

CE8000-130AP

CUTTING PLOTTER

CE80AP-UM-8M3C

安装手册

GRAPHTEC

安装手册

本册对安装步骤进行说明。

有关各功能的详细信息，有关每个功能的详细信息，请参阅使用说明书 (PDF)。

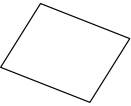
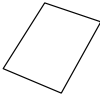
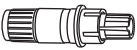
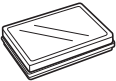
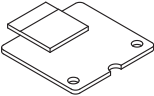
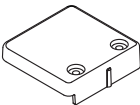
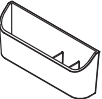
使用说明书 (PDF) 位于：

<https://www.graphteccorp.com/support/>

附件确认

请确认所有附件是否都齐全。

如果您发现任何配件缺失，请立即联系您购买的经销商。

电源电缆	1根	为了保证安全和正确的使用	1张
			
通知	1张	刀架 (PHP33-CB09N-HS)	1个
			
切刀刀片 (CB09UB(1P))	1片	圆珠笔活塞 (PM-BH-002) *1	1组
			
无线LAN模块	1个	无线LAN模块盖	1个
			
无线 LAN 模块螺丝	2个	配件盒 *2	1个
			

*1 使用圆珠笔活塞 (PM-BH-002) 时，需要单独的替芯。
请使用符合 ISO12757-2 G2 标准的市售产品。

*2 附件盒带有磁铁。

请将其粘贴在方便的位置。

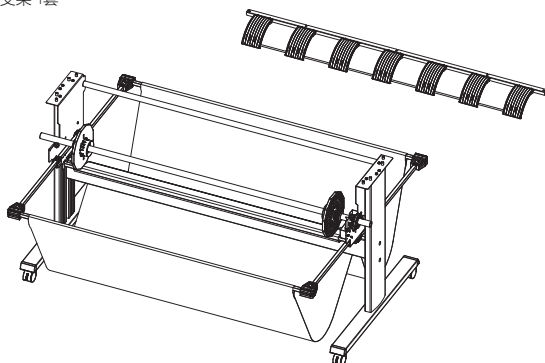
* 有时还附有其他各种指南。

* 根据销售地区不同，附属品可能不同。

* 详细信息请咨询销售店铺。

CE8000-130AP

支架 1套



驱动软件

最新版本的驱动程序以及安装说明可从以下位置获取：

<https://www.graphteccorp.com/support/>

请根据需要进行下载。

* 在安装以下驱动程序/软件之前，请勿将计算机连接到刻字机。

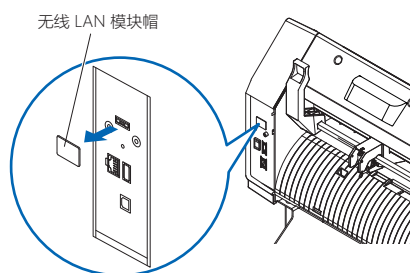
• Windows驱动软件

安装无线LAN模块

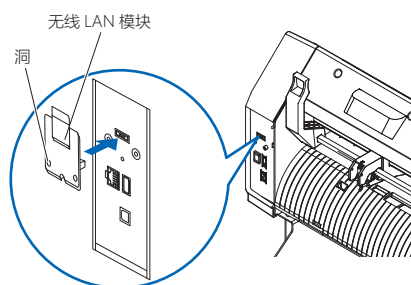
使用无线LAN时，请按照以下步骤安装无线LAN模块。

* 请确认电源开关为关闭(“O”侧)。

1. 取下无线 LAN 模块盖。

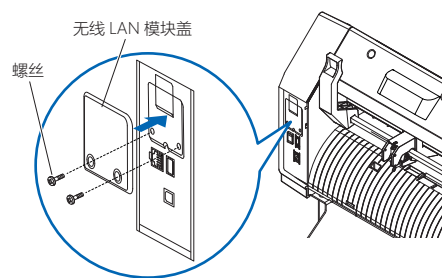


2. 将无线LAN模块安装到无线LAN连接端子中，孔朝下。
确保无线LAN模块安装牢固。



3. 使用十字螺丝刀将无线 LAN 模块盖和无线 LAN 模块用螺丝固定。

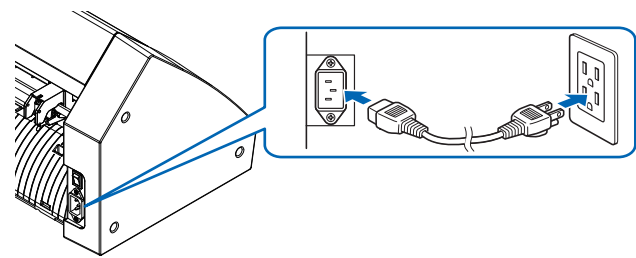
* 请自备十字螺丝刀。



有关无线LAN设置，请参阅“使用说明书”。

电源的连接

请确认电源开关关闭（○侧），用附属的电源电缆连接本机的电源连接器和规定电压的交流电插座。



初次设置画面

仅在最初开启电源时，显示初次设置画面，请选择“显示语言”，“长度单位”和“无线网络”。
打开电源开关（I 侧）时，显示固件版本后会显示一条消息。

1. 按您要使用的语言。

PLEASE SELECT LANGUAGE 语言选择		
English	日本語	Deutsch
Francais	Italiano	Espanol
Portugues	РУССКИЙ	中文
한글		

2. 按您要使用的单位。

< 长度单位	
请选择长度单位	
公制	英寸

3. 选择是否进行无线LAN设置。

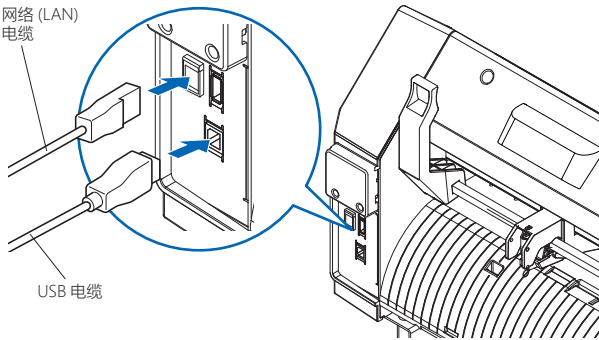
按[是]继续访问点设置。
有关无线LAN设置，请参阅“使用说明书”。
按[否]进入主屏幕。
如果未安装无线LAN模块，则不会显示此屏幕。

无线局域网可用要 现在设置？	
是	否

4. 确认设置后，将显示主页屏幕。

与电脑的连接

本节介绍如何连接本绘图仪和计算机。
使用USB端口、无线局域网或有线局域网*1将绘图仪连接到计算机。
* 连接前请安装驱动程序。
* 如果您使用无线LAN模块，请参阅上一頁的“安装无线LAN模块”。
*1 有线局域网支持因销售区域不同而有所差异。

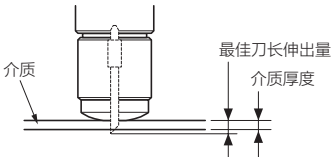


刀架的准备

使用本机时，请将刀片设置于刀架上。请参照刀架附属的使用说明书，将刀片设置于刀架上。

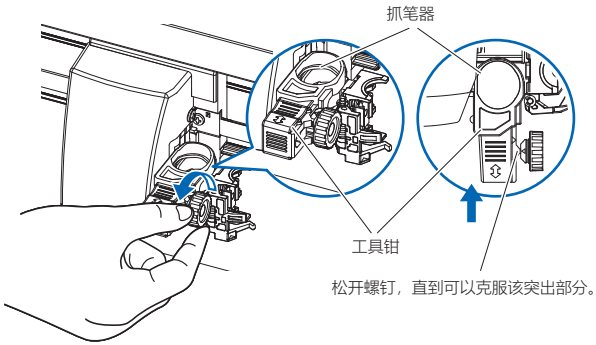
刀长伸出量的调整

请参照刀架附属的使用说明书，根据介质进行刀长伸出量的调整。
最佳长度略大于介质的厚度。

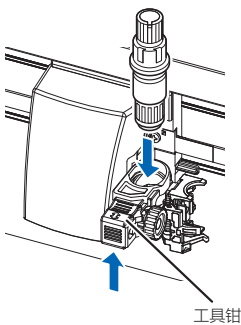


安装工具

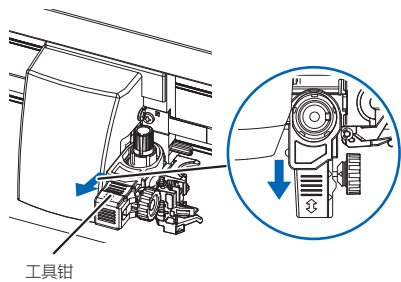
1. 松开抓笔螺丝。
移动工具钳，使工具钳上的孔与刀架上的孔对齐。



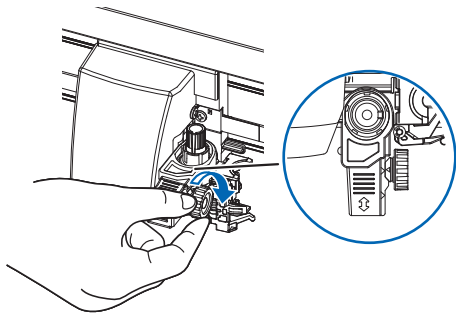
2. 保持工具夹的孔与工具钳的孔对齐，同时向上推工具夹，将工具放入工具钳中。



3. 将工具钳向前拉至碰到为止。

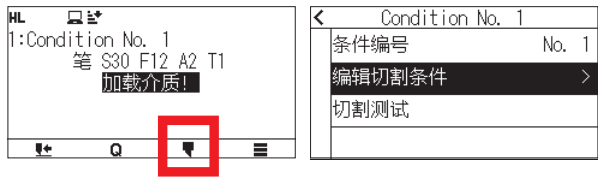


4. 拧紧握笔螺丝。



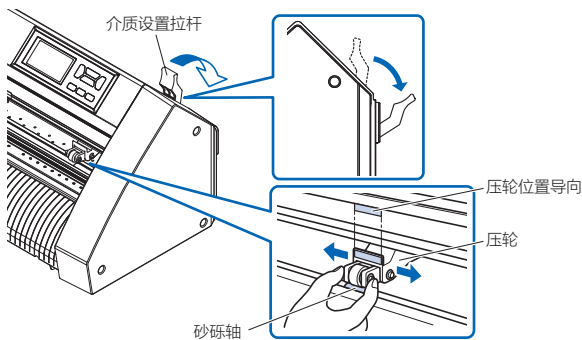
切割条件的设定

按下“”图标，设定切割条件。
有关每个设置项目的详细信息，请参阅“使用说明书”。



压轮的设置

下拉介质设置拉杆，上拉压轮。
配合介质的宽度，调整左右压轮位置。
将压轮位置导向作为目标，将压轮配置在介质两端，并且右边的压轮配置在最右端的宽砂砾轴上。



选择装纸方式

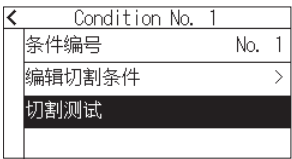
装入介质，抬起介质设置杆以降低推辊。
根据加载的介质选择介质条件。
检测到媒体后，将显示主屏幕。

选择装纸方式	
☒ 卷纸1	☐ 卷纸2
☐ 纸片	☐ 前端
	当前位置

卷纸1 前端：
检出介质的宽度和前端。
卷纸2 当前位置：
仅检出介质的宽度。
纸片：
检出介质的宽度、前端、后端。

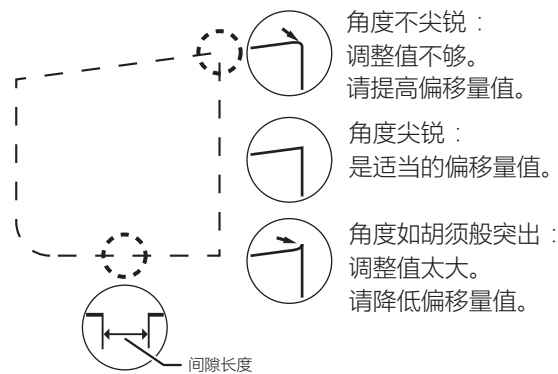
切割测试图案

单击“”图标，然后从“切割测试”菜单中选择“切割测试”。



确认测试切割的结果，调整速度/切割压/加速度/间隙长度，使其处于最佳设定。
最佳长度略大于介质厚度。如果角落未切好或切得太多，请调整偏移量和间隙长度。

偏移量的和间隙长度检查方法



检查或调整完毕后，设置就完成了。
然后刻字机就可以进行切割了。

关于SRRC认证号码（CMIIT ID）

SRRC 认证号码（CMIIT ID）标注在 CE8000 机身背面的标签上。

GRAPHTEC