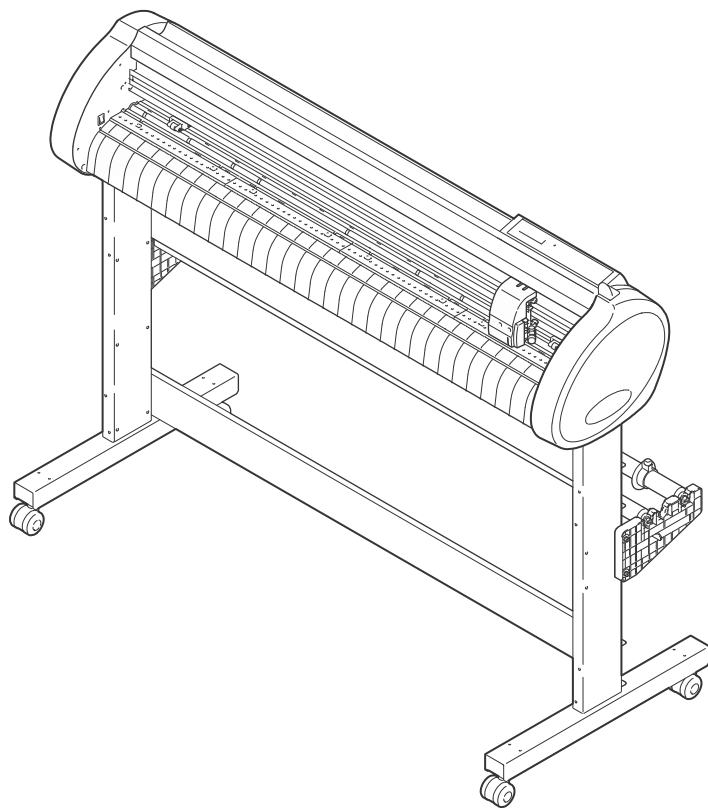


**РЕЖУЩИЙ ПЛОТТЕР**

**CG-100SR II**

**CG-130SR II**

**РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**



**MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.**

Здание мэрии Готенъяма, 5-9-41, Киташинагава,  
Шинагава-ку, Токио 141-0001, Япония

Тел.: +81-3-5420-8671 Факс.: +81-3-5420-8687

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

D201949-11

**РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**

## СОДЕРЖАНИЕ

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

## ГЛАВА 1 Перед началом использования

Где разместить машину .....	1-2
Конфигурация и функционал .....	1-3
Вид спереди .....	1-3
Вид сзади.....	1-4
Панель управления.....	1-5
Лоток.....	1-6
Каретка.....	1-6
Ролики прижима и протяжки.....	1-7
Прижим.....	1-8
Датчик листа.....	1-8
Марзан.....	1-9
Присоединение проводов.....	1-10
Присоединение провода USB.....	1-10
Присоединение провода RS-232C.....	1-10
Подключение провода питания.....	1-11
Режим меню.....	1-12

## ГЛАВА 2 Основные операции

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

Установка листа.....	2-12
Установка обычного листа.....	2-15
Установка рулона.....	2-17
Пробная резка (черчение).....	2-20
Резка (черчение).....	2-21
Установка ориджина.....	2-21
Запуск резки (черчения).....	2-22
Обрезка листа (вручную).....	2-23
Выключение питания.....	2-24

### **ГЛАВА 3 Полезные функции**

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

Вывод листинга настроек.....	3-54
Вывод данных в ASCII формате[ASCII DUMP].....	3-55
Установка конфигурации с компьютера.....	3-56
Установка номера USB Устройства.....	3-58
Резка прерывистой линии.....	3-59
Выполнение перфорации.....	3-61
Исключение недорезанных участков.....	3-63
Количество используемых прижимных роликов.....	3-65
<b>Различные настройки.....</b>	<b>3-67</b>
Переключение языка меню.....	3-67
Другие полезные настройки.....	3-68
Возврат к заводским настройкам.....	3-74

## **ГЛАВА 4 В случае возникновения проблем**

Перед тем, как заявить о проблеме.....	4-2
Ошибки, отображаемые на ЖКД.....	4-4
Сообщения об ошибках.....	4-4
Статусное сообщение.....	4-8

## **ГЛАВА 5 Приложение**

Спецификации устройства.....	5-2
Повторяемые действия.....	5-3
Лезвие ножа.....	5-4
Замена ножа.....	5-4
Регулировка лезвия ножа.....	5-4
Замена ножа не идущим в комплекте.....	5-5
Замена лезвия ножа не идущим в комплекте.....	5-5
Памятки.....	5-6
Диаграмма функционирования.....	5-7
Функции, вызываемые специальными кнопками.....	5-7
Функции в режиме управления стрелками.....	5-9
Функции.....	5-10

# ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

## ВНИМАНИЕ

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

## Запросы

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

## Заявление ФКС (США)

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

### Важно!

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

## Помехи телевидению и радио

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

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

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

## О носителях

Для утилизации использованных носителей ознакомьтесь с местным законодательством.

Поздравляем с приобретением режущего плоттера серии CG-SR11.

Режущий плоттер серии CG-SR11 это многофункциональное устройство с функцией быстрого определения регистрационных меток.

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

## В этом руководстве

- Данное руководство описывает порядок работы и обслуживания режущего плоттера серии CG-SR11 (далее плоттера).
- Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство перед началом работы с плоттером. Также, во время работы, настоятельно рекомендуется иметь данное руководство под рукой.
- Примите меры для того, чтобы копия данного руководства находилась у лица, ответственного за использование и обслуживание плоттера.
- Макет данного руководства тщательно сверстан для облегчения понимания. Однако, не стесняйтесь обратиться к региональному дистрибьютору или в наш офис в случае возникновения проблем.
- Изменения с целью улучшения могут вноситься в данное руководство без предварительного уведомления.
- В случае утери данного руководства по какой-либо причине Вы можете заказать экземпляр данного руководства в нашем офисе.

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

## **Датчик меток**

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

## **Стопор рулона**

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

## **Двухпозиционный механизм прижима**

Система прижима носителя включает в себя два режима для расширения диапазона используемых носителей.

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

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

## **Передняя загрузка**

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

## **Плагин для резки (FineCut)**

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

## Графические обозначения





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

### Пример графических обозначений


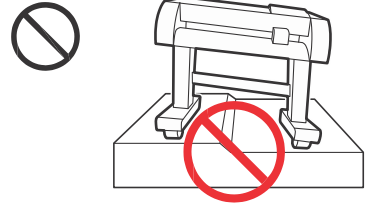

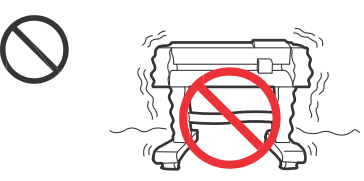
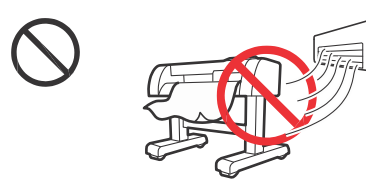
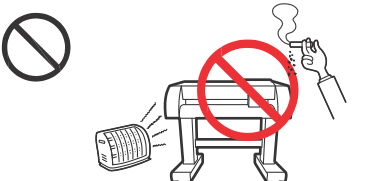
	Пренебрежение указаниями, обозначенными этим символом, могут повлечь серьёзные травмы и даже смерть персонала. Очень внимательно изучите инструкции для правильного использования.
	Пренебрежение указаниями, обозначенными этим символом, могут повлечь серьёзные травмы персонала или привести к поломке оборудования.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



## ⚠ ВНИМАНИЕ!

<p><b>Не разбирайте и не переоборудуйте плоттер</b></p> <p> • Никогда не разбирайте и не переоборудуйте плоттер. Разборка или переоборудование может привести к выходу машины из строя.</p> <p><b>Избегайте сырости</b></p> <p> • Не используйте плоттер в сыром помещении. Избегайте попадания воды на плоттер. Указанные условия могут привести к возгоранию, поражению электрическим током или к поломке плоттера.</p> <p><b>В случае непредвиденной ситуации</b></p> <p> • В случае возникновения непредвиденной ситуации (дым или странный запах из устройства) может возникнуть возгорание или поражение электрическим током. Немедленно выключите плоттер и выдерните вилку питания из розетки. Убедившись, что плоттер больше не дымится или не выделяет странный запах, свяжитесь с региональным дистрибьютором для устранения неисправности.</p> <p>• Не пытайтесь починить плоттер самостоятельно, т.к. это может быть опасно.</p>	<p><b>Обращение с проводом питания</b></p> <p> • Используйте прилагаемый в комплекте силовой провод. Избегайте повреждения либо обрыва силового провода. Помещение тяжёлого предмета на силовой кабель, либо его растягивание или нагрев могут привести к возгоранию или поражению электрическим током.</p>
--	--

## ⚠ ОСТОРОЖНО!

<p>Избегайте попадания прямых солнечных лучей</p>	<p>Не устанавливайте на неровной поверхности</p>	<p>Не допускайте значительное изменение температуры или влажности</p>
		<p> Допускается использовать плоттер при следующих условиях окружающей среды:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• t 20 - 35°C</li> <li>• Rh 35 – 65 %</li> </ul>
<p>Не допускайте вибраций</p>	<p>Избегайте направленных потоков воздуха (кондиционер и т.п.)</p>	<p>Не допускайте использование вблизи открытого огня</p>
		

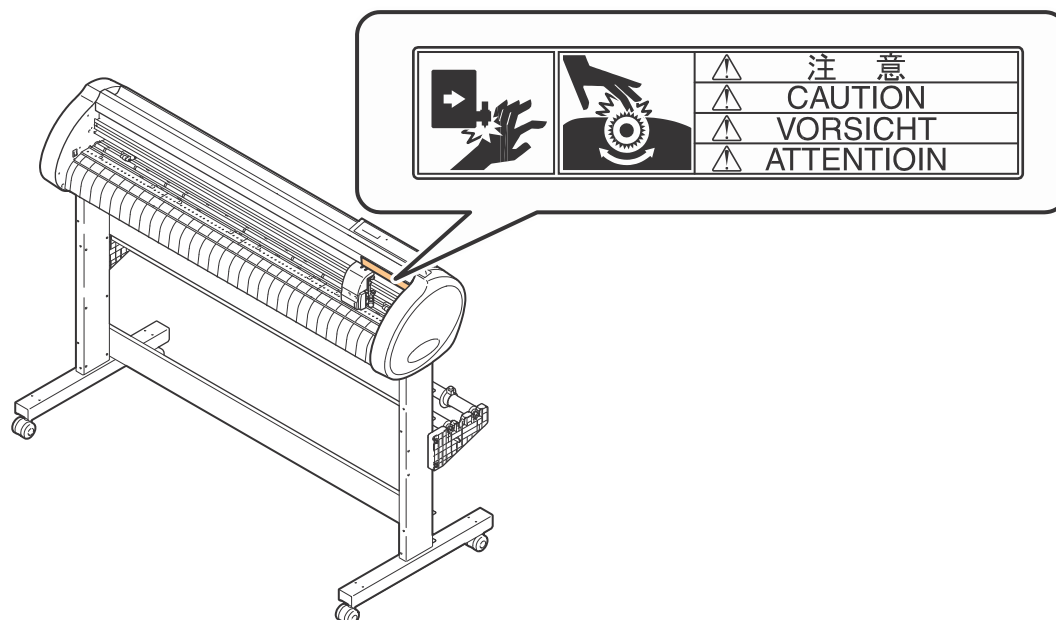
## ⚠ ВНИМАНИЕ!

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

## Наклейки о мерах безопасности

Наклейки о мерах безопасности приклеены к машине. Они оповещают о возможных опасностях, связанных с машиной.

Убедитесь в правильном понимании значения наклеек для того, чтобы избежать опасных ситуаций. В случае истирания, отклеивания и т.п. наклеек закажите новые у регионального дилера или в нашем офисе (Reorder: No.M904451, Safety label.). В зависимости от даты производства наклейки могут отличаться.



# Как читать данное руководство

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

## Дублирование заданий

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

Так объясняются схемы функционирования

Это информация для предварительного ознакомления

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

Так обозначаются сообщения на дисплее

Это номера последовательности выполняемых действий

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

Обводкой выделяются обозначения кнопок в тексте

Так обозначаются кнопки панели управления

3-10

# ГЛАВА 1

## *Перед началом использования*



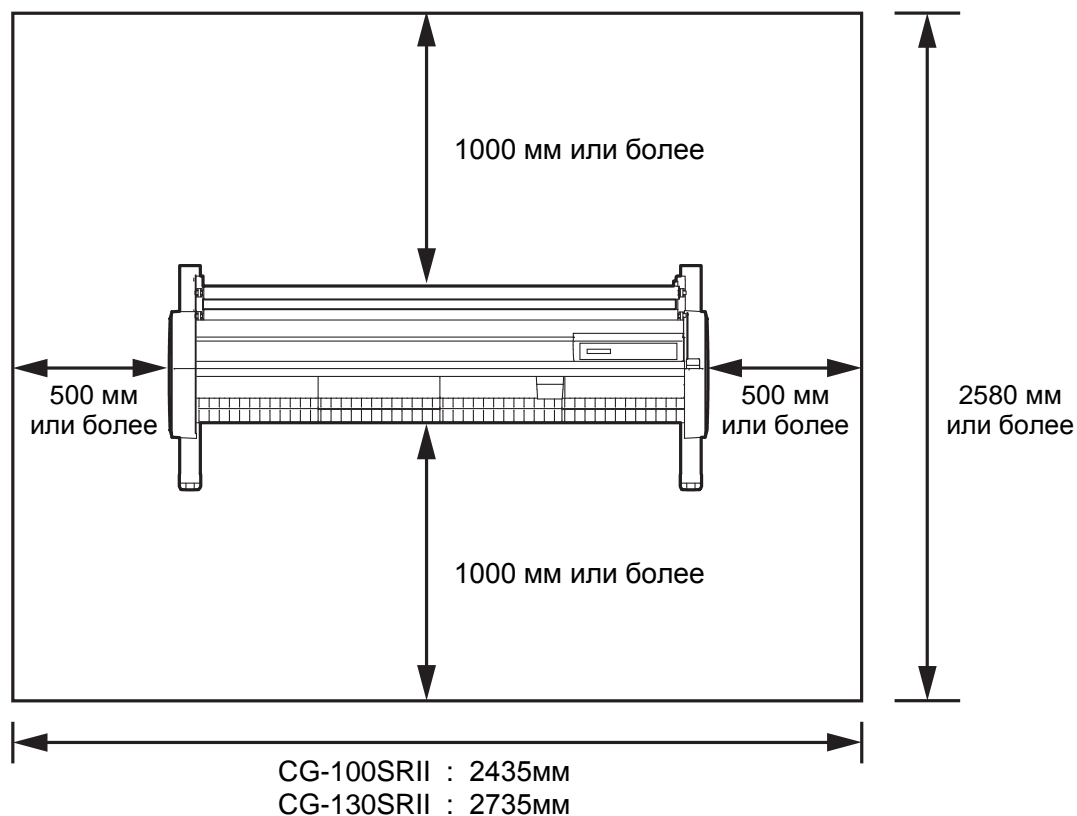
Эта глава знакомит с терминологией основных узлов плоттера и процедурами, которые должны быть выполнены перед началом использования плоттера

# Где установить машину

Подготовьте соответствующее место перед установкой машины.

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

Модель	Ширина	Глубина	Высота	Вес брутто
CG-100SRII	1435 мм	580 мм	1125 мм	38 кг
CG-130SRII	1735 мм	580 мм	1125 мм	44 кг



## Вид спереди

### Прижимной ролик

Прижимные ролики удерживают лист путём прижима к роликам протяжки. (☞ п.1-7)

### Выключатель питания

Включает/выключает питание машины. (☞ п.2-8, 2-24)

### Ролик протяжки

Ролики протяжки совместно с прижимными роликами подают лист. (☞ п.1-7)

### Марзан

Резка или черчение производятся на марзане.

### Тигель

Лист материала движется по тиглю.

### Обрезная прорезь

Прорезь предназначена для обрезания листа вручную. (☞ п.2-23)

### Каретка

Каретка держит инструмент и двигает его вверх и вниз. (☞ п.1-6)

### Панель управления

Управление машиной и установка функций производятся при помощи панели управления. (☞ п.1-5)

### Прижимной рычаг

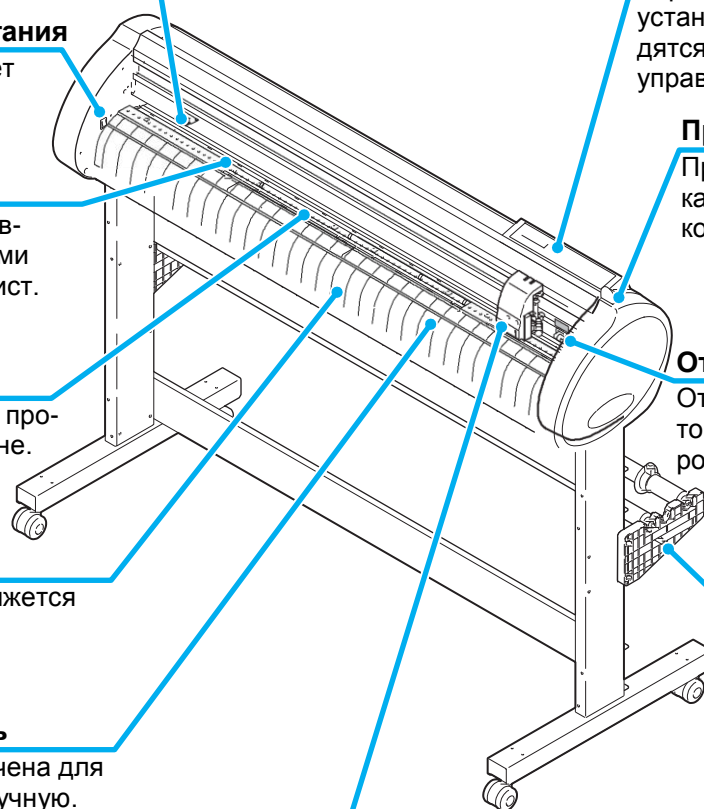
Прижимной рычаг опускает прижимные ролики, которые удерживают лист.

### Отметка приж-го ролика

Отметки показывают место установки прижимных роликов.

### Стопор рулона

Предохраняет рулон от прокручивания при установке листа. (☞ п.2-18)



## Вид сзади

### Регулятор прижима

Устанавливает силу прижима прижимных роликов.  
(☞ п.1-8)

### Датчик материала

Датчик определяет наличие и длину материала.  
(☞ п.1-8)

### Лоток

Мелкие детали и инструменты можно держать в лотке.

### Гнездо питания

Провод питания подключается в это гнездо.  
(☞ п.1-11)

### Опора валов

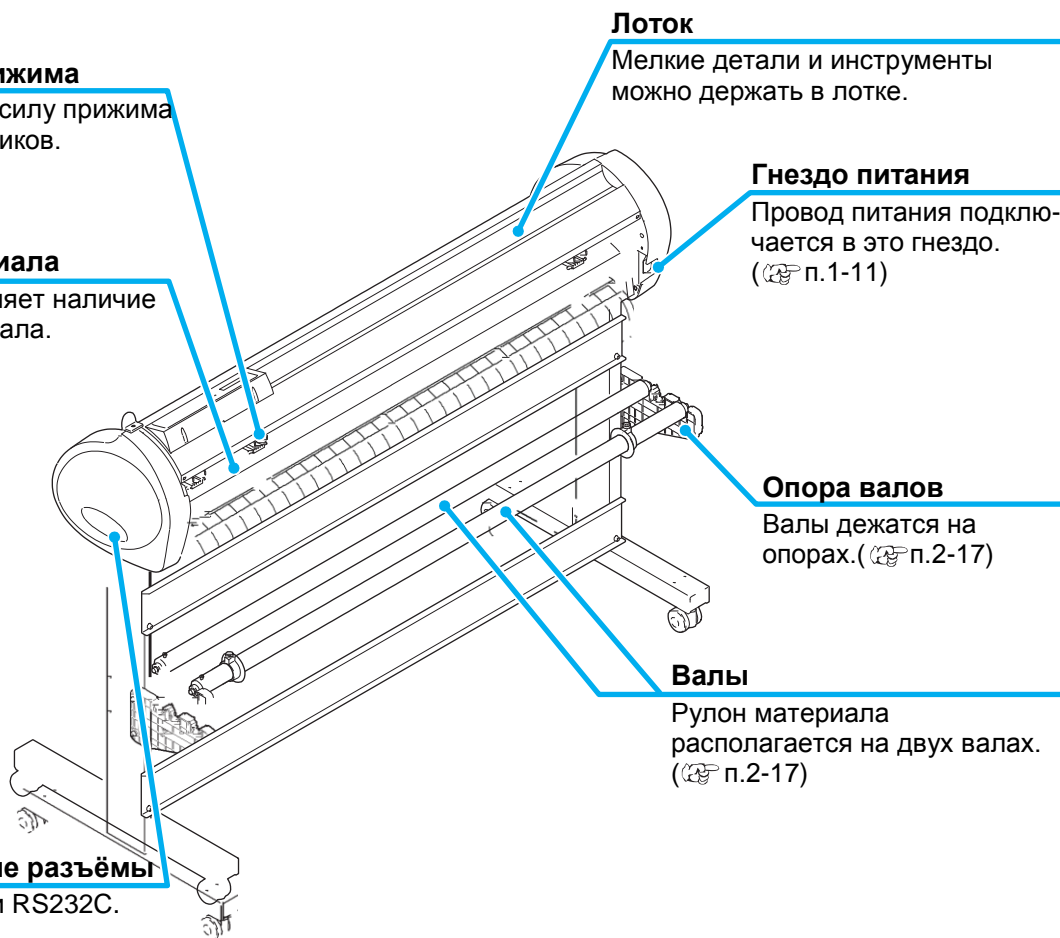
Валы дежатся на опорах.(☞ п.2-17)

### Валы

Рулон материала располагается на двух валах.  
(☞ п.2-17)

### Интерфейсные разъёмы

Разъёмы USB и RS232C.  
(☞ п.1-10)



# Панель управления

## Дисплей

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

### SHEET SET

Используйте эту кнопку для определения (отмены определения) размеров листа. (☞ п.2-15)

### Индикатор питания

Горит, когда питание плоттера включено.

### FUNCTION

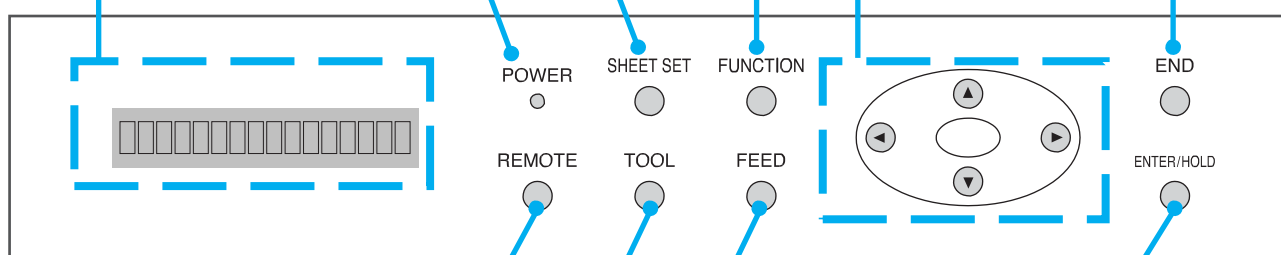
Используйте эту кнопку чтобы войти в режим установки функций.

### Стрелки

Стрелки сдвигают каретку или лист в направлении, указанном стрелкой, либо изменяют значение параметра. (☞ п.1-5)

### END

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



### REMOTE

Используется для переключения между режимами работы (REMOTE 'удалённый' и LOCAL 'локальный'). Если нажать кнопку во время работы плоттера, то работа приостановится. Для продолжения работы следует нажать кнопку повторно. (☞ п.2-15)

### TOOL

Используется для выбора инструмента и его режимов. (☞ п.2-10)

### FEED

Используйте эту кнопку для протяжки (прогона) листа. (☞ п.2-10)

### ENTER/HOLD

Используется для подтверждения выбранной функции или установленного значения. Используйте эту кнопку чтобы скорректировать перекося листа во время резки (черчения). (☞ п.3-51)

**Важно!** Нажимайте кнопки пальцами. Нажимание кнопок лезвиями ножей или другими острыми предметами может повредить кнопки.

## Стрелки

Назначение кнопок со стрелками описывается в нижеприведённой таблице.

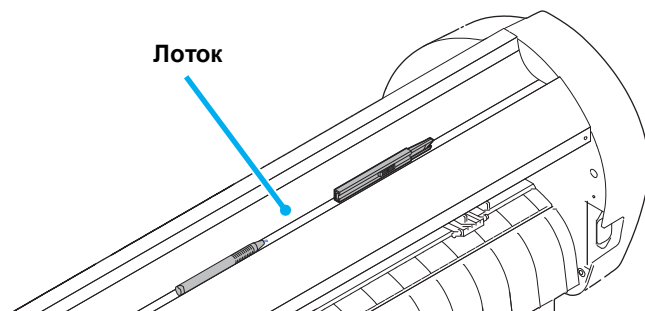
	До определения листа	После определения листа	Во время выбора функции	Во время выбора значения
◀	Определяет ширину листа.	Сдвигает каретку влево.	—	—
▶	Определяет ширину и длину листа.	Сдвигает каретку вправо.	—	—
▲	Определяет ширину листа.	Двигает лист назад.	Выбирает предыдущую функцию.	Выбирает предыдущее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

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



## Лоток

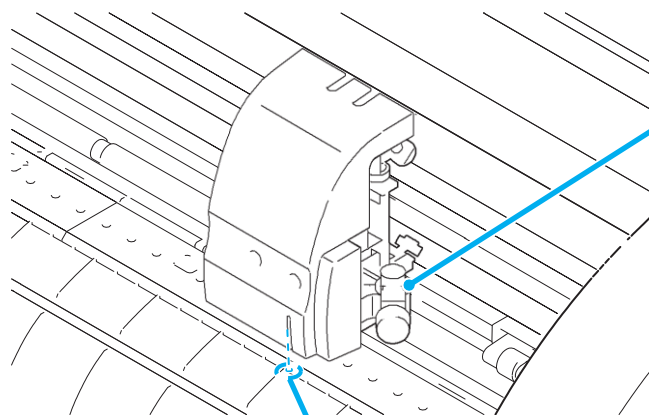
Мелкие детали и инструменты можно держать в лотке.



**Важно!**

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

## Каретка



### Держатель инструмента

Используйте флюгерный нож для резки и шариковую ручку для черчения.

### Световой указатель

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

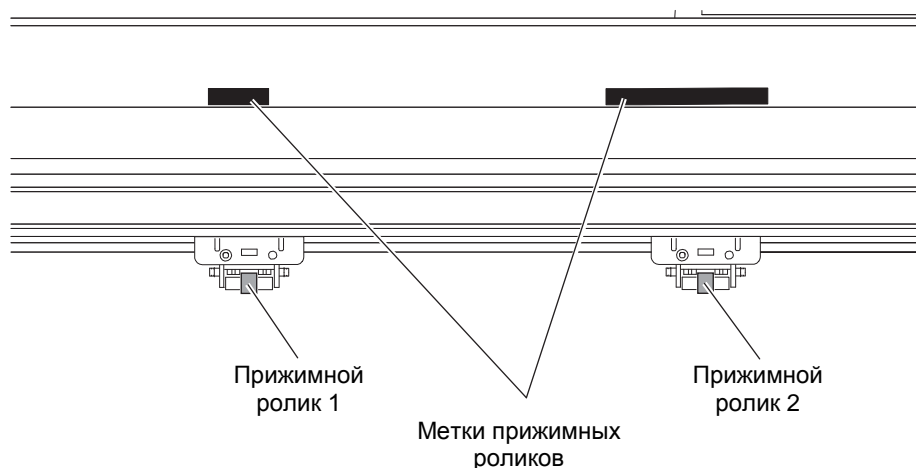
Световой датчик также загорается перед определением размера листа и гаснет во время определения.

При неопределении размера листа в течение 5 минут, световой указатель гаснет автоматически. (☞ п.3-23)

## Ролики прижима и протяжки

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

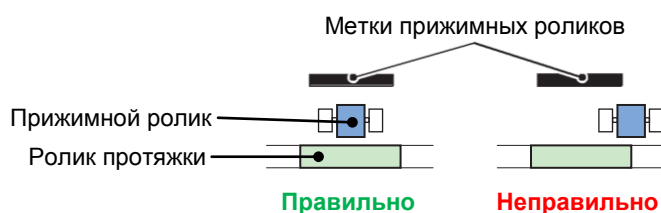
Перемещайте прижимные ролики, используя метки прижимных роликов (на направляющей) как ориентиры.



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

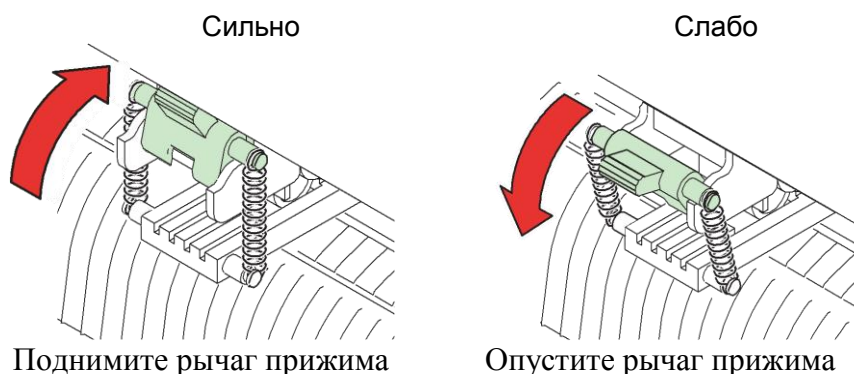
**Важно!**

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



## Прижим

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



**Важно!**

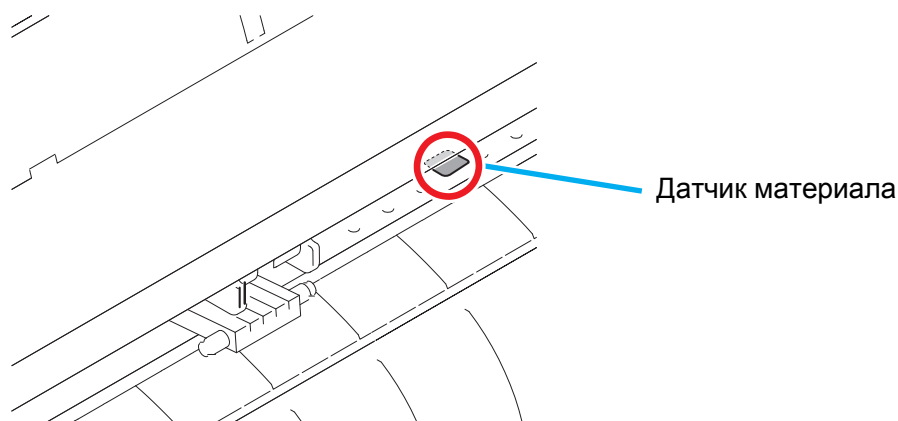


- Убедитесь, что все рычаги установлены в одинаковое положение. Иначе возможен перекос листа.
- После установки положения прижимных роликов установите силу прижима.

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

## Датчик материала

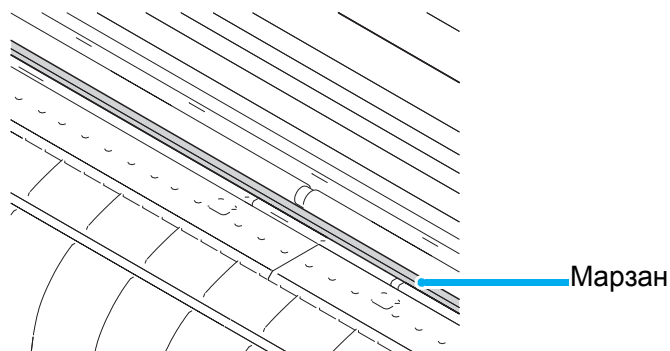
Датчик материала определяет присутствие материала и длину листа. Датчики материала расположены на передней и задней стороне тигля, по одному на каждой стороне.



## Марзан

Резка и черчение выполняются на марзане.

Если вы хотите сделать набросок (точечную пробивку), установите соответствующую рейку.

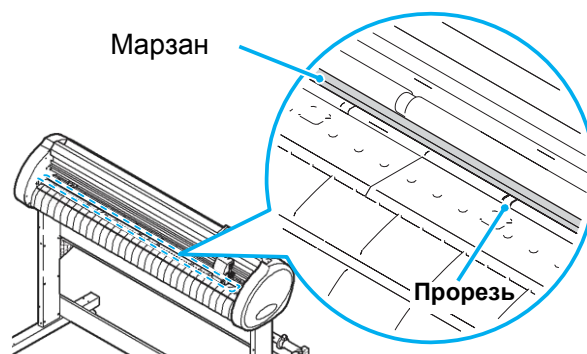


### Выполняя набросок или резку в половину толщины

1

#### Достаньте марзан.

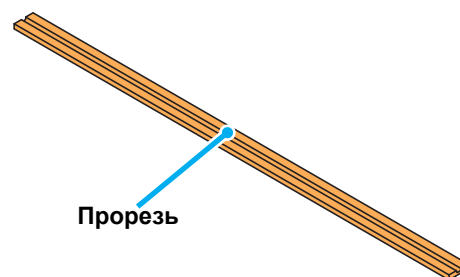
- (1) Вставьте плоскую отвертку или нечто подобное в прорезь, как показано на рисунке справа.
- (2) Достаньте марзан.



2

#### Установите рейку.

- Рейка устанавливается прорезью вверх.



**Важно!**

#### Устанавливая марзан, учтите следующее.

- Марзан на 10мм короче слота, в который устанавливается. Устанавливая марзан, старайтесь не растягивать его принудительно.
- Если марзан растянут принудительно, то край марзана может оторваться, что приведёт к неудовлетворительным результатам резки.
- Сохраните рейку.



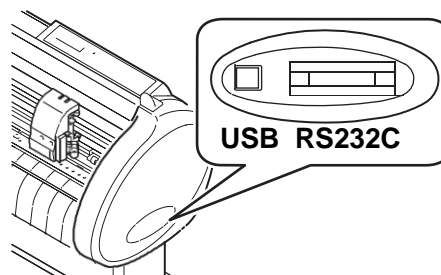
- Рейка – расходный материал. Замените её на новую при необходимости.
- Не храните марзан скрученным.

# Подсоединение проводов

Для подключения к компьютеру можно использовать разъем USB или RS232C

**Важно!**

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



## Подсоединение шнура USB

При подсоединении USB шнура, обратите внимание на следующее.

**Важно!**

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

## Установка драйвера USB

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

- (1) Установите диск FineCut в привод.
- (2) Выберите [Содержимое CD-ROM] в меню.
- (3) Откройте файл [usb11\_installguid(en).pdf] в папке [Mimaki USB1.1 Driver]

## Подсоединение шнура RS232

При подсоединении RS232 шнура, обратите внимание на следующее.

**Важно!**

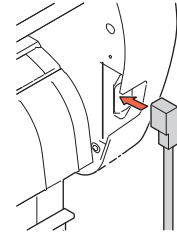
- Не присоединяйте/отсоединяйте шнур во время передачи данных
- Во время подсоединения шнура питание плоттера и компьютера, к которому подключается плоттер, должно быть выключено.

## Подсоединение шнура питания

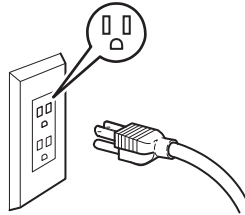
После подсоединения интерфейсного шнура, подсоедините шнур питания.

Подсоедините шнур питания в розетку со следующими характеристиками:

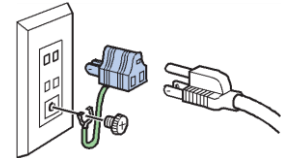
- Напряжение : переменное 100-240В±10%
- Частота : 50-60Гц
- Мощность : 145ВА



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



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



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

# Режим меню

Плоттер может находиться в четырёх основных режимах:

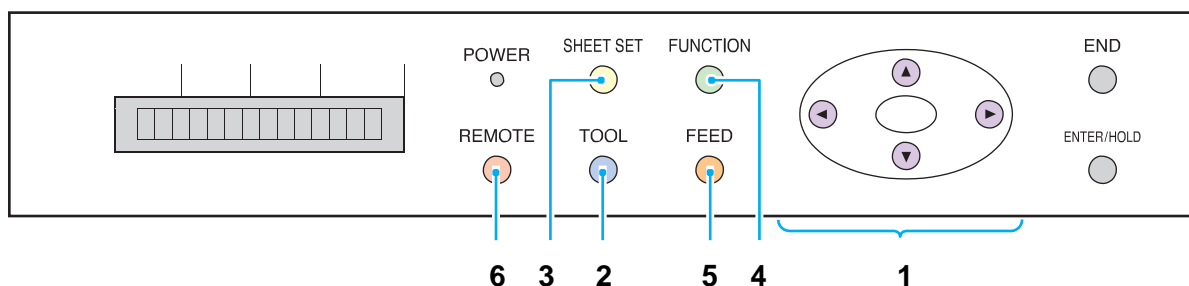
## <NOT-READY> режим «не готов»

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

## <LOCAL> локальный режим

Плоттер находится в этом режиме, пока материал не определён.  
Плоттер переходит в этот режим после определения листа.  
Работают все кнопки.

Плоттер может получать данные от компьютера. Однако резка (черчение) не может выполняться.  
Этот режим разрешает следующие операции:



- (1) Кнопками стрелок можно двигать лист или каретку или устанавливать ориджин.
- (2) Кнопкой **TOOL** можно выбирать инструмент или задавать режим работы инструмента.
- (3) Нажмите **SHEET SET** чтобы определить лист.
- (4) Нажмите **FUNCTION** для установки функций.
- (5) Нажмите **FEED** для прогона листа на необходимую длину.
- (6) Нажмите **REMOTE** чтобы перевести плоттер в режим <REMOTE>.

## <REMOTE> удалённый режим

Плоттер выполняет резку (черчение) в соответствии с полученными данными.  
Нажатие **REMOTE** прерывает резку и возвращает плоттер в режим <LOCAL>.  
Повторное нажатие **REMOTE** возобновляет резку.  
Нажатие **ENTER/HOLD** во время резки переводит плоттер в режим HOLD. (☞ п.3-51)

## <FUNCTION> режим функций

Чтобы войти в режим FUNCTION, нажмите **FUNCTION** когда плоттер находится в режиме LOCAL.  
В этом режиме Вы можете установить различные режимы резки (черчения).  
Если имеются полученные данные, для которых резка не завершена, в определённом случае вы не можете изменить установки.  
В этом случае дождитесь окончания резки, либо сначала выполните [DATA CLEAR] (сброс данных), а потом приступите к установке настроек. (☞ п.3-52)

## **ГЛАВА 2**

# **Основные операции**




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




# Порядок работы


Установка инструмента

 п.2-3


**2** Включение питания

 п.2-8


**3** Установка режимов инструмента

 п.2-9


**4** Установка листа

 п.2-12


**5** Пробная резка (черчение)

 п.2-20

**6** Резка (черчение)

 п.2-21

Выключение питания

 п.2-24

# Установка инструмента

Для этого устройства вы можете использовать следующие инструменты:

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

## Использование ножей

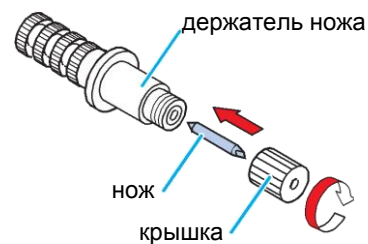


- Не трогайте лезвие ножа  
→ Вы можете пораниться
- После установки лезвия не трясите держатель ножа  
→ Наконечник ножа может выскочить и поранить Вас
- Держите ножи в месте, недоступном детям. Утилизация использованных лезвий должна производиться согласно соответствующим инструкциям.

### Как установить нож

1

Откройте крышку на конце



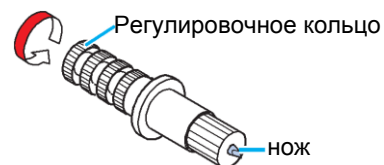
2

Замените нож при помощи пинцета или другого подобного инструмента

3

Отрегулируйте вылет ножа при помощи регулировочного кольца

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



2

Основные операции

## Регулировка вылета ножа

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

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

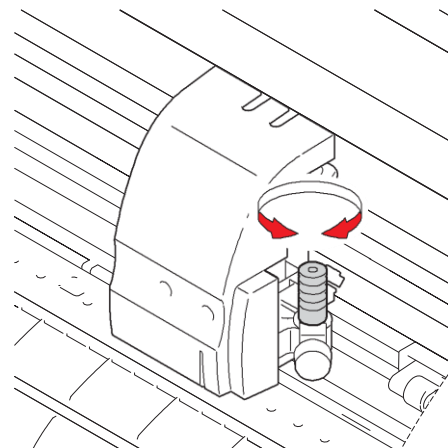
**Важно!**

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

**1**

### Поворачивайте регулировочное кольцо чтобы отрегулировать вылет ножа

- Поверните как показано стрелкой (0.5мм за оборот)



**Важно!**

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

### Вылет лезвия ножа

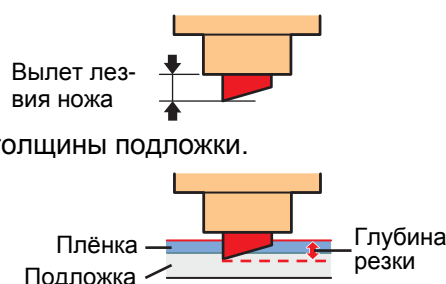
$$\text{Глубина Резки} = \frac{(\text{Толщина Плёнки} + \text{Толщина Подложки})}{2}$$

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

Для справки:

Вылет лезвия ножа = 0.3÷0.5мм

(Замените лезвие если оно затупилось)



**Важно!**

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

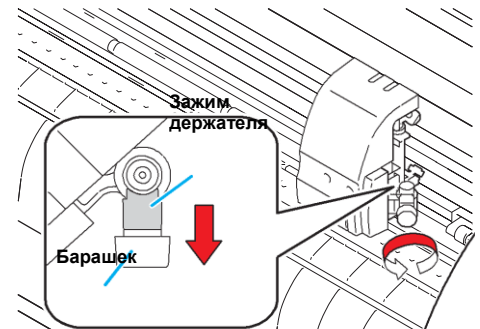
## Как установить держатель ножа

**Важно!**

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

**1**

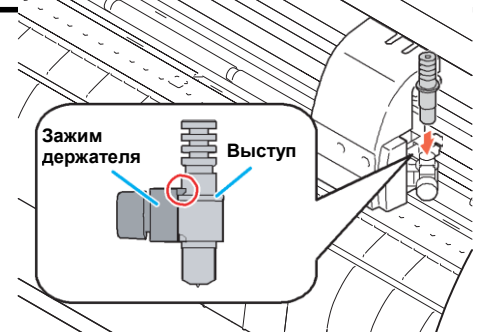
**Поверните барашек, чтобы ослабить зажим держателя.**



**2**

**Вставьте держатель ножа в держатель инструмента.**

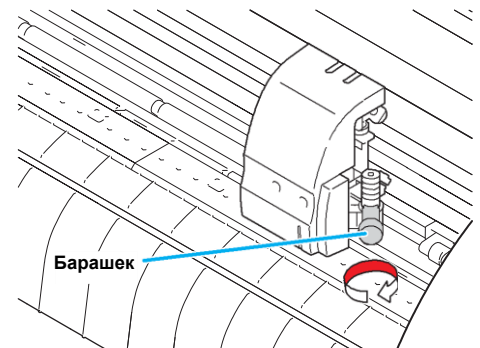
- Надавите держатель ножа так, чтобы выступ держателя ножа закрепился зажимом.
- Зафиксируйте выступ держателя ножа зажимом.



**3**

**Зафиксируйте держатель ножа.**

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



**Важно!**

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

**2**

Основные операции

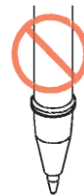
## Как установить шариковую ручку

**Важно!**

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



Неодинакового диаметра



С впадинами либо выступами

**1**

**Оденьте колпачок на адаптер ручки.**

- Отрегулируйте высоту при помощи колпачка

**2**

**Вставьте ручку в адаптер.**

- Вставьте ручку так, чтобы конец ручки торчал из колпачка

**3**

**Зафиксируйте ручку.**

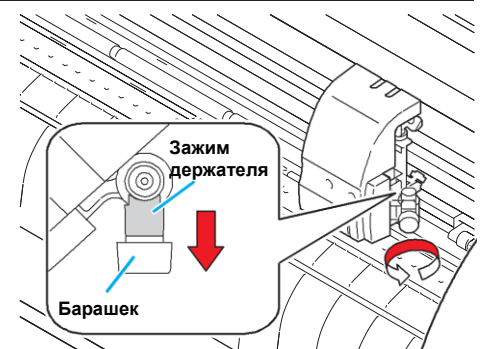
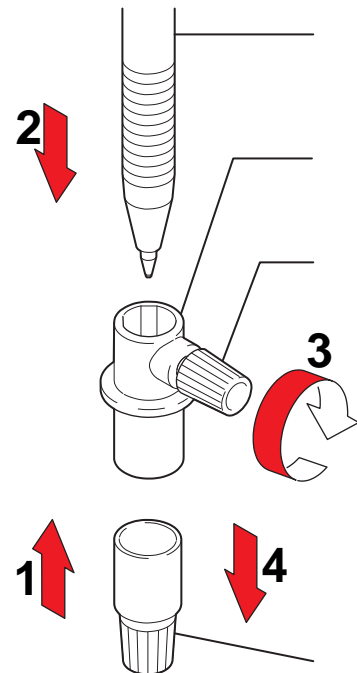
- Закрутите фиксирующий винт по часовой стрелке.
- Не зажимайте ручку слишком сильно, иначе она может треснуть.

**4**

**Снимите колпачок.**

**5**

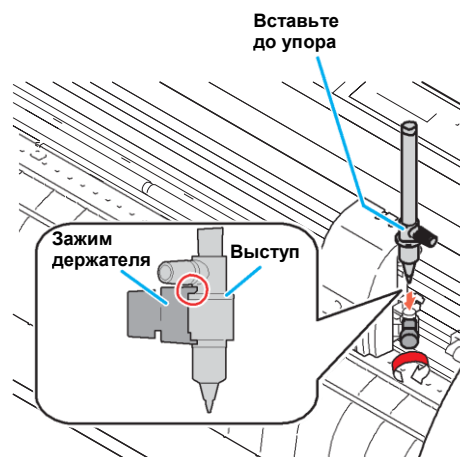
**Поверните барашек чтобы ослабить зажим держателя.**



---

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

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



---

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

# Включение питания

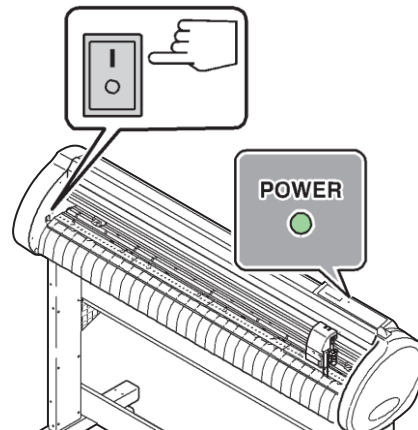
**Важно!**

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

**1**

## Нажмите значок «I» выключателя питания.

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



**2**

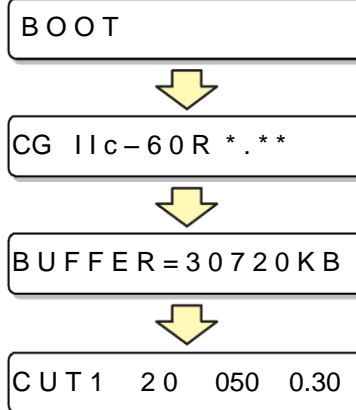
## Индикатор питания загорается.

- Вентилятор вакуума листа начинает работать.

**3**

## Проверка буфера приема.

- Затем на ЖКД высвечиваются параметры текущего выбранного инструмента.

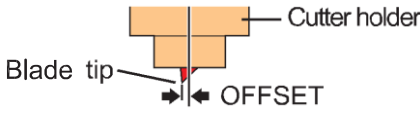


# Включение питания

Следует устанавливать режим инструмента в соответствии с предполагаемым использованием.

## Типы режимов инструмента

Типы режимов инструмента включают в себя режимы резки, черчения и прокалывания. Описание порядка установки режимов инструмента см. п.2-9

Типы	Описание
<p>Режимы резки (CUT1 ~ CUT5)</p> <p>CUT1 20 050 0.30</p> <p>CUT2 20 080 0.30</p> <p>CUT3 05 150 0.30</p> <p>CUT4 20 060 0.30</p> <p>CUT5 20 070 0.30</p>	<p>Параметры инструмента для использования ножа.</p> <p>CUT1 20 050 0.30</p> <p><b>ОФФСЕТ</b> Расстояние от центра держателя ножа до края лезвия</p> <p><b>НАЖИМ</b> Сила нажима, необходимая для резки</p> <p><b>СКОРОСТЬ</b> Скорость резки</p> 
<p>Режим черчения (PEN)</p> <p>PEN 40 080</p>	<p>Параметры инструмента для использования ручки.</p> <p>PEN 40 080</p> <p>Не нужно устанавливать ОФФСЕТ.</p>
<p>Режим перфорации (PIN)</p> <p>PIN 40 080 002P</p>	<p>Параметры инструмента для перфорации. Предварительно должна быть включена прерывистая резка. (☞ п.3-61)</p> <p>PIN 40 080 002P</p> <p><b>Интервал прокалывания (P)</b> Устанавливает интервал перфорации.</p>
<p>Режим резки (HALF)</p> <p>HALF 20 040 0.30</p>	<p>Параметры инструмента для прерывистой резки. Предварительно должна быть включена прерывистая резка. (☞ п.3-59)</p> <p>HALF 20 040 0.30</p> <p>ОФФСЕТ</p>

**Важно!**

- Режимы PIN и HALF недоступны пока не включены функции [POUNCING] и [HALF CUT] (☞ п.3-59,3-61)

2

Основные операции



## Установка режимов инструмента

**1** Нажмите **TOOL** несколько раз, чтобы выбрать режим для установки.



CUT 2 20 080 0.30

- Режимы инструментов включают [CUT1 ÷ CUT5], режим черчения (PEN), режим прокалывания (PIN) и режим резки (HALF).
- Выберите [CUT2].

**2** Нажимайте или чтобы изменить значение скорости.



CUT 2 50 080 0.30

- Увеличьте значение для увеличения скорости. Уменьшите значение для уменьшения скорости. (Обычно устанавливается 20÷30см/с).
- Возможные значения : 1÷10см/с (с шагом 1см/с)  
15÷60см/с (с шагом 5 см/с)
- Когда [SHEET TYPE] установлен в [HEAVY], максимальная скорость резки 20см/с.

**3** Нажмите **ENTER/HOLD** или чтобы перейти к установке нажима.

ENTER/HOLD



CUT 2 50 080 0.30



- Если хотите вернуться к установке предыдущего параметра, нажмите .

**4** Установите нажим, используя кнопки и .



CUT 2 50 100 0.30

- Возможные значения: 10÷20г(с шагом 2г)  
20÷100г(с шагом 5г)  
100÷400г(с шагом 10г)

**5** Нажмите **ENTER/HOLD** или чтобы перейти к установке оффсета.

ENTER/HOLD

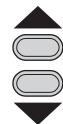


CUT 2 50 100 0.30



- Если хотите вернуться к установке предыдущего параметра, нажмите .

**6** Установите оффсет, используя кнопки и .



CUT 2 50 100 0.35

- Возможные значения: 0÷2.5мм(с шагом 0.05мм)
- Если на шаге 1 Вы выбрали режим (PIN), то здесь необходимо установить интервал прокалывания (Возможные значения: 1÷100мм(с шагом 1мм))

**7**

Нажмите **ENTER/HOLD** или  чтобы сохранить установленные значения.

ENTER/HOLD




CUT 2	50	100	0.35
-------	----	-----	------



- Если на шаге 1 Вы выбрали режим (PEN), рекомендуется использовать скорость 40см/с и прижим 60÷80г
- После установки режима инструмента выполните пробную резку.

**Важно!**

- Установка режима (CUT1-5 или HALF) позволяет выполнить фиктивную резку (выравнивание лезвия) ( п.3-70).
- Установка прижима меньше 20г на шаге 4 требует установки скорости меньше 10см/с на шаге 2. Иначе возможны непрочерченные или непрорезанные участки.
- Не регулируйте резку только лишь вылетом ножа, оставляя всегда большое значение прижима. При маленьком вылете ножа и большом значении прижима во время резки могут быть слышны странные звуки. Кроме того, держатель лезвия может касаться материала, что приведёт к царапинам и ухудшению качества резки.

**2**

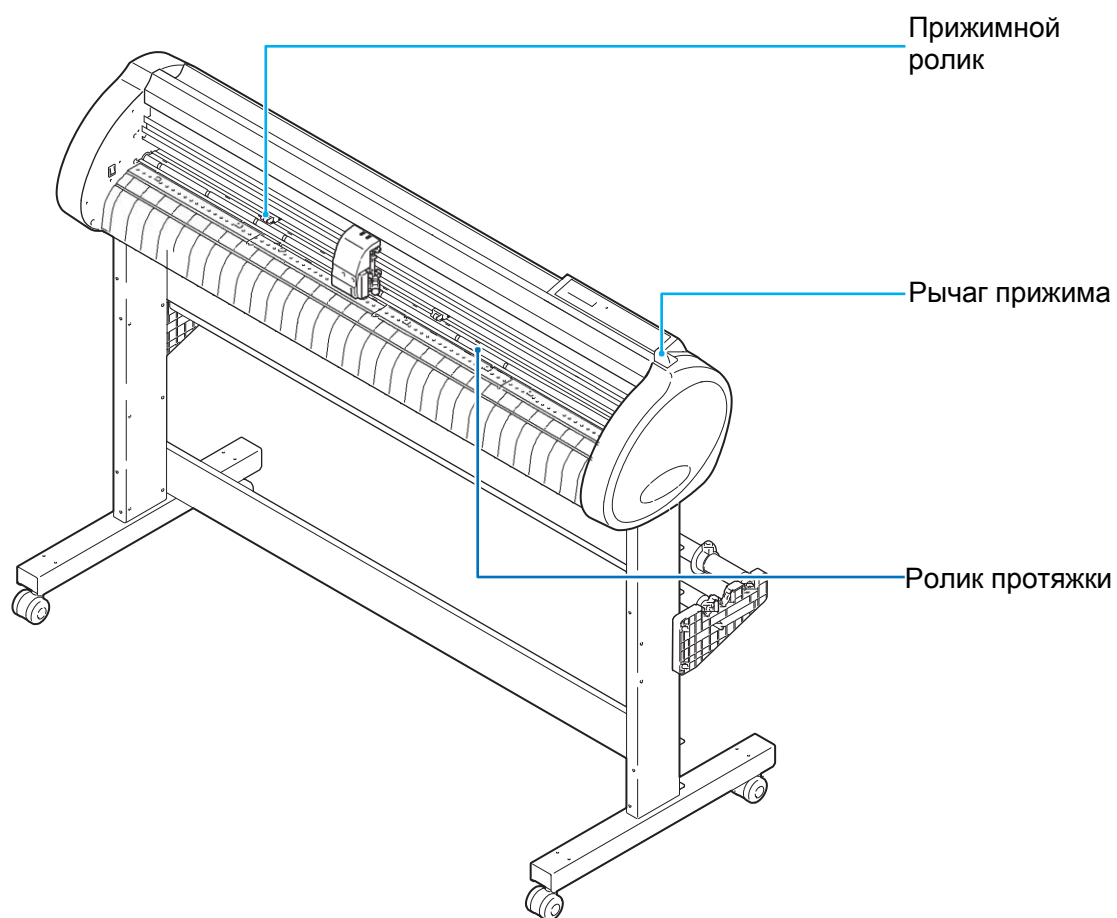
Основные операции

# Установка листа

В плоттере могут использоваться как обычные листы, так и рулоны материала.

Ролики прижима и протяжки удерживают лист в нужном положении.

Расположите прижимные ролики так, чтобы они соответствовали используемому материалу.



## Ширина листа

	ММ	ДЮЙМОВ
CG-100SR11	90 ÷ 1250	3.55 ÷ 49.20
CG-130SR11	90 ÷ 1550	3.55 ÷ 61.00

## Максимальная область резки

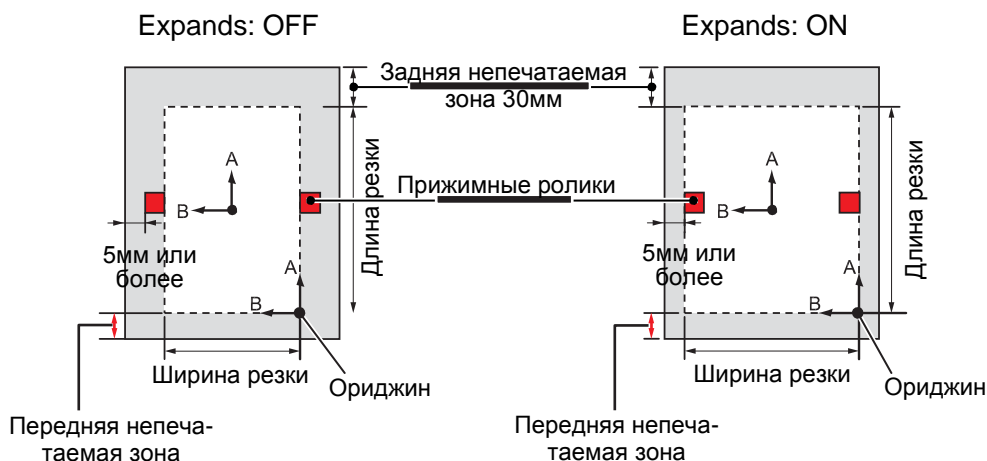
Максимальная область резки (область, на которой разрешена резка(черчение)) зависит от положения прижимных роликов и установки ориджина. Белая область на рисунках ниже показывает максимальную область резки (п.2-21).

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

**Важно!**

- Мы рекомендуем устанавливать отступ в начале листа не менее 20мм. При меньшем отступе край листа может задирается, что скажется на качестве резки.
- Если режим EXPANDS включен, то ширина резки определяется по внешним краям прижимных роликов, если выключен – по внутренним (☞ п.3-39).

	Ориджин установлен в правый нижний угол области.	Ориджин установлен в центр области.
<b>CG-100SRII</b>	1.07м X 51м	1.07м X 3м
<b>CG-130SRII</b>	1.37м X 51м	1.37м X 3м

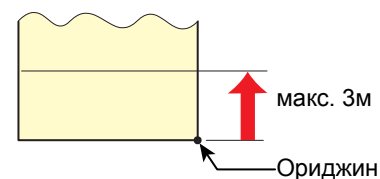


## Определение листа

Длина и ширина листа определяется нажатием или , в зависимости от вставленного листа. (☞ п.2-14)

**Важно!**





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

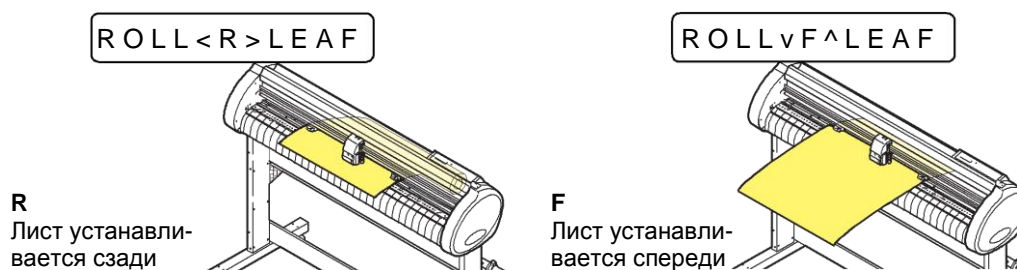


Во время определения заднего края листа




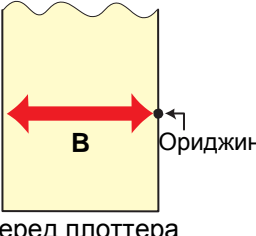
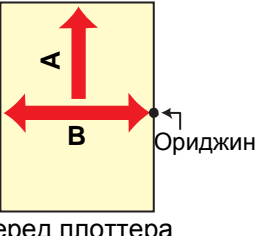
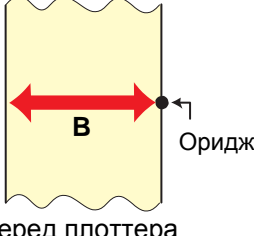


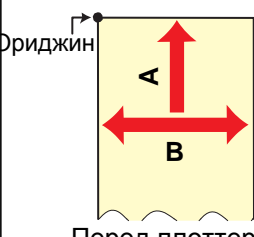
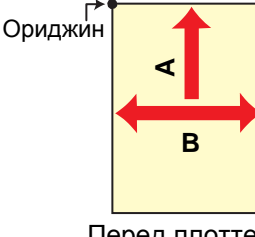
### Способы определения листа

После установки листа, следующие два показания поочерёдно появляются на ЖКД.

Выровняйте лист и нажмите одну из стрелок    .




Плоттер может определять лист пятью способами, как показано ниже.

<b>КНОПКА</b>	 Рулон установлен сзади	 Лист установлен сзади	 Определяется только ширина
<b>Способ определения</b>	Определяется только ширина	После определения ширины определяется задний край листа	Определяется только ширина
			
<b>Показания ЖКД после определения листа</b>	A = * * * * B = 1 2 3	A = 5 6 7 B = 1 2 3	A = * * * * B = 1 2 3
<b>КНОПКА</b>	 Рулон установлен спереди	 Лист установлен спереди	
<b>Способ определения</b>	После определения ширины определяется задний край листа	После определения ширины определяется задний край листа	
			
<b>Показания ЖКД после определения листа</b>	A = * * * * B = 1 2 3	A = * * * * B = 1 2 3	

**Важно!**



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

## Установка обычного листа

1

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

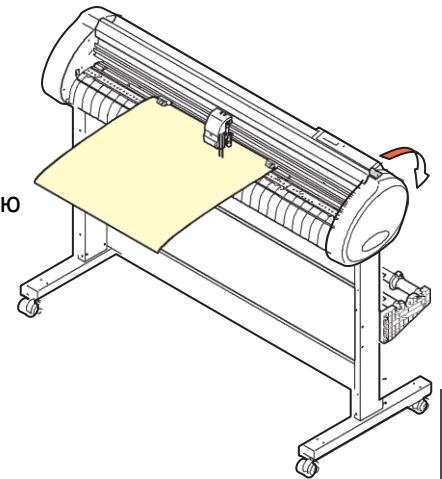
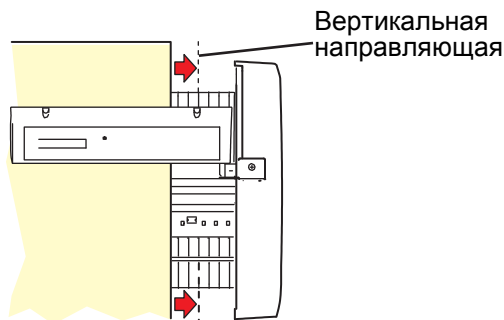
- Не нужно этого делать, если плоттер уже находится в режиме NOT READY  
Перейдите к шагу 2

ROLL <R> LEAF

2

Положите лист на тигель

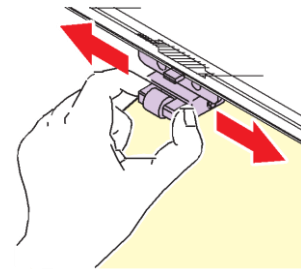
- (1) Передвиньте рычаг прижима назад, чтобы поднять прижимные ролики.
- (2) Установите правый край листа, используя вертикальную направляющую как ориентир. Либо выровняйте край листа параллельно тиглю



3

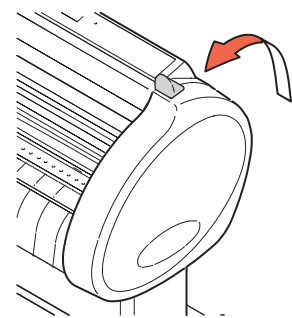
Передвиньте прижимные ролики в соответствии с шириной листа

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



4

Переместите рычаг прижима вперёд чтобы опустить прижимные ролики





2

Основные операции

---

**5**

Нажмите  или  чтобы выбрать «ЛИСТ»

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

---

**6**

Стрелками вверх и вниз выберите количество используемых прижимных роликов



PINCH ROLL. : 3

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

---

**7**

Запустите определение листа

- Когда [DUMMY CUT] установлен в [ON], после определения листа плоттер выполняет холостую резку. (☞ п.3-73)

Указывается результат определения листа

A = 6 5 4 B = 4 5 9



Единицы: мм

CUT1 20 050 0.30

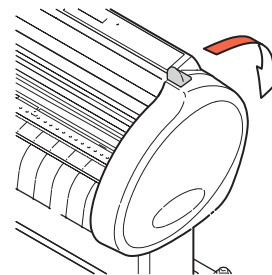
Указываются текущие установки инструмента

---

# Установка рулона

## 1

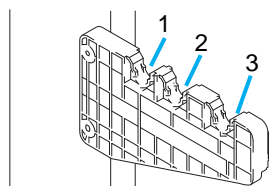
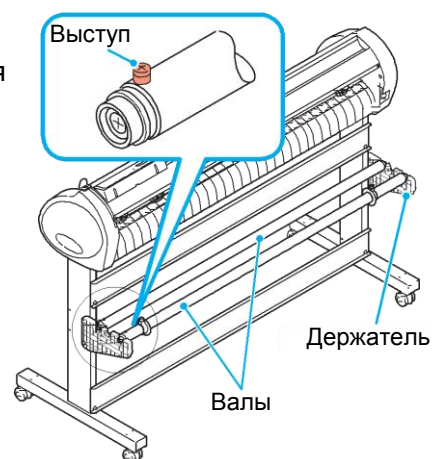
Передвиньте рычаг прижима назад.



## 2

Установите валы на держатели.

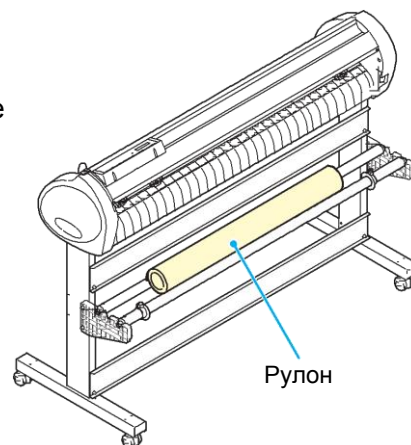
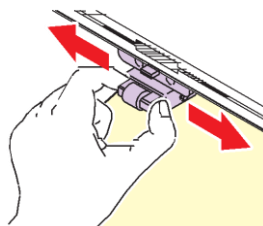
- Установите каждый вал так, чтобы выступ находился слева, если смотреть сзади плоттера. Используйте паз 1 или 2 для одного из валов в зависимости от диаметра используемого рулона.
- Если внешний диаметр рулона 3" или более, используйте пазы 1 и 3.
- Если внешний диаметр рулона менее 3", используйте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



## 3

Установите рулон.

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



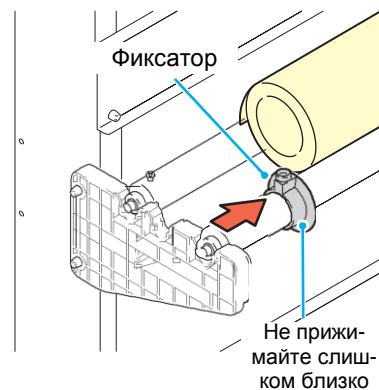
# 2

Основные операции



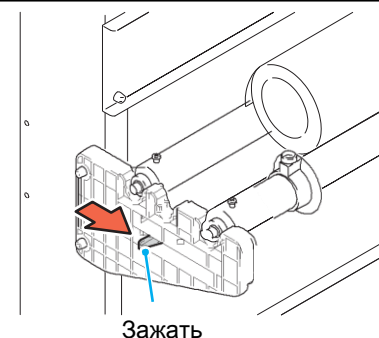
## 4 Закрепите рулон при помощи фиксаторов.

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



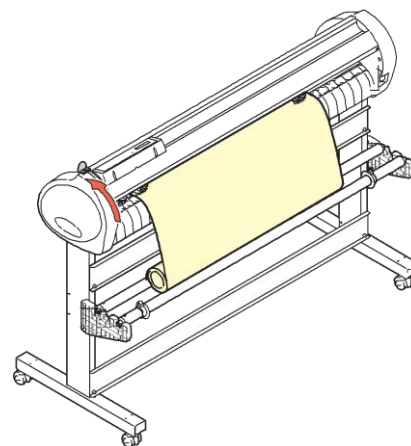
## 5 Зажмите стопор рулона.

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



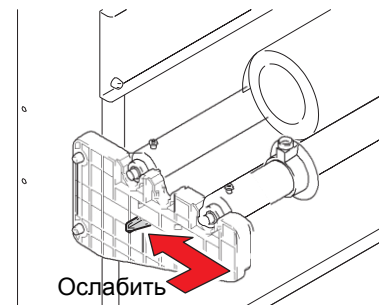
## 6 Зафиксируйте лист.

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






## 7 Ослабьте стопор рулона.

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



## 8 Нажмите или чтобы выбрать «РУЛОН»

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

**9**

Стрелками вверх и вниз выберите количество используемых прижимных роликов



PINCH ROLL. : 3

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

**10**

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

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

Указывается результат определения листа

A = \* \* \* \* B = 4 5 9

↓ Единицы: мм

CUT1 20 050 0.30

Указываются текущие параметры инструмента

**11**

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

**12**

Стрелками вверх и вниз установите необходимую длину протяжки



SHEET FEED : 10.0m

- Возможные значения:  
В мм : 0.1м÷51.0м(с шагом 0.1м)  
В дюймах: 1÷167футов(с шагом 1фут)

**13**

Нажмите **ENTER/HOLD**

- Лист будет протянут на установленную длину



SHEET FEED : 8.0m

**Важно!**

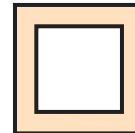
- Перед использованием рулона размотайте его на необходимую длину. Это позволит убедиться в отсутствии неровностей.

**2**

Основные операции

# Пробная резка (черчение)

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



**Важно!**

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



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

**1**

**Убедитесь, что плоттер находится в локальном режиме**

CUT1 20 050 0.30

**2**

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

FUNCTION



SQUARE CUT <ENT>

**3**

**Нажмите **ENTER/HOLD****

- Плоттер выполнит резку и вернётся в локальный режим.

Измените настройки резки в соответствии с полученными результатами.

Результат	Причина	Решение
Некоторые участки не прорезаны.	Лезвие поднимается над листом из-за слишком высокой скорости резки.	Понижьте скорость. (☞ п.2-10).
		Затяните барашек держателя инструмента. (☞ п.2-5).
Подложка прорезана.	Слишком большое давление.	Уменьшите давление резки. (☞ п.2-10).
	Слишком большой вылет лезвия.	Отрегулируйте вылет лезвия. (☞ п.2-4).
Один или несколько углов закруглены	Неправильное значение оффсета.	Отрегулируйте оффсет в соответствии с используемым лезвием. (☞ п.2-10).
Один или несколько углов искривлены.	• Слишком большой вылет лезвия. • Давление резки слишком большое. • [COMPENSATION PRESSURE OFFSET] слишком большой. Указанные причины проявляются совместно.	Отрегулируйте вылет лезвия. (☞ п.2-4).
		Уменьшите давление резки. (☞ п.2-10).
		Отрегулируйте значение [COMPENSATION PRESSURE OFFSET]. (☞ п.3-70, 3-73).

# Резка (черчение)

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



- Проверьте следующие установки перед началом резки (черчения)
  - Установку ориджина ( п.2-21)
  - Установку команды ориджина ( п.3-69)
  - Переключение между командами ( п.3-69)
  - Приоритет команд ( п.3-69)
  - Значение максимального размера ( п.3-69)

## Установка ориджина

Ориджин это контрольная точка начала резки(черчения).

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

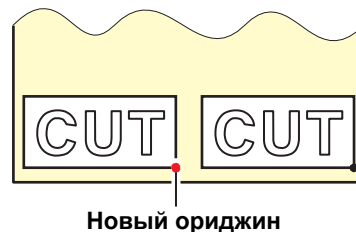
**Важно!**

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

### 1

#### Подведите каретку к точке установки нового ориджина

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



### 2

#### Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы зафиксировать ориджин

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

ENTER/HOLD



\*\* ORIGIN \*\*



A = \* \* \* B = \* \* \*



CUT1 20 050 0.30

## 2

Основные операции

## Запуск резки (черчения)

1

После установки ориджина нажмите 

 REMOTE

CUT1 \* REMOTE \*

- На ЖКД отобразится REMOTE

2

Отправьте данные на плоттер

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

CUT1 \* 1356 KB \*




Когда выбран нож

CUT1 \* REMOTE \*

Когда выбрана ручка

PEN \* REMOTE \*

### Прерывание резки (черчения)

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

**Важно!**

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



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

ERR34 DATA REMAIN

- При появлении такого сообщения либо дайте плоттеру завершить задание, либо произведите очистку буфера данных( п.3-52)

## Отрезание листа (вручную)

1

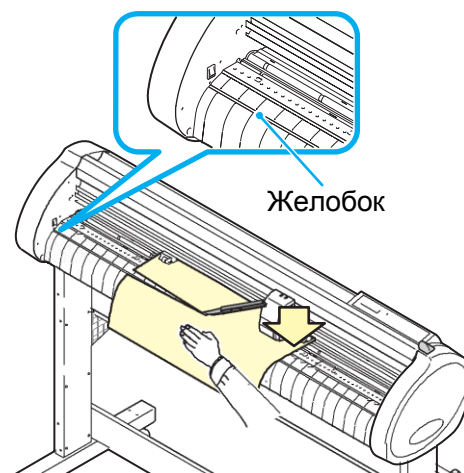
### Придержите лист рукой

- Придерживайте лист так, чтобы исключить его задираание.

2

### Отрежьте лист

- Отрежьте лист канцелярским ножом вдоль желобка на тигле.



# Выключение питания

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

**Важно!**

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

**1**

## Убедитесь, что данные не передаются на плоттер

- Убедитесь, что на ЖКД отображается REMOTE или LOCAL

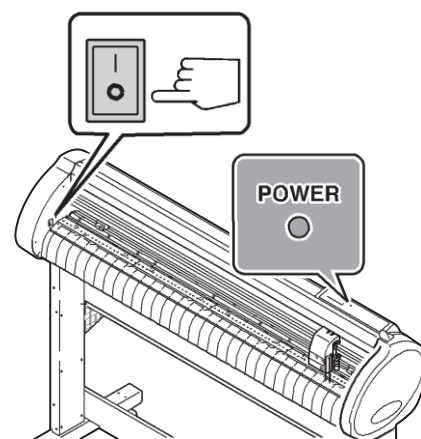
CUT1 \* REMOTE \*

CUT1 20 050 0.30

**2**

## Нажмите значок «О» на выключателе питания

- Индикатор питания на панели управления должен погаснуть



## **ГЛАВА 3**

# ***Полезные функции***



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



# Режим управления стрелками

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

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

**Важно!**

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

## Установка ориджина

1

Нажмите **REMOTE** для перехода в локальный режим



CUT1 20 050 0.30

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

2

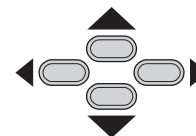
Нажмите одну из стрелок чтобы перейти в режим управления стрелками

0.0 0.0

- Для перехода в этот режим нажмите любую из стрелок.

3

Нажимая стрелки, установите ориджин



4

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку



\*\*ORIGIN\*\*



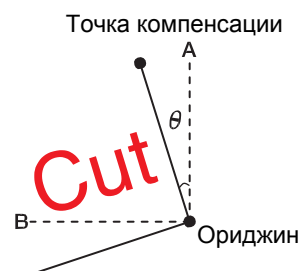
A = \*\*\* B = \*\*\*

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

## Выравнивание по двум точкам

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

Скорректируйте осевое отклонение( $\theta$ ) установив точку компенсации в дополнение к ориджину.



1

Нажмите **REMOTE** для перехода в локальный режим

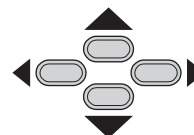


CUT1 20 050 0.30

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

2

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



3

Нажмите стрелку для перехода в режим управления стрелками

0.0 0.0

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

4

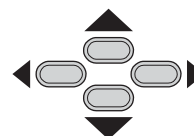
Нажмите **SHEET SET**



0.0 0 0 P

5

Стрелками установите точку компенсации



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

6

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку



\*\* COMP. A , B \*\*

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

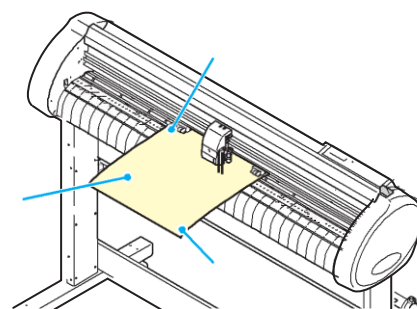


- Чтобы отменить установку точки компенсации, нажмите **SHEET SET** и снова выполните определение листа.

## Зона резки

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

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



1

Нажмите **REMOTE** для перехода в локальный режим

REMOTE



CUT1 20 050 0.30

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

2

Нажмите стрелку для перехода в режим управления стрелками

0.0

0.0

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

3

Нажмите **FEED**

SHEET SET

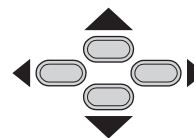


0.0

600.0 ↗

4

Стрелками установите точку ВЛ



5

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку

\*\* CUT AREA \*\*

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

**Важно!**

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

## Оцифровывание

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

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

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



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

### 1

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

- Показания на ЖКД изменятся, как показано справа

PEN \* REMOTE \*



\*\* DIGITIZE \*\*

### 2

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

- На ЖКД отображаются координаты относительно ориджина
- Если Вы установите меньший шаг при помощи режима управления стрелками, вы можете более точно устанавливать необходимые точки. ( п.3-70)

100.0

250.5

### 3

**Нажмите  чтобы подтвердить установку**

ENTER / HOLD



PEN \* REMOTE \*

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

# Установка компенсации расстояния

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

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

**Важно!**

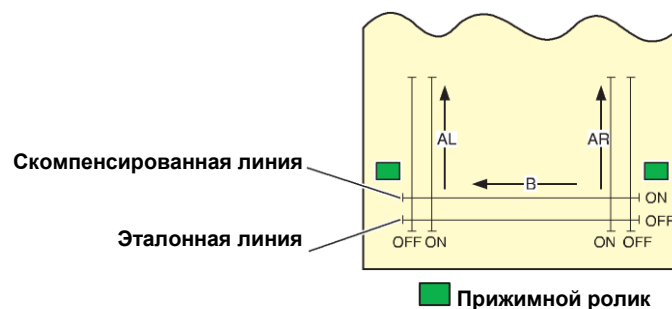
- Значения компенсации расстояния устанавливаются независимо для каждого режима инструмента.
- Если режим инструмента меняется на управляющем компьютере, то настройки компенсации, установленные для вновь выбранного режима инструмента, также будут применены к выполняемому заданию. Будьте осторожны изменяя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

## Нахождение значения компенсации

Значение компенсации = Измеренное значение OFF линии – Введённое эталонное значение

Пример:

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



Возможные значения:

- Эталонное значение (в мм)  
В направлении A : 500, 1000, 1500, 2000, 2500мм  
В направлении B : 200, 400, 600мм  
\* Возможные значения в направлении B могут отличаться в зависимости от размера используемой модели плоттера.
- Эталонное значение (в дюймах)  
В направлении A : 24", 36", 48", 60", 72", 96"  
В направлении B : 6", 12", 18", 24", 30", 36", 42", 48"
- Значение компенсации  
В направлении A :  $\pm 2\%$  (с шагом 0.1мм)  
В направлении B :  $\pm 2\%$  (с шагом 0.1мм)  
Смещение черчения :  $0 \div 300\text{мм}$

## Процедура установки

1

Нажмите  в локальном режиме

TOOL



CUT1 20 050 0.30

- На ЖКД отображаются параметры инструмента; курсор моргает на значении скорости

2

Нажмите 



CUT1 20 050 0.30


- Тип инструмента начнёт моргать
- Стрелками вверх/вниз выберите инструмент

3

Нажмите 



DIST. COMP. <ENT>

- Нажмите  чтобы вернуться к выбору инструмента

4

Нажмите 

ENTER/HOLD



A=500 B=200

- Сначала на ЖКД отображаются текущие значения компенсации (в течении 1с). Затем на ЖКД отображается эталонная длина (в мм), которая была использована для предыдущей компенсации.
- Если компенсация не выполнялась, то отображаются минимальные значения эталонной длины
- Если в предыдущей компенсации использовалась другая единица измерения [мм/дюйм], то показания ЖКД выглядят как показано справа.

A= - - - - B= - - - -

5

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

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


6

Нажмите  чтобы подтвердить установку

ENTER/HOLD



A = 1 0 0 0 B = 2 0 0

- Также можно подтвердить установку кнопкой 
- Перейдите к установке эталонного значения в направлении B.

**7**

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

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

**8**

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

ENTER/HOLD



DRAW SHIFT = 0mm

**9**

**Стрелками вверх/вниз установите позицию начала отрисовки шаблона компенсации**



DRAW SHIFT= 10mm

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

**10**

**Нажмите **ENTER/HOLD****

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

**11**

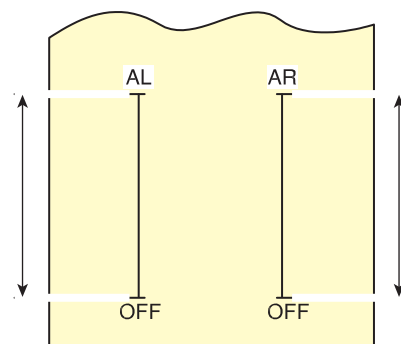
**После отрисовки шаблона на ЖКД отображаются текущие значения компенсации**

AR = 0.0 AL = 0.0

**12**

**Измерьте OFF линии AR и AL**

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



13

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



AR = 1.0 AL = 0.0

14

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



AR = 1.0 AL = 0.0

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

15

Стрелками вверх/вниз введите значение AL также, как на шаге 13



AR = 1.0 AL = 1.5

16

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



AR = 1.0 AL = 1.5

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

17

Стрелками вверх/вниз введите значение B



B = 0.5

18

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



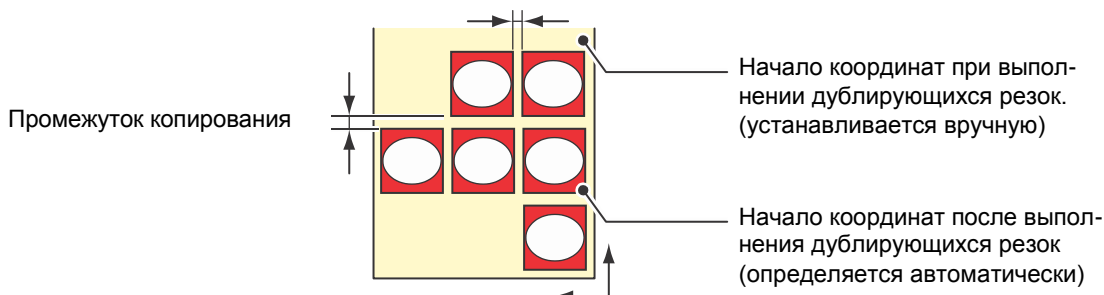
CUT1 20 050 0.30

- Плоттер вернётся в локальный режим



# Дублирование заданий

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



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

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



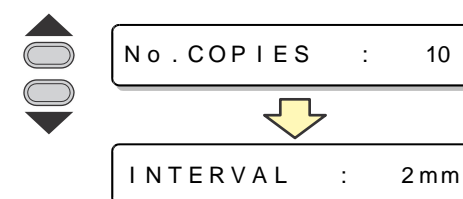
**2** Кнопками **▲** и **▼** выберите [No. COPIES].



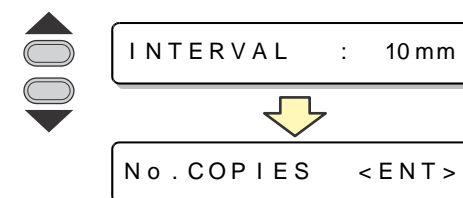
**3** Нажмите **ENTER/HOLD**.




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



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



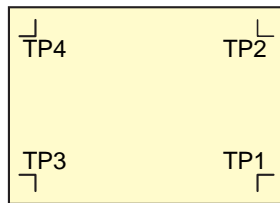
**Важно!**

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

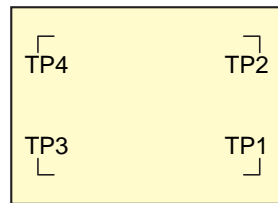
# Резка по меткам

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

Существует два типа меток:



Метки: Type1



Метки: Type2



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

## Последовательность резки по меткам

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

Есть несколько способов создания меток. Более подробно смотрите в п.п.3.13÷3-17

Установите распечатанный лист в плоттер серии CG-SR11

Обратитесь к п.2-12

Отправьте задание для резки с управляющего компьютера

В случае неудачной резки:

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

## Вход в режим определения меток

# 1

Нажмите **END** в локальном режиме

- Так Вы перейдёте в режим определения меток



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

## Предостережения по подготовке задания с метками

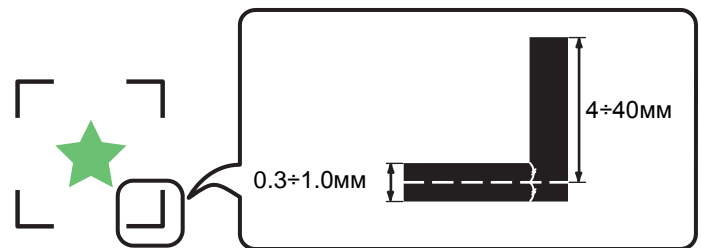
Существуют некоторые ограничения при подготовке задания с метками

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

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

### Размер меток

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



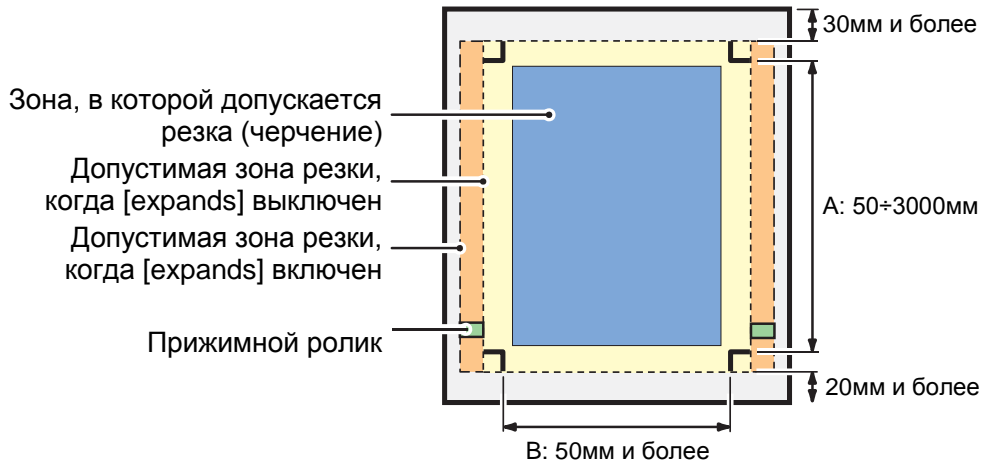
### Зона, на которой могут размещаться проекты и метки

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

Конец TP3 должен быть не менее, чем в 30мм от заднего края листа

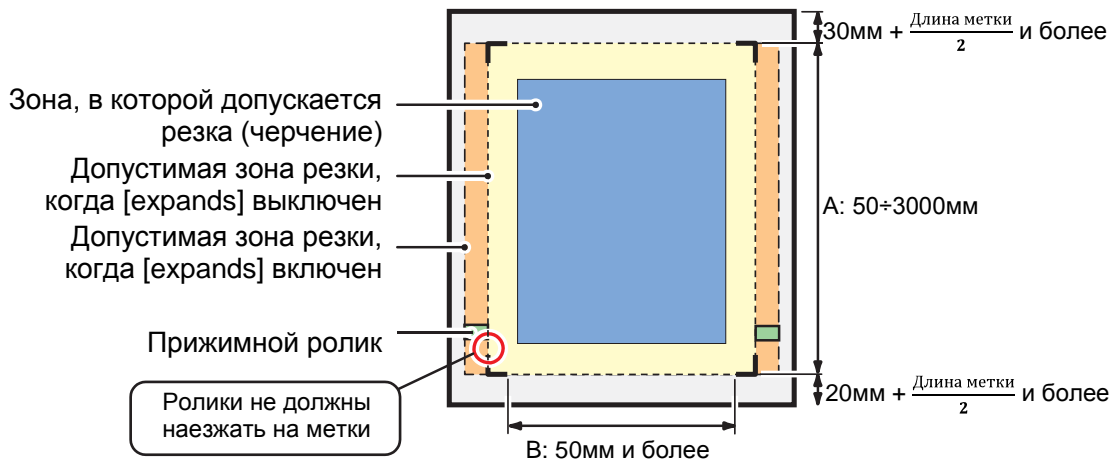
**Метки:**

**Тип1**



**Метки:**

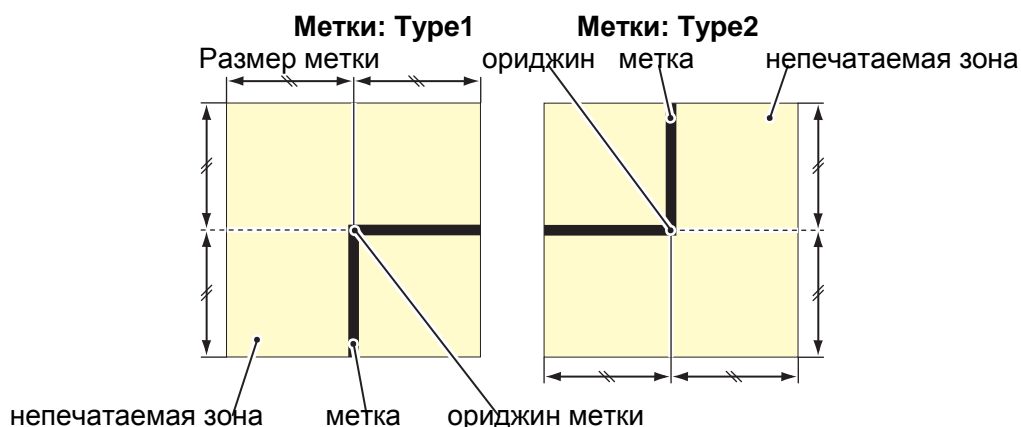
**Тип2**



## Непечатаемая зона вокруг меток

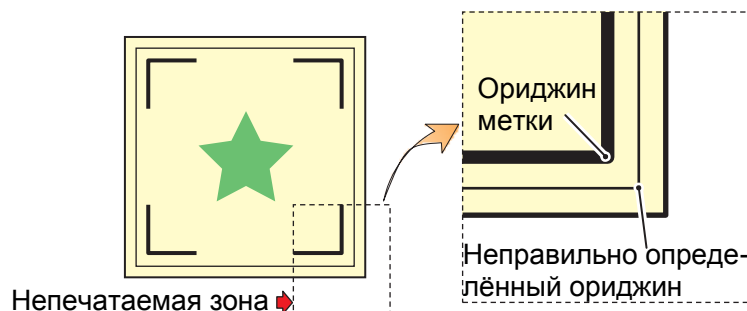
Зона вокруг меток (от орджина до края метки) – непечатаемая. Эта зона не должна быть ни запечатана, ни просто измазана; иначе орджин, либо положение метки будет определен неправильно.

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



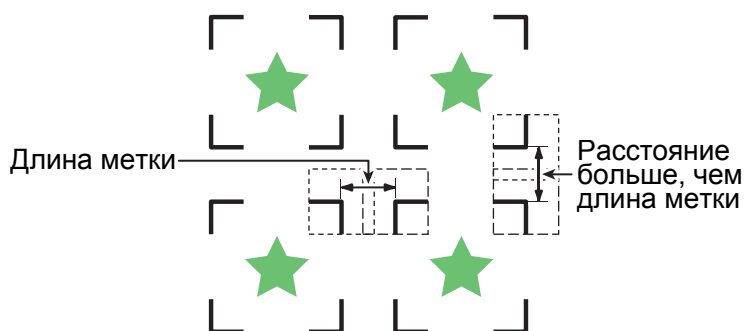
## Неправильное определение меток. Пример1

Вокруг метки имеется линия



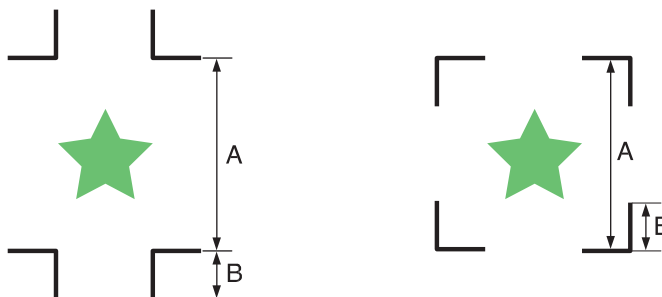
## Неправильное определение меток. Пример2

Расстояние между метками (ТР1 и ТР2 или ТР3 и ТР4) меньше чем размер метки



## Размер меток и расстояние между метками

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

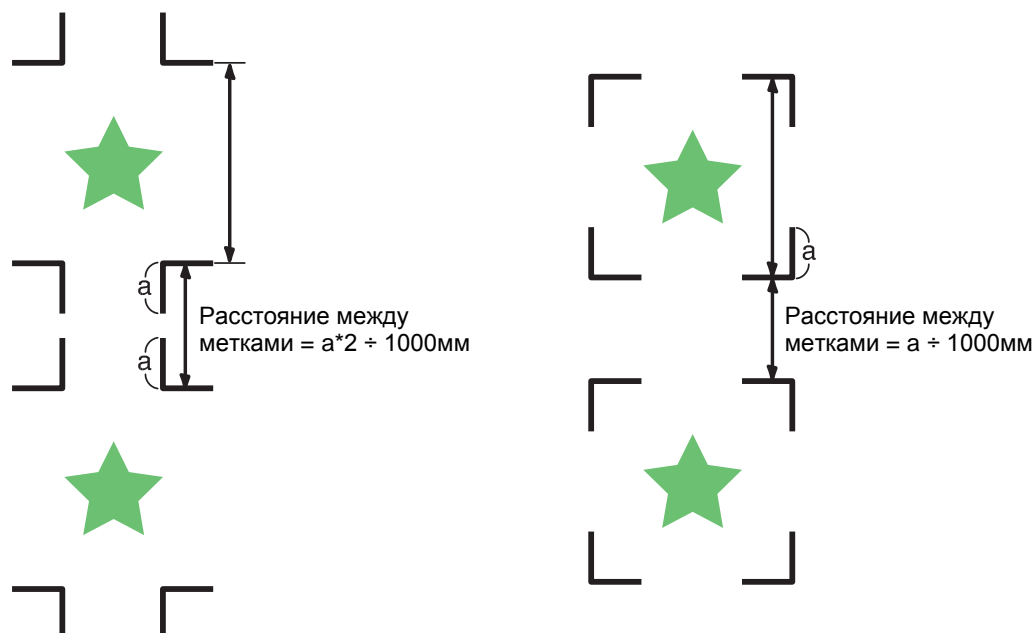


(мм)

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

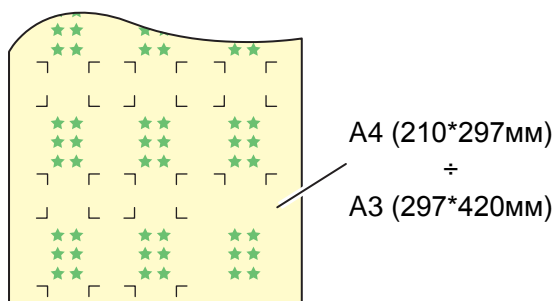
## Расстояние между метками для повторяющихся макетов

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



## Рекомендуемый размер области с четырьмя метками

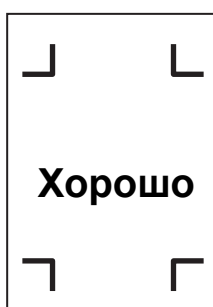
Рекомендуется, чтобы область, определённая четырьмя метками была в пределах от А4 (210\*297мм) до А3(297\*420мм). Если следовать этому совету, то можно минимизировать потери материала и повысить эффективность размещения макетов.



## Цвет меток

Метки должны быть нарисованы чёрным цветом на белом фоне.

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



## Размытые метки

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



Хорошо



Плохо

## Предостережения относительно определения меток

Прочтите важную информацию относительно определения меток


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



## Процедура определения меток

Для резки по меткам необходимо безошибочно проделать следующее.

**1** Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

FUNCTION 

DATA CLEAR <ENT>

**2** Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

**3** Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD 

**4** Стрелками вверх/вниз выберите [MARK DETECT]




MARK DETECT <ENT>

**5** Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD 

MARK DETECT : OFF

**6** Выберите [Количество определяемых меток]



MARK DETECT : 2ptA

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

**7** Нажмите **ENTER/HOLD**

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

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

- Для определения меток используются следующие параметры: Компенсация масштаба, размер меток, оффсет А, оффсет В, форма метки, количество последовательных резок в направлении А, количество последовательных резок в направлении В, ограничение максимальной скорости и проверка отклонения.
- См. п.п.3-19,3-22 для подробного объяснения каждого из параметров

**9**Нажмите **ENTER/HOLD****10**

Стрелками вверх/вниз установите значение параметра

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

**11**Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку**12**Если хотите прервать процедуру, дважды нажмите **END**

## Установка значений

### Установка количества определяемых меток

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

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

## DIST. REVI

Установите «OFF», если используете FineCut

Значение	Описание
<b>OFF</b>	Плоттер не выполняет компенсацию масштаба.
<b>BEFOR</b>	С такой установкой введите значения компенсации масштаба и трапеции* <sup>1</sup> до выполнения определения меток. (п.3-24, п.3-27) Т.к. расстояние между метками вводится заранее, передвижение во время определения происходит с большой скоростью.
<b>AFTER</b>	С такой установкой введите значения компенсации масштаба и трапеции* <sup>1</sup> до выполнения определения меток. (п.3-24, п.3-27) При понимании нужного расстояния между метками, можно быстро установить необходимые значения. Установка AFTER Занимает меньше времени, чем BEFORE.

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

## Size

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

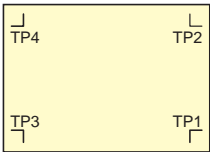
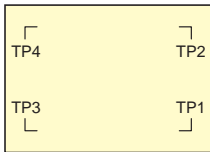
Длина одной стороны



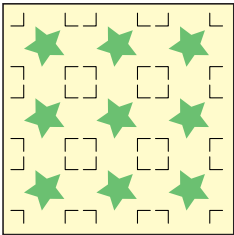
## Offset A, Offset B

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

## MARK FORM

Значение	Описание
<b>TYPE1</b> <b>TYPE2</b>	<p>Выберите один из возможных типов меток.</p> <p>Метка: TYPE1</p>  <p>Метка: TYPE2</p> 

## COPIES A (вверх), COPIES B (влево)

Значение	Описание
<b>1 ~ 9999</b> <b>(COPIES A)</b>	<p>Эффективно, когда одинаковые макеты напечатаны с равными промежутками. Автоматически вырезает несколько одинаковых макетов, последовательно определяя метки как в первом макете.</p>
<b>1 ~ 99</b> <b>(COPIES B)</b>	<p>Для обычных листов (не рулонов) значение [COPIES A] используется как количество копий. Если количество копий устанавливается программно, например из FineCut, установите значение «1».</p> <p>3x3 копии</p> 

## SPD LIMIT

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

## SKEW CHECK

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

## DETECT MODE

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

## Сброс настроек определения меток

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

После этого определение меток выполняется неэффективно.



## Способы определения меток

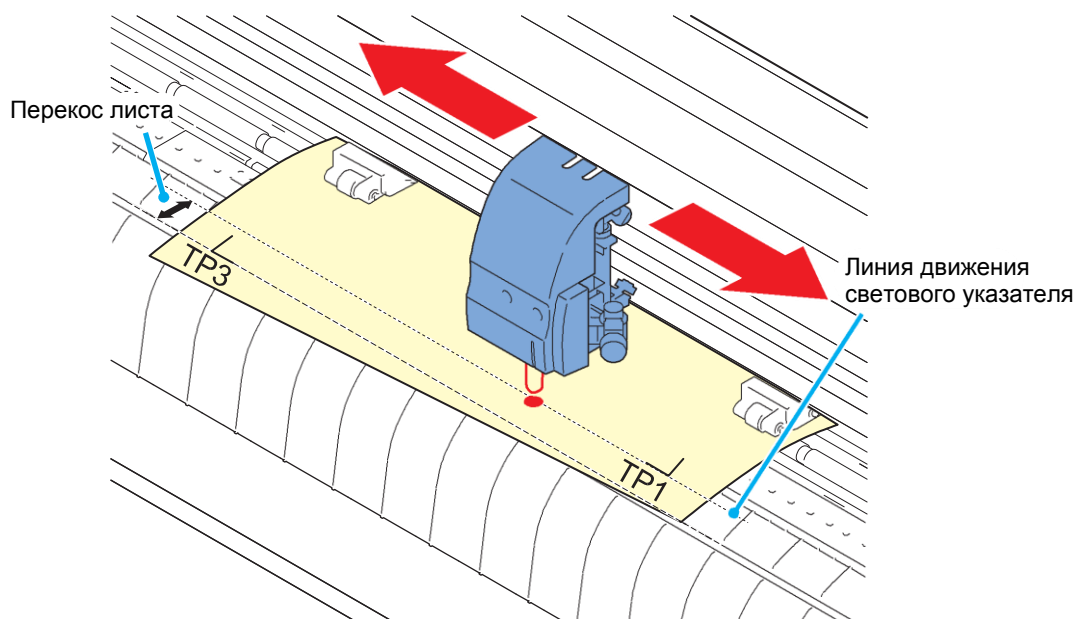
Метки могут определяться двумя разными способами – в автоматическом и полуавтоматическом режиме. Используйте полуавтоматический режим когда TP1 не установлена в правом нижнем углу листа, либо когда для резки будет использоваться FineCut.

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

## Проверка скоса листа при помощи светового указателя

Передвиньте рычаг зажима назад, поднимите прижимные ролики и сбросьте настройки листа кнопкой **SHEET SET**. После этого световой указатель загорится. Вы можете двигать каретку вручную влево и вправо. Передвиньте рычаг прижима вперед и вручную установите каретку между метками TP1 и TP3. После этого вы можете проверить перекося листа по линии движения светового указателя. Выровняйте лист по линии движения светового указателя.

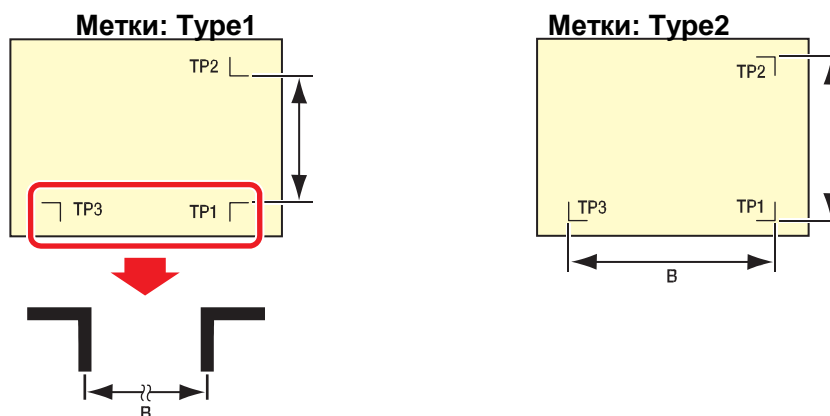
- Важно!**
- Если никаких действий не производится в течение пяти минут, световой указатель погаснет.



## Автоматическое определение меток

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

Измерьте расстояние между метками.



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

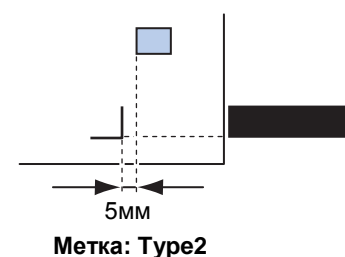
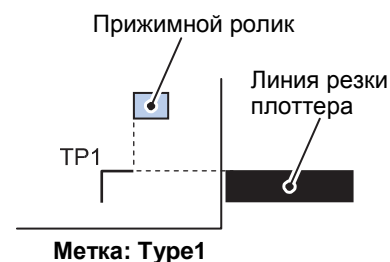
**Важно!** • Убедитесь, что лист установлен сзади.

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

**2** Установите TP1 в позицию, показанную справа

**3** Не забудьте передвинуть рычаг прижима вперёд, чтобы зафиксировать лист

- Прижимные ролики будут удерживать лист



**4**

Нажмите **ENTER/HOLD**

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

ENTER/HOLD



ROLL <R> LEAF



A (1-2) = \* \* \* . \*

5

**Установите значение стрелками вверх/вниз**

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

A ( 1 - 2 ) = \* \* \* . \*



B ( 1 - 3 ) = \* \* \* . \*

6

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

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

ENTER/HOLD



B ( 1 - 3 ) = \* \* \* . \*



\* \* MARK DETECT \* \*

7

**Установите ориджин**

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

\* \* ORIGIN \* \*



A = \* \* \* \* B = \* \* \* \*



CUT1 20 050 0.30



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

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

# 1

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

# 2

**Нажмите** 

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

ENTER/HOLD




ROLL <R> LEAF



\*\* MARK DETECT \*\*

# 3

**После определения меток появится экран установки компенсации**

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

A ( 1 - 2 ) = \* \* \* . \*



B ( 1 - 3 ) = \* \* \* . \*

# 4

**Нажмите**  **для завершения установки**

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

ENTER/HOLD



\*\* ORIGIN \*\*



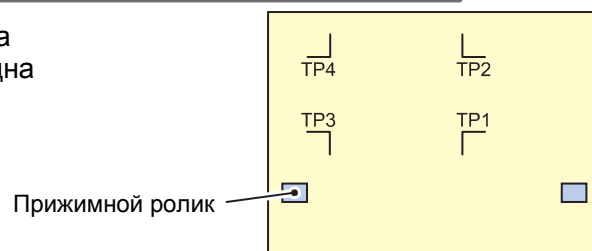
A = \* \* \* \* B = \* \* \* \*



CUT1 20 050 0.30

## Полуавтоматическое определение меток

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



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

5

**Загрузите лист и передвиньте рычаг прижима вперёд.**

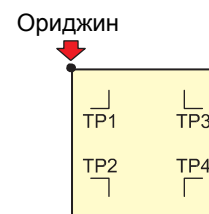
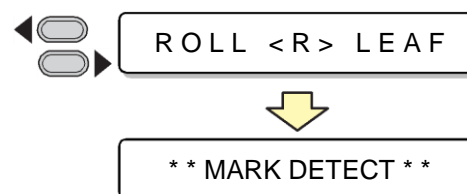
- Прижимные ролики будут удерживать лист



6

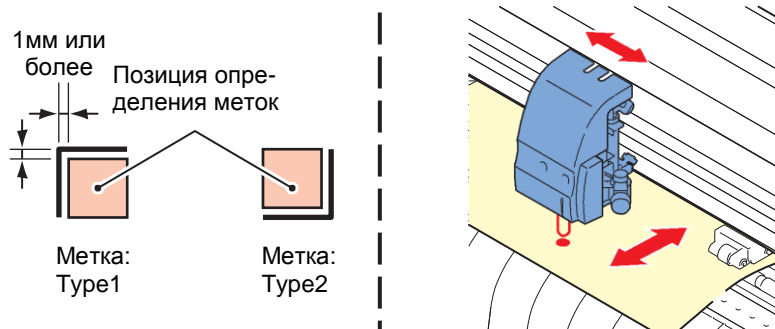
**Выполните определение листа кнопками влево/вправо. (установите лист сзади)**

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



7

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



**8****Нажмите** 

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

ENTER/HOLD




SEARCH START POS



A ( 1 - 2 ) = \* \* \* . \*

**9****Установите значение компенсации стрелками вверх/вниз**

- Нажмите  чтобы установить следующее значение компенсации.
- Если [DIST. REVI.] установлен в [OFF], установка компенсации не производится.
- Если [MARK DETECT] установлен в [2ptA], то значение B не устанавливается.
- Если [MARK DETECT] установлен в [1pt], то экран выбора компенсации не появится, а сразу будет экран установки ориджина. (Шаг 4)

A ( 1 - 2 ) = \* \* \* . \*



B ( 1 - 3 ) = \* \* \* . \*

**10****Нажмите**  **для подтверждения установки**

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

ENTER/HOLD



B ( 1 - 3 ) = \* \* \* . \*



\* \* MARK DETECT \* \*

**11****Установите ориджин**

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

\* \* ORIGIN \* \*



A = \* \* \* \* B = \* \* \* \*



CUT1 20 050 0.30

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

1

Выполните шаги 1-3 процедуры определения ([DIST.REVI] установлено в «AFTER») (п.3-27)

2

Нажмите **ENTER/HOLD** для подтверждения установки

ENTER/HOLD



\*\* MARK DETECT \*\*

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

3

После определения меток появится экран установки компенсации

A ( 1 - 2 ) = \* \* \* . \*

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

4

Нажмите **ENTER/HOLD** для завершения установки

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

\*\* ORIGIN \*\*



A = \* \* \* \* B = \* \* \* \*



CUT1 20 050 0.30

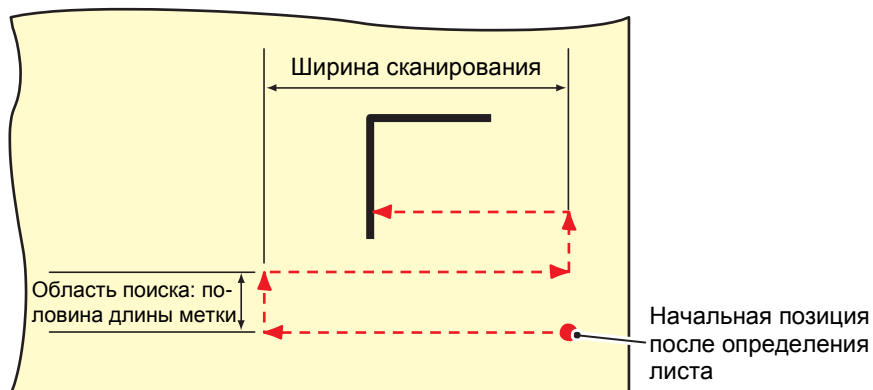
## Автоматическое определение меток после определения листа

Включите функцию автоматического поиска меток, выполняющуюся после определения листа.

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

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

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



1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**



4

Стрелками вверх/вниз выберите [SEARCH MARK]



SEARCH MARK <ENT>

5

Нажмите **ENTER/HOLD**



SEARCH MARK : OFF

6

Стрелками вверх/вниз выберите «ON»



SEARCH MARK : ON

7

Нажмите **ENTER/HOLD**

REMOTE



SCAN WIDTH : 10cm

8

Стрелками вверх/вниз выберите ширину сканирования



SCAN WIDTH : 20cm

- Возможные значения: 10÷30см

9

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



Search Range : 10cm

10

Стрелками вверх/вниз выберите область поиска



Search Range : 30cm

- Возможные значения: 10÷50см

11

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



12

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

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

SEARCH FAILED



SEARCH START POS

## Проверьте следующее при ошибках резки

### Проверьте датчик определения меток

Подготовьте лист с напечатанными метками

**Важно!**

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

**1**

Убедитесь, что плоттер находится в локальном режиме.

CUT1 20 050 0.30

**2**

Перейдите в режим управления стрелками, нажав одну из стрелок.

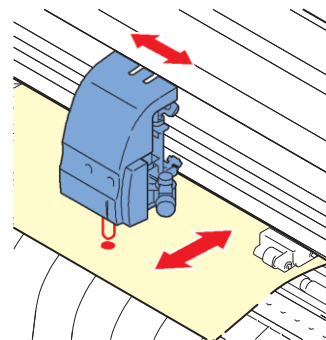
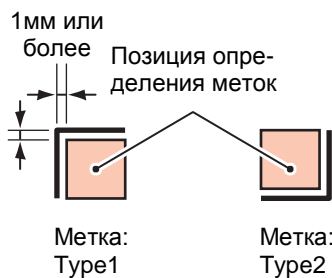
**3**

Включите световой указатель, нажав **REMOTE**

**4**

Стрелками передвиньте световой указатель в позицию начала определения меток

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



5

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

- Плоттер вернется в локальный режим

6

Нажмите **FUNCTION**

FUNCTION



DATA CLEAR &lt;ENT&gt;

7

Стрелками вверх/вниз выберите [MARK SENSOR]



MARK SENSOR &lt;ENT&gt;

8

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER / HOLD



SENSOR CHK &lt;ent&gt;

9

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

10

Выберите размер и форму метки

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

SIZE : 10mm

FORM : TYPE1 ⇄

11

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



## Процедура определения

**1**

**Просканируйте в направлении В (положительном) для определения линии**

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

**2**

**Просканируйте в направлении В (отрицательном) для определения линии**

**3**

**Просканируйте в направлении А (положительном) для определения линии**

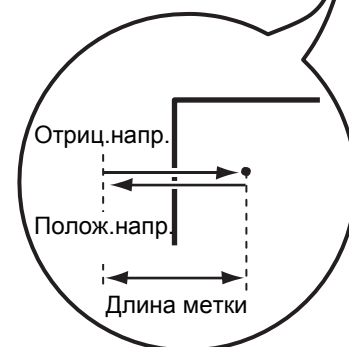
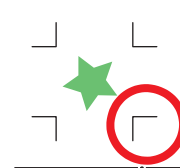
**4**

**Просканируйте в направлении А (отрицательном) для определения линии**

**5**

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

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



Сканирование в направлении А



Сканирование в направлении В

## Корректировка положения светового указателя

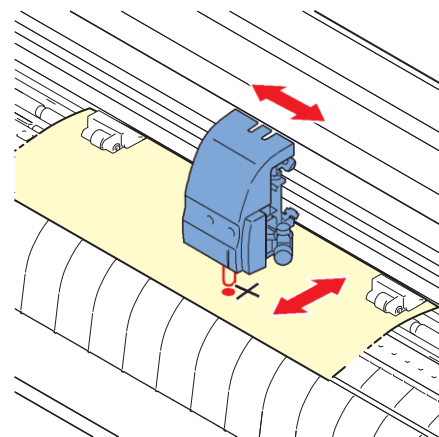
Если плоттер не определяет правильно ни одну метку, возможная причина может быть в различии позиции датчика меток и светового указателя.

В этом случае произведите юстировку позиции светового указателя.

1

### Установите водную шариковую ручку в держатель инструмента

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



2

### Убедитесь, что плоттер находится в локальном режиме.

CUT1 20 050 0.30

3

### Нажмите **FUNCTION**

FUNCTION



DATA CLEAR &lt;ENT&gt;

4

### Стрелками вверх/вниз выберите [MARK SENSOR]



MARK SENSOR &lt;ENT&gt;

5

### Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



SENSOR CHK &lt;ent&gt;

6

### Стрелками вверх/вниз выберите [POINTER OFS]



POINTER OFS &lt;ENT&gt;

7

### Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



- Будет нарисован крест 10\*10мм
- Световой указатель загорится и установится в центр креста

A = - 3.9 B = - 6.0

---

**8**

Стрелками установите световой указатель в центр креста

---

**9**

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



CUT1 20 050 0.30

- После записи значения корректировки, плоттер вернётся в локальный режим

---

**Важно!**

- значение, установленное в [POINTER OFS] не сбрасывается даже при выполнении [SETUP RESET].

## Выравнивание датчика меток

Значения оффсета ножа и датчика меток могут настраиваться.

Установите лист с напечатанными метками.

Операция возможна в версии прошивки 1.1 или более поздней.

# 1

Установите нож в держатель  
инструмента

# 2

Убедитесь, что плоттер находится в  
локальном режиме.

CUT1 20 050 0.30

# 3

Нажмите **FUNCTION**

FUNCTION



DATA CLEAR <ENT>

# 4

Стрелками вверх/вниз выберите  
[MARK SENSOR]



MARK SENSOR <ENT>

# 5

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



SENSOR CHK <ent>

# 6

Стрелками вверх/вниз выберите  
[SENSOR OFS]



SENSOR OFS <ENT>

7

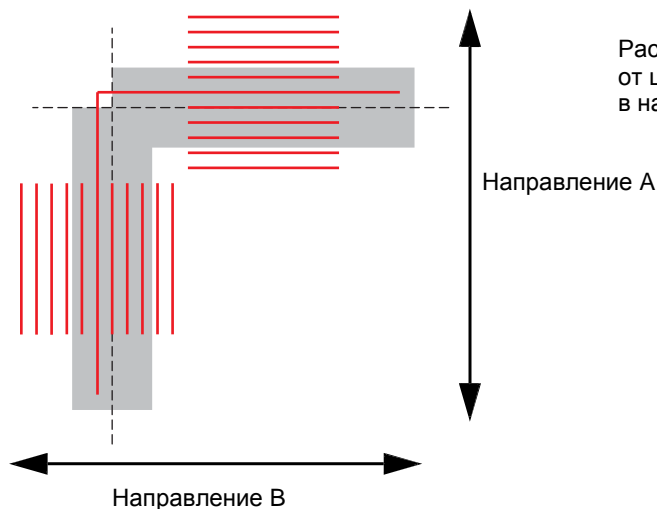
**Нажмите** (ENTER/HOLD)

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

ENTER/HOLD



A = 0.0    B = 0.0



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

Направление А

Направление В

8

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

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

A = - 0.2    B = - 0.2

9

**Нажмите** (ENTER/HOLD)

- После записи значения корректировки, плоттер вернётся в локальный режим

ENTER/HOLD



CUT1 20 050 0.30

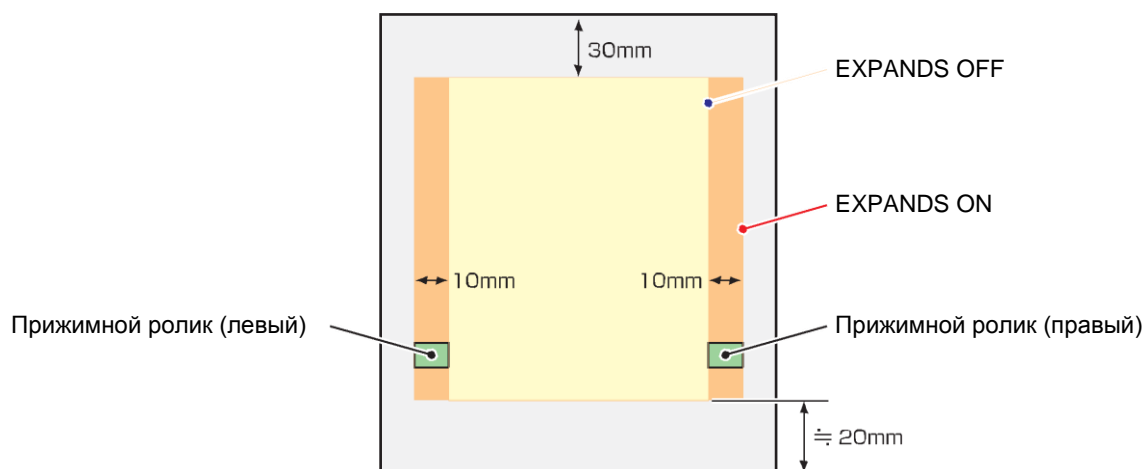
**Важно!**

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

# Расширение зоны резки (черчения)

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

Мёртвая зона уменьшается на 10мм справа и слева.



Когда лист загружен сзади

## Установка режима EXPANDS в ON

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

FUNCTION



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



4

Стрелками вверх/вниз выберите [EXPANDS]



EXPANDS <ENT>

- 5** Нажмите **ENTER/HOLD**



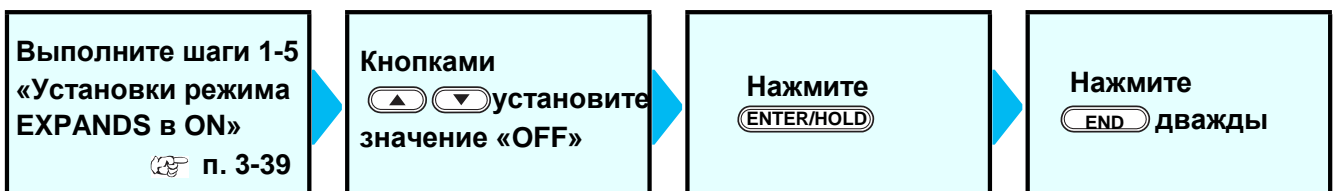
- 6** Стрелками вверх/вниз установите «ON»



- 7** Нажмите **ENTER/HOLD**
- 8** Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции.

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

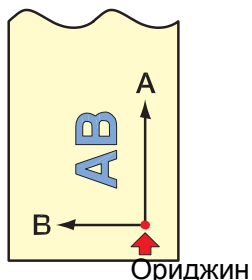
## Установка режима EXPANDS в «OFF»



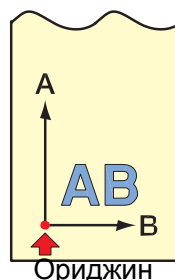
# Переключение направления резки

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

Функция поворота: OFF



Функция поворота: ON



После определения листа каретка становится в позицию ориджина

**Важно!**

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

## Установка функции ROTATION

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

FUNCTION



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



4

Стрелками вверх/вниз выберите [ROTATION]



ROTATION <ENT>

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



ROTATION : OFF

6

Стрелками вверх/вниз установите значение



ROTATION : ON

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



7

Нажмите **ENTER/HOLD**

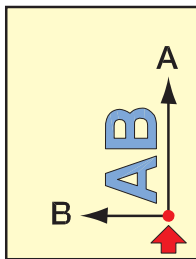
8

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

### Система координат

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

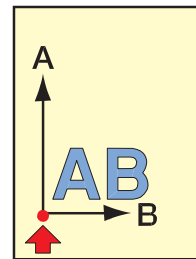
<ПОВОРОТ 0°>



Rotation: OFF

Лист установлен сзади

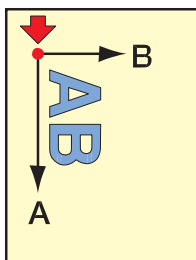
<ПОВОРОТ 90°>



Rotation: ON

Лист установлен сзади

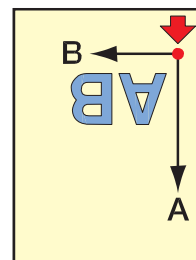
<ПОВОРОТ 180°>



Rotation: OFF

Лист установлен спереди

<ПОВОРОТ 270°>



Rotation: ON

Лист установлен спереди

### Выключение функции ROTATION

Выполните шаги 1-5 «Установки функции ROTATION»

☞ п. 3-41

Кнопками установите значение «OFF»

Нажмите **ENTER/HOLD**

Нажмите **END** дважды

# Резка отдельных областей

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

Вы можете отдельно вырезать часть, выступающую за край листа.



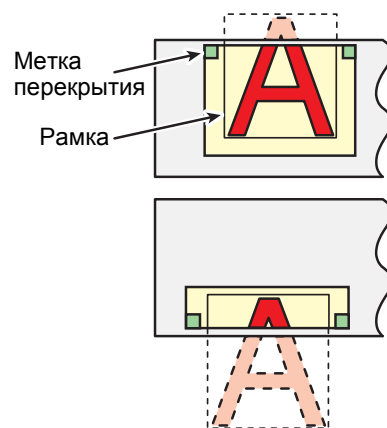
- С функцией DIVISION CUT Вы можете также использовать следующие похожие функции:

### Резка рамки

Вместе с резкой макета плоттер автоматически вырезает рамку по размеру макета

### Установка меток перекрытия:

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



## Установка функции DIVISION CUT

1

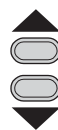
Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

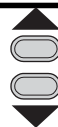
3

Нажмите **ENTER/HOLD**



4

Стрелками вверх/вниз выберите [DIVISION CUT]



DIVISION CUT <ENT>


5


Нажмите **ENTER/HOLD**

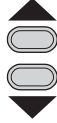
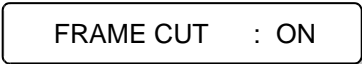



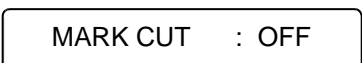
DIVISION CUT : OFF

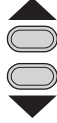
- 6** Стрелками вверх/вниз установите «ON»



- 7** Нажмите **ENTER/HOLD**



- 8** Стрелками вверх/вниз выберите [FRAME CUT]



- 9** Нажмите **ENTER/HOLD**



- 10** Стрелками вверх/вниз выберите [MARK CUT]

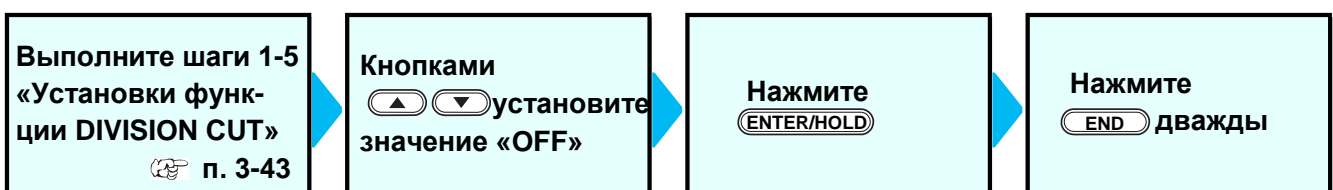
  - Установите значение «ON»

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

**Важно!**

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

## Выключение функции DIVISION CUT

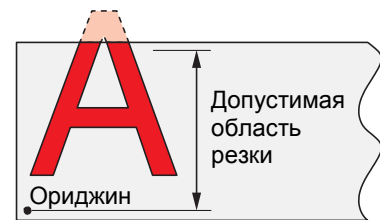


## Резка при помощи DIVISION CUT

1

**Пошлите задание для резки с управляющего компьютера**

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



\*\* OFF SCALE \*\*

2

**После выполнения резки плоттер автоматически вырежет рамку и метки перекрытия.**

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

\*\* DIVISION \*\* XXs

3

**После завершения резки областей плоттер вернется в локальный режим**

- Не меняйте лист пока отображается надпись указанная справа

CUT1 DIVISIO

4

**Установите новый ориджин**

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

5

**Переключите плоттер в удалённый режим кнопкой REMOTE**

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

6

**Повторите шаги 4 и 5**

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

CUT1 20 050 0.30

# Изменение порядка резки (черч.)

Вы можете переупорядочить либо отсортировать задания на управляющем компьютере, чтобы изменить порядок резки.

Представьте, что у Вас имеется задание, которое Вам нужно вырезать не отрывая ножа, в соответствии с порядком поступления данных с компьютера. Но если Вам не удастся сделать это одним непрерывным движением ножа, то Вы можете изменять порядок резки для выполнения задания.

## Вы не можете выполнить резку не отрывая ножа в следующих случаях

Некоторые программы посылают данные для резки в том порядке, в котором они были созданы и отредактированы.

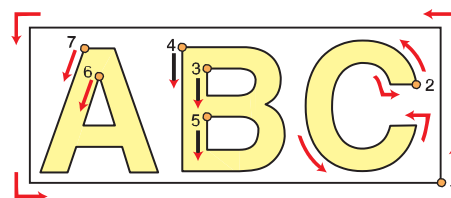
Например, если Вы изменяете данные, полученные со сканера, то Вы не можете не отрывая ножа вырезать сначала исходные данные, а потом изменённые.

## Резка после сортировки

С включенной функцией сортировки, плоттер воспринимает данные, начинающиеся опусканием ножа и заканчивающиеся поднятием ножа, как один блок. После завершения резки одного блока, плоттер начинает резать следующий блок, начальная точка которого является ближайшей к законченному блоку.

Для данных, передаваемых с компьютера, начальная позиция и направление резки не меняются.

- : Начальная позиция данных = Начальная точка резки
- Стрелка : Направление данных = Направление резки
- Цифра : Последовательность резки блоков



## С функцией SORTING Вы можете следующее.

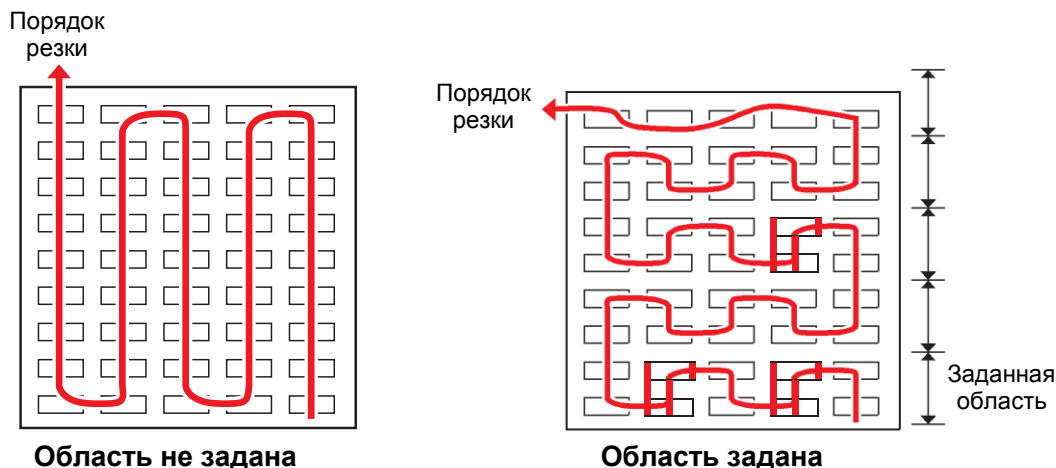
Установите функцию SORTING в ON, чтобы стали доступными следующие функции.

### Функция автоматического прогона:

Используется для определения длины данных для резки и предварительной протяжки листа на эту длину.

### Функция управления областями:

Используется для предварительного задания приоритетной области, резка данных в которой будет происходить в первую очередь. После завершения резки в заданной области, плоттер расширяет область чтобы последовательно произвести резку в направлении протяжки листа.



## Установка функции SORTING

- 1** Нажмите  в локальном режиме

FUNCTION  DATA CLEAR <ENT>
- 2** Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

  
 SET UP <ENT>
- 3** Нажмите 

ENTER/HOLD 
- 4** Стрелками вверх/вниз выберите [SORTING]

  
 SORTING <ENT>
- 5** Нажмите 

ENTER/HOLD  SORTING : OFF
- 6** Стрелками вверх/вниз установите значение «ON»

SORTING : ON
- 7** Нажмите 

ENTER/HOLD  AUTO FEED : OFF
- 8** Стрелками вверх/вниз установите [AUTO FEED] в «ON»

  
 AUTO FEED : ON
- 9** Нажмите 

ENTER/HOLD  AREA : OFF

**10**

Стрелками вверх/вниз установите значение [AREA]

- Установите значение «ON»



AREA : 500

**11**

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы подтвердить установку и нажмите **END**.

**Важно!**

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.
- Если Вы измените значение функции, приёмный буфер будет очищен.
- Установка функции сортировки в «ON» уменьшит объём приемного буфера приблизительно до 20MB.

## Выключение функции DIVISION CUT

Выполните шаги 1-5 «Установки функции SORTING»

п. 3-43

Кнопками установите значение «OFF»

Нажмите **ENTER/HOLD**

Нажмите **END** дважды

## Последовательность сортировки

1

### Передача данных началась

- На ЖКД отображается остаток необработанных данных приемного буфера
- Резка не происходит. Обработанные сегменты сохраняются в буфере сортировки

CUT1 \* 2KB \*

2

### После завершения передачи данных на ЖКД отображается время, оставшееся до начала резки

- Оставшееся время отображается в секундах
- Если во время ожидания начала резки никакие данные не передаются, счётчик продолжает обратный отсчёт

\*\* PLOT \*\* 5s

3

### Выполняется автоматическая протяжка

- Перед началом резки плоттер прогоняет лист на длину, равную данным для резки. Если длина листа окажется недостаточной, отобразится сообщение об ошибке.

\* SORTING \* 2%

ERR15 AUTO FEED

- После замены листа на более длинный, выполните передачу данных или установите [No. COPIES]. (п.3-10)

4

### Начинается резка

- Процент данных, для которого резка уже произведена, отображается на ЖКД

SORTING 100%

5

### Резка завершена

- Плоттер возвращается в удалённый режим

CUT1 \* REMOTE \*



- Когда SORTING установлена в ON, плоттер не начнёт резку пока не закончится обратный отсчёт после получения всех данных.
- Однако в следующих случаях сортировка и последующая резка начинаются до завершения обратного отсчёта:
  - а) Буфер сортировки переполнен (около 540000 линейных сегментов)
  - б) Номер инструмента, скорость, давление, или какой-либо другой параметр резки изменён.
  - в) Выполняется протяжка листа или смена ориджина



# Другие полезные функции

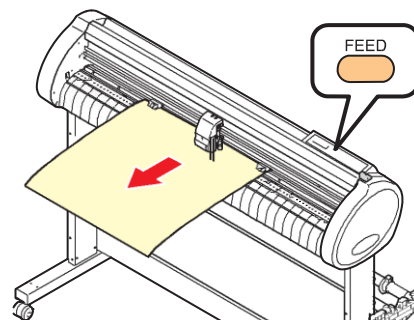
## Прогон листа

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

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

**Важно!**

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



# 1

Нажмите **FEED** в локальном режиме

CUT1 20 050 0.30

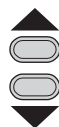
FEED

SHEET FEED : 1.0m

# 2

Стрелками вверх/вниз введите расстояние протяжки

- Возможные значения:  
В мм : 0.1÷51м (с шагом 0.1м)  
В дюймах: 1÷167футов (с шагом 1фут)



SHEET FEED : 10.0m

# 3

Нажмите **ENTER/HOLD**

- Будет выполнена протяжка листа на введённую длину

ENTER/HOLD

SHEET FEED : 8.0m



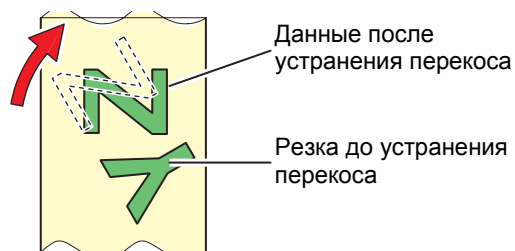
- Чтобы прервать протяжку листа, нажмите **END**.
- Если длина листа меньше установленного значения, протяжка остановится, а на ЖКД отобразится длина протяжки. Нажмите любую кнопку, чтобы продолжить.

\*\* STOP : 0.2m \*\*

## HOLD

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

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



# 1

### Нажмите **ENTER/HOLD** во время резки

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

ENTER/HOLD



\*\* HOLD \*\*

# 2

### Откорректируйте перекося листа

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

# 3

### Нажмите **REMOTE** чтобы перезапустить резку



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

## DATA CLEAR - Прекращение резки -

Выполните функцию DATA CLEAR для прекращения резки (черчения).

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

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

1

Нажмите **FUNCTION** во время резки (черчения)

FUNCTION



DATA CLEAR <ENT>

2

Нажмите **ENTER/HOLD**

**Важно!**

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



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

## Резка образцов для выявления причин ошибок резки

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

Образец: Cut

Cut

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

Образец: Logo

Mitsubishi

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

FUNCTION



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SAMPLE CUT]



SAMPLE CUT <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



CUT <ENT>

4

Стрелками вверх/вниз выберите образец для резки

- Имеется два образца: «Cut» и «Logo». Если Вы выберете «Cut», перейдите к шагу 7.



LOGO <ENT>

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



LOGO 100% <ENT>

6

Стрелками влево/вправо установите масштаб образца

- Масштаб: 1÷999%



LOGO 200% <ENT>

7

Нажмите **ENTER/HOLD** чтобы начать резку

### Результат резки образца

Образец режется правильно, а другие данные – нет.

Проблемы с управляющим компьютером.

Ни образец, ни другие данные не режутся правильно.

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

## Вывод листинга настроек

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

1

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

2

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



DATA CLEAR <ENT>

3

Стрелками вверх/вниз выберите [LIST]



LIST <ENT>

4

Нажмите **ENTER/HOLD**



**Важно!**

- Вы не можете проверить содержимое листинга на компьютере.

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

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

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

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

## Вывод данных в формате ASCII [ASCII DUMP]

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

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

1

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

2

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

FUNCTION



DATA CLEAR &lt;ENT&gt;

3

Стрелками вверх/вниз выберите [ASCII DUMP]



ASCII DUMP &lt;ENT&gt;

4

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



### Важно!

- Вы не можете проверить содержимое дампа на компьютере.
- Для того, чтобы прервать выгрузку дампа, нажмите **REMOTE** для возврата в локальный режим и выполните DATA CLEAR (п.3-52)



```

INTERFACE: USB (13L 0.56)
0.025mm

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

## Установка параметров интерфейса

Установка параметров интерфейса.

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

**Важно!**

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

**1**

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

FUNCTION



DATA CLEAR <ENT>

**2**

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

**3**

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



**4**

Стрелками вверх/вниз выберите [INTERFACE]



INTERFACE <ENT>

**5**

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



BAUD RATE : 9600

**6**

Стрелками вверх/вниз установите скорость порта

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

BAUD RATE : 19200

**7**

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



**8**

Стрелками вверх/вниз выберите следующие параметры

- Параметры, которые можно настраивать:  
Data bits, Parity / Stop bits / Handshake / Step size / Close time
- См. п.3-57 для подробного объяснения каждого параметра

9

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



10

Стрелками вверх/вниз выберите значение параметра

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

11

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

## Устанавливаемые параметры

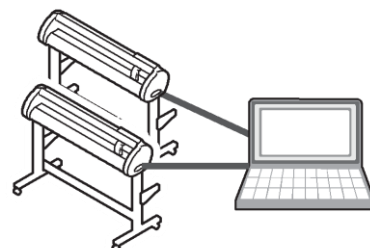
<b>Boud rate</b>	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (бод)	
<b>Data bits</b>	7, 8 (бит)	
<b>Parity</b>	NON, EVEN, ODD	
<b>Stop bits</b>	1, 2 (бит)	
<b>Handshake</b>	AUTO	HARD
	MGL-IIc	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT
	MGL-Ic1	HARD, XONOFF
<b>Step size</b>	AUTO (MGL-IIc)	0.025 (мм)
	AUTO(MGL-Ic1)	0.05 (мм)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

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



## Установка номера USB устройства

Если к одному компьютеру подключено более одного плоттера по интерфейсу USB, задайте каждому плоттеру свой уникальный номер.



1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

FUNCTION



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SAMPLE CUT]



SAMPLE CUT <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



4

Стрелками вверх/вниз выберите [DEVICE No.]



DEVICE No. <ENT>

- Имеется два образца: «Cut» и «Logo». Если Вы выберете «Cut», перейдите к шагу 7.

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



DEVICE No. : 0

6

Стрелками вверх/вниз установите номер устройства (1÷99) и нажмите **ENTER/HOLD**

7

Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции

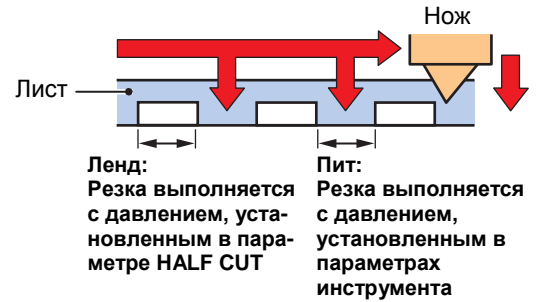
**Важно!**

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.

## Резка прерывистой линии

При резке задания в соответствии с данными, плоттер режет прерывистой линией, не прорезая насквозь.

- Для резки прерывистой линии используйте нож (Модель SPB-0001, набор из трёх твердосплавных ножей) поставляющийся опционально.
- Для резки прерывистой линии используйте рейку с прорезью.(п.1-9)



FUNCTION



1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



4

Стрелками вверх/вниз выберите [HALF CUT]



HALF CUT <ENT>

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



HALF CUT : OFF

6

Стрелками вверх/вниз установите "ON"

HALF CUT : ON

7

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



HALF CUT PRESS : 0g

8

Стрелками вверх/вниз выберите давление резки «ленда»

- Возможные значения: 0÷300г



HALF CUT PRESS : 50g

**9**Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



HALF LENGTH : 0.5mm

**10**

Стрелками вверх/вниз выберите длину «ленда»

- Возможные значения: 0.1÷5.0мм



HALF LENGTH : 2.5mm

**11**Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



CUT LENGTH : 10mm

**12**

Стрелками вверх/вниз выберите длину «пита»

- Возможные значения: 5÷150мм



CUT LENGTH : 100mm

**13**Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD

**14**Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции**Важно!**

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.
- Так как при резке прерывистой линии прорезается не только плёнка, но и подложка, срок службы ножа, применяемого для резки прерывистой линии, будет меньше чем у ножа, применяемого для обычной резки.
- Вы можете установить давление для резки «питов» в параметрах инструмента. (п.2-10)

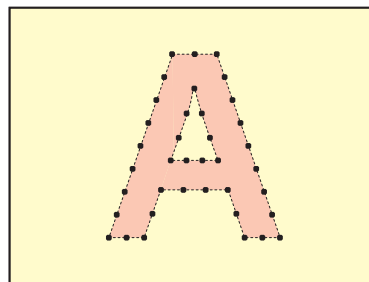
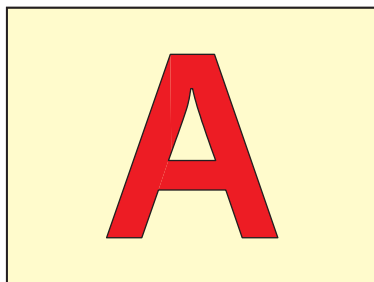
### Значения для справки

В таблице приведены параметры резки и параметры резки прерывистой линии для листа 65кг.

Параметры резки		Параметры резки прерывистой линии	
SPEED	40cm/s	Half cut press	0g
PRESSURE	40g	Half cut length	0.5mm
OFFSET	0.30mm	Cut length	10mm

## Черчение перфорированной линии

Вы можете использовать иголку для перфорации контура (функция POUNCING)  
 Вы можете закрасить перфорированный лист маркером, краской из баллончика или чем-нибудь другим, чтобы использовать в качестве эскиза.



### Во время перфорирования

- Инструмент : Используйте иголку (Модель OPTC0095, набор для перфорирования), поставляемую опционально
- Параметры резки : Установите в [PIN]
- Лист : Используйте бумагу. Не используйте ПВХ плёнку
- Рейка/марзан : Используйте рейку. Не используйте марзан.

### Предварительная установка параметров резки (п.2-10)

- Скорость : 1÷10см/сек(с шагом 1см/сек)  
 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60см/сек
- Давление : 10÷400г
- Интервал перфорации : 1÷100мм

## Включение функции POUNCING

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**



4

Стрелками вверх/вниз выберите [POUNCING]



POUNCING <ENT>

5

Нажмите **ENTER/HOLD**



POUNCING : OFF

6

Стрелками вверх/вниз установите значение "ON"

POUNCING : ON

7

Нажмите **ENTER/HOLD**



8

Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции

**Важно!**

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.

## Исключение недорезанных участков

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

Включите функцию зарезания и установите длину зареза.

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

**Важно!**

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



1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме

FUNCTION



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



4

Стрелками вверх/вниз выберите [OVER CUT]



OVER CUT <ENT>

5

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



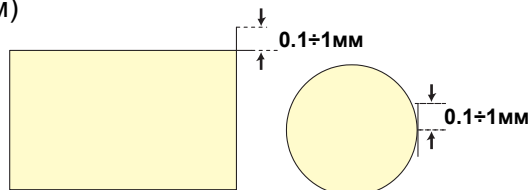
OVER CUT : OFF

6

Стрелками вверх/вниз установите значение "ON"

OVER CUT : ON

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



---

**7**

Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD



---

**8**

Нажмите **END** дважды чтобы  
прервать установку функции

---

## Выбор количества используемых прижимных роликов

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



DATA CLEAR &lt;ENT&gt;

2

Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]



SET UP &lt;ENT&gt;

3

Нажмите **ENTER/HOLD**



4

Стрелками вверх/вниз выберите [PINCH ROLL]



PINCH ROLL &lt;ENT&gt;

5

Нажмите **ENTER/HOLD**



PINCH ROLL : OFF

6

Стрелками вверх/вниз установите количество используемых роликов

- Возможные значения: 2 или 3

PINCH ROLL : 1

7

Нажмите **ENTER/HOLD**



8

Стрелками вверх/вниз установите значение [ROLL. SELECT]



ROLL. SELECT : ON

- Если выбрано количество прижимных роликов, установите «ON»



## 9

**Нажмите  дважды чтобы прервать установку функции****Важно!**

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

# Различные настройки

## Переключение языка меню

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

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

1

Нажмите **FUNCTION** в локальном режиме



DATA CLEAR <ENT>

2

Стрелками вверх/вниз выберите [DISPLAY]



DISPLAY <ENT>

3

Нажмите **ENTER/HOLD**



DISPLAY : ENGLISH

4

Стрелками вверх/вниз выберите язык меню



DISPLAY : GERMAN

5

Нажмите **ENTER/HOLD**



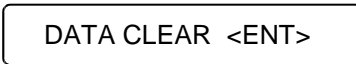




6

Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции

## Установка различных функций

Используйте по своему усмотрению

**1** Нажмите  в локальном режиме  

**2** Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]  

**3** Нажмите  


**4** Стрелками вверх/вниз выберите нужную функцию

**5** Нажмите 

**6** Стрелками вверх/вниз установите нужное значение

- Смотрите полный список настроек в п.3-69

**7** Нажмите 

**8** Нажмите  дважды чтобы прервать установку функции

**Важно!**

- Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.

## Список настроек

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

Название функции	Описание	Возможные значения	
Up Speed	Устанавливает скорость движения листа и каретки когда инструмент поднят. Установка меньшего значения снижает перекося при протяжке длинного листа.	5,10,20,30,40,50,60, AUTO (см/сек)	При установке AUTO, используется значение, установленное в параметрах инструмента (но минимально 10см/сек).
Jog Step	Устанавливает сдвиг листа и каретки при нажатии стрелок.	0.1мм	0.1мм за одно нажатие
		1.0mm	1.0 мм за одно нажатие
		1/16дюйма	1/16 дюйма за одно нажатие
		1/254 дюйма	1/254 дюйма за одно нажатие
mm/inch	Устанавливает единицы измерения длины.	mm	Миллиметры.
		inch	Дюймы.
Feed Offset	Относительно AUTO FEED, немного увеличивает длину протяжки.	0 to 100см	
Dummy cutting	Когда включена, лезвие должно быть повернуто в определённом направлении для выполнения пробной резки	ON	Пробная резка выполняется всегда, когда меняются параметры инструмента и резки.
		OFF	Пробная резка не производится.
Sheet setting	Устанавливает тип листа в соответствии с используемым материалом.	Standard	Если используется обычный лист.
		Heavy	Если используется тяжёлый материал. (но понижает максимальную скорость резки до 20см/сек.)
Compensated pressure offset	Используется для расширения значения в том случае, если начало и конец сегмента резки недорезаны.	0 to 7	От около 4г до около 28г
Pinch Roll	Количество одновременно используемых роликов прижима.	См. п.3-65.	
Over Cut	Устранение недорезанных участков.	См. п.3-63.	
Start Mode	Устанавливает режим после определения листа.	LCL	Переключает в состояние ожидания локального режима.
		REM	После определения листа автоматически включает удалённый режим.
Search Mark	Автоматически выполняет поиск меток после определения листа.	См. п.3-30.	
Setup Reset	Сбрасывает установленные значения к заводским настройкам.	См. п.3-74.	

## Command switching

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

## Cutting mode

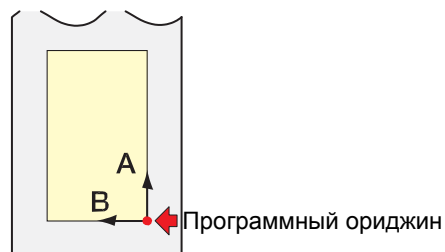
Выберите «QUALITY» в любом из перечисленных случаев:

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

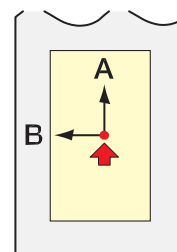
## Origin switching

Когда функция ROTATION включена, ориджин устанавливается как показано ниже.

Rotation выключена

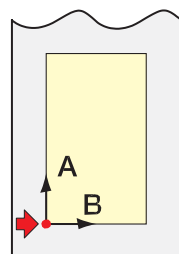


Правый нижний угол

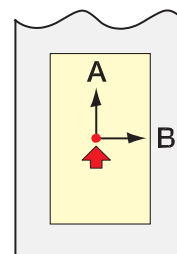


Центр

Rotation включена



Правый нижний угол



Центр

**Важно!**

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

## Priority

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

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

## Size Reply Value

Установленное значение не влияет на фактический размер зоны резки.

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

## Sheet Sensor

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

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

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

## Jog Step

Точное позиционирование может быть достигнуто в любом из приведённых случаев:

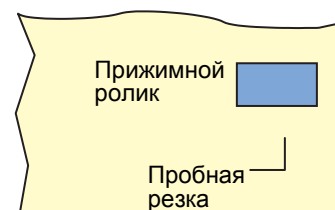
- Выравнивание по двум точкам. (п.3-3)
- Точное положение ориджина.
- Оцифровывание. (п.3-5)

## FEED OFFSET

Во время автоматической протяжки, рулон может подаваться неравномерно при приближении к концу. Протяните рулон на дополнительную длину, чтобы предотвратить его падение с удерживающих валов вследствие неравномерной подачи.

## Dummy Cutting

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



**Важно!**

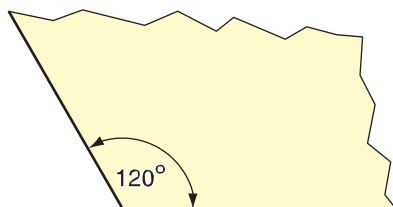
- По умолчанию функция Dummy cut включена
- Если функция выключена, перед резкой выполните тестовую резку для настройки ориентации лезвия.(п.2-20)

## Sheet Setting

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

## Compensated Pressure Offset

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



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

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



## Возврат к заводским настройкам

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

FUNCTION  DATA CLEAR <ENT>
- 2** Стрелками вверх/вниз выберите [SET UP]

 SET UP <ENT>
- 3** Нажмите **ENTER/HOLD**

ENTER/HOLD 
- 4** Стрелками вверх/вниз выберите [SETUP RESET]

 SETUP RESET <ENT>
- 5** Нажмите **ENTER/HOLD**

  - Это вернёт настройки к заводским установкам

ENTER/HOLD  Илс COMMAND : ENT
- 6** Нажмите **END** дважды чтобы прервать установку функции

**Важно!** • Установленные значения остаются в памяти даже после выключения питания.

## **ГЛАВА 4**

### ***В случае возникновения проблем***



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

# Перед тем, как заявить о проблеме

Примите соответствующие меры, основываясь на нижеприведённой таблице.  
Если проблему не удастся решить, обратитесь в MIMAKI или к региональному дилеру.

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

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

# Ошибки, отображаемые на ЖКД

## Сообщения об ошибках

Ошибки пронумерованы.

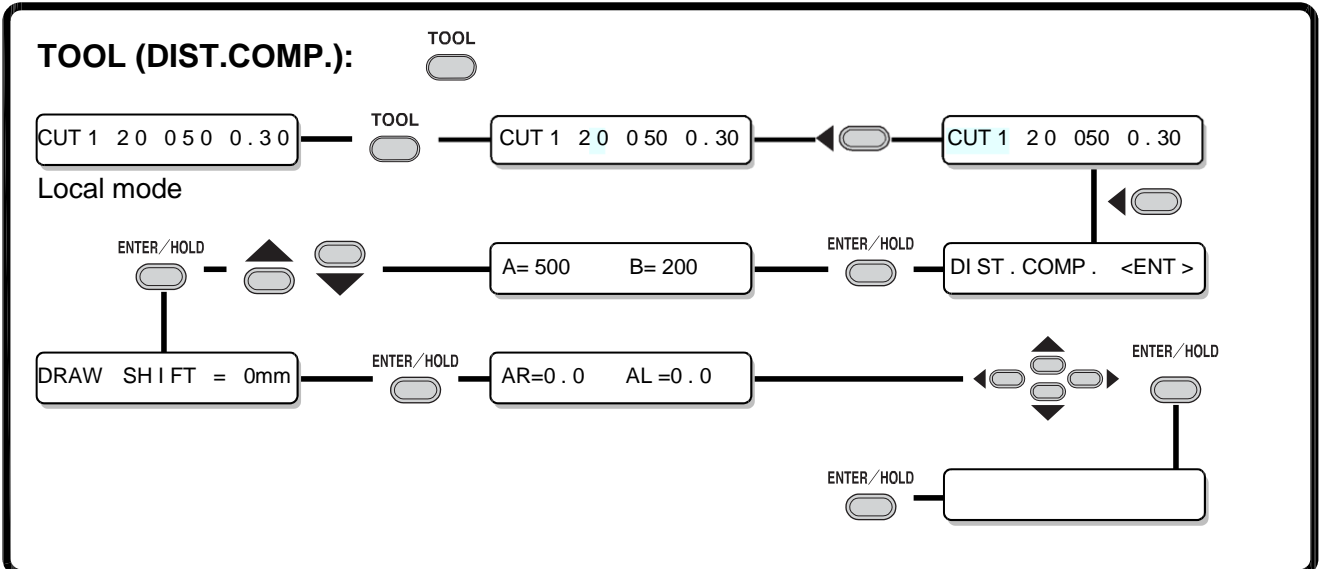
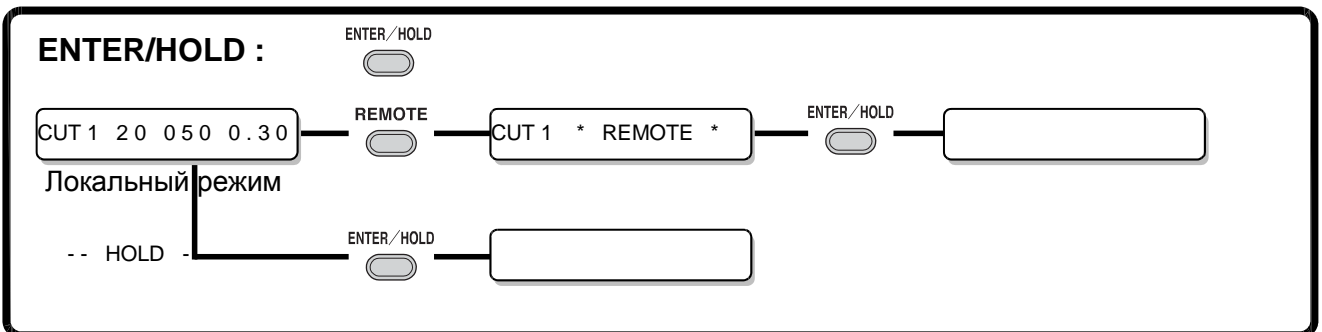
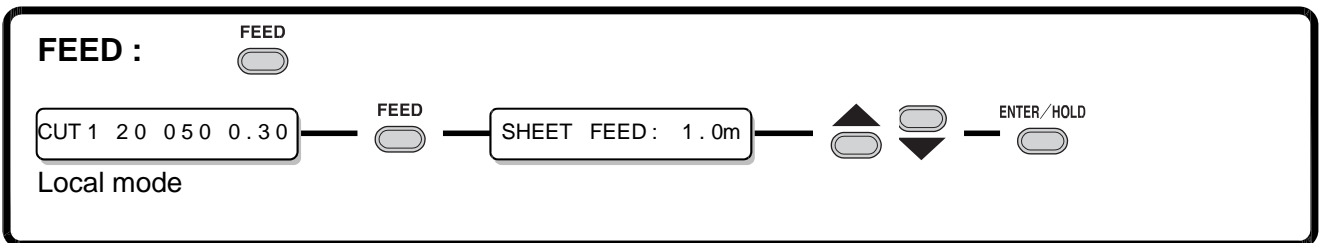
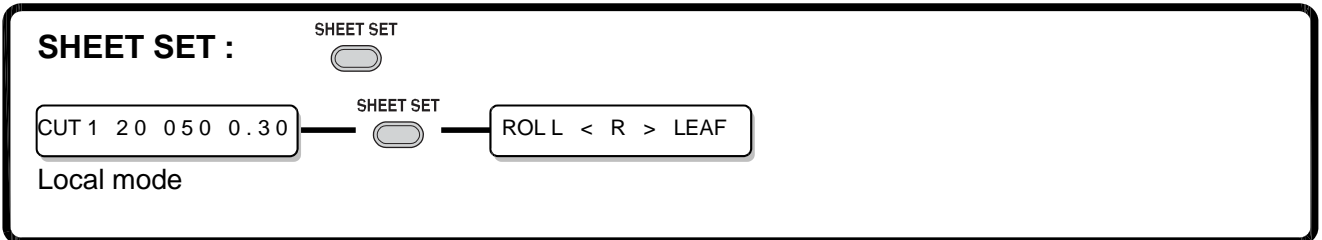
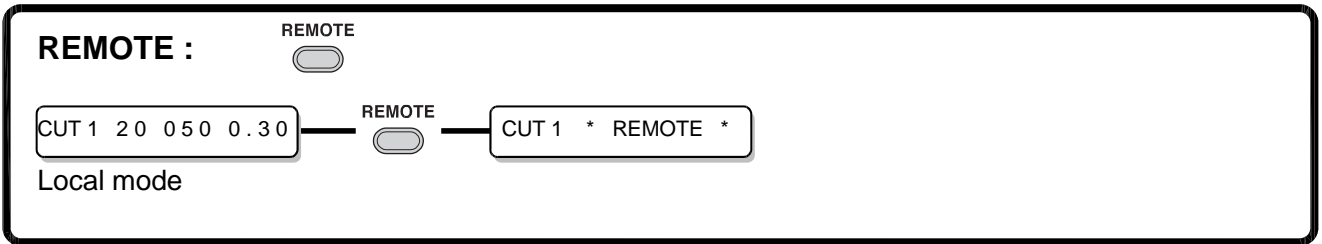
Примите меры в соответствии с нижеприведённой таблицей. Если принятые меры не помогли, свяжитесь с региональным дилером или офисом MIMAKI.

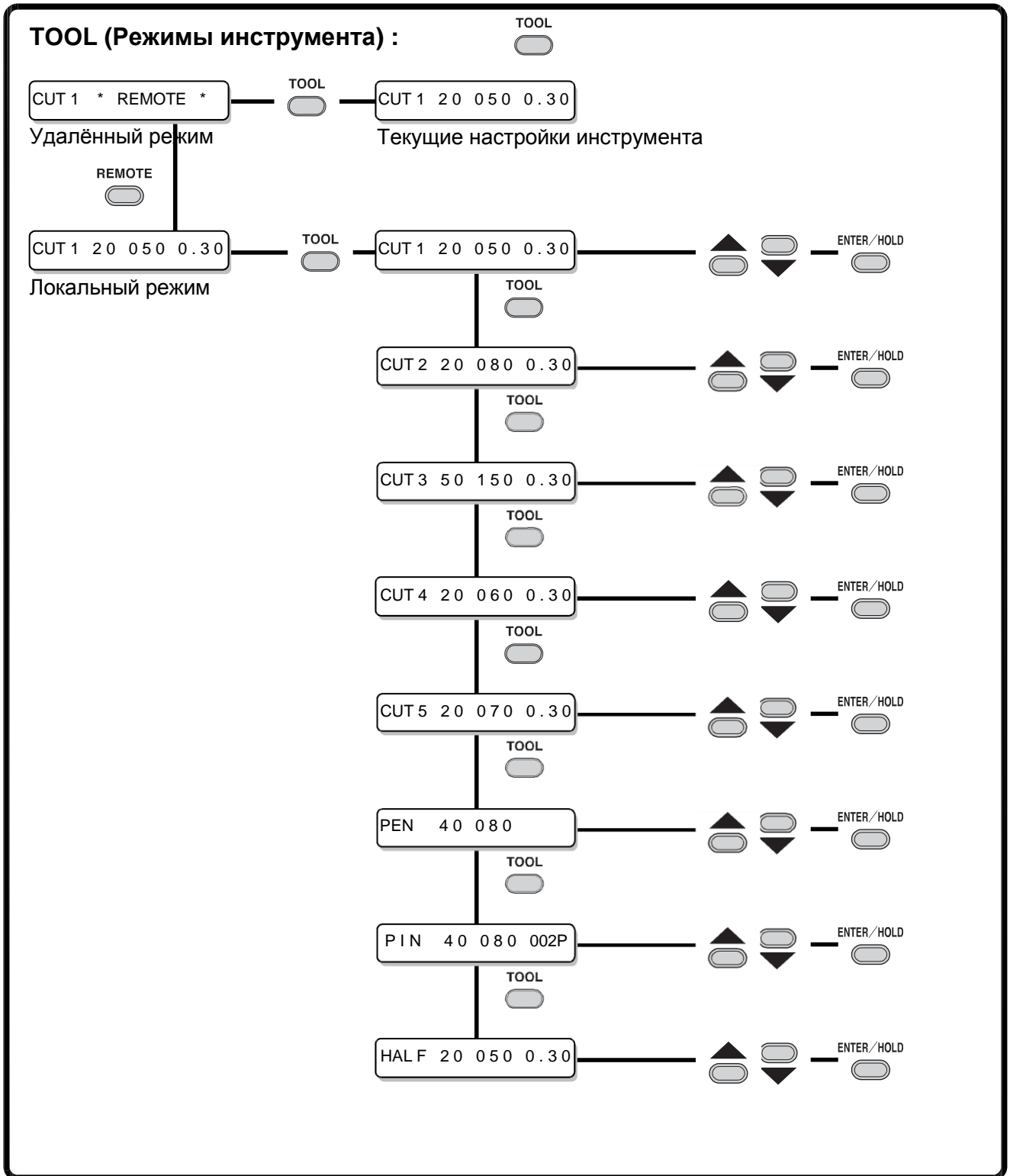
Ошибка	Причина	Меры
ERR02 MAIN RAM	Проблема с ОЗУ.	Свяжитесь со своим дилером или офисом продаж MIMAKI.
ERR04 EEPROM	Проблема с ПЗУ.	
ERR06 BUFFER	Проблема с буфером приема.	
ERR08 POWER	Проблема с мотором.	
ERR10 COMMAND	Получена неизвестная команда.	Проверьте систему команд управляющего компьютера.
ERR11 PARAMETER	Получен параметр с номером, выходящим за допустимые рамки.	Проверьте параметр.
ERR12 DEVICE	Плоттер получил неправильную команду управления.	Проверьте систему команд управляющего компьютера.
ERR13 PM OVER	Данные полигона переполнили буффер.	Не используйте команду полигона или используйте команду в системе MGL-Ic1.
ERR15 AUTO FEED	Плоттер не смог протянуть лист на длину, указанную в команде ZX.	После завершения передачи данных, перезаправьте длинный лист.
	При резке областей, во время резки очередной области, плоттер не смог протянуть лист на ту же длину, что и первая область.	Заправьте более длинный лист в плоттер и переключите плоттер в удалённый режим.
ERR16 AUTO I/F	Плоттер не смог автоматически распознать команду.	Настройте набор команд (п.3-69)
ERROR20 I/O	Ошибка настройки порта.	Установите одинаковые настройки порта на плоттере и управляющем компьютере.(п.3-69)
ERR27 BUFFERover	Ошибка интерфейса.	Проверьте интерфейсный шнур.
ERR30 OPERATION	С панели управления задана недопустимая команда.	Обратитесь к соответствующему разделу данного руководства.
ERR31 NO DATA	Плоттер начал дублирование резки, но обнаружил, что в приёмном буфере отсутствуют данные.	Обратитесь к описанию дублирования резки.(п.3-10)
ERR32 DATAtooBIG	Количество принятых данных слишком велико для выполнения дублирования резки.	
ERR33 SHEET SIZE	Лист слишком короткий.	Используйте более длинный лист.

Ошибка	Причина	Меры
ERR34 DAT REMAIN	Плоттер выполнил недопустимую команду во время приостановки резки.	Нажмите REMOTE чтобы продолжить резку или выполните data clear если данные в приёмном буфере больше не нужны.(п.3-52)
ERR36 MARKdetect (Отображается самостоятельно)	Метки не определились. (Сразу после определения листа)	Убедитесь, что лист не скручен.
		Убедитесь, что начальная точка определения меток установлена правильно. (п.3-24)
		Проверьте, что чёрные метки напечатаны на белом фоне.
		Убедитесь, что между метками отсутствует грязь, кляксы и т.п.
		Проверьте настройки меток. (п.3-18)
		Если вышеперечисленное не помогло, свяжитесь со своим дилером или офисом продаж MIMAKI.
ERR37 MARK ORG	Ориджин определён вне области резки.	Разместите метки на листе.
ERR38 MARK SCALE	Невозможно определить метки. Однако, эта ошибка может быть также связана с неправильным определением или ошибкой установки значения компенсации.	Исправьте значение компенсации и повторно определите метки.
	Нужное значение компенсации оказалось больше 1.3 или меньше 0.7 (раза).	Устраните причину ошибки (например, перепечатайте размытые метки) и повторите попытку.
	Слишком близкое расстояние до соседнего макета.	Увеличьте расстояние и перепечатайте.
	Ожидаемое расстояние между метками неверно.	Ожидаемое расстояние между метками неверно, что связано с ошибкой данных. Проверьте данные.
	Отпечатки неодинаковые либо часть отпечатка отсутствует.	Исправьте отпечатки и повторите резку.
	Так как метка была размытой, она считалась некорректно, поэтому следующая метка определена неправильно.	Перепечатайте макет, обращая внимание на отсутствие размытостей.

# Диаграмма функционирования

## Функции, вызываемые специальными кнопками

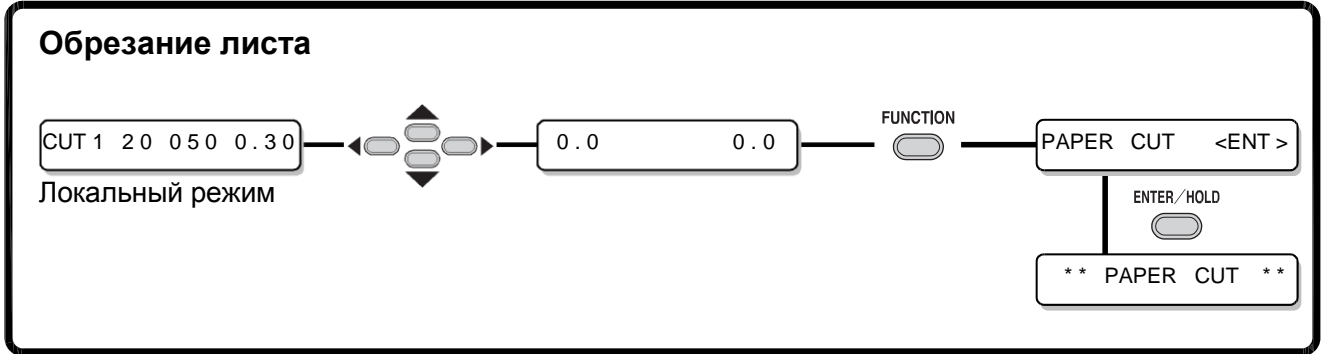
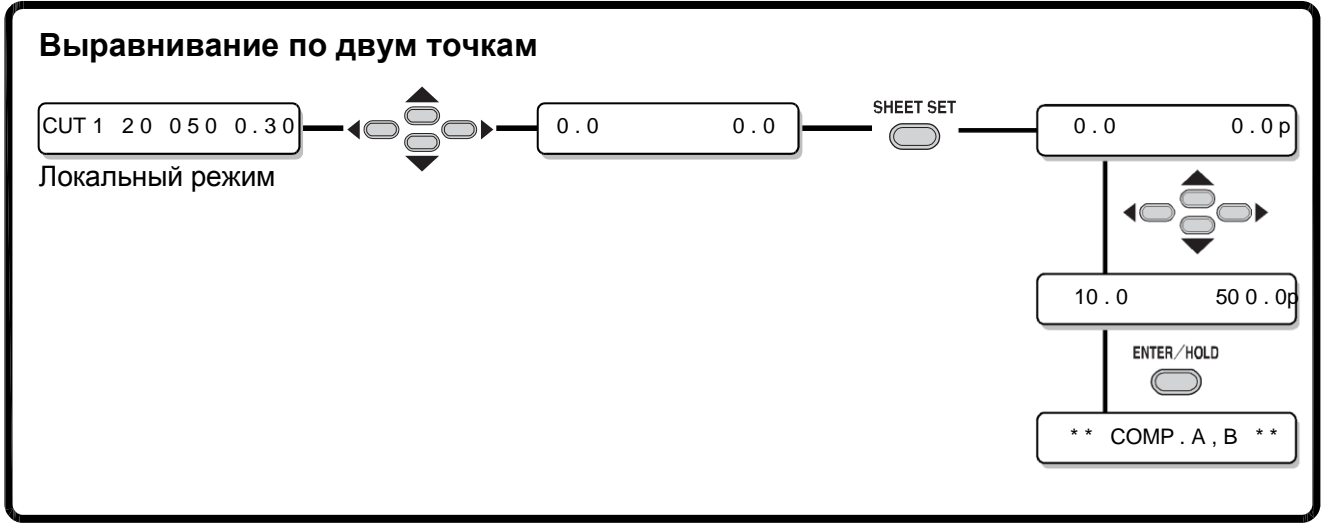
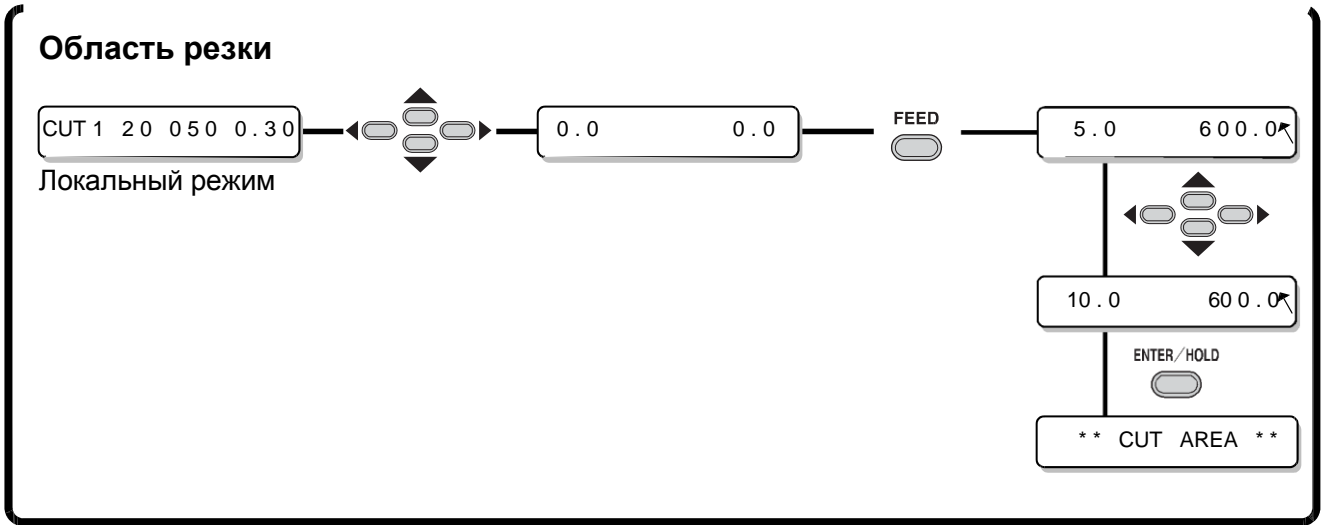
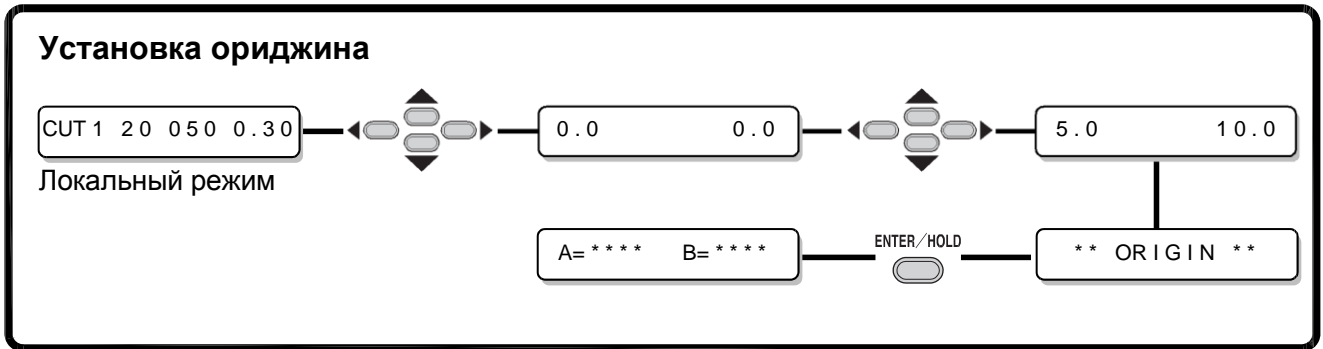








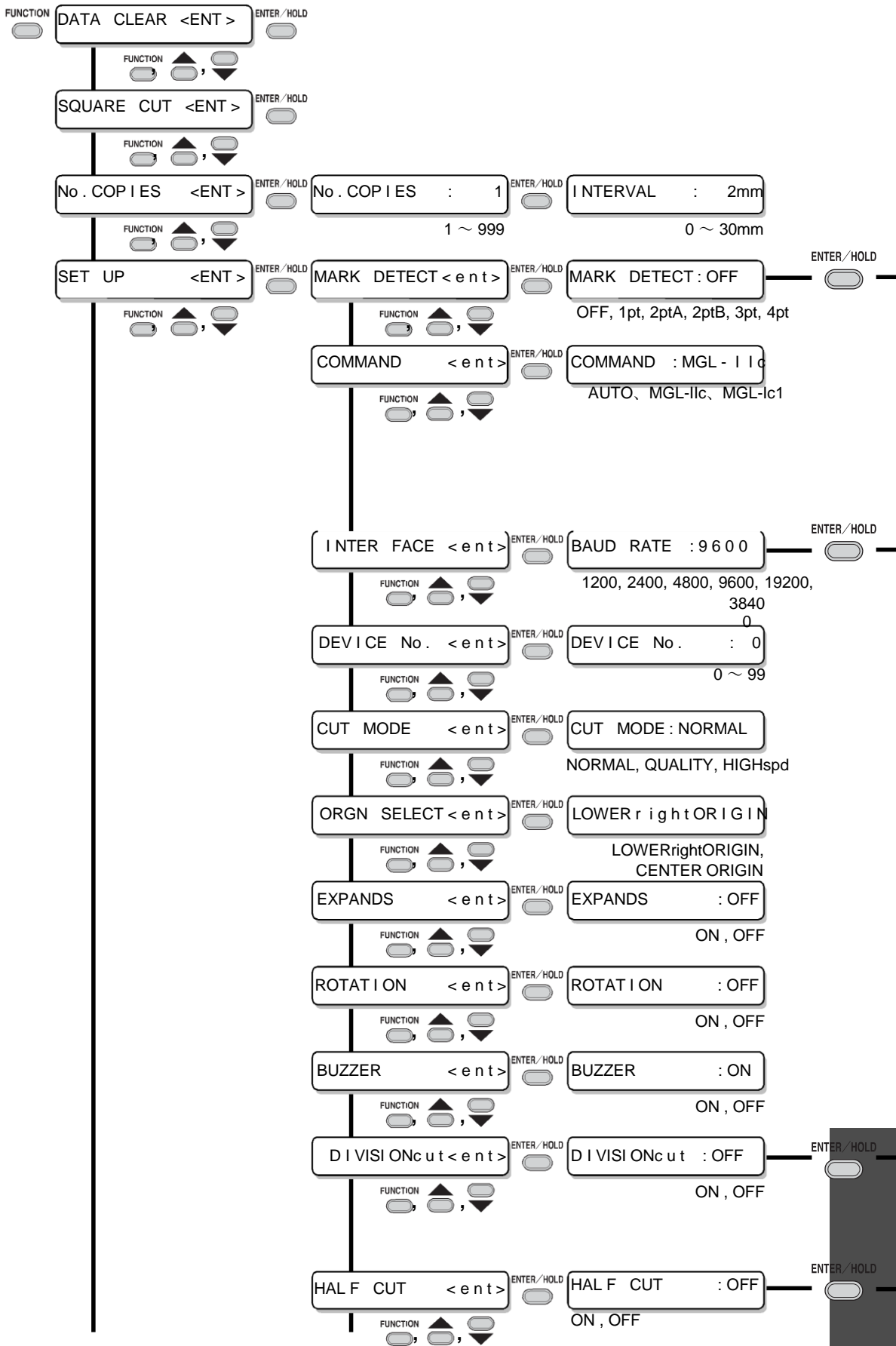
**Функции в режиме управления стрелками**



# Функции

CUT 1 20 050 0.30

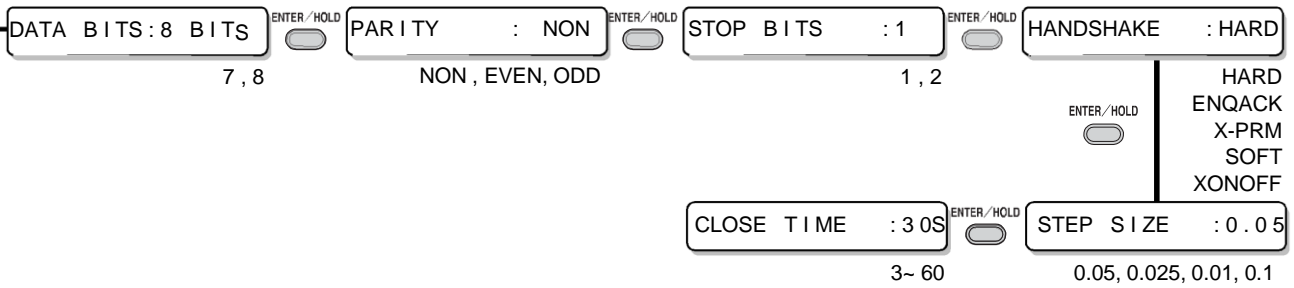
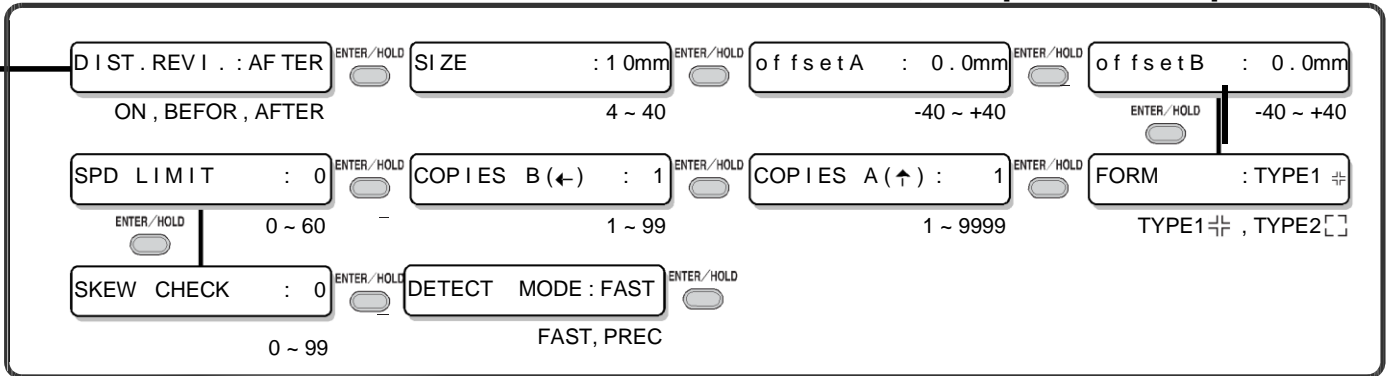
Локальный режим



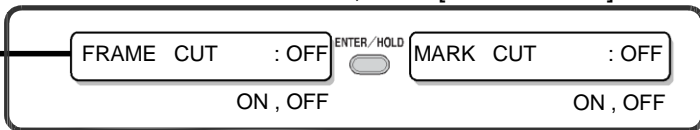
Продолжение

Продолжение

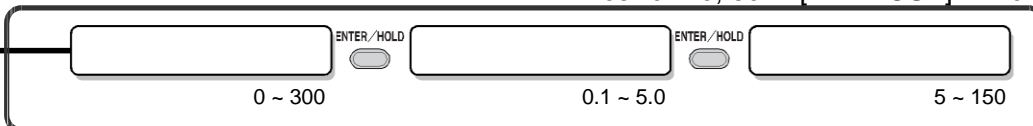
Возможно, если [MARK DETECT] не выключен



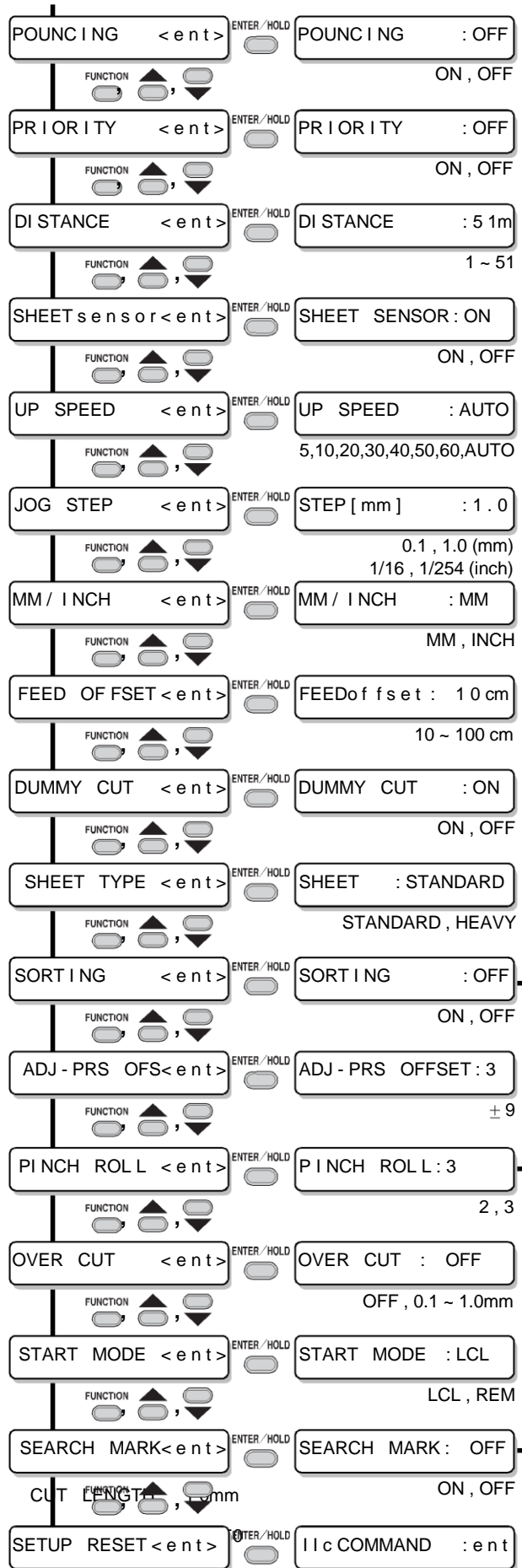
Возможно, если [DIVISIONcut] включено



Возможно, если [HALF CUT] включено



SET UP <ENT>

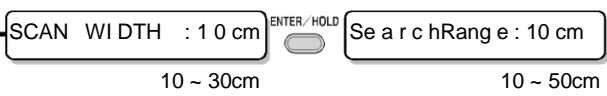
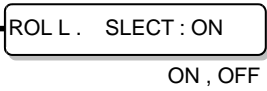
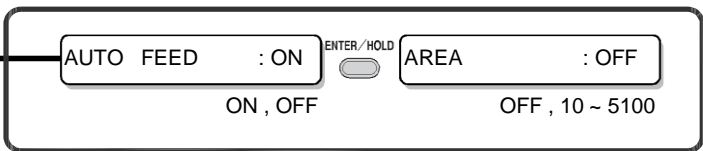


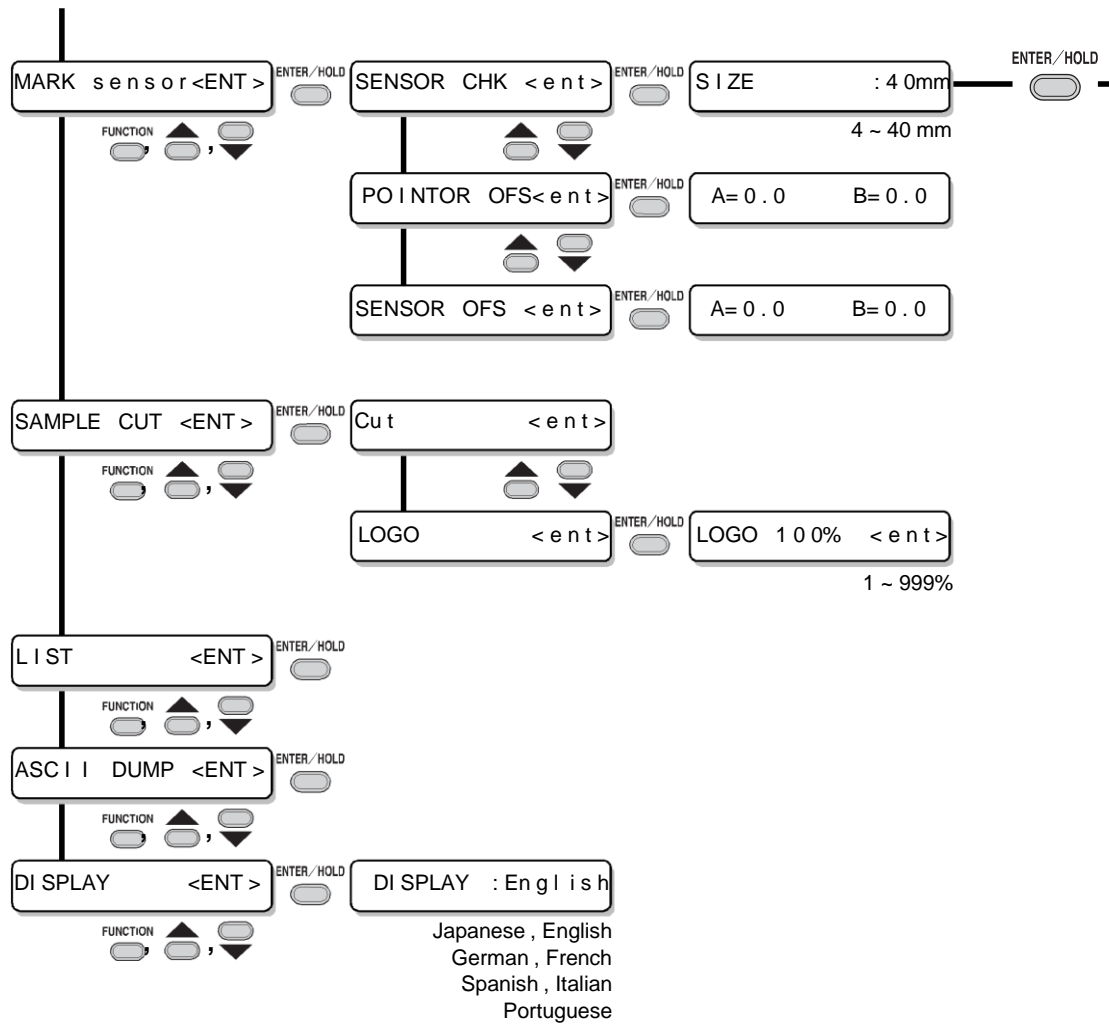
HAL FcutPRESS: 0g  
0 ~ 300

HAL Flength: 0.5mm  
0.1 ~ 5.0

Продолжение

Возможно, если [SORTING] включено





FORM : TYPE1  $\frac{+}{-}$   
TYPE1  $\frac{+}{-}$  , TYPE2  $\frac{+}{-}$



