

FC9000 SERIES

CUTTING PLOTTER

추가 사용설명서

매뉴얼매뉴얼 번호 FC9000-UM-252



GRAPHTEC

서 문

절삭 플로터 FC9000 시리즈를 선택해 주셔서 감사합니다.
본 사용설명서는 새롭게 추가된 기능에 대해 설명합니다.

대응 펌웨어 버전에 대하여

새롭게 추가된 기능을 사용할 경우는 FC9000의 펌웨어 버전을 "2.10" 이후로 할 필요가 있습니다.
최신판 펌웨어와 설치 순서는 아래에 공개되어 있습니다.

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

본 매뉴얼에 대해 일러두기

- (1) 본 출판물의 어떤 부분도, 어떤 형태나 어떠한 수단으로든, Graphtec 사의 사전 서면 승인 없이 복제하거나, 검색 시스템에 저장하거나 전송할 수 없습니다.
- (2) 본 매뉴얼에 수록된 제품 사양 및 기타 정보는 통지 없이 변경될 수 있습니다.
- (3) 완벽하고 정확한 정보를 제공해 드리기 위해 모든 노력을 기울였지만, 분명하지 않거나 잘못된 정보를 발견하신 경우 또는 코멘트나 제안을 하시기 원할 경우에는 판매 대리인이나 가까운 Graphtec 판매점에 연락해 주십시오.
- (4) 앞 조항의 조건에 불구하고, Graphtec 사는 본 문서에 포함된 정보나 제품 사용의 결과로 발생하는 어떠한 피해에 대해서도 법적 책임을 지지 않습니다.

등록 상표

본 매뉴얼에 등장하는 모든 회사, 브랜드, 심볼 마크 및 제품 이름들은 해당 회사의 상표 또는 등록 상표입니다.

저작권

본 사용자 매뉴얼은 Graphtec 사가 저작권을 가집니다.

목 차

1장 새로운 기능에 관한 설정

1.1	크로스컷 모드를 고속으로 설정	1-2
1.2	필름 모드 설정	1-4
1.3	용지 설정 지원 설정하기	1-7
1.4	시작마크 스캔 길이	1-9
1.5	제품 정보 확인	1-11
1.6	표시 언어 설정	1-13

1장 새로운 기능에 관한 설정

본 장에서는 새롭게 추가된 기능에 대해 설명합니다.

본 장의 항목

- 1.1 크로스컷 모드를 고속으로 설정
- 1.2 필름 모드 설정
- 1.3 용지 설정 지원 설정하기
- 1.4 시작마크 스캔 길이
- 1.5 제품 정보 확인
- 1.6 표시 언어 설정

1.1 크로스컷 모드를 고속으로 설정

크로스컷 모드의 "고속" 은 용지의 끝에서 끝까지 1 회의 툴 이동으로 크로스컷을 실행하는 기능입니다. 크로스컷 시간은 "보통" 작동 (3 단계 작동) 보다 짧습니다.

보충

- 이 설정은 전원을 꺼도 기억됩니다.
- "고속"에 의한 크로스컷은 동작 보증에서 제외됩니다.
용지나 조건에 따라서는 용지걸림을 일으키거나 똑바로 잘라지지 않는 경우가 있습니다.
사용하는 용지로 올바르게 크로스컷이 가능한지 사전에 확인해 주십시오.
올바르게 크로스컷이 되지 않는 경우는 "크로스 컷 모드" 을 "보통"으로 설정해 주십시오.

작동

1 [PAUSE/MENU] 키를 누른다.

▶ 메뉴 화면이 뜬다.



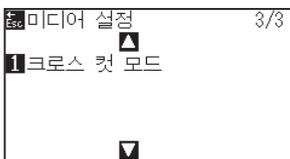
2 [4] 키를 누릅니다.

▶ 미디어 설정 화면 (1/3) 이 표시됩니다.



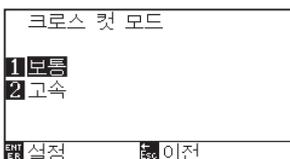
3 POSITION (▼) 키를 누른다.

▶ 미디어 설정 화면 (3/3) 이 표시됩니다.

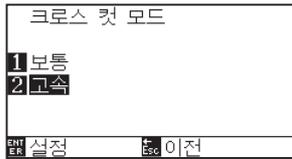


4 [1] 키를 누릅니다.

▶ 크로스컷 모드 설정 화면이 표시됩니다.



5 [2] 키 를 누릅니다.

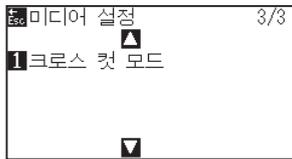


보충

초기값은 "보통"으로 설정되어 있습니다.

6 설정을 확인하고 [ENTER] 키 를 누릅니다.

▶ 설정이 확정되고 미디어 설정 화면 (3/3) 으로 돌아갑니다.



7 [PAUSE/MENU] 키를 누르십시오.

▶ 기본 화면으로 돌아가게 됩니다.

1.2 필름 모드 설정

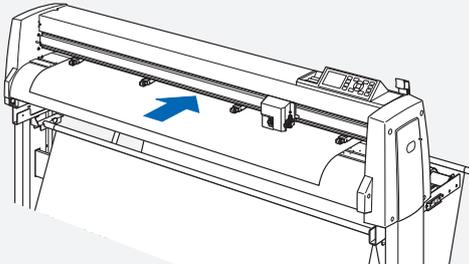
필름 모드란 수신한 명령을 모두 "당겨 자르기" 방향으로 자르는 기능입니다.

필름 등의 용지일 경우 커팅 조건이나 커터날 길이 조정이 어려울 수 있습니다.

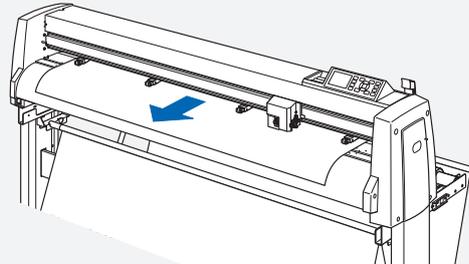
본 모드를 유효로 하면 조정의 허용 범위가 넓어지기 때문에 이러한 용지를 자를 수 있게 되는 경우가 있습니다.

보충

- 이 설정은 전원을 꺼도 기억됩니다.
- 구역 분류와 동시에 사용할 수는 없습니다.
구역 분류와 필름 모드 양쪽 모두를 "켜기" 설정으로 한 경우 구역 분류는 무효가 됩니다.
- "눌러 자르기" 방향으로 자를 수 없는 문제가 발생한 경우에 사용하십시오.
설정 항목인 "결정 마진"은 "눌러 자르기" 방향의 커팅을 허용하는 길이를 의미합니다.
2mm로 설정한 경우는 2mm까지의 "눌러 자르기" 방향의 커팅을 허용합니다.
0mm로 설정한 경우는 전부 "당겨 자르기" 방향으로 커팅합니다.
- "당겨 자르기" 방향은 본체 후방으로 용지를 반송하는 방향입니다.
"눌러 자르기" 방향은 본체 전방으로 용지를 반송하는 방향입니다.



"당겨 자르기" 의 용지 반송 방향



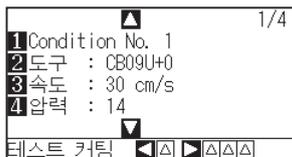
"눌러 자르기" 의 용지 반송 방향

- 모든 커팅을 "눌러 자르기" 방향으로 변경하기 때문에 통상보다 커팅 시간이 걸립니다.
- 아래와 같은 조정을 재검토함으로써 필름 모드를 사용하지 않아도 커팅이 가능할 수 있습니다.
 - 커터날 길이를 조정한다.
 - 커팅압을 낮춘다 (마찰을 줄여 용지 떠오름을 방지합니다).
 - 컷 라인 패턴을 "사용자"로 설정하고 업 모드를 작은 값으로 설정한다.
(칼날 끝을 뽑지 않음으로써 화질을 향상시킵니다)
- 타사 응용 프로그램을 사용하여 출력할 때 마지막 명령을 도면 명령(D 명령, PD 명령 등)이 아닌 종료 명령(H 명령 또는 PG 명령 등)으로 설정하십시오.
도면 명령으로 끝내면 제대로 작동하지 않을 수 있습니다.

작동

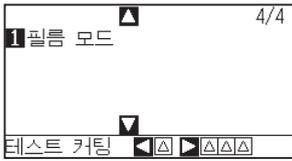
1 [COND/TEST] 키를 누른다.

▶ 조건 설정 화면 (1/4) 이 뜬다.



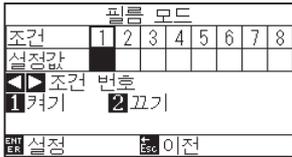
2 POSITION (▼) 키를 누른다.

▶ 조건 설정 화면 (4/4) 이 뜬다.



3 [1] 키 키를 누릅니다.

▶ 필름 모드 설정 화면이 표시됩니다.



4 POSITION (◀▶) 키를 누르고 조건 번호를 선택한다.

5 [1] 키 키를 누릅니다.

▶ 필름 모드가 "켜기" 가 되고 [3] 키가 유효로 됩니다.



6 [3] 키 키를 누릅니다.

▶ 결정 마진 설정 화면이 표시됩니다.



7 POSITION (▲▼) 키를 누르고 설정값을 감소 또는 증대시킨다.

보충

- 조정값의 설정 범위는 0.00mm - 50.00mm.
- [SLOW] 키를 눌러 설정 숫자를 변경한다.

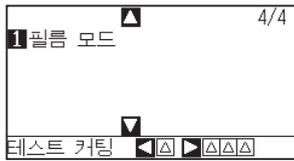
8 설정을 확인하고 [ESC] 키 을 누른다.

▶ 필름 모드 설정 화면이 표시됩니다.



9 설정을 확인하고 [ENTER] 키 를 누르십시오 .

▶ 설정이 확정되고 조건 설정 화면 (4/4) 으로 되돌아가게 됩니다 .



10 [PAUSE/MENU] 키를 누르십시오 .

▶ 기본 화면으로 돌아가게 됩니다 .

1.3 용지 설정 지원 설정하기

용지 설정 지원이란 용지를 셋팅할 때 흡인 팬을 동작시켜 용지 셋팅을 순조롭게 하는 보조 기능입니다.

보충

- 이 설정은 전원을 꺼도 기억됩니다.
- 용지 종류에 따라서는 용지 설정 지원을 사용하면 용지 셋팅이 어려워지는 경우가 있습니다. 이러한 경우에는 설정을 "끄기"로 하여 사용해 주십시오.
- 흡인의 세기는 "팬 파워"의 설정과 연동합니다.
- 용지 설정 지원은 홈 화면 표시 중(용지 설정 레버가 내려가 있는 동안만)에 용지 센서가 용지를 검출하면 동작합니다.

작동

1 [PAUSE/MENU] 키를 누른다.

▶ 메뉴 화면이 뜬다.



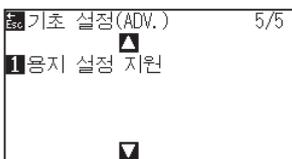
2 POSITION (▼) 키를 누른다.

▶ 기초 설정 (ADV.) 화면 (1/5) 이 뜬다.



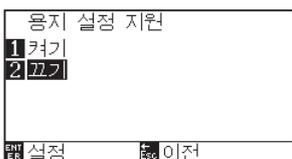
3 POSITION (▼) 키를 누른다.

▶ 기초 설정 (ADV.) 화면 (5/5) 이 뜬다.



4 [1] 키 키를 누릅니다.

▶ 용지 설정 지원 설정 화면이 표시됩니다.



5 [1] 키 키를 누릅니다.

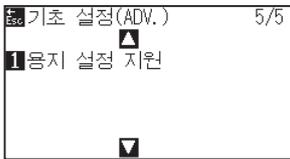


보충

초기값은 "끄기"로 설정되어 있습니다.

6 설정을 확인하고 [ENTER] 키 를 누르십시오 .

▶ 설정이 확정되고 조건 기초 설정 (ADV.) 으로 되돌아가게 됩니다.

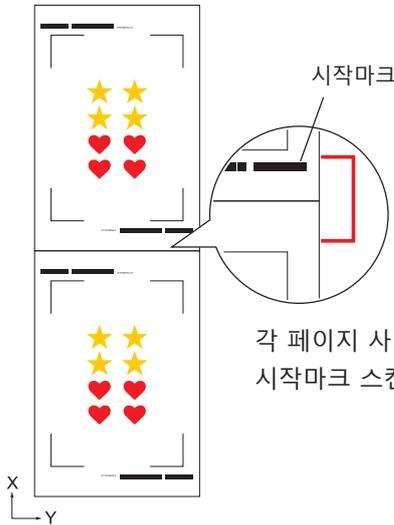


7 [PAUSE/MENU] 키를 누르십시오 .

▶ 기본 화면으로 돌아가게 됩니다.

1.4 시작마크 스캔 길이

시작마크 스캔 길이는 시작마크를 검출하기 위한 거리를 지정하는 기능입니다.
 연속 운전 시 페이지 간 여백이 큰 경우 다음 페이지의 시작마크를 읽지 못할 수 있습니다.
 이러한 경우 스캔 길이를 길게 설정하면 시작마크를 읽을 수 있습니다.
 연속 운전에 대한 자세한 내용은 각 애플리케이션 소프트웨어의 취급설명을 참조하십시오.



각 페이지 사이 (빨간 선)의 여백이 크고 시작마크 검출과 관련된 오류가 표시된 경우, 시작마크 스캔 길이의 설정값을 변경하십시오.

보충

- 이 설정은 전원을 꺼도 기억됩니다.
- 시작마크 스캔 길이의 설정값은 실제로 시작마크를 읽히면서 조정하십시오.

작동

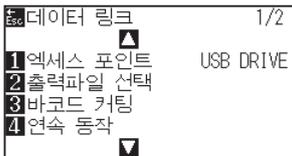
1 [PAUSE/MENU] 키를 누른다.

▶ 메뉴 화면이 뜬다.



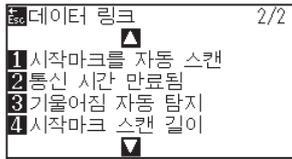
2 POSITION (▶) 키를 누른다.

▶ 데이터 링크 설정 화면 (1/2)이 표시됩니다.



3 POSITION (▼) 키 를 누른다.

▶ 데이터 링크 설정 화면 (2/2) 이 표시됩니다.



4 [4] 키 키를 누릅니다.

▶ 시작마크 스캔 길이 설정 화면이 표시됩니다.



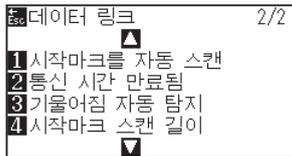
5 POSITION (▲▼) 키를 눌러 설정값을 증감합니다.

보충

- 조정값의 설정 범위는 10.0cm - 50.0cm.
- [SLOW] 키를 눌러 설정 숫자를 변경한다.

6 설정을 확인하고 [ENTER] 키를 누릅니다.

▶ 설정이 확정되고 데이터 링크 설정 화면 (2/2) 으로 돌아갑니다.



7 [PAUSE/MENU] 키를 누른다.

▶ 기본 화면으로 돌아가게 됩니다.

1.5 제품 정보 확인

본 플로터의 펌웨어 버전과 시리얼 넘버, 사용 상태 등을 확인할 수 있습니다.

작동

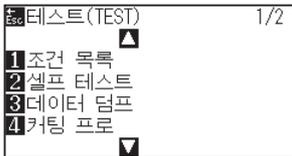
1 [PAUSE/MENU] 키를 누른다.

▶ 메뉴 화면이 뜬다.



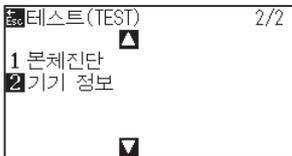
2 POSITION (◀) 키를 누른다.

▶ 테스트 화면 (1/2) 이 표시됩니다.



3 POSITION (▼) 키를 누른다.

▶ 테스트 화면 (2/2) 이 표시됩니다.



4 [2] 키 키를 누릅니다.

▶ 제품 정보가 표시됩니다.



기종명이 표시됩니다.
부트 버전이 표시됩니다.
펌웨어 버전이 표시됩니다.
시리얼 번호가 표시됩니다.



X 모터의 개략적인 사용 거리가 표시됩니다.
Y 모터의 개략적인 사용 거리가 표시됩니다.
툴의 개략적인 다운 횟수가 표시됩니다.



POSITION(▲▼) 키를 누르면 페이지를 전환할 수 있습니다.

5 확인 후 [ESC] 키를 누릅니다.

▶ 테스트 화면 (2/2) 이 표시됩니다.



6 [PAUSE/MENU] 키를 누른다.

▶ 기본 화면으로 돌아가게 됩니다.

1.6 표시 언어 설정

본 기능은 표시에 사용되는 언어를 설정한다.

선택할 수 있는 언어는 11 가지입니다: 영어, 일본어, 독일어, 프랑스어, 이탈리아어, 스페인어, 포르투갈어, 러시아어, 한국어, 중국어, 폴란드어.

보충

펌웨어 버전 2.10부터 폴란드어를 지원합니다.

작동

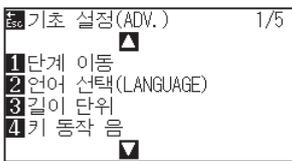
1 [PAUSE/MENU] 키를 누른다.

▶ 메뉴 화면이 뜬다.



2 POSITION (▼) 키를 누른다.

▶ 기초 설정 화면 (1/5) 이 표시됩니다.



3 [2] 키 키를 누릅니다.

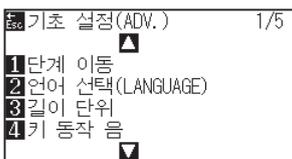
▶ 언어 화면이 표시됩니다.



4 POSITION (▲▼) 키를 누르고 언어를 선택한다.

5 설정을 확인하고 [ENTER] 키를 누른다.

▶ 설정이 설정되고 기초 설정 화면으로 돌아간다 (1/5).



6 [PAUSE/MENU] 키를 누른다.

▶ 기본 화면으로 돌아가게 됩니다.

사양은 통지 없이 변경될 수 있습니다.

FC9000 시리즈 추가 사용설명서
FC9000-UM-252
2026년 3월 4일 1판 -01K

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC