CE6000-120AP

CUTTING PLOTTER



MANUAL NO.CE60AP-UM-102



GRAPHTEC

安全に正しくお使いいただくために

- ●ご使用の前に本編をよくお読みのうえ、安全に正しくお使いください。
- ●お読みになった後、いつでも見られる所に必ず保管してください。
- ●幼いお子さまには、機器をさわらせないでください。
- ●ここに示した注意事項は、安全に関する重大な内容を記載していますので、必ず守ってください。

絵表示について

製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人々への危害や財産への損害を未然に防止するために、いろいろな絵 表示をしています。その表示と意味は次のようになっています。内容をよく理解してから本文をお読みください。

▲ 危険	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が死亡、または 重傷を負う危険が切迫して生じる場合が想定される内容を示していま す。
▲ 警告	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が死亡、または 重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
▲ 注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が傷害を負う可 能性が想定される場合、および物的損害の発生が想定される内容を示 しています。

絵表示の例

	▲ 記号は、注意 (警告を含む)をうながす内容があることを示します。
\bigcirc	◇ 記号は、禁止(してはいけないこと)の行為であることを示します。
0	 記号は、強制(必ずすること)の行為であることを示します。 具体的な強制内容を の中や近くに絵や文章で示します。



コンセントから抜く





はじめに

このたびは、カッティングプロッター CE6000-120AP をご購入頂きまして、誠にありがとうございます。 本機は、ディジタルサーボ駆動方式を採用し、高速・高精度な作業を実現したカッティングプロッターです。 ミシン目パターンなどのカットのほか、ペンプロッターとしてもご活用いただけます。ご使用に際しましては、 本取扱説明書をご熟読いただき、正しくご利用いただけますようお願い申し上げます。

VCCI IEDNT

この装置は、クラス A 情報技術装置です。この装置を家庭環境で使用すると電波妨害を引き起こすことがありま す。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

VCCI-A

輸出に関するご注意とお願い

当社製品を輸出または国外へ持ち出す際、その製品が外国為替及び外国貿易法(外為法)の規定による規制貨物 に該当する場合は、日本国政府(経済産業省)に対して、輸出許可証の申請が必要です。また、非該当品であっ ても通関上何らかの書類が必要となります。詳しくは最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。

本書に関する注意

- (1) 本書の内容の一部、または全部を複写・転写することを禁止します。
- (2) 本書の内容および製品の仕様は、将来予告なしに変更することがあります。
- (3) 本書および製品につきましては万全を期しておりますが、万一ご不明な点や誤り等にお気づきの点がございましたら、弊社までご連絡ください。
- (4) 本書および製品を運用した結果の影響につきましては、(3)の項に関わらず責任を負いかねますのでご了承 ください。

登録商標について

記載された会社名・ロゴ・製品名などは、該当する各社の商標または登録商標です。

著作権について

本取扱説明書は、グラフテック株式会社が全ての著作権を保有しています。

マニュアルについて

取扱説明書は、CD-ROM の中に PDF ファイルとして入っています。取扱説明書では、本機の詳しい操作について説明しています。

カッター刃の取り扱いの注意

本製品は、刃物を使用しています。刃物による傷害事故を防ぐため、カッター刃の交換や、カッターペンの本体 への取り付け等、カッター刃を取り扱うときは、十分に注意して行ってください。

カッター刃について

カッター刃の先端は、鋭利な刃物になっています。取り扱うときは、指を切ったり体に刺したりしないよう充 分に注意してください。



使用済みの刃は、付属しているカッター刃のケースに入れ、まとめて捨ててください。



カッターペン

先端は、鋭利な刃物になっています。刃を出しすぎないように注意してください。また、使用しないときは、カッターペンの先から、刃を出さないようにしてください。



本体への取り付け後

電源投入後や動作中は、危険ですのでペン先に触れないようにしてください。

電源投入後の注意

作業中及び作業終了直後や各種設定時には、ツールキャリッジ、セットされたメディアが急に動くことがありま すので、稼動部やその移動範囲に、手、髪の毛、衣服等を近づけたり、物を置いたりしないでください。使用す る際は、手、髪の毛、衣服等が挟まれたり、巻き込まれたりして怪我をしないように充分に注意してください。 カット/作図中は、ギア、ローラー等の可動部に絶対さわらないでください。

メディアをセットする際は、ギア、ローラー等に指を挟まないように注意してください。



警告ラベルについて

本機のトップカバーには以下の警告ラベルが貼ってあります。必ず遵守してください。





文中の語句について

- ●本説明書での「作図」とは、本機が動作して、ペンにて作図すること、カッターペンにてカットすること等を 意味します。
- ●本説明書では、用紙、ロール紙またはシート紙を総称して「メディア」と表現しています。

作業の前に

- 付属の「安全に正しくお使いのために」を必ずお読みください。読まずに作業をすると、思わぬ事故を起こしたり火災の原因となることがあります。
- ●ご購入の際、「保証書」にお買い上げいただいた販売店の捺印・購入年月日が正しく記入されていることをお 確かめの上、「保証書」を大切に保管してください。
- ●「保証書」に必要事項をご記入の上、FAX をお送りいただくか、弊社 Web サイト「ユーザー登録」から、お 客様登録をお願い致します。

バスケットについての注意

付属のバスケットを使用しないと、作図品質に問題を起こす可能性があります。必ずバスケットを使用してくだ さい。

用紙(メディア)に関する注意

以下の注意を守ってご使用ください。

- ●用紙は、温度・湿度の影響を受けやすいため、ロールから引き出された直後から伸縮を始めます。引き出した 直後にカット/作図を開始しますと、描画中にメディアが伸縮し作図ズレを引き起こします。
- ●用紙は、本機を使用する同じ環境(温度・湿度)で保管してください。
- ●紙端を揃えてください。 紙端が揃っていないと、斜行が起こり紙ズレとなります。 紙ズレは、作図、カットズレの原因となります。
- ●ロール紙の終わりと紙管について

ロール紙の終わりと紙管の止め方によって、作図、カット等に影響がある場合があります。

●紙管について

本機で使用できる紙管の内径は、3 インチ(76.2mm)です。 紙管が変形していたり内径が大きい場合、作図/カットのズレの原因となります。

「用紙さらし時間/ならし動作の回数」の機能を必ずご使用ください。
 メディアは、ロールから引き出した時から、環境の影響を受けて伸縮を始めます。
 用紙は、温度・湿度によって伸縮量、飽和時間が変わります。
 伸縮の影響で、作図、カットずれが起きる場合があります。
 この影響を減らすため、ご使用になる用紙で「用紙さらし時間/ならし動作の回数」機能を必ず試してご使用ください。
 本機には、作図ズレを防ぐ機能が、初期設定(「用紙さらし時間:180秒」「ならし動作の回数:2回」)されています。 詳細や設定の変更は、4章「用紙さらし時間を設定する」「ならし動作の回数を設定する」を参照してください。
 薄いメディア(70g/m²以下)の使用について

作図速度が速いと、紙ズレとなる場合があります。作図速度を下げてご使用ください。 特に、低湿環境の時は作図速度を下げてご使用ください。

使用する環境について

環境変化によって保証精度は以下となります。

当社設定条件によります。

- ・当社純正アパレル用紙での精度保証となります。
- ・本体設定条件が、用紙さらし時間:180秒、ならし動作の回数:2回となります。
- ・精度保証環境内で温度 / 湿度に変化がない場合に限ります。

変化が生じた場合は、反復精度の値に 0.1mm/C、0.3mm/10% Rh が加算されます。

- ・連続5ページ作図後は用紙の再セットが必要となります。
- ・1ページ毎に作図が終わった用紙は、バスケットから取り出します。
- ・アース線の取り付けが必要となります。
- ※アース線が取り付けられていないと、静電気の影響を受けることがあります。

アース線を接地接続しないで使用すると、作図結果に悪影響をおよぼす場合があります。必ずアース線を接 地接続してください。

1119mm以上の幅のメディアを使用する場合

左端のグリットローラーを使用する場合は、プッシュローラーの位置は右側端(下図のA)より2mmの位置にセットしてください。

用紙サイズに合わせて、右端の長いグリットローラーのプッシュローラー位置を調整してください。



左端のグリットローラーに関する注意

左端のグリットローラーは、全ての位置では使用できません。

グリットローラーの右端から 8mm 以上の位置には、プッシュローラーをセットできません。(ストッパーがあ ります。)

プッシュローラーは、グリットローラーの右端から 2mm ~ 8mm の位置にセットしてください。



クロスカットに関する注意

左端のグリットローラーにプッシュローラーをセットする場合、クロスカットの長さが以下のようになります。 メディアをセットする位置にご注意ください。

● プッシュローラーをセットする位置が、グリットローラーの右端から 2mm ~ 4mm 以下の場合は、 プッシュローラー左端からのクロスカット量が 15mm になります。



● プッシュローラーをセットする位置が、グリットローラーの右端から 4mm を超え~ 8mm の場合は、 プッシュローラー左端からのクロスカット量が 10mm になります。



目次

安全に正しくお使いいただくために
安全上のご注意
はじめに
VCCI について
輸出に関するご注意とお願い・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
本書に関する注意
豆球問係について
マニュアルについて
カッター刃の取り扱いの注意
カッター刃について
カッターペン
本体への取り付け後
電源投入後の注意
警告ラベルについて
文中の語句について
バスケットについての注音
用紙(メナイ)/□□(男9る注息
使用する環境について
1119mm以上の幅のメディアを使用する場合VI

1章 ご使用の前に

1.1	付属品の確認	. 1-2
	付属品	. 1-2
1.2	各部の名称と機能	. 1-3
	本体前面	. 1-3
	本体後面	. 1-4
1.3	組み立て	. 1-5
	スタンド構成	. 1-5
	バスケット構成	. 1-5
	メディアガイドの取り付け	1-11
	サブガイドの取り付け	1-12
1.4	パソコンとの接続	1-13

2章 作図の準備

2.1	カッタープランジャを準備する	2-2
	カッタープランジャの各部の名称	2-2
	カッタープランジャの構造	2-2
	刃出し量の調整	2-2
	カッター刃の種類と特長・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	2-3
2.2	ツールを取り付ける	2-4
	カッタープランジャを取り付ける	2-4
	カッタープランジャを取り外す	2-5
	ペンを取り付ける	2-6
	ペンを取り外す	2-6

2.3	メディア(用紙)をセットする	2-7
	ロール紙のセット	2-7
	シート紙のセット	.2-14
2.4	プッシュローラーを調整する	.2-17
	プッシュローラーのセット	.2-17
	長尺送り(2m以上)の場合	.2-17
	長尺送り(2m未満)の場合	.2-18
	III9mm以上の幅のメディアを使用する場合	2-18
	- 取小幅スワイアの場合	2-10
	切り替え	2-19
2.5	初期画面について	2-20
26	電源の接続	2.21
2.0		
2.7	探TFバイルの使い力	2-22
		2.22
	· ハーユ・イ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	2-23
	(LCD)の見方	2-23
	、,	2-23
	メニュー画面から操作する内容	2-25
	シンプルメニュー	2-25
		2-25
	[COND/TEST]キーから操作する内容	2-26
2.8	給紙方法を設定する	2-27
2.9	メディア送りと横切りカット	2-29
2.10	ツール条件の選択	2-30
	ツール条件の選択	2-30
	ツール条件の設定	2-31
		2-33
	Condition No.1 での設定(ペンプランジャ専用)	2-33
	しOndition No.2~ No.8 Cの設定(カッターノフノンヤ専用)	2-34
	※20022カットF(ペンF)の設定	2-37
	加速度の設定	2-38
	刃出し調整する	2-39
2.11	ミシン目パターンを設定する	2-40
2.12	テストカットする	2-44
	テストカット	2-44
	テストカットの結果を確認する	2-45
	オフセットの調整	2-45
	カッターペン使用時の調整	2-45
	筆記ペン使用時の調整	2-45
2.13	シンプルメニューについて	2-46
2.13.1	ページ長さを設定する(シンプルメニュー)	2-47
2.13.2	ならし動作の回数を設定する(シンプルメニュー)	2-49
2.13.3	ユーザー選択の設定(シンプルメニュー)	2-50
2.13.4	RS-232Cの設定(シンプルメニュー)	2-52
o	RS-232Cの設定を変更・記憶する	2-52
2.13.5	表示長さ単位の設定(長さの単位)(シンブルメニュー)	2-55

3章 基本的な操作

3.1	ツールをアップ/ダウンする	3-2
3.2	ツールキャリッジとメディアを移動する	3-3
	手動でステップ移動する....................................	
	手動で連続移動する	3-3
	ステップ移動距離を設定する....................................	
	ツールキャリッジを待避させる	
	カット条件(条件No.)を変える	
	リセット(電源投入直後の状態にする)	
3.3	原点を設定する	3-7
	座標軸回転を設定している場合	3-8
	原点移動した後で座標軸を回転した場合・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	HP-GL時の原点設定(HP-GL原点位置)	
3.4	作図(カット)方向を設定する..............................	3-10
3.5	作図(カット)を停止する	3-12
	作図を一旦停止・再開する	
	作図を中止する	

4章 便利な機能

作図(カット)の設定	4-2
作図(カット)範囲を設定する	4-2
作図(カット)範囲の幅を設定する(エクスパンド)	4-4
ページの長さを設定する....................................	
ならし動作の回数を設定する....................................	
用紙さらし時間を設定する・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	4-8
余白うしろを設定する	
コピー(繰り返し作図・カット)	
メディア交換モードがオフの場合	
メディア交換モードがオンの場合	4-14
分割つなぎ	
横切りカットの設定	4-18
Fコマンドのカット(F_CUT)の設定	4-19
横切りカット圧の設定	4-20
	作図(カット)の設定 作図(カット)範囲を設定する

5章 軸補正

5.1	軸補正の概要	.5-2
	合わせマーク・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	.5-2
	軸補正のイメージ	.5-2
5.2	_ 座標軸を補正する	.5-3
	ポイント設定開始	.5-3

6章 作図(カット)品質に関わる設定

6.1	厚いメディアで角をきれいにカットする	6-2
	タンジェント制御(タンジェントコントロール)の概要	6-2
	タンジェント制御を設定する	6-3
	オーバーカットの長さを設定する	6-4
	ワンショット圧を設定する	6-6
6.2	ステップパスを設定する	6-7

6.3	補正角度を設定する	6-9
6.4	距離補正値を設定する	. 6-11
6.5	刃先方向初期化の位置を設定する	.6-13
6.6	オフセット圧を設定する....................................	.6-15
6.7	カッター刃の消耗度検出	.6-16
	消耗度の確認	.6-16
	消耗度の表示	.6-17
	グループの設定(消耗度グループの設定)	.6-18
	係数の設定(消耗度係数の設定)	.6-19
	消耗度のクリア(積算距離のクリア方法)	6-21
6.8	ツール1-2間隔補正を設定する	6-23

7章 作図(カット)時間に関わる設定

7.1	作図(カット)データをソートする	7-2
7.2	作図(カット)データ受信時に自動メディア送りを行う	. 7-4
7.3	メディアセット時に自動メディア送りを行う(イニシャルフィード)	7-7
7.4	ならし動作時の送り速度を設定する	7-9
7.5	ツールアップ速度を設定する	. 7-11
7.6	ツールアップ移動を設定する....................................	. 7-13

8章 インターフェースに関わる設定

8.1	インターフェースの設定	8-2
	USBインターフェース	. 8-2
	RS-232Cインターフェース	8-2
	インターフェースの設定メニュー	8-3
	RS-232Cで接続する	8-3
	ユーザー選択の設定	8-3
	ユーザー選択の設定を切り替える・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	8-4
	RS-232C の設定を変更・記憶する	8-5
8.2	セパレータの設定	8-8
	GP-GLセパレータ	8-8
	HP-GLセパレータ	8-9
8.3	タイムアウトの設定	.8-11

9章 操作環境に関する設定

メニュー表示関連	9-2
表示言語の設定(言語)	
表示長さ単位の設定(長さの単位)	9-3
センサー関連	9-4
メディアセンサーの有効・無効の設定(メディアセンサ)	9-4
プッシュローラーセンサーの有効・無効の設定(プッシュローラセンサ)	
本体の環境関連	9-6
吸引ファンの設定(吸引力の強さ)	9-6
操作パネルキーブザーのオン/オフ設定(操作キーのブザー)	9-7

10章 パソコンからの制御に関する設定

マンド処理関連	10-2
コマンドの設定(コマンド)	10-2

ツール条件設定の優先度(条件の優先)	. 10-3
GP-GL コマンド関連	. 10-4
ステップサイズの設定(GP-GLステップサイズ)	. 10-4
":"、";"コマンドの有効・無効(":",";"コマンド)	. 10-5
"W"コマンドのペンアップ・ペンダウン移動("W"コマンド)	. 10-6
HP-GL コマンド関連	10-7
機種名の応答(HP-GL機種名の応答)	10-7
円コマンドの分解能設定(円コマンドの解像度)	. 10-8

11章 メンテナンス

11.1	日常のお手入れ
	日常のお手入れ
	保存方法
11.2	カッター刃の交換11-3
11.3	カッターペンの清掃について11-4
11.4	カッタープランジャの交換11-5

12章 トラブル対処

12.1	困ったときの対処	
	電源をオンにしても動作しないとき	12-2
	動作がおかしいとき・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	12-3
	作図結果が良くないとき	12-5
	GP-GLコマンドエラー	12-6
	HP-GLコマンドエラー	
	AXISエラー	12-9
	その他のエラー表示・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	12-10
	注意メッセージ	
12.2	プロッターの設定状態の印字	
12.3	テストパターンを作図する	
12.4	作図(カット)データを確認する	
12.5	カットデモを作図する	
12.6	本体診断テスト	12-21

付録

A.1	仕様A-2
A.2	サプライ品A-3
	サプライ品
А.З	外観図A-4
	CE6000-120AP
A.4	メニューツリーA-5
	シンプルメニュー
	ノーマルメニュー
A.5	初期值A-11
	シンプルメニュー
	ノーマルメニュー
察 引	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·

1章 ご使用の前に

この章では、本機の設置とパソコンとの接続について説明します。

本章の項目

- 1.1 付属品の確認
- 1.2 各部の名称と機能
- 1.3 組み立て
- 1.4 パソコンとの接続

付属品の確認

付属品

1.1

品名	個 数	品名	個 数
電源ケーブル・2極-3極変換アダプタ	1セット	USBケーブル	1本
CD	1枚	セットアップマニュアル、安全にご使用のために、	各1冊
 ・各種ソフトウェア ・取扱説明書(PDF) 			
カッタープランジャ(PHP33-CB09N-HS)	1本	カッター刃	1本
油性ボールペンプランジャ(PHP34-BALL)	1本	油性ボールペン(KB700-BK-1P)	1本
セパレートカッター	1個	保証書	1枚
スタンド	1セット	メディアガイド	ーセット
		※スタンドに同梱	
		サブガイド	6□
		※スタンドに同梱	
			·

※その他、各種案内が添付される場合があります。

1.2

各部の名称と機能

本体前面



プッシュローラーメディアをグリットローラーに押し付けます。

- グリットローラーメディアを前後に駆動させます。
- メディアセンサー前側のセンサーはメディアの先端を検出し、後側のセンサーはメディアの後端を 検出します。
- ツールキャリッジカッター/ペンを左右に駆動する部分です。
- カッターホルダーカッターを保持し、上下に駆動する部分です。
- ペンホルダーペンを保持し、上下に駆動する部分です。
- ペンステーションペンを使用する前にセットする部分です。
- ローラー位置ガイドローラー位置ガイドが、レール前側に貼ってあります。このガイドの位置にグリットローラーがあります。 プッシュローラーを移動する場合、 このガイドの範囲内 にセットします。
- マーキングマット油性ボールペンはこの上を移動し、作図します。
- カッター溝カッター刃はこの上を移動し、刃の摩耗を防ぎます。
- セットレバーメディアをセットするときにプッシュローラーを上下させ、メディアの固定/解除を行います。

USBインターフェース	USB I/F で本機を接続するときに使用するコネクタです。
RS-232Cインターフェース	RS-232C I/F で本機を接続するときに使用するコネクタです。
メディアストッパー	ロール紙(メディア)をセットするときにストックシャフトの回転を止めるストッ
	パーです。ロール紙(メディア)を真っ直ぐに真っ直ぐ引き出すときに使用します。
ストックシャフト	ロール紙(メディア)を受けるローラです。
メディアフランジ	セットしたロール紙(メディア)を固定します。
メディアガイド	用紙(メディア)の動きを補助します。

本体後面



- **メディアストッカー**ロール紙(メディア)をセットする台です。
- スタンド本体を載せるスタンドです。
- メディアガイドバーロール紙をセットする時に使用するシャフトです。

1.3 組み立て

スタンドを組み立てます。

スタンドは、下記の内容で構成されています。



組立方法

<u> 注</u>意

- 組み立ては、2 人以上で行ってください。
- 部品のエッジなどで思わぬけがをすることがあります。十分に注意してください。
- 本体固定時、手を挟まないように注意してください。
- 1 左右のサイドスタンドを組み立てます。

(キャスターフレームは、左右どちらでも取り付けられます。) L型六角レンチを使用して、サイドステー (メディアストッカー 付き)とキャスターフレームを六角穴付きボルト (各4本)で 固定してください。



2 L型六角レンチを使用して、左右のサイドスタンドとセンター バーを六角穴付きボルト(4本)で仮止めします。



3 L 型六角レンチを使用して、メディアガイドバーをメディアス トッカーに六角穴付きボルト(4本)で取り付けます。 メディアガイドバー 六角穴付きボルト メディアストッカー [~] 一 の の 一 の の 、 一 の の た 角 穴 付 き ボ ルト B 4 左右のサイドステーに、支持パイプ板をM5ネジ(各2本) で固定します。 ネジ 🚱 G. 0 支持パイプ板 支持パイプ板 O 🏟 ネジ H

W



1-8

7 6 で組み立てたバスケット部分の中央のシート支持パイプ (中)をメディアストッカーに取り付けます。

5 で取り付けたシート支持パイプ(短)のジョイントと、**6** で 挿し込んだシート支持パイプ(長)を取り付けます。

中央部分のバスケットは、センターバーの後側を通るように します。



8 スタンドの位置決めピンが、本体の位置決め穴に入るように スタンドに載せ、L型六角レンチを使用して六角穴付きボル ト(4本)で固定します。

⚠ 注意

本体固定時、手を挟まないように注意してください。

補足

- すべての取り付けネジが締め付けられていることを確認してください。取り付けネジが一カ所でも緩んでいると、メディアの送りがうまく行えない場合があります。
- ●本機を設置するときは前後に物がないよう にし、300mm以上のスペースを確保して ください。



9 2 で仮止めした六角穴付きボルトを増し締めし固定します。

メディアガイドの取り付け

組立方法

1 メディアガイドの切り欠き部分から、本体底面の位置決めピン部分に挿し込みます。

メディアガイドの両端を六角穴付きボルト(2本)で取り付けます。



サブガイドの取り付け

<u> 注</u>意

- サブガイドは、巻き癖が付いたロール紙を使用する場合に、ミシン目カットパターンによる破れ防止、および作図品質を安定させる効果があります。
- サブガイド(6 コ)は必ず使用してください。

取付方法



純正以外のメディアをご使用の場合は、メディアの幅に合わせて サブガイドの貼り付ける位置を調整します。

メディアの端よりサブガイドが内側になるよう貼り付けます。

1.4 パソコンとの接続

本機とパソコンを通信ケーブルで接続します。本機とパソコンの接続には、USB ポート、RS-232C ポートの いずれかを使用します。どのポートを使用するかは、使用するソフトウェアの指定やパソコンの通信ポートの空 き状況により選択してください。

接続する前には、ドライバソフトウェアのインストールを行ってからにしてください。

接続には、使用するポートにより USB ケーブル・RS-232C ケーブル(別売品:CB0023C-HS)のいずれかを使用します。接続するパソコンに合った当社指定のケーブルを用意してください。

接続方法

1 電源スイッチがオフ("○"側)になっていることを確認して ください。



2 本機とパソコンを接続ケーブルで接続します。









この章では、作図作業に入る前の準備について説明します。

本章の項目

- 2.1 カッタープランジャを準備する
- 2.2 ツールを取り付ける
- 2.3 メディア(用紙)をセットする
- 2.4 プッシュローラーを調整する
- 2.5 初期画面について
- 2.6 電源の接続
- 2.7 操作パネルの使い方
- 2.8 給紙方法を設定する
- 2.9 メディア送りと横切りカット
- 2.10 ツール条件の選択
- 2.11 ミシン目パターンを設定する
- 2.12 テストカットする
- 2.13 シンプルメニューについて
- 2.13.1 ページ長さを設定する(シンプルメニュー)
- 2.13.2 ならし動作の回数を設定する(シンプルメニュー)
- 2.13.3 ユーザー選択の設定(シンプルメニュー)
- 2.13.4 RS-232Cの設定(シンプルメニュー)
- 2.13.5 表示長さ単位の設定(長さの単位)(シンプルメニュー)

カッタープランジャを準備する 2.1

カッタープランジャ(カッターペン)の構造と種類を説明します。

カッタープランジャの各部の名称

本機では、カッター刃をプランジャにセットして使用します。プランジャは、セットする刃の直径に応じて2 種類あります(標準付属品は、 \$\phi 0.9mm 用)。ご使用になる刃と適合したプランジャに刃をセットして使用し てください。





カッタープランジャの構造





刃出し量の調整

最適な作図をするには、刃出し調整を行わなければなりません。何回かテストカットを実施して、最適な刃出 し量を設定してください。

刃出し長さは、刃先長さ調整つまみを回して調整します。Aの方向に回すと刃が出ます。Bの方向に回すと刃 が引っ込みます。一目盛り分回転させると約0.1mm 刃が出入りします。一回転させると約0.5mm 刃が出入 りします。



カッター刃の種類と特長

最適なカッター刃とメディアを選択してください。 「カッター刃に関する説明書」を参照してください。

⚠ 注意

カッター刃の取り扱いには、手などを切らないよう十分にご注意ください。

2.2 ツールを取り付ける

本機にツール(カッタープランジャ・筆記ペン)を取り付けます。

カッタープランジャを取り付ける

カッタープランジャをカッターホルダーに取り付けるときは、以下のことに注意してください。

- ●カッタープランジャのツバ部分がカッターホルダーの上面に突き当るまで完全に押し込んでから、しっかりとネジを締めて固定してください。
- ●電源の投入時や動作中は危険ですので、カッタープランジャには触れないようにしてください。

カッターホルダーは、カッタープランジャ専用です。筆記ペンは取り付けないでください。





操作方法

1 カッターホルダーのネジを緩めます。



2 カッターホルダーを上に押し上げながら、ツールのツバ部分 がカッターホルダーの上面に突き当るまでツールを完全に押 し込みます。

補足		
カッターホルダー	(手前側)	にツールをセット
0090		



3 カッタープランジャのツバ部分を覆うようにツール固定具を セットし、ネジを締めてください。



カッタープランジャを取り外す

カッタープランジャを取り外す場合は、ネジを反時計回りに回転させて、カッタープランジャを取り外します。

ペンを取り付ける

ペンをペンステーションに取り付けます。

- ●ペンをセットするときは、必ずペンステーションに取り付けてください。
- ●電源の投入時や動作中は危険ですので、ペン部には触れないようにしてください。

操作方法

パンステーションのホールド部分を指で開いて、ペンを取り付けます。
 インを取り付けたら、ホールド部分を戻して、ペンを固定します。
 インを取り付けたら、ホールド部分を戻して、ペンを固定します。

補足

必ずペンステーションの固定具の上部に、ペン の上のミゾがはまっているのを確認してくださ い。

ペンを取り外す

ペンを取り外す場合は、ホールド部分を開いて、取り外します。


メディアには、ロール紙とシート紙があります。それぞれの装着方法に従ってセットしてください。 メディアは、前側から見て右端のグリットローラーを基準にして、メディアセンサーにかかるようにセットして ください。その後、プッシュローラーの位置をメディアの幅に合わせて調整してください。



<u> 注</u>意

ロール紙使用時の注意

- 用紙がバスケットに入らず用紙送りに支障がある場合は、バスケットを最大に引き出し、速度を下げて使用してください。
- 作図が終了した用紙は、必ずバスケットから取り出してください。バスケットの中に用紙が残った状態で次の作図を行うと、 用紙ズレなど不具合の原因となります。

ロール紙のセット

操作方法



位置決めをし、フランジのネジを締めます。

この際、1200mm 幅の用紙をセットする場合は、おおよそ 下記寸法位置にメディアフランジをセットしてください。 その他の用紙幅の場合は、フランジのネジを緩めて用紙をグ

リットローラーの位置に調整し、フランジのネジを締めます。



2 レバーを下ろして、ストッパーのロックを解除(FREE) します。





3 前側から、ストックシャフトをセットします。





⚠ 注意

- ●本機が動作中は、シャフト受け部、ギアおよびローラー付近付近に手や髪の毛等を近づけないでください。
- ●メディアをセットする際は、ギア、ローラー 等に指を挟まないように注意してください。
- ストックシャフトが斜めになった状態で作 図を行うと、用紙ズレなど不具合の原因と なります。



4 左右のメディアフランジでロール紙を挟み込みます。位置が 決まったら、フランジのネジを締めて固定してください。



5 セットレバーを下げ、プッシュローラーを上げます。





メディアガイドバー



長尺送り(2m以上)の場合

⚠ 注意

プッシュローラーは、メディアの端より 15mm 以上内側にしてセットしてください。



30mm 以上内側にセットすると、横切りカットができません。

長尺送り(2m未満)の場合

プッシュローラーは、メディアの端より 5mm 以上内側にし てセットしてください。



⚠ 注意

30mm 以上内側にセットすると、横切りカットができません。

8 レバーを上げて、固定 (LOCK) します。



<u> 注</u>意

本機が動作中は、シャフト受け部、ギアおよび ローラー付近付近に手や髪の毛等を近づけない でください。

9 用紙を引き出す場合は、本体の側面に立ち、用紙幅の中央部分を水平に引き出してください。



10 下図のように A・B の部分の張りが均等になるように、本体前面側から用紙を引っ張ります。



11 ロール紙が通る経路にたるみがなくなるようピンと張り、たるみがないことを確認してからセットレバーを上げると、プッシュローラーの位置とロール紙が固定されます。



12 レバーを下ろして、ストッパーのロックを解除(FREE) します。



⚠ 注意

本機が動作中は、シャフト受け部、ギアおよび ローラー付近付近に手や髪の毛等を近づけない でください。

シート紙のセット

操作方法

1 セットレバーを下げプッシュローラーを上げます。



2 シート紙は、必ずメディアセンサーの上にかかるようにセット してください。





4 フロント側のガイドの上下にある目印の穴を参考にして、真っ 直ぐに用紙の端を合わせセットします。 たるみがないことを確認してからセットレバーを上げると、 プッシュローラーの位置とシート紙が固定されます。

補足

メディアは、必ずメディアセンサーの上にかか るようにしてください。



2.4 プッシュローラーを調整する

プッシュローラーの調整方法について説明します。

プッシュローラーのセット

メディアの幅に合わせて、左右のプッシュローラーの位置を調整します。プッシュローラーは、メディアの両端、 かつグリットローラーの上に位置するように移動させます。

すべてのプッシュローラーがグリットローラーの上にくるようにします。

位置合わせは、ローラー位置ガイドの内側になるように移動させると、グリットローラーの上に位置するよう になります。



<u> 注</u>意

プッシュローラーを移動するときは、セットレバーを下げた状態で行ってください。

補足

メディアをセットし、セットレバーを上げたときに「プッシュローラの位置確認」と表示される場合は、右側のプッシュローラーが 右側の長いグリットローラー上にセットされていないか、左側または中央 3 個のプッシュローラーがグリットローラー上にセットさ れていない状態です。正しくセットされているか確認してください。

長尺送り(2m以上)の場合

プッシュローラーは、メディアの端より 15mm 以上内側にしてセットしてください。



<u> (</u>注意

30mm 以上内側にセットすると、横切りカットができません。

長尺送り(2m未満)の場合

プッシュローラーは、メディアの端より 5mm 以上内側にしてセットしてください。



<u> 注</u>意

30mm 以上内側にセットすると、横切りカットができません。

1119mm以上の幅のメディアを使用する場合

左端のプッシュローラーをセット位置に注意してください。 グリットローラーの右端から 2mm ~ 8mm の位置にセットしてください。 グリットローラーの右端から 8mm 以上の位置にはセットできません。(ストッパーがあります。)



★ 注意 なばのグリットローラーに関する注意 などの位置では使用できません。 グリットローラーの右端から 8mm 以上の位置には、ブッシュローラーをセットできません。(ストッパーがあります。) づリシュローラーは、グリットローラーの右端から 2mm ~ 8mm の位置にセットしてください。 びいットローラーの右端から 2mm ~ 8mm の位置にセットしてください。

最小幅メディアの場合

セットできるメディアの幅は、594mm(A1 サイズ)以上です。

<u> 注</u>意

- 送り方向の長さが 125mm 以上のメディアを使用してください。
- メディアが必ずメディアセンサーの上にかかるようにしてください。

押し圧切り替え

中央 3 個のプッシュローラーは、メディアの幅や材質に応じて押し圧を切り替えることができます。 純正紙をお使いの場合は、中央のプッシュローラーは押し圧を通常、他の 2 個のプッシュローラーは弱(OFF) にしてください。



切り替え

セットレバーを下げ、プッシュローラーを上げます。

②中央のプッシュローラの押し圧を、プッシュローラ後方の押し圧切り替えレバーを使用して、通常または弱 (OFF)に切り替えます。

③押し圧切り替えレバーを上げると通常状態、下げると弱(OFF)になります。



⚠ 注意

両端のプッシュローラーは、押し圧切り替えはできません。

補足

メディアの種類によって、押し圧を切り替えてご使用ください。

初期画面について

ご購入時に、最初の電源投入時にのみ、初期セットアップ画面が表示されますので、「表示言語」と「長さの単位」 を選択してください。

また、セットアップ設定後、レディ状態からでもメニュー選択することができます。

▶P.9-2 「表示言語の設定(言語)」

▶ P.9-3 「表示長さ単位の設定(長さの単位)」

操作方法

2.5

1 電源スイッチをオン("|"側)にすると、バージョン表示後にメッセージが表示されます。

▶ 表示言語の設定画面が表示されます。



2 POSITION (▲▼◀▶) キーを押して、設定(表示言語)を 選択します。

(本説明書では、日本語を選択した状態を説明しています。)



3 [ENTER] キーを押します。

▶ 表示言語が設定され、長さの単位の画面が表示されます。

Ę	さの単位	
1	メートル	
6	1 77	

4 [1] キー (メートル) または [2] キー (インチ) を押して、
 設定 (長さの単位) を選択します。

ENT ER

5 設定を確認し、[ENTER] キーを押します。
 ▶ 設定が確定し、基本画面になります。

補足

コマンドの設定の初期値は HP-GL、原点位置 は左下になっています。 **2.6** 電源の接続

本機の電源を入れます。

操作方法

- 1 電源スイッチが、オフ("O" 側)になっていることを確認してください。
- 2 付属の電源ケーブルで、本機の電源コネクタと規定電圧の ACコンセントを接続します。3ピンのコンセント以外の場 合は、2極-3極変換プラグを用いて、アースをコンセント のアース端子に接続します。





3 本機の電源スイッチをオン("|"側)にします。操作パネルのLCDが点灯します。

補足

電源をオフにした後、再度電源をオンする場合 は、20秒以上間隔をあけてください。間隔を あけないと、本体表示が異常になる可能性があ ります。



4 メディアがセットされていない場合は、バージョン表示後に メッセージが表示されます。



セットレバーが下がっている状態 (プッシュローラーが上がっている状態)



セットレバーが上がっている状態 (プッシュローラーが下がっている状態)

補足

- ●購入時には、初期画面が表示されます。初期画面については、「2.5 初期画面についてて」
 ▼P.2-20 を参照してください。
- ●本書ではこの画面を「基本画面」と表記しています。
- この状態で、イニシャル時の用紙送り速度 や、通信条件の設定などが行えます。

操作パネルの使い方

操作パネルのランプとキーの機能を説明します。



制御キー

2.7

POSITION (▲、▼、◀、▶) ≠-

......動作状態により次の機能があります。

ツールキャリッジとメディアを移動します。1回押すと設定した距離(「ステップ移動 距離を設定する」 → P.3-4 参照)だけ移動し、押し続けると連続して移動します。画 面のメニューに ▲、 ▼、 ◀、 ▶ が表示されているときは、メニューを選択します。

COPYバッファメモリ内のデータをコピー出力します。

メニューキー

- SIMPLESIMPLE(シンプル)メニューとノーマルメニューを切り替えます。基本画面で切り替えます。
- PAUSE/MENU ……… メニューモードに切り替えます。メニューモードのとき、MENU ランプが点灯します。 一度押すとメニューモードになり、もう一度押すとメニューモードが解除されます。 メニューモードで各種の機能を設定します。 メニューモードになっている間に受信したデータは、一旦データバッファに蓄積します。 作図中に [PAUSE/MENU] キーを押すと、作図動作を中断します。
- COND/TESTツール条件を設定する画面を表示します。

ツール条件が合っているか確認するときに使用し、テストカットを行います。

基本画面で、[ENTER] キーを押しながら [ORIGIN] キーを同時に押すと、本機をリセットします。

表示ランプ

SIMPLE ランプ SIMPLE (シンプル) メニューのとき、緑のランプが点灯します。

MENU ランプメニューモードのとき、緑のランプが点灯します。

画面 (LCD) の見方

操作パネルの画面には、そのときの状況に応じた情報を表示します。

操作パネルのボタンに機能を割り当てている場合には、画面にボタン名称と対応する機能を表示します。また、 ボタンが有効なときは、ボタン名称を反転表示します。

基本画面には、次のような項目を表示します。

本説明書では、通常ノーマルメニューでの画面での説明となります。







[PAUSE/MENU] キーや [COND/TEST] キーを押すと、対応する条件を設定するための画面を表示します。



設定や選択の項目が多くて複数ページに渡る場合には、画面の右上にページ番号を表示します。 POSITION(▲▼)キーを押して、ページを移動します。



設定値を変更する画面では、対応する操作ボタンのアイコンを画面に表示します。



POSITION (▲▼) キーで設 定値を増減します。 [FAST] キーで変更単位を選 べます。



数字キー(1、2、3、4)や POSITION(▲▼◀▶)キー で設定を選択します。

設定値を変更する画面の例

メニュー画面から操作する内容

基本画面では、[SIMPLE] キーにて、SIMPLE(シンプル)メニューとノーマルメニューを切り替えが行えます。 シンプルメニューでは、メニュー画面から簡単な設定を行うことができます。 ノーマルメニューでは、詳細な設定を行うことができます。 シンプルメニューの場合、[SIMPLE] ランプ(緑)が点灯します。 P2-46 「シンプルメニューについて」を参照してください。

シンプルメニュー

「シンプルメニュー」では、[1] [2] [3] が使用できます。



[PAUSE/MENU] キーで表示するメニュー画面から操作・設定する内容は、次の通りです。

- [1] (MEDIA) : メディアに関わる条件を設定します。
- [2] (I/F) : 接続するパソコンとのインターフェースに関わる条件を設定します。
- [3] (ADV.) :長さの単位など、本機の基本的な動作の条件を設定します。
- [PAUSE/MENU] :メニュー画面を閉じ、基本画面に戻ります。

[FAST] : ポジションキー画面を表示します。メディアをセットした状態の時に、ツール位置を移 動できます。

►P.A-5 詳細な設定項目の一覧については「メニューツリー」を参照してください。

ノーマルメニュー

「ノーマルメニュー」では、[1] [2] [3] [4] [▲] [▼] [◀] が使用できます。



[PAUSE/MENU] キーで表示するメニュー画面から操作・設定する内容は、次の通りです。

[1] **(TOOL)** : ツールの動作に関わる条件を設定します。

[2] (AXIS) :2 点を基準にして、軸の補正を行います。

[3] (AREA) : 作図の範囲や、回転などの設定を行います。

[4] (MEDIA) :メディアに関わる条件を設定します。

- [▲] (I/F) : 接続するパソコンとのインターフェースに関わる条件を設定します。
- [▼] (ADV.) :表示言語や長さの単位、センサなど、本機の基本的な動作の条件を設定します。
- [◀] (TEST) :本体診断テストや条件設定リストの書き出しなど、保守に必要な操作を行います。

[PAUSE/MENU] :メニュー画面を閉じ、基本画面に戻ります。

- [FAST] : ポジションキー画面を表示します。メディアをセットした状態の時に、ツール位置を移 動できます。
- ➡P.A-5 詳細な設定項目の一覧については「メニューツリー」を参照してください。

[COND/TEST] キーから操作する内容

シンプルメニューとノーマルメニューでは、同じメニューになります。



コンディション画面(1~3)

[COND/TEST] キーで表示する設定画面では、ツール条件を設定します。 ツール条件は、1~8の条件 No.を付けて、それぞれ異なる設定を保存できます。

[COND/TEST] :コンディション画面から、基本画面に戻ります。

▶P.2-30 「ツール条件」については「2.10 ツール条件」を参照してください。

2.8

給紙方法を設定する

セットしたメディアの給紙方法を設定します。

操作方法

1

メディアをセットした状態で電源を投入した場合、メディア セットの選択画面が表示されます。セットしたメディアの種 類に合わせてメディアの種類を選択します。



ストックシャフトのロックが解除されていることを確認して、 メディアセットの選択画面で、メディアの種類を選択してくだ さい。



レバーを下ろして、ストックシャフトのロック を解除 (FREE) します。

[1]キーを押し、「ロール1 先端検出」を選択する場合

ロール紙をセットし、メディアの先端から作図したい場合に これを選択します。

ロール紙の幅と先端を検出します。

[2]キーを押し、「ロール2 セット位置から」からを選択する場合

ロール紙の途中から作図したい場合にこれを選択します。 ロール紙の幅のみを検出します。

[3]キーを押し、「シート」を選択する場合

シート紙をセットする場合にこれを選択します。メディアの幅· 先端・後端を検出します。

<u> 注</u>意

[メディアセットの選択]を選択する前に、ストックシャフトのロックを解除してください。

補足

●一度メディアをセットした後に、再度セットレバーを上げ下げした場合は下記のように表示され、[継続]項目が加えられ前回の設定を選択できます。

[4] キーを押して、継続(前回と 同じ)を選択する場合



同じメディアを位置を変えずにそのまま使 用する場合、セットレバーを下げる前の作 図範囲、ペン位置と原点位置が継続されま す。使用するメディア幅が変わらずにメディ アを再セットする場合、メディア幅の検出 動作を省略できます。

補足

[1] キーまたは [2] キーを選択 した場合

> ストッパを解除して ENTERキー押してください

上記画面が表示されます。 レバーのロックが解除されているかの確認 画面が表示します。確認して[ENTER]キー を押してください。

[3] キーを選択した場合



5m 以上のメディアがセットされている場 合、上記画面が表示されます。 確認して [ENTER] キーを押してください。 キャンセルする場合は、セットレバーを下 げて、メディアを交換してください。 **2** [1] キーまたは [2] キーを選択した場合、以下の画面が表示されます。

ストッパを解除して ENTERキー押してください

ストックシャフトのロックが解除されていることを確認して、 [ENTER] キーを押してくさい。

[3] キーを選択し、5m以上のメディアがセットされている場合、以下の画面が表示されます。



確認し、[ENTER] キーを押してくさい。 キャンセルする場合は、セットレバーを下げて、メディアを交 換してください。

メディアの検出後、作図データの待ち受け状態になります。
 この状態を基本画面の「レディ状態」といいます。
 セットし終わったときのツールキャリッジの位置が原点位置になります。
 通信条件やコマンド設定を行っていない場合は、これらの設定を行ってからデータを本機に送ります。

設定済みの場合はツールの調整を行います。

ツールの調整も行っている場合は、この状態でカットするこ とができますのでアプリケーションソフトより作図データを 送信してください。

▶ 基本画面が表示されます。





2.9 メディア送りと横切りカット

送りと横切りカットとは、横切りカット行う動作です。

送りと横切りを実行の場合は、1ページ分送ってから横切りカットします。1ページの指定は、「ページ長さ」で 設定した値になります。

横切りを実行の場合は、現在のツールの位置で横切りカットします。

▶ P.4-5 「ページの長さを設定する」

操作方法

1 レディ状態で、「PAUSE/MENU] キーを押します。 ▶ メニュー画面が表示されます。 1TOOLZAXISBAREA4MEDIA E Q) 1MEDIAZ IZE BADV. IZF ADV. <<u>11</u>=51 » (......) « 12 メニュー画面 メニュー画面 (ノーマルメニュー) (シンプルメニュー) 2 ノーマルメニューでは[4] キー (MEDIA)、 シンプルメニューでは [1] キー (MEDIA) を押します。 ▶ メディア設定画面が表示されます。 【メディア設定(MEDIA) 1/3 【メディア設定(MEDIA) 1/1■ パットク 設定 (miles) | □ ■送りと横切りを実行 1送りと横切りを実行 2Fコマンドのカット(F_CUT) 3横切りカット圧 **2**ページ長さ 3ならし動作の回数 4横切りカット メディア設定画面 メディア設定画面 (ノーマルメニュー) (シンプルメニュー) 3 [1] キー(送りと横切りを実行)を押します。 ▶ 送りと横切りを実行画面が表示されます。 送りと横切りを実行 1送りと横切りを実行 2横切りを実行 【戻る 4 [1] キー(送りと横切りを実行)または、[2] キー(横切り を実行)を押し、動作させます。

「送りと横切りを実行」は、1ページ分用紙を送ってから横切 りカットします。 「横切りを実行」は、現在のツールの位置で用紙を横切りカッ トします。

5 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

<u> 注</u>意

[1] キーまたは [2] キーを押すと、ツールキャ リッジが動き出すので、カッター刃で指をケガ しないよう十分ご注意ください。

2.10 ツール条件の選択

ツール条件は、1~8の8つの設定に記憶することができます。 この設定を切り替えることにより、あらかじめ設定した8種類の設定に切り替えることができます。

ツール条件の選択

Condition No.1 は、ペンプランジャ(油性ボールペン・水性ファイバーペン)を使用する際の専用条件です。 Condition No.2 ~ No.8 は、カッタープランジャを使用する際の専用条件です。

操作方法

1 基本画面で、[COND/TEST] キーを押します。

▶ コンディション画面 (1/3) が表示されます。



2 [1] キーを押します。

▶ 条件 No. の選択画面が表示されます。



3 POSITION (▲▼) キーを押して、設定 (条件 No.) を選択 します。



- 4 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、コンディション画面(1/3)に戻ります。
- 5 [COND/TEST] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

レディ状態からも条件 No. を変更できます。 「条件 No. を変える」 ●P3-6 を参照してく ださい。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにコンディション画面に戻ります。

ツール条件の設定

ツール、速度、カット圧、加速度の設定方法について説明します。 メディアをカットする場合のペンの条件は、次の 4 つの項目で決ま ります。

- ・カット/ペン圧
- 速度
- 加速度
- ・オフセット

⚠ 注意

● 刃先を出しすぎると、カッター刃やカッター溝の損傷につながります。

メディア別のツール条件(カッター刃)

「カッター刃に関する説明書」を参照してください。

刃の型名と表示される刃の種類とオフセットの値

「カッター刃に関する説明書」を参照してください。

刃の種類をペンに設定した場合の推奨値

ペンの種類	型名	筆圧	速度(cm/s)	加速度
油性ボールペン	KB700シリーズ	12~31	60以下	2以下
水性ファイバーペン	KF700シリーズ	10~12	20以下	2以下

筆圧は、ペンの寿命を考慮してできる限り小さく設定し、速度は使用するメディアの作図結果でカスレ等がな いか確認して設定します。

補足
●速度・加速度の設定を大きくすると、仕上がりは粗くなりますが、全体のカット時間は短くなります。カット動作時にメディアが 暴れることが原因で良好なカット品質が得られないことがありますので、その場合は速度・加速度の設定を小さくしてください。
● 速度・加速度の設定を小さくすると、仕上がりはきれいになりますが、全体のカット時間は長くなります。

ツールの設定

ツール条件 No. (Condition No.) ごとに使用するツールのタイプとオフセット値を設定します。 Condition No.1 は、ペンプランジャ(油性ボールペン・水性ファイバーペン)を使用する際の専用条件です。 Condition No.2 ~ No.8 は、カッタープランジャを使用する際の専用条件です。

Condition No.1での設定(ペンプランジャ専用)

操作方法

- 1 基本画面で、[COND/TEST] キーを押します。
 ▷ コンディション画面(1/3)が表示されます。
 I Condition No. 1
 I Condition No. 1
 I W I ペン
 3 速度 : 30 cm/s
 I カット圧: 12
 I テストカット
 - 2 [2] キー (ツール)を押します。 ▶ ツール設定画面が表示されます。

11:Condition 2 ツール	i No. 1
設定	▲戻る

3 [1] キーを押します。

▶ 条件 No. (条件番号)選択画面が表示されます。
※選択した条件 No. により、表示内容が異なります。

条件番号	
No. 1	
Condition No. 1	
■戻る	

4 POSITION (▲▼) キーを押して、ツール/オフセットを変 更する条件番号 (条件 No.)を選択します。

▶ ここでは、No.1 (Condition No.1)を選択します。

補足

ペンプランジャで使用する場合は、ツール条件の選択で、Condition No.1を選択してください。

カッタープランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.2 ~ No.8 を選 択してください。

ツール条件の選択については、「2.10 ツール 条件の選択」 → P.2-30 を参照してください。

補足

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにコンディション画面に戻ります。



Condition No.2~ No.8での設定(カッタープランジャ専用)

操作方法

基本画面で、[COND/TEST] キーを押します。
 □ンディション画面(1/3) が表示されます。



2 [2] キー(ツール)を押します。
 ▶ ツール設定画面が表示されます。



3 [1] キーを押します。

▶ 条件 No. (条件番号)選択画面が表示されます。
※選択した条件 No. により、表示内容が異なります。



補足

ペンプランジャで使用する場合は、ツール条件 の選択で、Condition No.1 を選択してください。

カッタープランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.2 ~ No.8 を選 択してください。

ツール条件の選択については、「2.10 ツール 条件の選択」 ◆P.2-30、を参照してください。

補足

POSITION (◀) キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにコンディション画面に戻ります。



速度の設定

条件 No. ごとに使用するツールの速度を設定します。 設定範囲 :1~10(1cm/sごと)、10~60(5cm/sごと)

操作方法



補足

ペンプランジャで使用する場合は、ツール条件 の選択で、Condition No.1 を選択してくださ い。

カッタープランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.2 ~ No.8 を選 択してください。

ツール条件の選択については、「2.10 ツール 条件の選択」 (P.2-30) を参照してください。

補足

[4] キー (戻る) を押すと、設定を変えずに コンディション画面(1/3)に戻ります。

速度の設定の目安

さい。

カット圧(ペン圧)の設定

条件 No. ごとに使用するカット圧を設定します。
 設定範囲 : Conditon No.1 : 1~31
 Conditon No.2~No.8 : 1~38

操作方法



加速度の設定

ツール条件 No. ごとに使用する加速度を設定します。 設定範囲 : 1~2

操作方法

1 基本画面で、[COND/TEST] キーを押します。 ▶ コンディション画面 (1/3) が表示されます。

> 1/3 Condition No. 1 2 ツール : ペン 3速度 : 30 (: 30 cm/s 4 カット圧: 12 V ストカット

補足

ペンプランジャで使用する場合は、ツール条件 の選択で、Condition No.1 を選択してくださ い。

カッタープランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.2 ~ No.8 を選 択してください。

ツール条件の選択については、「2.10 ツール 条件の選択」 (P.2-30) を参照してください。

2 POSITION (▲) キーを押します。 ▶ コンディション画面 (2/3) が表示されます。



3 [1] キー(加速度)を押します。 ▶ 加速度設定画面が表示されます。



補足 [4] キー (戻る) を押すと、設定を変えずに コンディション画面(2/3)に戻ります。



※選択したツール条件 No. により、表示内容が異なります。

4 POSITION (◀▶) キーを押して、ツール条件 No. (条件番号) を選びます。



5 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



- 補足 加速度の設定の目安 さい。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 ▶ 設定が確定し、コンディション画面 (2/3) に戻ります。
- 7 [COND/TEST] キーを押します。 ▶基本画面に戻ります。

刃出し調整する

使用するメディアやカッター刃に応じて刃出し量を調整しなければ、最適な作図結果を得ることはできません。 刃出し量を調整した後は、テストカットを実施してさらに調整を行ってください。



操作方法

刃先をカッターペンの先端に揃え、メディアの表面に接触させます。



2 メディアの厚さに合わせ、少しずつ刃を出していきます。 メディアの厚さより少し多い刃出し量が最適です。ためしに メディアをカットし、メディアに切り残しがあるようなら刃出 し量を増やしながら調整します。







作業中にカットされたものが外れるのを防ぐために、作図の線をミシン目に設定できます。

ミシン目パターンは 0 ~ 7 の 8 種類が用意されており、それぞれカットする部分とカットしない部分の比率が 異なります。(カット長さはミシン目の切る長さ、アップ長さはミシン目のつなぎの長さ、もしくはつなぎのカッ ト圧の軽減を行う長さです。)

カット長さの設定値を大きく、アップ長さの設定値を小さくする程、カットしたものが外れやすくなります。 8パターンのほか、ミシン目にせず実線でカットする「オフ」、ミシン目パターンをコマンドで制御する「無し」、 ユーザが独自のパターンを設定できる「ユーザー」も用意されています。

ミシン目のカットしない部分での処理は、「アップモード」の設定で調整します。

ミシン目パターンは、条件番号ごとに設定できます。



ミシン目パターンの目安

素材の厚み	パターン番号	カット長さ(L.)	アップ長さ(L.)
約130g/m²	3	30.00mm	1.00mm
約80g/m²	5	30.00mm	1.40mm
約65g/m²	1	15.00mm	1.40mm

※ 60g/m² 以下の素材(用紙)は、ミシン目パターンでのカットには適していません。ペン書き用として使用 することをお奨めします。

操作方法

1 [COND/TEST] キーを押します。 補足 ▶ コンディション画面 (1/3) が表示されます。 Δ 1/31 Condition No. 2 2 ツール : CB09U 3 速度 _ : 30 cm : CB09U+0 : 30 cm/s 4カット圧: 8 2 POSITION (▲) キーを押します。 補足 ▶ コンディション画面 (2/3) が表示されます。 Δ 2/3 1加速度 : 2 2ミシン目パターン 3タンジェント制御 4 オーバーカット ストカット 3 [2] キー (ミシン目パターン) を押します。 ▶ ミシン目パターン設定画面が表示されます。 12:Condition No. 2 2パターン番号 = 5 3カット長さ L.=30.00mm 4アップ長さ L.=1.40mm ■アップモード F.=アップ 【戻る 観設定 4 [1] キー (Condition No.) を押します。 ▶ 条件番号の選択画面が表示されます。 条件番号 Condition No. 2 V 【戻る 5 POSITION (▲▼) キーを押して、条件番号を選びます。 6 設定を確認し、POSITION (◀) キー(戻る)を押します。 ▶ 条件番号が選択され、ミシン目パターン設定画面に戻ります。

Condition No.1 は「ペン」専用です。 カッターブランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.2 ~ No.8 を選 択してください。 ツール条件の選択については、「2.10 ツール 条件の選択」 ◆P.2-30 を参照してください。

[COND/TEST] キーを押すと、設定を変えず に基本画面に戻ります。


13 手順8でパターン番号に「ユーザー」を選んだ場合には、[3] キー(カット)と[4] キー(アップ)で、カット長さとツールアッ プ長さを設定します。

操作方法は、手順10~12に準じます。





補足

- 手順8 でパターン番号に0~7を選んだ場合は、カット長さとツールアップ長さは、表示されるだけで設定できません。この手順は行わずに、次に進んでください。
- カット長さの設定できる範囲は、0.1mm
 ~ 100.0mm です。
- ツールアップ長さの設定できる範囲は、
 0.1mm ~ 10.0mm です。
- [FAST] キーを押すと、設定のケタを変更 できます。
- 14 ミシン目パターン設定画面で設定を確認し、[ENTER] キー
 (設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、コンディション画面 (2/3) に戻ります。
- 15 [COND/TEST] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにコンディション画面(2/3)に戻り ます。

2.12 FZNDyNJ

ツール・速度・カット圧・加速度・ミシン目パターンを設定後にテストカットを行い、実際の切れ具合を確認します。 メディアの切れ具合、コーナーの丸まり具合をチェックします。カット状態が良くないときは各種設定を調整し て、再度テストカットを行います。最適な設定になるまでこれを繰り返します。

テストカット

現在表示されている値でテストパターンをカットします。

操作方法

- 1 実際にカットしたいメディアをセットします。
- 2 基本画面で、[COND/TEST] キーを押します。

▶ コンディション画面 (1/3) が表示されます。



補足

ツール条件の選択で、Condition No.2 ~ No.8 を選択してください。 ツール条件の選択については、「2.10 ツール 条件の選択」 ◆P.2-30 を参照してください。

3 POSITION (◀) キー (テストカット) を押します。





補足 [4] キー(戻る)を押すと、コンディション 画面に戻ります。

4 POSITION (▲▼◀▶) キーを押して、テストカットを行う位置にツールキャリッジを移動させます。



補足

POSITION キーと FAST キーを同時に押すと、 ツールキャリッジが速く移動します。

5 [ENTER] キーを押します。 ▶ テストカットパターンがカットされます。



6 終了後、[ENTER] キーを押します。
 ▶ コンディション画面が表示されます。

<u> 注</u>意

[ENTER] キーを押すとツールキャリッジが動 き出すので、カッター刃で指をケガしないよう 十分ご注意ください。



テストカットの結果を確認する

テストカットの結果を確認し、最適な設定になるよう調整します。良好なカットができるまで、テストカット と設定を繰り返します。

オフセットの調整

角がしっかりカットできていなかったり、切れすぎている場合は「ツール条件の設定」→P2-31 を参照し、 オフセット値を調整してください。



カッターペン使用時の調整

筆記ペン使用時の調整

作図にカスレが出ないように、筆圧を調整します。ただし筆圧を上げるとペンの寿命が短くなりますので、カスレが出ない程度まで筆圧を弱めます。筆圧の設定は「カット圧の設定」 → P.2-37 を参照し、調整してください。



シンプルメニューでは、メニュー画面から簡単な設定を行うことができます。 SIMPLE(シンプル)メニューのときは、SIMPLE ランプ(緑)が点灯します。 基本画面(レディ画面)で、[SIMPLE] キーにて、SIMPLE(シンプル)メニューとノーマルメニューを切り 替えます。

補足

シンプルメニューでは、TOOL、AXIS、AREA、TEST 設定は使用できません。

シンプルメニューの基本画面から、以下の設定を行えます。

▶ P.2-22 詳細な内容については「操作パネルの使い方」を参照してください。



 [COND/TEST]
 :「ツールの条件」を設定します。(「ツール条件の選択」
 ◆P.2-30
 参照)

 [COPY]
 :「コピー」を設定します。(「コピー」
 ◆P.4-11
 参照)

シンプルメニューのメニュー画面から、以下の設定を行えます。



(シンプルメニュー)

[1] (MEDIA) :「送りと横切りを実行」「ページ長さ」「ならし動作の回数」を設定します。

[2] (I/F) :「ユーザ選択」「RS-232Cの設定」を設定します。

[3] (ADV) :「長さの単位」を設定します。

以降で、シンプルメニューのメニュー画面の設定を説明します。

2.13.1 ページ長さを設定する (シンプルメニュー)

ロール紙を使用する場合の1ページの長さを設定します。 設定したページの長さを越える作図(カット)データを本機が受け取った場合、設定の範囲内だけを作図し、 越えた部分は作図(カット)しません。

ノーマルメニューでも設定することができます。

参考
● ページ長さのデフォルト設定値は 3m です。長尺の作図(カット)を行うときは、ページ長さの設定を確認してください。
※必ずバスケットを使用してください。
● 本機は、50m までのページ長さを設定できます。精度保証は 3m までです。(下記の当社指定のメディアおよび設定条件により ます。)
・バスケットを使用する。
・メディアは、グラフテック純正サプライ品を使用する。
・設定条件は、スピード 30 以下、加速度 2 以下にする。
・作図(カット)を始める前に、使用する分だけならし動作を行う。
・温湿度の変化が大きい場合は、メディアを使用環境に十分さらす。
・プッシュローラは両側ともに、メディアの端から 15mm 以上内側にセットする。
・連続 5 ページ作図後は用紙の再セットが必要となります。
・1 ページ毎に作図が終わった用紙は、バスケットから取り出します。
● 長尺作図時のメディアセットは、メディア幅方向の左右の張りを均一にしてセットしてください。均一でない場合、作図中に押さえているローラからメディアが外れてしまうことがあります。
● メディアのズレを少なくするために、ならし動作を作図(カット)する全長にわたって行ってください(「ならし動作の回数を設 定する」●P.4-7 参照)。また、ならし動作をデータ受信した時に自動で行う(「作図(カット)データ受信時に自動メディア送 りを行う」●P.7-4 参照)ことや、メディアセット時に自動で行う(「メディアセット時に自動メディア送りを行う(イニシャ ルフィード)」●P.7-7 参照)ことができます。
※ならし動作をすることで、メディアが環境になれ伸縮が取り除かれますので、送り動作が安定します。
● この設定は、電源を切っても記憶されます。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [1] キー (MEDIA) を押します。

▶ メディア設定画面が表示されます。

■ メディア設定(MEDIA) 1/1
 ■ 送りと横切りを実行
 2ページ長さ
 3 ならし動作の回数

3	[2] キー (ページ長さ) を押します。	
	▶ ページ長さ画面が表示されます。	
	ページ長さ 300.0cm 図1.000 圏設定 ■戻る	
4	POSITION(▲▼)キーを押して、設定値を増減します。	
		● [FAS1] キーを押すと、設定のケダを変更 できます。
		● 設定できる範囲は、20.0cm ~ 5000.0cm
		です。
		 ● 500cm を超える設定を行った場合、以下 の両面がまニュカカキオ
		の画面が表示されます。 ページ長さ 5m(16.4ft)を 超えています。 よろしいですか? 留1.00 異定 ■設定 ■設定 ■設定 ■設定 ■設定 ■設定 ■設定 ■設
5	設定を確認し、[ENTER] キー (設定) を押します。	
-	▶ 設定が確定し、メディア設定画面に戻ります。	補足
		POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定
6	[PAUSE/MENU] キーを押します。	で支んりに入ナイブ設と回国に戻りまり。
-	▶ 基本画面に戻ります。	

2.13.2 ならし動作の回数を設定する(シンプルメニュー)

ロール紙から引き出した用紙に、グリットローラーの跡を付けて(ならし動作)用紙のズレを防止するために、 ならし動作回数を設定します。用紙さらし時間(<u>P4-8</u> 「用紙さらし時間を設定する」)終了後、ならし動 作を設定した回数繰り返します。

この設定は、イニシャルフィードの設定がオンまたは、分割つなぎがオンになっているときに、有効になります。 ノーマルメニューでも設定することができます。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。 ▶ メニュー画面が表示されます。 MEDIAZ IZE BADV. (......) 2 [1] キー (MEDIA) を押します。 ▶ メディア設定画面が表示されます。 ■メディア設定(MEDIA)1/1 ■送りと横切りを実行 3ならし動作の回数 3 [3] キー(ならし動作の回数)を押します。 ▶ ならし動作の回数画面が表示されます。 ならし動作の回数 ▲ 2 ▼ 観設定 【戻る 4 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面に戻ります。 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

- 設定できる範囲は、0 ~ 5 です。
- 用紙さらし時間中に転送されたデータは、 ならし動作が終了した後すぐに、カット/ 作図動作を開始します。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面に戻ります。

2.13.3 ユーザー選択の設定 (シンプルメニュー)

ユーザー選択(CAD)の設定の呼び出しを行います。「コマンド」、「原点位置」または「ステップサイズ」、「セパレータ」、「タイムアウト」、「ページ長さ」「RS232Cの転送条件」が設定されています。 ノーマルメニューでも設定することができます。

ユーザー選択設定一覧

ユーザ選択	1	2	3	4	5	6	7	8
コマンド	HP-GL	HP-GL	GP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL
ステップサイズ	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025
原点位置	左下	中央	左下	左下	左下	中央	中央	中央
セパレーター	PG	NR	JO	SP	PG	SP	None	None
タイムアウト	0	0	120	120	1	10	0	0
ページ長さ(mm)	1500	3000	1500	5000	3000	1500	5000	5000
転送条件	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	19200N81X	9600N81X	9600N81X
ステップパス	-	-	-	-	_	0	-	—
ツールアップ速度	-	_	_	_	-	60cm/s	_	_
横切りカット	-	-	-	_	-	オン	_	-
ミシン目パターン	-	_	_	_	_	オフ	_	-
余白うしろ	_	_	_	_	_	12mm	_	—

-:現在の値がそのまま設定されます。

ユーザ選択6には、カッターペンの条件設定が以下のように設定されています。(その他の設定は初期化されます。)

表以外の設定は、初期値に設定されています。

条件番号(No.)	スピード	加速度	カット圧	ペン種 (カッター刃)	補正値 (オフセット)
1	60	1	17	ペン	_
2	30	1	14	09U	0
3	30	1	14	09U	0
4	30	1	14	09U	0
5	30	1	14	09U	0
6	30	1	14	09U	0
7	30	1	14	09U	0
8	60	1	14	09U	0

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [2] キー (I/F) を押します。 ▶ インターフェース画面が表示されます。 【インターフェース(I/F) 1/1 **1**ユーザ選択 **2**RS-232C 3 [1] キー (ユーザ選択) を押します。 ▶ ユーザ選択画面が表示されます。 ユーザ選択 酈設定 【戻る **4** POSITION (▲▼) キーを押して、設定番号を選択します。 補足 設定番号は、1~8で選択できます。 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 補足 ▶ 設定が確定し、本機をリセットします。

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにインターフェース画面に戻ります。

2.13.4 RS-232C の設定(シンプルメニュー)

RS-232C インターフェースを使用する場合は、コマンド設定、ステップサイズ設定(GP-GL コマンド使用時)、 HP-GL 時の原点設定(HP-GL コマンド使用時)とRS-232C インターフェースの転送条件を設定します。 コマンド設定、ステップサイズ設定(GP-GL コマンド使用時)、HP-GL 時の原点設定(HP-GL コマンド使用時)は、 ノーマルメニューから設定してください。(●P10-2)「コマンドの設定」、●P10-4)「ステップサイズの設定」、 ●P3-9) [HP-GL 時の原点位置の設定」)

RS-232C インターフェースの転送条件は、操作パネルより設定が行えます。転送条件の設定は、使用するソフトウェアの設定と本機の設定を同じ設定にします。設定に間違いが有りますと、本機にエラーを表示したりデータが欠落して誤動作を起こすことがあります。その際は、再度転送条件の設定を確認してください。

RS-232C の設定を変更・記憶する

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [2] キー (I/F) を押します。
 ▶ インターフェース画面が表示されます。



3 [2] キー(RS-232C)を押します。
 ▶ RS-232C 設定画面が表示されます。



4 [1] キー (ボーレート) を押します。

▶ ボーレート設定画面が表示されます。



補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにインターフェース画面に戻ります。



ボーレートは、19200、9600、4800、 2400、1200、600、300 から選択します。





補足

使用するソフトウェアの設定値に合わせてくだ さい。

6 設定を確認し、POSITION(◀) キー(戻る)を押します。
 ▶ ボーレートが選択され、RS-232C 設定画面に戻ります。



8 [2] キー (データ長) を押します。
 ▶ データ長設定画面が表示されます。



8 [1] キー(8 ビット) または[2] キー(7 ビット) を押します。
 ▶ データ長が選択され、RS-232C 設定画面に戻ります。

補足

- ●使用するソフトウェアの設定値に合わせて ください。
- POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、
 設定を変えずに RS-232C 設定画面に戻ります。

9 [3] キー (パリティ)を押します。
 ▶ パリティ設定画面が表示されます。



10 [1] キー(無し)、[2] キー(偶数) または[3] キー(奇数) を押します。
 ▶ パリティが選択され、RS-232C 設定画面に戻ります。

補足

- ●使用するソフトウェアの設定値に合わせて ください。
- POSITION (◀) キー (戻る)を押すと、
 設定を変えずに RS-232C 設定画面に戻ります。

11 [4] キー(ハンドシェイク)を押します。

▶ ハンドシェイク設定画面が表示されます。



12 [1] キー(ハードワイヤ)、[2] キー(Xon/off) または[3] キー (Enq/Ack)を押します。 ▶ ハンドシェイクが選択され、RS-232C 設定画面に戻ります。

補足

- ●使用するソフトウェアの設定値に合わせて ください。
- POSITION(◀) キー(戻る)を押すと、
 設定を変えずに RS-232C 設定画面に戻ります。
- Enq/Ack の設定は HP-GL 時のみ有効で す。GP-GL 時に Enq/Ack の設定をしても、 ハードワイヤになります。
- 13 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、RS-232C 画面に戻ります。
- 14 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

2.13.5 表示長さ単位の設定(長さの単位)(シンプルメニュー)

ディスプレイに表示する座標値の表示単位を、メートル単位かインチ単位かを切り替えます。 ノーマルメニューでも設定することができます。

操作方法



- **4** [1] キー (メートル) または [2] キー (インチ) を押します。
- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、基本設定画面に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

3章 基本的な操作

この章では、本機を手動で操作する基本的な方法について説明します。

この章で説明する各操作では、基本的に基本画面(メディアをセットした状態)で操作する前提になっています。 前の章を参照して、基本画面にしてから、本章の各操作を行ってください。

本章の項目

- 3.1 ツールをアップ/ダウンする
- 3.2 ツールキャリッジとメディアを移動する
- 3.3 原点を設定する
- 3.4 作図(カット)方向を設定する
- 3.5 作図(カット)を停止する

ツールをアップ / ダウンする

ツール(ペン)を、上げたり、下げたりする機能です。

操作方法

3.1

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [1] キー (TOOL) を押します。
 ▶ ツール設定画面 (1/3) が表示されます。



- **3** [1] キー (ツール アップ/ダウン)を押すごとに、ツールが 上昇または下降します。
- 4 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。



3.2 ツールキャリッジとメディアを移動する

POSITION キーを使って、ツールキャリッジとメディアを手動で移動できます。 また、ツールキャリッジとメディアを原点に移動させたり、待避のために一定距離を移動させたりできます。

手動でステップ移動する

画面に「レディ」と表示されているとき、または POSITION (▲▼◀▶) キー表示がある場合には、手動でステップ移動できます。

操作方法

移動したい方向の POSITION (▲▼◀▶) キーを1回押します。

▶ ツールキャリッジまたはメディアが、押した POSITION キーの方向に、 1 ステップ移動します。

- 補足
 - POSITION(▲▼◀▶)キーを押すたびに ステップ移動します。
 - ステップ移動する距離は、変更できます。「ス テップ移動距離を設定する」 → P.3-4 を参 照してください。

手動で連続移動する

画面に「レディ」と表示されているとき、または POSITION(▲▼◀▶)キー表示がある場合には、手動で連続移動できます。

操作方法

1 移動したい方向の POSITION (▲▼◀▶) キーを押し続けま す。



補足

POSITION キーと同時に [FAST] キーを押す と、ツールキャリッジが早く移動します。

▶ ツールキャリッジまたはメディアが、押した POSITION キーの方向に、 連続して移動します。

2 POSITION (▲▼◀▶) キーから手を放します。

▶ ツールキャリッジまたはメディアが止まります。

ステップ移動距離を設定する

ステップ移動距離で設定された値は、ステップ移動する際の移動距離になります。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。

1 TOOL	PAXIS	3 AREA	4 Media
		FO	9)
	COTTING		
<u> • () •</u>	F	<u>اما</u>	

2 POSITION (▼) キー (ADV) を押します。
 ▶ 基本設定画面 (1/2) が表示されます。



3 [1] キー(移動ステップ)を押します。 ▶移動ステップ画面が表示されます。

移動スティ	ップ
1 1. 0mm 2 0. 1mm	
認設定	【戻る

4 [1] キー (1.0mm) または [2] キー (0.1mm) を押します。

補足

ここで選んだ値は、ステップ移動する際の移動 距離になります。

- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、基本設定画面(1/2)に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずに基本設定画面(1/2)に戻ります。



ツールキャリッジを待避させる

ツールキャリッジを右上に退避させることができます。作図終了後にこの操作を行うと、作図の結果を容易に 確認できます。



<ロール紙の場合>:上から見た図



操作方法

レディ状態で、[1] キー (ツールを退避)を押します。
 ▶ ツールキャリッジが退避します。

補足

続けて同じ操作を行うと、その度にツールキャ リッジは右上に退避します。

ツールキャリッジを原点に戻すには、次のように操作します。

操作方法

レディ状態で、[2] キー(ホームへ移動)を押します。
 ▶ ツールキャリッジが原点位置に移動します。

カット条件(条件 No.)を変える

カット条件(条件 No.)を変更するには、次のように操作します。

操作方法

レディ状態で、[ENTER] キーを押します。
 ▶ カット条件選択画面が表示されます。



2 [ENTER] キーを押しながら、[1] キー (No.1)、[2] キー (No.2)、[3] キー(No.3)、[4] キー(No.4)、[▲] キー(No.5)、 [▼] キー(No.6)、[◀] キー(No.7) または[▶] キー(No.8) を押します。



補足

[ORIGIN] キー(リセット)を押すと、電源 投入状態に戻ります。

「リセット(電源投入直後の状態にする)」 ◆P.3-6 を参照してください。

▶ 設定が確定し、基本画面に戻ります。

リセット(電源投入直後の状態にする)

電源投入直後の状態に戻すには、次のように操作します。

操作方法

1 レディ状態で、[ENTER] キーを押します。

▶ カット条件選択画面が表示されます。

1:C カット条	件を選択	HP
1 No. 1	▲ No. 5	
3 No. 3	No. 7	PRO GRA
1 5 4 No. 4 2 7 🙉 11+2	■No. 8	

2 [ENTER] キーを押しながら、[ORIGIN] キー(リセット) を押します。

▶ 初期化動作を行い、メディア設定選択画面が表示されます。

原点を設定する

作図(カット)を開始する位置を、原点と呼びます。原点は、任意の位置に設定できます。

操作方法

3.3



補足

イニシャルフィードの設定がオンの場合 [ORIGIN] キーを押すと、イニシャルフィー ドを行います。 イニシャルフィードの設定は、「メディアセッ ト時に自動メディア送りを行う(イニシャル フィード)」◆P.77 を参照してください。

座標軸回転を設定している場合

座標軸回転を設定している状態で原点を移動すると、次の図のように原点は移動します。

補足



原点移動した後で座標軸を回転した場合

原点移動した後で座標を回転すると、原点位置は次の図のように初期化されます。「a」の距離は維持され、「b」の距離は初期化されます。



補足

● 原点移動と座標軸回転を同時に使用する場合は、座標軸を回転してから原点を移動してください。

● 新しい原点を設定した後に表示される座標値は、新しい原点からの距離です。

HP-GL 時の原点設定 (HP-GL 原点位置)

HP-GL コマンドを使用する場合は、原点を作図範囲(カット範囲)の左下または中央のどちらにするか設定します。



操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 POSITION (▲) キー (I/F) を押します。 ▶ インターフェース画面 (1/3) が表示されます。



3 [3] キー (HP-GL 原点位置) を押します。

▶ HP-GL 原点位置設定画面が表示されます。

HP-GL	原点位置
<u>1</u> 左下	
2 中央	
關設定	

- 4 [1] キー (左下) または [2] キー (中央) を押します。
- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

ノーマルメニューで、設定してください。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにインターフェース画面に戻ります。

3.4 作図 (カット) 方向を設定する

作図(カット)の方向を変えるには、座標軸を回転します。



操作方法

PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ メニュー画面が表示されます。



2 [3] キー (AREA) を押します。

▶ 作図範囲画面(1/1)が表示されます。



3 [2] キー(回転)を押します。

▶ 回転画面が表示されます。



補足

ノーマルメニューで、設定してください。

- **4** [1] キー (オン) または [2] キー (オフ) を押します。
- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 ▶ 設定が確定し、作図範囲画面(1/1)に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ツールキャリッジが、設定の座標位置に移動します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足	
POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定	
を変えずに作図範囲画面(1/1)に戻ります。	

3.5 作図 (カット)を停止する

作図(カット)中に[PAUSE/MENU]キーを押すと、即座に作図を停止します。停止中は、操作パネルの画 面に作業選択メニューが表示されます。作業を継続するか、中断するかを選択できます。 また停止中は、メディアを交換したり、メディアをセットし直したりできます。

作図を一旦停止・再開する

操作方法

PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 作図が停止し、下記の画面が表示されます。

動作が中断されました 11動作を継続する 21動作を中止する

2 メディアの交換など、必要な操作を行います。

3 [1] キー(動作を継続する)を押します。
 ▶ 作図を再開し、作業中の画面に戻ります。



補足

作図の停止中は、セットレバーを上げ下げして も、メディアの種類を選択しても影響ありませ ん。メディアを交換したり、メディアをセット し直したりできます。

補足

[2] キー(動作を中止する)を押すと、作図 を中止します。

「作図を中止する」 (◆P.3-13) を参照してください。

作図を中止する

操作方法

[PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 作図が停止し、下記の画面が表示されます。



2 [2] キー (動作を中止する) を押します。

▶ 下記の画面が表示されます。



3 コンピューターからのデータ転送が停止していることを確認して、[1] キー(はい、クリアする)を押します。

▶ 下記の画面を表示してバッファメモリをクリアし、基本画面に戻ります。









補足

[1] キー(動作を継続する)を押すと、作図 を再開します。

「作図を一旦停止・再開する」 → P.3-12 を参照 してください。

補足

- [2] キー(戻る)を押すと、バッファメモ リをクリアせずに作業中断画面に戻ります。
- ●動作を中断し、バッファをクリアする場合は、必ずデータ転送が停止していることを確認してください。 データ転送が継続していると、データ途中

から処理が開始され、異常動作になること があります。



この章では、本機に備わった便利な機能について説明します。

本章の項目

- 4.1 作図(カット)の設定
- 4.2 コピー(繰り返し作図・カット)
- 4.3 分割つなぎ
- 4.4 横切りカットの設定
- 4.5 Fコマンドのカット(F_CUT)の設定
- 4.6 横切りカット圧の設定

作図(カット)の設定

作図(カット)する範囲や幅、ページの長さを設定できます。

作図(カット)範囲を設定する

4.1

作図(カット)範囲を設定すると、原点は作図(カット)範囲の左下に設定されます。コマンドに HP-GL を選んでいるときは、設定により中央に原点を設定することもできます。

作図(カット)の位置を変えたい場合は、原点を移動してください。

補足

- 原点の移動については「原点を設定する」

 P.3-7 を参照してください。
- HP-GL コマンドでの原点については「HP-GL 時の原点設定」
 ◆P3-9 を参照してください。



操作方法





2 [3] キー (AREA) を押します。

▶ 作図範囲画面 (1/1) が表示されます。







作図(カット)範囲の幅を設定する(エクスパンド)

作図(カット)可能な幅を設定します。この設定により、プッシュローラーにかかる範囲までの作図(カット) を可能にしたり、メディアの両端に作図(カット)しないように設定したりできます。

デフォルトの設定位置は、プッシュローラー内側のエッジ位置です。デフォルト設定の位置に対して、外側(プラスの値)に10mm^{**}、内側(マイナスの値)に10mmの範囲で設定できます。プラスに設定すると幅が広くなり、マイナスに設定すると幅が狭くなります。設定は両側に同量の効果を及ぼすので、作図(カット)幅の増減は設定した値の2倍になります。

※ 左端のグリットローラー使用時は、左側の余白の値は以下のようになります。

左端のグリットローラーを使用した場合、左側は+に広がりません。

+1~+10の設定値でも左側は、0となります。

用紙サイズ	エクスパンドの設定				
	0(デフォルト)		+10mm		
	左側	右側	左側	右側	
1201mm ~ 1220mm	0	0	0	10mm	

⚠ 注意

設定値をプラス 8mm 以上にした場合には、ツール設定の「刃先方向初期化の位置」を「範囲外」に設定しないでください。この設 定条件では、メディアの外側にキャリッジを移動して、刃先を破損する恐れがあります。

補足

- プラスの値に設定すると、プッシュローラにかかる位置も作図できますが、作図したところをプッシュローラーが移動するので、 メディアによっては正常に送れない場合があります。
- ●作図(カット)範囲の幅を設定してから、作図データを本機に送ってください。作図範囲の幅の設定を変更すると、バッファメモリにある作図データを消去します。

操作方法

1 レディ状態で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [3] キー (AREA) を押します。

▶ 作図範囲画面 (1/1) が表示されます。



3 [1] キー(エクスパンド)を押します。 ▶ エクスパンドリミット設定画面が表示されます。



補足

- ノーマルメニューで、設定してください。
- レディ状態については「操作パネルの使い 方」
 ◆P.2-22
 を参照してください。

4 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



補足

- 設定値を+ 1.0mm から+ 10.0mm の範囲に設定すると、メディア搬送方向の作図範囲も手前に 5mm 広くなります。
- 設定できる範囲は+10.0から-10.0mm、 デフォルトです。

5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、作図範囲画面(1/1)に戻ります。

6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずに作図範囲画面(1/1)に戻ります。

ページの長さを設定する

ロール紙を使用する場合の1ページの長さを設定します。

設定したページの長さを越える作図(カット)データを本機が受け取った場合、設定の範囲内だけを作図(カット)し、越えた部分は作図しません。

参考

- ページ長さのデフォルト設定値は 3m です。長尺の作図(カット)を行うときは、ページ長さの設定を確認してください。 ※必ずバスケットを使用してください。
- 本機は、50m までのページ長さを設定できます。精度保証は 3m までです。(下記の当社指定のメディアおよび設定条件により ます。)
 - ・バスケットを使用する。
 - ・メディアは、グラフテック純正サプライ品を使用する。
 - ・設定条件は、スピード30以下、加速度2以下にする。
 - ・作図(カット)を始める前に、使用する分だけならし動作を行う。
 - ・温湿度の変化が大きい場合は、メディアを使用環境に十分さらす。
 - ・プッシュローラは両側ともに、メディアの端から 15mm 以上内側にセットする。
 - ・連続5ページ作図後は用紙の再セットが必要となります。
 - ・1ページ毎に作図が終わった用紙は、バスケットから取り出します。
- 長尺作図時のメディアセットは、メディア幅方向の左右の張りを均一にしてセットしてください。均一でない場合、作図中に押さ えているローラからメディアが外れてしまうことがあります。
- メディアのズレを少なくするために、ならし動作を作図(カット)する全長にわたって行ってください(「ならし動作の回数を設定する」●P.4-7 参照)。また、ならし動作をデータ受信した時に自動で行う(「作図(カット)データ受信時に自動メディア送りを行う」●P.7-4 参照)ことや、メディアセット時に自動で行う(「メディアセット時に自動メディア送りを行う(イニシャルフィード)」●P.7-7 参照)ことができます。

※ならし動作をすることで、メディアが環境になれ伸縮が取り除かれますので、送り動作が安定します。

● この設定は、電源を切っても記憶されます。

操作方法



5 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。





- [FAST] キーを押すと、設定のケタを変更 できます。
- 設定できる範囲は、20.0cm ~ 5000.0cm です。
- 500cm を超える設定を行った場合、以下の画面が表示されます。



6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面に戻ります。



POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面に戻ります。

7 [PAUSE/MENU] キーを押します。▶基本画面に戻ります。

ならし動作の回数を設定する

ロール紙から引き出した用紙に、グリットローラーの跡を付けて(ならし動作)用紙のズレを防止するために、 ならし動作回数を設定します。用紙さらし時間(➡P.4-8 「用紙さらし時間を設定する」)終了後、ならし動 作を設定した回数繰り返します。

この設定は、イニシャルフィードの設定がオンまたは、分割つなぎがオンになっているときに、有効になります。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。





2 ノーマルメニューでは [4] キー (MEDIA)、 シンプルメニューでは [1] キー (MEDIA) を押します。 ▶ メディア設定画面が表示されます。





用紙さらし時間を設定する

ロール紙から引き出した用紙を、用紙の伸縮によるカット/作図への影響を防止するために、使用環境にさら す時間を設定します。

用紙送り動作(イニシャルフィードの設定)終了後、フィードした長さ(ページ長さの設定)の半分の長さを引き戻して、設定した時間の間、用紙をさらします。

この設定は、イニシャルフィードの設定がオン、または分割つなぎの設定がオンになっているときに有効になります。

操作方法

1 レディ状態で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [4] キー (MEDIA) を押します。

▶ メディア設定画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▼) キーを押します。

▶ メディア設定画面 (3/3) が表示されます。

【メディア設定(MEDIA)	3/3
1 ならし動作の回数	
2 用紙さらし時間	
3 分割つなぎ	
4.余白うしろ	



4 [2] キー(用紙さらし時間)を押します。
 ▶ 用紙さらし時間設定画面が表示されます。

用紙さらし時間
305#JJ 305#JJ
戳設定 ≤戻る

5 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



補足

設定できる値は、0秒、60秒、120秒、180秒、 300秒、420秒、600秒です。

- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面(3/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面 (3/3) に戻りま す。

補足

● ノーマルメニューで、設定してください。

● レディ状態については「操作パネルの使い

方」 → P.2-22 を参照してください。

余白うしろを設定する

タイムアウト、もしくはセパレータの設定で横切りカットを行う場合、作図した +X の最大値に、ここで設定した余白の値を加えた位置で横切りカットします。

操作方法

1 レディ状態で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。

1TOOL	PAXIS	BAREA	4 MEDIA
		\square	(1)
L L	·	$\square \square$	7 /
AIŽF	VADV.	<11931	
	COTTING		
<u> </u>			
• (<u></u>) •		Lb_	

2 [4] キー (MEDIA) を押します。





3 POSITION (▼) キーを押します。

▶ メディア設定画面 (3/3) が表示されます。



4 [4] キー(余白うしろ)を押します。
 ▶余白うしろ設定画面が表示されます。



5 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面(3/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。



方」 <mark>→P.2-22</mark> を参照してください。



補足

- [FAST] キーを押すと、設定のケタを変更 できます。
- 設定できる範囲は、7.0mm ~ 30.0mm です。

補足

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面 (3/3) に戻りま す。
4.2 コピー(繰り返し作図・カット)

バッファメモリに保持した作図データを使って、指定した回数の作図(カット)を繰り返す機能を、コピーと言います。

補足

- コピー中に、新しいデータを本機に送信しないでください。バッファメモリの作図(カット)データが消去されます。
- ●作図(カット)を終了してから10秒以上間隔をあけて次のデータを本機に送ると、前の作図(カット)データは消去され、新しく送られたデータが作図(カット)データとして保持されます。
- 約 1.6MB 以上のデータを送ると、本機のバッファメモリに収まらないため、コピーできません。
- データソートをオンにすると、コピーに使用するバッファメモリが少なくなります。データの大きな作図(カット)をコピーする 場合は、データソートをオフにしてください。データソートについては「作図データをソートする」
 ●P.72 を参照してください。
- コピー機能で作図(カット)している間に、メディアからはみ出さないよう注意してください。
- コピーする元の作図(カット)データの位置が原点から離れている場合、コピーする場合も同様に原点から離れて作図(カット) します。無駄な余白を省くためにも、なるべく作図(カット)データは原点に近づけてください。

メディア交換モードがオフの場合

コピーは、以下のような順番で行われます。



座標軸回転設定時は、次のような順番でコピーします。



操作方法

- コピーしたいデータを一度作図(カット)します。
 ▶ 作図データがバッファメモリに保持されます。
- 2 POSITION (▲▼◀▶) キーを押して、ツールキャリッジをコ ピーする位置に移動します。



3 [COPY] キーを押します。▶ コピーモード画面が表示されます。

コピーモード 1 メディア交換モ	- 14
2 コピー回数 3コピー間隔	:オフ :1 :1.0mm
戳設定 ◀	戻る

4 [1] キー (メディア交換モード)を押します。
 ▶ メディア交換モード設定画面が表示されます。



- 5 [1] キー (オフ) を押します。 ▶ 設定が確定し、コピーモード画面に戻ります。
- 6 [2] キー(コピー回数)を押します。 ▶ コピー回数設定画面が表示されます。



7 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



補足

 ● コピー回数は、セットされているメディア に入りきる数まで設定できます。
 ● コピー回数の初期値は、常に1になります。



- コピー間隔を設定する場合、「メディア交換 モード」をオフにしてください。
- バッファメモリ内にデータがない場合は、 「コピーの為のデータがバッファにありません」と表示されます。作図(カット)デー タを送ってください。
- バッファメモリに収まらない容量のデータ を送っていた場合は、「コピー モード バッ ファが一杯です!」と表示されます。
- コピーするデータが作図範囲より大きい場 合は、「コピーできません 有効エリアが、 狭すぎます」と表示されます。

8 設定を確認し、POSITION(◀) キー(戻る)を押します。
 ▶ コピー回数が選択され、コピーモード画面に戻ります。



補足

作図範囲(カット範囲)がコピーデータより狭 い場合は、「コピーできません。有効エリアが 狭すぎます」と表示されます。作図範囲(カッ ト範囲)を広げるか、コピーするのに充分な範 囲を確保できるメディアをセットしてくださ い。

9 [3] キー(コピー間隔)を押します。
 ▶ コピー間隔設定画面が表示されます。



補足

- コピー間隔は、「メディア交換モード」がオ フの場合に設定できます。
- コピー間隔は 1.0mm から 10.0mm の範 囲で設定できます。
- この設定は、電源を切っても記憶されます。
- **10** POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



11 設定を確認し、POSITION (◀) キー (戻る) を押します。
 ▶ コピー間隔が選択され、コピーモード画面に戻ります。



12 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 ▶ 画面に「コピー」と表示され、設定した枚数だけコピーします。

補足

作図データは、メディアの交換を行っても保持 されます。バッファメモリをクリアするまで 何度でもコピーできます。メディアを交換後、 [COPY] キーを押すと、再度コピーすること ができます。

メディア交換モードがオンの場合

メディア交換モードでは、一回分の作図(カット)終了毎にメディア交換のメッセージが表示されます。 メディアを交換すると、直ちにメディアを検出しコピー作図(カット)を行います。 コピー回数(指定回数)だけメディア交換コピーを行います。

操作方法

- コピーしたいデータを一度作図 (カット) します。
 ▶ 作図データがバッファメモリに保持されます。
- **2** [COPY] キーを押します。

闘設定 ≤戻る

\triangleright	コピーモード画面	面が表示される	ます。
	コピーモード 11メディア交換モ	- 12]
	2コピー回数 3コピー問題	:オフ :1 :1.0mm	

3 [1] キー(メディア交換モード)を押します。
 ▶ メディア交換モード設定画面が表示されます。



- 4 [2] キー(オン)を押します。
 ▶ 設定が確定し、コピーモード画面に戻ります。
- 5 [2] キー (コピー回数)を押します。
 ▶ コピー回数設定画面が表示されます。





POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにコピーモード画面に戻ります。

補足

- コピー回数は、1 ~ 100 の範囲で設定できま す。
- 6 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



7 設定を確認し、POSITION (◀) キー (戻る) を押します。
 ▶ コピー回数が選択され、コピーモード画面に戻ります。



補足

作図範囲がコピーデータより狭い場合は、「コ ピーできません。有効エリアが狭すぎます」と 表示されます。作図範囲を広げるか、コピーす るのに充分な範囲を確保できるメディアをセッ トしてください。

8 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 画面に「コピーモードメディアを交換してください」と表示されます。



補足

作図データは、メディアの交換を行っても保持 されます。バッファメモリをクリアするまで 何度でもコピーできます。メディアを交換後、 [COPY] キーを押すと、再度コピーすること ができます。

9 メディアを交換してください。
 ▶ メディアを交換後、すぐに一回分のコピーを開始します。

この動作を指定した回数分繰り返します。 中止する場合は、POSITION (◀) キー (コピー中止) を押 します。 分割つなぎ

長尺の斜行予防のため、指定の分割長さに分けて作図(カット)を行います。

補足 ● 分割つなぎがオンの時、以下に記すデータの区切りまでは分割長さで分割して作図(カット)します。1回目の分割部分の作図(カッ ト)が終わると、次の分割部分の作図(カット)に移り、全ての作図(カット)が終わるまで繰り返します。 ● データの区切りは以下で判定します。 (1)作図(カット)終了して数秒間作図データが送られてこなかった場合(タイムアウト) (2) フィード系のコマンド。(GP-GL のF,FS コマンド、HP-GL のAF,AH,PG コマンド) (3) HP-GL の" SPO"、" NR"、 GP-GL の" JO"、" SO" (4)(2)と(3)のコマンドで区切りを判定した場合、分割つなぎ作図を終了後、本来のコマンド処理を行います。 ● コマンドでデータの区切りにした場合、作図終了前に複数個のデータが送られてきても(分割つなぎすべきデータが複数個プロッ ター内のバッファにあった場合でも)各々のデータに対して分割つなぎ作図(カット)を行います。 ● 分割つなぎがオンの時、分割作図毎に分割長さ+α分送って(フットプリントして)から作図します。 ● 分割つなぎがオンの時、コピー、イニシャルフィード、作図(カット)範囲の設定はできません。 ● 1 個のデータでバッファフルになると分割つなぎを行えません。必ずバッファサイズ以下のデータを送ってください。 ● 分割つなぎがオンの時、用紙送り動作 (イニシャルフィードの設定) 終了後、用紙さらし時間で設定した時間の間、用紙をさらし ます。その後、ならし動作の回数で設定された回数をならし動作を行います。(用紙さらし時間が0秒、ならし動作の回数が0の 場合は、行いません。) ● 分割つなぎがオンの時、作図スピードは、30cm/s 以下に設定してください。 参考

この設定は、電源を切っても記憶されます。

操作方法

4.3

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [4] キー (MEDIA) を押します。

▶ メディア設定画面 (1/3) が表示されます。



補足

ノーマルメニューで、設定してください。

3 POSITION (▼) キーを押します。

▶ メディア設定画面 (3/3) が表示されます。





4 [3] キー(分割つなぎ) キーを押します。

▶ 分割つなぎ画面が表示されます。



5 [1] キーを押します。

▶ 分割つなぎ設定画面が表示されます。



- 6 [1] キー(オン)または[2] キー(オフ)を押します。
 ▶ 設定が確定し、分割つなぎ画面に戻ります。
- 7 [2] キー(分割長さ)を押します。

▶ 分割長さ設定画面が表示されます。



8 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



- 9 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面(3/3)に戻ります。
- 10 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

補足

できます。

囲で設定できます。

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面(3/3)に戻りま す。

● [FAST] キーを押すと、設定のケタを変更

● 分割長さは 1.0cm から 2000.0cm の範

4.4 横切りカットの設定 セパレータで設定したコマンド、タイムアウトで設定した値で、横切りカットする/しないの設定を行います。 ● P8-8 セパレータの設定 ● P8-11 タイムアウトの設定 参考 この設定は、電源を切っても記憶されます。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [4] キー (MEDIA) を押します。

▶ メディア設定画面 (1/3) が表示されます。



3 [4] キー (横切りカット) キーを押します。

▶ 横切りカット画面が表示されます。

横切りカット	
1 オン 2 オフ	
₩ 設定 <	戻る

- **4** [1] キー (オン) または [2] キー (オフ) を押します。
- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面(1/3)に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面(1/3)に戻りま す。

補足

ノーマルメニューで、設定してください。

4.5 F コマンドのカット (F_CUT)の設定

GP-GL コマンド時のフィードコマンドで、横切りカットする/しないの設定を行います。 この機能を設定すると、フィードコマンドで用紙を切らないパラメータを送っても横切りカットします。



4.6 横切りカット圧の設定

横切りカットするときの刃先の圧力を調整します。

横切りカット圧の設定範囲は1から38です。設定値が大きいと圧力は強くなります。





手動でメディアとツール(カッターペンまたはペン)の先端の位置を確認しながら、おおよその位置を合わせる 方法について説明します。



5.1 軸補正の概要 5.2 座標軸を補正する

5.1 軸補正の概要

軸補正では、2点の合わせマーク(グリット)を基準にして、軸の傾きを補正します。さらに、各点の距離を入力して、 距離の補正もできます。

ツールの先端を各点の位置に合せます。

メディアは、XY 軸と原点を求めるために必要な作図(グリットや合わせマーク)があるものを使用してくださ い

合わせマーク

合わせマークの数は2点です。それぞれの合わせマークの位置は次の図のようになります。

2点合わせ



軸補正のイメージ

補正前と補正後は次の図のようになります。



作図されたメディアと、本機の X-Y 軸・原点にズレがある。 X-Y 軸・原点のズレを補正し、ズレをなくす。

5.2

座標軸を補正する

位置合わせ補正の方法を説明します。

補足

- 補正後、次のことが行われると、補正は解除されます。
 - ・新しい原点を設定する。
 - ・メディアを再セットする。
 - ・回転を設定をする。(回転の設定は軸補正を行う前に行ってください。)
 - このときの軸補正点は、回転の設定に準じて移動します。
- 1 点目と 2 点目設定において、軸の傾きが大きすぎる場合は、「軸補正設定エラー 設定し直してください」と表示されます。 メディアの傾きが小さくなるようにメディアをセットしてから、補正操作を行ってください。
- 1 点目と2 点目を同じ点に設定すると、軸補正はクリアされます。

ポイント設定開始

原点位置や X-Y 軸の角度のズレを補正します。

この機能を使うことにより、既に作図された紙の再セットが可能になります。

座標軸の補正を行う前に、あらかじめ原点位置と座標軸がわかるように X 軸のラインと原点位置を作図すると、 容易に軸補正が行えます。

X軸のラインと原点位置は傾いた状態でも設定できるように作図範囲の内側に作図してください。

作図範囲ぎりぎりに原点位置とX軸を作図すると設定位置が作図範囲外になり補正を行う事ができなくなります。

操作方法

合わせマークの描かれたメディアをセットします。
 ▶P.27 メディア(用紙)をセットする

補足

メディアが移動する範囲で、プッシュローラが 確実にメディアに乗っていることを確認してく ださい。この補正は、メディアがわずかに斜 めにセットされた場合を想定した補正です。メ ディアのズレが大き過ぎると、メディアがはず れる恐れがあります。

2 ツールホルダーにカッタープランジャをセットします。

補足

ツールホルダーにカッタープランジャをセット する場合、セットする位置に注意してください。 必ず、ツールホルダー1(手前側)にツールを セットしてください。 「ツールを取り付ける」●P2-4 を参照してく ださい。 **3** [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



4 [2] キー (AXIS) を押します。

▶ 軸補正画面 (1/1) が表示されます。



5 [1] キー(ポイント設定開始)を押します。
 ▶ 次のメッセージが表示されます。



6 POSITION(▲▼◀▶)キーを押して、ツール先端を合わせマー ク位置に移動します。

▶ 補正点 1 (既に作図された X 軸上の任意の点)の位置にツールを移動さ せます。



- 7 ツールの位置を確認し、[ENTER] キーを押します。
- 8 POSITION(▲▼◀▶)キーを押して、ツール先端を合わせマー ク位置に移動します。

▶ 補正点 2 (既に作図された X 軸上の任意の点)の位置にツールを移動 させます。



補足

ノーマルメニューで、設定してください。

補足

POSITION キーと同時に [FAST] キーを押 すと、ツールキャリッジが早く移動します。

補足

[4] キー(戻る)を押すと、読み取りせずに基 本画面に戻ります。

補足

POSITION キーと同時に [FAST] キーを押 すと、ツールキャリッジが早く移動します。



11 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ X 軸の傾き角度を計算し、軸の補正を行います。補正が完了すると、基本画面に戻ります。

[4] キー(戻る)を押すと、読み取りせずに基 本画面に戻ります。

POSITION キーと同時に [FAST] キーを押 すと、ツールキャリッジが早く移動します。

6章 作図(カット)品質に関わる設定

実際に作図(カット)すると、メディアの特性(厚さや硬さ等)や刃先の形状等の影響を受けて、線がズレたり 角が変形したり切り残しが発生したり、理想通りに作図(カット)できない場合があります。この問題を避ける ために、ツールの移動速度や圧力、制御方法を調整します。

本章では、こうした作図(カット)の品質に関わる設定について説明します。

本章の項目

- 6.1 厚いメディアで角をきれいにカットする
- 6.2 ステップパスを設定する
- 6.3 補正角度を設定する
- 6.4 距離補正値を設定する
- 6.5 刃先方向初期化の位置を設定する
- 6.6 オフセット圧を設定する
- 6.7 カッター刃の消耗度検出
- 6.8 ツール1-2間隔補正を設定する

厚いメディアで角をきれいにカットする

タンジェント制御(タンジェントコントロール)の概要

6.1

メディアをカットする場合、刃先は常に進行方向を向いている必要があります。曲線や角を描く場合にも、刃 先が進行方向に向くように、本機では刃先を次の図のような形状にしています。刃の回転軸に対して、刃の先 端が離れています(カッターオフセット)。ツールキャリッジが移動すると、刃は回転軸中心から移動する力を 受け、また刃先ではメディアの抵抗を受けるので、刃は自動的に回転して進行方向を向きます。



メディアの厚さが 0.3mm 以上の場合、刃先がメディアの中に埋まってしまうことがあるため、刃は進行方向 に回転しにくくなります。特に、直線どうしが接する角では、うまく回転ができないためカットが難しくなり ます。

タンジェント制御は、直線が接する角の部分で、正確にカットするための制御方法です。(下図参照) タンジェント制御では、角の部分で余分に刃を進めてオーバーカットしてからツールアップします。そして、 次の直線の少し手前に移動してからツールダウンしてオーバーカットしてから本来の線をカットします。



タンジェント制御には、2つのモードがあります。

- モード1:切り始めと切り終わりの位置と角度のきついコーナをオーバーカットし、切り残しを防止します。 また、刃の回転角が大きいときは、メディアの表面に刃先を上げて切るので、メディアの硬さや 厚みの影響を受けずにカットできます。
- モード2:切り始めと切り終わりの位置のみオーバーカットします。また、切り始めの位置のみメディアの 表面で刃を回転します。モード1と比較して、途中の刃の制御が簡単なためカット時間が短くな ります。
- タンジェント制御でのオーバーカットの長さは、線の始点と終点それぞれに設定できます。

タンジェント制御を設定する

タンジェント制御のオン、オフとモードを、2~8のツール条件 No. ごとに個別に設定できます。

操作方法

- 1 [COND/TEST] キーを押します。
 ▷ コンディション画面(1/3)が表示されます。
 1/3 1Condition No. 2
 2 ツール : CB09U+0
 3 速度 : 30 cm/s
 4 カット圧:8
 1テフトカット
- 2 POSITION (▲) キーを押します。
 ▷ コンディション画面 (2/3) が表示されます。



3 [3] キー(タンジェント制御)を押します。
 ▶ タンジェント制御画面が表示されます。

▶ タンシェント前御回面が衣小されよ9



4 POSITION (◀▶) キーを押して、ツール条件 No. (条件番号) を選びます。



- **5** [1] キー (モード 1)、[2] キー (モード 1) または [3] キー (オフ) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、コンディション画面(2/3)に戻ります。
- 7 [COND/TEST] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

	_
禰	足

[4] キー(戻る)を押すと、設定を変えずに コンディション画面(2/3)に戻ります。



Condition No.1 は「ペン」専用です。 カッタープランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.2 ~ No.8 を選 択してください。 ツール条件の選択については、「2.10 ツール 条件の選択」 ◆P.2:30 を参照してください。

オーバーカットの長さを設定する

タンジェント制御でのオーバーカットの長さを設定します。

操作方法

1 [COND/TEST] キーを押します。 ▶ コンディション画面 (1/3) が表示されます。 1/3 Condition No. 2 2 ツール : CE 3 速度 : 36 4 カット圧 : 8 : CB09U+0 : 30 cm/s M マトカット 2 POSITION (▲) キーを押します。 ▶ コンディション画面 (2/3) が表示されます。 2/3 ▲ 1加速度 :2 2ミシン目パターン 3タンジェント制御 4オーバーカ_ット カット 3 [4] キー (オーバーカット) を押します。 ▶ オーバーカット設定画面が表示されます。 12:Condition No. 2 オーバーカット 2 始卢 0.2mm 3 終点 0.2mm 翻設定 【戻る 4 [1] キー (Condition No.) を押します。 ▶ 条件番号の選択画面が表示されます。 条件番号 Δ Condition No. 2 V **【**戻る 5 POSITION (▲▼) キーを押して、条件番号を選びます。 6 設定を確認し、POSITION (◀) キー (戻る) を押します。 ▶ 条件番号が選択され、オーバーカット設定画面に戻ります。

補足

Condition No.1 は「ペン」専用です。 カッタープランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.2~No.8を選 択してください。 ツール条件の選択については、「2.10 ツール 条件の選択」 → P.2-30 を参照してください。



7 [2] キー(始点)を押します。 ▶ 始点のオーバーカット長さ設定画面が表示されます。 12:Condition No. 2 始点 オー 2 始点 3終5 【戻る 8 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。 補足 設定できる範囲は、0.0mm ~ 0.9mm です。 9 設定を確認し、POSITION (◀) キー (戻る) を押します。 ▶ 始点のオーバーカットの長さが選択され、オーバーカット設定画面に戻 ります。 10 [3] キー(終点)を押します。 ▶ 終点のオーバーカット長さ設定画面が表示されます。 12:Condition No 2 始点 3終 「屋る 11 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。 補足 設定できる範囲は、0.0mm ~ 0.9mm です。 12 設定を確認し、POSITION (◀) キー(戻る)を押します。 ▶ 終点のオーバーカットの長さが選択され、オーバーカット設定画面に戻 ります。 13 複数のツール条件番号に設定する場合は、必要に応じて、手 順3から12を繰り返します。 14 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 補足 ▶ 設定が確定し、コンディション画面(2/3)に戻ります。 POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにコンディション画面(2/3)に戻り 15 [COND/TEST] キーを押します。 ます。

▶ 基本画面に戻ります。

ワンショット圧を設定する

ワンショット圧は、タンジェント制御時に有効となります。

タンジェント制御は、主に厚いメディアをカットするときに用います。厚いメディアでは、カットするために 必要なカット圧をかけても刃がメディアの下に届くまでに時間がかかり、刃がメディアの下に届く前にカット 動作が始まってしまい、切り始めの部分で切り残しが起きる場合があります。

タンジェント制御時のツールダウンでは、ツールダウン直後のカット圧にワンショット圧を加算してツールを メディアに押しつけて、短時間で刃がメディアの下まで届くようにします。(たとえば、カット圧が 25 でワン ショット圧が 4 のとき、ペンダウン後のカット圧は一時的に 29 になります)

加算した値の上限は、39までになります。

操作方法

1 [COND/TEST] キーを押します。

▶ コンディション画面 (1/3) が表示されます。

▲ 1/3 1 Condition No. 2 2 ツール : CB09U+0 3 速度 : 30 cm/s 4 カット圧 : 8 ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■

2 POSITION (▼) キーを押します。

▶ コンディション画面 (3/3) が表示されます。





3 [2] キー (ワンショット圧)を押します。

▶ ワンショット圧設定画面が表示されます。



4 POSITION (**↓**) キーを押して、条件番号を選びます。



5 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



補足

補足

択してください。

Condition No.1 は「ペン」専用です。

カッタープランジャで使用する場合は、ツール

条件の選択で、Condition No.2 ~ No.8 を選

ツール条件の選択については、「2.10 ツール

設定できる範囲は、0~20です。

補足

POSITION (◀) キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにコンディション画面(3/3)に戻り ます。

- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、コンディション画面(3/3)に戻ります。
- 7 [COND/TEST] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

6.2 ステップパスを設定する

極端に短い線分が含まれる円弧作図をカットしようとすると、曲線をスムーズにカットできない場合があります。 ステップパスを用いると、設定された値を単位として作図するので、短い線分も一定の長さ以上に制御され、刃 先の回転を安定して制御でき、作図品質が向上します。

ステップパスには、0~20の数値を設定できます。

ステップパスの実際の距離は、ステップパスの設定値に「ステップサイズ」に設定された距離を乗じた長さにな ります。

▶P.10-4 ステップサイズの設定

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。





2 [1] キー (TOOL) を押します。

▶ ツール設定画面 (1/3) が表示されます。



3 [3] キー (ステップパス)を押します。

▶ ステップパス設定画面が表示されます。



4 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



6-7

補足

設定できる範囲は、0 ~ 20 です。



補足

- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(1/3)に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。▶基本画面に戻ります。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにツール設定画面(1/3)に戻ります。



補正角度を設定する

本機ではカットデータを解析し、コーナの角度変化量が大きい場合に、刃先の角度制御を行っています。 補正角度に設定した角度よりも大きな角度変化がある場合に、角度制御を行います。

補正角度に大きな値を設定すると、大きな角度変化に対してのみ刃先の制御を行うので、刃先制御を行うための 時間が省略され、全体のカット時間を短縮できます。ただし、大きくしすぎると刃先の角度制御が不十分になり、 作図結果が意図と異なってしまいます。補正角度はバランスを考えて設定してください。





VADV.

A I / F



3 POSITION (▲) キーを押します。
> ツール設定画面 (2/3) が表示されます。

▲ ツール設定(TOOL) 2/3
 ▲
 ▲
 1 補正角度
 2 データソート
 3 ツールアップ速度
 4 条件の優先
 ▼

4 [1] キー(補正角度)を押します。
 ▶ 補正角度設定画面が表示されます。





5 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



補足

設定できる範囲は、0 ~ 60 です。

- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(2/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにツール設定画面(2/3)に戻ります。

6.4 距離補正値を設定する

距離補正値は、使用するメディアの種類や厚さによって発生する、作図(カット)の線分の長さのズレを補正します。距離補正値は、線分のズレの量をパーセントで入力します。たとえば補正値を +0.05%に設定すると、2m(2000mm)の長さの線が 2000 × 0.05% = 1mm 増えて、2001mm となります。

補足 この設定は、電源を切っても記憶されます。

操作方法

レディ状態で、[PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶メニュー画面が表示されます。



2 [3] キー (AREA) を押します。 ▶ 作図範囲画面 (1/1) が表示されます。



3 [4] キー(距離補正)を押します。

▶ 距離補正設定画面が表示されます。

距離補正		
1 X=+0.00% 2 Y=+0.00%		
設定	≤戻る	

4 [1] キー (X) を押します。

▶ X 軸距離補正設定画面が表示されます。



補足 ノーマルメニューで、設定してください。



6.5 刃先方向初期化の位置を設定する

電源投入直後やペン条件設定後に、メディアに刃を当て、刃先の向きを整えます。これを刃先方向初期化といい ます。この動作はメディアに刃を当てるため、作図に傷を付けない位置で行うように、刃先方向初期化の位置を 設定します。

「2mm 下」を選択すると、カット開始点の 2mm 下(メディアの搬送方向先端側 2mm)で刃先方向初期化を 行います。

「範囲外」を選択すると、作図範囲外で刃先方向初期化を行います。



⚠ 注意

「範囲外」に設定した場合、エクスパンドの設定をプラスの値に設定すると、マーキングマットを傷つける場合があります。また、 刃先方向初期化が正しく行われない場合があります。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [1] キー (TOOL) を押します。

▶ ツール設定画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▼) キーを押します。
 ▶ ツール設定画面 (3/3) が表示されます。





補足 ノーマルメニューで、設定してください。

- **4** [1] キー (刃先方向初期化の位置)を押します。
 - ▶ 刃先方向初期化の位置設定画面が表示されます。

刃先方向	初期化の位置
<u>1</u> 範囲外 22mm 下	
翻設定	≤戻る

- **5** [1] キー (範囲外)、または [2] キー (2mm 下) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(3/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。▶基本画面に戻ります。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにツール設定画面(3/3)に戻ります。

6.6 オフセット圧を設定する

刃先をカット方向に正しく向けるため、カット動作に入る前に少しだけカット動作を行います。このとき、高い カット圧は不要なため、通常よりも低いカット圧をオフセット圧として設定できます。

オフセット圧は、カット開始時の刃先方向制御のほかに、タンジェント制御で刃先の回転制御を行う場合のカット圧としても利用します。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。 補足 ▶ メニュー画面が表示されます。 ノーマルメニューで、設定してください。 1TOOL BAXISBAREA MEDIA نلع I/F VADV. <u = 1 ه (۱۱۱۱۲) ه 2 [1] キー (TOOL) を押します。 ▶ ツール設定画面(1/3)が表示されます。 ✓ ツール設定(TOOL) 1/3 ■シール アップ/ダウン 2 消耗度の設定 3 ステップパス オフセット圧 3 [4] キー (オフセット圧) を押します。 ▶ オフセット圧の設定画面が表示されます。 オフセット圧 ▲ 4 V ≤ 観設定 4 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。 補足 設定できる範囲は、1~38です。 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 補足 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(1/3)に戻ります。 POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。 を変えずにツール設定画面(1/3)に戻ります。 ▶ 基本画面に戻ります。

6-15

6.7 **カッター刃の消耗度検出**

カッター刃(筆記ペン)のカット(筆記)距離を積算し、カッター刃(筆記ペン)交換の目安を知ることができます。 カッター刃の消耗は、カットする素材や条件設定(カット圧など)等、ペンの消耗は、ボールペン、ファイバー ペンなどのペン種やペンの筆記性能(筆記距離)等により異なるため、目安として使用してください。

条件番号をグループ分けし、グループごとに積算距離を計算します。グループは最大9つ使用することができま す。条件番号1は筆記ペン用でグループ1固定になっています。その他の条件番号は0,2~8に変更するこ とができます。グループ0に設定した場合は距離を積算しません。

複数の条件番号を 1 つのグループにまとめると、そのグループの積算距離は条件番号ごとの距離の合計値となり ます。

また、各条件に係数をかけて重みづけを変えることができ、素材や条件設定による消耗度の違いに対応することができます。例えば、条件 2・3・4 が 1 つのグループで、それぞれの積算距離が A・B・C、それぞれ係数が 0.7・ 1.2・1.0 だとすると、このグループの積算距離は、A × 0.7+B × 1.2+C × 1.0 となります。

電源を切るまでのグループごとの累計カットの距離が 1m 未満である場合は反映されません。

カットの途中に電源を切る等の中断作業を行うと、その1回分の作図は消耗度検出には反映されません。 消耗度は、消耗度の表示をオンにしている場合に有効です。

消耗度の確認

消耗度の表示がオンの場合、現在の消耗度を確認することができます。

操作方法

1 レディ状態で、[FAST] キーを押します。

▶ 現在の条件番号が属しているグループの消耗度が表示されます。



現在選択されている条件番号が属するグループの消耗度が 100%を超えると、レディ状態で交換の目安ですと表示され ます。

1:Condition No. 1	HP GL
ペン S30 F12 A2	
交換の目安です 100%	
	PR0 GRA
1 ツールを退避	SORE
2 ホームへ移動	
羀力ット条件を選択	

消耗度の表示

この設定を「オン」にすると消耗度検出の設定が有効になり、「オフ」にすると消耗度検出の設定が無効になります。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



補足 ノーマルメニューで、設定してください。

2 [1] キー (TOOL) を押します。





3 [2] キー(消耗度の設定)を押します。

▶ 消耗度の設定画面が表示されます。



4 [1] キー(消耗度の表示)を押します。
 ▶ 消耗度の表示画面が表示されます。



- **5** [1] キー (オン) または [2] キー (オフ) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、消耗度の設定画面に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

消耗度の表示を解除する場合は、[2] キー(オ フ)を押します。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずに消耗度の設定画面に戻ります。

グループの設定(消耗度グループの設定)

条件番号をグループに登録します。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。

1 TOOL	ZAXIS	3 AREA	4 Media
		\square	δ N
너		ПM	1 II
		411331	
	CUTTING		
۰ (:::::) ۰	F	13	

2 [1] キー (TOOL) を押します。
 ▶ ツール設定画面 (1/3) が表示されます。

【ツール設定(TOOL) 1/3 【 】 ツール アップ/ダウン 2 消耗度の設定 3 ステップパス

4 オフセット圧

3 [2] キー(消耗度の設定)を押します。

▶ 消耗度の設定画面が表示されます。



4 [2] キー(グループの設定)を押します。
 ▶ グループの設定画面が表示されます。



※選択したツール条件 No. により、表示内容が異なります。

5 POSITION (**↓**) キーを押して、ツール条件 No. (条件番号) を選びます。





補足

[4] キー(戻る)を押すと、設定を変えずに 消耗度の設定画面に戻ります。

6	POSITION (▲▼)	キーを押して、	設定値を増減します。
~			



補足

グループは最大9つ使用することができます。 条件番号1は筆記ペン用でグループ1固定に なっています。 その他の条件番号は0,2~8に変更するこ

とができます。 グループ0に設定した場合は距離を積算しま

クルーノしに設定した場合は距離を傾昇しま せん。

7 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、消耗度の設定画面に戻ります。

補足

[4] キー(戻る)を押すと、設定を変えずに 消耗度の設定画面に戻ります。

8 [PAUSE/MENU] キーを押します。▶ 基本画面に戻ります。

係数の設定(消耗度係数の設定)

素材や条件設定による消耗度の違いに対応するための係数を設定します。

筆記ペンの場合は、ペンの筆記距離によって変更します。

油性ボールペン(1km)の筆記距離が基準になっています。

ペンの種類	筆記距離	係数
油性ボールペン	1000m	1.0
水性ファイバーペン	500m	2.0

上記のように水性ファイバーペンの筆記距離は、油性ボールペンの半分になっていますので、係数を 2.0 を目 安に設定してください。

また、カッタープランジャの場合は材質やカット圧の条件によって、変更します。

4km が基準になっています。

刃の種類	カット圧	材質	係数
CB09U	8	アパレル用上質紙 80g/m ²	1.0
CB15U	8	アパレル用上質紙 80g/m ²	1.0

負荷が大きい(消耗が激しい)時には係数に大きい値を設定します。(カット可能距離が短くなります。) 負荷が小さい(消耗がゆるやかな)時は係数に小さい値を設定します。(カット可能距離は長くなります。)

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



補足	
ノーマルメニューで、設定してください。	

2 [1] キー (TOOL) を押します。

▶ ツール設定画面 (1/3) が表示されます。



3 [2] キー(消耗度の設定)を押します。

▶ 消耗度の設定画面が表示されます。



4 [3] キー(係数の設定)を押します。

▶ 係数の設定画面が表示されます。



補足

[4] キー(戻る)を押すと、設定を変えずに 消耗度の設定画面に戻ります。

※選択したツール条件 No. により、表示内容が異なります。

5 POSITION (**↓**) キーを押して、ツール条件 No. (条件番号) を選びます。



6 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。

設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。

▶ 設定が確定し、消耗度の設定画面に戻ります。



設定できる範囲は、0.1 ~ 3.0 です。

補足

補足

[4] キー(戻る)を押すと、設定を変えずに 消耗度の設定画面に戻ります。

8 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

7

消耗度のクリア(積算距離のクリア方法)

カッター刃の交換時は、必ず積算距離表示をクリア(Oに戻す)してください。 新たに積算距離の計算を始めます。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



補足 ノーマルメニューで、設定してください。

2 [1] キー (TOOL) を押します。
 ▶ ツール設定画面 (1/3) が表示されます。



3 [2] キー(消耗度の設定)を押します。
 ▶ 消耗度の設定画面が表示されます。



4 [4] キー(消耗度のクリア)を押します。

▶ 消耗度のクリア画面が表示されます。



5 POSITION (▲▼) キーを押して、グループを選びます。


6 クリアしたいグループを確認し、[ENTER] キー(設定)を 押します。

▶ クリアの確認画面が表示されます。



7 クリアする場合は、[1] キー(はい、クリアする)を選択します。
 クリアしない場合は [2] キー(戻る)を選択します。
 ▶ 消耗度のクリア画面が表示されます。



- 8 設定を確認し、[◀] キー(戻る)を押します。
 ▶ 消耗度の設定画面に戻ります。
- 9 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

6.8 ツール 1-2 間隔補正を設定する

ツール 1-2 間隔補正は、ペンとカッタープランジャとのズレを補正する機能です。

最初にペンステーション/ペンホルダーにセットされているペンで十字線(基準線)を描き、次にカッターホル ダーにセットされているカッタープランジャで十字線をカットします。この時のズレの値を入力することで補正 を行います。

設定できる範囲は、--3.0~+3.0mm で、0.1mm 単位で設定できます。

操作方法

- 1 A1 サイズ以上の大きさのメディアをセットします。 補足 メディアのセットについては「メディア(用紙) をセットする」 ●P.2-7 を参照してください。 2 補足 カッタープランジャをツールホルダー、ペンプランジャをペン ホルダーにセットします。 ● ペンプランジャは Condition No.1、カッ タープランジャは Condition No.2 を使用 セットしたツールに合わせてツール条件を設定します。 します。 ● ペンプランジャのセットについては、「ツー ルを取り付ける」 → P.2-4 を参照してくだ さい。 ● ツール条件の切り替えは「ツール条件の選 択」 → P.2-30 、ツールの設定は「ツールの 設定」→P.2-31 を参照してください。 3 [PAUSE/MENU] キーを押します。 補足 ▶ メニュー画面が表示されます。 ノーマルメニューで、設定してください。 1TOOL BAXISBAREA4MEDIA VADV. ■ #### **AI/F** 4 [1] キー (TOOL) を押します。 ▶ ツール設定画面 (1/3) が表示されます。 **▲**ツール設定(TOOL) 1/3- 2 2消耗度の設定 3 ステップパス 4 オフセット圧
- 5 POSITION (▼) キーを押します。
 ▶ ツール設定画面 (3/3) が表示されます。





6 [3] キー (ツール 1-2 間隔補正)を押します。

▶ ツール 1-2 間隔補正設定画面が表示されます。



7 [1] キー (テストパターン)を押します。

▶ 次のメッセージが表示されます。



 8 POSITION (▲▼◀▶) キーを押して、テストパターンを作図 する位置にツールキャリッジを移動させます。
 X 軸方向、Y 軸方向とも、作図範囲より 50mm 以上内側に 移動させてください。



補足

- [◀] キー (戻る)を押すと、設定を変えず にツール 1-2 間隔補正の設定画面に戻りま す。
- POSITION キーと同時に [FAST] キーを 押すと、ツールキャリッジが早く移動しま す。
- 9 ツールの位置を確認し、[ENTER] キーを押します。
 トペンプランジャ (ツール 1) で「+」マークを作図します。
 次に、カッタープランジャ (ツール 2) で「+」マークを作図します。
 作図が終わると、ツール 1-2 間隔補正設定画面が表示されます。



10 ペンプランジャ (ツール 1) で描いた「+」を基準に、カッター プランジャ (ツール 2) でカットした「+」がどれだけずれて いるかを測ります。(例えば図の場合は、-X方向/+Y方向 にずれているので、X=+ ** mm、Y=-** mm を入力しま す。)



11 [2] キー(X=+0.0mm)を押します。
 ▶ ツール 1-2 間隔補正(X)設定画面が表示されます。



12 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



補足

設定できる範囲は、-3.0mm~+3.0mmです。

13 設定を確認し、POSITION (◀) キー (戻る) を押します。
 ▶ ツール 1-2 間隔補正設定画面が表示されます。



14 [3] キー (Y=+0.0mm)を押します。
 ▶ ツール 1-2 間隔補正 (Y) 設定画面が表示されます。



15 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。





16 設定を確認し、POSITION (◀) キー (戻る) を押します。 ▶ ツール 1-2 間隔補正設定画面が表示されます。



- **17** 2 ツール間のズレがなくなるまで、手順 7 から 16 を繰り返します。
- 18 間隔を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(3/3)に戻ります。
- 19 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにツール設定画面 (3/3) に戻ります。

7章 作図(カット)時間に関わる設定

作図(カット)にかかる時間は、ツールやメディアを動かす速さや、動作の効率に影響されます。

正確に作図(カット)するためには、ゆっくりと丁寧に作図(カット)するに越したことはありませんが、作業 効率向上のためには速さが求められます。使用するメディアの性質や、ツールの特性、作図(カット)データの 内容に配慮して、バランスのとれた適切な設定を行なってください。

本章では、作図(カット)時間に関わりの大きい設定について説明します。

本章の他に、次の箇所も作図(カット)時間に影響のある設定を説明しています。

▶ P.2-31 ツール条件の設定

本章の項目

- 7.1 作図(カット)データをソートする
- 7.2 作図(カット)データ受信時に自動メディア送りを行う
- 7.3 メディアセット時に自動メディア送りを行う(イニシャル フィード)
- 7.4 ならし動作時の送り速度を設定する
- 7.5 ツールアップ速度を設定する
- 7.6 ツールアップ移動を設定する

7.1 作図 (カット) データをソートする

作図(カット)データをソートすると、ツール交換にかかる時間を最小限になるよう、まとめて作図するように なるので、作図(カット)効率を向上できます。

ペンプランジャ(Condition No.1)のデータを先に作図し、その後にカッタープランジャ(Condition No.2 ~ No.8)を作図(カット)します。

補足

- ソートは、バッファメモリにデータを溜めてから処理するので、作図(カット)を始めるまでに時間が掛かります。
- もともと効率的にできているデータは、ソートしても効果を期待できない場合があります。
- 使用するソフトウェアによりソートされたデータを受信する場合、本機のデータソートをオフにして使用する方が、処理が早くな ることがあります。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [1] キー (TOOL) を押します。
 ▶ ツール設定画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。

▶ ツール設定画面 (2/3) が表示されます。



4 [2] キー (データソート)を押します。

▶ データソート設定画面が表示されます。







- **5** [1] キー (オン) または [2] キー (オフ) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(2/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにツール設定画面 (2/3) に戻ります。

補足

ソートモードを設定すると、画面の右側に [課] マークが表示されます。「操作パネル の使い方」 ◆P.2-22 を参照してください。

7.2 作図(カット)データ受信時に自動メディア送りを行う

本機が作図(カット)データを受信したときに、自動的に指定した長さのメディアを送り出して戻すように設定できます。

メディアのズレ防止のための「ならし動作」を、自動で行える効果があります。また、ロール紙を使用するときに、 作図(カット)前にメディアを引き出す効果もあります。

▶ P.7-7 メディアセット時に自動メディア送りを行う(イニシャルフィード)
 ▶ P.7-9 ならし動作時の送り速度を設定する

● 一度データを受信して自動メディア送りを行うと、再度(同じ領域に作図する)データを受信しても、自動メディア送りを行いません。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [4] キー (MEDIA) を押します。

▶ メディア設定画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。

▶ メディア設定画面 (2/3) が表示されます。





補足

ノーマルメニューで、設定してください。

▶ 自動メディア送り設定画面が表示されます。 自動メディア送り(PreFEED) 1オフ 2送り長さ 1.0m 戳設定 【戻る 5 [1] キー (オフ) を押します。 ▶ 自動メディア送り設定画面が表示されます。 自動メディア送り(PreFEED) 自動メディア送り(PreFEED) 【戻る 6 [1] キー (オン) または [2] キー (オフ) を押します。 補足 ▶ 自動メディア送りが選択され、自動メディア送り画面に戻ります。 POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面(2/3)に戻りま す。 7 [2] キー(送り長さ)を押します。 ▶ 送り長さ設定画面が表示されます。 自動送り長さ EED) 1オン 2送け 1 윩 0. 100 【戻る POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。 8 補足 ●送り長さは 0.1m 単位で設定できます。 ● 設定できる範囲は、0.5m ~ 50.0m まで です。 ● [FAST] キーを押すと、設定のケタを変更 できます。 9 設定を確認し、POSITION (◀) キー(戻る)を押します。 ▶ 送り長さが選択され、自動メディア送り画面に戻ります。

4

[2] キー(自動メディア送り)を押します。

- 10 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面(2/3)に戻ります。
- 11 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面 (2/3) に戻りま す。

補足

自動メディア送りを設定すると、画面の右側に [PreFEED] マークが表示されます。「操作パ ネルの使い方」
◆P.2-22 を参照してください。



メディアをセットしてセットレバーを上げたときに、ページ長さ分のメディアを自動的に送り出し、元に戻すように設定できます。メディアのズレ防止のための「ならし動作」を、自動で行える効果があります。

▶ P.4-7 ならし動作の回数を設定する
 ▶ P.4-8 用紙さらし時間を設定する
 ▶ P.7-4 作図データ受信時に自動メディア送りを行う
 ▶ P.7-9 ならし動作時の送り速度を設定する

補足 この設定は、電源を切っても記憶されます。

操作方法

PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ メニュー画面が表示されます。



2 [4] キー (MEDIA) を押します。
 ▶ メディア設定画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。
 ▶ メディア設定画面 (2/3) が表示されます。

■ メディア設定(MEDIA) 2/3
 ■ 1
 ページ長さ
 2 自動メディア送り(PreFEED)
 3 送り速度
 ④ イニシャル フィード



4 [4] キー (イニシャルフィード)を押します。

▶ イニシャルフィード設定画面が表示されます。



5 [1] キー (オン) または [2] キー (オフ) を押します。



- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面(2/3) に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る)を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面 (2/3) に戻りま す。

7.4 ならし動作時の送り速度を設定する

作図データ受信時の自動メディア送り、イニシャルフィードのならし動作等のフィード(メディア搬送)時に、 メディアを送る速度を設定します。

メディアの厚さが薄くて折れやすいメディアを使用する場合、送り速度を「低速」に設定します。通常は、「ふつ う(普通)」に設定します。

▶ P.4-7 ならし動作の回数を設定する
 ▶ P.7-7 メディアセット時に自動メディア送りを行う(イニシャルフィード)
 ▶ P.7-4 作図データ受信時に自動メディア送りを行う

補足	
この設定は、電源を切っても記憶されます。	

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 [4] キー (MEDIA) を押します。





3 POSITION (▲) キーを押します。
 ▶ メディア設定画面 (2/3) が表示されます。



4 [3] キー(送り送度)を押します。
 ▶ 送り送度設定画面が表示されます。

送り速度		
1 低速 2 ふつう		
観設定	【戻る	





- 5 [1] キー(低速) または [2] キー(ふつう)を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、メディア設定画面(2/3) に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る)を押すと、設定 を変えずにメディア設定画面 (2/3) に戻りま す。



ツールアップ速度とは、ツールアップ(ツールを上げた状態)での、ツールの移動速度を言います。 メディアが切りにくい材質(硬い・粘る)の場合、ツールダウン(ツールを降ろした状態)でのツール移動速度(作 図の速度)は遅く設定しますが、ツールアップでの移動速度を速くすると、全体の作図時間を短縮できます。



5 POSITION (▲▼) キーを押して、設定値を増減します。



6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(2/3)に戻ります。

7 [PAUSE/MENU] キーを押します。▶ 基本画面に戻ります。



- 設定できる値は、自動・10・20・30・
 40・50・60cm/sです。
- ●「自動」を選択した場合、ツールダウン時と 同じ速度になります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにツール設定画面 (2/3) に戻ります。

7.6 ツールアップ移動を設定する

「ツールアップ移動」は、本機に接続されたパソコンから、ツールアップの状態で移動する座標情報を連続して受信した場合に、それぞれの座標に順番に移動するか、最終の座標に直接移動するかを設定します。 「ツールアップ移動」の設定には、次の2つの状態があります。

有効:連続して移動先の座標情報を受信すると、それぞれの座標に順番に移動します。

無効:連続して移動先の座標情報を受信すると、最後に受信した移動先の座標に直接移動します。

ツールアップの状態で移動を続ける時間が無駄な場合には、「無効」に設定すると作図時間を短くできます。



- 5 [1] キー(有効)または[2] キー(無効)を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(3/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにツール設定画面 (3/3) に戻ります。



この章では、インターフェースに関する設定について説明します。

本章の項目

8.1 インターフェースの設定

8.2 セパレータの設定

8.3 タイムアウトの設定

8.1 インターフェースの設定

インターフェースの設定方法について説明します。

本機には、USB インターフェース・RS-232C のインターフェースがあり、それぞれの切り換えは自動的に行います。

USB インターフェース

USB インターフェースを使用するには、パソコンにドライバーソフトウェアをインストールする必要がありま す。ドライバーソフトウェアのインストールにつきましては付属のセットアップマニュアルをご覧ください。 プロッター側では、コマンド設定^{**}、ステップサイズ設定^{**}(GP-GL コマンド使用時)、HP-GL 時の原点設定^{**} (HP-GL コマンド使用時)を行ってください。

※シンプルメニューでは設定できません。ノーマルメニューで設定してください。

注意 USB 小ブ及び拡張 USB ボードに接続した場合。 ● IF機または改造を加えたパソコンを使用している場合。 付属のドライバーソフトウェア以外で動作させた場合。 以下のことは、行わないでください。

- ●ドライバーソフトウェアインストール中のケーブルの抜き差し。
- パソコン及びプロッター起動中のケーブルの抜き差し。
- 5 秒以内でのケーブルの抜き差し。
- データ転送中のケーブルの抜き差し。
- 一台のパソコンに二台以上のプロッターの接続。

RS-232C インターフェース

RS-232C インターフェースを使用する場合は、コマンド設定、ステップサイズ設定(GP-GL コマンド使用時)、HP-GL 時の原点設定(HP-GL コマンド使用時)と RS-232C インターフェースの転送条件を設定します。 RS-232C インターフェースの転送条件は、操作パネルより設定が行えます。転送条件の設定は、使用するソ フトウェアの設定と本機の設定を同じ設定にします。設定に間違いが有りますと、本機にエラーを表示したり データが欠落して誤動作を起こすことがあります。その際は、再度転送条件の設定を確認してください。

P:3-9 HP-GL 時の原点設定
 P:10-4 ステップサイズの設定(ステップサイズ)
 P:10-2 コマンドの設定(コマンド)
 P:8-3 RS-232C で接続する

インターフェースの設定メニュー

インターフェースの設定は、RS-232C ケーブルで接続した場合のみ必要です。 USB ケーブルで接続した場合は必要ありません。

► P.8-3 RS-232C で接続する

RS-232C で接続する

RS-232Cの設定は、1~8の異なる8種類の設定(ユーザー選択設定)を記憶し、任意に呼び出すことが可能です。

「ユーザー選択の設定を切り替える」 → P.8-4 を参照して使用する設定を呼び出し、「RS-232Cの設定を変更・記憶する」 → P.8-5 を参照して設定内容を変更、記憶します。

ユーザー選択の設定

ユーザー選択(CAD)の設定の呼び出しを行います。「コマンド」、「原点位置」または「ステップサイズ」、「セパレータ」、「タイムアウト」、「ページ長さ」「RS232Cの転送条件」が設定されています。

ユーザ選択	1	2	3	4	5	6	7	8
コマンド	HP-GL	HP-GL	GP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL	HP-GL
ステップサイズ	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025
原点位置	左下	中央	左下	左下	左下	中央	中央	中央
セパレーター	PG	NR	JO	SP	PG	SP	None	None
タイムアウト	0	0	120	120	1	10	0	0
ページ長さ(mm)	1500	3000	1500	5000	3000	1500	5000	5000
転送条件	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	9600N81X	19200N81X	9600N81X	9600N81X
ステップパス	-	_	_	_	-	0	-	_
ツールアップ速度	-	-	-	-	-	60cm/s	-	_
横切りカット	-	-	-	-	-	オン	-	_
ミシン目パターン	_	_	—	_	_	オフ	_	_
余白うしろ	-	-	-	_	-	12mm	-	—

ユーザー選択設定一覧

-:現在の値がそのまま設定されます。

ユーザ選択6には、カッターペンの条件設定が以下のように設定されています。(その他の設定は初期化されま す。)

表以外の設定は、初期値に設定されています。

条件番号(No.)	スピード	加速度	カット圧	ペン種 (カッター刃)	補正値 (オフセット)
1	60	1	17	ペン	_
2	30	1	14	09U	0
3	30	1	14	09U	0
4	30	1	14	09U	0
5	30	1	14	09U	0
6	30	1	14	09U	0
7	30	1	14	09U	0
8	60	1	14	09U	0

ユーザー選択の設定を切り替える

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。 ▶ メニュー画面が表示されます。 1TOOL 2AXISBAREA4MEDIA Ļ Ŋ١٩ MEDIAZ IZE BADV. ه (،،،،،) ه լթ___ メニュー画面 メニュー画面 (ノーマルメニュー) (シンプルメニュー) 2 ノーマルメニューでは POSITION (\blacktriangle) キー (I/F)、 シンプルメニューでは [2] キー (I/F) を押します。 ▶ インターフェース画面が表示されます。 【インターフェース(I/F) 1/3 【インターフェース(I/F) 1/1 **1**ユーザ選択 **2**RS-232C 11ユーザ選択 1 ユー 9 選が 2 コマンド 3 HP-GL 原点位置 4 HP-GL 機種名の応答 インターフェース画面 (ノーマルメニュー) インターフェース画面 (シンプルメニュー) 3 [1] キー (ユーザ選択) を押します。 ▶ ユーザ選択画面が表示されます。 ユーザ選択 翻設定 【戻る 4 POSITION (▲▼) キーを押して、設定番号を選択します。 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 ▶ 設定が確定し、本機をリセットします。

補足 設定番号は、1~8で選択できます。

補足

POSITION(◀)キー(戻る)を押すと、設定 を変えずにインターフェース画面に戻ります。

RS-232C の設定を変更・記憶する

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。 ▶ メニュー画面が表示されます。 1TOOL 2AXISBAREA4MEDIA Ţ MEDIAZ IZE BADV. AIZF VADV. <TEST 9 |----|2-|--ه (،،،،،) ه メニュー画面 メニュー画面 (ノーマルメニュー) (シンプルメニュー) 2 ノーマルメニューでは POSITION (\blacktriangle) キー (I/F)、 シンプルメニューでは [2] キー (I/F) を押します。 ▶ インターフェース画面が表示されます。 【インターフェース(I/F) 1/3 【インターフェース(I/F) 1/1 ▲ 1 ユーザ選択 2 コマンド 3 HP-6L 原点位置 4 HP-6L 機種名の応答 **1**ユーザ選択 **2**RS-232C インターフェース画面 (ノーマルメニュー) インターフェース画面 (シンプルメニュー) 3 ノーマルメニューでは POSITION(▲) キー(I/F) を押します。 ▶ インターフェース画面 (2/3) が表示されます。 【インターフェース(I/F) 2/3 【インターフェース(I/F) 1/1 日 1GP-GL ステップサイズ 2RS-232C 3GP-GL セパレータ 4HP-GL セパレータ **1**ユーザ選択 **2**RS-232C インターフェース画面 (ノーマルメニュー) インターフェース画面 (シンプルメニュー) 4 [2] キー(RS-232C)を押します。 ▶ RS-232C 設定画面が表示されます。





11 [1] キー (無し)、[2] キー (偶数) または [3] キー (奇数) を押します。
 ▶ パリティが選択され、RS-232C 設定画面に戻ります。

補足

- ●使用するソフトウェアの設定値に合わせて ください。
- POSITION(◀) キー(戻る)を押すと、
 設定を変えずに RS-232C 設定画面に戻ります。

12 [4] キー(ハンドシェイク)を押します。
▶ ハンドシェイク設定画面が表示されます。



 13 [1] キー(ハードワイヤ)、[2] キー(Xon/off) または[3] キー (Enq/Ack) を押します。
 ▶ ハンドシェイクが選択され、RS-232C 設定画面に戻ります。

補足

- ●使用するソフトウェアの設定値に合わせて ください。
- POSITION(◀) キー(戻る)を押すと、
 設定を変えずに RS-232C 設定画面に戻ります。
- Enq/Ack の設定は HP-GL 時のみ有効で す。GP-GL 時に Enq/Ack の設定をしても、 ハードワイヤになります。
- 14 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、RS-232C 画面に戻ります。
- 15 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

8.2 セパレータの設定

セパレータの設定は、セパレータとして指定したコマンドが送られてくると、データの区切りとみなして、その 区切りまでのデータをすべて作図し、終了後に横切りカットを行います。

GP-GLセパレータ

GP-GL 時のセパレータの設定を行います。

参考 この設定は、電源を切っても記憶されます。

操作方法

1 [PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 POSITION (▲) キー (I/F) を押します。 ▶ インターフェース画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。

▶ インターフェース画面 (2/3) が表示されます。





4 [3] キー (GP-GL セパレータ) キーを押します。
 ▶ GP-GL セパレータ画面が表示されます。









設定できる内容は、「FS」、「H」、「JO」、「F」、「-」 です。

POSITION (◀) キー (戻る) を押すと、設定 を変えずにインターフェース設定画面 (2/3)

6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面(2/3)に戻ります。

7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
▶ 基本画面に戻ります。

HP-GLセパレータ

HP-GL 時のセパレータの設定を行います。

参考

この設定は、電源を切っても記憶されます。

操作方法

PAUSE/MENU] キーを押します。
 メニュー画面が表示されます。



2 POSITION (▲) キー (I/F) を押します。

▶ インターフェース画面(1/3)が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。

▶ インターフェース画面 (2/3) が表示されます。





に戻ります。

補足

補足

補足

ノーマルメニューで、設定してください。

補足

設定できる内容は、「IN」、「DF」、「PS」、「IW」、 「SC」、「IP」、「SP」、「NR」、「PG」、「AH」、「AF」、 「-」です。

- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面(2/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る)を押すと、設定 を変えずにインターフェース設定画面 (2/3) に戻ります。

8.3 タイムアウトの設定

タイムアウトの設定は、インタフェースに入力してくるデータが、指定した時間以上に間隔があいたら、その部 分をデータの区切りとみなし、その区切りまでのデータをすべて作図し、終了後に横切りカットを行います。



- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、インターフェース設定画面(3/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

POSITION (◀) キー (戻る)を押すと、設定 を変えずにインターフェース設定画面 (3/3) に戻ります。



この章では、操作環境に関する設定について説明します。

メニュー表示関連

表示言語の設定(言語)

ディスプレイに表示する言語を設定します。

選べる言語は、英語、日本語、ドイツ語、フランス語、イタリア語、スペイン語、ポルトガル語、ロシア語、韓国語、 中国語の 10 種類です。

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。





ノーマルメニューで、設定してください。

2 POSITION (▼) キー (ADV.) を押します。



3 [2] キー(言語)を押します。

言語(LANGUAGE) ▲ Japanese日本語 ▼ 翻設定 ■戻る	\triangleright	言語画面が	表示されます。
▲ Japanese日本語 ▼ 翻設定 ■戻る		言語(LANG	UAGE)
翻設定 ≤戻る		Japa	▲ anese日本語 ▼
		間設定	◀戻る

4 POSITION(▲▼)キーを押して、希望する言語を選択します。 (本説明書では、日本語を選択した状態を説明しています。)



- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、基本設定画面(1/2) に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

表示長さ単位の設定(長さの単位)

ディスプレイに表示する座標値、および各種設定の表示単位を、メートル単位かインチ単位かを切り替えます。

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



2 ノーマルメニューでは POSITION (▼) キー (ADV.)、 シンプルモードでは [3] キー (ADV.) を押します。

▶ 基本設定画面が表示されます。



長さの単位	
<u>1</u> メートル	
2 インチ	
翻設定	≤戻る

- **4** [1] キー (メートル) または [2] キー (インチ) を押します。
- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、基本設定画面に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

センサー関連

メディアセンサーの有効・無効の設定(メディアセンサ)

メディアの有無やメディアの(送り方向の)長さを検出するセンサを無効に設定します。有効に戻す場合もこ こから設定します。

	⚠ 注意
	通常は、「有効」で使用してください。検知できない透過率の高いメディアをセットする際に、無効にします。
	「無効」に設定した場合、マーキングマットを傷つける場合があります。必ず「作図範囲」を設定してください。
C	

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。



補足 ノーマルメニューで、設定してください。

2 POSITION (▼) キー (ADV.) を押します。



3 [4] キー (メディアセンサ)を押します。

▶ メディアセンサ設定画面が表示されます。



- 4 [1] キー(有効) または[2] キー(無効)を押します。
- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、基本設定画面(1/2)に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

プッシュローラーセンサーの有効・無効の設定(プッシュローラセンサ)

メディアの幅を検出するセンサを無効に設定します。有効に戻す場合もここで設定します。

操作方法

- - ▶ 基本設定画面 (1/2) が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。

▶ 基本設定画面(2/2)が表示されます。





4 [1] キー (プッシュローラセンサ)を押します。
 ▶ プッシュローラセンサ設定画面が表示されます。



- 5 [1] キー (有効)、[2] キー (内側無効) または [3] キー (無効) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、基本設定画面(1/2)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

補足

ノーマルメニューで、設定してください。

「無効」を選ぶと、プッシュローラーの検出を 行いません。 「内側無効」を選ぶと、内側のプッシュローラー がグリッドローラーの上になくてもエラーにな りません。

補足

「無効」に設定した場合は、ホームセンサーの 位置も検出しないので、データによっては、ぶ つかってポジションエラーとなります。必ず「作 図範囲」を設定して使用してください。 「無効」に設定した場合は、ペンプランジャは 使用できません。
本体の環境関連

吸引ファンの設定(吸引力の強さ)

メディアを吸引するファンの吸引力を設定します。

メディアの種類によっては、うまく搬送できない場合があります。その場合は、吸引力を弱めてください。

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



補足 ノーマルメニューで、設定してください。

2 POSITION (▼) キー (ADV.) を押します。
 ▶ 基本設定画面 (1/2) が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。
 ▶ 基本設定画面 (2/2) が表示されます。





4 [2] キー(吸引ファンの強さ)を押します。
 ▶ 吸引ファンの強さ設定画面が表示されます。

- 吸引フ	ァンの強さ	
1 通常		
2 弱い		
翻設定	【戻る	

- 5 [1] キー (通常) または [2] キー (弱い) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、基本設定画面(2/2)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

操作パネルキーブザーのオン/オフ設定(操作キーのブザー)

操作パネルのキーを押したときに鳴るブザー音を鳴らさないことができます。再びブザー音を鳴らす場合も、 ここで設定します。

操作方法

- 1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。
 - ▶ メニュー画面が表示されます。

補足	
ノーマルメニューで、	設定してください。



2 POSITION (▼) キー (ADV.) を押します。



3 POSITION (▲) キーを押します。
 ▶ 基本設定画面 (2/2) が表示されます。





4 [3] キー(操作キーのブザー)を押します。
 ▶ 操作キーのブザー設定画面が表示されます。



- **5** [1] キー (オン) または [2] キー (オフ) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、基本設定画面(2/2)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

10章 パソコンからの制御に関する設定

この章では、パソコンからの制御に関する設定について説明します。

コマンド処理関連

コマンドの設定(コマンド)

プロッターが扱うコマンドには、GP-GL と HP-GL の 2 種類があります。 使用するソフトウェアの設定値に合わせてください。

操作方法

- 1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ メニュー画面が表示されます。
 ITOOL PAXIS 3 PREP 4 MEDIA
 ITOOL PAXIS 3 PREP 4 MEDIA
 ITO I PAXIS 3 PREP 4 MEDIA
 ITO I PAXIS 3 PREP 4 MEDIA
 ITO I PAXIS 3 PREP 4 MEDIA
- 2 POSITION (▲) キー (I/F) を押します。
 ▶ インターフェース画面 (1/3) が表示されます。



3 [2] キー (コマンド)を押します。
 ▶ コマンド設定画面が表示されます。



- **4** [1] キー (GP-GL) または [2] キー (HP-GL) を押します。
- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面(1/3)に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

ノーマルメニューで、設定してください。 シンプルメニューでは、設定はありません。(初 期値は、HP-GLの状態になっています。) シンプルメニューで誤った判定をする場合に は、ノーマルメニューでコマンド設定を行って ください。

ツール条件設定の優先度(条件の優先)

ツール条件を設定するときに、どの方法で行った設定を優先するかを選択します。 「マニュアル」を選ぶと、パソコンから送られてくるツール条件は無視して、操作パネルでしかツール条件の設 定や変更ができなくなります。このとき設定された条件は、電源を切っても記憶されます。

一方「プログラム」を選ぶと、操作パネルとソフトウェア、どちらからでもツール条件を変更でき、最も新しいツー ル条件が設定されます。電源を切ると、操作パネルから設定した値のみが記憶され、ソフトウェアから設定し た値は記憶されません。

操作方法

- 1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。
 - ▶ メニュー画面が表示されます。



ノーマルメニューで、設定してください。

補足

2 [1] キー (TOOL) を押します。

▶ ツール設定画面(1/3)が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。 ▶ ツール設定画面(2/3)が表示されます。





4 [4] キー(条件の優先)を押します。

▶ 条件の優先設定画面が表示されます。

条件の優先	
1 マニュアル 2 プログラム	
戰設定	【戻る

- 5 [1] キー (マニュアル) または [2] キー (プログラム) を押 します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 ▶ 設定が確定し、ツール設定画面(2/3)に戻ります。
- [PAUSE/MENU] キーを押します。 7 ▶ 基本画面に戻ります。

GP-GL コマンド関連

GP-GL コマンドを使用する場合のみ、有効な項目です。

ステップサイズの設定(GP-GLステップサイズ)

1ステップで移動する距離を変更できます。使用するソフトウェアの設定値に合わせてください。

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



POSITION (▲) キー (I/F) を押します。

 インターフェース画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▲) キーを押します。

▶ インターフェース画面 (2/3) が表示されます。





4 [1] キー (GP-GL ステップサイズ)を押します。 ▶ GP-GL ステップサイズ設定画面が表示されます。



- 5 [1] キー (0.100mm)、[2] キー (0.050mm)、[3] キー (0.025mm) または [4] キー (0.010mm) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面(2/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

ノーマルメニューで、設定してください。

補足

":"、";"コマンドの有効・無効(":",";"コマンド)

GP-GL コマンド使用時に、データの最初の部分が欠落する場合、これらのコマンドが悪影響を及ぼしている可 能性があります。このような場合、":"、";"コマンドを無効に設定してください。

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。

1TOOL	BAXIS	3 AREA	MEDIA
	·		
<u> </u> I/F	VADV.	₹ 112511	
۰ (<u>۱۱۱۲)</u> ۰		 しつ	

補足 ノーマルメニューで、設定してください。

- 2 POSITION (▲) キー (I/F) を押します。

▶ インターフェース画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▼) キーを押します。

▶ インターフェース画面 (3/3) が表示されます。





4 [2] キー(":", ";" コマンド) を押します。 ▶ ":", ";" コマンド設定画面が表示されます。

`:',';'	אעקב	
1 有効 2 無効		
設定	【戻る	

- 5 [1] キー(有効) または[2] キー(無効) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面(3/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。 ▶基本画面に戻ります。

"W"コマンドのペンアップ・ペンダウン移動("W"コマンド)

GP-GL コマンドの円弧作図命令である "W" コマンドを受け取った際の挙動を設定します。 ツールアップに設定すると、ペンの状態にかかわらずペンアップしてから、円弧の書き出し位置まで移動します。 ツールダウンに設定すると、ペンの状態を変えずに、円弧の書き出し位置まで移動します。

補足

ツールがカッターの設定のみ有効です。ペンの設定では、常にペンアップします。

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。



補足

ノーマルメニューで、設定してください。

2 POSITION (▲) キー (I/F) を押します。

▶ インターフェース画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▼) キーを押します。

▶ インターフェース画面 (3/3) が表示されます。





4 [3] キー("W"コマンド)を押します。
 ▶ "W" コマンド設定画面が表示されます。

'₩' コマンド	
1 ツールダウン	
2 ツールアップ	
闘設定 ≤戻る	

- **5** [1] キー (ツールダウン) または [2] キー (ツールアップ) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面(3/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。 ▶ 基本画面に戻ります。

HP-GL コマンド関連

HP-GL コマンドを使用する場合のみ、有効な項目です。

機種名の応答(HP-GL 機種名の応答)

機種名の返答を要求するコマンド"OI"を受け取った際の挙動を設定します。 7550 に設定すると返答値は 7550 に、7586 に設定すると返答値は 7586 になります。

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。

TOOL	PAXIS	3 <u>AREA</u> 4	MEDIA
Ę			
<u>II/F</u>	VADV.		
۰ () ۰	COTTING	 [][]][][]][][][][][][][][][][][][]	



2 POSITION (▲) キー (I/F) を押します。

▶ インターフェース画面 (1/3) が表示されます。



3 [4] キー(HP-GL 機種名の応答)を押します。
 ▶ HP-GL 機種名の応答設定画面が表示されます。



- 4 [1] キー (7550) または [2] キー (7586) を押します。
- 5 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面(1/3)に戻ります。
- 6 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

円コマンドの分解能設定(円コマンドの解像度)

HP-GL コマンドのペンプロッター用の円弧作図コマンドを受け取った際の分解能を設定します。 「自動」か「デフォルト」の5度から選択します。

操作方法

1 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。







2 POSITION (▲) キー (I/F) を押します。

▶ インターフェース画面 (1/3) が表示されます。



3 POSITION (▼) キーを押します。

▶ インターフェース画面 (3/3) が表示されます。

【インターフ <u>ェ</u> ース(I/F)	3/3
<u>1</u> 97470N	
2':',';' コマンド	
3'\'コマンド	
4 円コマンドの解像度	



4 [4] キー(円コマンドの解像度)を押します。
 ▶ 円コマンドの解像度設定画面が表示されます。

円コュ	マンドの解像度	
1デフ:	ォノレト	
2 自動		
翻設定	▲戻る	

- **5** [1] キー (デフォルト) または [2] キー (自動) を押します。
- 6 設定を確認し、[ENTER] キー(設定)を押します。
 ▶ 設定が確定し、インターフェース画面(3/3)に戻ります。
- 7 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

11章 メンテナンス

この章では、メンテナンスに関する設定について説明します。

本章の項目

11.1 日常のお手入れ
 11.2 カッター刃の交換
 11.3 カッターペンの清掃について
 11.4 カッタープランジャの交換

日常のお手入れ

日常のお手入れ

11.1

日常の手入れは、次の事項に注意して行ってください。

- ①機構部には注油しないでください。
- ②本体の清掃は、乾いた布で拭くか、中性洗剤を薄めた物を布に付けて拭いてください。シンナー・ベンジン・ アルコールなどは表面を痛めますので使用しないでください。
- ③マーキングマットが汚れている場合は、乾いた布で拭いてください。汚れのひどい場合は、アルコールまた は中性洗剤を薄めた物を布に付けて拭いてください。
- ④メディアを検出するセンサ部にホコリ・ゴミ等が付くと誤動作の原因になりますので、アルコールまたは中 性洗剤を薄めた物を布に付けて拭いてください。

※ベンジン・シンナー等は絶対に使用しないでください。

- ⑤Yレール摺動面が汚れた場合は、清潔な(きれいな)乾いた布で静かに汚れを拭き取ってくいださい。
- ※ 摺動面には、潤滑油がしみ出ています。無理に拭き取らないでください。

保存方法

使用しないときの保存方法は、次の事項に注意して行ってください。

- ①ツールは、ツールホルダから外して保存してください。
- ②本体に布のおおいを被せて、ホコリを防いでください。
- ③直射日光の当たる場所や、温度・湿度が高くなるような場所に保存しないでください。

④セットレバーを下げて、プッシュローラーが上がっている状態になるようにしてください。

11.2 カッター刃の交換

カッタープランジャの構造図を参照して、カッター刃の交換を行ってください。



補足

カッタープランジャの構造については「カッ タープランジャの構造」 → P.2-2 を参照して ください。

操作方法

1 刃先長さ調整つまみを矢印 B の方向に回し、プランジャ内に 刃を引っ込めます。

ー目盛で、カッター刃が 約 0.1mm 出入りします



- **2** プランジャキャップを反時計方向に回し、プランジャより外します。
- 3 プランジャキャップ内の刃を取り出します。
- **4** 交換用の刃を取り出します。刃をプランジャキャップ内の穴 に差し込みます。
- 5 プランジャキャップに刃を刺した状態で、上からプランジャ を取り付けます。
- 6 プランジャキャップを時計方向に回して固定します。

11.3 カッターペンの清掃について

刃の先端に紙粉やメディアカスが付着していると、カッター刃の回転が悪くなりカット品質が悪くなります。 紙粉やメディアカスを取り除くために、カッターペンを定期的に清掃してください。

⚠ 注意

カッター刃の取り扱いには、手などを切らないよう十分にご注意ください。

清掃方法

先端に付着した紙粉やメディアカスを清掃してください。
 清掃後は、元に戻してください。
 プランジャキャップを回して取り外し、プランジャキャップの
 刃の出入り口付近を清掃します。



2 清掃終了後、プランジャキャップを取り付けます。



カッタープランジャの先端は、メディアとの摩擦により摩耗します。 カッタープランジャの先端が摩耗すると、カット品質が悪くなります。 プランジャキャップの先端が摩耗したら、カッタープランジャを交換することをお勧めします。



12章 トラブル対処

動作がおかしいと感じたときや、困ったなと思ったときは、本章を参考にしてください。 また、本機の設定状態や作図データを確認したり、テストパターンを作図したりする方法についても説明 します。

本章の項目

- 12.1 困ったときの対処
- 12.2 プロッターの設定状態の印字
- 12.3 テストパターンを作図する
- 12.4 作図(カット)データを確認する
- 12.5 カットデモを作図する
- 12.6 本体診断テスト

電源をオンにしても動作しないとき

現象	考えられる原因	対処
・液晶パネルに何も表示されない。	電源が供給されていない。 または、機械の故障。	電源コードが、本機のコネクタと、ACコンセント に正しく差し込まれているか確認してください。 ACコンセントに電気がきているか確認してくだ さい。 それでも解決しないときは、購入された販売店、 または弊社カスタマーセンターにご連絡くださ い。
・液晶パネルに「サム チェック ロム エラー !!」と表示される。	ROM および RAM の異常。	購入された販売店、または弊社カスタマーセン ターにご連絡ください。

動作がおかしいとき

現象	考えられる原因	対処	参照箇所
・メディア検出中にメディアを 落とす。	メディアセンサーに強い光が 当たっている可能性がありま す。	窓際などで直射日光が当たっている場合は、光をさえぎってください。近くに 蛍光灯スタンドなどがある場合は、遠 ざけてください。	
	メディアセンサーに不具合が 生じている可能性があります。	購入された販売店、または弊社カスタ マーセンターにご連絡ください。一時 的に使用する場合は、メディアセンサ を無効に設定します。	メディアセンサーの有効・無 効の設定(メディアセンサー) ◆P.9-4
・メディアが蛇行する。	プッシュローラーが、グリット ローラー上に、正しくセットさ れていない。	プッシュローラーの位置を確認してく ださい。	メディア(用紙)をセットする ◆P2-7
	プッシュローラーの押し圧切 り替えが、メディアに適してい ない。	メディアに適した押し圧切り替えを設 定してください。	押し圧切り替え ◆P.2-19
	ロール紙が正しくセットされ ていない。	ロール紙を正しくセットしてください。	メディア(用紙)をセットする ◆P.2-7
・どちらか片側のプッシュロー ラーがメディア上から外れ る。	メディアの前側または後側が、 メディアに対して真っ直ぐに 裁断されていない。	メディアの端を、真っ直ぐに裁断してく ださい。	
 ・メデイアをセットし、メディ アの種類を選択した後に、 ツールキャリッジが本体左端側面に当たり、「ポジションエラー」が表示される。または、本体右端側面に当たり、「ポジションエラー」が表示される。 	本体左端側面に当たる場合 は、プッシュローラーセンサー に、不具合が生じている可能 性があります。 本体右端側面に当たる場合 は、ホームセンサーに、不具合 が生じている可能性がありま す。	購入された販売店、または弊社カス タマーセンターにご連絡ください。応 急的に使用する場合は、プッシュロー ラーセンサーを無効に設定します。	プッシュローラーセンサー の有効・無効の設定(プッ シュローラセンサ) ◆P.9-5
・初期動作や作図中に「ポジ ション エラー」が表示され	メディアの条件設定が不適切 である。	スピードを遅くするか、カット/ペン圧 を下げてください。	ツール条件の設定 ◆P.2-31
て止まる。	ツールキャリッジが何かに当 たって動かない。	動作の邪魔をするものを取り除き、電 源を入れ直してください。	
	作図中にツールキャリッジに 外力が加わった。	動作の邪魔をするものを取り除き、電 源を入れ直してください。	
	メディアの切りカスが動作部 分に入り、動きが悪くなった。	動作の邪魔をするものを取り除き、電 源を入れ直してください。	
	プロッターの故障。	購入された販売店、または弊社カスタ マーセンターにご連絡ください。	
・原点がメディアの中心にシフ トしてカットする。	本機の原点設定が中央のと きに、左下原点で作成された データを受信した。 (HP-GLコマンド時)	アプリケーションソフトの原点を中央 に設定し直すか、本機の原点を左下に 設定し直してください。	HP-GL 時の原点設定 ●P.3-9
・メディアが手前側に飛び出 す。	メディアの種類の選択が間 違っている。	メディアの種類選択、「シート」「ロール 1 先端検出」「ロール2 セット位置か ら」を確認してください。	給紙方法を設定する ◆P.2-27
・コマンドエラーを表示する。	本機に送られるデータが正し くありません。	データを確認してください。	GP-GL コマンドのエラー表 示 ●P.12-6 HP-GL コマンドのエラー表 示 ●P.12-7
・ある一定の長さ以上、作図し ない。	作図の大きさが、本機に設 定したページ長さを越えてい る。	[FAST]キーを押し作図範囲を確認し てください。 ページ長さの設定を合わせてくださ い。	ページの長さを設定する ◆P4-5
・ツールのアップダウンが多す ぎる。	タンジェント制御の設定が、 オンになっています。	厚物をカットするとき以外は、タンジェント制御の設定を、オフにして使用します。	タンジェント制御を設定す る ●P.6-3

現象	考えられる原因	対処	参照箇所
・グリットローラー跡の上を作 図する。	作図範囲幅が拡張されていま す。	エクスパンドリミットの設定をデフォ ルトにしてください。	作図(カット)範囲の幅を設 定する ◆P4-4
・ツール条件が変わる。	設定の優先度がプログラムに 設定されている。	設定の優先度をマニュアルに変更して ください。	ツール条件設定の優先度 (条件の優先) ◆P:10-3
	ツール条件を変更した後に [ENTER]キーを押していな い。	ツール条件を再度確認してください。	ツール条件の設定 ◆P2-31
・メディアが斜行する。	メディアを斜めにセットしてい る。	メディアを、セットし直してください。	メディア(用紙)をセットする ◆P.2-7
	メディアがスリップしている。	ならし動作を行い、一度送り跡をつけ、 滑りにくくする。	ならし動作の回数を設定す る ●P4-7
	ロール紙が正しくセットされ ていない。	ロール紙を正しくセットしてください。	メディア(用紙)をセットする ◆P.2-7
	プッシュローラーの押し圧切 り替えが、メディアに適してい ない。	メディアに適した押し圧切り替えを設 定してください。	押し圧切り替え ●P.2-19
・指定した長さにならない。 (若干の距離誤差)	メディアがスリップしている。	スピードを遅くする。 ツールアップスピードを下げる。 フィード動作を行う。	ツール条件の設定 ◆P2-31 ならし動作の回数を設定す る ◆P4-7 ツールアップ速度を設定す る ◆P7-11
	距離補正値が合っていない。	距離補正を行う。	距離補正値を設定する ◆P.6-11
・メディアをセットし、セット レバーを上げても、「メディ アセットしてください」と表 示される。	メディアが透明に近く、メディ アセンサーが誤認識する。(メ ディアによって、発生する場合 があります。)	光を透過するメディアは検出できません。このようなメディアを使用する場合は、メディアセンサーを無効にし、作 図範囲を設定してください。	メディアセンサーの有効・無 効の設定(メディアセンサ) ◆P.9-4 作図(カット)範囲を設定す る ◆P.4-2
	強い光が乱反射して、メディア センサーが誤認識する。	光源の位置を変える。 直射日光が当たらないようにする。	
	セットレバーセンサーの動作 に不具合が生じている可能性 があります。	購入された販売店、または弊社カスタ マーセンターにご連絡ください。	

作図結果が良くないとき

現象	考えられる原因	対処
 ・コーナー部分が丸くなる。 ・コーナー部分が角ばる。 	刃と補正値(オフセット)設定値が合って いない。	補正値(オフセット)の設定値を変える。 →丸くなる:補正値(オフセット)設定値を上げる →角張る:補正値(オフセット)設定値を下げる
・切りはじめの部分だけがよたる。	プランジャ内の刃がスムーズに回転して いない。	プランジャ内のゴミを取る。
・直線が点線状に切れる。(刃飛びする)	刃の出しすぎ。	刃出し量を調節する。
・直線が波打った感じで切れる。(軽度の 刃飛び)	スピードが速い。 	スピードを下げる。
・曲線がガタガタになる	アプリケーションソフト側のデータが荒 い。	アプリケーションソフト側のデータを細かく修 正する。
	補正角度の値が小さい。	補正角度の値を大きくする。
・コーナー部分でめくれる。	刃の出しすぎ。	刃出し量を調節する。
・作図中にカットした図形が剥がれてく る。	刃と補正値(オフセット)設定値が合って いない。	補正値(オフセット)設定値を変える。
	スピードが速い。	スピードを下げる。
	刃が切れない。	刃を交換する。
	「加速度」の値が大きい。	「加速度」の値を小さくする。
	カット圧が高い。	カット圧を下げる。
	ミシン目の設定が適切でない。	ミシン目の設定を変更する。
・ツールプランジャから刃が落ちてくる。	ツールプランジャと刃の口径が合ってい ない。	ツールプランジャの口径に合った刃を使用する。
 ・ツールキャリッジ部分から動作中に異 音がする。 ・刃が通った後で素材が変色する。 	ツールプランジャの先端が素材に擦れて いる。	刃出し量とカット圧を調節する。
・指定した大きさにならない。	パソコン側とプロッター側のステップサ イズの設定が一致していない。	ステップサイズの設定値を合わせる。
	パソコン側で倍率をかけている。	倍率を確認する。
・条件設定が維持できない/変更できな い。	設定の優先度がプログラム優先になって いる。	設定の優先度をマニュアル優先に変更する。
	設定変更後に[ENTER]キーを押していない。	操作を確認する。
・ペン書きする時に文字や線が変形する。	カッターモードになっている。	設定条件の設定でツールの選択をペンにする。
・指定した長さにならない。(若干の距離 誤差)	距離補正値が合っていない。	距離補正を行う。
 ・文字が変形する。 ・複雑な図形が変形する。 	ステップパスの値が大きい。	ステップパスの値を小さくする。
・図形の始点と終点が合わない。	データがつながっていない。	ペン書きで確認してみる。
	刃の回転が鈍い。	刃にゴミ等がついていないか確認する。

GP-GL コマンドエラー

エラー番号	LCD表示	原因	対処
E02001	1:Condition No. 1	認識できない命令が転送された。	[ENTER]キーを押してください。
	E02001 GP-GL エラー1 ユマンドエラー! 翻 11 弾ー! 翻確認	 ・パソコンの電源を入れたときに、ノイズが入った。 	ソフトウェアのメニューで本機を動かす設定 にしてください。
	 2 ホームへわす助 3 カット条件を選択 	 ・ソフトウェアの出力する機械の設定が変わってしまった。 	ソフトウェアのインターフェースの設定を直 してください。
		 ・プロッターのインターフェースの設定が変わってしまった。 	プロッターのインターフェースの設定を直し てください。
E02004	1:Condition No. 1	コマンドの数値パラメータが使用できる範 囲を超えた。	ソフトウェアのメニューで本機を動かす設定 にしてください。
	パラメーち オーバフロー 11/12000日 2017年ムベな9月 第100日を伴を選択	 ・ソフトウェアの出力する機械の設定が変わってしまった。 	ソフトウェアのインターフェースの設定を直 してください。
		 ・プロッターのインターフェースの設定が変わってしまった。 	プロッターのインターフェースの設定を直し てください。
E02005	1:Condition No. 1 E02005 GP-GL T = -5	インターフェース内のデータの受取りに関す るエラーが起こった。	ソフトウェアのメニューで本機を動かす設定 にしてください。
	1/0エラー! 1/0エラー! 2/ホームイト9町 3/カット条件を選択	 ・ソフトウェアの出力する機械の設定が変わってしまった。 	ソフトウェアのインターフェースの設定を直 してください。
		 ・プロッターのインターフェースの設定が変わってしまった。 	プロッターのインターフェースの設定を直し てください。
E02006	1:Condition No. 1	作図範囲を外れるデータを受信した。	データを確認してください。
	E02006 GP-GL エラー6 オフスケール! 翻 11 ツーリ開催認		メディアの大きさと作図範囲を確認してくだ さい。
	2 ホームで得勤 1 2 ホームで得勤 1 2 ホームで得勤		倍率の設定を確認してください。
			ステップサイズの設定を確認してください。

HP-GL コマンドエラー

HP-GL コマンドのエラーが表示された場合は、その原因のほとんどは、以下の2つです。

- 1. アプリケーションソフトが出力する機種の設定が変わってしまった。
- 2. 本機のインターフェースの設定が変わってしまった。

これらが原因の場合は、対策として次のことを行ってください。

- 1. アプリケーションソフトの出力する機種を本機に設定し直す。
- 2. 本機のインターフェースの設定をやり直す。

エラー番号	LCD表示	原因	対処
E03001 エラー 1	1:Condition No. 1 (1:0001 HP-GL エラー1 の令エラー 型サー) 型 ホームへいた動 コカット条件を選択	認識できない命令が実行された 使用できるコマンドを実行してく	
E03002 エラー 2	1:Condition No. 1 (1:Condition No. 1) (1:Condition No. 1) (1:Condit	パラメータの数が間違って指定された。	コマンドを正しいパラメータの数で実行して ください。
E03003 エラー 3	1:Condition No. 1 (1:Condition No. 1 エラー3 エーの エーの エーの エーの エーの エーの エーの エーの	使用できないパラメータが実行された。	使用できるパラメータを実行してください。
E03005 エラー 5	1:Condition No. 1 1:Condition	使用できない文字セットが指定された。	使用できる文字セットを指定してください。
E03006 エラー 6	1:Condition No. 1	コマンドの座標値が作図範囲外に指定された。	作図範囲内の座標で実行してください。
E03007 エラー7	1:Condition No. 1	ダウンローダブルキャラクタバッファ、ポリ ゴンバッファ等の処理でバッファメモリが オーバーフローした。	バッファサイズを調整してください。
E03010 エラー10	1:Condition No. 1	出力命令の実行中に他の出力命令を実行 した。	プログラムをチェックしてください。
E03011 エラー11	1:Condition No. 1	ESCコードに続いて無効なバイトを受信した。	プログラムをチェックしてください。
E03012 エラー12	1:Condition No. 1	デバイス制御命令の中で、無効なバイトを 受信した。	プログラムをチェックしてください。

エラー番号	LCD表示	原因	対処
E03013 エラー 13	1:Condition No. 1	I/O 関係のコマンドで、範囲外のパラメー タが指定された。	プログラムをチェックしてください。
E03014 エラー14	1:Condition No. 1	I/O関係のコマンドで、パラメータの数が多 すぎる。	プログラムをチェックしてください。
E03015 エラー 15	1:Condition No. 1 (1:Condition No. 1 1:Condition No. 1 1:Condition P-GL エラー15 1/0既送エラー 2:ホームンイな多期 部カット条件を選択	フレーミングエラー、パリティエラー、オー バーランエラーが発生した。	RS-232C の転送条件をあわせてください。
E03016 エラー16	1:Condition No. 1 1:Condition	インターフェースバッファメモリがオーバー フローした。	RS-232C の転送条件をあわせてください。

AXIS エラー

エラー番号	LCD表示	原因	対処
E04001	1:Condition No. 1 ペン S30 F12 A2 104001 エラー 朝浦正設定エラー 1 ツ設定し直してください 2 ホームへ移動 部カット条件を選択	軸補正で設定する傾きが大きすぎる。	メディアをセットし直してください。

その他のエラー表示

エラー番号	LCD表示	原因	対処
E01001 ~E01005	E01001 ハードウェア TLB エラー 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01006	101006 ハードウェア アドレスロード エラー 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01007	101007 ハードウェア アドレスストア エラー 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01008	201008 ハードウェア 不当トラップ 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01009	101000 ハードウェア 不当命令 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01010	201010 ハードウェア スロット エラー 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01011	E010111 ハードウェア 不当ベクタ 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01012	101012 ハードウェア ラム(RAM) エラー 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01013	E01013 ハードウェア バッファラム(RAM) エラー 00000000 H	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01014	201014 ハードウェア スピード エラー	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。
E01015	E01015 ハードウェア カレント リミット エラー	機械の故障。	購入された販売店、または弊社カスタマー センターにご連絡ください。

エラー番号	LCD表示	原因	対処
E01017	3007 ハードウェア Xボジション エラー 気源を 入れ直してください	機械の故障。 モーターにかかる負荷が大きかった。	動作部の障害物を取り除き、電源を入れ直 してください。 重いメディアを使わないでください。
E01019	101010 ハードウェア Yボジション エラー 電源を 入れ直してください	機械の故障。 モーターにかかる負荷が大きかった。	動作部の障害物を取り除き、電源を入れ直 してください。 重いメディアを使わないでください。
E01021	191821 ハードウェア XYボジション エラー 入れ直してください	機械の故障。 モーターにかかる負荷が大きかった。	動作部の障害物を取り除き、電源を入れ直 してください。 重いメディアを使わないでください。
E01022	1022 ハードウェア ツール ポジションエラー 変源を 入れ直してください	機械の故障。 ツールキャリッジ上下機構にかかる負荷が 大きかった。	ツールキャリッジ上下機構の障害物を取り除 き、電源を入れ直してください。 エラー表示が続く場合は、購入された販売 店、または弊社カスタマーセンターにご連絡 ください。
E05001	1:Condition No. 1 35500 エラー コピーモード バッファが 型ッー」一杯です! 2ホール置確認 報カット条件を選択	バッファサイズより大きいデータはコピー できない。	コピーモードを使用しないで通常作図にす る。
E05002	1:Condition No. 1 1:Condition No. 1 1:Condition 2:5- コビーの為のデータが ロビーの為のデータが ロビーの為のデータが のでする ロビーの為のデータが のでする ので ので ので のでする ので ので ので ので ので ので ので ので ので ので	コピーするデータがない。	データを送信して通常作図を行い、コピー モードを使用する。
E05003	1:Condition No. 1	コピーするメディア有効エリアが狭い。	大きいメディアを使用する。 コピー開始位置を確認する。
E05004	1:Condition No. 1 ペン S30 F12 A2 105000 エラー フッシュローラの位置確認 21 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000	プッシュローラーがグリッドローラー上に ない。	プッシュローラーをグリッドローラー上に セットする。
E05005	[:Condition No. 1 ペン S30 F12 A2 (夏5005) エラー 横切りカット エラー 国 少増確認 2 ホームへ移動 圏 カット条件を選択	横切りカットを失敗した	メディアが切り離されなかった。 ツールの刃 を確認する。 ライティングパネル上のメディ アを確認する。
E05006	1:Condition No. 1 (1:500) エラー (1:500) エラ	作図範囲設定で左下と右上が 10mm 以上 離れていない。	作図範囲設定をやり直す。
E05007	1:Condition No. 1 1:Condition No. 1 何可 何可 何可 1. 2. ホーロンです 2. ホーロンです 2. ホーロンです 2. ホーロンです 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1.	ツール間隔補正のテストパターン描画開始 位置がメディアの端で描画できない。	開始位置をメディアの内側にする。

注意メッセージ

エラー番号	LCD表示	説明
W06002	1:Condition No. 1 ペン <u>S30 F12 A2</u> 100002 ワーニング(警告) 100002 ワーニング(警告) 2010 100002 ワーニング(警告) 2010 10000 100	分割つなぎの設定がオンでは、コピーが使用できません。



本機の現在の設定状態を知りたいときは、条件設定リストを印字できます。



操作方法

1 A1 サイズ以上の大きさのメディアをセットします。

補足

メディアのセットについては「メディア(用紙) をセットする」 ●P2-7 を参照してください。

2 ペンプランジャをペンホルダーにセットし、ペンプランジャ が設定されている条件を選択します。

補足

補足

- ペンプランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.1を選択し てください。
- ペンプランジャのセットについては、「ツー ルを取り付ける」 →P.2-4 を参照してくだ さい。
- ツール条件の切り替えは「ツール条件の選 択」●P.2-30、、ツールの設定は「ツールの 設定」●P.2-31、を参照してください。

ノーマルメニューで、設定してください。

3 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ メニュー画面が表示されます。



4 POSITION (◀) キー (TEST) を押します。
 ▶ テスト画面 (1/2) が表示されます。



5 [1] キー(条件リスト)を押します。

▶ 条件プリント開始画面が表示されます。



6 [1] キー(条件プリントを開始1/2) または[2] キー(条件 プリントを開始2/2) を押します。

▶ ツールポジション確認のメッセージが表示されます。



補足

[3] キー(条件プリントを中止)を押すと、リ ストをプリントせずに、テスト画面に戻ります。

7 POSITION (▲▼◀▶) キーを押して、ツールキャリッジを プリント開始位置まで移動します。



8 ツールやメディアの可動部が安全に動作できることを確認し、 [ENTER] キーを押します。

▶ 条件設定リストの選択したページがプリントされます。



- 9 印字を終了するとレディ状態に戻ります。
- 10 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

<u> 注</u>意

可動部に手などを置かないでください。急に ツールキャリッジが動き始めて、怪我をする恐 れがあります。

補足

別のページを印字する場合、ここでメディアを セットし直して、手順6~8を繰り返します。

12.3 テストパターンを作図する

本機の動作をチェックするために、セルフテストパターンを描きます。

<u> 注</u>意

可動部に手などを置かないでください。急にツールキャリッジが動き始めて、怪我をする恐れがあります。テストパターンの作図を 選択すると、即座にツールキャリッジが動き始めます。

操作方法

- 1 A1 サイズ以上の大きさのメディアをセットします。
- ペンプランジャをペンホルダーにセットし、ペンプランジャ が設定されている条件を選択します。

補足

メディアのセットについては「メディア(用紙) をセットする」 (P.2-7) を参照してください。

補足

- ペンプランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.1を選択し てください。
- ●ペンプランジャのセットについては、「ツー ルを取り付ける」
 ●P2-4 を参照してくだ さい。
- ツール条件の切り替えは「ツール条件の選 択」●P2-30、、ツールの設定は「ツールの 設定」●P2-31、を参照してください。
- 3 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ メニュー画面が表示されます。

1TOOL	2AXIS	3 AREA	4MEDIA
Ţ	·		۹
1/F	VADV.	<11351	
• <u></u> •		 b_	

補足 ノーマルメニューで、設定してください。

4 POSITION (◀) キー (TEST) を押します。
 ▶ テスト画面 (1/2) が表示されます。



5 [2] キー (セルフテスト)を押します。

▶ セルフテスト開始画面が表示されます。

■テスト(TEST)	1/2
ペンを取り付けてください 1 セルフテストを開始する 2 セルフテストを中止する	
4 カット デモ ■	

- 6 ペンツールがセットされていることを確認します。
- 7 ツールやメディアの可動部が安全に動作できることを確認します。

[1] キー (セルフテストを開始する) を押します。

⚠ 注意

可動部に手などを置かないでください。急に ツールキャリッジが動き始めて、怪我をする恐 れがあります。

補足

[2] キー(セルフテストを中止する)を押すと、 作図せずに、テスト画面に戻ります。



8

9 印字を終了するには、電源を切ります。

補足

[1] キー (セルフテストを開始する)を押して、 作図が始まると、電源を切るまで動き続けます。

12.4 作図 (カット) データを確認する

本機が受信した作図データのダンプリストを出力できます。作図データの転送が、正しくできているかを確認したいときなどに利用します。

<u> 注</u>意

可動部に手などを置かないでください。急にツールキャリッジが動き始めて、怪我をする恐れがあります。ダンプリストの出力を選 択すると、即座にツールキャリッジが動き始めます。

補足

- 印字出力と送信データの表示が一致しないときは、RS-232C の転送条件、コマンド設定が異なっている場合があります。転送条件、コマンドを確認してください。
- コマンドの設定を「GP-GL」または「HP-GL」に設定してください。

操作方法

- 1 A1 サイズ以上の大きさのメディアをセットします。
- 2 ペンプランジャをペンホルダーにセットし、ペンプランジャ が設定されている条件を選択します。

補足

メディアのセットについては「メディア(用紙) をセットする」 P.2.7 を参照してください。

補足

- ペンプランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.1を選択し てください。
- ペンプランジャのセットについては、「ツー ルを取り付ける」
 ●P.2-4
 を参照してくだ さい。
- ツール条件の切り替えは「ツール条件の選 択」●P.2-30、、ツールの設定は「ツールの 設定」●P.2-31、を参照してください。
- 3 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ メニュー画面が表示されます。



補足 ノーマルメニューで、設定してください。

4 POSITION (◀) キー (TEST) を押します。
 ▶ テスト画面 (1/2) が表示されます。



5 [3] キー (データのダンプ)を押します。

▶ データダンプ開始画面が表示されます。



- **6** ペンツールがセットされていることを確認します。
- 7 ツールやメディアの可動部が安全に動作できることを確認します。

[1] キー (データダンプを開始する) を押します。

⚠ 注意

可動部に手などを置かないでください。急に ツールキャリッジが動き始めて、怪我をする恐 れがあります。

補足

[2] キー(データダンプを中止する)を押すと、 リストを出力せずに、テスト画面に戻ります。



8

9 印字を終了するには、電源を切ります。

補足

[1] キー (データダンプを開始する)を押して、 リスト出力が始まると、電源を切るまで動き続 けます。

12.5 カットデモを作図する

本機の動作をチェックするために、カットデモパターンを描きます。

<u> 注</u>意

可動部に手などを置かないでください。急にツールキャリッジが動き始めて、怪我をする恐れがあります。テストパターンの作図を 選択すると、即座にツールキャリッジが動き始めます。

操作方法

- 1 A1 サイズ以上の大きさのメディアをセットします。
- ペンプランジャをペンホルダーにセットし、ペンプランジャ が設定されている条件を選択します。

補足

メディアのセットについては「メディア(用紙) をセットする」 (P.2.7) を参照してください。

補足

- ペンプランジャで使用する場合は、ツール 条件の選択で、Condition No.1を選択し てください。
- ●ペンプランジャのセットについては、「ツー ルを取り付ける」
 →P2-4
 を参照してくだ さい。
- ツール条件の切り替えは「ツール条件の選 択」●P2-30、、ツールの設定は「ツールの 設定」●P2-31、を参照してください。
- 3 基本画面で、[PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ メニュー画面が表示されます。

1TOOL	2AXIS	3(2),2(2),	4 MEDIA
	·		9
<u> </u> I/F	VADV.	< 1251	
• (<u>)</u> •		 ┣Ъ□	

補足 ノーマルメニューで、設定してください。

4 POSITION (◀) キー (TEST) を押します。
 ▶ テスト画面 (1/2) が表示されます。



5 [4] キー (カットデモ)を押します。

▶ カットデモ開始画面が表示されます。



- **6** ペンツールがセットされていることを確認します。
- 7 ツールやメディアの可動部が安全に動作できることを確認します。
- 8 [1] キー(開始)を押します。
 ▶ カットデモの作図が始まります。

⚠ 注意

可動部に手などを置かないでください。急に ツールキャリッジが動き始めて、怪我をする恐 れがあります。

補足

[2] キー(戻る)を押すと、カットデモを出力 せずに、テスト画面に戻ります。

9 作図を開始すると、テスト画面(1/2)が表示されます。 □ テスト(TEST) 1/2

↓ (TEST) ↓ ↓ 条件リスト え セルフテスト 3 データのダンプ ④ カット デモ ↓ カット デモ

10 [PAUSE/MENU] キーを押します。
 ▶ 基本画面に戻ります。

補足

動作中は、操作パネルのキーが効きません。カットデモの出力が終了後、操作ができるようになります。

12.6 本体診断テスト

本体診断テストでは、画面の指示にしたがって各センサやスイッチを操作し、動作状態をチェックできます。

補足

本体診断テストは、電源をオンにした直後の状態でのみ実行できます。メディアをセットするなどの操作を行った後では、本体診断 テストをメニューから選択できません。

操作方法

- 1 電源がオフになっていることを確認します。
- **2** メディアをセットせずに、電源をオンにします。
- **3** 基本画面が表示されたら、[PAUSE/MENU] キーを押します。

▶ メニュー画面が表示されます。

補足	
ノーマルメニューで、	設定してください。



4 POSITION (◀) キー (TEST) を押します。
 ▶ テスト画面 (1/2) が表示されます。



5 POSITION (▲) キーを押します。
▶ テスト画面 (2/2) が表示されます。



6 [1] キー(本体の診断)を押します。
 ▶本体診断開始画面が表示されます。




7 [1] キー (開始) を押します。

▶ 画面にテストのためのメッセージが表示されます。



- 8 画面に表示されるメッセージにしたがって、スイッチやセンサを操作してください。
 - ▶ 操作の結果、動作状態を正常に検出できれば「OK」と表示して、次の テストに移ります。
 - ▶ 全てのテスト項目が終了すると、テストメニュー画面に戻ります。

テストの項目は、次の通りです。

1	セットレバー センサー	2	ホーム センサー	З	プッシュローラー センサー	4	ーX メディア センサー
5	+X メディア センサー	6	X モーター 信号	7	Y モーター 信号	8	ツール高さ信号
9	[1]+-	10	[2]+-	11	[3]+-	12	[4]+-
13	POSITION[▶]≠-	14	POSITION[◀]≠-	15	POSITION[▼]+-	16	POSITION[▲]+-
17	[ENTER]+-	18	[COND/TEST]+-	19	[ORIGIN]+-	20	[FAST]+-
21	[SIMPLE]+-	22	[COPY]+-	23	[PAUSE/MENU]+-		

付録

この章では、本機の仕様等について説明します。

本章の項目

A.1 仕様 A.2 サプライ品 A.3 外観図 A.4 メニューツリー A.5 初期値

A.1 仕様

	CE6000-120AP
CPU	32bit CPU
形状	グリットローリング方式
駆動方式	デジタルサーボ
最大カッティング範囲	1190mm×50m
精度保証範囲※1	1190mm×3m
装着可能な用紙幅*2	最小594mm
	31ノナ紙官
	最大径 200mm
	20kg以下
プッシュローラーの数	5
最大カット速度	600mm/s(全方向)
設定可能速度 (cm/s)	1~10、15、20、25、30、35、40、45、50、55、60 (分割つなぎ作図時は、最大30cm/s)
カッティング筆圧	0.2~4.41N(20~450gf) 38段階
最小文字角	英数字で5mm程度(素材・書体によって異なる)
メカニカルステップサイズ	0.005mm
プログラムステップサイズ	GP-GL:0.1/0.05/0.025/0.01mm HP-GL*4:0.025mm
反復精度*1*3	0.1mm以下/2m(指定のフィルムとカット条件)
装着可能なツール本数	2本
使用可能なペンの種類	水性ファイバーペン、油性ボールペン
インターフェース	RS-232C / USB2.0(Full Speed)
バッファメモリサイズ	2Mバイト
コマンドの種類	GP-GL / HP-GL **4 (操作パネル切換)
LCD表示	グラフィックタイプ(240dot×128dot)
定格電源	AC100-120V、200-240V 50/60Hz
消費電力	120VA以下
使用環境	10~30℃、35~75% R. H. (結露なきこと)
精度保証環境	18~28℃、40~65% R. H. (結露なきこと)
外径寸法(約) [W×D×H]	1575mm×1200mm×1250mm (スタンド含む)
質量(重さ):(約)	46kg(スタンド含む)

※1: 当社指定のメディアと条件設定によります。

※ 2:装着可能な用紙幅を記載しています。精度保証最小用紙幅は、プッシュローラーをメディアの両側 5mm 内側にセットした場合の幅になります。

シート紙(カット紙)は保証対象外

※3:機械精度を測定するために、当社マイラーフィルムで測定した精度となります。 本機は、アパレル用上質紙専用となりますので、ご注意ください。

※4: HP-GLは、米国ヒューレッドパッカード社の登録商標です。

A.2 サプライ品

サプライ品

品名	型名	仕様
カッタープランジャー	PHP33-CB09N-HS	φ0.9用カッタープランジャー
	PHP33-CB15N-HS	φ1.5用カッタープランジャー
水性ファイバーペン専用プランジャー	PHP31-FIBER	水性ファイバーペンプランジャー(1セット)
水性ファイバーペン	KF700-BK	1組(黒10本)
	KF700-RD	1組(赤10本)
	KF700-BL	1組(青10本)
油性ボールペン専用プランジャー	PHP34-BALL	油性ボールーペンプランジャー(1セット)
油性ボールペン	КВ700-ВК	1組(黒10本)
型紙用上質紙	PR1200-SQ-100-2	1200mm幅 100m巻きロール紙 (2巻)
型紙用厚手上質紙	PR950-SQ-100-R1B	950mm幅 100m巻きロール紙 (1巻)
	PR594-SQ-100-R1B	594mm幅 50m巻きロール紙 (1巻)

カッター刃については、「カッター刃に関する説明書」を参照してください。

最新のサプライ品については、弊社ホームページより、確認してください。

外観図

CE6000-120AP

A.3





単位:mm 寸法誤差:± 5mm

A.4 ×=______















シンプルメニュー

メニュー項目	設定項目	初期値
メディア設定	ページ長さ	300.0cm
(MEDIA)	ならし動作の回数	2
インターフェース設定	ユーザ選択	1
(I/F)	RS232C (転送条件)	ボーレイト :9600
		データ長 :8ビット
		パリティ :無し
		ハードワイヤ :ハンドシェイク
基本設定	長さの単位	((初期電源投入時に選択))
(ADV.)		
ツール条件設定	ノーマルメニューと同じ	
(Condition)		

※設定項目・初期値は、変更になる場合があります。



メニュー項目	設定項目	初期値
ツール設定	消耗度の設定	オフ
(TOOL)	ステップパス	1
	オフセット圧	4
	補正角度	30
	データソート	オン
	ツールアップ速度	自動
	条件の優先	プログラム
	刃先方向初期化の位置	2mm下
	ツールアップ移動	無効
軸補正	軸補正設定	オフ
(AXIS)		
作図範囲設定	エクスパンド	デフォルト
(AREA)	回転	オフ
	作図範囲 左下	(デフォルト)
	作図範囲 右上	(デフォルト)
	距離補正 X	+0.00%
	距離補正 Y	+0.00%
メディア設定	Fコマンドのカット	オフ
(MEDIA)	横切りカット圧	20
	横切りカット	オン
	ページ長さ	300.0cm
	自動メディア送り	オフ
	送り速度	ふつう
	イニシャルフィード	オン
	ならし動作の回数	2
	用紙さらし時間	180秒
	分割つなぎ	オフ
	分割長さ	100.0cm
	余白うしろ	7.0mm
インターフェース設定	ユーザ選択	1
(I/F)	コマンド	HP-GL
	HP-GL原点位置	左下
	HP-GL機種名の応答	7586
	GP-GLステップサイズ	0.100mm
	RS232C (転送条件)	ボーレイト :9600
		データ長 :8ビット
		パリティ :無し
		ハードワイヤ :ハンドシェイク
	GP-GLセパレータ	-
	HP-GLセパレータ	-
	タイムアウト	0秒
	_ * : ", * ; "コマンド	有効
	"W"コマンド	ツールアップ
	円コマンド解像度	デフォルト
基本設定	移動ステップ	0.1mm
(ADV.)	言語(LANGUAGE)	((初期電源投入時に選択))
	長さの単位	((初期電源投入時に選択))
	メディアセンサ	有効
	フッシュローラセンサ	有効
	吸引ファンの風量	通常
	操作キーのブザー	オン
テスト	(設定項目なし)	-
(TEST)		

メニュー項目		設定項目	初期値							
ツール条件設定		メディア名	Condition No. 1							
(Condition)		ツール	ペン							
		速度	30							
		カット圧	12							
		加速度	2							
	条	ミシン目パターン	オフ							
	件	タンジェント制御	オフ							
	1	オーバーカット(始点)	0.000							
		オーバーカット(終点)	0.000							
		距離補正	オフ							
		ワンショット圧	0							
		消耗度:グループ	1							
		消耗度:係数	1.0							
		メディア名	Condition No. 2							
		ツール	CB09U							
		速度/カット圧/加速度	30/8/2							
		ミシン目パターン	5							
	条	タンジェント制御	オフ							
	件	オーバーカット(始点)	0.200							
	2	オーバーカット(終点)	0.200							
		距離補正	オフ							
		ワンショット圧	0							
		消耗度:グループ	2							
		消耗度:係数	1.0							
		メディア名	Condition No. 3							
	-	ツール	CB09U							
	杀	速度/カット圧/加速度	30/14/2							
	仟	ミシン目パターン	3							
	3	タンジェント制御から消耗度:係数ま	↑(条件2と同じ)							
		で、条件2と同じ								
		メディア名	Condition No. 4							
	4	ツール	CB09U							
	杀	速度/カット圧/加速度	20/6/2							
	14	ミシン目パターン	1							
	4	タンジェント制御から消耗度:係数ま	↑(条件2と同じ)							
		で、条件2と同じ								
		メディア名	Condition No. 5							
	々	ツール	CB09U							
	米	速度/カット圧/加速度	20/8/2							
	1+	ミシン目パターン	4							
	0	タンジェント制御から消耗度:係数ま	↑(条件2と同じ)							
		で、条件2と同じ								
		_ メディア名	Condition No. 6							
	冬	ツール	CB15U							
	不件	速度/カット圧/加速度	30/16/2							
	6	_ ミシン目パターン	3							
	0	タンジェント制御から消耗度:係数ま	↑(条件2と同じ)							
		して、条件2と同じ								
		メディア名	Condition No. 7							
	条		CR120							
	件	迷度/カット仕/加速度	30/12/2							
	7									
		ツノンエノト制御から消耗度:係数ま	1(条件2と同じ)							
		C、余竹とと回し								
		ノノイノイカ								
	条									
	件) 30/0/2 コーザ							
	8	ミンノ日ハツーノ カンジェント判知から送ぎ毎・反数+	<u>→</u> ーリ (冬件0と同じ)							
		フノンエノト前回かり月耗度・徐毅ま ズ 冬休りと同じ	(禾汁とこ回し)							
		して、米什とと回し								

※設定項目・初期値は、変更になる場合があります。

索引

記号

[COND/TEST] キーから操作する内容	2-26
":"、";"コマンドの有効・無効	10-5
"W"コマンドのペンアップ・ペンダウン移動	10-6

数字

2極-3極変換アダプタ	1-2

アルファベット

Α

ADV	2-25
AREA	2-25
AXIS	2-25
AXISエラー	12-9

С

COND/TEST=	2-22
COPY=	2-22

E

_													
ENTER+-	 	•		•	•		•		•	 			2-23

F

FAST+	2-22
Fコマンドのカットの設定	4-19

G

GP-GLコマンド	10-4
GP-GLコマンドエラー	12-6
GP-GLステップサイズ	10-4
GP-GLセパレータ	8-8

Н

HP-GL機種名の応答	10-7
HP-GL原点位置	3-9
HP-GLコマンド	10-7
HP-GLコマンドエラー	12-7
HP-GL時の原点設定	3-9
HP-GLセパレータ	8-9

I

I/F	2-25
MEDIA	0.05
MEDIA	2-25

0

ORIGIN +-	 2-22

Ρ

PAUSE/MENU +	2-22
POSITION +	2-22

R

```
RS-232Cインターフェース ...... 1-4, 8-2
RS-232Cで接続する ..... 8-3
RS-232Cの設定(シンプルメニュー)..... 2-52
```

S

SIMPLE = 2-	22
-------------	----

Т

TEST	 	 2-25
TOOL	 	 2-25

U

ー ISB <i>インター</i> フェース	1./ 8.2
	1-4, 0-2
USBケーフル	1-2

かな

あ

アップモード	-40
安全上のご注意	. ii
安全に正しくお使いいただくために	. i

い

イニシャルフィード	7-7
インターフェースの設定	8-2
インターフェースの設定メニュー	8-3

え

エクスパンド											 		4-4	
円コマンドの解像度											 		10-8	

お

オーバーカット	6-4
送り速度	. 7-9
送りと横切りカット	2-29
押し圧切り替え	2-19
オフセット圧	6-15
オフセットの調整	2-45

か

回転
各部の名称と機能1-3
加速度の設定2-38
カッター刃 1-2
カッター刃の交換 11-3
カッター刃の交換 11-3
カッター刃の種類と特長 2-3
カッタープランジャ 1-2
カッタープランジャの各部の名称 2-2
カッタープランジャの交換 11-5
カッタープランジャの構造 2-2
カッタープランジャを取り付ける 2-4
カッタープランジャを取り外す 2-5
カッターペン使用時の調整2-45
カッターペンの清掃 11-4
カッターホルダー 1-3, 2-4
カッター溝 1-3
カット圧の設定 2-37
カット条件(条件No.)を変える 3-6
カットデモ 12-19
カット範囲 4-2
画面(LCD)の見方2-23

き

機種名の応答(HP-GL機種名の応答)	10-7
基本画面	2-23
吸引ファンの設定(吸引ファンの強さ)	. 9-6
給紙方法を設定する	2-27
距離補正値	6-11

<

組み立て	1-5
グリットローラー	1-3
グループの設定	3-18

け

係数の設定															6-19
言語							•								9-2
原点を設定する		-													3-7

z

コピー(繰り返し作図・カット)	4-11
コマンドの設定(コマンド)	10-2

さ

作図(カット)データを確認する	12-17
作図(カット)の設定	. 4-2
作図(カット)範囲の幅を設定する	. 4-4
作図(カット)範囲を設定する	. 4-2
作図(カット)方向を設定する	3-10
作図(カット)を停止する	3-12
サブガイドの取り付け	1-12
サプライ品	. A-3

し

-	
シート紙のセット 2	-14
軸補正	5-2
自動メディア送り	7-4
手動でステップ移動する::::::::::::::::::::::::::::::::	3-3
手動で連続移動する::::::::::::::::::::::::::::::::	3-3
仕様	4-2
条件の優先10)-3
条件リスト 12	-14
消耗度グループの設定 6	-18
消耗度係数の設定6	-19
消耗度のクリア6-	21
初期画面について 2-	20
初期值A	-11
シンプルメニュー 2 -	25
シンプルメニューについて 2-	46

す

スタンド	1-4
ステップ移動距離を設定する	3-4
ステップサイズの設定(GP-GLステップサイズ)	10-4
ステップパス	6-7
ストックシャフト	1-4

せ
制御キー
積算距離のクリア方法 6-21
セットレバー 1-3
セパレータの設定8-8
セパレートカッター 1-2
セルフテスト 12-16

そ

操作パネル	1-3, 2-22
操作パネルキーブザーのオン/オフ設定	9-7
速度の設定	2-36

た

タイムアウトの設定	8-11
タンジェント制御(タンジェントコントロール)	6-2
タンジェント制御を設定する	6-3

つ

ツール1-2間隔補正	6-23
ツールアップ移動	7-13
ツールアップ速度	7-11
ツールキャリッジ	. 1-3
ツールキャリッジとメディアを移動する	. 3-3
ツールキャリッジを待避させる	. 3-5
ツール条件設定の優先度(条件の優先)	10-3
ツール条件の設定	2-31
ツール条件の選択	2-30
ツールの設定	2-33
ツールをアップ/ダウンする	. 3-2

τ

データソート 7- 2
データのダンプ 12-18
テストカット 2-44
テストパターン 12-15
電源ケーブル1-2
電源コネクタ 1-4
電源スイッチ1-4
電源の接続2-21

と

取扱説明書																						•								ŀ	-2	2
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	---	----	---

な

長さの単位	2-20, 9	9-3
ならし動作の回数を設定する	4	4-7
ならし動作の回数を設定する(シンプルメニュー) 2 -	49

に

ወ

ノーマルメニュー.	 	 	 	 	 	2-25

は

刃先方向初期化の位置	6-13
バスケット	. 1-4
刃出し調整する	2-39
刃出し量の調整	. 2-2

ზ

表示言語
表示言語の設定(言語) 9-2
表示長さ単位の設定(長さの単位) 9-3
表示長さ単位の設定(長さの単位)(シンプルモード)
2-55

ßı

付属品 1	-2
プッシュローラー 1	-3
プッシュローラーセンサーの有効・無効の設定	
(プッシュローラセンサ)9	-5
プッシュローラーのセット 2 -	17
プッシュローラーを調整する 2-	17
プロッターの設定状態の印字 12-	13
分割つなぎ 4-	16

~

ページ長さを設定する(シンプルメニュー)	2-47
ページの長さを設定する	. 4-5

ペン圧の設定	7
ペンステーション 1 -3, 2- (3
ペンホルダー	3
ペンを取り付ける 2- 0	3
ペンを取り外す 2- (3

ほ

保証書	. 1-2
補正角度	. 6-9
本体診断テスト	12-21
本体の診断	12-21

ま マ-

マーキングマット 1-:	3
--------------	---

```
み
ミシン目パターン ..... 2-40
```

め

メディア 2-7
メディア送り 2-29
メディアガイド 1-4
メディアガイドバー 1-4
メディア交換モード 4-11, 4-14
メディアストッカー 1-4
メディアストッパー 1-4
メディアセンサー 1-3
メディアセンサーの有効・無効の設定(メディアセンサ)
9-4 メディアフランジ1-4 メディアをセットする 2-7
メディアフランジ

ゆ

ユーザー選択の設定	. 8-3
ユーザー選択の設定(シンプルメニュー)	2-50
油性ボールペン	. 1-2
油性ボールペンプランジャ	. 1-2

አ

用紙さらし時間を設定する・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	. 4-8
横切りカット	2-29
横切りカット圧の設定	4-20
横切りカットの設定	4-18
余白うしろを設定する	4-10

b

リセット(電源投入直後の状態にする)	3-6
n	
レディ画面	2-23

3

ローラー位置ガイド	 		 				1-3,	2-17
ロール紙のセット	 		 					2-7

わ

ワンショット圧	 														(6-	6

グラフテック製品お問い合わせ窓口

この商品の操作に関するお問い合わせは、下記のカスタマーセンターにご連絡ください。

●ナビダイヤル:0570-016262(カスタマーセンター)

ただし、通話地域制限がある内線電話からはご利用できません。全国通話ができる電話機をご使用ください。 また、携帯電話をご使用の場合、ナビダイヤルにつながらない事があります。その場合は、045-825-6382におかけください。

サプライ品および製品修理に関して、ご相談・ご用命を承ります _

ご採用いただいた製品を常に最良の状態でお使いいただき、そして万一の故障修理がお客様の近くで迅速にサービスできるように、サ ービス拠点を配置しています。サービスおよび純正サプライ品についてのご相談・ご用命は、当社製品販売代理店、または下記のカス タマーセンターへお問い合わせください。

●ナビダイヤル:0570-016262(カスタマーセンター)

ただし、通話地域制限がある内線電話からはご利用できません。全国通話ができる電話機をご使用ください。 また、携帯電話をご使用の場合、ナビダイヤルにつながらない事があります。その場合は、045-825-6382におかけください。

> グラフテック製品に関する最新情報やサポート情報は、こちらのURLからご覧いただけます。 http://www.graphtec.co.jp

●本書の記載事項は、お断りなく変更することがありますのでご了承ください。

発行 横浜市戸塚区品濃町503-10 グラフテック株式会社

2013年 6月 7日発行

第1版

CE6000-120AP取扱説明書

(CE60AP-UM-102)

GRAPHTEC