

FC9000 SERIES

CUTTING PLOTTER

使用说明书

MANUAL NO.FC9000-UM-152



GRAPHTEC

序言

非常感谢您本次购买绘图仪 Graphtec FC9000 系列。本机是采用数字伺服驱动方式,实现高速高精度作业的绘图仪。除切割不干胶等外,还可用作笔式绘图仪。请您在使用时,仔细阅读本使用说明书,正确使用。

本产品是在格柏科技公司的美国专利第 5,537,135 号及其外国专利的授权下生产销售的。

有关本书的注意事项

- (1) 禁止复印或转抄本书的部分或全部内容 ;
- (2) 本书的内容和产品的参数有时会变更,而不经预先通告 ;
- (3) 本书和产品都力图完美,万一有不明之处或发现有错误之处,请联系我公司 ;
- (4) 尽管有第 (3) 项之规定,对使用本书和产品所造成的影响也不负责,请谅解。

关于注册商标

所记载的公司名称、标识和产品名称等,是各公司相应的商标或注册商标。

关于著作权

本使用说明书由图技株式会社拥有所有著作权。

关于文中的词语

- 本说明书中“绘图”是指本机动作，用笔绘图，用刀架切割等。
- 本说明书中，纸张、成卷纸、纸片纸或不干胶，总称为“介质”。

作业前

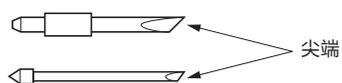
- 请务必阅读“安全正确使用须知”。如果不阅读就作业，有时会引发意外事故或引起火灾。
- 购买时，请确认“保修单”上正确填有经销商的印章和购买日期后，妥善保管“保修单”。
- 请在“保修单”上填写必填事项后，发送传真，或者由我公司网站的“用户注册”进行客户注册。

切刀刀片的操作处置注意事项

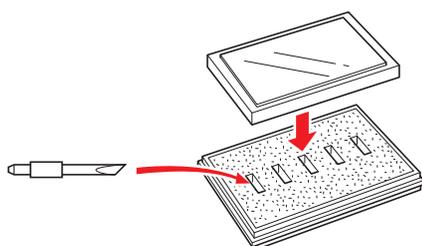
本产品使用刀具。为了防止刀具引发的伤害事故，更换切刀刀片或将刀架安装在本体上等操作处置切刀刀片时，请充分注意进行。

关于切刀刀片

切刀刀片的尖端锋利。操作处置时，请充分注意，以免切到手指或扎进身体。



请将使用完毕的切刀放入附属的切刀容器中，按照居住地区的规定丢弃。



刀架

尖端锋利。请注意刀片勿伸出太长。不使用时，刀片勿伸出刀架的尖端。

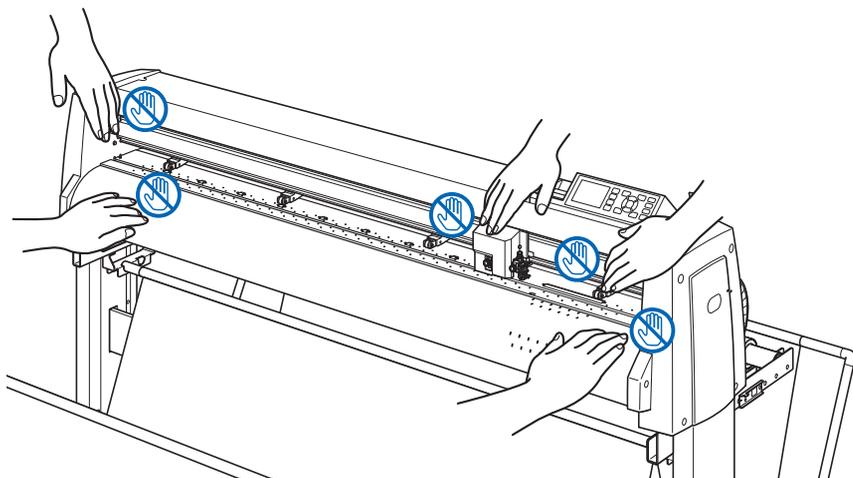


安装在本体上后

接通电源后或动作中，很危险，因此请勿触及笔尖。

接通电源后的注意事项

作业中和作业结束后或各种设定时，有时小车、放置的介质会突然转动，因此请勿将手、头发、衣服等靠近或把东西放在运转部或其移动范围。使用时，请充分注意，以免因手、头发、衣服等被夹住或卷入而受伤。



关于警告标签

本机上贴有以下警告标签。请务必遵守。



关于支架的注意事项

若不使用专用支架，有导致本体破损或受伤的危险。请务必使用专用的支架。

有关介质篮的注意事项

如果不使用专用介质篮，可能影响作图品质。因此，请务必使用专用的介质篮。

有关纸张(介质)的注意事项

使用时请遵守以下注意事项。

- 纸张易受温度、湿度的影响，刚从卷纸拉出时，开始伸缩。如果在刚拉出时进行剪切 / 作图，可能导致描画过程中介质伸缩，发生作图偏移。
- 请将纸张保管于与使用本机相同的环境（温度、湿度）中。
- 请对齐纸张边缘。
如果纸张边缘未对齐，会发生斜向运行，纸张偏移。
纸张的偏移将导致作图、剪切的偏移。
- 有关卷纸的结束和纸筒
根据卷纸的结束和纸筒的停止方法的不同，可能影响作图、剪切等。
- 有关纸筒
可在本机上使用的纸筒内径为 3 英寸 (76.2mm)。
如果纸筒变形，内径较大，将导致作图 / 剪切的偏移。
- 请务必使用“轧平动作”的功能。（设定为 AP 模式时）
从卷纸拉出介质时，将受环境影响而发生伸缩。
根据温度和湿度不同，用纸达到稳定状态所需时间也不同。
因伸缩的影响，可能发生作图、剪切的偏移。
为减少该影响，请务必对使用纸张进行测试后再使用。
- 有关薄介质 (70g/m² 以下) 的使用
如果作图速度快，则可能发生纸张偏移。这种情况时，请降低作图速度。
特别是在低湿环境时，请降低作图速度后使用。

使用卷起的介质时的注意事项

- 特别是向上的卷起，即使是轻微卷起也会导致介质堵塞。
- 请使用不卷起的介质，或用手压平，沿着绘图仪向下轻微卷曲后使用。

有关规格、附属品等的注意事项

根据销售地区不同，规格和附属品等也可能不同。详细信息请咨询销售店。

警告

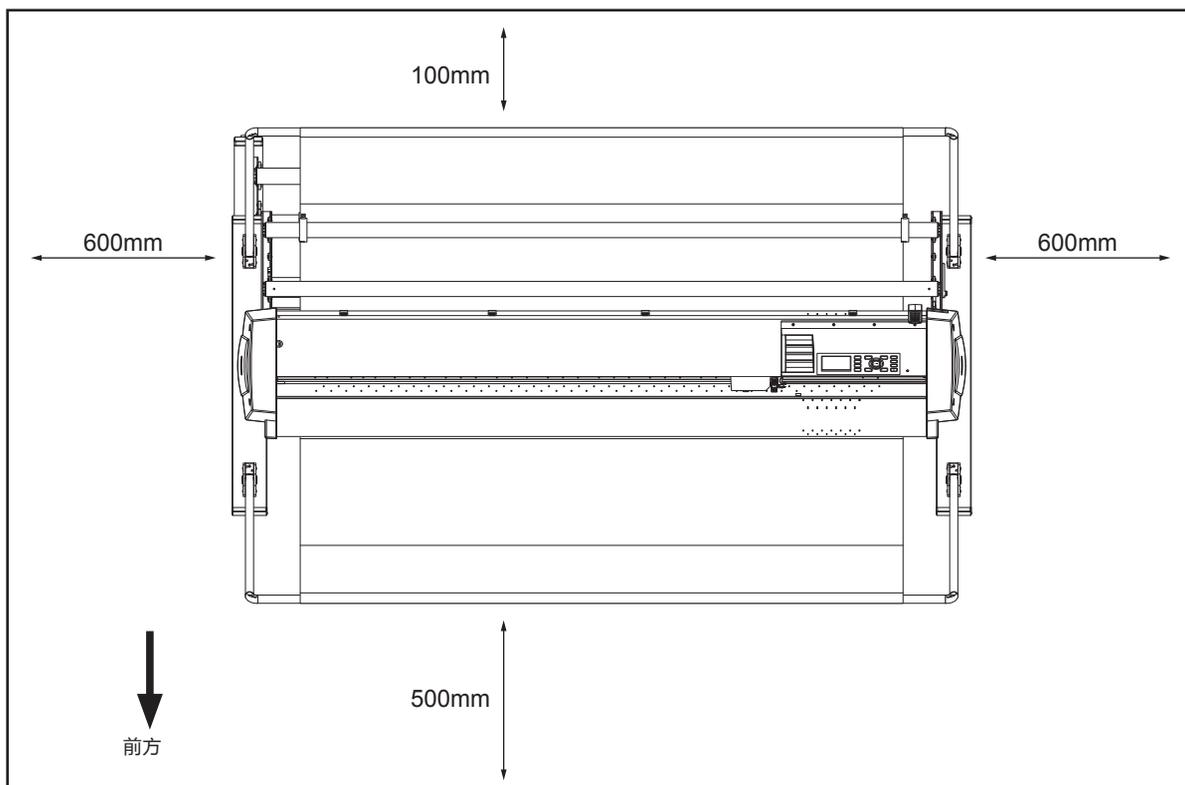
此为 A 级产品。在生活环境中，该产品可能会造成无线电干扰。在这种情况下，可能需要用户对干扰采取切实可行的措施。

设置空间

请如下图所示，确保设置本机所需的空间。

⚠ 注意

请在机械前后位置保证充分的操作空间。



俯瞰图

选择电源电缆

如果想要使用规定为配件以外的电缆，请参考下表。

表 1. 100V 至 120V 电源电压范围

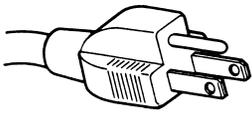
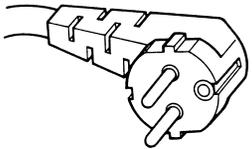
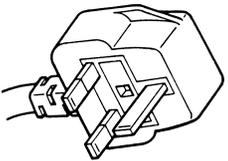
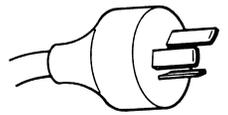
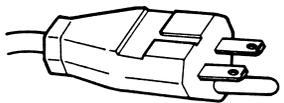
插头结构	插头类型	电源电压 选择器设置	参考标准	电源电缆
	北美 125 V 10 A	100/120 V	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	UL 列表 SJT 型 No.18AWG × 3 300 V, 10 A

表 2. 200V 至 240V 电源电压范围

插头结构	插头类型	电源电压 选择器设置	参考标准	电源电缆
	欧洲 250 V 10 A	200 V	CEE(7)VII IEC320 CEE13	类型：H05VV-F 3 × 1.0 mm ²
	英国 250 V 5 A	200 V	BS1363 BS4491 BS6500	类型：H05VV-F 3 × 1.0 mm ²
	澳大利亚 250 V 10 A	200 V	AS3112 AS3109 AS3191	类型：OD3CFC 3 × 1.0 mm ²
	北美 250 V 15 A	200 V	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	UL 列表 类型：SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A
	瑞士 250 V 6 A	200 V	SEV1011 SEV1004 SEV1012	类型：H05VV-F 3 × 0.75 mm ²
	中国 250 V 6 A	200 V	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	类型：H05VV-F 3 × 1.0 mm ²

目 录

序言	I
有关本书的注意事项	I
关于注册商标	I
关于著作权	I
关于文中的词语	II
作业前	II
切刀刀片的操作处置注意事项	III
关于切刀刀片	III
刀架	III
安装在本体上后	III
接通电源后的注意事项	IV
关于警告标签	IV
关于支架的注意事项	IV
有关介质篮的注意事项	IV
有关纸张(介质)的注意事项	V
使用卷起的介质时的注意事项	V
有关规格、附属品等的注意事项	V
警告	V
设置空间	VI
选择电源电缆	VII

1 章: 使用前

1.1 确认附件	1-2
附件	1-2
专用附件	1-3
1.2 各部分的名称和功能	1-4
本体正面	1-4
本体背面	1-5
1.3 安装	1-6
托纸辊筒的安装	1-6
1.4 与电脑连接	1-7

2 章: 刻绘前的准备

2.1 准备刀架	2-2
刀架各部分的名称	2-2
刀架的结构	2-3
刀长伸出量的调整	2-4
切刀刀片的种类和特点	2-4
2.2 安装工具	2-5
安装工具	2-5
拆卸工具	2-6

2.3	设置介质 (纸张或不干胶).....	2-7
	成卷纸的设置.....	2-7
	纸片纸的设置.....	2-13
2.4	调整压轮.....	2-16
	压轮的设置.....	2-16
	长介质供纸 (2m 以上) 的情形.....	2-16
	长介质供纸 (不到2m) 的情形.....	2-17
	窄介质 (不到160mm) 的情形.....	2-17
	力度切换.....	2-18
	切换.....	2-18
	分配.....	2-19
2.5	于初始页面.....	2-20
2.6	电源的连接.....	2-21
2.7	操作面板的使用方法.....	2-22
	显示灯.....	2-22
	控制键.....	2-22
	页面(LCD)的浏览方法.....	2-23
	从菜单页面开始操作的内容.....	2-25
	从[COND/TEST]键开始操作的内容.....	2-26
2.8	设置走纸方式.....	2-27
2.9	介质 (纸张或不干胶) 的预送纸.....	2-29
2.10	选择工具条件.....	2-30
	LCD显示.....	2-30
	工具条件编号的选择 (Condition No.).....	2-30
	工具条件的设置.....	2-32
	工具的设置.....	2-34
	速度的设置.....	2-36
	力度的设置.....	2-37
	加速度的设置.....	2-38
	工具编号的设置.....	2-40
	手动进行刀长调整.....	2-42
2.11	切割测试.....	2-43
	切割测试.....	2-43
	以设置值切割1个的情形.....	2-43
	以设置值和设置值±1切割测试3个的情形.....	2-44
	确认切割测试结果.....	2-45
	偏移量的调整.....	2-45
	半切割时的调整.....	2-45
	全切割时的调整.....	2-45
	刀片使用时的调整.....	2-45
	刀长调整 (自动计量高度).....	2-46
2.12	可切割范围的表示.....	2-49

3章: 基本操作

3.1	工具上/下.....	3-2
3.2	移动小车和介质.....	3-3
	手动步进移动.....	3-3
	手动连续移动.....	3-3
	设置步进移动距离.....	3-4

小车避让.....	3-5
更改剪请选择条件.....	3-6
重置 (使其处于电源刚接通后的状态).....	3-6
3.3 设置原点	3-7
已设置坐标轴旋转的情形	3-8
原点移动后旋转坐标轴的情形.....	3-8
设置HP-GL时的原点.....	3-9
3.4 设置绘图(切割)方向	3-10
3.5 止绘图(切割)	3-12
暂停和重新开始绘图.....	3-12
中止绘图.....	3-13

4章: 方便的功能

4.1 绘图(切割)的设置.....	4-2
设置绘图(切割)范围	4-2
设置绘图(切割)范围的间隔(扩展).....	4-4
设置页的长度.....	4-5
设置为镜像.....	4-7
设置放大/缩小率(缩放).....	4-8
4.2 复制(反复绘图和切割).....	4-10
介质更换模式为关闭的情形	4-10
介质更换模式为打开的情形	4-13
介质更换模式为关闭、横切为打开的情况	4-15
4.3 分段切割	4-19
4.4 横切刀压.....	4-21
4.5 双配置	4-23
用户的切换.....	4-23

5章: ARMS 寻边切割系统(自动扫描标记功能)

5.1 寻边切割系统 (ARMS) 的概况.....	5-2
标记的形状(图案)和作图原点	5-3
检测标记所需的识读范围	5-4
介质和标记的配置.....	5-6
对齐标记校正时的可切割范围.....	5-6
关于对齐标记位置自动检测.....	5-7
检测不到标记的介质	5-7
5.2 寻边切割系统 (ARMS) 的设置和调整.....	5-8
扫描模式的设置.....	5-8
标记推荐条件的确认.....	5-10
标记线的确认.....	5-12
测试标记扫描传感器.....	5-14
调整识读标记的位置误差	5-16
绘制调整用标记后再调整	5-16
检测打印的调整用标记·输入调整值	5-20
设置自动检测标记位置.....	5-23
设置检测标记时的移动速度	5-25
设置标记键横切.....	5-27

6章: 手动定位调整

6.1	手动定位调整概要.....	6-2
	设置标记扫描模式和对准点数.....	6-2
	用2点标记校正.....	6-2
	用3点标记校正.....	6-3
	用4点标记校正.....	6-3
6.2	以手动定位方式进行调整.....	6-4

7章: 切割质量相关的设置

7.1	用厚介质齐整地切割拐角.....	7-2
	直角切割模式的概要.....	7-2
	设置直角切割模式.....	7-3
	设置过切的长度.....	7-4
	设置下刀压力.....	7-6
7.2	设置最小步距.....	7-8
7.3	设置最小角度.....	7-10
7.4	设置距离调整值.....	7-12
7.5	设置切割线类型.....	7-14
7.6	设置刀片角度调整位置.....	7-18
7.7	设置下刀压力偏移量.....	7-20
7.8	工具间隔的调整的设置.....	7-21
	工具1-3间的情况.....	7-21
	工具1-2间的情况.....	7-24
7.9	切离成卷纸(横切).....	7-27
	切割宽度.....	7-28
	手动横切.....	7-28
	自动横切.....	7-29

8章: 切割时间相关的设置

8.1	切割数据进行排序.....	8-2
8.2	接收切割数据时进行预送纸功能.....	8-4
8.3	设置介质时进行预送纸功能(初始送纸功能).....	8-6
8.4	设置预先馈送时的送纸速度.....	8-7
8.5	设置移动速度.....	8-9
8.6	设置抬刀移动时轨迹.....	8-11
8.7	设置抬刀高度.....	8-13

9章: 接口相关的设置

9.1	接口的设置.....	9-2
	USB接口.....	9-2
	网络(LAN)接口.....	9-2
	RS-232C接口.....	9-3
9.2	缓存内存的清除.....	9-4

9.3	I/F (LAN).....	9-5
	DHCP 的设置.....	9-5
	IP 地址、子网屏蔽、网关的设置.....	9-7
9.4	用 RS-232C 连接.....	9-10
	可对使用的设置编号进行切换.....	9-10
	更改/记忆 RS-232C 的设置.....	9-11

10 章: 操作环境相关的设置

10.1	菜单显示相关.....	10-2
	显示语言的设置 (语言).....	10-2
	显示长度单位的设置 (长度单位).....	10-3
10.2	传感器相关.....	10-4
	介质传感器的有效·无效设置 (介质传感器).....	10-4
	压轮位置传感器有效·无效的设置 (压轮位置传感器).....	10-5
10.3	本体的环境相关.....	10-7
	风扇的设置 (风扇功率).....	10-7
	按键提示音的打开/关闭设置 (按键提示音).....	10-8
	方向键的低速移动速度设定 (方向键低速移动速度).....	10-9
	方向键的高速移动速度设定 (方向键高速移动速度).....	10-10
	暂停键的选择设定 (暂停/菜单键的选择).....	10-11
	LCD 对比度的设置 (LCD 显示屏对比度).....	10-12

11 章: 电脑控制相关的设置

11.1	命令处理相关.....	11-2
	设置命令 (命令).....	11-2
	工具条件设置的优先级 (优先度).....	11-3
11.2	GP-GL 命令相关.....	11-4
	设置步距 (GP-GL 步距).....	11-4
	": "" ;" 命令的有效·无效 (" : "" ;" 命令).....	11-5
	"W" 命令的笔 (PEN) 上·笔 (PEN) 下移动 (" W" 命令).....	11-6
11.3	HP-GL 命令相关.....	11-7
	HP-GL 机型确认.....	11-7
	圆命令分辨率的设置 (圆命令分辨率).....	11-8

12 章: 数据链接

12.1	连接对象的选择.....	12-2
12.2	利用 USB DRIVE (存储器) 的数据链接.....	12-3
12.3	带条形码的输出.....	12-5
12.4	起始标记自动检测.....	12-8
12.5	通信超时.....	12-10
12.6	斜行检出.....	12-12

13 章: 服装 (AP) 模式

13.1	服装 (AP) 模式.....	13-2
13.2	轴校准的概要.....	13-4
	对准标记.....	13-4
	轴对准的示意图.....	13-4

13.3	修正坐标轴.....	13-5
	轴校准的设置.....	13-5
	开始点设置.....	13-6
13.4	F 命令的切割(F_CUT)的设置.....	13-9
13.5	作图切割演示.....	13-10
13.6	超时的设置.....	13-12
13.7	分割的设置.....	13-14
	GP-GL 分割.....	13-14
	HP-GL 分割.....	13-15
13.8	利用 USB DRIVE(存储器)的离线输出.....	13-17
13.9	切割测试.....	13-19
	测试切割.....	13-19
	确认测试切割的结果.....	13-20
	偏移量的调整.....	13-20
	刀架使用时的调整.....	13-21
	使用笔记笔时的调整.....	13-21
13.10	横切的设置.....	13-22
13.11	空白后侧的设置.....	13-24
13.12	预先馈送次数的设置.....	13-26
13.13	纸张准备时间的设置.....	13-28

14章: 使用附属软件进行切割

15章: 维护

15.1	日常维修.....	15-2
	日常维修.....	15-2
	保存方法.....	15-2
15.2	更换刀片.....	15-3
15.3	清扫刀架.....	15-5
15.4	帽前沿更换刀架.....	15-6
15.5	刀片寿命的警报设定.....	15-7
15.6	横切单元的交换.....	15-11

16章: 故障排除

16.1	困惑时的对策.....	16-2
	即便打开电源也不动作.....	16-2
	动作异常.....	16-3
	区域效果不良.....	16-5
	GP-GL 命令错误.....	16-6
	HP-GL 命令错误.....	16-7
	寻边切割系统 (ARMS) 错误.....	16-9
	其它错误显示.....	16-12
	注意消息.....	16-15

16.2	绘图仪设置状态的打印	16-16
16.3	区分测试用图形	16-18
16.4	CUTTING PRO的绘图	16-20
16.5	确切割数据	16-22
16.6	本体诊断测试	16-24
	读错误消息	16-26

17章: 选项

17.1	打孔(连续开孔)	17-2
	安装打孔笔	17-2
	卸下打孔笔	17-3
	打孔笔的设置	17-3
17.2	2笔设置(切换工具)	17-5
	安装工具	17-5
	拆下工具	17-6
	安装笔	17-7
	取下笔	17-7

18章: 卷纸

18.1	注意事项(卷纸)	18-2
	有关介质篮的注意	18-2
	有关介质(纸张)的注意事项	18-2
	有关作图数据的注意事项	18-3
18.2	各部的名称和功能(卷纸)	18-4
	本体前表面	18-4
	本体背面	18-5
18.3	作图的准备(卷纸)	18-6
	设置成卷介质(纸张)	18-6
	设置卷纸	18-10
	设置卷纸功能	18-15
18.4	问题对策(卷纸)	18-19
	卷纸动作不正常动作	18-19
	卷纸斜行	18-19
	卷纸滚轴的动作中发出异常声音	18-19
	传感器不断有反应	18-20
	成卷纸过于坚韧	18-20
18.5	附录(卷纸)	18-21
	规格	18-21
	外观图	18-22

附录

A.1	规格	A-2
A.2	选购件&耗材	A-3
	耗材	A-3
	选购件品	A-3

A.3	外观图	A-4
A.4	菜单树	A-5
A.5	初始值	A-14
索 引	I-1

1章：使用前

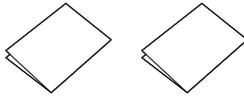
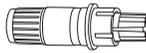
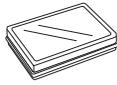
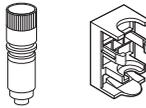
本章说明本机的设置和与电脑连接。

本章的项目

- 1.1 确认附件
- 1.2 各部分的名称和功能
- 1.3 安装
- 1.4 与电脑连接

1.1 确认附件

附件

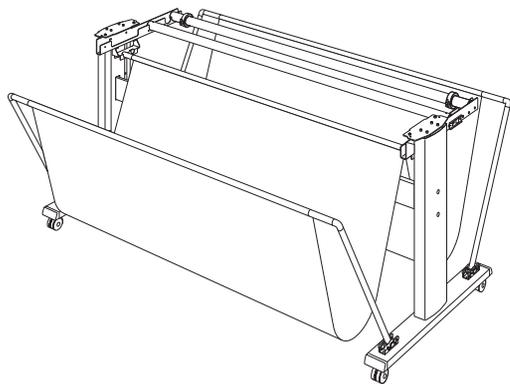
品名	数量	品名	数量
电源电缆 	1套	USB 电缆 	1根
安装手册 为了保证安全和正确的使用 	各1册	刀架 (PHP33-CB09N-HS) 	1个
切刀刀片 (CB09UB(1P)) 	1个	水性纤维笔笔架 (PHP31-FIBER)  *刀架 / 高度调整工具	1套
水性纤维笔 (KF700-BK (1P)) 	1支	刀刃调整放大镜 (PM-CT-001) 	1个

- * 有时还附有其他各种指南。
- * 根据销售地区不同，附属品可能不同。
- * 详细信息请咨询销售店铺。

专用附件

附属有支架（带介质篮）。

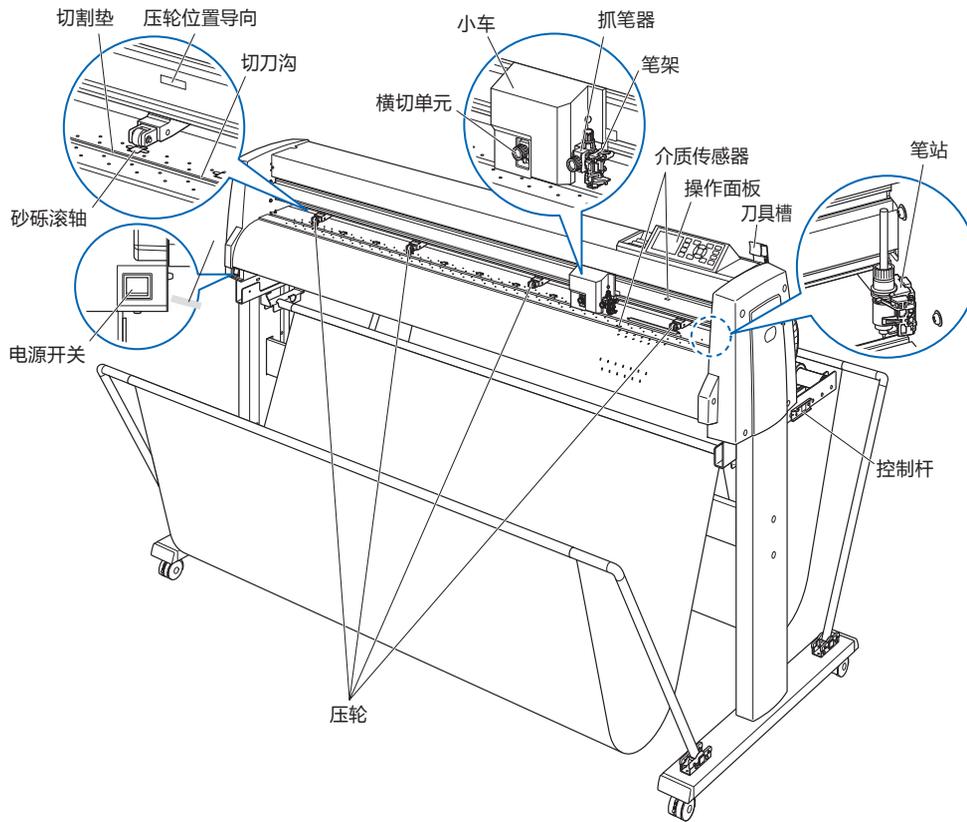
* 专用附属品可能有差异。



1.2 各部分的名称和功能

本体正面

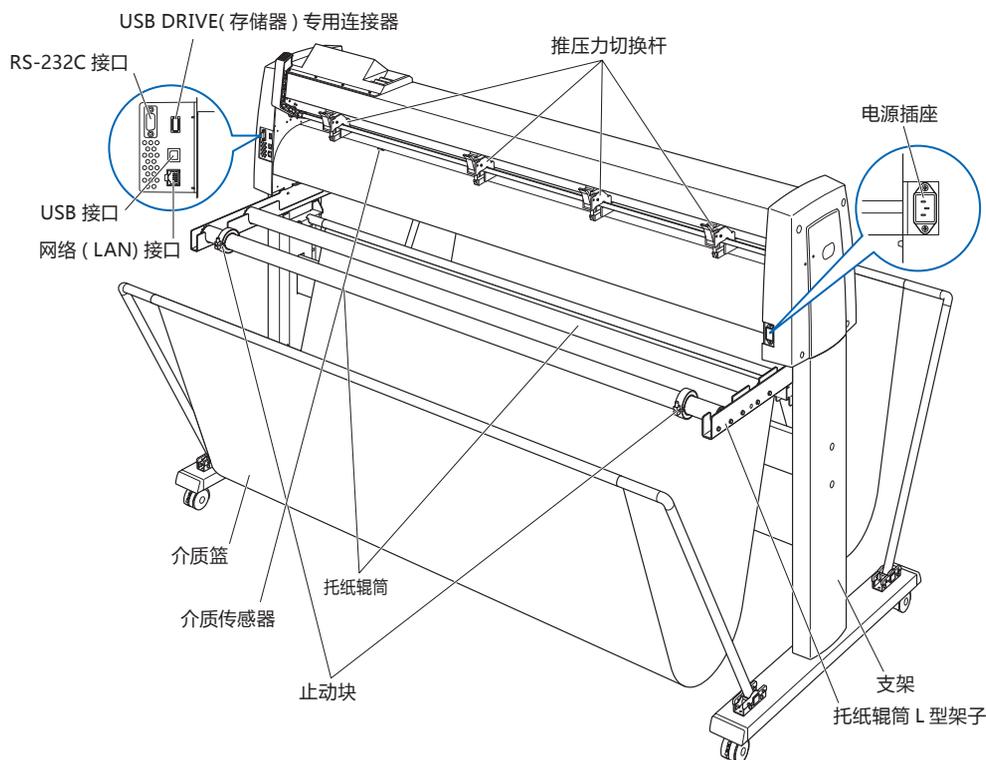
用 FC9000-140 加以说明。



- 电源开关** 打开/关闭电源的开关。
- 操作面板** 进行操作和各种设置。
- 压轮** 将介质压在砂砾滚轴上。
- 砂砾滚轴** 前后驱动介质。
- 介质传感器** 前侧的传感器检测介质的头端,后侧的传感器检测介质的后端。
- 小车** 是左右驱动刀具/笔的部分。
- 抓笔器** 是保持和上下驱动刀具/笔的部分。
- 压轮位置导向** 压轮位置导向贴在轨前侧。在该导向位置上有砂砾滚轴。移动压轮时,设置在该导向块范围内。
- 切割垫** 切刀刀片移动至其上方。
- 切刀沟** 进行切割(冲切)、横切时,使用该沟。
- 刀具槽** 使用独立刀具时,使用该槽。
- 控制杆** 设置介质时,上下移动压轮,对介质进行固定/解除。
- 横切单元** 切割介质,用于横切。
- 笔站/笔柱塞(选项:仅2笔型)*** 设置第2支笔的部分。详细信息请咨询销售店。
* 笔站属于选项。详细信息请咨询销售店铺。

本体背面

用 FC9000-140 加以说明。



电源插座 连接电源电缆的连接器。

推压力切换杆 以强中弱 3 段 (两端的压轮为强中 2 段) 切换压轮按压。

托纸辊筒 L 型架子 设定托纸辊筒的桌子。

托纸辊筒 是托承成卷纸 (介质) 的辊。

止动块 固定设置的成卷纸 (介质)。

USB 接口 用 USB I/F 连接本机时使用的连接器。

RS-232C 接口 用 RS-232C I/F 连接本机时使用的连接器。
(根据销售地区不同而异。详细信息请咨询销售店。)

网络 (LAN) 接口 用网络 (LAN) I/F 连接本机时使用的连接器。

USB DRIVE(存储器)专用连接器

..... USB DRIVE(存储器)专用连接器。

支架 是放置本体的支架。

介质篮 接纸部件。

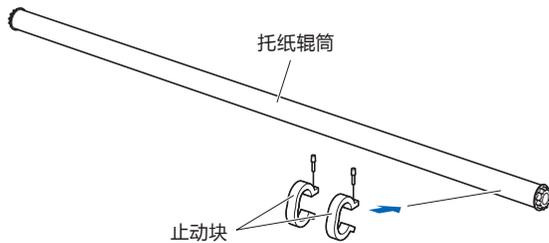
1.3 安装

托纸辊筒的安装

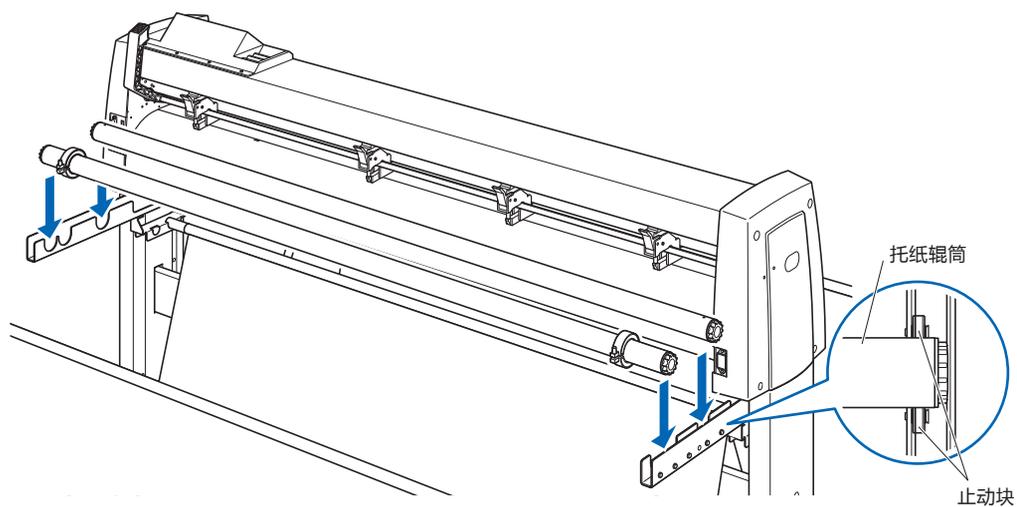
用 FC9000-140 加以说明。

安装方法

- 1 将止动块装在一条托纸辊筒上 ;(止动块的螺丝请松动)



- 2 将托纸辊筒插入托纸辊筒 L 型架子。
使托纸辊筒碰到辊。



1.4 与电脑连接

用通信电缆连接本机和电脑。本机与电脑连接，使用 USB 端口、网络 (LAN) 接口、RS-232C 端口中的任一个。请根据所使用软件的指定情况或电脑通信端口的空闲情况来选择使用哪个端口。

连接前，请安装驱动程序后再进行。

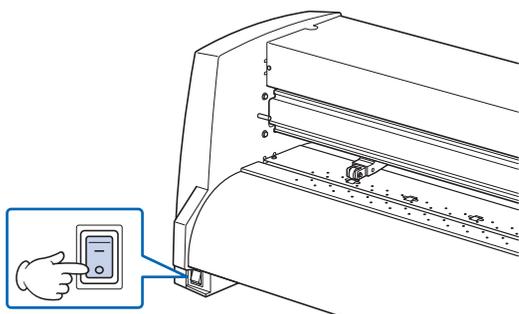
连接根据所使用的端口，使用 USB 电缆 (标准附属品)、网络 (LAN) 线缆 (市售品)、RS-232C 电缆 (市售品) 中的任一个。请配备符合所连接电脑的我公司指定的电缆。

用 FC9000-140 加以说明。

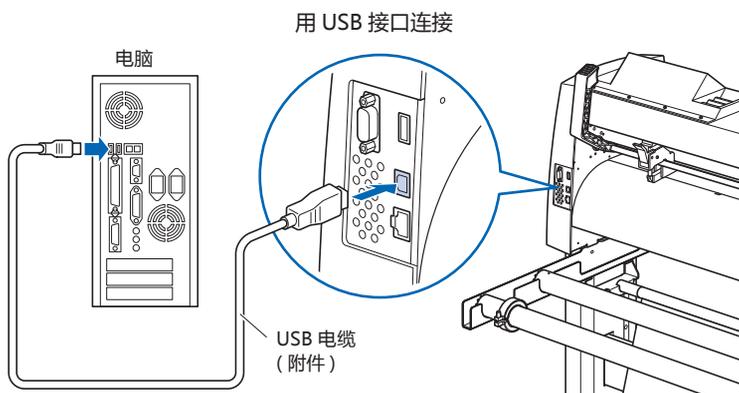
* RS-232C 接口根据销售地区不同而异。详细信息请咨询销售店。

连接方法

- 1 请确认电源开关为关闭 (“O” 侧)；

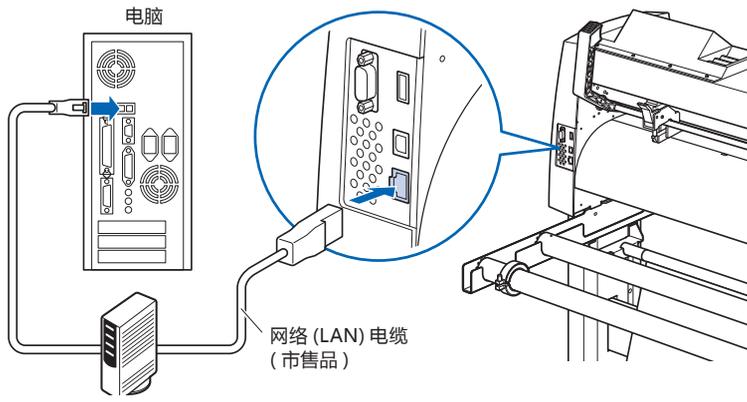


- 2 用连接电缆连接本机和电脑。

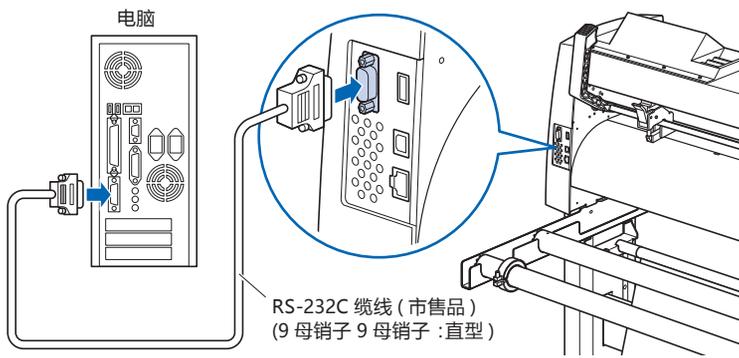


补充
接口的设置请见“接口的设置”。

通过网络 (LAN) 接口的连接



用 RS-232C 接口连接



2章：刻绘前的准备

本章说明刻绘作业前的准备。

本章的项目

- 2.1 准备刀架
- 2.2 安装工具
- 2.3 设置介质 (纸张或不干胶)
- 2.4 调整压轮
- 2.5 于初始页面
- 2.6 电源的连接
- 2.7 操作面板的使用方法
- 2.8 设置走纸方式
- 2.9 介质 (纸张或不干胶) 的预送纸
- 2.10 选择工具条件
- 2.11 切割测试
- 2.12 可切割范围的表示

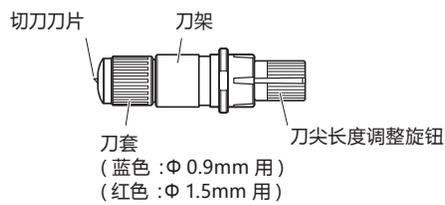
2.1 准备刀架

本节说明刀架的结构和种类。

刀架各部分名称

本机是将切刀刀片装在刀架上使用。根据所装刀片的直径，刀架有两种（标准附件为 $\Phi 0.9\text{mm}$ 用）。请将刀片装在符合您使用的刀片的刀架上使用。

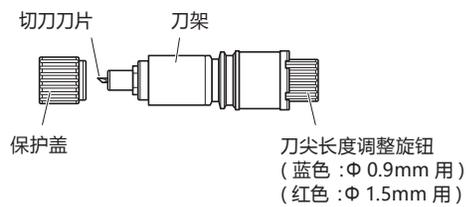
PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



⚠ 注意

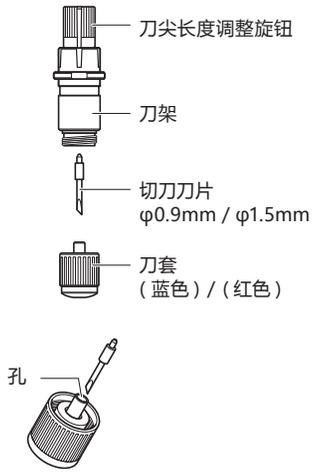
切刀刀片的操作处置中，请充分注意勿割到手等。

PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS

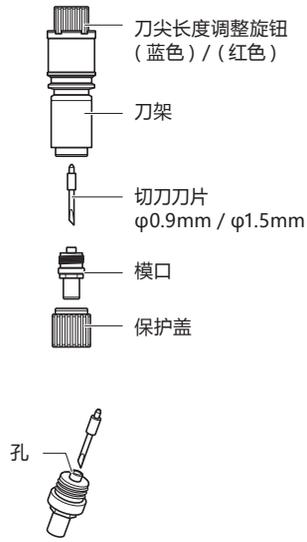


刀架的结构

PHP33-CB09N-HS/
PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/
PHP35-CB15-HS



⚠ 注意

<PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS>

- 请将切刀刀片轻轻地笔直插入刀架盖底部。
如果不能笔直插入，请多次按下切刀刀片的插入口后再插入。



如果不正确安装，将导致破损。

<PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS>

- 将切刀刀片轻轻地笔直插入盖子底部。
如果不能笔直插入，请多次按下切刀刀片的插入口后再插入。



如果不正确安装，将导致破损。

刀长伸出量的调整

要进行最佳刻绘，就必须进行刀长调整。请多次切割测试，设置最佳刀长伸出量。

⚠ 注意

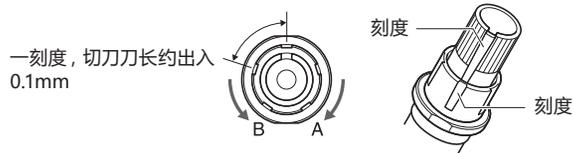
- 切刀刀片的操作处置中，请充分注意勿割到手等
- 如果刀尖伸出太长，会损伤切刀刀片或切割垫。刀长伸出量请控制在介质的厚度以下。请务必进行“测试切割”，实施调整。

补充

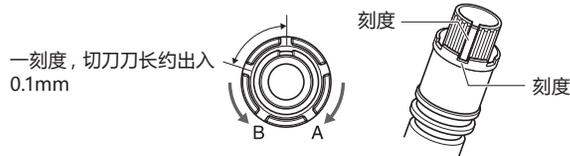
- 剪切测试请见“剪切测试”。
- 使用薄膜等薄介质时，请使用附属的放大镜进行调整。

刀长伸出长度，旋转刀尖长度调整旋钮进行调整。向 A 方向旋转，刀长伸出。向 B 方向旋转，缩回刀长。旋转一刻度，约出入 0.1mm 刀长。一个旋转，约出入 0.5mm

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS



切刀刀片的种类和特点

选择最佳切刀刀片和介质。

请参阅“刀片说明书”。

⚠ 注意

切刀刀片的操作处置中，请充分注意勿割到手等。

2.2 安装工具

在本机上安装工具（刀架和刀片）。

安装工具

将工具安装在抓笔器上时，请注意以下事项。

- 工具的凸缘部分顶到抓笔器的上面，压到位后，请牢固旋紧螺丝固定。
- 接通电源时或动作中很危险，因此请勿触摸工具。

下面以刀架为例加以说明。

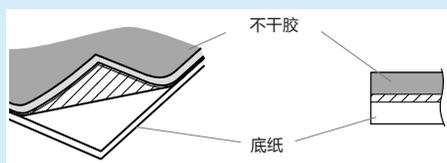
下面以刀架为例加以说明。

⚠ 注意

在将抓笔器推上去的时候，请充分注意不要被刀刃伤到手指。

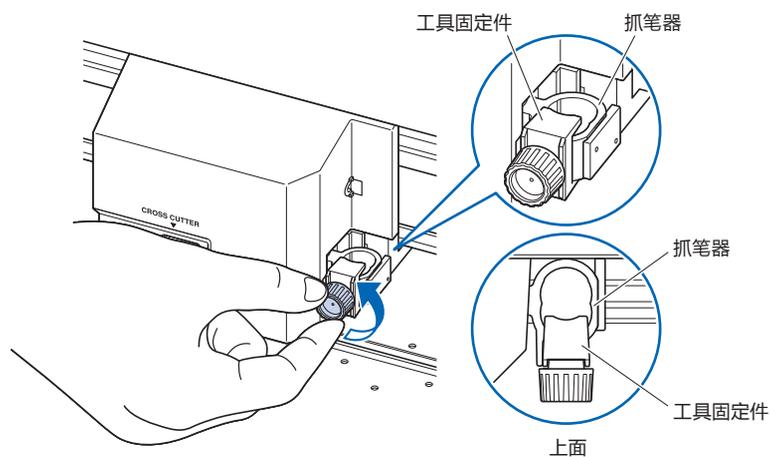
补充

- 使用半切割和刀片时，将工具设置在刀架 1（里侧）上；使用全切割（点线切割）时，将工具设置在刀架 2（外侧）上。
- 半切割是指底纸部分不切割，只切割不干胶。
- 全切割是指绘图的介质被完全切开的切割。
- 不干胶的结构



操作方法

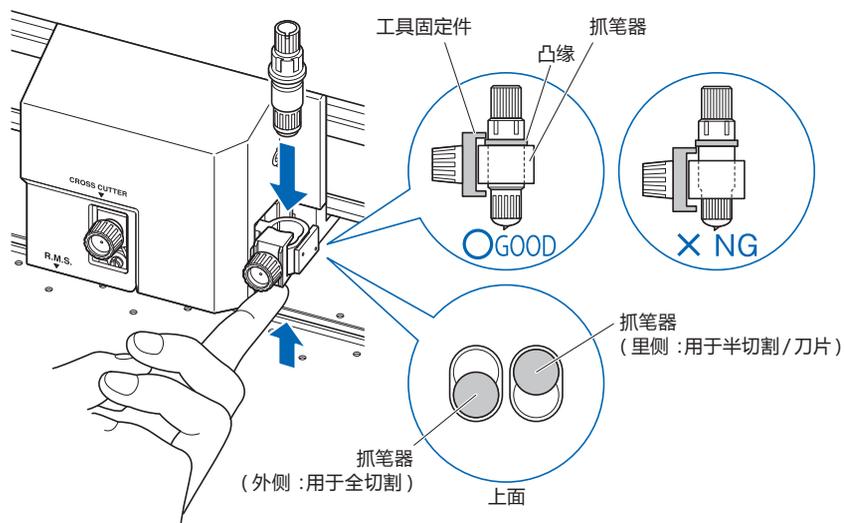
- 1 松动刀架的螺丝；



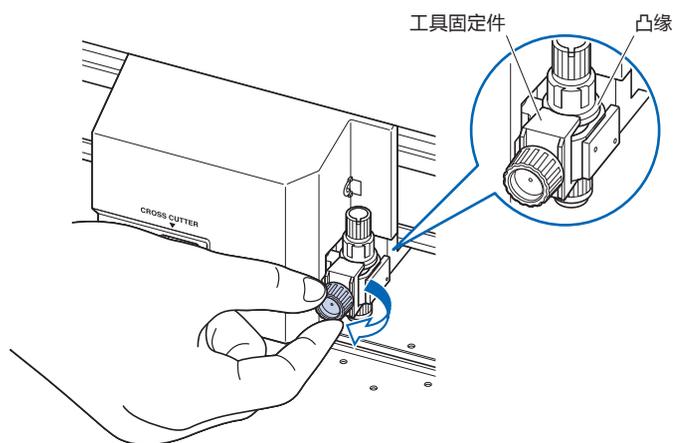
- 2 边向上压抓笔器，边完全压入工具，直至工具的凸缘部分顶到抓笔器的上面；

补充

使用半切割和刀片时 将工具设置在位置 1(里侧)上；使用全切割(点线切割)时，将工具设置在位置 2(外侧)上。



- 3 请设置工具固定件，盖住工具的凸缘部分，旋紧螺丝。



拆卸工具

拆卸工具时，反时针方向旋转螺丝，拆下工具。

2.3 设置介质（纸张或不干胶）

介质有成卷纸和纸片纸。请按各自的安装方法进行设置。

介质从前侧看以右端的砂砾轴为基准，搁在介质传感器上。

然后，请根据介质的间隔调整压轮的位置。

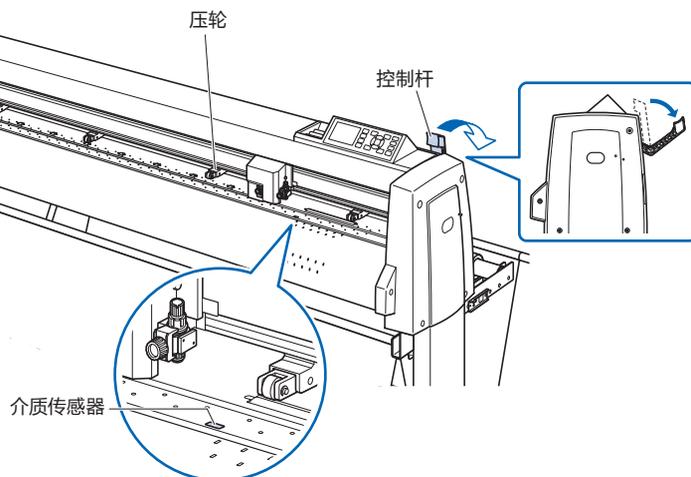
- 成卷纸的设置
- 纸片纸的设置

成卷纸的设置

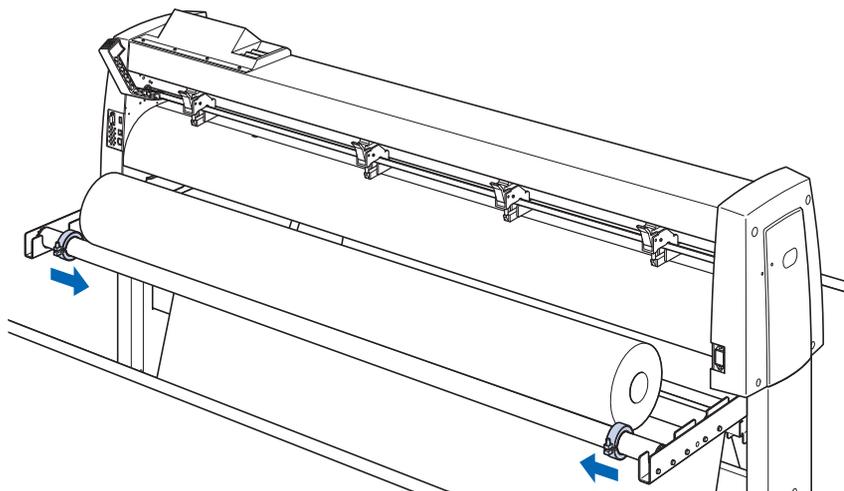
用 FC9000-140 加以说明。

操作方法

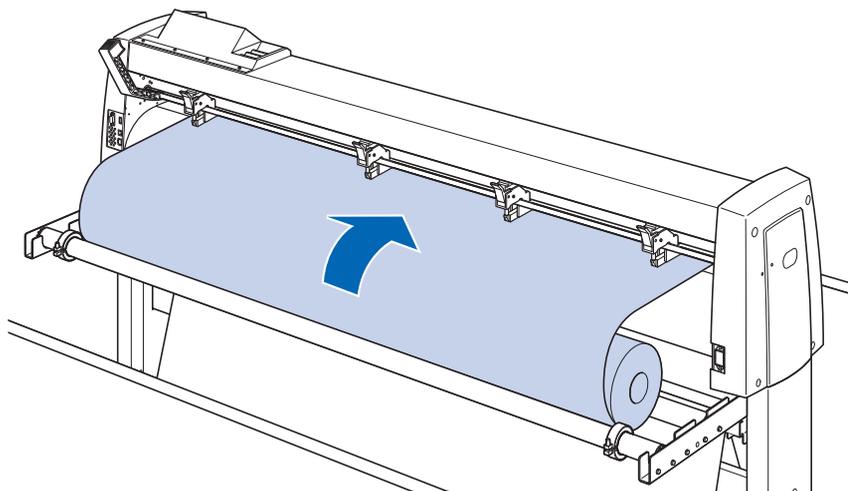
- 1 推控制杆，抬起压轮。



- 2 将成卷纸放置于托纸辊筒的上方，用止动块夹入成卷纸。定位后，拧紧止动块的螺丝进行固定。



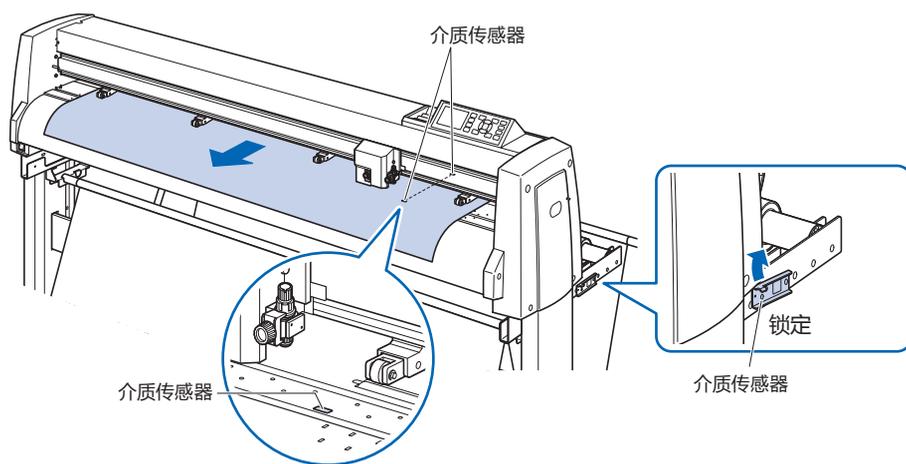
- 3 拉到前方的长度，至成卷纸的头完全盖住传感器的长度即可。
若拉出长度长了，请在辊侧卷绕以调整长度；



- 4 锁定介质止动块（边向胸前拉出，边使其向上），拉出时注意令卷纸保持笔直均一。设置时，请务必使卷纸铺设在介质传感器上。

补充

实际剪切时，请解除介质止动块的锁定（边向跟前拉出介质止动块，边使其向下）

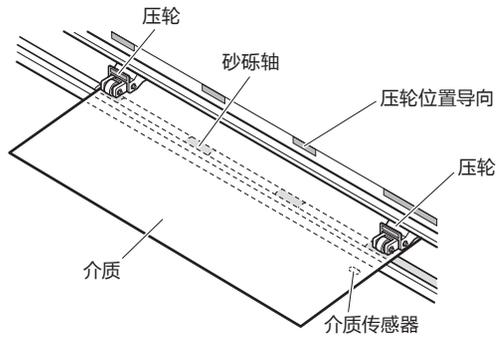


5 请根据介质的间隔，设置介质和压轮的位置。

FC9000-75 的情况

压轮分别压住介质的两端。请以压轮位置导向为大致标准，使压轮在砂砾轴上。

压轮具有推压的调整功能。



补充

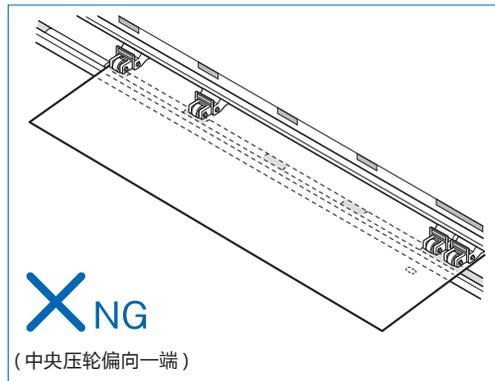
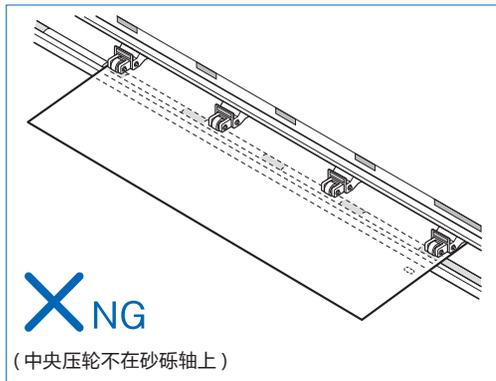
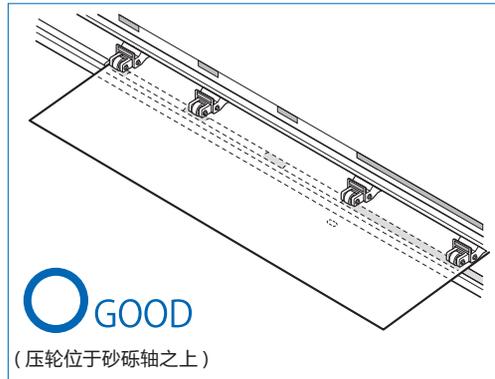
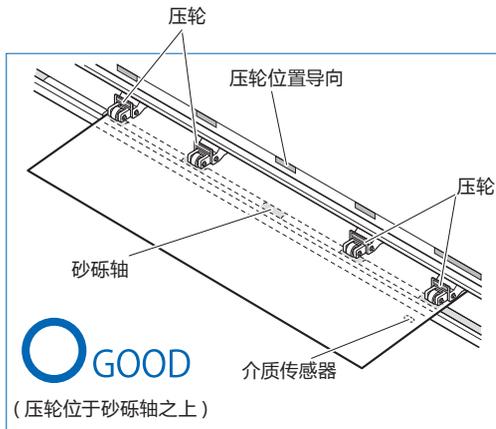
- 介质请务必搁在介质传感器上。
- 压轮的位置请见“调整压轮”。
- 有关压轮的推压，请见“调整压轮”。

FC9000-100/140/160的情况

使用3个或4个压轮，分别按下介质的两端和中央。
以压轮位置导向为标准，将压轮设置于砂砾轴上。
压轮具有推压的调整功能。

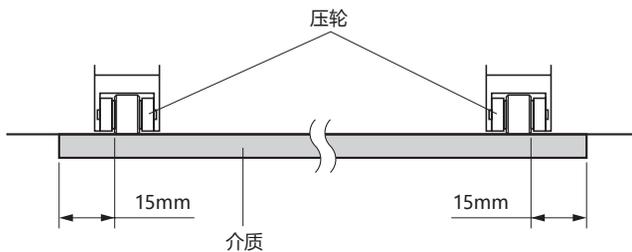
补充

- 介质请务必搁在介质传感器上。
- 压轮的位置请见“调整压轮”。
- 有关压轮的推压，请见“调整压轮”。



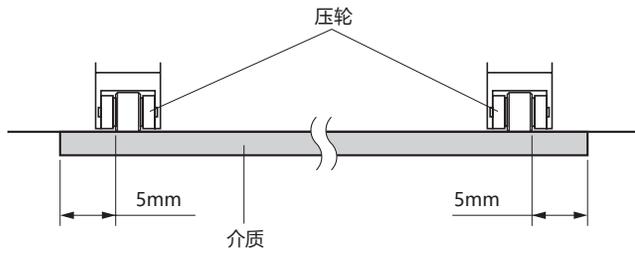
长介质供纸 (2m以上) 的情形

压轮请设置在离介质的端 15mm 以上的内侧。

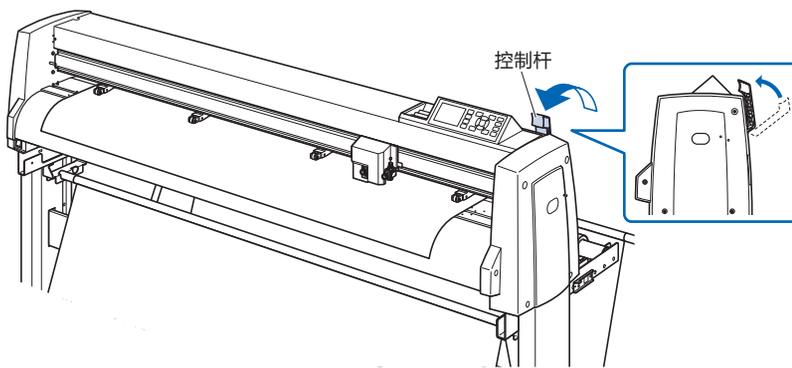


长介质供纸 (不到2m) 的情形

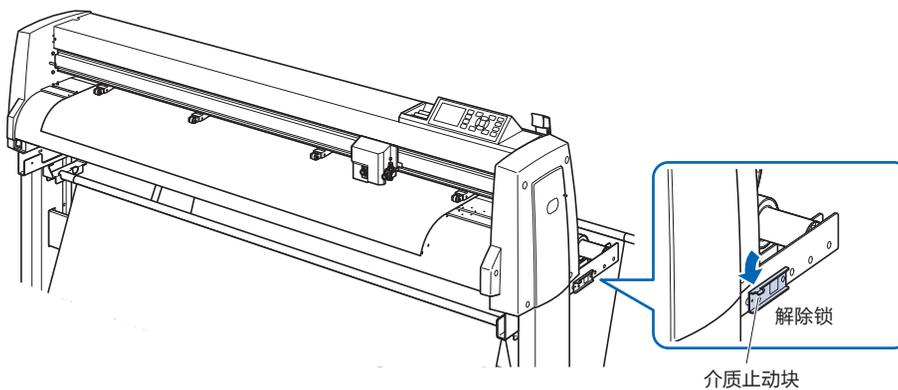
压轮请设置在离介质的端 5mm 以上的内侧。



- 6 拉紧，使成卷纸通过的路线中无松弛，确认无松弛后，上推控制杆，压轮的位置和成卷纸即被固定；



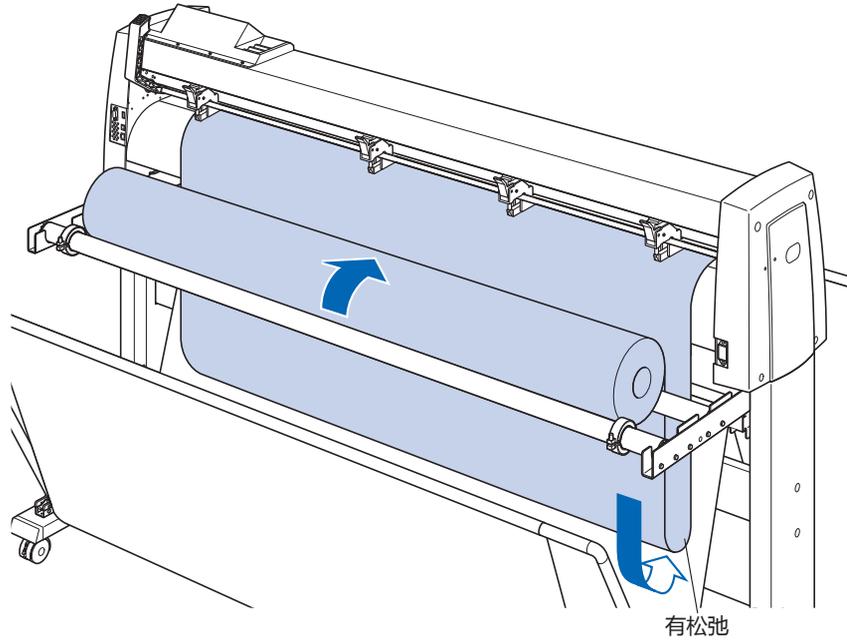
- 7 除介质止动块的锁 (边向胸前拉介质止动块，边向下推压)；



- 8 在控制杆朝上(介质被压轮固定),介质止动块被解除的状态下,拉出成卷纸,使其松弛。
使与本体后方所使用的长度相同的介质松弛。

补充

- 若介质松弛,则有可能是黏附有地面的脏污。请予以注意。
- 使用成卷纸进行连续运转时,本体后方的介质不得有松弛。

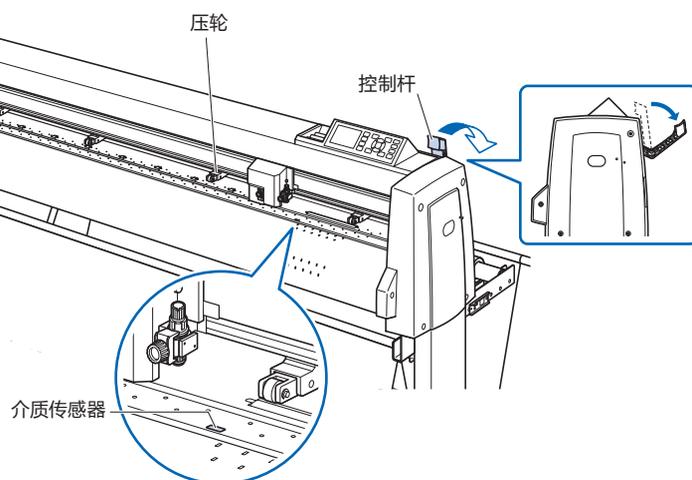


纸片纸的设置

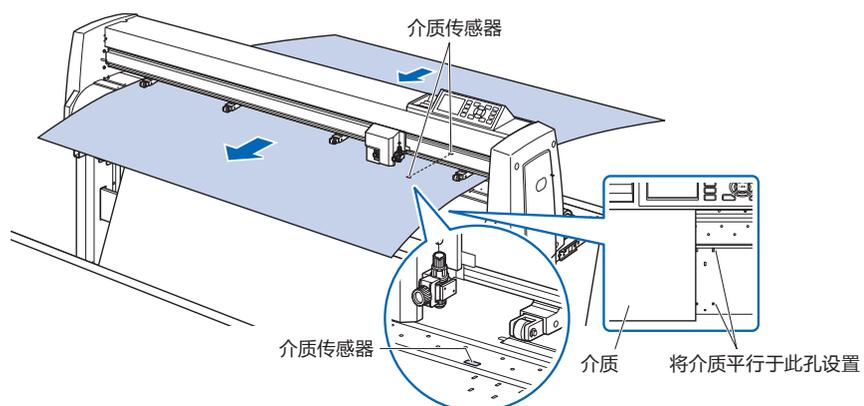
用 FC9000-140 加以说明。

操作方法

- 1 推控制杆, 抬起压轮;



- 2 纸片纸请务必搁在介质传感器上;



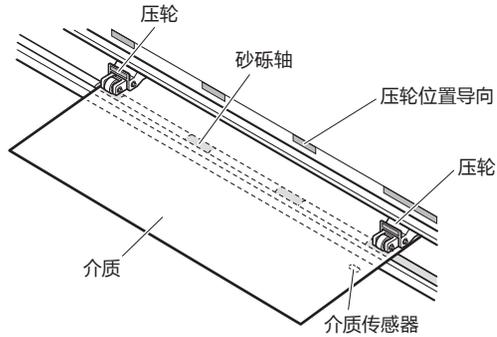
3 请根据介质的间隔，设置介质和压轮的位置；

FC9000-75 的情况

压轮分别压住介质的两端。

请以压轮位置导向为大致标准，使压轮在砂砾轴上。

压轮有推压的调整功能。



补充

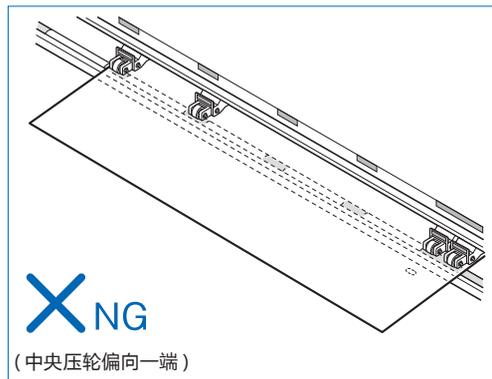
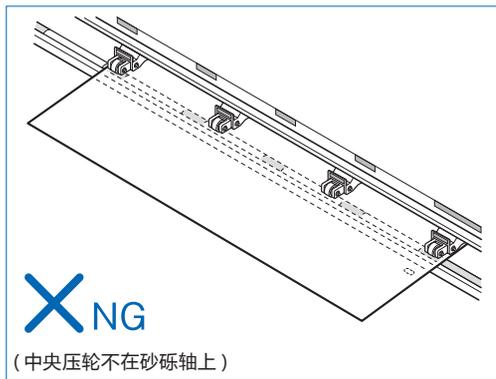
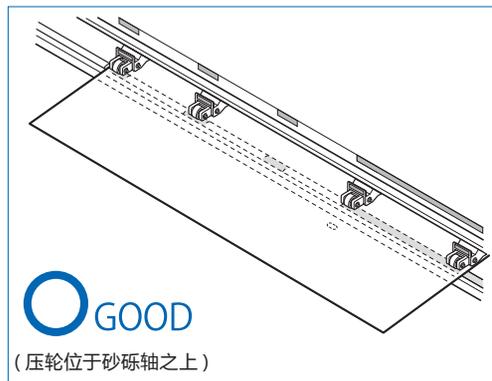
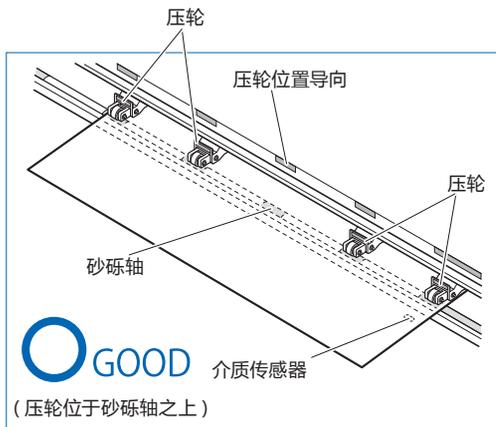
- 请使用供纸方向的长度为 125mm 以上的介质。
- 介质请务必搁在介质传感器上。(介质传感器的位置请见“各部分的名称和功能”。)
- 压轮的位置请见“调整压轮”。
- 有关压轮的推压，请见“调整压轮”。

FC9000-100/140/160 的情况

用 3 个或 4 个压轮，分别压住介质的两端和中央。

请以压轮位置导向为大致标准，使压轮在砂砾轴上。

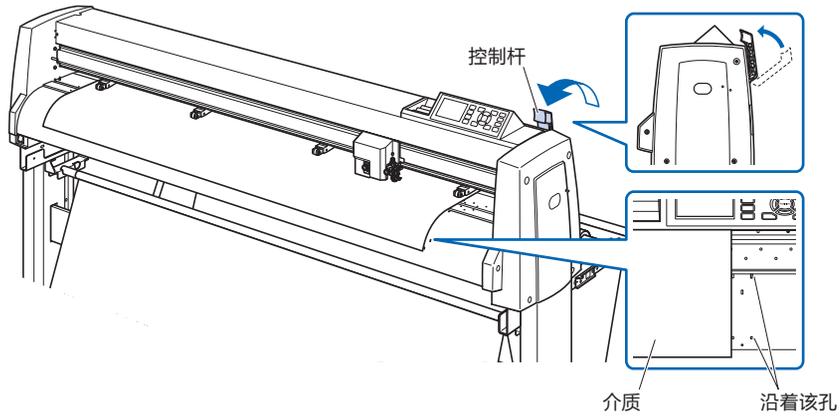
压轮有推压的调整功能。



补充

- 介质请务必搁在介质传感器上。
- 压轮的位置请见“调整压轮”。
- 有关压轮的推压，请见“调整压轮”。

- 4 请笔直设置，使其与导轨的孔平行。
上推控制杆，压轮的位置和纸片纸即被固定。

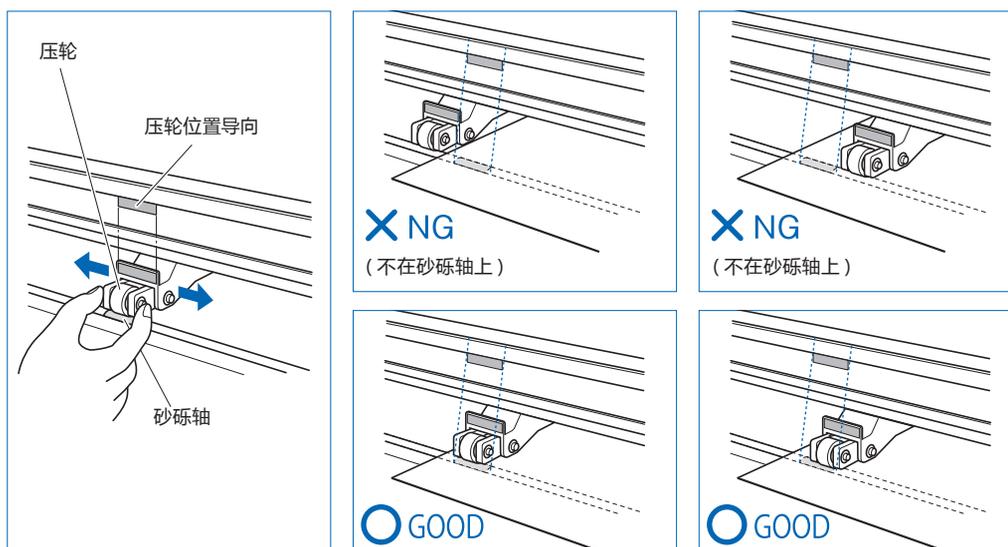


2.4 调整压轮

本节说明压轮的调整方法。

压轮的设置

根据介质的间隔，调整左右压轮的位置。移动压轮，使其位于介质的两端且在砂砾轴上。移动位置，使其在压轮位置导向的内侧，即位于砂砾轴上。



⚠ 注意

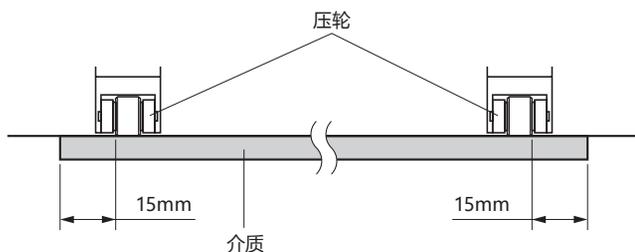
移动压轮时，请在下推控制杆的状态下进行。

补充

设置介质，上推控制杆，若显示“确认压轮的位置”，则是右侧的压轮未设置在右侧长的砂砾轴上，或者左侧或中央的压轮未设置在砂砾轴上。请确认是否已正确设置。

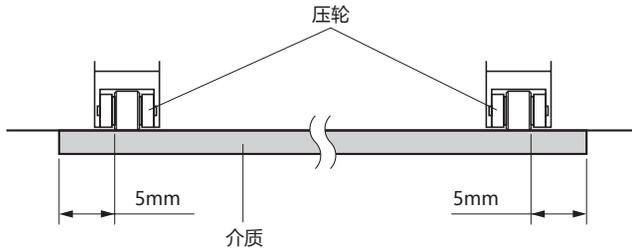
长介质供纸 (2m以上) 的情形

压轮请设置在离介质的端 15mm 以上的内侧。



长介质供纸 (不到2m) 的情形

压轮请设置在离介质的端 5mm 以上的内侧。



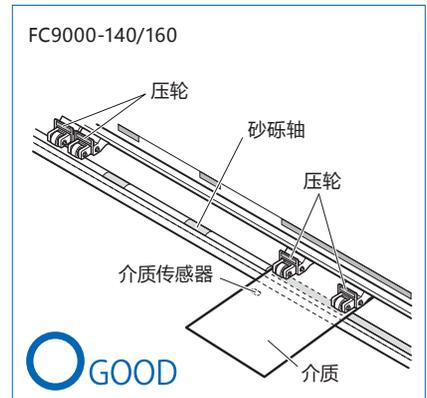
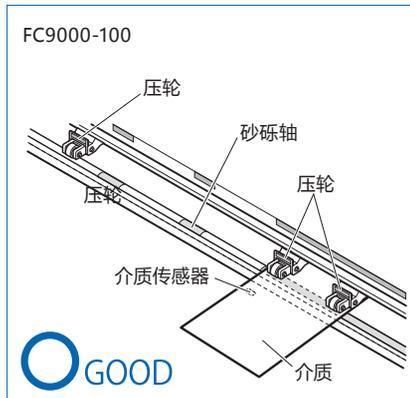
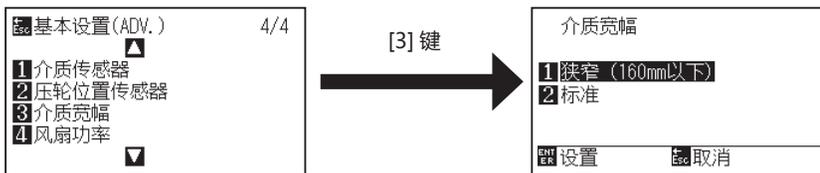
窄介质 (不到160mm) 的情形

使所有压轮在右端长的砂砾轴上。请以砂砾轴的左端为始点，使压轮在介质的两端。

可以设置的介质宽度大于 50mm*。

* FC9000-100/140/160 时，请将“基本设置” - “介质宽度” 设置为“窄”。

请仅使用右侧 2 个压轮。第 3 个以后的压轮的推压切换，请设置为弱 (OFF) 后，在非砂砾轴上的位置上进行。(不读取压轮位置。) 请将使用的压轮推压设为相同。第 3 个以后，请避开介质位置。



⚠ 注意

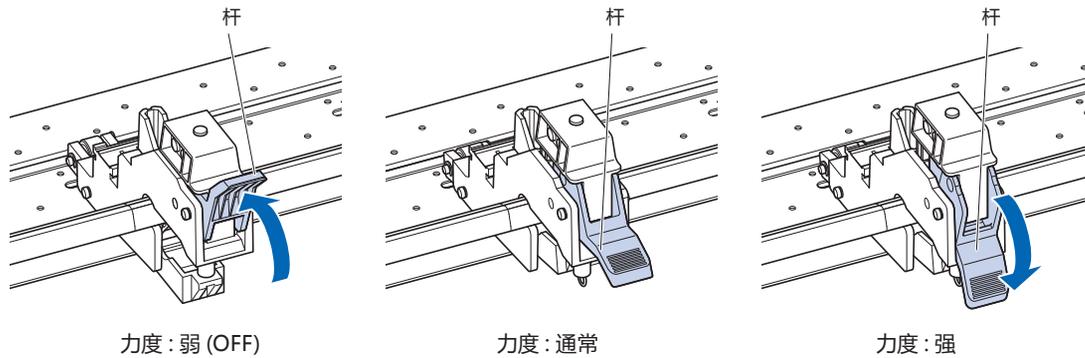
- 请使用供纸方向的长度为 125mm 以上的介质。
- 使介质务必在介质传感器上。

力度切换

为切实保持介质状态，需根据介质的宽度、材质，设置压轮的推压。

切换

- (1) 上推控制杆，放下压轮。
- (2) 使用压轮后方的力度切换杆，将中央压轮的力度切换为强、中或弱 (OFF) ；
- (3) 下推推力度切换杆，为强状态 ；上推为弱 (OFF)。



⚠ 注意

- 两端的压轮，推压切换请使用强或中，推压也设为相同。
- 如果在放下控制杆的状态下进行推压力切换，则拉杆较重。因此请务必上推控制杆后进行推压力的切换。

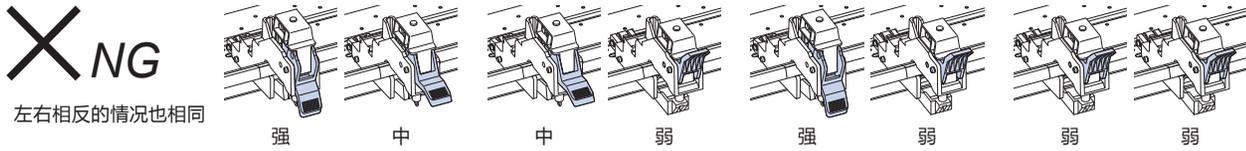
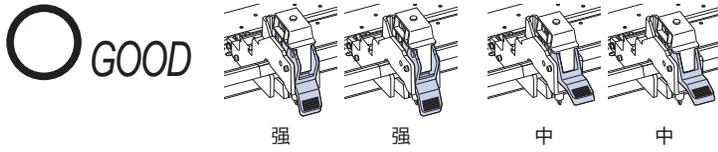
补充

- 力度的弱 (OFF) 是切割汽车膜等极薄的薄膜时压住中央的设置。请根据介质的种类，切换力度进行使用。
- 若以力度为弱 (OFF) 的状态使用，建议将压轮传感器的有效 / 无效 设置为 “内侧无效”，移动压轮到没有砂砾轴的位置后再使用。

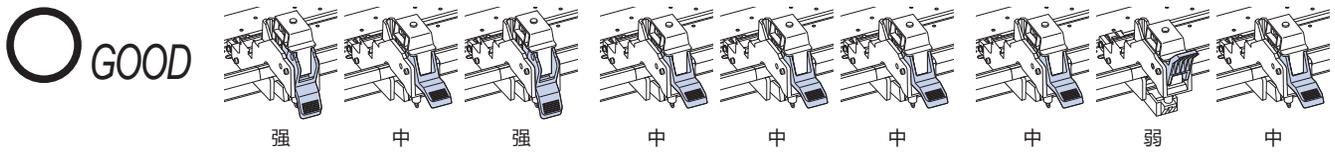
分配

压制介质的两端侧压轮的强度设为中或强，左右强度一致，如果使用第三个或更多，则置于内侧，压制强度应设为低于两侧的强度。

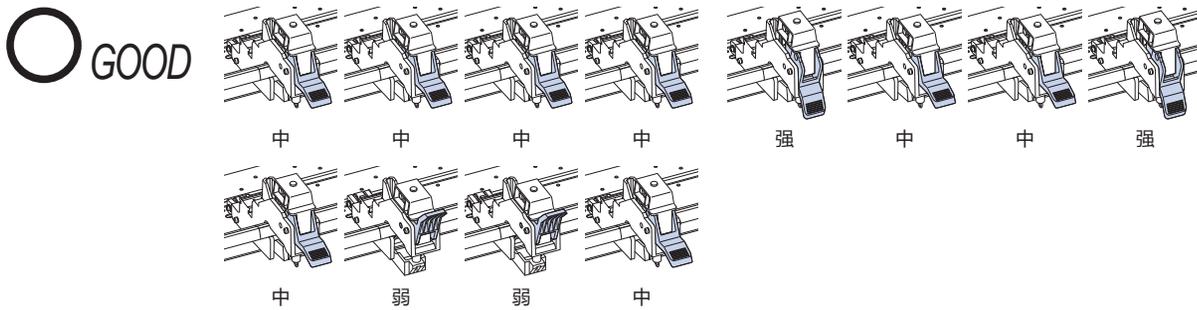
使用 2 个压轮的情况



使用 3 个压轮的情况



使用 4 个砂砾滚轴的情况



2.5 于初始页面

购买时，仅在第一次接通电源时显示专用的设置页面，请选择“显示语言”和“长度单位”。

另外，在安装设置后，也可以从就绪状态选择菜单。

(请参照第 10 章的“显示语言的设置 (语言)”、“显示长度单位的设置 (长度的单位)”。)

接通电源请见“电源的连接”。

操作方法

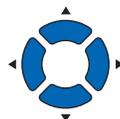
- 1 打开 (“|” 侧) 电源开关，显示版本后出现提示。

▶ 进入显示语言选择页面；



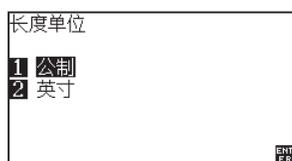
- 2 按下 POSITION(▲▼◀▶) 键，选择设置 (显示语言)；

(本说明书说明选择中国的状态。)



- 3 按下 [ENTER] 键。

▶ 显示语言即被设置，进入长度单位页面；



- 4 按下 [1] 键 (公制) 或 [2] 键 (英寸)，选择设置 (长度单位)；

- 5 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

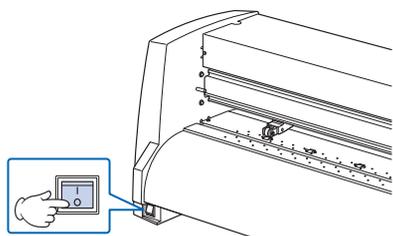
▶ 确定设置，返回主页面。

2.6 电源的连接

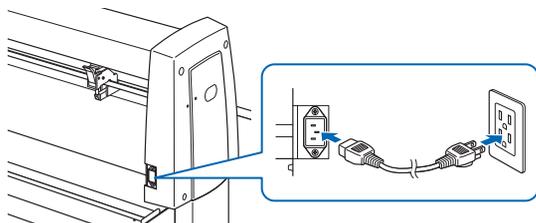
接通本机的电源。

操作方法

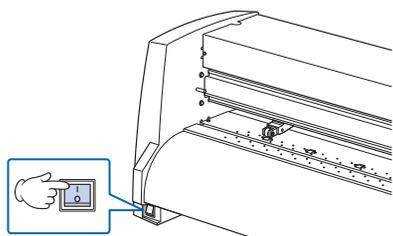
- 1 请确认电源开关为关闭（“○”侧）；



- 2 用配套的电源电缆，连接本机的电源连接器和规定电压的交流电插座。若为非3脚插座，则用2极-3极转换插头，将接地连接在插座的接地端子上；



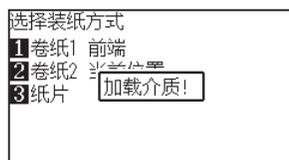
- 3 打开（“|”侧）本机的电源开关。操作面板的LCD亮灯。



- 4 若未设置介质，则显示版本后，出现提示。



控制杆下推的状态
(压轮抬起的状态)



控制杆上推的状态
(压轮放下的状态)

补充

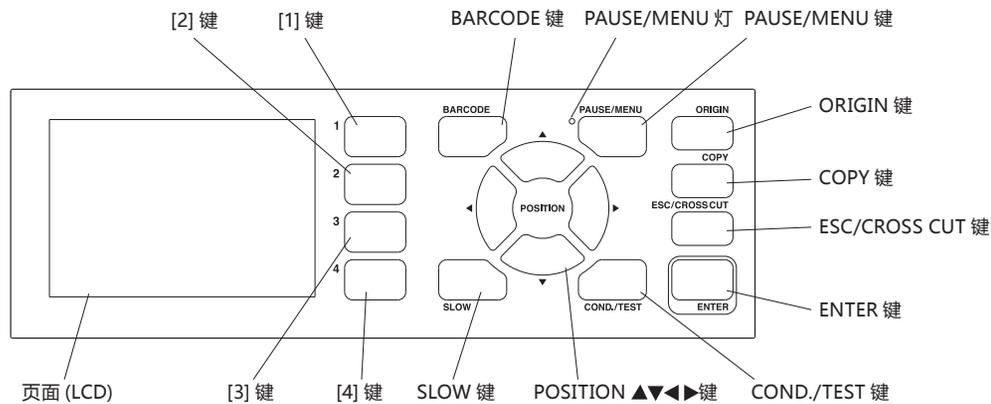
切断电源后，再次接通电源时，请留 20 秒以上的间隔。如果不留间隔，有可能导致本体显示异常。

补充

- 购买时，显示初始页面。初始页面请见“2.5 关于初始页面”。
- 本书将该页面表述为“主页面”。
- 在该状态下，能够设置初始时的送纸速度和通信条件等。

2.7 操作面板的使用方法

本节说明操作面板的灯和键的功能。



显示灯

PAUSE/MENU 灯菜单模式的情况下，灯点亮。

控制键

BARCODE进入数据链接的连续运转开始页面。服装 (AP) 模式时无效。

PAUSE/MENU切换至菜单模式。

按一次，进入菜单模式，再按一次，则解除菜单模式。

进入菜单模式，进行各种功能的设置。

如果在动作中按下，则停止作图动作。

ORIGIN将当前的工具位置设置为绘图原点。

在就绪页面下，按下 [ENTER] 键，同时按下 [ORIGIN] 键，对本机进行重置。

COPY复制并输出缓冲内存中的数据。

ESC/CROSS CUT(ESC) :在设置页面取消设置变更，返回前一个页面。在菜单页面中返回前一个页面。

(CROSS CUT) :在就绪状态下，切下已作图结束的介质。

ENTER在菜单页面的各种功能、条件的设置页面中，保存设置内容，然后变换至指定页面。

在就绪页面中，按下 [ENTER] 键，同时按下 [ORIGIN] 键，对本机进行重置。

- COND/TEST显示设置工具条件的页面。
确认是否符合工具条件时使用，进行切割测试。
- SLOW如果同时按下 POSITION 键，则小车缓慢移动。
页面上显示“SLOW”图标时，则作为菜单键动作。
在就绪页面中，如果按下 [SLOW] 键，则显示现在的区域参数和小车的位置。
- 1, 2, 3, 4.....选择页面显示的菜单序号。
- POSITION (▲, ▼, ◀, ▶) 键
.....在菜单页面中，选择各种设置、数值的更改，则光标移动、位置移动。

页面 (LCD) 的浏览方法

操作面板的页面上显示与当时情况相应的信息。

若操作面板的按钮上分配有功能，则在页面上显示按钮名称和对应的功能。按钮有效时，高亮显示按钮名称。

主页面上显示以下项目。

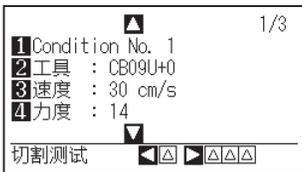
就绪页面
(READY)



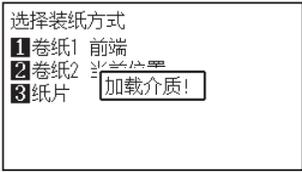
菜单页面
(PAUSE/MENU)



条件页面
(COND/TEST)



上推控制杆的状态



下推控制杆的状态



介质的设置状态
(就绪状态 : 设置介质, 即显示“就绪”)

当前使用中的工具条件



用户编号

现在正在使用的工具编号

对应的操作面板的按钮名称
(有效的按钮为高亮显示)

设置状态的显示

	命令	: GP-GL	: GP-GL 命令
		: HP-GL	: HP-GL 命令
		(无显示)	: 命令自动
	步长	: 0.1	: 0.1mm
		: 0.05	: 0.05mm
		: 0.025	: 0.025mm
		: 0.01	: 0.01mm
	旋转 / 镜像	: R90	: 旋转 (旋转 90°)
		: Mir	: 镜像
		: R90 Mir	: 镜像和旋转
	优先	: MANUL	: 手动优先
		: PROGRA	: 程序优先
	分类	: Sort ON	: 排序为打开时显示
	预馈送	: Pre FEED	: 自动进纸打开时显示

主页面 (就绪页面): READY

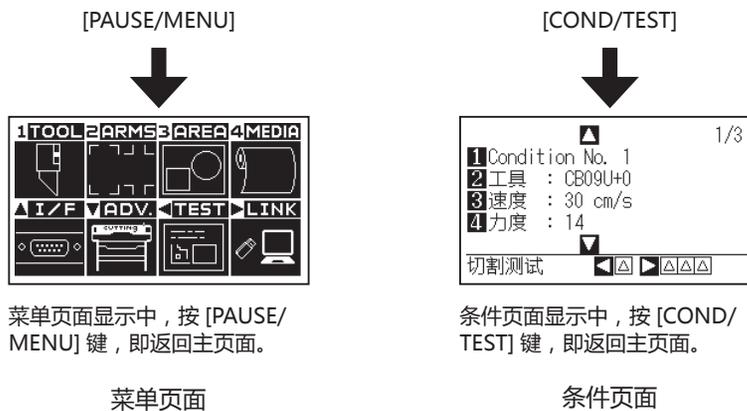


显示设置的条件编号 (切割条件)

补充

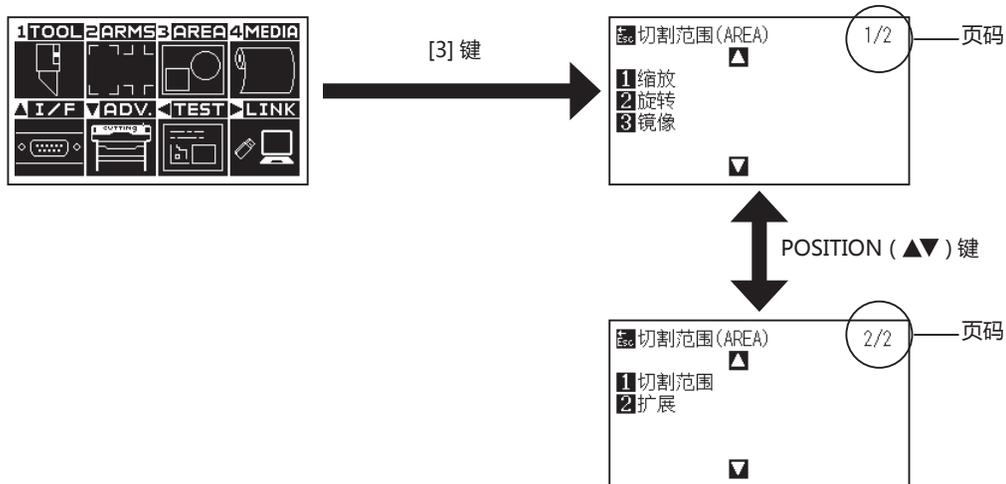
- 本说明书中, 该页面标记为“基本页面 :就绪 (READY) 页面 :就绪 (READY) 状态”。
- 在该状态下, 通过 [PAUSE/MENU] 键、[COND/TEST] 键, 可进行剪切条件、通信条件的设置等。

按下 [PAUSE/MENU] 键或 [COND/TEST] 键, 即显示设置对应的条件的页面。



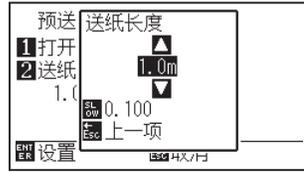
若设置或选择的项目多, 有多页, 则在页面的右上显示页码。

按下 POSITION(▲▼) 键, 移动页。

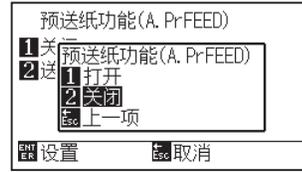


页的移动和操作按钮示例

在更改设置值的页面上，显示对应的操作按钮的图标。



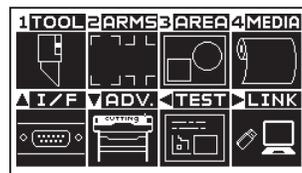
用 POSITION (▲▼) 键增减设置值。
用 [SLOW] 键可选择变更单位。



用数字键 (1、2、3、4) 或
POSITION (▲▼◀▶) 键选择设置。

更改设置值页面示例

从菜单页面开始操作的内容



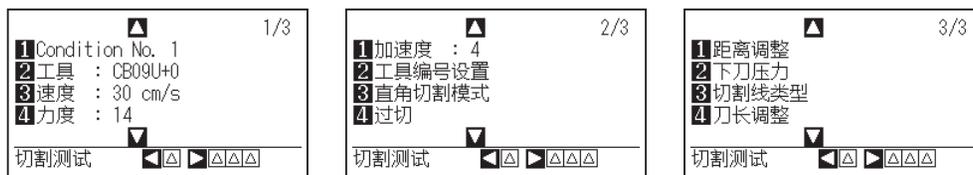
就绪页面

用 [PAUSE/MENU] 键从显示的菜单页面进行操作和设置的内容如下：

- [1] (TOOL) : 设置有关工具的动作的条件。
- [2] (ARMS) : 进行利用 ARMS 的自动标记读取等有关工具和介质的位置对准的设置和操作。
- [3] (AREA) : 进行作图范围、倍率、旋转、标注等的设置。
- [4] (MEDIA) : 设置有关介质的条件。
- [▲] (I/F) : 设置有关与电脑连接的接口的条件。
- [▼] (ADV.) : 设置显示语言、长度的单位、传感器等本机基本动作的条件。
- [◀] (TEST) : 进行本体诊断测试和列出条件设置清单等保守所需的操作。
- [▶] (LINK) : 进行数据链接等输出操作所需的操作。
- [PAUSE/MENU] : 关闭菜单页面，返回主页面。
- [SLOW] : 显示方向键页面。处于已设置介质的状态时，可移动工具位置。

有关设置项目的一览，请参照附录 A 的“菜单树”。

从 [COND/TEST] 键开始操作的内容



条件页面 (1-3)

用 [COND/TEST] 键在所显示的设置页面上，设置介质的种类和工具条件。

一旦选择介质的种类，就可以事先设置符合介质的工具条件。

[COND/TEST] : 由条件页面，返回主页面。

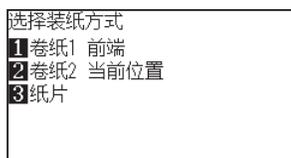
“工具条件” 请见 “选择工具条件”。

2.8 设置走纸方式

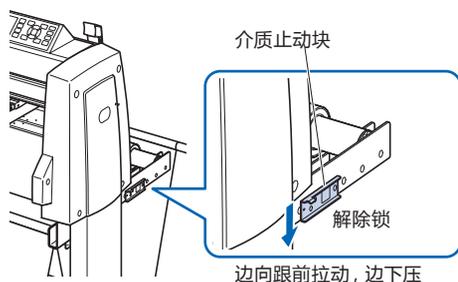
设置介质的走纸方式。

操作方法

- 1 如果在已设置介质的状态下接通电源，则显示选择装纸方式页面。根据设置的介质的种类，选择介质的种类；



如果是成卷纸的情况，请确认介质止动块的锁已被解除，在选择介质设置页面，选择介质的种类。



按下 [1] 键, 选择“卷纸1 前端”的情形

设置成卷纸，欲从介质的头端开始绘图时选此。

检测成卷纸的间隔和尖端。

按下 [2] 键, 选择“卷纸2 当前位置”的情形

欲从成卷纸中途开始绘图时选此。

仅检测成卷纸的间隔。

按下 [3] 键, 选择“纸片”的情形

设置纸片纸时选此。检测介质的间隔、头端和后端。

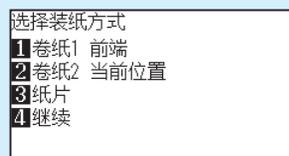
注意

选择 [选择装纸方式] 前，请解除介质止动块。

补充

- 设置介质后，如果再次上推下推控制杆，则显示如下，加上 [继续] 项目，可选择上次的设置。

按 4 键并选择“继续”时



在不改变位置而使用相同介质的时候，降低设置杆之前的作图范围、点针位置和原点位置将继续保留。在不改变使用介质的间隔，再次设置介质的时候，可以省略检测介质间隔的操作。

2 检测介质后，处于绘图数据的等待状态。该状态叫做主页面的“就绪状态”。

设置完后小车的位置在原点位置。

如果未设置通信条件和命令，则在进行了这些设置后再将数据发送到本机。

若已设置，则对工具进行调整。

若工具业已调整，则可在该状态下切割，请从应用软件发送绘图数据。

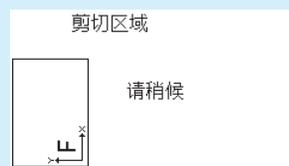
▶ 进入主页面。



菜单页面

补充

介质检测中，为以下页面：



质检检测中，为以下页面：

如果附有卷纸装置，则为以下页面。



2.9 介质 (纸张或不干胶) 的预送纸

预走纸 (进纸动作) 是指供纸设置量的介质, 在介质上作上辊迹, 为防止介质跑偏而进行的动作。长介质供纸 * 时, 通过让介质适应该环境, 能够消除伸缩, 进行稳定的供纸动作。

* 如果进行大于 2m 的长介质供纸, 请务必使用介质篮 (选配件)。

操作方法

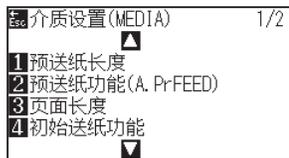
1 就绪状态下, 按下 [PAUSE/MENU] 键;

▶ 进入菜单页面。



2 按下 [4] 键 (MEDIA);

▶ 进入介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

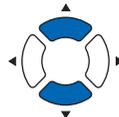


3 按下 [1] 键 (预送纸长度);

▶ 进入送纸长度设置页面。



4 按下 POSITION(▲▼) 键, 增减设置值;



5 确认设置, 按下 [ENTER] 键;

▶ 开始预送纸, 返回介质设置页面 (1/2)。

6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

- 按 [ESC] 键 (取消), 即在不改变设置的情况下返回介质设置页面 (1/2)。
- 按 [ESC] 键, 可变更设置的位数。
- 可设置的范围为 0.5m ~ 50m。
- 如果在走纸方式下选择“纸片”, 则不进行轧平动作。

Supplement

轧平动作中显示以下页面。

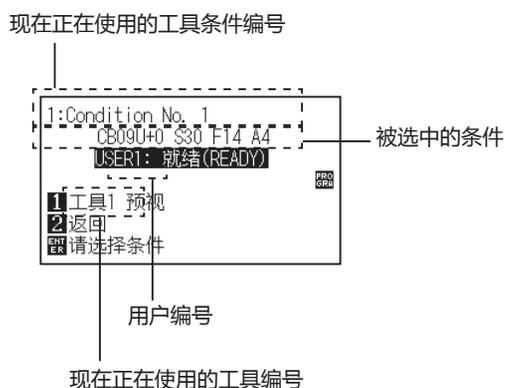


要取消时, 按 [SLOW] 键 (取消)。

2.10 选择工具条件

设置“工具条件(切割条件)编号”、“工具”、“偏移量”、“速度”、“力度”、“加速度”等。

LCD显示



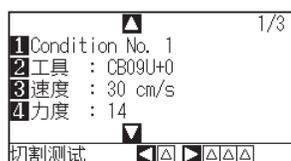
工具条件编号的选择(Condition No.)

工具条件可记忆 1 ~ 8 的 8 个设置。此外,通过该设置的切换,可将已设置的 8 种标签素材的设置切换为其他设置。

操作方法 :通过 [COND/TEST] 键的操作

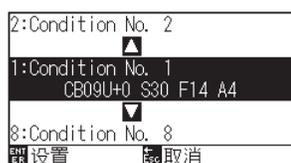
- 1 在就绪状态按下 [COND/TEST] 键。

▶ 显示条件页面 (1/3)。

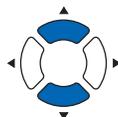


- 2 按下 [1] 键 ;

▶ 进入条件编号的选择页面。



- 3 按下 POSITION(▲▼) 键, 选择设置(条件编号);



4 确认设置, 按下 [ENTER] 键。

▶ 确定设置, 返回条件页面 (1/4)。

5 按下 [COND/TEST] 键 ;

▶ 返回主页面。

补充

按 [ENTER] 键前, 如果按 [ESC] 键, 则在不更改设置的状态下返回主页面。

操作方法 : 利用 [ENTER] 键的操作

1 从 1 就绪状态按下 [ENTER] 键。

▶ 显示切割条件的选择页面。



2 按下 [ENTER] 键, 同时按下 [1] ~ [4]、POSITION (▲▼◀▶) 键, 选择切割条件 (工具条件)。(项目为反转显示状态)

3 确认设置, 放开 [ENTER] 键。

▶ 返回主页面。

工具条件的设置

本节说明工具、速度、力度、加速度的设置方法。切割介质时笔的条件取决于以下 4 项

- 切割/笔压
- 速度
- 加速度
- 偏移量

注意

- 果刀尖伸出太长，会损伤切刀刀片或切割垫。刀长伸出量请控制在介质的厚度以下。

分介质的工具条件（切刀刀片）

请参阅“刀片说明书”。

刀片的型号和所显示刀片的种类和偏移量的值

请参阅“刀片说明书”。

刀片的种类设置为笔时的推荐值

笔的种类	型号	切割 / 笔压	速度 (cm/s)	加速度
水性纤维笔	KF700系列	10 ~ 16	30	4
油性圆珠笔	KB700-BK	14 ~ 24	60	4

笔压考虑到笔的寿命，尽可能小地设置，速度根据绘图结果，确认是否无飞白等后进行设置。

注意

为了提高除渣性

为了通过介质提高除渣性，请注意下述内容：

- 根据目的选择切刀刀片。
请参阅“刀片说明书”。
- 使用未磨损的刀片。
锋利度变差，除渣性也降低。
- 刀长伸出量和切割 / 笔压，以剥离纸上留有刀片痕迹为大致标准。
确定切割 / 笔压时，尽可能设置低值，剥离纸上有刀片痕迹即可。
- 速度和加速度，尽量使用低的设置。
- 切割后立即揭下。
时间一长，切断部分流出浆糊而融合。
- 选择除渣性能佳的介质。
推荐薄膜：3M Scotchcal Series 7725
< 补充 >
除渣是指切割介质后，去除不需要的部分。

补充

- 速度和加速度的设置若加大，则制品变得粗糙，但整个切割时间变短。有时因切割动作时介质跑偏而得不到良好的切割质量，因此请减小速度和加速度的设置。
- 速度和加速度的设置若减小，则制品变得光亮，但整个切割时间变长。

工具的设置

设置使用工具的类型和补偿值。

操作方法

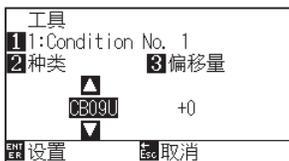
1 在主页面，按下 [COND/TEST] 键；

▶ 进入条件页面 (1/3)。

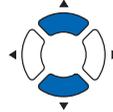


2 按下 [2] 键 (工具)；

▶ 进入工具设置页面。



3 按下 POSITION (▲▼) 键，设置工具。



4 按下 [3] 键 (偏移量)。

▶ 显示偏移量设置页面。



补充

可通过按 [1] 键，更改条件 No.(条件编号)。

如果按 [ESC] 键 (取消)，可在不更改设置的情况下返回条件页面。

补充

● 什么是偏移量

补偿安装在刀架上的切刀刀片的刀尖与刀架的中心之间的差。补偿值对于每个切刀刀片都预先设置有标准值。这是相对于该标准值进行微调。

(以标准值为 0 进行调整。)

工具设置若选择“笔”，则不需设置偏移量。

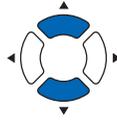
● 设置偏移量的大致标准 请参阅“刀片说明书”。

● 可设置的范围为 - 5 ~ + 5。

其他为 + 1 ~ + 45。

● 继续设置其他工具条件编号时，按 [1] 键，返回步骤 3。

5 按下 POSITION(▲▼) 键，增减设置值；



6 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)；

▶ 确定设置，返回条件页面 (1/3)。

7 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

速度的设置

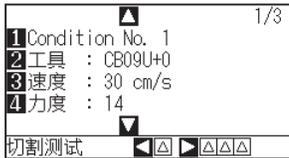
设置每个条件编号所使用的工具的速度。

设置范围 : 1 ~ 10 (每 1cm/s)、10 ~ 105 (每 5cm/s)

操作方法

1 在主页面, 按下 [COND/TEST] 键 ;

▶ 进入条件页面 (1/3)。



2 按下 [3] 键 (速度) ;

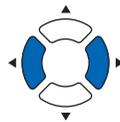
▶ 进入速度设置页面。

速度						
条件	8	1	2	3	4	5
设定值	30	30	30	30	20	80

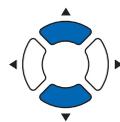
◀▶ 条件编号
 设定值 ▲上 ▼下
 ENT 设置 ESC 取消

* 显示内容因选择的工具条件编号而异。

3 按下 POSITION(◀▶) 键, 选择工具条件编号 ;



4 按下 POSITION(▲▼) 键, 增减设置值 ;



5 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置) ;

▶ 确定设置, 返回条件页面 (1/3)。

6 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回条件页面 (1/3)。

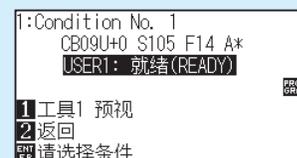
补充

可设置的范围为 1 ~ 10(每隔 1cm/s)、10 ~ 105(每隔 5cm/s)。

补充

通过对纸张宽度、速度、加速度的设置, 基本页面的加速度显示为 [*]。

这种情况下, 加速度为自动计算所得的值。



力度的设置

设置每个条件编号所使用的力度。

设置范围 : 1 ~ 48

操作方法

- 1 在主页面, 按下 [COND/TEST] 键 ;

▶ 进入条件页面 (1/3)。



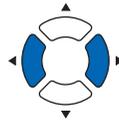
- 2 按下 [4] 键 (力度) ;

▶ 进入力度设置页面。

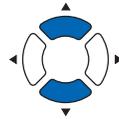


* 显示内容因选择的工具条件编号而异。

- 3 按下 POSITION(◀▶) 键, 选择工具条件编号 ;



- 4 按下 POSITION(▲▼) 键, 增减设置值 ;



- 5 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置) ;

▶ 确定设置, 返回条件页面 (1/3)。

- 6 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下, 返回条件页面 (1/3)。

补充

可设置的范围为 1 ~ 48。

加速度的设置

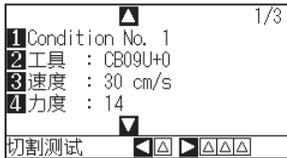
设置工具每个条件编号所使用的加速度。

设置范围 :1 ~ 8

操作方法

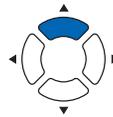
1 在主页面, 按下 [COND/TEST] 键 ;

▶ 进入条件页面 (1/3)。



2 按下 POSITION(▲)键 ;

▶ 进入条件页面 (2/3)。



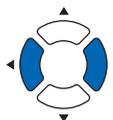
3 按下 [1] 键 (加速度) ;

▶ 加进入速度设置页面。

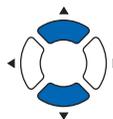


* 显示内容因选择的工具条件编号而异。

4 按下 POSITION(◀▶)键, 选择工具条件编号 ;



5 按下 POSITION(▲▼)键, 增减设置值 ;



补充

如果按 [ESC] 键 (取消), 则在不改变设置的情况下返回条件页面 (2/3)。

补充

可设置的范围为 1 ~ 8。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置) ;

▶ 确定设置, 返回条件页面 (2/3)。

7 按下 [COND/TEST] 键 ;

▶ 返回主页面。

补充

部分纸张宽度、速度、加速度的设置下, 基本页面的加速度显示为 [*]。

这种情况下, 以自动计算所得的加速度进行动作。



工具编号的设置

设置各个工具条件编号的使用工具。

设置范围 : 1 ~ 3 (2 仅为选项的 2 笔型)

操作方法

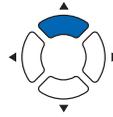
1 在主页面, 按下 [COND/TEST] 键 ;

▶ 进入条件页面 (1/3)。



2 按下 POSITION(▲)键 ;

▶ 进入条件页面 (2/3)。



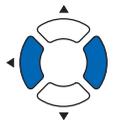
3 按下 [2] 键 (工具编号设置) ;

▶ 进入工具编号设置页面。



* 显示内容因选择的工具条件编号而异。

4 按下 POSITION(◀▶)键, 选择工具条件编号 ;



补充

如果按 [ESC] 键 (取消), 则在不改变设置的情况下返回条件页面 (2/3)。

5 按下 [1] 键 (1)、[2] 键 (2)、或 [3] 键 (3)。

补充

● 工具编号和安装位置



工具 1: 使用安装于抓笔器内侧的工具的情况

工具 2: 使用通过本机的 2 笔选项安装于本机的工具的情况

工具编号设置								
条件	1	2	3	4	5	6	7	8
设定值	1	1	1	1	1	1	1	1
◀▶ 条件编号								
设定值 1 1 2 2 3 3								
ENTER 设置				取消				

工具 3: 使用安装于抓笔器外侧的工具的情况

● 有关工具的安装方法，请参照“安装工具”。

6 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)；

▶ 确定设置，返回条件页面 (2/3)。

7 按下 [COND/TEST] 键；

▶ 返回主页面。

手动进行刀长调整

只有根据所使用的介质和切刀刀片，调整刀长伸出量，才能得到最佳绘图结果。
手动调整刀长伸出量后，请切割测试后再进行调整。

⚠ 注意

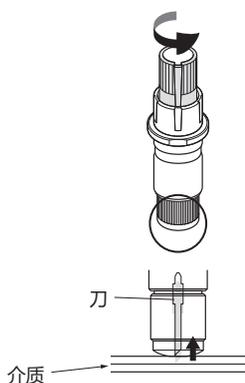
- 切刀刀片的操作处置中，请充分注意勿割到手等。
- 如果刀尖伸出太长，会损伤切刀刀片或切割垫。刀长伸出量请控制在介质的厚度以下。

补充

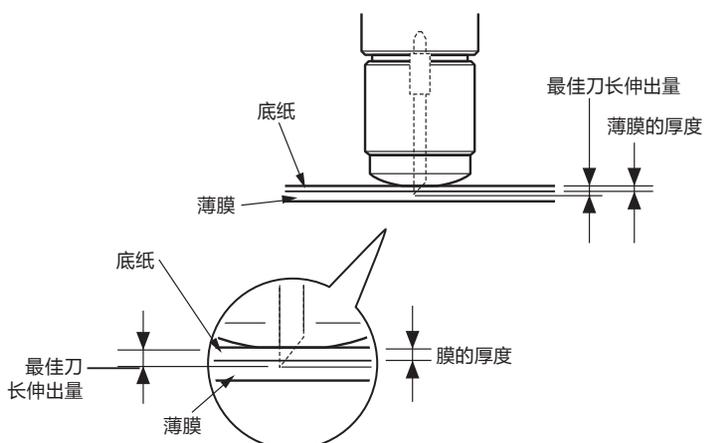
- 剪切测试请见“剪切测试”。
- 使用膜等薄介质时，请使用附属的放大镜进行调整。

操作方法

- 1 将刀尖设在刀座的尖端，使其接触介质的表面；



- 2 根据介质的厚度，一点点地伸出刀长。比薄膜和底纸的总厚度小，比薄膜的厚度大的刀长伸出量是最佳的。
试切割薄膜，调整到底纸上有切痕。如果底纸被完全切断，则减少刀长伸出量；如果薄膜未切穿，则增加刀长伸出量。



补充

- 刀长伸出量通过旋转刀尖长度调整旋钮进行调整。向 A 方向旋转，则伸出刀长；向 B 方向旋转，则缩回刀长。旋转一个刻度，约出入 0.1mm 刀长。

一个刻度，切刀刀长约出入 0.1mm



- 刀长伸出量设置的大致标准介质的厚度请见请参见“工具条件的设置”。

2.11 切割测试

设置工具、速度和力度、加速度后，进行切割测试，确认实际切割情况。

检查介质的切割情况、角的倒圆情况。如果切割状态不佳，则调整各种设置，再次切割测试。反复进行，直至达到最佳设置。

切割测试

以当前显示的值只切割 1 个切割测试用图形，或者切割当前显示的值包含 ± 1 的 3 个切割测试用图形，根据情况，选择方式进行切割测试。

以设置值切割 1 个的情形

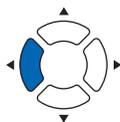
操作方法

- 1 设置要正式切割的介质；
- 2 在主页面，按下 [COND/TEST] 键；

▶ 进入条件页面 (1/3)。



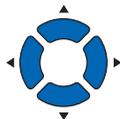
- 3 按下 POSITION(◀) 键 (切割测试)；



补充

如果按 [ESC] 键 (取消)，则返回条件页面。

- 4 按下 POSITION(▲▼◀▶) 键，将小车移动到切割测试位置；



补充

如果同时按 POSITION 键和 SLOW 键，则小车缓慢移动。

- 5 按下 [ENTER] 键；

▶ 1 个剪切测试用图形被切割。

- 6 结束后，按下 [ENTER] 键；

▶ 进入条件页面。

- 7 按下 [COND/TEST] 键；

▶ 返回主页面。

⚠ 注意

按 [ENTER] 键，小车即开始移动，因此请予以充分注意，以免切刀刀片划伤操作人员。

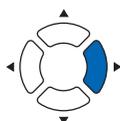
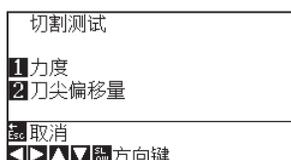
以设置值和设置值±1切割测试3个的情形

操作方法

- 1 设置要正式切割的介质；
- 2 在主页面，按下 [COND/TEST] 键；
▶ 进入条件页面 (1/3)。



- 3 按下 POSITION(▶) 键 (切割测试)；
▶ 进入切割测试页面。



- 4 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，使小车移动到切割测试位置。



- 5 按下 [1] 键 (力度)；
▶ 加上以当前的力度为中心逐一增减力度的图案，共 3 个切割测试用图形被切割。

- 6 结束后，按下 [ENTER] 键；
▶ 返回切割测试页面。

- 7 按下 [2] 键 (刀尖偏移量)；
▶ 加上以当前的偏移量值为中心逐一增减偏移量值的图案，共 3 个切割测试用图形被切割。

- 8 结束后，按下 [ENTER] 键；
▶ 返回切割测试页面。

补充

如果按 [ESC] 键 (取消)，则返回条件页面。

补充

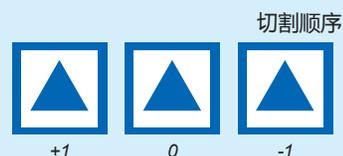
如果同时按 POSITION 键和 SLOW 键，则小车缓慢移动。

注意

按 [1] 键 (力度)，小车即开始移动，因此请予以充分注意，以免切刀刀片划伤操作人员。

补充

剪切测试用图形变成下图所示的切割顺序和力度的增减值：



注意

按 [2] 键 (刀尖偏移量)，小车即开始移动，因此请予以充分注意，以免切刀刀片划伤手指。

9 按下 [ESC] 键 (取消) ;

▶ 返回条件页面。

10 返回条件页面。

▶ 返回主页面。

确认切割测试结果

确认切割测试结果，调整为最佳设置。反复切割测试和设置，直至能够进行良好的切割。

偏移量的调整

确认三角形或四边形的角。若角未能可靠切割，或者过度切割，请参照“工具条件的设置”，调整偏移量值。

请调整偏移量值。

补充

偏移量的检查方法

请参考以下，检查是否已能够正确设置偏移量值。



补偿量不够。
请提高偏移量值。



是适当的偏移量值。



过度补偿。
请降低偏移量值。

半切割时的调整

揭下三角的部分，调整为底纸上留下薄薄切割的痕迹。

若底纸被完全切割，则是力度太高或刀片伸出太长。如果底纸上没有切割的痕迹，则是力度太低或刀片伸出量太少。

全切割时的调整

调整为介质被完全切割。

若介质未被完全切割，则是力度太低或刀片伸出量太少。

请参照“刀片伸出量的调整”、“力度的设置”，调整设置。

刀片使用时的调整

调整笔压，使绘图不出现飞白，但提高笔压会缩短笔的寿命，因此将笔压调低到不出现飞白的程度。笔压的设置，请参照“力度的设置”进行调整。

补充

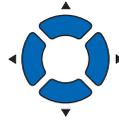
请参照“刀片伸出量的调整”、“力度的设置”，调整设置。

刀长调整（自动计量高度）

要设置最佳条件的刀长伸出量，必须多次切割测试，通过使用该功能，即可简单设置刀长伸出量。

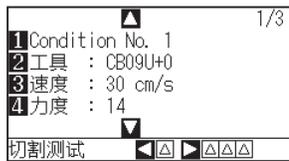
操作方法

- 1 设置要正式切割的介质；
- 2 按下 POSITION(▲▼◀▶) 键，将小车移动到；



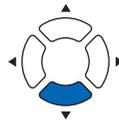
- 3 在主页面，按下 [COND/TEST] 键；

▶ 进入条件页面 (1/3)。



- 4 按下 POSITION(▼) 键；

▶ 进入条件页面 (3/3)。

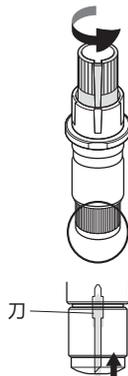


- 5 按下 [4] 键（刀长调整）；

▶ 进入旋转刀尖长度调整旋钮的提示页面。



- 6 旋转刀具的刀尖长度调整旋钮，完全缩回切刀刀片；



补充

刀尖长度调整旋钮请见“刀座的结构”。

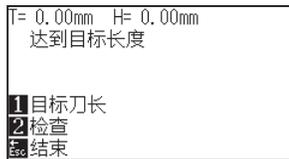
7 将刀座设置在抓笔器（里侧）上；

补充

该功能只能调整设置在刀架（里侧）的刀座。不能使用抓笔器（外侧）。设置方法请见“安装工具”。

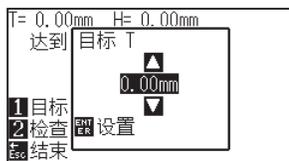
8 按下 [ENTER] 键；
工具 上 / 下, 计量高度。

▶ 进入刀长调整设置页面。

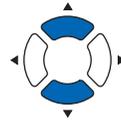


9 按下 [1] 键（目标刀长）；

▶ 进入目标刀长页面。



10 按下 POSITION(▲▼) 键，增减设置值；



11 确认设置，按下 ENTER 键（设置）；

▶ 目标刀长被选择，返回刀长调整设置页面。

12 按下 [2] 键（检查）；
工具 上 / 下, 计量高度。

▶ 显示旋转调整旋钮的量和方向。



补充

“T” 表示刀长伸出的目标值，“H” 示当前刀长伸出的高度（量）。显示旋转刀尖调整旋钮的次数和方向。

13 旋转刀尖调整旋钮，调整切刀刀片；
按下 [2] 键 (检查)，即显示当前的刀长伸出量，因此请将刀长伸出量调整到符合介质厚度的值。

14 按下 [ESC] 键 (结束)；
▶ 调整结束，返回条件页面 (3/3)。

15 按下 [COND/TEST] 键。
▶ 返回主页面。结束后，按下 [ENTER] 键；

 **注意**

有时因设置的介质而导致刀长扎透介质，无法正确测量。

2.12 可切割范围的表示

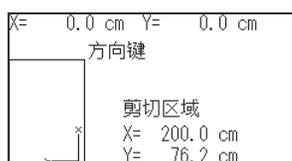
可确认切割范围。

操作方法

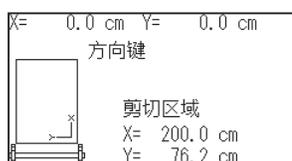
1 在主页面，按下 [SLOW] 键。

▶ 显示切割范围。

在没有卷纸装置的情况下



有卷纸装置的情况下



2 放开 [SLOW] 键。

▶ 返回主页面。

3章：基本操作

本章说明手动操作本机的基本方法。

本章说明的各操作，基本前提是在主页面（已设置介质的状态）操作。

请参照前章，作为主页面，进行本章的各操作。

本章的项目

- 3.1 工具 上/下
- 3.2 移动小车和介质
- 3.3 设置原点
- 3.4 设置绘图(切割)方向
- 3.5 止绘图(切割)

3.1 工具上/下

是使工具（笔）向上和向下的功能。

操作方法

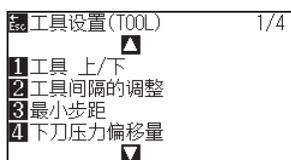
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



- 2 按下 [1] 键 (TOOL)；

▶ 进入工具设置 (TOOL) 页面 (1/3)。



- 3 每按下一次 [1] 键 (工具上/下), 工具即向上或向下。

- 4 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

3.2 移动小车和介质

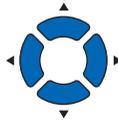
可用 POSITION 键，手动移动小车和介质。
可将小车和介质返回，或者移动一定距离以避让。

手动步进移动

页面显示“就绪”，或有 POSITION (▲▼◀▶) 键显示时，可手动步进移动。

操作方法

- 1 按下 1 次要移动的方向的 POSITION (▲▼◀▶) 键；



▶ 小车或介质朝按下 POSITION 键的方向移动 1 步。

补充

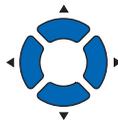
- 每按 1 次 POSITION (▲▼◀▶) 键，即步进移动。
- 步进移动的距离可变更。请参见“设置步进移动距离”。

手动连续移动

页面显示“就绪”，或有 POSITION (▲▼◀▶) 键显示时，可手动进行连续移动。

操作方法

- 1 持续按移动的方向的 POSITION (▲▼◀▶) 键；



▶ 小车或介质朝按的 POSITION 键的方向连续移动。

补充

同时按 POSITION 键和 [SLOW] 键，小车即缓慢移动。

- 2 手放开 POSITION (▲▼◀▶) 键。

▶ 小车或介质停止。

设置步进移动距离

设置步进移动距离的值，为步进移动时的移动距离。

操作方法

- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



- 2 按下 POSITION(▼) 键 (ADV)；

▶ 进入基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



- 3 按下 [1] 键 (步长选择)；

▶ 进入步长选择页面。



- 4 按下 [1] 键 (1.0mm) 或 [2] 键 (0.1mm)；

补充

此处选择的值，为步进移动时的移动距离。

- 5 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)；

▶ 确定设置，返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

补充

按 ESC 键 (取消)，即在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

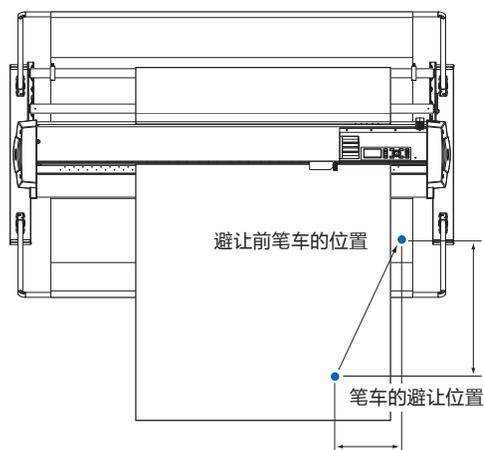
- 6 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 返回主页面。

小车避让

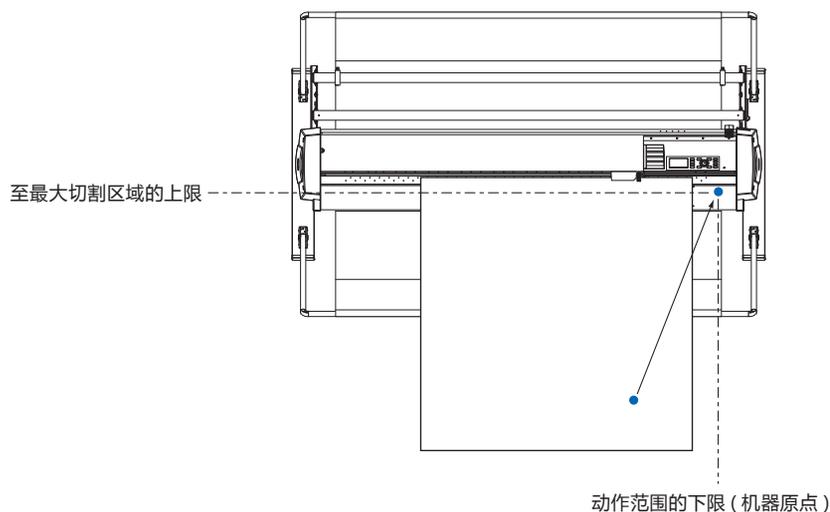
可将小车避让在右上。如果绘图结束后进行该操作，则可容易地确认绘图结果。

<成卷纸的情形> :上视图



至动作范围的下限 (机器原点)

<纸片纸的情形> :上视图



操作方法

- 1 就绪状态下, 按下 [1] 键 (工具 1 预视);
▶ 小车避让。

要将小车返回原点, 则进行以下操作。

操作方法

- 1 就绪状态下, 按下 [2] 键 (返回)。
▶ 进入剪请选择条件选择页面。

补充

如果在工具编号设置中设置为“1”，则按“工具 1 预视”；如果在刀具编号设置中将其设置为“3”，则按“工具 3 预视”。

更改剪请选择条件

要变更剪请选择条件，则进行以下操作。

操作方法

1 就绪状态下，按下 [ENTER] 键；

▶ 进入剪请选择条件选择页面。



2 边按下 [ENTER] 键，边按下 [1] 键 (No.1)、[2] 键 (No.2)、[3] 键 (No.3)、[4] 键 (No.4)、[▲] 键 (No.5)、[▼] 键 (No.6)、[◀] 键 (No.7) 或 [▶] 键 (No.8)。

▶ 确定设置，返回主页面。

补充

按 [ORIGIN] 键 (重置)，即返回接通电源状态。
请参见“重置 (使其处于电源刚接通后的状态)”。

重置 (使其处于电源刚接通后的状态)

要恢复到刚接通电源后的状态，则进行以下操作。

操作方法

1 就绪状态下，按下 [ENTER] 键；

▶ 进入请选择条件选择页面。

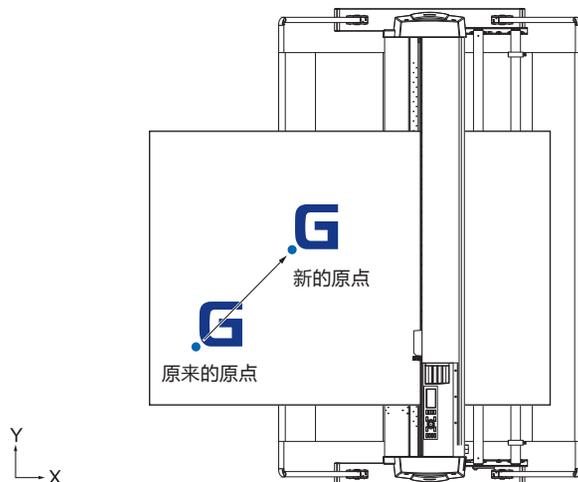


2 按下 [ENTER] 键的同时按下 [ORIGIN] 键 (重置)。

▶ 进行初始化动作，进入介质设置选择页面。

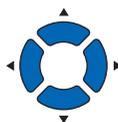
3.3 设置原点

开始绘图（切割）的位置，叫做原点。原点可设置在任意位置。



将当前位置设定为新原点的方法

- 1 就绪状态下，按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，将工具移动到新的原点位置；



- 2 按下 [ORIGIN] 键。

► 将当前位置设置在新的原点，页面显示几秒钟“已设置新的原点！”。

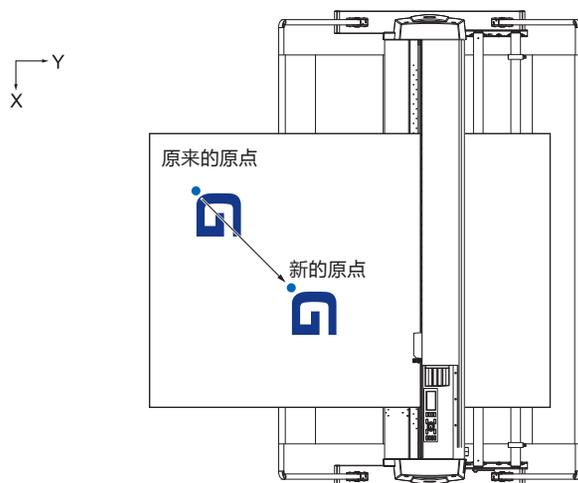


已设置坐标轴旋转的情形

如果在已设置坐标轴旋转的状态下移动原点，则原点如下图所示移动。

补充

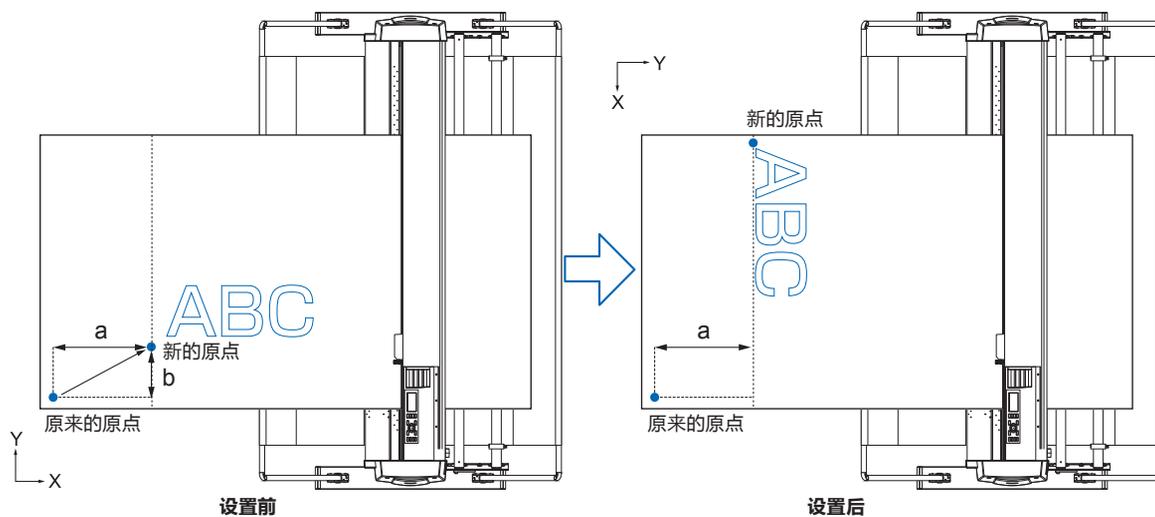
坐标轴的旋转请见“设置绘图方向”。



原点移动后旋转坐标轴的情形

如果在原点移动后旋转坐标，则原点位置如下图所示初始化。

“a” 的距离被保持，“b” 的距离被初始化。



补充

- 同时使用原点移动和坐标轴旋转时，请旋转坐标轴后再移动原点。
- 设置新的原点后所显示的坐标值，为离新的原点的距离。

设置 HP-GL 时的原点

使用 HP-GL 命令时，将原点设置在切割区域（切割范围）的左下或中央。

补充

- 使用 GP-GL 命令时，即使进行该设置，也与动作无关。
- 命令的设置请见“电脑控制相关的设置”。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



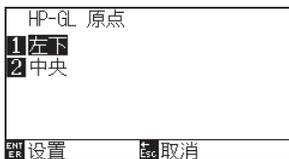
2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)；

▶ 进入接口 (I/F) 页面 (1/3)。



3 按下 [3] 键 (HP-GL 原点)；

▶ 进入 HP-GL 原点设置页面。



4 按下 [1] 键 (左下) 或 [2] 键 (中央)；

5 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回接口 (I/F) 页面。

6 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 返回主页面。

补充

按 [ESC] 键 (取消)，即在不更改设置的情况下返回接口 (I/F) 页面。

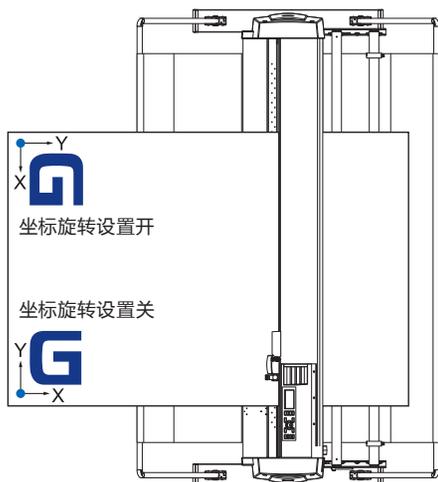
3.4 设置绘图(切割)方向

要更改绘图(切割)的方向,则旋转坐标轴。

参考

旋转的设置即使切断了电源,也被保存。

旋转的设置即使切断了电源,也被保存。



操作方法

- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键 ;

▶ 进入菜单页面。



- 2 按下 [3] 键 (AREA) ;

▶ 进入切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。



- 3 按下 [3] 键 (旋转) ;

▶ 进入旋转页面。



- 4 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭) ;
- 5 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置) ;
 - ▶ 确定设置, 返回切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。
- 6 按下 [PAUSE/MENU] 键。
小车移动到设置的坐标位置。
 - ▶ 返回主页面。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。

3.5 止绘图(切割)

绘图(切割)中,按下[PAUSE/MENU]键,则立即停止绘图。停止中,操作面板的页面显示作业选择菜单。可选择继续或中断作业。

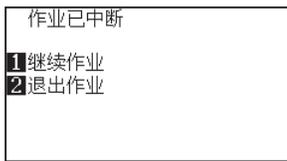
停止中,可更换介质,或重新设置介质。

暂停和重新开始绘图

操作方法

1 按下[PAUSE/MENU]键;

▶ 绘图停止,显示下述页面。



2 进行所需操作,如更换介质等;

3 按下[1]键(继续作业)。

▶ 重新开始绘图,返回作业中的页面。



补充

绘图停止中,上推下推控制杆,选择介质的种类,也无影响。可更换介质,或重新设置介质。

补充

按[2]键(退出作业),即中止绘图。
请参见“中止绘图”。

中止绘图

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 绘图停止，显示下述页面。



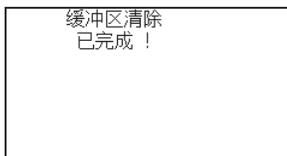
2 按下 [2] 键 (退出作业)；

▶ 显示下述页面。



3 确认计算机已停止数据传输，按下 [1] 键 (是，清除)。

▶ 显示下述页面，清除缓冲内存，返回主页面。



补充

按 [1] 键 (继续作业)，即重新开始绘图。
请见“暂停和重新开始绘图”。

补充

- 按 [ESC] 键 (取消)，即在不清除缓冲内存的情况下返回作业已中断页面。
- 中断动作，清除缓冲时，请务必确认已停止数据传输。如果数据传输继续，可能发生从数据中途开始处理动作，引起异常动作。

4章：方便的功能

本章说明本机配置的方便的功能。

本章的项目

- 4.1 绘图(切割)的设置
- 4.2 复制(反复绘图和切割)
- 4.3 分段切割
- 4.4 横切刀压
- 4.5 双配置

4.1 绘图 (切割) 的设置

可设置绘图 (切割) 的范围、间隔、页的长度、是否镜像, 放大或缩小等。

设置绘图 (切割) 范围

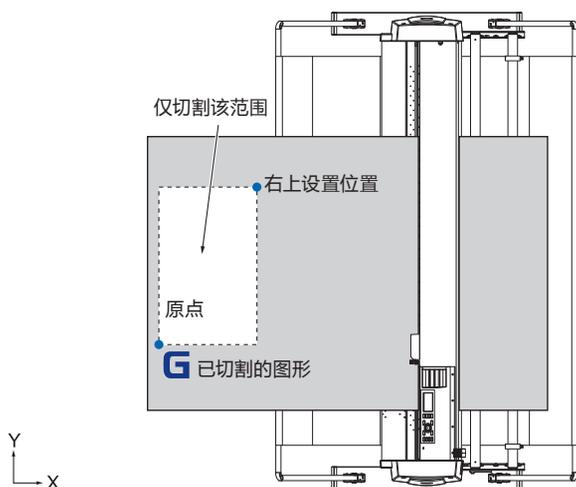
设置绘图 (切割) 范围, 原点即被设置在绘图 (切割) 范围的左下。

命令选择 HP-GL 时, 也可将原点设置在中央。

要更改绘图 (切割) 的位置时, 请移动原点。

补充

- 原点的移动请见“设置原点”。
- HP-GL 命令的原点请见“设置 HP-GL 时的原点”。



操作方法

1 就绪状态下, 按下 [PAUSE/MENU] 键;

▶ 进入菜单页面。

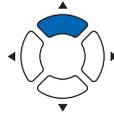


2 按下 [3] 键 (AREA);

▶ 进入切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。



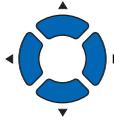
- 3 按下 POSITION (▲) 键；
▶ 进入切割范围 (AREA) 页面 (2/2)。



- 4 按下 [1] 键 (切割范围) 键；
▶ 进入左下设置页面。



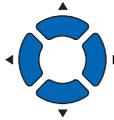
- 5 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，将小车移动到绘图 (切割) 范围的左下位置；



- 6 能够将小车移动到正确的位置后，按下 [ENTER] 键 (设置)；
▶ 进入右上点的设置页面。



- 7 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，将小车移动到绘图 (切割) 范围的右上位置；



- 8 能够将小车移动到正确的位置后，按下 [ENTER] 键 (设置)；
▶ 确定设置，返回切割范围 (AREA) 页面 (2/2)。

- 9 按下 [PAUSE/MENU] 键。
▶ 返回主页面。

补充

- 此时显示的坐标值，为小车离原点的距离。
- 若不变更绘图 (切割) 范围，则按 [1] 键 (默认值)。

补充

右上点和左下点所指定的绘图 (切割) 范围，X,Y 均设置在 10mm 以上。在小的绘图 (切割) 范围，出现错误提示。



请重新设置右上点和左下点。

补充

按 [ESC] 键 (取消)，即在不更改设置的情况下返回切割范围 (AREA) 页面 (2/2)。

设置绘图 (切割) 范围的间隔 (扩展)

设置可绘图 (切割) 的间隔。通过该设置 能够在涉及压轮的范围进行绘图 (切割), 可设置为不在介质的两端绘图 (切割)。

默认值的设置位置为压轮内侧的边缘位置。相对于默认值设置的位置, 可在外侧 (正值) 为 10mm, 内侧 (负值) 为 10mm 的范围进行设置。设置为正 则间隔变宽, 设置为负 则间隔变窄。设置时两侧的值是相同的, 因此绘图 (切割) 间隔的增减值是设置值的 2 倍。

⚠ 注意

若设置值为正 8mm 以上, 请勿将工具设置的“角度调整位置”设置为“范围外”。设置条件有可能因小车移动到介质的外侧而导致刀尖破损。

补充

- 如设置为正值, 则涉及压轮的位置也可绘图, 但由于压轮在绘图的地方移动, 因此有的介质会正常供纸。
- 请设置绘图 (切割) 范围的间隔后, 再向本机发送绘图数据。如变更区域参数的间隔的设置, 则会清除缓冲内存中的绘图数据。

操作方法

1 就绪状态下, 按下 [PAUSE/MENU] 键;

▶ 进入菜单页面。



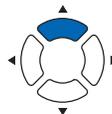
2 按下 [3] 键 (AREA);

▶ 显示切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。



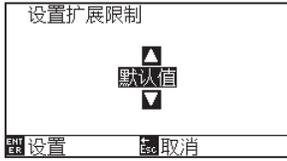
3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示切割范围 (AREA) 页面 (2/2)。

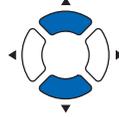


4 按下 [2] 键 (扩展) ;

▶ 进入设置扩展限制页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值 ;



6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置) ;

▶ 确定设置, 返回切割范围 (AREA) 页面 (2/2)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

- 如果将设置值设置在 + 1.0mm 到 + 10.0mm 的范围, 则介质传送方向的切割范围也向外侧扩大 5mm。
- 可设置的范围默认值为 + 10.0 到 - 10.0mm。

补充

按 [ESC] 键 (返回), 即在不更改设置的情况下返回切割范围 (AREA) 页面 (2/2)。

设置页的长度

使用成卷纸时, 设置 1 页的长度。

若本机收到超过设置的页的长度的绘图 (切割) 数据, 则只在设置的范围内绘图, 超过部分不绘图 (切割)。

参考

- 页面长度默认值设置值为 2m。对长介质进行绘图 (切割) 时, 请确认页面长度的设置。
* 对超过 2m 的长介质进行绘图 (切割) 时, 请务必使用介质篮。
- 本机对 15m 以内的页供纸, 保证精度。(取决于我公司指定的下述介质和设置条件。)
• 使用介质篮 (选配件)。
• 介质使用 3M 生产的 3M Scotchcal Series 7725。
• 设置条件为速度 30 以下、加速度 4 以下。
• 开始绘图 (切割) 前, 只对要使用的部分轧平动作。
• 若温湿度变化大, 则将介质充分暴露在使用环境中。
• 压轮的两侧均设置在离介质的端 15mm 以上的内侧。
- 进行绘图 (切割) 时的长介质设置, 介质宽度方向的左右的松紧要均匀。如果不均匀, 有时介质在绘图 (切割) 中会跑出压轮。
- 使用成卷纸时, 请预先将介质仅拉出要使用的部分后再使用。
- 为了减少介质跑偏, 请对绘图 (切割) 的全部进行轧平 (参见“介质 (纸张或不干胶) 的轧平动作”)。同时, 还可在收到数据时自动进行轧平动作 (参见“接收绘图 (切割) 数据时进行自动介质传送”), 以及可在设置介质时自动进行 (参见“设置介质时进行自动介质传送 (初始送纸功能)”)。
* 通过轧平动作, 使介质适应环境, 消除了伸缩, 因此传送动作稳定。
- 该设置即使切断了电源, 也被保存。

操作方法

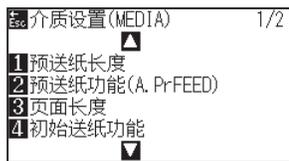
1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



2 按 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

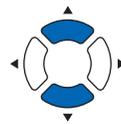


3 按下 [3] 键 (页面长度)。

▶ 显示页面长度页面。



4 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值；



补充

- 按 [SLOW] 键, 即可变更设置的位数。
- 可设置的范围为 20.0cm ~ 5000.0cm。

5 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)；

▶ 确定设置, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不改变设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面。

6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

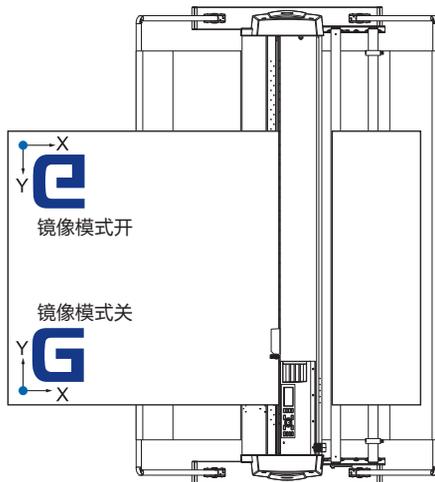
▶ 返回主页面。

设置为镜像

有将绘图（切割）原点位置和坐标轴翻过来镜像的功能。
若要镜像，则打开镜像设置。

补充

该设置即使切断了电源，也被保存。



操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



2 按下 [3] 键 (AREA)；

▶ 进入切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。



3 按下 [3] 键 (镜像)；

▶ 进入镜像页面。



4 按下 [1] 键 (打开)；

补充

若解除镜像，则按 [2] 键 (关闭)。

5 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。

补充

按 [ESC] (取消)，即在不更改设置的情况下返回切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。

6 按下 [PAUSE/MENU] 键；
小车移动至设置的坐标位置。

▶ 返回主页面。

设置放大 / 缩小率 (缩放)

可放大或缩小绘图 (切割)。

绘图 (切割) 数据放大或缩小的缩放，可通过设置进行变更。

参考

该设置即使切断了电源，也被保存。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



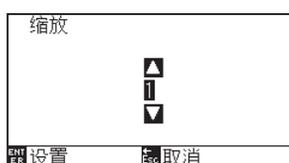
2 按下 [3] 键 (AREA)；

▶ 进入切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。

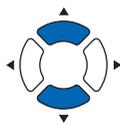


3 按下 [1] 键 (缩放)；

▶ 进入缩放设置页面。



4 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值;



5 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。

6 按下 [PAUSE/MENU] 键;

▶ 返回主页面。

补充

可设置的值为 1/8 · 1/4 · 1/2 · 1 · 2 · 3 · 4 · 5 · 6 · 7 · 8(倍)。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回切割范围 (AREA) 页面 (1/2)。

4.2 复制 (反复绘图和切割)

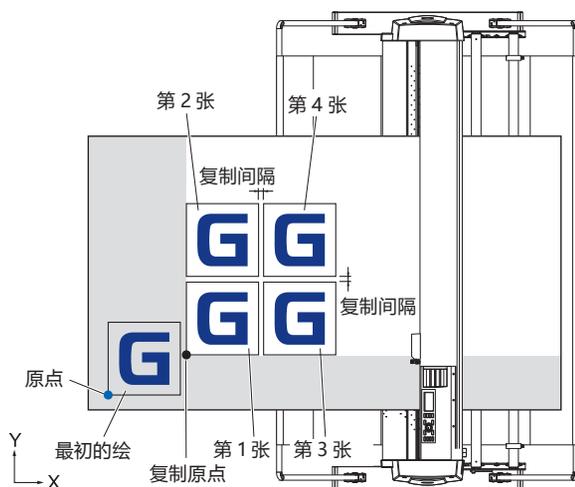
用缓冲内存中保存的绘图数据，反复进行指定次数的绘图（切割），这种功能叫做复制。

补充

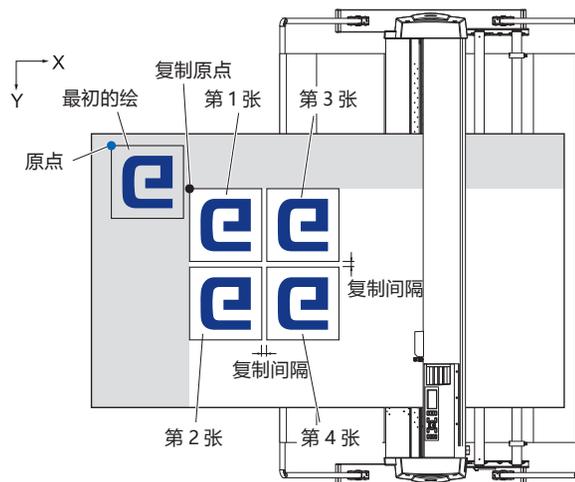
- 制中，请勿向本机发送新的数据，否则缓冲内存的绘图（切割）数据将被清除。
- 如果绘图（切割）结束后，间隔 10 秒以上，向本机发送下一个数据，则以前的绘图（切割）数据被清除，新发送的数据被保存为绘图（切割）数据。
- 如果发送约 1.6MB 以上的数据，则本机的缓冲内存无法容纳，因此不能复制。
- 如果打开数据排序，则复制所使用的缓冲内存减少。复制数据大的绘图（切割）时，请关闭数据排序。数据排序请见“切割数据进行排序”。
- 如果所复制的原绘图（切割）数据的位置远离原点，则复制时也同样远离原点进行绘图（切割）。
为了省却无用的空白，绘图（切割）数据请尽量接近原点。
- 使用成卷纸条形码复制时，请务必读入前端条形码。

介质更换模式为关闭的情形

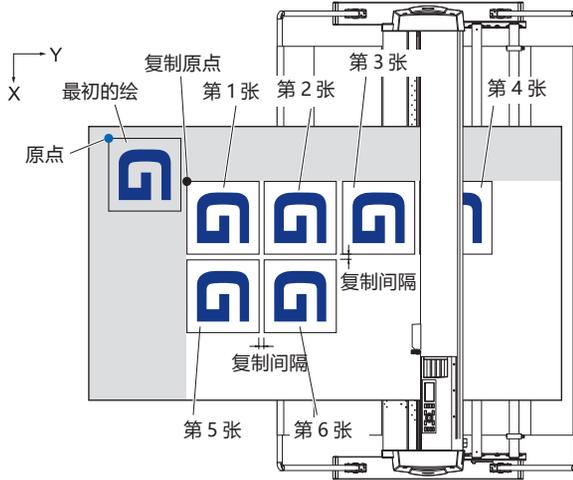
复制按以下顺序进行：



设置镜像时，按以下顺序进行复制：

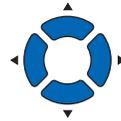


设置坐标轴旋转时，按以下顺序进行复制：



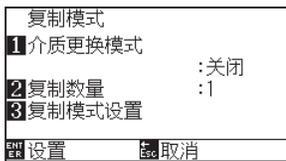
操作方法

- 1 对要复制的数据进行绘图（切割）。
▶ 绘图数据被保存在缓冲内存中。
- 2 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，将小车移动到要复制的位置；



- 3 按下 [COPY] 键；

▶ 进入复制模式页面。



- 4 按下 [1] 键（介质更换模式）；

▶ 进入介质更换模式设置页面。



- 5 按下 [1] 键（关闭）；

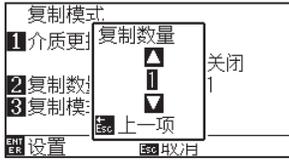
▶ 确定设置，返回复制模式页面。

补充

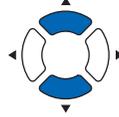
- 设置复制间隔时，请关闭“介质更换模式”。若缓冲内存中无数据，则显示“复制所需的数据不在缓冲器中”。
- 请发送绘图（切割）数据。
- 如果向缓冲内存发送了无法容纳的数据，则显示“复制模式 缓冲区已满！”。
- 如果所复制的数据大于区域参数，则显示“无法复制 余白过小”。

6 按下 [2] 键 (复制数量) ;

▶ 进入复制数量设置页面。



7 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值 ;



补充

- 复制数量可设置到完全进入设置介质的数。
- 复制数量的初始值总为 1。

8 确认设置, 按下 [ESC] 键 (取消) ;

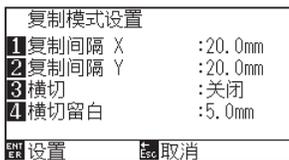
▶ 复制数量被选择, 返回复制模式页面。

补充

如果区域参数 (切割范围) 小于复制数据, 则显示 “无法复制。有效区域太小”。请扩大区域参数 (切割范围), 或者设置能够确保足够的复制范围的介质。

9 按下 [3] 键 (复制模式设置) ;

▶ 进入复制模式设置页面。



补充

- 复制间隔可在 “介质更换模式” 为关闭时设置。
- 复制间隔可在 1.0mm 到 50.0mm 的范围设置。
- 在横切为打开的情况下, 可设置横切留白。
- 该设置即使切断了电源, 也将被存储。

10 [1] 键 (复制间隔 X)、[2] 键 (复制间隔 Y)、[4] 键 (横切留白), 通过按下 POSITION (▲▼) 键增减设置值。

[3] 键 (横切) 则通过按下 [1] 键 (关闭) 或 [2] 键 (打开) 进行设置。

11 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 当页面上显示 “复制”, 则复制设置的张数。

补充

绘图数据即便更换了介质也被保存。可多次复制, 直至清除缓冲内存。更换介质后, 按 [COPY] 键, 即可再次复制。

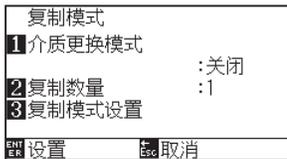
介质更换模式为打开的情形

介质更换模式下，每一次绘图（切割）结束，出现更换介质的提示。
更换介质后，立即检测介质，进行复制绘图（切割）。
只进行复制数量（指定次数）的介质更换复制。

操作方法

- 1 对要复制的数据进行绘图（切割）；
▶ 绘图数据被保存在缓冲内存中。

- 2 按下 [COPY] 键；
▶ 进入复制模式页面。

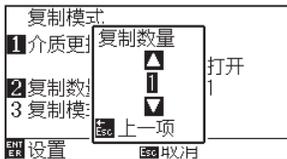


- 3 按下 [1] 键（介质更换模式）；
▶ 进入介质更换模式设置页面。

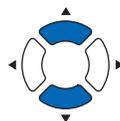


- 4 按下 [2] 键（打开）；
▶ 确定设置，返回复制模式页面。

- 5 按下 [2] 键（复制数量）；
▶ 进入复制数量设置页面。



- 6 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值；



补充

- 如果打开“介质更换模式”，则每一次绘图（切割）结束，出现更换介质的提示。



按 [ESC] 键（停止复制），中止复制，返回主页面。

- 更换介质时介质的选择，可选择复制前选择的介质。
- 若缓冲内存中无数据，则显示“缓冲区内无可复制的数据！”。请发送绘图（切割）数据。
- 如果向缓冲内存发送了无法容纳的数据，则显示“复制模式 缓冲区已满！”。

补充

如果按 [ESC] 键（取消），则在不更改设置的情况下返回复制模式页面。

补充

复制数量可在 1 ~ 100 的范围设置。

7 确认设置，按下 [ESC] 键（取消）；

▶ 复制数量被选择，返回复制模式页面。

8 确认设置，按下 [ENTER] 键（设置）；

▶ 立即开始一次复制。

9 请更换介质。（复制数量为“2”以上的情况）

▶ 页面显示“复制模式更换介质”。



10 更换介质后，马上开始复制一次。

反复进行指定数量的该动作。

若要中止，则按下 [ESC] 键（停止复制）。

补充

如果补充区域参数小于复制数据，则显示“无法复制。有效范围太小”。请扩大范围参数（切割范围），或者设置能够确保足够的复制范围的介质。

补充

绘图数据即便更换了介质也被保存。可多次复制，直至清除缓冲内存。更换介质后，按 [COPY] 键，即可再次复制。

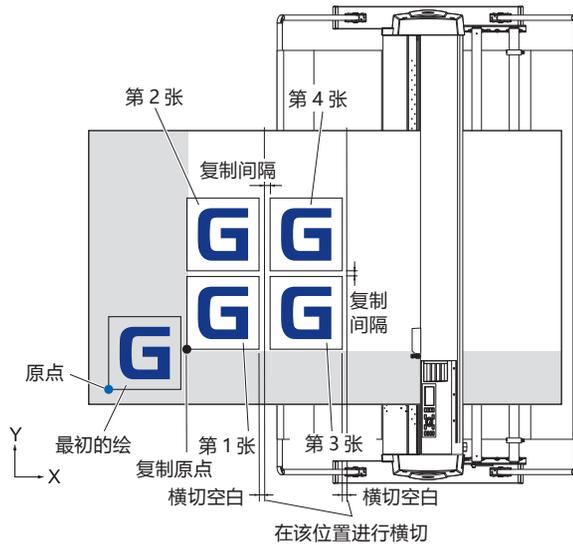
介质更换模式为关闭、横切为打开的情况

使用保存于缓存中的作图数据，反复进行指定次数的作图，在移至介质传送方向时进行横切。

补充

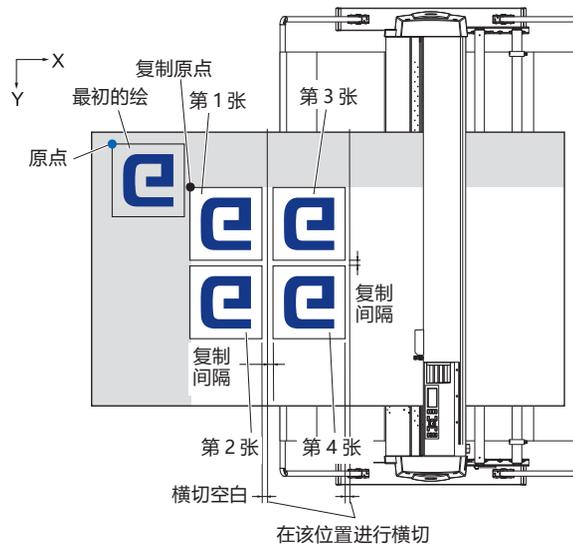
- 纸片纸不进行横割。
- 标注或旋转为 ON 时，不能复制标记读取数据。
- 横切位置的复制间隔自动设定为 20mm 以上。

复制按以下顺序进行：



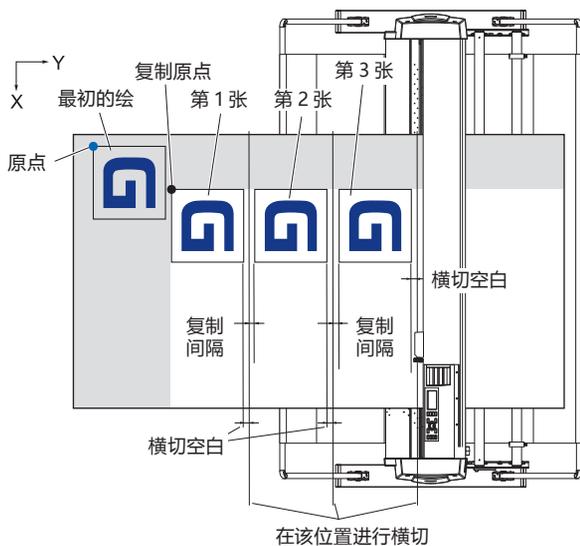
设置镜像时，按以下顺序进行复制：

无法复制带标记的数据。



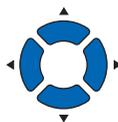
设置坐标轴旋转时，按以下顺序进行复制：

无法复制带标记的数据。

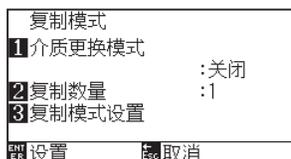


操作方法

- 1 对要复制的数据进行绘图 (切割)。
▶ 绘图数据被保存在缓冲内存中。
- 2 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，将小车移动到要复制的位置；



- 3 按下 [COPY] 键。
▶ 进入复制模式页面。



补充

- 如果打开“介质更换模式”，则每一次绘图 (切割) 结束，出现更换介质的提示。



按下 [ESC] 键 (停止复制)，中止复制，返回主页面。

- 更换介质时介质的选择，可选择复制前选择的介质。
- 若缓冲内存中无数据，则显示“复制所需的数据不在缓冲器中”。请发送绘图 (切割) 数据。
- 如果向缓冲内存发送了无法容纳的数据，则显示“复制模式缓冲器已满！”。

4 按下 [1] 键 (介质更换模式) ;

▶ 进入介质更换模式设置页面。



5 按下 [2] 键 (打开) ;

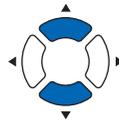
▶ 确定设置, 返回复制模式页面。

6 按下 [2] 键 (复制数量) ;

▶ 进入复制数量设置页面。



7 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值 ;



8 确认设置, 按 [ESC] 键 (取消) ; 复制数量被选择, 返回复制模式页面。

补充

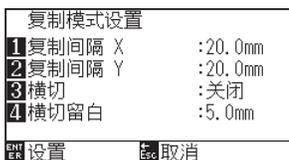
- 复制数量可设置到完全进入设置介质的数。
- 复制数量的初始值总为 1。

补充

如果区域参数 (切割范围) 小于复制数据, 则显示 “无法复制。有效区域太小”。请扩大区域参数 (切割范围), 或者设置能够确保足够的复制范围的介质。

9 按下 [3] 键 (复制间隔) ;

▶ 进入复制间隔设置页面。



补充

- 复制间隔可在 “介质更换模式” 为关闭时设置。
- 复制间隔可在 1.0mm 到 50.0mm 的范围设置。
- 在横刀为打开的情况下, 可设置横刀空白。
- 使用横切时, 请将传送方向的复制间隔设定为 20mm 以上。
- 该设置即使切断了电源, 也将被存储。

10 [1] 键 (复制间隔 X)、[2] 键 (复制间隔 Y)、[4] 键 (横刀空白), 通过按下 (▲▼) 键增减设置值。

[3] 键 (横刀) 则通过按下 [1] 键 (关闭) 或 [2] 键 (打开) 进行设置。

11 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 当画面上显示 “复制”, 则复制设置的张数。

补充

绘图数据即便更换了介质也被保存。可多次复制, 直至清除缓冲内存。更换介质后, 按下 [COPY] 键, 即可再次复制。

4.3 分段切割

为了防止长介质斜行，分成指定的分割长度，进行绘图（切割）。

补充

- 分段切割为开启时，按分割长度分割至下述数据的分隔，进行绘图（切割）。第一次分割部分的绘图（切割）结束后，转移到下一分割部分的绘图（切割），反复进行，直至所有绘图（切割）结束。
- 数据的分隔按以下判断。
 - (1) 绘图（切割）结束后，几秒钟未发送绘图数据（超时）
 - (2) 进纸系统的命令。（GP-GL 的 F,FS 命令、HP-GL 的 AF,AH,PG 命令）
 - (3) HP-GL 的“SP0”、“NR”，GP-GL 的“J0”，“SO”
 - (4) 若按 (2) 和 (3) 的命令判断分隔，则在分段切割绘图结束后，进行本来的命令处理。
- 若按命令进行了数据的分隔，则在绘图结束前发来多个数据（应分段切割的数据在多个绘图仪的缓冲器中的情形），也会对各个数据进行分段切割绘图（切割）。
- 若分段切割和预送纸功能同时开，则忽视预送纸功能的长度设置，每个分割绘图都发送分割长度 + α (FootPrint) 后再绘图。
- 分段切割为开启时，忽视标记，不能进行复制、初始送纸功能、绘图（切割）范围的设置。
- 如果 1 个数据导致缓冲器满，则不能进行分段切割。请务必发送小于缓冲器容量的数据。

参考

该设置即使切断了电源，也被存储。

操作方法

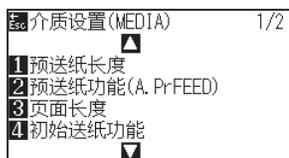
1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。

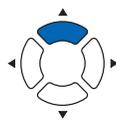


2 按下 [4] 键 (MEDIA)；

▶ 进入介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。



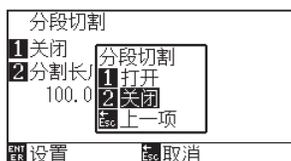
- 3 按下 POSITION (▲) 键；
▶ 进入介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。



- 4 按下 [3] 键 (分段切割)；
▶ 进入分段切割页面。

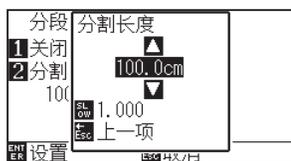


- 5 按下 [1] 键 (关闭)；
▶ 进入分段切割设置页面。

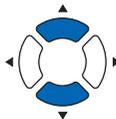


- 6 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)；
▶ 确定设置，返回分段切割页面。

- 7 按下 [2] 键 (分割长度)；
▶ 进入分割长度设置页面。



- 8 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值；



- 9 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)；
▶ 确定设置，返回介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。

- 10 按下 [PAUSE/MENU] 键。
▶ 返回主页面。

补充

- 按 [SLOW] 键，即可变更设置的位数。
- 分割长度可在 1.0cm 到 2000.0cm 的范围设置。

补充

如果按 [ESC] 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。

4.4 横切刀压

调整横切时的刀片的压力。

横切压的设置范围为 1 ~ 48。如果设置值大，则压力强。

介质薄，则将设置值设为较小，介质厚则设为较大。

参考

即使切断电源，该设置也将被记忆。

操作方法

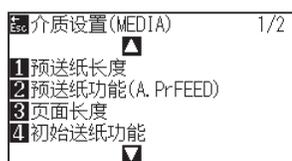
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



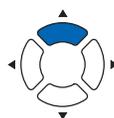
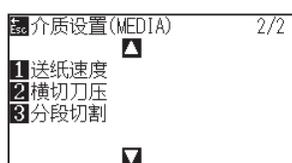
- 2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。



- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。

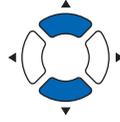


- 4 按下 [2] 键 (横切刀压)。

▶ 显示横切刀压页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 则不改变设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。

4.5 双配置

本机可独立保存 2 种设置内容。这称为双配置。

利用双配置，可快速切换使用不同的设置内容。

如果有两个操作人员，则可以分别保存两人不同的设置，或根据介质不同，保存 2 种不同的设置，在进行介质交换时，可迅速切换条件设置。

双配置在选择用户后进行。

补充

如果切换用户，则作图数据消失。

用户的切换

设置 [USER 1/2] 的切换。

操作方法

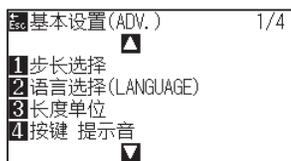
- 1 在基本页面中按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



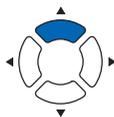
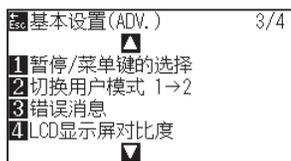
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



- 3 按 2 次 POSITION (▲) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (3/4)。



4 按下 [2] 键 (切换用户模式 1 → 2)。

▶ 显示切换用户模式页面。



5 按下 [1] 键 (是) 或 [ESC] 键 (不)。

6 按下 [1] 键 (是) 的情况, 用户的设定将被切换。
按下 [ESC] 键 (否) 的情况, 则返回基本设定画面 (3/4)。

5章: ARMS 寻边切割系统 (自动扫描标记功能)

寻边切割系统 (ARMS: Advanced Registration Mark Sensing System) 是传感器识读描绘在介质上的标记的功能。

2 点或 3 点标记, 可补偿轴的斜率和距离。4 点标记能够进行轴校准 (斜率) 和距离调整, 以及 2 轴应变补偿。切割打印机打印的图形的轮廓时, 或者重新切割介质时, 可用 ARMS 补偿打印位置偏移, 实现高精度的刻绘。如果与电脑的应用软件协作, 还能够进行多标记补偿和分段区域补偿等。与应用软件协作的标记补偿功能, 请见应用软件使用说明书。

本章说明 ARMS(自动扫描标记) 的概况、通过面板操作设置 ARMS 以及利用方法。

本章的项目

- 5.1 寻边切割系统 (ARMS) 的概况
- 5.2 寻边切割系统 (ARMS) 的设置和调整

5.1 寻边切割系统 (ARMS) 的概况

寻边切割系统 (ARMS: Advanced Registration Mark Sensing System) 通过传感器, 识读描绘在介质上的标记 (基准线)。

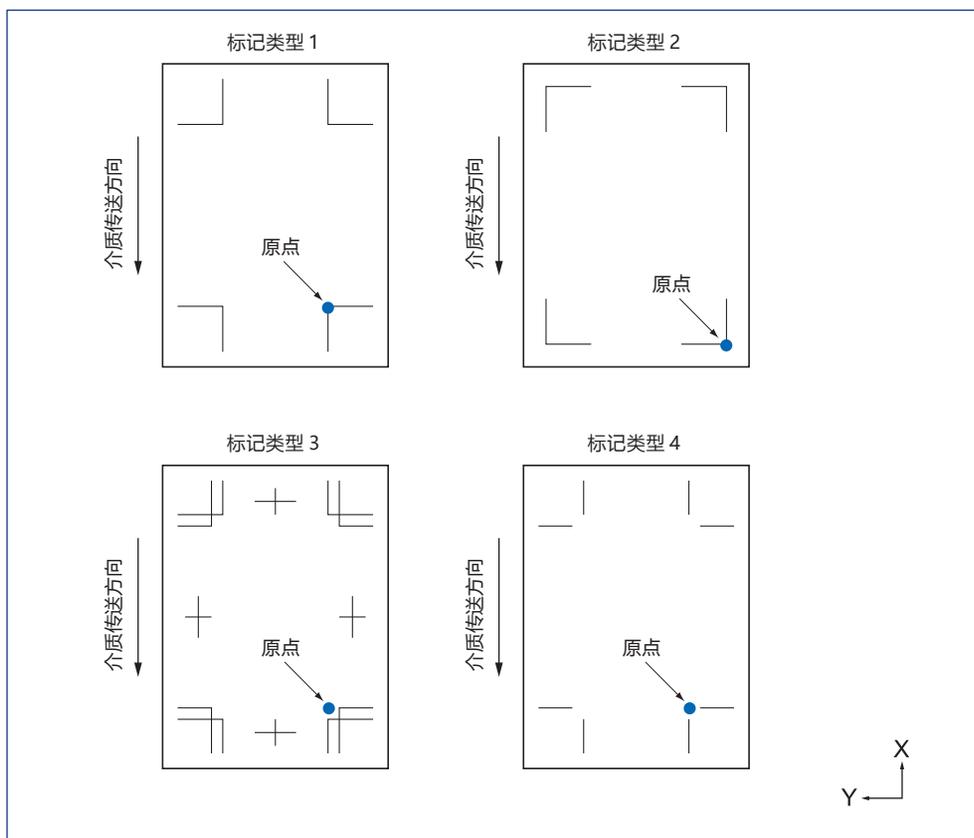
识读本机指定的标记类型时, 标记的识读精度为 0.3mm 以内。

识读标记时, 请注意以下说明内容。可设置绘图 (切割) 的范围和间隔、页的长度、是否镜像、放大或缩小等。

- 标记的形状 (图案) 和作图原点
- 检测标记所需的识读范围
- 绘图原点和标记的位置
- 标记补正时的可能切割范围
- 有关自动检测标记位置
- 检测不到标记的介质

标记的形状 (图案) 和作图原点

本机能够识读的标记的形状 (图案) 有以下 4 种 :



补充

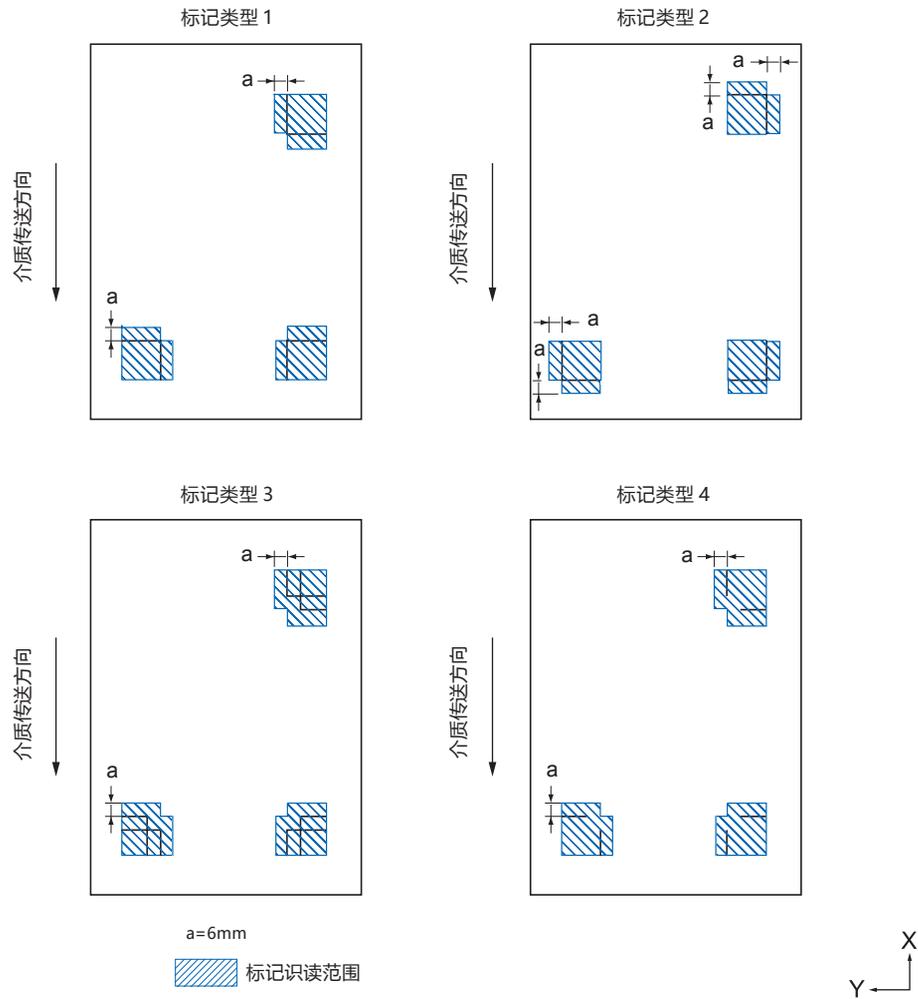
- 请在应用软件上作为绘图数据制作标记。用 Adobe Illustrator 制作标记图案 3、4。
- 请根据以下条件绘制标记。
 - 标记线的粗度为 0.3 ~ 1.0mm
 - 标记大小为 5 ~ 20mm。
 - 标记的形状为图案 1、图案 2、图案 3、图案 4。
 - 请用单条线绘制标记，线的宽度指定必要的粗度。不能使用双线。
- 请使服装 (AP) 模式无效。
- 请将分段切割为关闭。

检测标记所需的识读范围

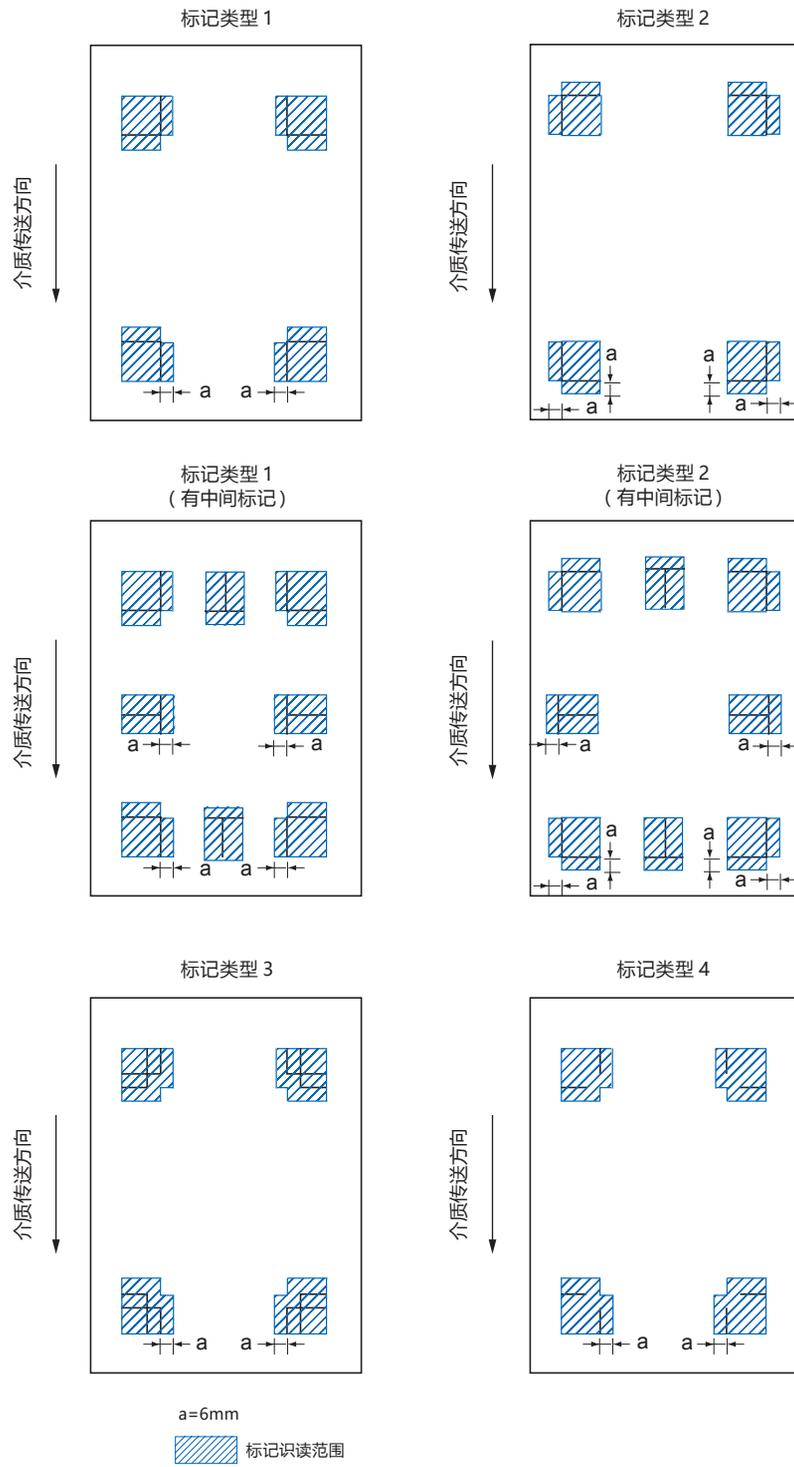
为了识读标记，小车和介质移动所需的范围如下图所示：

下图的斜线部分，请勿打印：

< 3 点标记の場合 >



< 4点标记の場合 >



补充

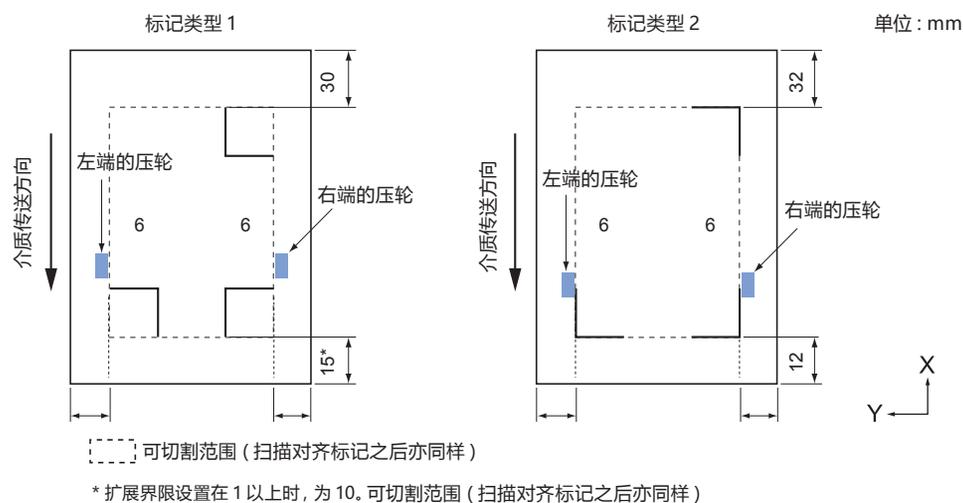
- 请清扫介质的脏污和垃圾等。脏污和垃圾等有可能误认为是标记。
- 标记请设置成易识读的对比度 如用黑色描绘在白色介质上等。使用非白色介质或有光泽的介质时 请调节标记的扫描设置。(参见“扫描模式的设置”)

介质和标记的配置

要识读标记，就要在介质的端留空白，配置标记。

压轮的位置，请务必配置在标记的外侧。

请如下图所示描绘标记：

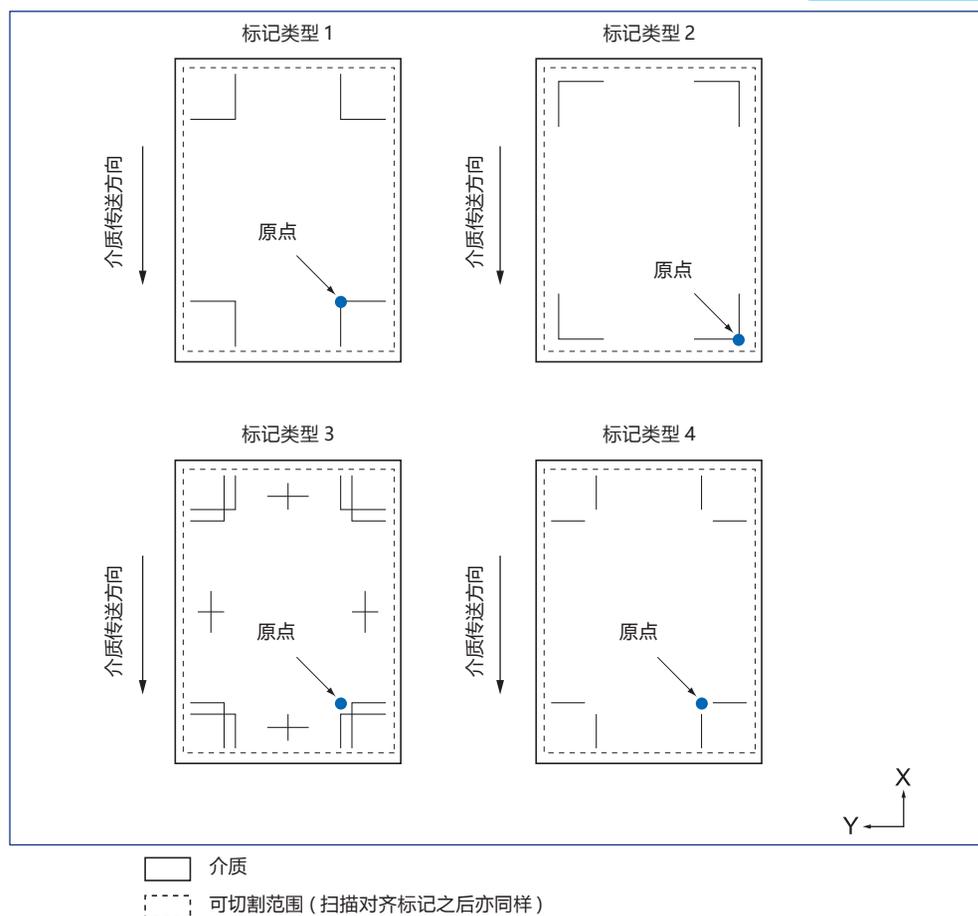


对齐标记校正时的可切割范围

即使在进行对齐标记校正时，也可切割至对齐标记的外侧（可切割范围）。

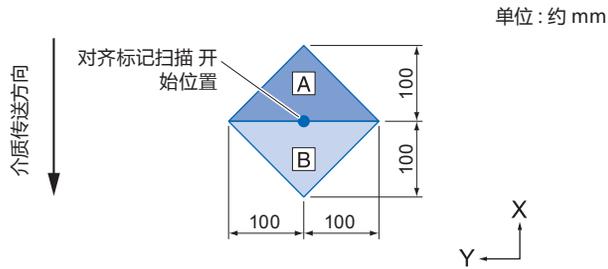
补充

如果校正产生的失真较大，则可切割的范围有可能减小。



关于对齐标记位置自动检测

从对齐标记扫描开始位置(刀具的位置)检测“A”的范围,如果在“A”的范围内无对齐标记,则检测“B”的范围。如果在“A”或者“B”的范围内存在对齐标记,则能够识别为对齐标记。



检测不到标记的介质

根据介质的状态不同,可能发生难以扫描标记的情况。

- 透明介质
- 标记线的打印有飞白的介质
- 受底子影响,无法实现预料的印刷颜色的介质
- 折叠的介质
- 表面有污渍的介质
- 白纸黑线标记,未被打印的介质

使用未打印黑色标记的白纸的介质时,将标记自动检出的设置设为关闭。(参照“自动检测标记位置的设置”)
此外,进行标记的扫描设置。(参照“设置扫描模式”)

5.2 寻边切割系统 (ARMS) 的设置和调整

本节说明寻边切割系统 (ARMS) 正确扫描标记所需的调整 and 设置。

- 扫描模式的设置
- 标记推荐条件的确认
- 标记推荐条件的确认
- 测试标记扫描传感器
- 补正标记扫描的位置误差
- 进行补正用标记的作图后，进行补正
- 检出打印的补正用标记，输入补正值
- 设置自动检测标记位置
- 设置标记扫描时的移动速度

扫描模式的设置

选择扫描标记的传感器扫描模式。请依照介质状态进行选择。

模式 1 :使用普通的白纸介质时，请选择该模式。

模式 2 :使用带颜色的介质、有光泽的介质时，请选择该模式。

模式 3 :由于是特殊素材，无法用模式 1 或模式 2 扫描时，请使用该模式。

扫描模式的选择标准，通过“推荐设置确认”功能进行确认。

此外，请根据需要进行调整值的设置。以“+”“-”设置标记调整值。

模式 1 的情况，通过标记线的浓度进行判断。请将浓标记线设为“+”，淡标记线设为“-”。

模式 2 和模式 3 的情况，请通过底材和标记线的对比度进行判断。对比度大时请设置为“+”，对比度小时请设置为“-”。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



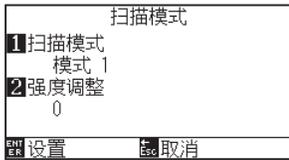
2 按下 [2] 键 (ARMS)；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (1/3)。



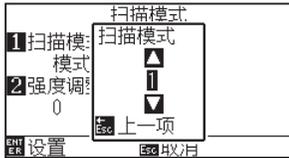
3 按下 [1] 键 (扫描模式)。

▶ 显示扫描模式设置页面。

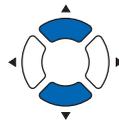


4 按下 [1] 键 (扫描模式)。

▶ 显示扫描模式设置页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 选择模式。



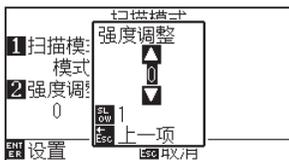
补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回标记模式设置页面。

按下 [ESC] 键 (取消)。

6 按下 [2] 键 (强度调整值)。

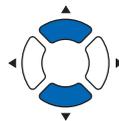
▶ 显示强度调整值设置页面。



补充

扫描模式 1、2 的调整值范围为 -50 ~ 100, 扫描模式 3 的调整值范围为 -50 ~ 50。

7 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

按 [SLOW] 键, 即可变更设置的位数。

按下 [ESC] 键 (上一项)。

8 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回 ARMS 设置页面 (1/3)。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (1/3)。

9 按下 [PAUSE/MENU] 键 ;

▶ 返回主页面。

标记推荐条件的确认

检出使用的介质状态，显示扫描模式的选择 / 标记色的选择 / 标记底材颜色的选择等推荐条件。

操作方法

- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；
▶ 进入菜单页面。



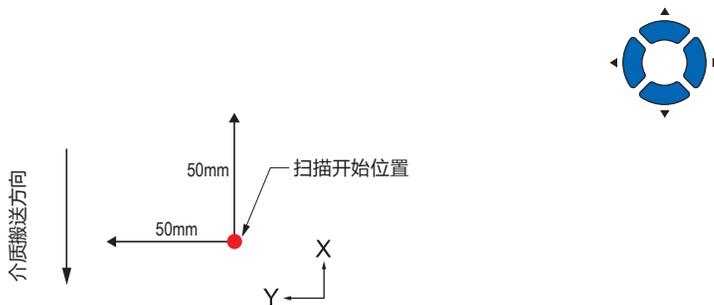
- 2 按下 [2] 键 (ARMS)。
▶ 显示 ARMS 设置页面 (1/3)。



- 3 按下 [2] 键 (推荐设置)。
▶ 显示以下信息。



- 4 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，工具移动至扫描开始位置 (任意的位置)。



- 5 确认工具的位置，按下 [ENTER] 键 (设置)

- 6 小车移动，自动检出介质状态。
以扫描开始位置为基准，在 Y 方向移动 50mm，X 方向移动 50mm，检出介质的状态。

补充

请在小车移动范围上，作为没有打印的位置。

7 根据检出的介质状态算出合适的标记色，显示于页面上。

推荐设置	
扫描模式	1
强度调整	0
线颜色	K
基色着色	-

取消

扫描模式：显示推荐的扫描模式 1 / 2 / 3。

强度调整：显示推荐的标记调整值。

线颜色：显示推荐的标记颜色。

基色着色：显示推荐的标记底材的涂色。

8 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回 ARMS 设置页面 (1/3)。

9 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 返回主页面。

补充

" 标志线的颜色 " 的显示色为

Y : Yellow、 M : Magenta、 C : Cyan、

K : Black、 W : White、 R : Red、 G : Green、

B : Blue。

标记线的确认

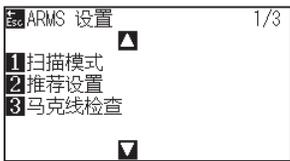
实际检出标记，确认标记的检出动作。

操作方法

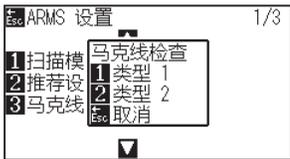
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；
▶ 进入菜单页面。



- 2 按下 [2] 键 (ARMS)。
▶ 显示 ARMS 设置页面 (1/3)。



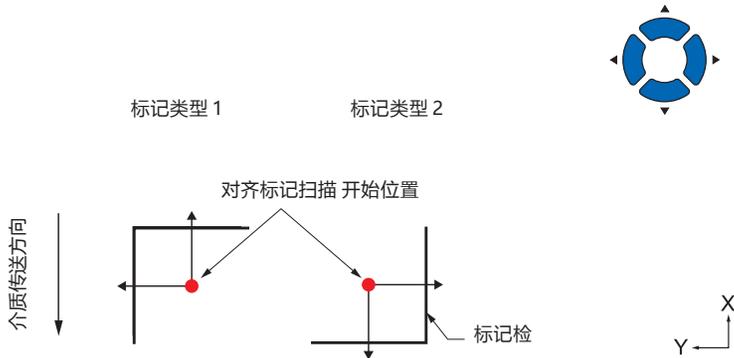
- 3 按下 [3] 键 (马克线检查)。
▶ 显示马克线检查页面。



- 4 按下 [1] 键 (类型 1)、或 [2] 键 (类型 2)。
▶ 显示以下信息。



- 5 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，工具移动至扫描开始位置 (红圈位置)。



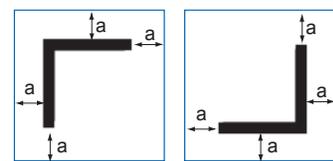
补充

标记类型 3、标记类型 4 的情况 无法使用该功能。

补充

使用掩模标记进行标记线的确认时，请在应用程序软件上将掩模宽度设置为 20mm。

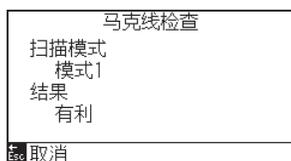
如果在 20mm 以下，则无法正常进行标记线的确认。



a=20mm

6 确认工具的位置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

7 页面上显示检出结果。



扫描模式 : 显示现在设置的扫描模式。

结果 : 显示检出结果 (有利 / 不好)。

8 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回 ARMS 设置页面 (1/3)。

9 按下 [PAUSE/MENU] 键 ;

▶ 返回主页面。

补充

如果在“不良”的情况下, 则请确认以下各项。

- 请确认标记类型是否正确。
- 请确认扫描模式与调整值是否正确。
- 请再次进行推荐值设置确认。
- 请加粗标记线。
- 请确认前述的“无法检出标记的介质”。

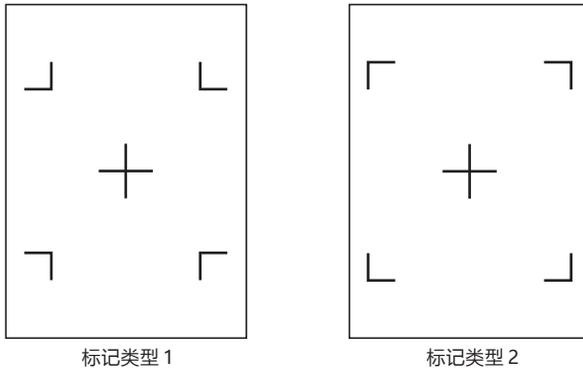
如果进行上述各项后, 仍然“不良”, 则无法使用标记。

测试标记扫描传感器

如果用标记对齐后切割仍跑偏，则只用绘图仪对标记进行绘图和检测，评估标记的位置精度，可知问题在标记本身还是在应用软件。

操作方法

1 打印标准注册标记；



2 将已打印的介质设置在绘图仪上；

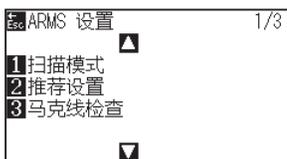
3 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



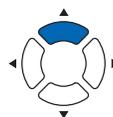
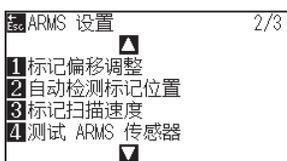
4 按下 [2] 键 (ARMS)；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (1/3)。



5 按下 POSITION (▲) 键；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (2/3)。



注意

该功能在读入标记类型后进行切割。如果工具使用刀具，会损坏绘图仪。

补充

- 如果要测试标记扫描模式 1，则打印“测试用图形图案 1”；如果要测试标记扫描模式 2，则打印“测试用图形图案 2”。
- 请从我们的网站下载标准注册标记图案。

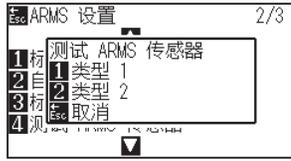
标记类型	文档格式	文档名
标记类型 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
标记类型 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

补充

介质的设置请见“设置介质（纸张或不干胶）”。

6 按下 [4] 键 (测试 ARMS 传感器) ;

▶ 进入测试 ARMS 传感器页面。



补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面。

7 根据所使用的标记的类型 按下 [1] 键 (类型 1) 或 [2] 键 (类型 2);

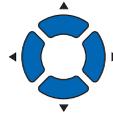
▶ 出现以下提示。



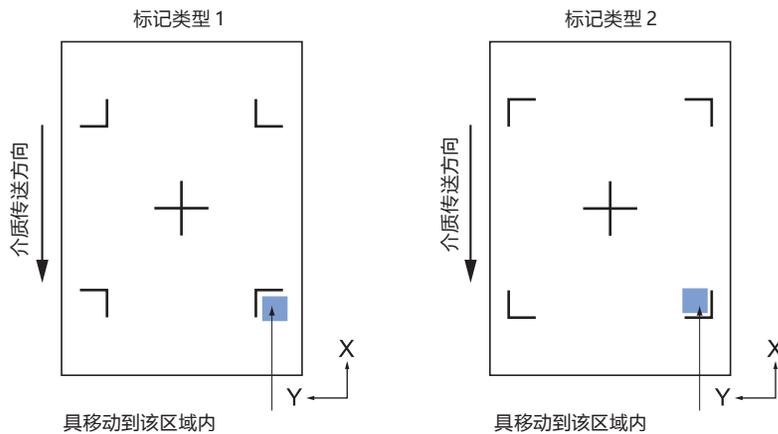
补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

8 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 将工具移动到标记开始检测区域;



记开始检测区域



9 确认工具的位置, 按下 [ENTER] 键;

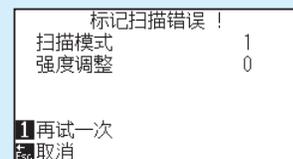
▶ 绘图仪自动检测标记, 切割各标记的顶点。

10 确认绘图结果。

▶ 如果绘图位置跑偏, 则参照“调整识读标记的位置误差”进行调整。如果无法识读标记, 则参照“传感器感度调整”进行调整。

补充

如果未识读标记, 则出现错误提示。



按 [1] 键 (再试一次) 再识读一次, 或者按 [ESC] 键 (取消) 结束。

调整识读标记的位置误差

识读标记的传感器，在远离工具刀尖（笔尖）的位置。因此需调整，使识读标记的坐标值与工具绘图的位置一致。如果标记已描绘在介质上，则识读该标记后，在相同位置描绘标记，测量两个标记的偏移量。输入该偏移量，作为补偿值。

如果介质上未描绘标记，则先描绘标记后，再识读该标记，再次描绘标记，测量两个标记的偏移量。输入该偏移量，作为调整值。

如果使用实际使用的介质和工具，将提高调整的精度。

参考

可识读的标记的形状（样式）有限制。请参见“标记的类型（图案）”。

绘制调整用标记后再调整

下面说明描绘标记的步骤：

调整识读标记的位置误差时，如果介质上未描绘标记，则先描绘标记。然后，按“调整标记位置”的步骤进行。

参考

若标记已描绘在介质上，请在不描绘标记的情况下按“用寻边切割系统 (ARMS) 定位”的步骤进行。

操作方法

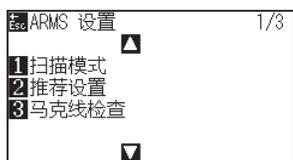
- 1 设置白纸；
- 2 将水性纤维笔（黑）设置在抓笔器 1（里侧）上；
- 3 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



- 4 按下 [2] 键 (ARMS)；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (1/3)。



补充

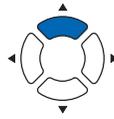
白纸的设置请见“设置介质（纸张或不干胶）”。

补充

水性纤维笔的设置请见“安装工具”。如果水性纤维笔飞白，则无法读入。

5 按下 POSITION (▲) 键；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (2/3)。



6 按下 [1] 键 (标记偏移调整)；

▶ 进入标记偏移调整页面。



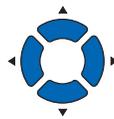
补充
按 [ESC] 键 (取消)，即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

7 按下 [1] 键 (测试用图形)；

▶ 出现以下提示。



8 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键 将工具移动到标记绘图位置 (没有任何刻印的位置)；



9 按下 [ENTER] 键；

▶ 调整用的标记已描绘，返回标记偏移调整页面。

补充
按 [ESC] 键 (取消)，即在不更改设置的情况下返回标记偏移调整页面。

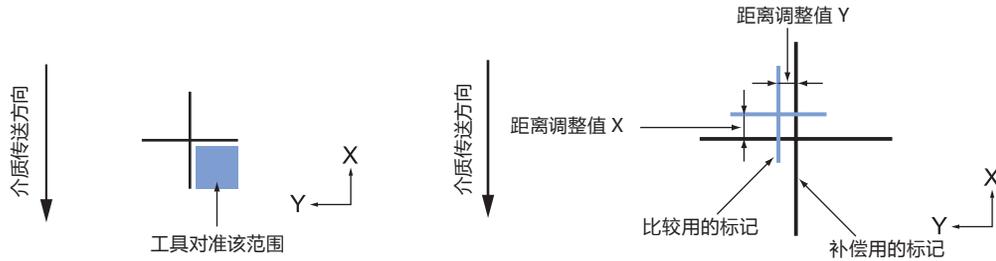
10 按下 [2] 键 (扫描)；

▶ 出现以下提示。



11 确认工具在左图的位置 (灰色的四角范围内) 按下 [ENTER] 键;

▶ 识读标记后, 描绘比较用的标记 (见右图)。绘图完成, 即返回标记偏移调整页面。

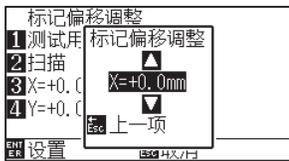


12 以步骤 9 中描绘的调整用的标记为基准, 实际测量比较用的标记偏离了多少。例如, 步骤 11 的右图中, X 方向和 Y 方向均需移到负 (-) 方向, 因此各自的补偿值将变成负值;

补充
标记的位置在线的中心测量。

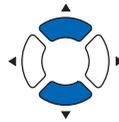
13 按下 [3] 键 (X);

▶ 进入标记偏移调整 (X) 页面。



14 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值; 输入步骤 12 中测量的 X 的值。

补充
可设置的范围为 -3.0mm ~ +3.0mm。

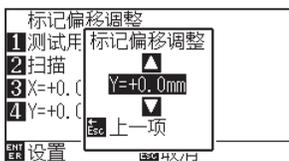


15 确认设置, 按下 [ESC] 键 (取消);

▶ 确定设置, 返回标记偏移调整页面。

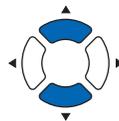
16 按下 [4] 键 (Y);

▶ 进入标记偏移调整 (Y) 页面。



17 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值; 输入步骤 12 中测量的 Y 的值。

补充
可设置的范围为 -3.0mm ~ +3.0mm。



- 18 确认设置, 按下 [ESC] 键 (取消);
▶ 确定设置, 返回标记偏移调整页面。
- 19 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。
▶ 确定设置, 返回 ARMS 设置页面 (2/3)。
- 20 按下 [PAUSE/MENU] 键。
▶ 返回主页面。

补充

补充按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

检测打印的调整用标记，输入调整值

说明识读描绘在介质上的标记，求出检测位置与绘图位置的误差，输入调整值的方法。

补充

如果介质上未描绘标记，则先描绘标记后，再按以下步骤进行。标记的描绘请见“描绘调整用标记”。

操作方法

1 设置描绘有调整用标记的介质；

2 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



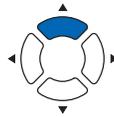
3 按下 [2] 键 (ARMS)；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (1/3)。



4 按下 POSITION (▲) 键；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (2/3)。



5 按下 [1] 键 (标记偏移调整)；

▶ 进入标记偏移调整页面。



补充

介质的设置请见“设置介质 (纸张或不干胶)”。

补充

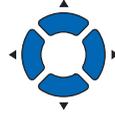
按 [ESC] 键 (取消)，即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

6 按下 [2] 键 (扫描) ;

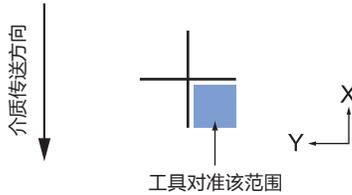
▶ 出现以下提示。



7 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 将工具移动到标记开始扫描区域 ;

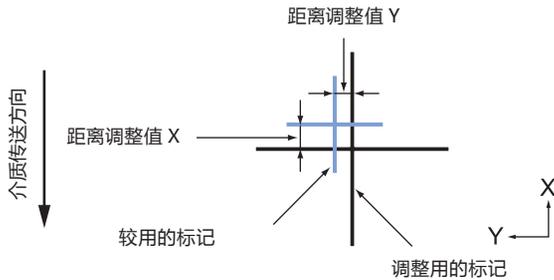


标记开始扫描区域



8 确认工具的位置, 按下 [ENTER] 键 ;

▶ 识读标记后, 描绘比较用的标记 (见下图)。绘图完成, 即返回扫描偏移调整页面。



补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不绘图的情况下返回扫描偏移调整页面。

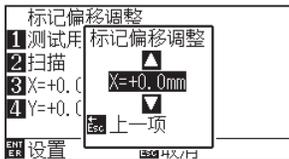
9 以已识读的调整用的标记为基准, 实际测量要移动多少比较用的标记, 两者才重叠, 并做记录。例如, 上图中, X 方向和 Y 方向均需向负 (-) 方向移动, 因此各自的补偿值将变成负值

补充

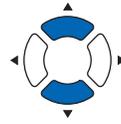
标记的位置在线的中心测量。

10 按下 [3] 键 (X) ;

▶ 进入扫描偏移调整 (X) 页面。



- 11 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值;
设置步骤 9 中测量的 X 的值。

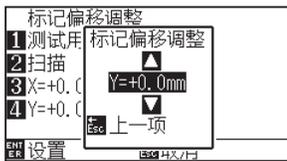


补充

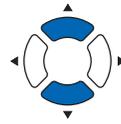
可设置的范围为 -3.0mm ~ +3.0mm。

- 12 确认设置, 按下 [ESC] 键 (取消);
▶ 标记偏移调整被选择, 返回标记偏移调整页面。

- 13 按下 [4] 键 (Y);
▶ 进入标记偏移调整 (Y) 页面。



- 14 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值;
设置步骤 9 中测量的 Y 的值。



补充

可设置的范围为 -3.0mm ~ +3.0mm。

- 15 确认设置, 按下 [ESC] 键 (取消);
▶ 标记的位置被选择, 返回标记偏移调整页面。

- 16 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置);
▶ 确定设置, 返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

- 17 按下 [PAUSE/MENU] 键。
▶ 返回主页面。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

设置自动检测标记位置

打开自动检测标记位置的设置，即进行下述动作。

标记开始时，如果工具的现在位置在第 1 标记（点 1）的位置附近，则即使工具不向检出开始位置移动，也自动搜索标记位置。

补充

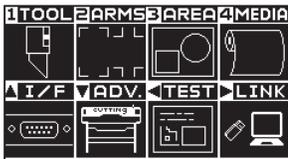
如果工具的当前位置远离第一标记的位置，则检索需要时间，或者找不到，出现错误。

若设置为关闭，则不进行上述动作。

操作方法

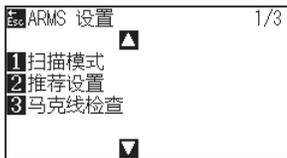
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



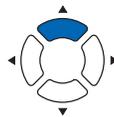
- 2 按下 [2] 键 (ARMS)；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (1/3)。



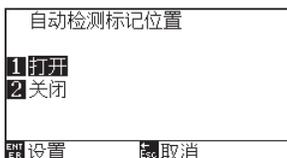
- 3 按下 POSITION (▲) 键；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (2/3)。



- 4 按下 [2] 键 (自动检测标记位置)；

▶ 进入自动检测标记位置页面。



- 5 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)；

- 6** 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。
▶ 确定设置, 返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

- 7** 按下 [PAUSE/MENU] 键 ;
▶ 返回主页面。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

设置检测标记时的移动速度

设置检测标记时小车和介质的移动速度。

如果速度过快，则无法识读标记，或误差变大；如果过慢，则绘图时间变长。

请考虑到平衡，调整设置值。

如果无法扫描标记或误差大，则设置为“低速”，可能会得到改善。

操作方法

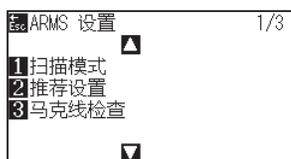
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



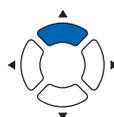
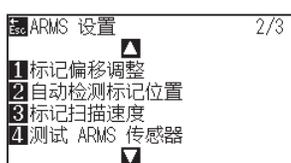
- 2 按下 [2] 键 (ARMS)；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (1/3)。



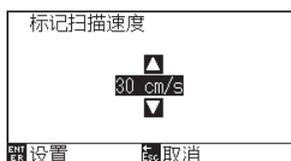
- 3 按下 POSITION (▲) 键；

▶ 进入 ARMS 设置页面 (2/3)。

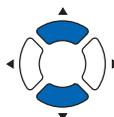


- 4 按下 [3] 键 (标记扫描速度)；

▶ 进入标记扫描速度页面。



- 5 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值。



补充

按 [ESC] 键 (取消)，即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

补充

可设置的范围为 1 ~ 30 (cm/s)。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键 ;

▶ 返回主页面。

补充

按 [ESC] 键 (取消), 即在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (2/3)。

设置标记键横切

如果在介质传送方向，数据持续，则在标记和标记间设置是否横切。
在介质传送方向上，标记和标记直接进行横切时，请进行设置。

补充

标记和标记的间隔，请保持在 20mm 以上。

操作方法

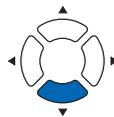
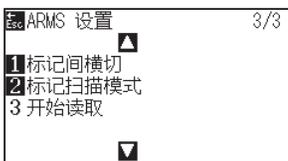
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；
▶ 进入菜单页面。



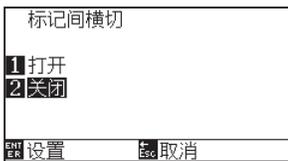
- 2 按下 [2] 键 (ARMS)。
▶ 显示 ARMS 设置页面 (1/3)。



- 3 按下 POSITION (▼) 键。
▶ 显示 ARMS 设置页面 (3/3)。



- 4 按下 [1] 键 (标记间横切)。
▶ 显示标记间横切页面。



- 5 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (3/3)。

- 6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。
 - ▶ 确定设置, 返回 ARMS 设置页面 (3/3)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。
 - ▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回 ARMS 设置页面 (3/3)。

6章：手动定位调整

说明以手动方式确认介质与工具 (切割笔或笔 (PEN)) 前沿的位置，对准其大致位置的方法。
正确定位时，请使用寻边切割系统 (ARMS) 功能。

本章的项目

- 6.1 手动定位调整概要
- 6.2 以手动定位方式进行调整

6.1 手动定位调整概要

进行手动定位调整时，以 2 点、3 点、或 4 点的对准标记（网格、标记等）为基准，调整轴的倾斜度。再有，还可输入各点的距离，进行距离调整。

把工具的前沿对准各点的位置。

为求取 XY 轴和原点，要使用具有所需区域（网格或标记等的对准标记）的介质。

设置标记扫描模式和对准点数

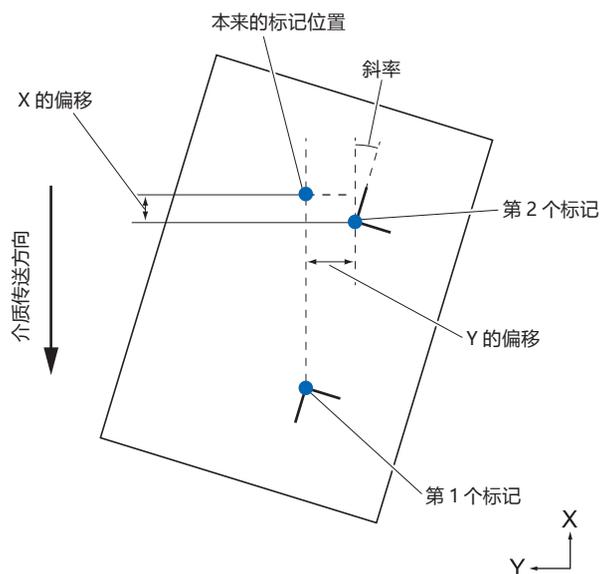
进行轴校准时，把标记扫描模式设为「轴校准」。

把标记扫描模式设为“轴校准”时，标记（对准标记）的数量可选择 2 点、3 点、4 点等 3 种。各对准标记的位置如下图所示。

用 2 点标记校正

2 点标记校正，识读介质的传送方向并列的两个标记，测量标记的并列轴的斜率和标记间的距离，进行调整。这些调整就是 1 轴校正（斜率校正）。

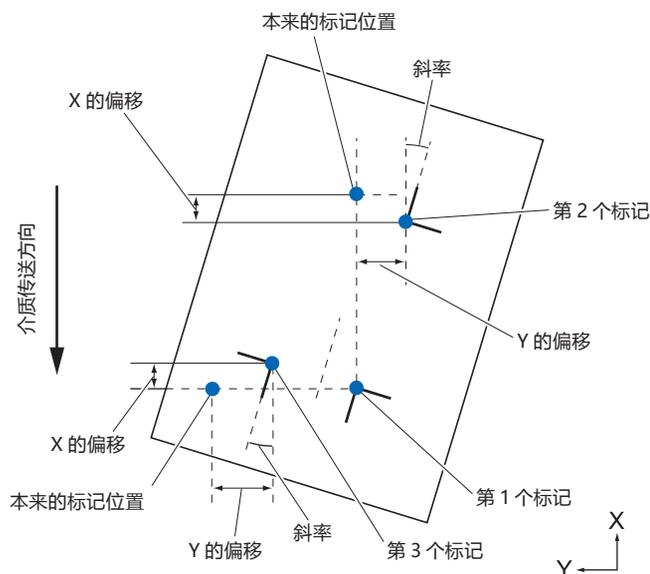
设置的介质对传送方向具有如下图所示的角度时，实际测量的标记的位置偏离本应在的位置。可比较这些坐标值，调整斜率和距离。



用 3 点标记校正

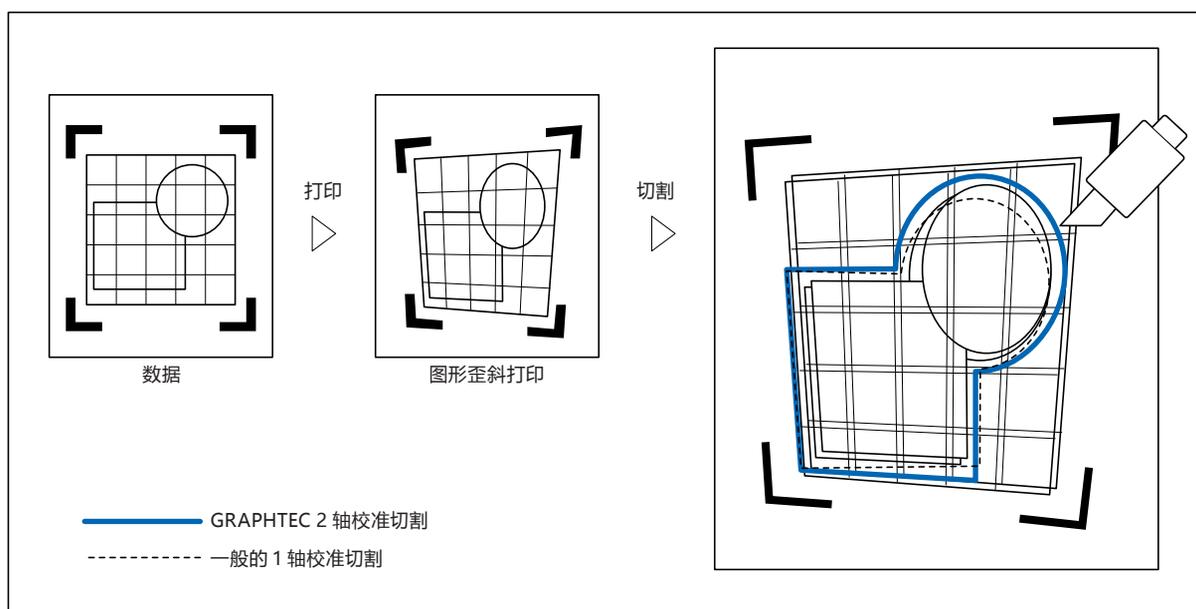
3 点标记校正,是识读如图所示的 3 点标记,测量 X 轴与 Y 轴的斜率和标记间的距离(横向和纵向)来进行调整的。这些调整就是 2 轴校准(斜率校正)。

设置的介质对传送方向具有如图所示的角度时,实际测量的标记的位置偏离本应在的位置。可比较这些坐标值,调整斜率和距离。



用 4 点标记校正

4 点标记校正,是识读四角的标记,测量 X 轴与 Y 轴的斜率和各标记间的距离来进行调整的。由于它进行的是 2 轴(斜率)调整和距离调整以及 2 轴倾斜调整,因此能够比其他校正方法更精密地进行调整。



6.2 以手动定位方式进行调整

说明以手动定位进行调整的方法。

补充

- 调整后，进行以下操作时，即可解除调整。
 - 设置新的原点。
 - 重新设置介质。
 - 实施旋转·镜像设置。(请在轴校准之前进行旋转·镜像设置)此时的轴校准点以旋转·镜像的设置为准进行移动。
- 关于第1点和第2点设置、第1点和第3点设置、第3点和第4点设置、第2点和第4点设置,当轴的倾斜度过大时,显示“轴设置错误!请重新设置。”。请在设置好介质使其倾斜度变小后,再进行调整操作。
- 把第1点和第2点设为同一点时,轴校准即被清除。

操作方法

- 1 设置打印有标记图形的介质。
(请参照“设置介质(纸张或不干胶)”)

补充

在介质移动的范围內,要确认压轮已切实位于介质上。本项调整是特意把介质稍微进行倾斜设置时实施的。介质的偏移过大时,介质有可能会发生偏离。

- 2 向抓笔器设置刀架或笔(PEN)。

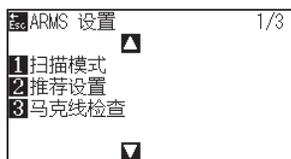
- 3 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



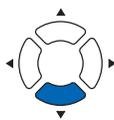
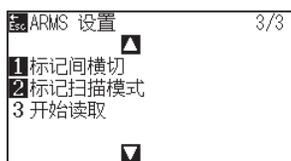
- 4 P 下 [2] 键 (ARMS)。

▶ 显示 ARMS 设置页面 (1/3)。



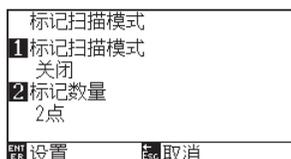
5 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示 ARMS 设置页面 (3/3)。



6 按下 [2] 键 (标记扫描模式)。

▶ 显示标记扫描模式页面。



7 按下 [1] 键 (标记扫描模式)。

▶ 显示标记扫描模式设置页面。



8 按下 [2] 键 (轴校准)。

▶ 即会选轴校准模式，返回标记扫描模式设置页面。

9 按下 [2] 键 (标记数量)。

▶ 显示标记数量设置页面。

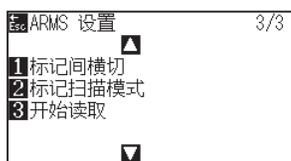


10 按下 [1] 键 (2点)、[2] 键 (3点) 或 [3] 键 (4点)。

▶ 即会选择标记数量，返回标记扫描模式设置页面。

11 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定，返回 ARMS 设置页面 (3/3)。



补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时，不变更设置，返回标记扫描模式设置页面。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时，不变更设置，返回标记扫描模式设置页面。

12 按下 [3] 键 (开始读取)。

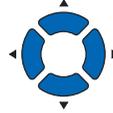
► 显示下一消息。



补充

未进入 ARMS 设置页面时,通过菜单页面按下 [2] 键 (ARMS)。

13 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 移动至标记的位置。



补充

在按下 POSITION 键的同时按下 [SLOW] 键时, 工具搬送器加快移动。

14 确认工具的位置, 按下 [ENTER] 键。

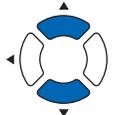
► 指定对准标记并退出时, 显示距离 (轴调整) 页面。



补充

- 显示移动到下一标记位置的消息时, 重复步骤 13、14。
- 根据所指定的标记位置的点数不同, 步骤 13 和 14 的重复次数也不同。请根据所显示的消息进行操作。
- 如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不读取的情况下返回主页面。

15 按下 POSITION (▲▼) 键, 设置数据上本来的距离。



补充

- 在距离 (轴调整) 页面, 已测定的距离显示在较上的段中。在其下方显示输入值 (一开始与测定值相同)。
- 如不变更输入值栏, 则视为已测定的距离与数据上本来的距离未发生偏移。
- 按下 [SLOW] 键, 可变更设置的位。

16 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 完成通过标记读取所进行的调整, 返回主页面。

补充

- 按下 [ESC] 键 (取消), 不变更设置, 返回主页面。
- 标记设置了 3 点以上时, 会显示点 3 的距离输入页面, 请重复步骤 14 ~ 16 的操作进行设置。



补充

以手动定位方式进行调整的步骤, 请参考以下内容。

- 2 点对准
[「点 1」的指定] → [「点 2」的指定] → [「轴校准的原点」的指定] → [完成]
- 3 点对准
[「点 1」的指定] → [「点 2」的指定] → [「点 3」的指定] → [「点 1 - 2 间距离」的指定] → [「点 1 - 3 间距离」的指定] → [「轴校准的原点」的指定] → [完成]
- 4 点对准
[「点 1」的指定] → [「点 2」的指定] → [「点 3」的指定] → [「点 4」的指定] → [「点 1 - 2 间距离」的指定] → [「点 1 - 3 间距离」的指定] → [完成]

7章：切割质量相关的设置

实际实施切割时，受介质性状（厚度、硬度等）或刀片形状等的影响，会发生线偏移、角变形、切割残留，达不到理想的切割要求。为避免这一问题发生，需要调整工具的移动速度和压力、控制方法。

本章中，将对关于切割质量的设置进行说明。

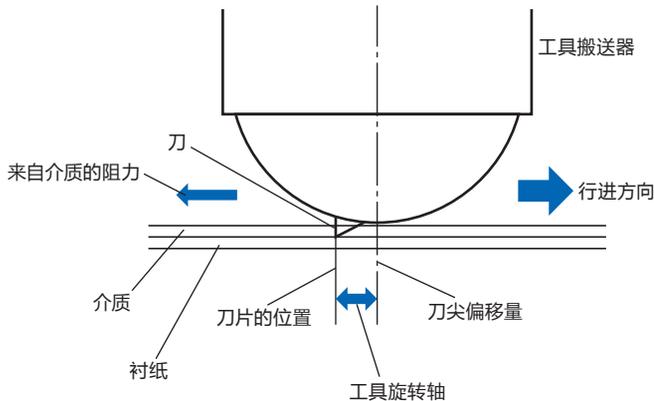
本章的项目

- 7.1 用厚介质齐整地切割拐角
- 7.2 设置最小步距
- 7.3 设置最小角度
- 7.4 设置距离调整值
- 7.5 设置切割线类型
- 7.6 设置刀片角度调整位置
- 7.7 设置下刀压力偏移量
- 7.8 工具间隔的调整的设置
- 7.9 切离成卷纸(横切)

7.1 用厚介质齐整地切割拐角

直角切割模式的概要

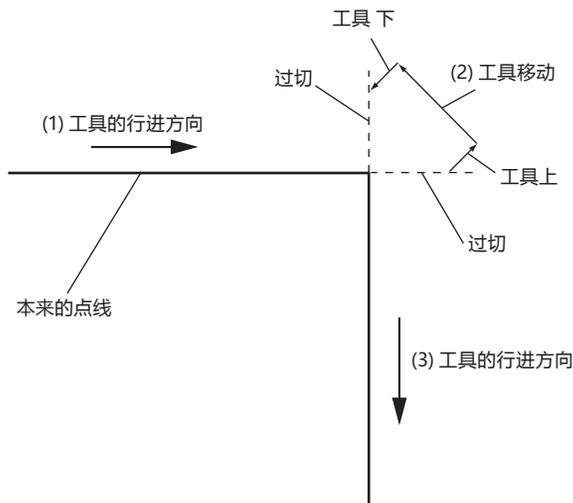
切割介质时，需要使刀片一直朝向行进方向。在描绘曲线或角度时，为使刀片朝向行进方向，在本机中，形状刀片如下图所示。相对于刀头的旋转轴，头的前沿是分离的（刀尖偏移量）。工具搬送器移动时，刀头受到来自旋转轴中心的移动力，再有就是刀片会受到介质的阻力，刀头会自动旋转并朝向行进方向。



介质的厚度在 0.3mm 以上时，刀片有时会没入介质之中，因而刀头难以旋转至行进方向。特别是直线互相交叉的角度，因无法顺利旋转，切割就难以进行。

直角切割模式是指，对于直线相接的角，为正确切割而采取的控制方法。（参照下图）

进行直角切割时，将刀头额外进至交叉角处，在实施过切后再进行工具上操作。然后，在移动到下一直线前，实施工具下操作，在实施过切之后再切割本来的线。



直角切割模式有 2 种模式。

模式 1: 对相对于开始切和切完的位置呈现角度的拐角实施过切，防止发生切割残留。另，刀头的旋转角较大时，会把刀片抬至介质表面进行切割，这样在切割时就不会受到介质硬度或厚度的影响。

模式 2: 只对开始切与切完的位置实施过切。另，只有在开始切的位置，才在介质表面旋转刀头。与模式 1 相比，在切割过程中刀头的控制比较简单，可缩短切割时间。

关于直角切割时的过切长度，可在线的始点和终点分别设置。

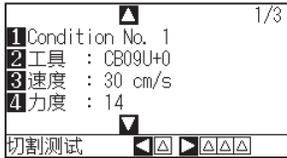
设置直角切割模式

可分别将直角切割模式的有效（模式 1、模式 2）、关闭设置至 1 ~ 8 的各个工具条件编号。

操作方法

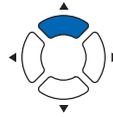
1 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 显示条件页面 (1/3)。



2 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示条件页面 (2/3)。

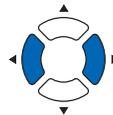


3 按下 [3] 键 (直角切割模式)。

▶ 显示直角切割模式页面。



4 按下 POSITION (◀▶) 键, 选择工具条件编号。



5 按下 [1] 键 (模式 1)、[2] 键 (模式 2) 或 [3] 键 (关闭)。

6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回条件页面 (2/3)。

7 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回条件页面 (2/3)。

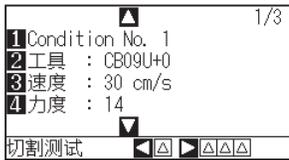
设置过切的长度

设置直角切割模式时过切的长度。

操作方法

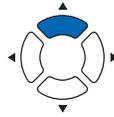
- 1 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 显示条件页面 (1/3)。



- 2 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示条件页面 (2/3)。



- 3 按下 [4] 键 (过切)。

▶ 显示过切设置页面。

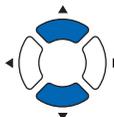


- 4 按下 [1] 键 (Condition No.)。

▶ 显示条件编号的选择页面。



- 5 按下 POSITION (▲▼) 键, 选择条件编号。

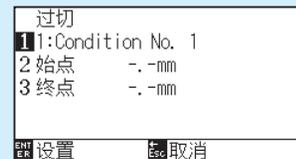


- 6 确认设置内容, 按下 [ESC] 键 (取消)。

▶ 选择条件编号, 返回过切设置页面。

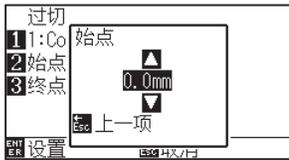
补充

设置了直角切割模式的情况, 为有效, 如果关闭则显示以下页面。

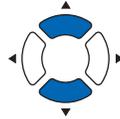


7 按下 [2] 键 (始点)。

▶ 显示始点的过切长度设置页面。



8 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



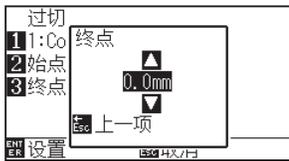
补充
可设置的范围为 0.0mm ~ 0.9mm。

9 确认设置内容, 按下 [ESC] 键 (上一项)。

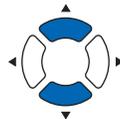
▶ 选择始点的过切长度, 返回过切设置页面。

10 按下 [3] 键 (终点)。

▶ 显示终点的过切长度设置页面。



11 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充
可设置的范围为 0.0mm ~ 0.9mm。

12 确认设置内容, 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 选择终点的过切长度, 返回过切设置页面。

13 设置多个工具条件编号时, 可根据需要, 重复步骤 3 ~ 12。

14 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回条件页面 (2/3)。

补充
按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回条件页面 (2/3)。

15 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

设置下刀压力

下刀压力在直角切割模式时有效。

直角切割模式主要用于切割较厚的介质。对于较厚的介质，为进行切割，即便施加必要的切割压，刀头到达介质下方也需要花费时间，在刀头到达介质下方之前已开始了切割动作，有时会导致开始切的部分发生切割残留。

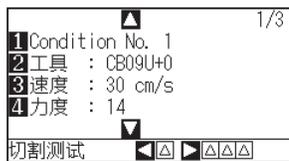
直角切割模式时的工具下在进行工具下动作后，向切割压施加下刀压力，把工具按至介质上，可在短时间内使刀头到达介质下方。（例如，切割压为 25、下刀压力为 4 时，笔 (PEN) 下之后的切割压临时变为 29。）

所加的值的上限，最大为 48。

操作方法

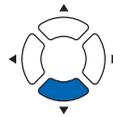
1 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 显示条件页面 (1/3)。



2 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示条件页面 (3/3)。

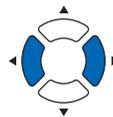


3 按下 [2] 键 (下刀压力)。

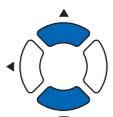
▶ 显示下刀压力设置页面。



4 按下 POSITION (◀▶) 键，选择条件编号。



5 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值。



补充

可设置的范围为 0 ~ 20。

6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回条件页面 (3/3)。

7 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回条件页面 (3/3)。

7.2 设置最小步距

切割含有极短线的圆弧区域时，有时无法流畅地切割曲线。

采用最小步距的话，由于是以设置的值为单位划分切割线，短线部分也会被控制在一定长度以上，因而可以稳定并控制刀片的旋转，提高切割的质量。

最小步距可设置 0 ~ 20 的数值。

最小步距的实际距离，是向最小步距的设置值中乘以设置在「步距」中的距离之后的长度。

补充

- 本项设置即使在切断电源的情况下也会被保存。
- 设置太大的值的话，所切割的图形有时不会成为您所期望的形状。建议通常设为「1」后再使用。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



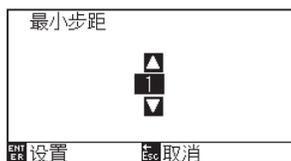
2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/3)。

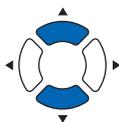


3 按下 [3] 键 (最小步距)。

▶ 显示最小步距设置页面。



4 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值。



补充

可设置的范围为 0 ~ 20。

5 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/3)。

6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/3)。

7.3 设置最小角度

通过本机解析切割数据，在拐角的角度变化量较大时，进行刀片的角度控制。

角度变化比最小角度中设置的角度大时，进行角度控制。

向最小角度中设置较大的值时，将仅对较大的角度变化实施刀片控制，进行刀片控制的时间会被省略，可缩短全体的切割时间。但，设得过大的话，将无法充分进行刀片的角度控制，切割效果亦无法如愿。请考虑平衡因素设置最小角度。

补充

本项设置即便在切断电源的情况下也会被保存。

操作方法

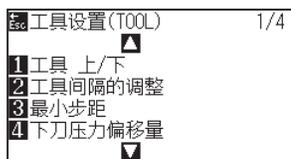
1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



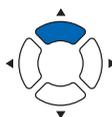
2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



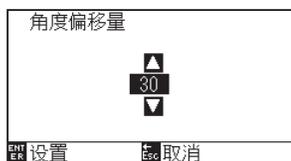
3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (2/4)。

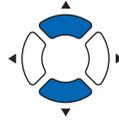


4 按下 [1] 键 (角度 偏移量)。

▶ 显示角度 偏移量设置页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

设置的范围为 0 ~ 60。

6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

7.4 设置距离调整值

距离调整值是指，调整因所用介质的种类和厚度不同而产生的、区域（切割）线长度的偏移。距离调整值用百分比输入线的偏移量。例如，把调整值设为 +0.05%时，2m(2000mm) 长度的线增加 $2000 \times 0.05\% = 1\text{mm}$ ，变为 2001mm。距离调整值可按各个条件 No. 进行设置。

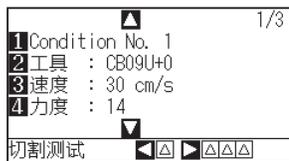
补充

本项设置即使在切断电源的情况下也会被保存。

操作方法

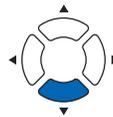
1 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 显示条件页面 (1/3)。



2 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示条件页面 (3/3)。

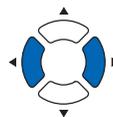


3 按下 [1] 键 (距离调整)。

▶ 显示距离调整设置页面。



4 按下 POSITION (◀▶) 键，选择条件编号。



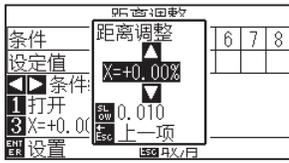
5 按下 [1] 键 (打开)。

▶ 距离调整进入打开状态，[3] 键 (X) 和 [4] 键 (Y) 有效。

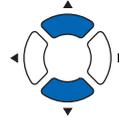


6 按下 [3] 键 (X)。

▶ 显示 X 轴距离调整设置页面。



7 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值。



补充

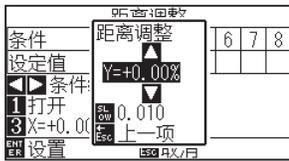
- 可设置的范围为 -2.00% ~ +2.00%。
- 按下 [SLOW] 键，可变更设置的位。

8 确认设置内容，按下 [ESC] 键 (上一项)。

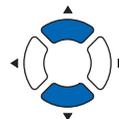
▶ 显示 X 轴距离调整设置页面。

9 按下 [4] 键 (Y)。

▶ Y DISTANCE ADJUST screen is displayed.



10 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值。



补充

- 可设置的范围为 -2.00% ~ +2.00%。
- 按下 [SLOW] 键，可变更设置的位。

11 确认设置内容，按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ Y 轴距离调整值即被选择，返回距离调整设置页面。

12 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回条件页面 (3/3)。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时，不变更设置，返回条件页面 (3/3)。

13 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

7.5 设置切割线类型

为防止作业中所切割的对象发生偏离，可把切割的线设为点线。

切割线类型有 0 ~ 7 共 8 个种类，各类型所切割的部分和不切割的部分的比率不同（每实施一次 8mm 切割，仅按下述长度进行工具上动作，或减轻切割压）。

数值越小，连接线部分就越短，已切割的部分就越容易发生偏离。

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

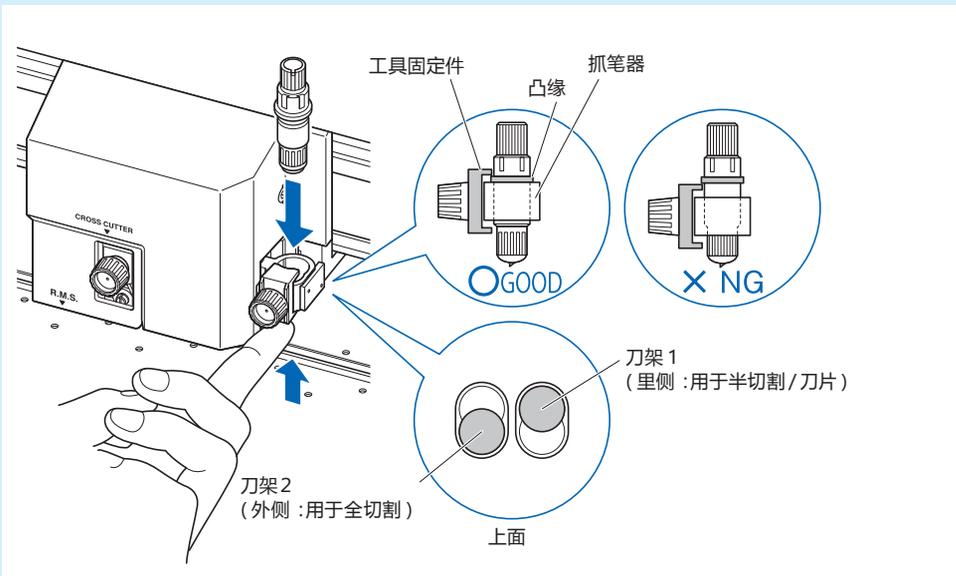
除了上述 8 个类型外，还备有不设点线而用实线切割的「关闭」、可由用户自行设置独自模式的「用户」。

关于不切割点线的部分的处理，通过设置「向上模式」进行调整。

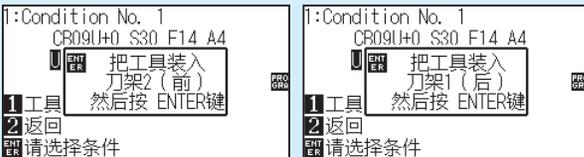
切割线类型可按各条件编号进行设置。

补充

- 通常请关闭初始值后使用。用实线切割。
- 如果切割采用切割线类型（关闭以外），则请使用刀架（前侧）。



- 不是通常的膜切割（半切），而是在切割线类型的裁切（全切）中，因切割垫受伤，通常有可能会影响到切割的质量，因此请不要使用抓笔器（后侧）。
- 使用抓笔器（后侧）进行点线的切割时，受伤的切割垫实行有偿更换。
- 使用计算机命令，工具编号的设置在 1 的工具和 3 的工具间切换时，显示以下消息。



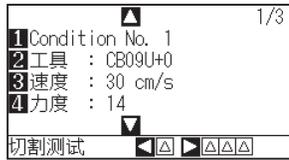
请按消息提示进行操作。

- 在点线的区域内，+ X 侧（介质的向后侧）的剪切范围缩短 5mm。

操作方法

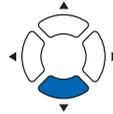
1 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 显示条件页面 (1/3)。



2 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示条件页面 (3/3)。

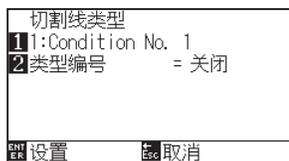


补充

按下 [COND/TEST] 键时，不变更设置，返回主页面。

3 按下 [3] 键 (切割线类型)。

▶ 显示切割线类型设置页面。

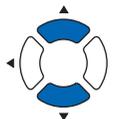


4 按下 [1] 键 (Condition No.)。

▶ 显示条件编号的选择页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键，选择条件编号。

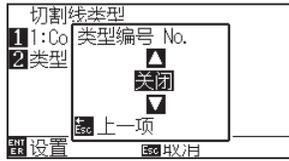


6 确认设置内容，按下 [ESC] 键 (取消)。

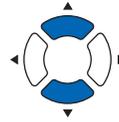
▶ 条件编号即被选择，返回切割线类型设置页面。

7 按下 [2] 键 (类型编号)。

▶ 显示偏移角度设置页面。



8 按下 POSITION (▲▼) 键, 选择类型编号。



9 确认设置内容, 按下 [ESC] 键 (取消)。

▶ 类型编号即被选择, 返回切割线类型设置页面。

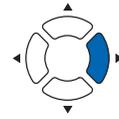
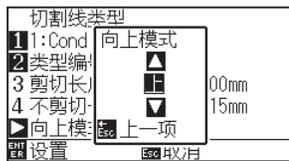


补充

- 类型编号选择 0 ~ 7 时, 显示切割长度和工具上的长度。另, 还可以设置向上模式。
- 选择用户时, 全都可以设置。
- 选择关闭时, 全都不显示。

10 按下 POSITION (▶) 键 (向上模式)。

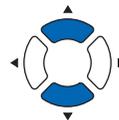
▶ 显示向上模式设置页面。



补充

补充可设置的范围为 1 ~ 48 和「上」。

11 按下 POSITION (▲▼) 键, 设置向上模式。



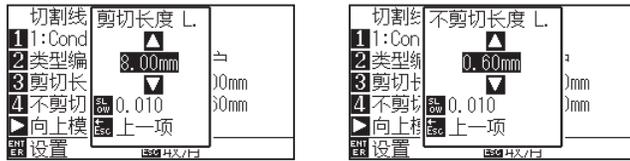
补充

- 此处所设置的值, 为不切割点线的部分的切割压。设至「上」时, 进行工具上操作。
- 通常, 通过输入比切割时的切割压还小的值, 进行半切操作。

12 确认设置内容, 按下 [ESC] 键 (取消)。

▶ 返回向上模式设置页面。

- 13 在步骤 8 中, 类型编号选择了「用户」时, 通过 [3] 键 (切割长度) 和 [4] 键 (上方长度), 设置切割长度和工具 上的长度。
操作方法以步骤 10 ~ 12 为准。



- 14 通过切割线类型设置页面确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回条件页面 (2/3)。

- 15 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

补充

- 在步骤 8 中, 偏移角度选择了 0 ~ 7 时, 切割长度和工具 上的长度只被显示而不能设置。请跳过该步骤, 进入下一步。
- 切割长度可设置的范围为 0.1mm ~ 100.0mm。
- 工具 上长度可设置的范围为 0.1mm ~ 10.0mm。
- 按下 [SLOW] 键, 可变更设置的位。
- 如果切割长度过长或上动作的长度多短, 则介质可能被卷入。这种情况, 请调整出刀量、切割长度、上动作长度。

补充

按下[ESC]键(取消)时 不变更设置 返回条件页面 (2/3)。

7.6 设置刀片角度调整位置

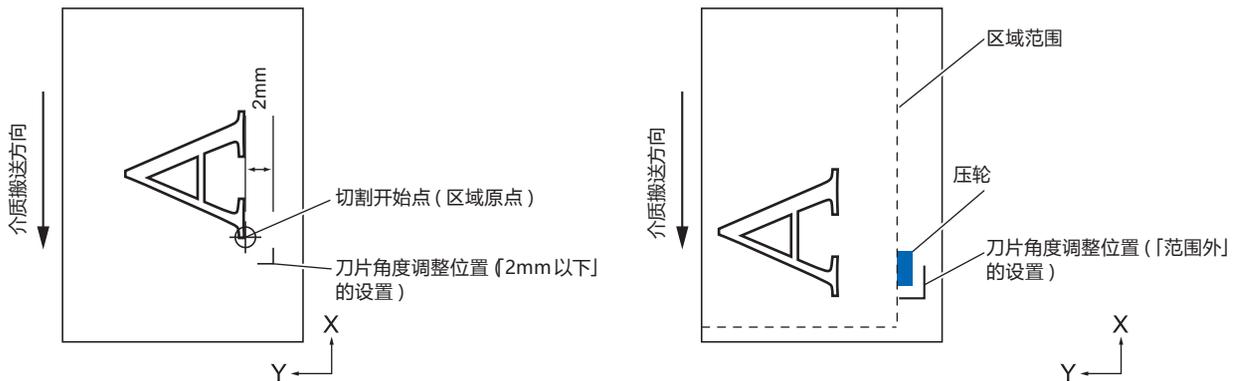
接通电源后或笔 (PEN) 条件设置后 把刀头对至介质, 调整刀片的朝向。这称为刀片角度初始化。为把刀头对至介质, 需要在不伤及区域的位置进行该动作, 设置刀片角度初始化位置。

选择「2mm 以下」时, 在切割开始点的 2mm 以下 (介质的搬送方向前沿侧 2mm) 处进行刀片角度初始化。

选择「Y 外侧」时, 在区域范围外进行刀片角度初始化。

选择「Y 任意位置」时, 在设置的 Y 方向固定位置上, 进行刀片角度初始化。

* 设置比设定的 Y 位置宽度更窄的介质时, 为 Y 最大值。



⚠ 注意

设置了「Y 外侧」的情况下, 把扩大的设置设为正值 (8mm 以上) 时, 有时会伤及切割垫。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



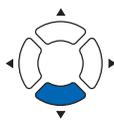
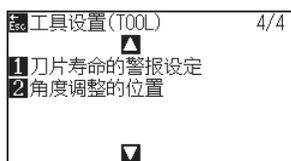
2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



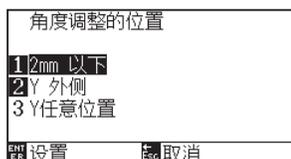
3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (4/4)。



4 按下 [2] 键 (角度调整的位置)。

▶ 显示角度调整的位置设置页面。



5 按下 [1] 键 (2mm 以下)、[2] 键 (Y 外侧)、或 [3] 键 (Y 任意位置)。

补充

选择 [3] 键 (Y 任意的固定位置) 时, 显示以下信息。

按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 移动工具位置, 按下 [ENTER] 键, 进行设置。

6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (4/4)。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回工具设置页面 (4/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

7.7 设置下刀压力偏移量

为把刀片准确对准切割方向，在开始切割动作前进行少许切割动作。此时，由于不需要高切割压，可把比通常还低的切割压作为下刀压力偏移量进行设置。

下刀压力偏移量除了用于切割开始时的刀片方向控制外，还可用作在直角切割模式时对刀片进行旋转控制的切割压。

操作方法

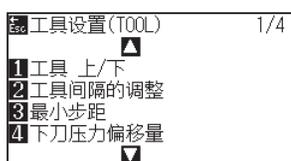
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



- 2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

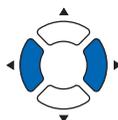


- 3 按下 [4] 键 (下刀压力偏移量)。

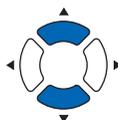
▶ 显示下刀压力偏移量设置页面。



- 4 按下 POSITION (◀▶) 键，选择条件编号。



- 5 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值。



- 6 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

可设置范围为 1 ~ 40。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时，不变更设置，返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

7.8 工具间隔的调整的设置

在 2 工具间作图发生偏移时，可进行偏移的补正。

工具 1-3 间的情况

在用工具 1 (安装于抓笔器后侧的工具) 和工具 3 (安装于抓笔器跟前侧的工具) 作图发生偏移时，可通过输入补正值进行补正。

注意

将工具条件 1 的“工具编号设定”设定为 1，将“工具”设定为笔。

将工具条件 2 的“工具编号设定”设定为 3，将“工具”设定为切刀。

操作方法

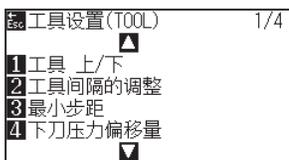
1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



3 按下 [2] 键 (工具间隔的调整)。

▶ 显示工具间隔的调整页面。



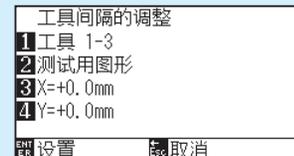
4 按下 [2] 键 (测试的图案)。

▶ 显示以下信息。



补充

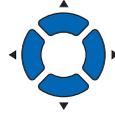
选项的 2 笔型的情况，显示如下。



如果按下 [1] 键，则可进行“工具 1-3”和“工具 1-2”的切换。

5 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 使小车移动至作图测试类型的位置。

在 X 轴方向、Y 轴方向上都移动从作图范围向内侧 50mm 以上的距离。



补充

- 如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下, 返回工具 1-3 间隔修正的设置页面。
- 如果同时按下 POSITION 键和 [SLOW], 则小车缓慢移动。

6 确认工具的位置, 按下 [ENTER] 键。

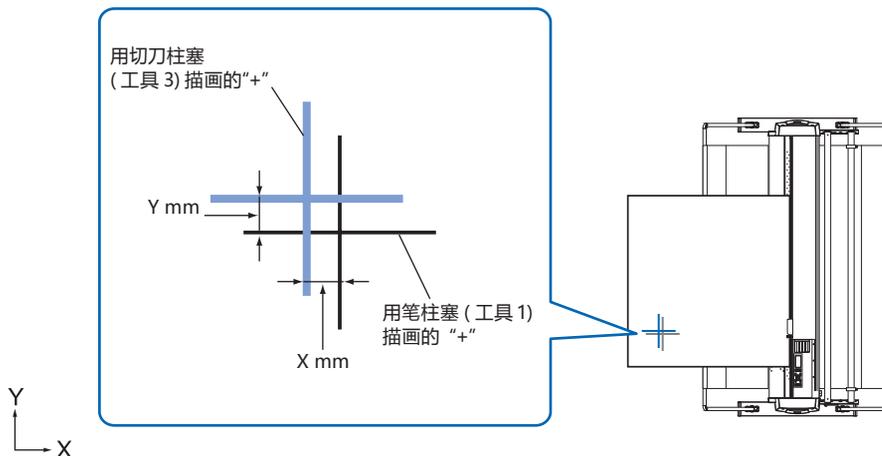
▶ 用笔柱塞 (工具 1) 进行 “+” 标记的作图。

然后用切刀柱塞 (工具 3) 进行 “+” 标记的作图。

作图结束后, 显示工具间隔的调整页面。

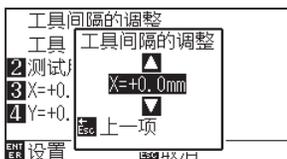


7 以使用笔柱塞 (工具 1) 描画的 “+” 为基准, 测量使用切刀柱塞 (工具 3) 切割的 “+” 有多少偏差。(例如图的请, 由于在 -X 方向 / +Y 方向有偏移, 输入 X = + * mm、Y = - * mm)。

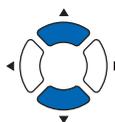


8 按下 [3] 键 (X=+0.0mm)。

▶ 显示工具 1-3 间隔调整 (X) 设置页面。



9 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

可设置的范围为 -3.0mm ~ +3.0mm。

10 确认设置, 按下 ESC 键 (取消)。

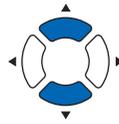
▶ 显示工具间隔的调整页面。

11 按下 [4] 键 (Y=+0.0mm)。

▶ 显示工具 1-3 间隔调整 (Y) 设置页面。



12 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

可设置的范围为 -3.0mm ~ +3.0mm。

13 确认设置, 按下 ESC 键 (取消)。

▶ 显示工具间隔的补正页面。

14 2 为了消除工具间的偏移, 请反复进行步骤 4 至 13。

15 确认间隔, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

补充

补充如果按下 ESC 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

16 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

工具1-2间的情况

(仅选项 2 笔型)

在用工具 1(安装于抓笔器后侧的工具) 和工具 2(安装于笔站的工具) 作图发生偏移时, 可通过输入补正值进行修正。

注意

请将工具条件 1 的“工具编号设定” 设定为 1, 将“工具” 设定为切刀。

请将工具条件 2 的“工具编号设定” 设定为 2, 将“工具” 设定为笔。

操作方法

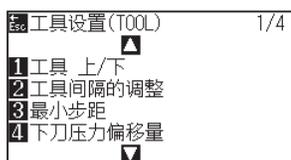
1 按下 [PAUSE/MENU] 键;

▶ 进入菜单页面。



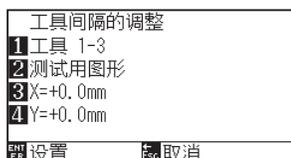
2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



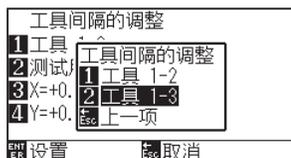
3 按下 [2] 键 (工具间隔的修正)。

▶ 显示工具间隔的调整页面。



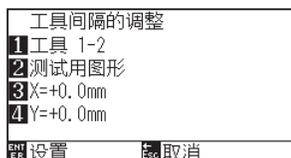
4 按下 [1] 键 (工具 1-3)。

▶ 显示工具间隔的调整页面。



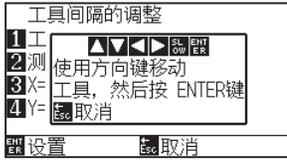
5 按下 [1] 键 (工具 1-2)。

▶ 显示工具间隔的调整页面。



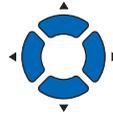
6 按下 [2] 键 (测试用图案)。

▶ 显示以下信息。



7 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 使小车移动至作图测试类型的位置。

在 X 轴方向、Y 轴方向上都移动从作图范围向内侧 50mm 以上的距离。



补充

- 如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回工具 1-3 间隔调整的设置页面。
- 同时按下 POSITION 键和 [SLOW] 键, 则小车缓慢移动。

8 确认工具的位置, 按下 [ENTER] 键。

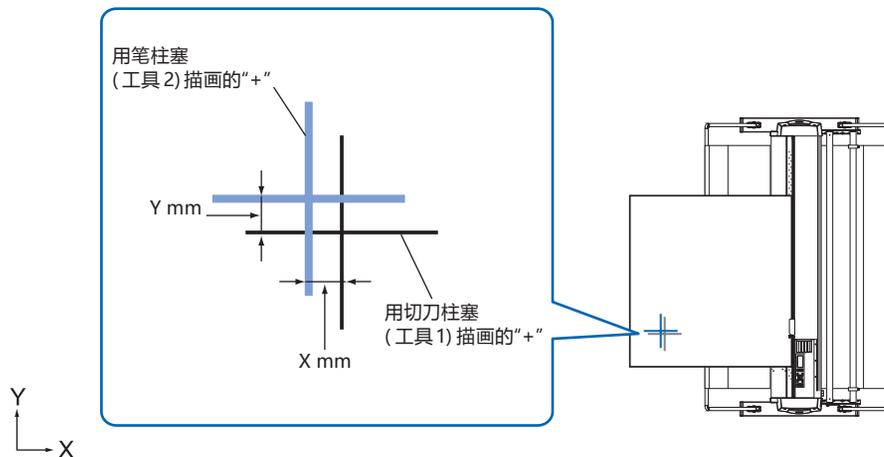
▶ 使用切刀柱塞 (工具 1) 描画 “+” 标记。

然后, 使用笔柱塞 (工具 2) 描画 “+” 标记。

作图结束后, 显示工具间隔的补正页面。

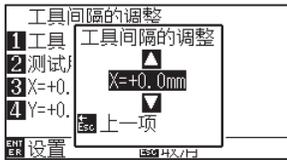


9 以使用切刀柱塞 (工具 1) 描画的 “+” 为基准, 测量使用笔柱塞 (工具 2) 剪切的 “+” 偏移多少。(例如图的情况, 由于在 -X 方向 / +Y 方向有偏移, 输入 X = + * mm、Y = - * mm。)

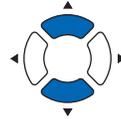


10 按下 [3] 键 (X=+0.0mm)。

▶ 显示工具 1-2 间隔的调整 (X) 设置页面。



11 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

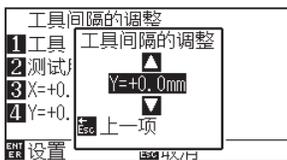
可设置的范围为 -3.0mm ~ +3.0mm。

12 确认设置, 按下 ESC 键 (取消)。

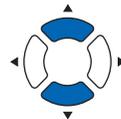
▶ 显示工具间隔的调整页面。

13 按下 [4] 键 (Y=+0.0mm)。

▶ 显示工具 1-2 间隔的调整 (Y) 设置页面。



14 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

可设置的范围为 -3.0mm ~ +3.0mm。

15 确认设置, 按下 ESC 键 (取消)。

▶ 显示工具间隔的调整页面。

16 为了消除 2 工具间的偏移, 请反复进行步骤 4 至 13。

17 确认间隔, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

补充

如果按下。ESC 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。

18 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

7.9 切离成卷纸（横切）

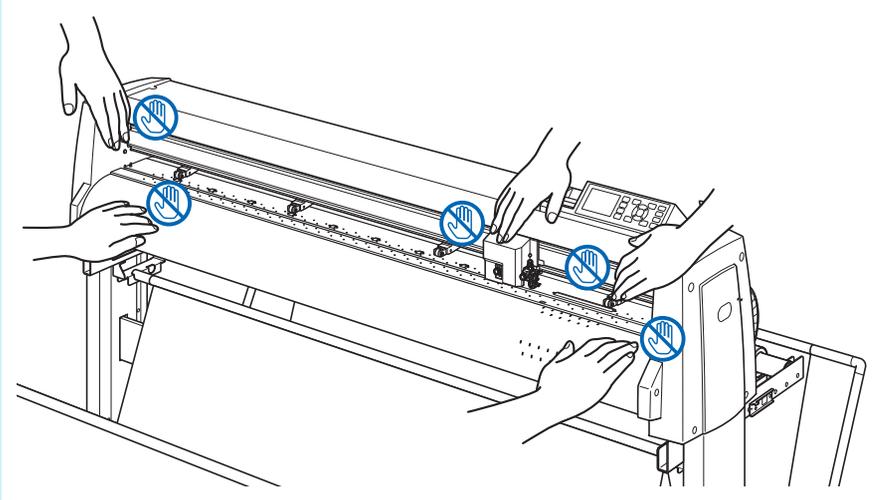
用于切离介质的动作，称为横切。

可以在任意位置进行手动横切，或在作图结束时，自动横切。

横切时，刀片的压力成为横切，可以调整。

⚠ 注意

请勿将手放置于刀刃切割的位置。否则会导致人员受伤。

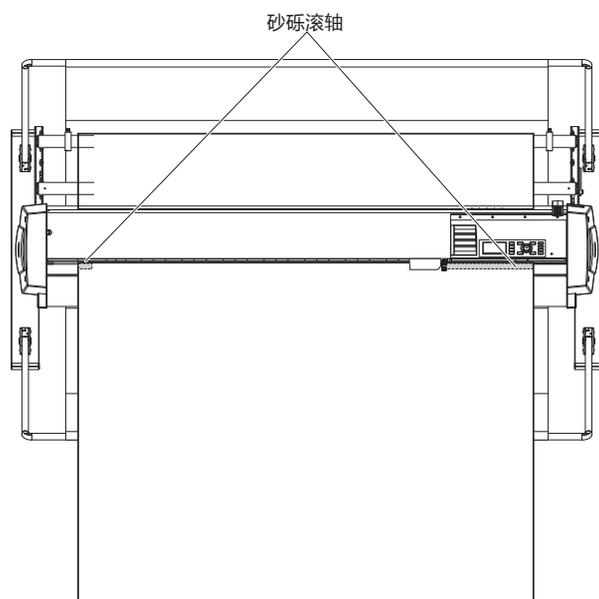


补充

- 可以横切的仅限使用成卷纸的情况。无法横切纸片纸。
- 请用棉签等定期清扫切刀槽。如果堆积灰尘，刀片将无法正常工作。
- 如果横切的介质延伸至介质传感器上，请除去切离的介质。如果不除去，将被判断为切割不良，需进行重新切割动作。
- 请有效设置基本设置的“压轮位置传感器的设置”、“介质传感器的设置”，如果设置为无效，则无法进行横切。

切割宽度

横切的刀刃动作范围，是从最左端的砂砾轴的外侧端，至最右侧的砂砾轴的外侧端的范围。
请设置介质，使其位于该范围内。



补充

横切单元的交换，以下述为标准。

- 筒装书膜 : 1000mm 宽度纸张
约 3000 张 (型号名称 : PM-CC-002)
- 塑装膜 : 1000mm 宽度纸张
约 3000 张 (型号名称 : PM-CC-002)

手动横切

在现在的小车位置进行横切。
通过 POSITION (▲▼) 键使介质动作后，手动横切，在任意位置切离成卷纸。

操作方法

- 1 在基本页面中按下 [CROSS CUT] 键。

▶ 显示横切页面。



- 2 按下 [1] 键 (剪切)。

▶ 剪切介质。

补充

如果按下 [ESC] 键 (返回)，则不进行横切而返回基本页面。

自动横切

如果使用附属的软件进行作图，则作图结束后可自动横切。详细信息请参照附属的软件的使用说明书。

使用命令进行横切。横切的位置，是距离作图范围的“后方空白”位置。

有关“后方空白”和“服装 (AP) 模式”，请参照“服装 (AP) 模式”。

8章：切割时间相关的设置

在切割上所花费的时间，会影响移动工具或介质的速度，以及动作的效率。

为正确实施切割，无非是缓慢、耐心地进行切割，别无他法。但为了提高作业效率，需要有一定的速度。请考虑所用介质的性状、工具的特性、切割数据的内容，在平衡各因素的基础上进行适当的设置。

本章中，将对与切割时间关系较大的设置进行说明。

除了本章以外，在后续位置也将说明会影响切割时间的设置。

本章的项目

- 8.1 切割数据进行排序
- 8.2 接收切割数据时进行预送纸功能
- 8.3 设置介质时进行预送纸功能(初始送纸功能)
- 8.4 设置预先馈送时的送纸速度
- 8.5 设置移动速度
- 8.6 设置抬刀移动时轨迹
- 8.7 设置抬刀高度

8.1 切割数据进行排序

对切割数据进行排序时，为使达到介质馈送方向的移动量所需的时间为最小，可总括进行区域划分，以提高区域（切割）的效率。

排序，分区域排序和工具排序 2 种。

区域排序：区域排序是指为使介质馈送方向的移动量达到最小，对切割数据进行排序。对于在离散切割位置有纷乱的工具上动作的切割数据，发挥排序效果。

工具排序：为了令交换工具所花费的时间最小化，请总结相同的工具条件进行作图。

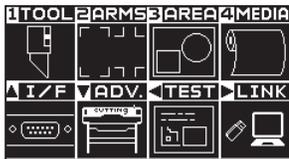
补充

- 排序是在缓存中蓄积数据后再进行处理，在开始切割之前需要花费些时间。
- 对于原本效率就较好的数据，有时即便进行排序，也不会取得更为出色的效果。
- 在接收用软件排序的数据时，把本机的数据排序设至关闭的话，可加快处理速度。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



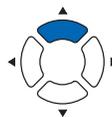
2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (2/4)。



4 按下 [2] 键 (数据排序 (SORT.))。

▶ 显示数据排序设置页面。



5 按下 [1] 键 (区域)。

▶ 显示区域设置页面。



6 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

7 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 返回数据排序设置页面。

8 按下 [2] 键 (工具)。

▶ 显示工具设置页面。



9 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

10 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 返回数据排序设置页面。

11 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (2/4)。

12 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (2/4)。

补充

设置排序模式时, 页面右侧会显示  标志。参照「操作面板的使用方法」。

8.2 接收切割数据时进行预送纸功能

本机接收了切割数据时，可设为在自动馈送完指定长度的介质后再返回。

为防止介质偏移，可自动进行「预送纸」。另，在使用滚筒状的介质时，可把介质抽至区域（切割）前。

- 介质（纸张或不干胶）的预先馈送
- 设置介质时进行预送纸功能（初始送纸功能）

补充

- 关于接收切割数据时预送纸功能的设置，即便切断电源也可进行存储。
- 预送纸功能的长度设置，不与页面长度的设置进行联动。加大区域范围时，请变更页面长度的设置。
- 一度接收数据并进行预送纸功能时，即便再次接收（划至同一区域）数据，也不进行预送纸功能。

操作方法

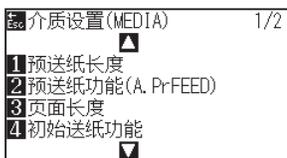
1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



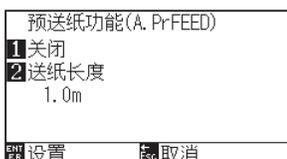
2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。



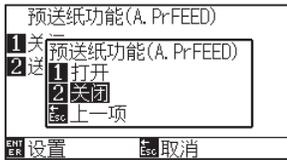
3 按下 [2] 键 (预送纸功能 (A.PrFEED))。

▶ 显示预送纸功能 (A.PrFEED) 设置页面。



4 按下 [1] 键 (关闭)。

▶ 显示预送纸功能 (A.PrFEED) 设置页面。

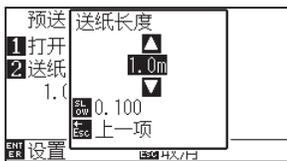


5 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

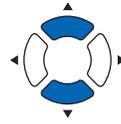
▶ 预送纸功能即被选择, 返回预送纸功能页面。

6 按下 [2] 键 (送纸长度)。

▶ 显示送纸长度设置页面。



7 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



8 确认设置内容, 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 送纸长度即被选择, 返回预送纸功能页面。

9 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

10 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (返回) 时, 不变更设置, 返回介质设置页面 (1/2)。

补充

- 送纸长度可以 0.1m 为单位进行设置。
- 可设置的范围为 0.5m ~ 50.0m。
- 按下 [SLOW] 键, 可变更设置的位。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

补充

设置预送纸功能时, 页面右侧显示  标志。请参照「操作面板的使用方法」。

8.3 设置介质时进行预送纸功能 (初始送纸功能)

设置介质, 升高控制杆时, 可设为自动送纸页面长度部分的介质, 然后进行还原。为防止介质发生偏移, 可自动进行「预送纸」。

- 介质 (纸张或不干胶) 的预先馈送
- 接收切割数据时进行预送纸功能
- 设置预送纸时的送纸速度

补充

This setting will be saved even if the power is shut off.

操作方法

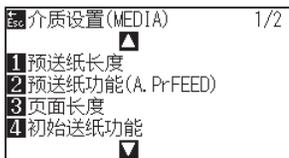
1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



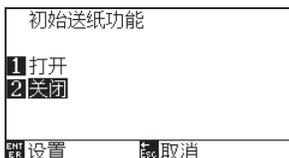
2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。



3 按下 [4] 键 (初始送纸功能)。

▶ 显示初始送纸功能设置页面。



4 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

5 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (返回) 时, 不变更设置, 返回介质设置页面 (1/2)。

8.4 设置预先馈送时的送纸速度

在实施接收区域数据时的预送纸功能、初始送纸功能的预先馈送等馈送（介质搬送）时，设置馈送介质的速度。介质较重、容易打滑，预先馈送时介质发生偏移时，把送纸速度设至「低速」。通常设为「（普通）」。

- 介质（纸张或不干胶）的预先馈送
- 设置介质时进行预送纸功能（初始送纸功能）
- 接收切割数据时进行预送纸功能

补充

本项设置即便在切断电源的情况下也会被。

操作方法

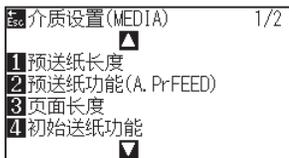
1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



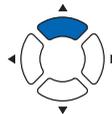
2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。



3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。



4 按下 [1] 键 (送纸速度)。

▶ 显示送纸速度设置页面。



- 5 按下 [1] 键 (低速) 或 [2] 键 (普通)。
- 6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。
 - ▶ 确定设置, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。
- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。
 - ▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。

8.5 设置移动速度

抬刀后移动速度是指，处于工具上（工具升高）状态下的、小车的移动速度。

介质属于难以切割的材质（硬·粘）时，即便把处于工具下（工具降低）状态下的工具移动速度（切割速度）设为变慢，但如果加快移动速度，则可缩短全体的切割时间。

补充

本项设置即使在切断电源的情况下也会被保存。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



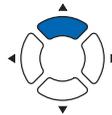
2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



3 按 2 次 POSITION (▲) 键。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (3/4)。

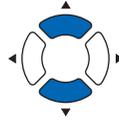


4 按下 [2] 键 (移动速度)。

▶ 显示移动速度设置页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

- 可设置的值为 : 自动 · 10 · 20 · 30 · 40 · 50 · 60cm/s。
- 选择了「自动」时, 速度与工具下 时相同。

6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (3/4)。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (3/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

8.6 设置抬刀移动时轨迹

抬刀移动时轨迹是指，从连接本机的电脑连续接收到在工具 上的状态下移动的坐标信息时，设置成依次移动到各自的坐标上，或是直接移动到最终的坐标上。

抬刀移动时轨迹的设置，分以下 2 种状态。

有效：连续接收移动目标的坐标信息时，依次移动到各自的坐标上。

无效：连续接收移动目标的坐标信息时，直接移动到最后接收的移动目标的坐标上。

在工具 上的状态下，持续移动浪费时间时，如设为「无效」，则可缩短区域时间。

补充

本项设置即便在切断电源的情况下也会被保存。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



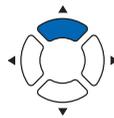
2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



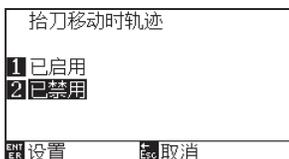
3 按 2 次 POSITION (▲) 键。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (3/4)。



4 按下 [1] 键 (抬刀移动时轨迹)。

▶ 显示抬刀移动时轨迹设置页面。



5 按下 [1] 键 (已启用) 或 [2] 键 (已禁用)。

6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (3/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时, 不变更设置, 返回工具设置 (TOOL) 页面 (3/4)。

8.7 设置抬刀高度

所谓抬刀高度，是指抬刀（举起工具的状态）的工具的高度。
当介质有一定厚度时，设置为“高”。通常情况，请在“通常”下使用。

补充

即使切断电源，该设置仍然被记忆。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



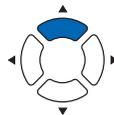
2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



3 按 2 次 POSITION (▲) 键。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (3/4)。



4 按下 [3] 键 (抬刀高度)。

▶ 显示抬刀高度设置页面。



- 5 按下 [1] 键 (普通) 或 [2] 键 (偏高)。
- 6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。
 - ▶ 设置确定后, 返回设置 (TOOL) 页面 (3/4)。
- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。
 - ▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回工具设置 (TOOL) 页面 (3/4)。

9章：接口相关的设置

本章中，说明与接口有关的设置。

本章的项目

- 9.1 接口的设置
- 9.2 缓存内存的清除
- 9.3 I/F (LAN)
- 9.4 用RS-232C连接

9.1 接口的设置

说明接口的设置方法。

本机有 USB 接口 · RS-232C* 接口，各自的切换是自动进行的。

要使用本机，需要在电脑中安装驱动程序。

* RS-232C 接口根据销售地区不同而异。详细信息请咨询销售店。

USB 接口

要使用 USB 接口，请在电脑中安装了驱动程序的状态下使用。

在绘图仪侧，请进行命令设置、步距设置（使用 GP-GL 命令时）、HP-GL 时的原点设置（使用 HP-GL 命令时）。

注意

下述情况难以保证正常动作。

- 连接了 USB Hub 以及扩展 USB Board 时。
- 使用组装机或加以改造的电脑时。
- 使用附送以外的驱动程序驱动时。

使用 USB 3.0 接口时的注意事项

- 在装有部分 USB 3.0 接口的电脑上，有不确保与 USB 2.0 向下兼容的部分，请确认后使用。

请不要实施以下操作。

- 驱动程序安装过程中连接或断开电缆。
- 电脑以及绘图仪启动过程中连接或断开电缆。在 5 秒以内连接或断开电缆。
- 数据传输过程中的连接或断开电缆。
- 一台电脑上连接二台以上的绘图仪。

网络 (LAN) 接口

要使用网络（LAN）接口，需要完成电脑和网络 HUB 等的机器设定，令电脑处于连接网络的状态下。

此外，请暂停停止防火墙功能，或更改设定。要关闭防火墙功能，请将网络与英特网断开。

注意

- 使用 LAN 连接，需要网络 (LAN) 线缆、网络 HUB。请另行准备。
- 网络机器的构成，根据是否使用路由器功能，其使用环境也不各不相同。详细信息请参照使用机器的操作手册，与厂家或网络管理员联系。
- 基于 10BASE-T/100BASE-TX。请确认使用的网络环境。

RS-232C 接口

使用 RS-232C 接口 * 时, 进行命令设置、步距设置 (使用 GP-GL 命令时)、HP-GL 时的原点设置 (使用 HP-GL 命令时), 并设置 RS-232C 接口的传输条件。RS-232C 接口的传输条件可通过操作面板进行设置。设置传输条件时, 所用软件的安装要与本机的设置相同。一旦设置错误, 容易造成本机中显示错误或丢失数据, 引起误动作。这时, 请再次确认传输条件的设置。

* RS-232C 接口根据地域不同, 选项也各不相同。详细信息请咨询销售店。

设置 HP-GL 时的原点

设置步距

设置命令 (命令)

用 RS-232C 进行连接

9.2 缓存内存的清除

删除缓冲内存内的输出数据。

⚠ 注意

请在停止本体动作后，进行缓冲内存的清除。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



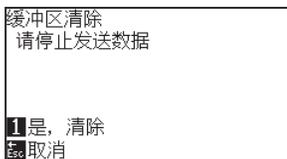
2 按下 OSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



3 按下 [1] 键 (缓冲区清除)。

▶ 显示缓冲区清除页面。



4 按下 [1] 键 (是, 清除)。

▶ 缓冲被清除, 返回主页面。

补充

如果按下 ESC 键 (返回), 则在不进行清除的情况下返回接口设置画面 (1/3)。

9.3 I/F (LAN)

设置 I/F(LAN)。

补充

更改网络的设置时，本体将被重置。

使用网络 (LAN) 进行连接时，设置以下项目。

- DHCP 的设置
- IP 地址的输入
- 子网屏蔽的输入
- 网关的输入
- Mac 地址的显示

DHCP 的设置

有关 DHCP 的设置，根据网络机器的构成，或客户的环境不同而各不相同。

详细信息，请参照您使用机器的操作手册或网络管理员。

初始设置下，DHCP 为关闭。



操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



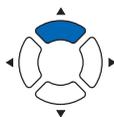
2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (2/3)。



4 按下 [3](LAN) 键。

▶ 显示网络 (LAN) 设置页面。



5 按下 [1](DHCP) 键。

▶ 显示 DHCP 设置页面。



6 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

7 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回接口 (I/F) 设置页面 (2/3)。

8 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 ESC 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回接口 (I/F) 设置画面 (2/3)。

IP地址、子网屏蔽、网关的设置

DHCP 的设置中，选择 [OFF] 时进行设置。

DHCP 的设置中，选择 [ON] 时，显示从 DHCP 伺服器获取的 IP 地址、子网屏蔽、网关的地址。

操作方法

- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



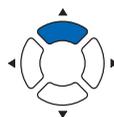
- 2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 设置页面 (1/3)。



- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 设置页面 (2/3)。



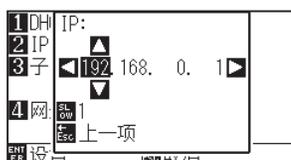
- 4 按下 [3](LAN) 键。

▶ 显示网络 (LAN) 设置页面。

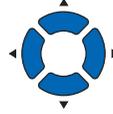


- 5 按下 [2](IP) 键。

▶ 显示 IP 设置页面。



6 按下 OSITION (▲▼◀▶), 设置 IP 地址。



补充

如果按下 [SLOW] 键, 则可更改设置的位数。

7 确认设置, 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 返回网络 (LAN) 设置页面。



8 按下 [3](子网掩码) 键。

▶ 显示子网掩码设置页面。



9 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 设置子网屏蔽。



补充

如果按下 [SLOW] 键, 则可更改设置的位数。

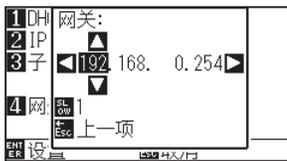
10 确认设置, 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 返回网络 (LAN) 设置页面。

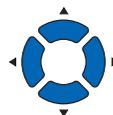


11 按下 [4] 键 (网关) 键。

▶ 显示网关设置页面。



12 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 设置网关。



补充

如果按下 [SLOW] 键, 则可更改设置的位数。

13 确认设置, 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 返回网络 (LAN) 设置页面。

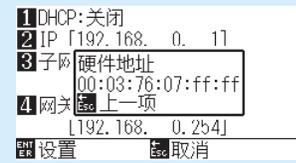


14 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置被更改时, 本体将被重置, 进入主页面。

补充

如果在网络 (LAN) 设置画面中按下 POSITION (▶) 键, 则显示 Mac 地址。



补充

按下 ESC 键 (取消), 则在更改设置的情况下返回接口 (I/F) 设置画面 (2/3)。

9.4 用 RS-232C 连接

RS-232C 的设置，将记忆 1 ~ 4 的不同的 4 种设置，可任意呼出。

参照“切换使用的设置编号”，呼出使用的设置，参照“更改 / 记忆 RS-232C 的设置”，更改、记忆设置内容。

* RS-232C 接口根据销售地区不同而异。详细信息请咨询销售店。

* 如果未备有 RS-232C 接口，则不显示菜单。

可对使用的设置编号进行切换

操作方法

- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



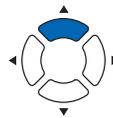
- 2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (2/3)。



- 4 按下 [2](RS-232C) 键。

▶ 显示 RS-232C 设置页面。

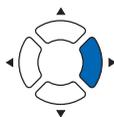
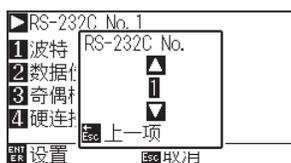


补充

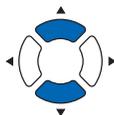
如果按下 ESC 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回接口 (I/F) 页面 (2/3)。

5 按下 POSITION (▶) 键。

▶ 显示 RS-232C No. 设置页面。



6 按下 POSITION (▲▼) 键, 选择设置编号。



补充

可用 1 ~ 4 选择设置编号。

7 确认设置, 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 返回 RS-232C No. 设置页面。

8 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回接口 (I/F) 页面 (2/3)。

9 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

更改/记忆 RS-232C 的设置

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



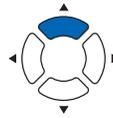
2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (2/3)。



4 按下 [2](RS-232C) 键。

▶ 显示 RS-232C 设置页面。

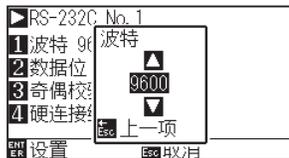


补充

如果按下 ESC 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回接口 (I/F) 页面 (2/3)。

5 按下 [1] 键 (波特率)。

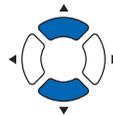
▶ 显示波特率设置页面。



补充

从 19200、9600、4800、2400、1200、600、300 中选择波特率。

6 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

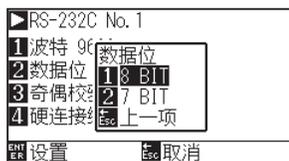
请与使用软件的设置值相符。

7 确认设置, 按下 [ESC] 键 (取消)。

▶ 选择比特率后, 返回 RS-232C 设置页面。

8 按下 [2] 键 (数据位)。

▶ 显示数据位设置页面。



9 按下 [1] 键 (8 BIT) 或 [2] 键 (7 BIT)。

▶ 选择数据位后, 返回 RS-232C 设置页面。

补充

- 请与使用软件的设置值相符。
- 如果按下 [ESC] 键, 则在不更改设置的情况下返回 RS-232C 设置画面。

10 按下 [3] 键 (奇偶校验)。

▶ 显示奇偶校验设置页面。



11 按下 [1] 键 (无)、[2] 键 (偶) 或 [3] 键 (奇)。

▶ 选择奇偶校验后, 返回 RS-232C 设置页面。

12 按下 [4] 键 (信硬连接线握手)。

▶ 显示握手设置页面。



13 按下 [1] 键 (硬连接线)、[2] 键 (Xon/off) 或 [3] 键 (Enq/Ack)。

▶ 选择硬连接线握手后, 返回 RS-232C 设置页面。

14 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回 RS-232C 页面。

15 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

- 请与使用软件的设置值相符。
- 如果按下 [ESC] 键, 则在不更改设置的情况下返回 RS-232C 设置画面。

补充

- 请与使用软件的设置值相符。
- 如果按下 [ESC] 键, 则在不更改设置的情况下返回 RS-232C 设置画面。
- Enq/Ack 的设置, 仅 HP-GL 时有效。GP-GL 时, 即使进行 Enq/Ack 的设置, 也是实线。

10章：操作环境相关的设置

本章中，说明与操作环境有关的设置。

本章的项目

- 10.1 菜单显示相关
- 10.2 传感器相关
- 10.3 本体的环境相关

10.1 菜单显示相关

显示语言的设置 (语言)

设置显示器中显示的语言。

可选语言有：英语、日语、德语、法语、意大利语、西班牙语、葡萄牙语、俄语、韩语、中文共 10 种语言。

操作方法

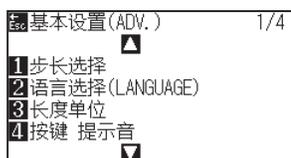
- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



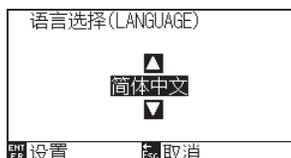
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

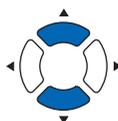


- 3 按下 [2] 键 (语言选择 (LANGUAGE))。

▶ 显示语言选择 (LANGUAGE) 页面。



- 4 按下 POSITION (▲▼) 键，选择所希望的语言。
(本说明书中说明的是选择了中国語时的状态。)



- 5 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回基本设置 (ADV.) 页面。

- 6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

显示长度单位的设置 (长度单位)

把显示器中显示的坐标值、以及各种设置的显示单位以米为单位，或以英寸为单位进行切换。

操作方法

- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



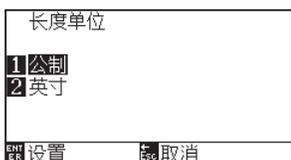
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



- 3 按下 [3] 键 (长度单位)。

▶ 显示长度单位页面。



- 4 按下 [1] 键 (公制) 或 [2] 键 (英寸)。

- 5 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回基本设置 (ADV.) 页面。

- 6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

10.2 传感器相关

介质传感器的有效·无效设置 (介质传感器)

把用于检测介质的有无和介质 (馈送方向的) 长度的传感器设为无效。返回有效时也要从此处设置。

⚠ 注意

通常请在「已启用」状态下使用。设置无法检测的透过率高的介质时，设为无效。设至「已禁用」的情况下，有时会伤及切割垫。必须设置「切割范围」。

操作方法

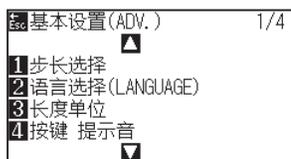
- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



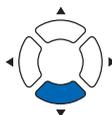
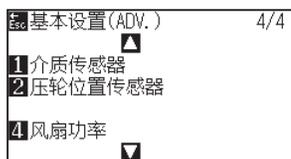
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



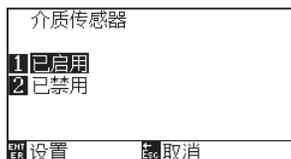
- 3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (4/4)。



- 4 按下 [1] 键 (介质传感器)。

▶ 显示介质传感器页面。



- 5 按下 [1] 键 (已启用) 或 [2] 键 (已禁用)。
- 6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。
 - ▶ 确定设置, 返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。
- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。
 - ▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (4/4)。

压轮位置传感器有效·无效的设置 (压轮位置传感器)

把检测介质间隔的传感器设为无效。返回有效时, 也要在此设置。

注意

通常请在“已启用”条件下使用。

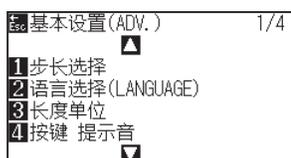
如果设置为“已禁用”, 可能划到切割垫。请务必设置“切割范围”。

操作方法

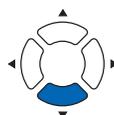
- 1 在主页面, 按下 [PAUSE/MENU] 键。
 - ▶ 显示菜单页面。



- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。
 - ▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



- 3 按下 POSITION (▼) 键。
 - ▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (4/4)。



4 按下 [2] 键 (压轮位置传感器)。

▶ 显示压轮位置传感器页面。



5 按下 [1] 键 (已启用)、[2] 键 (内侧已禁用) 或 [3] 键 (已禁用)。

补充

选择「无效」时，不检测压轮。选择「内侧无效」时，即便内侧的压轮不在网辊上，也不为错误。

6 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回基本设置 (ADV.) 页面 (4/4)。

补充

- 设为「无效」时，不会检测起始位置传感器的位置，数据不同，会有冲突，发生位置错误。必须设置「区域范围」后再进行使用。
- 如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (4/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

10.3 本体的环境相关

风扇的设置(风扇功率)

设置吸取介质的风扇的功率。

介质较薄时，有时会难以移送介质，设置为“弱”。

操作方法

- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



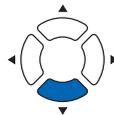
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



- 3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (4/4)。



- 4 按下 [4] 键 (风扇功率)。

▶ 显示风扇功率设置页面。



- 5 按下 [1] 键 (普通) 或 [2] 键 (弱)。
- 6 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。
▶ 确定设置，返回基本设置 (ADV.) 页面 (4/4)。
- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (4/4)

按键提示音的打开/关闭设置 (按键提示音)

可消除按下操作面板的键时会鸣叫的蜂鸣器声音。使其重新鸣叫蜂鸣器音时，也要在此进行设置。

操作方法

- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



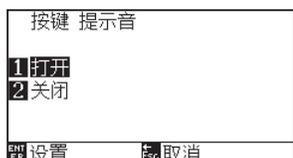
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



- 3 按下 [4] 键 (按键提示音)。

▶ 显示按键提示音设置页面。



- 4 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

- 5 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

- 6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (返回)，则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

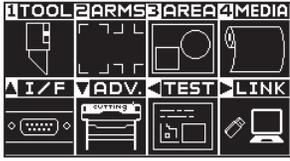
方向键的低速移动速度设定 (方向键低速移动速度)

同时按下 POSITION (▲▼◀▶) 键和 [SLOW] 键, 设定使小车移动时的移动速度。

操作方法

- 1 在基本页面中按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



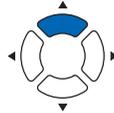
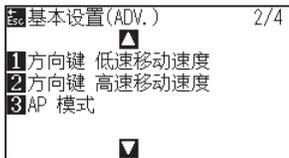
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (2/4)。

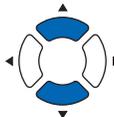


- 4 按下 [1] 键 (方向键 低速移动速度)。

▶ 显示方向键 低速移动速度的设置画面。



- 5 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

可以设置的值为 1 ~ 15 (cm/s)。

- 6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回基本设置 (ADV.) 页面 (2/4)。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (2/4)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

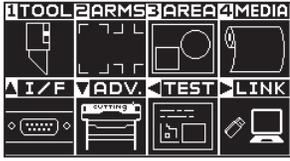
方向键的高速移动速度设定 (方向键高速移动速度)

按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 设定使小车移动时的移动速度。

操作方法

- 1 在基本页面中按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



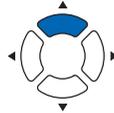
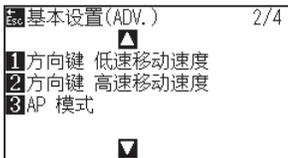
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



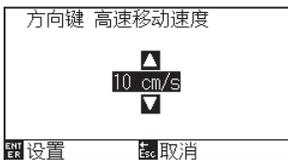
- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (2/4)。

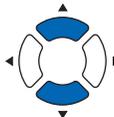


- 4 按下 [2] 键 (方向键 高速移动速度)。

▶ 显示方向键 高速移动速度的设置画面。



- 5 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

可以设置的值为 1 ~ 15 (cm/s)。

- 6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回基本设置 (ADV.) 页面 (2/4)。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (2/4)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

暂停键的选择设定 (暂停/菜单键的选择)

在接收数据过程中，如果按下 [PAUSE/MENU] 键，则设定显示画面。

操作方法

- 1 在基本页面中按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



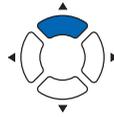
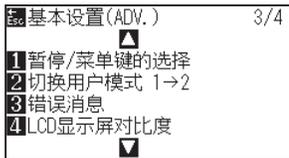
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



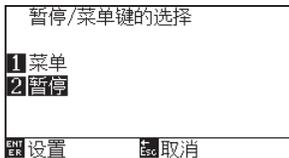
- 3 按 2 次 POSITION (▲) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (3/4)。



- 4 按下 [1] 键 (暂停 / 菜单键的选择)。

▶ 显示暂停 / 菜单键的选择页面。



- 5 按下 [1] 键 (菜单) 或 [2] 键 (暂停)。

- 6 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后，返回基本设置 (ADV.) 页面 (3/4)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (3/4)。

LCD对比度的设置(LCD显示屏对比度)

可以设置操作面板的 LCD 显示的对比度。

操作方法

- 1 在基本页面中按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



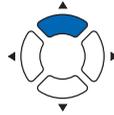
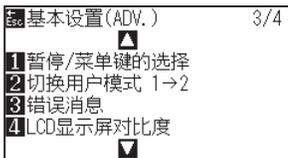
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.)。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。



- 3 按 2 次 POSITION (▲) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (3/4)。

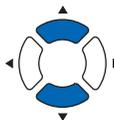


- 4 按下 [4] 键 (LCD 显示屏对比度)。

▶ 显示 LCD 显示屏对比度设置页面。



- 5 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值。



- 6 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后，返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

可以设置的值为 -30 ~ 30 (5 个步骤)。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回基本设置 (ADV.) 页面 (1/4)。

11章：电脑控制相关的设置

本章中，说明电脑控制相关的设置。

本章の項目

- 11.1 命令处理相关
- 11.2 GP-GL 命令相关
- 11.3 HP-GL 命令相关

11.1 命令处理相关

设置命令 (命令)

由绘图仪处理的命令有 GP-GL 和 HP-GL 两种。
请对准所用软件的设置值，或设为自动。

补充

- 命令自动判别有时会因数据原因而发生误判。误判时，会出错或发生误动作。这时，请在完成命令设置后再进行使用。
- 为命令自动判别模式时，必须在绘图仪进入准备状态后再发送数据。
- 通过命令自动判别划分了数据区域时，在区域划分完成后约 10 秒之后，下一命令变为自动判别模式。发送不同命令的数据时，请在完成区域划分 10 秒以后再发送下一数据。

操作方法

1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



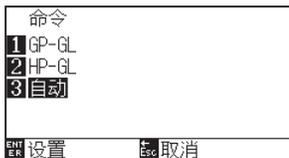
2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



3 按下 [2] 键 (命令)。

▶ 显示命令设置页面。



4 按下 [1] 键 (GP-GL)、[2] 键 (HP-GL) 或 [3] 键 (自动)。

5 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回接口 (I/F) 页面 (1/3)。

6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

工具条件设置的优先级 (优先度)

设置工具条件时，选择优先执行用哪种方法进行的设置。

选择「手动」时，忽略由电脑发送过来的工具条件，只能通过操作面板设置或变更工具条件。这时，对于所设置的条件，即便切断电源也会被保存。

另一方面，选择「程序」时，用操作面板和软件都可变更工具条件，设置最新的工具条件。切断电源时，只保存通过操作面板设置的值，用软件设置的值不会被保存。

操作方法

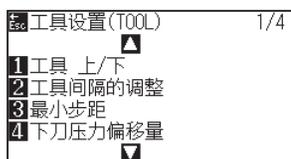
- 1 在主页面上，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



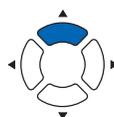
- 2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)



- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (2/4)。



- 4 按下 [3] 键 (优先度)。

▶ 显示优先度设置页面。



- 5 按下 [1] 键 (手动 (MANUAL)) 或 [2] 键 (程序 (PROGRAM))。

- 6 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回工具设置 (TOOL) 页面 (2/4)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

11.2 GP-GL 命令相关

是仅在使用 GP-GL 命令时才有效的项目。

设置步距 (GP-GL 步距)

可变更一步移动的距离。请对准所用软件的设置值。

操作方法

- 1 在主页面, 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



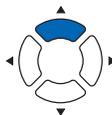
- 2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 单页面 (1/3)。



- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 单页面 (2/3)。



- 4 按下 [1] 键 (GP-GL 步距)。

▶ 显示 GP-GL 步距设置页面。



- 5 [1] 键 (0.100 mm)、[2] 键 (0.050 mm)、[3] 键 (0.025 mm) 或 [4] 键 (0.010 mm)。

- 6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回接口 (I/F) 页面 (2/3)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

“:”、“;”命令的有效·无效 (“:”, “;”命令)

使用 GP-GL 命令时，如数据的最初部分缺失，则这些命令可能会带来很坏的影响。该情况下，请把 “:”、“;” 命令设为无效。

操作方法

- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



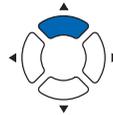
- 2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (2/3)。



- 4 按下 [4] 键 (命令 “:”, “;”)。

▶ 显示命令 “:”, “;” 设置页面。



- 5 按下 [1] 键 (已启用) 或 [2] 键 (已禁用)。

- 6 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回接口 (I/F) 页面 (2/3)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

“W”命令的笔 (PEN) 上·笔 (PEN) 下移动 (‘W’命令)

设置接受了 GP-GL 命令的圆弧切割命令——“W”命令时的动作。

设至工具上时，不管笔 (PEN) 的状态如何，都会在完成笔 (PEN) 上动作后，再移动到圆弧的开始位置。

设至工具下时，不变更笔 (PEN) 的状态，移动到圆弧的开始位置。

补充

工具仅对切割器的设置有效。笔 (PEN) 的设置中，通常进行笔 (PEN) 上动作。

操作方法

- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



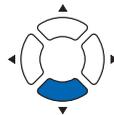
- 2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



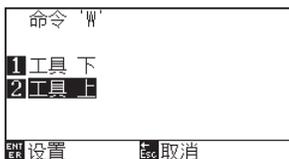
- 3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (3/3)。



- 4 按下 [1] 键 (命令 “W”)。

▶ 显示命令 “W” 设置页面。



- 5 按下 [1] 键 (工具下) 或 [2] 键 (工具上)。

- 6 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回接口 (I/F) 页面 (3/3)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

11.3 HP-GL 命令相关

是仅在使用 HP-GL 命令时有效的项目。

HP-GL 机型确认

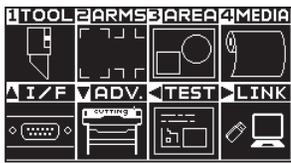
设置接受了要求确认机型的命令“OI”时的动作。

设置 7550 时，返答值为 7550、设置 7586 时，返答值为 7586。

操作方法

- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



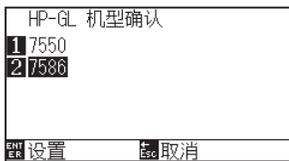
- 2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



- 3 按下 [4] 键 (HP-GL 机型确认)。

▶ 显示 HP-GL 机型确认设置页面。



- 4 按下 [1] 键 (7550) 或 [2] 键 (7586)。

- 5 确认设置内容，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置，返回接口 (I/F) 页面 (1/3)。

- 6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

圆命令分辨率的设置(圆命令分辨率)

设置接受了 HP-GL 命令的笔 (PEN) 绘图仪用 圆弧切割命令时的分辨率。
从“自动”或“默认值”5 度中选择。

操作方法

- 1 在主页面, 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



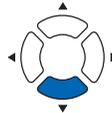
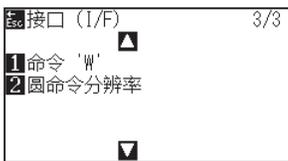
- 2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/3)。



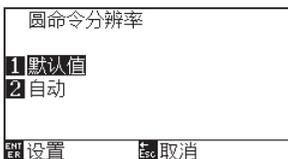
- 3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (3/3)。



- 4 按下 [2] 键 (圆命令分辨率)。

▶ 显示圆命令分辨率设置页面。



- 5 按下 [1] 键 (默认值) 或 [2] 键 (自动)。

- 6 确认设置内容, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回接口 (I/F) 页面 (3/3)。

- 7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

12 章：数据链接

本章对数据链接的设置进行说明。

本章的项目

- 12.1 连接对象的选择
- 12.2 利用 USB DRIVE(存储器)的数据链接
- 12.3 带条形码的输出
- 12.4 起始标记自动检测
- 12.5 通信超时
- 12.6 斜行检出

12.1 连接对象的选择

请事先将通过应用软件等制作的专用数据输出至切割绘图仪。

可以保存至 USB DRIVE(存储器)，然后输出，或经过伺服器(电脑)，利用网络(LAN)线缆、USB 线缆进行输出。

操作方法

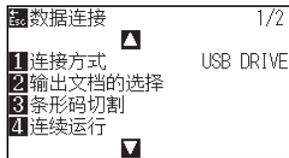
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



- 2 按下 POSITION (▶) 键 (LINK)。

▶ 显示数据连接页面 (1/2)。



- 3 按下 [1] 键 (连接方式)。

▶ 显示连接方式选择的页面。



- 4 按下 [1] 键 (USB DRIVE)、[2] 键 (SERVER (USB)) 或 [3] 键 (SERVER (LAN))。

- 5 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后，返回数据连接页面 (1/2)。

- 6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

12.2 利用 USB DRIVE(存储器)的数据链接

请事先将通过应用软件等制作的专用数据保存于 USB DRIVE(存储器), 从切割绘图仪输出。
可以从绘图仪的菜单中选择数据, 进行数据链接。

补充

- 有关文档名
 - 仅对应 1 字节英文数字 (ASCII)。
 - 不能使用 Windows 的禁用字符 (¥ , / , / , ; , * , ? , " , < , > , | 等)。
 - 显示字数限制为 25 个字符。超出部分通过滚动轴显示。
 - 扩展名为 “xpf”、“plt”。
- 选择项目后, 需过一段时间才显示滚动轴。
- 显示文件夹时, 前后带 ‘<’、‘>’。
- 排列顺序为名字升序。
- 可获取的文档、文件夹的数量为 64。
- 无法使用第 2 层的文件夹下的文档。

操作方法

1 请插入保存有绘图仪专用数据的 USB DRIVE(存储器)。

2 按下 [PAUSE/MENU] 键;

▶ 进入菜单页面。



3 按下 POSITION (▶) 键 (LINK)。

▶ 显示数据连接设置页面 (1/2)。



4 按下 [1] 键 (连接方式)。

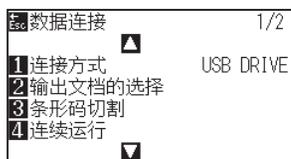
▶ 显示连接方式选择的页面。



5 按下 [1] 键 (USB (DRIVE))。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回数据连接页面 (1/2)。

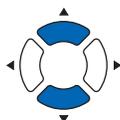


7 按下 [2] 键 (输出文档的选择)。

▶ 显示输出文档的选择页面。



8 按下 POSITION (▲▼) 键, 选择文档。



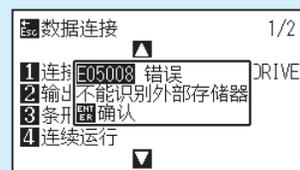
9 按下 [ENTER] 键 (开始)。

▶ 切割选择的文档。

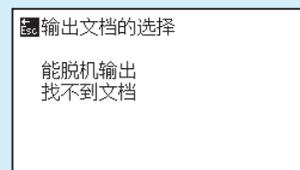
10 如果切割结束, 则进入就绪状态。

补充

- 未插入 USB 存储器的情况, 则如下显示。



- USB DRIVE(存储器)中无输出数据时, 则如下显示。

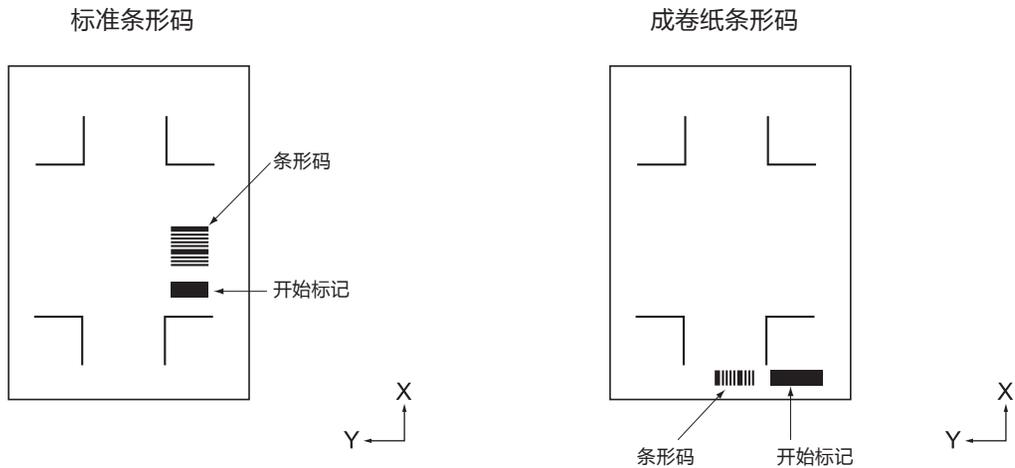


补充

按下 POSITION (▲▼) 键, 切换文件夹。

12.3 带条形码的输出

事先将通过 Cutting Master 5、Graphtec Studio 2 等输出的文档的相关信息条形码化,与设计、标记一起打印。利用切割绘图仪切割时,读取该条形码,检出保存于 USB DRIVE(存储器)的适合的切割数据(XPF)并切割。

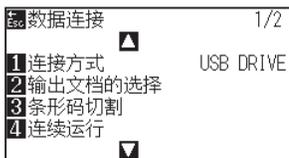


操作方法

- 1 请插入保存有绘图仪专用数据的 USB DRIVE(存储器)。
- 2 按下 [PAUSE/MENU] 键；
▶ 进入菜单页面。

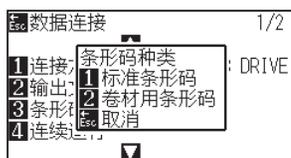


- 3 按下 POSITION (▶) 键 (LINK)。
▶ 显示数据连接页面 (1/2)。



4 按下 [3] 键 (条形码切割)。

▶ 显示以下信息。



5 按下 [1] 键 (标准条形码) 或 [2] 键 (卷材用条形码)。

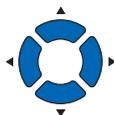
▶ 显示以下信息。



< 标准条形码的情况合 >

< 卷材用条形码的情况 >

6 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，则工具移动至开始标记位置。



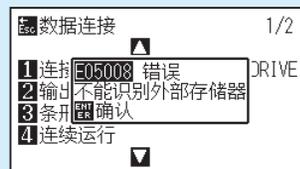
7 确认工具的位置，按下 [ENTER] 键。

▶ 读取条形码。结束后，显示以下页面。

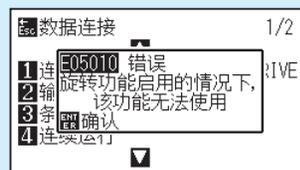


补充

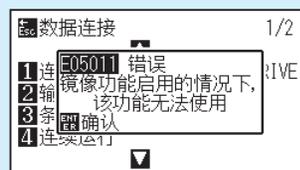
- 未插入 USB DRIVE(存储器)的情况，则如下显示。



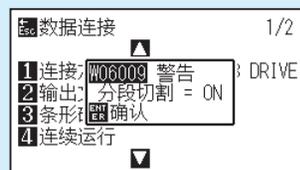
- 如果旋转为 ON，则如下显示。



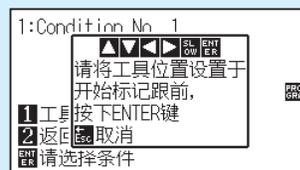
- 如果镜像为 ON，则如下显示。



- 成卷纸条形码的情况，第 2 张以后，如下显示。

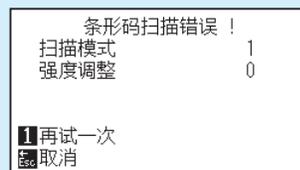


- 成卷纸条形码的情况，第 2 张以后，如下显示。



补充

- 果无法检出开始标记，则如下显示。



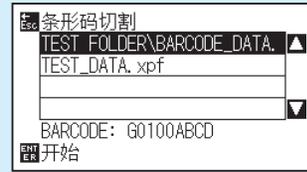
请重新检测开始标记的打印、检出开始位置等。

8 检索文档, 开始切割。

9 如果切割结束, 则进入就绪状态。

补充

- 如果发现多个对象文档, 请选择需要的文档。



- 如果找不到对象文档, 则如下显示。



12.4 起始标记自动检测

如果起始标记自动检测的设置为 ON，则进行下述动作。
如果靠近开始标记，则无需使工具移动至检出开始位置，
只需按下 [ENTER] 键，即自动检索开始标记。

补充

- 仅“标准条形码”的开始标记有效。“成卷纸条形码”的情况则无效。
- 如果图中有掩模标记，则掩模标记被识别为开始标记。作图掩模标记时，请将起始标记自动检测设为关闭。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



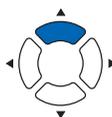
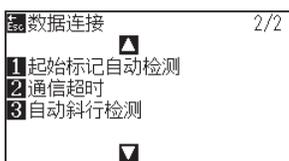
2 按下 POSITION (▶) 键 (LINK)。

▶ 显示数据链连接页面 (1/2)。



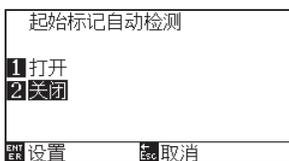
3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示数据链连接页面 (2/2)。



4 按下 [1] 键 (起始标记自动检测)。

▶ 显示起始标记自动检测页面。



5 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回数据连接页面 (2/2)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回数据连接页面 (2/2)。

12.5 通信超时

与数据链接伺服器连接时，为防止通信中断，经过一定时间后，将解除连接。解除前的一定时间，可进行设置。

操作方法

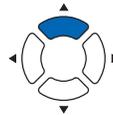
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；
▶ 进入菜单页面。



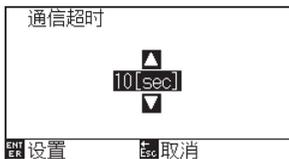
- 2 按下 POSITION (▶) 键 (LINK).
▶ 显示数据链连接页面 (1/2).



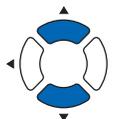
- 3 按下 POSITION (▲) 键。
▶ 显示数据链连接页面 (2/2).



- 4 按下 [2] 键 (通信超时).
▶ 显示通信超时选择的页面。



- 5 按下 POSITION (▲▼) 键，增减设置值。



补充

可设置的值为 5sec ~ 15sec。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回数据连接页面 (2/2)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回数据连接页面 (2/2)。

12.6 斜行检出

连续运转时，将开始页与现状的页的开始标记位置进行比较，可检出介质的斜行，设定容许斜行多少。
有关连续运转，请参照“各应用软件使用说明书”。

操作方法

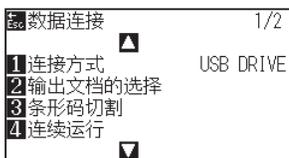
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



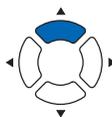
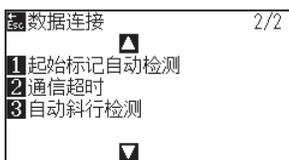
- 2 按下 POSITION (▶) 键 (LINK)。

▶ 显示数据连接页面 (2/2)。



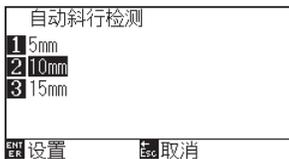
- 3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示数据连接页面 (2/2)。



- 4 按下 [3] 键 (自动斜行检测)。

▶ 显示自动斜行检测页面。



- 5 按下 [1] 键 (5mm)、[2] 键 (10mm)、或 [3] 键 (15mm)。

补充

连续运转时，检出开始标记的位置，设置介质斜行的容许程度时，从 5mm、10mm、15mm 中选择。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回数据连接页面 (2/2)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回数据连接页面 (2/2)。

13 章: 服装 (AP) 模式

服装 (AP) 模式, 是使用与面向服装的 CAD 的组合的本机时所需的功能。

本章对服装 (AP) 模式的设置进行说明。

本章的项目

- 13.1 服装 (AP) 模式
- 13.2 轴校准的概要
- 13.3 补正坐标轴
- 13.4 F 命令的切割 (F_CUT) 的设置
- 13.5 作图切割演示
- 13.6 超时的设置
- 13.7 分割的设置
- 13.8 利用 USB DRIVE(存储器) 的离线输出
- 13.9 切割测试
- 13.10 横切的设置
- 13.11 空白后侧的设置
- 13.12 预先馈送次数的设置
- 13.13 纸张准备时间的设置

13.1 服装 (AP) 模式

如果服装模式有效，则该功能有效。请使其他用途无效后再使用。
服装模式有效时，可使用以下功能等。

服装模式有效时，能使用以下功能等。

- 轴校准
- F 命令
- 切割演示
- 超时
- 分割
- 离线输出
- 测试切割

服装模式有效时，不能使用以下功能等。

- 标记
- 与伺服器的数据链接

参考

服装 (AP) 模式有效时，如果将数据分类的工具设定为 ON，则先描画将工具设定为笔的工具条件。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



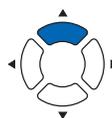
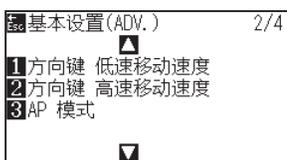
2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.).

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/4).



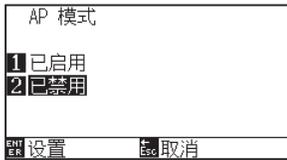
3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (2/4).



4 按下 [3] 键 (AP 模式)。

▶ 显示 AP 模式设置页面。



5 按下 [1] 键 (已启用)。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回工具设置 (ADV.) 页面 (2/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。



补充

如果服装模式已启用, 则就绪后显示 “AP”。

13.2 轴校准的概要

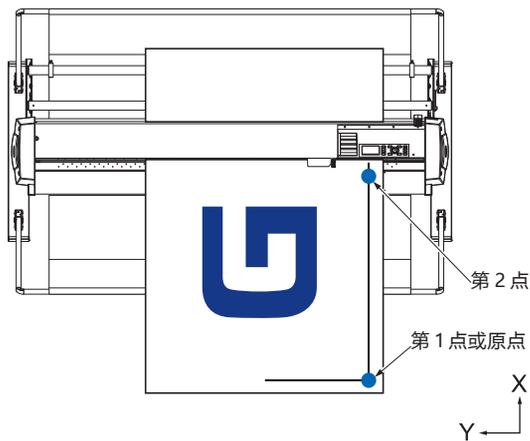
轴校准，是以 2 点的对准标记（砂砾）为基准，补正轴的倾斜。此外，输入各点的距离，也可进行距离的补正。将工具的前端对准各点的位置。

请使用用于获取 XY 轴和原点所需的作图（砂砾、对准标记）的介质。

对准标记

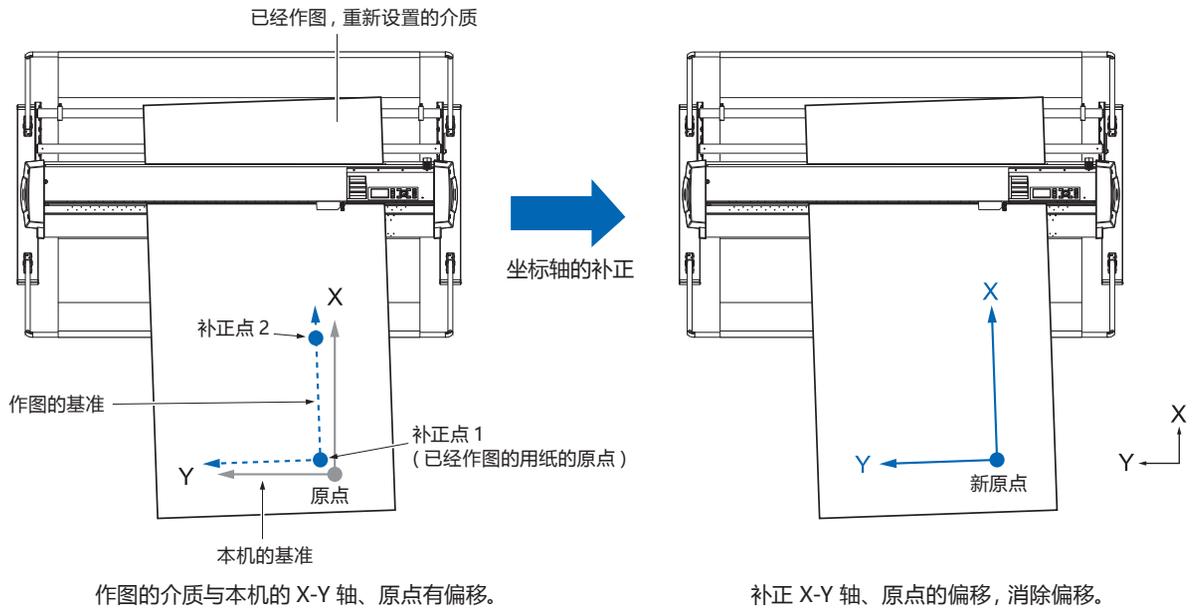
对准标记的数量为 2 个。各个对准标记的位置如下图所示。

2 点对准



轴对准的示意图

补正前和补正后如下图所示。



13.3 校正坐标轴

对位置对准校正的方法进行说明。

补充

- 校正后，如果进行以下操作，校正将被解除。
 - 设置新原点。
 - 重新设置介质。
 - 设置旋转。（请在进行轴校准前进行旋转的设置。）
根据旋转的设置移动此时的轴校准点。
- 有关第 1 点和第 2 点的设置，如果轴的倾斜过大，则将显示“请重新设置轴校准设置错误”。
设置时请使介质处于较小倾斜的状态下，进行校正操作。
- 如果将第 1 点和第 2 点设置为相同点，则轴校准将被清除。

轴校准的设置

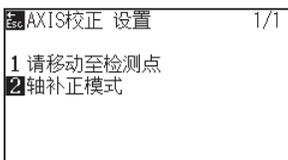
设置为轴校准模式。

操作方法

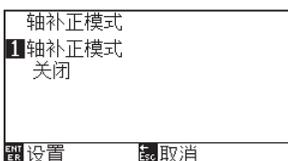
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；
▶ 进入菜单页面。



- 2 按下 [2] 键 (AXIS)。
▶ 显示 AXIS 校正 设置页面 (1/1)。



- 3 按下 [2] 键 (轴校准模式)。
▶ 显示轴校准模式设置页面。



4 按下 [1] 键 (轴校准模式)。

▶ 显示轴校准设置页面。



5 按下 [2] 键 (轴校准)。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确认后, 返回轴校准模式设置页面 (1/1)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回 AXIS 校正页面 (1/1)。

开始点设置

校正原点位置、X-Y 轴的角度偏移。

通过使用该功能, 可进行已经作图的纸张的重新设置。

在进行坐标轴的校正前, 如果事先进行 X 轴的线和原点位置的作图, 明确原点位置和坐标轴, 则可方便地进行轴校准。

即使在 X 轴的线与原点位置为倾斜状态, 也请在作图范围的内侧进行作图。

如果在极限作图范围进行原点位置和 X 轴的作图, 则设置位置在作图范围外, 无法进行校正。

操作方法

1 设置描画有对准标记的介质。

补充

在介质移动的范围, 请确认砂砾滚轴确实在介质上。该校正用于介质的设置有轻微倾斜的情况。如果介质的偏移过大, 则可能发生介质脱落。

2 在抓笔器上设置刀架或笔。

补充

在抓笔器上设置刀架时, 请注意设置位置。请务必在抓笔器 1 (跟前侧) 上设置工具。请参照“安装工具”。

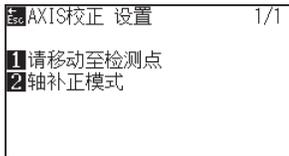
3 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



4 按下 [2] 键 (AXIS)。

▶ 显示 AXIS 校正 设置页面 (1/1)。



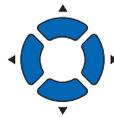
5 按下 [1] 键 (移动至检测点)。

▶ 显示以下信息。



6 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，使工具前端移动至对准标记位置。

▶ 使工具移动至补正点 1 (已经作图的 X 轴上的任意点) 的位置。



补充

同时按下 POSITION 键和 [SLOW] 键，则小车缓慢移动。

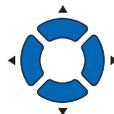
7 确认工具的位置，按下 [ENTER] 键。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则不进行读取的状态下返回 AXIS 校正 设置页面。

8 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，使工具前端移动至对准标记位置。

▶ 使工具移动至补正点 2 (已经作图的 X 轴上的任意点) 的位置。



补充

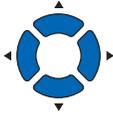
同时按下 POSITION 键和 [SLOW] 键，则小车缓慢移动。

9 确认工具的位置，按下 [ENTER] 键。

补充
如果按下 [ESC] 键（取消），则不进行读取的状态下返回 AXIS 校正 设置页面。

10 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键，使工具前端移动至对准标记位置。

▶ 使工具移动至新原点（需要设置为原点的点）的位置。



补充
同时按下 POSITION 键和 [FAST] 键，则小车快速移动。

11 确认设置，按下 [ENTER] 键（设置）。

▶ 计算 X 轴的倾斜角度，进行轴的补正。完成补正后，返回主页面。

13.4 F 命令的切割 (F_CUT) 的设置

通过 GP-GL 命令时的馈送命令，进行横切打开 / 关闭的设置。

如果设置该功能，即使通过馈送命令发送不剪切纸张的参数，也进行横切。

参考

即使切断电源，该设置仍然被记忆。

操作方法

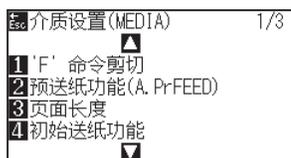
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



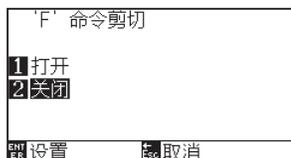
- 2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/3)。



- 3 按下 [1] 键 (F 命令的剪切)。

▶ 显示 F 命令剪切页面。



- 4 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

- 5 确认设置，按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后，返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/3)。

- 6 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在不更改设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/3)。

13.5 作图切割演示

为确认本机的动作，描画切割演示图形。

⚠ 注意

不要将手等放置于可动部。小车突然动作会导致人员受伤。
如果选择测试图形的作图，则小车立即开始动作。

操作方法

- 1 设置 A3 尺寸以上大小的介质。
- 2 在笔架上设置笔柱塞，选择笔柱塞所设置的条件。

补充

有关介质的设置，请参照“设置介质（纸张）”。

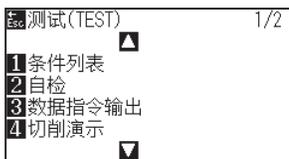
补充

- 有关笔柱塞的设置，请参照“安装工具”。
- 工具条件的切换，请参照“工具条件的选择”，工具的设置请参照“工具的设置”。

- 3 按下 [PAUSE/MENU] 键；
▶ 进入菜单页面。



- 4 按下 POSITION (◀) 键 (TEST)。
▶ 显示测试 (TEST) 页面 (1/2)。



5 按下 [4] 键 (切割演示)。

▶ 显示切割演示页面。



6 确认笔工具也被设置。

7 确认工具、介质的可动部可以安全动作。

注意

不要将手等放置于可动部。如果小车突然开始动作，会导致人员受伤。

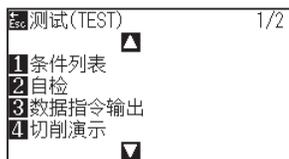
8 按下 [1] 键 (开始)。

▶ 开始切割演示的作图。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则在不输出切割演示的情况下返回测试 (TEST) 页面。

9 如果开始作图，则显示测试 (TEST) 页面 (1/2)。



补充

动作过程中，操作面板的键无效。切割演示的输出结束后，可以进行操作。

10 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

13.6 超时的设置

有关超时的设置，对于输入接口的数据，在指定时间以上的间隔后，将该部分作为数据的间隔，将该间隔之前的所有数据进行作图，结束后进行横切。

参考

即使切断电源，该设置仍然被记忆。

操作方法

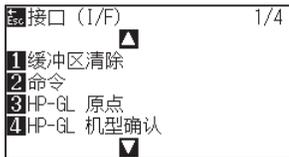
1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



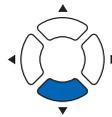
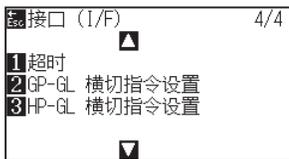
2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/4)。



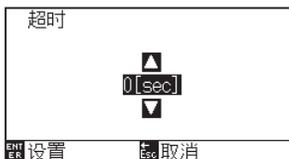
3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (4/4)。

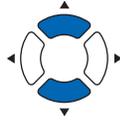


4 按下 [1] 键 (超时)。

▶ 显示超时页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回接口 (I/F) 页面 (4/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

- 可设置的范围为 0、1、2、3、5、10、20、30、60、120(秒)。
- 如果设置为 0 秒, 则不进行超时引起的横切。

补充

如果按下 ESC 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回接口 (I/F) 页面 (4/4)。

13.7 分割的设置

分割的设置，是作为分割传送指定的命令时，被作为数据的分隔，将该分隔之前的所有数据进行作图，结束后进行横切。

GP-GL 分割

进行 GP-GL 时的分割的设置。

参考

即使切断电源，该设置仍然被记忆。

操作方法

- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



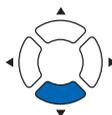
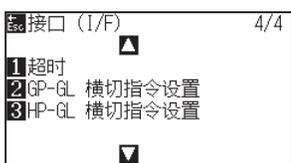
- 2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/4)。



- 3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (4/4)。

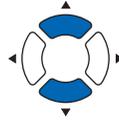


- 4 按下 [2] 键 (GP-GL 横切指令设置)。

▶ 显示 GP-GL 横切指令设置页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 更改设置值。



补充

可设置的内容为“FS”、“H”、“J0”、“F”、“-”。“-”设置时, 不进行通过分离的横切。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回接口 (I/F) 页面 (4/4)。

补充

如果按下 ESC 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回接口 (I/F) 页面 (4/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

HP-GL 分割

进行 HP-GL 时的分割的设置。

参考

即使切断电源, 该设置仍然被记忆。

操作方法

1 按下 [PAUSE/MENU] 键 ;

▶ 进入菜单页面。



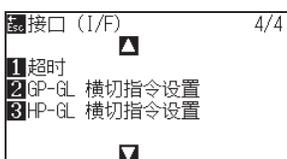
2 按下 POSITION (▲) 键 (I/F)。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (1/4)。



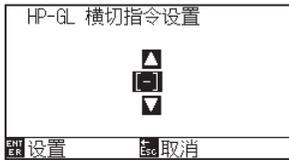
3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示接口 (I/F) 页面 (4/4)。

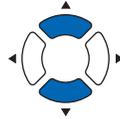


4 按下 [3] 键 (GP-GL 横切指令设置)。

▶ 显示 GP-GL 横切指令设置页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 更改设置值。



补充

可设置的内容为 "IN"、"DF"、"PS"、"TW"、"SC"、"IP"、"SP"、"NR"、"PG"、"AH"、"AF"、" - "。
" - " 设置时, 不进行通过分离的横切。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回接口 (I/F) 页面 (4/4)。

补充

如果按下 ESC 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回接口 (I/F) 页面 (4/4)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

13.8 利用 USB DRIVE(存储器) 的离线输出

请事先将通过应用软件等制作的专用数据保存于 USB DRIVE(存储器)，从切割绘图仪输出。
可以从绘图仪的菜单中选择数据，进行离线输出接。

补充

- 仅对应 1 字节英文数字 (ASCII)。
- 不能使用 Windows 的禁用字符 (¥ , / , / , ; , * , ? , " , < , > , | 等)。
- 显示字数限制为 25 个字符。超出部分通过滚动轴显示。
- 选择项目后，需过一段时间才显示滚动轴。
- 扩展名为 “xpf”、“plt”。
- 显示文件夹时，前后带 ‘<’、’>’。
- 排列顺序为名字升序。
- 可获取的文档、文件夹的数量为 64。
- 无法使用第 2 层的文件夹下的文档。

操作方法

1 请插入保存有绘图仪专用数据的 USB DRIVE(存储器)。

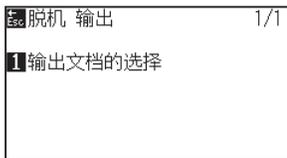
2 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



3 按下 POSITION (▶) 键 (MEM.)。

▶ 显示脱机 输出页面 (1/1)。

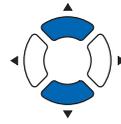


4 按下 [1] 键 (输出文档选择)。

▶ 显示输出文档选择的页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 选择文档。



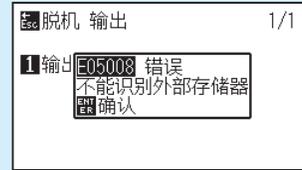
6 按下 [ENTER] 键 (开始)。

▶ 切割选择的文档。

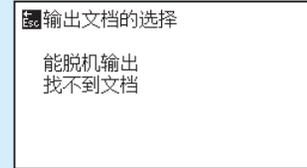
7 如果切割结束, 则进入就绪状态。

补充

- 如果未插入 USB DRIVE(存储器), 则如下显示。



- USB DRIVE(存储器) 中无输出数据时, 则如下显示。



补充

按下 POSITION (◀▶) 键, 切换文档夹。

13.9 切割测试

设置工具、速度、切割压、加速度后，进行切割测试，确认实际的切割状态。

检查介质的切割情况、角的倒圆情况。如果切割状态不佳，则调整各种设置，再次切割测试。反复进行，直至达到最佳设置。

测试切割

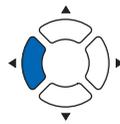
在现在显示的值下切割测试图形。

操作方法

- 1 设置实际需要切割的介质。
- 2 在基本页面中按下 [COND/TEST] 键。
▶ 显示条件页面 (1/3)。



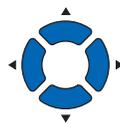
- 3 按下 POSITION (◀) 键 (切割测试)。



补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则返回条件页面。

- 4 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 使小车缓慢移动至进行切割测试的位置。

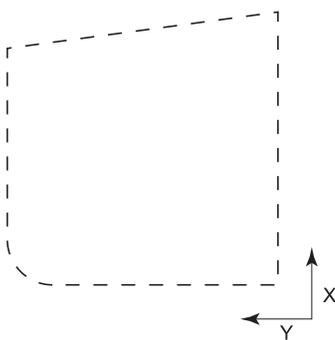


补充

同时按下 POSITION 键和 [SLOW] 键, 则小车缓慢移动。

- 5 按下 [ENTER] 键。

▶ 切割测试图形被切割。



⚠ 注意

如果按下 [ENTER] 键, 则小车开始动作, 请注意不要被刀刃割伤。

6 结束后按下 [ENTER] 键。

▶ 显示条件页面。

7 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

确认测试切割的结果

确认测试切割的结果，调整为最合适的设置。反复进行测试切割和设置，直至可进行良好的切割。

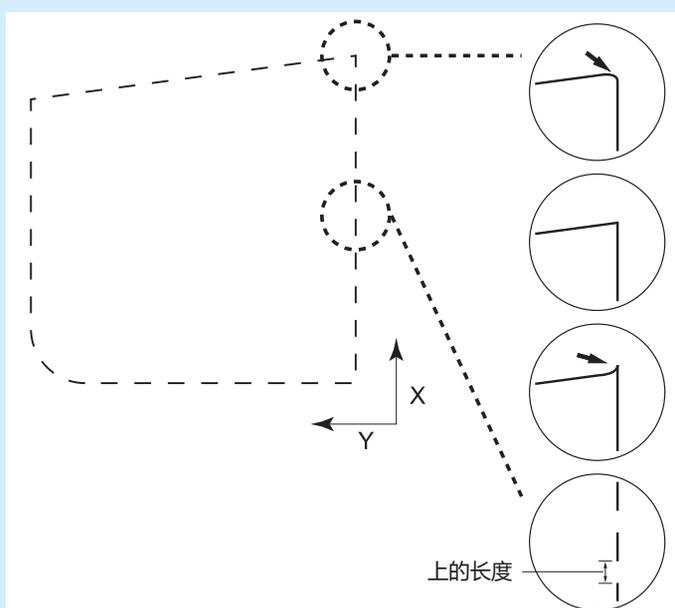
偏移量的调整

如果未能良好切割转角，或过度切割，则请参照“工具条件的设置”，调整补偿值。

补充

补偿的确认方法

请参照以下信息，检查是否正确设置补偿量。



补正量不足。
请加大补偿值。

是适当的补偿值。

过度补偿。
请减少补偿值。

请确认刀长度。
如果刀长度小，则在作图中被切割的部分可能脱落。

刀架使用时的调整

请进行调整，实现介质的完全切割。

如果介质未被完全切割，则可能是由于切割压过低或刀刃露出量过少。

请参照“刀刃露出量调整”、“切割压的设置”进行设置的调整。

使用笔记笔时的调整

请调整笔压，使作图时不出现飞白。但是，如果增加笔压，将缩短笔的寿命，因此请适当调整，避免产生飞白。

笔压的设置，请参照“切割压的设置”进行调整。

13.10 横切的设置

以分割设置的命令，以超时设置的值进行是 / 否横切的设置。

参考

即使切断电源，该设置仍然被记忆。

操作方法

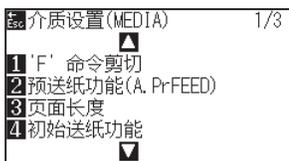
1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



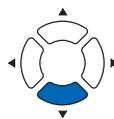
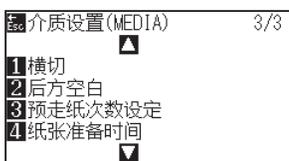
2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/3)。



3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。



4 按下 [1] 键 (横切)。

▶ 显示横切设置页面。



5 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/3)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

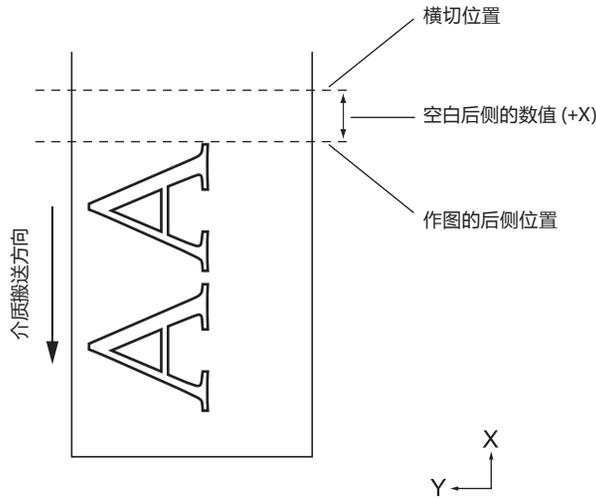
▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

13.11 空白后侧的设置

因超时或分离的设置而进行横切的情况，在作图的 +X 的最大值上加上这里设置的空白值的位上，进行横切。



参考

即使切断电源，该设置仍然被记忆。

操作方法

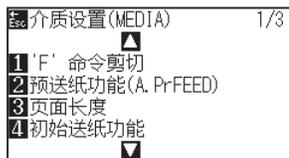
1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



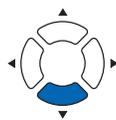
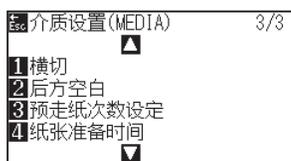
2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/3)。



3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

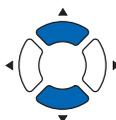


4 按下 [2] 键 (后方空白)。

▶ 显示后方空白设置页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 更改设置值。



补充

- 可设置的范围为 7.0mm ~ 30.0mm。
- 如果按下 [SLOW] 键, 则可更改设置的位数。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ I 返回主页面。

13.12 预先馈送次数的设置

从成卷纸拉出的纸张，为了防止带有砂砾轴的印记（预先馈送）和纸张的偏移，设置预先馈送次数。
纸张漂白时间结束后，反复进行设置预先馈送的次数。
该设置在初始送纸功能的设置为打开或分段切割为打开时有效。

操作方法

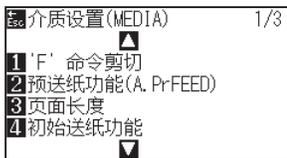
1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



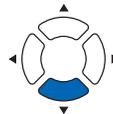
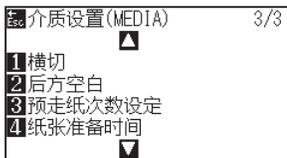
2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/3)。



3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

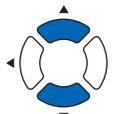


4 按下 [3] 键 (预走纸次数设定)。

▶ 显示预走纸次数设定页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键，更改设置值。



补充

- 可设置的范围为 0 ~ 5。
- 纸张漂白时间中所传送的数据，在预先馈送动作结束后立即开始切割 / 作图动作。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

13.13 纸张准备时间的设置

为了防止纸张的伸缩对从成卷纸拉出的纸张的切割 / 作图的影响，设置准备于使用环境的时间。
送纸动作（初始送纸功能的设置）结束后，返回馈送长度（页长度的设置）的一半长度，在设置的时间内准备纸张。
该设置在初始送纸的设置为打开或分段切割的设置为打开时有效。

操作方法

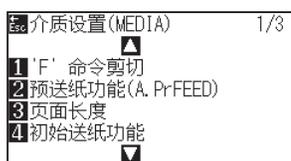
- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



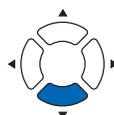
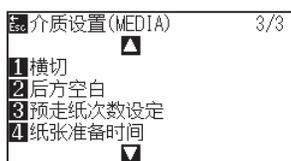
- 2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/3)。



- 3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

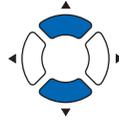


- 4 按下 [4] 键 (纸张准备时间)。

▶ 显示纸张准备时间设置页面。



5 按下 POSITION (▲▼) 键, 更改设置值。



补充

可设置的值为 0 秒、60 秒、120 秒、180 秒、300 秒、420 秒、600 秒。

6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 设置确定后, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面 (3/3)。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

14章：使用附属软件进行切割

有关如何使用应用软件进行裁切的信息，请参阅每个应用软件的使用说明书。

15章：维护

本章中说明与维护有关的设置。

本章的项目

- 15.1 日常维修
- 15.2 更换刀片
- 15.3 清扫刀架
- 15.4 帽前沿更换刀架
- 15.5 刀片寿命的警报设定
- 15.6 横切单元的交换

15.1 日常维修

日常维修

日常维修时需要注意以下事项。

- (1) 不得向机构部注油。
- (2) 本体的清扫要用干布擦拭或用布沾上稀释过的中性洗涤剂后擦拭。
稀释剂·苯·酒精等会伤及表面，请不要使用。
- (3) 切割垫有污垢时，要用干布擦拭。污垢严重时，要用布沾上稀释过的酒精或中性洗涤剂后擦拭。
- (4) 检测介质的传感器上带有尘埃·垃圾等时，会导致误动作。请用布沾上稀释过的酒精或中性洗涤剂后擦拭。
* 严禁使用苯·稀释剂等。
- (5) Y 导轨滑动面污垢时，要用清洗过的（干净的）干布轻轻擦去污垢。
* 滑动面会渗出润滑油。请不要强行擦除。

保存方法

不使用时的保存方法，请注意以下事项。

- (1) 要把工具从刀架上卸下来后进行保存。
- (2) 本体要用布罩住，防止落下尘埃。
- (3) 请避免直射日光、不要在高温高湿度的场所存放。
- (4) 降低控制杆，不要使压轮处于上升状态。

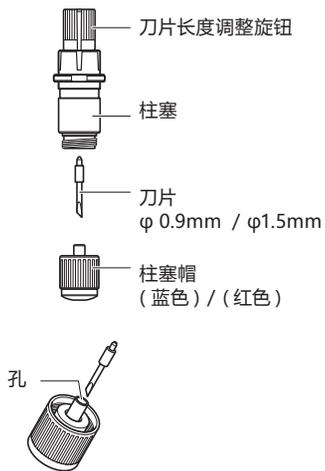
15.2 更换刀片

请参照刀架的结构图，更换刀片。

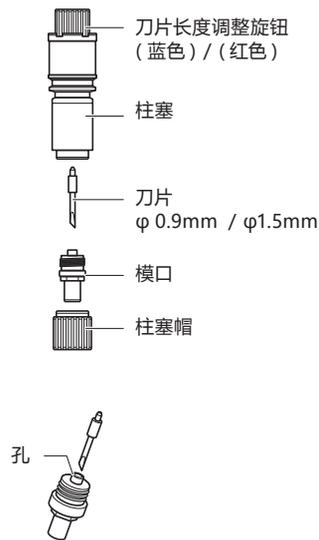
⚠ 注意

使用切刀头时请注意安全。

PHP33-CB09N-HS/
PHP33-CB15N-HS



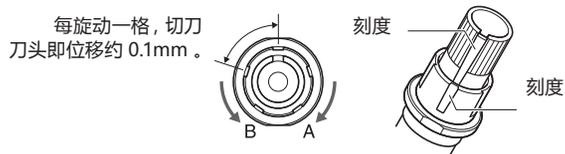
PHP35-CB09-HS/
PHP35-CB15-HS



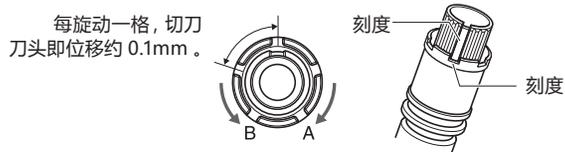
操作方法

- 1 把刀片长度调整旋钮旋至箭头 B 方向，把刀头拉至柱塞内。

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS



- 2 逆时针方向旋转柱塞帽或模口，从柱塞上卸下。
- 3 取出柱塞帽或模口内的刀。
- 4 取出交换用的道。3 将刀插入柱塞帽或模口内的孔。
- 5 在柱塞帽或模口中插入有刀的状态下，从上方安装柱塞。
- 6 顺时针方向旋转柱塞帽或模口，进行固定。

注意

<PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS>

- 请将切刀刀头笔直插入柱塞帽底部。
如果无法笔直插入，请多次按下切刀刀头的插入口后再插入切刀刀头。



如果不正确安装，将导致破损。

<PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS>

- 请将切刀刀头笔直插入模口底部。
如果无法笔直插入，请多次按下切刀刀头的插入口后再插入切刀刀头。



如果不正确安装，将导致破损。

15.3 清扫刀架

刀头的前沿附有纸粉或介质渣滓时，剪切器刀头旋转不畅，会降低剪切质量。
为去除纸粉或介质渣滓，请定期清扫刀架。

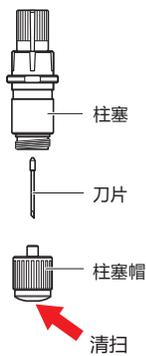
⚠ 注意

操作切刀刀头时，请注意不要切到手等。

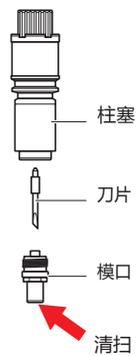
清扫方法

- 1 清扫前沿所附着的纸粉和介质渣滓。
清扫后请进行复原。
旋转柱塞帽或模口，将其卸下，清扫柱塞帽或模口的刀的出入口周围。

PHP33-CB09N-HS/
PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/
PHP35-CB15-HS



- 2 清扫结束后，安装柱塞帽或模口。

15.4 帽前沿更换刀架

刀架的前沿因与介质摩擦而发生磨损。

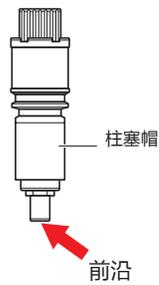
刀架的前沿磨损时，切割质量会下降。

一旦发现柱塞帽的前沿发生磨损，建议更换刀架。

PHP33-CB09N-HS/
PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/
PHP35-CB15-HS



注意

使用切刀刀头时请注意安全。

15.5 刀片寿命的警报设定

是测定笔、切刀刀头等消耗品的切割距离，作为工具交换的标准的设置。
有警报功能的打开 / 关闭、可设置的组、警报距离、消除消耗度的设置。

操作方法

- 1 按下 [PAUSE/MENU] 键；

▶ 进入菜单页面。



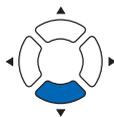
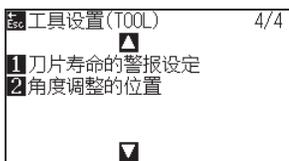
- 2 按下 [1] 键 (TOOL)。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (1/4)。



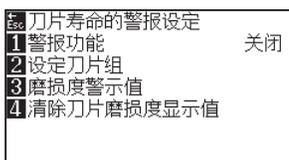
- 3 按下 POSITION (▼) 键。

▶ 显示工具设置 (TOOL) 页面 (4/4)。



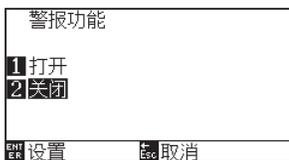
- 4 按下 [1] 键 (刀片寿命的警报设定)。

▶ 显示刀片寿命的警报设定页面。



- 5 按下 [1] (警报功能)。

▶ 显示警报功能设置页面。



6 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

7 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回刀片寿命的警报设定页面。

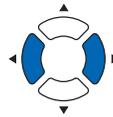
刀片寿命的警报设定		打开
1	警报功能	
2	设定刀片组	
3	磨损度警示值	
4	清除刀片磨损度显示值	

8 按下 [2] 键 (设定刀片组)。

▶ 显示设定刀片组页面。

设定刀片组									
条件	1	2	3	4	5	6	7	8	
设定值	1	2	3	4	5	6	7	8	
◀▶	条件编号								
设定值	▲上								
	▼下								
ENTER	设置	ESC							取消

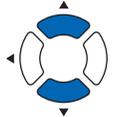
9 按下 POSITION (◀▶) 键, 选择工具条件编号。



补充

可设置的范围为 1 ~ 8。

10 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

可设置的范围为 0 ~ 8。
如果设置为 0, 则不属于任何组。

11 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回刀片寿命的警报设定页面。

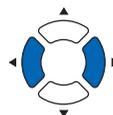
刀片寿命的警报设定		打开
1	警报功能	
2	设定刀片组	
3	磨损度警示值	
4	清除刀片磨损度显示值	

12 按下 [3] (磨损度警示值) 键。

▶ 显示磨损度警示值设置页面。

磨损度警示值 [m]					
组	8	1	2	3	4
设定值	4000	4000	4000	4000	4000
◀▶	组				
设定值	▲上				
	▼下				
ENTER	设置	ESC			取消

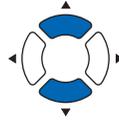
13 按下 POSITION (◀▶) 键, 选择工具条件编号。



补充

可设置的范围为 1 ~ 8。

14 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。

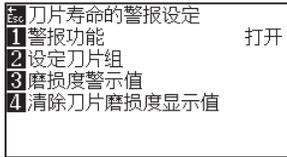


补充

可设置的范围为 500m ~ 5000m(100m 步)。

15 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回刀片寿命的警报设定页面。

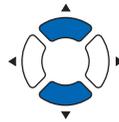


16 按下 [4] (清除刀片磨损度显示值) 键。

▶ 显示清除刀片磨损度显示值页面。

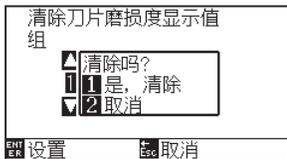


17 按下 POSITION (▲▼) 键, 选择组编号。



18 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 显示清除吗? 页面。



补充

如果按下 [2] 键 (返回), 则在不清除的状态下返回消耗度的清除页面。

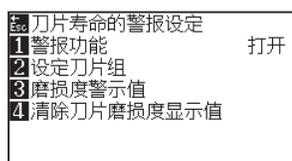
19 按下 [1] 键 (是, 清除)。

▶ 消耗度被清除, 返回清除切刀磨损度显示值页面。



20 按下 [ESC] 键 (取消)。

▶ 确定设置, 返回刀片寿命的警报设定页面。



21 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

15.6 横切单元的交换

交换在作图结束后，为了切离介质而使用的横切单元。

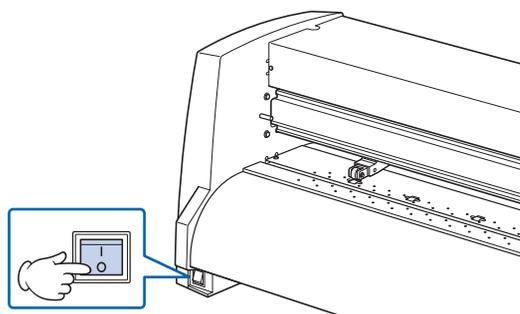
补充

请以下面标准，交换横切单元。

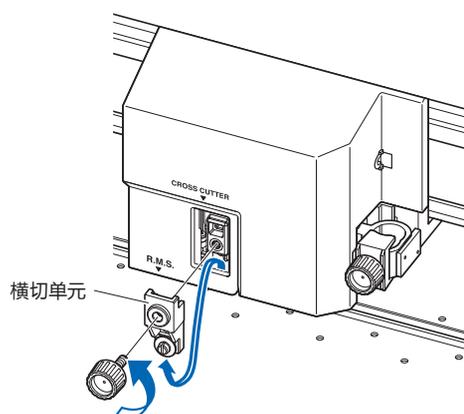
- 平装薄膜 : 1000mm 宽纸张 约 3000 张 (型号 : PM-CC-002)
- 塑料背膜 : 1000mm 宽纸张 约 3000 张 (型号 : PM-CC-002)

操作方法

- 1 请确认电源开关为关闭状态 (“O” 侧) 。



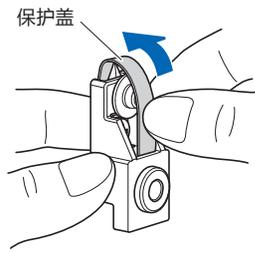
- 2 卸下固定横切单元的安装螺丝，卸下横切单元。



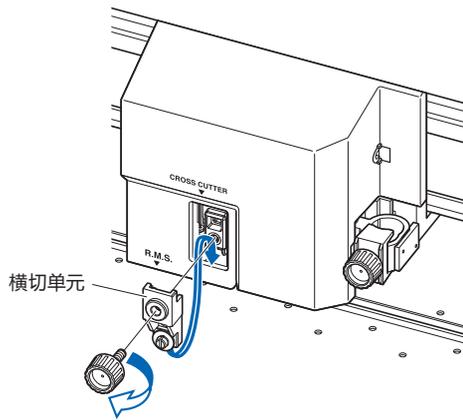
⚠ 注意

横切单元使用锐利的刀具。因此请充分注意，以免受伤。

- 3 卸下交换用的横切单元的保护盖。
请务必手持下图部分，卸下保护盖。



- 4 请使用安装螺丝，安装并固定横切单元。



⚠ 注意

横切单元使用锐利的刀具。因此请充分注意，以免受伤。

16章：故障排除

感觉动作异常、或有困惑时，请参考本章内容。

另，本章还将说明确认本机的设置状态和区域数据、区分测试用图形的方法。

本章的项目

- 16.1 困惑时的对策
- 16.2 绘图仪设置状态的打印
- 16.3 区分测试用图形
- 16.4 CUTTING PRO 的绘图
- 16.5 确切割数据
- 16.6 本体诊断测试

16.1 困惑时的对策

即便打开电源也不动作

现象	可能的原因	对策
• 液晶面板无任何显示。	未供给电源。 或机械故障。	请确认电源线有无正确插入本机的连接器和AC插座。确认AC插座有无电。仍然未能解决时,请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
• 液晶面板显示「校验ROM错误!!」。	ROM以及RAM异常。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。

动作异常

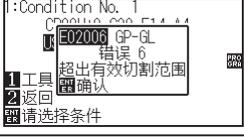
现象	可能的原因	对策	参考文献
• 介质检测过程中介质消失。	有可能是有强光照射到介质传感器上了。	窗口等处有直射日光时,请进行遮光。 附近有荧光灯等时,请将其远离。	
	有可能是介质传感器出了故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。临时使用时,把介质传感器设为无效。	介质传感器的有效·无效设置(介质传感器)
• 介质曲折行进。	压轮未正确设置到砂砾滚轴上。	请确认压轮的位置。	设置介质(纸张或不干胶)
	压轮的按压力切换不适合介质。	请设置适合介质的按压力切换。	压力切换
• 选择了介质的种类后,工具搬送器碰到本体左端侧面,显示「位置警告」。或碰到本体右端侧面,显示「位置警告」。	碰到本体左端侧面时,可能压轮传感器发生了故障。 碰到本体右端侧面时,可能起始位置传感器发生了故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。应急使用时,把压轮传感器设为无效。	压轮位置传感器有效·无效的设置(压轮位置传感器)
• 初始动作或区域中显示「位置警告」,动作停止。	介质的条件设置不当。	放慢速度、或降低切割/笔(PEN)压。	工具条件的设置
	工具搬送器碰到某处,不再动作。	清除干扰动作的要素,重新接通电源。	
	于区域中对工具搬送器施加了外力。	清除干扰动作的要素,重新接通电源。	
	介质的切屑进入动作部,影响了正常动作。	清除干扰动作的要素,重新接通电源。	
	绘图仪的故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。	
• 原点移至介质的中心进行切割。	本机的原点设置位于中央时,接收了在左下原点创建的数据。(为HP-GL命令时)	把应用软件的原点设至中央、或把本机的原点设至左下处。	设置HP-GL时的原点
• 介质跳至向前侧。	介质种类选择错误。	请确认介质的种类选择、「纸片」「卷纸1前端」「卷纸2当前位置」。	选择装纸方式
• 显示命令错误。	发至本机的数据不正确。	请确认数据。	GP-GL命令的错误显示 HP-GL命令的错误显示
• 在某一长度以上、不划分区域。	区域的大小超过了本机中设置的页面长度。	请按下[SLOW]键确认区域范围。 请调至所设置的页面长度。	设置页面长度
• 工具的上、下动作过多。	直角切割模式设置成了打开。	除了切割厚物以外,使用时把直角切割模式的设置设为关闭。	设置直角切割模式
• 在砂砾滚轴压痕上切割。	区域范围被扩大了。	请把扩展限制的设置设为默认值。	设置绘图(切割)范围的间隔
• 无法变更工具条件。	排序的设置设成了打开。	通常请把排序的设置设为关闭。	切割数据进行排序
• 工具条件变了。	设置的优先级被设置到程序中了。	请把设置的优先级变更为手动。	工具条件设置的条件优先级
	设置的优先级被设置到程序中了。	请再度确认工具条件。	工具条件的设置
• 介质斜行。	介质设置得斜了。	请重新设置介质。	设置介质(纸张或不干胶)
	介质打滑。	实施预先馈送,一度留下馈送痕迹,使其难以打滑。	设置介质(纸张或不干胶)
	压轮的按压力切换不适合介质。	请设置适合介质的按压力切换。	压力切换
• 未达到指定的长度。(有若干距离误差)	介质打滑。	放慢速度。 降低移动速度。 实施馈送动作。	工具条件的设置 介质(纸张或不干胶)的预先馈送 设置抬刀后移动速度
	距离调整值不匹配。	进行距离调整。	设置距离调整值

现象	可能的原因	对策	参考文献
<ul style="list-style-type: none"> 即使设置介质,升高控制杆,却仍显示「请设置介质」。 	介质接近透明,介质传感器发生误识别。(根据不同介质,有时会发生。)	透光的介质无法检测。使用这种介质时,请把介质传感器设为无效,然后设置区域范围。	介质传感器的有效·无效设置(介质传感器) 设置绘图(切割)范
	强光发生漫反射,介质传感器误识别。	变换光源的位置。 避免直射日光。	
	有可能是控制杆传感器动作不良。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。	
<ul style="list-style-type: none"> PAUSE/MENU灯闪烁,切割动作变慢。 	马达温度变高,导致动作限制。	请稍等,等待温度下降。 如果速度变慢,可抑制马达温度上升。	

区域效果不良

现象	可能的原因	对策
<ul style="list-style-type: none"> 拐角部分有棱角。 拐角部分为圆角。 	刀头与调整值(偏移量)设置值不符。	改变调整值(偏移量)的设置值。 → 调圆:提高调整值(偏移量)设置值 → 楞角:降低调整值(偏移量)设置值
<ul style="list-style-type: none"> 只有刚开始切的部分有余量。 	柱塞内的刀头旋转不畅。	去除柱塞内的垃圾。
<ul style="list-style-type: none"> 直线切成虚线状。(跳边) 直线被切成波浪形。(轻微跳边) 	刀头出刀过多。	调节刀长出刀量。
	速度较快。	调节刀头的出量。
<ul style="list-style-type: none"> 曲线凹凸不平 	应用软件侧的数据较粗略	详细修正应用软件侧的数据。
	最小角度的值较小。	加大最小角度的值。
<ul style="list-style-type: none"> 拐角有部分打卷。 切割小字符时发生剥离。 	刀头出刀过多。	调节刀长出刀量。
	刀头与调整值(偏移量)设置值不符。	变更调整值(偏移量)设置值。
	速度较快。	降低速度。
	刀头不能切割。	更换刀头。
<ul style="list-style-type: none"> 连衬纸都给切了。 	「加速度」的值较大。	调小「加速度」的值。
	刀头出刀过多。	调节刀长出刀量。
<ul style="list-style-type: none"> 刀头从工具柱塞掉落。 虽能切割,但切屑难以取出。 所加工的介质为粘纸,无法拾起。 	切割压较高。	降低切割压。
	工具柱塞和刀头的口径不配套。	使用合乎柱塞口径的刀头。
	粘纸的粘性较弱。	把粘纸变为粘着力强的纸。
<ul style="list-style-type: none"> 在动作过程中工具搬送器部分发出异常音。 刀头通过后,素材变色。 	切割痕迹中卷入了素材。	减少刀长的出刀量。
	加工后未取切屑,放置未管。	降低切割压。
<ul style="list-style-type: none"> 未达到指定的大小。 	工具柱塞的前沿擦到了素材。	尽早取出切屑。
	电脑侧与绘图仪侧的步距设置不一致。	调节刀长出刀量和切割压。
<ul style="list-style-type: none"> 条件设置无法维持/变更。 	在电脑侧调节缩放。	把步距的设置值调至一致。
	设置的优先级为程序优先。	确认缩放。
	设置变更后未按[ENTER]键。	把设置的优先级变更为手动优先。
<ul style="list-style-type: none"> 笔(PEN)写时,字符、线发生变形。 	成了切刀模式。	确认操作。
<ul style="list-style-type: none"> 未达到指定的长度。(有若干距离误差) 	在设置条件的设置中,把工具的选择定为笔(PEN)。	进行距离调整。
<ul style="list-style-type: none"> 字符发生变形。 复杂的图形发生变形。 	距离调整值不对。	缩小最小步距的值。
	最小步距的值较大。	
<ul style="list-style-type: none"> 图形的始点与终点不吻合。 	数据未链接。	用笔(PEN)写确认试试。
	介质的衬纸过软。	改为较硬的介质衬纸。
	刀头旋转迟钝	确认刀头有无附有垃圾等。

GP-GL 命令错误

错误编号	LCD显示	原因	对策
E02001		了无法识别的命令。	请按[ENTER]键。
		接通电脑时,有噪音。	请设为通过软件的菜单驱动本机。
		软件输出的机械的设置变了。	请修正软件接口的设置。
E02004		命令的数值参数超过了可使用的范围。	请改为通过软件的菜单驱动本机。
		软件输出的机械的设置变了。	请修正软件接口的设置。
		绘图仪接口的设置变了。	请修正 Potter 接口的设置。
E02005		发生了与接口内数据接收有关的错误。	请改为通过软件的菜单驱动本机。
		软件输出的机械的设置变了。	请修正软件接口的设置。
		绘图仪接口的设置变了。	请修正 Potter 接口的设置。
E02006		接收了偏离区域范围的数据。	请确认数据。
			请确认介质的小和区域范围。
			请确认缩放的设置。
			请确认设置步距。

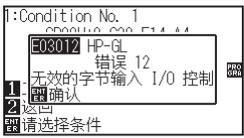
HP-GL 命令错误

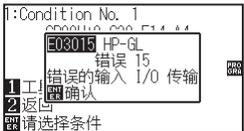
显示了 HP-GL 命令错误时，其原因基本有以下 2 点。

1. 应用软件所输出的机种的设置变了。
2. 本机接口的设置变了。

如原因如上所述，则请采取以下对策。

1. 把由应用软件输出的机种设置到本机中。
2. 重新修正本机接口的设置。

错误编号	LCD 显示	原因	对策
E03001 错误 1		执行了无法识别的命令。	请执行能够使用的命令。
E03002 错误 2		参数的数量指定错了。	请用正确数量的参数执行命令。
E03003 错误 3		执行了无法使用的参数。	请执行能够使用的参数。
E03005 错误 5		指定了无法使用的字符集。	请指定能够使用的字符集。
E03006 错误 6		命令的坐标值被指定到区域范围外了。	请用区域范围内的坐标执行操作。
E03007 错误 7		可加载的字符缓冲区、多边形缓冲区等的处理中，缓存溢出。	请调整缓冲区大小。
E03010 错误 10		输出命令执行过程中，执行了其它的输出命令。	请检查程序。
E03011 错误 11		继 ESC 代码之后，接收了无效的字节。	请检查程序。
E03012 错误 12		设备控制命令中，接收了无效的字节。	请检查程序。

错误编号	LCD显示	原因	对策
E03013 错误 13		I/O 相关的命令中,指定了范围外的参数。	请检查程序。
E03014 错误 14		I/O 相关的命令中,参数的数量过多。	请检查程序。
E03015 错误 15		发生了帧错误、奇偶校验错误、溢出错误。	请匹配对 RS-232C 的传输条件。
E03016 错误 16		接口缓存发生溢出。	请匹配对 S-232C 的传输条件。

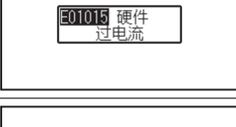
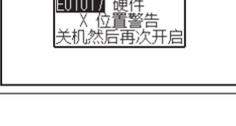
寻边切割系统 (ARMS) 错误

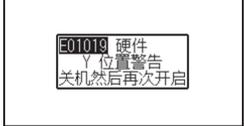
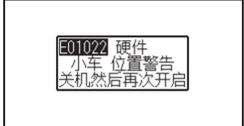
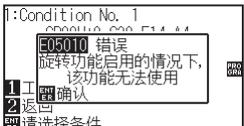
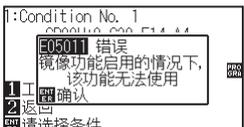
错误编号	LCD显示	原因	对策
E04001		轴校准在设置的倾斜度过大。	请重新设置介质。
E04004		超出了距离调整的设置范围。	请重新设置小调整值。
E04005		未读取标记。	请确认标记读取位置。
E04006		段区标记中,数据量超出了I/O 缓冲区大小。	请减少数据。
E04007		传感器位置调整中,测试用图形区域位置未完全位于区域范围内。	从中央移动介质,区分测试用图形。
E04008		标记扫描中,检测出介质用完。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04009		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04010		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04011		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。

错误编号	LCD显示	原因	对策
E04012		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04013		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04014		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04015		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04016		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04017		标记扫描中,超出了搜索范围。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04018		介质控制杆下降。	请重新设置、操纵介质。
E04019		用户实施了取消操作。	请重新进行处理。
E04020		检测设置值存在异常。	请修正设置值。
E04021		自动检测范围中未能发现标记。	请确认介质。请修正标记的打印位置。
E04022		用户实施了取消操作。	请重新进行处理。
E04023		未能检测标记。	请改变标记打印颜色。 请确认介质。 请修正标记打印位置。

错误编号	LCD显示	原因	对策
E04024		未能检测标记。	请关闭标记打印颜色。 请确认介质。 请改变标记打印颜色。
E04025		未能检测标记。	请关闭标记打印颜色。 请确认介质。 请修正标记打印位置。

其它错误显示

错误编号	LCD显示	原因	对策
E01001至 E01005		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01006		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01007		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01008		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01009		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01010		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01011		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01012		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01013		机械故障。	C 请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01014		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01015		机械故障。	请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E01017		机械故障。 马达负荷过大。	请去除动作部的障碍物,重新接通电源。 请不要使用重的介质。

错误编号	LCD显示	原因	对策
E01019		机械故障。 马达负荷过大。	请去除动作部的障碍物,重新接通电源。 请不要使用较重的介质。
E01021		机械故障。 马达负荷过大。	请去除动作部的障碍物,重新接通电源。 请不要使用较重的介质。
E01022		机械故障。 工具搬送器上下机构负荷过大。	请去除工具搬送器上下机构的障碍物,然后重新接通电源。 错误显示如仍继续,请与您购买本产品的销售店、或我公司客户服务中心联系。
E05001		无法复制比缓冲区大小还大的数据。	不使用复制模式, 设至通常区域。
E05002		无可复制的数据。	发送数据,进行通常区域划分,使用复制模式。
E05003		所复制的介质有效区域狭小。	使用大的介质。 确认复制开始位置。
E05004		压轮不在网辊上。	把压轮设置到网辊上。
E05006		区域范围设置中,左下和右上相离10mm以上。	重新设置区域范围。
E05007		在介质端无法描画工具间隔调整的测试用图形描画开始位置。	把开始位置设至介质的内侧。
E05008		无法识别外部存储器(USB存储器)。	请插入外部存储器(USB存储器)。
E05009		无法检出条形码。	请重新检查打印的条形码。
E05010		旋转 ON 时,无法使用条形码切割。	请将旋转设为关闭后再使用条形码切割。
E05011		镜像 ON 时,无法使用条形码切割。	请将镜像设为关闭后再使用条形码切割。

错误编号	LCD显示	原因	对策
E05012		无法找到外部存储器(USB存储器)内相应的文件。	请将相应的文件存入外部存储器(USB存储器)。
E05013		无法检出开始标记。	请重新检查打印的开始标记。 请将小车移动至开始标记的上方。
E05014		找不到选择的连接处。	请将选择的连接处与USB或LAN线缆连接。
E05015		不存在数据链接伺服器相应的数据。	请确认数据链接伺服器。
E05016		无法与数据链接伺服器进行通信。	请确认数据链接伺服器。 请增加本体的超时时间。
E05017		拉下介质设置杆。	请重新设置介质,重新操作。
E05018		数据链接伺服器发生问题。	请重新启动数据链接伺服器。
E05019		与数据链接伺服器的通信发生了问题。	请重新设置介质,重新操作。 请重新打开本体的电源。
E05020		连接处不是USB存储器。	请将连接处设定为USB存储器。
E05021		条形码的种类不同。	请使用适当的条形码。
E05022		检出了介质的斜行。	请重新设置介质,重新操作。 请加大偏行检出的设定。
E05023		未启动数据链接伺服器。	请启动数据链接伺服器。

注意消息

错误编号	LCD显示	说明
W06008		在自动状态下,命令设置无法使用转储模式。
W06009		在分割连接的设定为 ON 时,不能使用以下功能。 <ul style="list-style-type: none"> · ARMS 功能 · 切割范围功能 · 复制功能 · 条形码切割功能 · 连续运转功能

16.2 绘图仪设置状态的打印

如要知晓本机当前的设置状态，可打印条件设置列表。

⚠ 注意

- 不可将手等置于可动部。以免工具搬送器突然启动而受伤。选择条件设置列表的打印时，工具搬送器随即启动。
- 开始打印时，中途不能进行暂停 / 取消操作。

操作方法

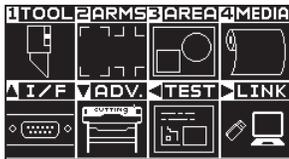
- 1 设置 A3 以上规格的介质。
- 2 把笔 (PEN) 工具设置到向后侧刀架 (刀架 1) 上，选择设置笔 (PEN) 工具的条件。

补充

关于介质的设置，请参照「设置介质 (纸张或不干胶)」。

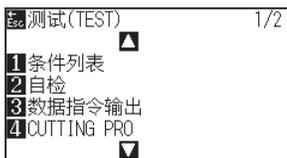
- 3 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



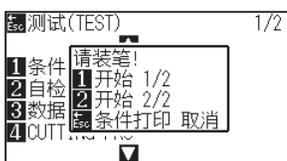
- 4 按下 POSITION (◀) 键 (TEST)。

▶ 显示测试 (TEST) 页面 (1/2)。



- 5 按下 [1] 键 (条件列表)。

▶ 显示清装笔! 页面。

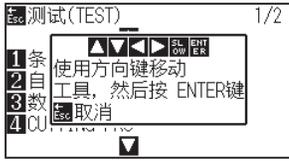


补充

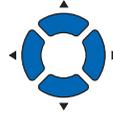
- 关于笔 (PEN) 设置工具，请参照「安装工具」。
- 关于工具条件的切换，请参照「选择工具条件」、设置工具请参照「工具的设置」。

6 按下 [1] 键 (开始 1/2) 或 [2] 键 (开始 2/2)。

▶ 显示工具位置确认的消息。



7 按下 POSITION (▲▼◀▶) 键, 工具搬送器移动到打印开始位置。



8 确认工具和介质的可动部可安全动作, 按下 [ENTER] 键。

▶ 打印在条件设置列表中选择的面页。



9 打印完成后, 返回准备状态。

10 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

按下 [ESC] 键 (条件打印 取消) 时, 不打印列表, 返回测试 (TEST) 页面。

注意

请不要将手等置于可动部。以免因工具搬送器紧急启动而受伤。

补充

打印别的页面时, 在此重新设置介质, 重复步骤 6 ~ 8。

16.3 区分测试用图形

为检查本机的动作，描绘自我测试用图形。

⚠ 注意

请不要将手等置于可动部。以免因工具搬送器紧急启动而受伤。选择测试用图形的区域时，工具搬送器随即启动。

操作方法

- 1 设置 A3 以上规格的介质。
- 2 把笔 (PEN) 工具设置到向后侧刀架 (里侧) 上，选择设置笔 (PEN) 工

补充

关于介质的设置，请参照「设置介质 (纸张或不干胶)」。

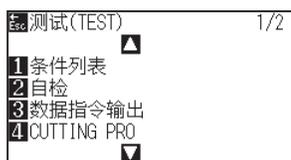
- 3 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



- 4 按下 POSITION (◀) 键 (TEST)。

▶ 显示测试 (TEST) 页面 (1/2)。



- 5 按下 [2] 键 (自检)。

▶ 显示请装笔! 页面。



补充

- 关于笔 (PEN) 设置工具，请参照「安装工具」。
- 工具条件的切换请参照「选择工具条件」设置工具请参照「工具的设置」。

6 确认笔 (PEN) 工具已设置。

7 确认工具和介质的可动部可安全动作。

8 按下 [1] 键 (开始自检)。

▶ 开始测试用图形的区域。



9 打印完成后, 切断电源。

注意

请不要将手等置于可动部。以免因工具搬送器紧急启动而受伤。

补充

按下 [ESC] 键 (取消自检) 时, 不分区域, 返回测试页面。

补充

按下 [1] 键 (开始自检), 开始区域划分时, 动作一直持续到切断电源为止。

16.4 CUTTING PRO 的绘图

为检查本机的动作，描绘测试用图形。

⚠ 注意

请不要将手等置于可动部。以免因工具搬送器紧急启动而受伤。选择测试用图形的区域时，工具搬送器随即启动。

操作方法

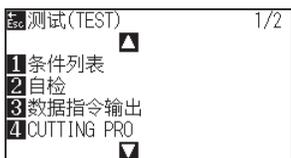
- 1 设置 A3 以上规格的介质。
- 2 把笔 (PEN) 工具设置到向后侧刀架 (里侧) 上, 选择设置笔 (PEN) 工
- 3 在主页面, 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



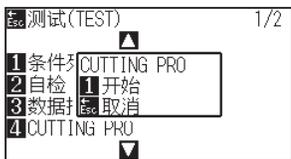
- 4 按下 POSITION (◀) 键 (TEST)。

▶ 显示测试 (TEST) 页面 (1/2)。



- 5 按下 [4] 键 (CUTTING PRO)。

▶ 显示 CUTTING PRO 开始页面。



补充

关于介质的设置, 请参照「设置介

补充

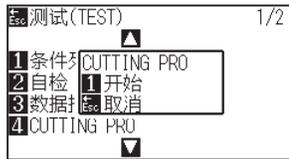
- 关于笔 (PEN) 设置工具, 请参照「安装工具」。
- 工具条件的切换请参照「选择工具条件」设置工具请参照「工具的设置」。

- 6 确认笔 (PEN) 工具已设置。
- 7 确认工具和介质的可动部可安全动作。

注意

请不要将手等置于可动部。以免因工具搬送器紧急启动而受伤。

- 8 按下 [1] 键 (开始)。
▶ 进行 CUTTING PRO 的绘图。



补充

按下 [ESC] 键 (取消) 时 不分区 返回测试页面。

- 9 打印完毕后, 显示测试 (TEST) 页面 (1/2)。

16.5 确切割数据

可输出本机接收的切割数据指令输出列表。可用于确认切割数据的传输是否正确。

注意

请不要将手等置于可动部。以免因工具搬送器紧急启动而受伤。选择转储列表的输出时，工具搬送器随即启动。

补充

- 打印输出与送信数据的显示不一致时，有时 RS-232C 的传输条件、命令设置并不相同。请确认传输条件、命令。
- 设置命令为「自动」时，无法进行切割数据指令输出列表的输出。请把设置命令设为「GP-GL」或「HP-GL」。

操作方法

1 请设置 A4 以上规格的介质。

补充

关于介质的设置，请参照「设置介质（纸张或不干胶）」。

2 把笔 (PEN) 工具设置到向后侧刀架 (里侧) 上，选择设置笔 (PEN) 工具的条件。

补充

- 关于笔 (PEN) 工具的设置，请参照「安装工具」。
- 工具条件的切换请参照「选择工具条件」、设置工具请参照「工具的设置」。

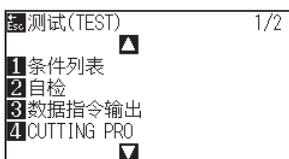
3 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



4 按下 POSITION (◀) 键 (TEST)。

▶ 显示测试 (TEST) 页面 (1/2)。



5 按下 [3] 键 (数据指令输出)。

▶ 显示请装笔! 页面。



6 确认笔 (PEN) 工具已设置。

7 确认工具和介质的可动部可安全动作。

注意

请不要将手等置于可动部。以免因工具搬送器紧急启动而受伤。

8 按下 [1] 键 (数据指令输出开始)。

补充

按下 [ESC] 键 (数据指令输出取消) 时, 不输出列表, 返回测试页面。

9 发送作图数据。

▶ 输出收到的作图数据 (命令)。



10 打印完成后, 切断电源。

补充

按下 [1] 键 (数据指令输出开始), 开始列表输出时, 动作持续到切断电源为止。

16.6 本体诊断测试

本体诊断测试中，可按照页面提示操作各传感器和开关，检查动作状态。

补充

本体诊断测试只有在刚打开电源的状态下才可进行。在进行了设置介质等的操作后，无法从菜单选择本体诊断测试。

操作方法

- 1 确认电源已关闭。
- 2 不设置介质，打开电源。
- 3 显示主页面后，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



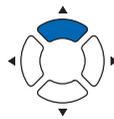
- 4 按下 POSITION (◀) 键 (TEST)。

▶ 显示测试 (TEST) 页面 (1/2)。



- 5 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示测试 (TEST) 页面 (2/2)。



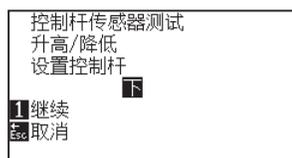
6 按下 [1] 键 (本体诊断)。

▶ 显示本体诊断开始页面。



7 按下 [1] 键 (开始)。

▶ 显示有关测试的消息。



8 请根据页面显示的信息，进行键或传感器的操作。

▶ 如检测出操作结果、动作状态正常，则显示「OK」，进入后续的测试。

▶ 完成所有的测试项目后，返回测试 (TEST) 页面。

测试项目如下所示。(可能发生更改。)

1	控制杆 传感器	2	起始位置 传感器	3	压轮 传感器	4	-X 介质 传感器
5	+X 介质 传感器	6	X 马达 信号	7	Y 马达 信号	8	工具高度信号
9	[1] 键	10	[2] 键	11	[3] 键	12	[4] 键
13	[BARCODE] 键	14	[SLOW] 键	15	POSITION [▲] 键	16	POSITION [◀] 键
17	POSITION [▼] 键	18	POSITION [▶] 键	19	[PAUSE/MENU] 键	20	[COND/TEST] 键
21	[ORIGIN] 键	22	[COPY] 键	23	[ESC/CROSS CUT] 键	24	[ENTER] 键

读错误消息

从最近的一项开始，最多可确认 32 件过去发生的错误内容。之前的错误未被保存。

操作方法

- 1 在主页面，按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



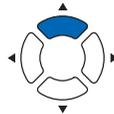
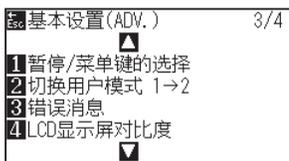
- 2 按下 POSITION (▼) 键 (ADV.).

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (1/2)。



- 3 按 2 次 POSITION (▲) 键。

▶ 显示基本设置 (ADV.) 页面 (3/4)。



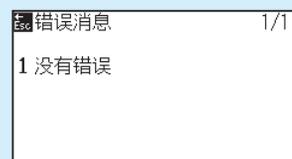
- 4 按下 [3] 键 (错误消息)。

▶ 显示错误消息一览页面。左侧为错误发生的时间、右侧为发生的错误种类。一度显示 4 件错误。错误较多时，按下 POSITION (▲▼)，即显示后续的 4 件错误。



补充

- 错误 1 件也没有时，显示「没有错误」。



- 页面中最多可显示 4 件错误。通过按下 POSITION (▲▼)，最大可追溯显示 32 件过去的错误消息。
- 关于显示时间，大概为打开电源的时间中大约多少时间之前发生过错误。数值越小，表示越靠近当前时间发生的错误。

5 如要确认错误的内容, 按下 [1] 键~ [4] 键。

▶ 显示所按下的键所对应的错误消息。



6 确认完错误消息后, 按下 [ENTER] 键 (确认)。

▶ 返回错误消息一览页面。

7 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

所要确认的错误有多个时, 必要时可在步骤 4 的页面按下 POSITION (▲▼) 键, 重复步骤 5 ~ 6。

17章：选项

本章对选项进行说明。

本章的项目

- 17.1 打孔(连续开孔)
- 17.2 2笔设置(切换工具)

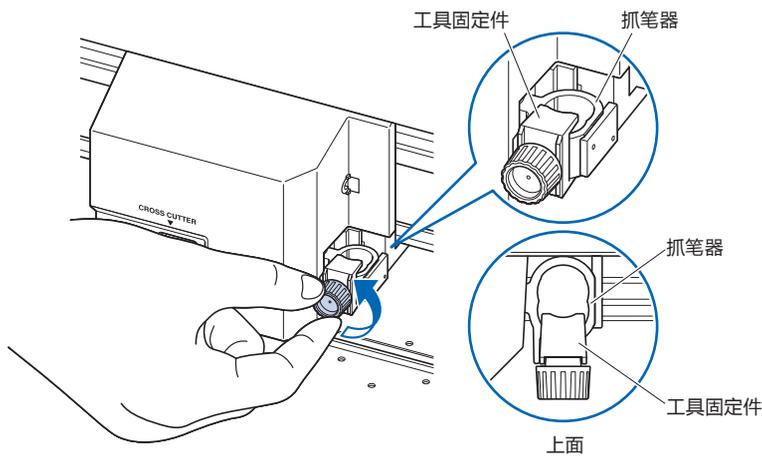
17.1 打孔 (连续开孔)

使用打孔笔, 在介质上进行连续打孔。

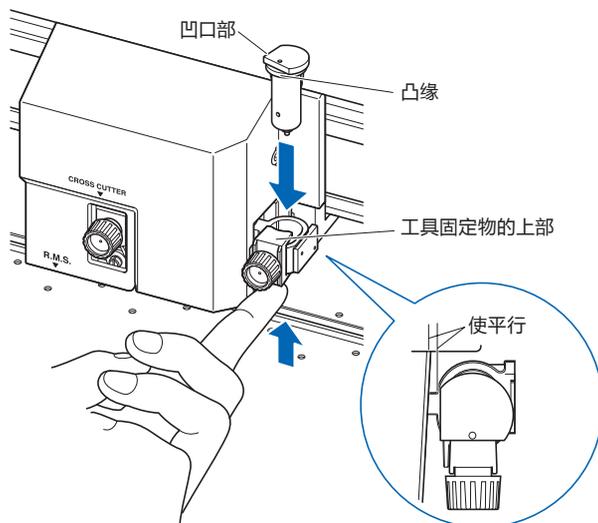
安装打孔笔

操作方法

- 1 松动抓笔器的螺丝；

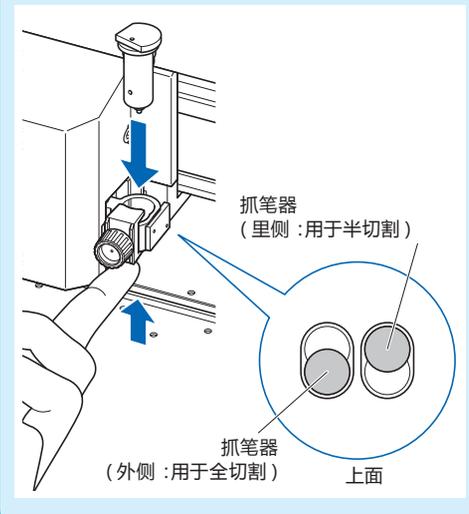


- 2 一边上推抓笔器, 一边使打孔笔的凹口部分与抓笔器侧平行, 将凸缘部分完全压入工具固定物的顶部。

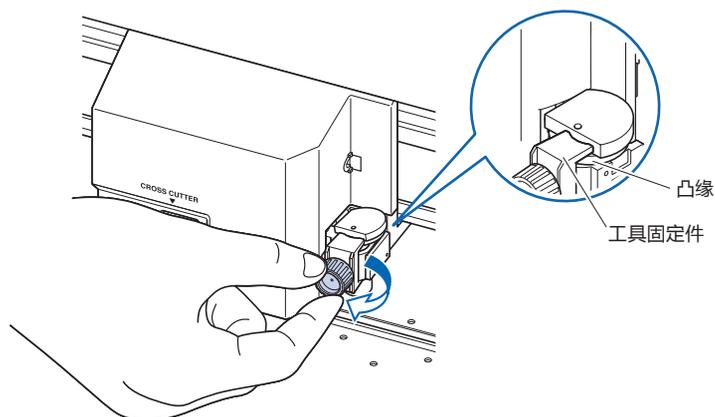


补充

请将打孔笔安装于抓笔器 (里侧) 上。如果安装在外侧, 可能导致面板损伤。



3 请设置工具固定物，拧紧螺丝，使其碰到打孔笔的凸缘。



卸下打孔笔

拆卸工具时，反时针方向旋转螺丝，拆下工具。

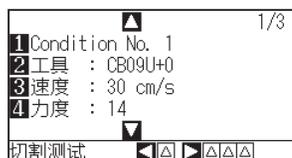
打孔笔的设置

设置连续开孔时的孔的间隔。

操作方法

1 在主页面，按 [COND/TEST] 键；

▶ 进入条件页面 (1/3)。



2 按下 [2] 键 (工具)；

▶ 进入工具设置页面。

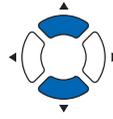


补充

可通过按下 [1] 键，更改条件编号。

如果按下 [ESC] 键 (取消)，可在不更改设置的情况下返回条件页面。

3 按下 POSITION (▲▼) 键, 设置工具。



4 按下 [3] 键 (间隔)。

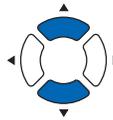
▶ 显示间隔设置页面。



补充 t

可设置的范围为 1.0 ~ 99.0mm。

5 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



6 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置, 返回条件页面 (1/3)。

7 按下 [COND/TEST] 键。

▶ 返回主页面。

17.2 2 笔设置 (切换工具)

2 笔型为部分区域的选项。详细信息请咨询销售店铺。

安装工具

将工具安装在抓笔器上时，请注意以下事项：

- 工具的凸缘部分顶到抓笔器的上面，压到位后，请牢固旋紧螺丝固定。
- 接通电源时或动作中很危险，因此请勿触摸工具。

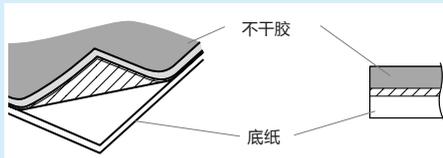
下面以刀架为例加以说明。

⚠ 注意

在将抓笔器推上去的时候，请充分注意不要被刀刃伤到手指。

补充

- 使用半切割和刀片时，将工具设置在刀架 1(里侧)上；使用全切割(点线切割)时，将工具设置在刀架 2(外侧)上。
- 半切割是指底纸部分不切割，只切割不干胶。
- 全切割是指绘图的介质被完全切开的切割。
- 不干胶的结构

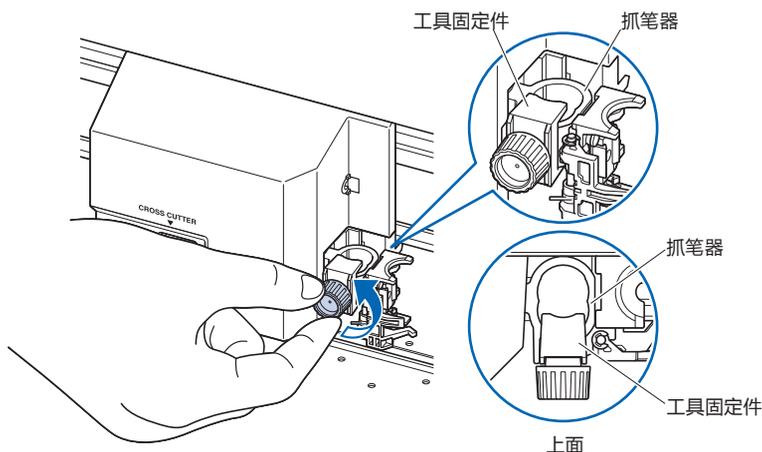


补充

- 有关“工具编号设置”，请参照“工具条件的选择”。
- 有关“工具间隔的调整”，请参照“工具间隔的调整的设置”。

操作方法

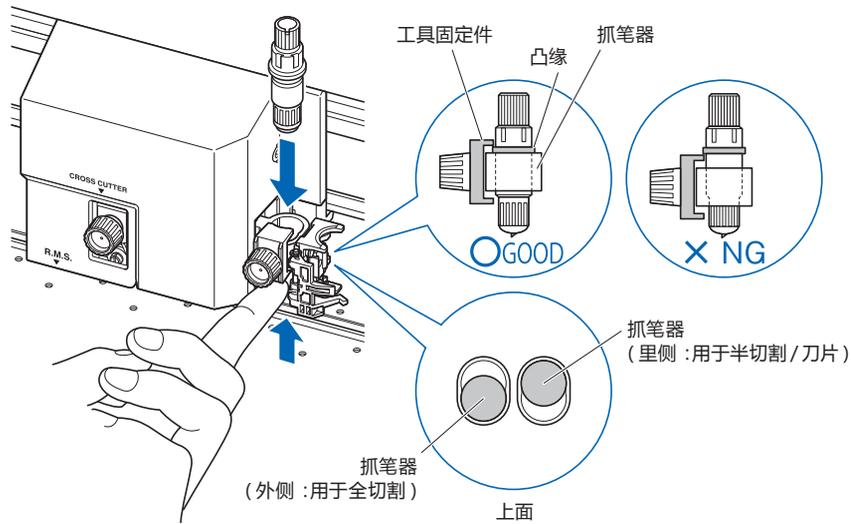
- 1 松动刀架的螺丝；



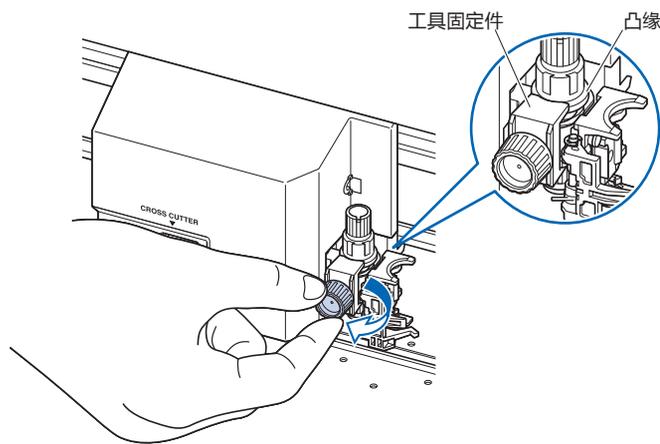
- 2 边向上压抓笔器，边完全压入工具，直至工具的凸缘部分顶到抓笔器的上面；

补充

使用半切割和刀片时 将工具设置在位置 1(里侧)上；使用全切割(点线切割)时，将工具设置在位置 2(外侧)上。



- 3 请设置工具固定件，盖住工具的凸缘部分，旋紧螺丝。



拆下工具

拆卸工具时，反时针方向旋转螺丝，拆下工具。

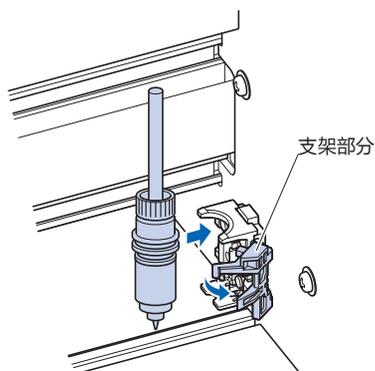
安装笔

在笔站上安装笔。

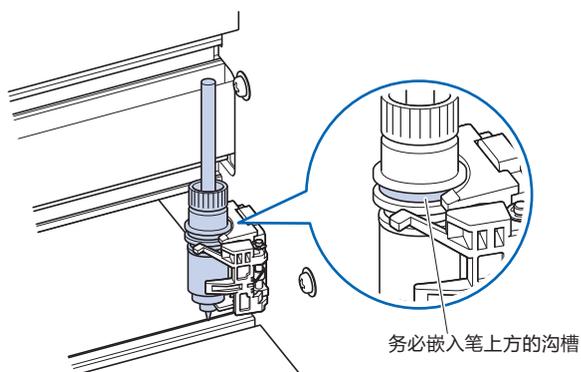
- 设置笔时，请务必安装于笔站上。
- 在投入电源时，或动作过程中危险，请勿触碰笔部。

操作方法

- 1 用手指打开笔站的支架部，安装笔。



- 2 安装笔后，请返回支架部分，固定笔。



补充

请务必确认在笔站的固定具上部，嵌有笔上方的沟槽。

取下笔

取下笔时，请打开支架部分后再卸下。

18章：卷纸

本章对选项的卷纸进行说明。

本章的项目

- 18.1 注意事项(卷纸)
- 18.2 各部的名称和功能(卷纸)
- 18.3 作图的准备(卷纸)
- 18.4 问题对策(卷纸)
- 18.5 附录(卷纸)

18.1 注意事项 (卷纸)

卷纸单元是 FC9000-140/160 的选项。

有关介质篮的注意

请务必使用附属的介质篮。不使用时，会影响卷纸动作。

有关介质 (纸张) 的注意事项

使用时，请遵守以下注意事项。

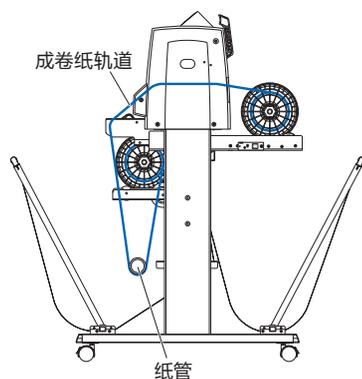
- 不能使用切割介质。
- 可设置的成卷纸的最大直径为 180mm，质量为 20kg。
- 请在使用本机的环境 (温度、湿度) 下保管介质。
- 对齐纸张边缘。
如果纸张边缘未对齐，会发生斜行，导致纸张偏移。
纸张偏移将导致作图、切割的偏移，以及卷纸不良。
- 请参照“作图的准备”，正确设置成卷纸的前端和纸管。
通过正确设置成卷纸的最后部分和纸管，可正常进行卷纸动作。
- 有关纸管。
本机可使用的纸管的内径。3 英寸 (76.2mm)。
- 如果纸管变形，内径较大，则可能导致作图、切割偏移、卷纸不良。请勿使用变形的纸管、内径较大的纸管。
- 有关卷纸用介质法兰。
请务必使用卷纸用介质法兰，设置于成卷纸上。
固定介质法兰和纸管，使两者间没有间隙。
- 请务必使用“自动介质传送 (PrFEED)”的功能。
从成卷状态下拉出时，介质就受环境影响，开始伸缩。
根据温度、湿度不同，介质的伸缩量、饱和时间也发生变化。
受伸缩的影响，可能发生作图、切割偏移、卷纸不良的情况。
为减少该影响，请务必对使用的介质尝试“自动介质传送 (PrFEED)”功能。有关详细信息、设置的变更，请参照“作图 (切割) 数据接收时，进行自动介质传送”。

- 使用较为强韧的介质时

卷纸结束的成卷纸膨胀，可能影响卷纸动作。

成卷纸膨胀时，如果在成卷纸松弛部分放入相同宽度的纸管等，在张弛状态下使用，可能得到改善。请务必尝试后再使用。

较重的纸管可能会导致纸的偏移。请使用能消除松弛的较轻的纸管。



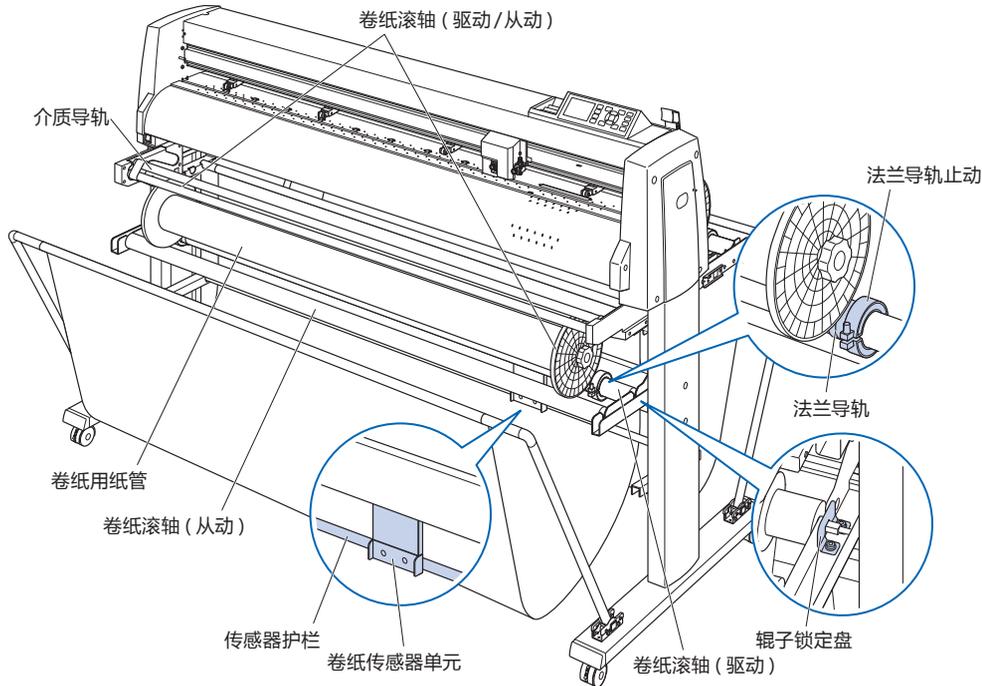
有关作图数据的注意事项

- 进行卷纸时，请勿进行点线切割。
- 考虑到支持媒体的重叠，请在成卷纸前端有空白 500mm 左右的情况下，进行设计打印。
- 请制作数据，1 个数据长度在 1.2m 以内。
- 请设置数据数，使 1 次的卷纸量在 20m 以内。

18.2 各部的名称和功能 (卷纸)

本体前表面

使用 FC9000-140 进行说明。



卷纸滚轴 (驱动/从动) 旋转,卷纸作图结束的介质。

介质导轨 辅助介质的动作。

卷纸用纸管 用于卷纸介质的芯。*1

法兰导轨 承受卷纸用介质法兰的部品。

法兰导轨止动 固定法兰导轨。

卷纸传感器单元 检知卷纸介质的有无。

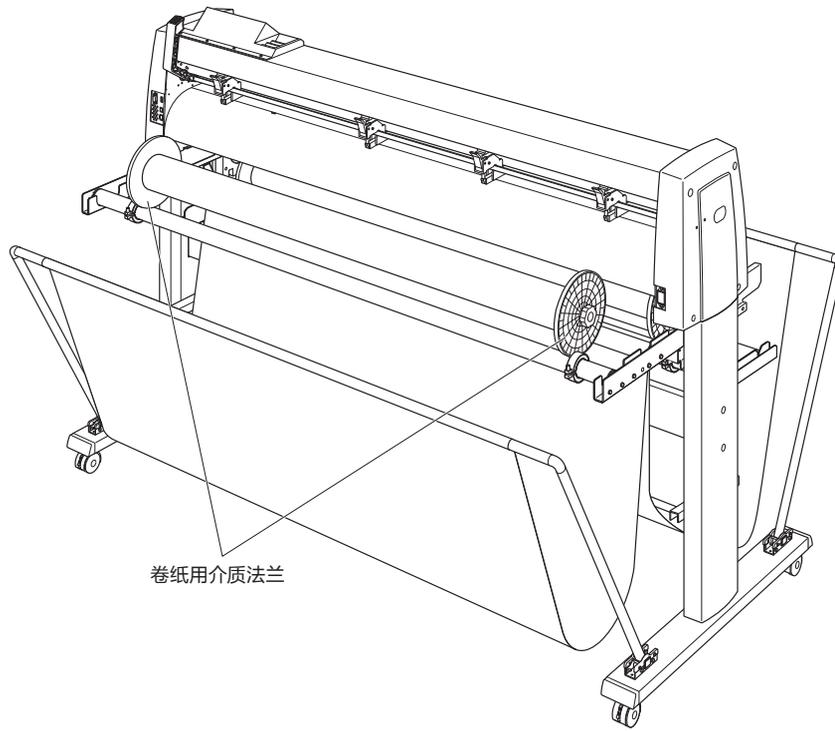
传感器护栏 介质篮不得接触卷纸传感器单元。

辊子锁定盘 固定卷取辊子 (驱动) 的盘。

*1: 请准备与卷纸成卷纸相同长度的内径 :3 英寸 (76.2mm) 的纸管。

本体背面

使用 FC9000-140 进行说明。



卷纸用介质法兰 辅助介质的搬送。

18.3 作图的准备 (卷纸)

设置成卷介质 (纸张)

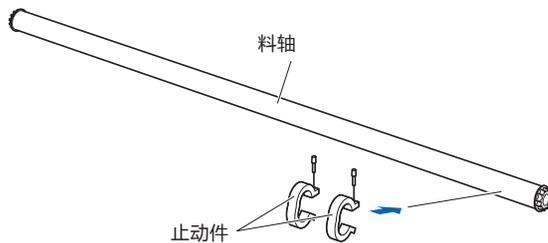
使用 FC9000-140 进行说明。

⚠ 注意

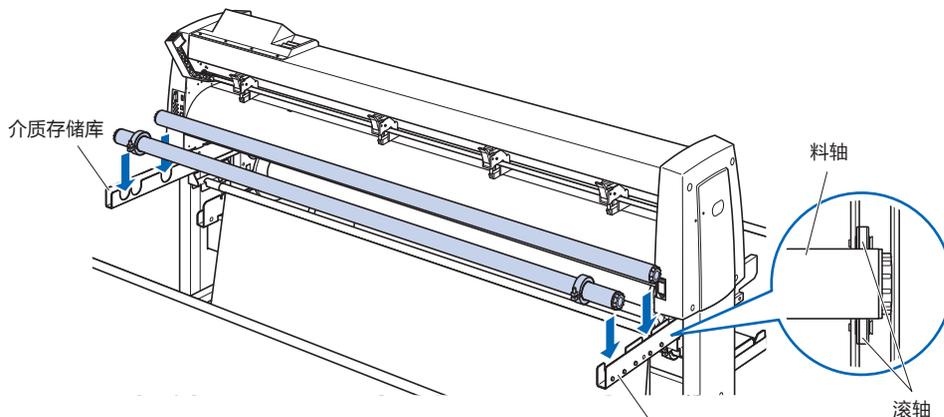
- 设置介质时, 请注意不要将手指夹入介质法兰、滚轴等中。
- 如果在料轴倾斜状态下进行作图, 将导致纸张偏移等问题。

安装方法 (料轴的安装)

- 1 在料轴上设置 1 本体附属的止动件。
(请拧松止动件的螺丝)

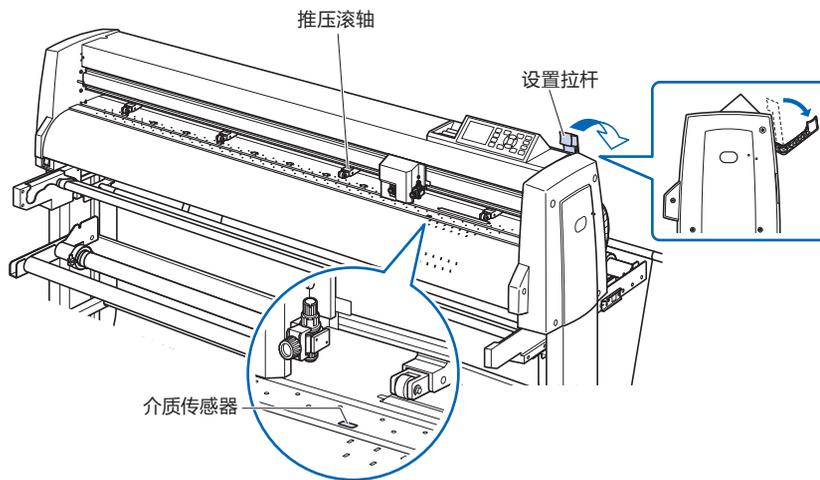


- 2 将止动件插入介质存储库。
请使止动件触碰滚轴。
* 使用卷纸单元的情况, 请将料轴插入介质存储库的两端的 U 字槽。



安装方法（成卷纸的设置）

1 拉下设置拉杆，上拉推压滚轴。

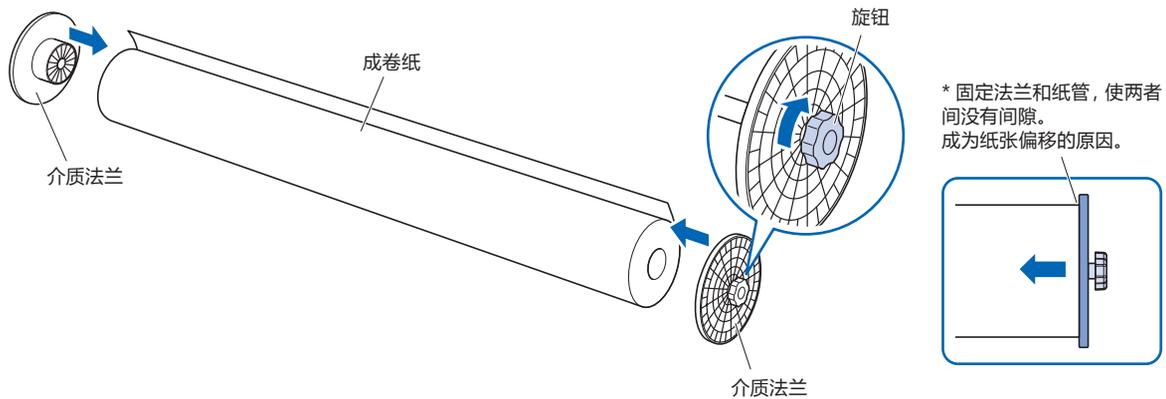


2 松开介质法兰的旋钮，如图所示，彻底插入介质的纸管两端底部。然后旋转旋钮，仔细拧紧固定。

* 固定法兰和纸管，使两者间没有间隙。成为纸张偏移的原因。

补充

- 可设置的成卷纸的尺寸，根据本体尺寸不同而不同。
- 可设置的成卷纸的最大直径为 180mm，质量为 20kg。

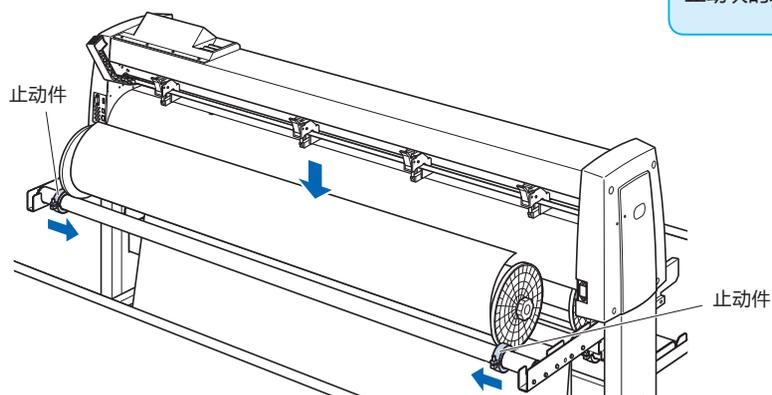


* 固定法兰和纸管，使两者间没有间隙。成为纸张偏移的原因。

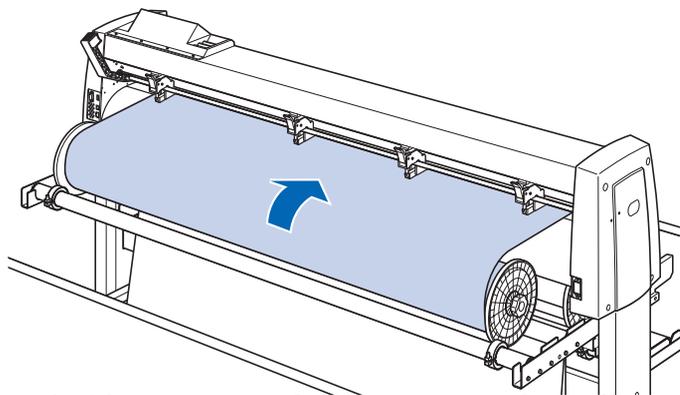
- 3 将成卷纸的前端向上，放置于料轴上。
决定成卷纸的位置，用本体附属的止动件夹住成卷纸。决定位置后，拧紧止动件螺丝，进行固定。

 **注意**

如果止动块松弛，则可能导致斜行。请仔细固定止动块的螺丝。



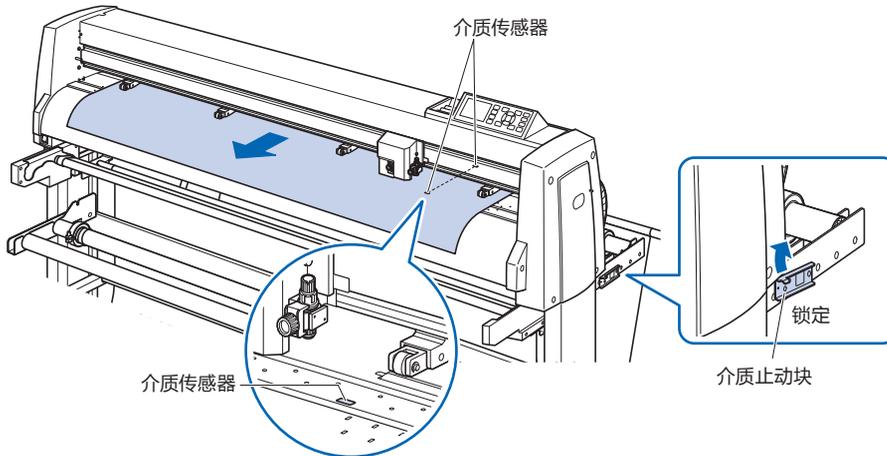
- 4 从本体后方，将成卷纸的前端送出至前方。拉出时，请注意成卷纸的经过位置没有松弛。



- 5 锁定介质止动块 (向跟前拉出并上拨), 均一笔直地拉出成卷纸。请务必使成卷纸搁置在介质传感器上。

补充

进行切割时, 请解除介质止动块的锁定 (向跟前拉出介质止动块并下拨)。

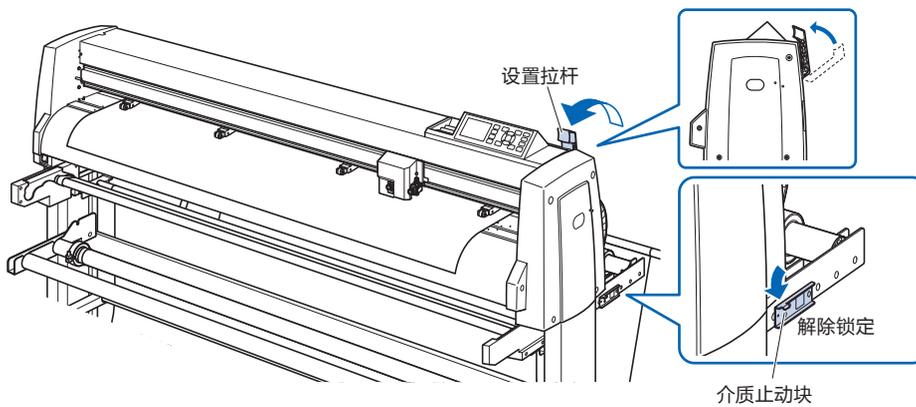


- 6 请配合介质宽度, 设置介质与砂砾滚轴的位置。
2 章 请参照“设置介质 (用纸、标记薄膜)”、“调整砂砾滚轴”。

- 7 确认成卷纸的经过位置没有松弛后, 上提设置拉杆, 砂砾滚轴的位置和成卷纸被固定。
解除介质止动块的锁定 (向跟前拉出介质止动块并下拨)。

注意

- 动作过程中, 请勿将手或头发靠近介质存储库、以及料轴附近。
- 设置介质时, 请注意要将手指夹入卷纸用介质法兰、料轴等中。
- 如果在料轴倾斜状态下进行作图, 将导致纸张偏移等问题。



设置卷纸

使用 FC9000-140 进行说明。

⚠ 注意

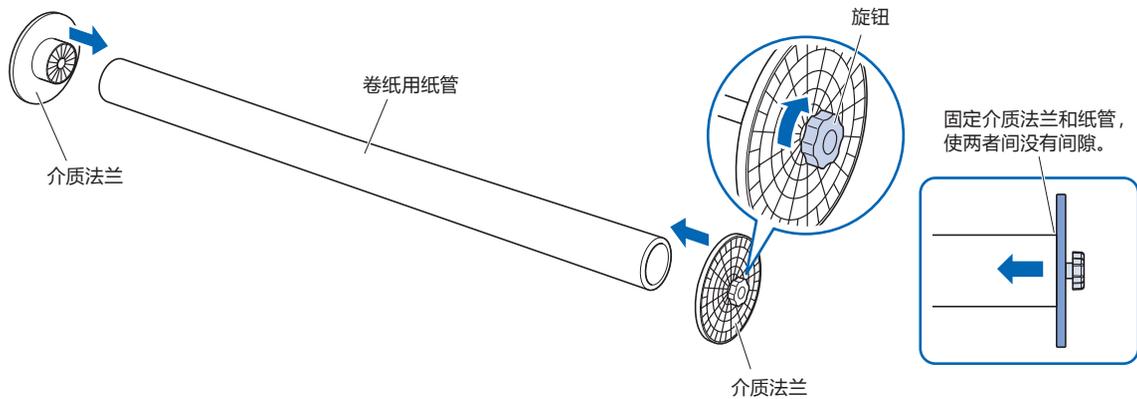
- 本体动作过程中，请勿将手或头发靠近介质存储库、介质法兰以及滚轴附近。
- 设置介质时，请注意不要将手指夹入介质法兰、滚轴等中。
- 如果在料轴倾斜状态下进行作图，将导致纸张偏移等问题。
- 卷纸动作中，请务必打开介质篮使用。
- 从结构上看，卷纸动作结束后，成卷纸会形成 200mm 左右的松弛。

安装方法（卷纸纸管的设置）

1 松开介质法兰的旋钮，如图所示，彻底插入卷纸用的纸管两端底部。然后旋转旋钮，仔细拧紧固定。

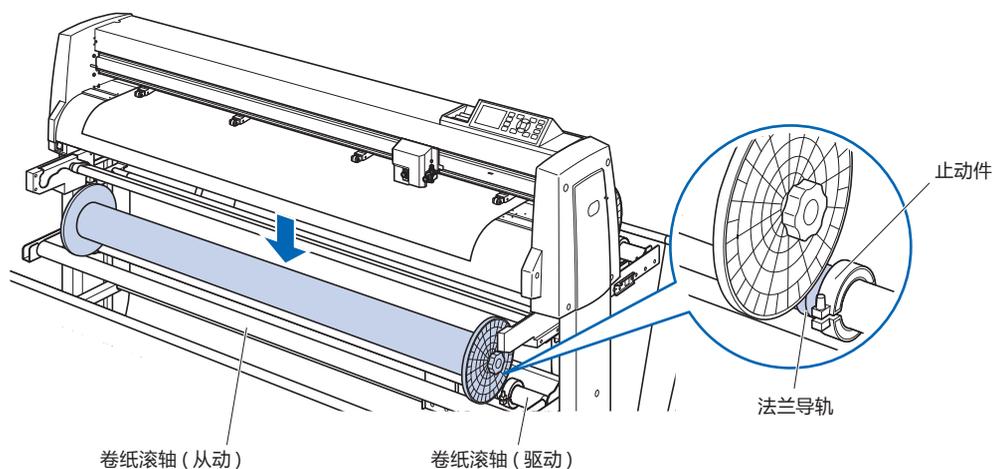
* 固定法兰和纸管，使两者间没有间隙。成为纸张偏移的原因。

* 请使用与卷纸对象的介质相同宽度和尺寸的卷纸用纸管。



2 松开法兰导轨止动件的螺丝，使法兰导轨移动。将卷纸用介质法兰放置于橡胶部分和卷纸滚轴（从动）上。

* 如果介质法兰未能很好地放置于法兰导轨上而动作，将导致卷纸不良。

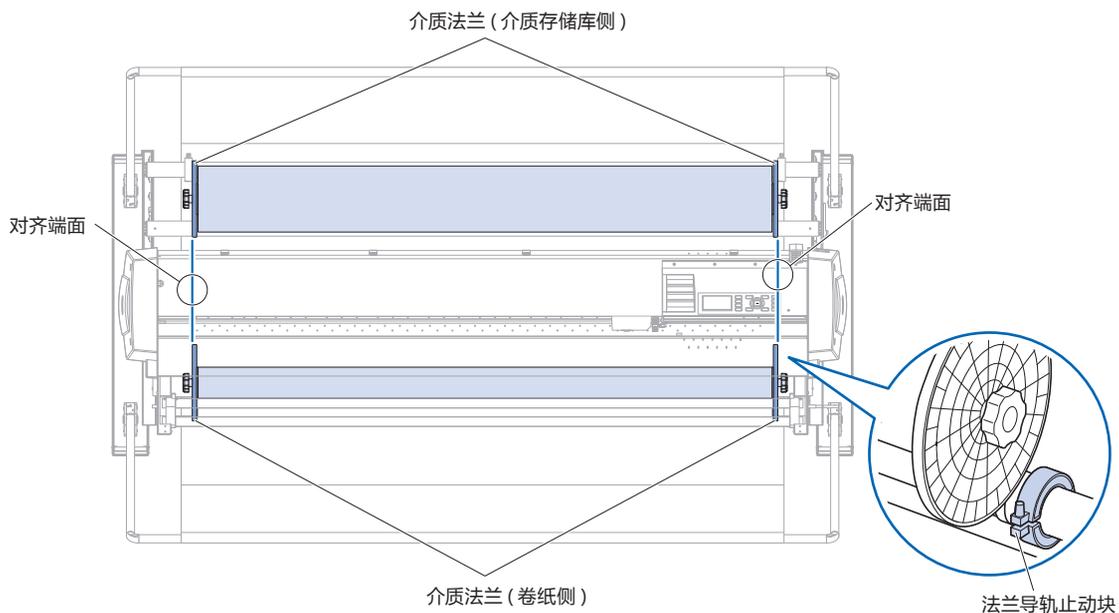


3 设置时，请将卷纸侧法兰端面与存储库侧的法兰端面对齐。设置后，拧紧法兰导轨止动件的螺丝，进行固定。

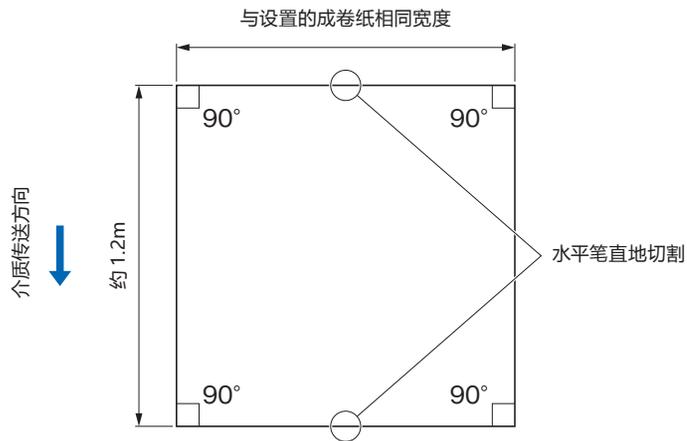
* 如果端面未能很好地对齐，可能会导致卷纸不良。

注意

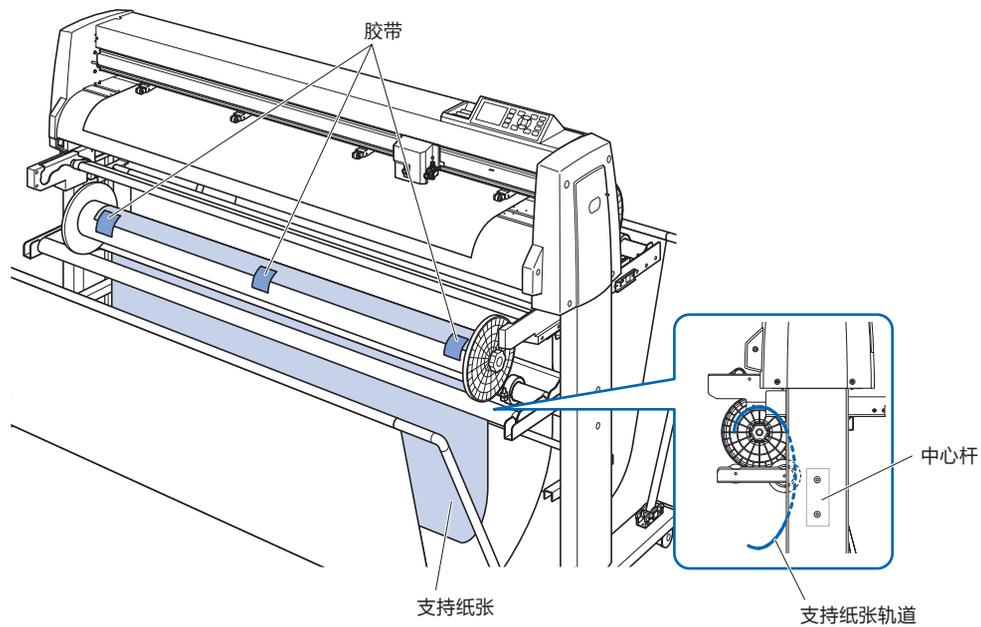
如果法兰导轨止动块有松弛，则可能导致斜行。
请仔细固定止动块的螺丝。



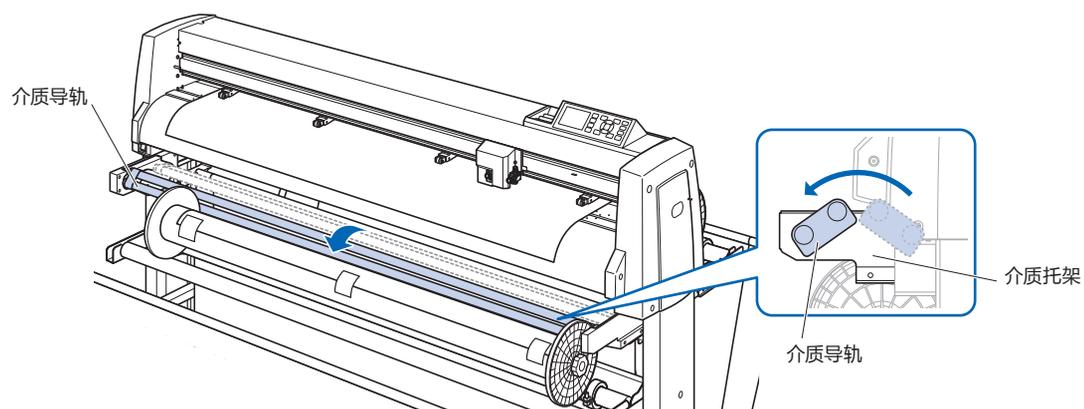
- 4 切割约 1.2m 的成卷纸 (或相同宽度的纸张), 准备支持纸张。
请使切断端面尽量水平笔直。



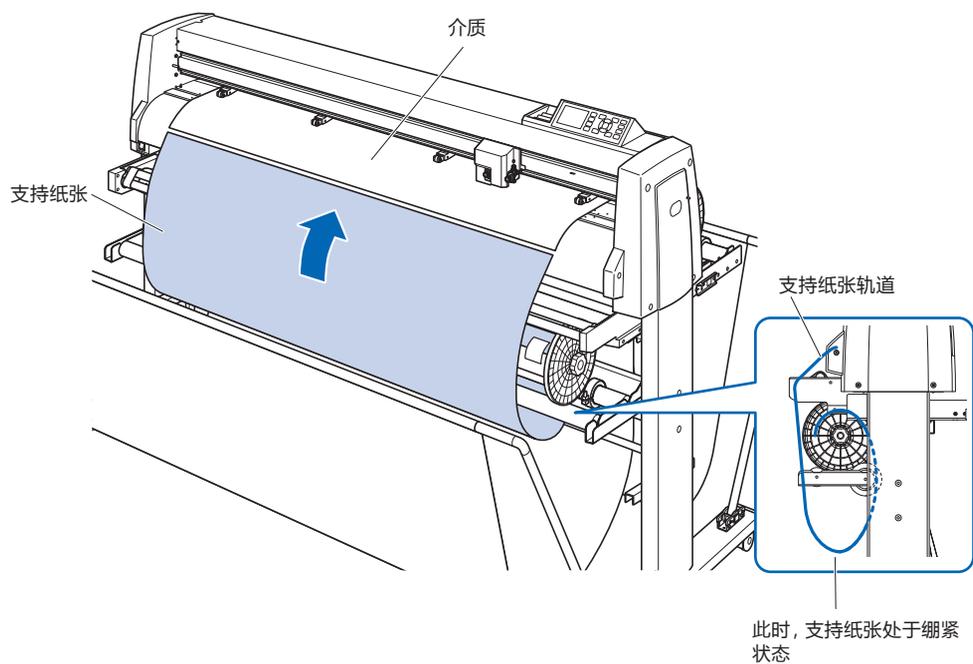
- 5 将支持纸张笔直、均一地粘贴在卷纸用纸管上。
请将粘贴的支持纸张通过驱动卷纸滚轴和中心杆之间。
- * 如果未能笔直、均一地粘贴, 可能导致卷纸不良。
 - * 请根据纸张的长度, 更改粘贴位置。



- 6 手持介质导轨的中央部分，沿着介质导轨托架的沟槽向跟前拉出。

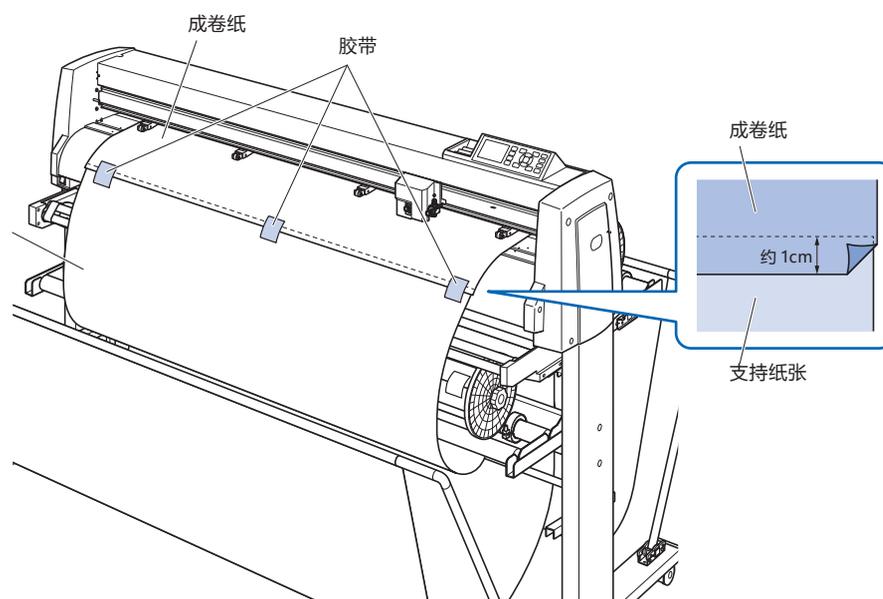


- 7 将支持纸张向上拉至本体切割垫表面。

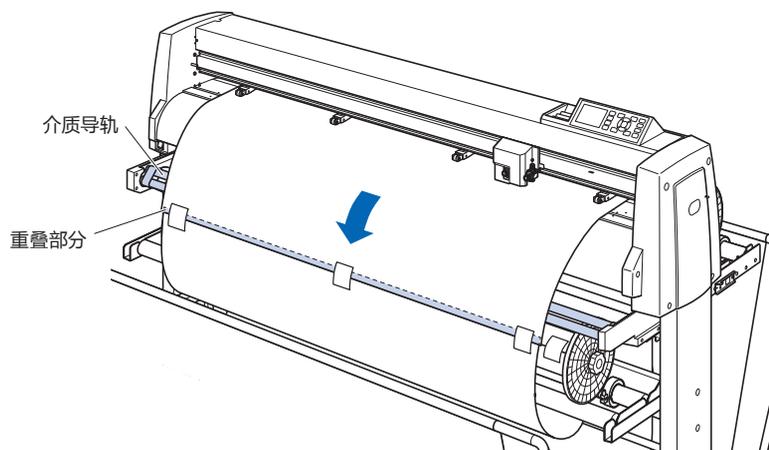


- 8 用胶带对设置的成卷纸和支持纸张进行粘贴固定。
粘贴时,请使成卷纸的前端向上,保持粘贴笔直均一。
使重叠部分约为 1cm。

- * 请根据纸张长度,更改粘贴位置。
- * 考虑到“与支持介质”的重叠,请打印成卷纸前端有 500mm 左右空白的设计。



- 9 用胶带固定后,将成卷纸送出,直至成卷纸与支持纸张的重叠部分不和介质导轨重复的位置,并将该位置设置为原点。
2 章 请参照“卷纸介质(纸张、标记薄膜)”。



设置卷纸功能

使用卷纸功能时，将卷纸传感器设为 ON，自动介质传送 (PrFEED) 设为 ON，与 1 工作长度为相同设置。

⚠ 注意

- 卷纸中不进行点线切割。
- 考虑到“与支持介质”的重叠，请打印成卷纸前端有 500mm 左右空白的设计。
- 请制作数据，1 个工作在 1.2m 以内。
- 请设置工作数，使 1 次的卷纸量在 20m 以内。
- 如果卷纸单元未正确安装，则不显示“卷纸”菜单。
- “连续运转”使用时，无需将自动介质传送 (PrFEED) 设定为 ON，也能进行连续运转专用的介质传送动作。
- 卷纸动作中，请务必打开介质篮使用。
- 从结构上看，卷纸动作结束后，成卷纸会形成 200mm 左右的松弛。

操作方法：使卷纸为 ON

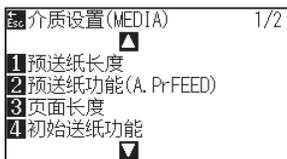
1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示菜单页面。



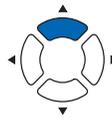
2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。



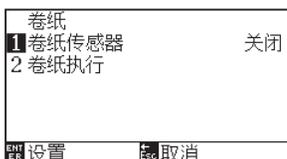
3 按下 POSITION (▲) 键。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。



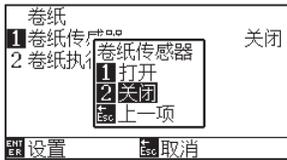
4 按下 [4] 键 (卷纸) 键。

▶ 显示卷纸页面。



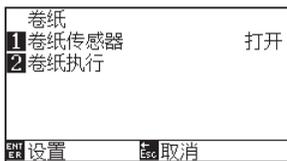
5 按下 [1] 键。

▶ 显示卷纸传感器设置页面。



6 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

▶ 确定设置，返回卷纸页面。



7 如果按下 [2] 键 (卷纸执行)，则进行卷纸。

8 卷纸后，按下 [ESC] 键 (取消)。

▶ 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (2/2)。

9 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消)，则返回介质设置页面 (2/2)。

补充

在“卷纸传感器”为打开的情况下，1个切割工作结束后，进行卷纸动作。

操作方法 :使自动介质传送 (PrFEED) 为 ON

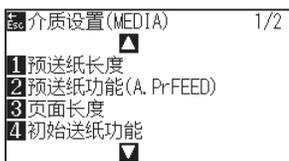
1 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面



2 按下 [4] 键 (MEDIA)。

▶ 显示介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。



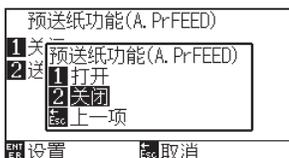
3 按下 [2] 键 (预送纸功能 (A. PrFEED))。

▶ 显示预送纸功能 (A. PrFEED) 页面。



4 按下 [1] 键 (关闭)。

▶ 显示预送纸功能 (A. PrFEED) 页面。

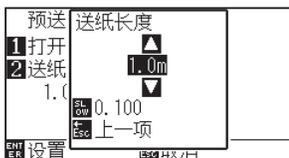


5 按下 [1] 键 (打开) 或 [2] 键 (关闭)。

▶ 预送纸 (A. PrFEED) 被选中, 返回预送纸功能 (A. PrFEED) 页面。

6 按下 [2] 键 (送纸长度)。

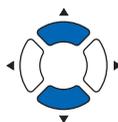
▶ 显示送纸长度设置页面。



补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

7 按下 POSITION (▲▼) 键, 增减设置值。



补充

- 传送长度可以 0.1m 为单位进行设置。
- 可设置的范围为 0.5m ~ 50.0m。
- 如果按下 [SLOW] 键, 可进行设置位数的更改。

8 确认设置, 按下 [ESC] 键 (上一项)。

▶ 传送长度被选中, 返回预送纸功能 (A. PrFEED) 页面。

9 确认设置, 按下 [ENTER] 键 (设置)。

▶ 确定设置后, 返回介质设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

补充

如果按下 [ESC] 键 (取消), 则在不更改设置的情况下返回设置 (MEDIA) 页面 (1/2)。

10 按下 [PAUSE/MENU] 键。

▶ 返回主页面。

补充

如果设置自动介质传送, 则页面右侧显示  标记。请参照“操作面板的使用方法”。

18.4 问题对策 (卷纸)

发生问题时的解决方法。

卷纸动作不正常动作

可能的原因	对策	参照对象
未供给电源。	请确认卷纸滚轴或卷纸传感器的电缆是否正确插入本体的连接器。	卷纸单元的“组装说明书”
传感器不工作	请确认传感器单元是否被纸张或介质篮等遮盖。请确认卷纸传感器的电缆是否正确插入本体的连接器。	卷纸单元的“组装说明书”
本体卷纸设置未设为 ON。	请确认本体卷纸设置是否为 ON。	设置卷纸功能
机械故障。	如果以上对策未能解决问题,请联系您购买产品的销售店,或本公司客服中心。	

卷纸斜行

可能的原因	对策	参照对象
未能正确地将砂砾滚轴设置于钢粒滚轴上。	请确认砂砾滚轴的位置。	设置介质(纸张、标记薄膜)
砂砾滚轴的推压切换不适用于介质。	请设置适用于介质的推压切换。	推压切换
未正确设置成卷纸、卷纸纸管。	请正确设置成卷纸、卷纸纸管。	作图的准备(卷纸)
未固定存储库、介质导轨的止动件。	请稳固固定存储库、介质导轨的止动件。	作图的准备(卷纸)
未正确设置卷纸的纸张路径。	请正确设置卷纸的纸张路径。	作图的准备(卷纸)

卷纸滚轴的动作中发出异常声音

可能的原因	对策	参照对象
未固定滚轴锁板。	请稳固固定滚轴锁板。	卷纸单元的“组装说明书”
机械故障。	如果以上对策未能解决问题,请联系您购买产品的销售店,或本公司客服中心。	

传感器不断有反应。

可能的原因	对策	参照对象
传感器不断有反应。	请确认传感器单元是否被纸张或介质篮等遮盖。	成卷纸过于坚韧

成卷纸过于坚韧

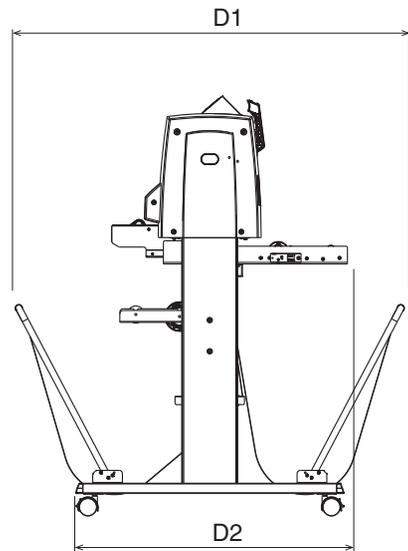
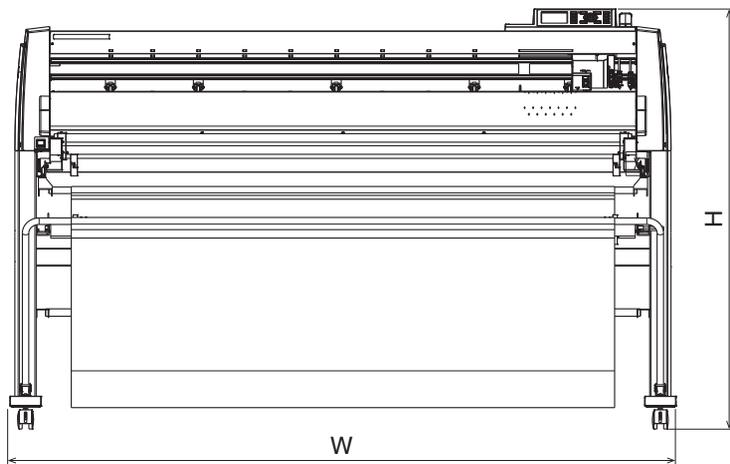
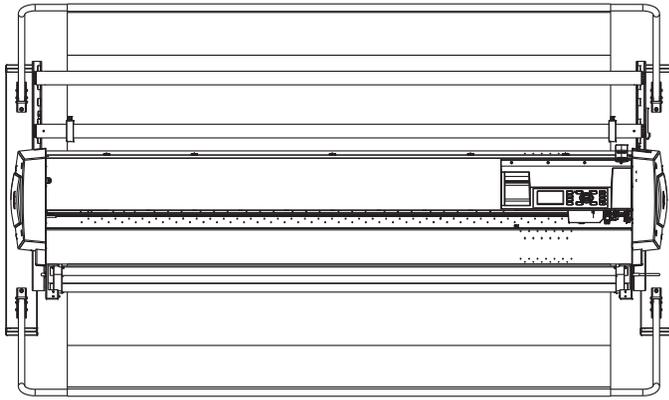
可能的原因	对策	参照对象
成卷纸过于坚韧。	卷纸时,在松弛部分加入成卷纸和相同宽度的纸管等,注意拉紧。这样可能有所改善。	成卷纸过于坚韧
卷纸用纸管空转	请确认介质导轨的止动件以及卷纸用介质法兰被稳固固定。	成卷纸过于坚韧

18.5 附录 (卷纸)

规格

	FC9000-140用 卷纸单元 (OPH-A43)	FC9000-160用 卷纸单元 (OPH-A44)
可卷纸的最大长度	80m	
保证精度的卷纸长度	1工作1.2m以下,20m	
可卷纸的纸张宽度	200 ~ 1372mm	200 ~ 1626mm
可安装的成卷纸质量	20kg	
可安装的成卷纸直径	180mm	

外观图



单位 : mm
尺寸误差 : ±5mm

	FC9000-140	FC9000-160
外形尺寸(约) [W×D1(D2)×H] * 单位: mm	1970 x 1151 (840) x 1232	2224 x 1151 (840) x 1232
质量(约) *	81kg	88kg

*: 包括支架、介质篮

附录

本章中，说明本机的规格等。

本章的项目

- A.1 规格
- A.2 选购件&耗材
- A.3 外观图
- A.4 菜单树
- A.5 初始值

A.1 规格

	FC9000-75	FC9000-100	FC9000-140	FC9000-160
CPU	32bit CPU			
形状	网格滚动方式			
驱动方式	数字伺服			
最大切割范围	762mm × 50m	1067mm × 50m	1372mm × 50m	1626mm × 50m
精度保证范围 ^{*1*2}	742mm × 15m	1047mm × 10m 894mm × 15m	1352mm × 10m 894mm × 15m	1607mm × 10m 894mm × 15m
可安装卷纸直径 ^{*3}	最小: 50mm 最大: 920mm	最小: 50mm 最大: 1224mm	最小: 50mm Max: 1529mm	最小: 50mm 最大: 1850mm
可安装卷纸直径	最大径: 200mm、最小径: 76mm * 选项用纸法兰安装时的最大直径为160mm			
压轮数量	2	3	4	4
最大切割速度	148.5cm/s (45°方向) 105cm/s (轴方向)			
可设速度 (cm/s)	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 75, 80, 85, 90, 100, 105			
切割笔压	5.88N (600gf)			
最小字符角	英数字 5mm 左右 (因素材·字体而异) ^{*1}			
机械步距	0.005mm			
机械步距	GP-GL : 0.1/0.05/0.025/0.01mm HP-GL*4 : 0.025mm			
重复精度 ^{*1}	0.1mm 以下 / 2m (指定的膜和条件编辑)			
可安装工具个数	1个			
可用笔(PEN)的种类	水性纤维笔、油性圆珠笔			
可切割的膜	厚度0.25mm以下不干胶 (聚氯乙烯/荧光/反射)(高亮度反射膜除外)			
接口	USB2.0 (全速), 以太网 10BASE-T/100BASE-TX, RS-232C ^{*6}			
缓存规格	2M 字节			
命令种类	GP-GL/HP-GL ^{*4} (操作面板切换、命令自动切换)			
LCD 显示	图形型 (240 × 128 dot)			
额定电源	AC100-240 V, 50/60 Hz			
耗电量	120W以下			
使用环境	10 ~ 35°C、35 ~ 75 % R.H. (无结露)			
精度保证环境	16 ~ 32°C、35 ~ 70 % R.H. (无结露)			
外径尺寸(约) (W × D × H) ^{*5}	1360mm × 1151mm × 1232mm	1665mm × 1151mm × 1232mm	1970mm × 1151mm × 1232mm	2224mm × 1151mm × 1232mm
质量(约) ^{*5}	49kg	56kg	64kg	70kg

*1: 为我公司指定的介质和设置条件。

*2: 使用介质篮时。

*3: 记载有可安装的纸张宽度。有精度保证的最小纸张宽度为 () 内宽度。

*4: HP-GL 是美国 Hewlett-Packard 公司的注册商标。

*5: 包括支架、介质篮。

*6: 部分区域有 RS-232C 对应选项。详细信息请向销售店确认。

A.2 选购件 & 耗材

耗材

品名	型名	规格
刀架	PHP33-CB09N-HS	φ0.9用刀架(CB09用)
	PHP33-CB15N-HS	φ1.5用刀架(CB15用)
	PHP35-CB09-HS	φ0.9用刀架(CB09用)
	PHP35-CB15-HS	φ1.5用刀架(CB15用)
水性纤维笔专用柱塞	PHP31-FIBER	水性纤维笔柱塞(1组)
油性圆珠笔专用柱塞	PHP34-BALL	油性纤维笔柱塞(1组)
水性纤维笔专	KF700-BK	1组(黑10只)
	KF700-RD	1组(红10只)
油性圆珠笔专	KB700-BK	1组(黑10只)
打孔工具	PPA33-TP12	φ1.2mm 柱塞、1根针
标记间横切	PM-CC-002	1组

关于刀片的详情，请参阅“刀片说明书”。

关于最新的耗材，请登录我公司主页确认。

选购件品

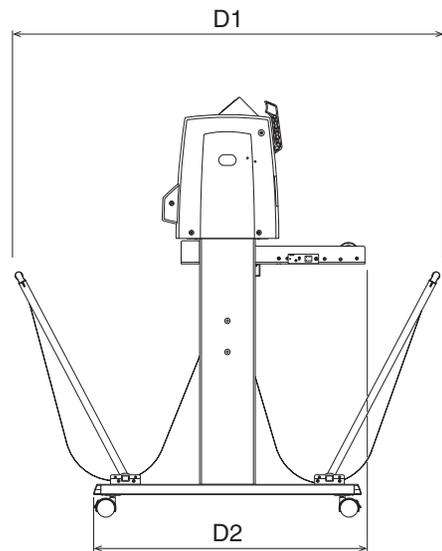
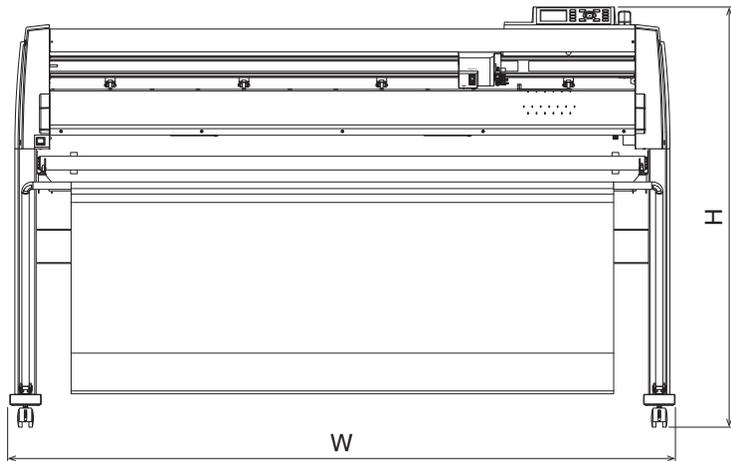
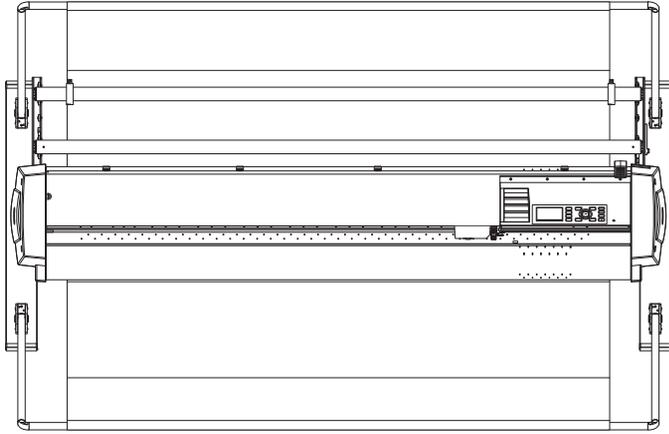
品名	型名	规格	个数
卷纸单元	OPH-A43	FC9000-140用	1组
	OPH-A44	FC9000-160用	1组
法兰套装 ^{*1}	OPH-A21	FC9000用	1组

*1: 部分销售地区的标准附属品有法兰套装。

各地区的可选品不同。详细信息请咨询销售店铺。

关于最新的选购件，请登录我公司主页确认。

A.3 外观图



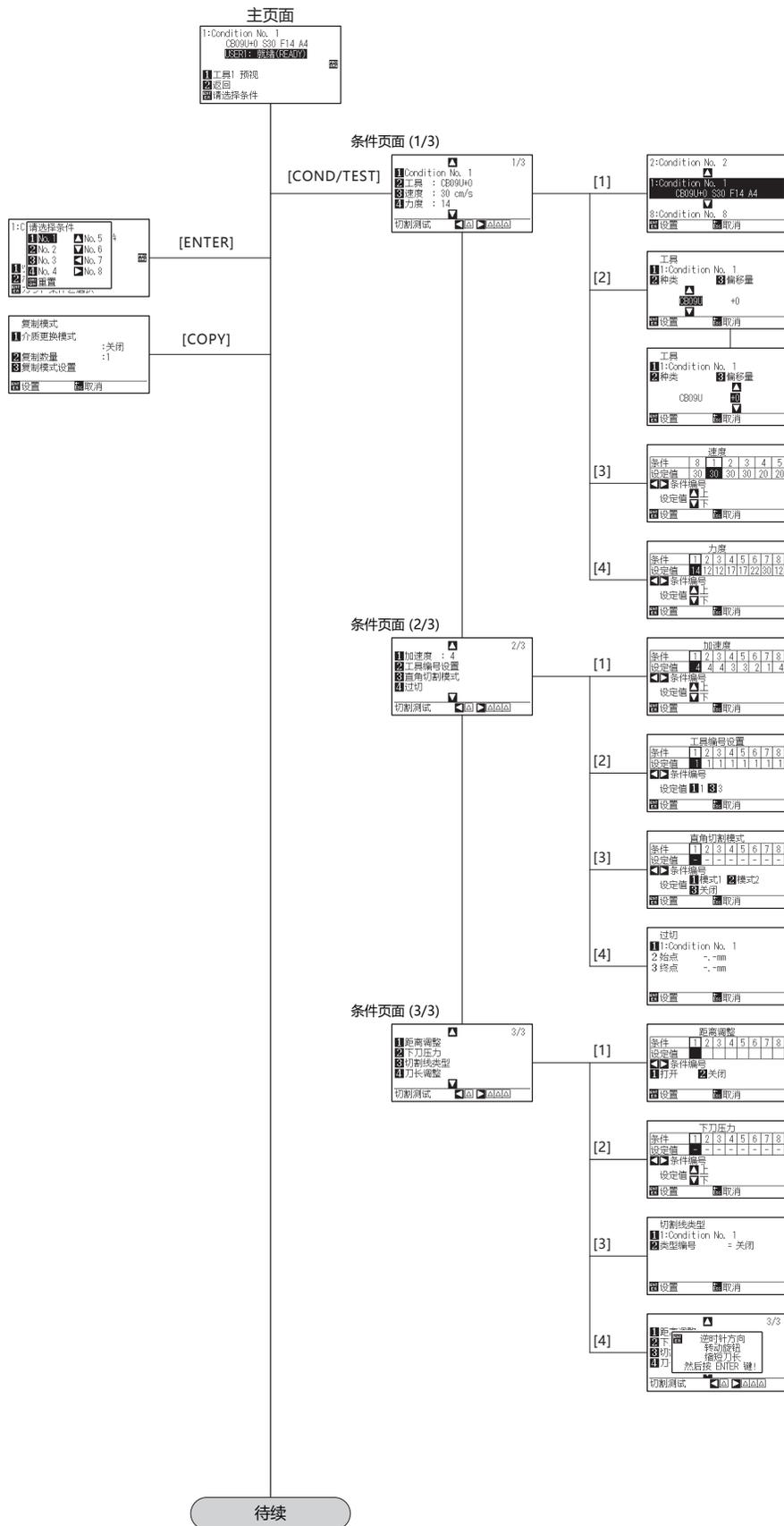
单位：mm
尺寸误差：mm ±5m

	FC9000-75	FC9000-100	FC9000-140	FC9000-160
外径尺寸(约) [W×D1(D2)×H] * 单位：mm	1360 × 1151 (840) × 1232	1665 × 1151 (840) × 1232	1970 × 1151 (840) × 1232	2224 × 1151 (840) × 1232

*: 包括支架、介质篮。

A.4 菜单树

* AP 模式已禁用时的菜单树



主页面
(待续)

菜单页面

[PAUSE/MENU]

工具设置(TOOL) (1/4)

[1]

工具设置(TOOL) 1/4

- 工具 上/下
- 工具间隔的调整
- 最小步距
- 下刀压力偏移量

[2]

工具间隔的调整

工具 1-3

测试用图形

X=+0.0mm

Y=+0.0mm

设置 取消

[3]

最小步距

设置 取消

[4]

下刀压力偏移量

条件 1 2 3 4 5 6 7 8

设定值 1 2 3 4 5 6 7 8

选择操作

设定值 上下

设置 取消

工具设置(TOOL) (2/4)

工具设置(TOOL) 2/4

- 角度偏移量
- 数据排序(SORT.)
- 优先级
- 工具 选择命令

[1]

角度偏移量

设置 取消

[2]

数据排序(SORT.)

区域

关闭

工具

关闭

设置 取消

[3]

优先级

手动(MANUAL)

设置 取消

[4]

工具 选择命令

已禁用

设置 取消

工具设置(TOOL) (3/4)

工具设置(TOOL) 3/4

- 拾刀移动时轨迹
- 移动速度
- 拾刀高度

[1]

拾刀移动时轨迹

已启用

设置 取消

[2]

移动速度

设置 取消

[3]

拾刀高度

标准

设置 取消

工具设置(TOOL) (4/4)

工具设置(TOOL) 4/4

- 刀片寿命的警报设定
- 角度调整的位置

[1]

刀片寿命的警报设定

警报功能 关闭

设定刀片号

警报设定值

清除刀片磨损度显示值

[2]

角度调整的位置

1 Y 外槽

3 Y 任意位置

设置 取消

待续

主页面
(待续)

菜单页面
[PAUSE/MENU]



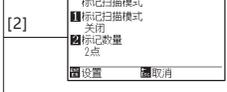
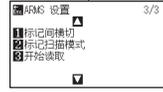
ARMS 设置页面 (1/3)



ARMS 设置页面 (2/3)



ARMS 设置页面 (3/3)



待续

主页面
(待续)

[PAUSE/MENU]

菜单页面



切割范围(AREA) (1/2)



[1]



[2]



[3]



切割范围(AREA) (2/2)



[1]



[2]



待续

主页面
(待续)

菜单页面

[PAUSE/MENU]

介质设置(MEDIA) (1/2)

[4]

[1]

送纸长度

0.100

设置 取消

[2]

预送纸功能(A PyFEED)

关闭

送纸长度 1.0m

设置 取消

[3]

页面长度

200.0cm

1.000

设置 取消

[4]

初始送纸功能

打开

设置 取消

介质设置(MEDIA) (2/2)

[1]

* 安装卷取单元时

[1]

送纸速度

低速

设置 取消

[2]

横切刀压

设置 取消

[3]

分段切割

关闭

分割长度 100.0cm

设置 取消

[4]

卷纸

卷纸传感器 2 卷纸执行 关闭

设置 取消

待续

主页面
(待续)

菜单页面
[PAUSE/MENU]



接口 (I/F) (1/3)
1/3
清除缓冲区清除
命令
HP-GL 原点
HP-GL 机型确认

[1] 缓冲区清除
请停止发送数据
清除
是, 清除
取消

[2] 命令
HP-GL
HP-GL
信息
设置 取消

[3] HP-GL 原点
原点
中央
设置 取消

[4] HP-GL 机型确认
机型
设置 取消

接口 (I/F) (2/3)
2/3
HP-GL 步距
RS-232C
命令 ':', ':'

* 安装RS-232C接口的情况

[1] HP-GL 步距
0.050 mm
0.025 mm
0.010 mm
设置 取消

[2] RS-232C No.1
波特 9600
数据位 8 BIT
奇偶校验 无
握手 握手
设置 取消

[3] BKP:关闭
IP [192, 168, 0, 1]
子网掩码:
[255, 255, 255, 0]
网关:
[192, 168, 0, 254]
设置 取消

[4] 命令 ':', ':'
已禁用
设置 取消

接口 (I/F) (3/3)
3/3
命令 'W'
圆命令分辨率

[1] 命令 'W'
工具下
设置 取消

[2] 圆命令分辨率
自动
设置 取消

待续

主页面
(待续)

菜单页面

[PAUSE/MENU]

基本设置(ADV.) (1/4)

基本设置(ADV.) 1/4

- 步长选择
- 语言选择(LANGUAGE)
- 长度单位
- 按键 提示音

[1]

步长选择

1.0mm

设置 取消

[2]

语言选择(LANGUAGE)

正在中文

设置 取消

[3]

长度单位

英寸

设置 取消

[4]

按键 提示音

关闭

设置 取消

基本设置(ADV.) (2/4)

基本设置(ADV.) 2/4

- 方向键 低速移动速度
- 方向键 高速移动速度
- AP 模式

[1]

方向键 低速移动速度

设置 取消

[2]

方向键 高速移动速度

10mm/s

设置 取消

[3]

AP 模式

已启用

设置 取消

基本设置(ADV.) (3/4)

基本设置(ADV.) 3/4

- 暂停/菜单键的选择
- 切换用户模式 1→2
- 错误消息
- LCD显示解对比度

[1]

暂停/菜单键的选择

菜单

设置 取消

[2]

切换用户模式

切换切割条件等的设置, 确定?

是 否

[4]

LCD显示解对比度

设置 取消

基本设置(ADV.) (4/4)

基本设置(ADV.) 4/4

- 介质传感器
- 在轮位置传感器
- 介质宽度
- 风扇功率

[1]

介质传感器

已禁用

设置 取消

* 仅限 FC9000-100/140/160

[2]

压轮位置传感器

内侧已禁用

已禁用

设置 取消

[3]

介质宽度

禁止 (160mm以下)

设置 取消

[4]

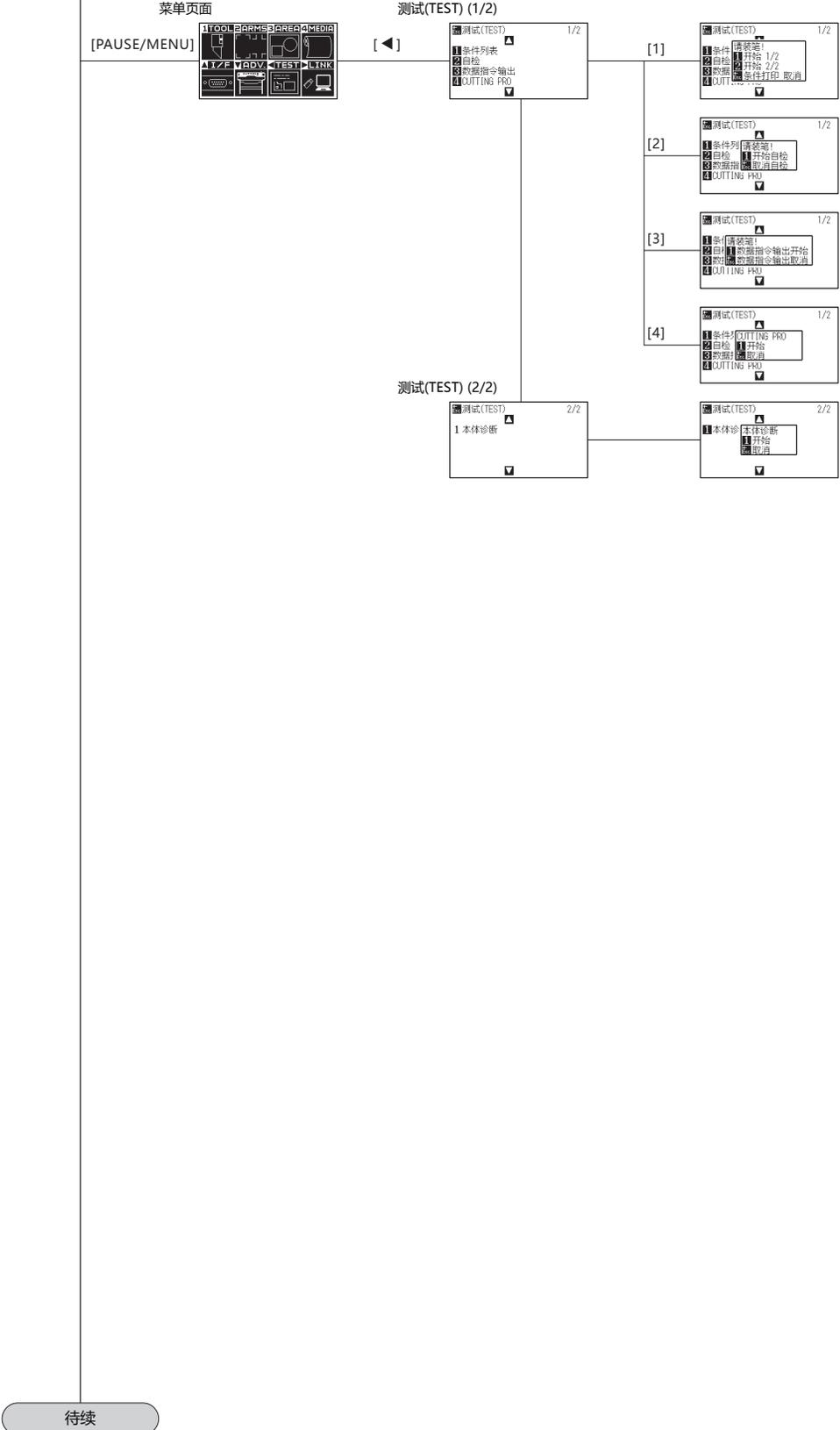
风扇功率

弱

设置 取消

待续

主页面
(待续)



待续

主页面
(待续)

菜单页面
[PAUSE/MENU]



DATA LINK (1/2)



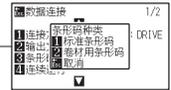
[1]



[2]



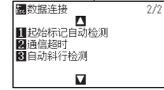
[3]



[4]



DATA LINK (2/2)



[1]



[2]



[3]



待续
(结束)

A.5 初始值

菜单项目	设置项目	初始值
工具设置 (TOOL)	工具间隔的调整	-
	最小步距	1
	下刀压力偏移量	7
	角度偏移量	30
	数据排序 (SORT)	关闭
	优先度	程序 (PROGRAM)
	工具选择命令	已启用
	抬刀移动时轨迹	已禁用
	移动速度	自动
	抬刀高度	普通
	刀片寿命的警报设定	关闭
角度调整的位置	2mm 以下	
寻边切割系统设置 (ARMS)	扫描模式	模式 1
	推荐设置	-
	马克线检查	-
	标记偏移调整 (X)	0.0
	标记偏移调整 (Y)	0.0
	自动检测标记位置	打开
	标记扫描速度	30cm/s
	测试 ARMS 传感器	-
	标记间横切	关闭
区域范围设置 (ARMS)	标记扫描模式	关闭
	缩放	1
	旋转	关闭
	镜像	关闭
	切割范围 左下点的设置	(默认值)
	切割范围 右上点的设置	(默认值)
介质设置 (MEDIA)	扩展	默认值
	预送纸长度 (送纸长度)	1m
	预送纸功能 (A.PrFEED)	关闭
	预送纸功能 (A.PrFEED) 送纸长度	1m
	页面长度	200.0cm
	初始送纸功能	关闭
	送纸速度	普通
	横切刀压	30
	分段切割	关闭
	分割长度	100.0cm
	卷纸	关闭
接口设置 (I/F)	命令	自动
	HP-GL 原点	左下
	HP-GL 机型确认	7586
	GP-GL 步距	0.100mm
	RS232C(传输条件编号)	No.1
	RS232C: 传输条件 波特 / 数据位 / 奇偶校验硬连接线 / 握手	RS232C No.1 :9600/8/无 / 硬件 RS232C No.2 :9600/7/偶 / 硬件 RS232C No.3 :9600/8/偶 /X打开 X关闭 RS232C No.4 :9600/8/偶 /X打开 X关闭
	LAN DHCP	关闭
	LAN IP	192.168.0.1
	LAN 子网掩码	255.255.255.0
	LAN 网关	192.168.0.254
	命令 ":", ";"	已启用
	命令 "W"	工具 上
	圆命令分辨率	默认值

菜单项目		设置项目	初始值
基本设置 (ADV.)		步长选择	0.1mm
		语言选择 (LANGUAGE)	接通初始电源时选择
		长度单位	接通初始电源时选择
		按键提示音	打开
		方向键 低速移动速度	1cm/s
		方向键 高速移动速度	10cm/s
		AP 模式	已禁用
		暂停 / 菜单键的选择	暂停
		用户键	已启用
		LCD 显示屏对比度	0
		介质传感器	已启用
		压轮位置传感器	已启用
测试 (TEST)		无设置项目	-
数据链接 (LINK)		连接方式	USB DRIVE
		起始标记自动检测	关闭
		通信超时	10sec
		自动斜行检测	10mm
工具条件 设置 (C 打开 diti 打 开)	条件 1	介质名	Condition No. 1
		工具	CB09U
		速度	30
		力度	14
		加速度	4
		工具标号设置	1
		直角切割模式	关闭
		过切 (始点)	0.000
		过切 (终点)	0.000
		距离调整	关闭
		下刀压力	0
		切割线类型	关闭
		条件 2	介质名
	工具		笔
	速度 / 力度 / 加速度		30/12/4
	从切割线类型至下刀压力, 与条件 1 相同		↑ (与条件 1 相同)
	条件 3	介质名	Condition No. 3
		工具	CB09U
		速度 / 力度 / 加速度	30/12/4
		从切割线类型至下刀压力, 与条件 1 相同	↑ (与条件 1 相同)
	条件 4	介质名	Condition No. 4
		工具	CB09U
		速度 / 力度 / 加速度	20/17/3
		从切割线类型至下刀压力, 与条件 1 相同	↑ (与条件 1 相同)
	条件 5	介质名	Condition No. 5
		工具	CB09U
		速度 / 力度 / 加速度	80/14/8
		从切割线类型至下刀压力, 与条件 1 相同	↑ (与条件 1 相同)
	条件 6	介质名	Condition No. 6
		工具	CB09U
		速度 / 力度 / 加速度	10/22/2
		从切割线类型至下刀压力, 与条件 1 相同	↑ (与条件 1 相同)
	条件 7	介质名	Condition No. 7
		工具	CB15U
		速度 / 力度 / 加速度	5/30/1
		从切割线类型至下刀压力, 与条件 1 相同	↑ (与条件 1 相同)
	条件 8	介质名	Condition No. 8
		工具	打孔工具
		速度 / 力度 / 加速度	30/12/4
		从切割线类型至下刀压力, 与条件 1 相同	↑ (与条件 1 相同)

* 设置项目、初期值可能会有变更。

索引

符号

- " : "、" ; "命令的有效/无效 11-5
- "W"命令的笔 (PEN) 上·笔 (PEN)
下移动 ("W"命令) 11-6

数

- 1, 2, 3, 4 键 2-23

A

- ADV 2-25
- 按键提示音的打开/关闭设置 10-8
- 安装笔 17-7
- 安装打孔笔 17-2
- 安装工具 2-5, 17-5
- 安装手册 1-2
- AREA 2-25
- ARMS 2-25

B

- 半切割时的调整 2-45
- BARCODE 2-22
- 本体诊断 16-25
- 本体诊断测试 16-24
- 标记的配置 5-6
- 标记的形状 (图案) 5-3
- 标记推荐条件的确认 5-10
- 标记线的确认 5-12
- 笔站 1-4, 17-7
- 笔柱塞 1-4

C

- 菜单树 A-5
- 操作面板 1-4, 2-22
- 测试标记扫描传感器 5-14
- 测试用图形 16-18, 16-20
- 拆下工具 17-6
- 拆卸工具 2-6
- 长度单位 2-20, 10-3
- 超时的设置 13-12
- 重置 (使其处于电源刚接通后的状态) 3-6
- 传感器护栏 18-4
- 初始送纸功能 8-6
- 初始值 A-14
- COND/TEST 键 2-23
- 从菜单页面开始操作的内容 2-25
- 从 [COND/TEST] 键开始操作的内容 2-26
- COPY 键 2-22
- 错误消息 16-26
- CUTTING PRO 16-20

D

- 刀长调整 (自动计量高度) 2-46
- 刀长伸出量的调整 2-4
- 刀架 1-2
- 刀架的结构 2-3
- 刀架各部分的名称 2-2
- 刀架使用时的调整 13-21
- 刀具槽 1-4
- 刀片角度调整位置 7-18
- 刀片寿命的警报设定 15-7
- 刀刃调整放大镜 1-2
- DHCP 的设置 9-5
- 电源插座 1-5
- 电源的连接 2-21
- 电源电缆 1-2
- 电源开关 1-4
- 调整识读标记的位置误差 5-16
- 调整压轮 2-16
- 对齐标记校正时的可切割范围 5-6

E

- ENTER 键 2-22
- ESC/CROSS CUT 键 2-22

F

- 法兰导轨 18-4
- 法兰导轨止动 18-4
- 分段切割 4-19
- 分割的设置 13-14
- 风扇的设置 (风扇功率) 10-7
- F 命令的切割 (F_CUT) 的设置 13-9
- 附件 1-2
- 复制 (反复绘图和切割) 4-10
- 服装 (AP) 模式 13-1

G

- 各部分的名称和功能 1-4
- 更改剪请选择条件 3-6
- 更换刀片 15-3
- 工具编号的设置 2-40
- 工具的设置 2-34
- 工具间隔的调整 7-21
- 工具上/下 3-2
- 工具条件的设置 2-32
- 工具条件设置的优先级 11-3
- GP-GL 步距 11-4
- GP-GL 分割 13-14
- GP-GL 命令错误 16-6
- GP-GL 命令相关 11-4

关于对齐标记位置自动检测	5-7
规格	A-2
辊子锁定盘	18-4
压力偏移量	7-20
过切的长度	7-4

H

耗材	A-3
横切	7-27, 13-22
语言	10-2
横切单元	1-4
横切刀压	4-21
HP-GL 分割	13-15
HP-GL 机型确认	11-7
HP-GL 命令错误	16-7
HP-GL 命令相关	11-7
绘图(切割)的设置	4-2
绘图(切割)范围	4-2
绘图仪设置状态的打印	16-16
绘制调整用标记后再调整	5-16

I

I/F 键	2-25
I/F (LAN)	9-5
IP 地址的设置	9-7

J

检测标记时的移动速度	5-25
检测标记所需的识读范围	5-4
检测不到标记的介质	5-7
检测打印的调整用标记,输入调整值	5-20
角度 偏移量	7-10
加速度的设置	2-38
接口的设置	9-2
介质	2-7
介质传感器	1-4
介质传感器的有效·无效设置(介质传感器)	10-4
介质导轨	18-4
介质更换模式	4-10, 4-13, 4-15
介质更换模式	4-16
介质和标记的配置	5-6
介质篮	1-5
介质止动块	2-8, 18-9
介质(纸张或不干胶)的预送纸	2-29
就绪页面	2-24
机型确认	11-7
卷纸传感器单元	18-4
卷纸滚轴	18-4
卷纸用介质法兰	18-5
卷纸用纸管	18-4
距离调整值	7-12

K

空白后侧	13-24
控制杆	1-4
控制键	2-22
扩展	4-4

L

LAN	1-5
LCD 对比度的设置	10-12
力度的设置	2-37
力度切换	2-18
LINK 键	2-25

M

帽前沿更换刀架	15-6
MEDIA 键	2-25

O

ORIGIN 键	2-22
----------	------

P

PAUSE/MENU 灯	2-22
PAUSE/MENU 键	2-22
偏移量的调整	2-45, 13-20
POSITION 键	2-23

Q

切刀刀片	1-2
切刀刀片的种类和特点	2-4
切刀沟	1-4
切割测试	2-43, 13-19
切割垫	1-4
切割线类型	7-14
切割演示	13-10
清扫刀架	15-5
起始标记自动检测	12-8
全切割时的调整	2-45
确切切割数据	16-22
取下笔	17-7

R

READY	2-24
日常维修	15-2
RS-232C 接口	1-5, 9-3

S

扫描模式的设置	5-8
砂砾滚轴	1-4
设置标记键横切	5-27
设置步进移动距离	3-4

设置步距 (GP-GL 步距) 11-4
 设置放大/缩小率 (缩放) 4-8
 设置 HP-GL 时的原点 3-9
 设置绘图 (切割) 方向 3-10
 设置绘图 (切割) 范围 4-2
 设置绘图 (切割) 范围的间隔 4-4
 设置介质 2-7
 设置空间 VI
 设置命令 (命令) 11-2
 设置为镜像 4-7
 设置页的长度 4-5
 设置原点 3-7
 设置直角切割模式 7-3
 设置自动检测标记位置 5-23
 设置走纸方式 2-27
 手动步进移动 3-3
 手动定位调整 6-2, 6-4
 手动进行刀长调整 2-42
 手动连续移动 3-3
 双配置 4-23
 水性纤维笔 1-2
 水性纤维笔笔架 1-2
 数据排序 8-2
 数据指令输出 16-23
 SLOW 键 2-23
 送纸速度 8-7
 速度的设置 2-36
 缩放 4-8

T

抬刀高度 8-13
 抬刀移动时轨迹 8-11
 TEST 键 2-25
 条件设置列表 16-16
 条件优先度 11-3
 通信超时 12-10
 TOOL 键 2-25
 推压力切换杆 1-5
 托纸辊筒 1-5
 托纸辊筒的安装 1-6
 托纸辊筒 L 型架子 1-5

U

USB 存储器专用连接器 1-5
 USB 电缆 1-2
 USB 接口 9-2

W

网关的设置 9-7
 网络 (LAN) 接口 1-5
 网络 (LAN) 接口 9-2

X

设置下刀压力 7-6
 向上模式 7-14
 显示长度单位的设置 (长度单位) 10-3
 显示语言 2-20
 显示语言的设置 (语言) 10-2
 小车 1-4
 小车避让 3-5
 斜行检出 12-12
 卸下打孔笔 17-3
 选购件品 A-3
 选择工具条件 2-30
 旋转 3-10
 寻边切割系统 (ARMS) 错误 16-9
 寻边切割系统 (ARMS) 的设置和调整 5-8
 寻边切割系统 (ARMS) 的概况 5-2

Y

压轮 1-4
 压轮的设置 2-16
 压轮位置传感器有效·无效的设置
 (压轮位置传感器) 10-5
 压轮位置导向 1-4, 2-16
 页面 (LCD) 的浏览方法 2-23
 移动速度 8-9
 移动小车和介质 3-3
 用 2 点标记校正 6-2
 用 3 点标记校正 6-3
 用 4 点标记校正 6-3
 用 RS-232C 连接 9-10
 圆命令分辨率 11-8
 于初始页面 2-20
 预送纸 2-29
 预送纸功能 8-4
 预先馈送次数 13-26

Z

止绘图 (切割) 3-12
 支架 1-5
 直角切割模式 7-2
 纸片纸的设置 2-13
 纸张准备时间 13-28
 轴校准 6-2, 6-5, 13-4
 抓笔器 1-4, 2-5, 17-5
 主页面 2-24
 自动扫描标记功能 5-1
 子网屏蔽的设置 9-7
 自我测试 16-18
 最小步距 7-8

规格如有更改，恕不另行通知

FC9000 Series 用户手册
FC9000-UM-152
10 14, 2022 第一版 -01

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC