CE8000 SERIES

CUTTING PLOTTER

BEDIENUNGSANLEITUNG

HANDBUCH NR. CE8000-UM-154

GRAPHTEC

Vorwort

Vielen Dank, dass Sie sich für einen Schneideplotter der Serie CE8000 von Graphtec entschieden haben. Die Schneideplotter der Serie CE8000 verwenden ein digitales Servoantriebssystem, um hochpräzises Schneiden in Hochgeschwindigkeit zu erreichen. Zusätzlich zum Schneiden von Beschriftungsfolien und anderen Medien kann ein Plotter der Serie CE8000 auch als Stiftplotter eingesetzt werden. Um eine hohe Schnittqualität und optimale Produktivität zu garantieren, lesen Sie vor der Anwendung unbedingt diese Bedienungsanleitung aufmerksam durch.

Hinweise zu diesem Handbuch

(1) Kein Teil dieser Veröffentlichung darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Graphtec Corporation auf irgendeine Weise reproduziert, in einem Datenabfragesystem gespeichert oder übertragen werden.

(2) Die technischen Produktdaten und andere Informationen in diesem Handbuch können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

(3) Auch wenn alles getan wurde, um vollständige und genaue Informationen zur Verfügung zu stellen, wenden Sie sich an Ihren Vertreter oder den nächsten Graphtec-Händler, wenn Sie unklare oder fehlerhafte Informationen finden oder sonstige Kommentare oder Vorschläge machen möchten.

(4) Unbeschadet der Bestimmungen im vorstehenden Abschnitt übernimmt die Graphtec Corporation keine Haftung für Schäden, die entweder durch die Nutzung der hierin enthaltenen Informationen oder die Nutzung des Produkts entstehen.

Eingetragene Warenzeichen

Alle Namen von Unternehmen, Marken, Logos und Produkten, die in diesem Handbuch vorkommen, sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen ihrer jeweiligen Unternehmen.

Urheberrecht

Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung liegt bei der Graphtec Corporation.

Über die Bedienverfahren im Handbuch

- In diesem Handbuch werden Bedienvorgänge mit dem Touchpanel dargestellt.
  Sie können die Bedienung auch mit den Bedientasten vornehmen.
  Einzelheiten finden Sie unter „2.7 Verwendung des Bedienfelds“.

Über Wörter und Sätze in diesem Text

- In diesem Handbuch bezieht sich das Wort „plotten“ auf die Bedienung der Maschine und die Nutzung entweder des Plotterstifts oder des Schneidstifts zum Schneiden.
- In diesem Handbuch bezieht sich das Wort „Medien“ auf Papier, Rollenmedien, Bogenmedien oder Beschriftungsfolie.

Vor dem Gebrauch

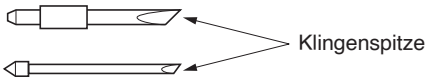
- Lesen Sie vor der Inbetriebnahme unbedingt das beiliegende Dokument ZUR GEWÄHRLEISTUNG SICHERER UND KORREKTER ANWENDUNG. Sonst kann es zu einem unerwarteten Unfall oder Brand kommen.

Besondere Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Klingen

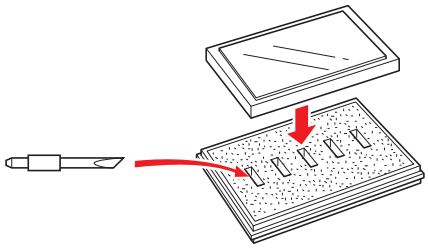
In diesem Plotter kommen scharfe Schneidklingen zum Einsatz. Gehen Sie vorsichtig mit den Schneidklingen und Halterungen um, um Verletzungen zu vermeiden.

Schneidklingen

Die Schneidklingen sind sehr scharf. Achten Sie beim Umgang mit Schneidklingen und Schneidstiften darauf, sich nicht in die Finger oder andere Körperteile zu schneiden. Legen Sie gebrauchte Klingen unverzüglich in die mitgelieferte Klingenbox zurück.

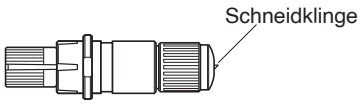


Legen Sie gebrauchte Klingen in die mitgelieferte Schneidklingenbox und entsorgen Sie sie gemäß den örtlichen Vorschriften.



Schneidkolben

Die Spitze besteht aus einer scharfen Klinge. Achten Sie darauf, sie nicht zu weit auszufahren. Achten Sie außerdem darauf, dass die Klinge vollständig eingezogen ist, wenn Sie die Schneidkolben nicht verwenden.

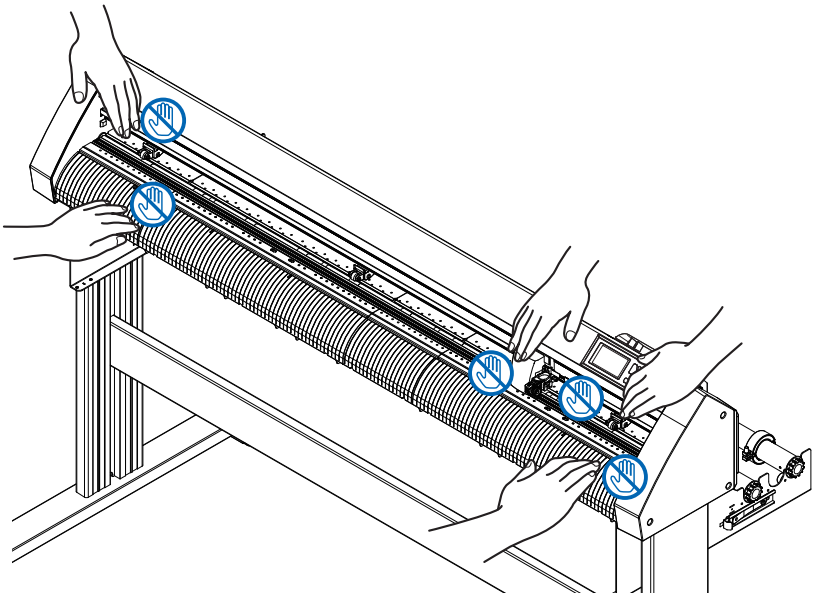


Nach der Montage der Schneidkolben

Berühren Sie nach dem Einschalten des Geräts und während des Betriebs die Stiftspitze nicht. Dies ist gefährlich.

Nach dem Einschalten des Plotters

Halten Sie sich beim Einschalten des Plotters an die folgenden Vorsichtsmaßnahmen. Der Werkzeugträger und die eingelegten Medien können während des Schneidbetriebs, unmittelbar danach und beim Einstellen der Plotterfunktionen plötzlich in Bewegung geraten. Halten Sie Ihre Hände, Haare, Kleidung und andere Gegenstände fern vom Werkzeugträger, den gekörnten Walzen und eingelegten Medien. Um Verletzungen des Bedieners und schlechte Schnittergebnisse zu vermeiden, achten Sie darauf, dass sich Ihre Hände, Haare, Kleidung oder andere Fremdkörper nicht im Werkzeugträger oder den eingelegten Medien verfangen, während der Plotter in Betrieb ist.



Warnhinweis an der Maschine

An der Maschine befindet sich ein Aufkleber mit Warnhinweisen. Beachten Sie stets alle Warnhinweise auf dem Aufkleber.

Hinweise zum Ständer

Achten Sie darauf, nur einen für die Serie CE8000 vorgesehenen Ständer für Ihren Plotter der Serie CE8000 zu verwenden. Die Verwendung eines anderen Ständers kann zu einem Defekt des Plotters oder zu Verletzungen führen.

Hinweise zum Korb (Option)

Beim Plotten/Schneiden über eine Länge von mehr als 2 m kann die Qualität beeinträchtigt werden, wenn der Spezialkorb nicht verwendet wird. Verwenden Sie unbedingt den Spezialkorb.

Hinweise zum Papier (Medien)

Beachten Sie bei der Verwendung von Papier (Medien) die folgenden Vorsichtsmaßnahmen.

- Papier ist empfindlich für Veränderungen von Temperatur und Luftfeuchtigkeit und kann sich unmittelbar nach dem Abwickeln von der Rolle strecken oder zusammenziehen. Wenn das Medium unmittelbar nach dem Abwickeln geschnitten/geplottet wird, kann es sich verziehen und das Bild kann unscharf werden oder Abweichungen aufweisen.
- Stellen Sie sicher, dass das Papier bei denselben Umweltbedingungen gelagert wird, wie diese Maschine (Temperatur/Luftfeuchtigkeit).
- Richten Sie immer die Papierkanten aus.
  Eine falsche Ausrichtung kann zu einem Verziehen des Papiers und zu Fehlschnitten führen.
  Verzogenes Papier kann zu einem abweichenden Plotergebnis und abgeschnittenen Kanten führen.
- Zum Ende von Rollenmedien und der Papierrolle:
  Das Schneid- oder Plotergebnis kann abweichen, je nachdem, wie das Ende von Rollenmedien erreicht wird oder wie die Papierrolle gestoppt wird.
- Über die Papierrolle:
  In dieser Maschine kommen Rollen mit einem Innendurchmesser von 3 Zoll bzw. 76,2 mm zum Einsatz. Es können Fehlschnitte oder Abweichungen beim Plotten auftreten, wenn die Papierrolle verzogen ist oder einen größeren Innendurchmesser hat.
- Zur Nutzung von dünnen Medien (70 g/m^2 oder weniger)
  Wenn die Schnittgeschwindigkeit zu hoch ist, kann sich das Papier verziehen. Verringern Sie in diesem Fall die Schnittgeschwindigkeit.
  Schneiden Sie insbesondere bei der Anwendung in einer Umgebung mit niedriger Luftfeuchtigkeit mit geringerer Schnittgeschwindigkeit.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Nutzung von gewellten Medien

- Insbesondere eine Wellung nach oben verursacht einen Medienstau, auch wenn die Wellung nur gering ist.
- Verwenden Sie keine gewellten Medien oder bearbeiten Sie die Medien so, dass sie sich so weit nach unten wellen, dass sie in Richtung des Plotters hängen.

Hinweise zu technischen Daten und zum Zubehör

Die technischen Daten und das Zubehör hängen vom Verkaufsgebiet ab. Einzelheiten erfahren Sie von Ihrem Händler.

WARNUNG

Die Federal Communications Commission der USA hat festgelegt, dass folgender Hinweis den Anwendern dieses Produkts bekanntgegeben werden muss.

ERKLÄRUNG ZU FUNKSTÖRUNGEN DER FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION

HINWEIS: Dieses Gerät wurde getestet und entspricht im Ergebnis den Grenzwerten für ein Digitalgerät der Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen bieten, wenn das Gerät in einem gewerblichen Umfeld betrieben wird.
Dieses Gerät erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese abstrahlen, und es kann schädliche Störungen von Funkverbindungen verursachen, wenn es nicht wie im Handbuch beschrieben aufgestellt und genutzt wird. Beim Betrieb dieses Geräts in Wohngebieten werden wahrscheinlich schädliche Störungen verursacht. In diesem Fall ist der Nutzer verpflichtet, die Störungen auf eigene Kosten zu beseitigen.

VERWENDEN SIE ABGESCHIRMTE KABEL

Um die Anforderungen der FCC-Klasse A zu erfüllen, müssen alle externen Datenschnittstellenkabel und -steckverbinder ordnungsgemäß abgeschirmt und geerdet sein. Die richtigen Kabel und Steckverbinder erhalten Sie bei autorisierten GRAPHTEC-Händlern oder Herstellern von Computern oder Peripheriegeräten. GRAPHTEC haftet nicht für Störungen, die durch die Verwendung von anderen als den empfohlenen Kabeln und Steckverbindern oder durch nicht genehmigte Veränderungen oder Modifikationen an diesem Gerät entstehen. Nicht genehmigte Veränderungen oder Modifikationen können zum Verlust der Betriebsgenehmigung des Nutzers für dieses Gerät führen.

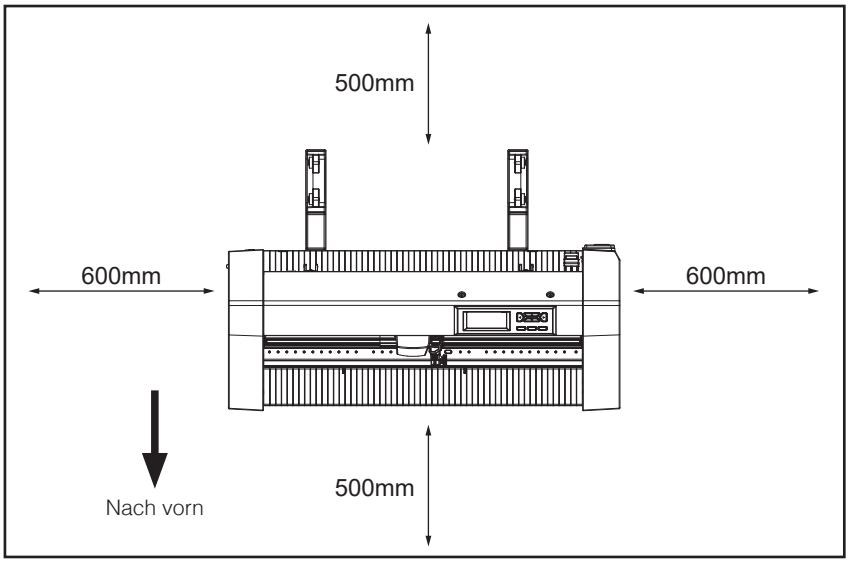
Einbauabstände

Halten Sie bei der Aufstellung die in der folgenden Abbildung gezeigten Abstände ein.

⚠VORSICHT

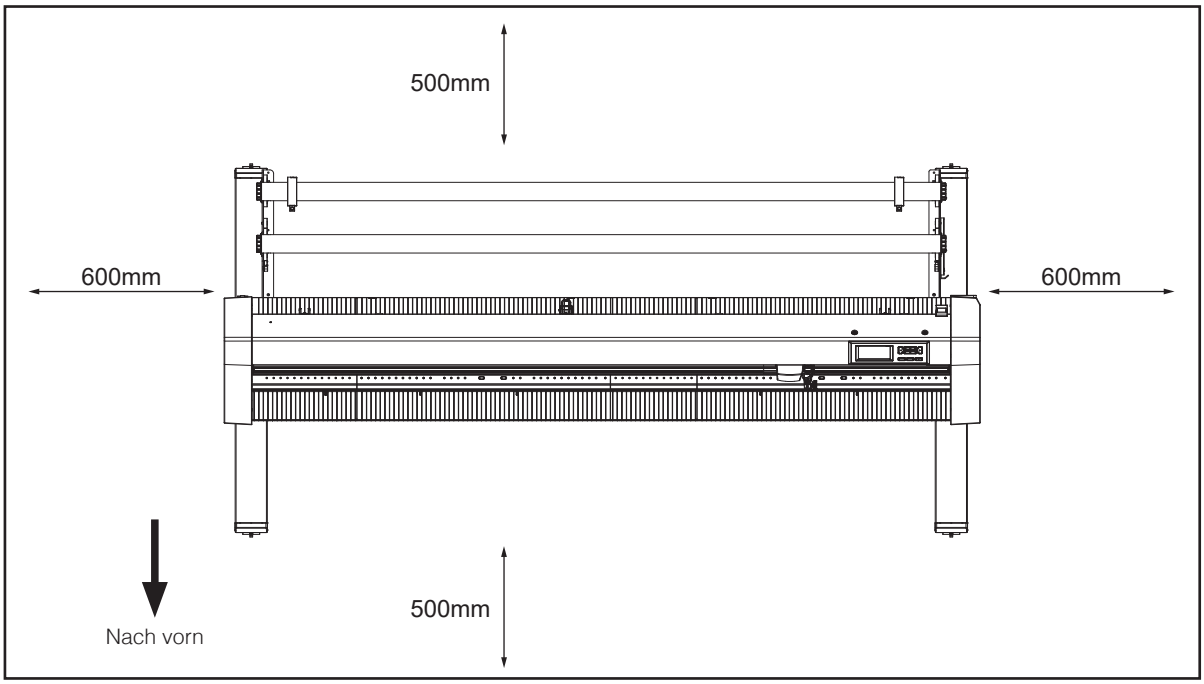
Lassen Sie vor und hinter der Maschine genug Platz für die Bedienung.

<CE8000-40>



Von oben gesehen

<CE8000-60/130>



Von oben gesehen

Auswahl eines Netzkabels

Beachten Sie immer die folgenden Tabellen, wenn Sie ein anderes Kabel als das als Zubehör mitgelieferte verwenden möchten.

Tabelle 1. Versorgungsspannungsbereich 100 V bis 120 V

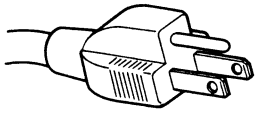
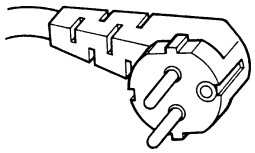
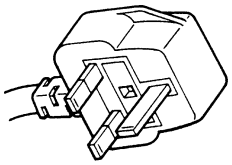
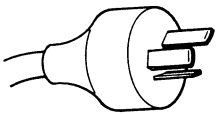
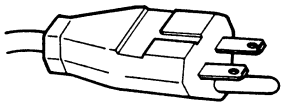
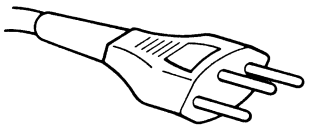
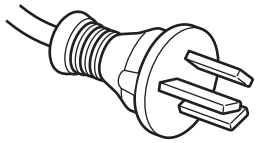
Steckerkonfiguration	Steckertyp	Referenzstandards	Netzkabel
	Nordamerika 125 V 10 A	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NR. 42/21/49	UL-gelistet Typ SJT Nr. 18 AWG×3 300 V, 10 A

Tabelle 2. Versorgungsspannungsbereich 200 V bis 240 V

Steckerkonfiguration	Steckertyp	Referenzstandards	Netzkabel
	Europa 250 V 10 A	CEE (7) VII IEC320 CEE13	TYP: H05VV-F 3×1,0 mm²
	GB 250 V 5 A	BS1363 BS4491 BS6500	TYP: H05VV-F 3×1,0 mm²
	Australien 250 V 10 A	AS3112 AS3109 AS3191	TYP: OD3CFC 3×1,0 mm²
	Nordamerika 250 V 15 A	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	UL-gelistet Typ SJT Nr. 18 AWG×3 300 V, 10 A
	Schweiz 250 V 6 A	SEV1011 SEV1004 SEV1012	TYP: H05VV-F 3 × 0,75 mm²
	China 250 V 6 A	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	TYP: H05VV-F 3×1,0 mm²

Inhalt

Vorwort I
Hinweise zu diesem Handbuch I
Eingetragene Warenzeichen I
Urheberrecht I
Über die Bedienverfahren im Handbuch II
Über Wörter und Sätze in diesem Text II
Vor dem Gebrauch II
Besondere Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Klingen III
Schneidklingen III
Schneidkolben III
Nach der Montage der Schneidkolben III
Nach dem Einschalten des Plotters IV
Warnhinweis an der Maschine IV
Hinweise zum Ständer IV
Hinweise zum Korb (Option) IV
Hinweise zum Papier (Medien) V
Vorsichtsmaßnahmen bei der Nutzung von gewellten Medien V
Hinweise zu technischen Daten und zum Zubehör V
WARNUNG VI
ERKLÄRUNG ZU FUNKSTÖRUNGEN DER FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION VI
VERWENDEN SIE ABGESCHIRMTE KABEL VI
Einbauabstände VII
Auswahl eines Netzkabels VIII

Kapitel 1: Produktzusammenfassung

1.1 Packungsinhalt überprüfen 1-2
Zubehör 1-2
Spezielles Zubehör 1-3
1.2 Teilebezeichnung 1-4
Ansicht von vorn: CE8000-40 1-4
Ansicht von hinten: CE8000-40 1-5
Ansicht von vorn: CE8000-60 1-6
Ansicht von hinten: CE8000-60 1-7
Ansicht von vorn: CE8000-130 1-8
Ansicht von hinten: CE8000-130 1-9
1.3 Montage 1-10
Montage der Rollenmedienablage 1-10
Montage der Vorratswellen 1-11
1.4 Verbindung mit dem Computer 1-13
Bei Verwendung von USB/kabelgebundenem LAN 1-13
Bei Verwendung von WLAN 1-14

Kapitel 2: Vorbereitungen zum Schneiden

2.1 Vorbereitung des Schneidkolbens 2-2

Teilebezeichnung der Schneidkolben . . . 2-2
Struktur des Schneidkolbens . . . 2-2
Einstellen der Klingenlänge . . . 2-3
Anwendung und Eigenschaften der Klingen . . . 2-3
2.2 Ein Werkzeug einsetzen . . . 2-4
Ein Werkzeug einsetzen . . . 2-4
Das Werkzeug entnehmen . . . 2-6
2.3 Medien laden (Papier oder Beschriftungsfolie) . . . 2-7
Laden von Rollenmedien (CE8000-40) . . . 2-7
Laden von Rollenmedien (CE8000-60/130) . . . 2-10
Laden von Bogenmedien (CE8000-40/60) . . . 2-15
Laden von Bogenmedien (CE8000-130) . . . 2-17
Trägerbogen (zur Befestigung des Mediums zum Schneiden) . . . 2-19
Einlegen der Medien . . . 2-20
Effektive Schnittfläche . . . 2-20
Montage des Trägerbogentischs . . . 2-21
Einrichtungsverfahren für den Trägerbogen (Trägerbogentisch) . . . 2-21
2.4 Ausrichten der Andruckwalzen . . . 2-22
Andruckwalze ausrichten . . . 2-22
Wenn lange Medien zugeführt werden (2 Meter oder mehr) . . . 2-22
Wenn lange Medien zugeführt werden (2 Meter oder weniger) . . . 2-23
Wenn schmale Medien verwendet werden . . . 2-23
Niederhaltekraft ändern . . . 2-24
Umschalten . . . 2-24
2.5 Über den Standardbildschirm . . . 2-25
2.6 Anschluss an die Stromversorgung . . . 2-26
2.7 Verwendung des Bedienfelds . . . 2-27
Bedientaste . . . 2-27
Bedienfeldbildschirme . . . 2-28
Bedienung des Bedienfeldbildschirms . . . 2-29
Mit dem [☰]-Symbol aufgerufene Inhalte - Menübildschirm . . . 2-30
Mit dem [ ]-Symbol aufgerufene Inhalte - Bildschirm SCHNITTBEDINGUNG . . . 2-30
Mit dem [Q]-Symbol aufgerufene Inhalte - Bildschirm QUICK MENUE . . . 2-31
Mit dem [▮▮▮]-Symbol aufgerufene Inhalte - Bildschirm [DAUERBETRIEB] START . . . 2-31
2.8 Einstellen der Einzugsmethode . . . 2-34
2.9 Vorspulen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie) . . . 2-36
2.10 Auswahl der Werkzeugbedingung . . . 2-37
Auswahl der WERKZEUGBEDINGUNG (Bedingungs-Nr.) . . . 2-37
Einstellen der Werkzeugbedingung . . . 2-38
Das Werkzeug einstellen . . . 2-39
Werkzeugversatz einstellen . . . 2-40
Einstellen der Geschwindigkeit . . . 2-41
Einstellen der Kraft . . . 2-42
Einstellen der Beschleunigung . . . 2-43
Werkzeug-Nr. einstellen . . . 2-44
Manuelles Einstellen der Klingenlänge . . . 2-46
2.11 Schnitttests durchführen . . . 2-47
Schnitttest . . . 2-47

1 Schnitt mit eingestelltem Wert machen. . . . 2-47
3 Schnitte mit eingestelltem Wert und ±1 des eingestellten Werts machen . . . 2-48
Überprüfen Sie die Ergebnisse des Schnitttests . . . 2-50
Versatz einstellen . . . 2-50
Einstellungen für den Halbschnitt . . . 2-50
Einstellungen zum Ausschneiden . . . 2-50
Einstellung bei Verwendung eines Plotterstifts. . . . 2-50
Stellen Sie die Klingenlänge ein (Automatische Höheneinstellung) . . . 2-51
2.12 Schnittfläche anzeigen . . . 2-53

Kapitel 3: Grundfunktionen

3.1 Das Werkzeug anheben oder absenken . . . 3-2
3.2 Werkzeugträger verfahren . . . 3-3
Fährt schrittweise von Hand . . . 3-3
Kontinuierlich von Hand verfahren . . . 3-3
Schrittweite der Bewegung einstellen . . . 3-4
Den Werkzeugträger wegfahren. . . . 3-5
Zurücksetzen (auf den Ausgangszustand beim Einschalten zurücksetzen.) . . . 3-6
3.3 Einstellen des Nullpunkts . . . 3-7
Wenn die Koordinatenachsen gedreht sind . . . 3-8
Wenn die Koordinatenachsen nach Einrichtung des Nullpunkts gedreht werden . . . 3-8
Den Nullpunkt einstellen, wenn HP-GL eingestellt ist . . . 3-9
3.4 Einstellen der Schnittrichtung . . . 3-10
3.5 Schneidvorgang stoppen . . . 3-11
Schneidvorgang unterbrechen und fortsetzen . . . 3-11
Schneidvorgang stoppen . . . 3-12

Kapitel 4: Praktische Funktionen

4.1 Einstellungen für den Schneidvorgang . . . 4-2
Schnittfläche einstellen. . . . 4-2
Einstellen der Schnittbreite (ERWEITERT) . . . 4-4
Seitenlänge einstellen . . . 4-5
Spiegeln . . . 4-6
Stellen Sie den Vergrößerungs-/Verkleinerungsmaßstab ein (Maßstab) . . . 4-7
4.2 Kopieren (Schnitt duplizieren) . . . 4-9
Wenn der Medienwechselmodus ausgeschaltet ist. . . . 4-9
Wenn der Medienwechselmodus eingeschaltet ist . . . 4-12
4.3 Kacheln schneiden . . . 4-14

Kapitel 5: ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System / Erweitertes Registermarken-Erkennungssystem)

5.1 Überblick über das ARMS . . . 5-2
Form (Muster) der Registermarke und Nullpunkt . . . 5-3
Erforderlicher Scanbereich zur Erkennung der Registermarke . . . 5-4
Positionierung von Medium und Registermarke. . . . 5-6
Schnittfläche bei der Justierung der Registermarke . . . 5-6
Automatische Erkennung der Registermarkenposition . . . 5-7
Medien, auf denen die Registermarke nicht erkannt werden kann . . . 5-7

5.2 ARMS einstellen und anpassen 5-8
Automatische Anpassung des Registermarken-Sensorpegels 5-8
Manuelle Anpassung des Registermarken-Sensorpegels 5-11
Den Registermarken-Sensorpegel testen 5-13
Anpassen der Registermarken-Scanposition 5-15
Anpassen nach Plotten der Korrektur-Registermarke 5-15
Anpassen mithilfe einer geplotteten Anpassungs-Registermarke 5-17
Automatische Erkennung von Registermarken einstellen 5-20
Geschwindigkeit des Registermarken-Scans festlegen 5-21

Kapitel 6: Manuelle Positionseinstellung

6.1 Überblick über die manuelle Positionseinstellung 6-2
Markierungs-Scanmodus und Anzahl der Einstellmarken einstellen 6-2
Einstellen mit 2 PUNKTEN 6-2
Einstellen mit 3 PUNKTEN 6-3
Einstellen mit 4 PUNKTEN 6-3
6.2 Manuelle Positionseinstellung 6-4

Kapitel 7: Einstellungen zur Schnittqualität

7.1 Ecken von dicken Medien scharf ausschneiden 7-2
Übersicht über den Tangentialmodus 7-2
Tangentialmodus einstellen 7-3
Länge des Überschnitts einstellen 7-4
Hauptandruck einstellen 7-6
7.2 Schrittweite einstellen 7-8
7.3 Offsetwinkel einstellen 7-10
7.4 Abstandanpassung einrichten 7-12
7.5 Linienmuster einstellen 7-14
7.6 Einrichten der Anpassung für die Ausgangsklingensteuerposition 7-17
7.7 Klingensteuerkraft einstellen 7-19
7.8 Anpassung zwischen Werkzeugen einstellen 7-21

Kapitel 8: Einstellungen zur Schnittzeit

8.1 Schnittdaten sortieren 8-2
8.2 Beim Empfang von Schnittdaten automatisch Vorspulen 8-3
8.3 Vorschubgeschwindigkeit für das Vorspulen einstellen 8-5
8.4 Bewegungsgeschwindigkeit einstellen 8-6
8.5 Abkürzung einrichten 8-8
8.6 Höhe des angehobenen Werkzeugs einstellen 8-9

Kapitel 9: Einstellungen zur Schnittstelle

9.1 Schnittstelle einrichten 9-2
USB-Schnittstelle 9-2
WLAN-, Kabel-LAN-Schnittstelle 9-2
9.2 Verbindung über WLAN 9-3
Zugangspunkt einstellen 9-3

IP-Adresse, Subnetzmaske und Gateway einrichten. 9-5
DHCP einrichten. 9-8
Verbindungsdaten prüfen. 9-10
9.3 Verbindung über Kabel-LAN 9-11
Einstellungen für IP-Adresse, Subnetzmaske und Gateway. 9-11
DHCP-Einstellung. 9-14
9.4 Pufferspeicher löschen 9-16

Kapitel 10: Einstellungen zur Betriebsumgebung

10.1 Im Zusammenhang mit der Menüanzeige 10-2
Anzeigesprache einstellen (SPRACHWAHL(LANGUAGE) 10-2
Angezeigte Längeneinheit einstellen (MASSEINHEIT) 10-3
10.2 Im Zusammenhang mit dem Sensor 10-4
Aktivieren/Deaktivieren der Mediensensoren. 10-4
Aktivieren/Deaktivieren der Andruckwalzensensoren 10-5
10.3 Einstellungen im Zusammenhang mit der Plotterumgebung 10-7
Lüfter-Ansaugeinstellung 10-7
Einstellungen für den Medieneinlegeassistenten 10-8
Piepton aktivieren/deaktivieren 10-9
LCD-Kontrast einstellen. 10-9

Kapitel 11: Einstellungen der Bedienelemente vom Computer

11.1 Einstellungen im Zusammenhang mit der Befehlsverarbeitung 11-2
Befehl einrichten. 11-2
Priorität der Schnittbedingungsauswahl 11-3
11.2 Zum GP-GL-Befehl 11-4
Einstellen der GP-GL-Schrittweite 11-4
Den ': ' und ' ; '-Befehl aktivieren/deaktivieren 11-5
Verfahren des Stifts im angehobenen oder abgesenkten Zustand je nach Befehl 'W' 11-6
11.3 Zum HP-GL-Befehl. 11-7
Modell-ID-Reaktion. 11-7
Kreisbefehlsauflösung. 11-8

Kapitel 12: Datenlink

12.1 Verbindungsziel auswählen. 12-2
12.2 Datenlink mit USB-Speicher 12-3
12.3 Ausgabe mit einem Strichcode 12-5
12.4 Zeitüberschreitung der Verbindung. 12-8
12.5 Schräg scannen 12-9

Kapitel 13: Schneiden mit der mitgelieferten Anwendungssoftware

Kapitel 14: Wartung

14.1 Tägliche Wartung 14-2
Tägliche Wartung 14-2
Aufbewahrung des Plotters 14-2
14.2 Schneidklinge ersetzen. 14-3

14.3 Schneidkolben reinigen 14-4
14.4 Schneidkolben austauschen 14-5
14.5 Alarm für Klingenabnutzung einstellen 14-6
Einstellungen für Alarmfunktion EIN/AUS, Gruppe, Distanzalarm 14-6
Einstellung für Klingenabnutzung löschen 14-8

Kapitel 15: Fehlersuche

15.1 Fehlersuche 15-2
Wenn der Plotter nach dem Einschalten nicht funktioniert 15-2
Wenn es nicht richtig funktioniert 15-3
Wenn das Schnittergebnis nicht gut ist 15-5
Fehlermeldungen im GP-GL-Befehlsmodus 15-6
Fehlermeldungen im HP-GL-Befehlsmodus 15-7
ARMS-Fehlermeldungen 15-9
Sonstige Fehlermeldungen 15-11
Warnmeldung 15-15
15.2 Plotterdaten prüfen 15-16
15.3 Plottereinstellung drucken 15-17
15.4 Testmuster erstellen 15-19
15.5 CUTTING PRO erstellen 15-21
15.6 Überprüfen der Plotdaten 15-22
15.7 Selbstdiagnose 15-24
15.8 Fehlermeldungen ablesen 15-26

Anhang

A.1 Hauptspezifikationen A-2
A.2 Optionen und Verbrauchsmaterialien A-3
Verbrauchsmaterialien A-3
Optionen A-3
A.3 Außenabmessungen A-4
CE8000-40 . . . . . A-4
CE8000-60 . . . . . A-5
CE8000-130 . . . . . A-6
A.4 Menübaum A-7
A.5 Grundeinstellung A-10

Kapitel 1: Produktzusammenfassung

In diesem Kapitel wird erklärt, wie Sie dieses Gerät an Ihren Computer anschließen.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

1.1 Packungsinhalt überprüfen

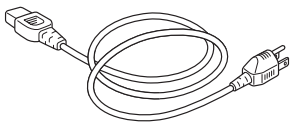
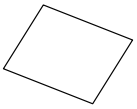
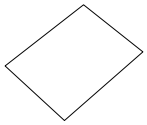
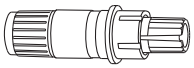
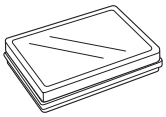
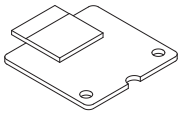
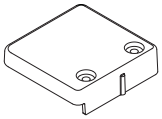
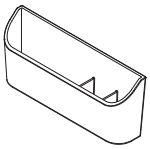
1.2 Teilebezeichnung

1.3 Montage

1.4 Verbindung mit dem Computer

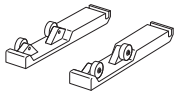
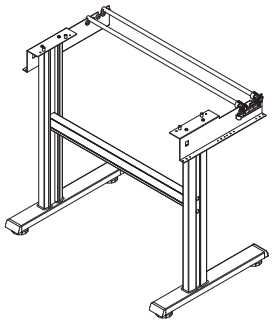
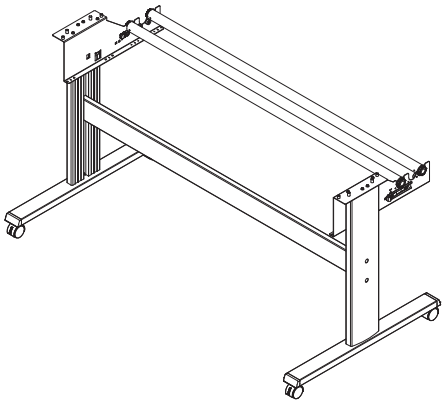
1.1 Packungsinhalt überprüfen

Zubehör

Artikel	Menge	Artikel	Menge
Netzkabel 	1 Stck.	ZUR GEWÄHRLEISTUNG SICHERER UND KORREKTER ANWENDUNG 	1 Blatt
Hinweis 	1 Blatt	Schneidkolben (PHP33-CB09N-HS) 	1 Stck.
Schneidklinge (CB09UB (1P)) 	1 Stck.	WLAN-Modul 	1 Stck.
WLAN-Modulabdeckung 	1 Stck.	Schrauben für das WLAN-Modul	2 Stck.
Zubehörkasten 	1 Stck.		

* Der Zubehörkasten hat einen Magneten. Heften Sie ihn an einer geeigneten Stelle an.
* Darüber hinaus können verschiedene Informationen beigelegt sein.
* Das Zubehör kann je nach Verkaufsgebiet verschieden sein. Einzelheiten erfahren Sie von dem Händler, bei dem Sie das Produkt gekauft haben.

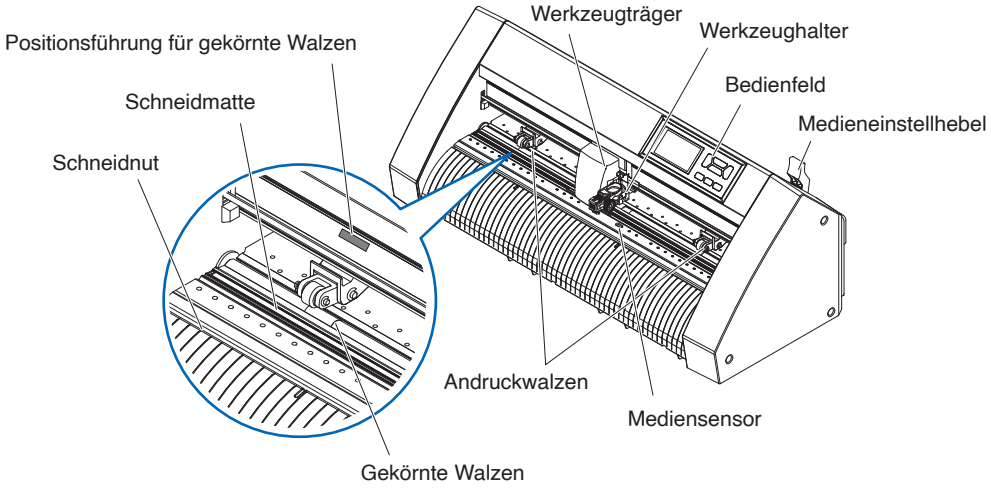
Spezielles Zubehör

CE8000-40		CE8000-60		CE8000-130	
Artikel	**Menge**	**Artikel**	**Menge**	**Artikel**	**Menge**
Ablage für Rollenmedien 	1 Satz	Ständer 	1 Satz	Ständer 	1 Satz

* Das spezielles Zubehör kann je nach Verkaufsgebiet verschieden sein. Einzelheiten erfahren Sie von dem Händler, bei dem Sie das Produkt gekauft haben.

1.2 Teilebezeichnung

Ansicht von vorn: CE8000-40



Bedienfeld.....Gewährt Zugriff auf verschiedene Plotterfunktionen.

Medieneinstellhebel.....Zum Anheben oder Absenken der Druckwalzen beim Einlegen oder Entnehmen von Medien.

Werkzeugträger.....Führt den Schneid- oder Plotterstift während des Schneidens oder Plottens über das Medium.

Werkzeughalter .....Hält den Schneid- oder Plotterstift und fährt ihn nach oben oder unten.

Mediensensor.....Zum Scannen der Vorderkante des Mediums.

Andruckwalzen .....Walzen, die das Medium gegen die gekörnten Walzen drücken.

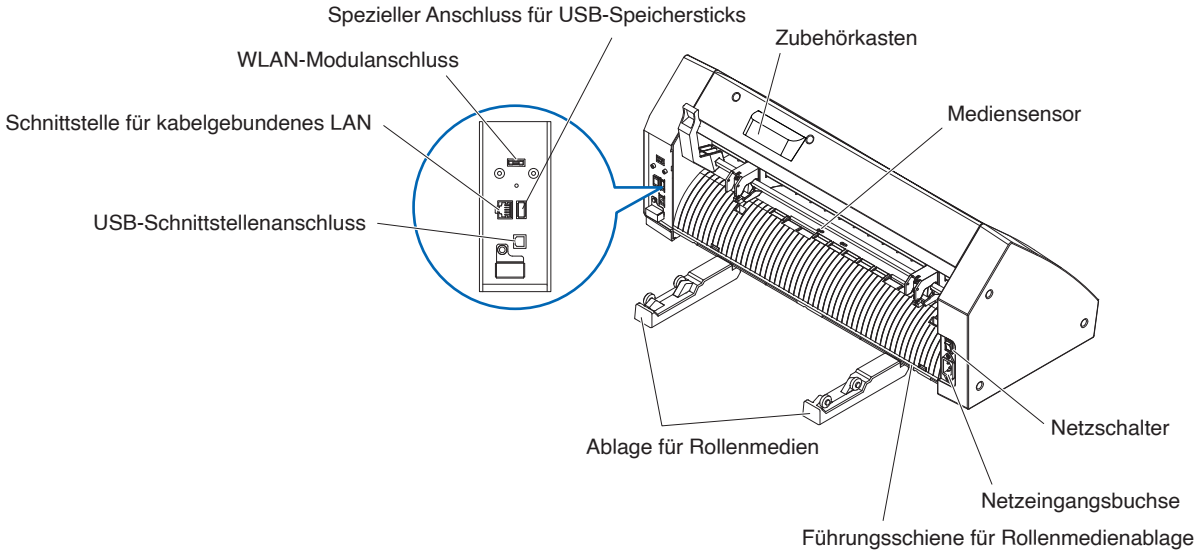
Positionsführung für gekörnte Walzen
.....Eine Walzenpositionsführung ist an der Vorderseite der Schiene angebracht und zeigt die Position der einzelnen gekörnten Walzen an. Nutzen Sie diese Ausrichtungsmarkierungen als Hilfe beim Auffinden der Druckwalzen.

Gekörnte Walzen.....Führen das Medium vor und zurück.

Schneidematte.....Die Schneidklinge bewegt sich auf dieser Schneidematte.

Schneidnut.....Verwenden Sie diese Nut zum Ausschneiden (Stanzschnitt) oder querschneiden.

Ansicht von hinten: CE8000-40



Netzschalter.....Zum Ein- und Ausschalten des Plotters.

Netzeingangsbuchse.....Buchse zum Anschluss des Netzkabels.

Ablage für Rollenmedien.....Eine Ablage zum Einsetzen der Medien.

Führungsschiene für Rollenmedienablage
.....Eine Schiene zum Einsetzen der Rollenmedienablage.

Zubehörkasten.....Ablage zur vorübergehenden Aufbewahrung von Zubehörteilen wie Schneidklingen und Schneidkolben.
* Der Zubehörkasten hat einen Magneten. Heften Sie ihn an einer geeigneten Stelle an.

Mediensensor.....Zum Scannen der Hinterkante des Mediums.

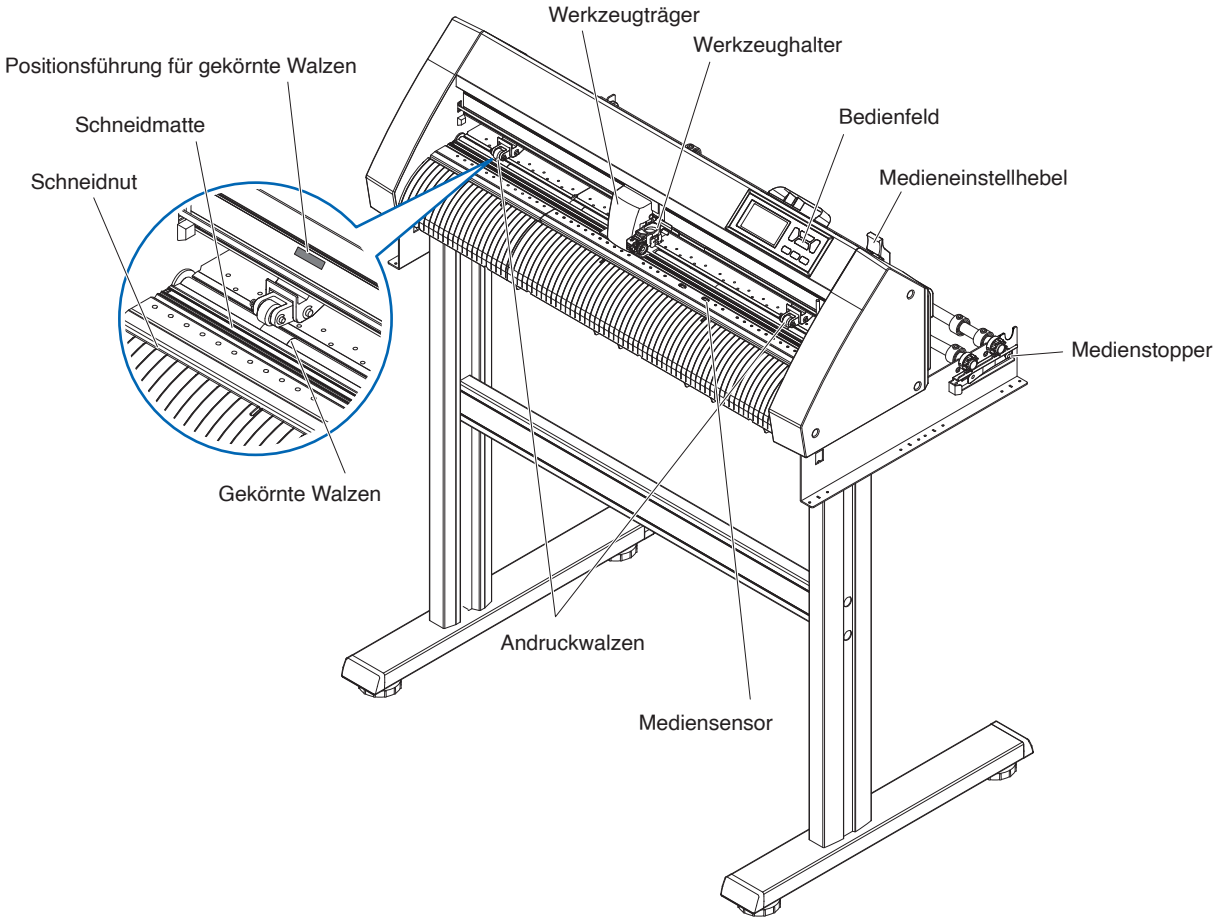
USB-Schnittstellenanschluss.....Zur Verbindung des Plotters und eines Computers über ein USB-Schnittstellenkabel.

WLAN-Modulanschluss
.....Dies ist der Anschluss für die Verbindung des WLAN-Moduls mit dem Plotter.
* Zum Schutz der Anschlüsse ist beim Kauf eine Abdeckung aufgesetzt.

Schnittstelle für kabelgebundenes LAN
.....Dieser Anschluss dient zur Verbindung des Plotters über ein Netzwerk (kabelgebundenes LAN).
* Die Unterstützung für kabelgebundenes LAN variiert je nach Verkaufsgebiet.

Spezieller Anschluss für USB-Speichersticks
.....Dies ist ein spezieller Anschluss für USB-Speicher.

Ansicht von vorn: CE8000-60



Bedienfeld.....Gewährt Zugriff auf verschiedene Plotterfunktionen.

Medieneinstellhebel.....Zum Anheben oder Absenken der Druckwalzen beim Einlegen oder Entnehmen von Medien.

Werkzeugträger.....Führt den Schneid- oder Plotterstift während des Schneidens oder Plottens über das Medium.

Werkzeughalter .....Hält den Schneid- oder Plotterstift und fährt ihn nach oben oder unten.

Mediensensor.....Zum Scannen der Vorderkante des Mediums.

Andruckwalzen .....Walzen, die das Medium gegen die gekörnten Walzen drücken.

Medienstopper.....Dadurch wird verhindert, dass sich die Vorratswelle dreht, wenn Rollenpapier (Medium) eingelegt wird. Er wird verwendet, wenn Rollenmedien gerade herausgezogen werden.

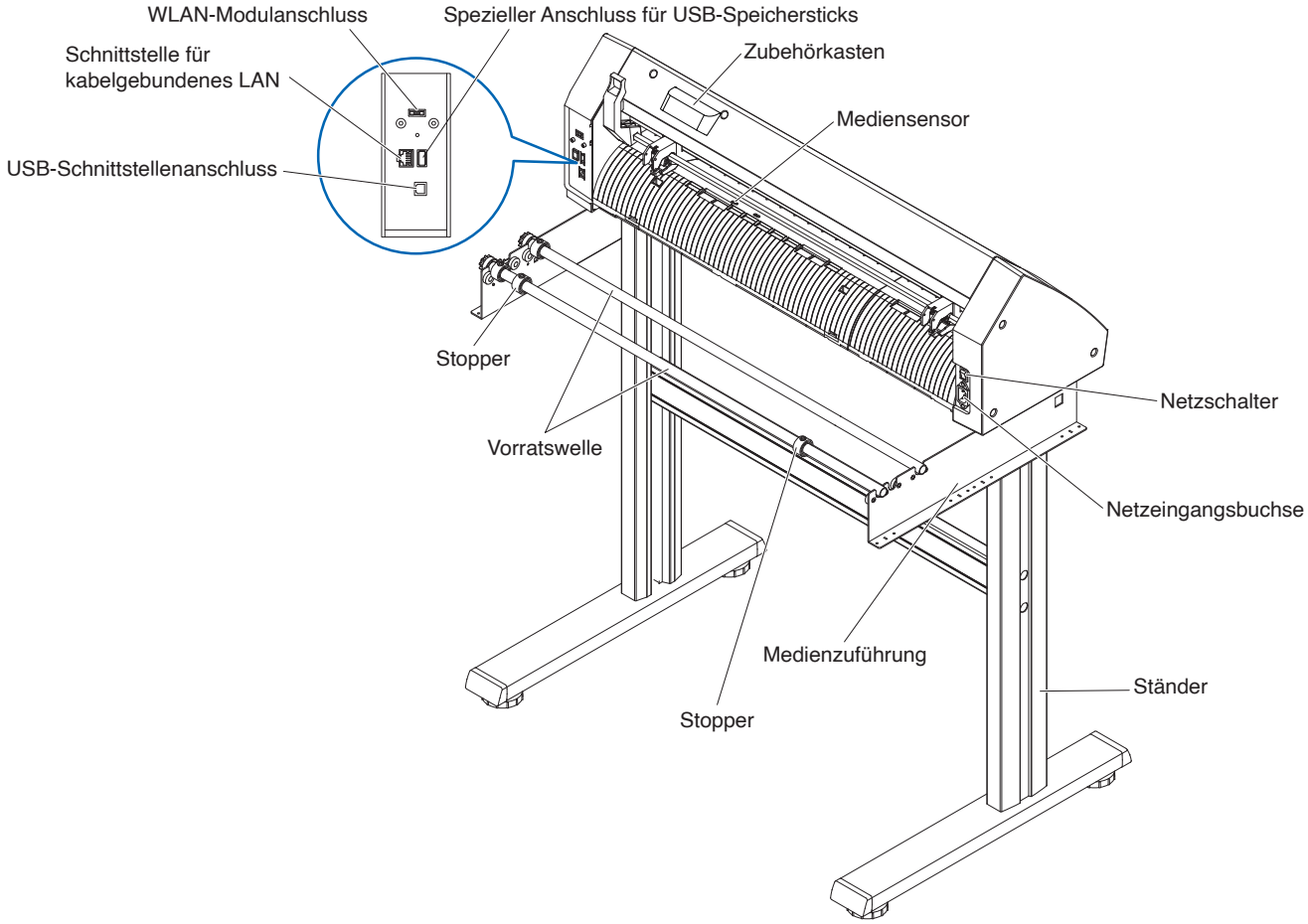
Positionsführung für gekörnte Walzen
.....Eine Walzenpositionsführung ist an der Vorderseite der Schiene angebracht und zeigt die Position der einzelnen gekörnten Walzen an. Nutzen Sie diese Ausrichtungsmarkierungen als Hilfe beim Auffinden der Druckwalzen.

Gekörnte Walzen.....Führen das Medium vor und zurück.

Schneidematte.....Die Schneidklinge bewegt sich auf dieser Schneidematte.

Schneidnut.....Verwenden Sie diese Nut zum Ausschneiden (Stanzschnitt) oder querschneiden.

Ansicht von hinten: CE8000-60



Netzschalter.....Zum Ein- und Ausschalten des Plotters.

Netzeingangsbuchse.....Buchse zum Anschluss des Netzkabels.

Medienzuführung.....Eine Halterung zur Aufnahme von Rollenmedien.

Vorratswelle.....Eine Walze, die Rollenmedien aufnimmt.

Stopper.....Hält die eingelegten Rollenmedien in Position.

Ständer.....Ein Ständer, auf den die Maschine gestellt wird.

Zubehörkasten .....Ablage zur vorübergehenden Aufbewahrung von Zubehörteilen wie Schneidklingen und Schneidkolben.

* Der Zubehörkasten hat einen Magneten. Heften Sie ihn an einer geeigneten Stelle an.

Mediensensor.....Zum Scannen der Hinterkante des Mediums.

USB-Schnittstellenanschluss.....Zur Verbindung des Plotters und eines Computers über ein USB-Schnittstellenkabel.

WLAN-Modulanschluss .....Dies ist der Anschluss für die Verbindung des WLAN-Moduls mit dem Plotter.

* Zum Schutz der Anschlüsse ist beim Kauf eine Abdeckung aufgesetzt.

Schnittstelle für kabelgebundenes LAN

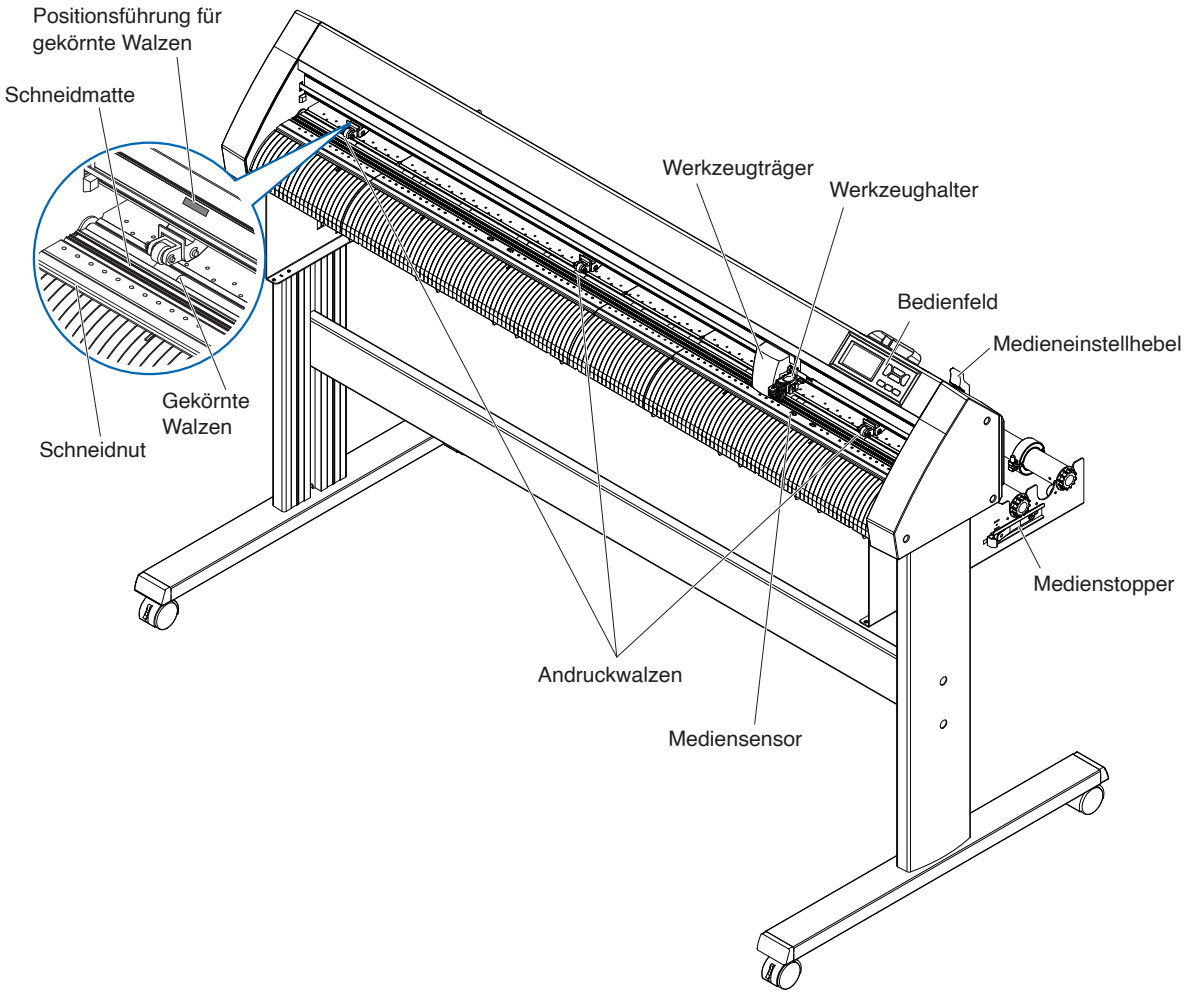
.....Dieser Anschluss dient zur Verbindung des Plotters über ein Netzwerk (kabelgebundenes LAN).

* Die Unterstützung für kabelgebundenes LAN variiert je nach Verkaufsgebiet.

Spezieller Anschluss für USB-Speichersticks

.....Spezieller Anschluss für USB-Speichersticks.

Ansicht von vorn: CE8000-130



Bedienfeld.....Gewährt Zugriff auf verschiedene Plotterfunktionen.

Medieneinstellhebel.....Zum Anheben oder Absenken der Druckwalzen beim Einlegen oder Entnehmen von Medien.

Werkzeugträger.....Führt den Schneid- oder Plotterstift während des Schneidens oder Plottens über das Medium.

Werkzeughalter .....Hält den Schneid- oder Plotterstift und fährt ihn nach oben oder unten.

Mediensensor.....Zum Scannen der Vorderkante des Mediums.

Andruckwalzen .....Walzen, die das Medium gegen die gekörnten Walzen drücken.

Medienstopper.....Dadurch wird verhindert, dass sich die Vorratswelle dreht, wenn Rollenpapier (Medium) eingelegt wird. Er wird verwendet, wenn Rollenmedien gerade herausgezogen werden.

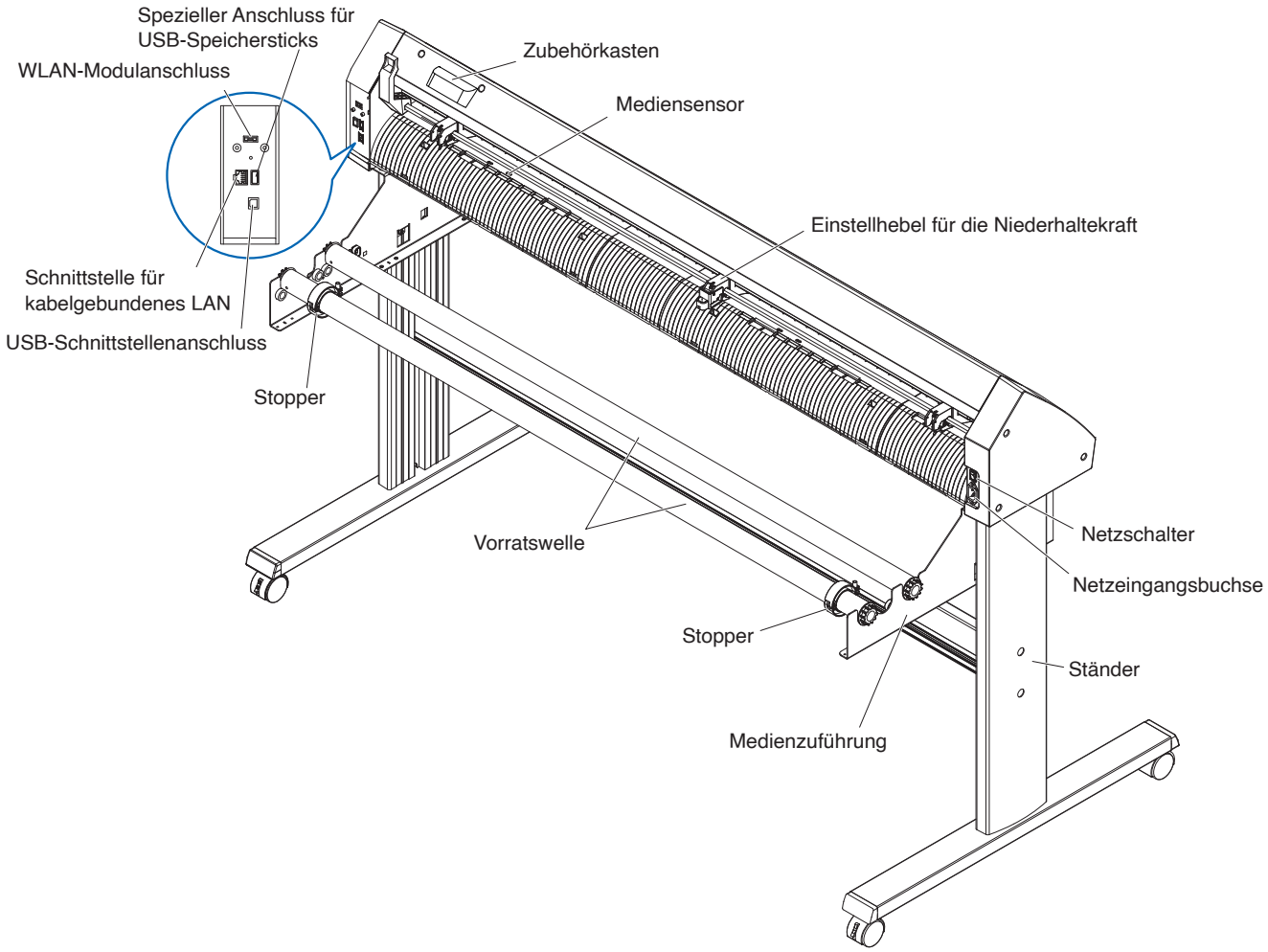
Positionsführung für gekörnte Walzen
.....Eine Walzenpositionsführung ist an der Vorderseite der Schiene angebracht und zeigt die Position der einzelnen gekörnten Walzen an. Nutzen Sie diese Ausrichtungsmarkierungen als Hilfe beim Auffinden der Druckwalzen.

Gekörnte Walzen.....Führen das Medium vor und zurück.

Schneidematte.....Die Schneidklinge bewegt sich auf dieser Schneidematte.

Schneidnut.....Verwenden Sie diese Nut zum Ausschneiden (Stanzschnitt) oder querschneiden.

Ansicht von hinten: CE8000-130



Netzschalter.....Zum Ein- und Ausschalten des Plotters.

Netzeingangsbuchse.....Buchse zum Anschluss des Netzkabels.

Einstellhebel für die Niederhaltekraft
.....Zum Umschalten der Niederhaltekraft der Druckwalze in zwei Stufen: mittel und schwach (AUS).

Medienzuführung.....Eine Halterung zur Aufnahme von Rollenmedien.

Vorratswelle.....Eine Walze, die Rollenmedien aufnimmt.

Stopper.....Hält die eingelegten Rollenmedien in Position.

Ständer.....Ein Ständer, auf den die Maschine gestellt wird.

Zubehörkasten.....Ablage zur vorübergehenden Aufbewahrung von Zubehörteilen wie Schneidklingen und Schneidkolben.
* Der Zubehörkasten hat einen Magneten. Heften Sie ihn an einer geeigneten Stelle an.

Mediensensor.....Zum Scannen der Hinterkante des Mediums.

USB-Schnittstellenanschluss.....Zur Verbindung des Plotters und eines Computers über ein USB-Schnittstellenkabel.

WLAN-Modulanschluss.....Dies ist der Anschluss für die Verbindung des WLAN-Moduls mit dem Plotter.
* Zum Schutz der Anschlüsse ist beim Kauf eine Abdeckung aufgesetzt.

Schnittstelle für kabelgebundenes LAN
.....Dieser Anschluss dient zur Verbindung des Plotters über ein Netzwerk (kabelgebundenes LAN).
* Die Unterstützung für kabelgebundenes LAN variiert je nach Verkaufsgebiet.

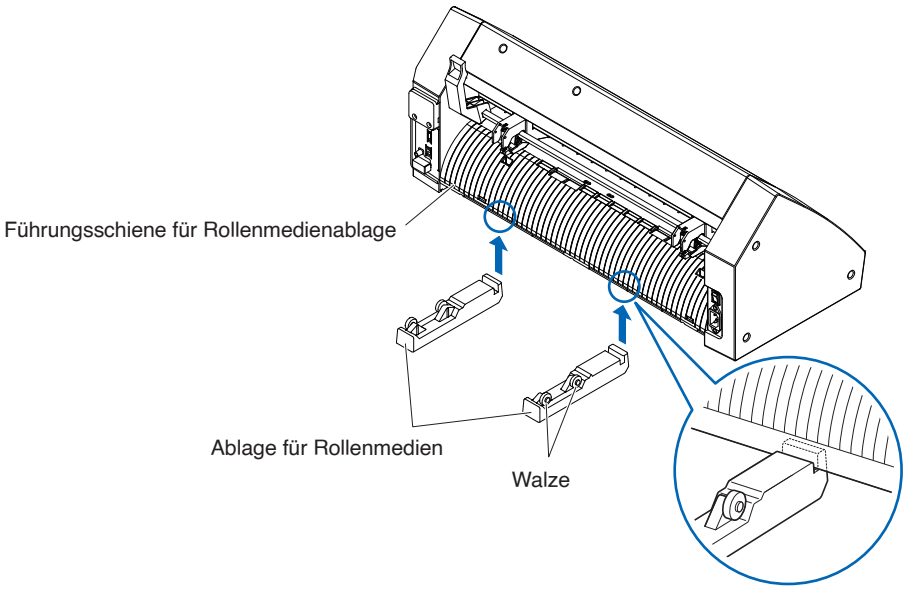
Spezieller Anschluss für USB-Speichersticks
.....Spezieller Anschluss für USB-Speichersticks.

1.3 Montage

Montage der Rollenmedienablage

Montage (CE8000-40)

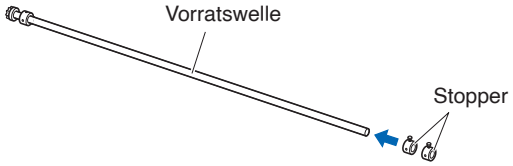
1. Setzen Sie die Rollenmedienablage je nach gewünschter Medienbreite in die Führungsschiene ein. Achten Sie darauf, dass sich die Walzen an der Ablage auf beiden Seiten außen befinden.



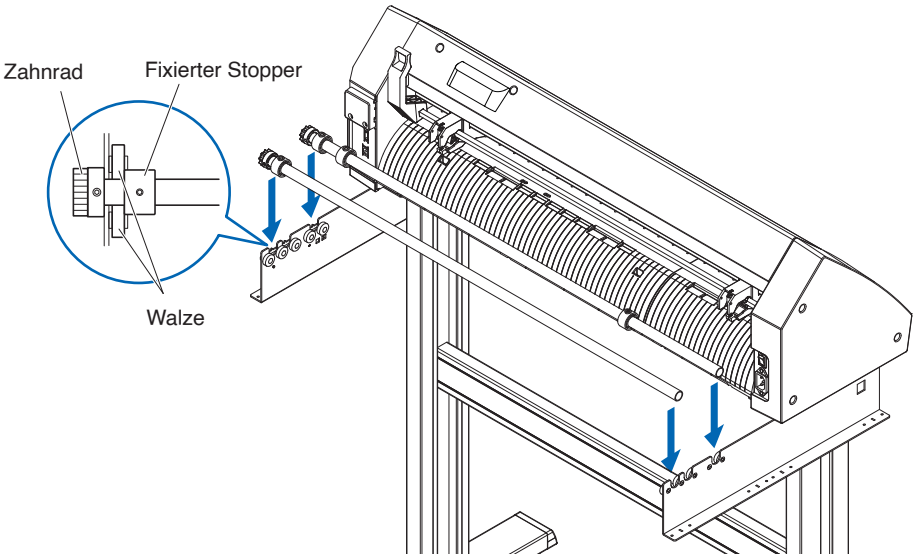
Montage der Vorratswellen

Montage (CE8000-60)

1. Setzen Sie einen Stopper in die Vorratswelle. (Halten Sie die Stopperschrauben etwas gelöst.)

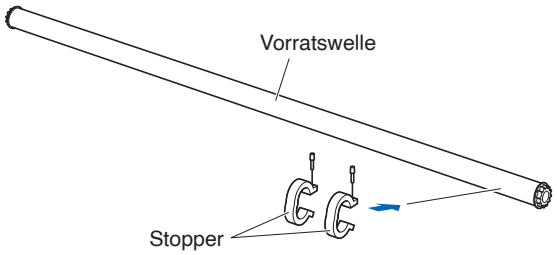


2. Bringen Sie die Seite mit dem Zahnrad auf die linke Seite der Maschine (von hinten gesehen) und schieben Sie anschließend die Vorratswelle in die Medienzuführung.
Schieben Sie die Medienzuführung so weit hinein, bis sie gegen das Zahnrad und den fixierten Stopper stößt.
Stellen Sie sicher, dass die Vorratswelle die Walze berührt.
Ändern Sie die eingesetzte Position der hinteren Vorratswelle je nach Rollendurchmesser des Mediums, das Sie benutzen wollen.

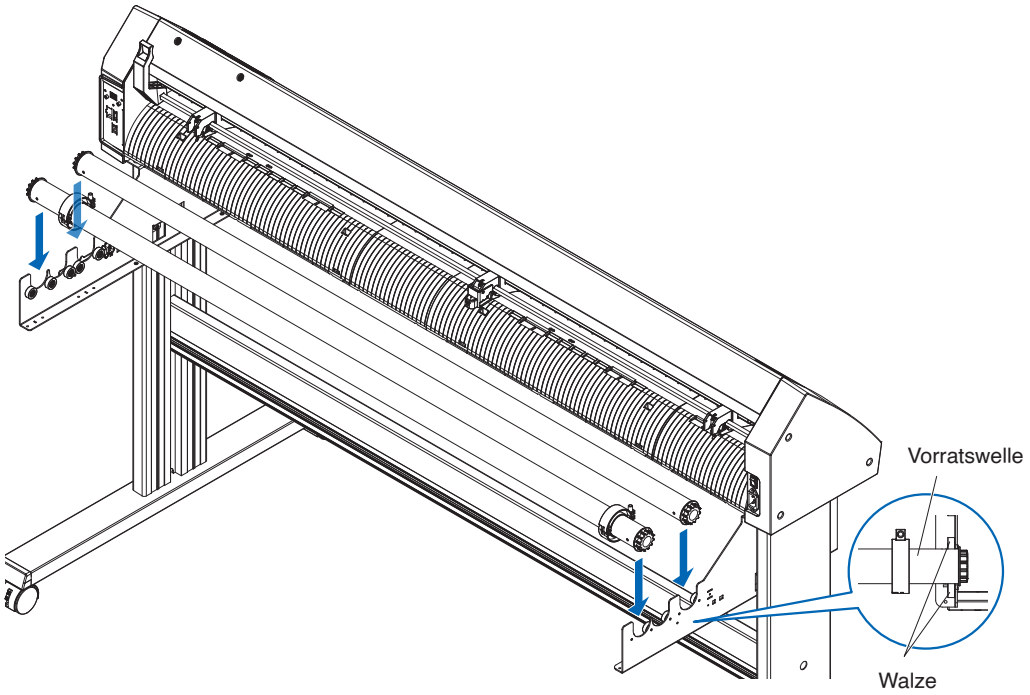


Montage (CE8000-130)

1. Setzen Sie einen Stopper in die Vorratswelle. (Halten Sie die Stopperschrauben etwas gelöst.)



2. Schieben Sie die Vorratswelle in die Medienzuführung.
Ändern Sie die eingesetzte Position der hinteren Vorratswelle je nach Rollendurchmesser des Mediums, das Sie benutzen wollen.



1.4 Verbindung mit dem Computer

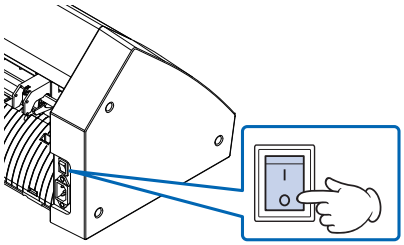
In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie den Plotter und den Computer miteinander verbinden.
Sie können den Plotter über einen USB-Port, WLAN oder kabelgebundenes LAN* mit einem Computer verbinden.
Die Treibersoftware muss vor dem Herstellen der Verbindung installiert sein.

* Die Unterstützung für kabelgebundenes LAN variiert je nach Verkaufsgebiet.

Bei Verwendung von USB/kabelgebundenem LAN

Verbindung

1. Überzeugen Sie sich davon, dass der Netzschalter ausgeschaltet ist (die Seite „○“ ist heruntergedrückt).



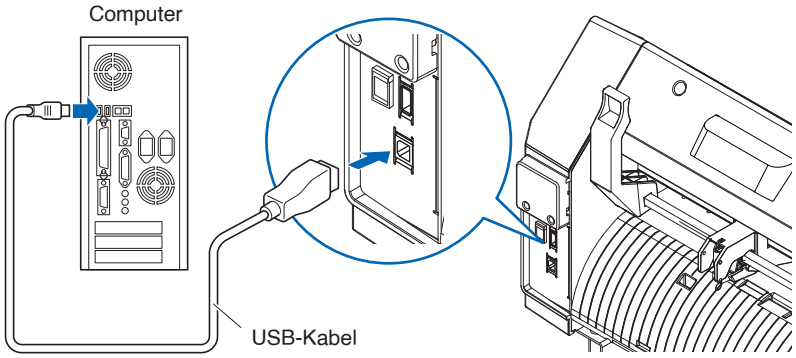
2. Verbinden Sie den Plotter über das Schnittstellenkabel mit dem Computer.

* Dieser Abschnitt erläutert die Vorgehensweise beim CE8000-130.

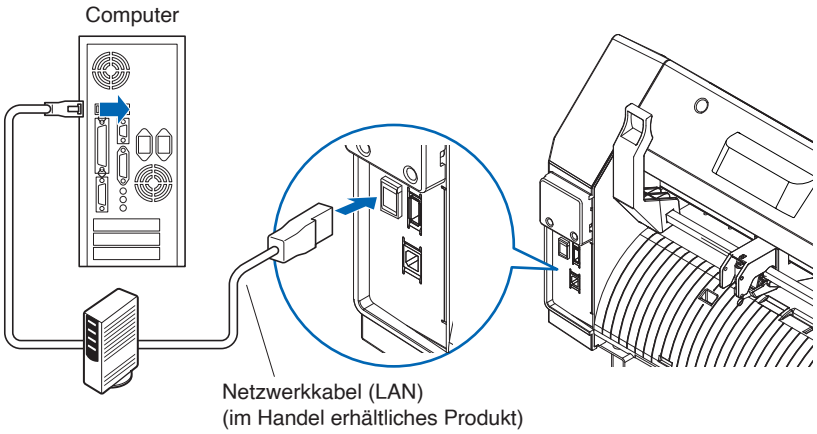
Ergänzung

Hinweise zur Einrichtung der Schnittstelle finden Sie in Abschnitt „9.1 Schnittstelle einrichten“.

Verbindung über USB-Schnittstelle



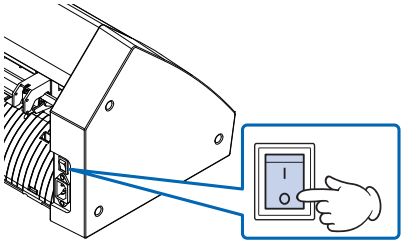
Verbindung über Netzwerkschnittstelle (LAN)



Bei Verwendung von WLAN

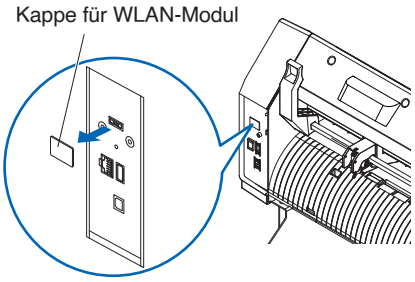
Verbindung

1. Überzeugen Sie sich davon, dass der Netzschalter ausgeschaltet ist (die Seite „○“ ist heruntergedrückt).

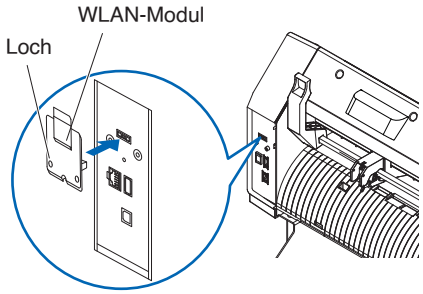


2. Nehmen Sie die Kappe des WLAN-Moduls ab.

* Dieser Abschnitt erläutert die Vorgehensweise beim CE8000-130.



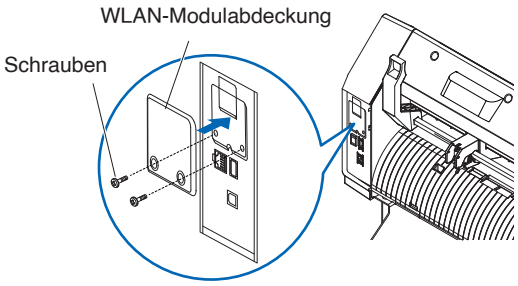
3. Setzen Sie das WLAN-Modul in den WLAN-Anschluss ein.



Ergänzung

Stellen Sie sicher, dass das WLAN-Modul vollständig und fest eingesetzt ist.

4. Sichern Sie die WLAN-Modulabdeckung und das WLAN-Modul mit den Schrauben und einem Kreuzschlitzschraubendreher.



Ergänzung

- Halten Sie Ihren eigenen Kreuzschlitzschraubendreher bereit.
- Hinweise zu den WLAN-Einstellungen finden Sie im Abschnitt „9.2 Verbindung über WLAN“

Kapitel 2: Vorbereitungen zum Schneiden

Dieses Kapitel beschreibt, welche die Vorbereitungen Sie treffen müssen, um den Schneidvorgang zu starten.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

2.1 Vorbereitung des Schneidkolbens
2.2 Ein Werkzeug einsetzen
2.3 Medien laden (Papier oder Beschriftungsfolie)
2.4 Ausrichten der Andruckwalzen
2.5 Über den Standardbildschirm
2.6 Anschluss an die Stromversorgung
2.7 Verwendung des Bedienfelds
2.8 Einstellen der Einzugsmethode
2.9 Vorspulen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)
2.10 Auswahl der Werkzeugbedingung
2.11 Schnitttests durchführen
2.12 Schnittfläche anzeigen

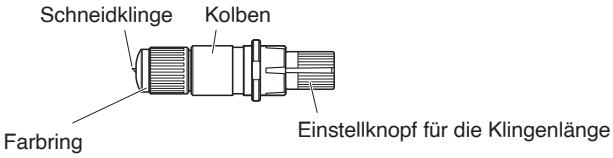
2.1 Vorbereitung des Schneidkolbens

Dieser Abschnitt beschreibt die Strukturen und Typen der Schneidkolben (Schneidstifte).

Teilebezeichnung der Schneidkolben

Der Plotter schneidet mit einer Schneidklinge, die in einem Kolben montiert ist. Es gibt zwei verschiedene Kolben, entsprechend dem Durchmesser der einzusetzenden Schneidklinge (der 0,9-mm-Schneidkolben ist als Standardzubehör mitgeliefert). Achten Sie darauf, die Schneidklinge nur in einen passenden Schneidkolben einzusetzen.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS

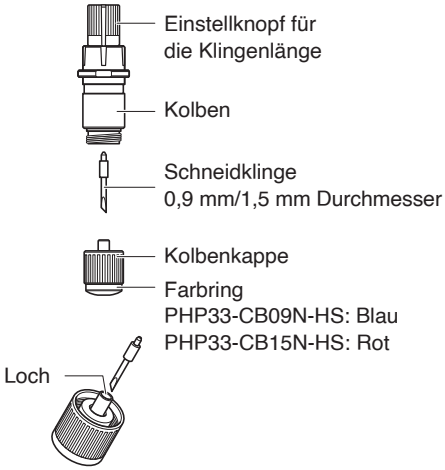


⚠VORSICHT

Handhaben Sie die Schneidklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

Struktur des Schneidkolbens

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



⚠VORSICHT

Führen Sie die Schneidklinge vollständig und gerade in die Kolbenkappe ein.
Wenn die Schneidklinge nicht gerade eingeführt werden kann, drücken Sie mehrmals auf die Einführöffnung der Schneidklinge und führen Sie die Schneidklinge dann ein. Wenn sie nicht richtig eingesetzt ist, kann die Schneidklinge oder der Plotter selbst beschädigt werden.

Einstellen der Klingenlänge

Die Länge der Klinge muss angepasst werden, um einen optimalen Schnitt zu erzielen.
Führen Sie einige Tests durch und stellen Sie die optimale Klingenlänge ein.

⚠VORSICHT

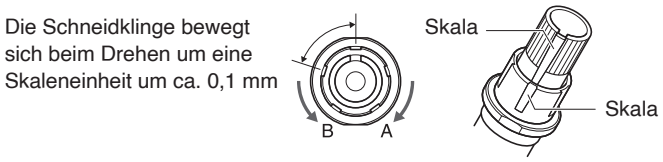
- Handhaben Sie die Schneidklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.
- Es kann zu einer Beschädigung der Schneidklinge oder der Schneidmatte kommen, wenn die Klinge zu weit ausgefahren wird. Vergewissern Sie sich, dass die Klingenlänge geringer als die Dicke des Mediums ist. Führen Sie nach der Einstellung immer einen „TEST“ aus.

Ergänzung

Hinweise zu Schnitttests finden Sie in Abschnitt „2.11 Schnitttests durchführen“.

Stellen Sie die Länge der Klinge ein, indem Sie den Einstellknopf für die Klingenlänge drehen. Drehen Sie den Knopf in Richtung „A“, um die Klinge auszufahren und in Richtung „B“, um sie einzuziehen. Wenn der Knopf um eine Maßeinheit gedreht wird, bewegt sich die Klinge um ca. 0,1 mm. Eine volle Umdrehung des Knopfes bewegt die Klinge um ca. 0,5 mm.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



Anwendung und Eigenschaften der Klingen

Wählen Sie die optimale Schneidklinge und das zu schneidende Medium aus.
Hinweise finden Sie im Schneidklingenhandbuch.

⚠VORSICHT

Handhaben Sie die Schneidklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

2.2 Ein Werkzeug einsetzen

Setzen Sie ein Werkzeug in den Plotter ein (Schneidkolben, Plotterstift).

Ein Werkzeug einsetzen

Beachten Sie Folgendes, wenn Sie das Werkzeug in den Werkzeughalter einsetzen.

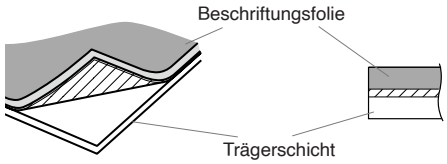
⚠VORSICHT

- Berühren Sie niemals das Werkzeug, wenn die Stromversorgung des Geräts eingeschaltet oder es in Betrieb ist, dies ist gefährlich.
- Achten Sie beim Umgang mit dem Werkzeughalter darauf, sich nicht an der Schneidklinge zu verletzen.

Die Erklärung erfolgt hier anhand eines Schneidkolbens als Beispiel.

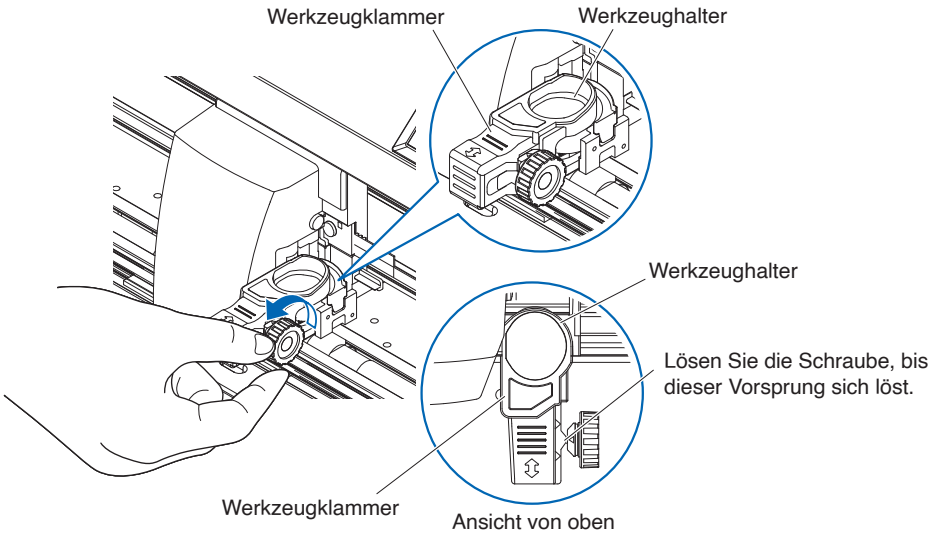
Ergänzung

- Wenn Sie das Gerät mit Halbschnitt und Plotterstift verwenden, setzen Sie die Dichtung in den Werkzeughalter (hinten) ein, und wenn Sie ausschneiden (Perforationsschnitt), setzen Sie die Dichtung in den Werkzeughalter (vorne) ein.
- Halbschnitt bedeutet, dass nur die Beschriftungsfolie ausgeschnitten wird und die Trägerschicht ungeschnitten bleibt.
- Ausschneiden bedeutet, dass das Medium vollständig ausgeschnitten wird.
- Struktur der Beschriftungsfolie

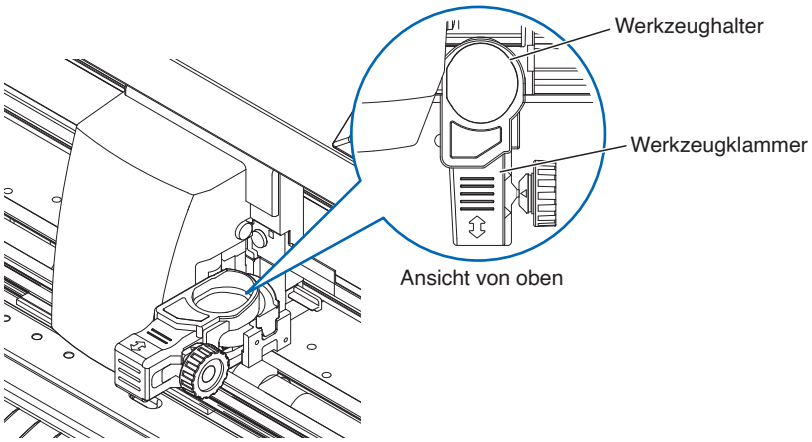


Montage

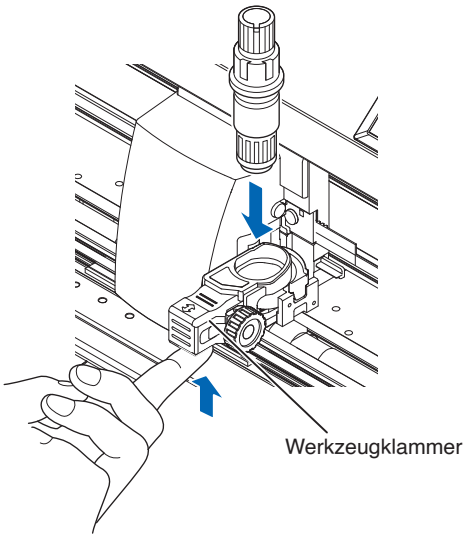
1. Lösen Sie die Werkzeughalterschraube.



2. Verschieben Sie die Werkzeugklammer so, dass das Loch in der Werkzeugklammer über dem Loch im Werkzeughalter liegt.



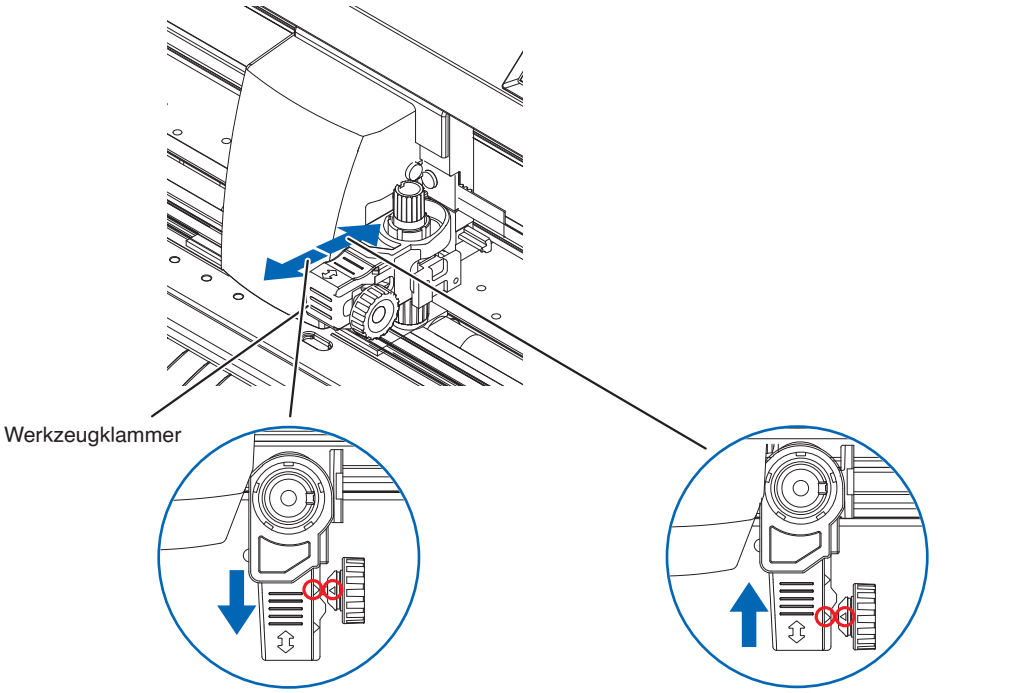
3. Schieben Sie die Werkzeugklammer nach oben und setzen Sie das Werkzeug in den Werkzeughalter ein.



Ergänzung

Überzeugen Sie sich davon, dass das Werkzeug gerade in den Werkzeughalter eingesetzt ist.

4. Verschieben Sie die Werkzeugklammer.
Wenn Sie den Halbschnitt und den Stift benutzen, schieben Sie die Werkzeugklammer so weit, bis sie fest gegen die Rückseite stößt.
Wenn Sie ausschneiden (Perforationsschnitt), ziehen Sie die Werkzeugklammer so weit, bis sie fest gegen die Vorderseite stößt.



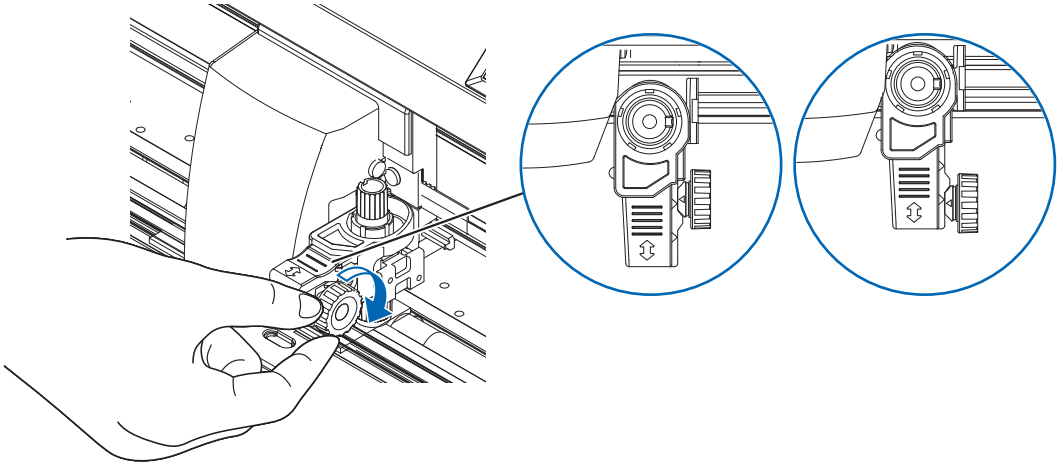
<Bei Verwendung mit Ausschneiden (Perforationsschnitt)>
Verwenden Sie die Dreiecksmarkierung auf der Rückseite als Führung.

<Bei Verwendung mit Halbschnitt und Stift>
Verwenden Sie die Dreiecksmarkierung auf der Vorderseite als Führung.

Ergänzung

Überzeugen Sie sich davon, dass das Werkzeug gerade in den Werkzeughalter eingesetzt ist.

5. Ziehen Sie die Werkzeughalterschraube fest.



Das Werkzeug entnehmen

Lösen Sie zum Entnehmen des Werkzeugs die Schraube, bis der in Schritt 1 von „Ein Werkzeug einsetzen“ erwähnte Vorsprung sich löst und nehmen Sie anschließend das Werkzeug heraus.

2.3 Medien laden *(Papier oder Beschriftungsfolie)*

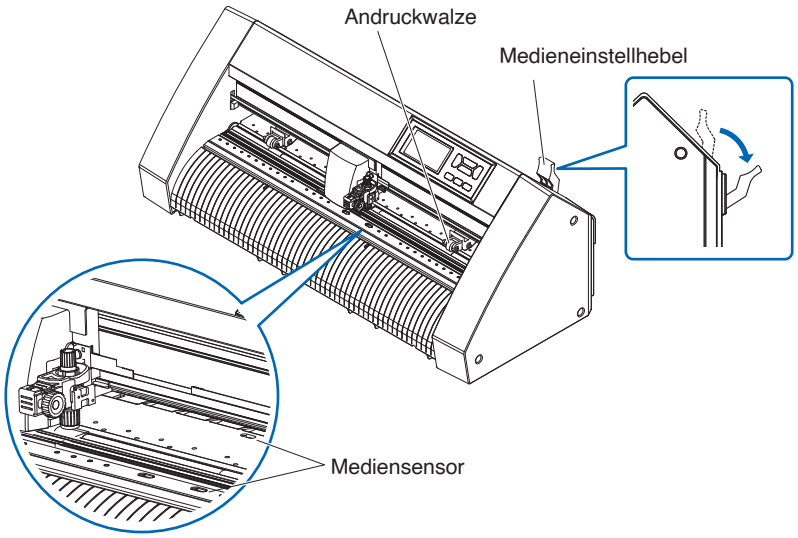
Sowohl Rollen- als auch Bogenmedien können mit dem CE8000 verwendet werden. Legen Sie die Medien entsprechend den Anweisungen für den jeweiligen Typ ein.
Nutzen Sie die gekörnte Walze auf der rechten Seite des Mediums (von vorn gesehen) als Führung beim Einsetzen in den Mediensensor. Stellen Sie danach die Andruckwalzen so ein, dass sie eine Linie mit der Seite des Mediums bilden.

- Laden von Rollenmedien
- Laden von Bogenmedien

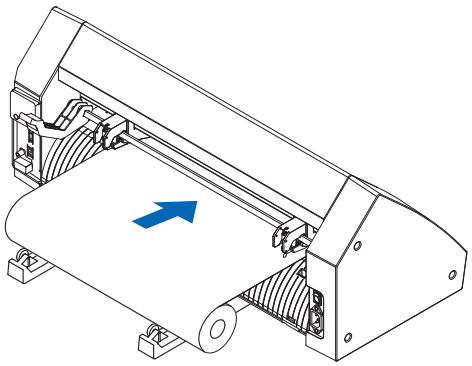
Laden von Rollenmedien (CE8000-40)

Vorgehensweise

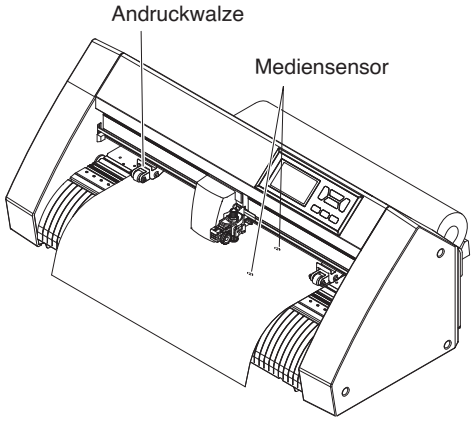
1. Senken Sie den Medieneinstellhebel ab, um die Andruckwalzen anzuheben.



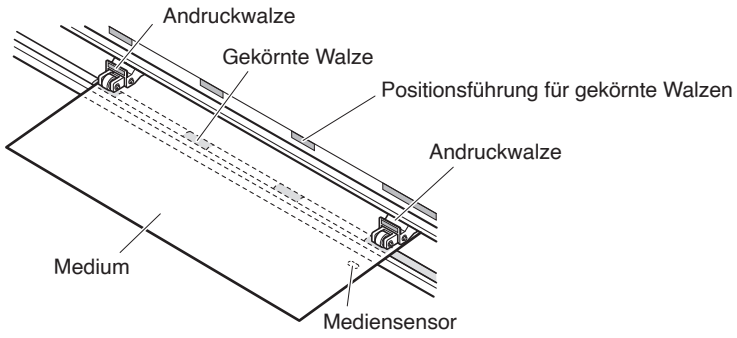
2. Legen Sie das Rollenmedium auf die Rollenmedienablage und schieben Sie anschließend die Vorderkante des Rollenmediums von der Rückseite der Maschine aus nach vorn. Achten Sie darauf, dass auf dem Weg des Rollenmediums kein Durchhang auftritt.



3. Ziehen Sie das Rollenmedium nach vorn, bis die Vorderkante des Rollenmediums den Sensor vollständig bedeckt.
Wenn Sie das Medium zu weit herausgezogen haben, drehen Sie die Rolle ein Stück zurück.



4. Positionieren Sie das Medium und die Andruckwalzen entsprechend der Breite des Mediums.
Die Andruckwalzen drücken das Medium auf beiden Seiten nach unten. Überprüfen Sie mit der Positionsführung für die gekörnten Walzen, ob die Andruckwalzen oberhalb der gekörnten Walzen liegen.
Sie können die Niederhaltekraft der mittleren Andruckwalze einstellen.

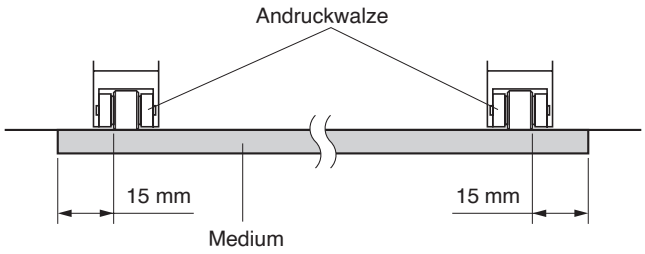


Ergänzung

- Das Medium muss immer über dem Mediensensor positioniert sein.
- Hinweise zur Position der Andruckwalzen finden Sie in Abschnitt „2.4 Ausrichten der Andruckwalzen“.

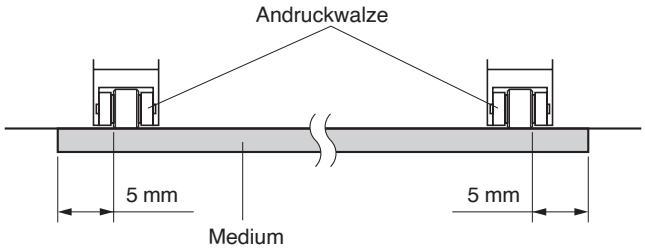
Wenn lange Medien zugeführt werden (2 Meter oder mehr)

Positionieren Sie die Andruckwalzen mindestens 15 mm von den Kanten des Mediums entfernt nach innen.

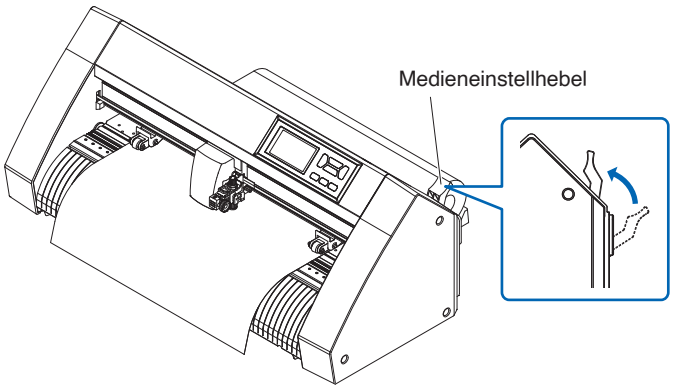


Wenn lange Medien zugeführt werden (2 Meter oder weniger)

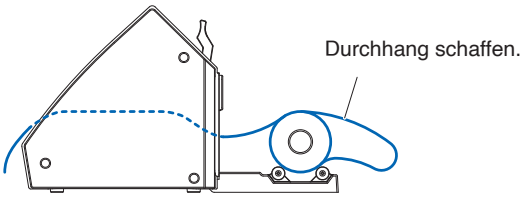
Positionieren Sie die Andruckwalzen mindestens 5 mm von den Kanten des Mediums entfernt nach innen.



5. Ziehen Sie das Medium straff, um sicherzustellen, dass kein Durchhang entlang des Transportwegs besteht, und heben Sie anschließend den Medieneinstellhebel an, um die Andruckwalzen abzusenken.



Stellen Sie den gleichen Durchhang bei dem Medium wie auf der Rückseite der Maschine ein.

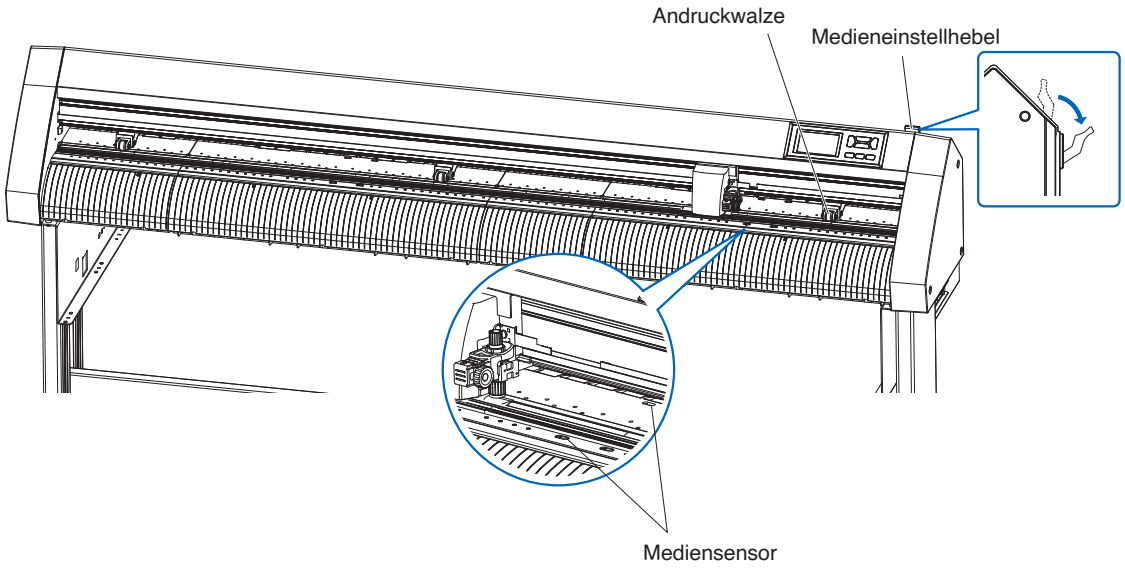


Laden von Rollenmedien (CE8000-60/130)

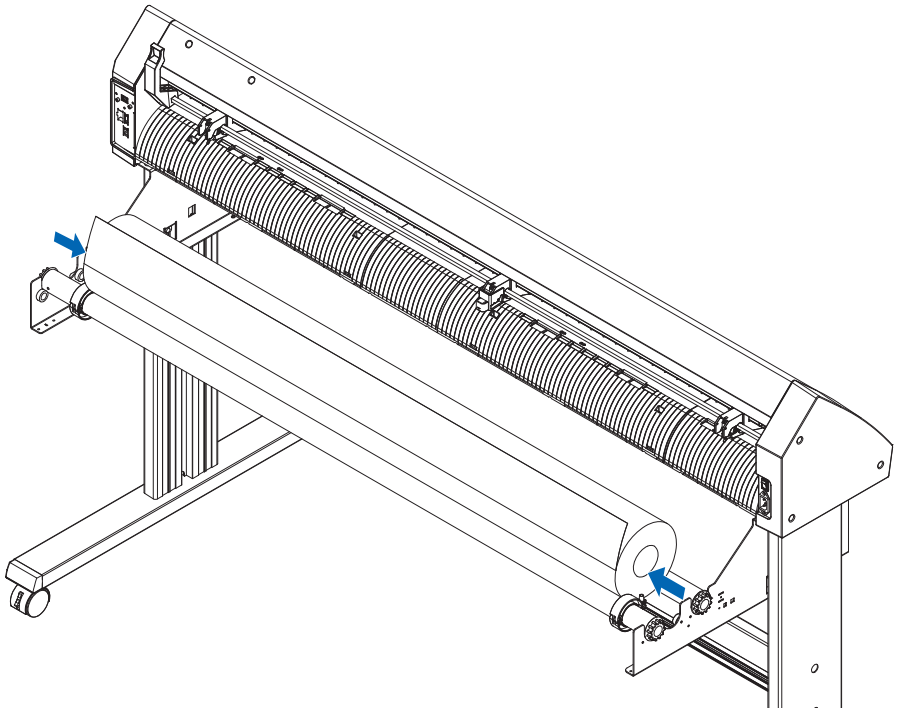
Dieser Abschnitt erläutert die Vorgehensweise beim CE8000-130.

Vorgehensweise

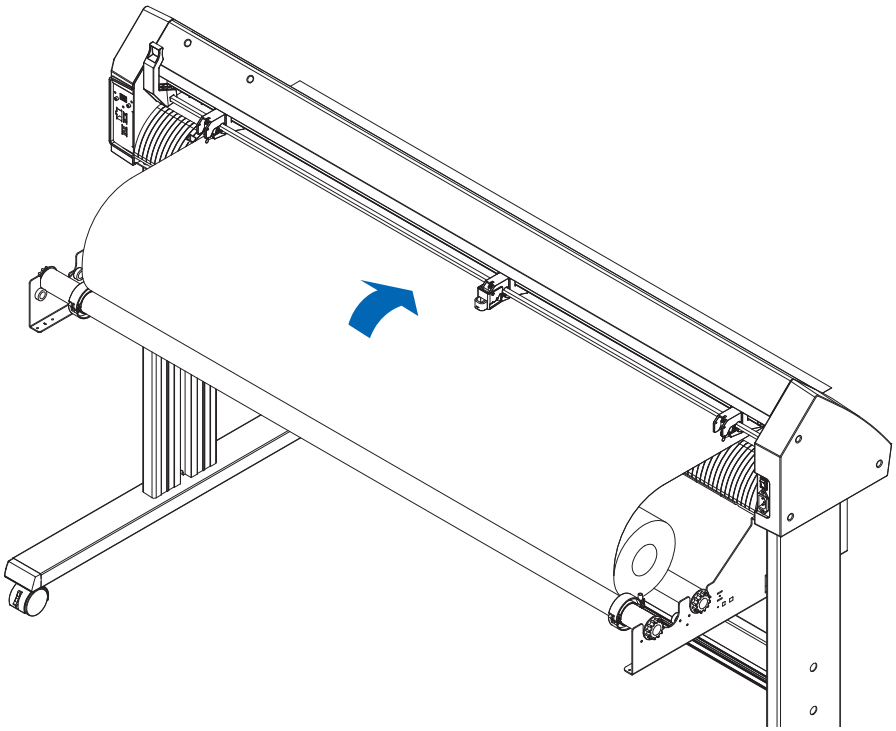
1. Senken Sie den Medieneinstellhebel ab, um die Andruckwalzen anzuheben.



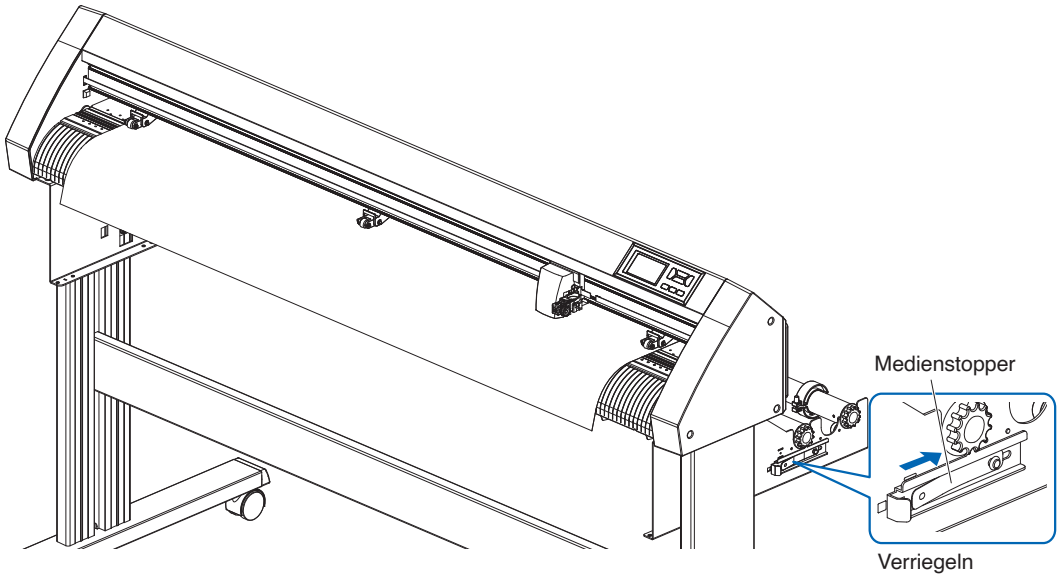
2. Legen Sie das Rollenmedium oben auf die Vorratswelle und klemmen Sie das Rollenpapier mit einem Stopper fest. Sobald es eingelegt ist, ziehen Sie die Stopperschrauben fest.



3. Drücken Sie die Vorderkante des Rollenmediums von der Rückseite des CE8000 aus nach vorne. Achten Sie darauf, dass auf dem Weg des Rollenmediums kein Durchhang auftritt.



4. Verriegeln Sie den Medienstopper (nach hinten schieben) und ziehen Sie es gleichmäßig heraus, so dass das Rollenpapier gerade ist. Legen Sie das Rollenpapier so ein, dass es immer auf dem Mediensensor anliegt.



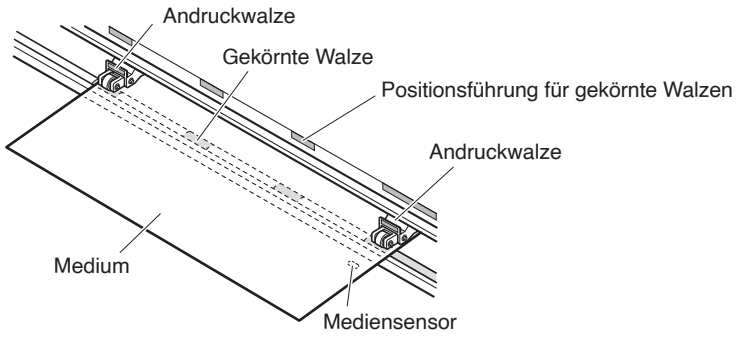
Ergänzung

Lösen Sie beim eigentlichen Schneiden die Sperre des Medienstoppers (Ziehen Sie den Medienstopper nach außen und schieben Sie ihn gleichzeitig nach vorn).

5. Positionieren Sie das Medium und die Andruckwalzen entsprechend der Breite des Mediums.

Bei Verwendung des CE8000-40/60

Die Andruckwalzen drücken das Medium auf beiden Seiten nach unten. Überprüfen Sie mit der Positionsführung für die gekörnten Walzen, ob die Andruckwalzen oberhalb der gekörnten Walzen liegen.



Ergänzung

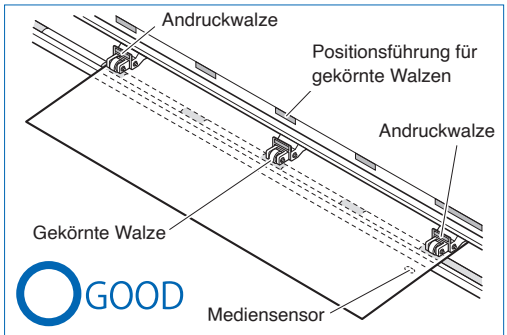
- Das Medium muss immer über dem Mediensensor positioniert sein.
- Hinweise zur Position der Andruckwalzen finden Sie in Abschnitt „2.4 Ausrichten der Andruckwalzen“.

Bei Verwendung des CE8000-130

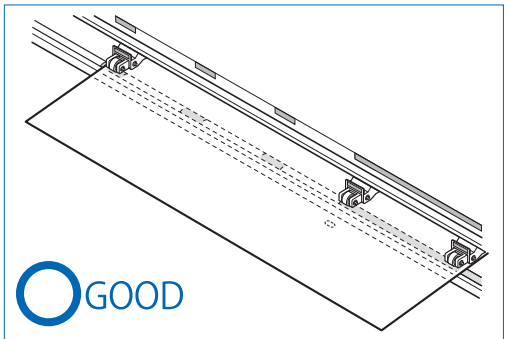
Drücken Sie die Seiten und die Mitte des Mediums mit den 3 Andruckwalzen nach unten. Überprüfen Sie mit der Positionsführung der gekörnten Walzen, dass die Andruckwalzen sich oberhalb der gekörnten Walzen befinden.
Bei der mittleren Andruckwalze kann die Niederhaltekraft der Andruckwalzen umgeschaltet werden.

Ergänzung

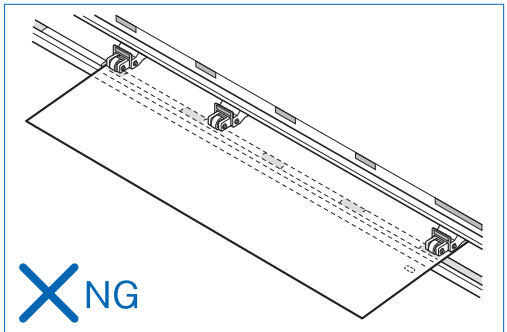
- Das Medium muss immer über dem Mediensensor positioniert sein.
- Hinweise zur Position der Andruckwalzen und Informationen zur Niederhaltekraft der Andruckwalzen finden Sie in Abschnitt „2.4 Ausrichten der Andruckwalzen“.



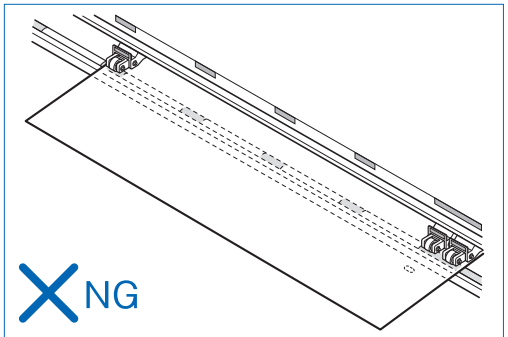
(Die mittlere Andruckwalze ist oberhalb der gekörnten Walze.)



(Die mittlere Andruckwalze ist oberhalb der gekörnten Walze.)



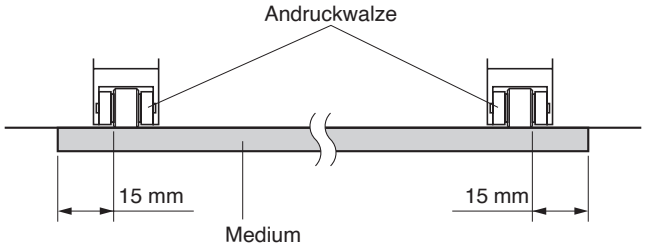
(Die mittlere Andruckwalze ist nicht oberhalb der gekörnten Walze.)



(Die mittlere Andruckwalze ist nah am Rand.)

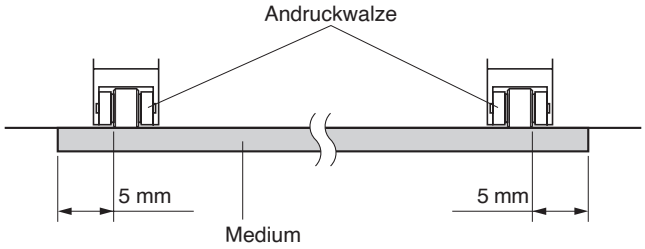
Wenn lange Medien zugeführt werden (2 Meter oder mehr)

Positionieren Sie die Andruckwalzen mindestens 15 mm von den Kanten des Mediums entfernt nach innen.

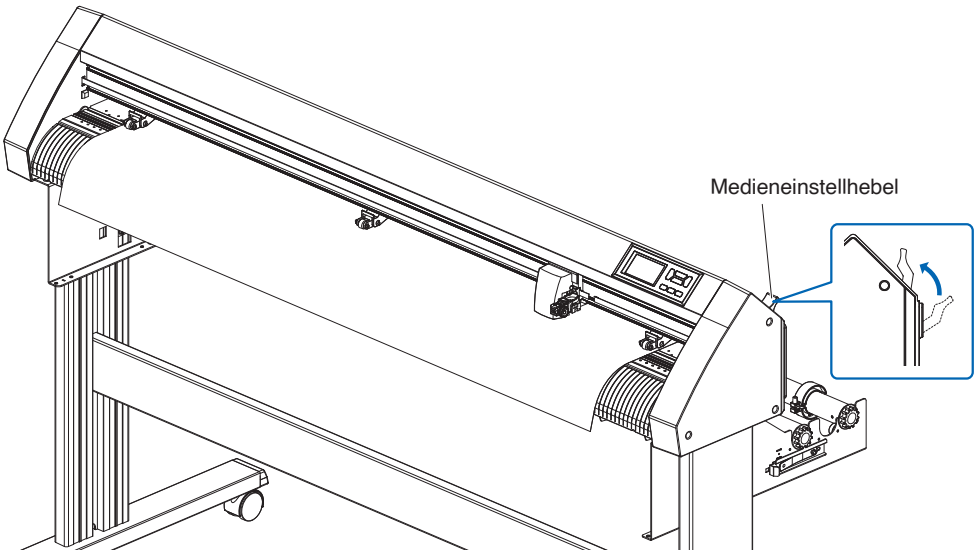


Wenn lange Medien zugeführt werden (2 Meter oder weniger)

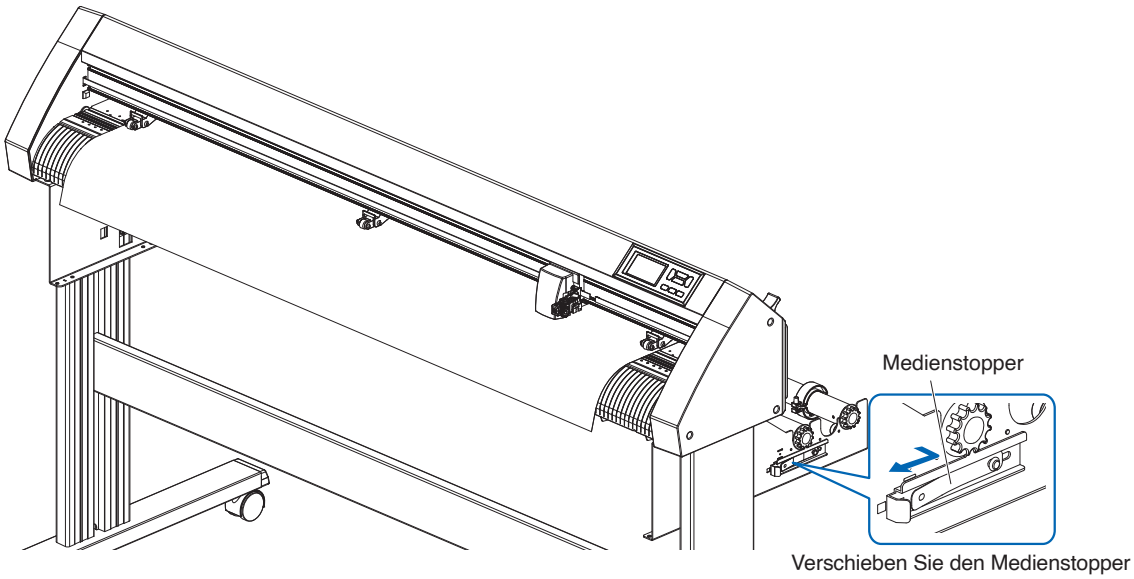
Positionieren Sie die Andruckwalzen mindestens 5 mm von den Kanten des Mediums entfernt nach innen.



6. Ziehen Sie das Medium straff, um sicherzustellen, dass kein Durchhang entlang des Transportwegs besteht, und heben Sie anschließend den Medieneinstellhebel an, um die Andruckwalzen abzusenken.



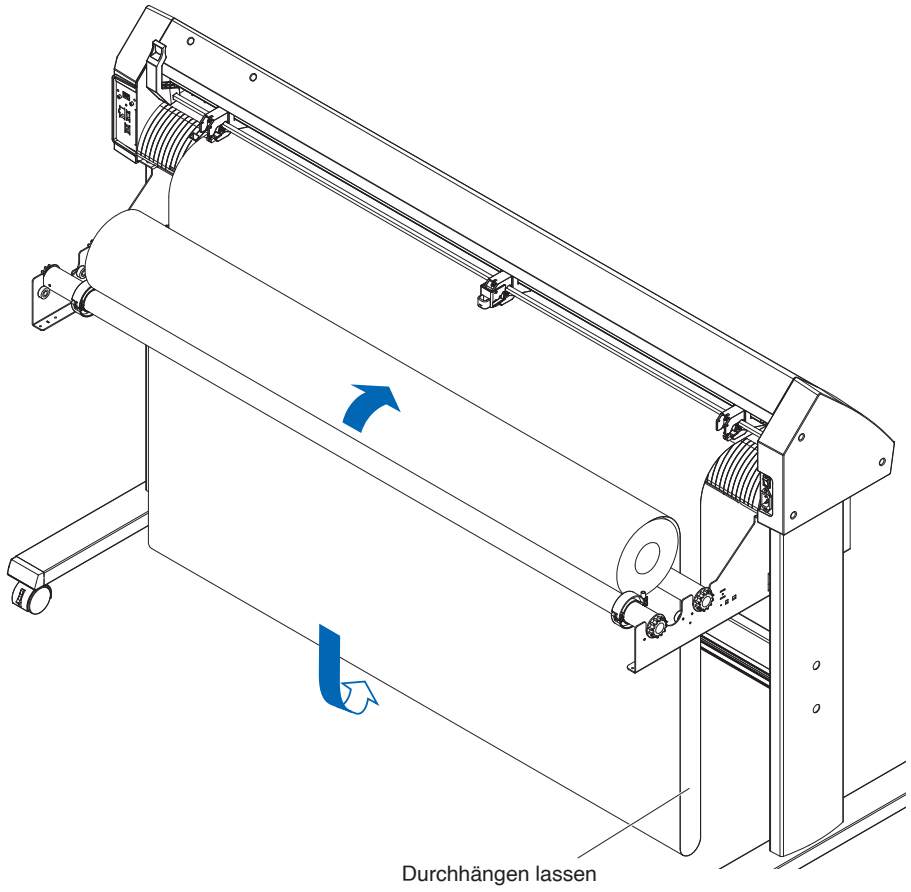
7. Lösen Sie die Sperre des Medienstoppers (nach außen ziehen und gleichzeitig nach vorne schieben).



8. Wenn der Einstellhebel in der oberen Position ist (und das Medium von den Andruckwalzen niedergehalten wird) und der Medienstopper entriegelt ist, ziehen Sie das Rollenmedium heraus und lassen Sie es durchhängen.
Stellen Sie den gleichen Durchhang bei dem Medium wie auf der Rückseite der Maschine ein.

Ergänzung

- Schmutz vom Boden kann an den Medien haften, wenn sie durchhängen, achten Sie darauf.
- Lassen Sie bei Dauerbetrieb mit Rollenmedien das Medium nicht hinter dem Schneideplotter durchhängen.

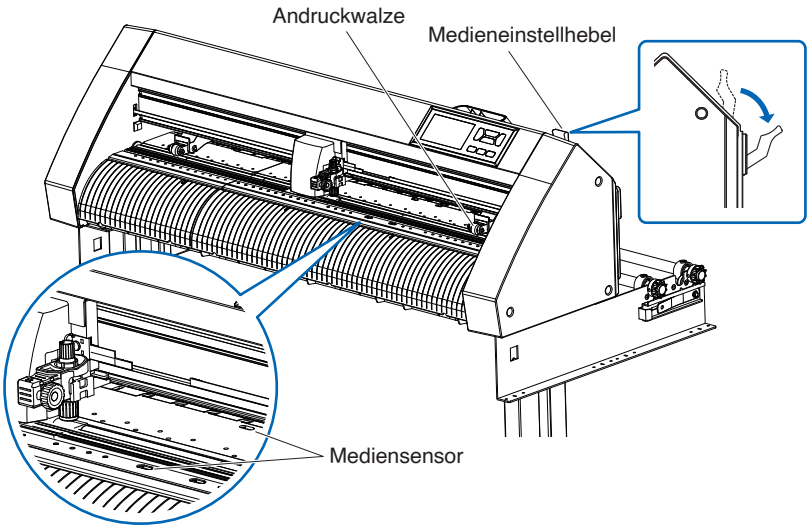


Laden von Bogenmedien (CE8000-40/60)

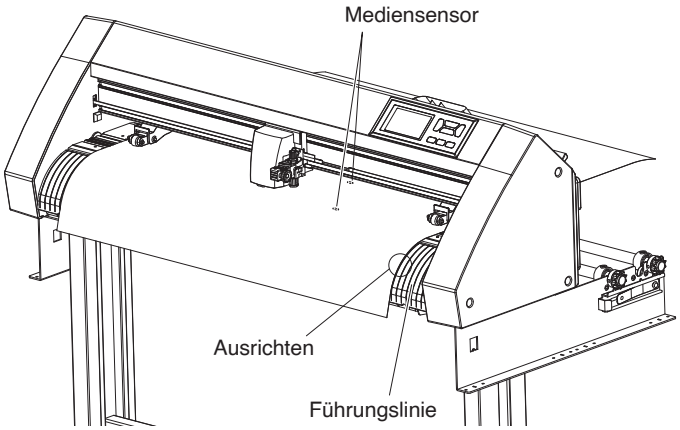
Dies wird anhand des CE8000-60 erläutert.

Vorgehensweise

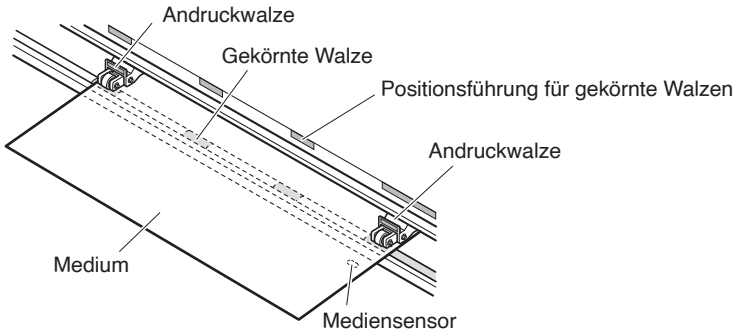
1. Senken Sie den Medieneinstellhebel ab, um die Andruckwalzen anzuheben.



2. Legen Sie das Bogenmedium so ein, dass die rechte Kante des Bogenmediums mit der Führungslinie an der Vorderseite fluchtet.
   Achten Sie darauf, dass das Bogenmedium den Mediensensor vollständig abdeckt.



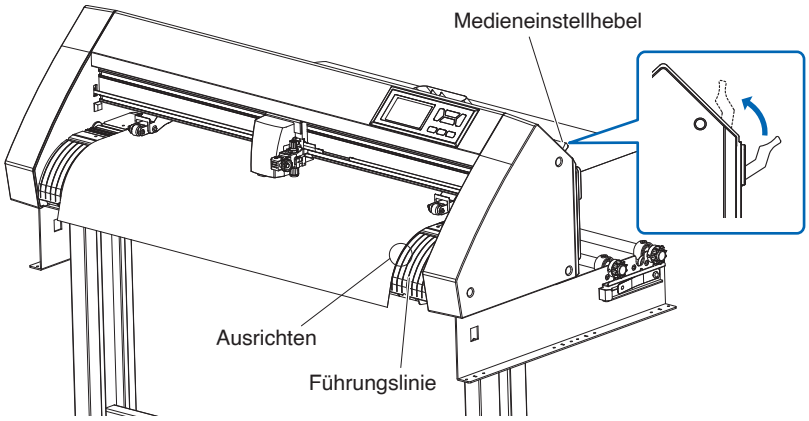
3. Positionieren Sie das Medium und die Andruckwalzen entsprechend der Breite des Mediums.
Die Andruckwalzen drücken das Medium auf beiden Seiten nach unten. Überprüfen Sie mit der Positionsführung für die gekörnten Walzen, ob die Andruckwalzen oberhalb der gekörnten Walzen liegen.
Sie können die Niederhaltekraft der mittleren Andruckwalze einstellen.



Ergänzung

- Das Medium muss mindestens 125 mm lang sein.
- Das Medium muss immer über dem Mediensensor positioniert sein. (Informationen zur Position des Mediensensors finden Sie in Abschnitt „1.2 Teilebezeichnung“.)
- Informationen zur Position der Andruckwalzen finden Sie in Abschnitt „2.4 Ausrichten der Andruckwalzen“.

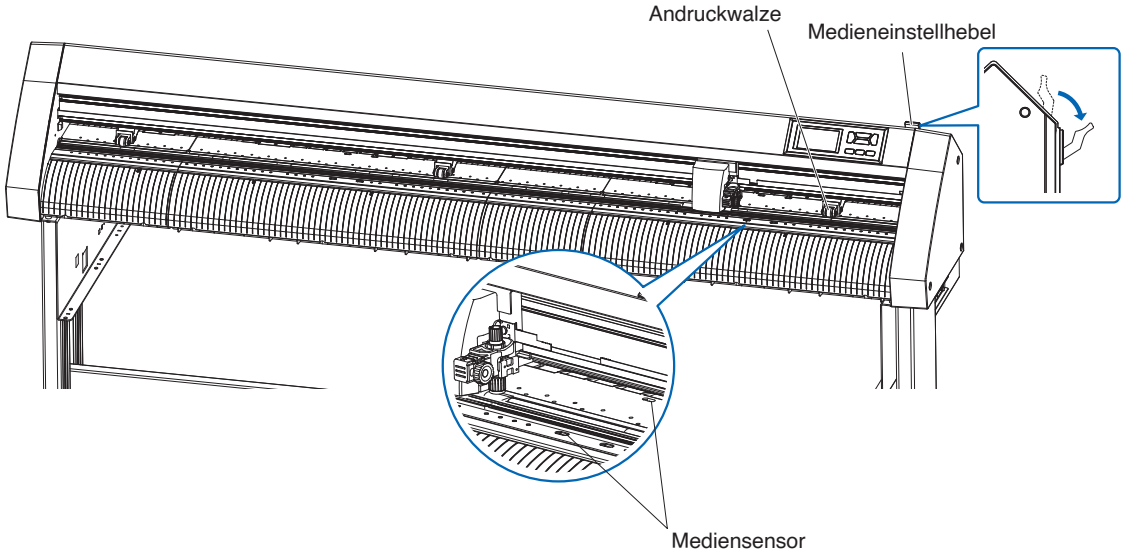
4. Legen Sie das Bogenmedium so ein, dass die rechte Kante des Bogenmediums mit der Führungslinie an der Vorderseite fluchtet.
Ziehen Sie das Medium straff, um sicherzustellen, dass kein Durchhang entlang des Transportwegs besteht, und heben Sie anschließend den Medieneinstellhebel an, um die Andruckwalzen abzusenken.
Legen Sie das Bogenmedium so ein, dass die Papierkanten mit der Führungslinie an der Vorderseite fluchten.



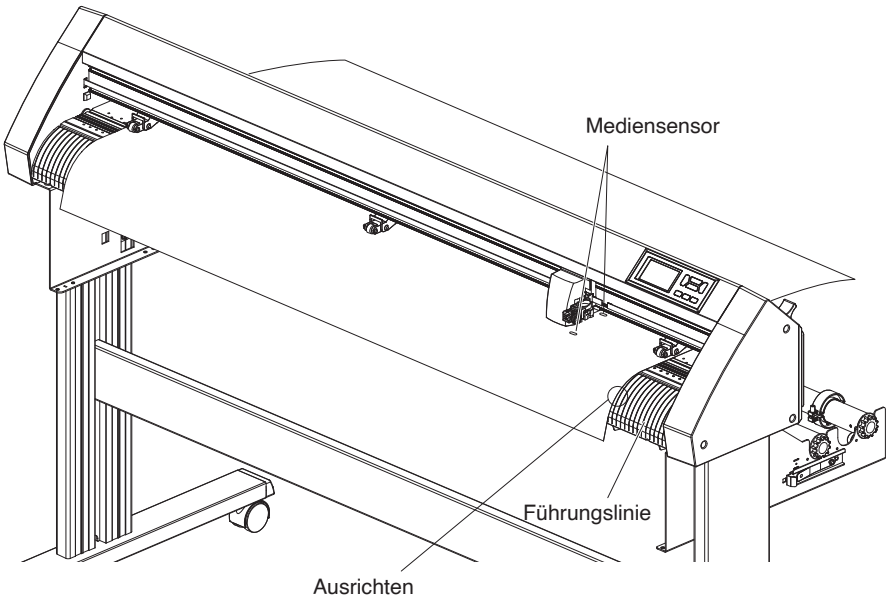
Laden von Bogenmedien (CE8000-130)

Vorgehensweise

1. Senken Sie den Medieneinstellhebel ab, um die Andruckwalzen anzuheben.



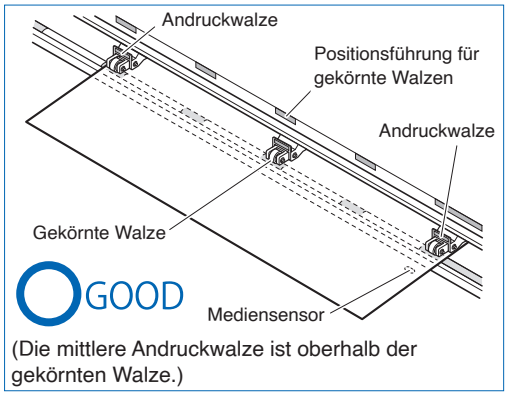
2. Legen Sie das Bogenmedium so ein, dass die rechte Kante des Bogenmediums mit der Führungslinie an der Vorderseite fluchtet.
Achten Sie darauf, dass das Bogenmedium den Mediensensor vollständig abdeckt.



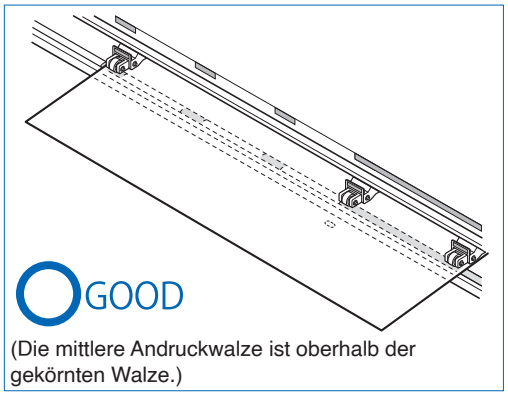
3. Positionieren Sie das Medium und die Andruckwalzen entsprechend der Breite des Mediums. Drücken Sie die Seiten und die Mitte des Mediums mit den 3 Andruckwalzen nach unten. Überprüfen Sie mit der Positionsführung der gekörnten Walzen, dass die Andruckwalzen sich oberhalb der gekörnten Walzen befinden.

Ergänzung

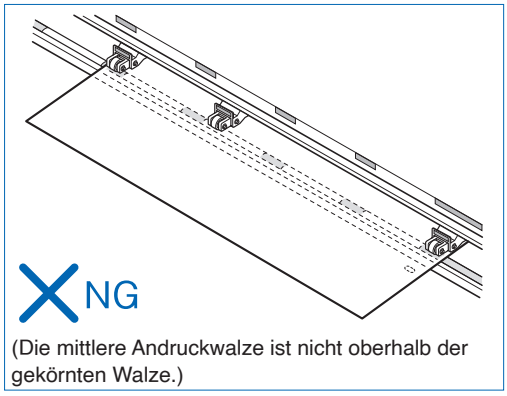
- Das Medium muss immer über dem Mediensensor positioniert sein.
- Hinweise zur Position der Andruckwalzen und Informationen zur Niederhaltekraft der Andruckwalzen finden Sie in Abschnitt „2.4 Ausrichten der Andruckwalzen“.



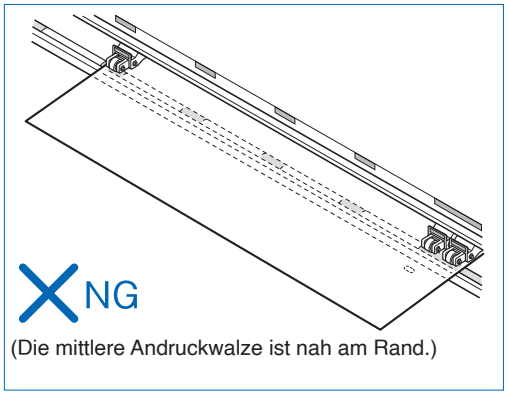
(Die mittlere Andruckwalze ist oberhalb der gekörnten Walze.)



(Die mittlere Andruckwalze ist oberhalb der gekörnten Walze.)

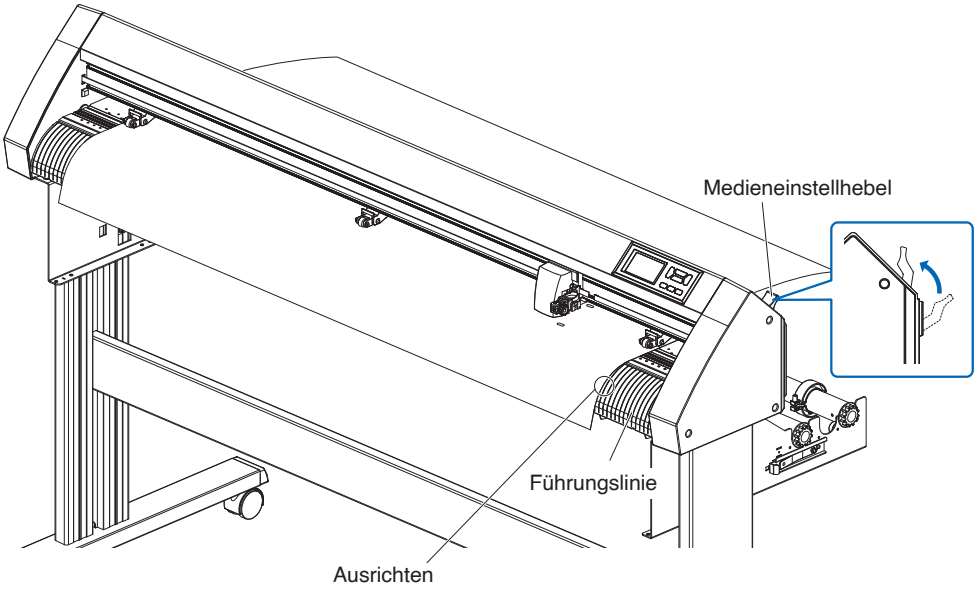


(Die mittlere Andruckwalze ist nicht oberhalb der gekörnten Walze.)



(Die mittlere Andruckwalze ist nah am Rand.)

4. Legen Sie das Bogenmedium so ein, dass die rechte Kante des Bogenmediums mit der Führungslinie an der Vorderseite fluchtet.
Ziehen Sie das Rollenmedium straff, um sicherzustellen, dass kein Durchhang entlang des Transportwegs besteht, und heben Sie anschließend den Einstellhebel an, um die Walzenposition und das Rollenpapier zu fixieren.



Trägerbogen (zur Befestigung des Mediums zum Schneiden)

Mit dem Trägerbogen (CR09300-A3) können Sie Muster aus den folgenden Medientypen schneiden:

- Medien ohne Trägerschicht
- Medien, die kleiner als A3 sind
- Nur der CE8000-40/60 unterstützt dies.
- Der Trägerbogen (CR09300-A3) ist ein optionales Zubehörteil.

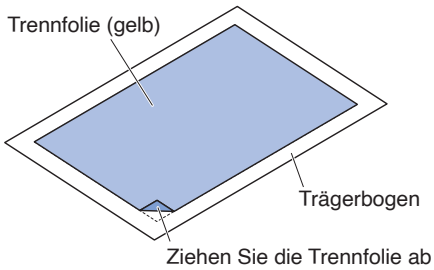
Vorsichtsmaßnahmen bei der Anwendung

- Benutzen Sie immer den Trägerbogen, wenn Sie um ein gedrucktes Muster herum aus einem Medium schneiden.
- Der Trägerbogen ist eine wiederverwendbare Klebefolie und kann wiederholt verwendet werden. Wenn sich der Trägerbogen jedoch verzieht oder seine Klebekraft verliert, kann er nicht mehr verwendet werden. Tauschen Sie ihn in solchen Fällen gegen einen neuen Trägerbogen aus. Ersetzen Sie den Trägerbogen im Normalfall nach dem Schneiden von 10 Bögen. Die Schnittqualität kann nicht garantiert werden, wenn derselbe Trägerbogen zum Schneiden von mehr als 10 Bögen verwendet wird.
- Wenn Sie ein Medium auf den Trägerbogen kleben, müssen Sie es fest aufdrücken, damit es nicht aufschwimmt oder sich vom Trägerbogen löst.
- Achten Sie darauf, dass das auf den Trägerbogen aufgebrachte Medium so wenig wie möglich gewellt ist. Ein stark gewelltes Medium kann dazu führen, dass Registermarken falsch gelesen werden und es kann sich im Stiftträger verfangen.
- Bringen Sie nur von Graphtec zugelassene Medien auf den Trägerbogen auf. Wenn Sie handelsübliche Tintenstrahl-Medien verwenden, denken Sie daran, dass beidseitig beschichtete Medien nicht verwendet werden können. Wenn das Medium nur einseitig beschichtet ist, legen Sie die nicht beschichtete Seite auf den Trägerbogen. Wenn die beschichtete Seite aufgebracht wird, nimmt die Klebekraft des Trägerbogens ab und möglicherweise wird der Trägerbogen unbrauchbar.
- Wenn sehr glattes Papier (das sich beim Anfassen nicht rau anfühlt) auf den Trägerbogen aufgebracht wird, neigt es dazu, sich zu wellen, wenn es vom Trägerbogen abgenommen wird. Bitte seien Sie beim Gebrauch vorsichtig.
- Wenn Sie ein Medium nach dem Schneiden vom Trägerbogen abnehmen, gehen Sie langsam und sorgfältig vor.
- Die Klebefläche des Trägerbogens absorbiert leicht Feuchtigkeit. Um das zu verhindern, nehmen Sie den Trägerbogen erst unmittelbar vor Gebrauch aus seiner Verpackung.
- Bringen Sie nach Gebrauch die Trennfolie wieder an, die vor Gebrauch von der Klebefläche entfernt wurde, und legen Sie anschließend den Trägerbogen zur Aufbewahrung wieder in seine Verpackung.
- Vermeiden Sie für die optimale Lagerung Orte mit hoher Luftfeuchtigkeit oder an denen die Packung direktem Sonnenlicht ausgesetzt ist.
- Es kann vorkommen, dass dünne Materialien wie z. B. Kopierpapier nicht mehr abgelöst oder abgerissen werden können.

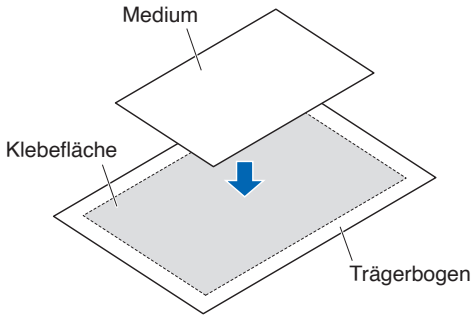
Einlegen der Medien

Einlegen eines Mediums mit einer Breite von weniger als 297 mm

1. Ziehen Sie die Trennfolie (gelb) vom Trägerbogen ab, um die Klebefläche freizulegen. (Werfen Sie die Trennfolie nicht weg, sie wird wieder gebraucht, wenn der Trägerbogen zur Lagerung in seine Verpackung zurückgelegt wird.)



2. Kleben Sie das Medium zum Schneiden auf die Klebefläche des Trägerbogens und achten Sie dabei darauf, dass die Kanten des Mediums parallel zu denen des Trägerbogens verlaufen.

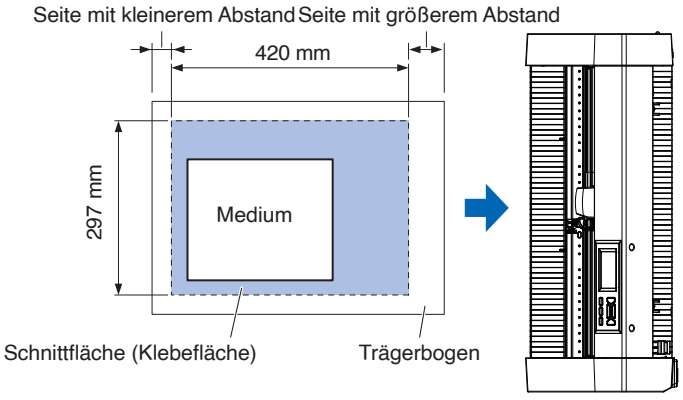


Ergänzung

- Verwenden Sie keine Medien, die kleiner als Postkartengröße sind.
- Achten Sie beim Anbringen des Mediums darauf, dass keine Luftblasen oder Falten entstehen.

Effektive Schnittfläche

1. Die effektive Schnittfläche auf dem Trägerbogen ist in der nachstehenden Zeichnung dargestellt. Achten Sie beim Einlegen eines Mediums mit einem kleineren Format als A3 darauf, es innerhalb der Schnittfläche (der Klebefläche) anzubringen. Sorgen Sie außerdem dafür, dass die Kanten des Mediums parallel zu den Kanten des Trägerbogens verlaufen.

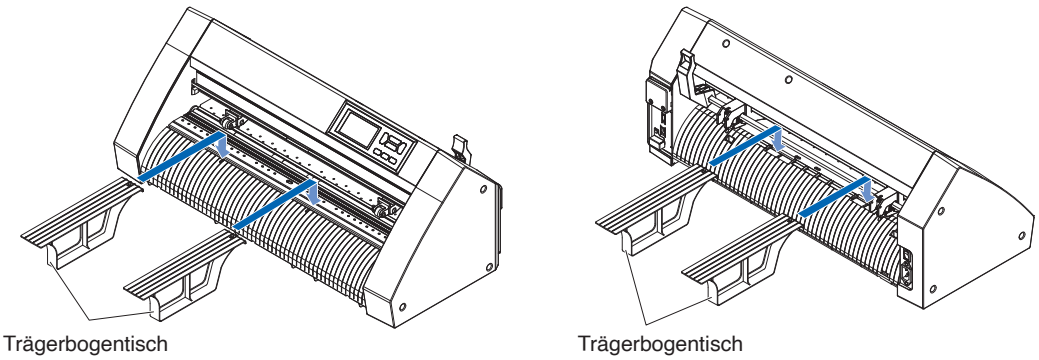


Ergänzung

- Der Plotter erkennt die Breite des Trägerbogens als Schnittfläche. Achten Sie darauf, dass das eingelegte Medium dieselbe Größe hat, wie in der Medieneinstellung der Anwendungssoftware angegeben.
- Legen Sie die Startposition für die Schnittfunktion immer mit der Funktion [ORIGIN] im „QUICK MENUE“ fest.

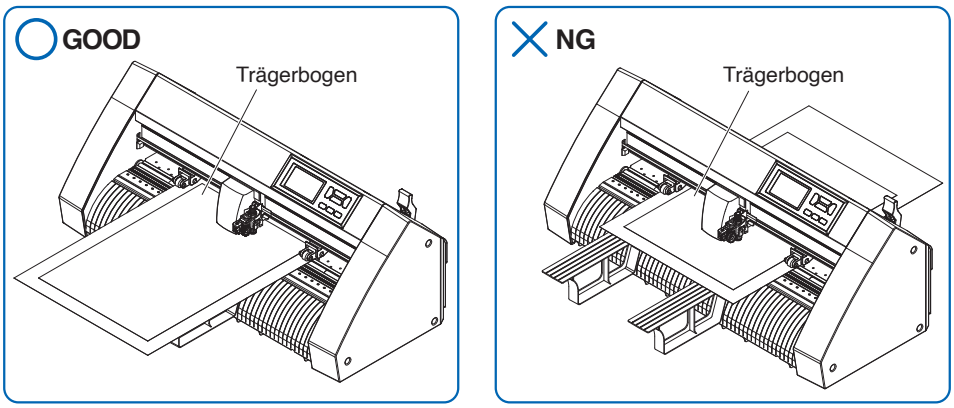
Montage des Trägerbogentischs

1. Montieren Sie den Trägerbogentisch an der Vorder- und Rückseite des Schneideplotters.
Führen Sie den Vorsprung unter dem Trägerbogentisch in die Vertiefung ein.
Setzen Sie beim CE8000-40 die Vorderseite in die erste und dritte Nut von rechts ein. Richten Sie die Rückseite in der gleichen Position wie die Vorderseite aus.
Setzen Sie beim CE8000-60 die Vorderseite in die zweite und vierte Nut von rechts ein. Richten Sie die Rückseite in der gleichen Position wie die Vorderseite aus.
* Der Trägerbogentisch (OPH-A45) ist ein optionales Zubehörteil.

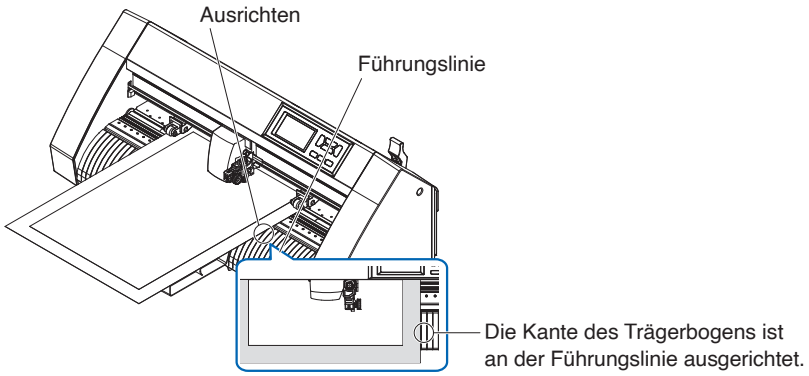


Einrichtungsverfahren für den Trägerbogen (Trägerbogentisch)

1. Setzen Sie den Trägerbogen bei der Einrichtung so ein, dass der schmalste Rand (transparenter Teil) des Trägerbogens sich oben befindet, und achten Sie darauf, dass der Trägerbogen sich vor dem Schneideplotter befindet, wie in der Abbildung dargestellt.
Achten Sie darauf, dass der Trägerbogen nicht hinter dem Schneideplotter herausragt.



Richten Sie ihn so aus, dass die rechte Kante des Trägerbogens mit den Führungslinien auf der vorderen Führung fluchtet.



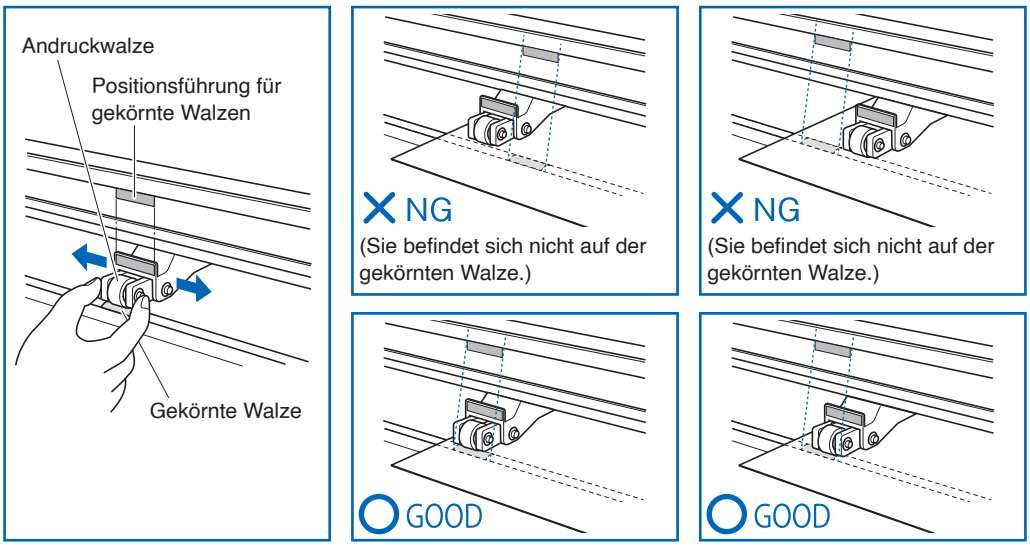
2. Wenn der Einstellhebel angehoben wird, senkt sich die Andruckwalze ab und der Trägerbogen wird fixiert.

2.4 Ausrichten der Andruckwalzen

Dieser Abschnitt beschreibt die Ausrichtung der Andruckwalzen.

Andruckwalze ausrichten

Positionieren Sie die linke und rechte Andruckwalze entsprechend der Breite des Mediums. Stellen Sie die Andruckwalzen so ein, dass sie über dem Medium und den gekörnten Walzen positioniert sind.
Die Positionierung der Andruckwalzen innerhalb der Positionsführung für die gekörnten Walzen stellt sicher, dass sie sich oberhalb der gekörnten Walzen befinden.



⚠VORSICHT

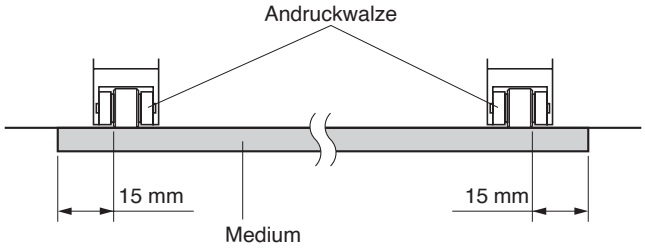
Zum Verschieben der Andruckwalzen muss sich der Medieneinstellhebel in der abgesenkten Position befinden.

Ergänzung

Wenn nach dem Einlegen des Mediums und dem Anheben des Medieneinstellhebels die Meldung [ANDRUCKR. SETZEN] angezeigt wird, bedeutet dies, dass sich die rechte Andruckwalze nicht auf der rechten gekörnten Walze befindet oder dass sich die linke oder mittlere Andruckwalze nicht auf der richtigen gekörnten Walze befindet. Sorgen Sie dafür, dass alle Teile richtig eingestellt sind.

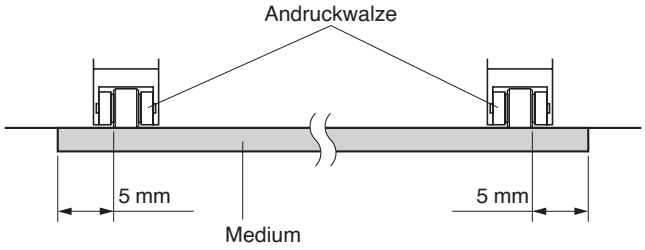
Wenn lange Medien zugeführt werden (2 Meter oder mehr)

Positionieren Sie die Andruckwalzen mindestens 15 mm von den Kanten des Mediums entfernt nach innen.



Wenn lange Medien zugeführt werden (2 Meter oder weniger)

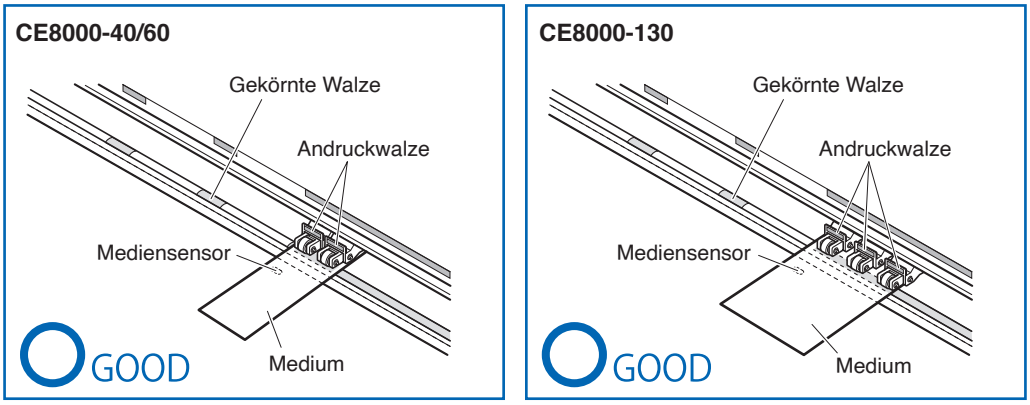
Positionieren Sie die Andruckwalzen mindestens 5 mm von den Kanten des Mediums entfernt nach innen.



Wenn schmale Medien verwendet werden

Stellen Sie sicher, dass sich alle Andruckwalzen entlang der rechten gekörnten Walze befinden. Nehmen Sie die linke Seite der gekörnten Walze als Startpunkt und stellen Sie anschließend die Andruckwalzen so ein, dass sie sich auf beiden Seiten des Mediums befinden.
Es können Medien mit einer Breite ab 50 mm beim CE8000-40/60 und ab 85 mm beim CE8000-130 eingestellt werden.

* Stellen Sie beim CE8000-130 die Niederhaltekraft der mittleren Andruckwalze auf Niedrig (AUS), wenn Sie alle Andruckwalzen auf die äußerst rechte gekörnte Walze einstellen (breit).



⚠VORSICHT

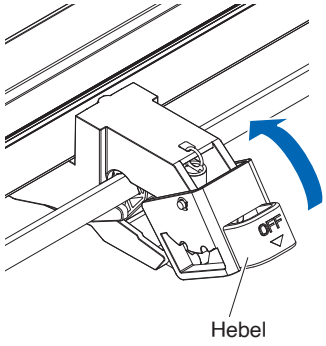
- Das Medium muss in der Medienvorschubrichtung mindestens 125 mm lang sein.
- Das Medium muss immer über dem Mediensensor positioniert sein.

Niederhaltekraft ändern

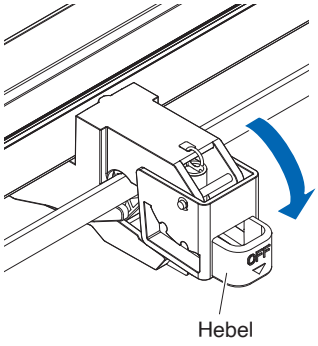
Beim CE8000-130 muss die Niederhaltekraft der Andruckwalzen gemäß der Medienbreite und der Materialart eingestellt werden, damit die Medien nicht verrutschen.

Umschalten

1. Senken Sie den Medieneinstellhebel ab und heben Sie die Andruckwalze an.
2. Schalten Sie die Niederhaltekraft der mittleren Andruckwalze mit dem Umschalthebel für die Niederhaltekraft an der Rückseite der Andruckwalze auf Mittel oder Niedrig (AUS).
3. Heben Sie den Umschalthebel für die Niederhaltekraft an, um den Zustand Mittel einzustellen und senken Sie ihn ab, um sie auf Niedrig (AUS) einzustellen.



Niederhaltekraft: Mittel



Niederhaltekraft: Niedrig (AUS)

⚠VORSICHT

- Die Niederhaltekraft der Andruckwalzen an den beiden Enden kann nicht verändert werden.
- Beim Umschalten der Niederhaltekraft müssen Sie zuvor den Einstellhebel absenken.

Ergänzung

- Stellen Sie die Niederhaltekraft auf Niedrig (AUS), wenn Sie mit Druck auf die Mitte von ultradünner Folie schneiden, wie z. B. Autobeschriftungsfolie.
- Verändern Sie die Niederhaltekraft je nach Medientyp.
- Wenn Sie die Andruckwalze mit auf Niedrig (AUS) eingestellter Niederhaltekraft verwenden, stellen Sie die Option „Aktivieren/Deaktivieren der Andruckwalzensensoren (GRITROLLENSENSOR)“ auf [INNEN GESPERRT]. Verschieben Sie anschließend die Andruckwalze an eine Position, an der sich keine gekörnte Walze befindet.

2.5 Über den Standardbildschirm

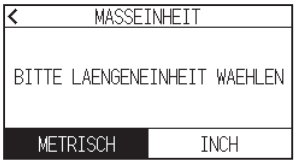
Der Ersteinrichtungsbildschirm wird nur beim ersten Einschalten der Maschine nach dem Kauf angezeigt. Hier können Sie die „Anzeigesprache“, „Maßeinheit“ und das „WLAN“ einstellen.
Auch nach der Einrichtung können Sie das Menü noch aus dem FERTIG-Status aufrufen.
Hinweise zum Einschalten der Stromversorgung finden Sie im Abschnitt „2.6 Anschluss an die Stromversorgung“.

Vorgehensweise

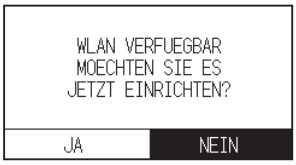
1. Sobald die Maschine eingeschaltet ist (mit dem Schalter „|“) wird eine Nachricht angezeigt, nachdem die Firmwareversion angezeigt wurde.

2. Drücken Sie auf die Sprache, die Sie verwenden möchten.

3. Drücken Sie auf die Maßeinheit, die Sie verwenden möchten.



4. Wählen Sie aus, ob Einstellungen für das WLAN vorgenommen werden sollen.
Drücken Sie [JA], um mit der Einstellung des Zugangspunkts fortzufahren.
Informationen zur Einrichtung eines WLAN finden Sie im Abschnitt „9.2 Verbindung über WLAN“.
Drücken Sie [NEIN], um zum HOME-Bildschirm zu gelangen.



Ergänzung

Dieser Bildschirm wird nicht angezeigt, wenn kein WLAN-Modul installiert ist.

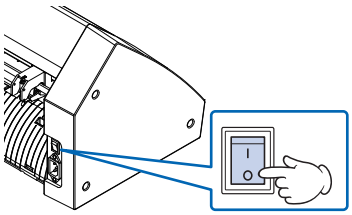
5. Sobald die Einstellungen bestätigt sind, wird der HOME-Bildschirm angezeigt.

2.6 Anschluss an die Stromversorgung

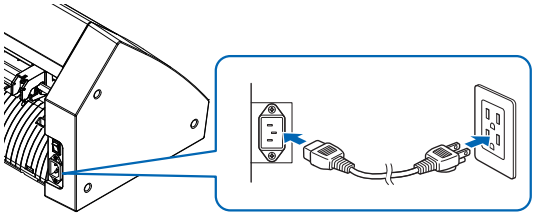
Einschalten des Plotters.

Vorgehensweise

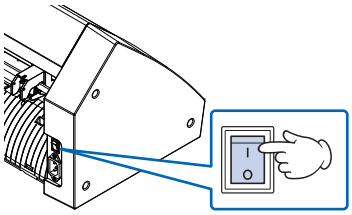
1. Überzeugen Sie sich davon, dass der Netzschalter ausgeschaltet ist. (die Seite „○“ ist nach unten gedrückt)



2. Schließen Sie das eine Ende des mitgelieferten Netzkabels an die Netzeingangsbuchse des CE8000 an und das andere Ende an eine Netzsteckdose mit der vorgeschriebenen Versorgungsspannung.



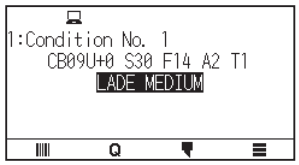
3. Schalten Sie den CE8000 ein, indem Sie auf die Seite „|“ des Schalters drücken. Das LCD auf dem Bedienfeld leuchtet.



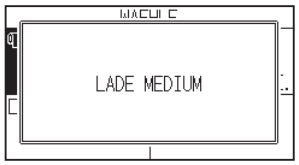
Ergänzung

Warten Sie nach dem Ausschalten länger als 20 Sekunden, bevor Sie das Gerät wieder einschalten, andernfalls können Probleme mit dem Display auftreten.

4. Wenn keine Medien eingelegt sind, wird die Versionsnummer der Firmware angezeigt, gefolgt von einer Aufforderung, Medien einzulegen.



Medieneinstellhebel angehoben
(Die Andruckwalze ist oben)



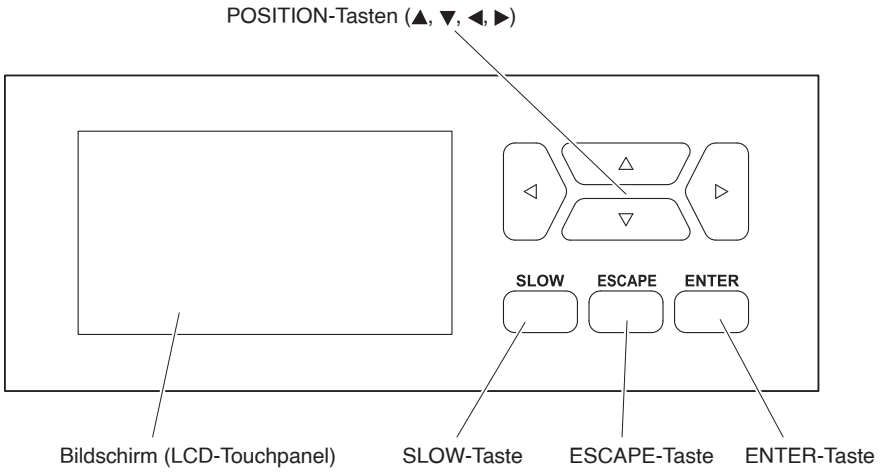
Medieneinstellhebel abgesenkt
(Die Andruckwalze ist unten)

Ergänzung

Der Standardbildschirm wird nach dem Kauf der Maschine angezeigt. Weitere Informationen finden Sie in Abschnitt „2.5 Über den Standardbildschirm“.

2.7 Verwendung des Bedienfelds

In diesem Abschnitt werden die Funktionen auf dem Bedienfeld erläutert.



Bedientaste

POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶) ..Passt verschiedene Einstellungen an, wählt Änderungen von numerischen Werten aus, verschiebt den Cursor und ändert die Positionen auf dem MENUE-Bildschirm.

SLOW-Taste .....Beim gleichzeitigen Drücken der Taste POSITION bewegt sich der Werkzeugträger langsam.
Wenn die Taste [SLOW] auf dem FERTIG-Bildschirm gedrückt wird, werden der aktuelle Schneide-/Plotbereich und die Position des Werkzeugträgers angezeigt.
Wenn Sie während des Plottens/Schneidens die Schnittbedingungen ändern wollen, drücken Sie während des Plottens/Schneidens die Taste [SLOW].

ESCAPE-Taste .....Bricht die Einstellungsänderung ab und kehrt anschließend zum vorigen Bildschirm zurück. Kehrt zum vorigen Bildschirm auf dem MENUE-Bildschirm zurück.
Wenn Sie das Plotten/Schneiden vorübergehend anhalten wollen, drücken Sie während des Plottens/Schneidens die Taste [ESCAPE].

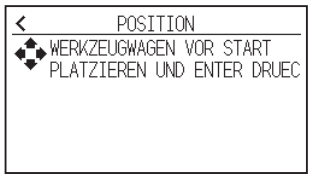
ENTER-Taste.....Speichert die Einstellungen und kehrt anschließend zum Einstellbildschirm in verschiedenen Funktionen bzw. zum BEDINGUNG-Einstellbildschirm des MENUE-Bildschirms zurück.

Bedienfeldbildschirme

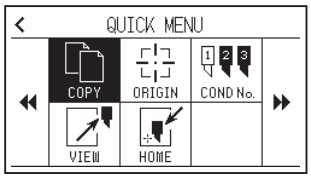
Informationen zur aktuellen Situation werden auf dem Bedienfeldbildschirm angezeigt.

HOME-Bildschirm

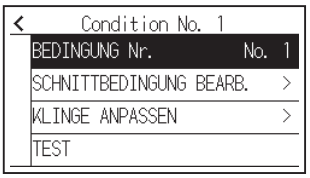
Bildschirm DAUERBETRIEB START



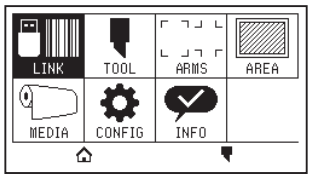
QUICK MENUE-Bildschirm



Bildschirm SCHNITTBEDINGUNG

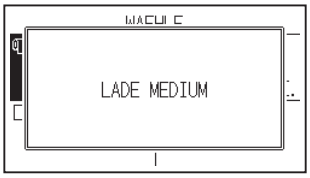


MENUE-Bildschirm

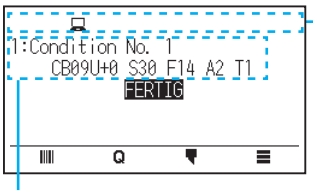


Medieneinstellhebel abgesenkt

Medieneinstellhebel angehoben



Einstellstatusanzeige



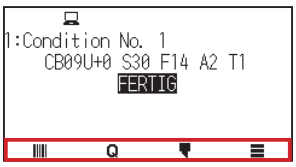
Aktuell verwendete Werkzeugbedingungen

GLHL	Befehl	GL : Befehl GP-GL HL : Befehl HP-GL (Keine Anzeige): Befehl Auto
.100 .050 .025 .010	Schrittgröße	.100 : 0,1 mm .050 : 0,05 mm .025 : 0,025 mm .010 : 0,01 mm
	Drehen/Spiegeln	: Drehen (90° Drehen) : Spiegeln : Spiegeln und Drehen
	Priorität	: Programmpriorität : Manuelle Priorität
	Sortieren	: Anzeige bei eingeschalteter Sortierung
	Auto Vorabvorschub	: Anzeige, wenn der AUTO VORABVORSCHUB eingeschaltet ist
	WLAN	: Signalstärke der WLAN-Verbindung (stark) : Signalstärke der WLAN-Verbindung (schwach) : WLAN-Verbindung getrennt

Bedienung des Bedienfeldbildschirms

Sie können diesen Plotter entweder über das Touchpanel oder mit den Bedientasten bedienen.

Bedienung des HOME-Bildschirms (FERTIG-Zustand)

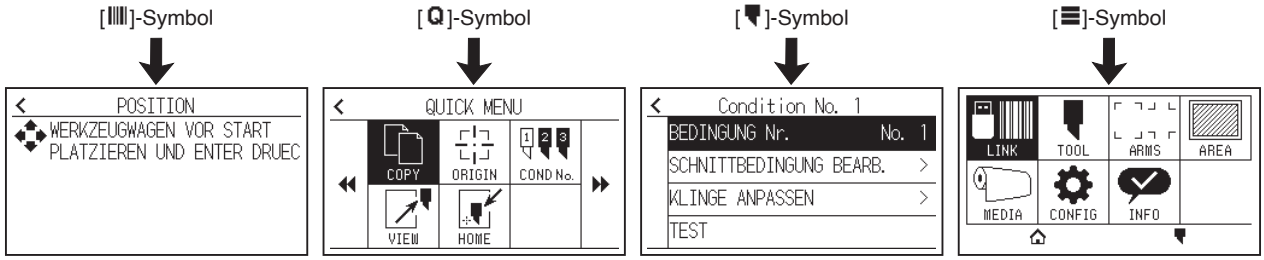


Bei Verwendung des Touchpanels

Verwenden Sie die Symbole [▮▮▮], [Q], [▼] und [≡].

Bei Verwendung der Bedientasten

Halten Sie die [ENTER]-Taste gedrückt und drücken Sie die POSITION-Tasten (◀, ▶), um das Symbol [▮▮▮], [Q], [▼] oder [≡] auszuwählen.
Lassen Sie die [ENTER]-Taste los, um zum jeweiligen Menü zu wechseln.

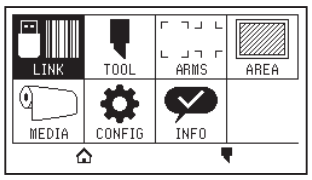


Bildschirm [DAUERBETRIEB] START | QUICK MENUE-Bildschirm | Bildschirm SCHNITTBEDINGUNG | MENUE-Bildschirm

Ergänzung

Es gibt noch weitere Bildschirme außer dem Home-Bildschirm mit den oben abgebildeten Symbolen.
Durch Drücken auf das Symbol gelangen Sie zu dem entsprechenden Menü.

Bedienung des MENUE-Bildschirms



Bei Verwendung des Touchpanels

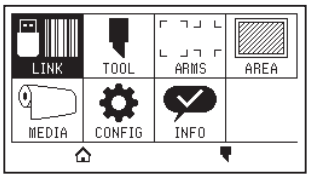
Drücken Sie auf das Symbol.

Bei Verwendung der Bedientasten

Wählen Sie das Symbol mit den POSITION-Tasten aus (▲, ▼, ◀, ▶). Drücken Sie die [ENTER]-Taste.

Mit dem [≡]-Symbol aufgerufene Inhalte - Menübildschirm

Die Inhalte, die auf dem MENUE-Bildschirm bedient und eingestellt werden können, sind wie folgt.



LINK..... Zur Ausführung von Vorgängen, die zur Ausgabe erforderlich sind, z. B. Datenlinks.

TOOL..... Stellt die Bedingungen für die Werkzeugfunktion ein.

ARMS ..... Führt Einstellungen und Funktionen im Zusammenhang mit der Ausrichtung von Werkzeugen und Medien aus, wie z. B. das automatische Scannen von Registermarken mit ARMS.

AREA..... Legt den Bereich zum Schneiden/Plotten, den Maßstab, die Drehung, Spiegelung usw. fest.

MEDIA ..... Legt die Bedingungen für das Medium fest.

CONFIG..... Legt die Grundfunktionen für diesen Plotter fest, wie z. B. die Anzeigesprache, Maßeinheit und Sensorfunktion.
Richtet die Bedingungen für die Schnittstelle zum angeschlossenen Computer fest.

INFO..... Führt zur Wartung benötigte Funktionen aus, wie z. B. einen Diagnosetest und exportiert Bedingungseinstelllisten.

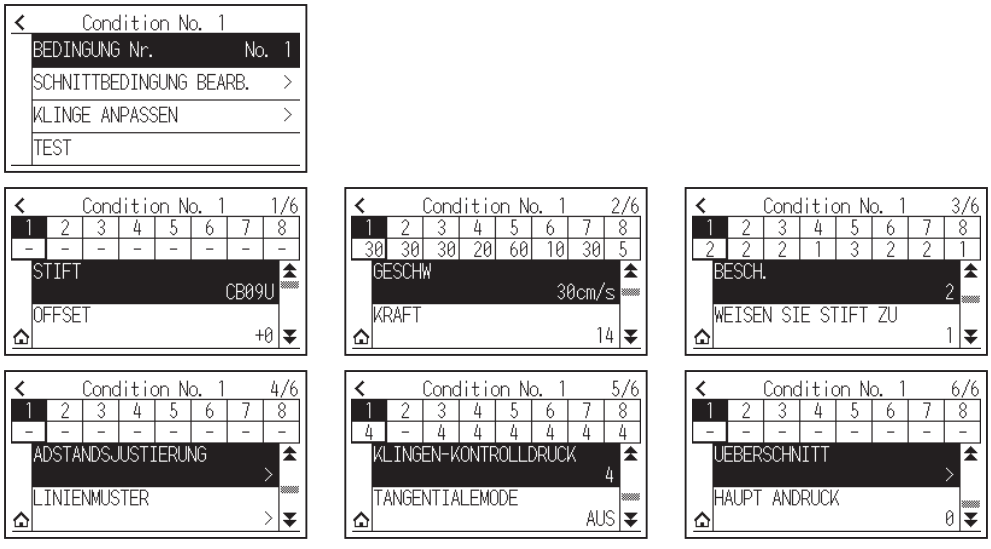
[⌂] ..... Zum Schließen des Menübildschirms und zur Rückkehr zum Home-Bildschirm.

[▼] ..... Zum Schließen des Menübildschirms und Wechseln zum Bedingungsbildschirm.

Eine Liste der Einstellpunkte finden Sie unter „A.4 Menübaum“.

Mit dem [▼]-Symbol aufgerufene Inhalte - Bildschirm SCHNITTBEDINGUNG

Legen Sie die Werkzeugbedingungen auf dem Bildschirm SCHNITTBEDINGUNG fest.



Die Werkzeugbedingungen können durch Zuweisen einer Bedingungsnummer von 1 bis 8 zu den jeweiligen Einstellungen gespeichert werden.

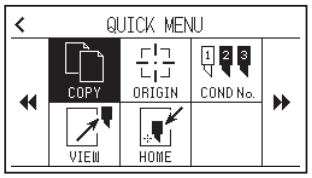
[⌂] ..... Zum Schließen des Bedingungsbildschirms und Wechseln zum HOME-Bildschirm.

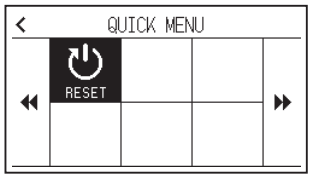
[<] ..... Zum Schließen des Bildschirms SCHNITTBEDINGUNG und zur Rückkehr zum vorigen Bildschirm.

Hinweise zu den „Werkzeugbedingungen“ finden Sie in Abschnitt „2.10 Auswahl der Werkzeugbedingung“.

Mit dem [Q]-Symbol aufgerufene Inhalte - Bildschirm QUICK MENUE

Die Inhalte, die auf dem QUICK MENUE-Bildschirm bedient und eingestellt werden können, sind wie folgt.

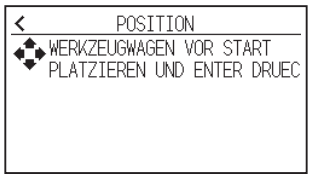




COPY ..... Kopiert und gibt Daten im Pufferspeicher aus.
ORIGIN..... Legt die aktuelle Werkzeugposition als Nullpunkt (Schnittpunkt) fest.
COND No. ..... Ändert die Schnittbedingungsnummer.
VIEW ..... Der Werkzeugträger wird weggefahren.
HOME..... Der Werkzeugträger fährt zur Schnittausgangsposition.
RESET..... Kehrt zum Zustand unmittelbar nach dem Einschalten zurück.

Mit dem [|||]-Symbol aufgerufene Inhalte - Bildschirm [DAUERBETRIEB] START

Auf dem Bildschirm [DAUERBETRIEB] START wird der Bildschirm zum Starten des Dauerbetriebs angezeigt.

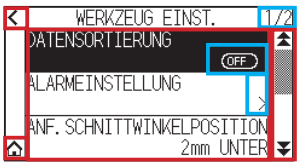


Ergänzung

Die Funktion ist so wie bei der Auswahl von [☰] - [LINK] - [DAUERBETRIEB].

Bedienung des Einstellbildschirms

In diesem Abschnitt wird die Nutzung des Bildschirms [WERKZEUG EINST.(TOOL)] als Beispiel beschrieben.



Bei Verwendung des Touchpanels

- Eine Ebene nach oben zurückgehen: [‹] drücken.
- Zurück zum HOME-Bildschirm: [⌂] drücken.
- Zurück zur vorigen Seite: [⏫] drücken.
- Zur nächsten Seite gehen: [⏬] drücken.
- Einstellpunkte auswählen: Auf den jeweiligen Einstellpunkt drücken.

Bei Verwendung der Bedientasten

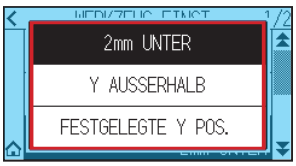
- Eine Ebene nach oben zurückgehen: Die [ESCAPE]-Taste oder die POSITION-Taste (◀) drücken.
- Zurück zum HOME-Bildschirm: Die [ENTER]-Taste gedrückt halten und die POSITION-Taste (◀) drücken, anschließend das [⌂]-Symbol auswählen. [ENTER]-Taste loslassen, um zum HOME-Bildschirm zu wechseln.
- Zurück zur vorigen Seite: Die [SLOW]-Taste gedrückt halten und die POSITION-Taste (▲) drücken.
- Zur nächsten Seite gehen: Die [SLOW]-Taste drücken.
- Auswahl eines Einstellpunkts: Die POSITION-Taste (▲, ▼) drücken, um den Einstellpunkt auszuwählen, anschließend die [ENTER]-Taste drücken.

Ergänzung

- „1/2“ oben rechts auf dem Bildschirm ist die Seitenzahl.
- Einstellpunkte, bei denen [OFF] oder [ON] angezeigt wird, werden bei jedem Drücken auf den Einstellpunkt (Drücken der [ENTER]-Taste) zwischen [OFF] und [ON] umgeschaltet.
- Einstellpunkte mit einem [❯]-Symbol haben ein Menü unter sich.

Umgang mit Optionen

In diesem Abschnitt wird die Nutzung von [WERKZEUG EINST.(TOOL)] - [MESSERURSPRUNG] als Beispiel beschrieben.



Bei Verwendung des Touchpanels

Drücken Sie auf den Einstellpunkt.

Bei Verwendung der Bedientasten

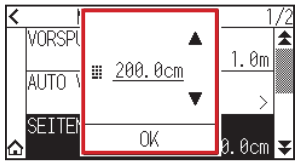
Wählen Sie den Einstellpunkt mit den POSITION-Tasten aus (▲, ▼). Drücken Sie die [ENTER]-Taste.

Ergänzung

Sie können den Einstellvorgang abbrechen, indem Sie außerhalb des Popups auf den Bildschirm drücken, oder indem Sie die [ESCAPE]-Taste drücken.

Bedienung der Zifferneingabe

In diesem Abschnitt wird die Nutzung von [MEDIENEINSTELL.] - [SEITENLAENGE] als Beispiel beschrieben.



Bei Verwendung des Touchpanels

Drücken Sie das Symbol [▲] [▼] oder das Symbol [⁞⁞].
Wenn Sie mit der Eingabe der Zahlenwerte fertig sind, drücken Sie [OK].

Ergänzung

- Drücken Sie auf das [⁞⁞]-Symbol, um die Zifferntastatur aufzurufen.
  Drücken Sie auf die Zahl, die Sie eingeben möchten und anschließend auf [OK].

- Sie können den Einstellvorgang abbrechen, indem sie außerhalb des Popups auf die Zifferntastatur drücken.

Bei Verwendung der Bedientasten

Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼) oder die [SLOW]-Taste.
Wenn Sie mit der Eingabe der Zahlen fertig sind, drücken Sie die [ENTER]-Taste.

Ergänzung

- Drücken Sie die [SLOW]-Taste, um die Zifferntastatur aufzurufen.
  Wählen Sie die einzugebende Zahl mit den POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) aus und drücken Sie die [ENTER]-Taste.
  Wenn Sie die Eingabe der Zahlen beendet haben, wählen Sie [OK] mit den POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) aus und drücken Sie die [ENTER]-Taste.

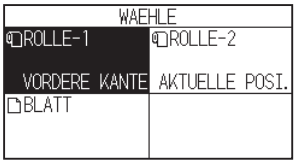
- Drücken Sie die [ESCAPE]-Taste, um die Einstellungen abzubrechen.

2.8 Einstellen der Einzugsmethode

Die Einzugsmethode für das geladene Medium wird eingestellt.

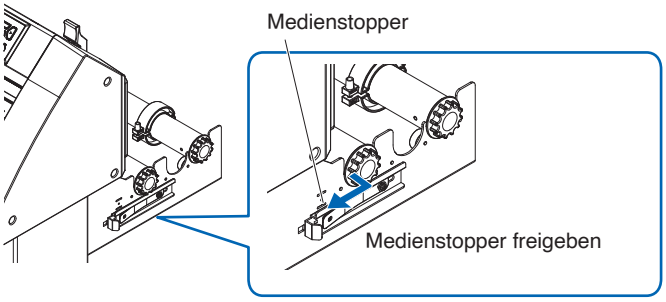
Vorgehensweise

1. Wenn Sie das Medium bereits eingelegt haben, wird das Menü MEDIA TYPE angezeigt. Wählen Sie den Medientyp gemäß dem eingelegten Medium aus.



Überzeugen Sie sich davon, dass der Medienstopper entriegelt ist (CE8000-60/CE8000-130) und wählen Sie anschließend einen Medientyp auf dem Bildschirm MEDIA SELECT aus.

* Die nachstehende Abbildung zeigt den CE8000-130.

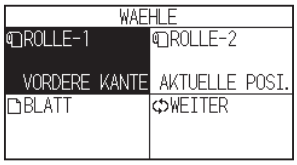


⚠VORSICHT

Bevor Sie die Medieneinstellung auswählen, müssen Sie die Mediensperre lösen.

Ergänzung

Wenn Sie nach dem Einlegen des Mediums den Medieneinstellhebel erneut anheben oder absenken, wird [WEITER] hinzugefügt und Sie können die vorige Einstellung auswählen.
Wenn Sie dasselbe Medium benutzen, ohne seine Position zu verändern, werden die Schnittfläche, Stiftposition und der Nullpunkt vor Absenken des Medieneinstellhebels beibehalten. Wenn Sie das Medium erneut einlegen, ohne die Medienbreite zu verändern, können Sie den Vorgang zur Erkennung der Medienbreite überspringen.



[ROLLE-1 VORDERE KANTE]

Wählen Sie diese Einstellung, wenn Sie ein Rollenmedium eingelegt haben und mit der Vorderkante als Startpunkt schneiden oder plotten wollen.
Die Breite und Vorderkante des Rollenmediums werden erkannt.

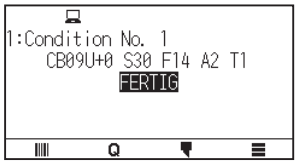
[ROLLE-2 AKTUELLE POSI.]

Wählen Sie diese Einstellung, wenn Sie ein Rollenmedium eingelegt haben und mit einem Punkt hinter der Vorderkante als Startpunkt schneiden oder plotten wollen.
Es wird nur die Breite des Rollenmediums erkannt.

[BLATT]

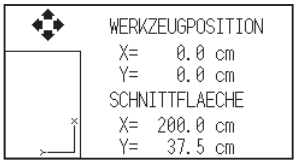
Wählen Sie diese Einstellung, wenn ein Bogenmedium eingelegt wurde.
Die Breite, Vorderkante und Hinterkante des Bogenmediums werden erkannt.

2. Nach dem Erkennen des Mediums ist der Plotter bereit zum Empfang von Daten für das Schneiden oder Plotten.
Dieser Status heißt auf dem Standardbildschirm „FERTIG-Status“.
Wenn die Einstellung abgeschlossen ist, wird die aktuelle Position des Werkzeugträgers zum Ausgangspunkt.



Ergänzung

- Beim Einlegen des Mediums unterstützt der Saugeffekt vom Lüfter das Einlegen des Mediums.
  Wie Sie diese Funktion ausschalten können, finden Sie in Abschnitt „10.3 Einstellungen im Zusammenhang mit der Plotterumgebung“.
- Der folgende Bildschirm wird angezeigt, während das Medium erkannt wird.

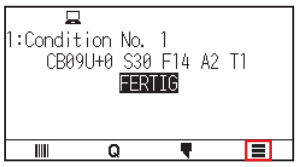


2.9 Vorspulen von Medien *(Papier oder Beschriftungsfolie)*

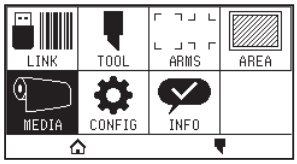
Die Funktion VORSPULEN soll verhindern, dass das eingelegte Medium abrutscht, indem die vorgegebene Länge des Mediums vorgespult und mit Markierungen der gekörnten Rollen geprägt wird. Diese Funktion kann auch genutzt werden, um lange Medien an die Betriebsumgebung zu akklimatisieren, um die Ausdehnung und Zusammenziehung des Mediums zu minimieren und einen stabilen Medienvorschub zu gewährleisten.
Wenn Sie mit dem CE8000-60/130 über eine Länge von mehr als 2 m plotten/schneiden, verwenden Sie immer einen Korb (Option).

Vorgehensweise

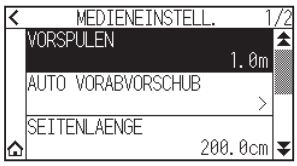
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



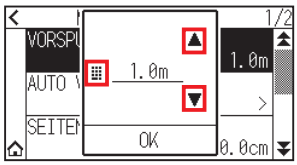
2. Drücken Sie das Symbol [MEDIA].



3. Drücken Sie [VORSPULEN].



4. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



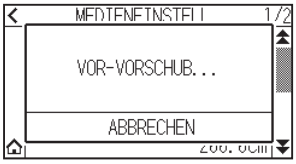
Ergänzung

Sie können den Bereich von 0,5 bis 50 m einstellen.

5. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
Das Vorspulen wird gestartet.

Ergänzung

- Wenn das Medium vorgespult wird, wird der folgende Bildschirm angezeigt.
Um das Vorspulen abzubrechen, drücken Sie auf [ABBRECHEN].



- Wenn Sie „BLATT“ in der Medienzufuhr auswählen, wird das Vorspulen nicht ausgeführt.

2.10 Auswahl der Werkzeugbedingung

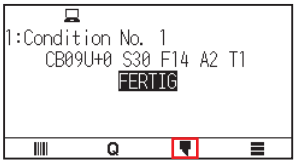
Legen Sie „WERKZEUGBEDINGUNGS-Nr. (SCHNITTBEDINGUNG)“, „STIFT“, „OFFSET“, „GESCHW“, „KRAFT“ und „ACCEL (BESCHLEUNIGUNG)“ fest.
Sie können zu den Einstellungen für jeden der 8 voreingestellten Medientypen wechseln.

Auswahl der WERKZEUGBEDINGUNG (Bedingungs-Nr.)

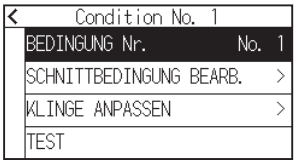
In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die WERKZEUGBEDINGUNGS-Nummer ausgewählt wird (Bedingungs-Nr.).

Vorgehensweise: Bedienung mit dem Symbol [ ]

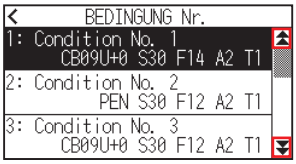
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



2. Drücken Sie auf [BEDINGUNG Nr.].



3. Rufen Sie mit den Symbolen [ ] und [ ] die Werkzeugbedingungsnummer auf, die Sie verwenden möchten.

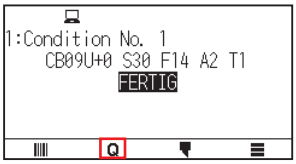


4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer, die Sie verwenden möchten.
5. Drücken Sie das Symbol [ ].

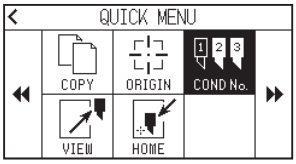
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Vorgehensweise: Bedienung mit dem Symbol [Q]

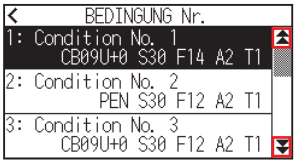
1. Drücken Sie das Symbol [Q].



2. Drücken Sie auf das Symbol [COND No].



3. Rufen Sie mit den Symbolen [⏬] und [⏫] die Werkzeugbedingungsnummer auf, die Sie verwenden möchten.



4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer, die Sie verwenden möchten.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Einstellen der Werkzeugbedingung

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die Einstellungen für das Werkzeug, die Geschwindigkeit, Kraft und Beschleunigung vorgenommen werden.
Vor dem Schneiden von Medien müssen die folgenden vier Bedingungen für den Schneidstift festgelegt werden.

- KRAFT
- GESCHW
- BESCHLEUNIGUNG
- OFFSET

⚠VORSICHT

Es kann zu einer Beschädigung der Schneidklinge oder der Schneidmatte kommen, wenn die Klinge zu weit ausgefahren wird. Vergewissern Sie sich, dass die Klingenlänge geringer als die Dicke des Mediums ist.

Werkzeugbedingungen (Schneidklinge) für jeden Medientyp

Hinweise finden Sie im Schneidklingenhandbuch.

Klingen-Teilenummern, angezeigte Klingentypen und Werte für QUERSCH. OFFSET

Hinweise finden Sie im Schneidklingenhandbuch.

Referenz-Stiftbedingungen für den Plotterstift

Stifttyp	Schnitt/Kraft	Geschwindigkeit (cm/s)	Beschleunigung
Stift mit Faserspitze auf Wasserbasis	10 bis 12	30	2
Kugelschreiber	12 bis 31	30	2

Um die Lebensdauer des Stifts zu verlängern, stellen Sie die KRAFT auf die niedrigste Einstellung und stellen Sie die GESCHW ein, nachdem Sie sich davon überzeugt haben, dass beim Plotten keine schwachen Linien oder andere Probleme auftreten.

⚠VORSICHT

Verbessern der Nachbearbeitungsfähigkeit

Wir empfehlen, die folgenden Punkte zu beachten, um die Nachbearbeitungsfähigkeit der Medien zu verbessern.

- Wählen Sie die richtige Klinge für die Anwendung aus.
  Hinweise finden Sie im Schneidklingenhandbuch.
- Verwenden Sie keine abgenutzten Klingen.
  Wenn die Klinge abgenutzt ist, schneidet sie nicht sauber und die Ergebnisse sind schwer nachzubearbeiten.
- Stellen Sie die Klingenlänge und die KRAFT so ein, dass nur Spuren der Klinge auf der Trägerschicht verbleiben.
  Legen Sie den KRAFT-Wert so niedrig wie möglich fest, bei dem aber immer noch schwache Spuren auf der Trägerschicht hinterlassen werden.
- Stellen Sie GESCHW und BESCHLEUNIGUNG so niedrig wie möglich ein.
- Bearbeiten Sie die Schnittergebnisse unmittelbar nach Abschluss des Schneidvorgangs nach.
  Wenn zu lange abgewartet wird, kann Klebstoff entlang der Schnittkanten dazu führen, dass die Kanten zusammenkleben.
- Wählen Sie Medien mit guter Schweißbarkeit aus.
  Empfohlene Folientypen: 3M Scotchcal Serie 7725.
  Nachbearbeitung bezieht sich auf das Entfernen unerwünschter Bereiche aus Vinyl vom Hintergrund nach dem Schneiden des Mediums.

Ergänzung

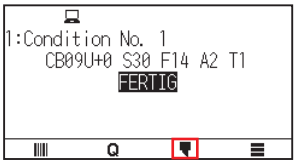
- Das Finish wird rauer, aber die Schnittzeit ist kürzer, wenn die Einstellungen für Geschwindigkeit und Beschleunigung höher gesetzt werden.
  Insbesondere bei großen Medien wird möglicherweise keine gute Schnittqualität erzielt, wenn rollierende Medien verwendet werden. Verringern Sie in diesem Fall die eingestellten Werte für Geschwindigkeit und Beschleunigung.
- Das Finish wird gut, aber die Schnittzeit verlängert sich, wenn die Einstellungen für Geschwindigkeit und Beschleunigung kleiner gesetzt werden.
- Wenn Sie am CE8000-40/60 versuchen, gleichzeitig eine Geschwindigkeit von 64 und eine Beschleunigung von 3 einzustellen, wird die Beschleunigung als „*“ angezeigt.
  In diesem Fall werden für Geschwindigkeit und Beschleunigung automatisch berechnete Werte eingesetzt.
- Wenn beim CE8000-130 die Beschleunigung auf 2 eingestellt ist, kann die Geschwindigkeit nicht auf 65 oder höher eingestellt werden (65, 70, 71).
  In diesem Fall wird die Beschleunigung als „*“ angezeigt und für Geschwindigkeit und Beschleunigung werden automatisch berechnete Werte verwendet.

Das Werkzeug einstellen

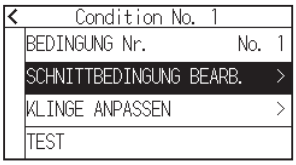
Legen Sie den Typwert für das benutzte Werkzeug fest.

Vorgehensweise

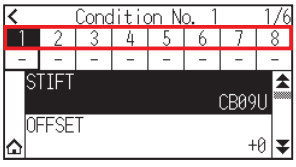
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



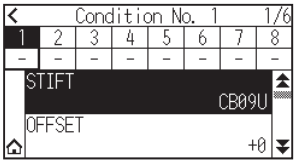
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



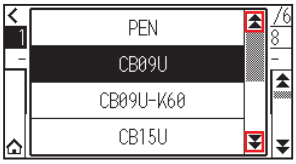
3. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



4. Drücken Sie auf [STIFT].



5. Rufen Sie mit den Symbolen [⏬] und [⏫] die Werkzeuge auf, die Sie verwenden möchten.



6. Drücken Sie auf das Werkzeug, das Sie verwenden möchten.

Ergänzung

Als Werkzeuge können Sie [PEN], [CB09U], [CB09U-K60], [CB15U] und [OTHER] auswählen.

7. Drücken Sie das Symbol [⌂].

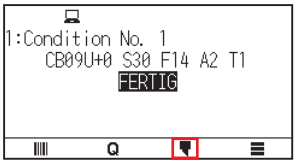
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Werkzeugversatz einstellen

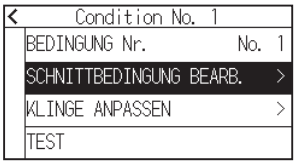
In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie der Werkzeugversatz eingestellt wird, den Sie anwenden möchten.

Vorgehensweise

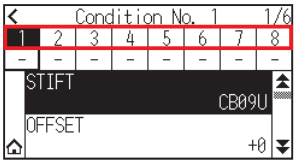
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



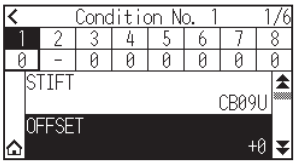
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



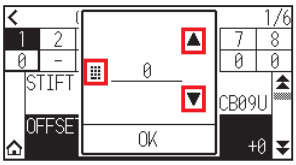
3. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



4. Drücken Sie auf [OFFSET].



5. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



Ergänzung

- Was ist Versatz
  Er gleicht die Abweichung zwischen der Spitze der Klinge im Kolben und der Mitte des Kolbens aus. Für jede Schneidklinge gibt es Standardeinstellwerte. Hier erfolgt eine Feinabstimmung für diese Standardwerte. (Die Einstellung wird mit dem Standardwert 0 durchgeführt.)
  Es ist nicht erforderlich, den Versatz einzustellen, wenn „PEN“ in den Werkzeugeinstellungen ausgewählt wurde. (nicht angezeigt)
- Anleitung zum Einstellen des Versatzes
  Beachten Sie das Schneidklingenhandbuch
- Der Einstellbereich für Werkzeuge außer [OTHER] ist [-5] bis [+5].
  Der Einstellbereich für [OTHER] ist [+1] bis [+45].

6. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
7. Drücken Sie das Symbol [⌂].

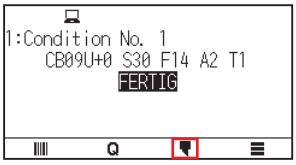
   ▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Einstellen der Geschwindigkeit

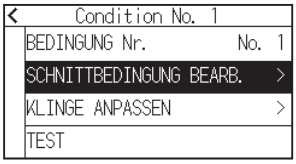
In diesem Abschnitt wird erklärt, wie die zu verwendende Geschwindigkeit eingestellt wird.

Vorgehensweise

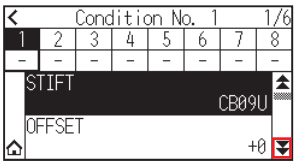
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



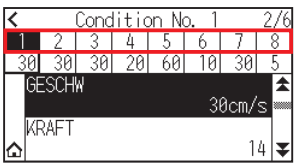
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



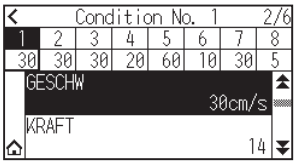
3. Drücken Sie das Symbol [ ].



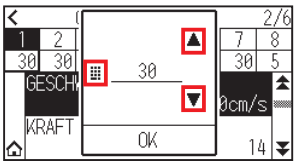
4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



5. Drücken Sie auf [GESCHW].



6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⠿] fest.



Ergänzung

Der einstellbare Bereich hängt vom Modell ab.
CE8000-40: 1 bis 10 (in Schritten von 1 cm/s), 10 bis 60 (in Schritten von 5 cm/s), 64
CE8000-60: 1 bis 10 (in Schritten von 1 cm/s), 10 bis 60 (in Schritten von 5 cm/s), 64
CE8000-130: 1 bis 10 (in Schritten von 1 cm/s), 10 bis 70 (in Schritten von 5 cm/s), 71

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie das Symbol [⌂].

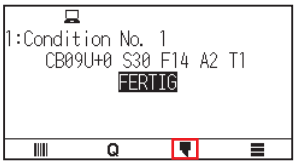
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Einstellen der Kraft

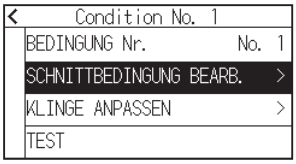
In diesem Abschnitt wird erläutert, wie die anzuwendende Kraft eingestellt wird.

Vorgehensweise

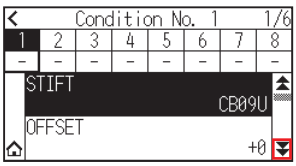
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



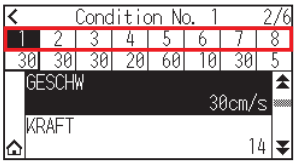
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



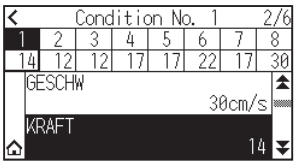
3. Drücken Sie das Symbol [ ].



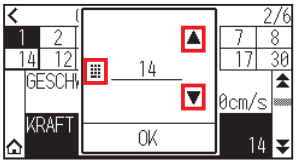
4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



5. Drücken Sie auf [KRAFT].



6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⁞⁞] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 1 bis 38 einstellen.

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie das Symbol [⌂].

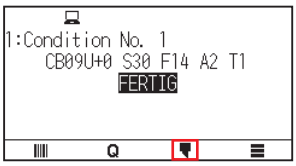
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Einstellen der Beschleunigung

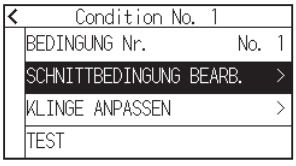
In diesem Abschnitt wird erklärt, wie die zu verwendende Beschleunigung eingestellt wird.

Vorgehensweise

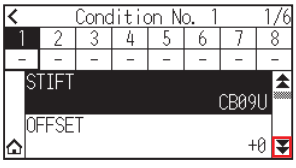
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



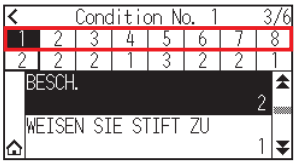
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



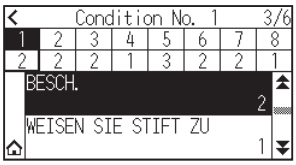
3. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [ ].



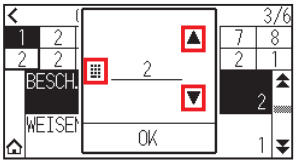
4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



5. Drücken Sie auf [BESCH.].



6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⁞⁞] fest.



Ergänzung

Der einstellbare Bereich hängt vom Modell ab.
CE8000-40: 1 bis 3
CE8000-60: 1 bis 3
CE8000-130: 1 bis 2

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie das Symbol [⌂].

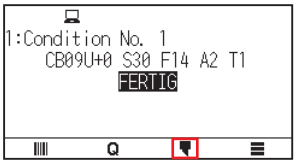
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Werkzeug-Nr. einstellen

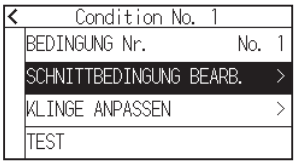
In diesem Abschnitt wird erklärt, wie die zu verwendende Werkzeugnummer zugewiesen wird.

Vorgehensweise

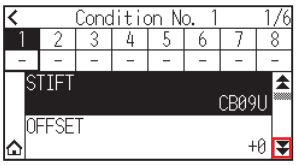
1. Drücken Sie das Symbol [▛].



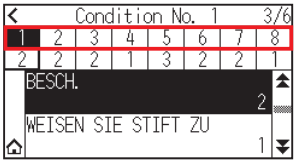
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



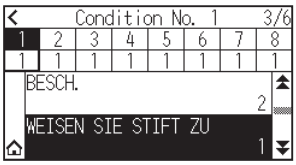
3. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



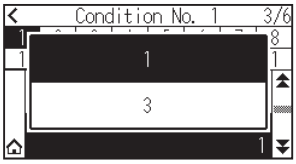
5. Drücken Sie auf [WEISEN SIE STIFT ZU].



Ergänzung

Sie können 1 oder 3 einstellen.

6. Drücken Sie auf die Werkzeugnummer, die Sie verwenden möchten.

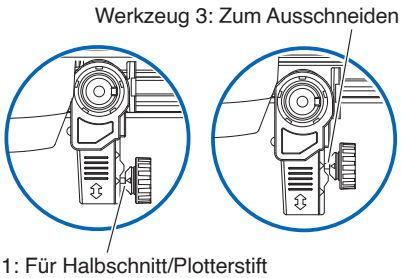


7. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Ergänzung

• Werkzeugnummer und Einbauposition



Werkzeug 1: Bei Verwendung eines hinter dem Werkzeughalter eingesetzten Werkzeugs
Werkzeug 3: Bei Verwendung eines vor dem Werkzeughalter eingesetzten Werkzeugs

• Informationen zum Einsetzen des Werkzeugs finden Sie in Abschnitt „2.2 Ein Werkzeug einsetzen“.

Manuelles Einstellen der Klingenlänge

Ein optimales Schnittergebnis wird nur erzielt, wenn die Klingenlänge gemäß dem verwendeten Medium und der Schneidklinge eingestellt wird.
Nehmen Sie nach dem manuellen Einstellen der Klingenlänge eine Feineinstellung vor, nachdem Sie einen Schnitttest durchgeführt haben.

⚠VORSICHT

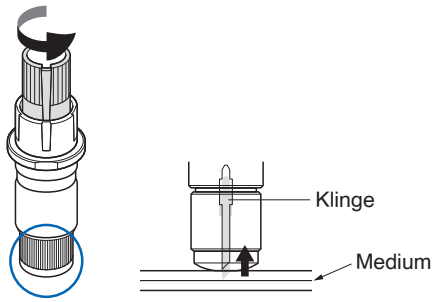
- Handhaben Sie die Schneidklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.
- Es kann zu einer Beschädigung der Schneidklinge oder der Schneidmatte kommen, wenn die Klinge zu weit ausgefahren wird. Vergewissern Sie sich, dass die Klingenlänge geringer als die Dicke des Mediums ist.

Ergänzung

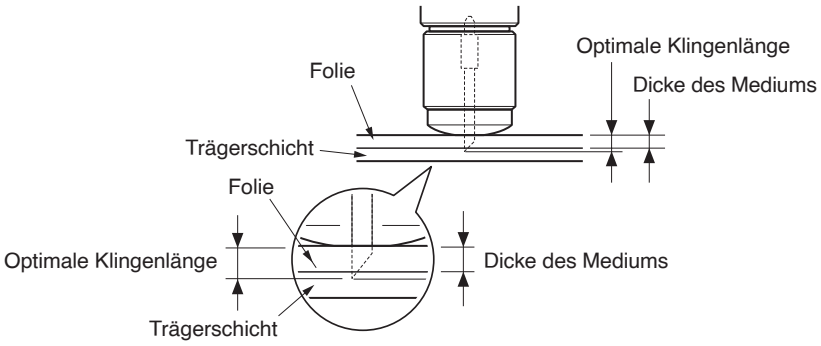
Hinweise zu Schnitttests finden Sie in Abschnitt „2.11 Schnitttests durchführen“.

Vorgehensweise

1. Richten Sie die Klingenspitze an der Spitze des Schneidstifts aus und lassen Sie ihn die Oberfläche des Mediums berühren.



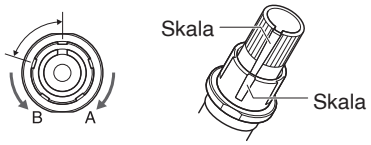
2. Fahren Sie die Klinge nach und nach heraus, bis die Dicke des Mediums erreicht ist.
Die optimale Klingenlänge ist geringer als die Dicke von Folie und Trägerschicht zusammen, aber größer als die Dicke der Folie.
Versuchen Sie, die Folie zu schneiden, und stellen Sie die Klinge so ein, dass die Trägerschicht leicht eingeschnitten wird. Wenn die Trägerschicht vollständig durchgeschnitten wird, reduzieren Sie die Klingenlänge, und wenn die Folie nicht vollständig geschnitten wird, vergrößern Sie die Klingenlänge.



Ergänzung

- Die Klingenlänge kann durch Drehen des Einstellers an der Klinge geändert werden. Durch Drehen in Richtung A wird sie herausgeschoben, durch Drehen in Richtung B wird sie eingezogen. Eine Skaleneinheit entspricht 0,1 mm.

  Die Schneidklinge bewegt sich beim Drehen um eine Skaleneinheit um ca. 0,1 mm.



2.11 Schnitttests durchführen

Nach den Einstellungen von Werkzeug, Geschwindigkeit, Kraft und Beschleunigung können Testschnitte durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die ausgewählten Schnittbedingungen tatsächlich die gewünschten Schnittergebnisse hervorbringen. Überprüfen Sie, wie weit die Klinge in das Medium schneidet und wie die Ecken ausgeschnitten werden. Wenn die Schnittergebnisse nicht zufriedenstellend sind, passen Sie die Einstellungen an und wiederholen Sie den Testschnitt, bis die optimalen Einstellungen erreicht sind.

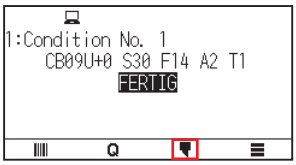
Schnitttest

Hier können Sie entweder ein Testmuster mit den aktuellen Werten schneiden, oder drei Tests mit hinzugefügten Werten von ±1 ausführen. Wählen Sie das Verfahren, das zu Ihrer Situation passt, und machen Sie einen Schnitttest.

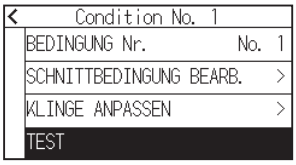
1 Schnitt mit eingestelltem Wert machen

Vorgehensweise

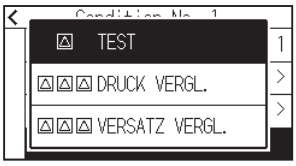
1. Legen Sie das Medium ein, das Sie schneiden möchten.
2. Drücken Sie das Symbol [ ].



3. Drücken Sie auf [TEST].



4. Drücken Sie auf [TEST].



5. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶), um den Werkzeugträger an die Stelle zu fahren, an der Sie den Test durchführen möchten.

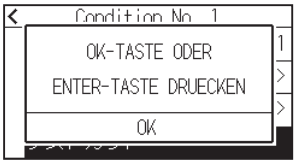
Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Tasten POSITION und [SLOW] fährt der Werkzeugträger langsamer.

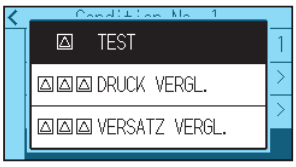
6. Drücken Sie die [ENTER]-Taste.
▶ 1 Schnitttestmuster wird geschnitten.

> **⚠VORSICHT**
> Wenn die [ENTER]-Taste gedrückt wird, startet der Werkzeugträger seine Bewegung, achten Sie daher darauf, sich nicht an der Schneidklinge zu verletzen.

7. Überprüfen Sie die Ergebnisse des Testschnitts.
8. Drücken Sie die Taste [OK] oder [ENTER].



9. Drücken Sie auf eine beliebige Position außerhalb der Option (blauer Teil).

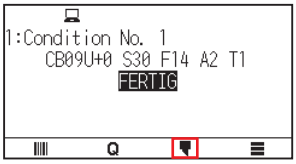


10. Drücken Sie das Symbol [◀].
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

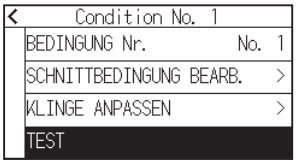
3 Schnitte mit eingestelltem Wert und ±1 des eingestellten Werts machen

Vorgehensweise

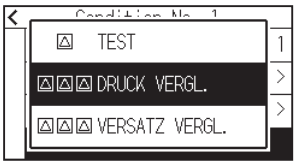
1. Legen Sie das Medium ein, das Sie schneiden möchten.
2. Drücken Sie das Symbol [▼].

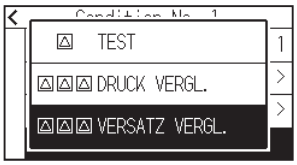


3. Drücken Sie auf [TEST].

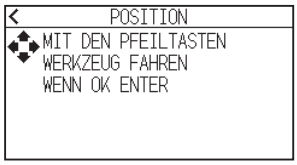


4. Wenn Sie die Schnittkraft testen wollen, drücken Sie auf [DRUCK VERGL.].
Wenn Sie einen Versatztest durchführen möchten, drücken Sie auf [VERSATZ VERGL.].





5. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶), um den Werkzeugträger an die Stelle zu fahren, an der Sie den Testschnitt durchführen möchten.



Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Tasten POSITION und [SLOW] fährt der Werkzeugträger langsamer.

6. Drücken Sie die [ENTER]-Taste.

▶ Wenn Sie die Funktion [DRUCK VERGL.] ausführen, werden drei Schnitttests geschnitten, jeweils mit der eingestellten Schnittkraft und mit im Vergleich zur aktuellen Schnittkraft jeweils um 1 erhöhter oder verminderter Schnittkraft.

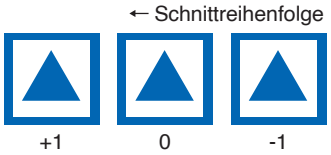
▶ Wenn Sie die Funktion [VERSATZ VERGL.] ausführen, werden drei Schnitttests geschnitten, jeweils mit dem eingestellten Versatzwert und mit im Vergleich zum aktuellen Versatzwert jeweils um 1 erhöhtem oder vermindertem Wert.

⚠VORSICHT

Wenn die [ENTER]-Taste gedrückt wird, startet der Werkzeugträger seine Bewegung, achten Sie daher darauf, sich nicht an der Schneidklinge zu verletzen.

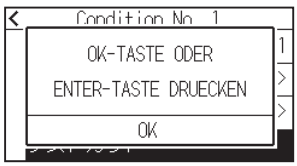
Ergänzung

Das Testmuster hat die Testreihenfolge und Schnittkraft bzw. den Versatzerhöhungs-/verminderungswert wie in der folgenden Abbildung gezeigt.

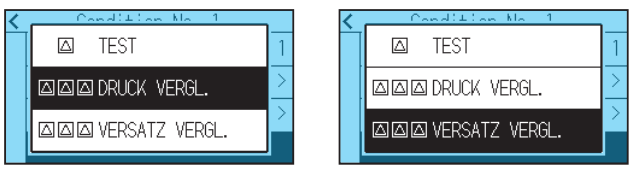


7. Überprüfen Sie die Ergebnisse des Testschnitts.

8. Drücken Sie die Taste [OK] oder [ENTER].



9. Drücken Sie auf eine beliebige Position außerhalb der Option (blauer Teil).



10. Drücken Sie das Symbol [❮].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Überprüfen Sie die Ergebnisse des Schnitttests

Überprüfen Sie die Schnitttestergebnisse und passen Sie die Einstellungen optimal an. Wiederholen Sie den Schnitttest und die Einstellung, bis ein optimales Schnittergebnis erreicht ist.

Versatz einstellen

Überprüfen Sie die Ecken der Dreiecke und Rechtecke. Sehen Sie unter „Einstellen der Werkzeugbedingung“ nach und passen Sie den Versatzwert an, wenn die Ecken nicht ausgeschnitten oder zu weit ausgeschnitten werden.

Ergänzung

Versatz prüfen
Prüfen Sie folgendermaßen, ob der Versatzwert korrekt eingestellt ist.

Anpassungswert zu gering. Erhöhen Sie den Versatzwert.

Optimaler Versatzwert.

Anpassungswert zu hoch. Verringern Sie den Versatzwert.

Einstellungen für den Halbschnitt

Ziehen Sie den dreieckigen Bereich ab und nehmen Sie die Einstellung so vor, dass die Trägerschicht leicht eingeschnitten wird.
Wenn die Trägerschicht durchgeschnitten wurde, ist entweder die Einstellung der KRAFT zu hoch oder die Spitze der Schneidklinge zu weit ausgefahren. Wenn die Trägerschicht nur wenige Spuren von der Schneidklinge aufweist, ist entweder die KRAFT zu niedrig eingestellt oder die Spitze der Schneidklinge nicht weit genug ausgefahren.

Ergänzung

Sehen Sie unter „Einstellen der Klingenlänge“ und „Einstellen der Kraft“ nach und passen Sie die Einstellungen an.

Einstellungen zum Ausschneiden

Nehmen Sie die Einstellungen so vor, dass das Medium vollständig ausgeschnitten wird.
Wenn das Medium nicht vollständig geschnitten wird, ist entweder die KRAFT zu niedrig eingestellt oder die Spitze der Schneidklinge nicht weit genug ausgefahren.
Sehen Sie unter „Einstellen der Klingenlänge“ und „Einstellen der Kraft“ nach und passen Sie die Einstellungen an.

Einstellung bei Verwendung eines Plotterstifts

Stellen Sie die KRAFT so ein, dass keine schwachen Linien entstehen. Um die Lebensdauer des Stifts zu verlängern, stellen Sie die KRAFT auf den niedrigsten Wert ein, bei dem keine schwachen Linien entstehen. Sehen Sie unter „Einstellen der Kraft“ oder Einstellen der KRAFT nach.

Stellen Sie die Klingenlänge ein (Automatische Höheneinstellung)

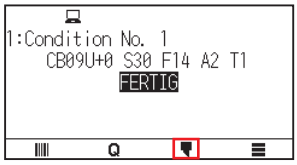
Es müssen mehrere Testschnitte durchgeführt werden, um die optimale Klingeneinstellung zu überprüfen. Wenn jedoch die Klingenlängeneinstellfunktion verwendet wird, kann die optimale Länge einfach eingestellt werden.

Ergänzung

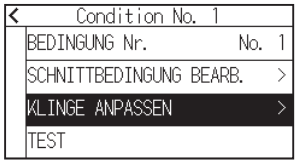
Die gemessene Höhe ist nur ein Richtwert. Nachdem Sie versucht haben, das eigentliche Medium zu schneiden, stellen Sie die Klingenlänge genau ein.
Verwenden Sie für eine genauere Einstellung eine Lupe (PM-CT-001: Option).

Vorgehensweise

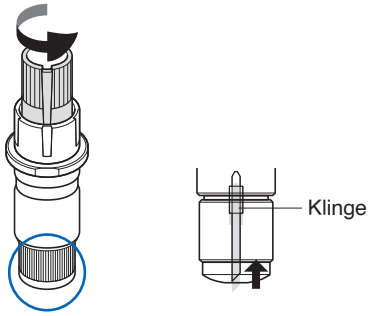
1. Legen Sie das Medium für den Testschnitt in den Plotter ein.
2. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶), um den Werkzeugträger an die Stelle zu fahren, an der Sie die Einstellung der Klingenlänge durchführen möchten.
3. Drücken Sie auf das Symbol [ ] auf dem HOME-Bildschirm.



4. Drücken Sie auf [KLINGE ANPASSEN].



5. Drehen Sie den Einstellknopf für die Klingenlänge wie angewiesen nach links, um die Klinge vollständig einzufahren.



Ergänzung

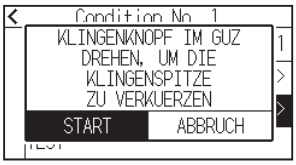
Hinweise zum Einstellknopf für die Klingenlänge finden Sie in Abschnitt „2.1 Vorbereitung des Schneidkolbens“.

6. Setzen Sie den Schneidkolben hinten in den Werkzeughalter ein.

Ergänzung

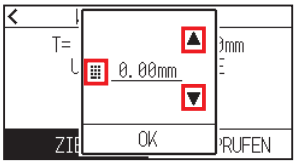
Eine Einstellung ist nur für einen Schneidestift möglich, der an der Rückseite des Werkzeughalters eingesetzt ist.
Sie gilt nicht für die Vorderseite des Werkzeughalters.

7. Drücken Sie [START].
▶ Das Werkzeug fährt nach unten/oben und misst die Höhe.



8. Drücken Sie auf [ZIEL].

9. Legen Sie den Zielwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



10. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].

11. Drücken Sie auf [UBERPRUFEN].
▶ Die Höhe wird berechnet, indem das Werkzeug auf- und abwärts gefahren wird.

Ergänzung

„T“ ist der Zielwert der Werkzeuglänge und „H“ ist die aktuelle Klingenhöhe (Betrag).
Beim Drehen des Einstellknopfs für die Klingenlänge werden die Anzahl der Umdrehungen und die Richtung angezeigt.

12. Drehen Sie den Einstellknopf für die Klingenlänge und stellen Sie die Länge der Schneidklinge ein.
Die aktuelle Klingenlänge wird durch Drücken der Taste [UBERPRUFEN] angezeigt, stellen Sie daher die Klingenlänge ein, bis sie zur Dicke des Mediums passt.

⚠VORSICHT

Je nach Medientyp kann die Klinge in das Medium einsinken und eine genaue Messung unmöglich machen.

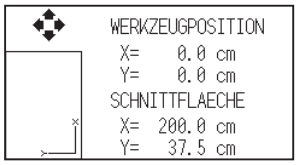
13. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [❮].
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

2.12 Schnittfläche anzeigen

Überprüfen Sie die Schnittfläche.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie die [SLOW]-Taste auf dem HOME-Bildschirm.



Ergänzung

Die [WERKZEUGPOSITION] zeigt die aktuelle Werkzeugposition in der Schnittfläche an.

2. Lassen Sie die [SLOW]-Taste los.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 3: Grundfunktionen

In diesem Kapitel werden die wichtigsten Verfahren zur manuellen Bedienung des Plotters beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

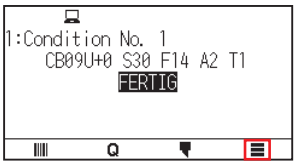
3.1 Das Werkzeug anheben oder absenken
3.2 Werkzeugträger verfahren
3.3 Einstellen des Nullpunkts
3.4 Einstellen der Schnittrichtung
3.5 Schneidvorgang stoppen

3.1 Das Werkzeug anheben oder absenken

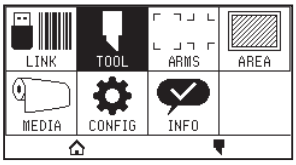
Dies ist eine Funktion zum Anheben oder Absenken des Werkzeugs.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].



2. Drücken Sie auf [TOOL].



3. Drücken Sie das Symbol [⏬].

4. Drücken Sie auf [STIFT OBEN/UNTEN]. Bei jedem Drücken von [STIFT OBEN/UNTEN] wird das Werkzeug angehoben bzw. abgesenkt.

5. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

3.2 Werkzeugträger verfahren

Der Werkzeugträger kann mithilfe der POSITION-Taste manuell verfahren werden.
Der Werkzeugträger kann zum Nullpunkt gefahren werden, oder er kann um eine gewisse Distanz verfahren werden, um ihn fernzuhalten.

Fährt schrittweise von Hand

Er kann schrittweise von Hand verfahren werden, wenn der Bildschirm „FERTIG“ anzeigt wird oder wenn die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶) angezeigt wird.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶) einmal, um in die gewünschte Richtung zu fahren.
   ▷ Der Werkzeugträger oder das Medium fahren 1 Schritt weit in Richtung der gedrückten POSITION-Taste.

Ergänzung

- Er verfährt schrittweise bei jedem Drücken der POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶).
- Die Distanz der Schrittbewegung kann geändert werden. Siehe unter „3.2 Werkzeugträger verfahren“.

Kontinuierlich von Hand verfahren

Der Träger kann kontinuierlich von Hand verfahren werden, wenn der Bildschirm „FERTIG“ anzeigt wird oder wenn die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) angezeigt werden.

Vorgehensweise

1. Halten Sie die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶) gedrückt, um weiter in die gewünschte Richtung zu fahren.
   ▷ Der Werkzeugträger oder das Medium fahren kontinuierlich in Richtung der gedrückten POSITION-Taste.

Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Tasten POSITION und [SLOW] fährt der Werkzeugträger langsamer.

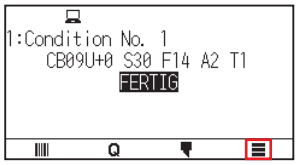
2. Lassen Sie die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶) los.
   ▷ Die Bewegung des Werkzeugträgers bzw. des Mediums stoppt.

Schrittweite der Bewegung einstellen

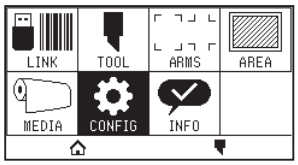
Die Parameter beim Einstellen der Schnittrichtung werden über die Distanz der Schnittrichtung festgelegt.

Vorgehensweise

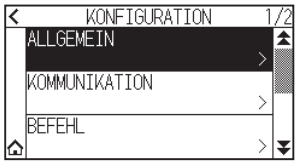
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



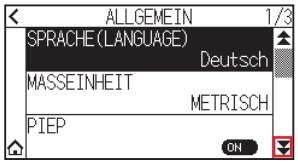
2. Drücken Sie [CONFIG].



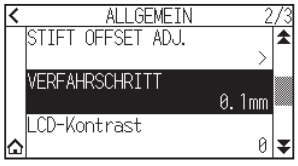
3. Drücken Sie [ALLGEMEIN].



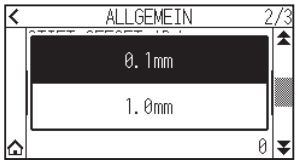
4. Drücken Sie das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie [VERFAHRSCHRITT].



6. Drücken Sie auf den Verfahrschritt, den Sie verwenden möchten.



Ergänzung

Der hier gewählte Wert ist die Verfahrdistanz für die Schrittbewegung.

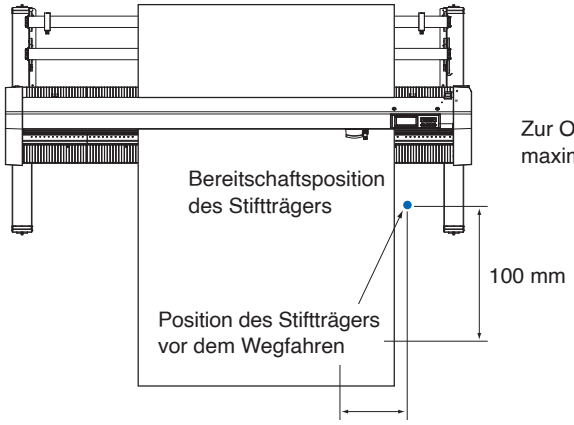
7. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

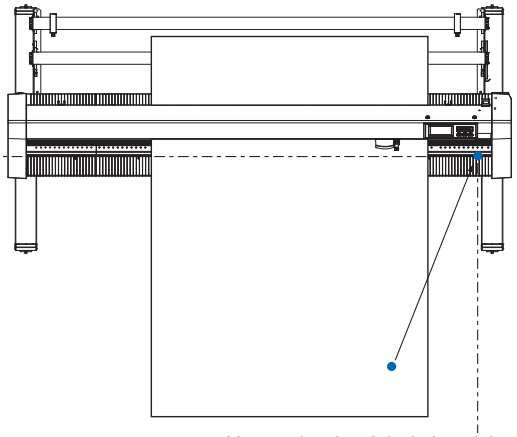
Den Werkzeugträger wegfahren

Der Werkzeugträger kann in die obere rechte Ecke gefahren werden.
Es erleichtert die Beurteilung der Schnittergebnisse, wenn Sie diesen Vorgang ausführen, nachdem der Schneidvorgang abgeschlossen ist.

<Bei Verwendung von Rollenmedien>
: Von oben gesehen

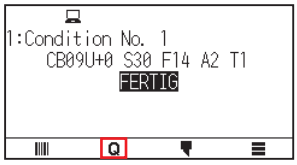


<Bei Verwendung von Bogenmedien>:
Von oben gesehen



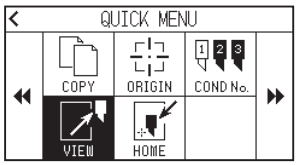
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [Q].



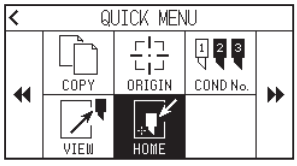
2. Drücken sie auf [VIEW].

▶Der Werkzeugträger fährt weg.



3. Drücken Sie [HOME].

▶Der Werkzeugträger fährt zum Nullpunkt.

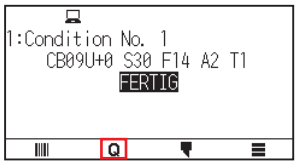


Zurücksetzen (auf den Ausgangszustand beim Einschalten zurücksetzen.)

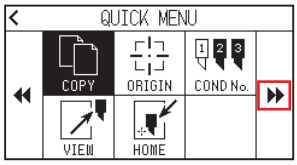
Kehrt zum Ausgangszustand beim Einschalten zurück.

Vorgehensweise

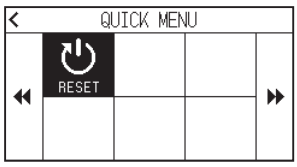
1. Drücken Sie das Symbol [Q].



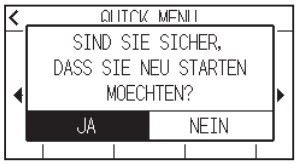
2. Drücken Sie das Symbol [▶▶].



3. Drücken Sie [RESET].

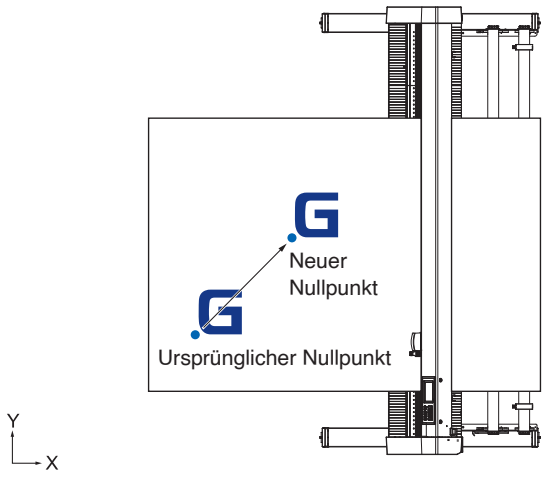


4. Drücken Sie [JA].



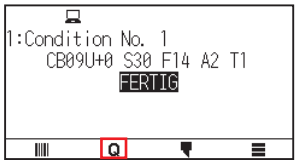
3.3 Einstellen des Nullpunkts

Der Punkt, an dem das Plotten startet, wird Ausgangpunkt genannt. Der Nullpunkt kann an einer beliebigen Stelle festgelegt werden.

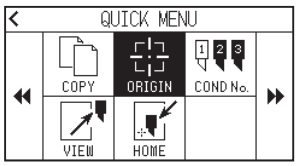


Einrichten der aktuellen Position als neuer Nullpunkt

1. Fahren Sie das Werkzeug an den neuen Nullpunkt, indem Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) drücken, wenn es sich im FERTIG-Zustand befindet.
2. Drücken Sie das Symbol [Q].



3. Drücken Sie auf [ORIGIN].



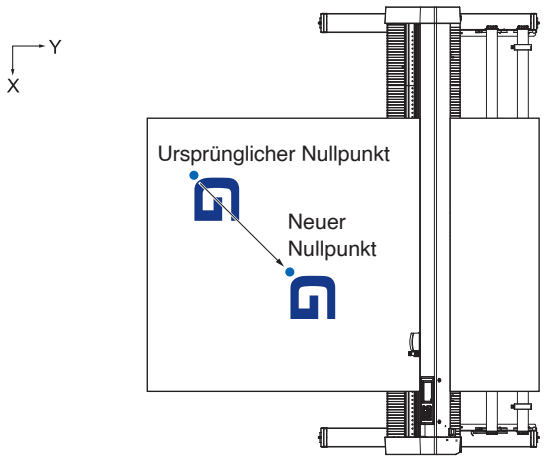
4. „NEUER NULLPUNKT GESETZT !“ wird für einige Sekunden auf dem Bildschirm angezeigt.

Wenn die Koordinatenachsen gedreht sind

Wenn der Nullpunkt bei gedrehten Koordinatenachsen verschoben wird, verschiebt sich der Nullpunkt wie unten dargestellt.

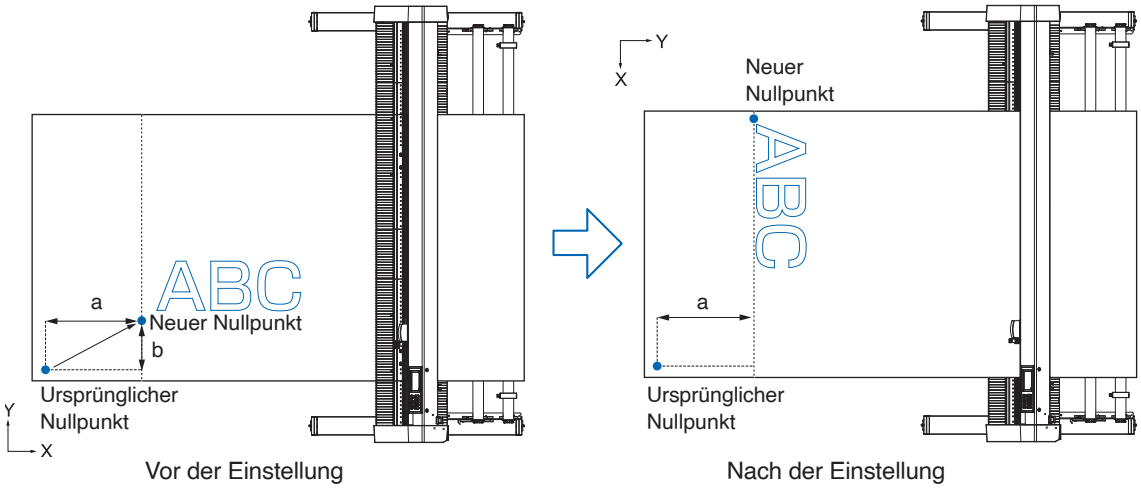
Ergänzung

Hinweise zur Drehung der Koordinatenachsen finden Sie in Abschnitt „3.4 Einstellen der Schnittrichtung“.



Wenn die Koordinatenachsen nach Einrichtung des Nullpunkts gedreht werden

Der Nullpunkt wird wie unten dargestellt initialisiert, wenn die Koordinate nach dem Verschieben des Nullpunkts gedreht wird.
Die Distanz „a“ wird beibehalten, aber die Distanz „b“ wird initialisiert.



Ergänzung

- Wenn Sie die Nullpunktverschiebung und die Drehung der Koordinatenachsen zusammen einsetzen möchten, drehen Sie immer zuerst die Koordinatenachsen und verschieben Sie anschließend den Nullpunkt.
- Der nach der Einrichtung des neuen Nullpunkts angezeigte Koordinatenwert ist der Abstand zum neuen Nullpunkt.

Den Nullpunkt einstellen, wenn HP-GL eingestellt ist

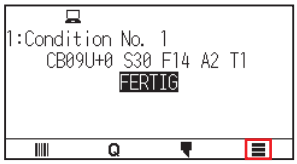
Bei Verwendung des HP-GL-Befehls wird der Nullpunkt entweder in der unteren linken Ecke der Schnittfläche oder in der Mitte festgelegt.

Ergänzung

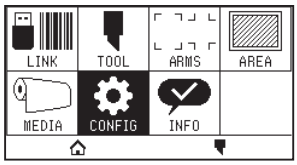
- Wenn Sie den GP-GL-Befehl verwenden, hat diese Einstellung keinen Einfluss auf die Funktion.
- Hinweise zur Einrichtung des KOMMANDOS finden Sie in „Kapitel 11 Einstellungen der Bedienelemente vom Computer“.

Vorgehensweise

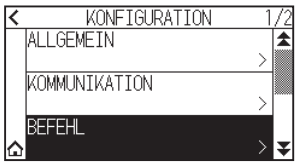
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



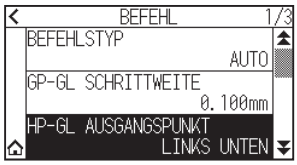
2. Drücken Sie [CONFIG].



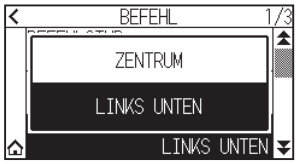
3. Drücken Sie [BEFEHL].



4. Drücken Sie [HP-GL AUSGANGSPUNKT].



5. Drücken Sie auf die Ausgangsposition, die Sie verwenden möchten.



6. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

3.4 Einstellen der Schnittrichtung

Drehen Sie die Koordinatenachsen, um die Schnittrichtung zu ändern.

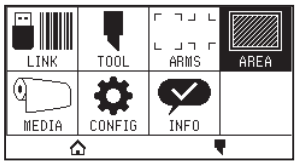
Ergänzung

Die Einstellungen zur Drehung werden gespeichert, auch wenn die Stromversorgung unterbrochen wird.

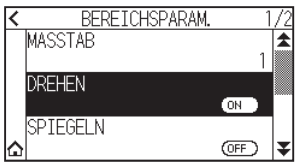
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

2. Drücken Sie auf [AREA].



3. Drücken Sie auf [DREHEN], um die Funktion auf [ON] zu schalten.
   ▶Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



4. Überprüfen Sie die Einstellungen und drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
5. Der Werkzeugträger fährt zur eingestellten Koordinatenposition.

3.5 Schneidvorgang stoppen

Stoppt den Schneidvorgang während der Ausführung.
Das Menü wird auf dem Bildschirm des Bedienfelds angezeigt, solange der Vorgang gestoppt ist. Sie können auswählen, ob Sie den Vorgang fortsetzen oder beenden wollen.
Außerdem können Sie während des Stopps das Medium austauschen oder zurücksetzen.

Schneidvorgang unterbrechen und fortsetzen

Vorgehensweise

1. Drücken Sie die Taste [STOPP] oder [ESCAPE].

2. Führen Sie den erforderlichen Vorgang durch, wie z. B. den Austausch des Mediums.

Ergänzung

Es hat keinen Einfluss auf die Auswahl des Medientyps, wenn der Medieneinstellhebel bei unterbrochenem Schneidvorgang angehoben und abgesenkt wird. Sie können das Medium auch austauschen oder zurücksetzen.

3. Drücken Sie auf [AUFTRAG FORTSETZEN].

Ergänzung

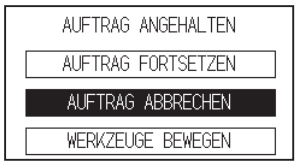
Drücken Sie auf [AUFTRAG ABBRECHEN], um den Schneidvorgang abzubrechen.

Schneidvorgang stoppen

Vorgehensweise

1. Drücken Sie die [STOPP]- oder die [ESCAPE]-Taste.

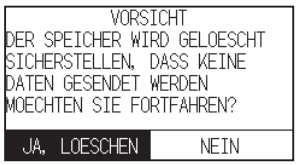
2. Drücken Sie auf [AUFTRAG ABBRECHEN].



Ergänzung

Er wird fortgesetzt, wenn Sie auf [AUFTRAG FORTSETZEN] drücken.

3. Überzeugen Sie sich davon, dass die Datenübertragung vom Computer beendet ist, und drücken Sie auf [JA, LOESCHEN].



▶ Der Pufferspeicher wird gelöscht und kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Ergänzung

- Wenn Sie auf [NEIN] drücken, kehren Sie zum Arbeitsunterbrechungsbildschirm zurück, ohne den Pufferspeicher zu löschen.
- Überzeugen Sie sich beim Löschen des Pufferspeichers immer davon, dass die Datenübertragung gestoppt wurde.
  Wenn Sie bei laufender Datenübertragung den Pufferspeicher löschen, startet die Bearbeitung in der Mitte des Datensatzes, was zu einer Funktionsstörung führen kann.

Kapitel 4: Praktische Funktionen

In diesem Kapitel werden die praktischen Funktionen des Plotters beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

4.1 Einstellungen für den Schneidvorgang

4.2 Kopieren (Schnitt duplizieren)

4.3 Kacheln schneiden

4.1 Einstellungen für den Schneidvorgang

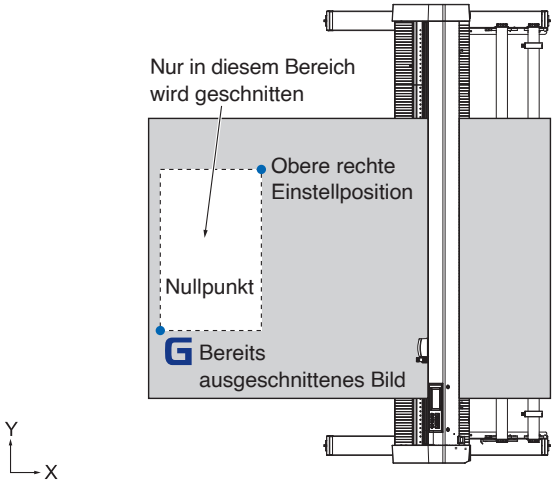
Einstellungen wie die Fläche und Breite des Schnitts, Seitenlänge, Spiegelung, Vergrößerung, Verkleinerung usw. können vorgenommen werden.

Schnittfläche einstellen

Der Nullpunkt wird links unten in der FLAECHE eingerichtet, sobald die FLAECHE eingestellt ist.
Es ist möglich, den Nullpunkt in die Mitte zu setzen, wenn HP-GL ausgewählt ist.
Verschieben Sie den Nullpunkt, um die Schnittposition zu ändern.

Ergänzung

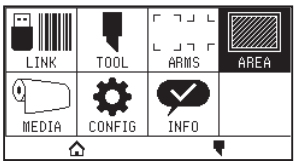
Hinweise zur Verschiebung des Nullpunkts und zum Nullpunkt unter Verwendung des HP-GL-Befehls finden Sie im Abschnitt „3.3 Einstellen des Nullpunkts“.



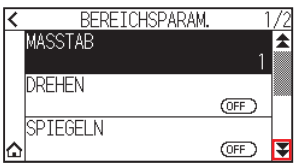
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

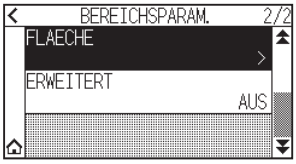
2. Drücken Sie auf [AREA].



3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf [FLAECHE].

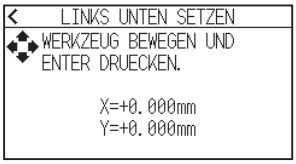


5. Drücken Sie auf [WRKZGBEW.].

Ergänzung

- Der hier angezeigte Koordinatenwert ist der Abstand vom Nullpunkt zum Werkzeugträger.
- Drücken Sie [STANDARD], wenn die Schnittfläche nicht geändert werden soll.

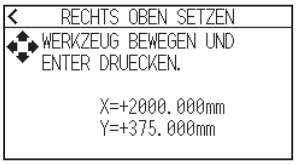
6. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) und fahren Sie den Werkzeugträger an die Position links unten in der Schnittfläche.



7. Drücken Sie die [ENTER]-Taste, sobald sich der Werkzeugträger in der richtigen Position befindet.

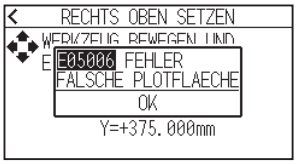
8. Drücken Sie auf [WRKZGBEW.].

9. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) und fahren Sie den Werkzeugträger in die Position oben rechts in der Schnittfläche.



Ergänzung

Stellen Sie den X- und Y-Schnittbereich für die Flächen am oberen rechten und unteren linken Punkt auf mindestens 10 mm ein.
Für zu kleine Flächen wird eine Fehlermeldung angezeigt.
Sie müssen die Einstellungen für den oberen rechten und den unteren linken Punkt zurücksetzen.



10. Drücken Sie die [ENTER]-Taste, sobald sich der Werkzeugträger in der richtigen Position befindet.

11. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Einstellen der Schnittbreite (ERWEITERT)

Stellen Sie die Breite der Schnittfläche ein.
Die Standardeinstellung ist bis zur inneren Kante der Andruckwalzen.
Sie kann um bis zu 10 mm nach außen verlegt werden (positiver Wert).
Die Einstellung betrifft beide Enden, dadurch beträgt die gesamte Breitenänderung das Doppelte des eingestellten Werts.

⚠VORSICHT

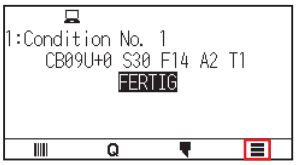
Stellen Sie den „ANF.SCHNITTWINKELPOSITION“ in der Werkzeugeinstellung nicht auf „Y AUSSERHALB“, wenn der Einstellwert größer als 8 mm ist. Die Klinge könnte beschädigt werden, wenn der Träger unter dieser Bedingung außerhalb des Mediums gefahren wird.

Ergänzung

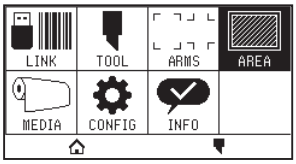
- Wenn der Wert eingestellt ist, kann über den Bereich der Andruckwalzen geschnitten werden, aber die Andruckwalzen passieren den ausgeschnittenen Bereich, was je nach Medium dazu führen kann, dass der Vorschub nicht gewährleistet ist.
- Stellen Sie die Breite der Schnittfläche ein und senden Sie anschließend die Schnittdaten an den Plotter. Die Schnittdaten im Pufferspeicher werden gelöscht, wenn die Breite der Schnittfläche geändert wird.

Vorgehensweise

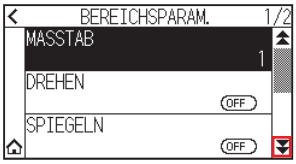
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



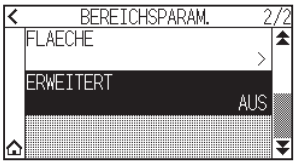
2. Drücken Sie die [AREA]-Taste.



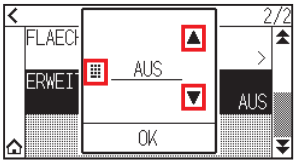
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf [ERWEITERT].



5. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



Ergänzung

- Wenn der Einstellwert auf etwas anderes als AUS (0,0 mm) gesetzt wird, erweitert sich auch die Übergangsrichtung der Schnittfläche um 5 mm vorwärts.
- Sie können einen Bereich zwischen 1,0 mm und 10,0 mm oder AUS (0,0 mm) einstellen.

6. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
7. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Seitenlänge einstellen

Legen Sie die Länge einer Seite fest, wenn Sie Rollenmedien verwenden.
Wenn die Schnittvorgabe länger ist als die eingestellte Seitenlänge, wird nur der Teil geschnitten, der in die eingestellte Seitenlänge passt und der Teil, der darüber hinaus geht, wird nicht geschnitten.

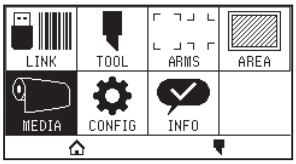
Ergänzung

- Die Standardeinstellung der Seitenlänge ist 2 m beim CE8000-40 und 5 m beim CE8000-60/130.
  Überprüfen Sie die Einstellung der Seitenlänge, wenn Sie lange Schnitte ausführen.
  * Nutzen Sie immer den Korb (Option), wenn Sie beim CE8000-60/CE8000-130 Schnitte über 2 m Länge ausführen.
- Die Seitenauswurfqualität wird beim CE8000-40 für bis zu 2 m und beim CE8000-60/130 für bis zu 5 m sichergestellt.
  (Dies hängt von dem von Graphtec festgelegten Medium und den Einstellungsbedingungen ab.)
  – Nutzung des Korbs (Option).
  – Nutzung von 3M Scotchcal Serie 7725.
  – Einstellung der Geschwindigkeit auf einen Wert unter 30 und der Beschleunigung auf einen Wert unter 2.
  – Ausführung des Vorspulens für die zu nutzende Länge vor dem Schneiden.
  – Wenn die Abweichung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit groß ist, muss das Medium für einen angemessenen Zeitraum in der Anwendungsumgebung aufbewahrt worden sein.
  – Einstellen beider Andruckwalzen auf eine Position mindestens 15 mm von den Kanten des Mediums entfernt nach innen.
- Legen Sie die seitliche Spannung des Mediums einheitlich fest, wenn Sie das Medium bei der Ausführung langer Schnitte einstellen.
  Das Medium könnte sich von den Walzen lösen, wenn der Schnitt nicht gleichmäßig erfolgt.
- Ziehen Sie bei der Verwendung eines Rollenmediums die benötigte Länge vor dem Schneiden heraus.
- Um ein Verschieben des Mediums zu reduzieren, spulen Sie die volle zu schneidende Länge vor.
  (Siehe unter „Vorspulen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“)
  Das Vorspulen kann auch automatisch beim Empfangen der Daten erfolgen.
  (Siehe unter „Beim Empfang von Schnittdaten automatisch Vorspulen“.)
  * Das Vorspulen stabilisiert den Vorschub durch Akklimatisierung des Mediums, wodurch der Durchhang beseitigt wird.
- Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

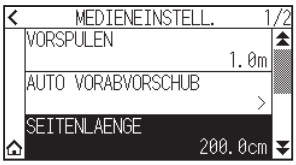
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

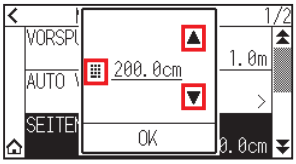
2. Drücken Sie auf [MEDIA].



3. Drücken Sie auf [SEITENLAENGE].



4. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⁞⁞] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 20,0 cm und 5.000,0 cm einstellen.

5. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
6. Drücken Sie das Symbol [⌂].

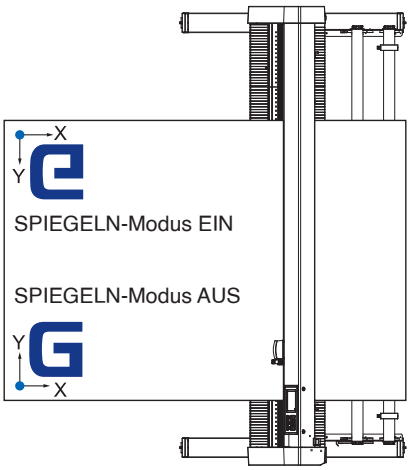
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Spiegeln

Sie können mit umgekehrter Nullpunktposition und umgekehrten Koordinatenachsen schneiden.

Ergänzung

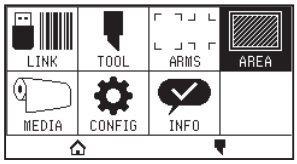
Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.



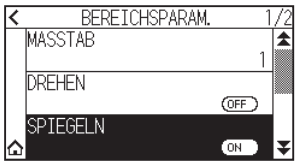
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

2. Drücken Sie die [AREA]-Taste.



3. Drücken Sie auf [SPIEGELN], um die Funktion auf [ON] zu schalten.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



4. Überprüfen Sie die Einstellungen und drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Stellen Sie den Vergrößerungs-/Verkleinerungsmaßstab ein (Maßstab)

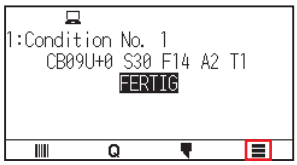
Damit kann das Schnittbild vergrößert oder verkleinert werden.

Ergänzung

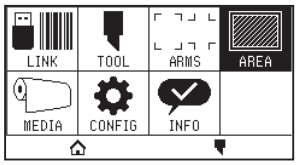
Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

Vorgehensweise

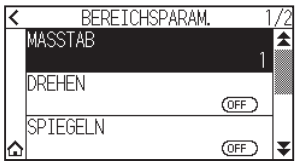
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



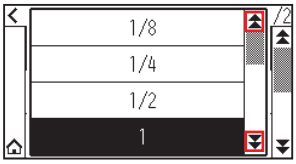
2. Drücken Sie die [AREA]-Taste.



3. Drücken Sie auf [MASSTAB].



4. Zeigen Sie den zu verwendenden Maßstab mit den Symbolen [▼▼] und [▲▲] an.



Ergänzung

Die einstellbaren Werte sind 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 und 8.

5. Drücken Sie auf den Maßstab, den Sie verwenden möchten.
6. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

4.2 Kopieren *(Schnitt duplizieren)*

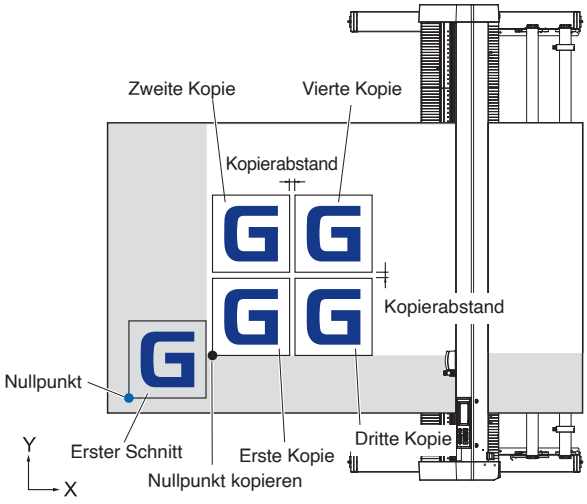
Wiederholt das Schneiden so oft wie angegeben mit den Schnittdaten aus dem Pufferspeicher.

Ergänzung

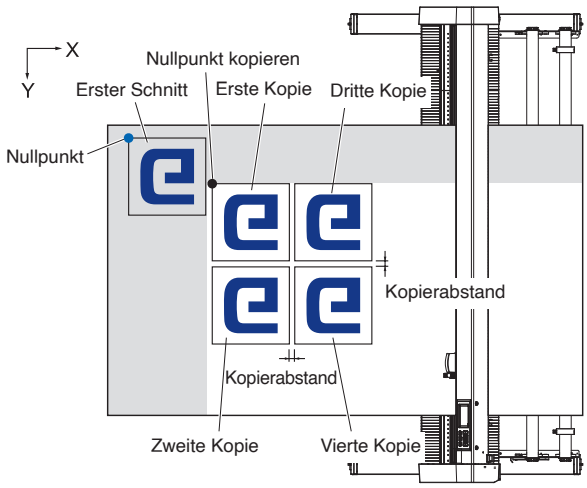
- Senden Sie während des Kopierens keine neuen Daten an den Plotter. Die Schnittdaten im Pufferspeicher werden dann gelöscht.
- Frühere Schnittdaten werden gelöscht und die neu gesendeten Daten werden als Schnittdaten gespeichert, wenn Sie neue Daten 10 Sekunden oder mehr nach dem Ende des Schnitts senden.
- Daten über 1,6 MB können nicht kopiert werden, weil sie nicht im Pufferspeicher des Plotters abgelegt werden können.
- Der zum Kopieren verfügbare Pufferspeicher wird kleiner, wenn Sie die Datensortierung einschalten. Schalten Sie die Datensortierung aus, wenn Sie umfangreiche Schnittdaten kopieren müssen. Hinweise zur Datensortierung finden Sie in Abschnitt „8.1 Schnittdaten sortieren“.
- Wenn bei den kopierten Daten der Startpunkt am Nullpunkt liegt, startet auch der kopierte Schnittvorgang am Nullpunkt. Um keinen Platz zu vergeuden, erstellen Sie die Schnittdaten nah am Nullpunkt.
- Wenn Sie mithilfe eines Barcodes auf Rollenpapier kopieren, müssen Sie den Barcode an der Vorderkante scannen.

Wenn der Medienwechselmodus ausgeschaltet ist

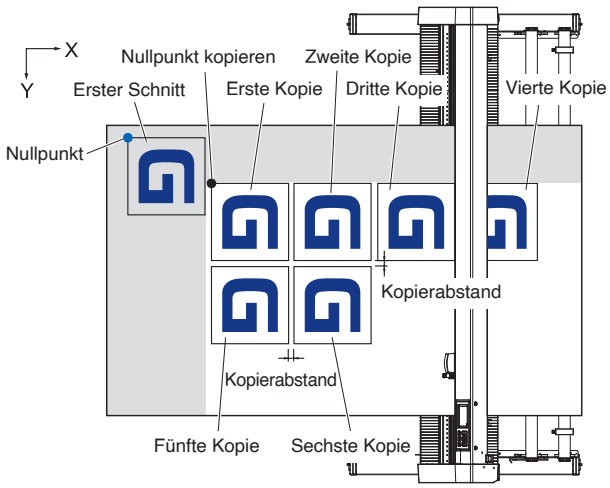
Der Kopiervorgang wird in der folgenden Reihenfolge ausgeführt.



Der Kopiervorgang beim Einrichten der Funktion SPIEGELN wird in der folgenden Reihenfolge ausgeführt.



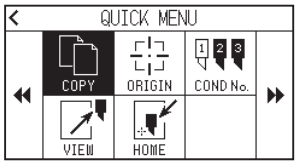
Der Kopiervorgang beim Einrichten der Funktion KOORDINATENACHSEN DREHEN wird in der folgenden Reihenfolge ausgeführt.



Vorgehensweise

1. Plotten (schneiden) Sie die zu kopierenden Daten einmal.
   ▶Schnittdaten werden im Pufferspeicher abgelegt.
2. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) und fahren Sie den Werkzeugträger an die zu kopierende Position.
3. Drücken Sie das Symbol [Q].

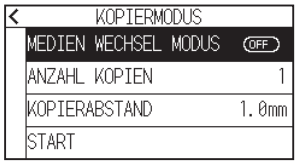
4. Drücken Sie auf [COPY].



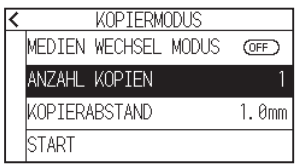
Ergänzung

- Es wird „KEINE DATEN ZUM KOPIEREN!“ angezeigt, wenn keine Daten im Pufferspeicher vorhanden sind.
- Wenn zu viele Daten aus dem Pufferspeicher übertragen werden, wird „KOPIERMODUS PUFFERSPEICHER VOLL!“ angezeigt.
- Wenn die zu kopierenden Daten größer sind als die Schnittfläche, wird „KANN NICHT KOPIEREN SCHNEIDEFLAECHE ZU KLEIN!“ angezeigt. Vergrößern Sie die Schnittfläche oder legen Sie ein Medium ein, das eine ausreichende Schnittfläche ermöglicht.

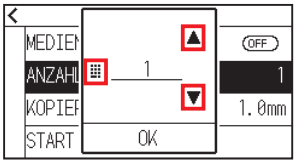
5. Drücken Sie auf [MEDIEN WECHSEL MODUS], um die Funktion auf [OFF] zu stellen.



6. Drücken Sie auf [ANZAHL KOPIEN].



7. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⁞⁞] fest.

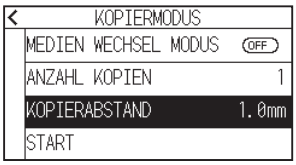


Ergänzung

- Die Anzahl der Kopien kann so groß gewählt werden, wie es das eingelegte Medium im Drucker zulässt.
- Der Anfangswert für die Anzahl der Kopien ist immer 1.

8. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].

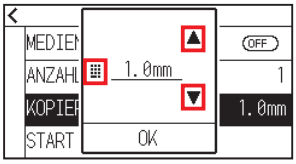
9. Drücken Sie auf [KOPIERABSTAND]



Ergänzung

Das Kopierintervall kann eingestellt werden, wenn der MEDIEN WECHSEL MODUS ausgeschaltet ist.

10. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⁞⁞] fest.

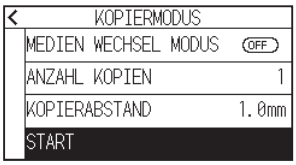


Ergänzung

- Sie können den Bereich von 1,0 mm bis 10,0 mm einstellen.
- Diese Einstellung wird beibehalten, auch wenn die Stromversorgung ausgeschaltet wird.

11. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].

12. Drücken Sie [START].



13. Drücken Sie [JA].

▶ Der Kopiervorgang wird gestartet.

Ergänzung

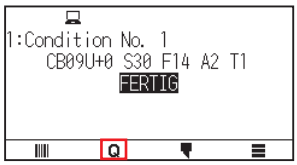
- Die Schnittdaten werden gespeichert, auch wenn das Medium ausgetauscht wird.
- Sie können so lange kopiert werden, bis der Pufferspeicher gelöscht wird.

Wenn der Medienwechselmodus eingeschaltet ist

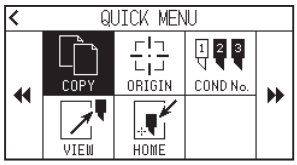
Die Meldung „Medium wechseln“ wird im Medienwechselmodus nach jedem Ende eines Einzelschnitts angezeigt. Wenn Sie das Medium wechseln, wird das Medium sofort erkannt und zu einer Kopierfläche gefahren.

Vorgehensweise

1. Plotten Sie die zu kopierenden Daten einmal.
   ▶Schnittdaten werden im Pufferspeicher abgelegt.
2. Drücken Sie das Symbol [Q].



3. Drücken Sie auf [COPY].

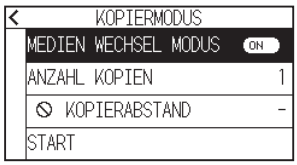


Ergänzung

- Beim Einschalten des MEDIEN WECHSEL MODUS wird die Meldung „CHANGE MEDIA“ nach jedem einzelnen Schnitt angezeigt.

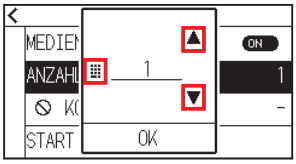
  Wenn [KOPIER ABBRUCH] gedrückt wird, wird der Kopiervorgang aufgehoben und Sie kehren zum HOME-Bildschirm zurück.
- Beim Austausch von Medien wird die Medienauswahl von vor dem Kopieren beibehalten.
- Wenn keine Daten im Pufferspeicher vorhanden sind, wird „KEINE DATEN ZUM KOPIEREN!“ angezeigt. Schnittdaten senden.
- Wenn zu viele Daten aus dem Pufferspeicher übertragen werden, wird „KOPIERMODUS PUFFERSPEICHER VOLL!“ angezeigt.
- Wenn die zu kopierenden Daten größer sind als die Schnittfläche, wird „KANN NICHT KOPIEREN SCHNEIDEFLAECHE ZU KLEIN!“ angezeigt. Erweitern Sie die Schnittfläche oder legen Sie ein Medium ein, das einen ausreichenden Druckbereich ermöglicht.

4. Drücken Sie auf [MEDIEN WECHSEL MODUS], um die Funktion auf [ON] zu stellen.



5. Drücken Sie auf [ANZAHL KOPIEN].

6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⁞⁞] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 1 bis 100 einstellen.

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].

8. Drücken Sie [START].

9. Drücken Sie [JA].

▶ Der Kopiervorgang wird gestartet.

10. Wenn die Anzahl der Kopien 2 oder mehr beträgt, tauschen Sie das Medium aus, nachdem die erste Kopie fertiggestellt ist.

11. Drücken Sie [OK] oder die [ENTER]-Taste, nachdem Sie das Medium ausgetauscht haben.

12. Starten Sie das Kopieren des zweiten Bogens.
Wiederholen Sie diesen Vorgang so oft wie angegeben.

Ergänzung

Die Schnittdaten werden gespeichert, auch wenn das Medium ausgetauscht wird.
Sie können so lange kopiert werden, bis der Pufferspeicher gelöscht wird.

4.3 Kacheln schneiden

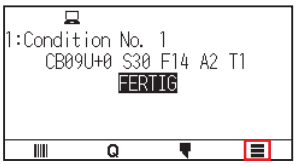
Um ein Schräglaufen von langen Medien zu verhindern, verwenden Sie die Funktion „Kacheln schneiden“ beim Schneiden.

Ergänzung

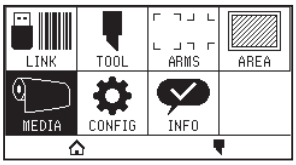
- Wenn „Kacheln schneiden“ aktiv ist, startet die Maschine mit dem Aufteilen der Teilungslänge und setzt den Schnittvorgang fort, bis eine der folgenden Datenunterbrechungen auftritt.
  Wenn die erste Teilfläche geschnitten ist, fährt die Maschine zur nächsten Fläche und wiederholt diesen Vorgang, bis alle Flächen geschnitten wurden.
- Datenunterbrechungen:
  (1) Nach dem Ende des Schnittvorgangs werden einige Sekunden keine Daten gesendet. (Zeitüberschreitung)
  (2) Ein Vorschubbefehl wird eingerichtet. (GP-GL: F, FS-Befehle, HP-GL: AF, AH, PG-Befehle)
  (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0, SO.
  (4) Wenn Befehle aus den Datenunterbrechungen (2) und (3) auftreten, wird dieser Befehl ausgeführt, nachdem das Kachelschneiden beendet ist.
- Das Kachelschneiden wird für jedes Datenelement fortgesetzt, wenn eine Datenunterbrechung durch einen Befehl verursacht wird, auch wenn mehrere Datenelemente vor dem Ende des Schneidvorgangs eingegangen sind (auch wenn zahlreiche Kachelschneid-Datenelemente im Plotterpuffer vorhanden sind).
- Wenn sowohl das Kachelschneiden als auch die automatische Medienübergabe eingeschaltet sind, ignoriert die Maschine die Längeneinstellungen für die automatische Medienübergabe und läuft mit Priorität auf der Teilungslänge zuzüglich des Werts von vor einigen Minuten (mit Fußabdrücken) weiter.
- Wenn die Funktion „Kacheln schneiden“ aktiviert ist, werden die Registermarken nicht ignoriert und Kopieren, Vorschub und Schnittfläche können nicht geändert werden.
- Kachelschneiden kann nicht ausgeführt werden, wenn eine Datendatei den Pufferspeicher vollmacht. Achten Sie darauf, immer Daten zu senden, die kleiner als die Puffergröße sind.
- Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

Vorgehensweise

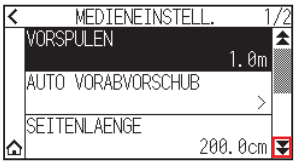
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



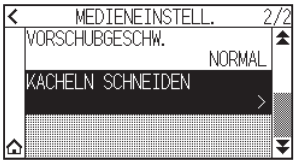
2. Drücken Sie auf [MEDIA].



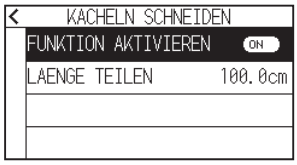
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



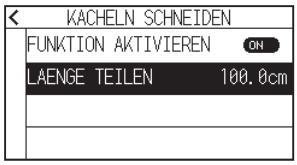
4. Drücken Sie auf [KACHELN SCHNEIDEN].



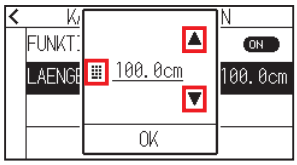
5. Drücken Sie auf [FUNKTION AKTIVIEREN], um sie auf [ON] zu schalten.
   ▶Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



6. Drücken Sie auf [LAENGE TEILEN].



7. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1,0 cm und 2.000,0 cm einstellen.

8. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
9. Drücken Sie das Symbol [❮].
10. Drücken Sie das Symbol [⌂].
    ▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 5: ARMS
(Advanced Registration Mark Sensing System / Erweitertes Registermarken-Erkennungssystem)

In diesem Kapitel wird eine Übersicht über das ARMS (Erweitertes Registermarken-Erkennungssystem) gegeben und beschrieben, wie das ARMS eingerichtet und angewendet wird.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

5.1 Überblick über das ARMS

5.2 ARMS einstellen und anpassen

5.1 Überblick über das ARMS

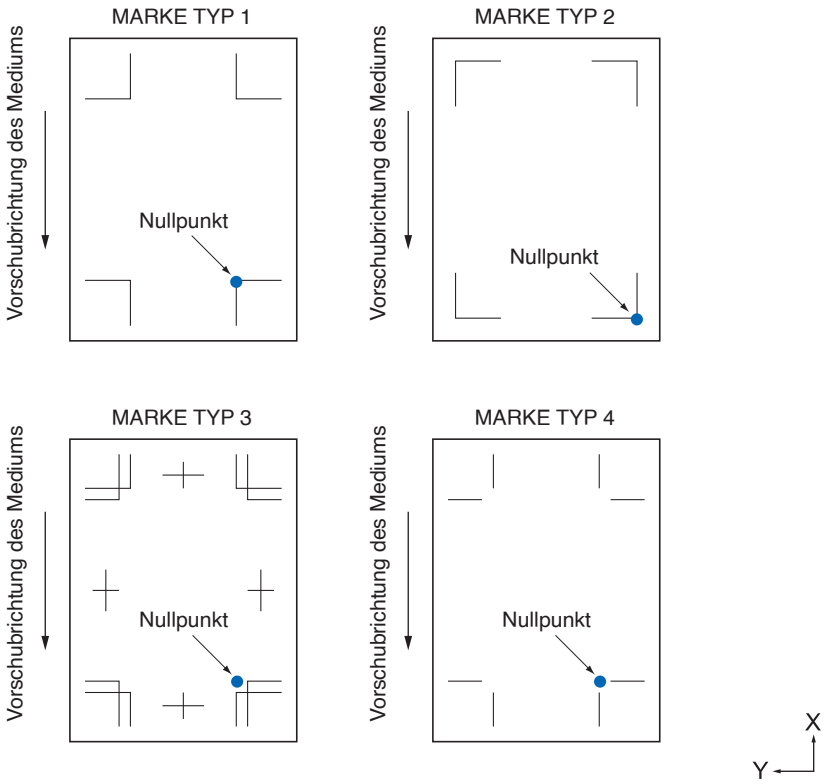
ARMS (Erweitertes Registermarken Erkennungssystem) ist eine Funktion zum Scannen der auf die Medien geplotteten Registermarken mithilfe von Sensoren.
Mit ARMS kann eine Neigung der Achsen und der Abstand mit 2 PUNKTEN oder 3 PUNKTEN justiert werden. Die 2-Achsen-Verzerrungsjustierung kann zusätzlich zur Achsenjustierung (Neigung) und Abstandjustierung mit 4 PUNKTEN eingestellt werden.
Beim Schneiden der Umrisse der gedruckten Form und beim erneuten Schneiden von Medien kann mit der Anwendung von ARMS zum Ausgleich von Abweichungen bei der Druckposition ein hochpräzises Schnitt-/Plotergebnis erzielt werden.
Durch Verknüpfung mit der Anwendungssoftware auf dem Computer kann ein Ausgleich für mehrere Registermarken oder Segmentbereiche erzielt werden. Hinweise zur mit der Anwendungssoftware verknüpften Ausgleichsfunktion für Registermarken finden Sie in der Bedienungsanleitung der Anwendungssoftware.

Die Scangenauigkeit bei Registermarken, wenn eine bestimmte Registermarke mit diesem Gerät gescannt wird, liegt bei 0,3 mm.
Beachten Sie Folgendes, wenn Sie eine Registermarke scannen.

- Form (Muster) der Registermarke und Nullpunkt
- Erforderlicher Scanbereich zur Erkennung der Registermarke
- Positionierung von Medium und Registermarke
- Schnittfläche bei der Justierung der Registermarke
- Automatische Erkennung der Registermarkenposition
- Medien, auf denen die Registermarke nicht erkannt werden kann

Form (Muster) der Registermarke und Nullpunkt

Der Plotter kann die folgenden 4 Typen von Formen (Mustern) von Registermarken scannen.



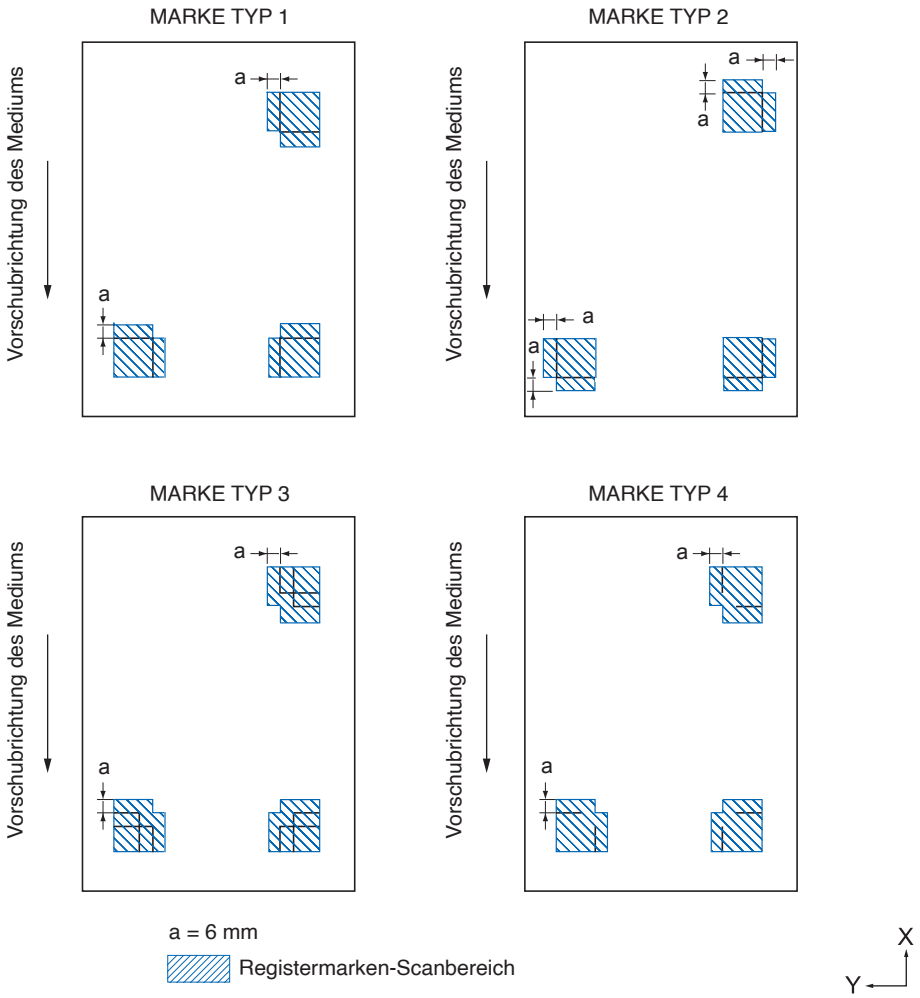
Ergänzung

- Erstellen Sie die Registermarke als Plotdaten mit der Anwendungssoftware. Die Registermarkenmuster 3 und 4 sollten mit Adobe Illustrator erstellt werden.
- Erstellen Sie die Registermarke gemäß folgenden Bedingungen.
  - Die Linienstärke liegt zwischen 0,3 und 1,0 mm.
  - Die Größe der Registrierungsmarkierung liegt zwischen 5 und 20 mm (siehe „Größe der Marke einstellen“).
  - Verwenden Sie Muster 1, Muster 2, Muster 3 oder Muster 4 als Form der Registermarke.
  - Erstellen Sie die Registermarke aus einer einzigen Linie und legen Sie die Stärke der Linie auf die erforderliche Stärke fest. Doppelte Linien können nicht verwendet werden.
- Das Kacheln Schneiden sollte ausgeschaltet werden.

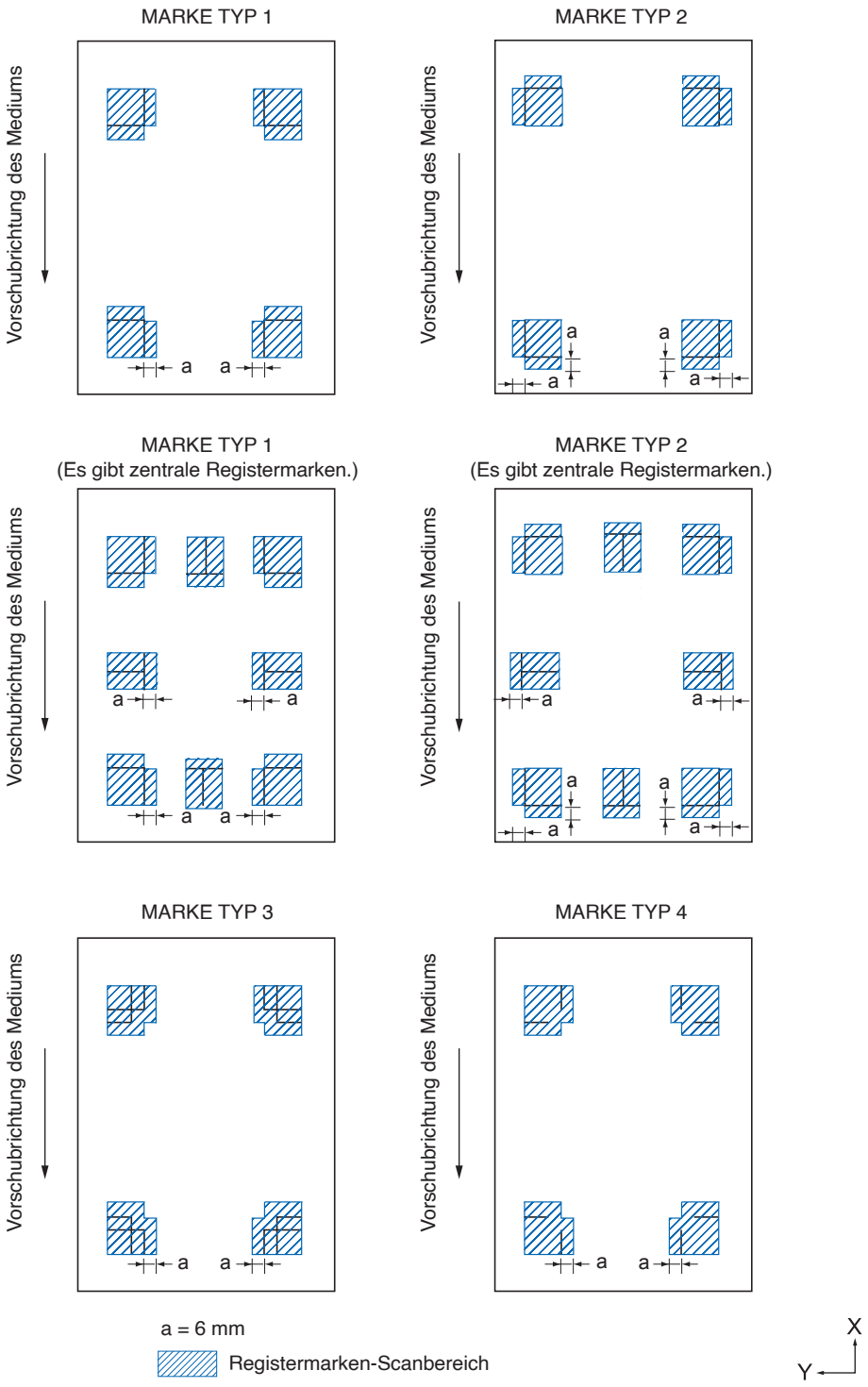
Erforderlicher Scanbereich zur Erkennung der Registermarke

Der folgende Bewegungsbereich von Werkzeugträger und Medium ist erforderlich, um die Registermarke zu scannen.
Drucken Sie nicht in der schattierten Fläche in der Abbildung unten.

<Für 3 PUNKTE>



<Für 4 PUNKTE>

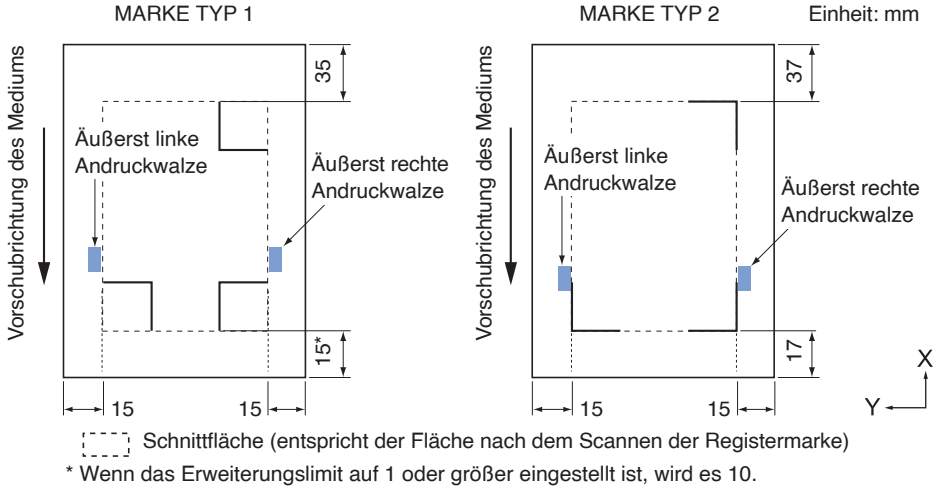


Ergänzung

- Entfernen Sie Schmutz und Fremdkörper vom Medium. Schmutz oder Fremdkörper könnten fälschlicherweise als Registermarke gescannt werden.
- Plotten Sie die Registermarke mit einem Kontrast, der das Scannen erleichtert, zum Beispiel mit schwarzen Linien auf weißem Hintergrund.
  Stellen Sie die automatische Erkennung der Registermarkenposition auf AUS, wenn Sie ein farbiges oder glänzendes Medium verwenden. (Siehe unter „Automatische Erkennung von Registermarken einstellen“)

Positionierung von Medium und Registermarke

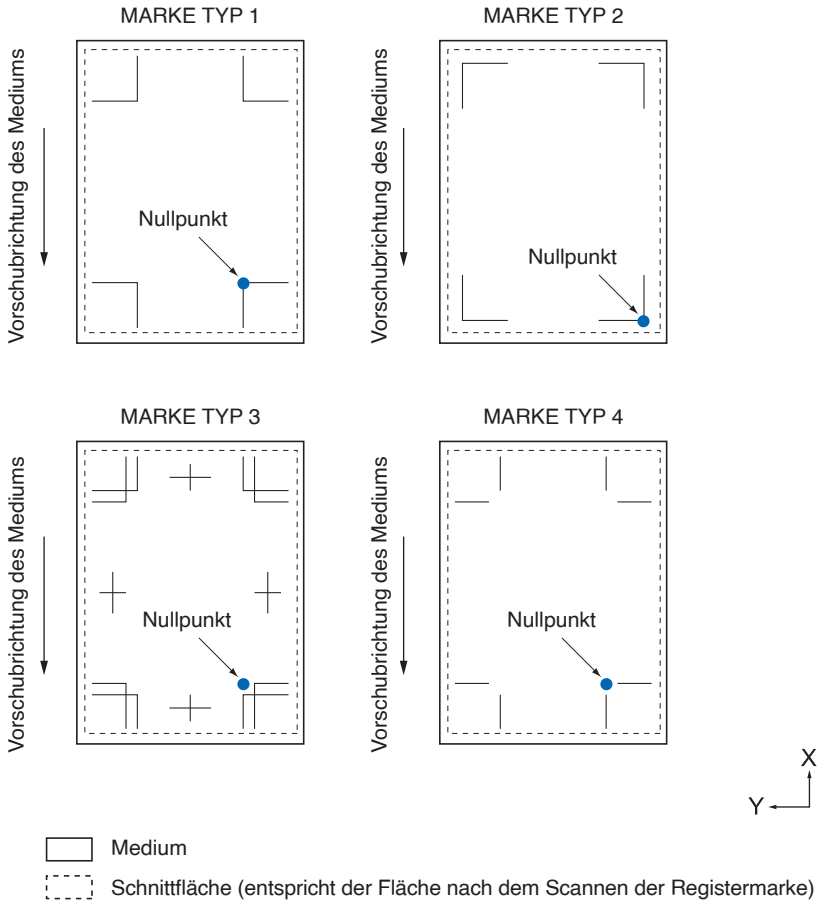
Platzieren Sie die Registermarke nicht in der Nähe der Kante des Mediums, um die Registermarke zu scannen. Achten Sie darauf, dass sich die Andruckwalzen nicht auf der Registermarke befinden.
Zeichnen Sie die Registermarke wie im nächsten Bild gezeigt.



* Wenn das Erweiterungslimit auf 1 oder größer eingestellt ist, wird es 10.

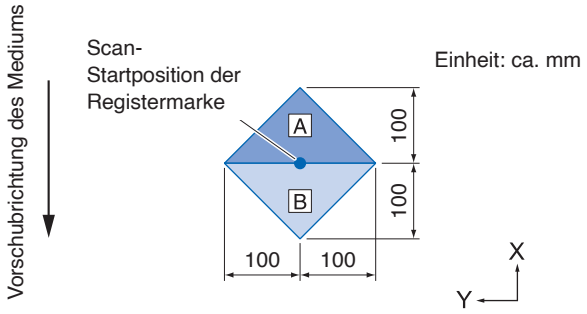
Schnittfläche bei der Justierung der Registermarke

Auch wenn die Registermarken justiert werden, können Sie außerhalb der Registermarken schneiden (Schnittfläche).



Automatische Erkennung der Registermarkenposition

Die Registermarke wird innerhalb der Fläche A ausgehend von der Scan-Startposition der Registermarke erkannt (Werkzeugposition).
Wenn die Registermarke in der Fläche A nicht erkannt wird, wird sie in der Fläche B erkannt. Nur wenn eine Registermarke in Fläche A oder B vorhanden ist, kann sie als die Marke erkannt werden.



Medien, auf denen die Registermarke nicht erkannt werden kann

Je nach Zustand des Mediums kann es schwierig sein, die Registermarke zu scannen, wie in den folgenden Fällen.

- Transparente Medien
- Die Linien der Registermarken sind unscharf
- Medien, die aufgrund der Hintergrundfarbe nach dem Drucken nicht die erwartete Farbe annehmen
- Gefaltete Medien
- Oberfläche ist verschmutzt
- Laminierte Medien (je nach Typ und Zustand des Laminats)

Wenn Sie Medien verwenden, bei denen keine schwarzen Registermarken auf weißem Hintergrund aufgedruckt sind, stellen Sie die automatische Erkennung der Registermarkenposition auf AUS. (Siehe unter „Automatische Erkennung von Registermarken einstellen“)

5.2 ARMS einstellen und anpassen

In diesem Abschnitt werden die erforderlichen Anpassungen und Einstellungen zum korrekten Scannen der Registermarken mit ARMS beschrieben.

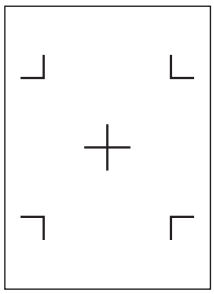
- Automatische Anpassung des Registermarken-Sensorpegels
- Manuelle Anpassung des Registermarken-Sensorpegels
- Den Registermarken-Sensorpegel testen
- Anpassen der Registermarken-Scanposition
- Automatische Erkennung von Registermarken einstellen
- Geschwindigkeit des Registermarken-Scans festlegen

Automatische Anpassung des Registermarken-Sensorpegels

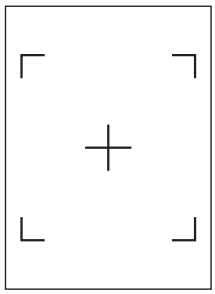
Passt den Sensorpegel automatisch an, bei dem die Registermarken gescannt werden (Schwellenwert zur Unterscheidung zwischen der Hintergrundfarbe des Mediums und den Linien der Registermarke).
Der Sensor wird so eingestellt, dass er eine mit schwarzen Linien auf weißem Hintergrund geplottete Registermarke scannt. Passen Sie den Sensor-Scanpegel je nach Farbe und Glanz des Mediums neu an.
Wenn die automatische Anpassung aufgrund der Oberflächeneigenschaften des Mediums schwierig ist, stellen Sie den Sensor-Scanpegel von Hand ein.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie eine Standard-Registermarke (MARKENTYP).
   (Sie können entweder MARKENTYP 1 oder MARKENTYP 2 verwenden.)



MARKE TYP 1



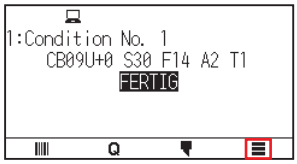
MARKE TYP 2

Ergänzung

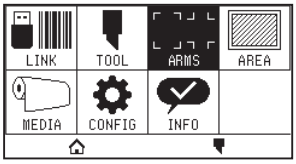
- Verwenden Sie als Pegeleinstellmuster eines mit der auf das zu verwendende Medium geplotteten Registermarkenfarbe und Registermarkenlinienstärke.
- Laden Sie sich die Standard-Registermarkenmuster von unserer Website herunter.

Registermarkenmuster	Dateiformat	Dateiname
MARKE TYP 1	Pdf	ARMStest_type1.pdf
	Eps	ARMStest_type1.eps
MARKE TYP 2	Pdf	ARMStest_type2.pdf
	Eps	ARMStest_type2.eps

2. Legen Sie das bedruckte Medium in den Plotter.
3. Drücken Sie das Symbol [☰].

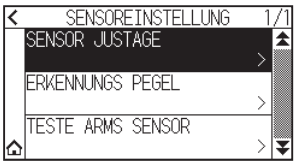


4. Drücken Sie auf [ARMS].

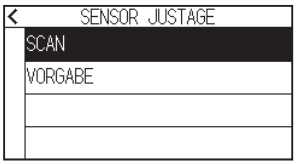


5. Drücken Sie auf [SENSOREINSTELLUNG].

6. Drücken Sie auf [SENSOR JUSTAGE].



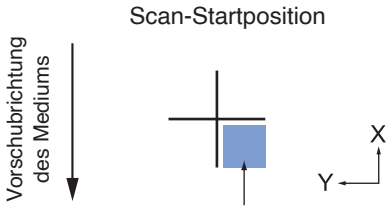
7. Drücken Sie auf [SCAN].



Ergänzung

Drücken Sie auf [VORGABE], um den Sensorpegel auf den Ausgangswert einzustellen.

8. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶), um das Werkzeug an die Startposition zum Scannen zu fahren.



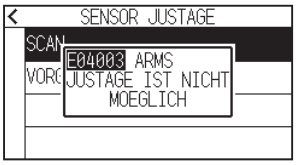
Richten Sie das Werkzeug auf diesen Bereich aus.

9. Überprüfen Sie die Position des Werkzeugs und drücken Sie die [ENTER]-Taste.

▶ Das Kreuz wird gescannt und der Scanpegel wird angepasst.

Ergänzung

- Wenn das Kreuz nicht gescannt werden kann, wird eine Fehlermeldung angezeigt.



- Je nach Zustand des Mediums ist es u. U. nicht möglich, es ordnungsgemäß zu scannen, selbst nach einer Einstellung.
  Wenn der Erkennungsvorgang nicht normal abgeschlossen wird, sehen Sie im Abschnitt „6.2 Manuelle Positionseinstellung“ nach.

10. Drücken Sie das Symbol [ ].

11. Drücken Sie das Symbol [ ].

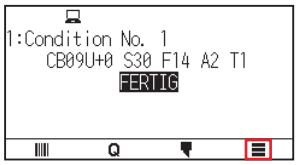
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Manuelle Anpassung des Registermarken-Sensorpegels

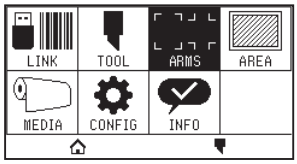
Passt den Sensorpegel manuell an, bei dem die Registermarken gescannt werden (Schwellenwert zur Unterscheidung zwischen der Hintergrundfarbe des Mediums und den Linien der Registermarke). Der Sensor wird so eingestellt, dass er eine mit schwarzen Linien auf weißem Hintergrund geplottete Registermarke scannt. Passen Sie den Sensor-Scanpegel je nach Farbe und Glanz des Mediums an.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

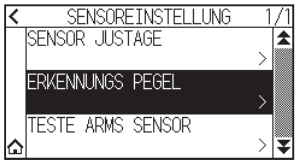


2. Drücken Sie auf [ARMS].



3. Drücken Sie auf [SENSOREINSTELLUNG].

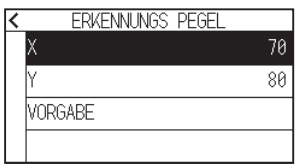
4. Drücken Sie auf [ERKENNUNGS PEGEL].



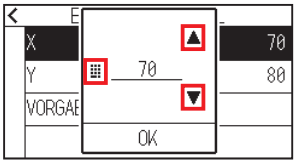
Ergänzung

- Geben Sie als Erkennungspegel an, welcher Prozentwert des Signalpegelunterschieds zwischen der Hintergrundfarbe des Mediums und der Registermarke als Schwellenwert eingerichtet werden soll.
- Legen Sie den Pegel zur Erkennung der Registermarke bei der Bewegung in X-Richtung (Vorschubrichtung des Mediums) unter X fest und den Erkennungspegel zur Erkennung der Registermarke bei der Bewegung in Y-Richtung (Bewegungsrichtung des Werkzeugträgers) unter Y.
- In folgenden Fällen können Registermarken möglicherweise gescannt werden, wenn der Wert erhöht wird.
  – Wenn die Farbe des Mediums und die Farbe der Registermarke ähnlich sind.
  – Wenn die Registermarke über die Position hinausgeht.
- In folgenden Fällen können Registermarken möglicherweise gescannt werden, wenn der Wert verringert wird.
  – Wenn eine Position ohne Registermarke gescannt wird.
  – Wenn Falten oder Schmutz auf der Medienoberfläche gescannt werden.

5. Drücken Sie [X].



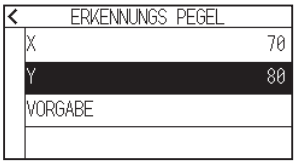
6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



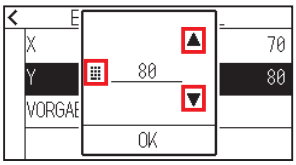
Ergänzung

Sie können den Bereich von 30 bis 90 einstellen.

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie [Y].



9. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 30 bis 90 einstellen.

10. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
11. Drücken Sie das Symbol [❮].
12. Drücken Sie das Symbol [⌂].

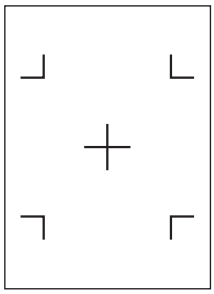
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

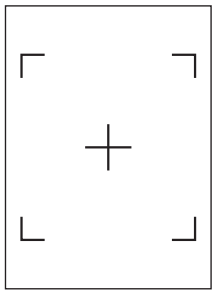
Den Registermarken-Sensorpegel testen

Wenn beim Schneiden/Plotten immer noch eine Abweichung vorhanden ist, auch nachdem Sie eine Anpassung mit der Registermarke durchgeführt haben, können Sie prüfen, ob ein Problem mit der Registermarke selbst oder mit der Anwendung besteht, indem Sie die Position der geplotteten Registermarke überprüfen.

Vorgehensweise

1. Drucken Sie die Standard-Registermarke.
   (Sie können entweder MARKENTYP 1 oder MARKENTYP 2 verwenden.)


MARKE TYP 1

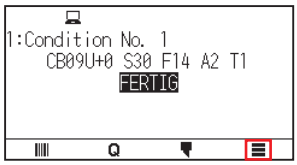

MARKE TYP 2

Ergänzung

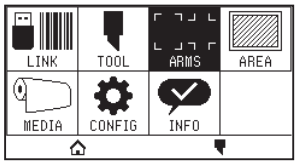
- Wenn Sie den MARKE TYP 1 testen wollen, drucken Sie das „TEST MUSTER 1“ aus, und wenn Sie den MARKE TYP 2 testen wollen, drucken Sie das „TEST MUSTER 2“ aus.
- Laden Sie sich die Standard-Registermarkenmuster von unserer Website herunter.

Registermarkenmuster	Dateiformat	Dateiname
MARKE TYP 1	Pdf	ARMStest_type1.pdf
	Eps	ARMStest_type1.eps
MARKE TYP 2	Pdf	ARMStest_type2.pdf
	Eps	ARMStest_type2.eps

2. Legen Sie das bedruckte Medium in den Plotter.
3. Drücken Sie das Symbol [ ].

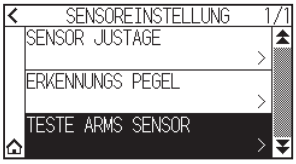


4. Drücken Sie auf [ARMS].

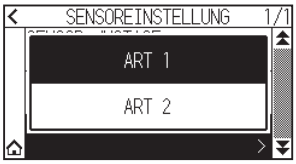


5. Drücken Sie auf [SENSOREINSTELLUNG].

6. Drücken Sie auf [TESTE ARMS SENSOR].

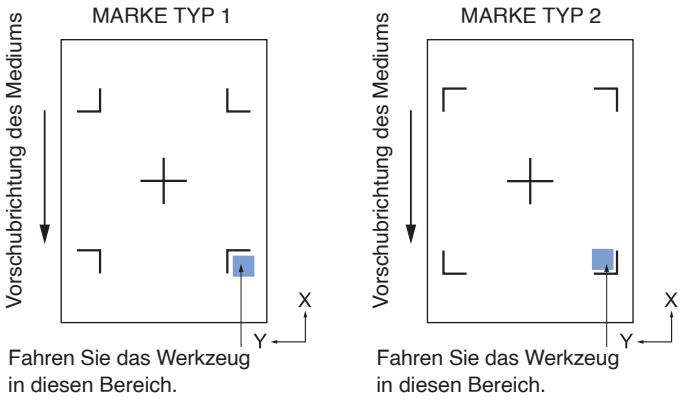


7. Drücken Sie auf den Typ der Registermarke, die Sie verwenden möchten.



8. Drücken Sie die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶), um das Werkzeug in den Startbereich für das Scannen der Registermarke zu fahren.

Scan-Startbereich der Registermarke



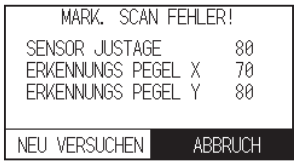
9. Überprüfen Sie die Position des Werkzeugs und drücken Sie die [ENTER]-Taste.
   ▶ Der Plotter erkennt die Registermarke automatisch und schneidet das Kreuz aus.

⚠VORSICHT

Mit dieser Funktion wird das Schneiden nach der Erkennung des Registermarkenmusters durchgeführt.
Wenn Sie ein Schneidmesser als Werkzeug verwenden, achten Sie darauf, den Plotter nicht zu beschädigen.

Ergänzung

Die folgende Fehlermeldung wird angezeigt, wenn die Registermarke nicht richtig gescannt wurde.
Drücken Sie auf [NEU VERSUCHEN], um den Scanvorgang zu wiederholen, oder auf [ABBRECHEN], um ihn zu beenden.



10. Überprüfen Sie das Schnittergebnis.
    ▶ Sehen Sie unter „Anpassung der Registermarken-Scanposition“ nach und nehmen Sie eine Anpassung vor, wenn die Schnittposition verschoben ist.
    Sehen Sie oben unter „Automatische Anpassung des Registermarken-Sensorpegels“ nach und nehmen Sie Anpassungen vor, wenn Sie die Registermarken nicht scannen können.

Anpassen der Registermarken-Scanposition

Der Sensor zum Scannen der Registermarke ist entfernt von der Werkzeugspitze. Daher ist es erforderlich, die Koordinatenwerte der gescannten Registermarke anzupassen, damit sie mit der Plotposition übereinstimmt.
Wenn die Registermarke bereits auf dem Medium markiert ist, scannen Sie diese Registermarke, plotten Sie eine andere Registermarke in derselben Position und messen Sie die Abweichung zwischen den beiden. Diese Abweichung wird als Anpassungswert eingegeben.
Wenn keine Registermarke auf dem Medium ist, plotten Sie zunächst eine Registermarke, scannen Sie diese Registermarke, plotten Sie eine andere Registermarke und messen Sie die Abweichung zwischen beiden. Diese Abweichung wird als Anpassungswert eingegeben.
Wenn Sie die Medien und Werkzeuge benutzen, die auch tatsächlich benutzt werden sollen, ist die Anpassungsgenauigkeit höher.

Anpassen nach Plotten der Korrektur-Registermarke

In diesem Abschnitt wird das Verfahren zur Anpassung der Registermarken-Scanposition beschrieben, wenn keine Registermarke auf dem Medium ist.

Ergänzung

Beachten Sie den Abschnitt „Anpassen mithilfe einer geplotteten Anpassungs-Registermarke“, wenn sich keine Registermarke auf dem Medium befindet.

Vorgehensweise

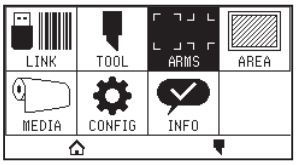
1. Legen Sie ein weißes Medium in den Plotter.
2. Setzen Sie einen wasserbasierten Faserstift (schwarz) hinten in den Werkzeughalter ein.

   Ergänzung

   - Prüfen Sie, ob der wasserbasierte Faserstift zerkratzt wurde.
   - Der wasserbasierte Faserstift ist ein optionaler Artikel.

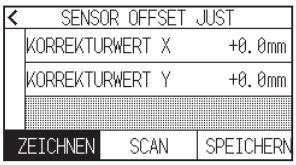
3. Drücken Sie das Symbol [☰].

4. Drücken Sie auf [ARMS].

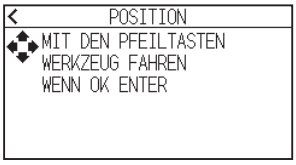


5. Drücken Sie auf [SENSOR OFFSET JUST].

6. Drücken Sie auf [ZEICHNEN].



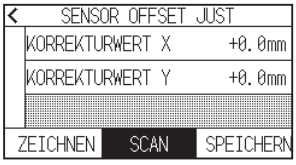
7. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) und fahren Sie das Werkzeug an die Position, an der die Registermarke erstellt werden soll (an der nichts gedruckt ist).



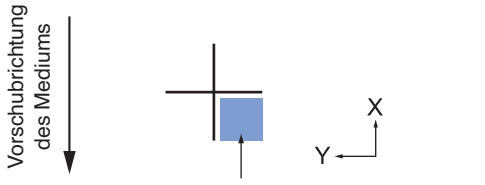
8. Drücken Sie die [ENTER]-Taste.

▶ Eine Anpassungs-Registermarke wird erstellt und anschließend kehren Sie zum Bildschirm „SENSOR OFFSET JUST“ zurück.

9. Drücken Sie auf [SCAN].



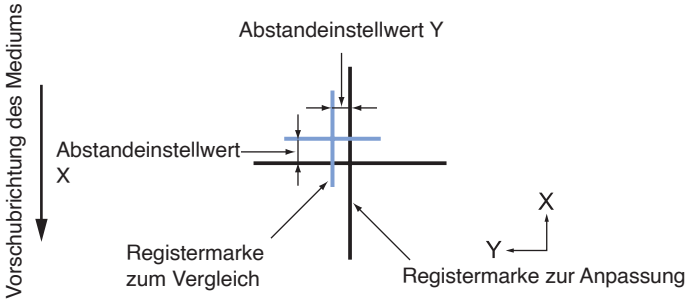
10. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶), um das Werkzeug an die Startposition zum Scannen zu fahren.



Richten Sie das Werkzeug auf diesen Bereich aus.

11. Überprüfen Sie die Position des Werkzeugs und drücken Sie die [ENTER]-Taste.

▶ Plotten Sie nach dem Scannen der Registermarken die Registermarken für den Vergleich. Wenn der Plotvorgang abgeschlossen ist, kehren Sie zum Bildschirm „SENSOR OFFSET JUST“ zurück.

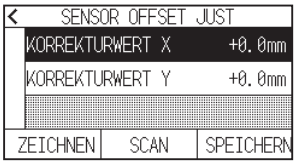


12. Messen Sie anhand der in Schritt 8 erstellten Registermarke den Abstand, um den die Anpassungs-Registermarke verschoben werden muss, bis beide übereinander liegen, und notieren Sie den Wert. In der Abbildung in Schritt 11 muss sie zum Beispiel sowohl in X- als auch in Y-Richtung in negativer Richtung verschoben werden, daher werden beide Anpassungswerte negative Werte sein.

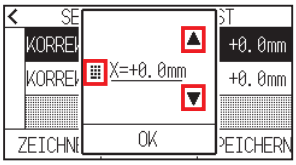
Ergänzung

Die Position der Registermarke wird in der Mitte der Linie gemessen.

13. Drücken Sie auf [KORREKTURWERT X].



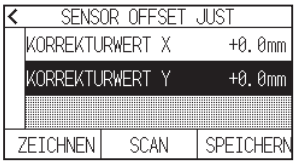
14. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.
Geben Sie den in Schritt 12 gemessenen Wert von X ein.



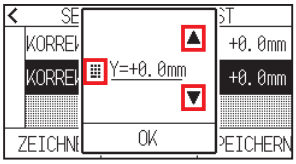
Ergänzung

Sie können den Bereich von -3,0 mm bis +3,0 mm einstellen.

15. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
16. Drücken Sie auf [KORREKTURWERT Y].



17. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.
Geben Sie den in Schritt 12 gemessenen Wert von Y ein.



Ergänzung

Sie können den Bereich von -3,0 mm bis +3,0 mm einstellen.

18. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
19. Drücken Sie [SPEICHERN].
20. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Anpassen mithilfe einer geplotteten Anpassungs-Registermarke

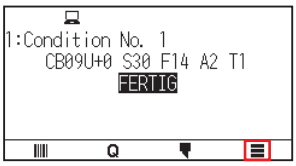
In diesem Abschnitt wird das Verfahren beschrieben, wenn die zur Anpassung der Registermarken-Scanposition benötigten Registermarken bereits auf das Medium geplottet sind.

Ergänzung

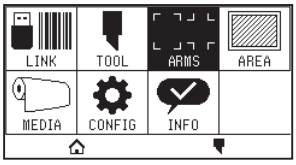
Sehen Sie unter „Anpassen nach Plotten der Korrektur-Registermarke“ nach, wenn keine Registermarke vorhanden ist.

Vorgehensweise

1. Legen Sie ein Medium mit Registermarken für die Anpassung ein.
2. Drücken Sie das Symbol [☰].

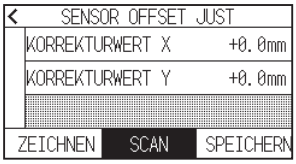


3. Drücken Sie auf [ARMS].

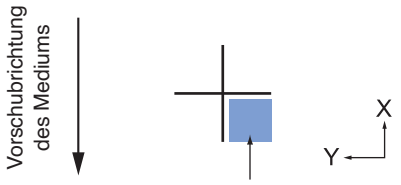


4. Drücken Sie auf [SENSOR OFFSET JUST].

5. Drücken Sie auf [SCAN].



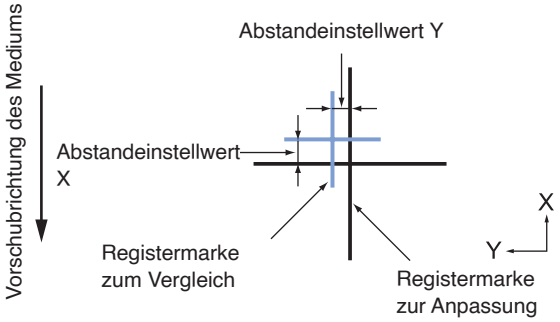
6. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶), um das Werkzeug an die Startposition zum Scannen zu fahren.



Richten Sie das Werkzeug auf diesen Bereich aus.

7. Überprüfen Sie die Position des Werkzeugs und drücken Sie die [ENTER]-Taste.

▶ Plotten Sie nach dem Scannen der Registermarken die Registermarken für den Vergleich. Wenn der Plotvorgang abgeschlossen ist, kehren Sie zum Bildschirm „SENSOR OFFSET JUST“ zurück.

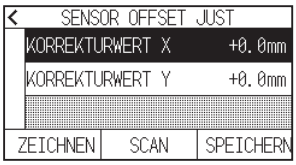


8. Messen Sie anhand der für die Anpassung gescannten Registermarke den Abstand, um den die Anpassungs-Registermarke verschoben werden muss, bis beide übereinander liegen, und notieren Sie den Wert. In der Abbildung in Schritt 7 muss sie zum Beispiel sowohl in X- als auch in Y-Richtung in negativer Richtung verschoben werden, daher werden beide Anpassungswerte negative Werte sein.

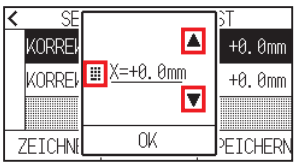
Ergänzung

Die Position der Registermarke wird in der Mitte der Linie gemessen.

9. Drücken Sie auf [KORREKTURWERT X].



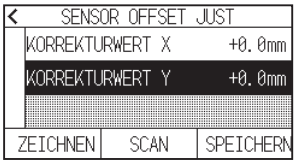
10. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.
Geben Sie den in Schritt 7 gemessenen Wert von X ein.



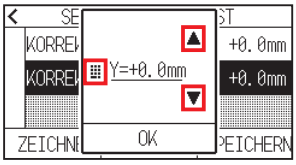
Ergänzung

Sie können den Bereich von -3,0 mm bis +3,0 mm einstellen.

11. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
12. Drücken Sie auf [KORREKTURWERT Y].



13. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.
Geben Sie den in Schritt 7 gemessenen Wert von Y ein.



Ergänzung

Sie können den Bereich von -3,0 mm bis +3,0 mm einstellen.

14. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
15. Drücken Sie [SPEICHERN].
16. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Automatische Erkennung von Registermarken einstellen

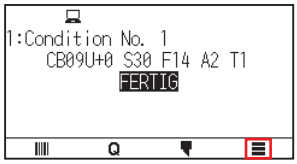
Wenn die automatische Erkennung von Registermarken eingeschaltet ist und die aktuelle Position des Werkzeugs zum Zeitpunkt der automatischen Erkennung der Registermarke in der Nähe der ersten Registermarke (Punkt 1) liegt, wird die Registermarke automatisch gescannt, ohne zur Scan-Startposition des Werkzeugs zu fahren. Wenn sie ausgeschaltet ist, wird dieser Vorgang nicht durchgeführt.

Ergänzung

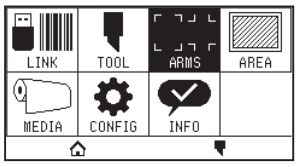
Wenn die aktuelle Position des Werkzeugs weit von der ersten Registermarke entfernt ist, kann die Erkennung lange dauern und es können Fehler auftreten, weil nichts gefunden wird.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰]



2. Drücken Sie auf [ARMS].



3. Drücken Sie auf [PASSER LESEN], um die Funktion auf [ON] zu stellen.
   Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].

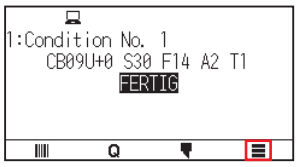
4. Drücken Sie das Symbol [⌂].
   ▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Geschwindigkeit des Registermarken-Scans festlegen

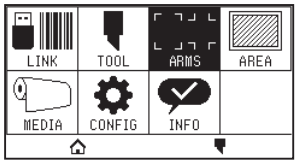
Die Geschwindigkeit von Werkzeugträger und Medium beim Scannen der Registermarken wird eingestellt.
Die Registermarken werden möglicherweise nicht gescannt oder die Abweichung wird zu groß, wenn die Geschwindigkeit zu hoch ist, aber die Scanzeit verlängert sich, wenn die Geschwindigkeit zu gering ist. Stellen Sie einen gut ausgewogenen Wert ein.
Wenn die Registermarke nicht gescannt werden kann oder der Fehler zu groß ist, verbessert ein niedriger (langsamerer) Wert möglicherweise das Scanergebnis.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

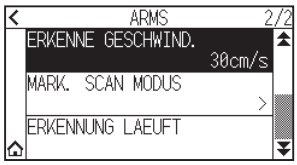


2. Drücken Sie auf [ARMS].

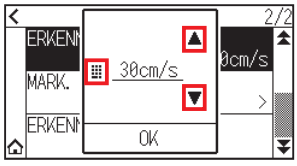


3. Drücken Sie das Symbol [⏬].

4. Drücken Sie auf [ERKENNE GESCHWIND.].



5. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 1 cm/s bis 30 cm/s einstellen.

6. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
7. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 6: Manuelle Positionseinstellung

In diesem Kapitel wird beschrieben, wie Sie Medien- und Werkzeugposition von Hand anpassen.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

6.1 Überblick über die manuelle Positionseinstellung

6.2 Manuelle Positionseinstellung

6.1 Überblick über die manuelle Positionseinstellung

Bei der manuellen Positionseinstellung wird die Neigung der Achsen standardmäßig mit 2-PUNKT-, 3-PUNKT- oder 4-PUNKT-Einstellmarken (Körnung oder Registermarken) angepasst. Der Abstand zwischen den einzelnen Punkten kann ebenfalls eingegeben werden, um den Abstand anzupassen.
Fahren Sie die Werkzeugspitze an einen geeigneten Punkt.
Verwenden Sie ein Medium mit aufgedruckten Körnungen oder Registermarken, die zur Erfassung der XY-Achsen und des Nullpunkts gebraucht werden.

Ergänzung

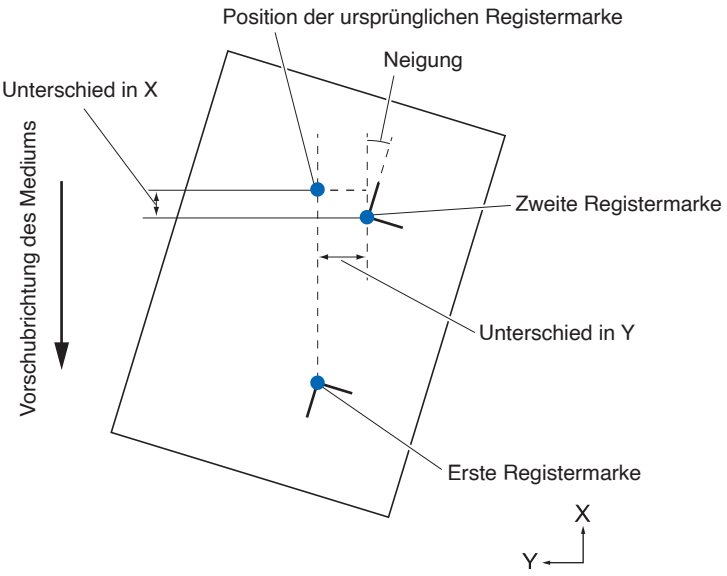
Wenn Sie die Punkte genau erfassen möchten, nutzen Sie die ARMS-Funktion.

Markierungs-Scanmodus und Anzahl der Einstellmarken einstellen

Stellen Sie zur Ausführung der ACHSENAUSRICHTUNG den MARK. SCAN MODUS auf „ACHSENAUSRICHTUNG“.
Wählen Sie 2 PUNKTE, 3 PUNKTE oder 4 PUNKTE als Anzahl der Registermarken (Einstellmarken) aus, wenn der MARK. SCAN MODUS auf „ACHSENAUSRICHTUNG“ eingestellt ist. Die Position der einzelnen Einstellmarken ist wie folgt.

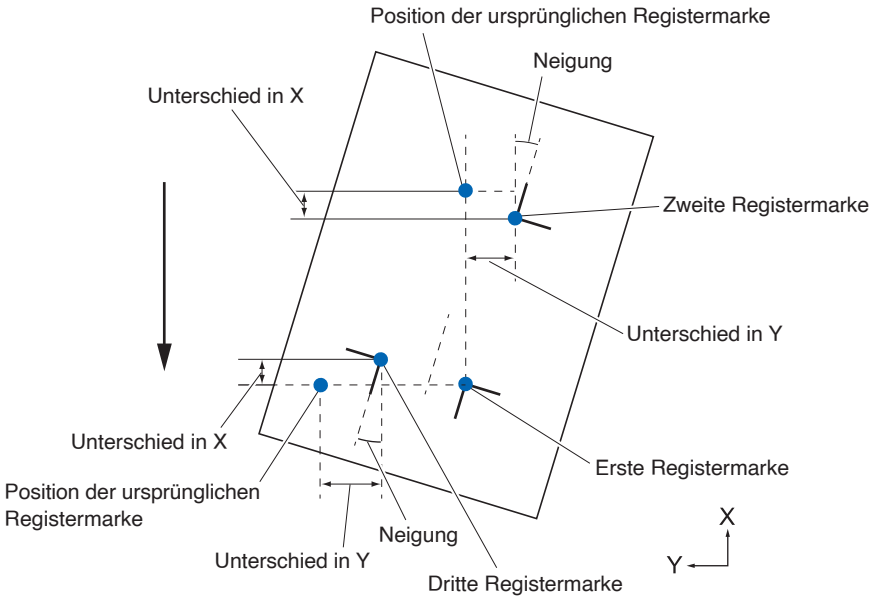
Einstellen mit 2 PUNKTEN

Bei der 2-PUNKT-Einstellung werden 2 in Transportrichtung des Mediums angeordnete Registermarken gescannt, und die Einstellung erfolgt durch Messung der Achsenneigung und des Abstands zwischen den Registermarken. Diese Einstellung ist eine 1-Achsen-Einstellung (Neigungsanpassung).
Wenn das eingelegte Medium wie unten gezeigt geneigt ist, verschiebt sich die Position der gescannten Registermarke gegenüber der Position, an der sie sein sollte. Neigung und Abstand können durch Vergleich dieser Koordinatenwerte angepasst werden.



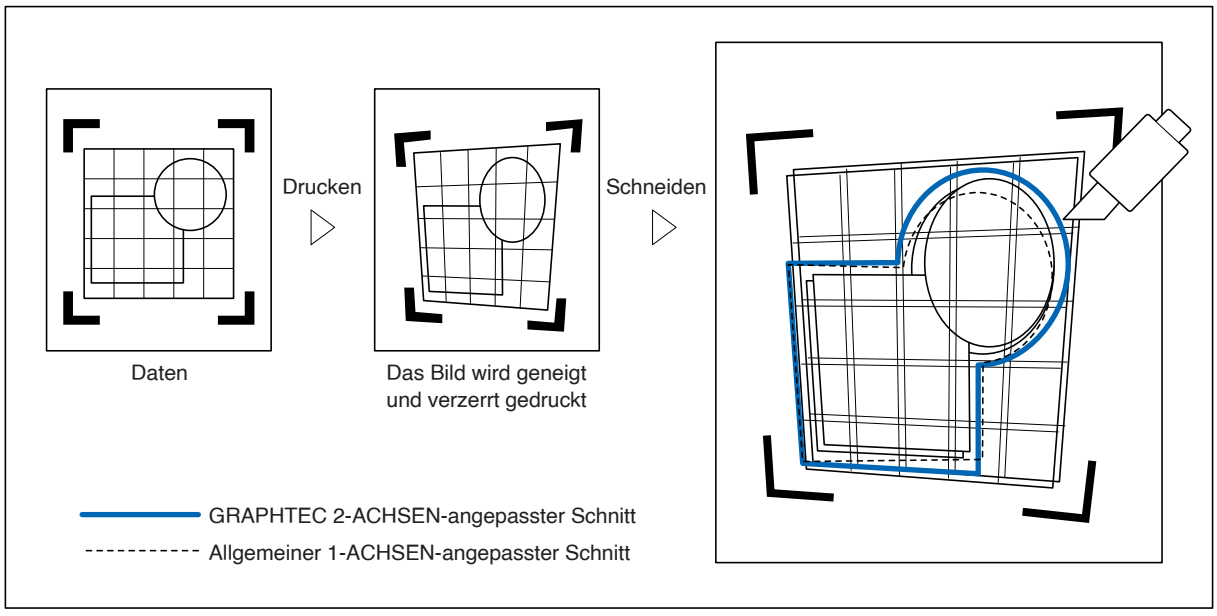
Einstellen mit 3 PUNKTEN

Bei der 3-PUNKT-Einstellung werden wie unten gezeigt 3 Registermarken gescannt, wobei die Einstellung durch Messen der Neigung von X- und Y-Achse sowie des Abstands zwischen den Registermarken (horizontale und vertikale Richtung) erfolgt. Diese Einstellung wird 2-Achsen-Einstellung genannt (Neigungseinstellung).
Wenn das eingelegte Medium wie unten gezeigt geneigt ist, verschiebt sich die Position der gescannten Registermarke gegenüber der Position, an der sie sein sollte. Neigung und Abstand können durch Vergleich dieser Koordinatenwerte angepasst werden.



Einstellen mit 4 PUNKTEN

Bei der 4-PUNKT-Einstellung werden 4 in Registermarken in den Ecken gescannt, und die Einstellung erfolgt durch Messung der Neigung von X- und Y-Achse sowie des Abstands zwischen den einzelnen Registermarken. Es wird eine 2-Achsen-Verzerrungseinstellung zusätzlich zur 2-Achseneinstellung (Neigung) und zur Abstandseinstellung durchgeführt, daher ist diese Einstellung präziser als die anderen Verfahren.



6.2 Manuelle Positionseinstellung

Hier wird das Verfahren zur manuellen Positionseinstellung beschrieben.

Ergänzung

- Die Einstellung wird gelöscht, wenn Folgendes ausgeführt wird.
  - –Ein neuer Nullpunkt wird eingerichtet.
  - –Legen sie das Medium erneut ein.
  - –Drehung oder Spiegelung wird eingestellt. (Stellen Sie die Drehung oder Spiegelung vor der Achseneinstellung ein)

  Die Achseneinstellung wird in diesem Fall entsprechend der Drehung oder Spiegelung umgewandelt.
- Wenn die Neigung der Achse bei der Einrichtung des ersten und zweiten Punkts, des ersten und dritten Punkts, des dritten und vierten Punkts oder des zweiten und vierten Punkts zu groß ist, wird „Winkeleinstellfehler, bitte zurücksetzen“ angezeigt. Wenn Sie das Medium so eingelegt haben, dass die Neigung gering ist, führen Sie die Einstellvorgänge durch.
- Die Achseneinstellung wird gelöscht, wenn Punkt 1 und Punkt 2 auf denselben Punkt festgelegt werden.

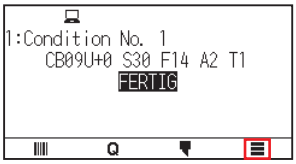
Vorgehensweise

1. Legen Sie ein Medium mit aufgedruckten Registermarkenmustern ein.

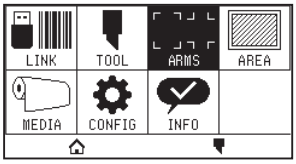
   Ergänzung

   Überzeugen Sie sich davon, dass die Andruckwalze im Bereich der Medienbewegung stabil auf dem Medium aufliegt.
   Diese Einstellung beruht auf der Annahme, dass das Medium leicht geneigt ist.
   Das Medium könnte herausfallen, wenn die Neigung des Mediums zu groß ist.

2. Setzen Sie einen Schneidkolben oder einen Stift in den Werkzeughalter ein.
3. Drücken Sie das Symbol [☰].

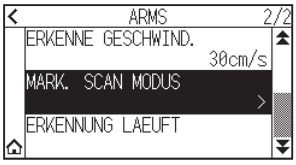


4. Drücken Sie auf [ARMS].

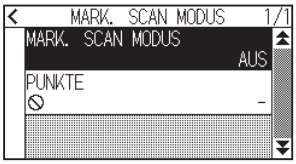


5. Drücken Sie das Symbol [⏬].

6. Drücken Sie auf [MARK. SCAN MODUS].

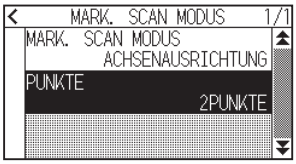


7. Drücken Sie auf [MARK. SCAN MODUS].



8. Drücken Sie auf [ACHSENAUSRICHTUNG].

9. Drücken Sie auf [PUNKTE].



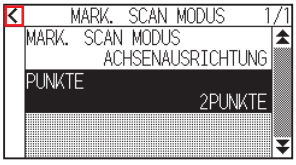
10. Drücken Sie auf die Anzahl der Punkte, die Sie verwenden möchten.

Ergänzung

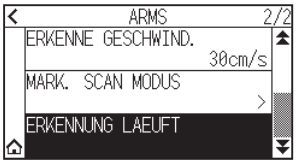
Beachten Sie bitte Folgendes für Einstellungen beim Abgleichen der manuellen Position.

- Abgleich mit 2 Punkten, [„Point 1“ settings] [„Point 2“ settings] [„Origin point of the axis adjustment“ settings] [Finish]
- Abgleich mit 3 Punkten, [„Point 1“ settings] [„Point 2“ settings] [„Point 3“ settings] [„Distance between Point 1-2“ settings] [„Distance between Point 1-3“ settings] [„Origin point of the axis adjustment“ settings] [Finish]
- Abgleich mit 4 Punkten, [„Point 1“ settings] [„Point 2“ settings] [„Point 3“ settings] [„Point 4“ settings] [„Distance between point 1-2“ settings] [„Distance between point 1-3“ settings] [Finish]

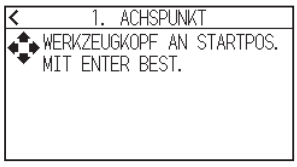
11. Drücken Sie das Symbol [<].



12. Drücken Sie auf [ERKENNUNG LAEUFT].



13. Drücken Sie die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶), um sie zur Position der Einstellmarke zu verschieben.



Ergänzung

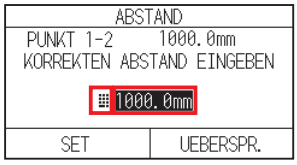
Bei gleichzeitigem Drücken der Tasten POSITION und [SLOW] fährt der Werkzeugträger langsamer.

14. Überprüfen Sie die Position des Werkzeugs und drücken Sie die [ENTER]-Taste.

▶ Richten Sie die Einstellpunkte 2 bis 4 auf die gleiche Weise ein. (Die Anzahl der Einstellpunkte ist von der Einstellung in [PUNKTE] abhängig.)

▶ Wenn die Festlegung der Einstellpunkte abgeschlossen ist wird der Bildschirm DISTANZ angezeigt.

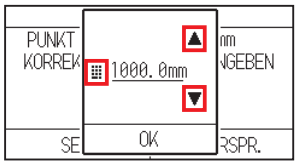
15. Drücken Sie auf die Zahl oder das [⣿]-Symbol.



Ergänzung

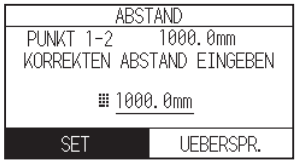
- Der gemessene Abstand wird in der obersten Zeile auf dem DISTANZ-Eingabebildschirm angezeigt. Der Eingabewert (ursprünglich gleich dem Messwert) wird darunter angezeigt.
- Wenn der Eingabewert nicht geändert wird, wird davon ausgegangen, dass kein Unterschied zwischen dem gemessenen Abstand und dem Abstand in den Daten besteht.

16. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



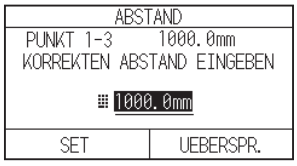
17. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].

18. Drücken Sie auf [SET].



Ergänzung

Wenn [PUNKTE] auf 3 oder mehr Punkte eingestellt ist, wird der DISTANZ-Bildschirm für die Punkte 1 - 3 angezeigt.
Wiederholen Sie die Schritte 15 bis 17, um die Einstellungen vorzunehmen.



19. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶) und fahren Sie den Werkzeugträger zum Nullpunkt.

Ergänzung

Dies wird nur angezeigt, wenn [PUNKTE] auf 2 POINTS oder 3 POINTS eingestellt ist.

20. Überprüfen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie die [ENTER]-Taste.

21. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 7:
Einstellungen zur Schnittqualität

Es kann vorkommen, dass aufgrund der Eigenschaften des Mediums (Dicke, wie hart es ist o. Ä.) oder der Form der Klingen bei der Ausführung des Schnitts ein ideales Schnittergebnis nicht möglich ist, so dass sich zum Beispiel Linien verschieben, Ecken verformen oder Teile ungeschnitten bleiben. Passen Sie die Verfahrgeschwindigkeit und Kraft des Werkzeugs sowie das Steuerungsverfahren an, um diesen Problemen vorzubeugen.
In diesem Kapitel werden die Einstellungen zur Schnittqualität beschrieben.

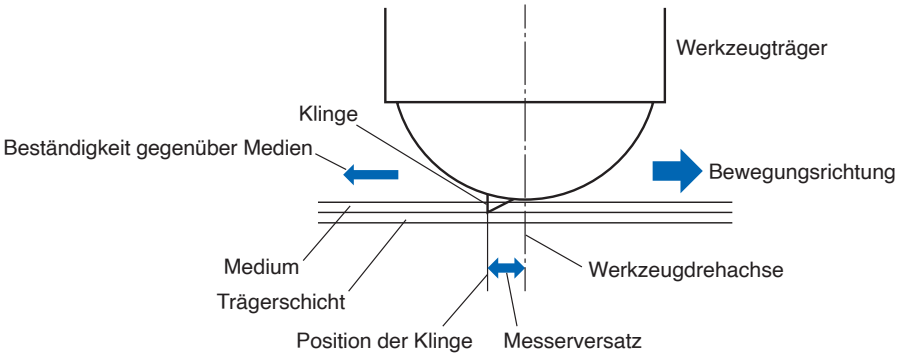
ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

7.1 Ecken von dicken Medien scharf ausschneiden
7.2 Schrittweite einstellen
7.3 Offsetwinkel einstellen
7.4 Abstandanpassung einrichten
7.5 Linienmuster einstellen
7.6 Einrichten der Anpassung für die Ausgangsklingensteuerposition
7.7 Klingensteuerkraft einstellen
7.8 Anpassung zwischen Werkzeugen einstellen

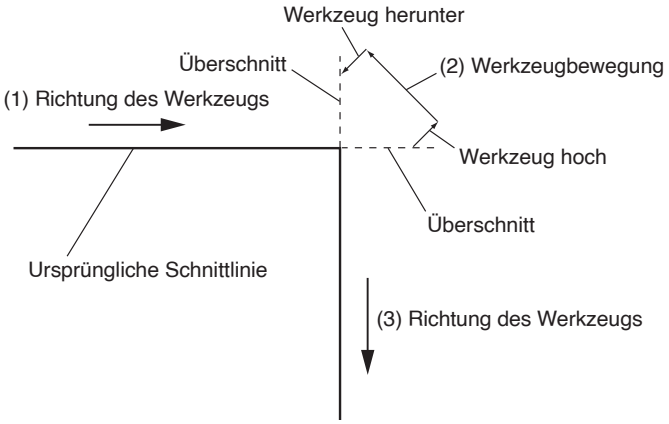
7.1 Ecken von dicken Medien scharf ausschneiden

Übersicht über den Tangentialmodus

Die Klinge muss beim Schneiden des Mediums in Schnittrichtung zeigen. Die Spitze der Klinge ist wie dargestellt geformt, so dass die Klinge auch dann in Schnittrichtung zeigt, wenn sie gekrümmte Linien oder Ecken ausschneidet. Die Spitze der Klinge ist zur Drehachse der Klinge versetzt (QUERSCH. OFFSET). Die Klinge dreht sich automatisch und zeigt in Schnittrichtung, wenn der Werkzeugträger sich bewegt, weil die Klinge gezwungen ist, sich aus dem Drehzentrum zu entfernen und die Klingenspitze Widerstand vom Medium bekommt.



Die Klingenspitze sinkt um 0,3 mm oder mehr in das Medium ein, so dass die Klinge sich nur schwer drehen kann. Besonders in den Ecken, in denen sich zwei gerade Linien treffen, wird das Schneiden sehr schwer, weil sie sich nicht leicht drehen kann.
Der Tangentialmodus ist ein Steuerverfahren zum präzisen Ausschneiden von Ecken, in denen zwei gerade Linien aufeinander treffen.
Im Tangentialmodus wird die Klinge über den Endpunkt hinausgeführt und überschneidet in den Ecken, bevor das Werkzeug angehoben wird. Anschließend wird sie in einer Position kurz vor der nächsten Linie abgesenkt und startet den Schnitt mit einem leichten Überschnitt.



Es gibt 2 Modi für den Tangentialmodus.

Modus 1: Überschneidet die Start- und Endpunkte sowie Ecken mit spitzen Winkeln, um nicht geschnittene Bereiche zu vermeiden. Außerdem wird die Schneidklinge beim Schnitt über die Oberfläche des Mediums bewegt, wenn sie erheblich gedreht wird, was einen scharfen Schnitt ohne Einfluss der Härte oder Dicke des Mediums garantiert.

Modus 2: Überschneidet nur die Start- und Endpunkte. Außerdem wir die Schneidklinge nur an der Startposition zum Schneiden auf der Medienoberfläche gedreht. Im Modus 2 wird eine einfachere Schnittsteuerung angewendet als in Modus 1, was zu kürzeren Schnittzeiten führt.

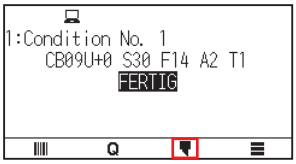
Die Länge der Überschneidungen im Tangentialmodus kann einzeln für den Start der Linie und das Ende der Linie eingestellt werden.

Tangentialmodus einstellen

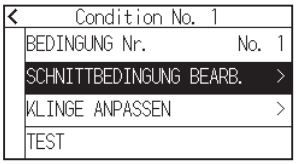
Die Zustände Aktiviert (Modus 1 und Modus 2) und AUS des Tangentialmodus können einzeln für jede der Werkzeugbedingungsnummern 1 bis 8 eingestellt werden.

Vorgehensweise

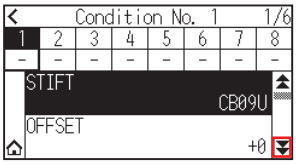
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



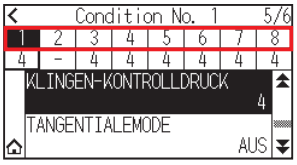
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



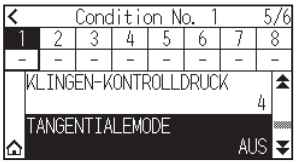
3. Drücken Sie viermal auf das Symbol [ ].



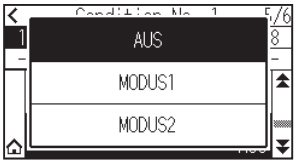
4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



5. Drücken Sie auf [TANGENTIALEMODE].



6. Drücken Sie auf den Modus, den Sie verwenden möchten.



7. Drücken Sie auf das [ ]-Symbol.

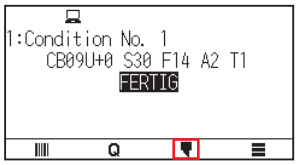
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Länge des Überschnitts einstellen

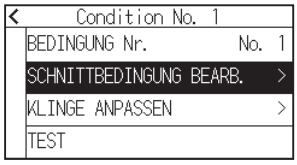
Stellen Sie die Länge des Überschnitts im Tangentialmodus ein.

Vorgehensweise

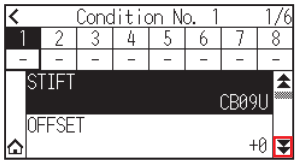
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



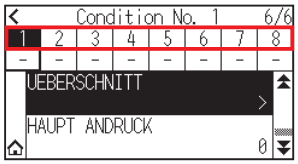
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



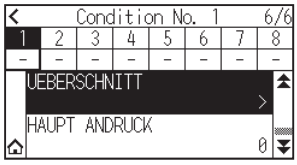
3. Drücken Sie fünfmal auf das Symbol [ ].



4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



5. Drücken Sie auf [UEBERSCHNITT].

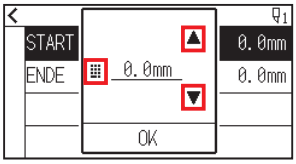


Ergänzung

Wird aktiviert, wenn der Tangentialmodus eingestellt ist.

6. Drücken Sie [START].

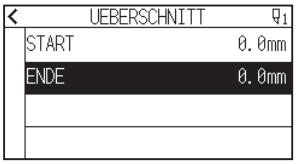
7. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



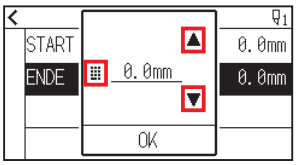
Ergänzung

Sie können den Bereich von 0,0 mm bis 0,9 mm einstellen.

8. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
9. Drücken Sie auf [ENDE].



10. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 0,0 mm bis 0,9 mm einstellen.

11. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
12. Drücken Sie das Symbol [❮].
13. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

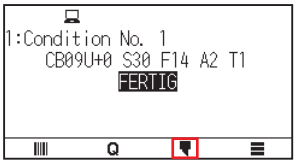
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Hauptandruck einstellen

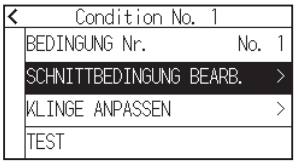
Die Einstellung der Anfangs-Andruckkraft ist wirksam, wenn der Tangentialmodus ausgewählt ist.
Der Tangentialmodus wird allgemein zum Schneiden dicker Medien verwendet. Bei dicken Folien wird zusätzliche Zeit benötigt, bis die Schneidklinge das Medium vollständig durchdrungen hat, auch wenn die erforderliche Schneidkraft angewendet wird.
Der Schnittvorgang startet, bevor die Schneidklinge das Medium vollständig durchdrungen hat, so dass ungeschnittene Bereiche übrigbleiben.
Wenn Haupt-Andruck festgelegt ist, wird diese Kraft als Schneidkraft unmittelbar nach dem Absenken des Werkzeugs genutzt, sofern der Tangentialmodus ausgewählt ist, und ermöglicht das schnelle Endringen der Schneidklinge in das Medium. (Wenn zum Beispiel die Schneidkraft 25 beträgt und der Haupt-Andruck 4, beträgt die angewendete Schneidkraft unmittelbar nach dem Absenken des Stifts 29.) Der obere Grenzwert für den zusätzlichen Wert ist 38.

Vorgehensweise

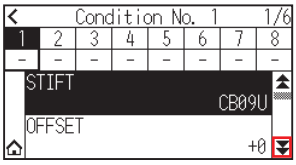
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



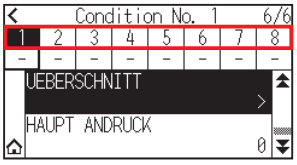
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



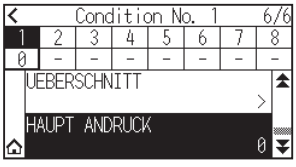
3. Drücken Sie fünfmal auf das Symbol [ ].



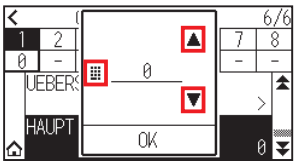
4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



5. Drücken Sie auf [HAUPT ANDRUCK].



6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⠿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 0 bis 20 einstellen.

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

7.2 Schrittweite einstellen

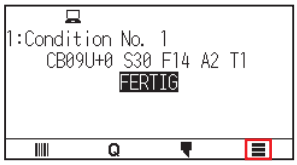
Wenn sehr kurze gekrümmte Linien vorkommen, werden die gekrümmten Linien möglicherweise nicht gleichmäßig ausgeschnitten.
Der Schnitt erfolgt in den Einheiten des angegebenen Werts, wenn die SCHRITTWEITE verwendet wird, wodurch ermöglicht wird, kurze Linien mit einer bestimmten Länge zu kontrollieren, was zu einer stabilen Drehung der Klinge für eine höhere Schnittqualität führt.
Der Einstellbereich der SCHRITTWEITE reicht von 0 bis 20.
Die tatsächliche Länge der SCHRITTWEITE entspricht dem Wert für SCHRITTWEITE, multipliziert mit der in „STEP SIZE“ eingerichteten Distanz.

Ergänzung

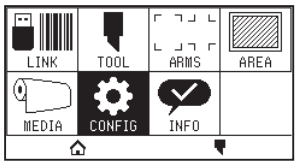
- Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.
- Das ausgeschnittene Bild entspricht möglicherweisen nicht Ihren Absichten, wenn der eingestellte Wert zu groß ist. Bei normaler Anwendung wird die Einstellung „1“ empfohlen.

Vorgehensweise

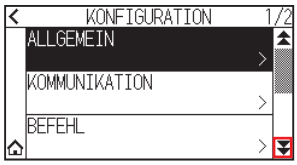
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



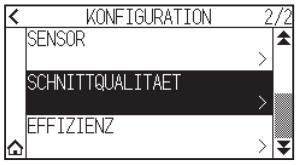
2. Drücken Sie [CONFIG].



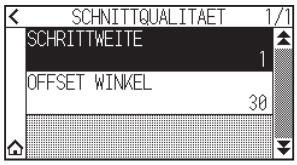
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



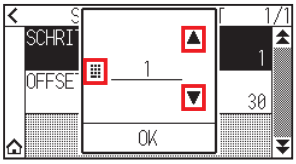
4. Drücken Sie auf [SCHNITTQUALITAET].



5. Drücken Sie auf [SCHRITTWEITE].



6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⠿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 0 bis 20 einstellen.

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

7.3 Offsetwinkel einstellen

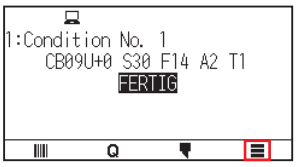
Der CE8000 analysiert die Schnittdaten und steuert den Winkel der Schneidklingenspitze, wenn die Winkeländerung der Ecke groß ist.
Die Winkelsteuerung wird angewendet, wenn die Winkeländerung größer ist als der angegebene Referenzwinkel. Die Zeit zum Schneiden wird kürzer, wenn ein großer Wert als OFFSET WINKEL eingestellt wird, weil dann die Winkelsteuerung nur angewendet wird, wenn Winkel mit großer Winkeländerung vorkommen, damit wird Zeit gespart und die Gesamtschnittzeit reduziert. Wenn er jedoch zu groß eingestellt ist, ist die Winkelsteuerung der Klinge nicht ausreichend und das Schnittergebnis kann von den Erwartungen abweichen. Stellen Sie den Referenzwinkel auf einen ausgewogenen Wert ein.

Ergänzung

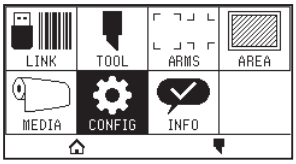
Die Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

Vorgehensweise

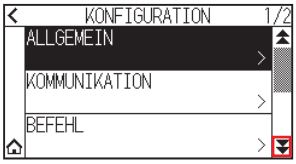
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



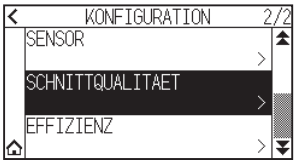
2. Drücken Sie [CONFIG].



3. Drücken Sie das Symbol [⏬].

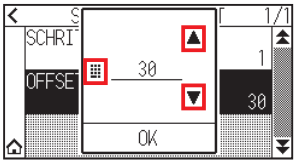


4. Drücken Sie auf [SCHNITTQUALITAET].



5. Drücken Sie auf [OFFSET WINKEL].

6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⠿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 0 bis 60 einstellen.

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

7.4 Abstandanpassung einrichten

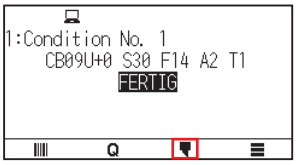
Der Wert für „ABSTAND JUSTIEREN“ korrigiert eine mögliche Abweichung der Länge des Schnitts bzw. der geplotteten Liniensegmente, was je nach verwendeten Medien auftreten kann.
Der „ABSTAND JUSTIEREN“-Wert für die Abweichung wird als Prozentwert des Gesamtabstands angegeben. Zum Beispiel korrigiert eine Einstellung von +0,05 % einen Abstand von 2 m (2.000 mm) um 2.000 x 0,05 % = 1 mm, was 2.001 mm ergibt. „ABSTAND JUSTIEREN“ kann für jede KONDITION NR. angegeben werden.

Ergänzung

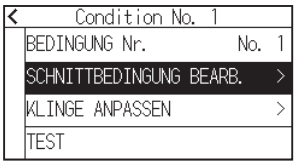
Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

Vorgehensweise

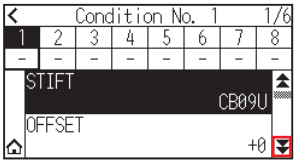
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



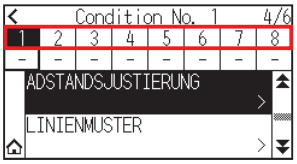
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



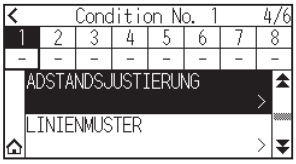
3. Drücken Sie dreimal auf das Symbol [ ].



4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



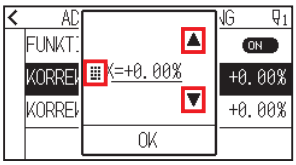
5. Drücken Sie auf [ADSTANDSJUSTIERUNG].



6. Drücken Sie auf [FUNKTION AKTIVIEREN], um sie auf [ON] zu stellen.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].

7. Drücken Sie auf [KORREKTURWERT X].

8. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⠿] fest.

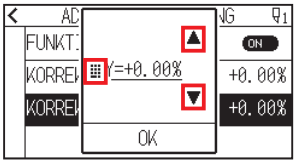


Ergänzung

Sie können den Bereich von -2,00 % bis +2,00 % einstellen.

9. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
10. Drücken Sie auf [KORREKTURWERT Y].

11. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⠿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von -2,00 % bis +2,00 % einstellen.

12. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
13. Drücken Sie das Symbol [❮].
14. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

7.5 Linienmuster einstellen

Um zu verhindern, dass die geschnittenen Medien während der Arbeit herausfallen, können Sie die Schnittlinien auf perforierte Linien umstellen.
Es gibt acht verschiedene Muster für perforierte Linien, die von 0 bis 7 eingerichtet sind. Bei ihnen ist das Verhältnis zwischen geschnittenen und ungeschnittenen Bereichen jeweils unterschiedlich. Der ungeschnittene Teil wird bei einem kleineren Wert kürzer, was die Trennung der geschnittenen Teile erleichtert.
Immer, wenn die Maschine 8 mm geschnitten hat, wird das Werkzeug für den folgenden Abschnitt angehoben, bzw. die KRAFT (Schnittdruck) wird reduziert, um ein Schneiden zu verhindern.

- Muster 0: 0,15 mm
- Muster 1: 0,20 mm
- Muster 2: 0,25 mm
- Muster 3: 0,30 mm
- Muster 4: 0,35 mm
- Muster 5: 0,40 mm
- Muster 6: 0,45 mm
- Muster 7: 0,50 mm

Zusätzlich zu den 8 erwähnten Mustern stehen die Einstellungen „AUS“, bei der eine durchgehende Linie ohne Perforation geschnitten wird, und „USER“ zur Verfügung, bei der Sie ein einmaliges Muster festlegen können.
Die Verarbeitung in den nicht mit Perforationsmuster geschnittenen Teilen wird unter „SPALTAKTION“ eingestellt.
Das Perforationsmuster kann für jede Bedingungsnummer einzeln eingestellt werden.

Ergänzung

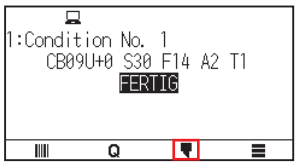
- Nutzen Sie im Normalfall die Standardeinstellung AUS. Es wird eine durchgehende Linie geschnitten.
- Verwenden Sie den Werkzeughalter (vorne), wenn Sie mit einem Perforationsmuster schneiden (außer wenn es ausgeschaltet ist).
  Eine genaue Bedienungsanleitung finden Sie in Abschnitt „2.2 Ein Werkzeug einsetzen“.
- Bei der Herstellung eines Ausschnitts (Ausschneiden) mit perforiertem Muster anstelle eines normalen Folienschnitts (Halbschnitt) kann die Schneidmatte beschädigt und die Qualität eines Normalschnitts beeinträchtigt werden.
  Benutzen Sie immer den Werkzeughalter (hinten).
- Der Austausch einer Schneidmatte, die durch einen Perforationsschnitt mit dem Werkzeughalter (hinten) beschädigt wurde, ist kostenpflichtig.
- Wenn die Werkzeugnummer von Werkzeugnr. 1 auf Werkzeugnr. 3 mit einem Befehl vom Computer umgeschaltet wird, erscheint folgende Meldung.

Befolgen Sie die Anweisungen in der Meldung.

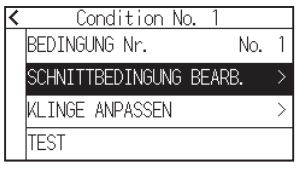
- Der Schnitt des Perforationsmusters wird auf der +X-Seite (Rückseite des Mediums) um 5 mm verkürzt.

Vorgehensweise

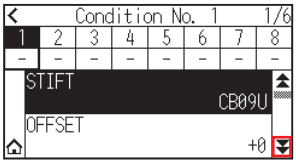
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



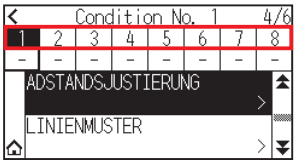
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



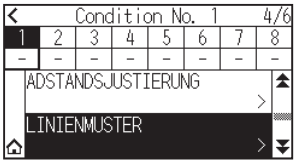
3. Drücken Sie dreimal auf das Symbol [⏬].



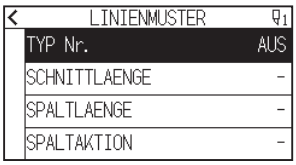
4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



5. Drücken Sie auf [LINIENMUSTER].



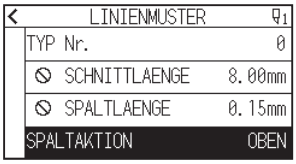
6. Drücken Sie auf [TYP Nr.].



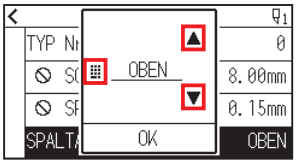
7. Rufen Sie die zu verwendende TYP Nr. mit den Symbolen [⏬] und [⏫] auf.

8. Drücken Sie auf die Typ-Nr., die Sie verwenden möchten.

9. Drücken Sie auf [SPALTAKTION].



10. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.

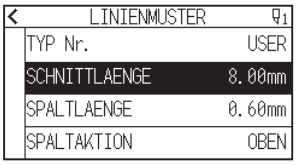


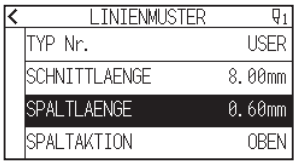
Ergänzung

- Sie können den Bereich von 1 bis 38 oder „OBEN“ einstellen.
- Der hier eingestellte Wert ist die Schnittkraft für den nicht ausgeschnittenen Teil der perforierten Linien. Das Werkzeug wird angehoben, wenn „OBEN“ eingestellt ist.
- Geben Sie im Normalfall einen kleineren Wert als den für die KRAFT zum Schneiden ein, um einen Halbschnitt zu erzielen.

11. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].

12. Wenn in Schritt 7 „USER“ ausgewählt wird, müssen Sie [SCHNITTLAENGE] und [SPALTLAENGE] einstellen.
Befolgen Sie dazu die Schritte 10 und 11.





Ergänzung

- Wenn in Schritt 7 eine TYP Nr. von 0 bis 7 ausgewählt wurde, werden CUT L (Schnittlänge) und OBEN L (OBEN-Länge) nur angezeigt und können nicht geändert werden.
- Der für „SCHNITTLAENGE“ einstellbare Bereich reicht von 0,01 mm bis 500,0 mm.
- Der mögliche Einstellbereich für die „SPALTLAENGE“ reicht von 0,01 mm bis 10,0 mm.

13. Drücken Sie das Symbol [ ].

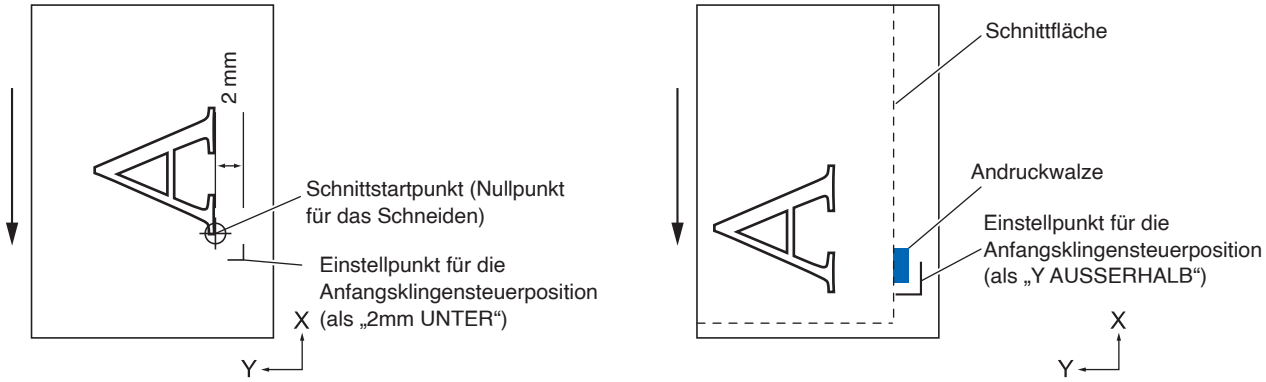
14. Drücken Sie auf das [ ]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

7.6 Einrichten der Anpassung für die Ausgangsklingensteuerposition

Nach dem Einschalten oder einer Änderung der Stiftbedingungseinstellungen, berühren Sie mit der Klinge das Medium und passen Sie die Klingenrichtung an. Die Ausgangsklingensteuerposition muss eingerichtet werden, um sicherzustellen, dass die Fläche nicht beschädigt wird und dass die Klinge guten Kontakt mit dem Medium hat.
Wenn Sie „2mm UNTER“ auswählen, wird die Ausgangsklingensteuerposition auf 2 mm unterhalb des Startpunkts für den Schnitt geändert (2 mm entfernt zu dem Punkt, von dem aus das Medium verschoben wird).
Wenn Sie „Y AUSSERHALB“ wählen, wird die Anfangsklingenrichtungseinstellung außerhalb der Schnittfläche initialisiert.
Wenn Sie „FESTGELEGTE Y POS.“ auswählen, wird die Ausgangsklingenrichtungseinstellung bei der eingerichteten festen Position in Y-Richtung initialisiert.

* Wenn ein Medium schmaler als die eingestellte Y-Position ist, wird der maximale Wert Y sein.



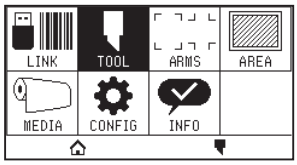
⚠VORSICHT

Wenn Sie [Y AUSSERHALB] auswählen und dann die Ausdehnungseinstellung auf einen positiven Wert ändern (8 mm OBERHALB), kann die Schnittmatte beschädigt werden.

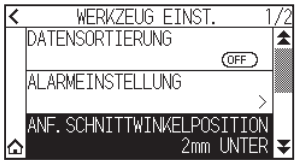
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

2. Drücken Sie auf [TOOL].



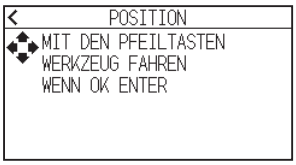
3. Drücken Sie auf [ANF.SCHNITTWINKELPOSITION].



4. Drücken Sie auf die Klingeninitialisierungsposition, die Sie verwenden möchten.

Ergänzung

- „FESTGELEGTE Y POS.“ wird angezeigt, wenn ein Medium eingelegt ist.
- Wenn Sie [FESTGELEGTE Y POS.] im Bereitschaftszustand auswählen, wird die folgende Meldung angezeigt.
  Drücken Sie die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶), um die Werkzeugposition zu verschieben, und drücken Sie die [ENTER]-Taste, um den Wert einzustellen.



5. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

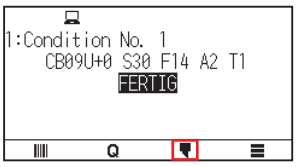
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

7.7 Klingensteuerkraft einstellen

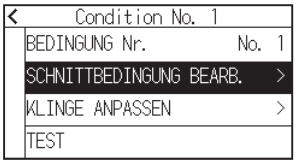
Ein leichter Schnitt wird ausgeführt, bevor der eigentliche Schneidvorgang beginnt, um die Klinge in die Schnittrichtung auszurichten.
Im Vergleich zum normalen Schneiden ist eine geringere KRAFT erforderlich, daher können Sie eine geringere KRAFT als KLINGEN-KONTROLLDRUCK einstellen.
Der KLINGEN-KONTROLLDRUCK wird zur Steuerung der Klingendrehung im Tangentialmodus sowie zur Steuerung der Klingenrichtung am Beginn des Schneidvorgangs verwendet.

Vorgehensweise

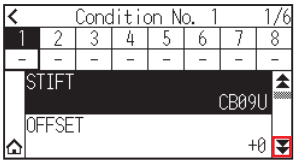
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



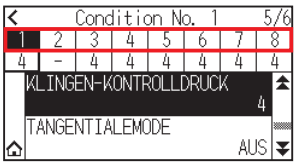
2. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG BEARB.].



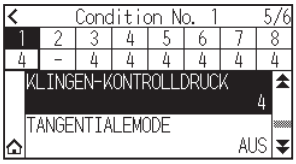
3. Drücken Sie viermal auf das Symbol [ ].



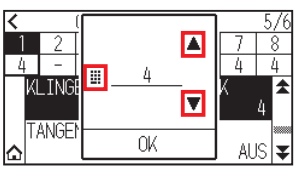
4. Drücken Sie auf die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die Sie einstellen möchten.



5. Drücken Sie auf [KLINGEN-KONTROLLDRUCK].



6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [ ] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 1 bis 38 einstellen.

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

7.8 Anpassung zwischen Werkzeugen einstellen

Wenn eine Fehlausrichtung zwischen den Werkzeugen besteht, können Sie diese Fehlausrichtung mit dieser Funktion korrigieren.
Wenn eine Fehlausrichtung beim Schneiden/Plotten zwischen Werkzeug 1 (hinten am Werkzeughalter angebrachtes Werkzeug) und Werkzeug 3 (vorne am Werkzeughalter angebrachtes Werkzeug) besteht, können Sie dies durch Eingabe des Anpassungswerts korrigieren.

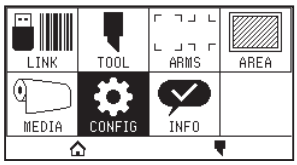
Ergänzung

Stellen Sie „WEISEN SIE STIFT ZU“ der Werkzeugbedingung 1 auf 1 und „STIFT“ auf Pen.
Stellen Sie „WEISEN SIE STIFT ZU“ der Werkzeugbedingung 2 auf 3 und „STIFT“ auf Cutter

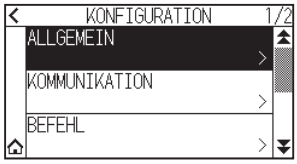
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

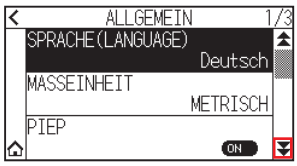
2. Drücken Sie [CONFIG].



3. Drücken Sie [ALLGEMEIN].

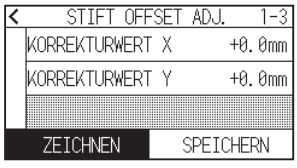


4. Drücken Sie das Symbol [⏬].

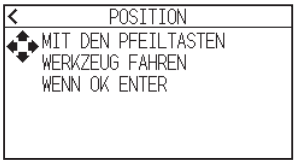


5. Drücken Sie auf [STIFT OFFSET ADJ.].

6. Drücken Sie auf [ZEICHNEN].



7. Drücken Sie die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶), um den Werkzeugträger und das Medium an die Position zu fahren, an der das Testmuster geschnitten wird.
Fahren Sie ihn in eine Schnittfläche, die sowohl auf der X- als auch auf der Y-Achse größer als 50 mm ist.



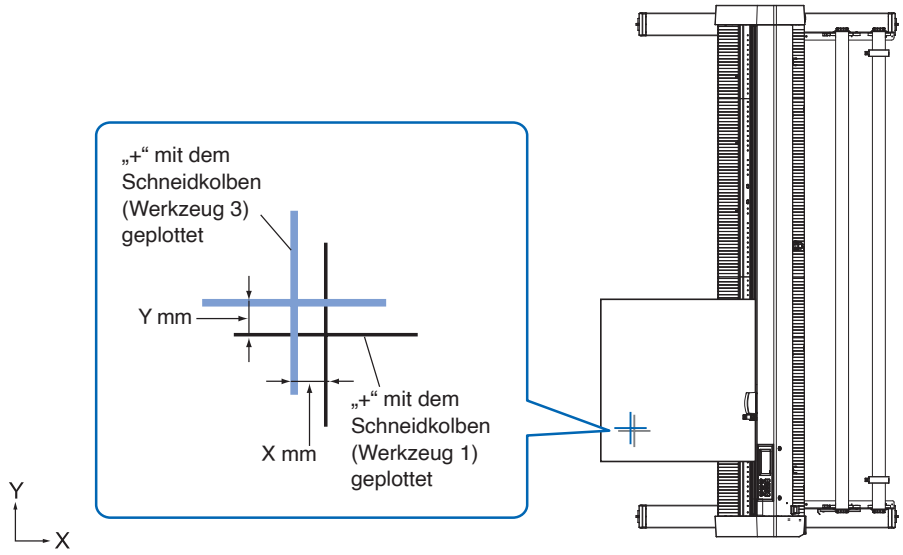
Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Tasten POSITION und [SLOW] fährt der Werkzeugträger langsam.

8. Überprüfen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie die [ENTER]-Taste.

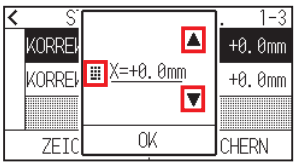
▶ Plotten Sie mit dem Stiftkolben (Werkzeug 1) eine „+“-Markierung.
Plotten Sie danach mit dem Stiftkolben (Werkzeug 3) eine „+“-Markierung.
Wenn der Plotvorgang abgeschlossen ist, wird der Bildschirm „STIFT OFFSET ADJ.“ angezeigt.

9. Messen Sie anhand der mit dem Stiftkolben (Werkzeug 1) geplotteten „+“-Markierung, wie weit die vom Schneidkolben (Werkzeug 3) geschnittene „+“-Markierung davon abweicht. (Im abgebildeten Beispiel liegt eine Abweichung in -X-Richtung/+Y-Richtung vor, geben Sie daher X = + * mm, Y = - * mm ein.)



10. Drücken Sie auf [KORREKTURWERT X].

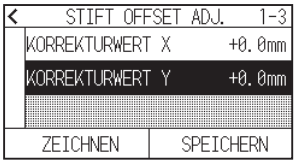
11. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



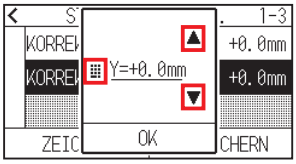
Ergänzung

Sie können den Bereich von -3,0 mm bis +3,0 mm einstellen.

12. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
13. Drücken Sie auf [KORREKTURWERT Y].



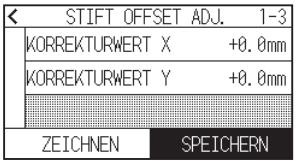
14. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⠿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von -3,0 mm bis +3,0 mm einstellen.

15. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
16. Wiederholen Sie die Schritte 6 bis 14, bis die Fehlausrichtung zwischen den beiden Werkzeugen behoben ist.
17. Drücken Sie [SPEICHERN].



18. Drücken Sie das Symbol [❮].
19. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 8: Einstellungen zur Schnittzeit

In diesem Kapitel werden die Einstellungen beschrieben, die Einfluss auf die Schnittzeit haben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

8.1 Schnittdaten sortieren

8.2 Beim Empfang von Schnittdaten automatisch Vorspulen

8.3 Vorschubgeschwindigkeit für das Vorspulen einstellen

8.4 Bewegungsgeschwindigkeit einstellen

8.5 Abkürzung einrichten

8.6 Höhe des angehobenen Werkzeugs einstellen

8.1 Schnittdaten sortieren

Beim Sortieren der Schnitt-/Plotdaten wird der Schneidvorgang kollektiv ausgeführt, so dass die Bewegung in der Medienvorschubrichtung und die Werkzeugwechselzeit minimiert werden und der Schneidvorgang effizienter wird.
Diese Funktion nimmt die Sortierung so vor, dass die Bewegung in der Medienvorschubrichtung minimiert wird, daher ist sie effektiv für das Plotten von Daten, wenn das Werkzeug in Schnittposition angehoben ist und an verschiedene Stellen fährt.

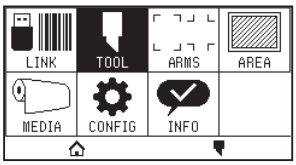
Ergänzung

- Die Sortierung startet die Verarbeitung, nachdem alle Daten im Pufferspeicher gespeichert sind, daher dauert es eine Weile, bis der Schneidvorgang startet.
- Die Sortierung ist möglicherweise nicht effektiv bei Daten, die effizient erstellt wurden.
- Die Verarbeitung kann schneller sein, wenn die Sortierung am Plotter ausgeschaltet wird, sofern die Daten bereits mit der Software auf dem PC sortiert worden sind.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [≡].

2. Drücken Sie auf [TOOL].



3. Drücken Sie auf [DATENSORTIERUNG], um die Funktion auf [ON] zu stellen.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].

4. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Ergänzung

Wenn die Funktion eingeschaltet ist, wird eine [⇄]-Markierung oben auf dem Bildschirm angezeigt.

8.2 Beim Empfang von Schnittdaten automatisch Vorspulen

Es ist möglich, das Medium automatisch um die festgelegte Strecke vor- und zurücklaufen zu lassen, wenn der Plotter die Schnittdaten empfängt.
„VORSPULEN“ zur Verhinderung des Verschiebens von Medien kann automatisch ausgeführt werden.
Außerdem werden die Medien vor dem Schneiden von der Rolle abgewickelt, wenn gerollte Medien verwendet werden sollen.

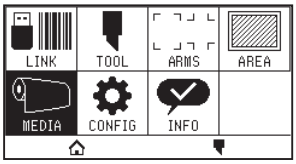
Ergänzung

- Die Einstellung für den AUTO VORABVORSCHUB beim Empfang von Schnittdaten wird beibehalten, auch wenn das Gerät ausgeschaltet wird.
- Die Längeneinstellung für den AUTO VORABVORSCHUB ist nicht verknüpft mit der Einstellung für die Seitenlänge. Ändern Sie die Einstellung für die Seitenlänge, wenn die Schnittfläche lang sein wird.
- Wenn Daten empfangen und einmal der automatische Medientransfer durchgeführt wurde, findet der automatische Medientransfer nicht mehr statt, selbst wenn erneut Daten empfangen werden (Schnitt auf derselben Fläche).

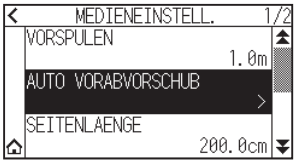
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [ ].

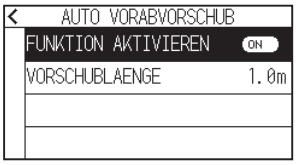
2. Drücken Sie auf [MEDIA].



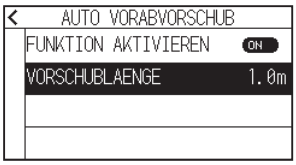
3. Drücken Sie [AUTO VORABVORSCHUB].



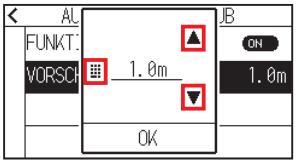
4. Drücken Sie auf [FUNKTION AKTIVIEREN], um sie auf [ON] zu schalten.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



5. Drücken Sie auf [VORSCHUBLAENGE].



6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⠿] fest.



Ergänzung

- Sie können den Bereich von 0,5 m bis 50,0 m einstellen.
- Die Vorschublänge kann in Einheiten von 0,1 m eingestellt werden.

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie das Symbol [❮].
9. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Ergänzung

Wenn die Funktion eingeschaltet ist, wird eine [⧉]-Markierung oben auf dem Bildschirm angezeigt.

8.3 Vorschubgeschwindigkeit für das Vorspulen einstellen

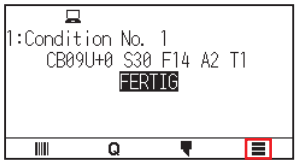
Legen Sie die Geschwindigkeit des Medienvorschubs wie z. B. den Vorschub (Medienträger) bei automatischem Medienvorschub von empfangenen Schnitt-/Plotdaten fest.
Stellen Sie die Vorschubgeschwindigkeit auf „SLOW“, wenn sich das Medium während des Vorspulens verschiebt oder wenn schwere oder rutschige Medien verwendet werden sollen. Die normale Einstellung ist „NORMAL“.

Ergänzung

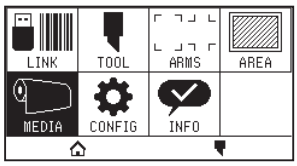
Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

Vorgehensweise

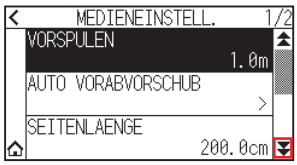
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



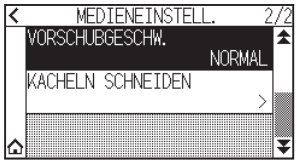
2. Drücken Sie auf [MEDIA].



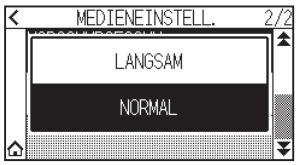
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf [VORSCHUBGESCHW.].



5. Drücken Sie auf die Vorschubgeschwindigkeit, die Sie verwenden möchten.



6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

8.4 Bewegungsgeschwindigkeit einstellen

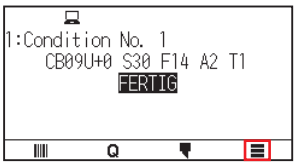
Die Bewegungsgeschwindigkeit ist die Geschwindigkeit, mir der sich das Werkzeug bewegt, wenn es angehoben ist (Zustand „Werkzeug hoch“).
Die Gesamtschnittzeit wird verkürzt, wenn Sie die BEWEGUNGSGESCHWINDIGKEIT auf hohe Geschwindigkeit einstellen, selbst wenn die Geschwindigkeit des Werkzeugs beim Schneiden (abgesenkt) von schwer zu schneidenden Medien (hart oder klebrig) auf niedrige Geschwindigkeit eingestellt ist.

Ergänzung

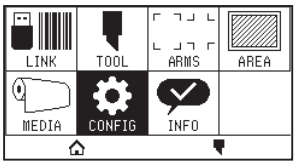
Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

Vorgehensweise

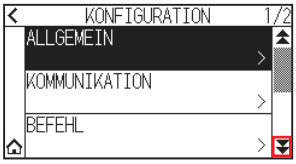
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



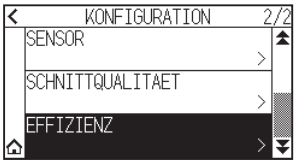
2. Drücken Sie [CONFIG].



3. Drücken Sie das Symbol [⏬].

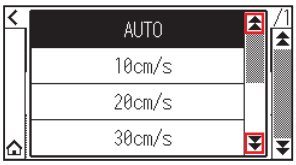


4. Drücken Sie auf [EFFIZIENZ].



5. Drücken Sie auf [BEWEGUNGSGESCHWINDIGKEIT].

6. Rufen Sie mit den Symbolen [⏬] und [⏫] die [BEWEGUNGSGESCHWINDIGKEIT] auf, die verwendet werden soll.



Ergänzung

- Sie können sie auf AUTO, 10 cm/s, 20 cm/s, 30 cm/s, 40 cm/s, 50 cm/s oder 60 cm/s einstellen.
- Wenn AUTO ausgewählt ist, entspricht die Geschwindigkeit der bei abgesenktem Werkzeug.

7. Drücken Sie auf die gewünschte Bewegungsgeschwindigkeit.
8. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

8.5 Abkürzung einrichten

Wenn der Plotter die Koordinatendaten zum Verfahren mit dauernd angehobenem Werkzeug von einem angeschlossenen Computer empfangen hat, können Sie einstellen, ob Sie der Reihe nach zu jeder Koordinate fahren wollen oder mit der Funktion „VERKNUEPFUNG BEWEGEN“ direkt zur letzten Koordinate fahren wollen. Es gibt die folgenden 2 Einstellungen für „VERKNUEPFUNG BEWEGEN“.

OFF: Wenn fortlaufend mehrere Koordinaten empfangen werden, fährt das Werkzeug in der Reihenfolge des Empfangs zu jeder einzelnen.

ON: Wenn fortlaufend mehrere Koordinaten empfangen werden, fährt das Werkzeug direkt zu der zuletzt empfangenen Koordinate.

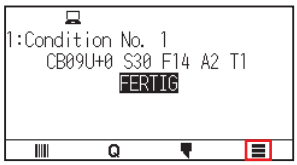
Die Schneide-/Plotzeit kann in der Einstellung „EIN“ reduziert werden, wenn beim Verfahren des Werkzeugs in angehobenem Status Zeit verschwendet wird.

Ergänzung

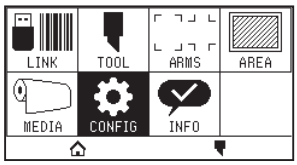
Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

Vorgehensweise

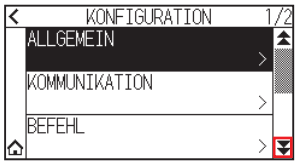
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



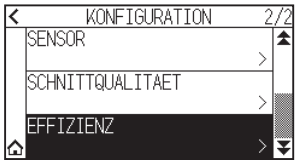
2. Drücken Sie [CONFIG].



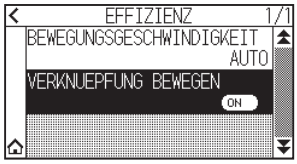
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf [EFFIZIENZ].



5. Drücken Sie auf [VERKNUEPFUNG BEWEGEN], um die Funktion auf [ON] zu schalten.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

8.6 Höhe des angehobenen Werkzeugs einstellen

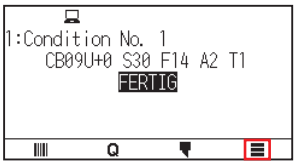
Die „HOEHE WERKZEUG“ ist die Höhe der Werkzeugposition bei angehobenem Werkzeug.
Stellen Sie die „ANGEHOBENE POSITION“ ein, wenn das Medium dick ist. Stellen Sie normalerweise die „NORMAL POSITION“ ein.

Ergänzung

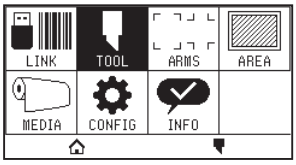
Diese Einstellung wird gespeichert, auch wenn die Stromversorgung abgetrennt wird.

Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

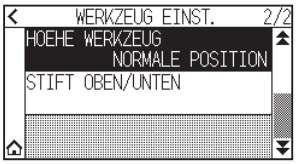


2. Drücken Sie auf [TOOL].

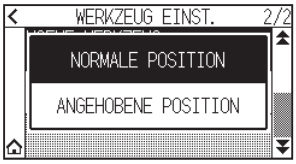


3. Drücken Sie das Symbol [⏬].

4. Drücken Sie auf [HOEHE WERKZEUG].



5. Drücken Sie auf die Werkzeughöhe, die Sie verwenden möchten.



6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 9: Einstellungen zur Schnittstelle

In diesem Kapitel werden die Einstellungen zur Schnittstelle beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

9.1 Schnittstelle einrichten
9.2 Verbindung über WLAN
9.3 Verbindung über Kabel-LAN
9.4 Pufferspeicher löschen

9.1 Schnittstelle einrichten

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die Schnittstelle eingerichtet wird.
Der Plotter hat eine USB-, WLAN- und Kabel-LAN*-Schnittstelle, diese werden automatisch umgeschaltet.
Wenn Schnitt-/Plotdaten über mehrere Schnittstellen gesendet werden, startet der Plotter das Schneiden/Plotten mit den zuerst empfangenen Daten.
Um die Schnittstellen an diesem Plotter nutzen zu können, müssen Sie die Treibersoftware auf dem PC installieren.

* Die Unterstützung für kabelgebundenes LAN variiert je nach Verkaufsgebiet.

USB-Schnittstelle

Zur Nutzung der USB-Schnittstelle muss die Treibersoftware auf dem Computer installiert sein. Beachten Sie das SETUP MANUAL zur Installation der Treibersoftware.

⚠VORSICHT

- Die Funktion kann in folgenden Fällen nicht garantiert werden:
  - –Wenn der Plotter mit einem USB-Hub oder einem Erweiterungsanschluss verbunden ist.
  - –Wenn der Plotter mit einem selbst gebauten oder modifizierten Computer verbunden ist.
  - –Wenn ein anderer Treiber verwendet wird als der speziell für den CE8000 entwickelte.
- Hinweise zur Nutzung einer USB-3.0-Schnittstelle
  - – Da einige Computer mit einer USB-3.0-Schnittstelle nicht mit einer USB-2.0-Schnittstelle (oder später) kompatibel sind, müssen Sie das prüfen.
- Tun Sie Folgendes nicht:
  - –Schließen Sie das USB-Kabel nicht an und trennen Sie es nicht ab, während der USB-Treiber auf dem Computer installiert wird.
  - –Schließen Sie das USB-Kabel nicht an und trennen Sie es nicht ab, während der Computer oder Plotter einen Initialisierungsvorgang ausführt. Trennen Sie das USB-Kabel frühestens 5 Sekunden nach dem Anschließen wieder ab.
  - –Trennen Sie das Kabel nicht während der Datenübertragung ab.
- Verwenden Sie ein USB-2.0-kompatibles USB-Kabel (Hochgeschwindigkeitskabel) mit einer Länge von höchstens 3 m.

WLAN-, Kabel-LAN-Schnittstelle

Um eine WLAN- oder Kabel-LAN-Schnittstelle nutzen zu können, müssen Sie Ihren Computer entsprechend einrichten und über eine Umgebung verfügen, die es ermöglicht, den Computer mit einem Netzwerk zu verbinden.
Schalten Sie außerdem die Firewall vorübergehend aus bzw. ändern Sie ihre Einstellungen.
Wenn Sie die Firewall ausschalten, trennen Sie Ihr Netzwerk vom Internet.

⚠VORSICHT

- Um eine Verbindung über LAN herzustellen, brauchen Sie ein Netzwerkkabel und einen Netzwerkhub sowie einen WLAN-Router. Bitte besorgen Sie sich diese selbst.
- Die Netzwerkkonfiguration hängt von Ihrer Umgebung ab. Einzelheiten entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung für die Geräte, oder wenden Sie sich an den Hersteller oder Netzwerkadministrator.
- Ethernet ist mit 10BASE-T/100BASE-TX kompatibel. Bitte überprüfen Sie Ihre Netzwerkumgebung.
- Der WLAN-Standard unterstützt 802.11 b/g/n (2,4 GHz). Er unterstützt keine 5-GHz-Bänder wie 802.11a.

9.2 Verbindung über WLAN

Konfigurieren Sie die Einstellungen, wenn Sie eine Verbindung über WLAN herstellen.

* Wenn das WLAN-Modul nicht installiert ist, wird [⃠] im Menü angezeigt und Sie können die Einstellpunkte nicht öffnen.

Richten Sie folgende Punkte ein, wenn Sie eine Verbindung über WLAN herstellen.

- Zugangspunkt
- IP-Adresse
- Subnetzmaske
- Gateway
- DHCP-Einstellung

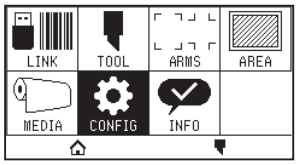
Zugangspunkt einstellen

Die Einstellungen für den Zugangspunkt hängen von der Konfiguration des Netzwerkgeräts und Ihrer Umgebung ab. Einzelheiten finden Sie in der Bedienungsanleitung Ihres Geräts, oder wenden Sie sich an Ihren Netzwerkadministrator.

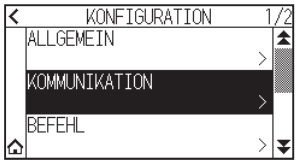
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

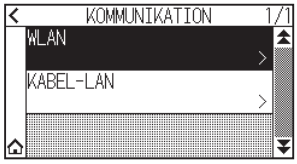
2. Drücken Sie [CONFIG].



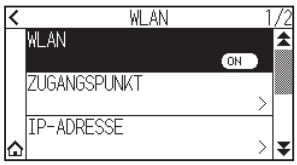
3. Drücken Sie auf [KOMMUNIKATION].



4. Drücken Sie das Symbol [WLAN].



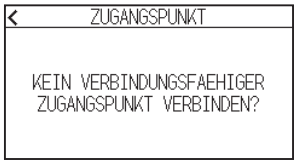
5. Drücken Sie auf [WLAN], um die Funktion auf [ON] zu schalten.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



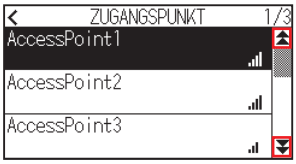
6. Drücken Sie auf [ZUGANGSPUNKT].

Ergänzung

Wenn kein Zugangspunkt gefunden wird, zu dem eine Verbindung hergestellt werden kann, wird folgender Bildschirm angezeigt.
Überprüfen Sie den Status Ihres WLAN-Routers.



7. Rufen Sie den zu verwendenden Zugangspunkt mithilfe der Symbole [⏬] und [⏫] auf.

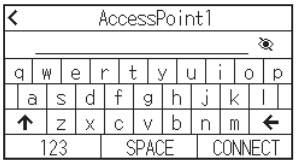


Ergänzung

Wenn der Zugangspunkt nicht angezeigt wird, zu dem Sie eine Verbindung herstellen wollen, drücken Sie auf [❮], um zum vorigen Bildschirm zurückzukehren, drücken Sie anschließend erneut auf [ZUGANGSPUNKT], um die Liste der Zugangspunkte zu aktualisieren.

8. Drücken Sie auf den Zugangspunkt, den Sie verwenden möchten.

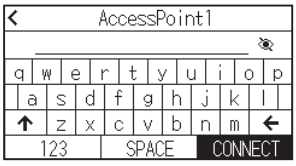
9. Geben Sie den Verschlüsselungscode für den Zugangspunkt ein, den Sie benutzen möchten.



Ergänzung

- Drücken Sie die [↑]-Taste, um zwischen Groß- und Kleinbuchstaben umzuschalten.
- Durch Drücken der [123]-Taste können Sie den Zeichentyp in der Reihenfolge Buchstaben, Zahlen, Symbole und Hexadezimalzeichen umschalten.
- Wenn Sie einen oder mehrere Buchstaben, Zahlen oder Symbole eingeben, können Sie nicht auf Hexadezimalzeichen umschalten.
- Wenn Sie ein oder mehrere Hexadezimalzeichen eingeben, können Sie nicht zu Buchstaben, Zahlen oder Symbolen wechseln.
- Bei der Eingabe von Hexadezimalzeichen muss die Anzahl der Zeichen eine gerade Zahl sein.
- Drücken Sie die Taste [👁], um die Zeichenfolge für den Verschlüsselungscode ein- oder auszublenden (*).
- Der Verschlüsselungscode für die letzten beiden Zugangspunkte wird gespeichert, mit denen Sie eine Verbindung hergestellt haben.

10. Überprüfen Sie die eingegebenen Daten und drücken Sie auf [VERBINDEN].



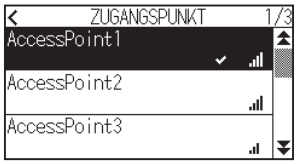
Ergänzung

Wenn eine Fehlermeldung angezeigt wird, prüfen Sie den Inhalt der Fehlermeldung und konfigurieren Sie die Einstellungen erneut.

11. Drücken Sie [JA].

Ergänzung

Wenn Sie mit einem Zugangspunkt verbunden sind, wird ein Häkchen rechts vom Namen des Zugangspunkt angezeigt.



12. Drücken Sie das Symbol [ ].
13. Drücken Sie auf das [ ]-Symbol.

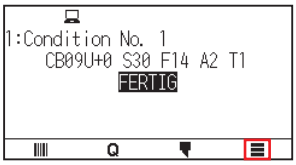
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

IP-Adresse, Subnetzmaske und Gateway einrichten

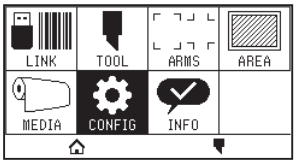
Wenn in den DHCP-Einstellungen [OFF] ausgewählt ist, richten Sie diese Punkte ein.
Wenn [ON] in der DHCP-Einstellung ausgewählt ist, werden die vom DHCP-Server bezogenen Einstellungen für IP-Adresse, Subnetzmaske und Gateway angezeigt.

Vorgehensweise

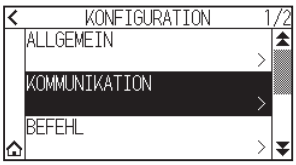
1. Drücken Sie das Symbol [ ].



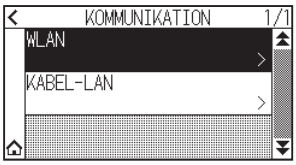
2. Drücken Sie [CONFIG].



3. Drücken Sie auf [KOMMUNIKATION].

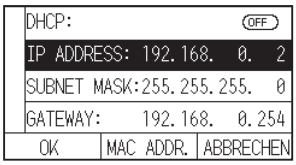


4. Drücken Sie auf [WLAN].

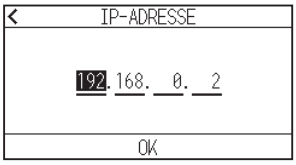


5. Drücken Sie auf [IP-ADRESSE].

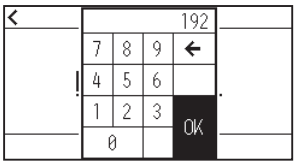
6. Drücken Sie auf [IP ADDRESS].



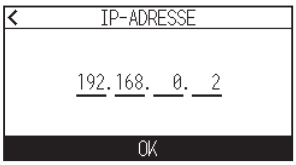
7. Drücken Sie einzeln auf die Ziffern, die Sie eingeben möchten.



8. Geben Sie die Ziffern ein, die Sie einstellen möchten, und drücken Sie auf [OK].



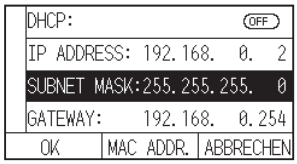
9. Überprüfen Sie die Ziffern und drücken Sie auf [OK].



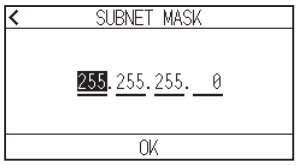
Ergänzung

- Wenn Sie die Zahlen für andere getrennte Nummern ändern wollen, wiederholen Sie Schritt 7 und 8.
- Wenn die IP-Adresse dieselbe wie die IP-Adresse für das kabelgebundene LAN ist, wird ein Fehlerbildschirm angezeigt.
  Geben Sie eine IP-Adresse ein, die sich von der für das kabelgebundene LAN unterscheidet.

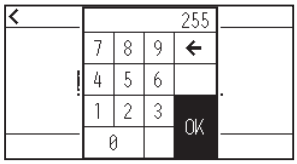
10. Drücken Sie auf [SUBNET MASK].



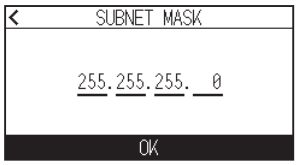
11. Drücken Sie einzeln auf die Ziffern, die Sie eingeben möchten.



12. Geben Sie die Ziffern ein, die Sie einstellen möchten, und drücken Sie auf [OK].



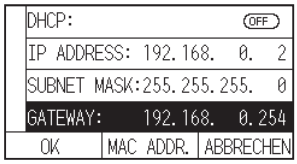
13. Überprüfen Sie die Ziffern und drücken Sie auf [OK].



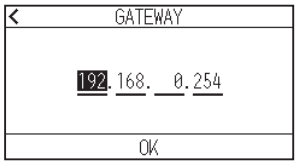
Ergänzung

Wenn Sie die Zahlen für andere getrennte Nummern ändern wollen, wiederholen Sie Schritt 11 und 12.

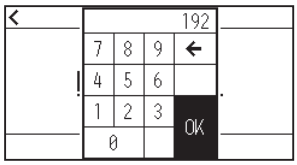
14. Drücken Sie auf [GATEWAY].



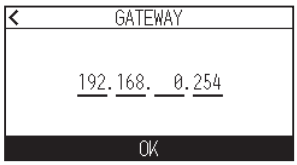
15. Drücken Sie einzeln auf die Ziffern, die Sie eingeben möchten.



16. Geben Sie die Ziffern ein, die Sie einstellen möchten, und drücken Sie auf [OK].



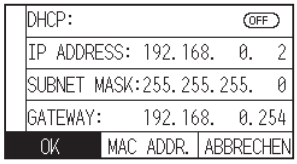
17. Überprüfen Sie die Ziffern und drücken Sie auf [OK].



Ergänzung

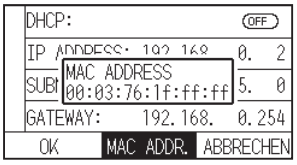
Wenn Sie die Zahlen für andere getrennte Nummern ändern wollen, wiederholen Sie Schritt 15 und 16.

18. Drücken Sie auf [OK].



Ergänzung

- Wenn Sie die Einstellungen ändern, startet der Plotter automatisch neu und kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.
- Wenn Sie keine Einstellungen geändert haben, fahren Sie mit Schritt 19 fort.
- Drücken Sie die Taste [MAC ADDR.], um die MAC-Adresse anzuzeigen.



19. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

DHCP einrichten

Die DHCP-Einstellungen hängen von der Konfiguration des Netzwerkgeräts und Ihrer Umgebung ab. Einzelheiten finden Sie in der Bedienungsanleitung Ihres Geräts oder wenden Sie sich an Ihren Netzwerkadministrator.
Der Standardwert für DHCP ist [OFF].

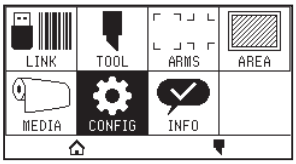
Ergänzung

Auch wenn DHCP von den Einstellungen des DHCP-Servers abhängig ist, kann sich die IP-Adresse dieses Plotters bei jedem Einschalten ändern, wenn die DHCP-Funktion eingeschaltet ist.
Die Änderung der IP-Adresse kann Probleme verursachen wie z. B. keine Daten vom Computer mehr empfangen zu können.
Um solche Probleme zu vermeiden, empfehlen wir, die DHCP-Funktion auszuschalten.

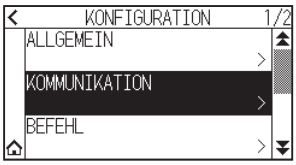
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

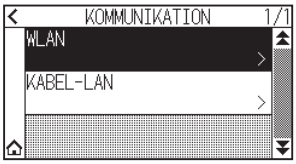
2. Drücken Sie [CONFIG].



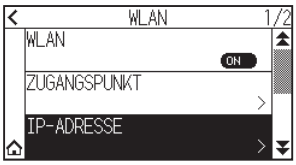
3. Drücken Sie auf [KOMMUNIKATION].



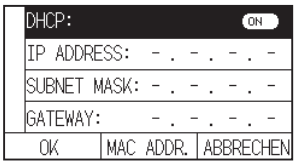
4. Drücken Sie auf [WLAN].



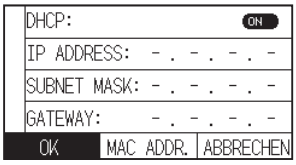
5. Drücken Sie auf [IP-ADRESSE].



6. Drücken Sie auf [DHCP], um die Funktion auf [ON] zu schalten.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



7. Drücken Sie auf [OK].



Ergänzung

- Wenn Sie die Einstellungen ändern, startet der Plotter automatisch neu und kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.
- Wenn Sie keine Einstellungen ändern, fahren Sie mit Schritt 8 fort.

8. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

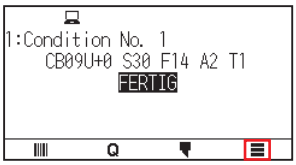
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Verbindungsdaten prüfen

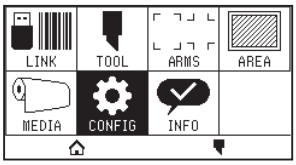
Die SSID und der Verschlüsselungsstandard usw. für den angeschlossenen Zugangspunkt werden angezeigt.

Vorgehensweise

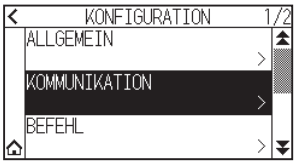
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



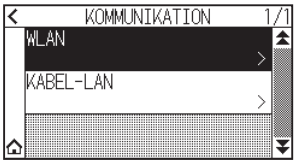
2. Drücken Sie [CONFIG].



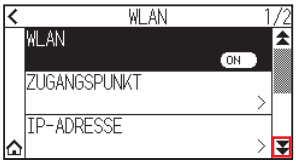
3. Drücken Sie auf [KOMMUNIKATION].



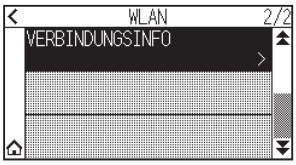
4. Drücken Sie auf [WLAN].



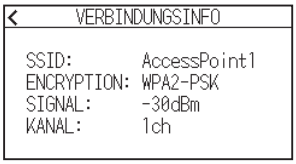
5. Drücken Sie das Symbol [⏬].



6. Drücken Sie auf [VERBINDUNGSINFO].



7. Die Daten zur Verbindung werden angezeigt.



8. Drücken Sie das Symbol [❮].
9. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

9.3 Verbindung über Kabel-LAN

In diesem Abschnitt werden die Einstellungen bei einer Verbindung über kabelgebundenes LAN erläutert.

* Die Unterstützung für kabelgebundenes LAN variiert je nach Verkaufsgebiet.

* Wenn das Kabel-LAN-Modul nicht installiert ist, wird [---] im Menü angezeigt und Sie können die Einstellpunkte nicht öffnen.

Richten Sie folgende Punkte ein, wenn Sie eine Verbindung über kabelgebundenes LAN herstellen.

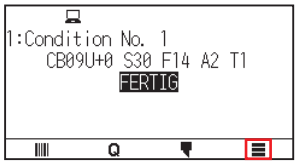
- IP-Adresse
- Subnetzmaske
- Gateway
- DHCP-Einstellung

Einstellungen für IP-Adresse, Subnetzmaske und Gateway

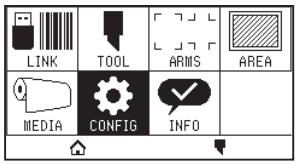
Richten Sie die IP-Adresse ein, wenn [OFF] in der DHCP-Einstellung ausgewählt ist.
Wenn Sie [ON] in der DHCP-Einstellung auswählen, werden die vom DHCP-Server bezogenen Einstellungen für IP-Adresse, Subnetzmaske und Gateway angezeigt.

Vorgehensweise

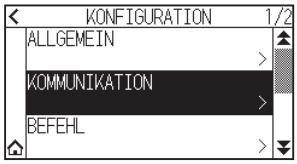
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



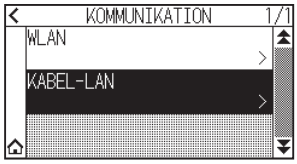
2. Drücken Sie [CONFIG].



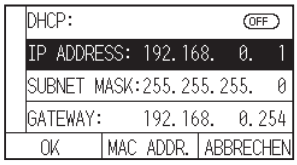
3. Drücken Sie auf [KOMMUNIKATION].



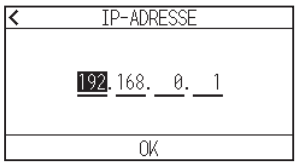
4. Drücken Sie auf [KABEL-LAN].



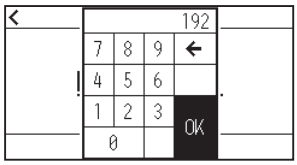
5. Drücken Sie auf [IP ADDRESS].



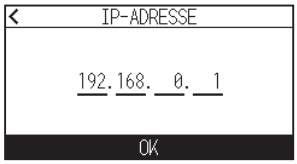
6. Drücken Sie einzeln auf die Ziffern, die Sie eingeben möchten.



7. Geben Sie die Ziffern ein, die Sie einstellen möchten, und drücken Sie auf [OK].



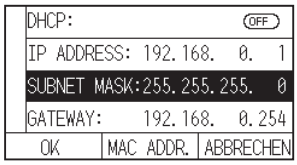
8. Überprüfen Sie die Ziffern und drücken Sie auf [OK].



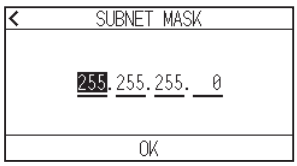
Ergänzung

- Wenn Sie die Zahlen für andere getrennte Nummern ändern wollen, wiederholen Sie Schritt 6 und 7.
- Wenn die IP-Adresse dieselbe wie die IP-Adresse für das WLAN ist, wird ein Fehlerbildschirm angezeigt. Geben Sie eine IP-Adresse ein, die sich von der für das WLAN unterscheidet.

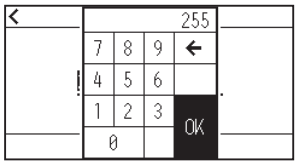
9. Drücken Sie auf [SUBNET MASK].



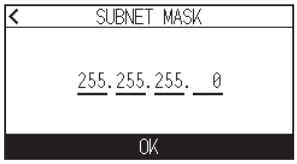
10. Drücken Sie einzeln auf die Ziffern, die Sie eingeben möchten.



11. Geben Sie die Ziffern ein, die Sie einstellen möchten, und drücken Sie auf [OK].



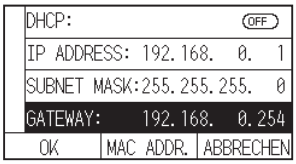
12. Überprüfen Sie die Ziffern und drücken Sie auf [OK].



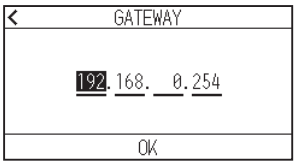
Ergänzung

Wenn Sie die Zahlen für andere getrennte Nummern ändern wollen, wiederholen Sie Schritt 10 und 11.

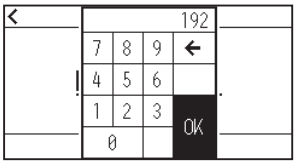
13. Drücken Sie auf [GATEWAY].



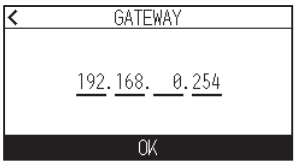
14. Drücken Sie einzeln auf die Ziffern, die Sie eingeben möchten.



15. Geben Sie die Ziffern ein, die Sie einstellen möchten, und drücken Sie auf [OK].



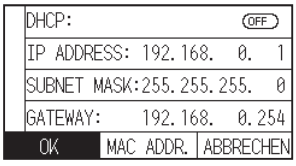
16. Überprüfen Sie die Ziffern und drücken Sie auf [OK].



Ergänzung

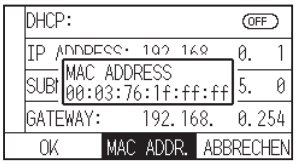
Wenn Sie die Zahlen für andere getrennte Nummern ändern wollen, wiederholen Sie Schritt 14 und 15.

17. Drücken Sie auf [OK].



Ergänzung

- Wenn Sie die Einstellungen ändern, startet der Plotter automatisch neu und kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.
- Wenn Sie keine Einstellungen ändern, fahren Sie mit Schritt 18 fort.
- Drücken Sie die Taste [MAC ADDR.], um die MAC-Adresse anzuzeigen.



18. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

DHCP-Einstellung

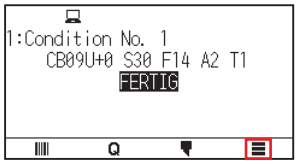
Die DHCP-Einstellungen hängen von der Konfiguration des Netzwerkgeräts und Ihrer Umgebung ab. Einzelheiten finden Sie in der Bedienungsanleitung Ihres Geräts oder wenden Sie sich an Ihren Netzwerkadministrator.
Der Standardwert für DHCP ist [OFF].

Ergänzung

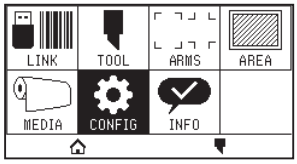
Auch wenn DHCP von den Einstellungen des DHCP-Servers abhängig ist, kann sich die IP-Adresse dieses Plotters bei jedem Einschalten ändern, wenn die DHCP-Funktion eingeschaltet ist.
Die Änderung der IP-Adresse kann Probleme verursachen wie z. B. keine Daten vom Computer mehr empfangen zu können.
Um solche Probleme zu vermeiden, empfehlen wir, die DHCP-Funktion auszuschalten.

Vorgehensweise

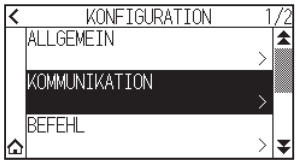
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



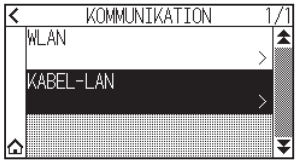
2. Drücken Sie [CONFIG].



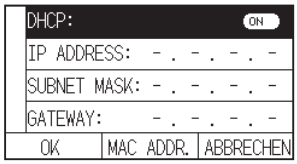
3. Drücken Sie auf [KOMMUNIKATION].



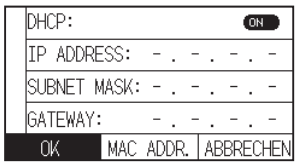
4. Drücken Sie auf [KABEL-LAN].



5. Drücken Sie auf [DHCP], um die Funktion auf [ON] zu schalten.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



6. Drücken Sie auf [OK].



Ergänzung

- Wenn Sie die Einstellungen ändern, startet der Plotter automatisch neu und kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.
- Wenn Sie keine Einstellungen ändern, fahren Sie mit Schritt 7 fort.

7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

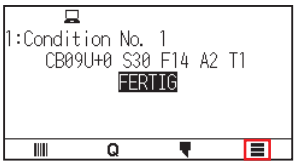
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

9.4 Pufferspeicher löschen

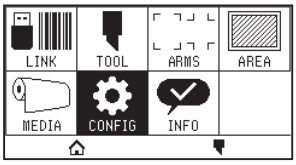
Löscht die Ausgabedaten im Pufferspeicher.

Vorgehensweise

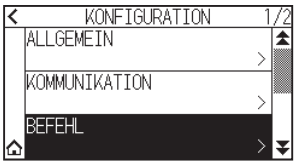
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



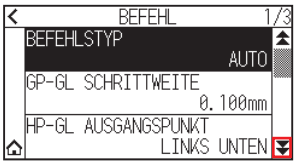
2. Drücken Sie [CONFIG].



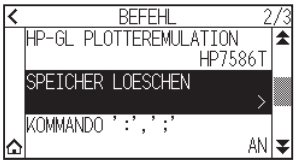
3. Drücken Sie [BEFEHL].



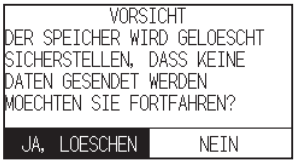
4. Drücken Sie das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [SPEICHER LOESCHEN].



6. Drücken Sie auf [JA, LOESCHEN].



▶ Der Pufferspeicher wird gelöscht und kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 10: Einstellungen zur Betriebsumgebung

In diesem Kapitel werden die Einstellungen zur Betriebsumgebung beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

10.1 Im Zusammenhang mit der Menüanzeige

10.2 Im Zusammenhang mit dem Sensor

10.3 Einstellungen im Zusammenhang mit der Plotterumgebung

10.1 Im Zusammenhang mit der Menüanzeige

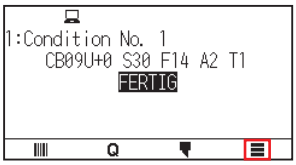
Nehmen Sie die Einstellungen für die Menüanzeige vor.

Anzeigesprache einstellen (SPRACHWAHL(LANGUAGE))

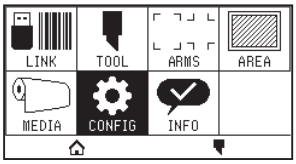
Diese Funktion stellt die auf dem Display verwendete Sprache ein.
Es kann eine von zehn Sprachen ausgewählt werden: Englisch, Japanisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch, Portugiesisch, Russisch, Koreanisch und Chinesisch.

Vorgehensweise

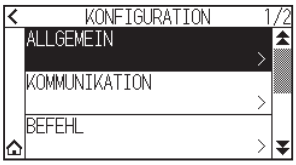
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



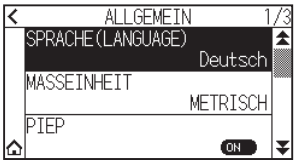
2. Drücken Sie [CONFIG].



3. Drücken Sie [ALLGEMEIN].



4. Drücken Sie auf [SPRACHWAHL(LANGUAGE)].



5. Rufen Sie mit den Symbolen [▼▼] und [▲▲] die Sprache auf, die Sie verwenden möchten.

6. Drücken Sie auf die Sprache, die Sie verwenden möchten.
7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

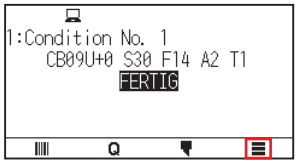
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Angezeigte Längeneinheit einstellen (MASSEINHEIT)

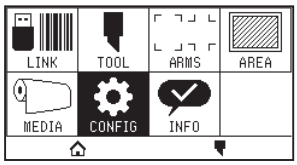
Die auf dem Display angezeigten Koordinatenwerte und andere Parameter für verschiedene Einstellungen können entweder auf Meter- oder Zollanzeige umgestellt werden.

Vorgehensweise

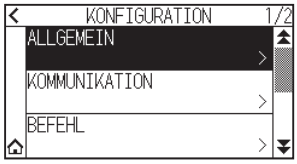
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



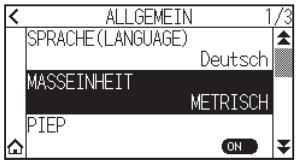
2. Drücken Sie [CONFIG].



3. Drücken Sie [ALLGEMEIN].



4. Drücken Sie auf [MASSEINHEIT].



5. Drücken Sie auf die Längeneinheit, die Sie verwenden möchten.

6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

10.2 Im Zusammenhang mit dem Sensor

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Einstellungen im Zusammenhang mit dem Sensor vorgenommen werden.

Aktivieren/Deaktivieren der Mediensensoren

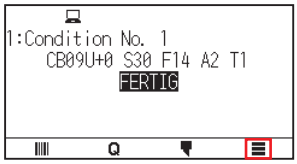
Sie können die Sensoren deaktivieren, die das Vorhandensein oder die Abwesenheit von Medien und das Format des Mediums in Vorschubrichtung erkennen.
Wenn Sie sie aktivieren möchten, stellen Sie die Funktion wieder auf „AN“ zurück.

⚠VORSICHT

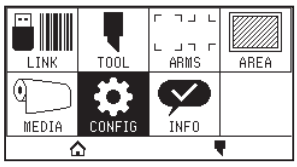
Nutzen Sie die Funktion normalerweise in der Einstellung „AN“. Schalten Sie sie AUS, wenn Sie nicht erkennbare Medien mit hoher Durchlässigkeit einlegen.
Wenn „AUS“ eingestellt ist, kann die Schnittmatte beschädigt werden. Denken Sie daran, die „FLAECHE“ zu konfigurieren.

Vorgehensweise

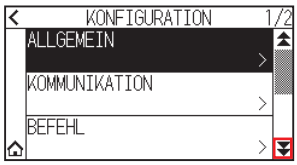
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



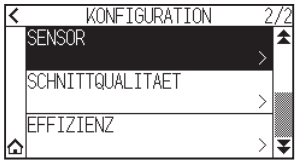
2. Drücken Sie [CONFIG].



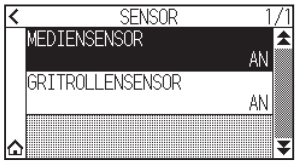
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



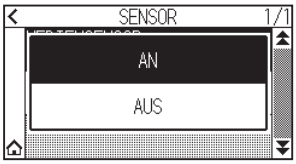
4. Drücken Sie auf [SENSOR].



5. Drücken Sie auf [MEDIENSENSOR].



6. Drücken Sie auf [AN] oder [AUS] für den Sensor.



7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Aktivieren/Deaktivieren der Andruckwalzensensoren

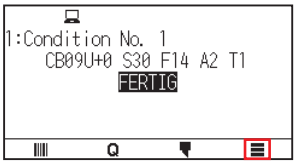
Stellen Sie die Andruckwalzensensoren, die die Breite des Mediums erkennen, auf „AUS“.
Wenn Sie sie aktivieren möchten, stellen Sie die Funktion hier auf „AN“.

⚠VORSICHT

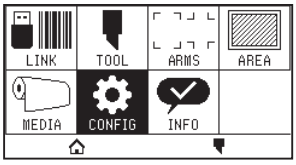
Nutzen Sie die Funktion im Normalfall in der Einstellung „An“.
Wenn „Aus“ eingestellt ist, kann die Schnittmatte beschädigt werden. Stellen Sie immer die „Schnittflaeche“ ein.

Vorgehensweise

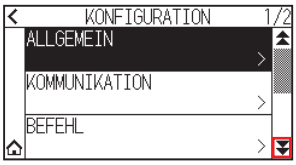
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



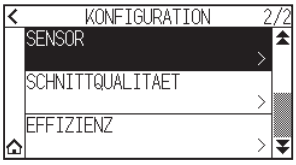
2. Drücken Sie [CONFIG].



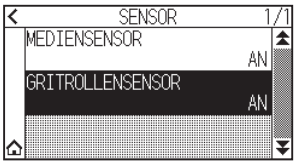
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf [SENSOR].



5. Drücken Sie auf [GRITROLLENSENSOR].



6. Drücken Sie auf [AN], [INNEN GESPERRT] oder [AUS] für den Sensor.

Ergänzung

- „INNEN GESPERRT“ wird beim CE8000-130 angezeigt.
- Es wird kein Fehler ausgegeben, auch wenn die inneren Andruckwalzen nicht auf den gekörnten Walzen sind, wenn „INNEN GESPERRT“ ausgewählt ist.
- Wenn „AUS“ eingestellt wurde, wird die Home-Sensorposition nicht erkannt, daher könnte je nach den Daten ein Positionsfehler auftreten. Stellen Sie immer die „FLAECHE“ ein.

7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

10.3 Einstellungen im Zusammenhang mit der Plotterumgebung

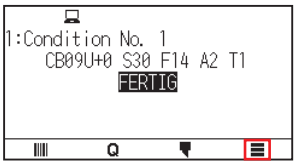
In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Einstellungen im Zusammenhang mit der Plotterumgebung vorgenommen werden.

Lüfter-Ansaugeinstellung

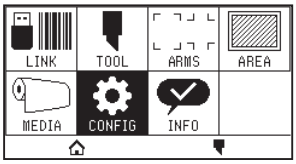
Diese Funktion regelt die Saugkraft zur Fixierung des Mediums am Plotter.
Wenn das Medium zu dünn ist, wird es möglicherweise nicht richtig transportiert, stellen Sie dies dann auf „MITTEL“.

Vorgehensweise

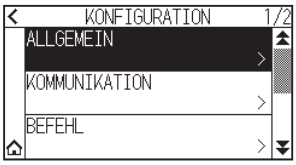
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



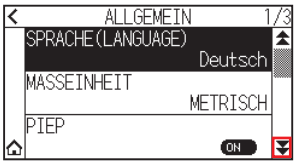
2. Drücken Sie [CONFIG].



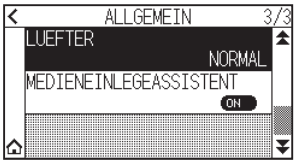
3. Drücken Sie [ALLGEMEIN].



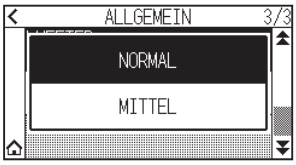
4. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [LUEFTER].



6. Drücken Sie auf den gewünschten Einstellwert.



7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Einstellungen für den Medieneinlegeassistenten

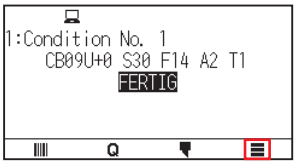
Der Medieneinlegeassistent ist eine Hilfsfunktion, die beim Laden von Medien einen Ansauglüfter in Betrieb setzt, um das Einlegen der Medien zu erleichtern.

Ergänzung

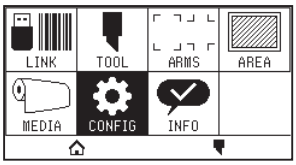
- Je nach Medientyp kann es bei Verwendung des Medieneinlegeassistenten schwierig sein, das Medium einzulegen. Stellen Sie in diesem Fall bitte die Funktion auf [OFF].
- Die Saugstärke ist mit der Einstellung von [LUEFTER] verknüpft.
- Der Medieneinlegeassistent wird in Betrieb gesetzt, wenn der Mediensensor Medien erkennt, während der HOME-Bildschirm angezeigt wird (nur solange der Medieneinstellhebel in der unteren Stellung ist).

Vorgehensweise

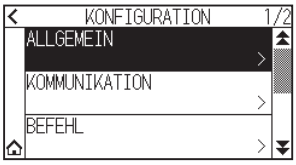
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



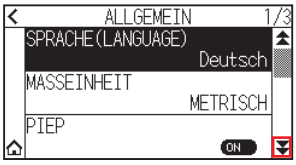
2. Drücken Sie [CONFIG].



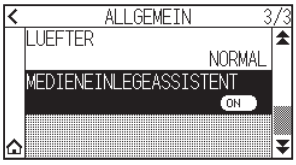
3. Drücken Sie [ALLGEMEIN].



4. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [MEDIENEINLEGEASSISTENT], um die Funktion auf [ON] zu schalten.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



Ergänzung

Der Standardwert wurde auf [ON] festgelegt.

6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

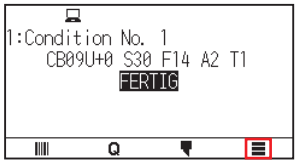
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Piepton aktivieren/deaktivieren

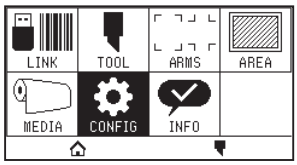
Sie können den Summerton ausschalten.
Wenn Sie den Summerton wieder aktivieren möchten, stellen Sie ihn hier ein.

Vorgehensweise

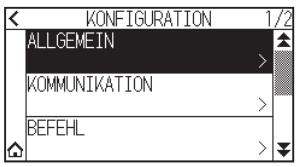
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



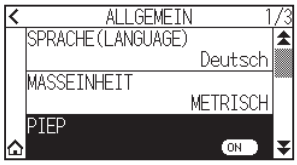
2. Drücken Sie [CONFIG].



3. Drücken Sie [ALLGEMEIN].



4. Drücken Sie auf [PIEP], um die Funktion auf [ON] zu schalten.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



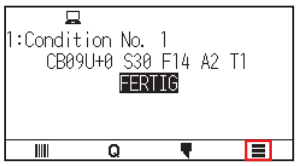
5. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

LCD-Kontrast einstellen

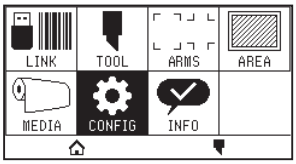
Sie können den Kontrast der LCD-Anzeige auf dem Bedienfeld einstellen.

Vorgehensweise

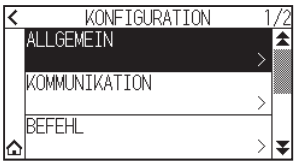
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



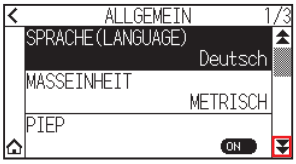
2. Drücken Sie [CONFIG].



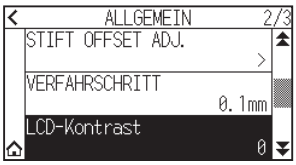
3. Drücken Sie [ALLGEMEIN].



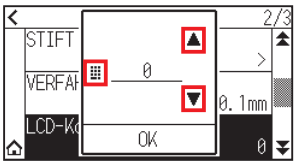
4. Drücken Sie das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [LCD-Kontrast].



6. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von -30 bis 30 einstellen (5 Stufen).

7. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
8. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 11:
Einstellungen der Bedienelemente vom Computer

In diesem Kapitel werden die Einstellungen für die Bedienelemente vom Computer aus beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

11.1 Einstellungen im Zusammenhang mit der Befehlsverarbeitung

11.2 Zum GP-GL-Befehl

11.3 Zum HP-GL-Befehl

11.1 Einstellungen im Zusammenhang mit der Befehlsverarbeitung

Nehmen Sie die Einstellungen für die Befehlsverarbeitung vor.

Befehl einrichten

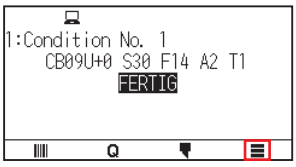
Es gibt 2 Befehlstypen, die der Plotter nutzen kann, den GP-GL und den HP-GL.
Stimmen Sie die Einstellung auf die verwendete Software ab oder stellen Sie AUTO ein.

Ergänzung

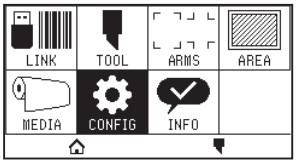
- Mit der Einstellung AUTO kann die automatische Erkennung des Befehls einen Fehler machen, je nach den Daten. Wenn ein Fehler gemacht wurde, erfolgt eine Fehlermeldung oder ein Defekt tritt auf. Legen Sie in diesem Fall den Befehl vor der Anwendung fest.
- Senden Sie in der Einstellung AUTO die Daten immer, wenn der Plotter im Zustand FERTIG ist.
- Wenn Daten mit der Einstellung AUTO genutzt werden, kann der nächste Befehl 10 Sekunden nach Fertigstellung des Schnitts erkannt werden. Senden Sie die Daten, sobald 10 Sekunden nach dem vorigen Schnittvorgang abgelaufen sind, wenn Sie Daten mit einem anderen Befehl senden.

Vorgehensweise

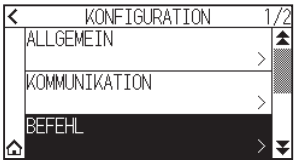
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



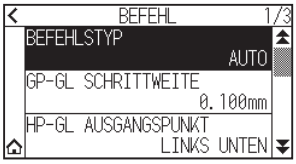
2. Drücken Sie [CONFIG].



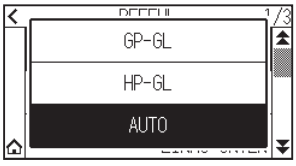
3. Drücken Sie [BEFEHL].



4. Drücken Sie auf [BEFEHLSTYP].



5. Drücken Sie auf den Befehl, den Sie verwenden möchten.



6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

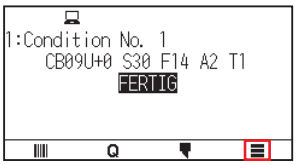
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Priorität der Schnittbedingungsauswahl

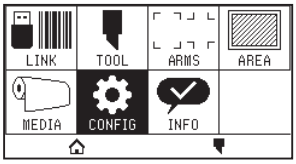
Wählen Sie die Priorität der Einstellung aus, die mit einem anderen Verfahren erstellt wurde, wenn die Werkzeugbedingung festgelegt wird.
Alle vom Computer empfangenen Werkzeugbedingungen werden ignoriert und nur die Einstellungen und Änderungen der Werkzeugbedingungen vom Bedienfeld akzeptiert, wenn „MENUEPRIORITAET“ ausgewählt wird. Die hier gewählte Einstellung wird beibehalten, auch wenn das Gerät ausgeschaltet wird.
Andererseits wird die letzte Werkzeugbedingung entweder vom Bedienfeld oder von der Software eingestellt, wenn „BEFEHLSPRIORITAET“ ausgewählt wird. Die am Bedienfeld eingestellten Werte werden beibehalten und die mit der Software eingestellten Werte werden gelöscht, wenn das Gerät ausgeschaltet wird.

Vorgehensweise

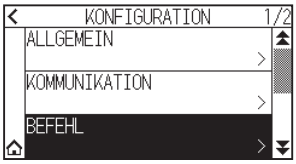
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



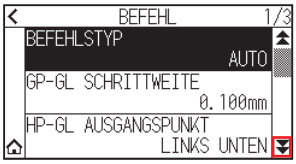
2. Drücken Sie [CONFIG].



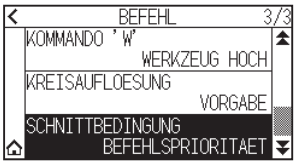
3. Drücken Sie [BEFEHL].



4. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [SCHNITTBEDINGUNG].



6. Drücken Sie auf den gewünschten Einstellwert.

7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

11.2 Zum GP-GL-Befehl

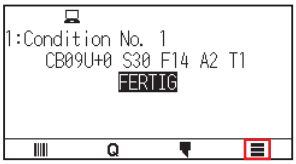
Dieser Abschnitt ist nur bei Verwendung des GP-GL-Befehls von Belang.

Einstellen der GP-GL-Schrittweite

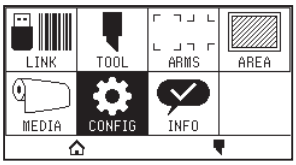
Die mit 1 Schritt zurückgelegte Entfernung kann geändert werden. Stimmen Sie den Einstellwert auf die zu verwendende Anwendung ab.

Vorgehensweise

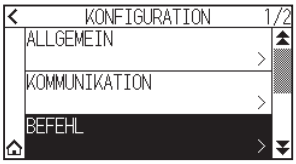
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



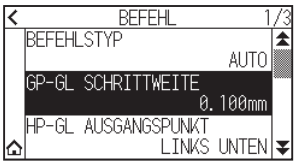
2. Drücken Sie [CONFIG].



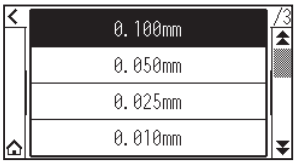
3. Drücken Sie [BEFEHL].



4. Drücken Sie auf [GP-GL SCHRITTWEITE].



5. Drücken Sie auf den gewünschten Einstellwert.



6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

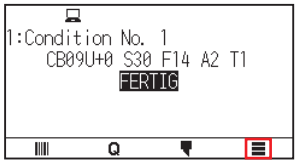
▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Den ': ' und ' ; '-Befehl aktivieren/deaktivieren

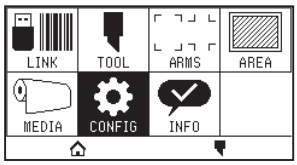
Wenn der erste Teil der Daten verloren geht, wenn der GP-GL-Befehl eingerichtet wird, können diese Befehle möglicherweise nachteilig wirken. Stellen Sie in diesem Fall den ' : ' und den ' ; '-Befehl auf AUS.

Vorgehensweise

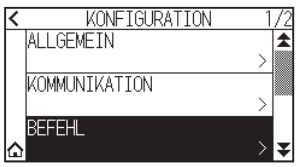
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



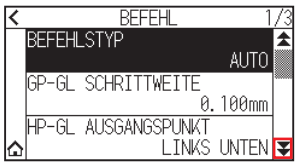
2. Drücken Sie [CONFIG].



3. Drücken Sie [BEFEHL].



4. Drücken Sie das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [KOMMANDO ':',';'].

6. Drücken Sie auf den gewünschten Einstellwert.

7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Verfahren des Stifts im angehobenen oder abgesenkten Zustand je nach Befehl 'W'

Hier können Sie die Einstellungen für den 'W'-Befehl ändern, ein GP-GL-Bogenschnittbefehl.
Der Stift fährt im angehobenen Zustand zur angegebenen Startposition, wenn WERKZEUG HOCH ausgewählt ist, unabhängig von den Bedingungen des Stifts.
Der Stift fährt ohne Änderung seiner Bedingung im abgesenkten Zustand zur angegebenen Startposition, wenn WERKZEUG UNTEN ausgewählt ist.

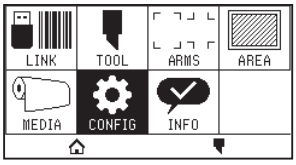
Ergänzung

Dies hat nur Auswirkungen auf das Schneidwerkzeug. In der Stifteinstellung ist der Stift immer angehoben (PEN OBEN).

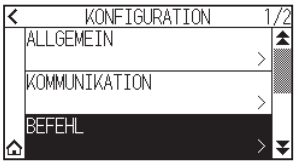
Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

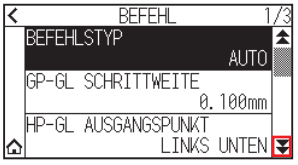
2. Drücken Sie [CONFIG].



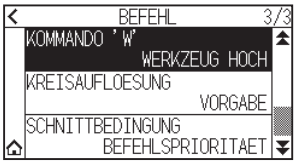
3. Drücken Sie [BEFEHL].



4. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [KOMMANDO 'W'].



6. Drücken Sie auf den gewünschten Einstellwert.

7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

11.3 Zum HP-GL-Befehl

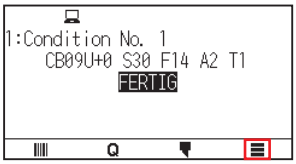
Dieser Abschnitt ist nur bei Verwendung des HP-GL-Befehls von Belang.

Modell-ID-Reaktion

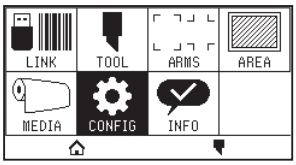
Diese Funktion legt das Verfahren beim Empfang eines „OI“-Befehls fest, der die Modell-ID abfragt.
Die Antwort ist 7550, wenn 7550 eingestellt ist, und 7586, wenn 7586 eingestellt ist.

Vorgehensweise

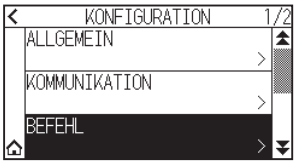
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



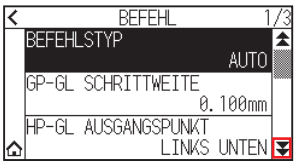
2. Drücken Sie [CONFIG].



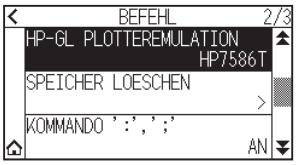
3. Drücken Sie [BEFEHL].



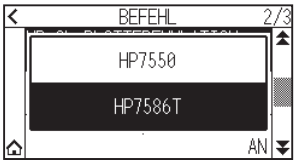
4. Drücken Sie das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [HP-GL PLOTTEREMULATION].



6. Drücken Sie auf den gewünschten Einstellwert.



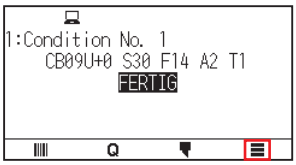
7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kreisbefehlsauflösung

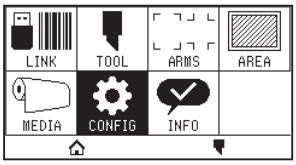
Dies ist eine Funktion zum Einstellen der Auflösung, wenn ein HP-GL-Bogenschnittbefehl für den Stiftplotter empfangen wird.
Wählen Sie „AUTO“ oder „STANDARD“ in 5 Stufen aus.

Vorgehensweise

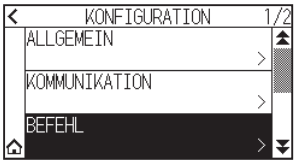
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



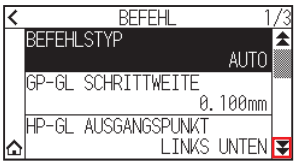
2. Drücken Sie [CONFIG].



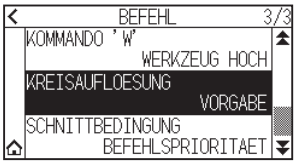
3. Drücken Sie [BEFEHL].



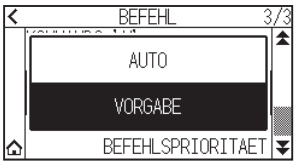
4. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [⏬].



5. Drücken Sie auf [KREISAUFLOESUNG].



6. Drücken Sie auf den gewünschten Einstellwert.



7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 12: Datenlink

In diesem Kapitel werden die Einstellungen für den Datenlink beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

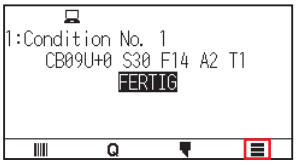
12.1 Verbindungsziel auswählen
12.2 Datenlink mit USB-Speicher
12.3 Ausgabe mit einem Strichcode
12.4 Zeitüberschreitung der Verbindung
12.5 Schräg scannen

12.1 Verbindungsziel auswählen

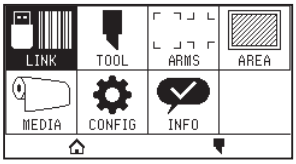
Zuvor mit einer Anwendungssoftware o. Ä. erstellte spezifische Daten werden an den Schneideplotter ausgegeben.
Sie können auf einem USB-Speicher gespeichert und die auf dem USB-Speicher gespeicherten Daten können ausgegeben werden, oder sie können über einen Server (PC) über das Netzwerk oder ein USB-Kabel ausgegeben werden.

Vorgehensweise

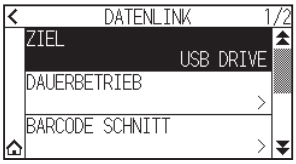
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



2. Drücken Sie auf [LINK].



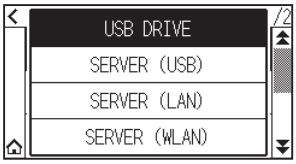
3. Drücken Sie auf [ZIEL].



Ergänzung

- „SERVER (LAN)“ wird angezeigt, wenn das Kabel-LAN-Modul installiert ist.
- „SERVER (WLAN)“ wird angezeigt, wenn das WLAN-Modul installiert ist.

4. Drücken Sie auf das Verbindungsziel, das Sie verwenden möchten.



5. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

12.2 Datenlink mit USB-Speicher

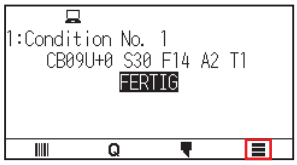
Zuvor mit einer Anwendungssoftware o. Ä. erstellte spezifische Daten können auf dem USB-Speicher gespeichert und vom Schneideplotter ausgegeben werden.
Der Datenlink kann ausgeführt werden, indem Daten aus dem Plottermenü ausgewählt werden.

Ergänzung

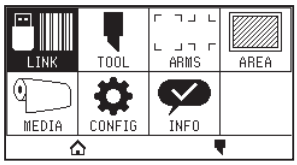
- Dateiname
  - Es werden nur alphanumerische 1-Byte-Zeichen (ASCII) unterstützt.
  - In Windows unzulässige Zeichen (¥, \, /, ;, *, ?, ", <, >, | usw.) sind nicht verfügbar.
  - Es können bis zu 25 Zeichen angezeigt werden. Mehr als 25 Zeichen können durch Scrollen angezeigt werden.
  - Die Dateinamenerweiterung ist „xpf“ und „plt“.
- Der Bildlauf wird nach der Auswahl des Elements etwas verzögert angezeigt.
- Der Ordner ist von '<' und '>' umschlossen.
- Die Namen werden in aufsteigender Reihenfolge sortiert.
- Es können bis zu 64 Dateien und Ordner abgerufen werden.
- Dateien auf der zweiten Ordnerebene sind nicht verfügbar.
- Praktische Beispiele für Datenlinks finden Sie auch in der separaten „Bedienungsanleitung für Cutting Master 5“ und der „Bedienungsanleitung für Graphtec Studio 2“. Schauen Sie ggf. dort nach.
- Als USB-Speicherformat wird nur FAT32 unterstützt. NTFS und exFAT werden nicht unterstützt.

Vorgehensweise

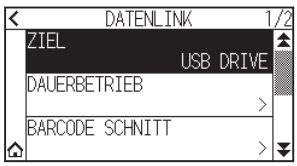
1. Stecken Sie den USB-Speicher mit den spezifischen Daten in den Plotter.
2. Drücken Sie das Symbol [☰].



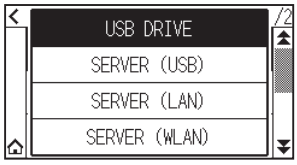
3. Drücken Sie auf [LINK].



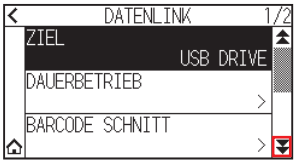
4. Drücken Sie auf [ZIEL].



5. Drücken Sie auf [USB DRIVE].



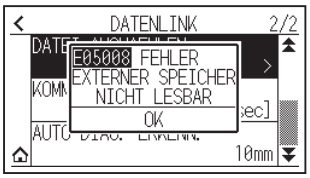
6. Drücken Sie das Symbol [▼▼].



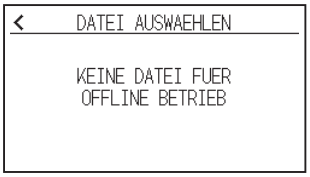
7. Drücken Sie auf [DATEI AUSWAEHLEN].

Ergänzung

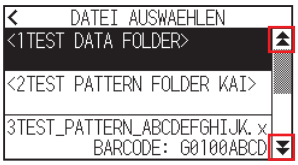
• Wenn kein USB-Speicherstick eingesteckt ist, wird Folgendes angezeigt.



• Wenn auf dem USB-Speicher keine Daten vorhanden sind, wird der folgende Bildschirm angezeigt.



8. Rufen Sie die zu verwendende Datei mit den Symbolen [▼▼] und [▲▲] auf.



Ergänzung

Die Zeichenfolge in Klammern <> ist der Ordnername.
Drücken Sie auf den Ordnernamen, um die Dateien im Ordner anzuzeigen.

9. Drücken Sie auf die Datei, die Sie verwenden möchten.

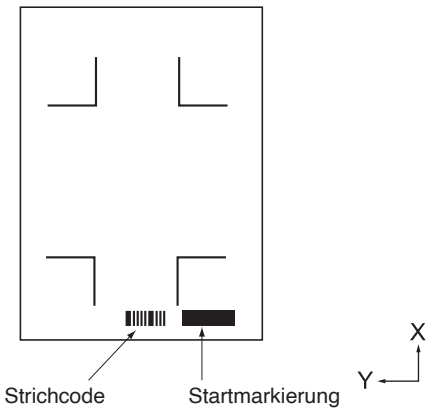
▶ Starten Sie den Schneidevorgang mit der ausgewählten Datei.

10. Der Plotter kehrt zum FERTIG-Status zurück, wenn der Schneidevorgang abgeschlossen ist.

12.3 Ausgabe mit einem Strichcode

Die Daten für die Ausgabedatei werden mit Cutting Master 5 und Graphtec Studio 2 o. Ä. in einen Strichcode umgewandelt und der Strichcode kann mit dem Design und den Registermarken ausgedruckt werden.
Beim Schneiden mit dem Schneideplotter wird der Strichcode gescannt und die auf einem USB-Speicher gespeicherten Schnittdaten, die dem Strichcode entsprechen (XPF), werden erkannt.

Dauerbetrieb-Strichcode

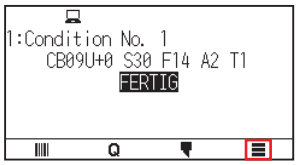


Ergänzung

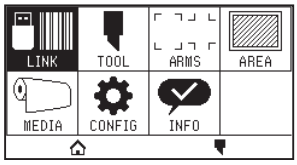
Praktische Beispiele für Datenlinks finden Sie in der „Bedienungsanleitung für Cutting Master 5“ und der „Bedienungsanleitung für Graphtec Studio 2“.
Laden Sie die jeweilige Bedienungsanleitung von der in „Kapitel 13 Schneiden mit der mitgelieferten Anwendungssoftware“ aufgeführten URL herunter.

Vorgehensweise

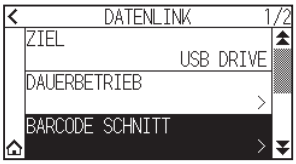
1. Stecken Sie den USB-Speicher mit den spezifischen Daten in den Plotter.
2. Drücken Sie das Symbol [☰].



3. Drücken Sie auf [LINK].

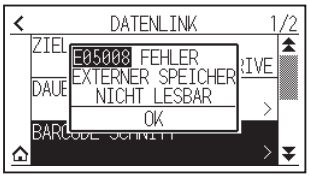


4. Drücken Sie die auf [BARCODE SCHNITT].



Ergänzung

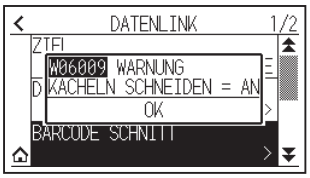
- Wenn kein USB-Speicherstick eingesteckt ist, wird Folgendes angezeigt.



- Wenn die Drehung eingeschaltet ist, wird folgende Anzeige angezeigt.

- Wenn die Spiegelung eingeschaltet ist, wird folgende Anzeige angezeigt.

- Wenn Kacheln schneiden eingeschaltet ist, wird folgende Anzeige angezeigt.



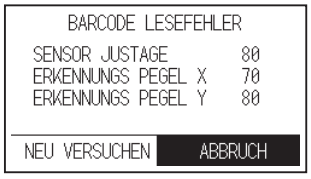
5. Drücken Sie die POSITION-Tasten (▲, ▼, ◀, ▶), um das Werkzeug zur Position der Startmarkierung zu fahren.

6. Überprüfen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie die [ENTER]-Taste.

▶ Der Strichcode wird gescannt.

Ergänzung

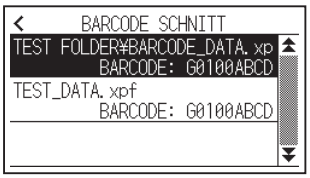
Wenn die Startmarkierung nicht gescannt wird, wird folgende Anzeige angezeigt.
Überprüfen Sie das Druckergebnis der Startmarkierung, die Scan-Startposition usw.



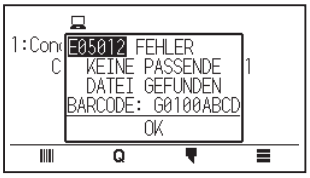
7. Suchen Sie die Datei und starten Sie anschließend den Schneidvorgang.

Ergänzung

- Wenn die richtigen Dateien gefunden wurden, wählen Sie die gewünschte Datei aus.



- Wenn die richtigen Dateien nicht gefunden werden, wird der folgende Bildschirm angezeigt.



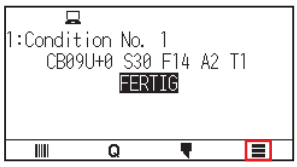
8. Wenn der Schneidvorgang abgeschlossen ist, tritt der FERTIG-Status wieder ein.

12.4 Zeitüberschreitung der Verbindung

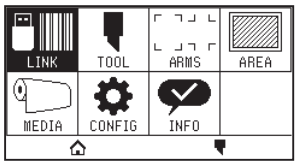
Wenn die Kommunikation während der Herstellung der Verbindung zum Datenlinkserver verloren geht, wird die Verbindung nach Ablauf einer bestimmten Zeitspanne abgebrochen.
Sie können die Zeit bis zum Abbruch einstellen.

Vorgehensweise

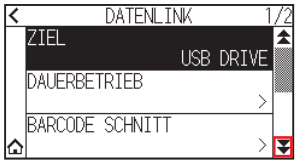
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



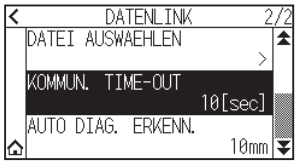
2. Drücken Sie auf [LINK].



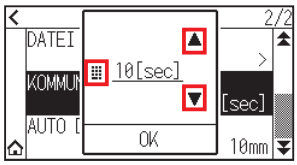
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf [KOMMUN. TIME-OUT].



5. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⣿] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 5 bis 60 s einstellen.

6. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
7. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

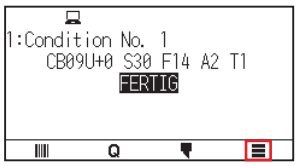
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

12.5 Schräg scannen

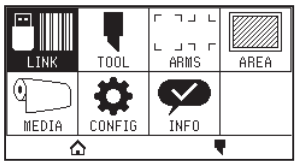
Im Dauerbetrieb können Sie einstellen, wie viel Schräglauf beim Erkennen von schräg laufenden Medien erlaubt ist, indem die Position der Startmarkierung von Startseite und aktueller Seite verglichen werden.
Informationen zum Dauerbetrieb finden Sie in der Bedienungsanleitung der jeweiligen Anwendungssoftware.

Vorgehensweise

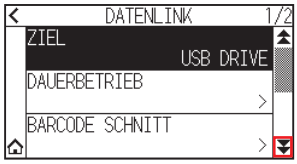
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



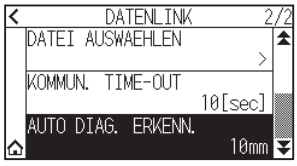
2. Drücken Sie auf [LINK].



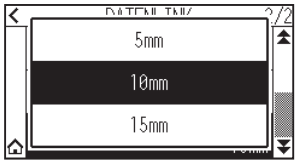
3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf [AUTO DIAG. ERKENN.].



5. Drücken Sie auf den gewünschten Einstellwert.



Ergänzung

Im Dauerbetrieb können Sie einstellen, wie viel Schräglauf zulässig ist, in dem ein Abgleich mit der Position der Startmarkierung auf der vorigen Seite erfolgt.

6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 13: Schneiden mit der mitgelieferten Anwendungssoftware

Informationen zum Schneiden mit der Anwendungssoftware finden Sie in der Bedienungsanleitung für die jeweilige Anwendungssoftware.
Laden Sie sich die Bedienungsanleitung für die jeweilige Anwendungssoftware unter der folgenden URL herunter.

https://www.graphteccorp.com/support/software/cutting/

Kapitel 14: Wartung

In diesem Kapitel werden die Einstellungen für die Wartung beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

14.1 Tägliche Wartung
14.2 Schneidklinge ersetzen
14.3 Schneidkolben reinigen
14.4 Schneidkolben austauschen
14.5 Alarm für Klingenabnutzung einstellen

14.1 Tägliche Wartung

Tägliche Wartung

Halten Sie sich im Verlauf des täglichen Plotterbetriebs an die folgenden Vorsichtsmaßnahmen:

(1) Schmieren Sie niemals die Mechanismen des Plotters.

(2) Reinigen Sie das Gehäuse des Plotters mit einem trockenen Tuch oder einem mit neutralem, in Wasser verdünntem Reinigungsmittel angefeuchteten Tuch.
Verwenden Sie niemals Verdünner, Benzol, Alkohol oder ähnliche Lösungsmittel, um das Gehäuse zu reinigen; dadurch wird die Oberfläche des Gehäuses beschädigt.

(3) Reinigen Sie die Schneidmatte mit einem trockenen Tuch. Bei hartnäckigen Flecken verwenden Sie ein mit Alkohol oder einem mit Wasser verdünnten, neutralen Reinigungsmittel angefeuchtetes Tuch.

(4) Wenn Staub oder Schmutz auf den Sensor gelangt, der das Medium erkennt, kann es zu Fehlfunktionen kommen. Reinigen Sie die Mediensensoren des Plotters mit einem in Wasser verdünntem, neutralen Reinigungsmittel angefeuchteten Tuch.

* Verwenden Sie niemals Verdünner, Benzol, Alkohol oder ähnliche Lösungsmittel, um die Sensoren zu reinigen; diese Reinigungsmittel beschädigen die Sensoren.

(5) Wenn die Gleitfläche der Y-Schiene verschmutzt ist, wischen Sie den Schmutz vorsichtig mit einem sauberen, trockenen Tuch ab.

* Auf der Gleitfläche ist ein Schmiermittel aufgetragen, achten Sie darauf, nicht gleichzeitig das gesamte Schmiermittel abzuwischen.

Aufbewahrung des Plotters

Wenn Ihr Plotter nicht verwendet wird, beachten Sie unbedingt die folgenden Punkte:

(1) Nehmen Sie das in den Werkzeughalter eingesetzte Werkzeug heraus.

(2) Decken Sie den Plotter mit einem Tuch ab, um ihn vor Staub und Schmutz zu schützen.

(3) Lagern Sie den Plotter nicht in direktem Sonnenlicht oder bei hohen Temperaturen und hoher Luftfeuchtigkeit.

(4) Senken Sie den Einstellhebel ab, so dass die Andruckwalze im angehobenen Zustand ist.

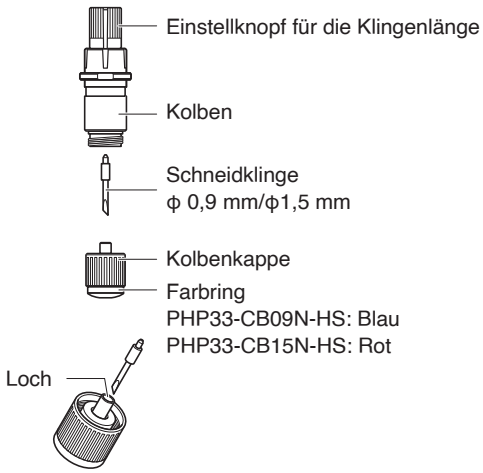
14.2 Schneidklinge ersetzen

Beachten Sie beim Austausch der Schneidklinge das Strukturdiagramm des Schneidkolbens.

⚠VORSICHT

Handhaben Sie die Schneidklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

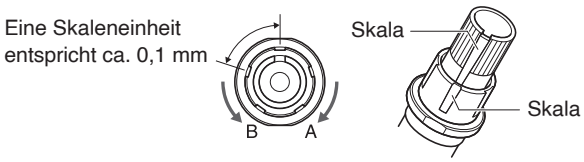
PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



Vorgehensweise

1. Drehen Sie den Einstellknopf für die Klingenlänge in Richtung des Pfeils B und ziehen Sie die Klinge in den Kolben.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



2. Drehen Sie die Kolbenkappe gegen den Uhrzeigersinn, um sie vom Kolben zu entfernen.
3. Nehmen Sie die Klinge aus der Innenseite der Kolbenkappe heraus.
4. Nehmen Sie eine neue Klinge aus der Verpackung. Setzen Sie die neue Klinge in die vorgesehene Öffnung in der Kolbenkappe ein.
5. Setzen Sie die Klinge in die Kolbenkappe ein und bringen Sie den Kolben von oben in diesem Zustand an.
6. Sichern Sie die Kolbenkappe, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen.

⚠VORSICHT

Führen Sie die Schneidklinge vollständig und gerade in die Kolbenkappe ein.
Wenn die Schneidklinge nicht gerade eingeführt werden kann, drücken Sie mehrmals auf die Einführöffnung der Schneidklinge und führen Sie die Schneidklinge dann ein.
Wenn sie nicht richtig eingesetzt ist, kann die Schneidklinge oder der Plotter selbst beschädigt werden.

14.3 Schneidkolben reinigen

Wenn Reste von Medien und angesammelter Papierstaub auf den Klingen belassen werden, können Sie stumpf werden und ihre Qualität kann sich verschlechtern. Reinigen Sie den Schneidkolben regelmäßig und entfernen Sie angesammelten Schmutz.

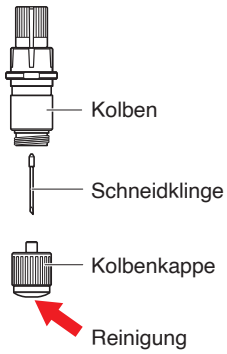
⚠VORSICHT

Handhaben Sie die Schneidklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

Reinigung

1. Entfernen Sie angesammelten Papierstaub und Medienreste von der Klinge.
   Setzen Sie sie nach der Reinigung wieder ein.
   Drehen Sie die Kolbenkappe, nehmen Sie sie ab und reinigen Sie dann den Bereich, in den die Klinge eingeführt wird.

   PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS

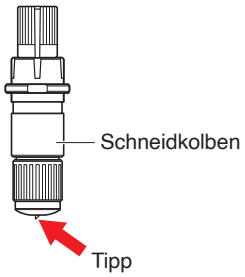


2. Bringen Sie nach Abschluss der Reinigungsarbeiten die Kolbenkappe wieder an.

14.4 Schneidkolben austauschen

Die Spitze des Schneidkolbens nutzt sich durch Reibung mit dem Medium ab.
Wenn die Spitze des Schneidkolbens verschleißt, leidet die Schnittqualität.
Wenn die Spitze der Klobenkappe verschleißt, ist es empfehlenswert, den Schneidkolben auszutauschen.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



⚠VORSICHT

Handhaben Sie die Schneidklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

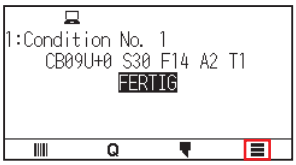
14.5 Alarm für Klingenabnutzung einstellen

Diese Funktion ermöglicht die Messung des Schnittabstands von Stift oder Schneidklinge, was als Entscheidungshilfe dienen kann, wann die Schneidklinge ausgetauscht werden sollte.
Die Einstellungen für MESSER ABNUTZUNG ERKENNEN EIN/AUS, MESSERGR. FESTL., DISTANZALARM und MESSER ABNUTZUNG ERKENNEN sind erforderlich.

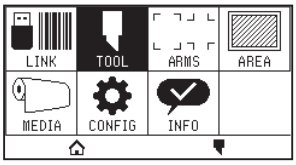
Einstellungen für Alarmfunktion EIN/AUS, Gruppe, Distanzalarm

Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

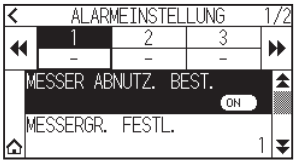


2. Drücken Sie auf [TOOL].

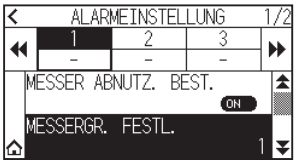


3. Drücken Sie auf [ALARMEINSTELLUNG].

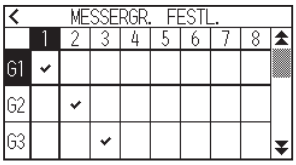
4. Drücken Sie auf [MESSER ABNUTZ. BEST.], um die Funktion auf [ON] zu stellen.
Zum Abbrechen stellen Sie sie auf [OFF].



5. Drücken Sie auf [MESSERGR. FESTL.].



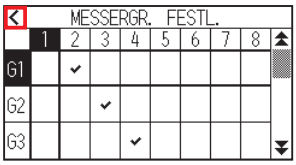
6. Drücken Sie auf die Gruppennummer, die Sie der jeweiligen Werkzeugbedingungsnummer zuweisen möchten (1 bis 8).



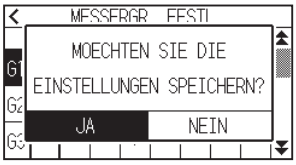
Ergänzung

- Die horizontale Achse steht für die Werkzeugbedingungsnummer (1 bis 8), die eingestellt werden soll. Die vertikale Achse steht für die Gruppennummer.
- [✔] wird am zugewiesenen Ort angezeigt.

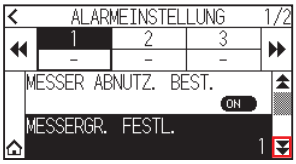
7. Drücken Sie das Symbol [❮].



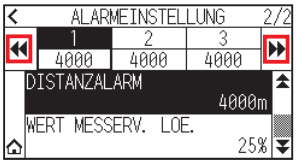
8. Drücken Sie [JA].



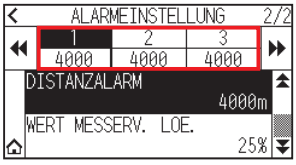
9. Drücken Sie das Symbol [⏬].



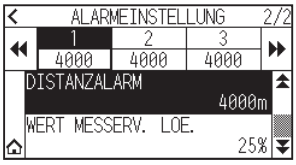
10. Rufen Sie mit den Symbolen [⏪] und [⏩] die Gruppe auf, für die Sie den Alarmabstand einstellen möchten.



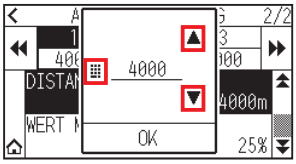
11. Drücken Sie auf die Gruppe, die Sie einrichten möchten.



12. Drücken Sie auf [DISTANZALARM].



13. Legen Sie den Einstellwert mit dem Symbol [▲] [▼] oder dem Symbol [⁞⁞] fest.



Ergänzung

Sie können den Bereich von 500 m bis 100000 m einstellen (in 100-m-Schritten).

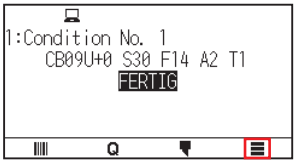
14. Überprüfen Sie die Einstellung und drücken Sie [OK].
15. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

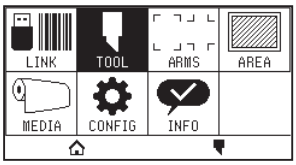
Einstellung für Klingenabnutzung löschen

Vorgehensweise

1. Drücken Sie das Symbol [☰].

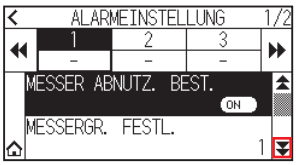


2. Drücken Sie auf [TOOL].

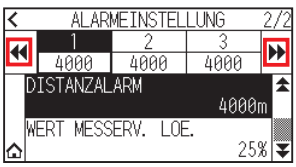


3. Drücken Sie auf [ALARMEINSTELLUNG].

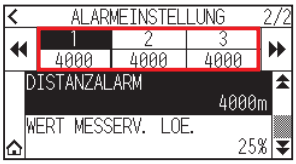
4. Drücken Sie das Symbol [⏬].



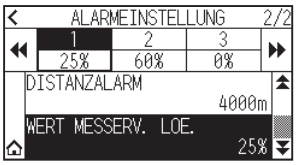
5. Rufen Sie mit den Symbolen [⏪] und [⏩] die Gruppe auf, deren Klingenabnutzung Sie löschen möchten.



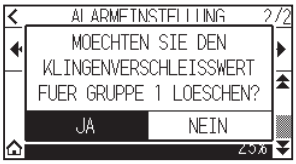
6. Drücken Sie auf die Gruppe, die Sie einrichten möchten.



7. Drücken Sie auf [WERT MESSERV. LOE.].



8. Drücken Sie [JA].



9. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Kapitel 15: Fehlersuche

Schlagen Sie in diesem Kapitel nach, wenn Sie glauben, dass etwas falsch läuft oder nicht richtig funktioniert. Hier werden auch die Einstellungen für den Plotter, die Überprüfung der Schnittdaten und das Verfahren zur Erstellung von Testmustern beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

15.1 Fehlersuche
15.2 Plotterdaten prüfen
15.3 Plottereinstellung drucken
15.4 Testmuster erstellen
15.5 CUTTING PRO erstellen
15.6 Überprüfen der Plotdaten
15.7 Selbstdiagnose
15.8 Fehlermeldungen ablesen

15.1 Fehlersuche

Wenn der Plotter nach dem Einschalten nicht funktioniert

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
• Auf dem LCD-Display wird nichts angezeigt.	Keine Stromversorgung. Oder der Plotter ist defekt.	Überprüfen Sie, ob das Netzkabel sicher mit der Netzeingangsbuchse des Plotters und der Netzsteckdose verbunden ist. Überprüfen Sie, ob an der Netzsteckdose elektrischer Strom anliegt. Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
• „Sum-Ck ROM RAM ERR!!“ wird auf dem LCD-Display angezeigt.	Der ROM oder RAM ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.

Wenn es nicht richtig funktioniert

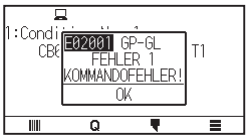
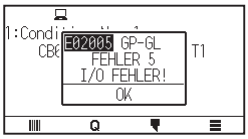
Symptom	Mögliche Ursache	Lösung	Referenz
• Das Medium fällt während des Erkennens heraus.	Helles Licht könnte auf den Mediensensor scheinen.	Schirmen Sie das Licht ab, wenn direktes Sonnenlicht auf den in der Nähe des Fensters stehenden Plotter scheint. Entfernen Sie Leuchtstofflampen, wenn sich eine in der Nähe des Plotters befindet.	
	Der Mediensensor ist möglicherweise defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht. Stellen Sie den Mediensensor auf AUS, um den Plotter vorübergehend weiter nutzen zu können.	Aktivieren/Deaktivieren der Mediensensoren (MEDIENSENSOR)
• Medium bewegt sich.	Die Andruckwalzen sind nicht korrekt auf die gekörnten Walzen eingestellt.	Überprüfen Sie die Position der Andruckwalzen.	Medien laden (Papier oder Beschriftungsfolie)
	Die Änderung der Niederhaltekraft der Andruckwalzen ist für das Medium nicht geeignet. (nur CE8000-130)	Legen Sie ein Medium ein, dass für die Änderung der Niederhaltekraft geeignet ist.	Niederhaltekraft ändern
• Der Werkzeugträger stößt gegen die linke Seite des Plotters und „POSITION ALARM“ wird angezeigt, nachdem Sie den Medientyp ausgewählt haben. Oder er stößt gegen die rechte Seite des Plotters und „POSITION ALARM“ wird angezeigt.	Der Andruckwalzensensor ist möglicherweise defekt, wenn er gegen die linke Seite des Plotters stößt. Der Home-Sensor ist möglicherweise defekt, wenn er gegen die rechte Seite des Plotters stößt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht. Stellen Sie den Andruckwalzensensor auf AUS, um den Plotter vorübergehend weiter nutzen zu können.	Aktivieren/Deaktivieren der Andruckwalzensensoren
• Der Plotter hält während der Initialisierung oder des Schneidvorgangs an und „POSITION ALARM“ wird angezeigt.	Die Einstellung unter BEDINGUNG für das Medium ist unzulässig.	Verlangsamen Sie die Geschwindigkeit oder verringern Sie die KRAFT.	Einstellen der Werkzeugbedingung
	Der Stiftträger bewegt sich nicht und stößt an.	Bewegen Sie den Gegenstand, der die Funktion behindert, und schalten Sie den Plotter einmal aus und anschließend wieder ein.	
	Während des Schneidens wird eine externe Kraft auf den Stiftträger ausgeübt.	Bewegen Sie den Gegenstand, der die Funktion behindert, und schalten Sie den Plotter einmal aus und anschließend wieder ein.	
	Die Bewegung wird durch Reste von Medien im Einsatzbereich gestört.	Bewegen Sie den Gegenstand, der die Funktion behindert, und schalten Sie den Plotter einmal aus und anschließend wieder ein.	
	Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.	
• Der Schnitt erfolgt mit zur Mitte des Mediums verschobenem Nullpunkt.	Es werden Daten mit dem Nullpunkt links unten empfangen, und der Plotter ist auf den Nullpunkt in der Mitte eingestellt. (Mit HP-GL-Befehl)	Setzen Sie den Nullpunkt in der Anwendungssoftware auf die Mitte zurück oder setzen Sie den Nullpunkt des Plotters nach links unten.	Nullpunkt einstellen, wenn HPGL eingerichtet ist
• Das Medium springt zur Vorderseite heraus.	Falscher Medientyp ausgewählt.	Überprüfen Sie den Medientyp: „BLATT“, „ROLLE-1 VORDERE KANTE“ oder „ROLLE-2 AKTUELLE POSI.“.	Einstellen der Einzugsmethode
• Ein Befehlsfehler wird angezeigt.	Die an den Plotter gesendeten Daten sind nicht korrekt.	Überprüfen Sie die Daten.	Fehlermeldung im GP-GL-Befehlsmodus Fehlermeldung im HP-GL-Befehlsmodus

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung	Referenz
• Schneiden über eine bestimmte Länge hinaus ist nicht möglich.	Die Schnittlänge übersteigt die Länge der in den Plotter eingelegten Seite.	Drücken Sie die Taste [SLOW] und prüfen Sie die Schnittfläche. Passen Sie die Einstellung auf die Seitenlänge an.	Seitenlänge einstellen
• Es gibt zu viele Werkzeug-Auf-und-Ab-Bewegungen.	Der Tangentialmodus ist eingeschaltet.	Schalten Sie den Tangentialmodus aus, wenn Sie keine dicken Medien schneiden.	TANGENTIALEMODE einstellen
• Der Schnitt erfolgt auf dem Abdruck der gekörnten Walze.	Die Schnittbreite wird vergrößert.	Schalten Sie die Erweiterung aus.	Schnittbreite einstellen
• Die Werkzeugbedingung kann nicht geändert werden.	Die Sortierung ist eingeschaltet.	Im Normalfall sollten Sie den Plotter mit ausgeschalteter Sortierung verwenden.	Schnittdaten sortieren
• Die Werkzeugbedingung ändert sich.	Die Priorität ist auf BEFEHLSPRIORITAET eingestellt.	Ändern Sie die Prioritätseinstellung auf MENUEPRIORITAET.	Priorität der Schnittbedingungsauswahl.
	Die [ENTER]-Taste wurde nach dem Ändern der STIFT BEDINGUNG nicht gedrückt.	Überprüfen Sie STIFT BEDINGUNG erneut.	Einstellen der Werkzeugbedingung
• Das Medium wird schräg eingezogen.	Das Medium ist schräg eingelegt.	Legen Sie die Medien erneut ein.	Medien laden (Papier oder Beschriftungsfolie)
	Das Medium verrutscht.	Führen Sie das Vorspulen einmal aus und machen Sie einen Eindruck, damit es nicht mehr so leicht rutscht.	Vorspulen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)
	Die Änderung der Niederhaltekraft der Andruckwalzen ist für das Medium nicht geeignet.	Legen Sie ein Medium ein, dass für die Änderung der Niederhaltekraft geeignet ist.	Niederhaltekraft ändern
• Die angegebene Länge wird nicht erreicht. (Leichter Abstandsfehler)	Das Medium verrutscht.	Verringern Sie die Geschwindigkeit. Verringern Sie die Bewegungsgeschwindigkeit. Spulen Sie vor.	Einstellen der Werkzeugbedingung. Medien vorspulen (Papier oder Beschriftungsfolie) Werkzeug-hoch-Geschwindigkeit einstellen
	Der Abstandseinstellwert ist nicht korrekt.	Führen Sie die Abstandseinstellung durch.	Abstandanpassung einrichten
• „LADE MEDIUM!“ wird angezeigt, obwohl ein Medium eingelegt und der Medieneinstellhebel nach oben gestellt ist.	Das Medium ist fast durchsichtig und der Mediensensor erkennt es nicht. (Dies kann je nach Medium passieren.)	Transparente Medien können nicht erkannt werden. Deaktivieren Sie den Mediensensor und stellen Sie die Schnittfläche ein, wenn diese Art Medien verwendet wird.	Aktivieren/Deaktivieren der Mediensensoren Schnittfläche einstellen
	Der Mediensensor wird durch starke Streureflektion gestört.	Bringen Sie die Lichtquelle an einen anderen Ort. Sorgen Sie dafür, dass kein direktes Sonnenlicht auf den Plotter scheint.	
	Möglicherweise liegt eine Funktionsstörung im Sensor des Medieneinstellhebels vor.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.	
• Das Touchpanel reagiert nicht.	Das in diesen Plotter eingebaute Touchpanel ist kapazitiv. Isolierte Berührungsstifte (druckempfindlich) erzeigen keine Reaktion.	Verwenden Sie Ihren Finger oder einen kapazitiven Berührungsstift.	
• Der WLAN-Zugangspunkt kann nicht gefunden werden.	Dieser Plotter ist mit dem WLAN-Standard 802.11b/g/n (2,4 GHz) kompatibel. Er unterstützt nicht die Frequenz 5 GHz.	Verwenden Sie einen Zugangspunkt der den WLAN-Standard 802.11b/g/n (2,4 GHz) unterstützt.	

Wenn das Schnittergebnis nicht gut ist

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
• Ecken werden gerundet. • Ecken sind zu scharf.	Klinge und OFFSET passen nicht zusammen.	Ändern Sie den OFFSET. → Werden gerundet: Erhöhen Sie den OFFSET → Sind zu scharf: Verringern Sie den OFFSET
• Die Schnittlinie startet schief.	Die Klinge im Kolben dreht sich nicht leichtgängig.	Entfernen Sie Schmutz aus dem Inneren des Kolbens.
• Die Klinge lässt Bereiche aus und schneidet Linien nicht vollständig aus, die durchgezogen sein sollen. • Gerade geschnittene Linien scheinen zu wackeln.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Passen Sie die Klingenlänge an.
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.	Verringern Sie die Geschwindigkeit.
• Grobe Auflösung von gekrümmten Linien.	Die Auflösung ist in der Software zu niedrig eingestellt.	Passen Sie die Auflösungseinstellung der Software an.
	Der Versatzwinkel der Klinge ist zu klein.	Erhöhen Sie den Wert für den Versatzwinkel der Klinge.
• Das Medium wellt sich in den Ecken auf. • Fein ausgeschnittene Zeichen lösen sich ab.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Passen Sie die Klingenlänge an.
	Klinge und OFFSET passen nicht zusammen.	Ändern Sie den OFFSET.
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.	Verringern Sie die Geschwindigkeit.
	Die Klinge ist stumpf.	Tauschen Sie die Klinge aus.
	Die BESCHLEUNIGUNG ist zu hoch eingestellt.	Verringern Sie die Einstellung für die BESCHLEUNIGUNG.
• Die Klinge schneidet in die Trägerschicht.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Passen Sie die Klingenlänge an.
	Die Schnitt-KRAFT ist zu hoch.	Verringern Sie die Einstellung für die KRAFT.
• Die Klinge ist aus dem Werkzeugkolben herausgefallen.	Die Klinge ist zu klein für den Werkzeugkolben.	Verwenden Sie eine Klinge, die sicher in den Werkzeugkolben passt.
• Das Medium kann geschnitten werden, aber es ist danach schwer nachzubearbeiten. • Geschnittene Medien können nicht mit einem wieder angeklebten Blatt hochgezogen werden.	Das wieder angeklebte Blatt klebt nicht stark genug.	Nehmen Sie ein Blatt mit stärkerer Klebkraft.
	Das Medium wickelt sich beim Schneiden auf.	Reduzieren Sie die Klingenlänge.
		Verringern Sie die Einstellung für die KRAFT.
	Die Entfernung von geschnittenen Medien wurde zu lange aufgeschoben.	Entfernen Sie geschnittene Medien sofort.
• Ungewöhnliche Geräusche kommen während des Schneidens aus dem Werkzeugträger. • Das Medium ist an der Stelle verfärbt, an der die Klinge durchgegangen ist.	Das Medium wird von der Spitze des Werkzeugkolbens abgerieben.	Passen Sie die Einstellungen der Werkzeuglänge und der Schnitt-KRAFT an.
• Die Schnittergebnisse weichen vom vorgegebenen Format ab.	Die SCHRITTWEITE wurde auf Computer und Plotter unterschiedlich eingestellt.	Stelen Sie die SCHRITTWEITE auf den gleichen Wert ein.
	Am Computer wurde eine Skalierung vorgegeben.	Überprüfen Sie, ob eine Skalierung eingestellt wurde.
• Die aktuell ausgewählten Schnittbedingungen werden ignoriert oder können nicht geändert werden.	Die Priorität ist auf BEFEHLSPRIORITAET eingestellt.	Ändern Sie die Prioritätseinstellung auf MENUEPRIORITAET.
	Die [ENTER]-Taste wurde nach dem Ändern der Einstellungen nicht gedrückt.	Überprüfen Sie die Funktion.
• Zeichen oder Linien werden während des Stift-Plottens verformt.	Der Plotter befindet sich im Schnittmodus.	Wählen Sie PEN als Werkzeug in der BEDINGUNG-Einstellung.
• Die angegebene Länge wird nicht erreicht. (Leichter Abstandsfehler)	Der Abstandseinstellwert ist nicht korrekt.	Führen Sie die Abstandseinstellung durch.
• Zeichen sind verformt. • Komplexe Zeichnungen sind verformt.	Die Einstellung der SCHRITTWEITE ist zu hoch.	Stellen Sie eine geringere SCHRITTWEITE ein.
• Start- und Endpunkt des Schnitts stimmen nicht überein.	Koordinatenpunkte sind falsch angegeben.	Überprüfen Sie die Koordinatendaten, indem Sie sie mit einem Stift plotten.
	Die Trägerschicht des Mediums ist zu dünn.	Wechseln Sie zu einem Medium mit stärkerer Trägerschicht.
	Die Klinge dreht sich nicht reibungslos.	Prüfen Sie, ob die Klinge verschmutzt ist.

Fehlermeldungen im GP-GL-Befehlsmodus

Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E02001		Der Plotter hat einen nicht erkennbaren Befehl empfangen.	Drücken Sie die [ENTER]-Taste.
		Beim Einschalten des Computers ist eine Störung aufgetreten.	Ändern Sie die Konfiguration so, dass der Plotter vom Softwaremenü angesteuert wird.
		Die Softwarekonfiguration hinsichtlich des Ausgabegeräts wurde geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen der Software zurück.
		Die Schnittstellenbedingungen des Plotters haben sich geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen des Plotters zurück.
E02004		Es wurde ein Befehl mit numerischen Parametern empfangen, die den zulässigen Bereich des Befehls überschreiten.	Ändern Sie die Konfiguration so, dass der Plotter vom Softwaremenü angesteuert wird.
		Die Softwarekonfiguration hinsichtlich des Ausgabegeräts wurde geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen der Software zurück.
		Die Schnittstellenbedingungen des Plotters haben sich geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen des Plotters zurück.
E02005		Beim Empfang von Daten innerhalb der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten.	Ändern Sie die Konfiguration so, dass der Plotter vom Softwaremenü angesteuert wird.
		Die Softwarekonfiguration hinsichtlich des Ausgabegeräts wurde geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen der Software zurück.
		Die Schnittstellenbedingungen des Plotters haben sich geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen des Plotters zurück.
E02006		Es wurden Daten außerhalb des Schnittbereichs empfangen.	Überprüfen Sie die Daten.
			Überprüfen Sie das Format des Mediums und den Schnittbereich.
			Überprüfen Sie die Vergrößerungseinstellung.
			Überprüfen Sie die Schrittweiteneinstellungen.

Fehlermeldungen im HP-GL-Befehlsmodus

Wenn einer der folgenden Befehlsfehler auftritt, wird dies fast immer aus den folgenden 2 Gründen verursacht.

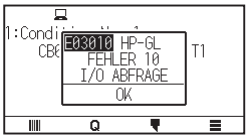
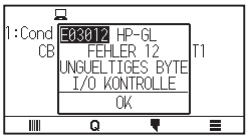
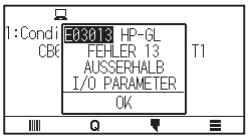
(1) Die Konfiguration hinsichtlich des Ausgabegeräts in der Anwendungssoftware hat sich geändert.

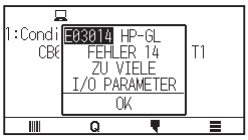
(2) Die Schnittstellenbedingungen des Plotters haben sich geändert.

Gehen Sie wie folgt vor, wenn dies die Ursache des Problems ist.

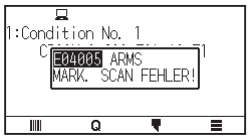
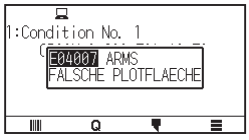
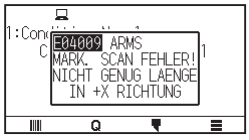
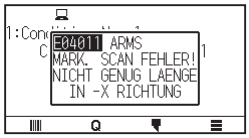
(1) Konfigurieren Sie das Ausgabegerät der Anwendungssoftware auf dem Plotter neu.

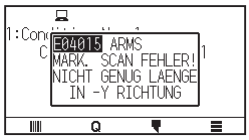
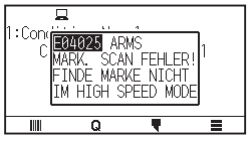
(2) Konfigurieren Sie die Schnittstellenbedingungen des Plotters neu.

Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E03001 Fehler 1		Eine nicht erkennbare Anweisung wurde ausgeführt.	Führen Sie einen erkennbaren Befehl aus.
E03002 Fehler 2		Falsche Anzahl von Parametern wurde angegeben.	Führen Sie den Befehl mit der richtigen Anzahl von Parametern aus.
E03003 Fehler 3		Ein unbrauchbarer Parameter wurde ausgeführt.	Führen Sie einen erkennbaren Parameter aus.
E03005 Fehler 5		Ein unbrauchbarer Zeichensatz wurde angegeben.	Geben Sie den verwendbaren Zeichensatz an.
E03006 Fehler 6		Koordinaten des Befehls außerhalb der Schnittfläche festgelegt.	Führen Sie Koordinaten innerhalb der Schnittfläche aus.
E03007 Fehler 7		Die eingegebenen Daten überschreiten die Downloadkapazität des Zeichenpuffers, Polygonpuffers o. Ä. im Plotter.	Passen Sie die Puffergröße an.
E03010 Fehler 10		Bei der Ausführung eines Ausgabebefehls wurde ein anderer Ausgabebefehl ausgeführt.	Überprüfen Sie das Programm.
E03011 Fehler 11		Nach dem ESC-Code wurde ein unzulässiges Byte empfangen.	Überprüfen Sie das Programm.
E03012 Fehler 12		Ein unzulässiges Byte innerhalb des Gerätesteuerbefehls wurde empfangen.	Überprüfen Sie das Programm.
E03013 Fehler 13		Ein Parameter außerhalb des zulässigen Bereichs wurde im E/A-Befehl empfangen.	Überprüfen Sie das Programm.

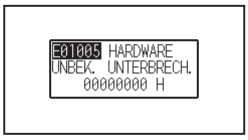
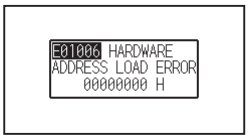
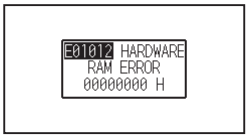
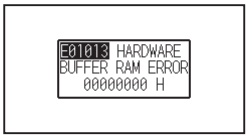
Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E03014 Fehler 14		Zu viele Parameter im E/A-Befehl.	Überprüfen Sie das Programm.

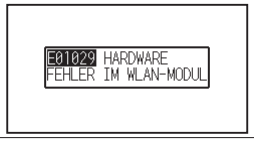
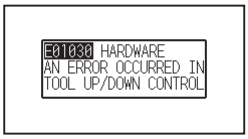
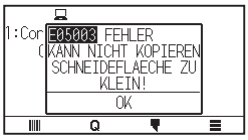
ARMS-Fehlermeldungen

Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E04001		Die Neigungsanpassung für die ACHSENAUSRICHTUNG ist zu groß.	Legen Sie die Medien erneut ein.
E04004		Sie liegt oberhalb des Einstellbereichs für die Abstandsanpassung.	Setzen Sie sie auf einen kleineren Wert zurück.
E04005		Die Registermarken konnten nicht gescannt werden.	Überprüfen Sie die Position des Registerscans.
E04006		Die Datenmenge übersteigt die E/A-Puffergröße für die Segmentbereichs-Registermarke.	Verringern Sie die Datenmenge.
E04007		Die Plotposition des Testmusters liegt bei der Einstellung der Sensorposition nicht innerhalb des Plotbereichs.	Verschieben Sie das Medium zur Mitte hin und plotten Sie das Testmuster.
E04008		Bei der Erkennung der Registermarke wurde ein Medienende erkannt.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04009		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04010		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04011		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04012		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04013		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04014		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.

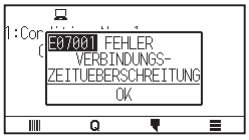
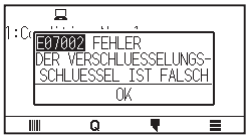
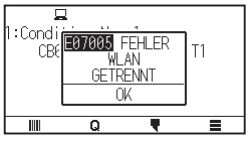
Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E04015		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04016		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04017		Der Erkennungsbereich wurde beim Erkennen der Registermarke überschritten.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04018		Der Medieneinstellhebel war abgesenkt.	Legen Sie das Medium wieder ein und versuchen Sie es erneut.
E04019		Der Vorgang wurde vom Nutzer abgebrochen.	Wiederholen Sie den Vorgang.
E04020		Der Wert der Erkennungseinstellung ist fehlerhaft.	Überprüfen Sie den Einstellungswert.
E04021		Im automatischen Erkennungsbereich wurde keine Registermarke erkannt.	Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04022		Der Vorgang wurde vom Nutzer abgebrochen.	Wiederholen Sie den Vorgang.
E04023		Registermarke wurde nicht erkannt.	Ändern Sie die Farbe der Registermarke. Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04024		Registermarke wurde nicht erkannt.	Ändern Sie die Farbe der Registermarke. Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.
E04025		Registermarke wurde nicht erkannt.	Ändern Sie die Farbe der Registermarke. Überprüfen Sie das Medium. Überprüfen Sie die Druckposition der Registermarke.

Sonstige Fehlermeldungen

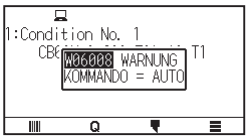
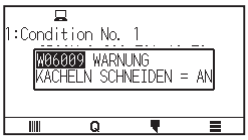
Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E01001 bis E01005		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01006		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01007		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01008		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01009		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01010		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01011		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01012		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01013		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01014		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01015		Der Plotter ist defekt.	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.

Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E01017		Die Belastung des Motors war zu groß.	Bewegen Sie den Gegenstand, der die Funktion behindert, und schalten Sie den Plotter einmal aus und anschließend wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Medien. Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn das Problem weiterhin besteht.
E01019		Die Belastung des Motors war zu groß.	Bewegen Sie den Gegenstand, der die Funktion behindert, und schalten Sie den Plotter einmal aus und anschließend wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Medien. Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn der Fehler weiterhin besteht.
E01021		Die Belastung des Motors war zu groß.	Bewegen Sie den Gegenstand, der die Funktion behindert, und schalten Sie den Plotter einmal aus und anschließend wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Medien. Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn der Fehler weiterhin besteht.
E01022		Es wurde eine zu hohe Last auf die Auf- und Abfunktion des Werkzeugträgers ausgeübt.	Beseitigen Sie alle Hindernisse in der Auf- und Abfunktion des Werkzeugträgers und schalten Sie das Gerät wieder ein. Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn der Fehler weiterhin besteht.
E01029		Im WLAN-Modul ist ein Fehler aufgetreten.	Schalten Sie das Gerät aus und anschließend wieder ein. Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn der Fehler weiterhin auftritt.
E01030		Es wurde eine zu hohe Last auf die Auf- und Abfunktion des Werkzeugträgers ausgeübt.	Beseitigen Sie alle Hindernisse in der Auf- und Abfunktion des Werkzeugträgers und schalten Sie das Gerät wieder ein. Wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter, wenn der Fehler weiterhin besteht.
E05001		Es können keine Daten kopiert werden, die größer als der Pufferspeicher sind.	Führen Sie einen normalen Schnittvorgang ohne Kopiermodus aus.
E05002		Es sind keine Daten zum Kopieren vorhanden.	Führen Sie einen normalen Schnittvorgang durch Senden der Daten aus und nutzen Sie anschließend den Kopiermodus.
E05003		Der zulässige Bereich zum Kopieren auf dem Medium ist zu klein.	Verwenden Sie größere Medien. Überprüfen Sie die Kopierstartposition.
E05004		Die Andruckwalze befindet sich nicht auf der gekörnten Walze.	Setzen Sie die Andruckwalze auf die gekörnte Walze.
E05006		Der Abstand zwischen unten links und oben rechts in der FLAECHE-Einstellung beträgt weniger als 10 mm.	Führen Sie die Einstellung der FLAECHE erneut durch.

Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E05007		Das Plotten des Testmusters für STIFT OFFSET ADJ. kann nicht gestartet werden, weil die Startposition sich am Rand des Mediums befindet.	Richten Sie die Startposition innerhalb des Mediums ein.
E05008		Der externe Speicher (USB-Speicher) kann nicht erkannt werden.	Stecken Sie den externen Speicher (USB-Speicherstick) ein.
E05009		Der Strichcode kann nicht gescannt werden.	Überprüfen Sie das Druckergebnis des Strichcodes.
E05010		Das Schneiden mit Strichcode ist nicht verfügbar, wenn die Drehung eingeschaltet ist.	Schalten Sie die Drehung aus, um mit Strichcode zu schneiden.
E05011		Das Schneiden mit Strichcode ist nicht verfügbar, wenn die Spiegelung eingeschaltet ist.	Schalten Sie die Spiegelung aus, um mit Strichcode zu schneiden.
E05012		Die gewünschte Datei kann im externen Speicher (USB-Speicher) nicht gefunden werden.	Speichern Sie die gewünschte Datei im externen Speicher (USB-Speicher).
E05013		Die Startmarkierung kann nicht gescannt werden.	Überprüfen Sie das Druckergebnis der Startmarkierung. Fahren Sie den Werkzeugträger über die Startmarkierung.
E05014		Das ausgewählte Verbindungsziel kann nicht gefunden werden.	Stellen Sie mit einem USB- oder LAN-Kabel eine Verbindung zum ausgewählten Verbindungsziel her.
E05015		Es liegen keine geeigneten Schnittdaten für den Datenlinkserver vor.	Überprüfen Sie den Datenlinkserver.
E05016		Die Verbindung zum Datenlinkserver ist nicht hergestellt.	Überprüfen Sie den Datenlinkserver. Erhöhen Sie die Zeit bis zum Timeout.
E05017		Der Medieneinstellhebel ist abgesenkt.	Legen sie das Medium erneut ein.
E05018		Auf dem Datenlinkserver ist ein Problem aufgetreten.	Starten Sie den Datenlinkserver neu.

Angezeigter Fehler	LCD-Display	Ursache	Lösung
E05019		In der Verbindung zum Datenlinkserver ist ein Problem aufgetreten.	Legen sie das Medium erneut ein. Schalten Sie das Gerät aus und anschließend wieder ein.
E05020		Das Verbindungsziel ist kein USB-Speicher.	Richten Sie einen USB-Speicher als Verbindungsziel ein.
E05021		Der Strichcode hat einen anderen Typ.	Wenden Sie einen geeigneten Strichcode an.
E05022		Schräges Medium wird erkannt.	Legen sie das Medium erneut ein. Erhöhen Sie den Schräglauferkennungs-Einstellwert.
E05023		Der Datenlinkserver ist nicht aktiviert.	Aktivieren Sie den Datenlinkserver.
E07001		Die Kommunikation mit dem Zugangspunkt ist nicht mehr möglich.	Überprüfen Sie den Verbindungsstatus mit dem Zugangspunkt.
E07002		Der Verschlüsselungscode für den Zugangspunkt ist falsch.	Geben Sie den korrekten Verschlüsselungscode für den Zugangspunkt ein.
E07003		Es wurde kein Zugangspunkt gefunden, mit dem eine Verbindung hergestellt werden könnte.	Stellen Sie sicher, dass sich ein Zugangspunkt in der Nähe befindet und dass der Zugangspunkt eingeschaltet ist.
E07004		Verbindung zum Zugangspunkt fehlgeschlagen.	Überprüfen Sie den Betriebszustand des Zugangspunkts.
E07005		Die Verbindung zum Zugangspunkt wurde getrennt.	Überprüfen Sie den Betriebszustand des Zugangspunkts.

Warnmeldung

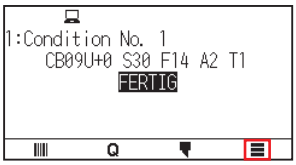
Symptom	LCD-Display	Beschreibung
W06008		Wenn die Befehlsfunktion auf AUTO eingestellt ist, ist der DUMP-Modus nicht verfügbar.
W06009		Wenn die Funktion „Kacheln schneiden“ eingeschaltet ist, stehen die folgenden Funktionen nicht zur Verfügung. • ARMS-Funktion • FLAECHE-Funktion • COPY-Funktion • BARCODE SCHNITT-Funktion • DAUERBETRIEB-Funktion

15.2 Plotterdaten prüfen

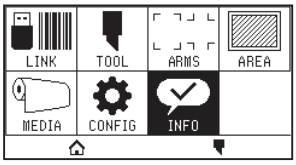
Zeigt Daten wie z. B. die Firmwareversion und Seriennummer des Plotters an.

Vorgehensweise

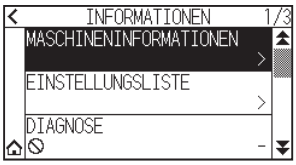
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



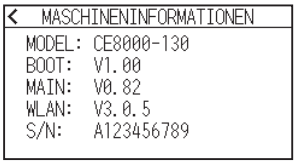
2. Drücken Sie auf [INFO].



3. Drücken Sie auf [MASCHINENINFORMATIONEN].



4. Die Daten zum Gerät werden angezeigt.



5. Drücken Sie das Symbol [❮].
6. Drücken Sie auf das [⌂]-Symbol.

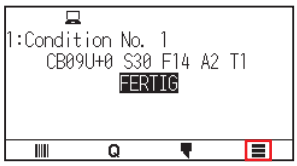
   ▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

15.3 Plottereinstellung drucken

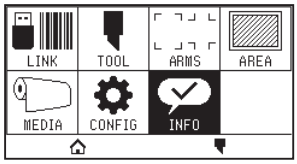
Sie können eine Bedingungseinstellliste ausdrucken, wenn Sie die aktuelle Einstellung des Plotters überprüfen müssen.

Vorgehensweise

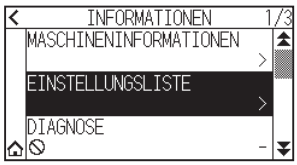
1. Legen Sie ein Medium größer als Format A3 ein.
2. Setzen Sie das Stiftwerkzeug in den Werkzeughalter ein (hinten) und wählen Sie die Bedingung aus, bei der das Stiftwerkzeug eingestellt wird.
3. Drücken Sie das Symbol [☰].



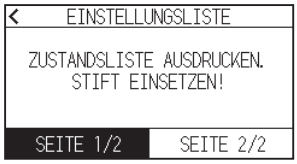
4. Drücken Sie auf [INFO].



5. Drücken Sie auf [EINSTELLUNGSLISTE].



6. Drücken Sie auf [SEITE 1/2] oder [SEITE 2/2].



7. Drücken Sie die POSITION-Taste (▲, ▼, ◀, ▶), um das Werkzeug zur Druckstartposition zu fahren.

8. Drücken Sie die [ENTER]-Taste.

⚠VORSICHT

Halten Sie Ihre Hand fern von den beweglichen Bereichen. Der Werkzeugträger setzt sich in Bewegung, daher besteht Verletzungsgefahr.

9. Das Drucken der Einstellungsliste wird gestartet.

10. Der Plotter kehrt zum FERTIG-Status zurück, wenn der Druckvorgang abgeschlossen ist.

Ergänzung

Sobald der Druckvorgang gestartet ist, kann er nicht mehr angehalten oder abgebrochen werden.

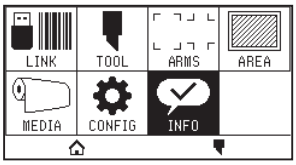
15.4 Testmuster erstellen

Erstellen Sie ein Selbsttestmuster, um die Funktion des Plotters zu prüfen.

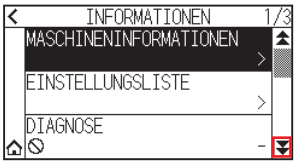
Vorgehensweise

1. Legen Sie ein Medium größer als Format A3 ein.
2. Setzen Sie das Stiftwerkzeug in den Werkzeughalter ein (hinten) und wählen Sie die Bedingung aus, bei der das Stiftwerkzeug eingestellt wird.
3. Drücken Sie das Symbol [☰].

4. Drücken Sie auf [INFO].

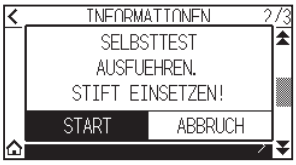


5. Drücken Sie das Symbol [⏬].



6. Drücken Sie auf [SELBSTTEST].

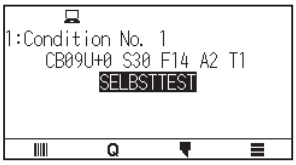
7. Drücken Sie [START].



⚠VORSICHT

Halten Sie Ihre Hand fern von den beweglichen Bereichen. Der Werkzeugträger setzt sich in Bewegung, daher besteht Verletzungsgefahr.

8. Der Selbsttest wird gestartet.



9. Schalten Sie das Gerät aus, um den Vorgang zu beenden.

Ergänzung

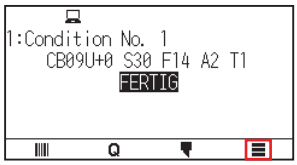
Sobald der Selbsttest startet, läuft er weiter, bis Sie das Gerät ausschalten.

15.5 CUTTING PRO erstellen

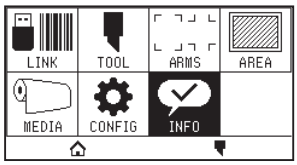
Erstellen Sie ein Testmuster, um die Funktion des Plotters zu prüfen.

Vorgehensweise

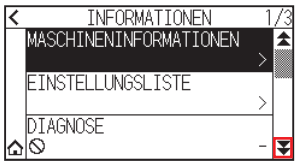
1. Legen Sie ein Medium größer als Format A3 ein.
2. Wählen Sie Bedingungen aus, die dem eingerichteten Werkzeug entsprechen.
3. Drücken Sie das Symbol [☰].



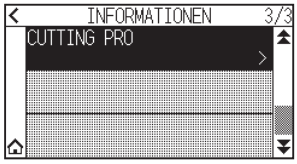
4. Drücken Sie auf [INFO].



5. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [▼▼].



6. Drücken Sie auf [CUTTING PRO].



7. Drücken Sie [START].

⚠VORSICHT

Halten Sie Ihre Hand fern von den beweglichen Bereichen. Der Werkzeugträger setzt sich in Bewegung, daher besteht Verletzungsgefahr.

8. Das „CUTTING PRO“-Plotten startet.
9. Der Plotter kehrt zum FERTIG-Status zurück, wenn der Schneidevorgang abgeschlossen ist.

15.6 Überprüfen der Plotdaten

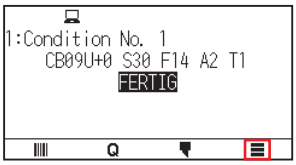
Eine Liste der vom Plotter empfangenen Schnittdaten kann zum Ausdrucken ausgegeben werden. Sie dient dazu zu überprüfen, ob die Übertragung der Schnittdaten korrekt erfolgt ist.

Ergänzung

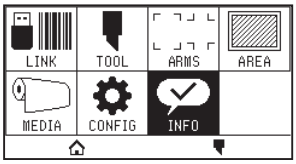
Wenn die Befehlseinstellung „Auto“ ist, wird die Druckliste der Schnittdaten nicht ausgegeben.
Stellen Sie den Befehl auf „GP-GL“ oder „HP-GL“.

Vorgehensweise

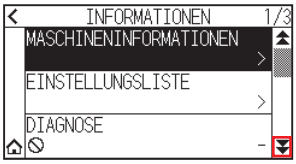
1. Legen Sie ein Medium größer als Format A4 ein.
2. Setzen Sie das Stiftwerkzeug in den Werkzeughalter ein (hinten) und wählen Sie die Bedingung aus, bei der das Stiftwerkzeug eingestellt wird.
3. Drücken Sie das Symbol [☰].



4. Drücken Sie auf [INFO].



5. Drücken Sie zweimal auf das Symbol [⏬].



6. Drücken Sie auf [DATENAUSDRUCK].

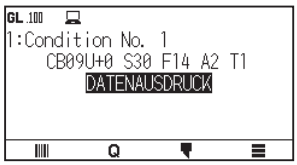
7. Drücken Sie [START].

8. Senden Sie die Schnittdaten.

⚠VORSICHT

Halten Sie Ihre Hand fern von den beweglichen Bereichen. Der Werkzeugträger setzt sich in Bewegung, daher besteht Verletzungsgefahr.

9. Gibt die empfangenen Schnittdaten als Befehl aus.



10. Schalten Sie das Gerät aus, um den Vorgang zu beenden.

15.7 Selbstdiagnose

Der Betriebszustand kann mit einer Selbstdiagnose getestet werden, indem Sie die Anweisungen zu den Sensoren und Schaltern auf dem Bildschirm befolgen.

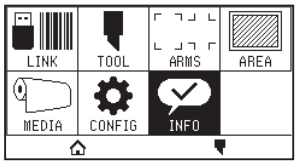
Ergänzung

Der Diagnosetest kann nur unmittelbar nach dem Einschalten durchgeführt werden. Der Punkt DIAGNOSE kann nicht mehr aus dem Menü ausgewählt werden, sobald irgendein Vorgang durchgeführt wurde, z. B. das Einlegen von Medien.

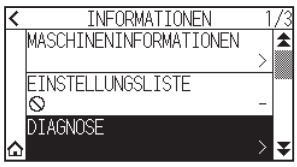
Vorgehensweise

1. Überzeugen Sie sich davon, dass das Gerät ausgeschaltet ist.
2. Schalten Sie das Gerät ein, ohne ein Medium einzulegen.
3. Drücken Sie das Symbol [☰].

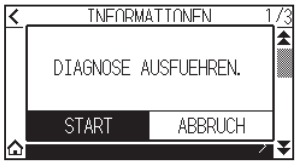
4. Drücken Sie auf [INFO].



5. Drücken Sie auf [DIAGNOSE].



6. Drücken Sie [START].



7. Betätigen Sie die Tasten und Sensoren gemäß den Anweisungen auf dem Bildschirm.
   - ▶ „OK“ wird angezeigt, wenn die korrekte Funktion als Ergebnis der Betätigung erkannt wird, und der nächste Test wird gestartet.
   - ▶ Das Gerät kehrt zu dem in Schritt 4 gezeigten Bildschirm zurück, sobald alle Tests abgeschlossen sind.

Folgende Punkte werden getestet. (Das kann geändert werden.)

1	Einstellhebelsensor	2	Home-Sensor	3	Andruckwalzensensor	4	-X-Mediensensor
5	+X-Mediensensor	6	X-Motorsignal	7	Y-Motorsignal	8	Werkzeughöhensignal
9	[SLOW]-Taste	10	POSITION-Taste [▲]	11	POSITION-Taste [◀]	12	POSITION-Taste [▼]
13	POSITION-Taste [▶]	14	[ESCAPE]-Taste	15	[ENTER]-Taste		

8. Drücken Sie das Symbol [⌂].

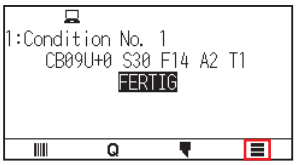
▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

15.8 Fehlermeldungen ablesen

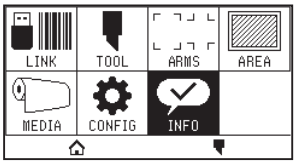
Der Inhalt der letzten 32 Fehlermeldungen kann geprüft werden.

Vorgehensweise

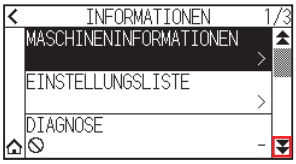
1. Drücken Sie das Symbol [☰].



2. Drücken Sie auf [INFO].

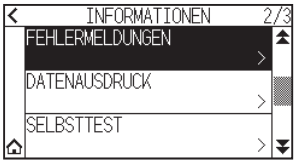


3. Drücken Sie das Symbol [⏬].



4. Drücken Sie auf [FEHLERMELDUNGEN].

▶ Der Bildschirm FEHLERMELDUNGEN wird angezeigt. In der linken Spalte steht die Zeit, zu der der Fehler aufgetreten ist, und in der rechten Spalte der Fehlertyp. Es werden 3 Fehlermeldungen gleichzeitig angezeigt. Wenn weitere Fehlermeldungen vorliegen, werden die nächsten 3 Meldungen durch Drücken auf das [⏬]-Symbol angezeigt.

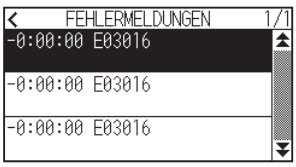


Ergänzung

- „NO FEHLER“ wird angezeigt, wenn kein Fehler vorliegt.

- Es können bis zu 32 Fehlermeldungen angezeigt werden.
- Bei eingeschaltetem Gerät wird gleichzeitig angezeigt, vor wie langer Zeit ein Fehler aufgetreten ist. Je niedriger der Wert, desto weniger Zeit ist seit dem Auftreten des Fehlers verstrichen.

5. Drücken Sie auf das Fehlerelement, für das Sie die Fehlerdetails überprüfen möchten.



6. Überprüfen Sie die Fehlermeldung und drücken Sie auf [OK].

7. Drücken Sie das Symbol [❮].

8. Drücken Sie das Symbol [⌂].

▶ Kehrt zum HOME-Bildschirm zurück.

Anhang

In diesem Kapitel werden die technischen Daten des Plotters beschrieben.

ABSCHNITT IN DIESEM KAPITEL

A.1 Hauptspezifikationen
A.2 Optionen und Verbrauchsmaterialien
A.3 Außenabmessungen
A.4 Menübaum
A.5 Grundeinstellung

A.1 Hauptspezifikationen

	CE8000-40	CE8000-60	CE8000-130
CPU	32-Bit-CPU		
Konfiguration	Plotter mit gekörnten Walzen		
Antrieb	Digitaler Servo		
Max. Schnittfläche	375 mm × 50 m	603 mm × 50 m	1270 mm × 50 m
Schnittfläche mit garantierter Präzision *1	355 mm × 2 m	583 mm × 2 m 583 mm × 5 m *2	1250 mm × 2 m 1250 mm × 5 m *2
Verfügbare Medienbreite	Min.: 50 mm Max.: 484 mm (19 Zoll)	Min.: 50 mm Max.: 712 mm (28 Zoll)	Min.: 85 mm Max.: 1372 mm (54 Zoll)
Verfügbarer Rollenmediendurchmesser	Max. Durchmesser: 180 mm, Min. Durchmesser: 76 mm		
Ladbares Mediengewicht	5 kg	9 kg *7	17 kg
Anzahl der Andruckwalzen	2		3
Max. Schnittgeschwindigkeit	90 cm/s (45°-Richtung)		100 cm/s (45°-Richtung)
Einstellbare Geschwindigkeiten (cm/s)	1 bis 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 64		1 bis 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 71
Max. Schnittkraft	4,41 N (450 gf)		
Min. Zeichengröße	5 mm (0,197 Zoll) alphanumerisch, Helvetica mittl. Schriftgröße *1		
Mechanische Auflösung	0,005 mm		
Programmierbare Auflösung	GP-GL: 0,1/0,05/0,025/0,01 mm HP-GL *3: 0,025 mm		
Wiederholungsgenauigkeit *1	0,1 mm oder weniger/in Einheit von 2 m (vorgesehene Folie und Schnittbedingungen)		
Anzahl der Klingen/Stifte	1 Stck.		
Verwendbare Stifttypen	Faserstifte auf Wasserbasis und Kugelschreiber		
Kompatible Medien	Mono-Vinylchlorid-Medien, fluoreszierende Medien und reflektierende Medien bis zu 0,25 mm Dicke (keine hochintensive Reflexionsfolie)		
Schnittstellen	USB 2.0 (Full Speed), WLAN IEEE 802.11b/g/n, Ethernet 10 BASE-T/100 BASE-TX *6		
Pufferspeicher	2 MB		
Residente Befehlssätze	GP-GL/HP-GL *3 (Umschaltung am Bedienfeld, automatische Umschaltung)		
LCD-Display	Touchpanel (240 Punkte x 128 Punkte)		
Stromversorgung	100-120 V Wechselstrom/200 V - 240 V Wechselstrom, 50/60 Hz		
Leistungsaufnahme	140 W oder weniger		
Betriebsumgebung	10 bis 35 °C, 35 bis 75 % rel. Feuchte (nicht kondensierend)		
Umgebung für garantierte Genauigkeit	16 bis 32 °C, 35 bis 70 % rel. Feuchte (nicht kondensierend)		
Außenabmessungen (ca.) (B × T × H)	677 × 451 × 266 mm *4	903 × 288 × 266 mm *5 903 × 582 × 1076 mm *4	1644 × 811 × 1076 mm *4
Gewicht (ca.)	11 kg *4	14 kg *5 21 kg *4	40 kg *4

*1: Hängt vom Typ der von Graphtec zugelassenen Folie und den Schnittbedingungen ab.
*2: Bei Verwendung des Korbs.
*3: HP-GL ist ein eingetragenes Warenzeichen der Hewlett Packard Company, USA.
*4: Eine Ablage oder ein Ständer für Rollenmedien ist im Lieferumfang enthalten.
*5: Nur Hauptgerät CE8000-60.
*6: Die Unterstützung für kabelgebundenes LAN variiert je nach Verkaufsgebiet.
*7: Nur bei Verwendung des Ständers.

A.2 Optionen und Verbrauchsmaterialien

Verbrauchsmaterialien

Artikel	Modell	Inhaltsverzeichnis
Schneidkolben	PHP33-CB09N-HS	Verwendung mit Schneidklingen mit 0,9 mm Durchmesser (für CB09)
	PHP33-CB15N-HS	Verwendung mit Schneidklingen mit 1,5 mm Durchmesser (für CB15)
Stiftkolben für Faserschreiber auf Wasserbasis	PHP31-FIBER	Kolben für wasserbasierten Faserstift (Satz von 1)
Stift mit Faserspitze auf Wasserbasis	KF700-BK	1 Satz (10 St., schwarz)
	KF700-RD	1 Satz (10 St., rot)
Kolben für Kugelschreiberstift auf Ölbasis	PHP34-BALL	Kolben für ölbasierten Faserstift (Satz von 1)
Kugelschreiberstift auf Ölbasis	KB700-BK	1 Satz (10 St., schwarz)
Kolben für Kugelschreiber *1	PM-BH-002	Kolben für Kugelschreiber (Satz von 1)
Lupe zum Einstellen der Klingenlänge für die Schneidklinge	PM-CT-001	1 Stck.
Trägerbogen	CR09300-A3	2 Blatt (A3-Format)
Schnittmatte für CE8000-40	PM-CR-013	1 Satz
Schnittmatte für CE8000-60	PM-CR-014	1 Satz
Schnittmatte für CE8000-130	PM-CR-015	1 Satz
USB-Kabel	PM-ET-001	1 St. (Kabellänge: 2,9 m)

*1: Bei der Verwendung des Kugelschreiberkolbens (PM-BH-002) ist eine separate Nachfüllung erforderlich.
Bitte verwenden Sie ein im Handel erhältliches Produkt, das den ISO12757-2 G2-Standards entspricht.

Ausführliche Informationen zur Schneidklinge finden Sie im Schneidklingenhandbuch.
Das Schneidklingenhandbuch finden Sie hier:
https://www.graphteccorp.com/support/
Die neuesten Informationen zu Verbrauchsmaterialien finden Sie auf unserer Unternehmenswebsite.

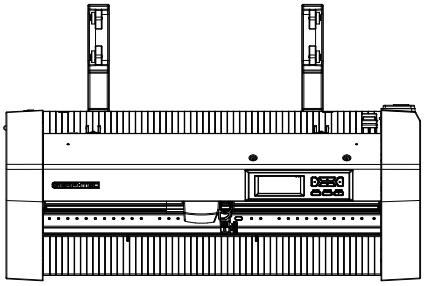
Optionen

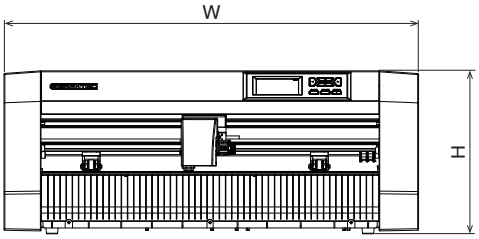
Artikel	Modell	Inhaltsverzeichnis	Menge
Ständer	ST0122	Für den CE8000-60	1 Satz
Korb	PG0111	Für den CE8000-60	1 Satz
	PG0112	Für den CE8000-130	1 Satz
Ablage für Rollenmedien	OPH-A57	Für den CE8000-60	1 Satz
Trägerbogentisch	OPH-A45	Für den CE8000-40/60	1 Satz

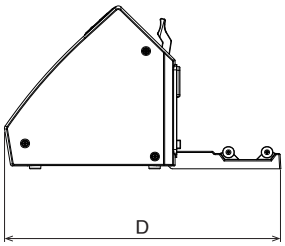
Optionales Zubehör kann je nach Region verschieden sein. Einzelheiten erfahren Sie von dem Händler, bei dem Sie das Produkt gekauft haben.
Die neuesten Informationen zu Verbrauchsmaterialien finden Sie auf unserer Unternehmenswebsite.

A.3 Außenabmessungen

CE8000-40



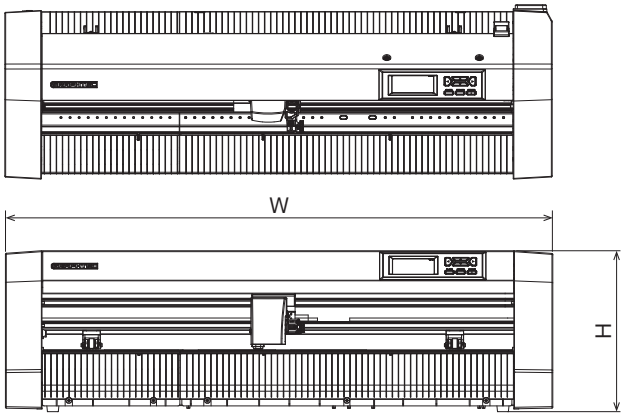


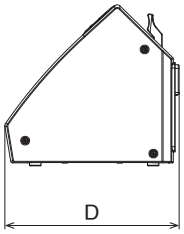


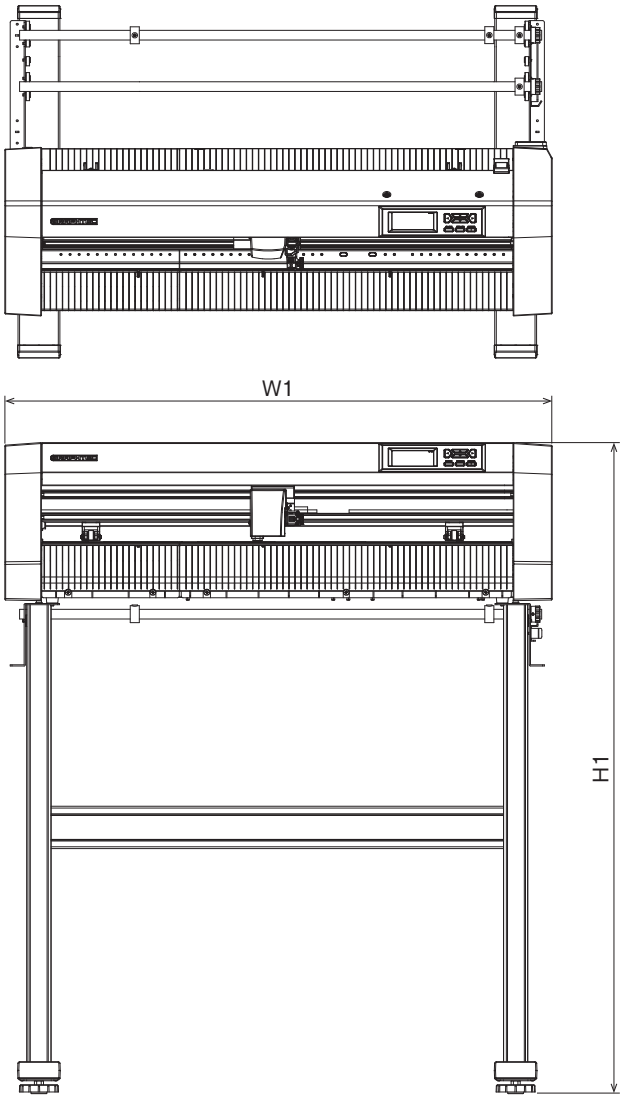
Einheit: mm
Maßgenauigkeit: ±5 mm

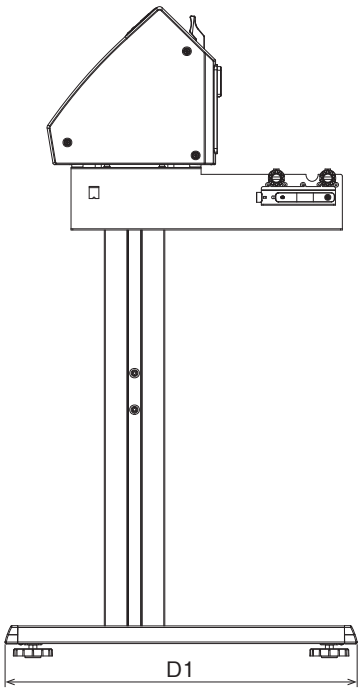
	CE8000-40
Außenabmessungen (ca.) (W × D × H)	677 × 451 × 266 mm

CE8000-60





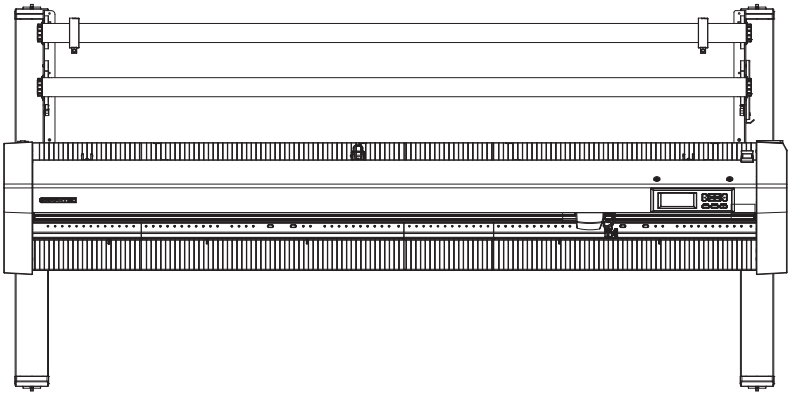


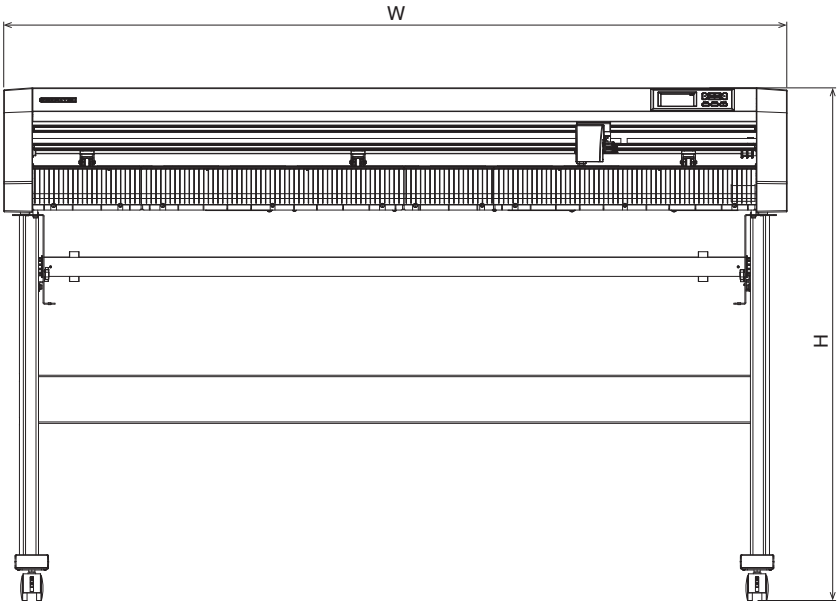


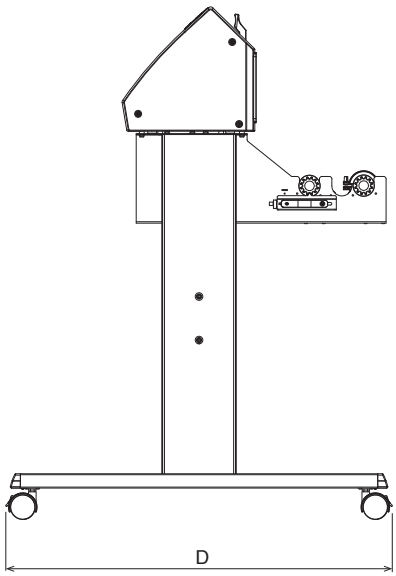
Einheit: mm
Maßgenauigkeit: ±5 mm

	CE8000-60
Außenabmessungen (ca.) (W × D × H)	903 × 288 × 266 mm
Außenabmessungen (ca.) (W1 × D1 × H1)	903 × 582 × 1076 mm

CE8000-130



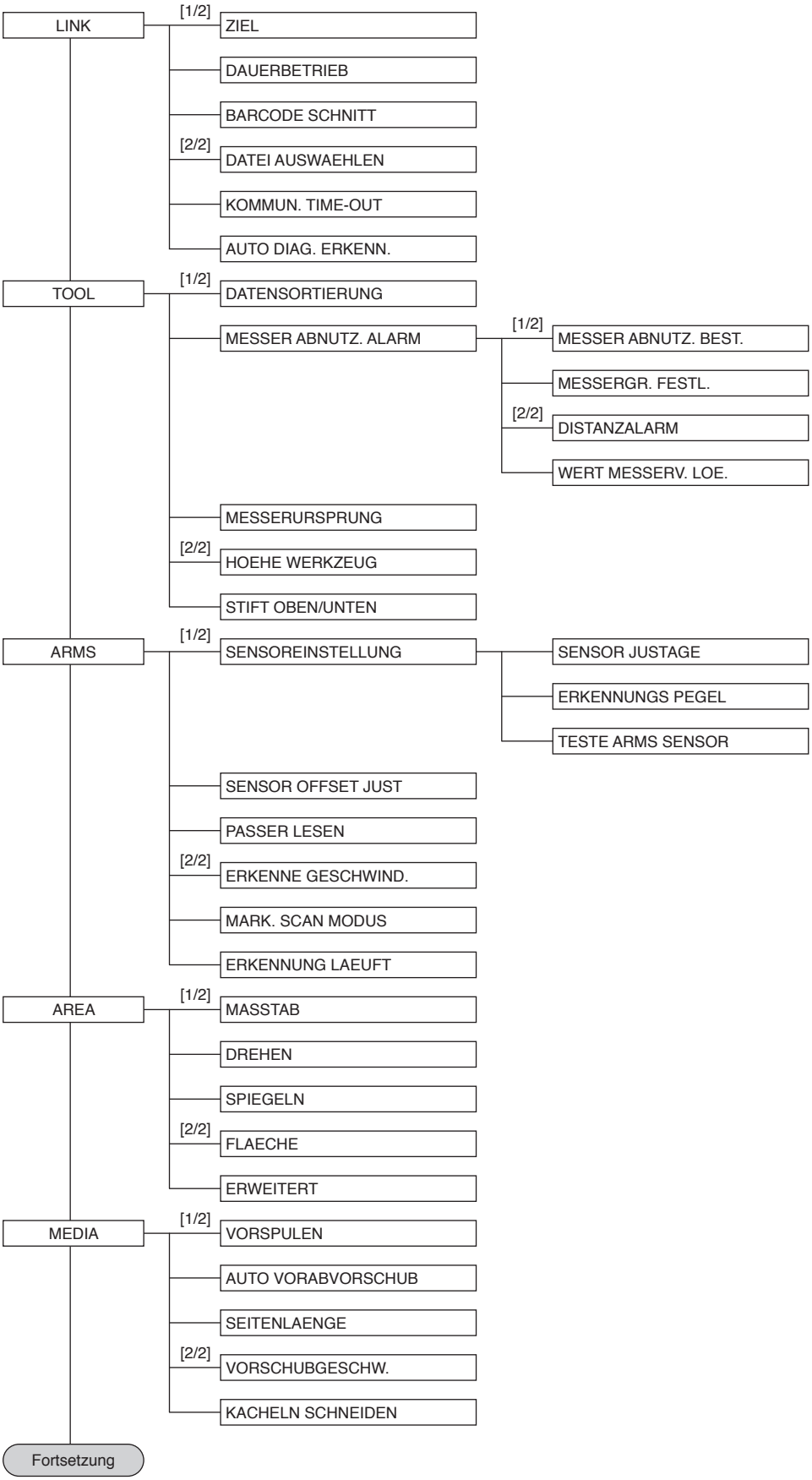


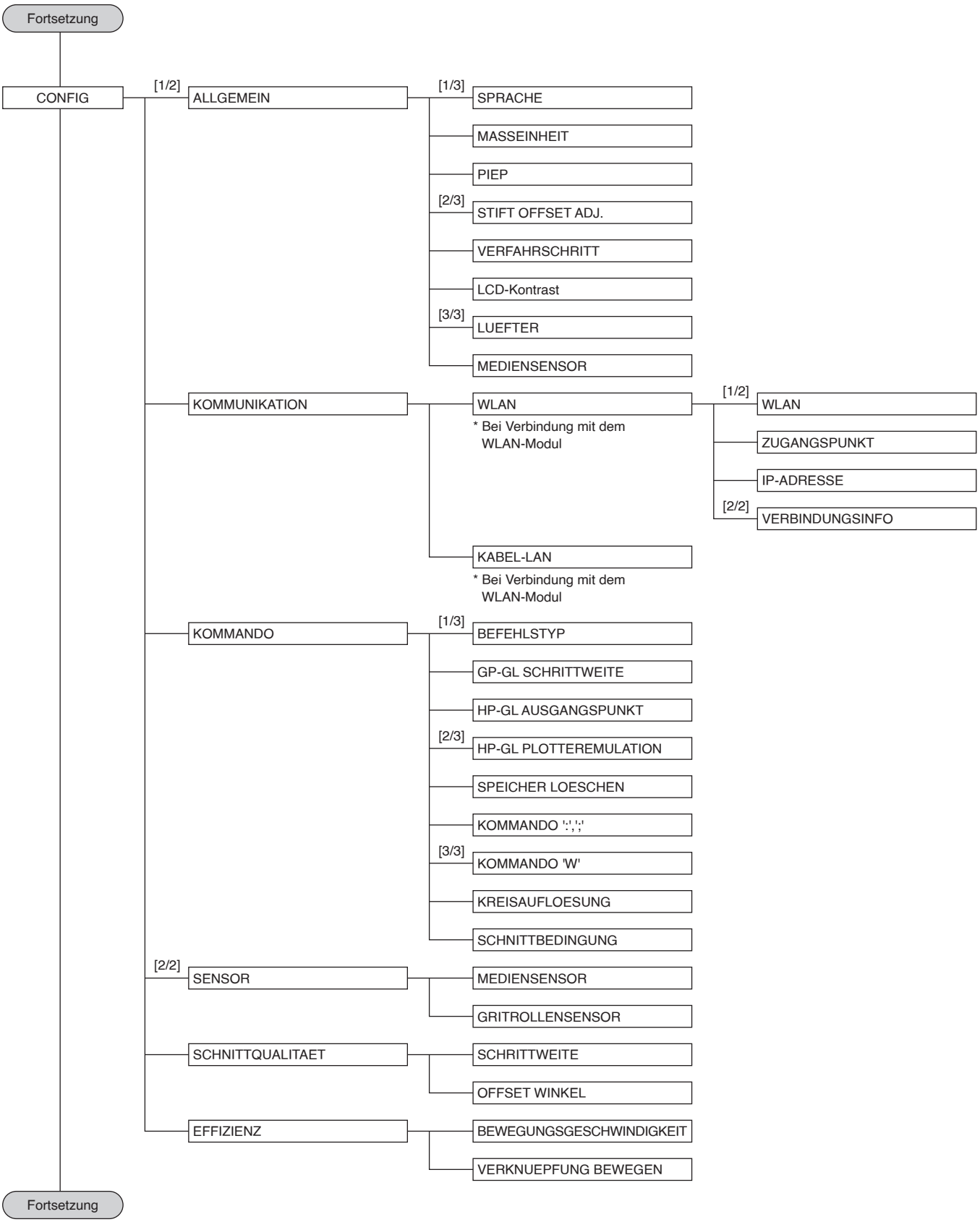


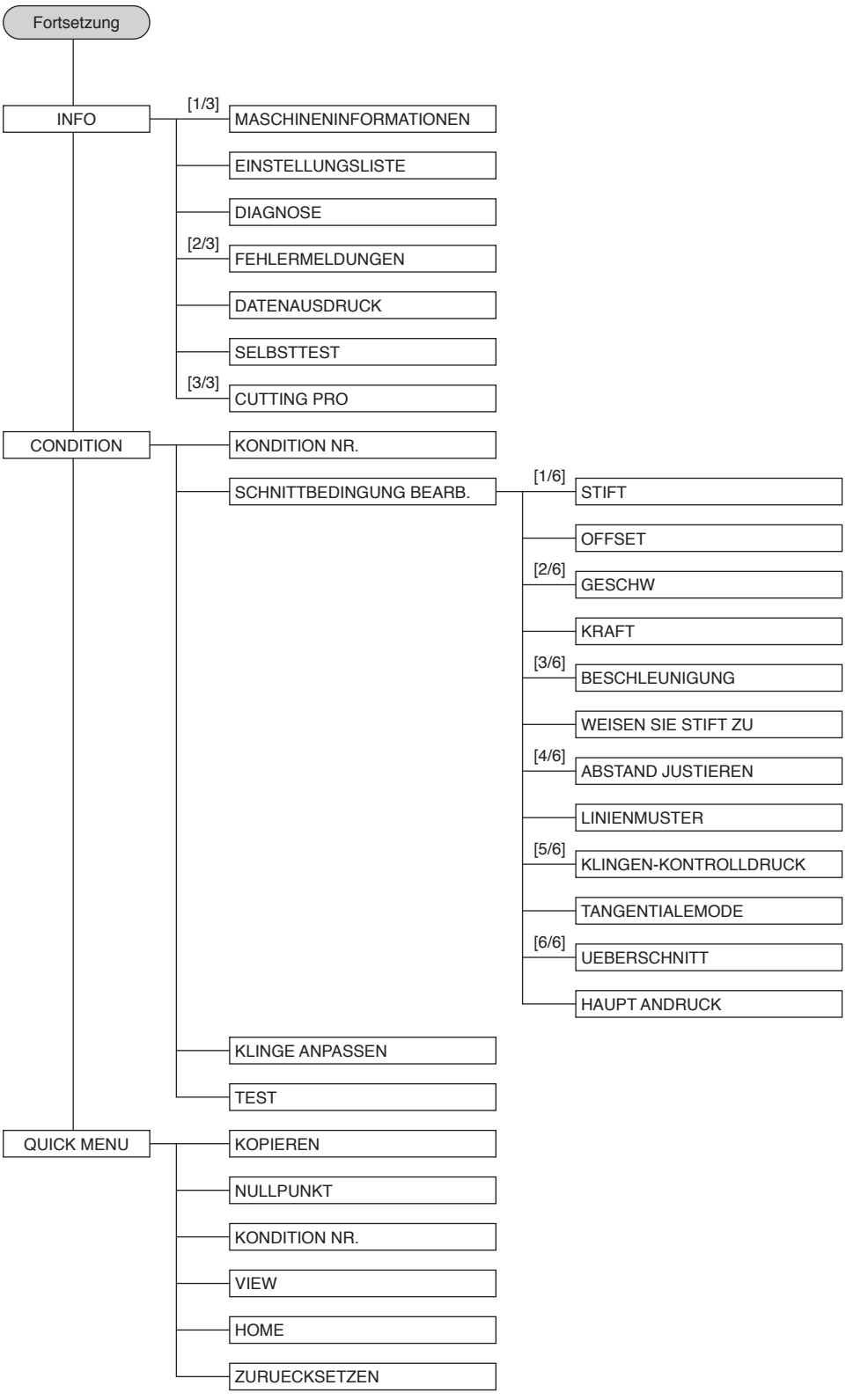
Einheit: mm
Maßgenauigkeit: ±5 mm

	CE8000-130
Außenabmessungen (ca.) (W × D × H)	1644 × 811 × 1076 mm

A.4 Menübaum


LINK
[1/2]
ZIEL
DAUERBETRIEB
BARCODE SCHNITT
[2/2]
DATEI AUSWAEHLEN
KOMMUN. TIME-OUT
AUTO DIAG. ERKENN.
TOOL
[1/2]
DATENSORTIERUNG
MESSER ABNUTZ. ALARM
[1/2]
MESSER ABNUTZ. BEST.
MESSERGR. FESTL.
[2/2]
DISTANZALARM
WERT MESSERV. LOE.
MESSERURSPRUNG
[2/2]
HOEHE WERKZEUG
STIFT OBEN/UNTEN
ARMS
[1/2]
SENSOREINSTELLUNG
SENSOR JUSTAGE
ERKENNUNGS PEGEL
TESTE ARMS SENSOR
SENSOR OFFSET JUST
PASSER LESEN
[2/2]
ERKENNE GESCHWIND.
MARK. SCAN MODUS
ERKENNUNG LAEUFT
AREA
[1/2]
MASSTAB
DREHEN
SPIEGELN
[2/2]
FLAECHE
ERWEITERT
MEDIA
[1/2]
VORSPULEN
AUTO VORABVORSCHUB
SEITENLAENGE
[2/2]
VORSCHUBGESCHW.
KACHELN SCHNEIDEN
Fortsetzung


Fortsetzung
CONFIG
[1/2]
ALLGEMEIN
[1/3]
SPRACHE
MASSEINHEIT
PIEP
[2/3]
STIFT OFFSET ADJ.
VERFAHRSCHRITT
LCD-Kontrast
[3/3]
LUEFTER
MEDIENSENSOR
KOMMUNIKATION
WLAN
[1/2]
WLAN
ZUGANGSPUNKT
IP-ADRESSE
[2/2]
VERBINDUNGSINFO
* Bei Verbindung mit dem WLAN-Modul
KABEL-LAN
* Bei Verbindung mit dem WLAN-Modul
KOMMANDO
[1/3]
BEFEHLSTYP
GP-GL SCHRITTWEITE
HP-GL AUSGANGSPUNKT
[2/3]
HP-GL PLOTTEREMULATION
SPEICHER LOESCHEN
KOMMANDO ':',';'
[3/3]
KOMMANDO 'W'
KREISAUFLOESUNG
SCHNITTBEDINGUNG
[2/2]
SENSOR
MEDIENSENSOR
GRITROLLENSENSOR
SCHNITTQUALITAET
SCHRITTWEITE
OFFSET WINKEL
EFFIZIENZ
BEWEGUNGSGESCHWINDIGKEIT
VERKNUEPFUNG BEWEGEN
Fortsetzung


Fortsetzung
INFO
[1/3]
MASCHINENINFORMATIONEN
EINSTELLUNGSLISTE
DIAGNOSE
[2/3]
FEHLERMELDUNGEN
DATENAUSDRUCK
SELBSTTEST
[3/3]
CUTTING PRO
CONDITION
KONDITION NR.
SCHNITTBEDINGUNG BEARB.
[1/6]
STIFT
OFFSET
[2/6]
GESCHW
KRAFT
[3/6]
BESCHLEUNIGUNG
WEISEN SIE STIFT ZU
[4/6]
ABSTAND JUSTIEREN
LINIENMUSTER
[5/6]
KLINGEN-KONTROLLDRUCK
TANGENTIALEMODE
[6/6]
UEBERSCHNITT
HAUPT ANDRUCK
KLINGE ANPASSEN
TEST
QUICK MENU
KOPIEREN
NULLPUNKT
KONDITION NR.
VIEW
HOME
ZURUECKSETZEN

A.5 Grundeinstellung

Menüpunkte		Einstellungspunkt			Ausgangswert
DATENLINK (LINK)		ZIEL			USB DRIVE
		KOMMUN. TIME-OUT			10 s
		AUTO DIAG. ERKENN.			10 mm
WERKZEUGEINST. (TOOL)		DATENSORTIERUNG			OFF
		MESSER ABNUTZ. ALARM			OFF
		MESSERURSPRUNG			2 mm BELOW
		HOEHE WERKZEUG			NORMAL
ARMS (ARMS)	SENSOREINSTELLUNG	ERKENNUNGS PEGEL X			70
		ERKENNUNGS PEGEL Y			80
	SENSOR OFFSET JUST	KORREKTURWERT X			0,0 mm
		KORREKTURWERT Y			0,0 mm
		PASSER LESEN			EIN
		ERKENNE GESCHWIND.			30 cm/s
		MARK. SCAN MODUS			OFF
SCHNITTFLAECHE (AREA)		MASSTAB			1
		DREHEN			OFF
		SPIEGELN			OFF
		SCHNITTFLAECHE LINKS UNTEN			VORGABE
		SCHNITTFLAECHE OBEN RECHTS			VORGABE
		ERWEITERT			OFF
MEDIENEINSTELL. (MEDIA)		VORSPULEN			1 m
		AUTO VORABVORSCHUB			OFF
		VORSCHUBLAENGE			1 m
		SEITENLAENGE			200,0 cm (CE8000-40) 500,0 cm (CE8000-60/130)
		VORSCHUBGESCHW.			NORMAL
		KACHELN SCHNEIDEN			OFF
		LAENGE TEILEN			100,0 cm
KONFIGURATION (CONFIG)	ALLGEMEIN	SPRACHE			(Beim ersten Einschalten ausgewählt)
		MASSEINHEIT			(Beim ersten Einschalten ausgewählt)
		PIEP			ON
		STIFT OFFSET ADJ.	KORREKTURWERT X		0,0 mm
			KORREKTURWERT Y		0,0 mm
		VERFAHRSCHRITT			0,1 mm
		LCD-KONTRAST			0
		LUEFTER			NORMAL
		MEDIENEINLEGEASSISTENT			EIN
	KOMMUNIKATION	WLAN	WLAN		OFF
			IP-ADRESSE	DHCP	OFF
				IP-ADRESSE	192.168.0.2
				SUBNET MASK	255.255.255.0
				GATEWAY	192.168.0.254
		KABEL-LAN	DHCP		OFF
			IP-ADRESSE		192.168.0.1
			SUBNET MASK		255.255.255.0
			GATEWAY		192.168.0.254
	KOMMANDO	BEFEHLSTYP			AUTO
		GP-GL SCHRITTWEITE			0,100 mm
		HP-GL AUSGANGSPUNKT			LINKS UNTEN
		HP-GL PLOTTEREMULATION			7586
		KOMMANDO ':',';'			AN
		KOMMANDO 'W'			WERKZEUG HOCH
		KREISAUFLOESUNG			STANDARD
		SCHNITTBEDINGUNG			BEFEHLSPRIORITAET

Menüpunkte		Einstellungspunkt		Ausgangswert
KONFIGURATION (CONFIG)	SENSOR	MEDIENSENSOR		AN
		ANDRUCKROLLENSENSOR		AN
	SCHNITTQUALITAET	SCHRITTWEITE		1
		OFFSET WINKEL		30
	EFFIZIENZ	BEWEGUNGSGESCHWINDIGKEIT		AUTO
		VERKNUEPFUNG BEWEGEN		ON
SCHNITTBEDINGUNG BEARB.	Nr. 1	MEDIENNAME		Kondition Nr. 1
		STIFT		CB09U
		GESCHW		30
		KRAFT		14
		BESCHLEUNIGUNG		2
		WEISEN SIE STIFT ZU		1
		ABSTAND JUSTIEREN		OFF
		LINIENMUSTER		OFF
		KLINGEN-KONTROLLDRUCK		4
		TANGENTIALEMODE		OFF
		UEBERSCHNITT	START	0,000
			ENDE	0,000
		HAUPT ANDRUCK		0
	Nr. 2	MEDIENNAME		Kondition Nr. 2
		STIFT		PEN
		GESCHW/KRAFT/BESCHLEUNIGUNG		30/12/2
		Von WEISEN SIE STIFT ZU WERKZEUG bis HAUPT ANDRUCK		Wie Bedingung 1
	Nr. 3	MEDIENNAME		Kondition Nr. 3
		STIFT		CB09U
		GESCHW/KRAFT/BESCHLEUNIGUNG		30/12/2
		Von WEISEN SIE STIFT ZU WERKZEUG bis HAUPT ANDRUCK		Wie Bedingung 1
	Nr. 4	MEDIENNAME		Kondition Nr. 4
		STIFT		CB09U
		GESCHW/KRAFT/BESCHLEUNIGUNG		20/17/1
		Von WEISEN SIE STIFT ZU WERKZEUG bis HAUPT ANDRUCK		Wie Bedingung 1
	Nr. 5	MEDIENNAME		Kondition Nr. 5
		STIFT		CB09U
		GESCHW/KRAFT/BESCHLEUNIGUNG		60/17/3 (CE8000-40) 64/17/3 (CE8000-60) 71/17/2 (CE8000-130)
		Von WEISEN SIE STIFT ZU WERKZEUG bis HAUPT ANDRUCK		Wie Bedingung 1
	Nr. 6	MEDIENNAME		Kondition Nr. 6
		STIFT		CB09U
		GESCHW/KRAFT/BESCHLEUNIGUNG		10/22/2
		Von WEISEN SIE STIFT ZU WERKZEUG bis HAUPT ANDRUCK		Wie Bedingung 1
	Nr. 7	MEDIENNAME		Kondition Nr. 7
		STIFT		CB09U-K60
		GESCHW/KRAFT/BESCHLEUNIGUNG		30/17/2
		Von WEISEN SIE STIFT ZU WERKZEUG bis HAUPT ANDRUCK		Wie Bedingung 1
	Nr. 8	MEDIENNAME		Kondition Nr. 8
		STIFT		CB15U
		GESCHW/KRAFT/BESCHLEUNIGUNG		5/30/1
		Von WEISEN SIE STIFT ZU WERKZEUG bis HAUPT ANDRUCK		Wie Bedingung 1

* Die Einstellungspunkte und Ausgangswerte können geändert werden.

Änderungen der technischen Daten ohne
vorherige Ankündigung vorbehalten.

Bedienungsanleitung CE8000-Serie
CE8000-UM-154
1. Oktober 2025 1. Ausgabe - 01D

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC