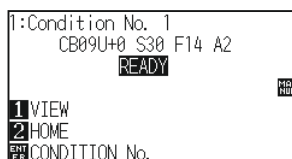
Отправьте задание (данные) на плоттер с ПК.

Приложение

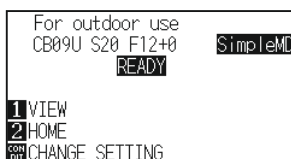
Этот экран показывает, что плоттер измеряет материал.



► Начальный экран



Вид экрана
(Нормальный режим)



Вид экрана
(Простой режим)

2.9

Предпроботка материала PRE FEED

Функция PRE FEED позволяет промотать вперед. Тем самым на подложку материала наносятся следы от насечки на валу. Это позволяет в дальнейшем лучше и точнее перемещать материал. Предпроботка также акклиматизирует длинный материал к рабочей среде и повышает общую точность резки.

* При проботке длинных материалов (более 2 метров) на CE6000-60/120, используйте корзину для материала.

→ P.8-4 Автоматический Pre Feed при получении данных плоттером.

→ P.8-6 Автоматический Pre Feed при загрузке материала.

→ P.8-7 Установка скорости Pre Feed

Управление

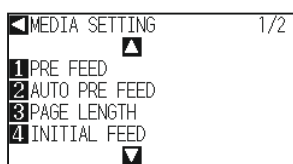
1 Нажмите кнопку [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► MENU на экране .



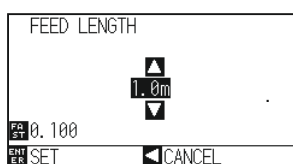
2 Нажмите кнопка [4] (MEDIA)

► На экране MEDIA SETING (1/2).

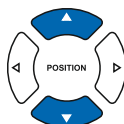


3 Нажмите кнопку [1] (PRE FEED) .

► Отображается длина проботки FEED LENGTH



4 Нажимайте POSITION (▲▼) для изменения значения.



5 Подтвердите нажатием кнопки [ENTER].

► Начнется предпроботка и на экран вернется меню MEDIA SETING (1/2) .

6 Нажмите кнопку [PAUSE/MENU].

► Вы вернетесь в меню по умолчанию.

Приложение

Делайте установки в Нормальном режиме.

Приложение

- Нажмите POSITION (◀) (RETURN) для возврата меню MEDIA (1/2) изменения параметров.
- Нажмите [FAST] для выбора значения.
- Выберите значение между 0.5 м и 50 м.
- При выборе листа ("SHEET") предпроботка не работает.

2.10

Выбор параметров инструмента

В Простом режиме мы можете сделать установку параметров для 5 разных материалов. В Нормальном режиме вы можете запомнить до 8 наборов параметров. Правильный выбор параметров обеспечивает качественную резку.

Кнопка [SIMPLE] переключает плоттер между режимами Простой и Нормальный.

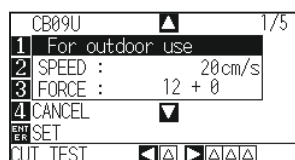
Переключение перезагружает плоттер.

Простой режим

Управление

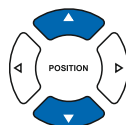
- 1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

► Отображается меню CONDITION (1/5).



- 2 Нажимайте POSITION (▲▼) для выбора параметра.

► Выберите материал из списка (каждому материалу соответствует набор параметров).



- 3 Подтвердите выбор кнопкой [ENTER] (SET).

► Это подтвердит установку и вернет плоттер в начальное меню.

Приложение

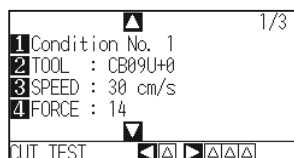
- В Нормальном режиме вы можете менять тип ножа, офсет и ускорение.
- Нажав кнопку [4] (RETURN) вы можете вернуться в меню параметров не меняя установок.

Нормальный режим

Управление

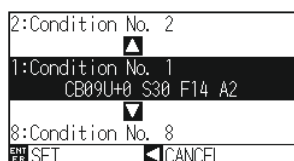
- 1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

► Отображается меню CONDITION (1/3).

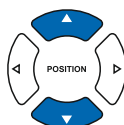


- 2 Нажмите кнопку [1].

► Отображается выбор CONDITION No.



- 3 Нажимайте POSITION (▲▼) для выбора (CONDITION No.).



- 4 Подтвердите установки нажав [ENTER] (SET).

► Это подтвердит установки и вернет плоттер в меню CONDITION (1/3)

- 5 Нажмите кнопку [COND/TEST].

► Это возврат в начальное меню.

Приложение

- Название материала в Контроллере плоттера отображается как имя CONDITION.
- CONDITION No. можно поменять в режиме READY. См "Изменение параметров резки" ➔ P.3-6.

Приложение

Для возврата в меню CONDITION без изменения установок нажмите кнопку (◀) (CANCEL).

Установка параметров резки

Здесь описывается как установить скорость, давление, ускорение и т.д. Перед резкой материала убедитесь, что эти параметры ему соответствуют.

- (1) Вылет ножа..... Установите вылет в зависимости от толщины материала.
- (2) FORCE..... Установите давление FORCE в соответствии с таблицей внизу.
- (3) SPEED Установите скорость SPEED в соответствии с таблицей внизу.
- (4) ACCELERATION Установите ускорение ACCELERATION в соответствии с таблицей внизу.
- (5) OFFSET Офсет - должен соответствовать установленному ножу.

Приложение

- См. также информацию по
 - “Установки прорезной линии” → P7-11
 - “Тангенциальная эмуляция” → P7-3
 - “Длина перерезки” → P7-4
 - “Компенсация искажений” → P7-14
 - “Начальное давление” → P7-6
- Для установки вылета ножа вручную см. → P2-44
- Для автоматической установки → P2-48

⚠ ОСТОРОЖНО

Слишком большой вылет ножа может привести к повреждению плоттера и ножа. Убедитесь, что вылет ножа меньше, чем толщина материала.

Параметры резки (ножа) для разных материалов.

Тип материала	Толщина (мм)	Нож	Давление	Скорость, см/с	Ускорение
Самоклейка для наружной рекламы	0.05 - 0.08	CB09UB	10 - 14	30 и менее	2
Самоклейка тонкая	0.08 - 0.1	CB09UB	14 - 17	30 и менее	2
Прозрачная и полупрозрачная пленка	0.08 - 0.1	CB09UB	14 - 20	30 и менее	2
Светоотражающая пленка	0.08 - 0.1	CB09UB	140 - 20	30 и менее	2
Флуоресцентная пленка	0.20 - 0.25	CB09UB, CB15U	20 - 24	10 - 20	2
Пленка для автомобильной графики	0.05 - 0.08	CB09UB-K60	14 - 20	5 - 15	2

Параметры резки (ножа) для разных материалов (Простой режим : начальные значения)

Тип материала (на ЖКД)	Нож	Стандартн. знач. давления (Force)	Скорость (см/с)
Самоклейка для наружной рекламы	CB09UB	(12)+0	20
Самоклейка тонкая	CB09UB	(15)+0	20
Прозрачная и полупрозрачная пленка	CB09UB	(17)+0	20
Светоотражающая пленка	CB09UB	(17)+0	20
Флуоресцентная пленка	CB09UB	(22)+0	15

Номер ножа, отображаемый номер ножа, значение офсета(OFFSET)

Материал ножа/инструмент	Тип ножа	Отображение на ЖКД		Диапазон установок	Другие установки*
		Тип ножа	Знач. по умолчанию		
Ножи из легированной стали	CB09UB	CB09U	0	±5	18
	CB15U	CB15U	0	±5	30
	CB15UB	CB15UB	0	±5	5
	CB09UB-K60	CB09U-K60	0	±5	18
Другие*		Другие*	1	1 - 45	—
Фломастер (Ручка)		Фломастер (Ручка)	Нет	Нет	0

При выборе названия ножа офсет устанавливается автоматически. Вы можете скорректировать его в пределах +5.

*Выберите ДРУГИЕ если вы используете материалы, которые трудно порезать.

Выберите Фломастер (Ручка) для рисующего инструмента.

Параметры для фломастера (ручки)

Тип	Номер	Давление	Скорость (см/с)	Ускорение
Водный, капиллярный	Серия Kf700	10 - 12	30	2

Чтобы фломастер служил дольше устанавливайте минимальное допустимые давление и скорость, при которых линии получаются четкими.

ВНИМАНИЕ

Чтобы облегчить выборку деталей пленки после резки

Наши рекомендации для облегчения выборки.

- Правильно выбирайте нож для материала.
CB09UB: для самоклеящихся пленок общего назначения.
CB15UB: Для мелких деталей (менее 10 мм).
- Убедитесь, что нож острый.
При резке тупым ножом выборка может быть затруднена.
- Настраивайте вылет ножа и давление так, чтобы на подложке оставался только небольшой след от ножа.
Задавайте минимально возможное давление при котором материал еще хорошо прорезается.
- Задавайте минимально возможные скорость и ускорение.
- Делайте выборку сразу после резки.
Со временем прорезанные детали пленки слипаются между собой.
- Используйте пленки, из которых легко выбираются детали.
Рекомендуемые типы пленок: 3M Scotchcal Electro Cut, 3M Scotchcal Master Cut.

Приложение

- С увеличением скорости и ускорения производительность плоттера увеличивается, однако это может сказаться на качестве резки. Всегда находите правильный баланс между производительностью и качеством.

Установка Скорости и Давления (Простой режим)

Задание Скорости и Давления (Простой режим)

Диапазон скорости (SPEED): 5 - 60 (с шагом 5 см/с)

Диапазон давления (FORCE) Стандартное значение + Измененное значение:

CE6000-40: 1 - 31

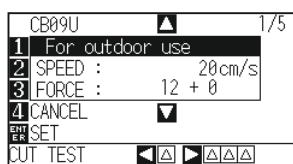
CE6000-60: 1 - 38

CE6000-120: 1 - 38

Управление

1 Нажмите [COND/TEST] в меню по умолчанию.

► Отображается меню CONDITION (1/5).

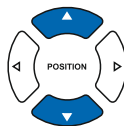


Приложение

- Используйте Нормальный режим для изменения типа ножа, офсета и ускорения.
- Нажатие [4] (CANCEL) приведет к возврату в меню CONDITION (1/3) без изменения параметров.

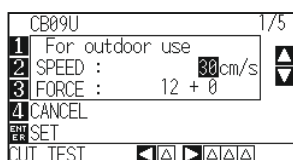
2 Кнопки POSITION (▲▼) для выбора значения.

► Выберите номер набора параметров для определенного материала.

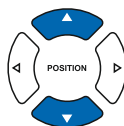


3 Нажмите [2] (SPEED) для задания скорости.

► Отобразится меню .



4 Кнопки POSITION (▲▼) для изменения значения.
Вводите значение от 5 до 60 (с шагом в 5 см/с).



Приложение

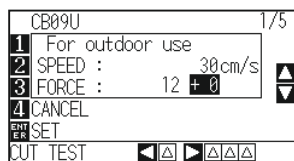
- Нажмите [ENTER] (SET) для подтверждения параметров и возврата в меню READY.
- Нажатие [4] (RETURN) для возврата в меню READY без изменения параметров.

Если вы хотите поменять только скорость, нажмите [ENTER] (SET). Это подтвердит установки и отобразит начальный экран.

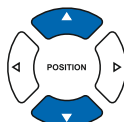
► Это подтвердит установки и отобразит начальный экран.

5 Для изменения давления нажмите кнопку [3] (FORCE).

► Отобразится меню .



6 Нажимайте POSITION (▲▼) для изменения давления.



Приложение

- Нажмите [ENTER] (SET) для подтверждения параметров и возврата в меню READY.
- Нажатие [4] (RETURN) для возврата в меню READY без изменения параметров.

Для подтверждения нажмите [ENTER] (SET).

► Это подтвердит установки и отобразит начальный экран.

Управление

1 Нажмите [COND/TEST] в меню по умолчанию.

► Отображается меню CONDITION (1/3).

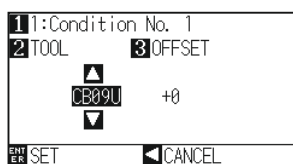


Приложение

- Делайте установки в Нормальном режиме.
- В Простом режиме нож CB09U зафиксирован.

2 Нажмите [2] (TOOL).

► Отображается меню TOOL.



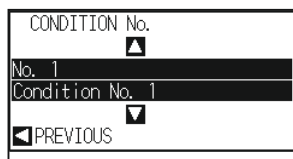
Приложение

Для возврата в меню CONDITION без изменения установок, нажмите кнопку (◀) (CANCEL).

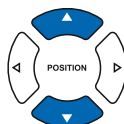
3 Нажмите [1].

► Отображается меню CONDITION No.

* Меню может отличаться в зависимости от выбранного номера.

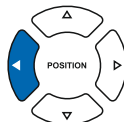


4 Нажимайте POSITION (▲▼) для выбора Condition No. Инструмента/Офсета, который вы хотите поменять.

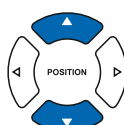
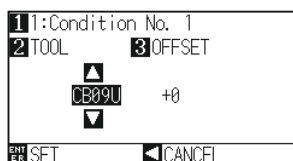


5 Подтвердите установки нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Будет установлен CONDITION No. с возвратом в меню установок инструмента TOOL.



6 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите инструмент.



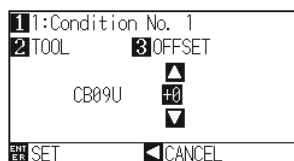
Приложение

- Для возврата в меню CONDITION без изменения установок, нажмите кнопку (◀) (CANCEL).
- Выбор возможных инструментов : CB09U, CB15U, CB15U, ДРУГОЙ, CB09U-K60, РУЧКА (PEN).

7

Нажмите [3] (OFFSET).

► Отображается меню OFFSET.



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 Ручки офсет выставлять не нужно.

● Настройка офсета

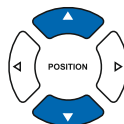
Нож	Тип ножа	Настройки	Другой*
Нож из легированной стали	CB09UB	±5	18
	CB15U	±5	30
	CB15UB	±5	5
	CB09UB-K60	±5	18
Другой*	—	1 - 45	—

* Настройки, используемые для материалов, которые сложно прорезать.

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

8

Нажимайте POSITION (▲▼) для изменения значения.



9

Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

► После подтверждения плоттер вернется в меню CONDITION (1/3).

10

Нажмите [COND/TEST].

► Это возврат в начальное меню.

Настройка скорости

Установка скорости резки для каждого набора параметров.

Диапазон : CE6000-40 1 -10 (шаг 1 см/с), 10 - 60 (шаг 5 см/с)
настройки : CE6000-60 1 - 10 (шаг 1 см/с), 10 - 60 (шаг 5 см/с), 64
: CE6000-120 1 - 10 (шаг 1 см/с), 10 - 70 (шаг 5 см/с), 71

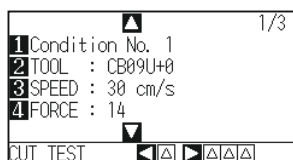
Приложение

- Если у CE6000-60 вы выбираете скорость 64, а ускорение 3, они будут отображаться как "***". В этом случае плоттер рассчитывает оба параметра автоматически.
- Если у CE6000-120 вы выбираете ускорение 2, скорость не может быть установлена на 65 или более (65, 70, 71). В этом случае плоттер рассчитывает оба параметра автоматически. Они будут отображаться как "***".

Управление

1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

► Отображается меню CONDITION (1/3).

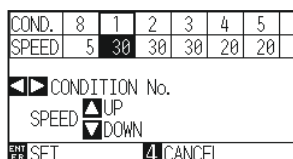


Приложение

Делайте установки в Нормальном режиме.

2 Нажмите [3] (SPEED) .

► Отображаются установки скорости SPEED .

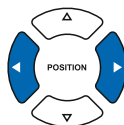


Приложение

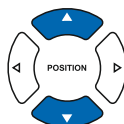
Для возврата в меню CONDITION (1/3) без изменения установок, нажмите кнопку [4] (CANCEL).

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

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



4 Кнопки POSITION (▲▼) для изменения значения.



Приложение

См. также "Установка параметров инструмента."

➔ P.2-32

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

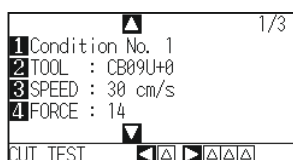
Задайте давление для каждого набора параметров.

Диапазон : CE6000-40 : 1 - 31
 давления : CE6000-60 : 1 - 38
 : CE6000-120 : 1 - 38

Управление

- 1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

► Отображается меню CONDITION (1/3).

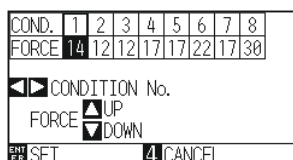


Приложение

Делайте установки в Нормальном режиме .

- 2 Нажмите [4] (FORCE).

► Отображаются установки давления FORCE.

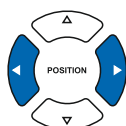


Приложение

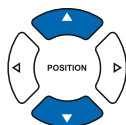
Для возврата в меню CONDITION (1/3) без изменения установок, нажмите кнопку [4] (CANCEL).

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

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



- 4 Кнопки POSITION (▲▼) для изменения значения.



Приложение

См. также "Установка параметров инструмента."

➔ P.2-32

- 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 : CE6000-40 : 1 - 3
настройки : CE6000-60 : 1 - 3
: CE6000-120 : 1 - 2

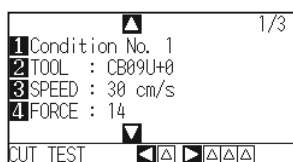
Приложение

- Если у CE6000-60 вы выбираете скорость 64, а ускорение 3, они будут отображаться как "***". В этом случае плоттер рассчитывает оба параметра автоматически.
- Если у CE6000-120 вы выбираете ускорение 2, скорость не может быть установлена на 65 или более (65, 70, 71). В этом случае плоттер рассчитывает оба параметра автоматически. Они будут отображаться как "***".

Управление

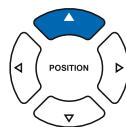
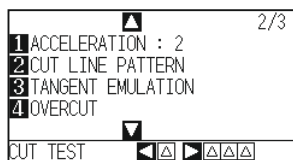
1 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

► Отображается меню CONDITION (1/3).



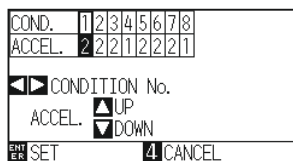
2 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню CONDITION (2/3).



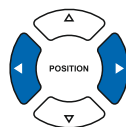
3 Нажмите [1] (ACCELERATION).

► Отображается меню ACCEL.



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

4 Кнопки POSITION (▲▼) для изменения значения.



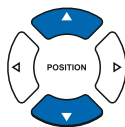
Приложение

Делайте установки в Нормальном режиме.

Приложение

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

5 Кнопки POSITION (▲▼) для изменения значения.



Приложение

См. также "Установка параметров инструмента."

➔ P.2-32

6 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

▶ Параметр будет запомнен и плоттер вернется в CONDITION (2/3).

▶ Вы вернетесь в начальное 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

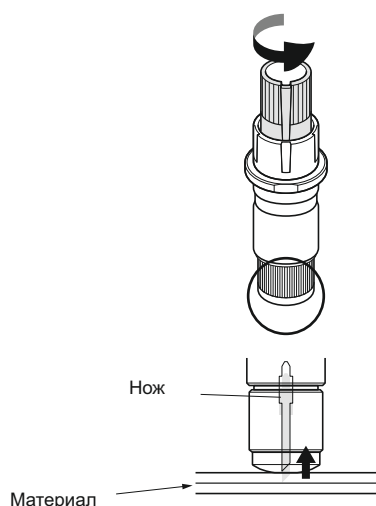
- Во избежание травм обращайтесь с ножом осторожно.
- Слишком большой вылет ножа может привести к повреждению плоттера и ножа. Убедитесь, что вылет меньше, чем толщина материала с подложкой.

Приложение

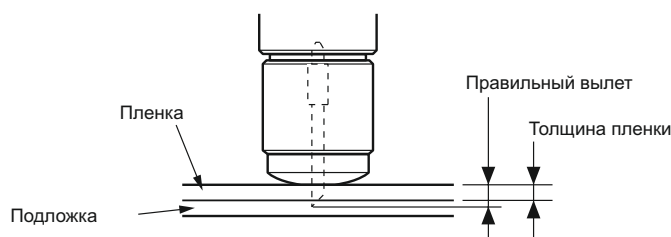
- См. "Тестовая резка"  P.2-45
- См. "Автоматическая настройка вылета ножа"  P.2-48

Управление

- 1 Выверните острый нож с поверхности колпачка, пока он не коснется материала.

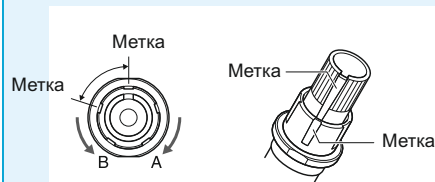


- 2 Постепенно выдвигайте нож из держателя на глубину пленки. Вылет ножа должен быть меньше суммарной толщины пленки и подложки, но немного больше, чем толщина пленки. Попробуйте порезать пленку. Если подложка прорезается насквозь, вылет слишком велик. Если на подложке остается небольшая царапина, вылет верный.



Приложение

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



- См. также "Установки для ножа в зависимости от толщины материала."

 P.2-32

2.11

Тестовая резка

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

Тестовая резка

Вы можете сделать один тест с заданными параметрами или три теста с вариацией параметров ± 1 .

Один тест

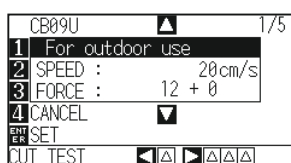
Управление

- 1 Загрузите материал в плоттер.
- 2 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

- В нормальном режиме отображается меню CONDITION (1/3)
- В Простом режиме отображается меню CONDITION (1/5).

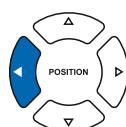
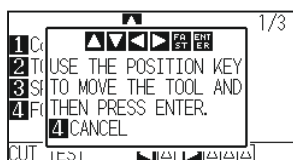


Меню CONDITION
(Нормальный режим)



Меню CONDITION
(Простой режим)

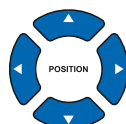
- 3 Нажмите кнопку POSITION (◀) (CUT TEST).



Приложение

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

- 4 Нажимая кнопки (▲▼◀▶) переместите каретку туда, где вы хотите прорезать тест.



Приложение

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

- 5 Нажмите [ENTER].
 - Прорезается 1 тест.
- 6 Нажмите [ENTER] после теста.
 - Отображается меню CONDITION.
- 7 Нажмите [COND/TEST].
 - Вы вернетесь в начальное меню.

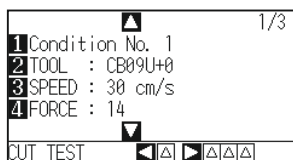
ВНИМАНИЕ

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

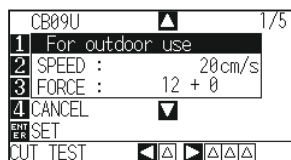
Три теста с вариацией параметров+- 1

Управление

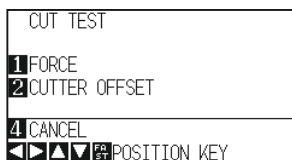
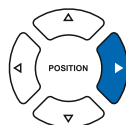
- 1 Загрузите материал в плоттер.
- 2 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.
 - ▶ В нормальном режиме отображается меню CONDITION (1/3)
 - ▶ В Простом режиме отображается меню CONDITION (1/5).
- 3 Нажмите кнопку POSITION (◀) (CUT TEST).
 - ▶ Отображается экран CUT TEST
- 4 Нажимая кнопки (▲▼◀▶) переместите каретку туда, где вы хотите прорезать тест.
- 5 Нажмите [1] (FORCE).
 - ▶ Вырезаются 3 теста с текущим давлением FORCE в середине и давлением -1 и +1 с каждой стороны.
- 6 Нажмите [ENTER] после теста.
 - ▶ Вы вернетесь в меню CUT TEST.
- 7 Нажмите [2] (CUTTER OFFSET) (только в Норм. режиме)
 - ▶ Вырезаются 3 теста с текущим офсетом в середине и офсетом -1 и +1 с каждой стороны.
- 8 Нажмите [ENTER] после теста.
 - ▶ Вы вернетесь в меню CUT TEST.
- 9 Нажмите [4] (CANCEL).
 - ▶ Вы вернетесь в меню CONDITION.
- 10 Нажмите [COND/TEST].
 - ▶ Вы вернетесь в начальное меню.



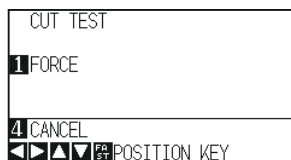
Меню CONDITION
(Нормальный режим)



Меню CONDITION
(Простой режим)



Меню CONDITION
(Нормальный режим)



Меню CONDITION
(Простой режим)

Приложение

- Нажав [4] (CANCEL) вы вернетесь в меню CONDITION.
- Меняйте овет в Нормальном режиме.

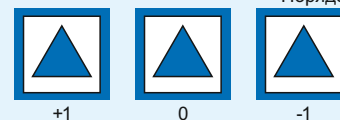
Приложение

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

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

Приложение

Тесты имеют вид и порядок изменения давления как на этом рисунке.



ВНИМАНИЕ

При нажатии [2] (CUTTER OFFSET) каретка начнет двигаться - будьте осторожны.

Проверка результатов теста

Проверьте результат теста и проведите дополнительную настройку если необходимо.

Настройка офсета

Проверьте углы треугольников. См. "Установки инструмента"

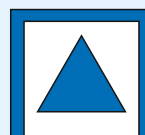
➔ P.2-38 и настройте офсет так, чтобы они были качественными.

Приложение

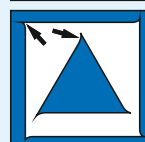
Проверка офсета ножа.



Слишком маленький, нужно увеличить.



Оптимальный офсет.



Слишком большой, нужно уменьшить.

Настройка резки до подложки

Отделите вырезанный треугольник и убедитесь, что на подложке есть небольшая царапина. Если подложка прорезана очень глубоко или насквозь - давление или вылет ножа слишком велики. Если пленка не прорезана, давление или вылет ножа слишком маленькие.

Приложение

См. "Настройка вылета ножа" ➔ P.2-2 и "Настройка давления" ➔ P.2-41 .

Настройка резки насквозь

Убедитесь, что материал прорезан насквозь. Если пленка не прорезана, давление или вылет ножа слишком маленькие.

См. ➔ P.2-2 и ➔ P.2-41 для настройки значений.

Настройка рисования ручкой

Настройте давление так, чтобы линии были четкими. Чем меньше давление, тем дольше прослужит фломастер.

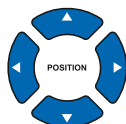
См. ➔ P.2-41 для установки давления.

Автоматическая настройка вылета ножа

Для задания правильного вылета ножа может потребоваться несколько тестов. Автоматическая установка позволяет сделать это быстро.

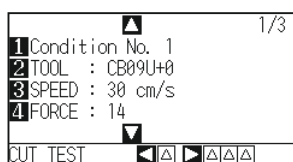
Управление

- 1 Загрузите материал в плоттер.
- 2 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку в место, где вы хотите провести настройку.



- 3 Нажмите [COND/TEST] в начальном меню.

► Отображается меню CONDITION (1/3).

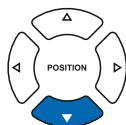
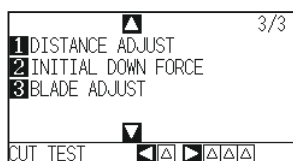


Приложение

Делайте установки в Нормальном режиме.

- 4 Нажмите POSITION (▼) .

► Отображается меню CONDITION (3/3).

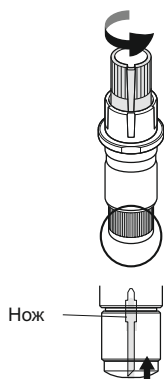


- 5 Нажмите [3] (BLADE ADJUST).

► В сообщении предлагается повернуть барашек плунжера.



- 6 Поверните барашек влево, чтобы полностью выдвинуть нож.



Приложение

См. также "Устройство плунжера "

➔ P.2-2

7 Установите плунжер в гнездо 1 (заднее).

Приложение

Эта настройка может быть проведена только когда инструмент вставлен в гнездо 1 (заднее).

См. "Установка инструмента" ➔ P.2-2

8 Нажмите [ENTER].
Вы можете рассчитать высоту перемещая вверх-вниз.

► Отобразится ДОБИТЬСЯ НУЖНОЙ ДЛИНЫ (TO ACHIEVE THE TARGET LENGTH).

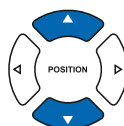
```
T= 0.00mm H= 0.00mm
TO ACHIEVE THE
TARGET LENGTH
1 BLADE LENGTH TARGET
2 CHECK
3 END
```

9 Нажмите [1] (BLADE LENGTH TARGET).

► Отображается меню НУЖНАЯ ДЛИНА НОЖА (BLADE LENGTH TARGET) .

```
T= 0.00mm H= 0.00mm
TO A TARGET
TARG
0.00mm
1 BLAD
2 CHECK
3 END
```

10 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



11 Подтвердите значение, нажав ENTER (SET).

► Будет сделан выбор длины и вы вернетесь в меню ДОБИТЬСЯ НУЖНОЙ ДЛИНЫ (TO ACHIEVE THE TARGET LENGTH).

12 Нажмите [2] (CHECK).
Вы можете рассчитать высоту перемещая вверх-вниз.

► Отображается нужное значение поворота барашка

```
T= 0.00mm H= 0.25mm
TURN THE KNOB
APPROX 0.5 TURNS
IN CCW DIRECTION
1 BLADE LENGTH TARGET
2 CHECK
3 END
```

Приложение

"Т" - желаемое значение вылета ножа, "Н"- текущее значение вылета. Поворот барашка отображает количество поворотов и направление.

13

Поверните барашек для настройки вылета.

[2] Текущая длина отображается при нажатии на [2] (CHECK) , так что настраивайте вылет пока он не совпадет с толщиной материала.



Внимание

При использовании некоторых материалов нож может застрять - это делает автоматическую настройку невозможной.

14

Нажмите [3] (END).

► Установки сделаны - возврат в меню CONDITION (3/3).

15

Нажмите [COND/TEST].

► Возврат в начальное меню. Завершив установки, нажмите [ENTER].

2.12

Простой режим управления

В Простом режиме можно управлять основными регулировками и возможностями плоттера.

Можно задать 5 наборов параметров резки. Есть возможность копировать задание из памяти плоттера.

В Простом режиме горит зеленая лампа Simple Lamp.

Простой и Нормальный режимы независимы друг от друга. При выборе нового режима его установки имеют приоритет. В начальном меню кнопка [SIMPLE] переключает плоттер между Простым и Нормальным режимом.

Переключение перезагружает плоттер. После переключения плоттер находится на стадии выбора материала.

Приложение

- В Простом режиме интерфейс RS-232C недоступен.
- В простом режиме установки позиционирования ARMS не могут быть использованы. В простом режиме для позиционирования ARMS используются установки сделанные в Нормальном режиме.

Эти установки отображаются в начальном меню в Простом режиме.

➡ P.2-24 См. также "Как использовать панель управления".

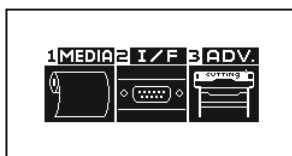


Меню READY
(Простой режим)

[COND/TEST] : Установка[Tool Conditions]. См. ➡ P.2-32 : Установка параметров резки.

[COPY] : Сделать копию. См. ➡ P.4-10 : Копировать)

Следующие установки отображаются в меню Простой режим (Simple mode).



Меню MENU
(Простой режим)

[1] (MEDIA) : Задание длины страницы.

[2] (I/F) : Задание начальной точки при использовании языка управления HP-GL и программного разрешения для GP-GL (Step Size).

[3] (ADV) : Задание языка и единиц длины.

Изменение режима

При нажатии [SIMPLE] отображается меню

Mode will be changed.
Are you sure?

1 Yes
2 No

Кнопка [1] (Yes-Да) позволяет поменять режим после перезагрузки CE6000.

Кнопка [2] (No-Нет) позволяет вернуться в предыдущее меню без изменений.

2.12.1 Установка длины страницы (Простой режим)

Используйте команду 1 Page Length (1 Длина Страницы) при использовании рулонного материала. Если макет длиннее заданной длины страницы, он буде прорезан только на эту длину, не дальше. В Нормальном режиме тоже можно сделать эту установку.

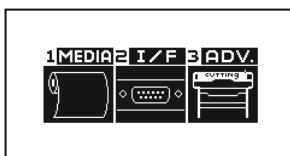
Справка

- Длина страницы по умолчанию 2 м. Если ваш макет больше установите бОльшую длину страницы.
 - * При резке материалов длиннее 2 м используйте корзину (опция).
- Graphtec гарантирует качественную резку для материалов до 2 м в длину для CE6000-40 и до 5 м для CE6000-60/120 при соблюдении следующих условий:
 - Используйте корзину (опция).
 - Используйте материал: 3M Scotchcal Electrocut Graphic Film 7725-10.
 - Параметры резки: скорость менее 30, ускорение меньше 2 (в Простом режиме установка не требуется).
 - Перед резкой сделайте предпротку материала.
 - Аклиматизируйте материал перед резкой в том помещении где установлен плоттер.
 - Прижимные ролики в пределах 15 м от края материала .
- Убедитесь, что у крайних роликов одинаковый прижим. В противном случае материал может плохо протягиваться.
- При использовании рулона размотайте материал на длину макета перед началом резки.
- Проведите выравнивание всего материала, чтобы избавиться от неровностей - см. [P.2-31](#) [Предпротка материала (бумага или пленка)]. Это можно сделать автоматически в момент поступления данных [P.8-4](#) или после загрузки материала [P.8-6](#).
- * В процессе выравнивания материал акклиматизируется и в нем снимается внутреннее напряжение.
Параметры запоминаются и после выключения плоттера.

Управление

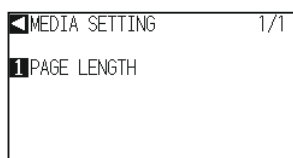
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Меню MENU .



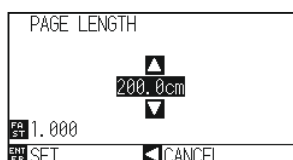
2 Нажмите [1] (MEDIA).

► Отображается меню MEDIA SETTING .

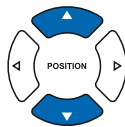


3 Нажмите [1] (PAGE LENGTH).

► Отображается PAGE LENGTH .



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения установок.



Приложение

- Нажмите [FAST] для изменения порядка значения.
- Вы можете задать любое число от 20.0 см до 5000.0 см.

5 Подтвердите установки нажав [ENTER] (SET).

► Плоттер вернется в меню MEDIA SETTING.

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное меню.

Приложение

Нажмите POSITION (◀) для возврата в меню MEDIA без изменения параметров.

2.12.2 Установка начальной точки для языка HP-GL (Простой режим)

При использования языка управления плоттером HP-GL, начальная точка может быть задана в левом нижнем углу или в центре области резки. Эта установка не работает, если используется язык GP-GL. В простом режиме эта установка делается автоматически. Это можно сделать и в Нормальном режиме.

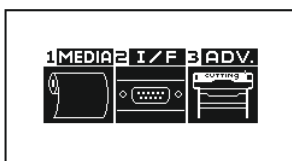
Приложение

См. также "Установки плоттера с ПК"  P.11-1

Управление

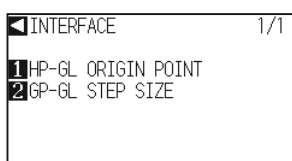
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается экран MENU.



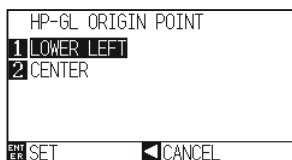
2 Нажмите [2] (I/F).

► Отображается меню INTERFACE.



3 Нажмите [1] (HP-GL ORIGIN POINT).

► Меню HP-GL ORIGIN POINT (H.T. HP-GL).



4 Нажмите [1] (LOWER LEFT - левая нижняя) или [2] (CENTER - центр).

5 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► После подтверждения плоттер вернется в меню INTERFACE.

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Это возврат в начальное меню.

Приложение

Нажмите POSITION (◀) для возврата в меню MEDIA без изменения параметров.

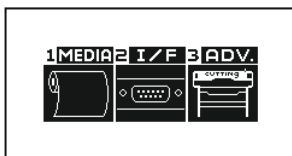
2.12.3 Программное разрешение (Step Size) для GP-GL (Простой режим)

Здесь вы можете задать ПР = размер шага плоттера. Устанавливайте его в соответствии с ПО которое вы используете. Эта команда работает только для языка GP-GL.

Управление

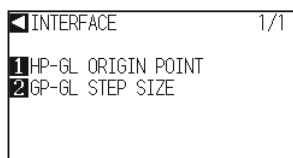
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] вв начальном меню.

► Отображается экран MENU .



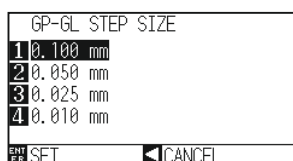
- 2 Нажмите [2] (I/F).

► Отображается меню INTERFACE .



- 3 Нажмите [2] (GP-GL STEP SIZE).

► Отображается меню STEP SIZE - размер шага (ПР)



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

- 5 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► После подтверждения плоттер вернется в меню INTERFACE.

- 6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Это возврат в начальное меню.

Приложение

Нажмите POSITION (◀) для возврата в меню MEDIA без изменения параметров.

2.12.4 Настройка языка панели управления (Простой режим)

Здесь вы можете поменять язык на экране.

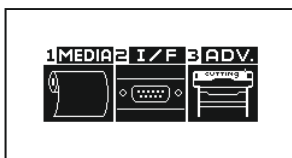
Выберите любой из 10 языков: английский, русский, японский, немецкий, французский, итальянский, испанский, португальский, корейский или китайский.

Это можно сделать в Простом режиме.

Управление

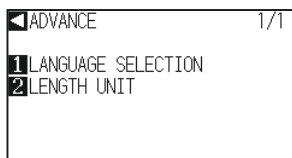
- 1 В начальном меню нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается экран MENU .



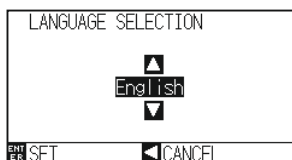
- 2 Нажмите [3] (ADV.).

► Отображается меню ADVANCE .

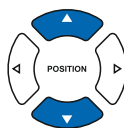


- 3 Нажмите [1] (LANGUAGE SELECTION).

► Отображается меню LANGUAGE SELECTION .



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора языка.



- 5 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► Плоттер вернется в меню ADVANCE .

- 6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

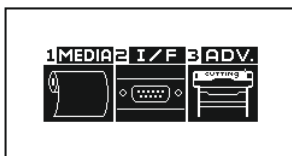
2.12.5 Выбор единиц длины (Length Unit) (Простой режим)

Вы можете выбрать нужные вам единицы длины - миллиметры или дюймы. Это можно сделать в простом режиме.

Управление

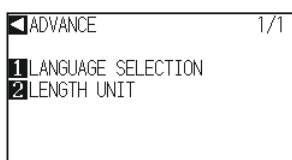
- 1 В начальном меню нажмите [PAUSE/MENU].

► Отобразится экран MENU .



- 2 Нажмите [3] (ADV.).

► Отображается меню ADVANCE .



- 3 Нажмите [2] (LENGTH UNIT).

► Отображается LENGTH UNIT .



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

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

► Это подтвердит установки и плоттер вернется в меню ADVANCE .

- 6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

Глава 3: Основные операции

Эта глава описывает основные способы ручного управления плоттером.

Все описываемые операции производятся из меню READY (ГОТОВ). Порядок предшествующих операций приведен в предыдущих главах.

ОГЛАВЛЕНИЕ

- 3.1 Поднять или опустить инструмент***
- 3.2 Перемещение каретки и материала***
- 3.3 Установка начальной точки***
- 3.4 Установка направления резки***
- 3.5 Остановка резки***

3.1

Поднять или опустить инструмент

Вы можете поднять или опустить инструмент.

Управление

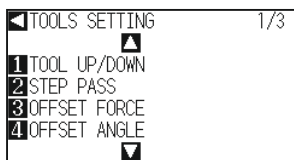
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается экран MENU.



2 Нажмите [1] (TOOL).

► Отображается меню TOOL SETTING (1/3).



3 Опустите или поднимите инструмент нажав [1] (TOOL UP/DOWN).

4 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Вы вернетесь в начальное меню.

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

3.2

Перемещение каретки и материала

С помощью кнопок POSITION вы можете перемещать каретку и материал, например для задания начальной точки.

Ручное управление

Вы можете прерывисто перемещать каретку и материал в режиме "READY", или когда отображаются кнопки POSITION (▲▼◀▶).

Управление

- 1 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) один раз для движения в нужном направлении.



- Каретка или материал передвинутся в нужном направлении на один шаг при нажатии кнопки POSITION один раз.

Примечание

- При каждом нажатии POSITION ▼◀▶▲ плоттер начинает движение.
- Расстояние перемещения за 1 шаг можно поменять. См. "Установка шага перемещения" ➔ P.3-4.

Непрерывное движение вручную

Вы можете непрерывно перемещать каретку и материал в режиме "READY", или когда отображаются кнопки POSITION (▲▼◀▶).

Управление

- 1 Нажмите и удерживайте POSITION (▲▼◀▶) для движения в нужном направлении.



- Каретка или материал будут двигаться в нужном направлении пока нажата кнопка POSITION.

- 2 Отпустите кнопку POSITION (▲▼◀▶)

- Движение прекратится.

Примечание

Движение происходит быстрее при одновременно нажатых кнопках [FAST] и POSITION.

Установка расстояния перемещения

Вы можете задать расстояние перемещения при нажатой кнопке POSITION.

Управление

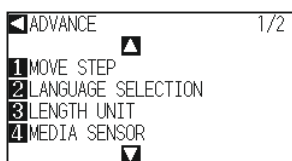
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.



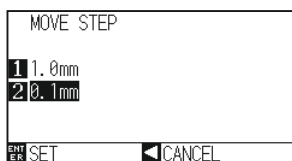
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV).

► Отображается меню ADV. (1/2).



3 Нажмите [1] (MOVE STEP).

► Отображается меню MOVE STEP.



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

Примечание

Выбранное значение становится постоянным при перемещении шагами.

5 Подтвердите установки нажав [ENTER] (SET).

► Установки подтверждены, отображается меню DEFAULT (1/2).

Примечание

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приводит к возврату в начальное меню DEFAULT (1/2).

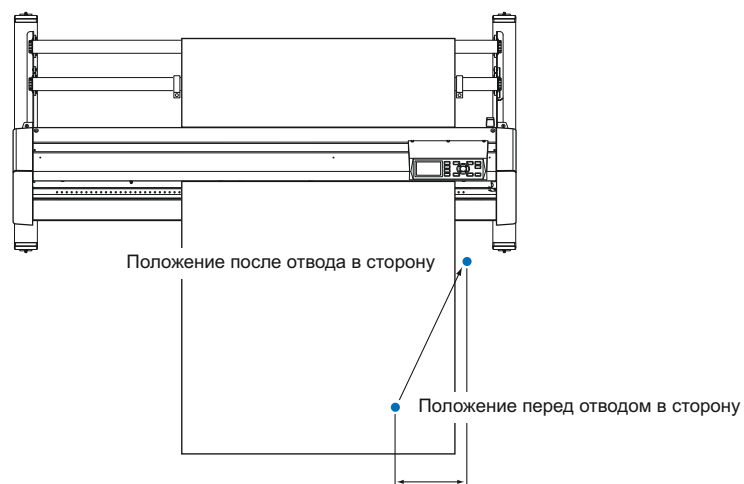
6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

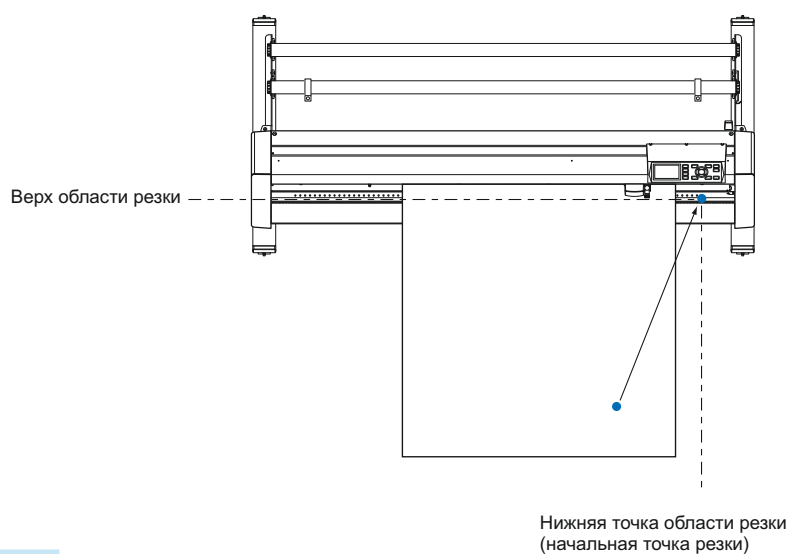
Отвести каретку в сторону

Вы можете переместить каретку на 100 мм вверх и вправо. Так удобнее проверять качество выполненной работы по ее завершению.

<При использовании рулонного материала>: Вид сверху



<При использовании листового материала>: Вид сверху



Управление

- 1 Нажмите [1] (VIEW) в режиме READY.
► Каретка передвинется в сторону.

Примечание

Каретка перемещается вверх и вправо одновременно.

Для перемещения каретки в начальную точку:

Управление

- 1 Нажмите [2] (HOME) в режиме READY.
► Каретка переместится в НТ.

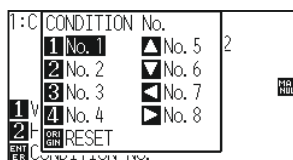
Изменение номера набора параметров (Condition No.)

Процедура изменения номера набора параметров.

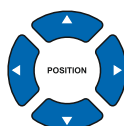
Управление

- 1 Нажмите [ENTER] в режиме READY.

► Отображается выбор CONDITION No.



- 2 Нажмите [1] (No.1), [2] (No.2), [3] (No.3), [4] (No.4), [▲] (No.5), [▼] (No.6), [◀] (No.7), [▶] (No.8), одновременно нажав кнопку [ENTER].



► Установки сделана и произойдет возврат в начальное меню .Перезагрузка

Примечание

Устанавливается в Нормальном режиме.

Примечание

Это приведет к возврату в состояние когда плоттер включается при нажатой кнопке [ORIGIN] (RESET) .
См. также [➔ P.3-6](#) для перезагрузки.

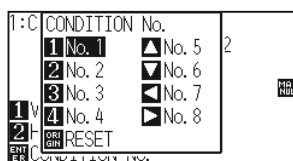
Перезагрузка (Возврат к начальным значениям при включении плоттера)

Для возврата к начальному состоянию при первом включении плоттера:

Управление

- 1 Нажмите [ENTER] в режиме READY.

► Отображается меню CONDITION No.



- 2 Нажмите [ORIGIN] (RESET), одновременно удерживая [ENTER].

► Проходит инициализация и отображается меню SELECT (ВЫБОР) .

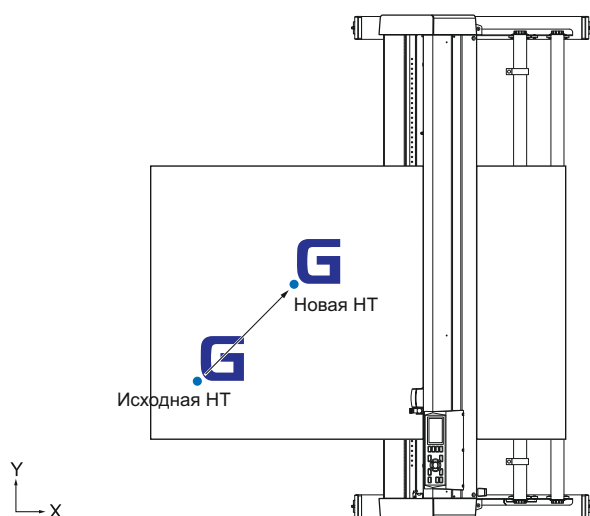
Примечание

Проводите устанавки в Нормальном режиме.

3.3

Установка начальной точки (НТ)

Точку, откуда начинается резка называют Начальной точкой (НТ). НТ можно задать в любом месте.



Управление

- 1 Переместите инструмент в новую НТ нажимая кнопки POSITION (▲▼◀▶) когда плоттер находится в режиме READY.



- 2 Нажмите [ORIGIN].

► Установлена новая НТ и на экране несколько секунд отображается "NEW ORIGIN POINT IS SET !"
("УСТАНОВЛЕНА НОВАЯ НТ")

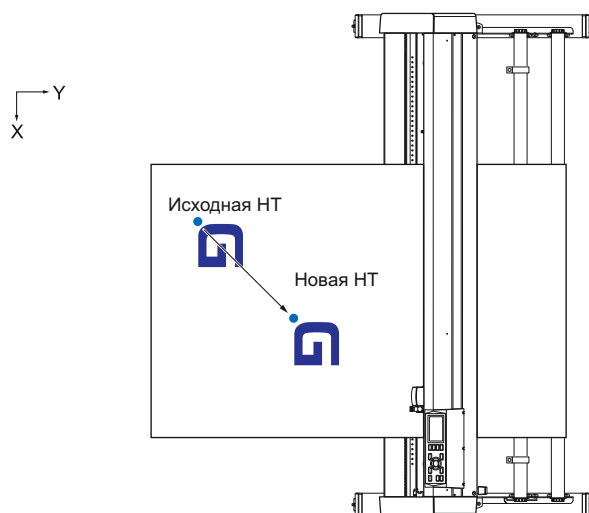


Если оси координат повернуты

Следуйте этой схеме, чтобы изменить номер набора параметров.

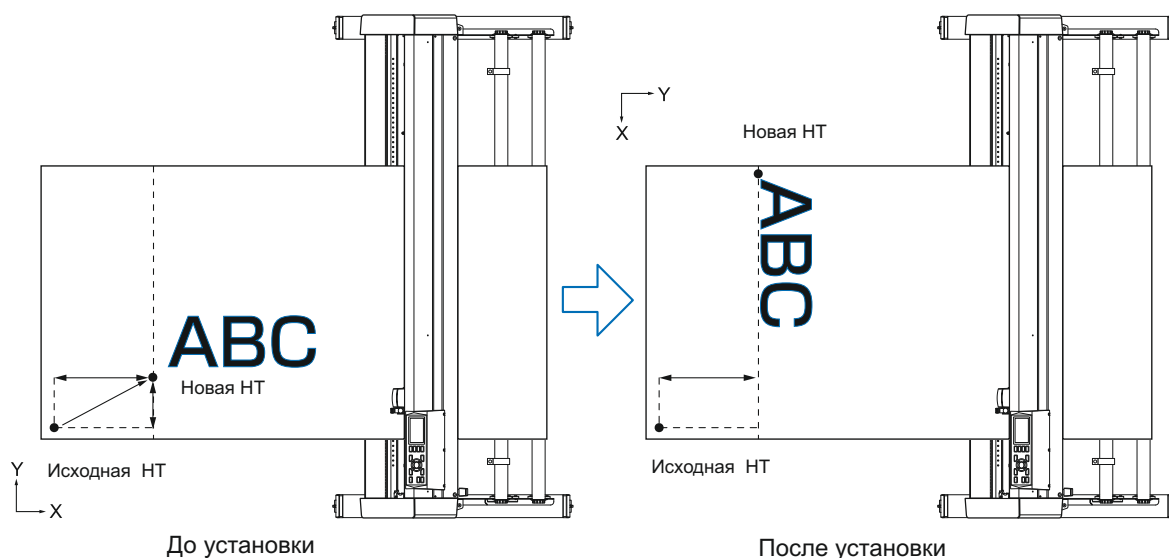
Примечание

См. про поворот осей в [Р.3-10](#) "Установка направления резки"..



Если оси координат повернуты после установки НТ

Если оси координат повернуты после установки НТ, НТ будет инициализирована как на рисунке внизу. Расстояние "a" сохранится, но расстояние "b" будет инициализировано.



Примечание

- Всегда сначала поворачивайте оси координат и только потом меняйте НТ.
- После установки НТ отображают расстояние от новой НТ.

Установка Начальной Точки при работе с языком управления HP-GL

При работе с HP-GL HT устанавливается в левом нижнем углу или в середине области резки.

Приложение

- При использовании команд GP-GL эта установка не работает.
- См. "Установки языка управления с ПК" → P.11-1 для установок COMMAND.

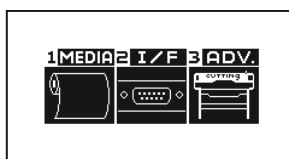
Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.



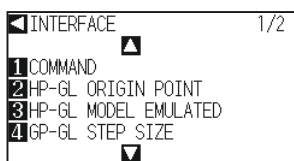
Экран MENU
(Нормальный режим)



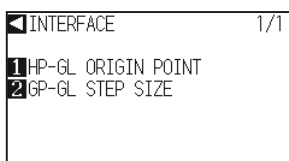
Экран MENU
(Простой режим)

2 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном режиме или [2] (I/F) в Простом режиме.

► Отображается меню INTERFACE.



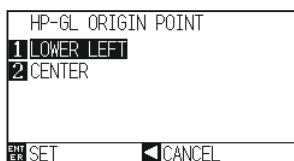
Экран INTERFACE
(Нормальный режим)



Экран INTERFACE
(Простой режим)

3 Нажмите [2] (HP-GL ORIGIN POINT) в Нормальном режиме или [1] (HP-GL ORIGIN POINT) в простом режиме.

► Отображается меню HP-GL ORIGIN POINT



4 Нажмите [1] (LOWER LEFT - ЛЕВАЯ НИЖНЯЯ) или [2] (CENTER - ЦЕНТР).

5 Подтвердите выбор, нажав [ENTER] (SET).

► Это подтвердит установку и отобразит меню I/F.

6 Нажмите кнопку [PAUSE/MENU].

► Это возврат в начальное меню.

Примечание

Вы вернетесь в меню I/F без изменений установок если нажмете кнопку POSITION [◀] (CANCEL).

3.4

Установка направления резки

Поворот осей координат для изменения направления резки.

Примечание

Эта установка запоминается и при выключении плоттера.



Управление

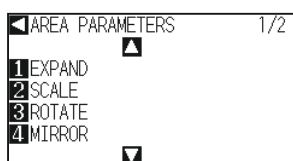
1 Нажмите [PAUSE/MENU]..

► Отображается MENU.



2 Нажмите [3] (AREA).

► Отображается меню AREA PARAMETERS (1/2).



3 Нажмите [3] (ROTATE - ПОВЕРНУТЬ).

► ROTATE screen is displayed.



4 Нажмите [1] (ON-ВКЛЮЧИТЬ) или [2] (OFF-ВЫКЛЮЧИТЬ).

Приложение

Делайте эти установки в Нормальном режиме.

5

Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню AREA PARAMETERS (1/2).

6

Нажмите [PAUSE/MENU].

Каретка переместится в место с заданными координатами.

► Плоттер вернется в начальное меню .

Приложение

Если вы нажмете кнопку POSITION (◀)

плоттер вернется в меню

AREA PARAMETERS (1/2)

3.5

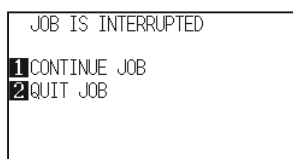
Остановка резки

Нажатие кнопки [PAUSE/MENU] во время работы приводит к остановке плоттера. На меню появляется меню возможных операций. Вы можете продолжить резку или отменить ее. Во время остановки вы также можете заменить или перезагрузить материал.

Управление

1 Нажмите кнопку [PAUSE/MENU].

► Резка приостановится и отобразится меню



2 Проведите необходимую операцию (например, замените материал).

Примечание

Пауза и подъем/опускание рычага не влияют на установки Типа материала. Вы можете заменить или перезагрузить материал.

3 Нажмите [1] (CONTINUE JOB).

► Резка продолжится и на меню отобразится



Меню PROCESSING
(Нормальный режим)



Меню PROCESSING
(Простой режим)

Примечание

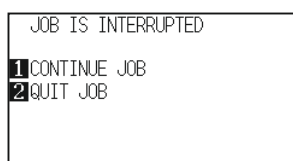
Нажатие кнопки [2] (QUIT JOB) прекратит выполнение задания. См. также "Stop Cutting" → P.3-13.

Остановка резки

Управление

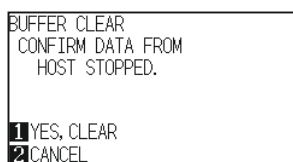
1 Нажмите кнопку [PAUSE/MENU].

- Работа плоттера приостановится и появится меню



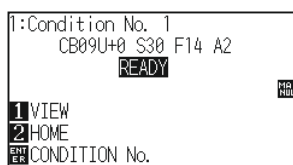
2 Нажмите [2] (QUIT JOB).

- Отображается дисплей .



3 Убедитесь, что данные с компьютера не поступают и нажмите [1] (YES, CLEAR).

- Будет очищен буфер памяти и отобразится меню.



Меню READY
(Нормальный режим)



Меню READY
(Простой режим)

Примечание

Нажатие [1] (CONTINUE JOB) продолжит работу плоттера.

См. "Пауза и остановка резки" [P.3-12](#).

Примечание

- Нажатие [2] (CANCEL) приведет к возврату в предыдущее меню без очистки буфера.

- При отмене задания и очистке буфера, убедитесь, что данные с ПК больше не поступают. Если данные продолжают поступать это может привести к неправильной работе плоттера.

Глава 4: Удобные установки

В этой главе описываются удобные пользовательские установки.

PRODUCT SUMMARY

- 4.1** *Установки для резки*
- 4.2** *Копирование (повторная резка)*
- 4.3** *Кластерная резка*

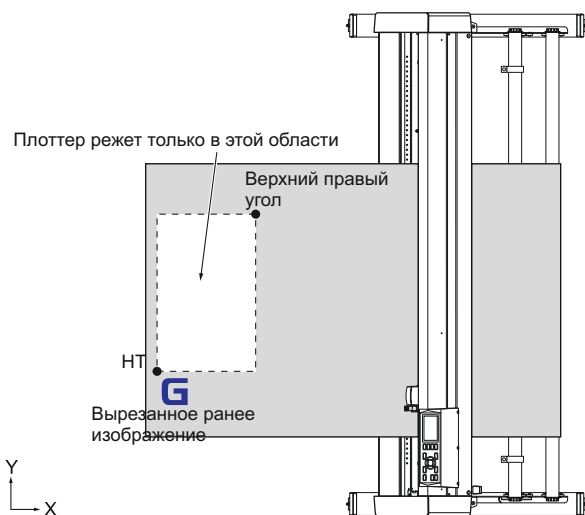
4.1

Установки для резки

Установка области резки, длины страницы, зеркало, увеличение, уменьшение и т.д.

Задание области резки (OP)

После задания OP начальная точка (НТ) устанавливается в левом нижнем углу OP. В режиме HP-GL ее можно задать в центре. Переместите каретку для изменения НТ.



Примечание

- См. "Задание НТ" → P.3-7 чтобы задать НТ.
- См. "Установка НТ в режиме HP-GL". → P.3-9 для установки НТ в режиме HP-GL

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отображается экран MENU.

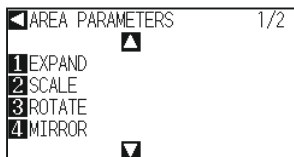


Примечание

- Делайте установки в нормальном режиме.
- См. "Использование панели управления в режиме READY." → P.2-24

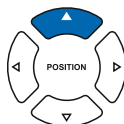
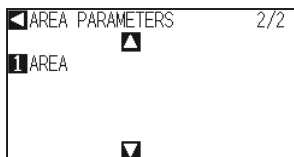
2 Нажмите [3] (AREA).

► Отображается меню AREA PARAMETERS (1/2).



3 Нажмите POSITION (▼).

► Отображается меню AREA PARAMETERS (2/2).



4 Нажмите [1] (AREA).

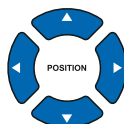
► Отображается SET LOWER LEFT (УСТАНОВИТЕ ЛЕВЫЙ НИЖНИЙ)

SET LOWER LEFT	
X=+0.000mm	
Y=+0.000mm	
1 DEFAULT	
ENT SET	4 CANCEL
POSITION KEY	

Примечание

- Отображаемые цифры соответствуют расстоянию от каретки до НТ.
- Нажмите [1] (DEFAULT) если область не менялась.

5 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) переместите каретку в точку, которая будет левой нижней точкой области.



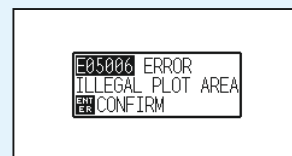
6 Нажмите [ENTER] (SET) как только каретка окажется в нужном месте.

► Отображается SET UPPER RIGHT (УСТАНОВИТЕ ПРАВЫЙ ВЕРХНИЙ).

SET UPPER RIGHT	
X=+750.000mm	
Y=+600.000mm	
1 DEFAULT	
ENT SET	4 CANCEL
POSITION KEY	

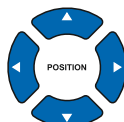
Примечание

Расстояние по осям X и Y между ЛН и ПВ точками области должно быть не меньше 10 мм. Если область меньше появится сообщение об ошибке.



Поменяйте установки для ЛН и ПВ точек.

7 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку в точку, которая будет правой верхней точкой области.



8 Нажмите [ENTER] (SET) как только каретка окажется в нужном месте.

► Установка завершена, плоттер вернется в меню AREA PARAMETER (2/2).

Примечание

Нажатие кнопки [4] (CANCEL) возвращает в меню AREA PARAMETERS (2/2).

9 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Установка ширины резки (РАСШИРЕНИЕ)

Установите ширину резки. Можно сделать так, чтобы плоттер резал за пределами прижимных роликов или не резал у края материала. По умолчанию плоттер режет между внутренними краями крайних роликов. Вы можете добавить дополнительные 10 мм снаружи роликов (позитив) или сократить ширину на 10 мм внутри роликов (негатив). Это касается обоих роликов и общее изменение ширины = установка x2.

ВНИМАНИЕ

Не задавайте "КОНТРОЛЬ НАЧАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ НОЖА -INITIAL BLADE CONTROL POSITION" установки "OUTSIDE" (СНАРУЖИ) если задано значение более 8 мм. Это может повредить нож или марзан.

Примечание

- Если значение позитивное, область резки будет шире, но прижимной ролик будет перемещаться по прорезанным объектам. Это может сказаться на качестве промотки некоторых материалов.
- При изменении ширины буфер плоттера очищается. Сначала выставляйте ширину, а потом отправляйте задание на плоттер.

Управление

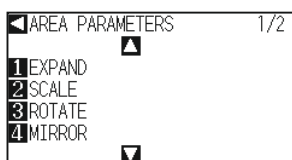
1 Нажмите [PAUSE/MENU] в режиме READY.

► Отображается MENU.



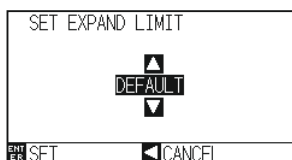
2 Нажмите the [3] (AREA).

► Отображается AREA PARAMETERS (1/2)

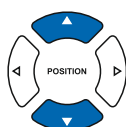


3 Нажмите [1] (EXPAND - РАСШИРИТЬ).

► Отображается SET EXPAND LIMIT



4 Нажмите POSITION (▲▼) для задания значения расширения.



Примечание

- Делайте установки в Нормальном режиме.
- См. "Использование панели управления" в режиме READY ➔ P.2-24

Примечание

- При установках расширения от +1.0 мм до +10.00 мм, область резки также сместится на 5 мм вперед.
- По умолчанию вы можете ввести значение от -10.0 до +10.0.

- 5 Подтвердите значение нажав [ENTER] (SET).
▶ Установка сделана, плоттер вернется в меню AREA PARAMETERS(1/2)
- 6 Нажмите [PAUSE/MENU].
▶ Возврат в начальное меню .

Примечание

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) возвращает в меню AREA PARAMETER (1/2) без изменения значения.

Установка длины страницы

При загрузке рулонного материала можно задать длину 1 страницы.
Даже если макет длиннее этой страницы, он будет вырезан не более, чем на длину страницы.

Примечание

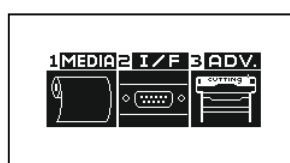
- Значение по умолчанию 2 м. Измените его, если ваш макет длиннее*.
*Используйте корзину (опция) для длинных макетов >2 метров.
 - Заданное качество промотки и резки гарантируется при длине до 2 м у CE6000-40 и до 5 м у CE6000-60/120. (При условии использования материалов и параметров, установленных Graphtec.)
 - Используйте корзину.
 - Используйте пленку 3M Scotchcal Electrocut Graphic Film 7725-10.
 - Задайте скорость меньше 30 и ускорение меньше 2 (в Простом режиме учтено автоматически).
 - Делайте предпромотку перед резкой.
 - Акклиматизируйте материал в течении достаточного времени перед резкой.
 - Устанавливайте оба прижимных ролика не ближе, чем 15 мм от края материала.
 - Загружайте материал ровно, задавайте одинаковое давление для обоих крайних прижимных роликов.
Иначе материал может выскользнуть в процессе резки.
 - Размотайте рулон на расстояние вашего макета перед резкой.
 - Делайте предпромотку материала - см. ➔ P.2-31 .
 - Предпромотку можно сделать автоматически при поступлении данных, см. ➔ P.8-4 или при загрузке материала ➔ P.8-6 .
- Эти установки сохраняются в памяти плоттера после выключения питания.

Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU].
▶ Отображается меню MENU .



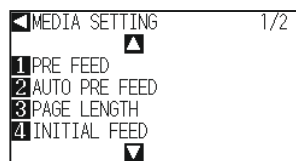
Экран MENU в
Нормальном режиме



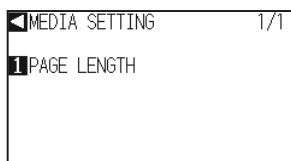
Экран MENU в
Простом режиме

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

► Отображается MEDIA SETTING.



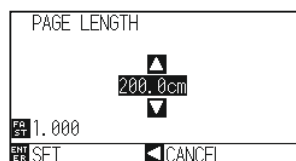
Экран MEDIA SETTING
Нормальном режиме



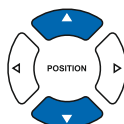
Экран MEDIA SETTING
в Простом режиме

- 3 Нажмите [3] (PAGE LENGTH) в Нормальном режиме или [1] (PAGE LENGTH) в простом режиме.

► Меню PAGE LENGTH



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения



Примечание

- Порядок цифр можно менять, нажимая [FAST].
- Диапазон установок от 20.0 см до 5000.0 см

- 5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET)

► Установки подтверждены, возврат в MEDIA SETTING (1/2).

Примечание

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) возвращает в меню MEDIA SETTINGS без ирменения параметров.

- 6 Нажмите [PAUSE/MENU]

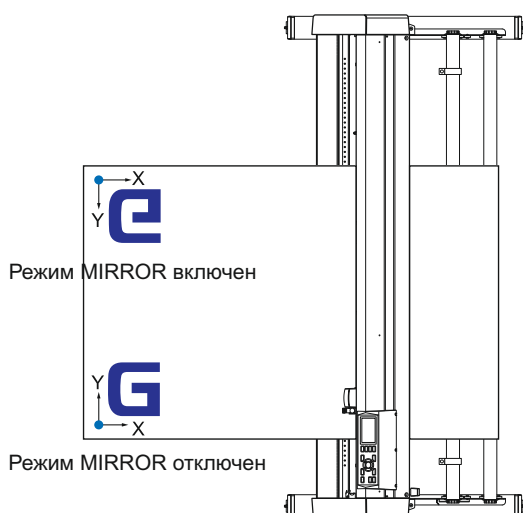
► Возврат в начальное меню

Установка зеркального отображения

Функция MIRROR (ЗЕРКАЛО) поворачивает начальную точку и оси координат.

Примечание

Эта установка сохраняется при выключенном питании.



Управление

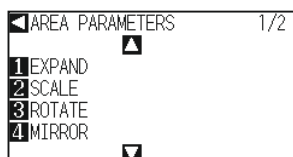
1 Нажмите [PAUSE/MENU]

► Отображается экран MENU



2 Нажмите [3] (AREA).

► Отображается меню AREA PARAMETERS (1/2).



3 Нажмите [4] (MIRROR).

► Отображается меню MIRROR .



Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

- 4 Нажмите [1] (ON).
- 5 Подтвердите установку, нажав [ENTER] (SET).
 - ▶ Установка сделана, плоттер вернется в меню AREA PARAMETERS (1/2).
- 6 Нажмите [PAUSE/MENU] .
Каретка переместится в новое положение.
 - ▶ Возврат в начальное меню .

Примечание

Нажмите [2] (OFF) для отмены ЗЕРКАЛА .

Примечание

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) возвращает в меню AREA PARAMETER (1/2) без изменения значения.

Увеличение/уменьшение макета (Scale)

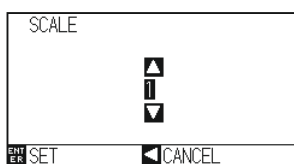
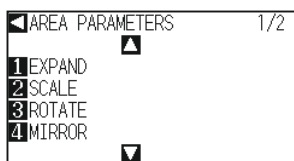
Вы можете уменьшить или увеличить ваш макет. Задайте нужный вам коэффициент масштабирования.

Примечание

Параметр запоминается при выключении питания.

Управление

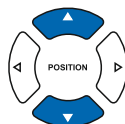
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU].
 - ▶ Отображается экран MENU .
- 2 Нажмите [3] (AREA).
 - ▶ Отображается AREA PARAMETERS (1/2).
- 3 Нажмите [2] (SCALE -МАСШТАБ).
 - ▶ Отображается меню SCALE



Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения



Примечание

Возможные значения 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, и 8 (коэффициенты умножения).

5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET)

- Установки подтверждены, плоттер вернется в меню AREA PARAMETERS (1/2).

Примечание

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) возвращает в меню AREA PARAMETER (1/2) без изменения значения.

6 Нажмите [PAUSE/MENU]

- Возврат в начальное меню

4.2

Копирование (Повторная резка из буфера)

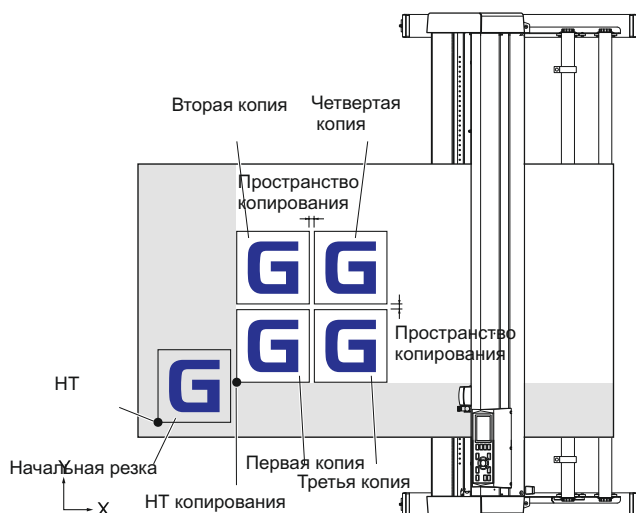
Копирование - резка макета, сохраненного в памяти плоттера COPY.

Примечание

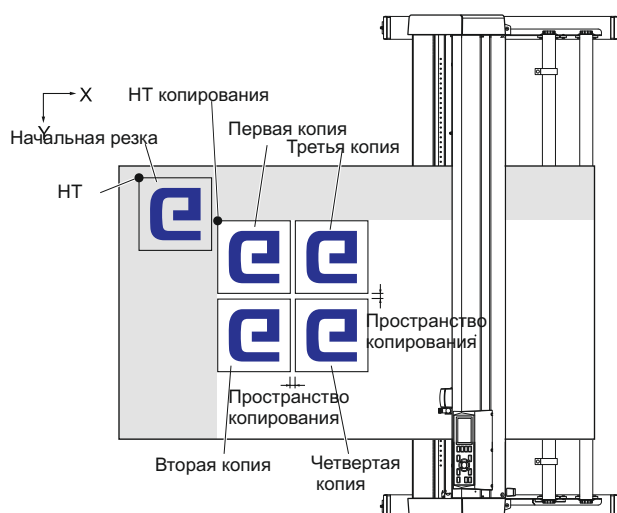
- Не отправляйте новые данные на плоттер во время резки. Старые данные будут стерты.
- Предыдущие данные будут стерты, а новые записаны если вы отправите новые данные на плоттер в течении 10 секунд после окончания резки.
- Копирование данных более 1.6 Мб невозможно, поскольку они не помещаются в память плоттера.
- Включение сортировки данных уменьшает размер буфера для копирования. Выключайте сортировку, если вы копируете файл большого размера. См. "Сортировка данных" ➔ P.8-2
- Следите, чтобы при копировании в плоттере был материал достаточной длины.
- Если резка начальных данных начинается из начальной точки (НТ), копирование также начнется из начальной точки.
- Поправки для выравнивания меток для позиционирования не копируются.

Если опция Поменять Материал (Change mode) выключена

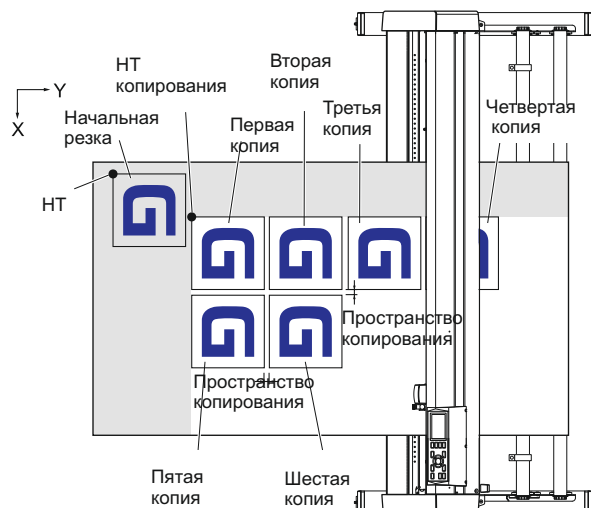
Порядок копирования.



Порядок копирования при включенном Зеркале (MIRROR).

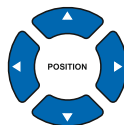


Порядок копирования при включенном повороте осей (COORDINATE AXES ROTATION).

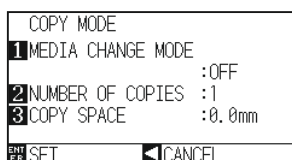


Управление

- 1 Создайте файл для копирования.
► Данные для резки сохраняются в буфере плоттера.
- 2 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку в позицию для начала копирования.



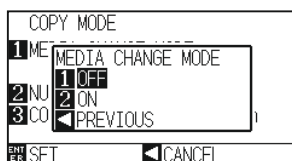
- 3 Нажмите кнопку [COPY]
► Отображается экран COPY MODE.



Примечание

- Задавая интервал копирования, отключите "MEDIA CHANGE MODE".
- "NO DATA FOR COPY IN BUFFER!"
"НЕТ ДАННЫХ В БУФЕРЕ!" отображается если в памяти нет задания.
- Если в буфер отправлен слишком сообщение "1 copy in the Copy mode buffer!" отобразится на мониторе.
- Если размер макета превышает область резки, появится надпись "Cannot copy, the valid area is too small".

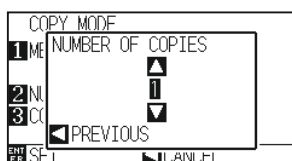
- 4 Нажмите [1] (MEDIA CHANGE MODE - ИЗМЕНИТЬ МАТЕРИАЛ).
► Отображается меню MEDIA CHANGE.



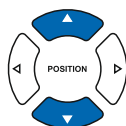
- 5 Нажмите [1] (OFF).
► Подтвердите установки и вернитесь в меню COPY MODE.

6 Нажмите [2] (NUMBER OF COPIES).

► отображается NUMBER OF COPIES.



7 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

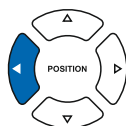


Примечание

- При соответствии размеру материала можно задать от 1 до 100 копий.
- Начальное значение числа копий всегда 1.

8 Подтвердите нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Состоится выбор числа копий и возврат в меню COPY.

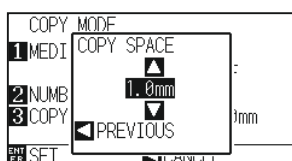


Примечание

Если размер области резки меньше копируемого файла, отображается надпись "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" Возьмите другой материал или сократите количество копий.

9 Нажмите [3] (COPY SPACE).

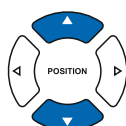
► Отображается COPY SPACE



Примечание

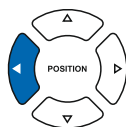
- Расстояние при копировании может быть изменено при выключенном режиме MEDIA CHANGE MODE (ПОМЕНЯТЬ МАТЕРИАЛ).
- Расстояние копирования изменяется от 1.0 мм до 10.0 мм.
- При выключении питания установки сохраняются.

10 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



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

► Происходит выбор области копирования и возврат в меню COPY MODE.



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

► Отображается надпись "COPY" и происходит копирование.

Примечание

Файл сохраняется даже при перезагрузке материала. Он сохраняется любое число раз, пока не очищен буфер. После замены материала можно продолжить копирование, нажав кнопку [COPY].

Когда режим Поменять Материал (Media Change) включен.

Сообщение Поменять Материал появляется после каждой резки в режиме Поменять Материал (Media Change). После выбора Поменять плоттер будет немедленно искать материал и перейдет к области резки. В этот момент можно задать число нужных копий.

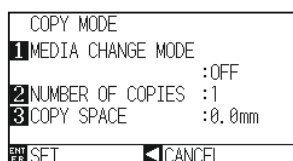
Управление

1 Создайте данные, которые хотите копировать.

► Данные сохраняются в буфере плоттера

2 Нажмите [COPY].

► Отобразится меню COPY MODE.



3 Нажмите [1] (MEDIA CHANGE MODE).

► Появится меню MEDIA CHANGE MODE.

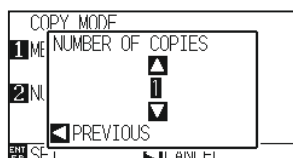


4 Нажмите [2] (ON).

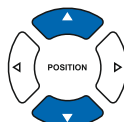
► Плоттер вернется в меню COPY MODE с подтверждением.

5 Нажмите [2] (NUMBER OF COPIES).

► Появится меню NUMBER OF COPIES.

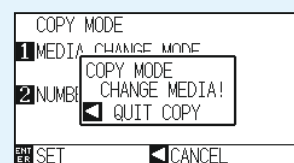


6 Нажимайте POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

- Включение режима MEDIA CHANGE MODE приведет к показу сообщения CHANGE MEDIA после каждой резки.



При нажатии кнопки POSITION (◀) (QUIT COPY - ЗАКОНЧИТЬ КОПИРОВАНИЕ) резка остановится и плоттер вернется в начальное меню.

- При замене материала он будет выбран из того, что было выбрано до копирования.
- При отсутствии данных в буфере появится сообщение "Нет данных в буфере". Пошлите данные на резку.
- Если из буфера отправлено слишком много данных, появится сообщение "1 копия в режиме Копирования".

Примечание

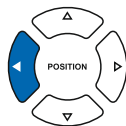
Нажатие CONDITION (◀) (CANCEL) вернет к начальному меню без сохранения параметров.

Примечание

Количество копий может быть задано от 1 до 100.

7 Подтвердите нажав POSITION (◀) (PREVIOUS)..

► Отображается область резки и происходит возврат в меню COPY MODE.



Примечание

Сообщение "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" (Копирование невозможно, область мала) появляется если область резки меньше файла. Увеличьте область или замените материал.

8 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► "COPY MODY CHANGE MEDIA!" появится на дисплее .



Примечание

Данные сохраняются и при замене материала. Они могут копироваться, пока буфер не будет очищен. После замены материала можно возобновить копирование нажав кнопку [COPY].

9 Замените материал.

► Сразу после замены материала плоттер начнет копирование.

Процесс установки числа копий может быть повторен .
Для отмены нажмите POSITION (◀) (QUIT COPY).

4.3

Кластерная (Partition Pattern) резка

Во избежания искажений при резке длинных макетов используйте резку кластерами.

Примечание

- При включении кластерной резки, плоттер разбивает файл на части по длине и режет их последовательно, от кластера к кластеру .
- Резка прекращается если:
 - (1) Данные с плоттера не поступают. (Time Out)
 - (2) Использованы неверные команды. (GP-GL: команды F, SO, HP-GL: команды AF, AH, PG)
 - (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0.
 - (4) При поступлении команд (2) и (3), их выполнение начнется по окончании кластерной резки.
- Кластерная резка данных будет продолжена при поступлении команд, даже если различные данные были посланы до окончания резки (даже при наличии данных кластерной резки в буфере плоттера).
- Если включена кластерная резка и автоматический перенос материала включены одновременно, плоттер игнорирует автоматический перенос длины и продолжит работу с приоритетом кластерной резки плюс несколько минут.
- При включенной кластерной резке метки позиционирования игнорируются, копирование и предпроточка не работают, начальную точку и область резки поменять нельзя.
- Всегда посылайте на плоттер файл меньше, чем размер буфера иначе КР не работает.

Примечание

При выключении плоттера установки сохраняются.

Управление

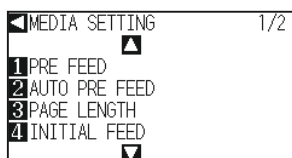
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается MENU .



2 Нажмите [4] (MEDIA).

► Отображается MEDIA SETTING (1/2).

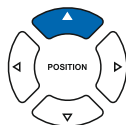
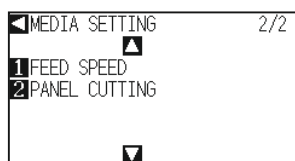


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

3 Нажмите POSITION (▲).

► Меню MEDIA SETTING (2/2).



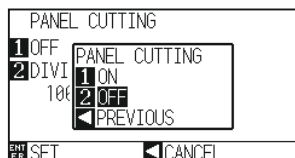
4 Нажмите [2] (PANEL CUTTING).

► Экран PANEL CUTTING.



5 Нажмите [1] (OFF).

► Отображается PANEL CUTTING.

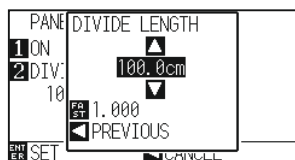


6 Нажмите [1] (ON), [2] (OFF).

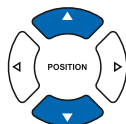
► Подтвердите и плоттер вернется PANEL CUTTING.

7 Нажмите [2] (DIVIDE LENGTH).

► Появится меню DIVIDE LENGTH



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



9 Подтвердите и нажмите [ENTER] (SET).

► Подтверждение значений и возврат в меню MEDIA SETTING (2/2).

10 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

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

Примечание

Нажатие POSITION (◀) key (CANCEL) возвращает в меню MEDIA SETTING (2/2) без изменения параметров.

Глава 5: ARMS (Оптическое позиционирование) (Advanced Registration Mark Sensing System)

ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System - Продвинутая Система Оптического Позиционирования)

- это процедура считывания меток, напечатанных на материале при помощи оптического сенсора.

При печати на принтерах изображение искажается. Плоттер может обнаружить и компенсировать это искажение. Общий наклон осей координат и погрешность расстояния могут быть компенсированы при поиске 2-х (2POINTS) или 3 меток (3 POINTS). Искажения по двум осям и погрешность расстояния могут быть компенсированы при работе с 4 метками (4POINTS).

Таким образом можно добиться точной резки контуров вокруг отпечатанного изображения.

Алгоритм резки по контуру зависит от используемого программного обеспечения. Ознакомьтесь с инструкцией по вашему ПО для получения лучшего результата.

В этой главе описываются механизмы использования ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System), контроль и использование системы с панели управления плоттера.

ОГЛАВЛЕНИЕ

- 5.1 *Описание ARMS***
- 5.2 *Установка и настройка ARMS***
- 5.3 *Установка положения используя ARMS***

5.1

Описание ARMS

ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System - Продвинутая Система Оптического Позиционирования) находит метки позиционирования, напечатанные на материале. Точность нахождения меток в пределах 0.3 мм. Обратите внимание на следующее: при считывании меток область резки, длина страницы и ширина страницы могут быть заданы.

- ➡ P.5-2 Тип Меток Позиционирования (МП)
- ➡ P.5-3 Пространство, необходимое для считывания МП
- ➡ P.5-4 Позиционирование материала и МП
- ➡ P.5-5 Положение Начальной Точки и МП
- ➡ P.5-6 Материалы, на которых МП могут не считываться

Примечание

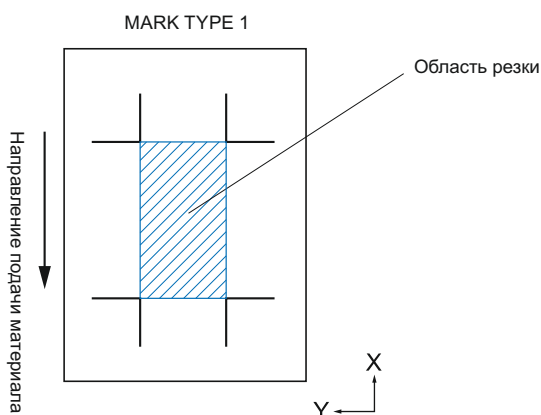
- При сканировании МП убедитесь, что опция пресс-папье включена - см. "Установка Пресс Папье" ➡ P.7-17. Иначе материал может приподниматься и метки будут сканироваться с ошибкой.
- При использовании кластерной резки ARMS не работает.
- В простом режиме ARMS не работает.

Типы МП

Плоттер может находить 2 типа МП.

MARK TYPE 1

MARK TYPE 1 используется если вы не хотите, чтобы МП попали в область резки.

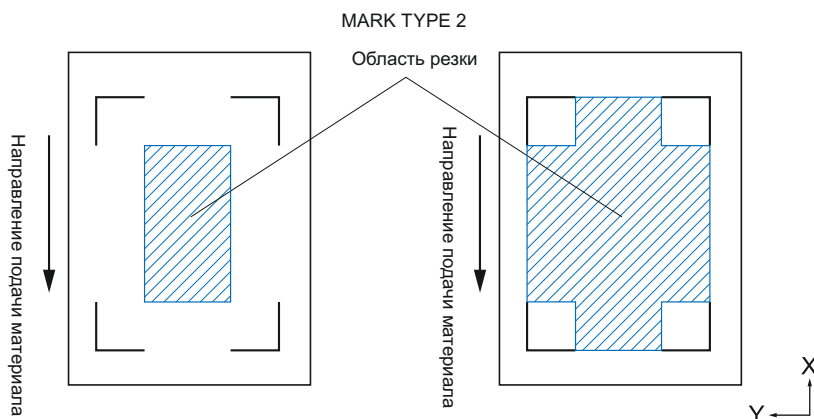


Примечание

- Рисунок слева изображает 4 МП- 4POINTS. При использовании 2 или 3 меток форма меток остается неизменной.
- См. "Задание типа МП" P.5-9 для изменения формы МП.

MARK TYPE 2

MARK TYPE 2 используется если вам нужно максимально возможное пространство для резки. Поскольку метки находятся внутри области резки, следите, чтобы они не перемешивались с изображением. Установка MARK DISTANCE помогает плоттеру не спутать МП и изображение.



Примечание

- Рисунок слева изображает 4 МП- 4POINTS. При использовании 2 или 3 меток форма меток остается неизменной.
- См. "Задание типа МП" → P.5-11 для изменения формы МП.
- См. "Установка расстояния между МП" для задания дистанции между МП → P.5-14

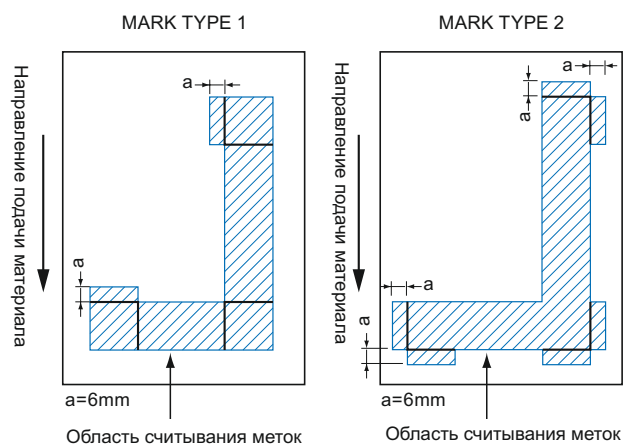
Примечание

- Создавайте метки позиционирования в вашем ПО.
- Метки должны удовлетворять следующим условиям:
 - Толщина линии от 0.3 до 1.0 мм.
 - Размер МП от 4 до 20 мм (см. "Задание размера МП" → P.5-12).
 - Используйте тип 1 или тип 2 МП.
 - Используйте для МП только одиночную линию нужной толщины. Не используйте двойные линии.
 - При позиционировании используются координаты осевой линии меток.

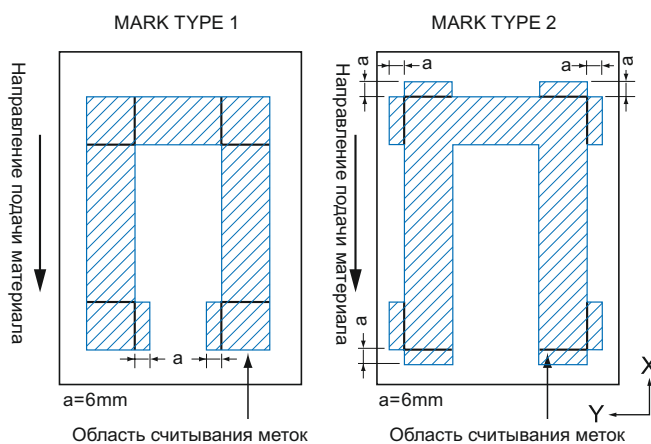
Расстояние необходимое для работы с МП

Ниже показаны области считывания МП. Не располагайте макет внутри этих областей.

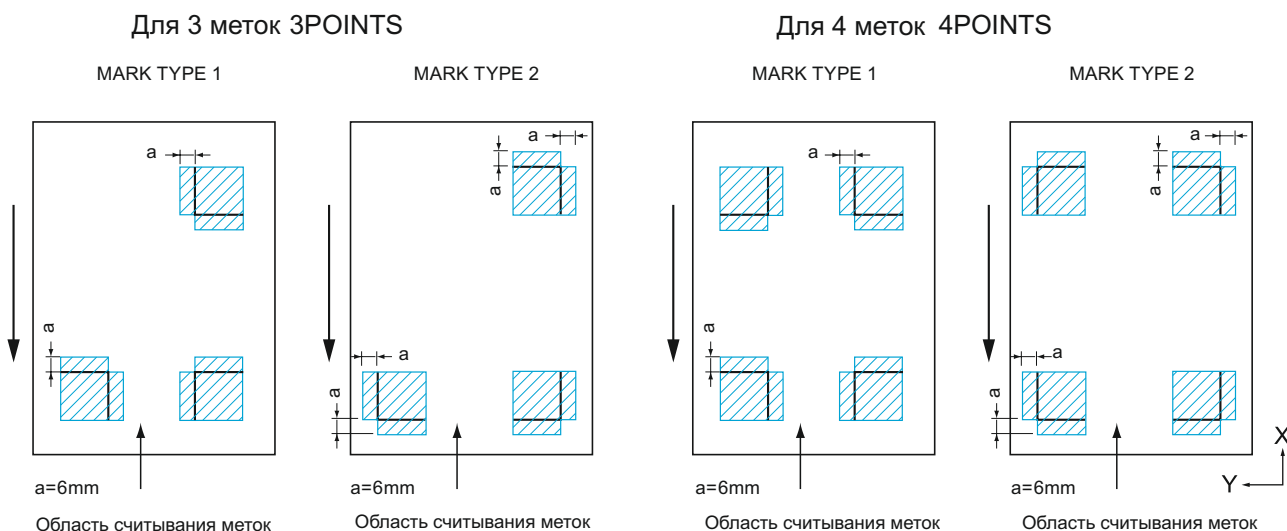
Для 3 меток 3POINTS



Для 4 меток 4POINTS



Нижe показаны области считывания МП. Не располагайте макет внутри этих областей.



Приложение

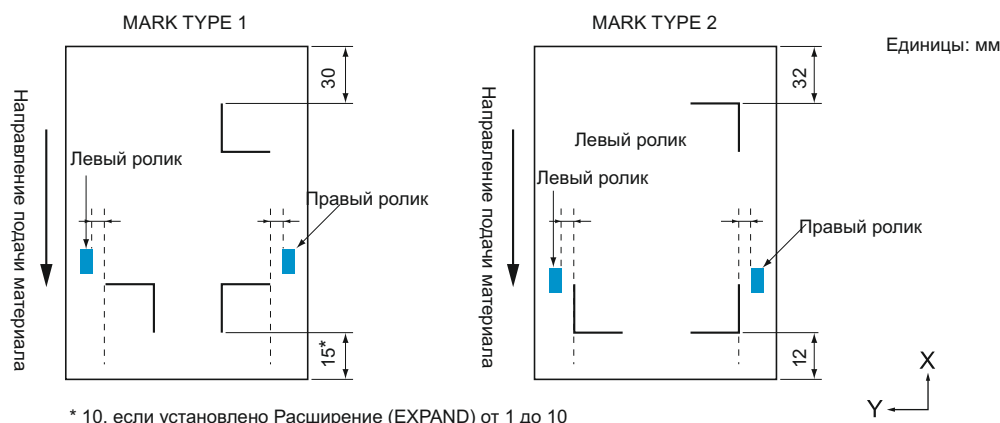
- См. "Тип МП" ➔ P.5-11 для создания МП..
- См. "Задание расстояния между МП" ➔ P.5-14 для задания расстояния.
- Если между МП находится какое-то изображение, может возникнуть ошибка позиционирования. Задайте "РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ МЕТКАМИ", чтобы плоттер искал метки в нужных местах. См. ➔ P.5-14.)
- Пыль и грязь на материале могут вызвать ошибку считывания. Убедитесь, что материал чистый.
- Используйте для МП контрастный цвет чтобы плоттеру их было легче отделять от фона.
- Настройте чувствительность сенсора, если вы работаете с цветным материалом.
(См "Настройка сенсора" ➔ P.5-20)

Загрузка материала и МП

Для нормального сканирования располагайте МП дальше от края.

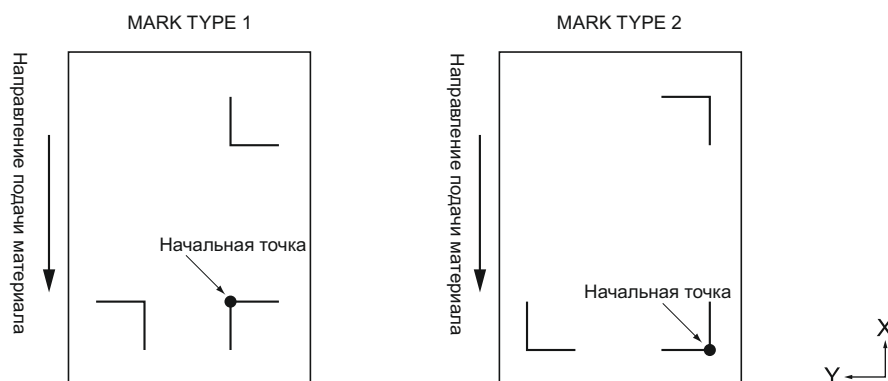
Убедитесь, что ролики находятся вне МП.

Создавайте метки как на рисунке.



Расположение начальной точки и МП

При использовании МП начальная точка располагается след. образом.

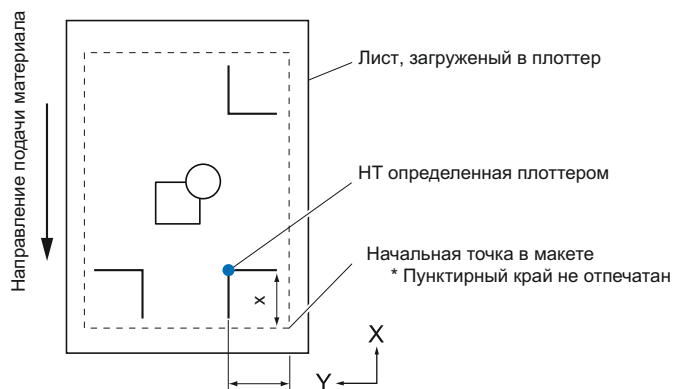


Приложение

- Можно задать расстояние между НТ и первой МП См. "Задать смещение (Offset) между МП и НТ" [➔ P.5-18](#) .
- Для рулонного материала с использованием меток 2-го типа на расстоянии ближе 15 мм НТ может оказаться за пределами.

Этот пример объясняет суть смещения начальной точки при позиционировании.

Создайте макет с метками в вашем ПО. Напечатайте его на листе. Загрузите в плоттер лист и измерьте его как лист. Отправьте файл с ПК на плоттер. Также, запустите процедуру поиска МП на плоттере и дайте плоттеру определить начальную точку.



Начальная точка будет определена плоттером как на рисунке выше. Она отличается от НТ в макете. Эта разница называется смещением (offset).

На рисунке выше расстояния x и y являются смещением МП.

Его можно измерить в вашем макете как расстояние начальной точкой макета и НТ плоттера, привязанной к углу 1-ой МП.

Материалы, на которых метки могут не определяться

На следующих материалах метки могут не определяться.

- Прозрачные материалы.
- Цветные метки на белом материале. Контраста между цветными МП и материалом может быть недостаточно для нормальной работы датчика. См. [➔ P.5-20](#) для настройки чувствительности датчика.
- Некачественный материал или печать. Метки могут не считываться на грязном и мятом материале, а также если метки отпечатаны с плохим качеством.
- На толстых материалах. Метки считываются на материалах толщиной до 0.3 мм.
- На ламинированных материалах.

Приложение

Если считывание меток невозможно, используйте опцию выравнивания осей. См. "Ручное позиционирование"

[➔ P.6-3](#)

5.2

Установки и настройки ARMS

В этом разделе описаны установки и настройки необходимые для нормальной работы ARMS.

- ➔ P.5-7 Установка типа и числа сканирования (MARK SCAN Mode and Numbers)
- ➔ P.5-11 Установка типа МП (Pattern of Registration Mark)
- ➔ P.5-12 Установка размера МП (Registration Mark Size)
- ➔ P.5-14 Установка расстояния между МП (Mark Distance)
- ➔ P.5-16 Установка поправки между МП (Distance Adjustment Between the Registration Mark)
- ➔ P.5-18 Установка смещения между МП и НТ (Offset Between the Registration Mark and Cutting Origin Points)
- ➔ P.5-20 Настройка чувствительности сенсора.
- ➔ P.5-22 Ручная настройка уровня сигнала (Manually Adjusting the Sensor Level (Threshold Value)
- ➔ P.5-24 Тестирование оптического датчика.
- ➔ P.5-25 Установка скорости сканирования меток (Speed of the Registration Mark Scan)
- ➔ P.5-27 Настройка положения МП (Adjusting for the Registration Mark Scan Position)

Приложение

Выключение Пресс-Папье может привести к неправильному поиску МП. См. информацию о работе Пресс-Папье в ➔ P.7-17.

Установка типа и числа сканирования (MARK SCAN Mode and Numbers)

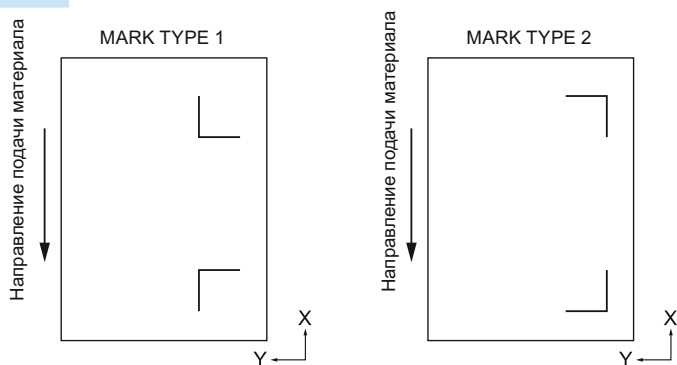
Установите сканирование (MARK SCAN mode) в режим ARMS для автоматического поиска МП.

Приложение

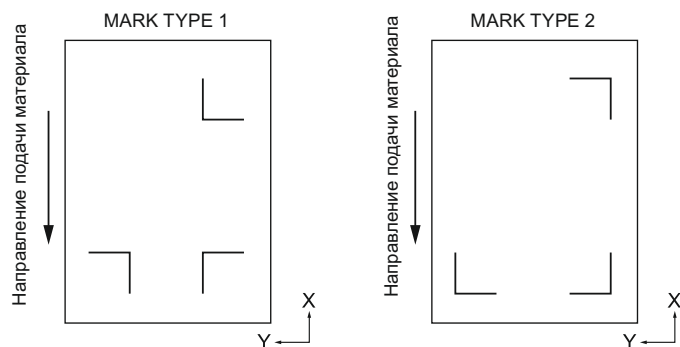
В режиме MARK SCAN кроме режима "ARMS" есть также режим "AXIS ALIGNMENT" -выравнивание осей и "OFF" - отключение. См. "Ручное позиционирование" ➔ P.6-1 для "AXIS ALIGNMENT".

Если режим сканирования MARK SCAN переключен в ARMS, выберите нужное число МП 2POINTS, 3POINTS, или 4POINTS. Соответственно, размещайте метки следующим образом.

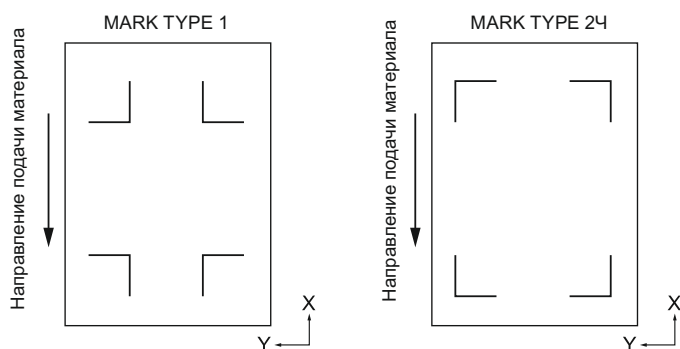
2POINTS



3POINTS



4POINTS

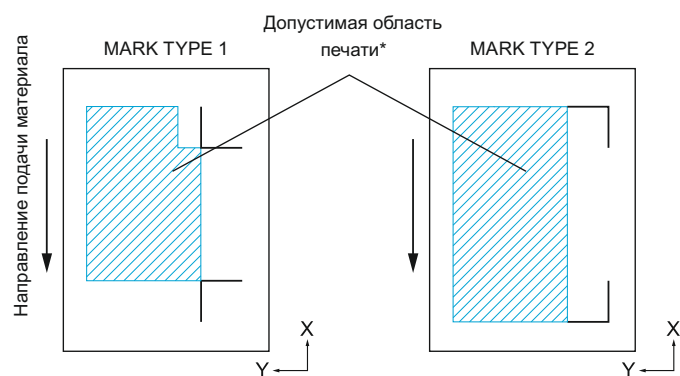


Чем больше МП используется, тем точнее позиционирование.

Однако это также требует больше времени на их поиск и больше места на их печать..

Выравнивание по 1 оси (2POINT)

Позволяет исправить наклон макета по одной оси.

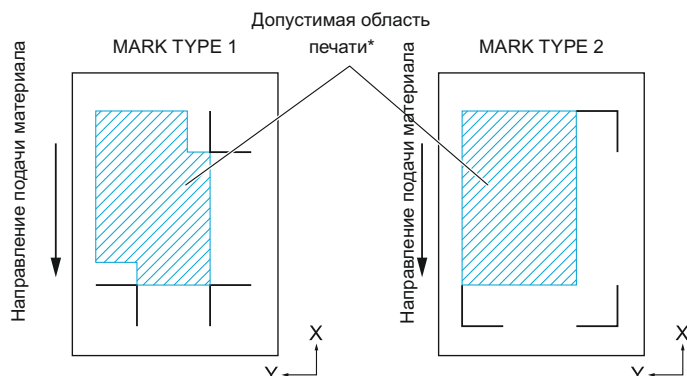


Приложение

- Поточное позиционирование не может использоваться. См. "Поточное позиционирование" ➔ P.5-9
- *Допустимая область печати на схеме актуальна если не задано расстояние между меток. Если расстояние задано, печатная область будет больше.

Выравнивание по 2 осям (3POINT)

С помощью трех меток компенсируется наклон по вертикали и горизонтали. Точность резки по меткам выше, чем при использовании 2-х меток.

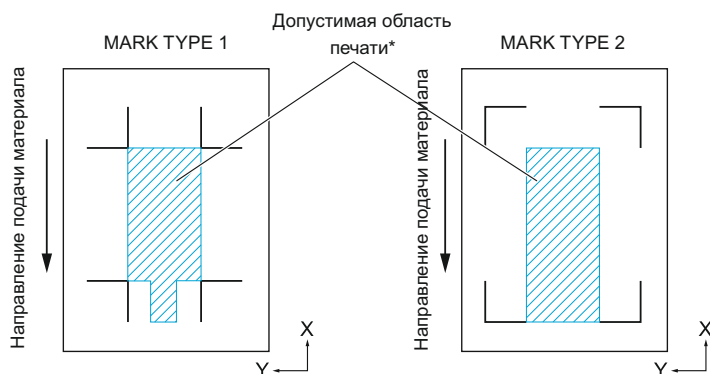


Приложение

- В расстояние между МП можно внести компенсацию.
- Возможно поточное позиционирование. См. ➔ P.5-9
- *Допустимая область печати на схеме актуальна если не задано расстояние между меток. Если расстояние задано, печатная область будет больше.

Выравнивание по 4 осям (4POINT)

При помощи 4-х МП компенсируется вертикальный наклон влево и вправо, а также горизонтальный наклон вверх и вниз. Точность резки по меткам выше, чем при выравнивании по 2 осям.

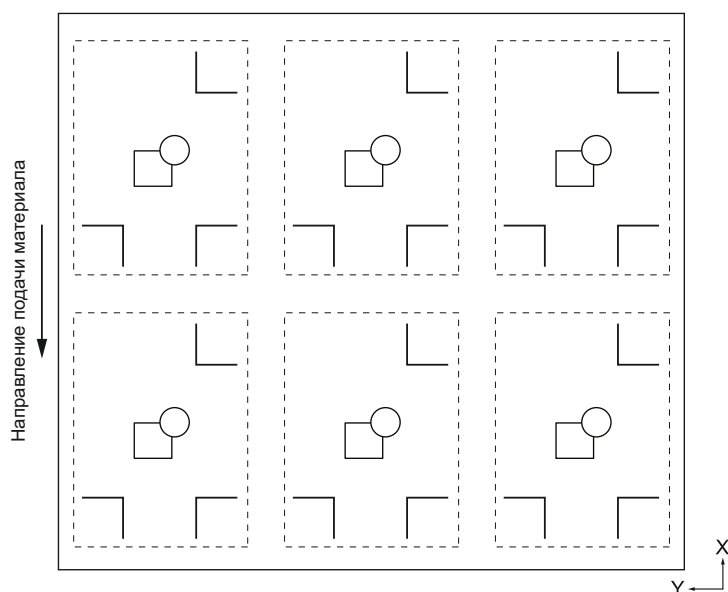


Приложение

- В расстояние между МП можно внести компенсацию.
- Возможно поточное позиционирование. См. ➔ P.5-9
- *Допустимая область печати на схеме актуальна если не задано расстояние между меток. Если расстояние задано, печатная область будет больше.

Поточное позиционирование

Процесс непрерывного поиска меток и резки большого количества одинаковых блоков с макетами. Реализуется при помощи специального ПО - скрипта (макроса) для Adobe Illustrator.



Приложение

- Управление возможно из ПО Graphtec Studio.
- Невозможно управлять с самого плоттера.

Управление

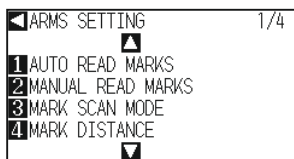
1 Нажмите [PAUSE/MENU]

► Появится меню MENU



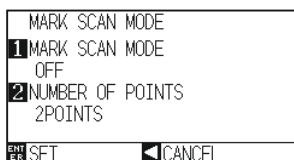
2 Нажмите [2] (ARMS)

► Отображается меню ARMS (1/4)



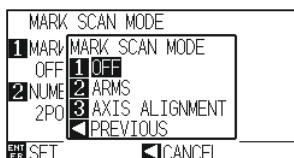
3 Нажмите [3] (MARK SCAN MODE)

► Отображается меню MARK SCAN MODE



4 Нажмите [1] (MARK SCAN MODE)

► Отображается MARK SCAN MODE

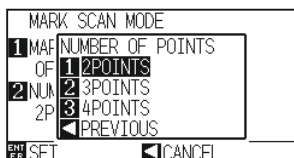


5 Нажмите [1] (OFF), [2] (ARMS) или [3] (AXIS ALIGNMENT)

► Будет выбран MARK SCAN MODE и плоттер вернется в режим MARK SCAN MODE

6 Нажмите [2] (NUMBER OF POINTS)

► Отображается меню NUMBER OF POINTS



7 Нажмите [1] (2POINTS), [2] (3POINTS) или [3] (4POINTS)

► Выбрано количество меток (POINTS) и плоттер вернется в режим MARK SCAN MODE

Приложение

Проводите установку в Нормальном режиме

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (PREVIOUS) приведет к возврату в меню MARK SCAN MODE без изменения параметров.

Приложение

Нажатие POSITION () (PREVIOUS) приведет к возврату в меню MARK SCAN MODE без изменения параметров.

- 8 Подтвердите установку и нажмите [ENTER] (SET)
 - ▶ Установка сделана и плоттер вернется в меню ARMS (1/4)
- 9 Нажмите [PAUSE/MENU]
 - ▶ Возврат в начальное меню

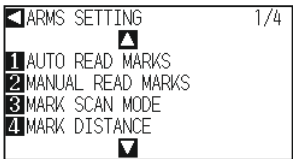
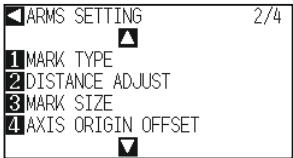
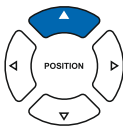
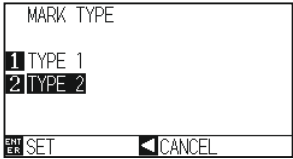
Приложение

Нажатие POSITION (◀) (PREVIOUS) приведет к возврату в меню ARMS (1/4) без изменения параметров.

Установка типа МП (Shape Pattern)

Задайте тип используемых меток.

Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU]
 - ▶ Появится меню MENU
- 2 Нажмите [2] (ARMS)
 - ▶ Появится меню ARMS (1/4)
- 3 Нажмите POSITION (▲)
 - ▶ Отображается ARMS (2/4)

- 4 Нажмите [1] (MARK TYPE)
 - ▶ Отображается меню выбора меток MARK TYPE

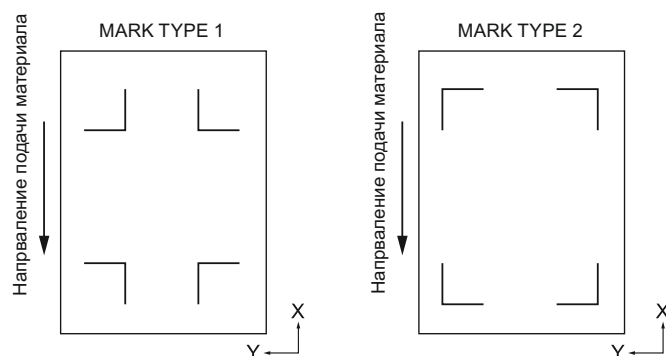
Приложение

Проводите установку в Нормальном режиме

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (PREVIOUS) приведет к возврату в меню ARMS (2/4) без изменения параметров.

5 Нажмите [1] (TYPE1) или [2] (TYPE2).



Приложение

Плоттер может определять 2 типа меток как на рисунке слева.

6 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► Установка будет сделана и плоттер вернется в меню ARMS (1/4)

7 Нажмите [PAUSE/MENU]

► Это возврат в начальное меню

Приложение

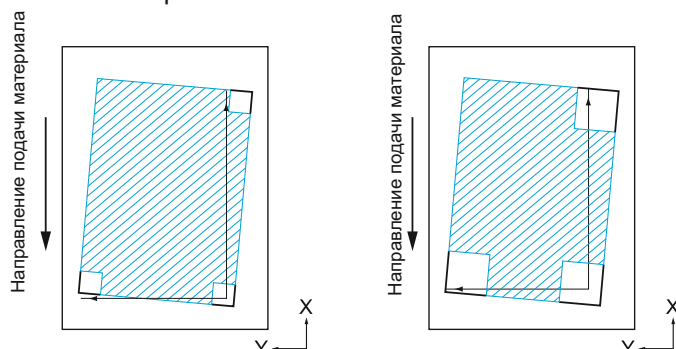
Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (2/4) без изменения параметров.

Установка размера меток (Registration Mark Size)

Следует указать размер МП, которые вы используете.

Метки могут иметь размер от 4 мм до 20 мм.

При неровной загрузке материала плоттеру легче найти метки большего размера, однако чем больше метки, тем меньше область резки.



Поиск МП начинается с нижней левой метки и продолжается в горизонтальном и вертикальном направлении. Если макет наклонен как на рисунке слева, плоттер может не найти метки. Если метки имеют больший размер плоттер может их найти даже в этом случае (рисунок справа).

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU]

► Отображается меню MENU .

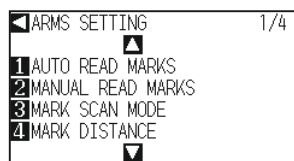


Приложение

Проводите установку в Нормальном режиме

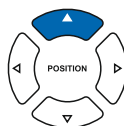
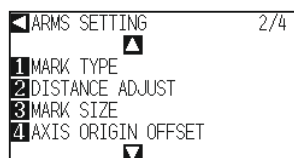
2 Нажмите [2] (ARMS)

► Появится меню ARMS SETTING (1/4)



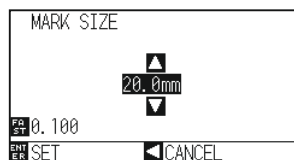
3 Нажмите POSITION (▲)

► Отображается меню ARMS SETTING (2/4)



4 Нажмите [3] (MARK SIZE)

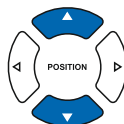
► Отображается меню MARK SIZE



Примечание

- Нажмите [FAST] для изменения порядка цифр
- Их можно установить от 4.0 мм до 20.0 мм

5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения



6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET)

► Установка сделана и плоттер вернется в меню ARMS (2/4)

7 Нажмите [PAUSE/MENU]

► Возврат в начальное меню

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (2/4) без изменения параметров.

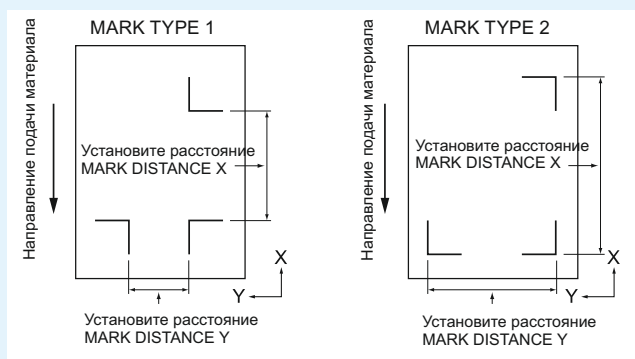
Установить расстояние между метками

Если задать расстояние между МП, плоттер не будет их искать в других местах. Это сделает поиск меток быстрее и позволит их искать даже на грязном материале.

Вы сможете расположить печатные данные (TYPE1) или контуры резки (TYPE2) в местах, где плоттер не ищет метки.

Примечание

- X - расстояние между МП в направлении движения материала, а Y - в направлении движения каретки. См. рисунок.



- Поиск МП начинается на расстоянии заданном между метками
- Если задано расстояние 0 мм, плоттер будет сканировать материал непрерывно, без пропусков.
- Значение для Y не учитывается если используются 2 метки - 2POINTS.
- Задавайте расстояние между МП меньше, чем длина материала - иначе материал может выпасть из плоттера.

Управление

1

Нажмите [PAUSE/MENU].

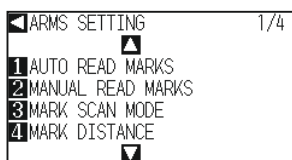
- Отображается меню MENU.



2

Нажмите [2] (ARMS).

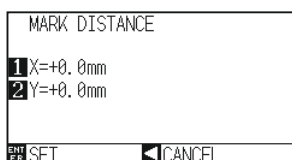
- Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



3

Нажмите [4] (MARK DISTANCE).

- Отображается меню MARK DISTANCE.



Приложение

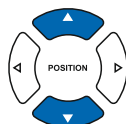
Проводите установку в Нормальном режиме

4 Нажмите [1] (X).

► Отображается меню X AXIS .



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

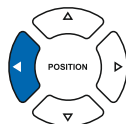


Примечание

- Нажмите [FAST] для изменения порядка цифр
- Их можно установить от 0.0 мм до 50000.0 мм

6 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

► MARK DISTANCE is selected and it will return to MARK DISTANCE screen.

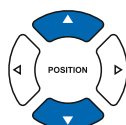


7 Нажмите the [2] key (Y).

► Y AXIS setting screen is displayed.



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

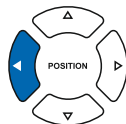


Примечание

- Нажмите [FAST] для изменения порядка цифр
- Их можно установить от 0.0 мм до 50000.0 мм

9 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).



10 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню ARMS SETTING (1/4).

11 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное меню .

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (1/4) без изменения параметров.

Установка поправки расстояния между МП

Если расстояние между метками позиционирования, найденными плоттером и метками в файле отличаются можно ввести поправку на эту разницу.

Существует 3 типа таких поправок:

User - Пользовательская : Оператор вводит действительную разницу между расстояниями вручную.

Custom - По Умолчанию: Устанавливается поправка "CUSTOM UNIT", кратная 5, 10 или 50 мм, учитываемая автоматически. Например, при задании "CUSTOM UNIT" = 5 мм и найденном расстоянии между метками 312 мм, значение округляется до ближайшего кратного 5 мм, то есть до 310 мм.

Standard - Стандартная: В зависимости от заданного расстояния между МП (см "Задание расстояния между метками" → P.5-14), автоматически выбирается поправка 5, 10 или 50 мм. Расстояние между МП используемое плоттером будет округлено до ближайшего соответствующего кратного.

Для каждой длины используется своя поправка:

Более 1 м : 50 мм

Более 50 см : 10 мм

До 50 см : 5 мм

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается MENU.

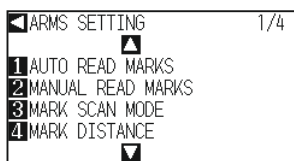


Приложение

Проводите установку в Нормальном режиме

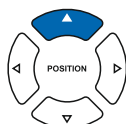
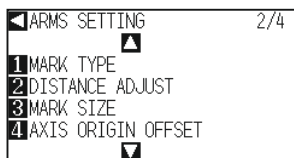
2 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



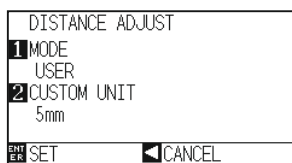
3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню ARMS SETTING (2/4).



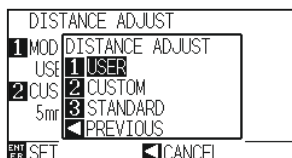
4 Нажмите [2] (DISTANCE ADJUST).

► Отобразится меню DISTANCE ADJUST.



5 Нажмите [1] (MODE).

► Отображается меню DISTANCE ADJUST MODE.



6 Нажмите [1] (USER), [2] (CUSTOM) или [3] (STANDARD).

► Происходит выбор режима DISTANCE ADJUST.

7 Дальнейший порядок зависит от выбранного режима.

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (2/4) без изменения параметров.

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню MARK DISTANCE без изменения параметров.

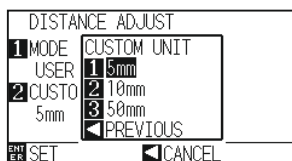
При использовании режима USER или STANDARD

Перейдите к шагу 9.

При использовании режима CUSTOM

Нажмите [2] (CUSTOM UNIT).

► Отображается меню CUSTOM UNIT.



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

► Выбирается CUSTOM UNIT и плоттер вернется в меню DISTANCE ADJUST.

9 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► Установки будут сделаны и плоттер вернется в меню A RMS SETTING (2/4).

10 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

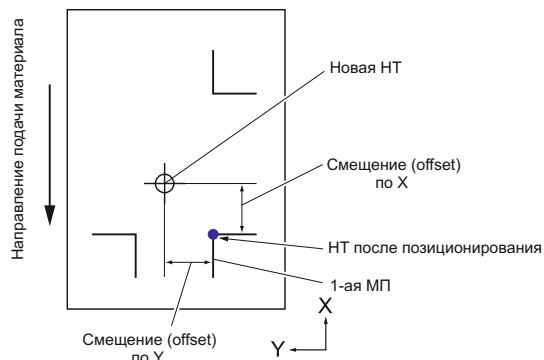
Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню MARK DISTANCE без изменения параметров.

Задание смещения (Offset) между Начальной Точкой и МП

Вы можете задать положение Начальной Точки после того, как плоттер считал МП.

По умолчанию это смещение по осям X и Y равно 0.0 мм, но может быть задано в диапазоне от -1000.0 мм до +1000.0 мм.



Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.

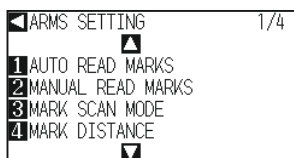


Приложение

Проводите установку в Нормальном режиме

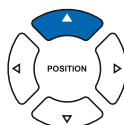
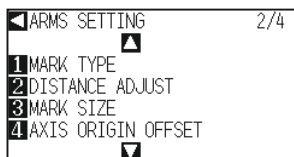
2 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



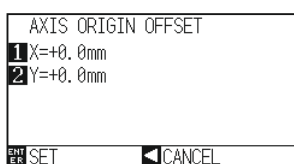
3 Нажмите POSITION (▲) key.

► Отображается меню ARMS SETTING (2/4).



4 Нажмите [4] (AXIS ORIGIN OFFSET).

► Отображается меню AXIS ORIGIN OFFSET.

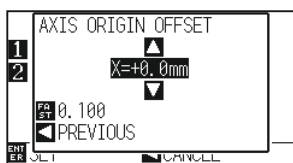


Приложение

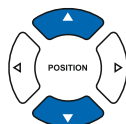
Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (2/4) без изменения параметров.

5 Нажмите [1] (X).

► Отображается меню X AXIS .



6 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

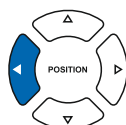


Примечание

- Нажмите [FAST] для изменения порядка цифр
- Их можно установить от -1000.0 мм до 1000.0 мм

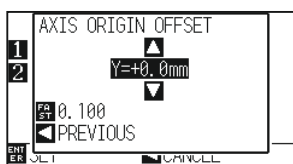
7 Подтвердите значение POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Значение смещение выбрано и плоттер вернется в меню AXIS ORIGIN OFFSET .

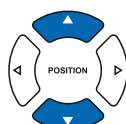


8 Нажмите [2] (Y).

► Отображается меню Y AXIS .



9 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

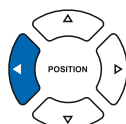


Примечание

- Нажмите [FAST] для изменения порядка цифр
- Их можно установить от -1000.0 мм до 1000.0 мм

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

► Значение смещение выбрано и плоттер вернется в меню AXIS ORIGIN OFFSET .



11 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

► Значение выбрано и плоттер вернется в меню ARMS SETTING (2/4).

12 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (2/4) без изменения параметров.

Настройка уровня оптического датчика

Вы можете задать уровень сигнала (пороговый уровень между цветом материала и цветом метки). По умолчанию датчик настроен на считывание черных меток на белом материале. Если вы используете другие цвета, настройте датчик на работу с ними. Если это сложно сделать в автоматическом режиме, вы можете сделать это вручную.

Управление

- Шаблоны для настройки чувствительности вы найдете на CD, который идет в комплекте с плоттером. Отпечатайте их на вашем материале.



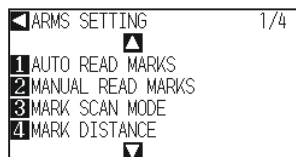
- Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается MENU.



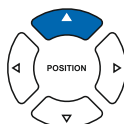
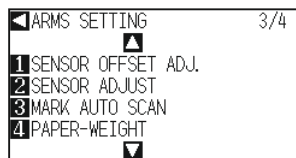
- Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



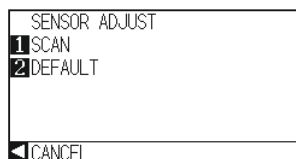
- Нажмите POSITION (▲) дважды.

► Отображается меню ARMS SETTING (3/4).



- Нажмите [2] (SENSOR ADJUST).

► Отображается меню SENSOR ADJUST.



Примечание

- См. "Загрузка материала" → P.2-6 для загрузки материала.
- Шаблоны меток находятся в папке [ARMS Test Files] на CD в комплекте.

Тип метки	Формат файла	Имя файла
MARK TYPE 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
MARK TYPE 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

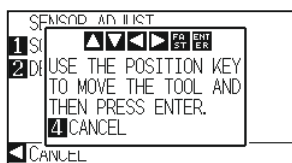
- При печати используйте ваш материал и цвет меток, который вы будете использовать в дальнейшем.

Приложение

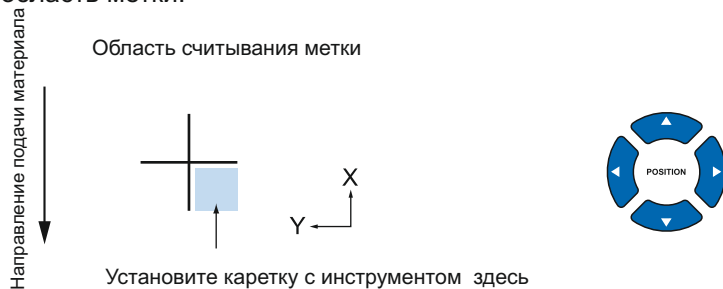
Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS SETTINGS (3/4) без изменения параметров.

6 Нажмите [1] (SCAN).

► Отображается следующее сообщение.



7 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите каретку в область метки.



8 Подтвердите положение каретки, нажав [ENTER].

► Плоттер сканирует метку и настраивает уровень чувствительности. Возврат в меню ARMS SETTING (3/4) после настройки.

9 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Приложение

Нажатие [2] (DEFAULT) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения уровня датчика.

Примечание

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

Примечание

- Нажатие [4] (DEFAULT) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения уровня датчика.
- Если плоттер не может провести считывание автоматически, попробуйте сделать это вручную. См. "Ручная настройка датчика" ➔ P.6-3.

Ручная настройка датчика (пороговый уровень сигнала)

Задается пороговый уровень сигнала между яркостью материала и метки. По умолчанию датчик настроен на считывание черных меток на белом материале. Если вы используете другие цвета, настройте датчик на работу с ними. См. также [P.5-20](#) “Настройка уровня датчика”.

Управление

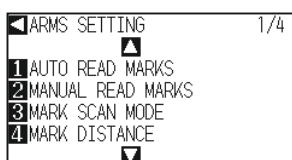
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.



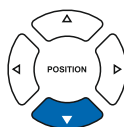
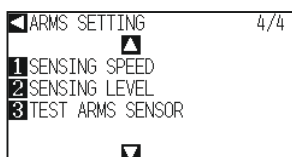
2 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается ARMS SETTING (1/4).



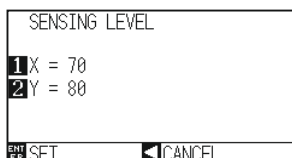
3 Нажмите POSITION (▼).

► Отображается меню ARMS SETTING (4/4).



4 Нажмите [2] (SENSING LEVEL).

► Отображается меню SENSING LEVEL.



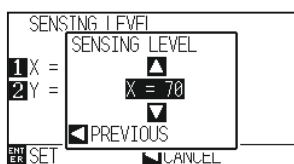
Примечание

- Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS SETTINGS (4/4) без изменения параметров.
- Уровень определяет порог (соотношение в процентах) между сигналом от материала и меткой. Этот порог задается в пределах от 30 до 90%.
- X - это порог определения метки в направлении движения каретки вдоль оси X, Y - в направлении оси Y.

5

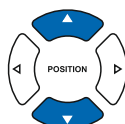
Нажмите [1] (X).

► Отображается меню SENSING LEVEL X .



6

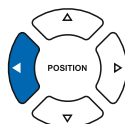
Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



7

Подтвердите, нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

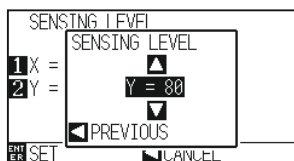
► Выбирается SENSING LEVEL и плоттер возвращается в меню SENSING LEVEL.



8

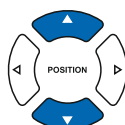
Нажмите [2] (Y).

► Отображается меню SENSING LEVEL Y.



9

Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



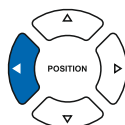
Приложение

- Возможный диапазон от 30 до 90.
- Сначала каретка движется вдоль оси Y, в то время как материал вдоль оси X.
- Увеличение значения поможет искать метки когда:
 - Цвета материала и меток похожи.
 - Плоттер не видит метку.
- Уменьшение значения поможет искать метки когда:
 - Плоттер находит метку там, где ее на самом деле нет.
 - Плоттер принимает за метки складки и царапины.

10

Подтвердите, нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Выбирается SENSING LEVEL и плоттер возвращается в меню SENSING LEVEL.



Приложение

Возможный диапазон от 30 до 90.

11

Для подтверждения нажмите [ENTER] (SET).

► Установка сделана, плоттер вернется в меню ARMS (4/4).

12

Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS SETTINGS (4/4) без изменения параметров.

Тестирование датчика МП

Если, даже после проведения настройки датчика по меткам, сохраняется высокая погрешность, проверьте не заключается ли проблема в том, насколько хорошо напечатаны метки или как их создает ваше ПО. Для этого плоттер сам рисует метки после окончания сканирования.

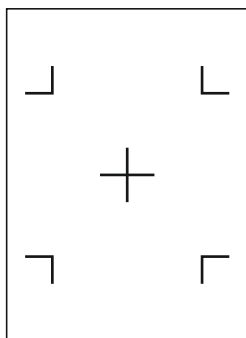


ВНИМАНИЕ

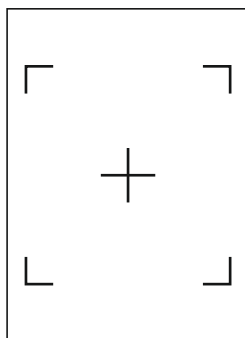
После считывания меток плоттер проводит резку - будьте осторожны, если вы используете нож как инструмент.

Управление

- 1 Напечатайте файл с CD на листе при помощи ручки (фломастера).



MARK TYPE 1



MARK TYPE 2

- 2 Загрузите лист в плоттер.

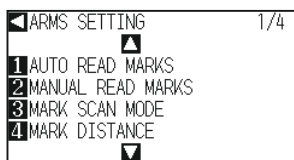
- 3 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается MENU.



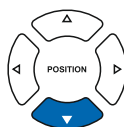
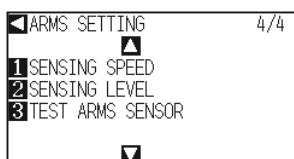
- 4 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



- 5 Нажмите POSITION (▼).

► Отображается меню ARMS SETTING (4/4).



Примечание

- Напечатайте "Test Pattern 1" для теста MARK TYPE 1 и "Test Pattern 2" для MARK TYPE 2.
- Шаблоны меток находятся в папке [ARMSTest Files] на CD в комплекте.

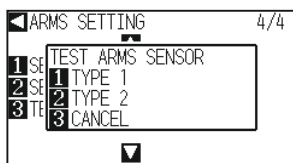
Тип	Формат файла	Имя файла
MARK TYPE 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
MARK TYPE 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

Примечание

См. "Загрузка материала" ➔ P.2-5

6 Нажмите [3] (TEST ARMS SENSOR).

► Отображается меню.

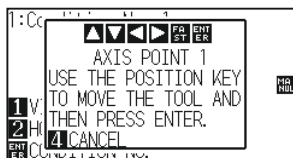


Примечание

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

7 Нажмите [1] (TYPE 1) или [2] (TYPE 2). в зависимости от желаемого типа меток.

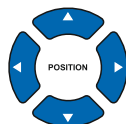
► Отображается следующее сообщение:



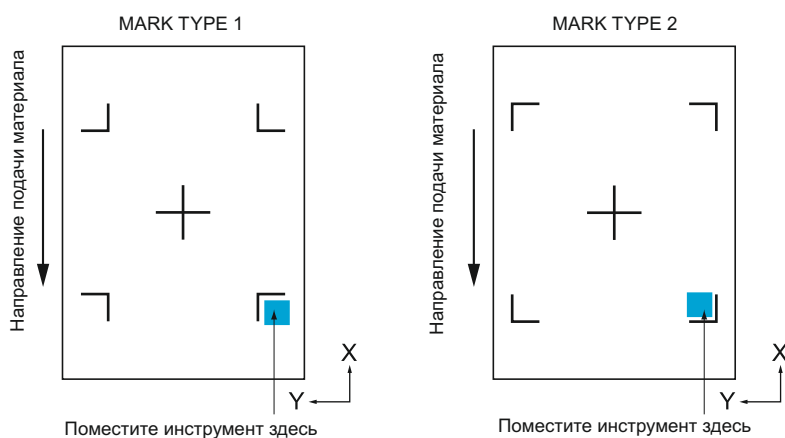
Примечание

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

8 Переместите каретку с инструментом в положение для начала сканирования и нажмите POSITION (▲▼◀▶).



Область считывания меток

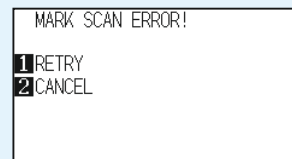


9 Подтвердите, нажав [ENTER].

► Плоттер начнет поиск меток и будет прорезать их копию.

Примечание

Если метка не сканируется, появится следующее сообщение:



Нажмите [1] (SCAN AGAIN) для повторного сканирования или [2] (CANCEL) для отмены.

10 Подтверждение результата.

► Если новые метки смещены, см. "Настройка положения МП" → P.5-27 и настройте их положение. Если метки не сканируются, см. "Настройка уровня датчика" → P.5-20.

Установка скорости сканирования МП

Вы можете задать скорость перемещения материала и каретки при поиске МП. Выставляя высокую скорость вы экономите общее время выполнения задания, однако при очень высокой скорости есть риск ошибок при сканировании. Всегда находите правильный баланс скорости и качества. По умолчанию скорость установлена на "NORMAL", однако вы можете улучшить качество поиска меток, задав скорость "SLOW" .

Управление

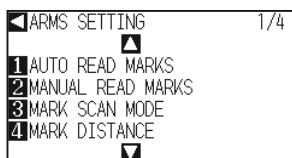
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU .



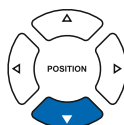
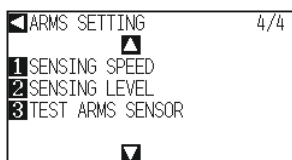
- 2 Нажмите the [2] key (ARMS).

► ARMS SETTING screen (1/4) is displayed.



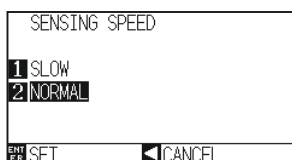
- 3 Нажмите POSITION (▼).

► Отображается меню ARMS SETTING (4/4).



- 4 Нажмите [1] (SENSING SPEED).

► Отображается меню SENSING SPEED .



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

- 6 Для подтверждения нажмите [ENTER] (SET)

► Установки сделаны и плоттер вернется в меню ARMS SETTING (4/4).

- 7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS SETTINGS (4/4) без изменения параметров.

Настройка расстояния до оптического сенсора (положение МП).

Поскольку сенсор МП находится на расстоянии от оси инструмента (ножа) правильная калибровка этого расстояния важна для точной резки.

Если на материале уже есть метка, отсканируйте ее и дайте плоттеру вывести ее в том же месте. Измерьте расстояние между метками и введите его в качестве коррекции.

Если на материале нет метки, выведите ее, затем отсканируйте и дайте плоттеру вывести новую в том же месте. Измерьте расстояние между метками и введите его в качестве коррекции. Используйте для вывода те же инструменты и материал, что и для реальной работы - точность будет больше.

Примечание

Плоттер может сканировать метки только определенного вида. См. "Тип МП" ➔ P.5-2 .

Настройка после вывода метки позиционирования

Эта глава описывает вывод МП.

Если на материале нет МП вам потребуется ее создать.

Примечание

Перейдите к главе ➔ P.5-35 без рисования метки, если она уже есть на материале.

Управление

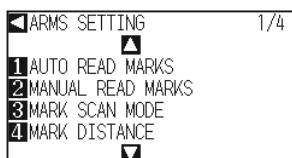
- 1 Загрузите материал.
- 2 Вставьте капиллярный фломастер (черный) в 1-ый держатель (задний).
- 3 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Появится меню MENU .



- 4 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



Примечание

См. "Загрузка материала в плоттер"

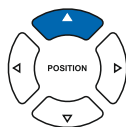
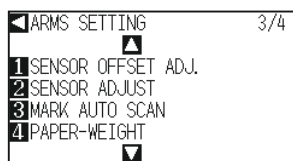
➔ P.2-5 .

Примечание

См. "Установка инструмента" ➔ P.2-4 для установки фломастера. Если кончик фломастера растрепан, метки могут не считываться.

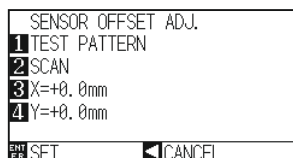
5 Нажмите POSITION (▲) дважды.

► Появится меню ARMS SETTING (3/4).



6 Нажмите [1] (SENSOR OFFSET ADJ.).

► Отображается меню SENSOR OFFSET ADJ..

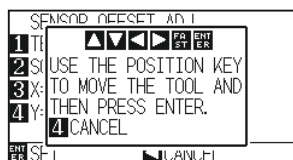


Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения параметров.

7 Нажмите [1] (TEST PATTERN).

► ПОЯВИТСЯ СООБЩЕНИЕ .



8 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и переместите инструмент в место вывода метки. Там не должно быть других изображений.



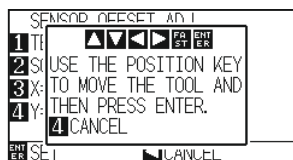
9 Нажмите [ENTER].

► Выводится новая метка и плоттер перейдет в режим SENSOR OFFSET ADJ

Примечание

Нажатие [4] (CANCEL) приведет к возврату в меню SENSOR OFFSET ADJ. без изменения параметров.

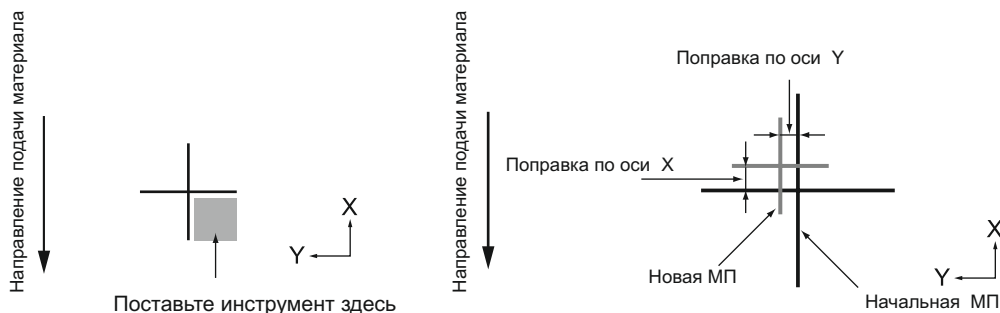
10 Нажмите [2] (SCAN). Появится следующее сообщение.



11

Убедитесь, что инструмент находится в месте, обозначеном серым квадратом. и нажмите the [ENTER] key.

- Плоттер считает метку и нарисует новую для сравнения.
По окончании плоттер вернется в меню SENSOR OFFSET ADJ.



12

Сравнив положение двух меток запишите расстояние между ними по обеим осям X и Y. На приведенном рисунке оба числа имеют отрицательные значения.

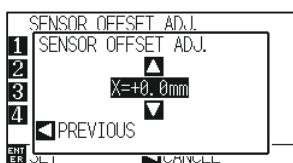
Приложение

Положение МП измеряется по центру линий.

13

Нажмите [3] (X).

- Отображается меню SENSOR OFFSET ADJ. X.

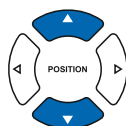


14

Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения. Установите значение X, измеренное в шаге 12.

Приложение

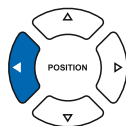
Диапазон значений от -3.0 мм до +3.0 мм.



15

Подтвердите нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

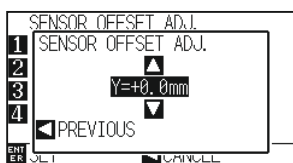
- Выбрано значение SENSOR OFFSET ADJ. и плоттер вернется в меню SENSOR OFFSET ADJ.



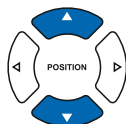
16

Нажмите [4] (Y).

- Отображается меню SENSOR OFFSET ADJ. Y.



- 17 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.
Установите значение Y, измеренное в шаге 12.

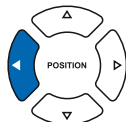


Приложение

Диапазон значений от -3.0 мм до +3.0 мм.

- 18 Подтвердите нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Выбрано значение SENSOR OFFSET ADJ. и плоттер вернется в меню SENSOR OFFSET ADJ.



- 19 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► Установка сделана и плоттер вернется в меню ARMS SETTING (3/4).

- 20 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Плоттер вернется в начальное меню.

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения параметров.

Сканирование МП на материале для введения поправки

Описывается метод ввода поправки на разницу между сканированной МП и положением резки.

Приложение

Нарисуйте метку, если ее нет на материале. См "Настройка после рисования МП" ➔ P.5-27 для рисования метки.

Управление

- 1 Загрузите материал с МП в плоттер.

Приложение

См. Загрузка материала ➔ P.2-5 .

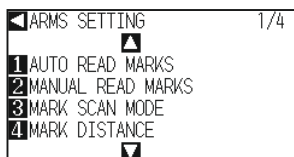
- 2 Нажмите [PAUSE/MENU] .

► Отображается экран MENU .



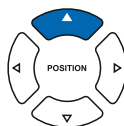
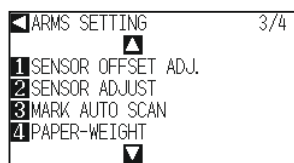
- 3 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



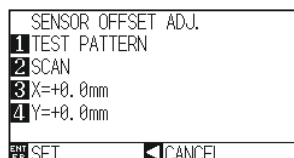
4 Нажмите POSITION (▲) дважды.

► Отображается меню ARMS SETTING (3/4).



5 Нажмите [1] (SENSOR OFFSET ADJ.).

► Отображается меню SENSOR OFFSET ADJ.

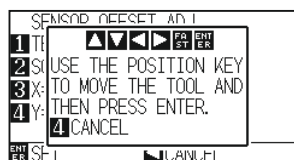


Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения параметров.

6 Нажмите [2] (SCAN).

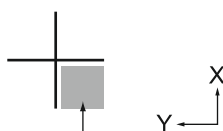
► Появится сообщение .



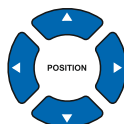
7 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) для начала сканирования МП.

Направление подачи материала

Область сканирования метки.



Поместите инструмент здесь



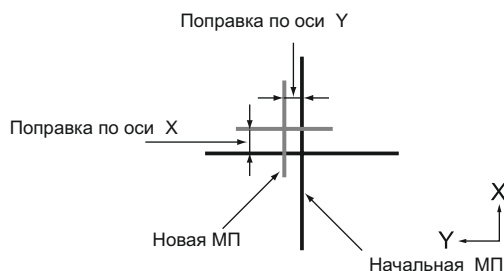
8 Проверьте положение инструмента и нажмите [ENTER].

► Плоттер считает метку и нарисует новую для сравнения.
По окончании плоттер вернется в меню SENSOR OFFSET ADJ.

Приложение

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

Направление подачи материала



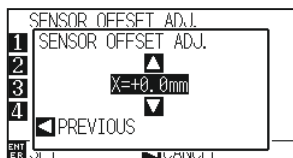
- 9 Сравнив положение двух меток запишите расстояние между ними по обеим осям X и Y. На приведенном рисунке оба числа имеют отрицательные значения.

Приложение

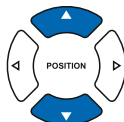
Положение МП измеряется по центру линий.

- 10 Нажмите [3] (X).

► Отображается меню SENSOR OFFSET ADJ. X.



- 11 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения. Установите значение X, измеренное в шаге 9.

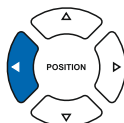


Приложение

Диапазон значений от -3.0 мм до +3.0 мм.

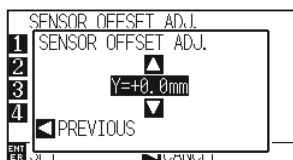
- 12 Подтвердите нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Выбрано значение SENSOR OFFSET ADJ. и плоттер вернется в меню SENSOR OFFSET ADJ.

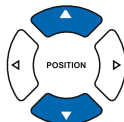


- 13 Нажмите [4] (Y).

► Отображается меню SENSOR OFFSET ADJ. Y.



- 14 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения. Установите значение Y, измеренное в шаге 9.

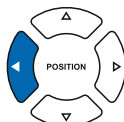


Приложение

Диапазон значений от -3.0 мм до +3.0 мм.

- 15 Для подтверждения нажмите POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Выбирается SENSOR OFFSET и плоттер возвращается в меню SENSOR OFFSET ADJ.



- 16 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).
 ► Установка подтверждена и плоттер вернется в меню ARMS SETTING (3/4).
- 17 Нажмите [PAUSE/MENU].
 ► Возврат в начальное меню.

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения параметров.

Установка автоматического поиска МП

При установке автоматического поиска МП плоттер работает следующим образом.

После начала движения каретки, в момент когда инструмент находится недалеко от МП №1, нажмите "ENTER" и плоттер автоматически найдет эту метку.

* Отображается сообщение "Please move the tool and press ENTER" . Вы можете нажать "ENTER" или переместить каретку с инструментом в более близкое к метке положение и нажать "ENTER".

Приложение

Если инструмент находится очень далеко от метки ее поиск может занять много времени или закончиться неудачно.

Управление

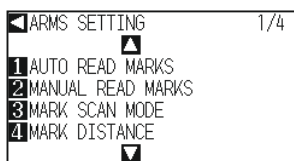
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается экран MENU .



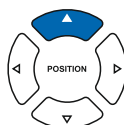
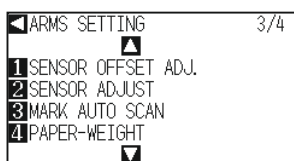
- 2 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню REGISTRATION MARK (1/4).



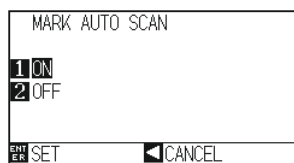
- 3 Дважды нажмите POSITION (▲)

► Отображается меню ARMS SETTING (3/4).



4 Нажмите [3] (MARK AUTO SCAN).

► Отображается меню MARK AUTO SCAN .



5 Нажмите [1] (On) или [2] (Off).

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

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню ARMS SETTING (3/4).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

Примечание

Нажатие (◀) POSITION (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения параметров.

5.3

Использование ARMS для позиционирования

В этой главе описывается позиционирование при помощи ARMS с панели управления плоттером. В зависимости от числа используемых МП есть 3 способа позиционирования. Чем больше меток используется, тем точнее позиционирование.

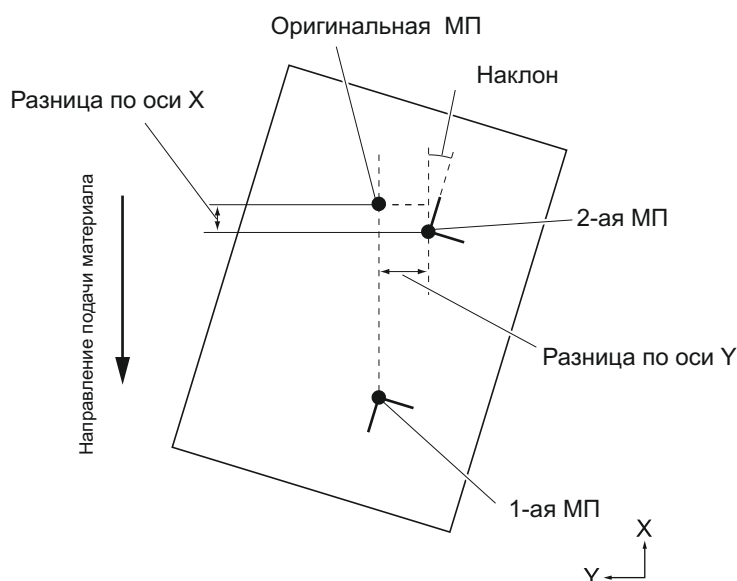
- ➔ P.5-35 По 2 меткам - 2POINTS
- ➔ P.5-37 По 3 меткам - 3POINTS
- ➔ P.5-38 По 4 меткам - 4POINTS
- ➔ P.5-40 Автоматическое позиционирование
- ➔ P.5-41 Ручное позиционирование

Reference

Perform the automatic registration mark scanning with paper-weight (См. "Setting Paper-Weight" ➔ P.7-17) turned on. The media might lift, and it may not scan the registration mark correctly if it is turned off.

Позиционирование по 2 МП.

При способе 2POINTS плоттер находит 2 МП, вычисляет расстояние между ними и выравнивание оси вдоль направления подачи материала. Это выравнивание по одной оси (1 axis adjustment (tilt adjustment)). Если загруженный материал наклонен как показано на рисунке, МП смещены от места, где им следует быть. Наклон и изменение расстояния компенсируются плоттером.



Управление

- 1 Загрузите материал с 2 МП (2POINTS).

Примечание

См. "Загрузка материала" ➔ P.2-5

- 2 Установите MARK SCAN MODE в режим ARMS, а POINTS на 2POINTS.

➔ P.5-7 Установка способа сканирования (MARK SCAN) и число МП (Numbers).

- 3 Задайте тип и размер МП, расстояния между МП, смещение, компенсацию расстояния между МП и т.д. если это необходимо.

➔ P.5-11 Задание вида (Pattern) МП

➔ P.5-12 Задание размера МП

➔ P.5-14 Задание расстояния между МП

➔ P.5-16 Задание компенсации расстояния между МП

➔ P.5-18 Задание смещения между МП и Начальной Точки

➔ P.5-20 Настройка чувствительности датчика

➔ P.5-22 Ручная настройка порогового уровня датчика

➔ P.7-17 Настройка Пресс-Папье

Примечание

Нет необходимости задавать MARK DISTANCE при ручной настройке .

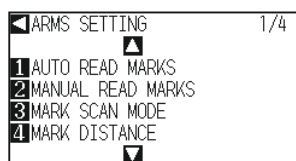
- 4 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU .



- 5 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



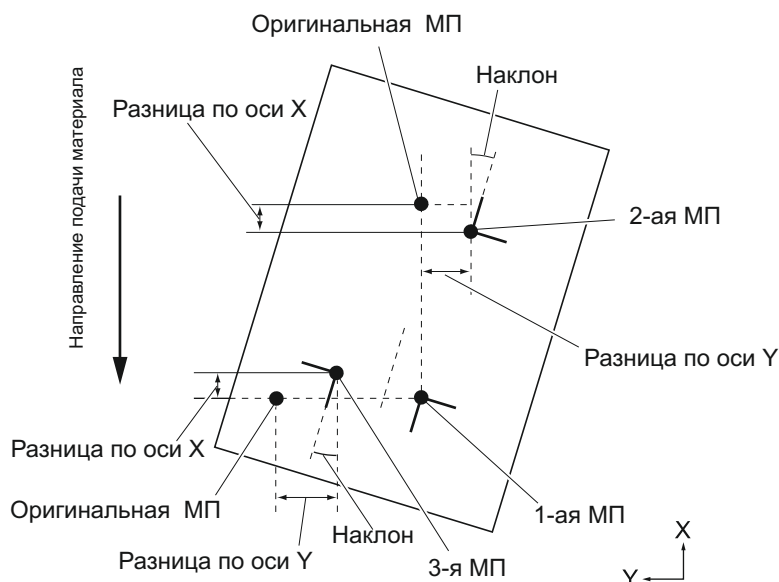
Дальнейшая процедура зависит от того, сканируются ли метки автоматически или вручную. См. далее

➔ P.5-40 Автоматическая настройка

➔ P.5-41 Ручная настройка

Позиционирование по 3 МП

При способе 3POINTS плоттер находит 3 МП, вычисляет и делает выравнивание расстояния между ними (по горизонтали и вертикали) и делает выравнивание осей X и Y. Это выравнивание по 2 осям (2 axis adjustment (tilt adjustment)). Если загруженный материал наклонен как показано на рисунке, МП смещены от места, где им следует быть. Наклон и изменение расстояния компенсируются плоттером.



Управление

- 1 Загрузите материал с 3 МП (3POINTS).
- 2 Установите режим сканирования (MARK SCAN MODE) на ARMS, а число МП на 3 (3 POINTS)
➡ P.5-7 Установка метода сканирования и числа меток.
- 3 Задайте тип и размер МП, расстояния между МП, смещение, компенсацию расстояния между МП и т.д. если это необходимо.
➡ P.5-11 Задание вида (Pattern) МП
➡ P.5-12 Задание размера МП
➡ P.5-14 Задание расстояния между МП
➡ P.5-16 Задание компенсации расстояния между МП
➡ P.5-18 Задание смещения между МП и Начальной Точки
➡ P.5-20 Настройка чувствительности датчика
➡ P.5-22 Ручная настройка порогового уровня датчика
➡ P.7-17 Настройка Пресс-Папье

Примечание

См. "Загрузка материала" ➡ P.2-5

Примечание

Нет необходимости задавать MARK DISTANCE при ручной настройке.

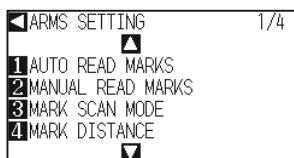
4 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается экран MENU.



5 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



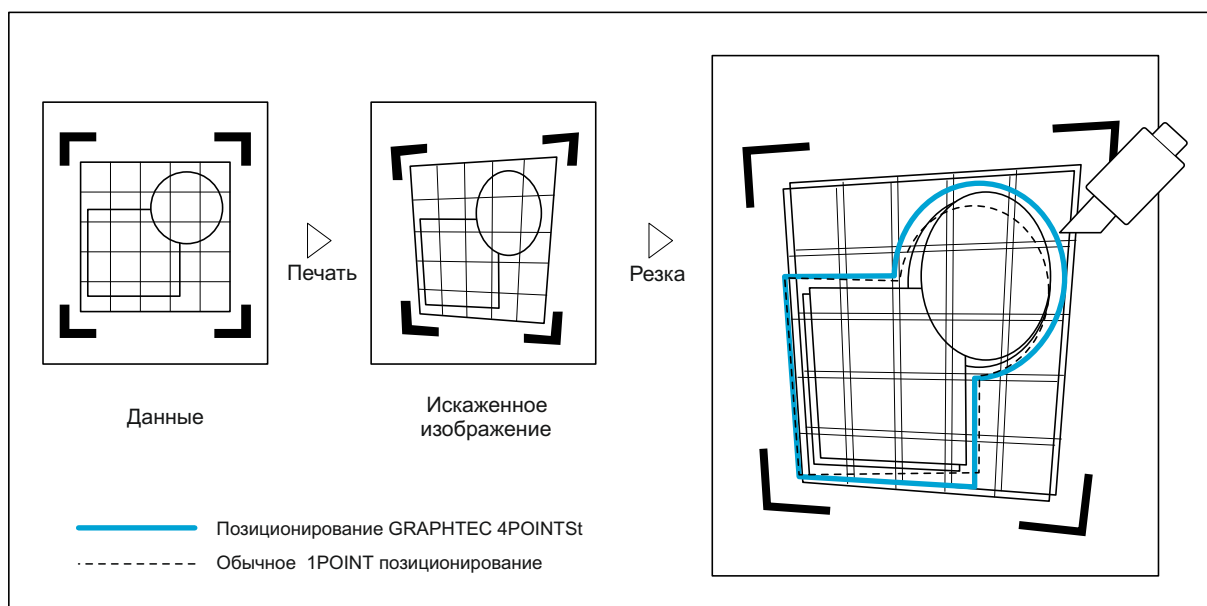
Дальнейшая процедура зависит от того, сканируются ли метки автоматически или вручную. См. далее

➔ P.5-40 Автоматическая настройка

➔ P.5-41 Ручная настройка

Позиционирование по 4 МП

При способе 4POINTS плоттер находит 4 МП, вычисляет и делает выравнивание расстояния между всеми 4-мя (по горизонтали и вертикали) и делает выравнивание осей X и Y. Это выравнивание наклона по 2-м осям (tilt) и дисторсии (warp) по 2 осям. Это самый точный метод позиционирования.



Управление

- 1 Загрузите материал с 4 МП (4POINTS).

Примечание

См. "Загрузка материала" ➔ P.2-5

- 2 Установите режим MARK SCAN MODE на ARMS, а POINTS на 4 POINTS.

➔ P.5-7 Установка метода сканирования и числа меток.

- 3 Задайте тип и размер МП, расстояния между МП, смещение, компенсацию расстояния между МП и т.д. если это необходимо.

Примечание

Нет необходимости задавать MARK DISTANCE при ручной настройке .

➔ P.5-11 Задание вида (Pattern) МП

➔ P.5-12 Задание размера МП

➔ P.5-14 Задание расстояния между МП

➔ P.5-16 Задание компенсации расстояния между МП

➔ P.5-18 Задание смещения между МП и Начальной Точки

➔ P.5-20 Настройка чувствительности датчика

➔ P.5-22 Ручная настройка порогового уровня датчика

➔ P.7-17 Настройка Пресс-Папье

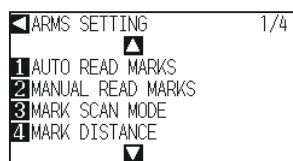
- 4 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается экран MENU .



- 5 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



Дальнейшая процедура зависит от того, сканируются ли метки автоматически или вручную. См. далее

➔ P.5-40 Автоматическая настройка

➔ P.5-41 Ручная настройка

Автоматическое позиционирование

Эта глава описывает процесс автоматического поиска меток и движения от одной к другой после установки режима ARMS и МП (POINTS).

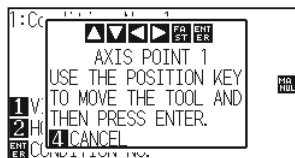
Примечание

См. "Ручная настройка" [P.5-41](#) если вы хотите передвинуться к МП вручную.

Управление

- 1 Нажмите [1] (AUTO READ MARKS) в меню ARMS SETTING (1/4).

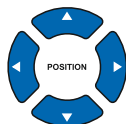
► Отображается сообщение.



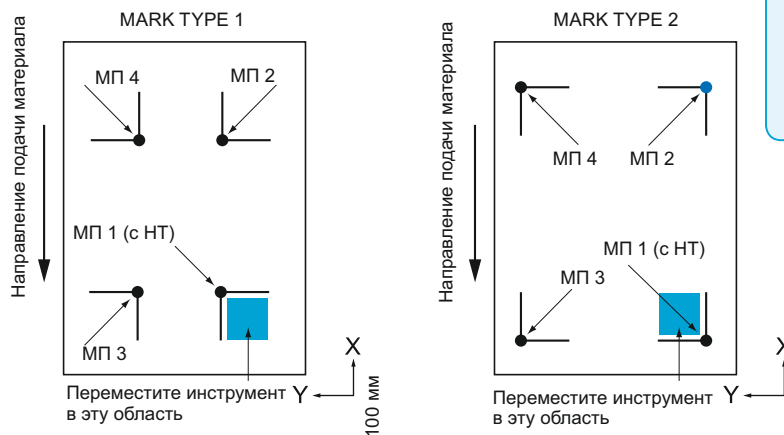
Примечание

Нажмите [2] (ARMS) в меню MENU если вы не находитесь в меню ARMS SETTING.

- 2 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и передвиньте каретку с инструментом в область начала сканирования МП.



Область сканирования МП

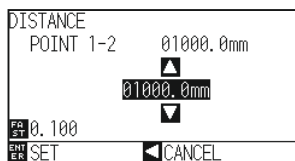


Примечание

Рисунок слева для 4 МП (4POINTS). Размер и расположение области такое же для 2-х и 3-х меток.

- 3 Нажмите [ENTER] (SET) для подтверждения.

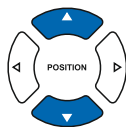
► Метки для позиционирования будут сканироваться автоматически. По окончании появится меню DISTANCE .



Примечание

- Сканируйте метки в соответствии с установкой MARK DISTANCE (Расстояние между МП, см. [P.5-14](#)).
- Нажатие (◀) POSITION (CANCEL) приведет к возврату в начальное меню.

4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

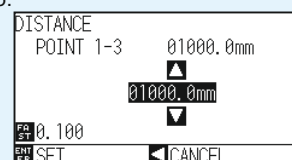
- Измеренное расстояние между МП отображается в верхней строке DISTANCE экрана. Строка для ввода нового значения находится под ней.
- Если измеренное плоттером расстояние не отличается от расстояния в файле, оставьте его как есть. Если отличается, введите в нижнюю строку значение расстояния из файла.
- Порядок в числе изменяется нажатием [FAST].

5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

- Процесс сканирования завершен, плоттер вернется в начальное меню.

Примечание

- Нажатие (◀) POSITION (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS (1/4) без изменения параметров.
- Такое же меню появляется для 3 точек при выборе 3POINTS и 4, при выборе 4POINTS. В этом случае повторите шаги 4 и 5.



Ручная настройка

Эта глава описывает процесс ручного поиска меток и движения от одной к другой после установки режима ARMS и МП (POINTS).

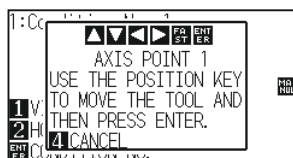
Примечание

См. “Автоматическая настройка” → P.5-40 если вы хотите искать МП автоматически.

Управление

1 Нажмите [2] (MANUAL READ MARKS) в меню ARMS SETTING (1/4).

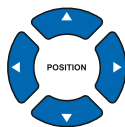
- Отображается меню.



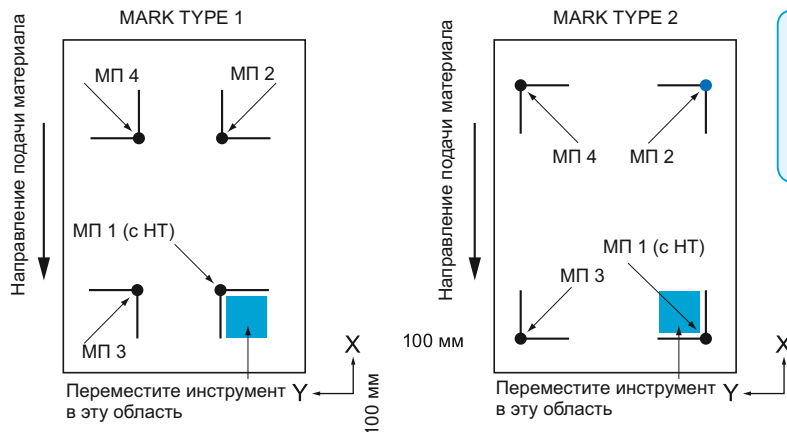
Примечание

Нажмите [2] (ARMS) в меню MENU если вы не находитесь в меню ARMS SETTING.

- 2 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и передвиньте каретку с инструментом в область начала сканирования МП.



Область сканирования МП

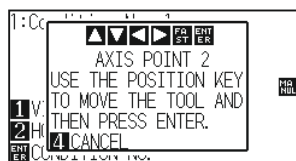


Примечание

Рисунок слева для 4 МП (4POINTS). Размер и расположение области такое же для 2-х и 3-х меток.

- 3 Нажмите [ENTER] (SET) для подтверждения.

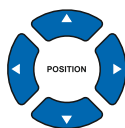
- Метки для позиционирования будут сканироваться автоматически. По окончании появится сообщение.



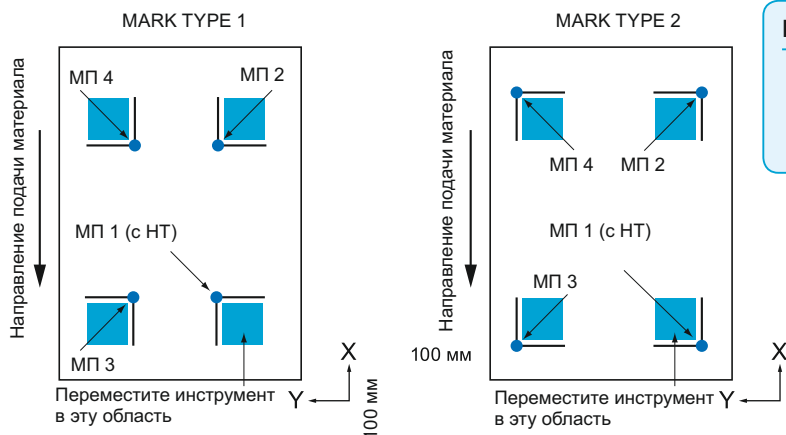
Примечание

- Нажатие (◀) POSITION (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS SETTING (1/4) без сканирования.

- 4 Нажимайте POSITION (▲▼◀▶) для перемещения каретки к следующей МП.



Область сканирования МП



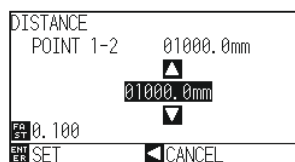
Примечание

Рисунок слева для 4 МП (4POINTS). Размер и расположение области такое же для 2-х и 3-х меток.

5 Подтвердите положение каретки с инструментом, нажав [ENTER].

► Плоттер сканирует МП. По окончании плоттер просит переместить каретку в область новой МП. В этом случае повторите шаги 4 и 5.

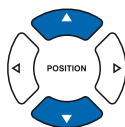
► По окончании сканирования появляется меню DISTANCE.



Примечание

- Повторите шаги 4 и 5 при появлении указания о движении к след. МП.
- Количество повторов шагов 4 и 5 зависит от числа используемых меток. Следуйте указания на экране.
- Нажатие [4] приводит к началу сканирования и возврату в меню ARMS (1/4)

6 Нажимайте POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

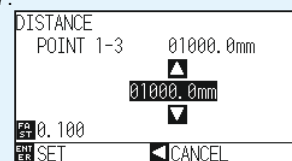
- Измеренное расстояние между МП отображается в верхней строке DISTANCE экрана. Строка для ввода нового значения находится под ней.
- Если измеренное плоттером расстояние не отличается от расстояния в файле, оставьте его как есть. Если отличается, введите в нижнюю строку значение расстояния из файла.
- Порядок в числе изменяется нажатием [FAST].

7 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

► Сканирование завершено, плоттер вернется в начальное меню.

Примечание

- Нажатие (◀) POSITION (CANCEL) приведет к возврату в начальное меню без изменения параметров.
- Такое же меню появляется для 3 точек при выборе 3POINTS и 4, при выборе 4POINTS. В этом случае повторите шаги 6 и 7.



Глава 6: Ручное позиционирование

В этой главе рассказывается о ручном позиционировании каретки плоттера на материале.

ОГЛАВЛЕНИЕ

- 6.1** *Описание Ручного Позиционирования*
- 6.2** *Настройка РП*

6.1

Описание Ручного Позиционирования

Ручное позиционирование (AXIS ALIGNMENT), для выравнивания осей может производиться по 2, 3 или 4 точкам (2POINTS, 3POINTS,

4POINTS). В расстояние между точками можно также ввести поправку.

Печатайте на материале соответствующие опорные точки для осей координат XY.

Переместите каретку к соответствующей точке.

Используйте лазерную указку или лупу для точного указания точки.

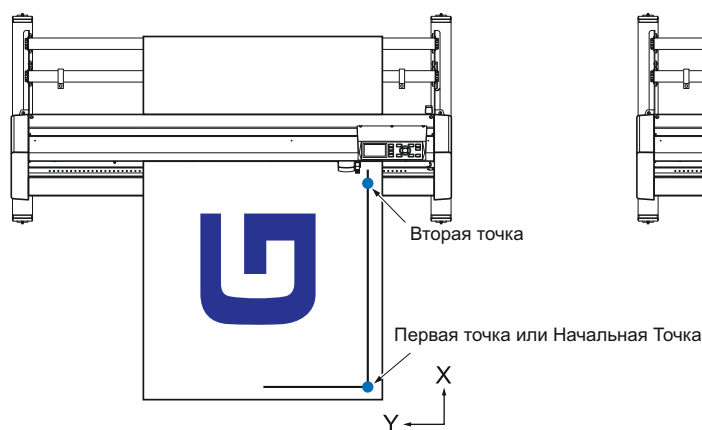
Установка метода сканирования и числа точек (МП)

Для проведения AXIS ALIGNMENT, установите MARK SCAN MODE на "AXIS ALIGNMENT".

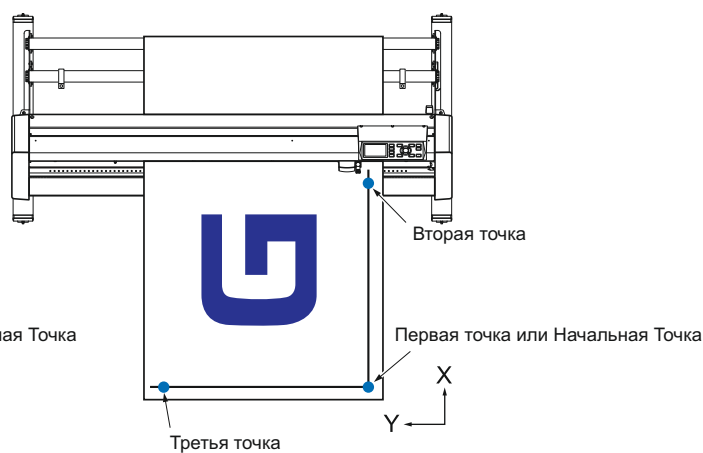
Выберите число точек (МП) между 2, 3 и 4 (2ТочкаS, 3ТочкаS, 4ТочкаS), когда режим

MARK SCAN MODE установлен на "AXIS ALIGNMENT". Положение каждой метки должно быть следующим:

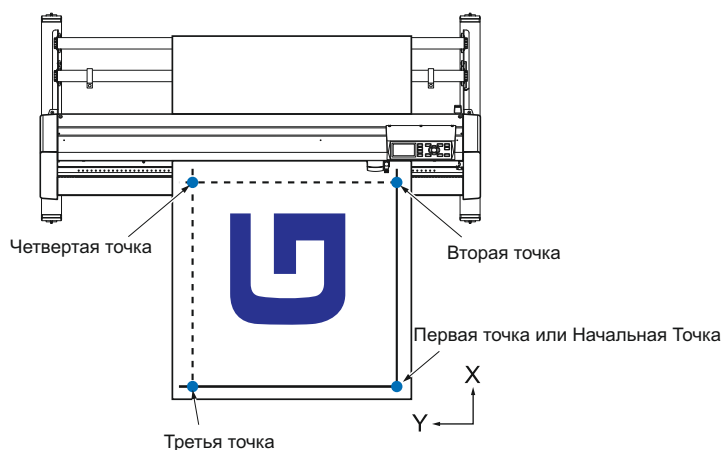
2POINTS



3POINTS



4ТочкаS



6.2

Ручная настройка точки

Способ ручной настройки точки.

Примечание

- Настройка сбрасывается после следующих действий.
 - Установка новый НТ.
 - Перезагрузка материала.
 - Установка вращения или зеркала. (задавайте зеркало или вращение до настройки точки)
- Если наклон осей между какими-либо двумя точками слишком велик, отображается сообщение об ошибке "Ошибочный угол, перезагрузите материал" ("Angle adjustment error, please reset").
- Axis adjustment обнуляется, если 1-ая и 2-ая точка совпадают .

Управление

- 1 Загрузите материал с метками в плоттер.
➔ P.2-5 Загрузка материала в плоттер.

Примечание

Убедитесь, что ролики надежно прижимают материал на всем его протяжении. Материал может иметь небольшой перекося, однако если он слишком велик, материал может выпасть из плоттера.

- 2 Вставьте плунжер или фломастер в держатель.

- 3 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается MENU.

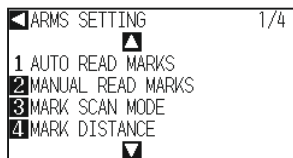


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме

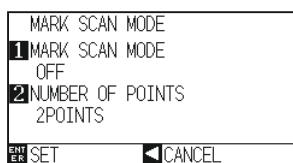
- 4 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



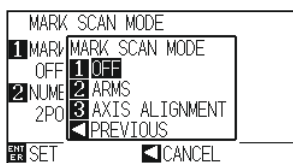
- 5 Нажмите [3] (MARK SCAN MODE).

► Отображается меню MARK SCAN MODE.



6 Нажмите [1] (MARK SCAN MODE).

► Отображается меню MARK SCAN MODE .

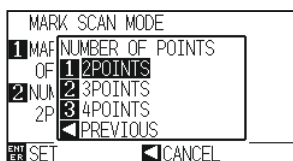


7 Нажмите [3] (AXIS ALIGNMENT).

► Активируется режим Axis Adjustment Mode и плоттер вернется в меню MARK SCAN MODE .

8 Нажмите [2] (NUMBER OF ТочкаS).

► Отображается меню выбора числа точек NUMBER OF ТочкаS .

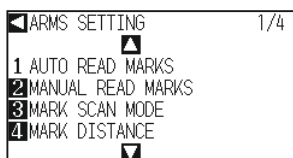


9 Нажмите [1] (2ТочкаS), [2] (3ТочкаS) или [3] (4ТочкаS).

► Это выбор числа точек и возврат в режим MARK SCAN MODE .

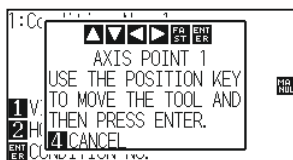
10 Подтвердите установки, нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню ARMS SETTING (1/4).

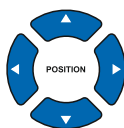


11 Нажмите [2] (MANUAL READ MARKS).

► Отображается меню .



12 Нажмите POSITION (▲▼◀▶) и совместите кончик инструмента с точкой.



Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS без изменения параметров.

Приложение

Нажатие POSITION (◀) (CANCEL) приведет к возврату в меню ARMS без изменения параметров.

Приложение

Если меню MARK SCAN MODE не появляется, нажмите [2] (ARMS) для возврата в меню MENU .

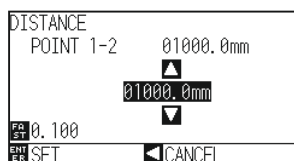
Примечание

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

13

Подтвердите положение инструмента, нажав [ENTER] (SET).

► Точка установлена и отображается меню DISTANCE.

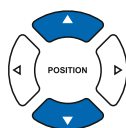


Примечание

- При появлении сообщения "Move to the adjustment mark" повторите шаги 12 и 13.
- Число повторов шагов 12 и 13 зависит от числа используемых меток. Следуйте указаниям на экране.
- Нажатие [4] (CANCEL) возвращает в меню ARMS SETTING без сканирования.

14

Нажмите POSITION (▲▼) для задания исходного расстояния из файла.



Примечание

- Измеренное расстояние между МП отображается в верхней строке DISTANCE экрана. Строка для ввода нового значения находится под ней.
- Если измеренное плоттером расстояние не отличается от расстояния в файле, оставьте его как есть. Если отличается, введите в нижнюю строку значение расстояния из файла.
- Порядок в числе изменяется нажатием [FAST].

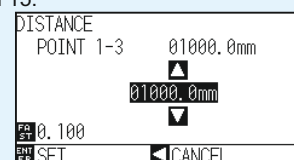
15

Подтвердите установки, нажав [ENTER] (SET).

► Настройки точек подтверждены и плоттер вернется в начальное меню.

Примечание

- Нажатие (◀) POSITION (PREVIOUS) приведет к возврату в начальное меню без изменения параметров.
- Такое же меню появляется для 3 точек при выборе 3ТочкаS и 4, при выборе 4ТочкаS. В этом случае повторите шаги 13 и 15.



Примечание

Обратите внимание на порядок действий при ручном задании точек позиционирования.

- 2 точки, ["Точка 1" Установка] ["Точка 2" Установка] ["Начальная Точка" Установка] [Конец]
- 3 точки, ["Точка 1" Установка] ["Точка 2" Установка] ["Точка 3" Установка] ["Расстояние между Точками 1-2" Установка] ["Расстояние между Точками 1-3" Установка] ["Начальная Точка" Установка] [Конец]
- 4 точки, ["Точка 1" Установка] ["Точка 2" Установка] ["Точка 3" Установка] ["Точка 4" Установка] ["Расстояние между Точками 1-2" Установка] ["Расстояние между Точка 1-3" Установка] [Конец]

Глава 7:

Установки, касающиеся качества резки

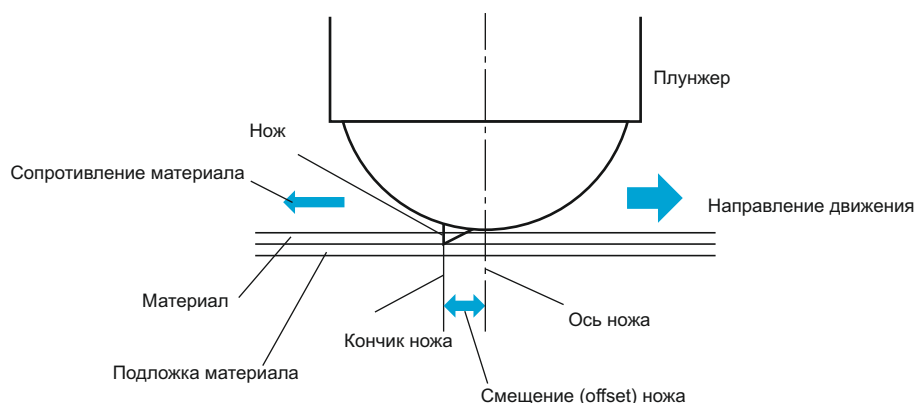
Для того, чтобы качественно резать материалы с различными свойствами, плоттеры SE6000 обладают большим выбором регулировок и настроек. В этой главе описываются эти возможности и настройки.

ОГЛАВЛЕНИЕ

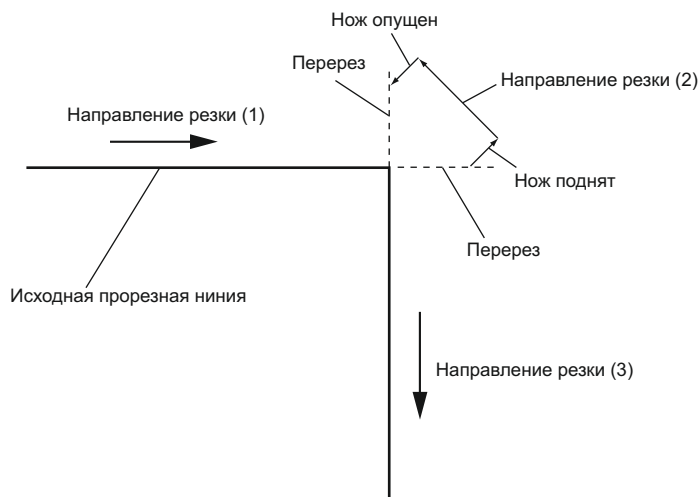
- 7.1 *Качественное прорезание углов на толстых материалах***
- 7.2 *Задание Шага Прохода***
- 7.3 *Задание Оффсета Угла***
- 7.4 *Задание Компенсации Расстояния***
- 7.5 *Задание прорезной линии***
- 7.6 *Задание точки контроля положения ножа***
- 7.7 *Задание Силы Оффсета (OFFSET FORCE)***
- 7.8 *Задание Пресс-папье***

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 *перерезает* 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 *перерезает* 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.

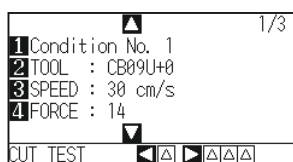
Установка Тангенциальной Эмуляции

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

Управление

1 Нажмите [COND/TEST].

► Отображается меню CONDITION (1/3).

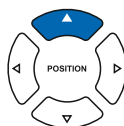
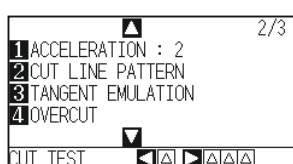


Примечание

Проводите установку в Нормальном режиме

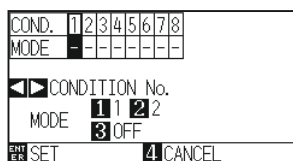
2 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню CONDITION (2/3).

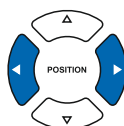


3 Нажмите [3] (TANGENT EMULATION).

► 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.

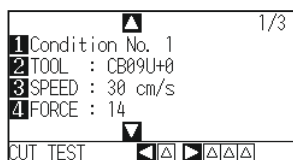
Установка длины перереза (Overcut)

Установка расстояния перерезки в режиме ТЭ.

Управление

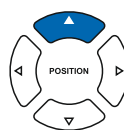
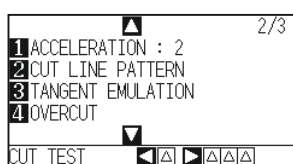
1 Нажмите [COND/TEST].

► Отображается меню CONDITION (1/3).



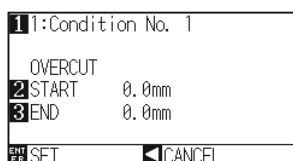
2 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню CONDITION (2/3).



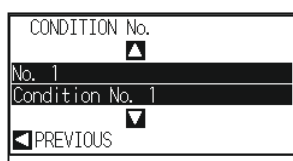
3 Нажмите [4] (OVERCUT).

► Отображается меню OVERCUT.

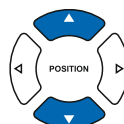


4 Нажмите [1] (Condition No.)

► Меню CONDITION No.

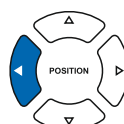


5 Нажмите POSITION (▲▼) и выберите номер набора параметров CONDITION No.



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

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

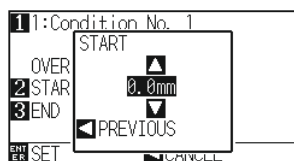


Примечание

Проводите установку в Нормальном режиме

7 Нажмите [2] (START).

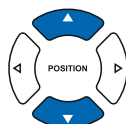
► Отображается длина перереза (overcut) START.



8 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

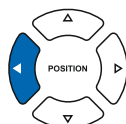
Примечание

Диапазон значений от 0.0 мм до 0.9 мм.



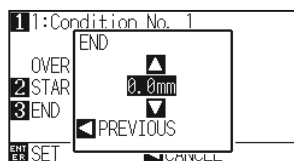
9 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Установлена длина перереза START и плоттер вернется в меню OVERCUT.



10 Нажмите [3] (END).

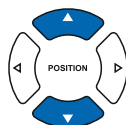
► Отображается длина перереза END.



11 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

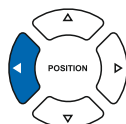
Примечание

Диапазон значений от 0.0 мм до 0.9 мм.



12 Подтвердите нажатием POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Length for overcut END is selected and return to OVERCUT setting 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).

Примечание

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

15 Нажмите [COND/TEST].

► Возврат в начальное меню.

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.

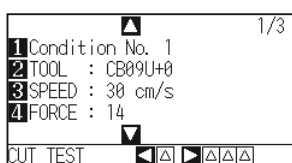
Верхний предел давления равен 31 для CE6000-40 и 38 для CE6000-60/120.

Управление

1

Нажмите [COND/TEST].

► Отображается меню CONDITION (1/3).



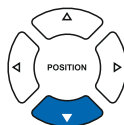
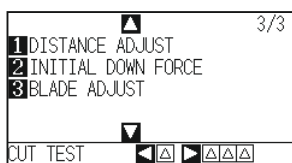
Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

2

Нажмите POSITION (▼).

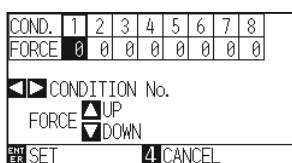
► Отображается меню CONDITION (3/3).



3

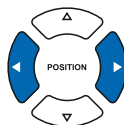
Нажмите [2] (INITIAL DOWN FORCE).

► Отображается меню INITIAL DOWN FORCE.



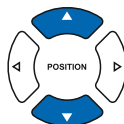
4

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).

7

Нажмите [COND/TEST].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

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

7.2

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 велико и результаты неудовлетворительны.

Управление

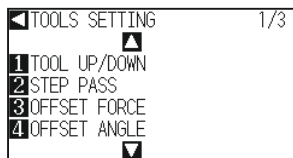
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается экран MENU.



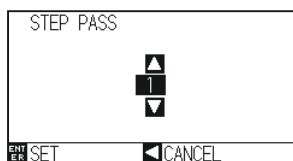
2 Нажмите [1] (TOOL).

► Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).

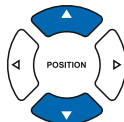


3 Нажмите [2] (STEP PASS).

► Отображается меню STEP PASS.



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



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

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

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

Примечание

Диапазон от 0 до 20.

Примечание

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

7.3

Задание Угла Смещения (Offset Angle)

Плоттер SE6000 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

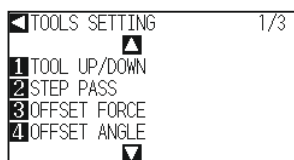
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.



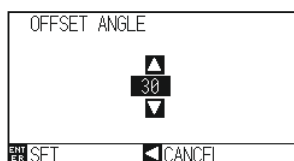
- 2 Нажмите [1] (TOOL).

► Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).

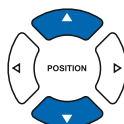


- 3 Нажмите [4] (OFFSET ANGLE).

► Отображается меню OFFSET ANGLE.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



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

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

- 6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

Примечание

Диапазон от 0 до 60.

Примечание

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

7.4

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 $2000 \times 0.05\% = 1$ 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.

Управление

1 Нажмите [COND/TEST].

► Отображается меню CONDITION (1/3).

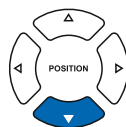
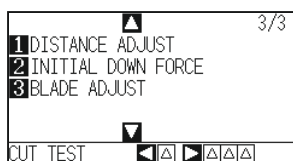


Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

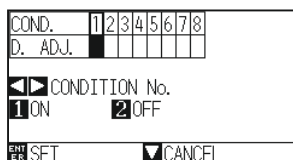
2 Нажмите POSITION (▼).

► Отображается меню CONDITION (3/3).

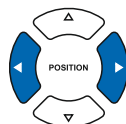


3 Нажмите [1] (DISTANCE ADJUST).

► Отображается меню DISTANCE ADJUST.

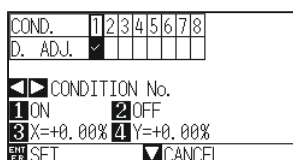


4 Нажмите POSITION (◀▶) для выбора CONDITION No.



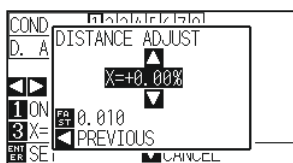
5 Нажмите [1] (ON).

► Включается DISTANCE ADJUST и кнопки [3] (X) и [4] (Y) становятся доступными.

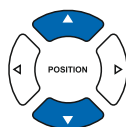


6 Нажмите [3] (X).

► Отображается меню X DISTANCE ADJUST.



7 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

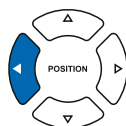


Примечание

- Диапазон установок от -2.00% до +2.00%.
- Нажмите [FAST] для смены порядка чисел.

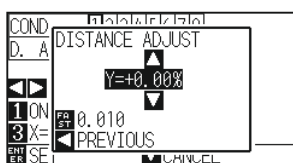
8 Подтвердите и нажмите the POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Установлено X DISTANCE ADJUST и плоттер вернется в меню DISTANCE ADJUST.

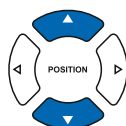


9 Нажмите [4] (Y).

► Отображается меню Y DISTANCE ADJUST.



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

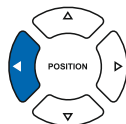


Примечание

- Диапазон установок от -2.00% до +2.00%.
- Нажмите [FAST] для смены порядка чисел.

11 Подтвердите и нажмите POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Установлено Y DISTANCE ADJUST и плоттер вернется в меню DISTANCE ADJUST.



12 Подтвердите и нажмите [ENTER] (SET).

► Установки сделаны и плоттер вернется в меню C ONDITION (3/3).

13 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

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

7.5

Задание типа линии (Cut Line Pattern)

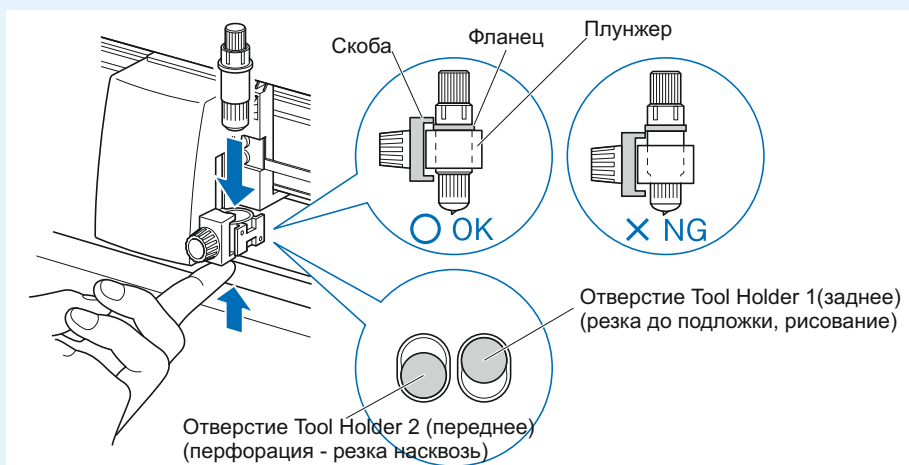
Чтобы при резке насквозь вырезанные детали не выпадали вы можете использовать перфорацию. Существует 8 шаблонов-предустановок (pattern) для перфорации с номерами от 0 до 7. Длина прорезного участка у них равна 8 мм, а участка с поднятым ножом или более слабым давлением различается. Чем меньше номер, тем короче участок.

- Pattern 0: 0.15 мм • Pattern 1: 0.20 мм • Pattern 2: 0.25 мм • Pattern 3: 0.30 мм
- Pattern 4: 0.35 мм • Pattern 5: 0.40 мм • Pattern 6: 0.45 мм • Pattern 7: 0.50 мм

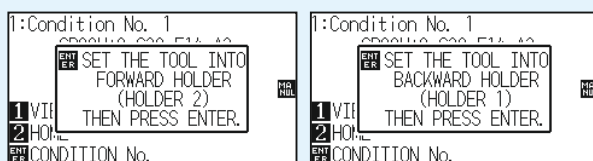
В дополнение к шаблонам, вы также можете выключить перфорацию "OFF", включить режим "NONE", при котором перфорация контролируется с ПК или режим "USER", задать ваш собственный шаблон. Шаблон можно задать для каждого набора параметров (condition number).

Примечание

- Обычно режим перфорации выключен (OFF). Плоттер режет до подложки с одинаковой глубиной.
- При перфорировании всегда используйте переднее отверстие Use Tool Holder 2 для инструмента.



- Перфорация ножом, вставленным в заднее отверстие Tool Holder 1 может повредить нож и плоттер. Пожалуйста используйте это отверстие только для резки до подложки.
- Замена марзана, поврежденного при неправильной установке инструмента не является гарантией.
- При использовании ПК для переключения между режимами перфорации, появляются след. сообщения



Следуйте инструкциям и установите инструмент в нужное отверстие.

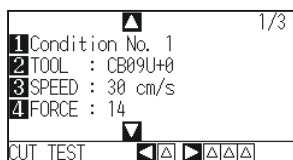
- При управлении перфорацией при помощи команды ДАВЛЕНИЕ (FORCE), включите режим "NONE".
- Шаблон перфорации ограничен 5 мм на стороне +X (задняя часть материала).

Управление

1

Нажмите [COND/TEST].

► Отображается меню CONDITION (1/3).



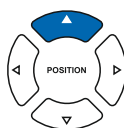
Примечание

Делайте установки в Нормальном меню.

2 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню CONDITION (2/3).

1	ACCELERATION : 2	2/3
2	CUT LINE PATTERN	
3	TANGENT EMULATION	
4	OVERCUT	
CUT TEST		Navigation buttons



Примечание

Нажмите the [CONDITION] для возврата в начальное меню без изменения параметров.

3 Нажмите [2] (CUT LINE PATTERN).

► Отображается меню CUT LINE PATTERN.

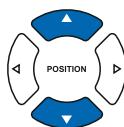
1	Condition No. 1
2	TYPE No. = OFF
SET CANCEL	

4 Нажмите [1] (Condition No.).

► Отображается меню CONDITION No.

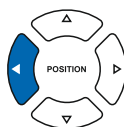
CONDITION No.	
No. 1	
Condition No. 1	
PREVIOUS	

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



6 Подтвердите нажав POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Отображается CONDITION No. и плоттер возвращается в меню CUT LINE PATTERN.

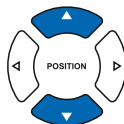


7 Нажмите [2] (TYPE No.).

► Отображается меню TYPE No.

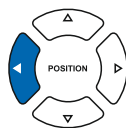
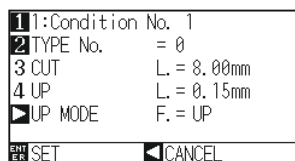
1	Condition No. 1
2	TYPE TYPE No. F
SET CANCEL	

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



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

► Выбран номер шаблона TYPE No. и плоттер возвращается в меню CUT LINE PATTERN.

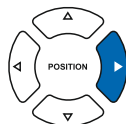
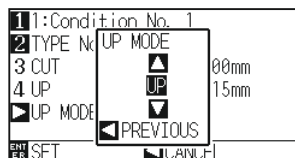


Примечание

- При выборе TYPE No 0-7 отображаются CUT L и UP L. Вы также можете установить UP MODE.
- При выборе USER доступны все установки.
- При выборе "NONE" или "OFF" ничего не отображается.

10 Нажмите POSITION (▶) (UP MODE).

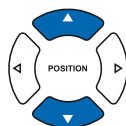
► Отображается меню UP MODE.



Примечание

Диапазон установок от 1 до 31 и "UP".

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

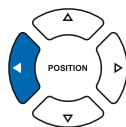


Примечание

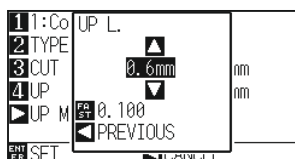
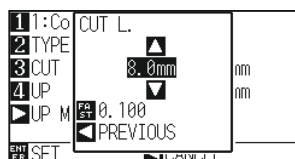
- Установленное здесь значение - это давление для промежутков в перфорации. При установке "UP" нож будет поднят.
- Для половинной резки обычно устанавливается значение меньше чем FORCE.

12 Подтвердите и нажмите POSITION (◀) (PREVIOUS).

► Плоттер вернется в режим UP MODE CUT LINE PATTERN.



13 Если на шаге 8 выбрано "USER", нажмите [3] (CUT) и [4] (UP) для задания расстояния резки и промежутка. Следуйте шагам 10 - 12 для этой операции.



Примечание

- При выборе TYPE No 0-7 на шаге 8 отображаются CUT L и UP L без возможности изменения. Пропустите этот шаг и продолжите.
- Диапазон значений для CUT L от 0.1 мм до 100.0 мм.
- Диапазон значений для UP L от 0.1 мм до 10.0 мм.
- Разряд цифр изменяется кнопкой [FAST].

14 Подтвердите нажав [ENTER] (SET) в меню CUT LINE PATTERN.

► Установка сделана, плоттер вернется в меню CONDITION (2/3).

15 Нажмите [COND/TEST].

► Это возврат в начальное меню.

Примечание

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

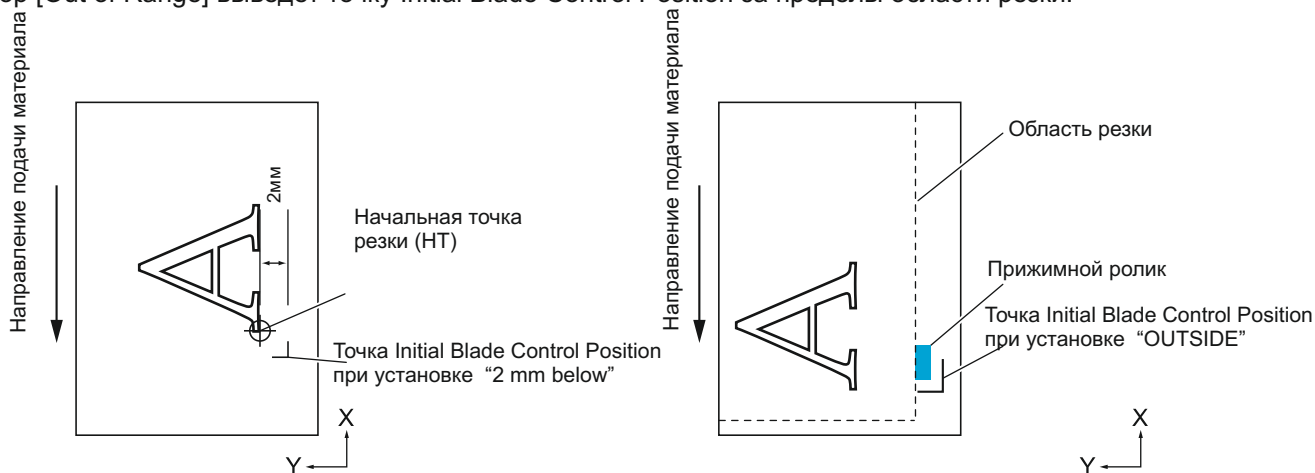
7.6

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 мм ниже начальной точки резки.

Выбор [Out of Range] выведет точку Initial Blade Control Position за пределы области резки.



ВНИМАНИЕ

Выбор [Out of Range] и последующее расширение области резки EXPAND может повредить марзан.

Управление

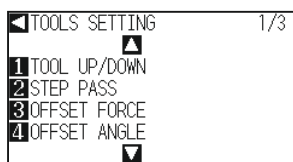
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.



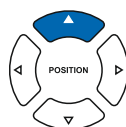
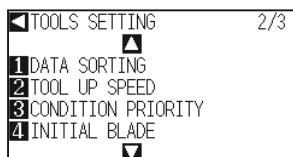
2 Нажмите [1] (TOOL).

► Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).



3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается TOOLS SETTING (2/3).

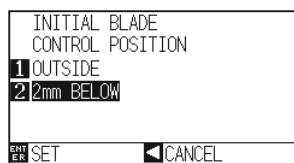


Примечание

Проводите установку в Нормальном режиме.

4 Нажмите [4] (INITIAL BLADE).

► Отображается меню INITIAL BLADE CONTROL POSITION.



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 (2/3) без изменения параметров.

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

7.7

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).

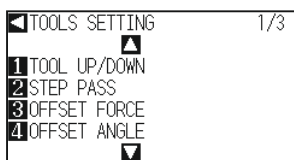


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

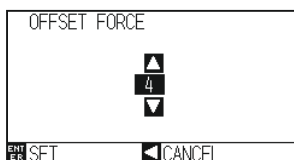
2 Нажмите [1] (TOOL).

► Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).

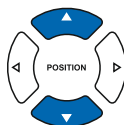


3 Нажмите [3] (OFFSET FORCE).

► Отображается меню OFFSET FORCE.



4 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

Диапазон у CE6000-40 от 1 до 31, у CE6000-60/120 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

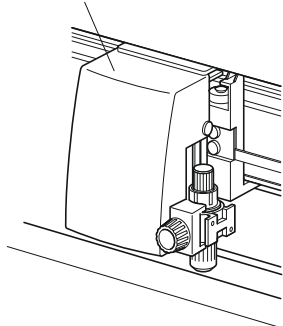
Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню TOOLS SETTING (1/3) без изменения параметров.

7.8

Установка Пресс-Папье (Paper-Weight)

Пресс-Папье (PAPER-WEIGHT) дополнительно прижимает материал в области оптического датчика и улучшает качество сканирования меток позиционирования плоттером.
Не используйте Пресс-Папье если на материале есть непросохшие чернила.

Пресс-Папье находится снизу каретки (незаметно снаружи).



Управление

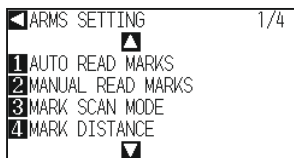
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.



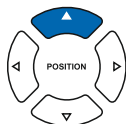
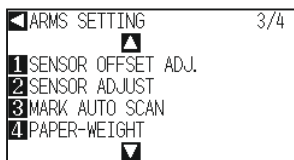
2 Нажмите [2] (ARMS).

► Отображается меню ARMS SETTING (1/4).



3 Нажмите POSITION (▲) дважды.

► Отображается меню ARMS SETTING (3/4).



4 Нажмите [4] (PAPER-WEIGHT).

► Отображается меню PAPER-WEIGHT.



Примечание

Нажатие POSITION(▲) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения параметров.

5 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

6 Подтвердите нажатием [ENTER] (SET).

► Установка сделана и плоттер вернется в меню ARMS SETTING (3/4).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню ARMS (3/4) без изменения параметров.

Глава 8:

Установки касающиеся времени резки

Время затрачиваемое на резку зависит от скорости перемещения материала и каретки. Чем выше скорость тем меньше времени уходит на выполнение задания. При этом высокое качество резки достигается на небольшой скорости. Поэтому всегда старайтесь добиться оптимального баланса производительности и качества.

В этой главе описываются установки влияющие на скорость резки.

Ознакомьтесь также с главами в которых содержится важная информация о параметрах влияющих на скорость.

➡ P.2-32 Параметры резки

➡ P.5-14 Установка расстояния между МП

ОГЛАВЛЕНИЕ

- 8.1 Сортировка данных**
- 8.2 Автоматическая предпроточка в момент получения данных**
- 8.3 Автоматическая предпроточка при загрузке материала**
- 8.4 Установка скорости предпроточки**
- 8.5 Установка скорости при поднятом ноже**
- 8.6 Установки перемещения с поднятым ножом**

8.1

Сортировка данных

При включенной сортировке плоттер анализирует данные о макете и выбирает наиболее рациональный порядок его резки с точки зрения минимизации движений каретки и материала. Это сокращает общее время выполнения задания.

Примечание

- Сортировка начинается как только задание поступит в буфер плоттера целиком - это требует некоторого времени.
- Если макет заранее создан на ПК с целью резать его рационально, сортировка может быть неэффективна.
- Если макет заранее создан на ПК рационально имеет смысл выключить сортировку для экономии времени.

Управление

1

Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU .



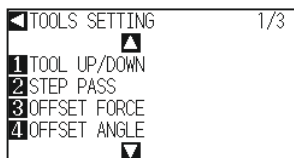
Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

2

Нажмите [1] (TOOL).

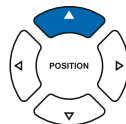
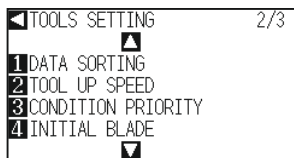
► Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).



3

Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню TOOLS SETTING (2/3).



4

Нажмите [1] (DATA SORTING).

► Отображается меню DATA SORTING .



5 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

6 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

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

Примечание

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

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

Примечание

При включенной сортировке на экране отображается знак . См. также “Использование панели управления” ➔ P.2-24 .

8.2

Автоматическая предпроточка материала при получении задания

Плоттер может промотать материал на заданное расстояние и вернуть его назад автоматически в момент поступления задания на резку. Это улучшает качество промотки материала в процессе резки. См. также

- ➔ P.2-31 "Предпроточка материала"
- ➔ P.8-6 "Предпроточка материала при загрузке (Initial Feed)"
- ➔ P.8-7 "Задание скорости предпроточки материала"

Примечание

- Установки сохраняются при выключенном питании
- Установка длины предпроточки не связана с установкой длины страницы. Проверьте заданную длину страницы.
- При резке автоматическая предпроточка осуществляется один раз при поступлении данных. При резке в той же области при поступлении второго пакета данных автопредпроточка не осуществляется.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.

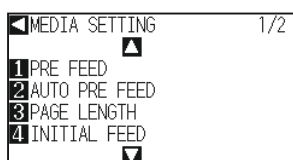


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

2 Нажмите [4] (MEDIA).

► Отображается меню MEDIA SETTING (1/2).



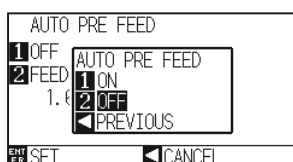
3 Нажмите [2] (AUTO PRE FEED).

► Отображается меню AUTO PRE FEED.



4 Нажмите [1] (OFF).

► Отображается меню AUTO PRE FEED.



5 Нажмите [1] (ON) или [2] (OFF).

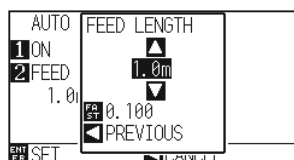
- Выбран режим AUTO PRE FEED и плоттер вернется в меню AUTO PRE FEED.

Примечание

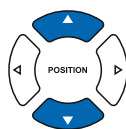
Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню MEDIA SETTING (1/2) без изменения параметров.

6 Нажмите [2] (FEED LENGTH).

- Отображается меню FEED LENGTH.



7 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

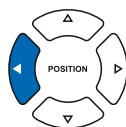


Примечание

- Длина предпроточки может быть кратна 0.1м.
- Диапазон установки от 0.5 м до 50.0 м.
- Нажмите FAST для изменения разряда числа.

8 Подтвердите установки нажав POSITION (◀) (CANCEL).

- Выбран FEED LENGTH и плоттер вернется в меню AUTO PRE FEED.



9 Подтвердите, нажав [ENTER].

- Установки сделаны, плоттер вернется в меню MEDIA SETTING (1/2).

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню MEDIA SETTING (1/2) без изменения параметров.

10 Нажмите [PAUSE/MENU].

- Возврат в начальное меню.

Примечание

[Pr] отображается на панели управления при включенной предпроточке. См. также "Использование панели управления"

➔ P.2-24

8.3

Автоматическая предпроточка при загрузке материала (Initial Feed)

Плоттер может проточать материал на заданное расстояние и вернуть его назад автоматически в момент загрузки материала при поднятии рычага. Это улучшает качество проточки материала в процессе резки.

См. также

- ➔ P.2-31 "Предпроточка материала"
- ➔ P.8-4 "Предпроточка материала при получении данных"
- ➔ P.8-7 "Задание скорости предпроточки материала"

Примечание

Установки сохраняются при выключенном питании.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.

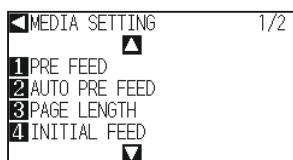


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

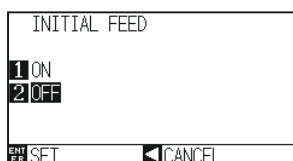
2 Нажмите [4] (MEDIA).

► Отображается меню MEDIA SETTING (1/2).



3 Нажмите [4] (INITIAL FEED).

► Отображается меню INITIAL FEED.



4 Установите режим нажав [1] (ON) или [2] (OFF).

5 Подтвердите нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню MEDIA SETTING (1/2).

Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню MEDIA SETTING (1/2) без изменения параметров.

6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

8.4

Установка скорости предпроточки

Установка скорости проточки материала при загрузке, предпроточке при получении данных и т.д. При использовании толстого или скользкого материала установите на "МЕДЛЕННО"("SLOW"). Стандартная установка "NORMAL".

→ P.2-31 "Предпроточка материала"

→ P.8-6 "Автоматическая предпроточка при загрузке материала (Initial Feed)"

→ P.8-4 "Автоматическая предпроточка при получении данных"

Примечание

Установки сохраняются при выключенном питании.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.

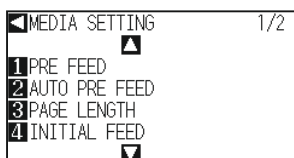


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

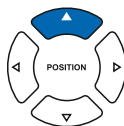
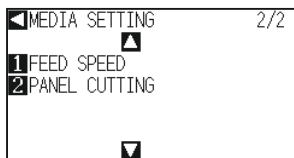
2 Нажмите [4] (MEDIA).

► Отображается меню MEDIA SETTING (1/2).



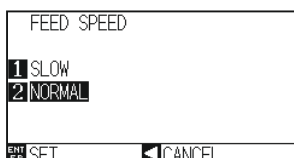
3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню MEDIA SETTING (2/2).



4 Нажмите [1] (FEED SPEED).

► Отображается меню FEED SPEED .



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

6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

▶ Установки сделаны и плоттер вернется в меню MEDIA SETTING (2/2).

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

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

8.5

Установка скорости с поднятым ножом (Tool Up Speed)

TOOL UP SPEED - это скорость движения плоттера в тот момент когда нож не касается материала.

Вы можете уменьшить время выполнения задания увеличив TOOL UP SPEED, например при резке толстых и твердых материалов, когда скорость движения ножа при резке невысока.

Примечание

Эта установка сохраняется при выключении питания плоттера.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.

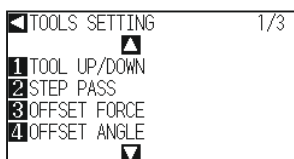


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

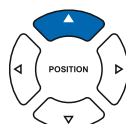
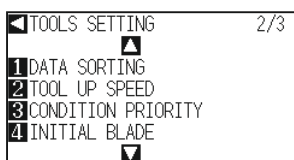
2 Нажмите [1] (TOOL).

► Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).



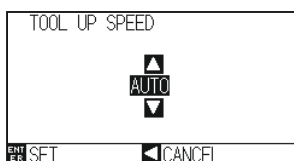
3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню TOOLS SETTING (2/3).

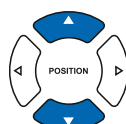


4 Нажмите [2] (TOOL UP SPEED).

► Отображается меню TOOL UP SPEED.



5 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.



Примечание

- Диапазон значений: AUTO, 10, 20, 30, 40, 50 и 60.
- TUS совпадает со скоростью резки при выборе AUTO.

6

Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

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

7

Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

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

8.6

Установки перемещения с поднятым ножом Tool Up Move

При последовательном получении координат для перемещением с поднятым ножом плоттер может двигаться последовательно из точки в точку, а может сразу передвинуться в последнюю. Соответственно можно использовать два режима для "TOOL UP MOVE".

ENABLED : При последовательном получении нескольких координат плоттер движется последовательно.

DISABLED : При последовательном получении координат плоттер движется в последнюю координату.

В варианте "DISABLED" производительность выше, поскольку движение с поднятым ножом неэффективно.

Примечание

Эта установка сохраняется при выключении питания плоттера.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU .

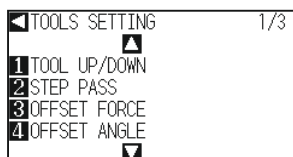


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

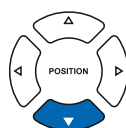
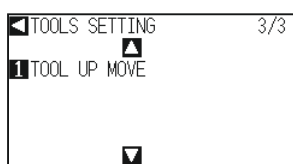
2 Нажмите [1] (TOOL).

► Отображается меню TOOLS SETTING (1/3).



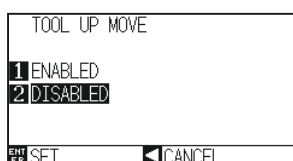
3 Нажмите POSITION (▼).

► Отображается меню TOOLS SETTING (3/3).



4 Нажмите [1] (TOOL UP MOVE).

► Отображается меню TOOL UP MOVE .



- 5 Нажмите [1] (ENABLED) или [2] (DISABLED).
- 6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).
 - ▶ Установки сделаны, плоттер вернется в меню TOOLS SETTING (3/3).
- 7 Нажмите [PAUSE/MENU].
 - ▶ Возврат в начальное меню.

Примечание

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

Глава 9:

Установки интерфейса

(передачи данных)

В этой главе рассматриваются установки передачи данных на плоттер.

ОГЛАВЛЕНИЕ

9.1 *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, а также в Руководстве по Быстрому Запуску. (Quick Start Guide).

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).

* В Простом режиме установки делать не нужно.



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.9-3 Подключение через RS-232C
- ➔ P.11-2 Установка языка управления (COMMAND)
- ➔ P.11-4 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.9-3 Подключение через RS-232C

Подключение через RS-232C

В Нормальном режиме плоттер может запомнить 4 набора установок параметров интерфейса RS-232C.

См. "Переключение наборов" → P.9-3 для выбора нужного набора а также "Изменение и запоминание параметров RS-232C" → P.9-4 .

Переключение наборов параметров интерфейса

Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU .

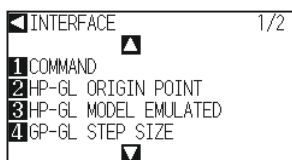


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

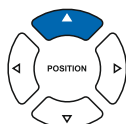
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном режиме.

► Отображается меню INTERFACE SETTING (1/2).



- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню INTERFACE (2/2).



- 4 Нажмите [1] (RS-232C).

► Отображается меню RS-232C .

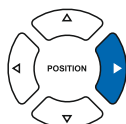
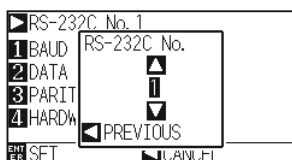


Примечание

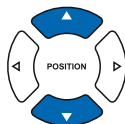
Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню INTERFACE без изменения параметров.

- 5 Нажмите POSITION (▶) (RS-232C).

► Отображается меню выбора номера параметров.



- 6 Нажмите POSITION (▲▼) для выбора номера.



Примечание

Есть 4 номера набора.

- 7 Подтвердите, нажав POSITION (◀) (CANCEL).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню RS-232C.

- 8 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Изменение и запоминание параметров RS-232C

Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.

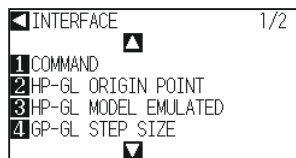


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

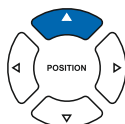
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном режиме.

► Отображается меню INTERFACE (1/2).



- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню INTERFACE (2/2).



- 4 Нажмите [1] (RS-232C).

► Отображается меню RS-232C.

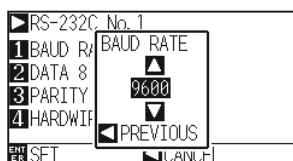


Примечание

Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню INTERFACE) без изменения параметров.

5 Нажмите [1] (BAUD RATE) - скорость двоичной передачи в бодах.

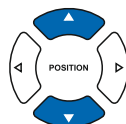
► Отображается меню BAUD RATE .



Примечание

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

6 Нажмите POSITION (▲▼) для изменения значения.

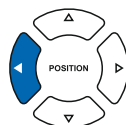


Примечание

Baud Rate должна соответствовать ПО на вашем ПК.

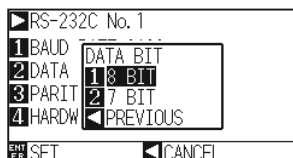
7 Подтвердите, нажав POSITION (◀) (CANCEL).

► Установки BAUD RATE сделаны, плоттер вернется в меню RS-232C.



8 Нажмите [2] (DATA BIT) - двоичный разряд..

► Отображается меню DATA BIT .



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

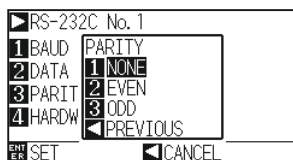
► Установки DATA BIT сделаны, плоттер вернется в меню RS-232C.

Примечание

- Значение должно соответствовать ПО на вашем ПК.
- Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню RS-232C без изменения параметров.

10 Нажмите [3] (PARITY) - контроль по четности.

► Отображается меню PARITY .



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

► Установки PARITY сделаны, плоттер вернется меню RS-232C.

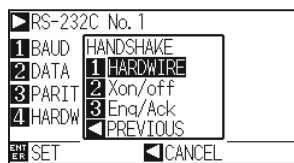
Примечание

- Значение должно соответствовать ПО на вашем ПК.
- Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню RS-232C без изменения параметров.

12

Нажмите [4] (HANDSHAKE-КВИТИРОВАНИЕ).

► Отображается меню HANDSHAKE .



13

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

► Способ HANDSHAKE выбран, плоттер вернется в меню RS-232C

Примечание

- Значение должно соответствовать ПО на вашем ПК.
- Нажатие POSITION(◀) приведет к возврату в меню RS-232C без изменения параметров.
- Установка параметра Enq/Ack актуальна только в режиме HP-GL. В режиме GP-GL Enq/Ack устанавливается как HARDWIRE.

14

Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню INTERFACE .

15

Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

Глава 10: Установки касающиеся управление плоттером

В этой главе рассматриваются установки касающиеся управления плоттером.

Язык на панели управления

Вы можете удобный для вас язык для управления плоттером из десяти: русский, английский, японский, немецкий, французский, итальянский, испанский, португальский, корейский и китайский.

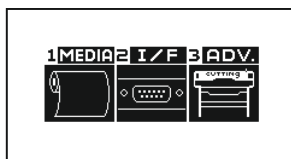
Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU .



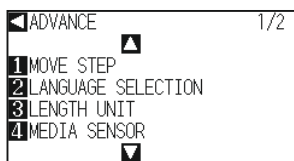
Экран Меню
(Нормальный режим)



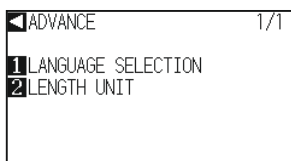
Экран Меню
(Простой режим)

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

► Отображается меню ADVANCE.



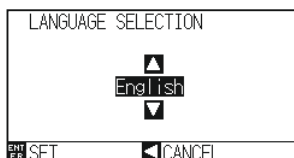
Экран ADVANCE
(Нормальный режим)



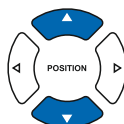
Экран ADVANCE
(Простой режим)

- 3 Нажмите [2] (LANGUAGE SELECTION) в Нормальном режиме или [1] (LANGUAGE SELECTION) в Простом режиме. Отображается меню LANGUAGE SELECTION.

► Отображается меню LANGUAGE SELECTION.



- 4 Нажмите POSITION (▲▼) и для выбора языка.



- 5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню ADVANCE

- 6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

Установка единиц измерения

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

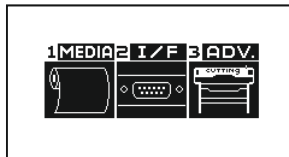
Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.



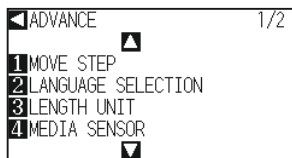
Экран Menu
(Нормальный режим)



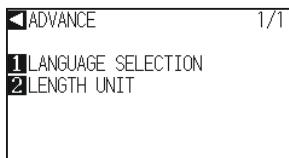
Экран Menu
(Простой режим)

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

► Отображается меню ADVANCE.



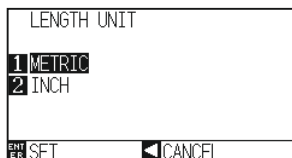
Экран ADVANCE
(Нормальный режим)



Экран ADVANCE
(Простой режим)

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

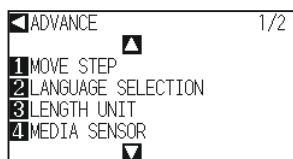
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.



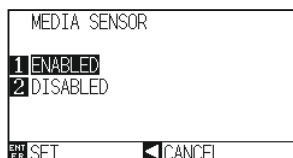
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► 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.

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

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

Эта функция включает или отключает датчики материала по ширине.

Управление

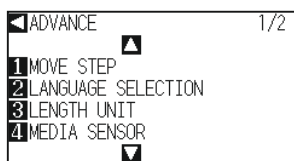
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.



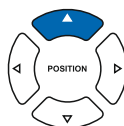
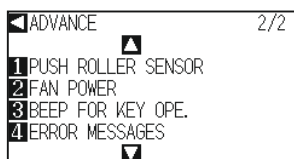
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отображается меню ADVANCE (1/2).



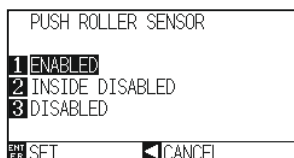
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► 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).

- 6 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню ADVANCE.

- 7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

Примечание

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

Примечание

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

Мощность воздушного насоса

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

Управление

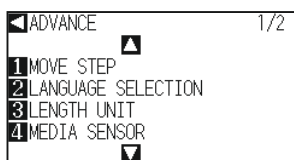
1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU .



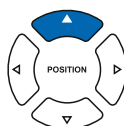
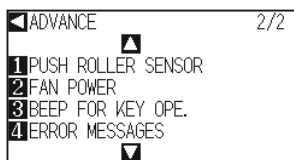
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отображается меню ADVANCE (1/2).



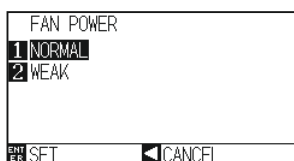
3 Нажмите POSITION (▲).

► 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.

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

Включение/Выключение звука кнопок (BEEP FOR KEY OPERATION)

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

Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.

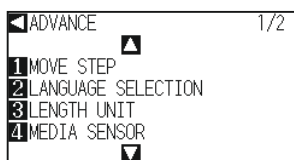


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

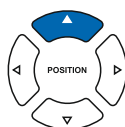
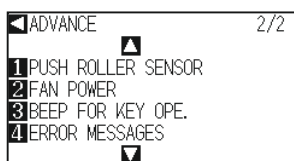
- 2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отображается меню ADVANCE (1/2).



- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню ADVANCE (2/2).



- 4 Нажмите [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 11:

Установки команд от ПК

В этой главе рассматриваются установки для команд, поступающих на плоттер 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 или автоматический выбор плоттером (AUTO).

Примечание

- В зависимости от типа команд, автоматический контроль может ошибаться. При этом плоттер может выдавать ошибку или работать некорректно.
- При автоматическом контроле отправляйте данные на плоттер только в режиме READY (ГОТОВ).
- При автоматическом контроле отправляйте следующее задание (если оно отличается от первого) по истечении 10 секунд после окончания выполнения предыдущего.

Управление

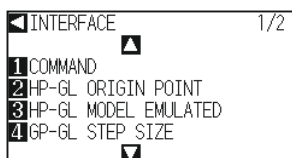
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.



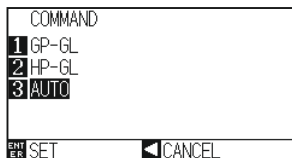
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отображается меню INTERFACE (1/2).



- 3 Нажмите [1] (COMMAND).

► Отображается меню COMMAND.



- 4 Выберите [1] для (GP-GL), [2] для (HP-GL) или [3] (AUTO).

- 5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню INTERFACE (1/2).

- 6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

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.

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

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.

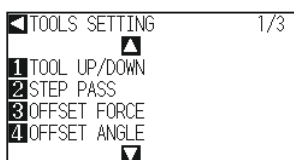


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

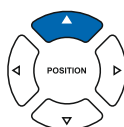
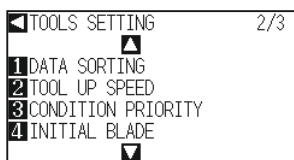
- 2 Нажмите [1] (TOOL).

► Отображается меню TOOLS SETTING(1/3).



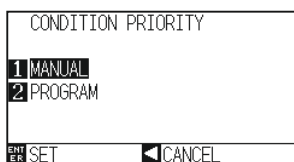
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню TOOLS SETTING (2/3).



- 4 Нажмите [3] (CONDITION PRIORITY).

► Отображается меню CONDITION PRIORITY.



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

Подтвердите установки, нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, отображается меню TOOLS SETTING (2/3).

- 7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

6

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..

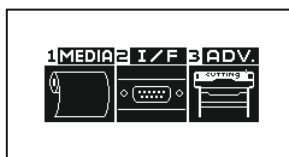
Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.



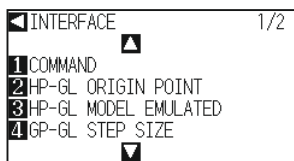
Экран Menu
(Нормальный режим)



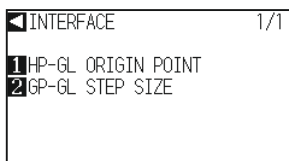
Экран Menu
(Простой режим)

- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F) в Нормальном режиме или [2] (I/F) в простом режиме.

► INTERFACE setting screen is displayed.



Экран INTERFACE
(Нормальный режим)

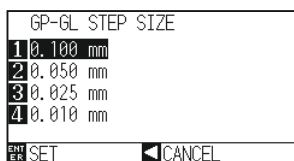


Экран INTERFACE
(Простой режим)

- 3 Нажмите [4] (GP-GL STEP SIZE) в Нормальном режиме или [2] (GP-GL STEP SIZE) в Простом Режиме.

Отображается меню LANGUAGE.

► Отображается меню GP-GL STEP SIZE.



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

- 5 Подтвердите, нажав [ENTER] (SET).

► Установки сделаны, плоттер вернется в меню INTERFACE.

- 6 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

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.

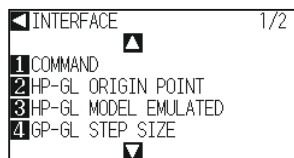


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

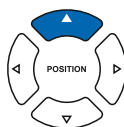
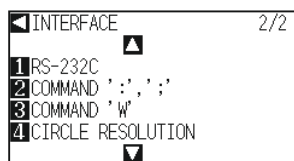
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отображается меню INTERFACE (1/2).



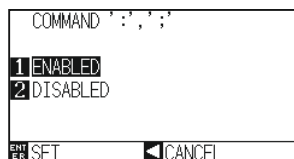
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► INTERFACE setting screen (2/2) is displayed.



- 4 Нажмите the [2] key (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

This only has an effect on the cutter tool.

Управление

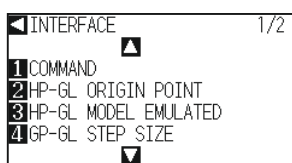
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► MENU screen is displayed.



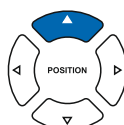
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отображается меню INTERFACE (1/2).



- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню INTERFACE (2/2).



- 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 (2/2).

- 7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

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

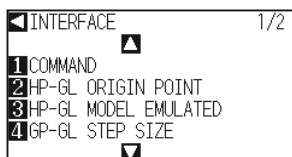
- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.



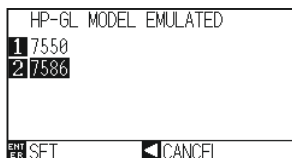
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отображается меню INTERFACE (1/2).



- 3 Нажмите [3] (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 меню INTERFACE (1/2).

- 6 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню .

Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

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 умолчанию "DEFAULT" - угол 5 градусов.

Управление

- 1 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.

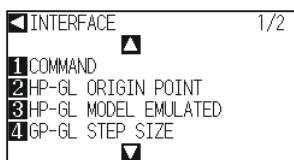


Примечание

Делайте установки в Нормальном режиме.

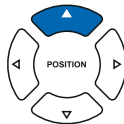
- 2 Нажмите POSITION (▲) (I/F).

► Отображается меню INTERFACE (1/2).



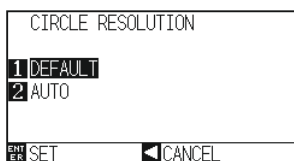
- 3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню INTERFACE (2/2).



- 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 меню INTERFACE (2/2).

- 7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Глава 12: Обслуживание

В этой главе описывается как обслуживать плоттер.

ОГЛАВЛЕНИЕ

- 12.1 Ежедневное обслуживание
- 12.2 Замена ножа
- 12.3 Чистка плунжера (держателя ножа)
- 12.4 Замена плунжера

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 следуя этим указаниям.



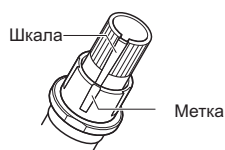
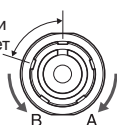
Приложение

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

Управление

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

Поворот от одной метки до другой соответствует вылету 0.1 мм



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



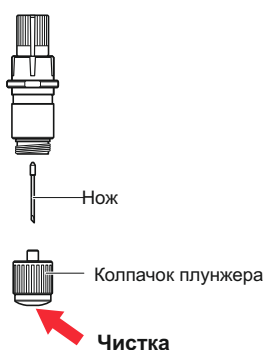
ВНИМАНИЕ!

Во избежание травм обращайтесь с ножами осторожно.

Чистка

1

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



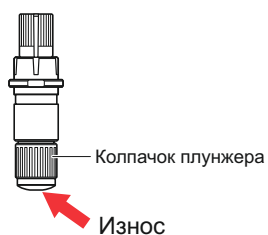
2

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 13: Устранение неисправностей

В этой главе описываются возможные неисправности и способ их устранения.

ОГЛАВЛЕНИЕ

- 13.1 Устранение неисправностей***
- 13.2 Распечатка установок плоттера***
- 13.3 Создание тестовых шаблонов***
- 13.4 Подтверждение данных***
- 13.5 Самодиагностика***

13.1

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, 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

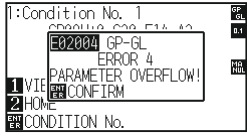
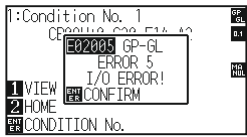
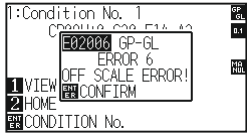
Состояние	Возможная причина	Решение	Справка
Материал выпадает во время измерения.	Сильный свет попадает на датчики материала.	Уберите источники света подальше от плоттера. Уменьшите яркость освещения. Блокируйте солнечный свет от окна..	
	Датчики повреждены.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec, если проблема сохранилась. Временно выключите датчики (DISABLED).	Включение/выключение датчиков материала (MEDIA SENSOR). →P.10-4
Материал болтается.	Прижимные ролики стоят в неправильном месте вала.	Проверьте положение прижимных роликов.	Загрузка материала. →P.2-6
	Сила прижима роликов не соответствует материалу (только для CE6000-120).	Проверьте соответствие материала степени прижима роликов.	Задание степени прижима роликов. →P.2-21
Материал выскакивает из-под одного ролика.	Материал загружен неровно.	Загрузите материал в плоттер ровно.	
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.10-5
Плоттер останавливается и на ЖК появляется сообщение "POSITION ALARM".	Параметры CONDITION не подходят для данного материала.	Уменьшите скорость или давление..	Установка параметров резки. →P.2-34
	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.	НТ в плоттере указана в центре, а НТ в макете указана как левая нижняя (режим HP-GL).	Перенесите НТ в центр макете или в левый нижний угол в в плоттере.	Задание НТ в режиме HP-GL. →P.3-9
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. →P.2-29
Отображается ошибка управления (command error).	На плоттер отправлены некорректные данные.	Проверьте данные и язык управления плоттером.	См. сообщения об ошибках команд HP-GL. →P.13-6 См. сообщения об ошибках команд GP-GL. →P.13-7
Плоттер режет на ограниченную длину.	Макет длиннее, чем длина страницы, установленная в плоттере.	Нажмите FAST и проверьте область резки.	Установка длины страницы. →P.4-5
Слишком много движений ножа вверх и вниз.	Включена тангенциальная эмуляция.	Выключите тангенциальную эмуляцию если вы не режете толстые материалы..	Включение тангенциальной эмуляции. →P.7-3
Резка за пределами материала по ширине.	Установлено увеличение ширины резки (EXPAND).	Отключите увеличение ширины резки (EXPAND).	Увеличение ширины резки (EXPAND). →P.4-4

Состояние	Возможная причина	Решение	Справка
Не изменяются параметры резки.	Включена сортировка.	Выключите сортировку.	Сортировка данных. ➡ P8-2
Параметры резки изменяются самопроизвольно.	Установлен приоритет команд с ПК (PROGRAM).	Установите приоритет команд с плоттера (MANUAL).	Приоритет команд. ➡ P11-3
	[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. ➡ P2-6
	Материал проскальзывает при промотке.	Сделайте предпромотку (PREFEED для создания следа на подложке и лучшей промотки.	Загрузка материала. ➡ P2-31
Длина макета отличается от желаемой (погрешность по длине).	Материал проскальзывает.	Уменьшите скорость резки. Увеличьте скорость с поднятым ножом. Сделайте предпромотку.	Установка параметров резки. ➡ P2-34 Предпромотка материала. ➡ P2-6 Задание скорости с поднятым ножом. ➡ P8-9
	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) ➡ P.10-4 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 большой.	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.
	Подложка материала слишком скользкая.	Выберите материал с другой подложкой.
	Нож не может вращаться свободно.	Очистите держатель ножа.

Сообщения об ошибках в режиме GP-GL

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E02001		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.
		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.
		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.
		Значение команды не соответствует допустимому.	Проверьте значение команды.
			Проверьте размер материала и размер задания.
			Проверьте заданный масштаб.
			Проверьте программное разрешение (step size).

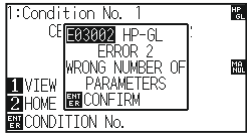
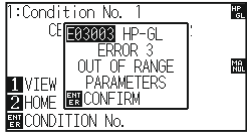
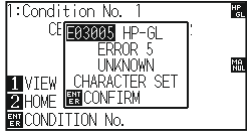
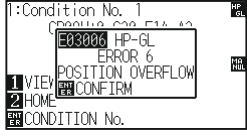
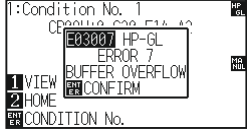
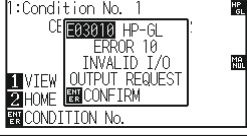
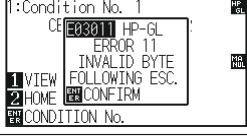
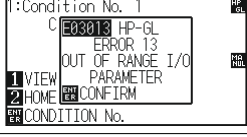
Сообщения об ошибках в режиме HP-GL

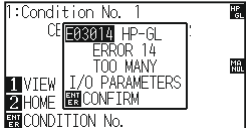
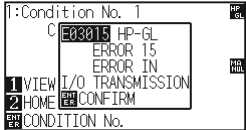
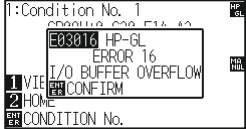
Означенные ошибки могут возникнуть в следствие двух причин:

1. Изменилась конфигурация ПО на ПК.
2. Изменилась конфигурация интерфейса плоттера.

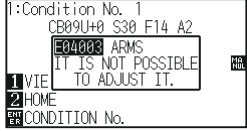
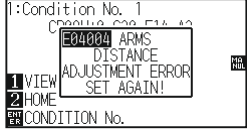
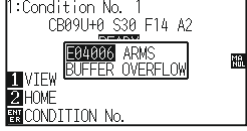
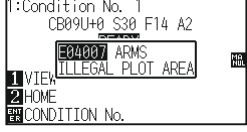
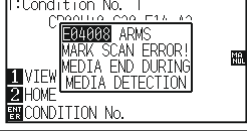
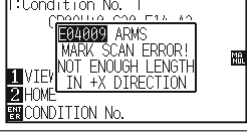
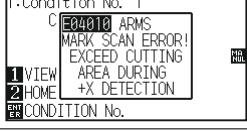
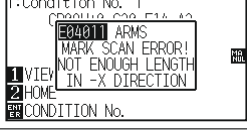
Проведите пожалуйста следующие действия:

1. Задайте конфигурацию интерфейса в ПО на ПК.
2. Проведите переконфигурацию интерфейса плоттера.

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E03001 Error 1		Получена некорректная команда.	Проверьте команду.
E03002 Error 2		Значение команды не соответствует допустимому.	Приведите команду в соответствие с допустимым диапазоном значений.
E03003 Error 3		Получен некорректный параметр.	Приведите параметр в соответствие с допустимым диапазоном значений.
E03005 Error 5		Получен некорректный символ.	Используйте допустимый символ.
E03006 Error 6		Координаты команды за пределами области резки.	Используйте координаты команд в пределах области резки.
E03007 Error 7		Данные превышают размеры буфера плоттера.	Приведите макет в соответствие с размером буфера.
E03010 Error 10		Получены две команды на вывод одновременно.	Проверьте ПО.
E03011 Error 11		Получен некорректный байт после кода ESC..	Проверьте ПО.
E03012 Error 12		Получен некорректный байт в команде контроля плоттера..	Проверьте ПО.
E03013 Error 13		Значение команды I/O не соответствует допустимому.	Проверьте ПО.

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E03014 Error 14		Слишком много параметров в команде I/O.	Проверьте ПО.
E03015 Error 15		Ошибка четности, переполнения или кадрирования.	Проверьте параметры интерфейса RS-232C.
E03016 Error 16		Буфер обмена переполнен.	Проверьте параметры интерфейса RS-232C.

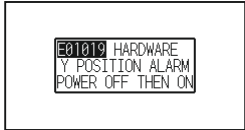
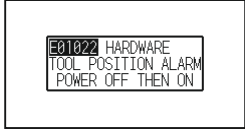
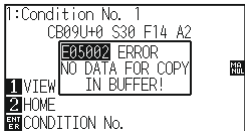
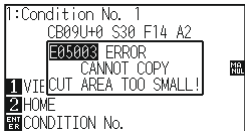
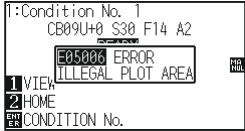
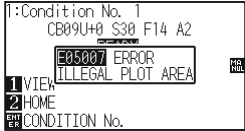
Сообщения об ошибках при работе ARMS

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E04001		Перекас осей при AXIS ALIGNEMENT слишком велик.	Перезагрузите материал.
E04002		Значение за пределами диапазона поправки расстояния.	Сделайте значение меньше.
E04003		Невозможно настроить уровень датчика.	Замените материал.
E04004		Значение за пределами диапазона поправки расстояния.	Сделайте значение меньше.
E04005		Не найдена метка позиционирования.	Проверьте точку начала поиска меток.
E04006		Данные для сегментирования не помещаются в буфере I/O.	Сделайте файл меньше.
E04007		Место тестового рисунка за пределами области настройки позиции датчика.	Передвиньте каретку в середину материала и повторите.
E04008		Длина материала недостаточна для поиска меток.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04009		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04010		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04011		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04012		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E04013		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04014		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04015		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04016		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04017		При поиске меток плоттер выходит за пределы области поиска.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04018		Рычаг был поднят.	Перезагрузите материал и попробуйте снова.
E04019		Пользователь отменил задание.	Повторите, чтобы продолжить.
E04020		Ошибка при сканировании меток.	Проверьте параметры поиска меток.
E04021		Ошибка при сканировании метки в области автоматического сканирования.	Проверьте размер материала и положение меток.
E04022		Пользователь отменил задание.	Повторите, чтобы продолжить.
E04023		Метка позиционирования не обнаружена.	Перенастройте уровень датчика. Измените цвет меток. Проверьте цвет материала. Проверьте положение меток позиционирования.
E04024		Метка позиционирования не обнаружена.	Перенастройте уровень датчика. Измените цвет меток. Проверьте цвет материала. Проверьте положение меток позиционирования.
E04025		Метка позиционирования не обнаружена.	Перенастройте уровень датчика. Измените цвет меток. Проверьте цвет материала. Проверьте положение меток позиционирования.

Сообщения о других ошибках

Ошибка	ЖК -дисплей	Причина	Решение
E01001 - E01005		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01006		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01007		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01008		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01009		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01010		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01011		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01012		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01013		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01014		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01015		Плоттер неисправен.	Свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E01017		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		Плоттер неисправен. Мотор был перегружен.	Уберите помеху, мешающую плоттеру нормально работать. Выключите и включите плоттер. Не используйте толстый и твердый материал.
E01021		Плоттер неисправен. Мотор был перегружен.	Уберите помеху, мешающую плоттеру нормально работать. Выключите и включите плоттер. Не используйте толстый и твердый материал.
E01022		Каретка при движении вверх/вниз была перегружена.	Уберите помеху, мешающую каретке нормально работать. Если ошибка сохранилась, свяжитесь с сервисным центром Graphtec.
E05001		Данные для копирования не помещаются в буфер.	Режьте в обычном режиме, без копирования.
E05002		Нет данных для копирования.	Режьте в обычном режиме, затем используйте режим копирования.
E05003		Область материала для копирования слишком мала.	Используйте больший материал. Проверьте точку начала копирования.
E05004		Прижимные ролики не над накаткой на валу.	Установите прижимные ролики над накаткой на валу.
E05006		Расстояние от левой нижней до правой верхней точкой области резки (AREA) менее 10 мм.	Сделайте установки для области резки (AREA) заново.
E05007		Тест TOOL OFFSET ADJ. не может быть произведен, поскольку точка старта находится на краю материала.	Установите стартовую точку внутри материала.

Предупреждения

Ошибка	ЖК -дисплей	Описание
W06001		При режиме управления AUTO режим DUMP недоступен.
W06002		При включенном режиме кластерной резки копирование и изменение начальной точки невозможно.

13.2

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.2-6

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

Примечание

- См. "Установка инструмента" ➔ P.2-4
- См. "Установка параметров резки" ➔ P.2-32 и "Выбор инструмента" ➔ P.2-38

- 3 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.

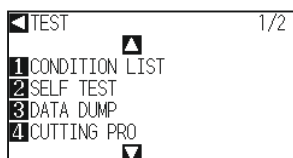


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

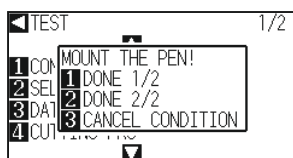
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отображается меню TEST (1/2).



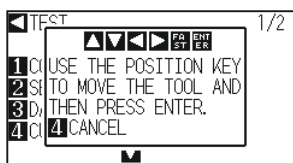
- 5 Нажмите [1] (CONDITION LIST).

► Отображается меню CONDITION LIST.



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

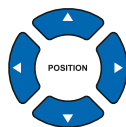
► Отображается сообщение для подтверждения положения инструмента.



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.

13.3

Тест самодиагностики

Вывод информации для самодиагностики плоттера.



ВНИМАНИЕ

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

Управление

- 1 Загрузите материал форматом не менее A3.

Примечание

См. "Загрузка материала" ➔ P.2-6

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

Примечание

- См. "Установка инструмента" ➔ P.2-4
- См. "Установка параметров резки" ➔ P.2-32 и "Выбор инструмента" ➔ P.2-38

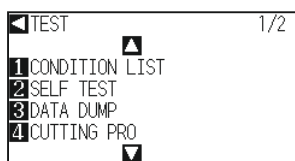
- 3 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.



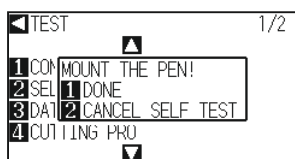
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отображается меню TEST (1/2).



- 5 Нажмите [2] (SELF TEST).

► Отображается меню SELF TEST.



- 6 Убедитесь, что фломастер установлен.

7 Убедитесь, что ничего не мешает каретке.

8 Нажмите [1] (DONE).

► Начнется печать.



9 Для остановки печати выключите плоттер.



ВНИМАНИЕ

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

Примечание

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

Примечание

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

13.4

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.2-6

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

Примечание

- См. "Установка инструмента" ➔ P.2-4
- См. "Установка параметров резки" ➔ P.2-32 и "Выбор инструмента" ➔ P.2-38

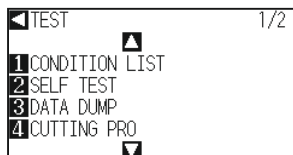
- 3 Нажмите [PAUSE/MENU] в начальном меню.

► Отображается меню MENU.



- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

► Отображается меню TEST (1/2).

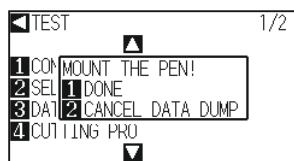


Примечание

Проводите установки в Нормальном режиме.

5 Нажмите [3] (DATA DUMP).

► Отображается меню DATA DUMP.



6 Убедитесь, что инструмент установлен.

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

8 Нажмите [1] (DONE).

► Начнется вывод содержимого памяти.



9 Для остановки отключите питание плоттера.

ВНИМАНИЕ

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

Примечание

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

Примечание

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

13.5

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.

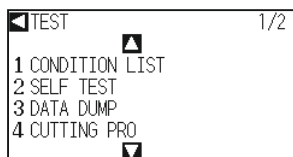


Примечание

Проводите установку в Нормальном режиме.

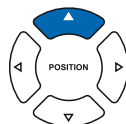
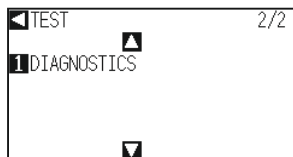
- 4 Нажмите POSITION (◀) (TEST).

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



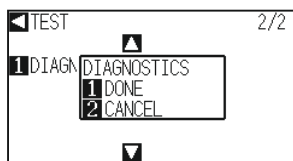
- 5 Нажмите POSITION (▲) key.

► Отображается меню TEST (2/2).



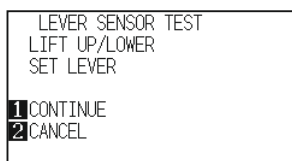
- 6 Нажмите [1] (DIAGNOSTICS).

► Отображается меню начала DIAGNOSTICS .



7 Нажмите [1] (DONE).

► Отображается сообщение о проводимом тесте.



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		

Сообщения об ошибках

Сохраняется информация о 32 ошибках. Предшествующие им ошибки не сохраняются.

Управление

1 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Отображается меню MENU.

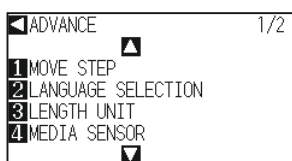


Примечание

Проводите установку в Нормальном режиме.

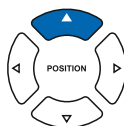
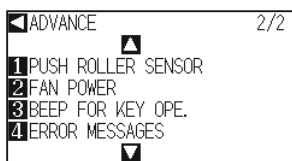
2 Нажмите POSITION (▼) (ADV.).

► Отображается меню ADVANCE (1/2).



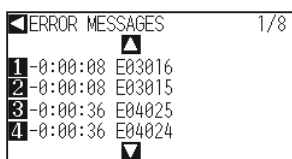
3 Нажмите POSITION (▲).

► Отображается меню ADVANCE (2/2).



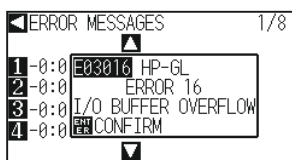
4 Нажмите [4] (ERROR MESSAGES).

► Отображается список ошибок ERROR MESSAGES. В левой колонке время ошибки, в правой ее тип. Одновременно отображаются 4 ошибки. Следующие ошибки отображаются при нажатии POSITION (▲▼).



5 Нажимайте от [1] до [4] для просмотра ошибок.

► Отображаются ошибки, соответствующие номеру.



6 Нажмите [ENTER] (CONFIRM) для подтверждения.

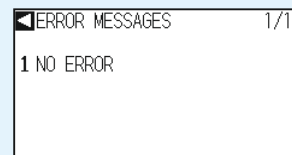
► Плоттер вернется в меню ERROR MESSAGES.

7 Нажмите [PAUSE/MENU].

► Возврат в начальное меню.

Примечание

- При отсутствии ошибок отображается "NO ERROR".



- На экране отображается до 4 ошибок одновременно. Всего сохраняются до 32 ошибок. Посмотреть следующие 4 можно нажимая кнопки POSITION (▲▼).
- В столбике слева отображается как давно возникла ошибка. Чем меньше число, тем меньше прошло времени с возникновения ошибки.

Примечание

Нажмите POSITION (▲▼) в шаге 4 и повторите шаги 5 и 6 если вы хотите посмотреть больше ошибок.

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**

Параметр	CE6000-40	CE6000-60	CE6000-120	CE6000-120-АМО
Максимальная скорость	600 мм/с, все направления	900 мм/с, в направлении 45°	1000 мм/с, в направлении 45°	
Максимальное ускорение	21.2 м/с ² (2.2G), в направлении 45°		13.9 м/с ² (1.4G), в направлении 45°	
Максимальное давление на нож	Мгновенное 3.23N (330 г) Гарантир. 2.94N (300г), 31 шаг	Мгновенное 4.90N (500 г) Гарантир. 4.41N (450 г), 38 шагов	Мгновенное 4.90N (500 г) Гарантир. 4.41N (450 г), 38 шагов	
Максимальная область резки	375 мм x 50 мм	603 мм x 50 мм	1213 мм x 50 мм	
Загружаемый материал (*1)	Мин.: 50 мм Макс.: 484 мм	Мин. 50 мм Макс.: 712 мм	Мин.: 85 мм Макс.: 1346 мм	Мин.: 120 мм Макс.: 1346 мм
Прижимные ролики	2 ролика	2 ролика	3 ролика	4 ролика
Минимальный отступ макета от края материала	Нормальный режим: Спереди 15 мм, Сзади 30 мм, Слева/Справа 15 мм Расширенный режим: Спереди 10 мм, Сзади 30 мм, Слева/Справа 5 мм * В расширенном режиме гарантированная точность неприменима. * При перфорации отступ Сзади 35 мм 35 мм. * При позиционировании (ARMS) эффективная область резки не уменьшается.			
Область гарантированной точности (*2)	356 мм x 2 м	Стандартная: 584 мм x 2 м С корзиной: 584 мм x 5 м	Стандартная: 1194 мм x 2 м С корзиной: 1194 мм x 5 м	
Повторяемость	Максимум 0.1 мм, до длины 2 м (при стандартных условиях, определенных Graphtec)			
Оптич. позиционирование	Оптический сенсор для меток, ARMS5.0 (по 4/3/2 меткам, поточное, сегментирование, автопоиск, копирование и т.д.)			
Отступ меток от края (мин.)	Тип меток 1: Спереди 15 мм, Сзади 35 мм, Слева/Справа 15 мм Тип меток 2: Спереди 17 мм, Сзади 37 мм, Слева/Справа 15 мм * максимальная длина 2 м			
Инструменты & держатели	Число инструментов: 1, Тип держателя в каретке: двойной, эллиптический (как у FC8000)			
Перфорация	Есть			
Режимы управления	Простой / Продвинутой, по желанию пользователя			
Тип материалов	Самоклеющаяся пленка до 0.25 мм, ПВХ, полиэстер, бумага (на кэриере) и т.д. (за исключением высокоинтенсивной светоотражающей пленки)			
Интерфейс	RS-232C, USB2.0 (Full speed)			
Язык управления	GP-GL, эмуляция HP-GL™ (ручной выбор, автоматический выбор)			
Дисплей	3.7" графический, LCD –дисплей (240 x 128 точек), поддержка 10 языков, в том числе РУССКИЙ.			
Программы в комплекте	Драйвер для Windows, Graphtec Studio, Cutting Master 3, Plotter Controller			
Размеры (Д x Ш x В)	672 мм x 338 мм x 266 мм	900 мм x 593 мм x 1046 мм	1541 мм x 736 мм x 1250 мм	
Вес	Около 10.5 кг	Около 21 кг, со стендом	Около 40.5 кг, со стендом	

*1 Минимальная ширина с гарантируемой точностью - это расстояние между роликами установленными с отступом 5 мм от края материала .

*2 При стандартных условиях, определенных Graphtec .

Производитель может изменить характеристики без предупреждения.

A.2

Опции и расходные материалы

Опции

Индекс		Описание	CE6000-40	CE6000-60	CE6000-120
Стенд	ST0100	Стенд для CE6000-60	Нет	о	Нет
	PG0100	Корзина для CE6000-60	Нет	о	Нет
Корзина	PG0101	Корзина для CE6000-120	Нет	Нет	о

Расходные материалы

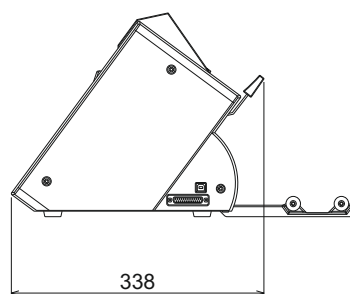
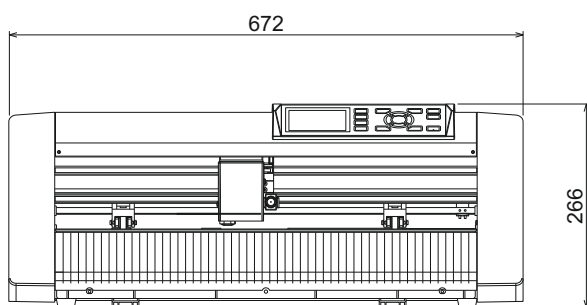
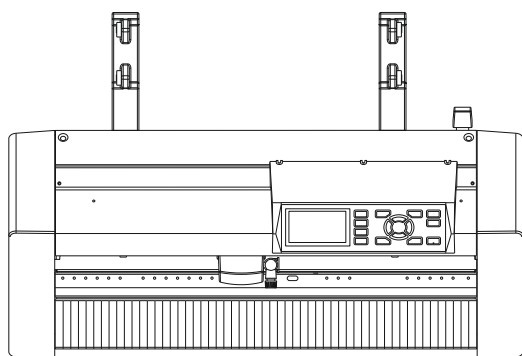
Индекс		Описание	Упаковка	CE6000-40	CE6000-60	CE6000-120
Держатели ножа	RHP33-CB09N-HS	Для ножей диаметром 0.9 мм (CB09UB)	1 шт/уп	о	о	о
	RHP33-CB15N-HS	Для ножей диаметром 1.5 мм (CB15U)	1 шт/уп	о	о	о
Ножи	CB09UB-5	0.9 мм, super steel	5 шт/уп	о	о	о
	CB15U-5	1.5 мм, super steel	5 шт/уп	о	о	о
	CB15UB-2	1.5 мм, для мелких деталей	2 шт/уп	о	о	о
	CB09UB-K60-5	0.9 мм, для тонирующей пленки	5 шт/уп	А-3 о	о	о
Держатель капиллярного фломастера	RHP31-FIBER	Для фломастеров KF700	1 шт/уп	о	о	о
Капиллярные фломастеры	KF700-BK	Черный	10 шт/уп	о	о	о
	KF700-RD	Красный	10 шт/уп	о	о	о
	KF700-BL	Синий	10 шт/уп	о	о	о
Держатель шарикового фломастера	RHP34-BALL	Для фломастеров KB700	1 шт/уп	о	о	о
Шариковые фломастеры	KB700-BK	Черный	10 шт/уп	о	о	о
Марзан		Марзан для CE6000-40	2 шт/уп	о	Нет	Нет
		Марзан для CE6000-60	2 шт/уп	Нет	о	Нет
		Марзан для CE6000-120	2 шт/уп	Нет	Нет	о

Актуальная информация по расходным материалам на сайте www.realgraphtec.ru

A.3

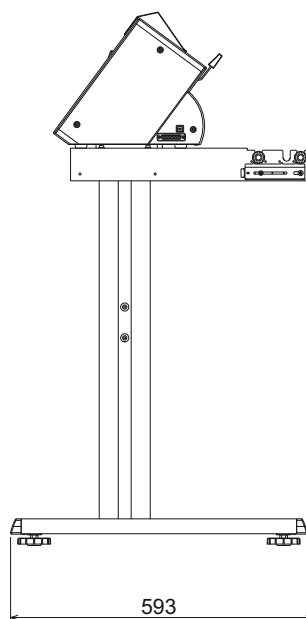
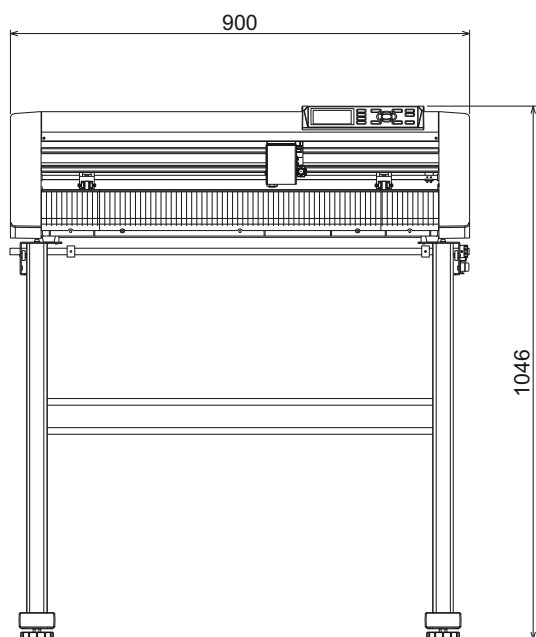
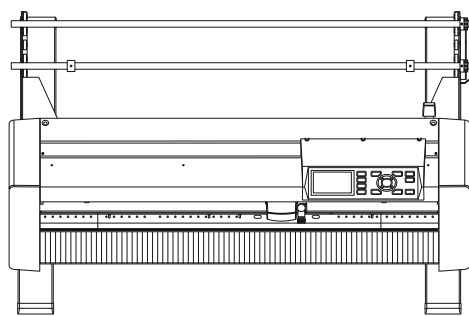
Внешние размеры

CE6000-40



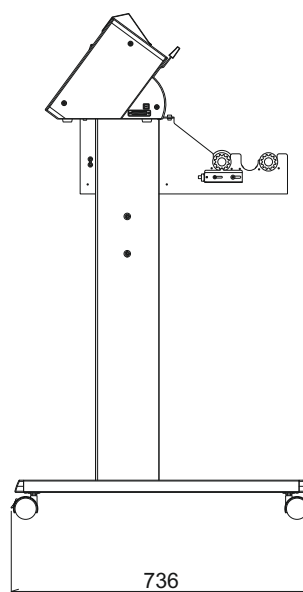
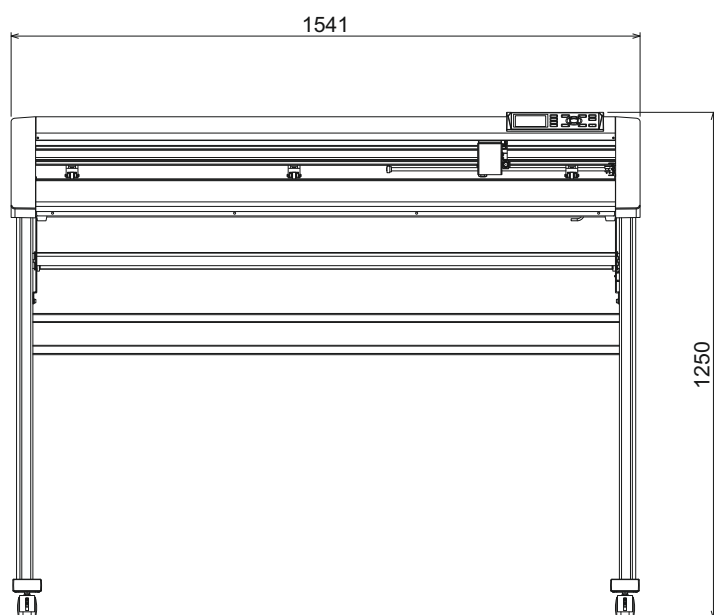
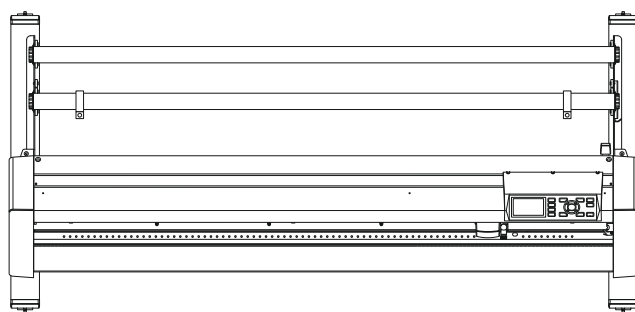
Единицы измерения: мм
Точность измерения: ± 5 мм

CE6000-60



Единицы измерения: мм
Точность измерения: ± 5 мм

CE6000-120

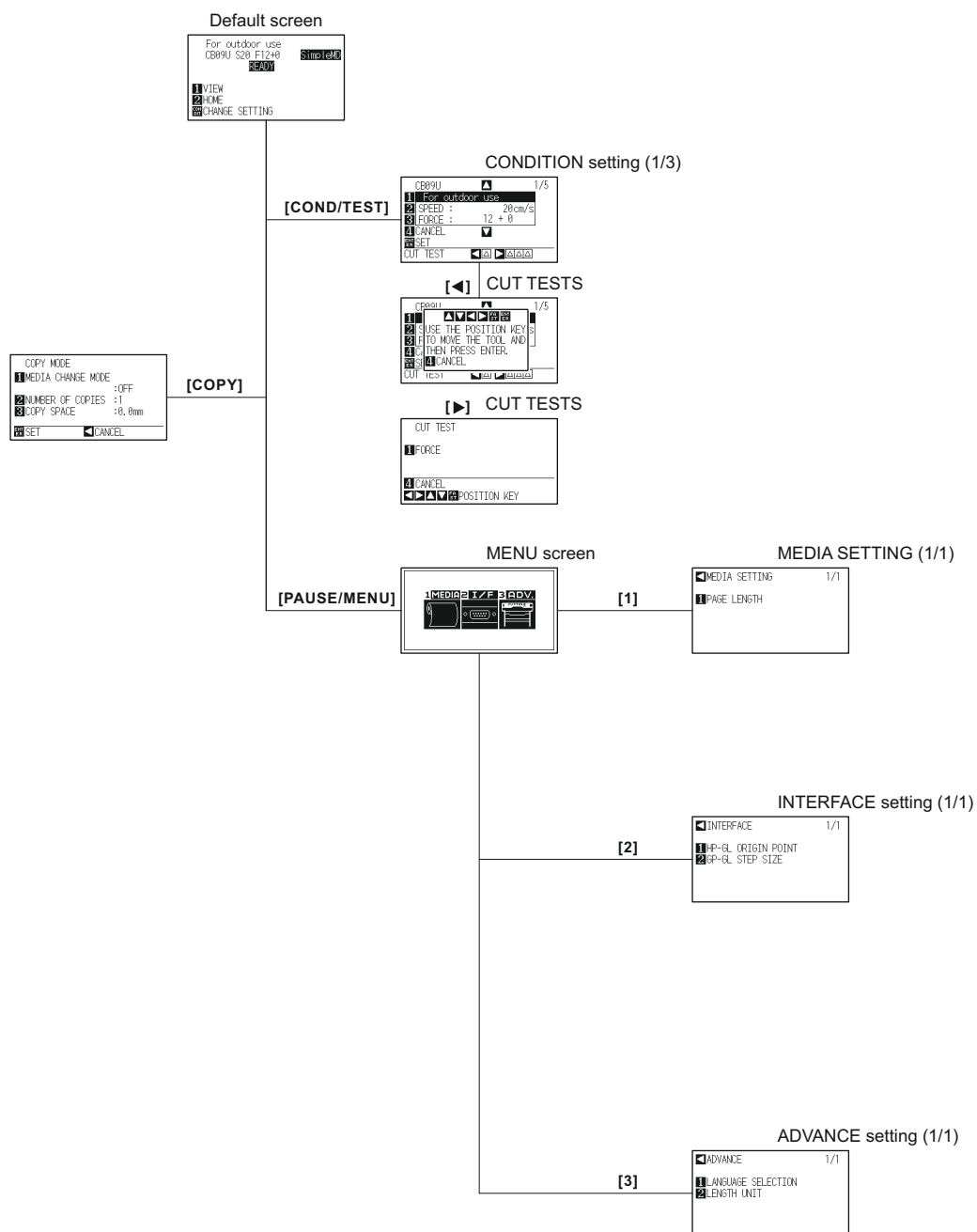


Единицы измерения: мм
Точность измерения: ± 5 мм

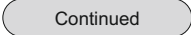
A.4

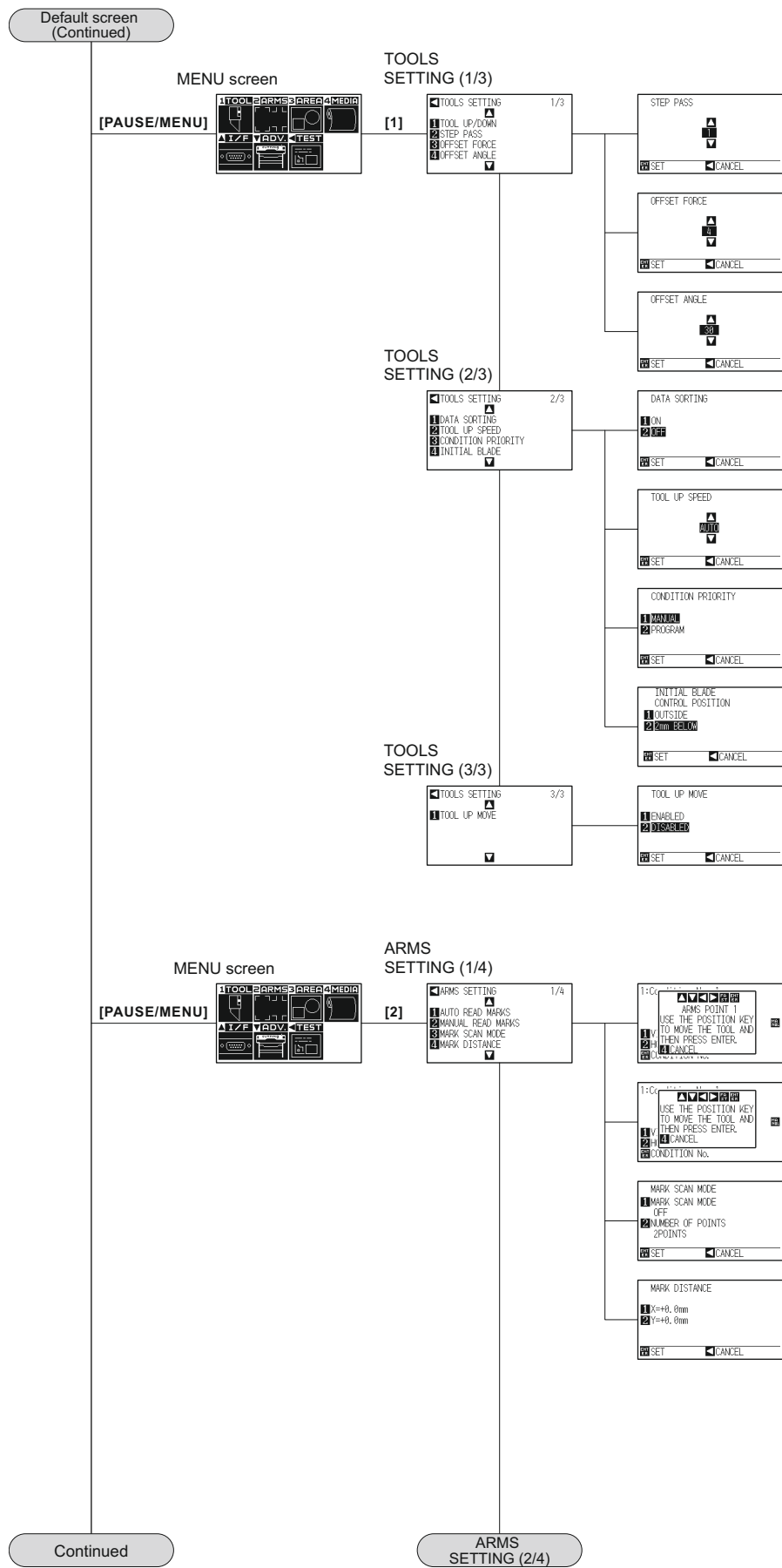
Структура меню плоттера

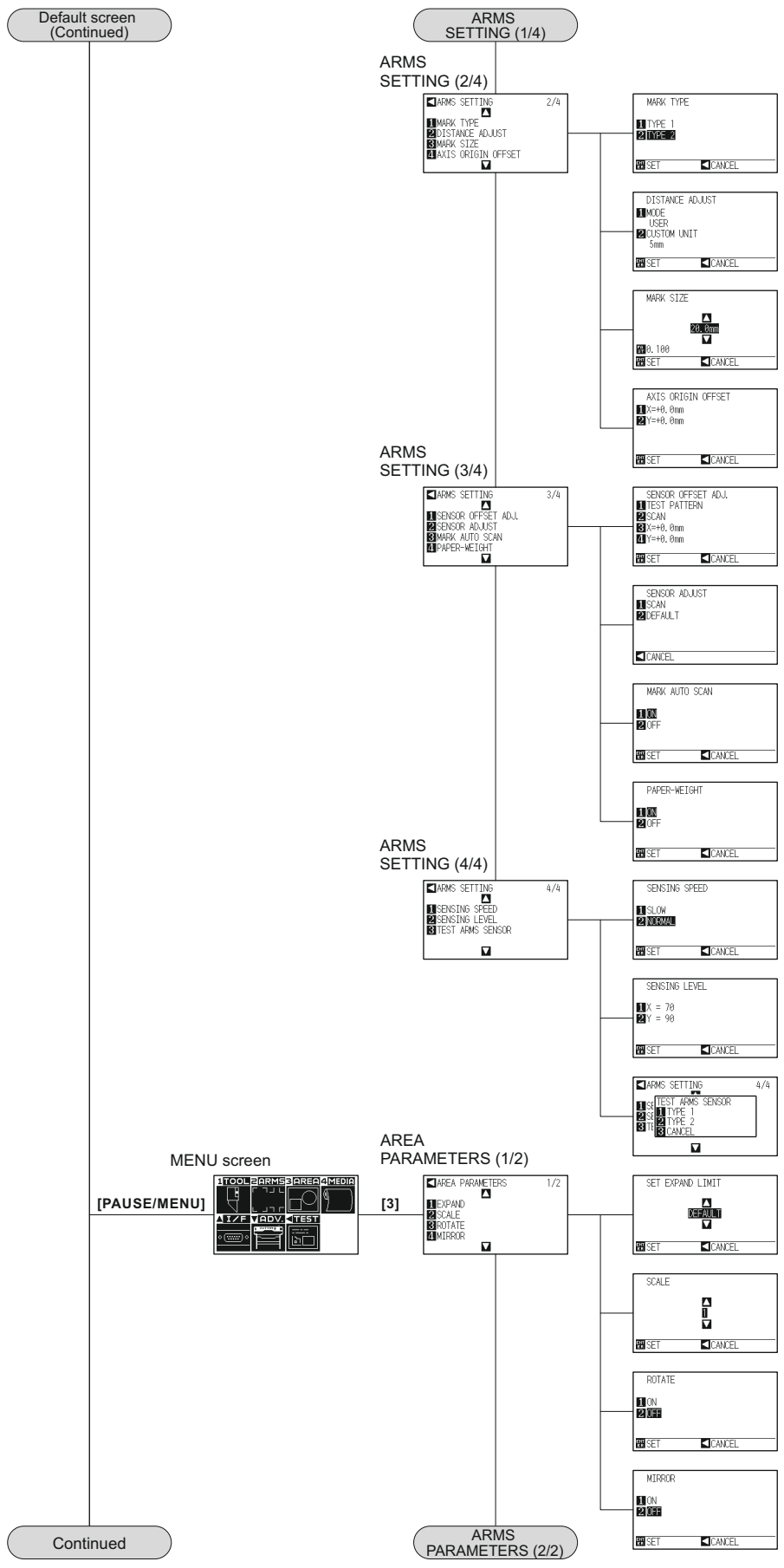
Простой Режим

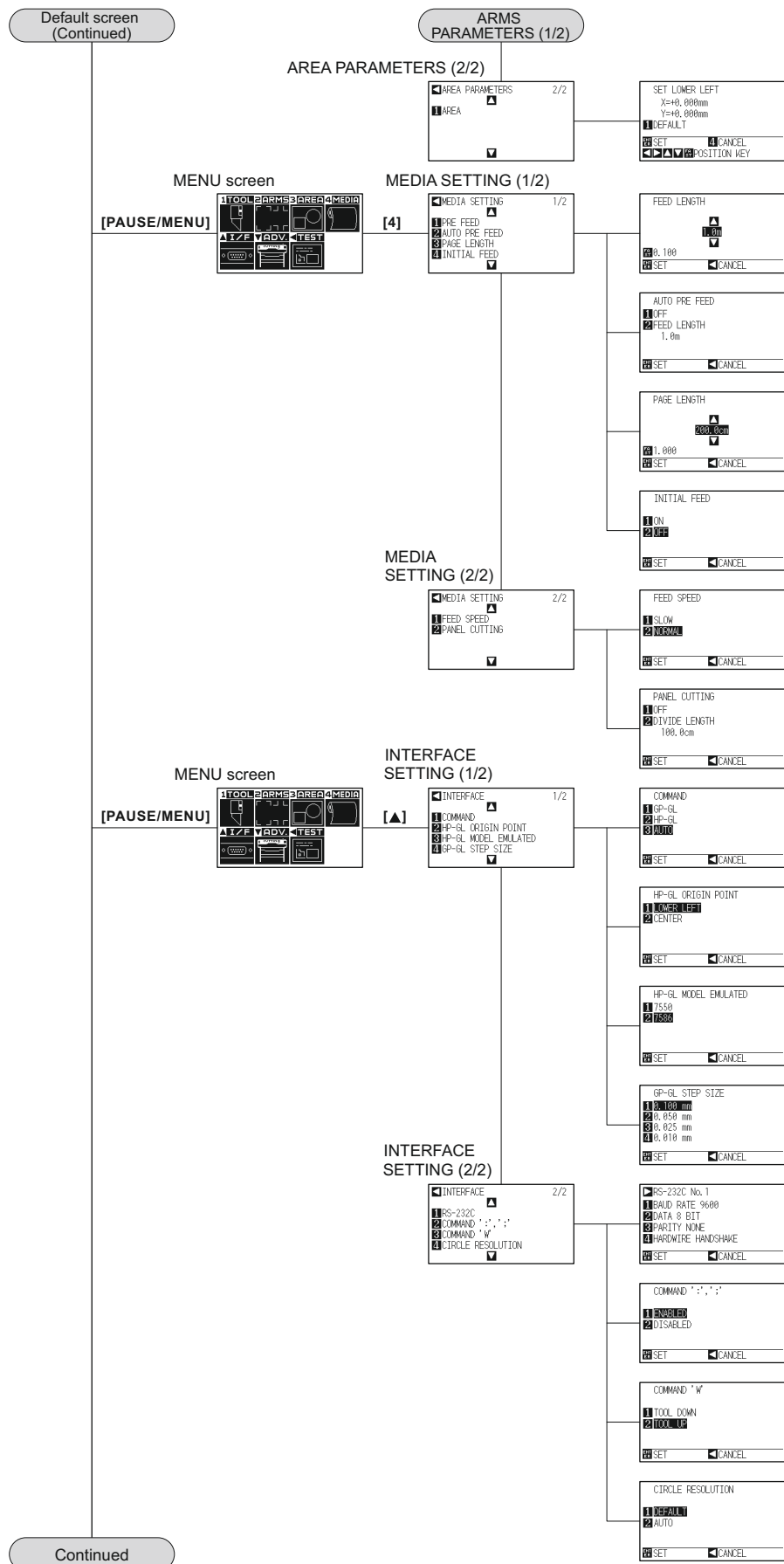


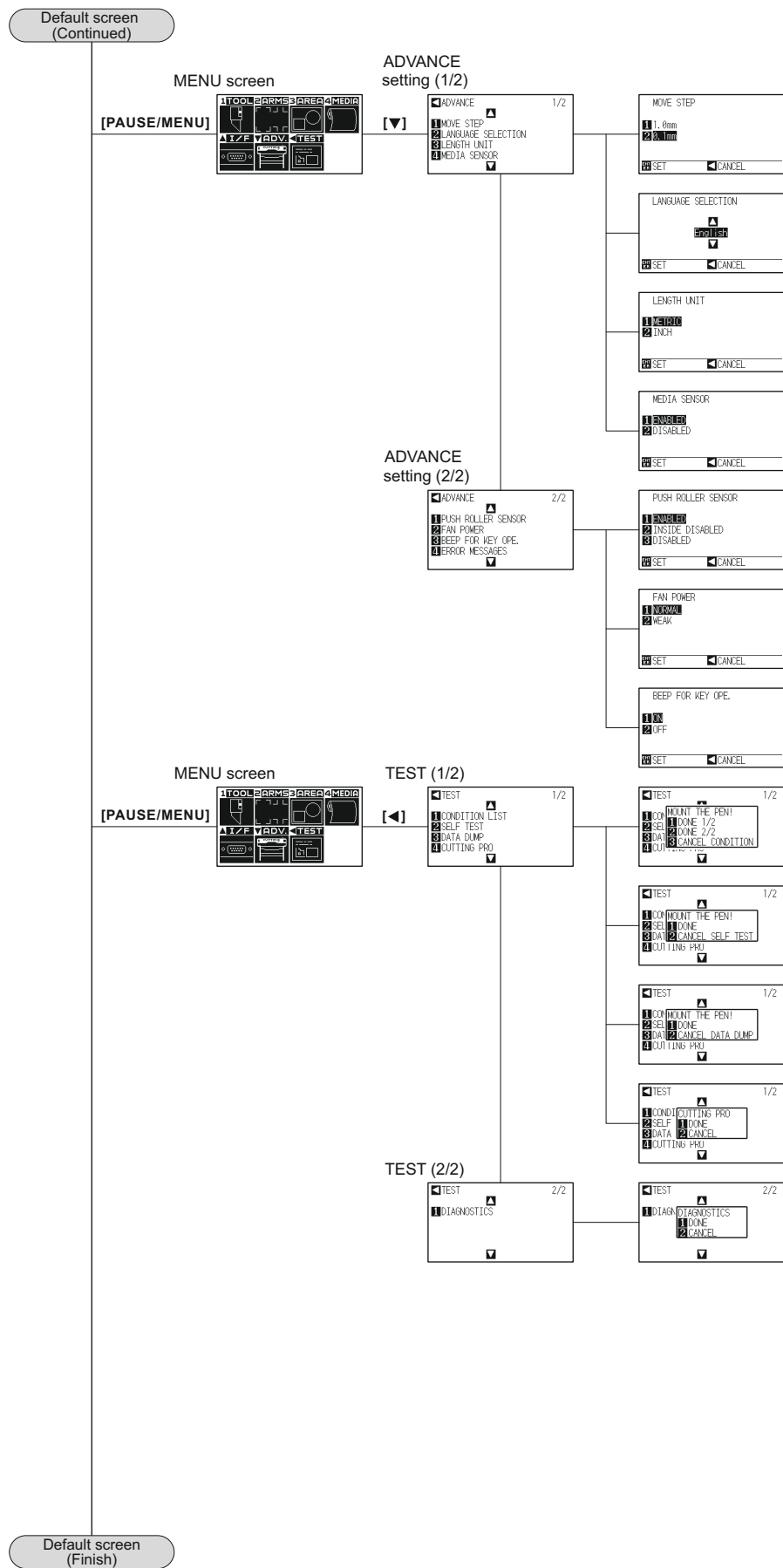
Меню в Нормальном режиме











A.5

Заводские установки плоттера*

Простой режим

Menu items	Setting items	Initial value
MEDIA	PAGE LENGTH	200.0cm
INTERFACE	HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT
	GP-GL STEP SIZE	0.100mm
ADVANCE	LANGUAGE SELECTION	Select when initially turning on power
	LENGTH UNIT	Select when initially turning on power
TOOLS CONDITION	Media name	Speed (cm/s) Force (Standard Value)
	For outdoor use	20 (12)+0
	For decorative use	20 (15)+0
	Transparent film	20 (17)+0
	Reflective film	20 (17)+0
	Fluorescent film	15 (22)+0

* Заводские установки могут меняться без предупреждения.

Нормальный режим

Menu items	Setting items	Initial value
TOOLS SETTING	STEP PASS	1
	OFFSET FORCE	4
	OFFSET ANGLE	30
	DATA SORTING	OFF
	TOOL UP SPEED	AUTO
	CONDITION PRIORITY	MANUAL
	INITIAL BLADE CONTROL POSITION	2 mm BELOW
	TOOL UP MOVE	DISABLED
ARMS SETTING	MARK SCAN MODE	OFF
	NUMBER OF POINTS	2 POINTS
	MARK DISTANCE (X)	X=+0.0 mm
	MARK DISTANCE (Y)	Y=+0.0 mm
	MARK TYPE	TYPE 2
	MODE	USER
	CUSTOM UNIT	5 mm
	MARK SIZE	20.0 mm
	AXIS ORIGIN OFFSET (X)	X=+0.0 mm
	AXIS ORIGIN OFFSET (Y)	Y=+0.0 mm
	SENSOR OFFSET ADJ. (X)	X=+0.0 mm
	SENSOR OFFSET ADJ. (Y)	Y=+0.0 mm
	PAPER-WEIGHT	ON
	SENSING SPEED	NORMAL
	SENSING LEVEL (X)	X=70
	SENSING LEVEL (Y)	Y=80
AREA PARAMETER SETTINGS	EXPAND	DEFAULT
	SCALE	1
	ROTATE	OFF
	MIRROR	OFF
	AREA (LOWER LEFT)	DEFAULT
	AREA (UPPER RIGHT)	DEFAULT
MEDIA SETTING	FEED LENGTH	1.0 m
	AUTO PRE FEED	OFF
	FEED LENGTH	1.0 m
	PAGE LENGTH	200.0 cm
	INITIAL FEED	OFF
	FEED SPEED	NORMAL
	PANEL CUTTING	OFF
	DIVIDE LENGTH	100.0 cm

Menu items		Setting items	Initial value
INTERFACE		COMMAND	AUTO
		HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT
		HP-GL MODEL EMULATED	7586
		GP-GL STEP SIZE	0.100 mm
		RS232C (SWITCHING SETTING NUMBERS)	No.1
		RS232C: FORWARDING CONDITION BAUD RATE/BIT LENGTH/PARITY/ HANDSHAKE	RS232C NO.1: 9600/8/NONE/HARD RS232C NO.2: 9600/7/EVEN/HARD RS232C NO.3: 9600/8/EVEN/XONXOFF RS232C NO.4: 9600/8/EVEN/XONXOFF
		"COMMAND """, "" "", "" ""	ENABLING
		"COMMAND ""W""	TOOL UP
		CIRCLE RESOLUTION	DEFAULT
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
		NO SETTINGS	-
TEST			
TOOL SETTING	CONDITION NO. 1	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 1
		TOOL	CB09U
		SPEED	30
		FORCE	14
		ACCELERATION	2
		CUT LINE PATTERN	OFF
		TANGENTIAL EMULATION	OFF
		OVERCUT (START)	0
		OVERCUT (END)	0
		DISTANCE ADJUST	OFF
		INITIAL DOWN FORCE	0
	CONDITION NO. 2	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 2
		TOOL	PEN
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 3	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 3
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 4	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 4
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/17/1
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 5	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 5
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/17/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 6	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 6
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	10/22/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 7	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 7
		TOOL	CB09U-K60
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/17/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 8	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 8
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	5/30/1
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1

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

Алфавитный указатель

Sign

":," and ":",," Commands	11-5
1, 2, 3, 4 key	2-24
1 axis adjustment (2POINT detection)	5-8
2 axes adjustment (3POINT detection)	5-9
2POINTS	5-7
3POINTS	5-8
4 axes adjustment (4POINT detection)	5-9
4POINTS	5-8

A

Acceleration	2-42
Accessories	1-2
AC line inlet	1-4, 1-6, 1-8
Adjust After Plotting the Adjustment Registration Mark	5-27
Adjust Automatically	5-40
Adjusting the Blade Length	2-2
Adjust Manually	5-41
Adjust the Blade Length Manually	2-44
Adjust with 2POINTS	5-35
Adjust with 3POINTS	5-37
Adjust with 4POINTS	5-38
ADV	2-27
Advanced Registration Mark Sensing System	5-1
Aligning the Push Roller	2-19
Alignment registration mark	5-9
AREA	2-27
ARMS	2-27, 5-2
ARMS Error Messages	13-9
Assembling	1-9
Attaching a Tool	2-4
Automatic Pre Feed	8-4
AXIS ALIGNMENT	6-2

B

BEEP FOR KEY OPERATION	10-7
Beep Setting	10-7
Blade Application and Features	2-3
Blade Length	2-44
Blade Length (Automatic Height Adjust)	2-48

C

Caution Message	13-13
CD	1-2
Change the Cutting Condition (Condition No.)	3-6
Changing the Hold-down Force	2-21
Circle-Command Resolution	11-8

CIRCLE RESOLUTION	11-8
Cleaning the Cutter Pen	12-4
COMMAND	11-2
Command	11-2
COMMAND ":",,""	11-5
COMMAND "W"	11-6
COND/TEST key	2-24, 2-28
Condition No.	3-6
CONDITION PRIORITY	11-3
Condition setting	13-14
Connecting to the Power	2-23
Connecting with RS-232C	9-3
Contents of Operation from [COND/TEST] Key	2-28
Continuously Move Manually	3-3
Control key	2-24
Control panel	1-3, 1-5, 1-7, 2-24
Copy (Duplicate Cutting)	4-10
COPY key	2-24
Cut Line Pattern	7-11
Cutter blades	1-2
Cutter holder	1-2
Cutter Plunger	2-2
Cutter Plunger Exchange	12-5
Cutter Plunger Nomenclature	2-2
Cutting	4-2
Cutting Area	4-2
Cutting Data	13-18
Cutting Direction	3-10
Cutting groove	1-3, 1-5, 1-7
Cutting mat	1-3, 1-5, 1-7
Cutting Out	2-47
Cutting Test	2-45
Cutting Width	4-4

D

Daily Maintenance	12-2
DATA DUMP	13-19
Default Screen	2-22, 2-25
Detect the Registration Mark	
for Adjustment on the Media and Enter the Value	5-30
DIAGNOSTICS	13-20
Display language	2-22
Display Language Setting	2-57, 10-2
Display Length Unit	10-3
Display Length Unit Setting	2-58
Distance Adjust	7-9
Distance Adjustment Between the Registration Mark	5-16

Down Force	7-6
----------------------	------------

E

ENTER key	2-24
Error Message	13-21
Error Messages in GP-GL Command Mode	13-6
Error Messages in HP-GL Command Mode	13-7
EXPAND	4-4
External Dimensions	A-4

F

FAN POWER	10-6
Fan Suction Setting	10-6
FAST key	2-24
Feeding Method	2-29
Feed Speed for Pre Feed	8-7
Force	2-41

G

GP-GL Command	11-4
GP-GL STEP SIZE	11-4
GP-GL Step Size	2-56
Grit roller position guide	1-3, 1-5, 1-7, 2-19
Grit rollers	1-3, 1-5, 1-7

H

Half Cutting	2-47
Hold-down Force	2-21
HP-GL Command	11-7
HP-GL MODEL EMULATED	11-7

I

I/F	2-27
Indicator Lamp	2-25
Initial Blade Control Position Adjust	7-14
Initial Feed	8-6
Initial Setting	A-13
Interface	9-2
Interface Setting Menu	9-2

L

Language	2-57
LANGUAGE SELECTION	10-2
Length of the Page	4-5
LENGTH UNIT	10-3
Length unit	2-22, 2-58
Loading Media (Paper or Marking Film)	2-6
Loading Roll Media (CE6000-40)	2-6
Loading Roll Media (CE6000-60/120)	2-9
Loading Sheet Media (CE6000-120)	2-16

Loading Sheet Media (CE6000-40/60)	2-14
--	-------------

M

Manual Position Adjust	6-2, 6-3
Mark Distance	5-14
Mark Scan Mode and Number of Adjustment Marks	6-2
MARK SCAN Mode and Numbers	5-7
MARK TYPE	5-2
MEDIA	2-27
Media	2-6
Media Change mode is off	4-10
Media Change mode is on	4-13
Media Cutter	1-2
Media guide bar	1-7, 2-17, 2-18
Media lock	2-10
MEDIA SENSOR	10-4
Media sensors	1-3, 1-5, 1-7, 10-4
Media set lever	1-3, 1-5, 1-7
Media stocker	1-6, 1-8
Media stopper	1-5, 1-7
Media That Registration Mark Cannot be Detected	5-6
Menu Display	10-2
Menu Keys	2-24
MENU lamp	2-25
Menu Screen	2-27
Menu Tree	A-7
Mirror	4-7
Model ID Response	11-7
Mounting the Roll-medium tray	1-14
Mounting the Stock shafts	1-14
Move Away the Tool Carriage	3-5
Move in Steps Manually	3-3
Move the Tool Carriage and Media	3-3
Moving the Pen While Raised or Lowered in Response to the "W" Command	11-6
Multiple registration marks	5-9

N

Nomenclature	1-3
Normal mode	2-27

O

Offset	2-47
Offset Angle	7-8
Offset Between the Registration Mark and Cutting Origin Points	5-18
OFFSET FORCE	7-16
Options	A-3
ORIGIN key	2-24
Origin Point	3-7

W

Water-based fiber pen	1-2
Water-based fiber pen adapter	1-2

W

Water-based fiber pen **1-2**
Water-based fiber pen adapter **1-2**

Информация может изменяться без предупреждения.

Инструкции по эксплуатации SE6000

SE6000-UM-151

10 СЕНТЯБРЯ 2012 1-е издание

GRAPHTEC CORPORATION

ПЕРЕВОД ООО «РУССКОМ-РЕКЛАМА»

GRAPHTEC