CE 5000

РЕЖУЩИЕ ПЛОТТЕРЫ

Руководство пользователя

РУКОВОДСТВО № CE5000-UM-151



GRAPHTEC

ДЛЯ БЕЗОПАСНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ

Для правильног и безопасного использования прочитайте это руководство целиком.

После прочтения руководство держите его под рукой для быстрой справки в случае необходимости.

Не допускайте до плоттера детей.

Строго следуйте всем нижеприведенным инструкциям.

СОКРАЩЕНИЯ,ИСПОЛЬЗОВАННЫЕ В РУКОВОДСТВЕ

Для обеспечения безопасного использования плоттера в руководстве встречаются некоторые обозначения, приведенные ниже и сгруппированные в три типа.
Перед прочтением данного руководства вы должны быть уверенны, что понимаете разницу между ними.



DANGER
В случае игнорирования информации под этим знаком существует огромная вероятность повреждения здоровья оператора и самого плоттера.



WARNING
В случае игнорирования информации под этим знаком существует достаточно высокая вероятность повреждения здоровья оператора и самого плоттера.



CAUTION
В случае игнорирования информации под этим знаком существует средняя вероятность повреждения здоровья оператора и самого плоттера.

Описание Знаков Безопасности



Знак ⚠ Означает, что к нижеприведенной информации нужно относится особо бережно. А сама информация преведена в текстовом виде, или в виде картинки рядом со знаком.



Подобный знак обозначает запрещенное действие. Само действие описано в текстовом виде, или в виде картинки рядом со знаком.



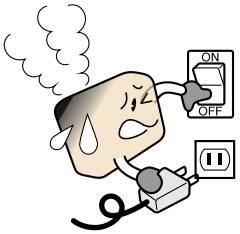
Знак обозначает действие, которое обязательно должно быть выполнено.Само действие описано в текстовом виде, или в виде картинки рядом со знаком.

Правила Безопасности

⚠ WARNING

Если плоттер начал дымиться, или испускать другие неизвестные субстанции, немедленно прекратите пользование и отключите плоттер от сети.

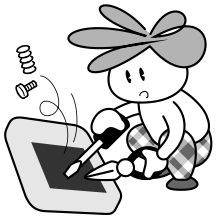
Использование плоттера в подобном состоянии может вызвать возгорание или удар током. После прекращения дыма обратитесь к своему диллеру или в ближайший сервисный центр Graphtech. Никогда не пытайтесь провести ремонтные работы самостоятельно. Это Исключительно опасно! Работы по ремонту оборудования должны осуществляться только уполномоченными и квалифицированными специалистами.



Не пытайтесь разобрать или самостоятельно модернизировать плоттер.


No disassembly

Использование плоттера в подобном состоянии может вызвать возгорание или удар током .Если плоттер требует починки, обратитесь в ближайший
сервисный центр.

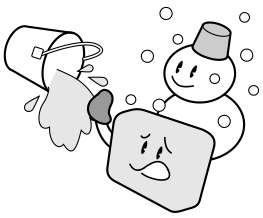


Избегайте попадания на плоттер воды, дождя, или снега.

Подобные воздействия способны привести к возгоранию плоттера, или удару током.


Avoid water

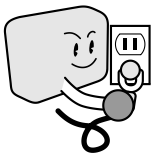

Beware of electric shock



Проверьте заземление.

В случае отсутствия заземления оператора может ударить током.

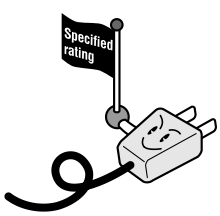

Ground the cutting plotter



Для подключения плоттера не используйте неноминальное электропитание.

Использование подобных источников питания может привести к возгоранию плоттера или удару током.


Prohibited

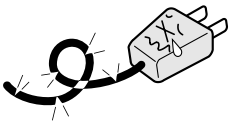


Правила Безопасности

⚠ WARNING

Не применяйте для работы поврежденные кабели электропитания.

Применение поврежденного кабеля может привести к возгоранию плоттера или удару током.
Замените поврежденный кабель новым.



Избегайте попадания на штепсель кабеля пыли, или металлических частиц.

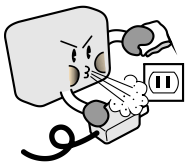
Применение грязного кабеля может привести к возгоранию плоттера или удару током.
Замените поврежденный кабель новым.



Prohibited



Beware of electric shock

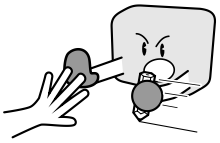


Во время работы плоттера не трогайте его движущиеся части.

Подобные действия способны привести к травме.



Do not touch

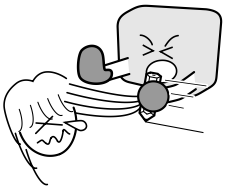


Держите руки, волосы и проч. Подальше от движущихся частей плоттера, даже если не наблюдается никакой работы. Плоттер может неожиданно начать работу, когда он получит данные от компьютера.

Подобные действия способны привести к травме.



Keep your distance

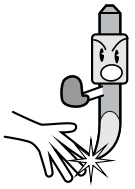


Соблюдайте осторожность в обращении с режущим ножом.

Не трогайте нож голыми руками, это может привести к порезам.
Не трогайте нож во время работы плоттера.



Do not touch

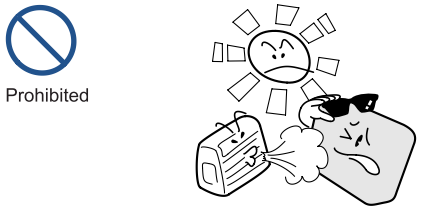


Правила Безопасности

⚠ CAUTION

Храните и используйте плоттер в местах, защищенных от прямого попадания солнечных лучей, и подальше от отопительных приборов.

Хранение и использование плоттера тв подобных местах ведет к повреждению плоттера.



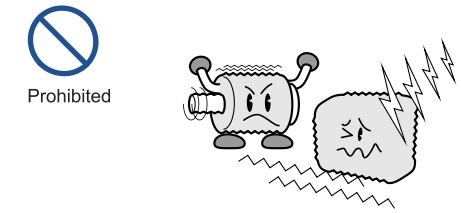
Не используйте плоттер в грязных или черезмерно влажных местах.

Хранение и использование плоттера в подобных местах ведет к повреждению плоттера.



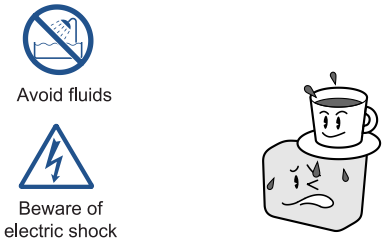
Не используйте плоттер в местах,где присутствуют различные механические вибрации

Хранение и использование плоттера в подобных местах ведет к повреждению плоттера.



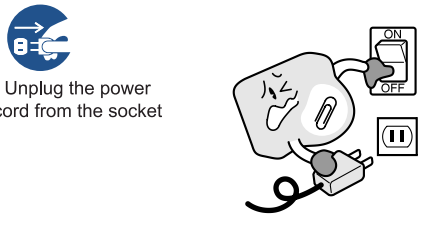
Не помещайте на плоттер никаких емкостей с жидкостью.

Попадание жидкости внутрь плоттера может вызвать его возгорание или удар током.



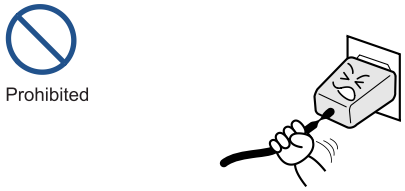
При попадании в плоттер жидкости или других инородных тел, ни в коем случае не продолжайте работу на нем. Выключите плоттер и отсоедините электрический кабель от розетки.

Дальнейшее пользование плоттером в подобных условиях может привести к возгоранию или удару током.
Обратитесь в ближайший сервисный центр для починки плоттера.



При отсоединении любого кабеля из сети не дергайте за сам кабель, используйте для этого штепсель.

Неправильное отсоединение кабеля от сети может вызвать его повреждение, и, как результат этого, опасность возгорания, или удара током.



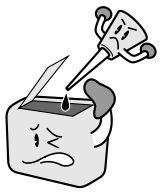
Правила Безопасности

⚠ CAUTION

Не пытайтесь смазать плоттер.

В случае попытки смазывания, возможна поломка плоттера.

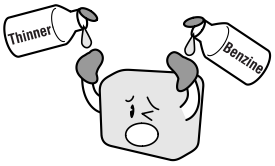




Не протирайте плоттер органическими растворителями, такими как бензин, например.

Подобное воздействие может повредить плоттер.

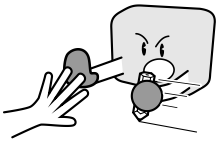




Рядом с плоттером должно быть достаточно свободного места, чтобы при резке не было задето никаких близлежащих предметов. Иначе это может сказаться на качестве резки.

Отсутствие свободного места может вызвать нарушение резки, или неверное, некачественное ее выполнение.





Если в помещении, где находится плоттер имеются осветительные прибры, то они должны располагаться на расстоянии как минимум одного метра от плоттера.

Близкое расположение источников света может воздействовать на сенсорные датчики плоттера, что приведет к неправильной ориентировке материала, или неправильному восприятию размеров материала плоттером.

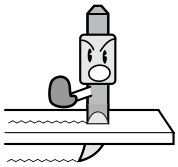




При осуществлении резки обеспечьте оптимальное положение режущего ножа.

Неправильное положение ножа может привести к повреждению плоттера и неудовлетворительному качеству резки.

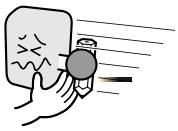




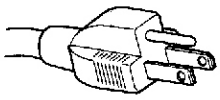
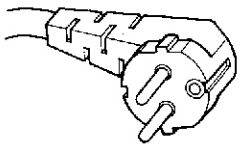
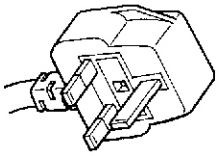
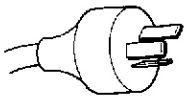
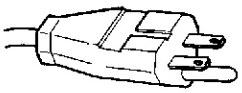
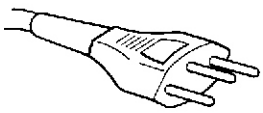
При передвижении каретки вручную, перемещайте ее медленно аккуратно.

Быстрое перемещение может повредить плоттер.





Выбор Кабеля

Внешний вид	Тип кабеля	Характеристики	Стандарты
	North AmericaANSI C73.11UL Listed 125 VNEMA 5-15 10 AUL498/817/62Type SJT	CSA22.2No.18AWG x 3 NO.42/21/49300 V, 10 A	
	Europe 250 VIEC3203 x 1.0 mm 10 ACEE13	CEE(7)VII	TYPE: H05VV-F 2
	UK 250 VBS44913 x 1.0 mm 5 ABS6500	BS1363	TYPE: H05VV-F 2
	Australia 250 VAS31093 x 1.0 mm 10 AAS3191	AS3112	TYPE: OD3CFC 2
	North AmericaANSI C73.20UL Listed 250 VNEMA 6-15 15 AUL 198.6Type SJT		No.18AWG x 3 300 V, 10 A
	Switzerland 250 VSEV10043 x 0.75 mm 6 ASEV1012	SEV1011	TYPE: H05VV-F 2

ПРЕДИСЛОВИЕ

Спасибо, что вы выбрали именно плоттер серии CE5000. В плоттерах серии CE5000 используется цифровое отслеживание работы самых важных составных частей, благодаря чему достигается высокая скорость и особая точность резки. Плоттеры данной серии могут быть использованы не только для резки самых разных материалов, но и в качестве графопостроителей. Чтобы суметь воспользоваться всеми возможностями вашего плоттера и достичь самых высоких показателей качества выполнения работы, внимательно прочитайте данное руководство от начала до конца.

О руководстве

(1) **Данное руководство, или его части не могут быть изменены или искажены ни в каком смысле без специального письменного разрешения корпорации Graphtech.**

(2) **Запрещается вносить любые изменения в данное руководство без замечания об этом.**

(3) **Корпорация Graphtech не несёт никакой ответственности за некорректное использование любой информации, содержащейся в данном руководстве.**
Если у вас возникнут какие-либо вопросы, замечания, или дополнения по поводу данного руководства обратитесь к вашему дилеру, или представителю Graphtech.

Зарегистрированные торговые марки

Все названия компаний, брендов, любые логотипы и продукты, упомянутые и стречающиеся в данном руководстве являются зарегистрированными торговыми марками соответствующих компаний.

Авторские права

Все права на данное руководство по пользованию принадлежат Graphtech Corporation.

Содержание

Правила безопасного использования плоттера 2

Предисловие i

О руководстве i

Регистрированные торговые марки i

Авторские права i

Содержание iii

1. ВСТУПЛЕНИЕ

1.1 Проверка комплетации 1-2

1.2 Название комплектующих и их назаначение 1-3

Вид спереди 1-3

Вид сзади 1-4

Панель управления 1-5

1.3 Сборка стенда 1-6

Конструкция стенда 1-6

Инструкция по сборке стенда 1-6

1.4 Присоединение корзины 1-9

Конструкция козины 1-9

Инструкция по присоединению корзины 1-9

2. РАБОТА НА ПЛОТТЕРЕ

2.1 Подключение плоттера к компьютеру 2-2

2.2 Включение в сеть 2-3

2.3 Загрузка материала 2-4

Загрузка рулонного материала 2-4

Загрузка листового материала 2-8

Выравнивание прижимных роликов 2-9

2.4 Установка и сборка держателя ножа 2-11

Типы и назначение ножей 2-11

Конструкция держателя ножа 2-12

Замена ножа 2-12

Установка длины лезвия 2-13

Установка держателя ножа 2-14

3. ОСНОВНЫЕ УСТАНОВКИ И ДЕЙСТВИЯ

3.1 Установка формата входящих данных 3-2

Установка режима работы 3-2

Установка размера шага 3-3

Установка начальной точки 3-3

3.2 Установка параметров передачи данных 3-4

3.3 Установка параметров ножа 3-5

Выбор номера 3-6

Методика сохранения комплексов параметров 3-6

Установка инструмента 3-7

Установка офсета 3-7

Установка силы 3-8

Установка скорости 3-8

Установка качества 3-9
3.4 Отображение эффективной области резки 3-9
3.5 Перемещение пера 3-9
3.6 Установка начальной точки резки 3-10
3.7 Функция Стоп 3-11
3.8 Перемещение корзины с шагом 100 мм 3-12
3.9 Пробная резка 3-12

4. Функции и операции
4.1 Меню PAUSE 4-2
4.2 Считывание меток позиционирования 4-3
4.3 Установка FEED 4-4
4.4 Установка AUTO PRE-FEED 4-5
4.5 Установка TANGENTIAL Mode 4-6
4.6 Установка позиционирования 4-8
Дерево меню меток позиционирования 4-10
Установка режима позиционирования 4-11
4.7 Очистка буфера памяти 4-22
4.8 Выравнивание осей координат 4-23
4.9 Компенсация увода 4-25
4.10 Установка длины страницы 4-27
4.11 Установка печатной области 4-28
4.12 Увеличение печатной области 4-29
4.13 Вращение осей координат 4-30
4.14 Зеркальный эффект 4-31
4.15 Резка из буферной памяти 4-32
4.16 Опция сортировки 4-34
4.17 Установка интерфейса 4-35
4.18 Установка формата входящих данных 4-36
Установка формата данных 4-36
Установка размера шага 4-37
Установка начальной точки 4-37
4.19 Определение пробега ножа 4-38
Проверка пройденного пути 4-38
Установка групп совместного измерения пути 4-39
Установка поправочных коэффициентов 4-40
Обнуление дистанции 4-40
4.20 Опустить и поднять нож 4-42
4.21 Тестовый режим 4-43
Тест печати 4-43
Селф-тест 4-44
Дамп-тест е 4-44
Резка демо-образца 4-45
Форс-тест 4-46
4.22 Установка скорости PEN UP 4-48
4.23 Установка давления офсета 4-49
4.24 Установка угла офсета 4-50
4.25 Установка размера шага 4-51
4.26 Установка начального давления 4-52
4.27 Установка единиц длины 4-53

5. Специальные функции

5.1 Описание специальных функций A 5-2
Функции “:” и “;” 5-2
Поднятие и опускание инструмента в соответствии с функцией “W” 5-2
Моделирование ID ответа опции COMMAND (если установлено HP-GL) 5-2
Установка приоритета 5-2
Установка начального положения лезвия ножа 5-2
Функция PEN UP MOVE 5-3
Активирование/отключение датчиков материала 5-3
Активирование /отключение хоум-датчиков 5-3
Установка разрешения Circle Command 5-3
Активирование.отключение функции определения пробега лезвия 5-3
5.2 Установка специальных функций A 5-4
5.3 Описание специальных функций B 5-4
Выбор языка дисплея 5-4
5.4 Установка специальных функций B 5-5

6. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

6.1 Плоттер не работает после включения 6-2
6.2 Плоттер работает неправильно 6-2
6.3 Результаты резки неудовлетворительны 6-3
6.4 Отображается сообщение об ошибке 6-5

APPENDIX

AppendixA Основные характеристики A-2
AppendixB Опции и аксессуары A-3
AppendixC Внешние размеры A-4
AppendixD Дерево меню A-5

1 ВСТУПЛЕНИЕ

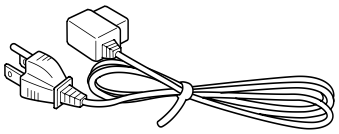
1.1 Проверка комплектации 1-2
1.2 Название комплектующих и их назначение.....1-3
1.3 Сборка стенда..... 1-6
1.4 Сбока корзины.....1-9

1.1 Проверка комплектации

Проверьте, все ли нижеперечисленные аксессуары у вас на руках. Если что либо отсутствует, обратитесь к своему продавцу, или в ближайший сервисный центр GRAPHTEC.

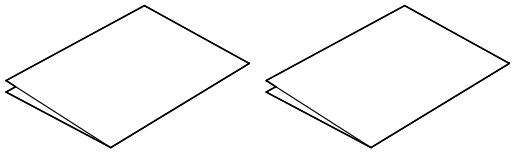
AC кабель

1



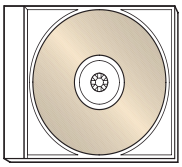
Руководство для быстрого старта, предупреждения

1 Штука каждого



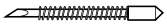
Руководство пользователя на CD

1



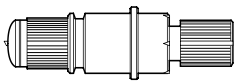
Режущий нож (CB09UA)

1



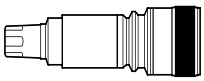
Держатель ножа.

1



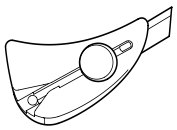
Перо

1



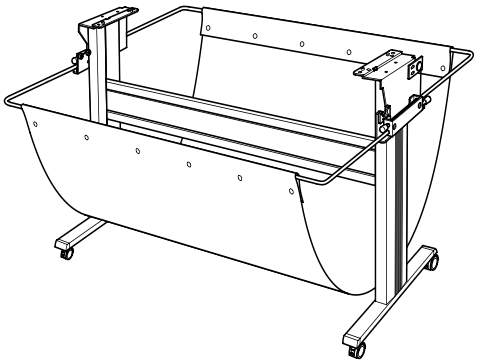
Резак для материала.

1



Стенд

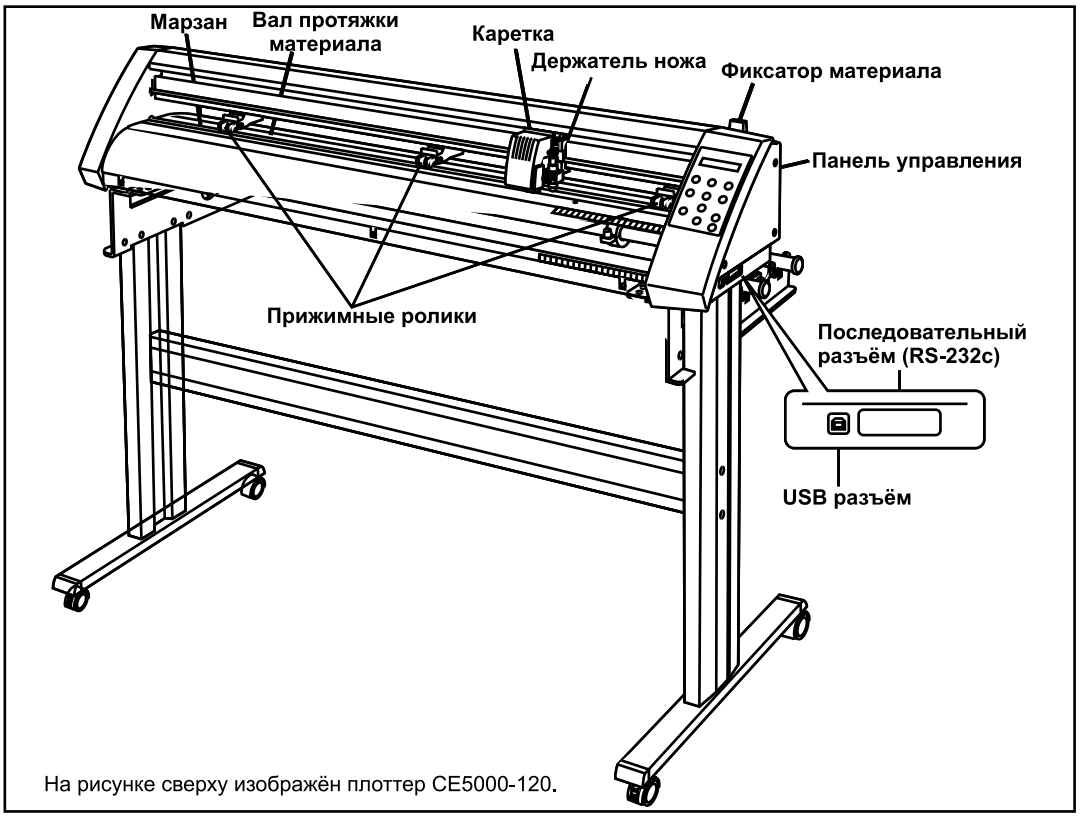
1



AC power cord Quick Sta Usage Precautions User Guide CD-ROM
Cutter blade CB09UA Cutter plunger Water-based fiber-tip pen

1.2 Название комплектующих и их назначение

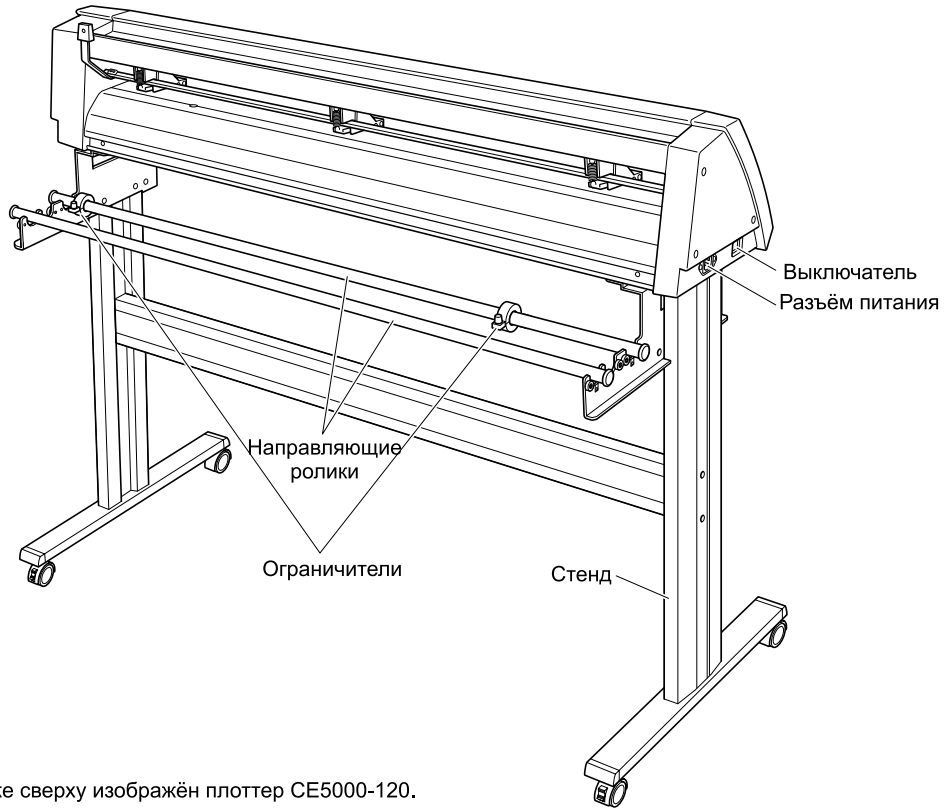
☐ Вид спереди



На рисунке сверху изображён плоттер CE5000-120.

Марзан	Нож режет по марзану
Вал протяжки материала	Подача материала вперёд-назад
Прижимные ролики	Прижимают материал к валу протяжки
Каретка	Перемещает нож влево-вправо
Держатель ножа	Держит нож и перемежает его вверх-вниз
Фиксатор материала	Поднимает и опускает прижимные ролики (для загрузки материала)
Панель управления	Служит для управления плоттером
USB разъём	Разъём для подключения плоттера к компьютеру через USB-кабель
Последовательный разъём (RS-232c)	Разъём для подключения плоттера к компьютеру через RS-232c-кабель

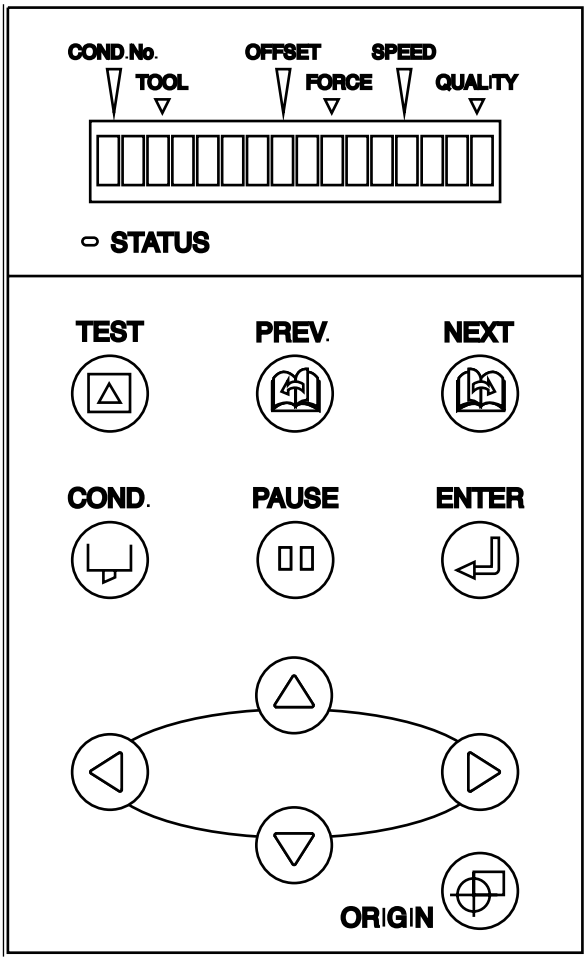
■ Вид Сзади



На рисунке сверху изображён плоттер CE5000-120.

Разъём питания : Разъём для кабеля питания плоттера
Выключатель : Включение-выключение плоттера
Стенд : Место размещения плоттера
Направляющие ролики : Направляют и удерживают рулонный материал
Ограничители : Служат для правильной подачи загруженного материала

☐ Панель управления



Индикаторная лампа

STATUS: Лампа горит зелёным светом, если плоттер включён, мигает при получении плоттером данных от компьютера и не горит вовсе, если плоттер поставлен на паузу.

Сенсорные кнопки

TEST: Эта кнопка отвечает за тестовую резку и отображение текущих параметров резки.

PREV.: Если плоттер поставлен на паузу, то нажатие этой кнопки приведёт к отображению на дисплее панели управления предыдущего меню.

NEXT: Если плоттер поставлен на паузу, то нажатие этой кнопки приведёт к отображению на дисплее панели управления последующего меню.

COND.: Нажатие этой кнопки приведёт к отображению текущих параметров резки.

PAUSE: Нажатие этой кнопки в режиме READY переключает плоттер в режим PAUSE, работая в котором вы можете изменить некоторые установки плоттера (см. главу 4.1). Для выхода из режима PAUSE нажмите эту кнопку повторно. Если плоттер находился в процессе резки или графопостроения, нажатие этой кнопки приведёт к полной остановке выполнения работы.

ENTER: Кнопка подтверждения ввода данных.

POSITION:
Перемещение курсора по дисплею и изменение значений параметров выполнения резки/графопостроения. Нажатие этих кнопок в режиме PAUSE служит для перемещения каретки, или прокрутки вперёд-назад материала.

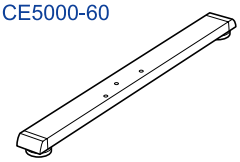
ORIGIN: Нажатие кнопки устанавливает начальную точку резки. Начальная точка определяется положением каретки и материала.

1.3 Сборка стенда

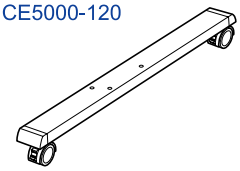
■ Конструкция стенда

Стенд состоит из следующих частей:

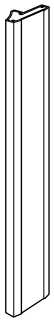
Основание (п.л)
CE5000-60



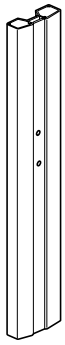
CE5000-120



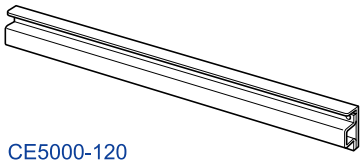
Боковые стойки (п/л)
CE5000-60



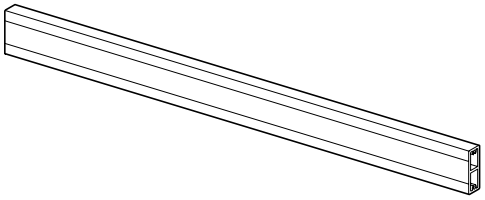
CE5000-120



Растяжки
CE5000-60



CE5000-120



Шестигранные болты
(M5) x 12 Для CE5000-60
(M5) x 20 Для CE5000-120



Винт x 4
только для
CE5000-60



Шестигранные болты
(M6) x 8
Только для CE5000-120



Шестигранный ключ
M5



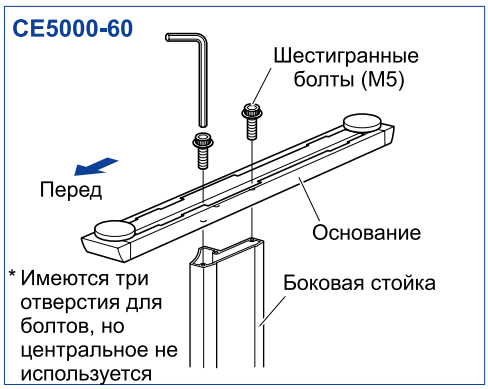
Шестигранный
ключ M6
только для
CE5000-120

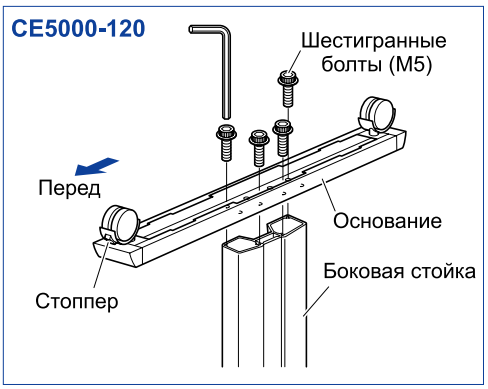


■ Инструкция по сборке стенда

Шаг 1

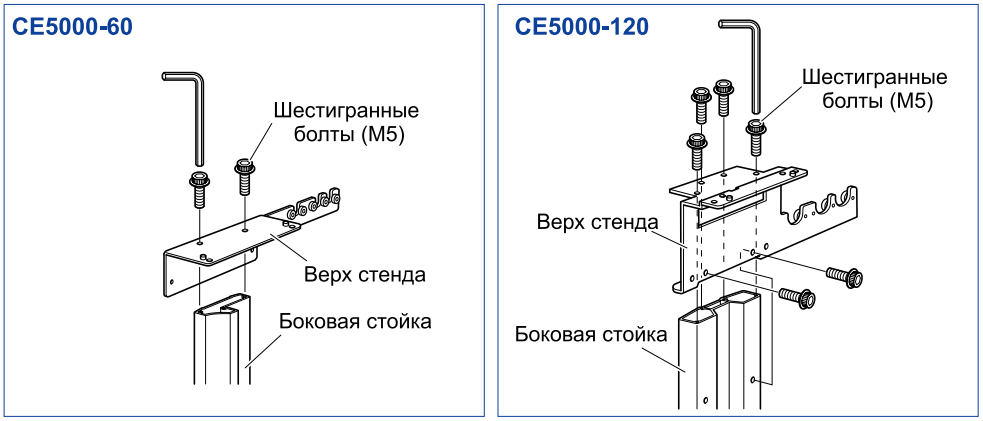
Прикрепите левое и правое основания к соответствующим боковым стойкам, используя шестигранные болты (M5) и ключ.





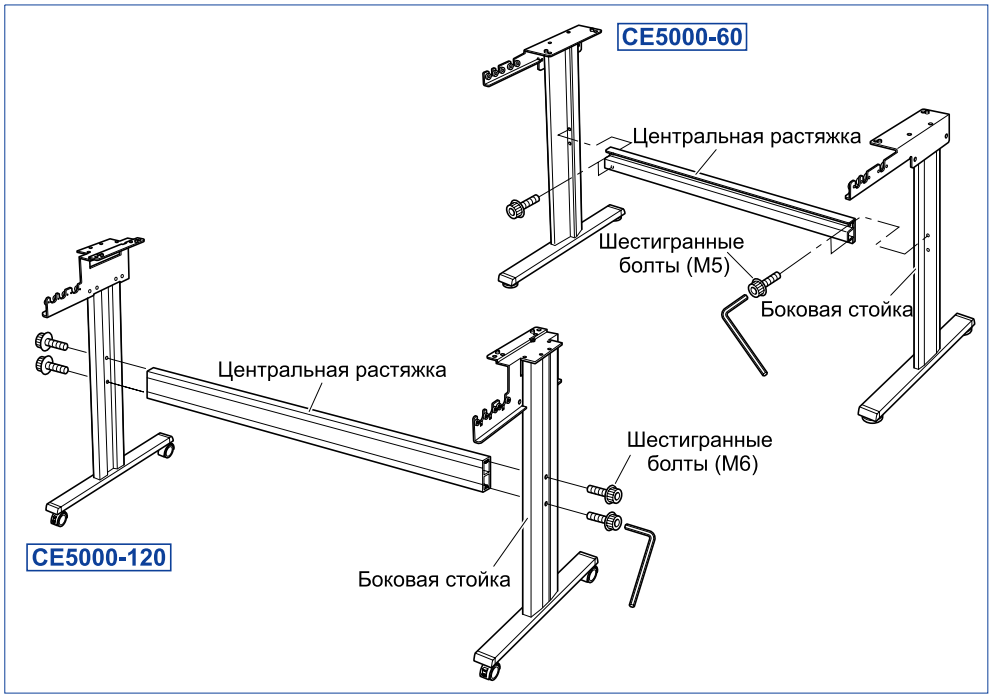
Шаг 2

Прикрепите верх стенда к соответствующим боковым стойкам (левой и правой), используя шестигранные болты (M5) и ключ.



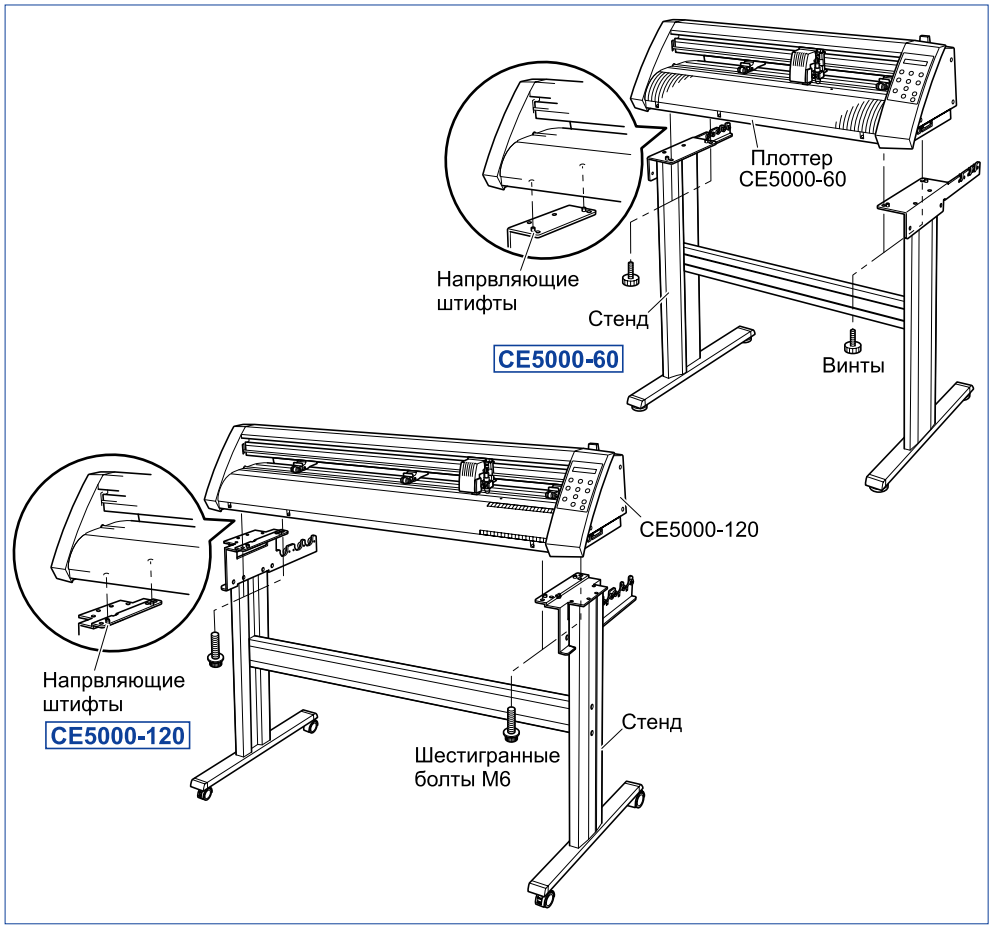
Шаг 3

Крепко скрепите боковые стойки (левую и правую) с центральной растяжкой, используя шестигранные болты (M5-для CE5000-60 и M6-для CE5000-120) и ключ.



Шаг 4

Установите плоттер на стенд, вставив направляющие штифты стенда в отверстия с нижней стороны плоттера. Крепко прикрутите плоттер к стенду болтами M6, или винтами.



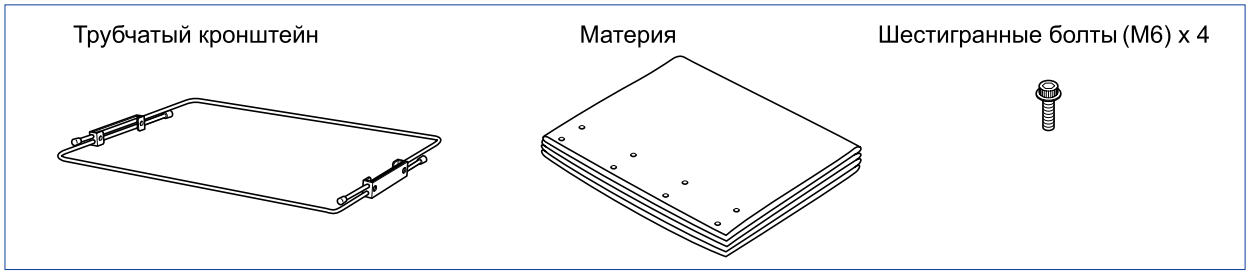
Шаг 5

Окончательно затяните весь крепёж.

1.4 Прикрепление корзины (для CE5000-60/120: опционально)

■ Конструкция корзины

Корзина состоит из следующих составных частей:



■ Последовательность сборки и прикрепления корзины

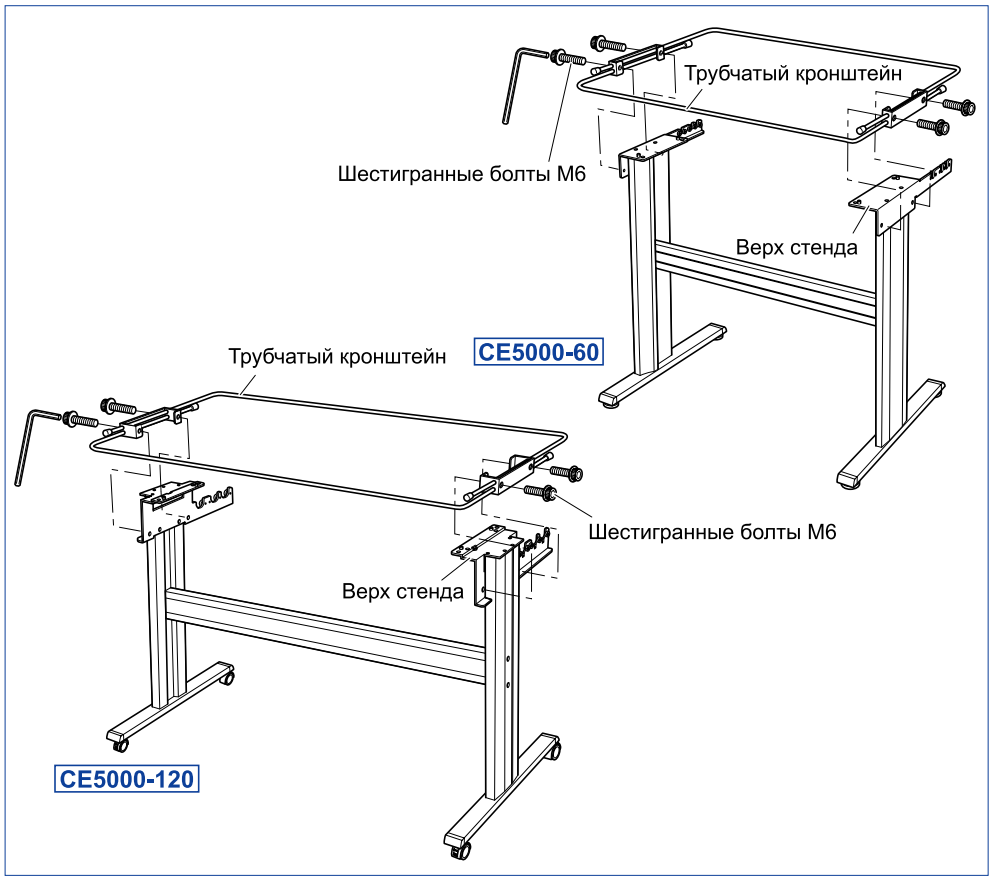
CHECKPOINT Для прикрепления корзины необходимо как минимум два человека.

Шаг 1

Открутите шестигранные болты (M6) и отсоедините плоттер от стенда (см. 1.3 “Сборка сенда”).

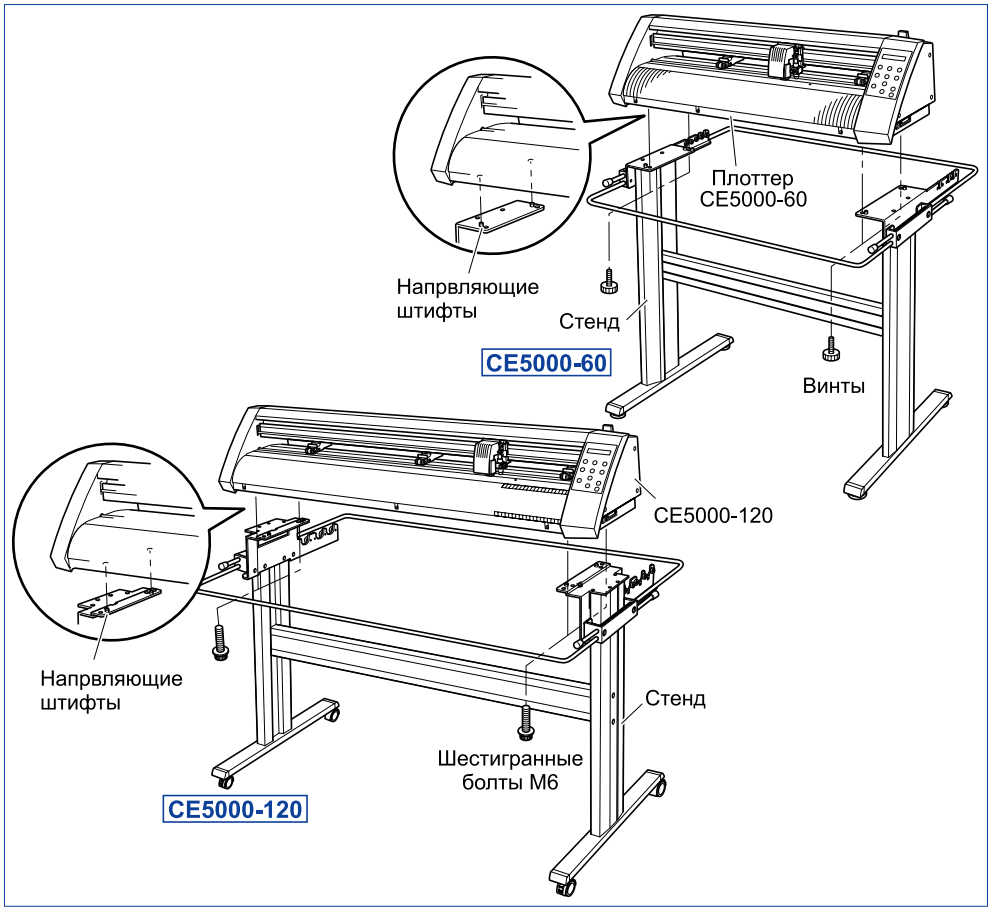
Шаг 2

Прикрепите трубчатый кронштейн к стенду и закрепите, используя шестигранные болты.



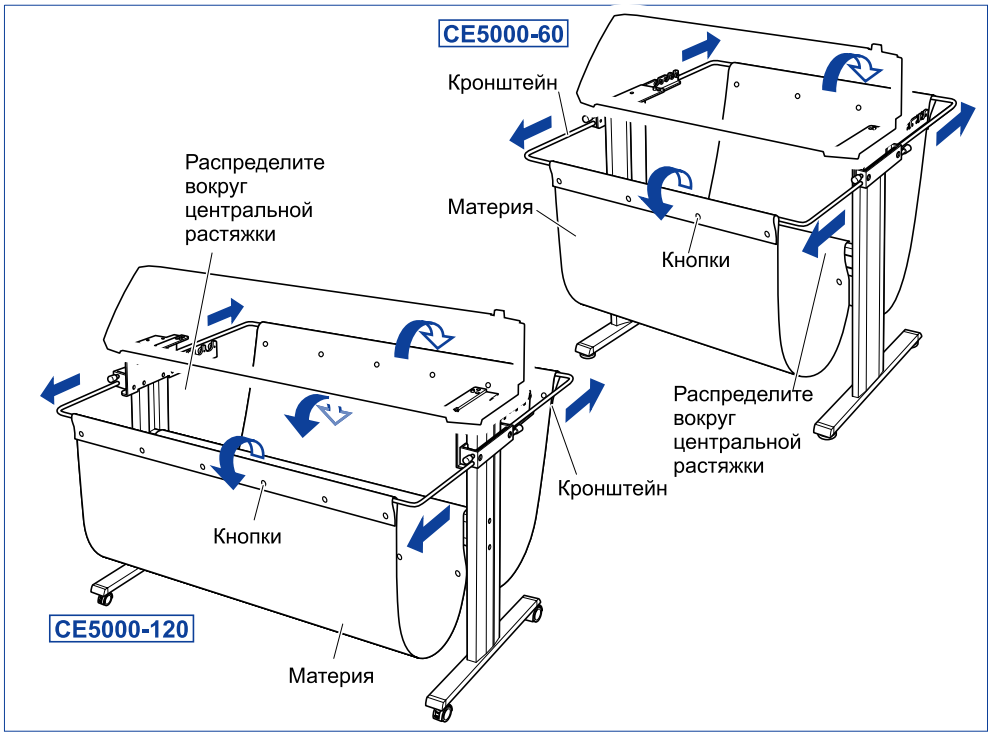
Шаг 3

Установите плоттер на стенд, вставив направляющие штифты стенда в отверстия с нижней стороны плоттера. Крепко прикрутите плоттер к стенду болтами M6, или винтами.



Шаг 4

Выдвиньте кронштейн и присоедините материю: а именно распределите материю вокруг центральной растяжки, загните края материи вокруг кронштейна и скрепите материю кнопкаи, расположенными по краям.



2 РАБОТА НА ПЛОТТЕРЕ

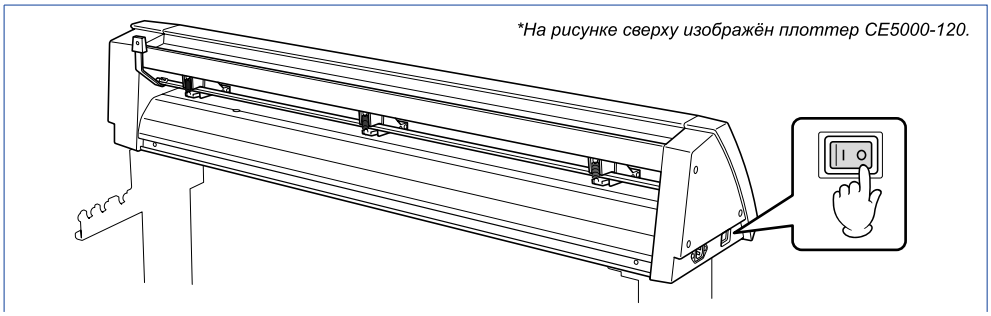
2.1 Подключение плоттера к компьютеру.....2-2
2.2 Включение в сеть.....2-3
2.3 Загрузка материала.....2-4
2.4 Установка и сборка держателя ножа.....2-11

2.1 Подключение к компьютеру

В зависимости от программного обеспечения и имеющихся на вашем компьютере портов плоттер можно подключить как через USB порт, так и через RS-232c порт.
Подсоедините плоттер к компьютеру с помощью соответствующего типу порта кабеля. Если вы используете USB порт, то кабель входит в комплектацию плоттера, а если порт RS-232c приобретите нужный кабель.

Шаг 1

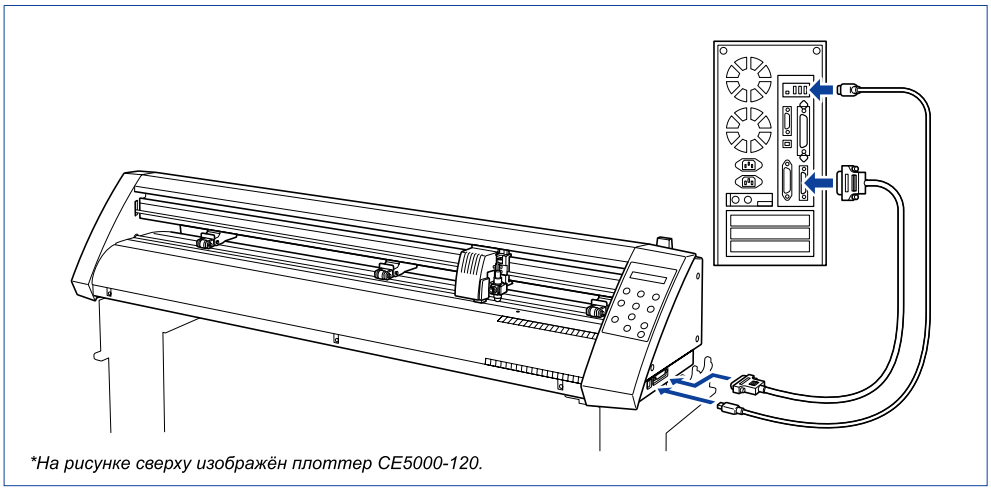
Убедитесь, что выключатель питания находиться в отключенном положении (стороной “**O**” вниз).



На рисунке сверху изображён плоттер CE5000-120.

Шаг 2

Соедините плоттер и компьютер с помощью кабеля.



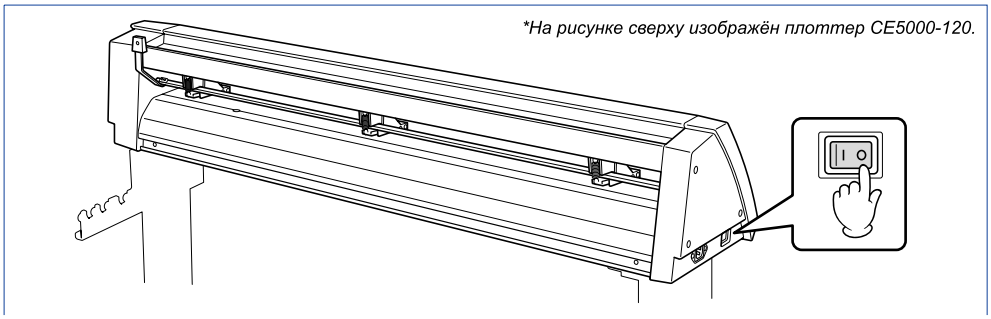
На рисунке сверху изображён плоттер CE5000-120.

2.2 Включение в сеть

Присоедините кабель питания к плоттеру и к розетке и включите пплоттер.

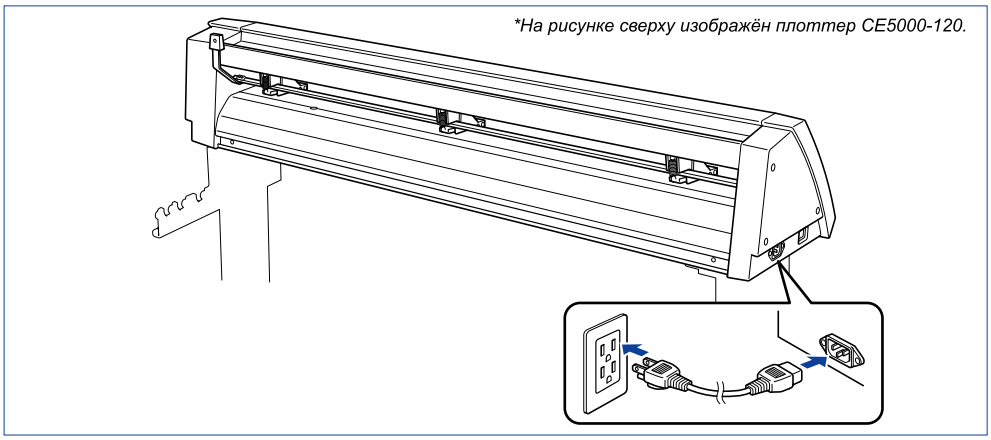
Шаг 1

Убедитесь, что выключатель питания находиться в отключенном положении (стороной “**O**” вниз).



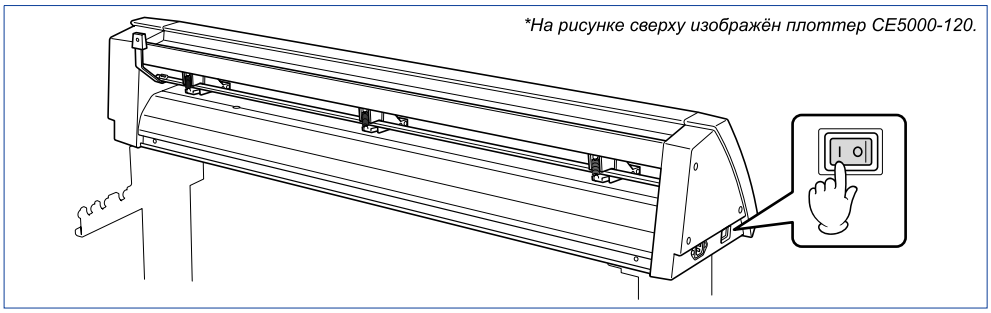
Шаг 2

Присоедините кабель питания к плоттеру и к розетке и включите пплоттер.



Шаг 3

Включите плоттер, нажав на сторону “**I**” на выключателе. Индикаторная лампа тут же загориться зелёным светом.



Шаг 4

Если материал не загружен, на дисплее плоттера об этом появится соответствующее сообщение:

```
LOAD MEDIA!!
```

Если материал уже загружен, то об этом также появится сообщение на дисплее:

```
ROLL2 PRESS ENTR
```

Выберите тип материала. О том как это сделать , читайте в главе 2.3 “Загрузка материала”.

2.3 Загрузка материала

Загрузите материал параллельно валу протяжки таким образом, чтобы он накрыл собой передний датчик материала (датчик находится под правым прижимным роликом). Распределите прижимные ролики по ширине материала. В плоттер можно загружать как рулонный материал, так и отдельные куски материала. Далее даны инструкции, как загрузить желаемый тип материала.

■ Загрузка рулонного материала

Расположите рулон материала на направляющих роликах, которые находятся на стенде плоттера.

Загрузка на стенд

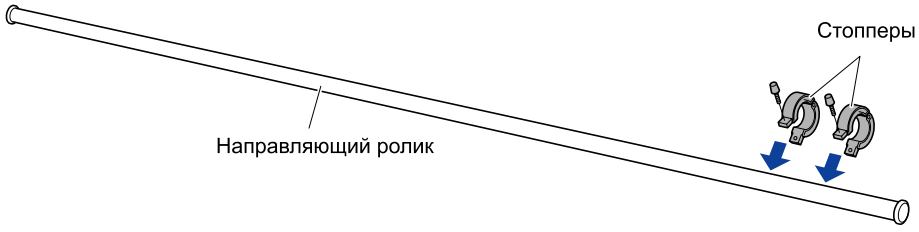
Шаг 1

Наденьте стопперы (ограничители) на один из двух направляющих роликов.

Для CE5000-60:

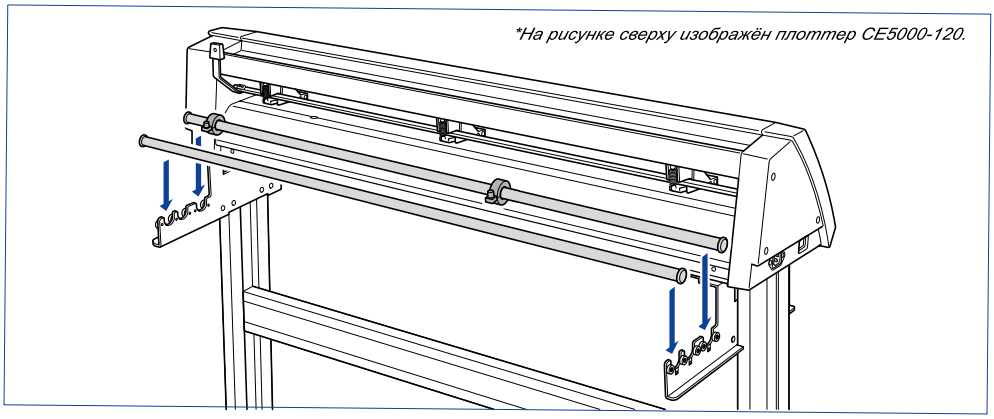


Для CE5000-120:



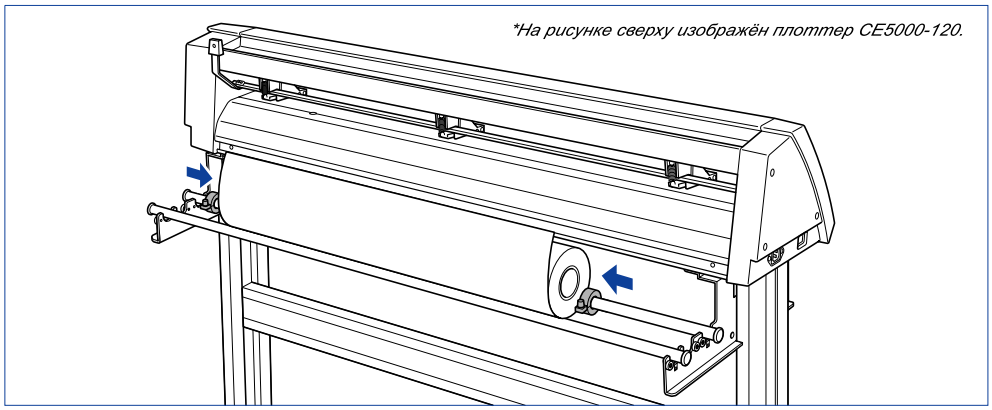
Шаг 2

Установите направляющие ролики на стенд в соответствии с толщиной рулона.



Шаг 3

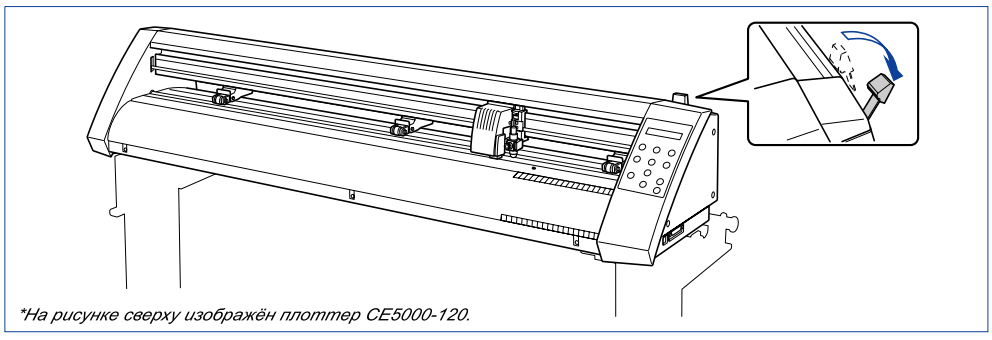
Поместите рулон между направляющими роликами. Установите стопперы по краям материала и зафиксируйте их положение.



Собственно загрузка самого материала из рулона в плоттер.

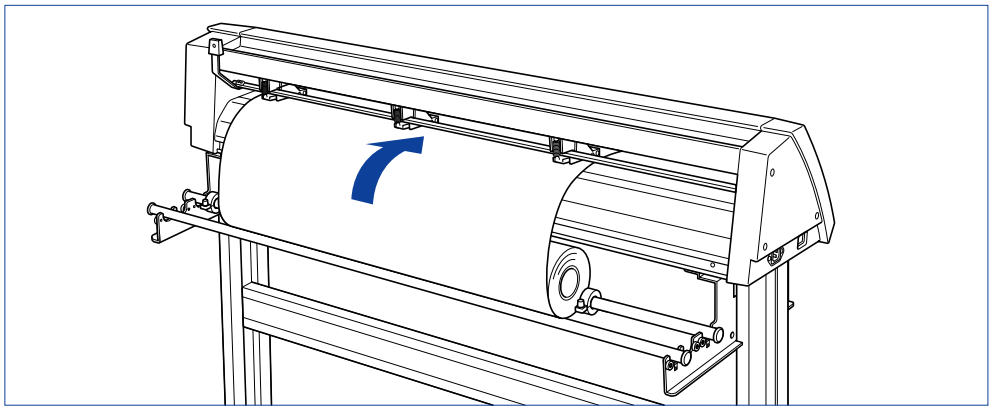
Шаг 1

Опустите фиксатор, что вызовет поднятие прижимных роликов.



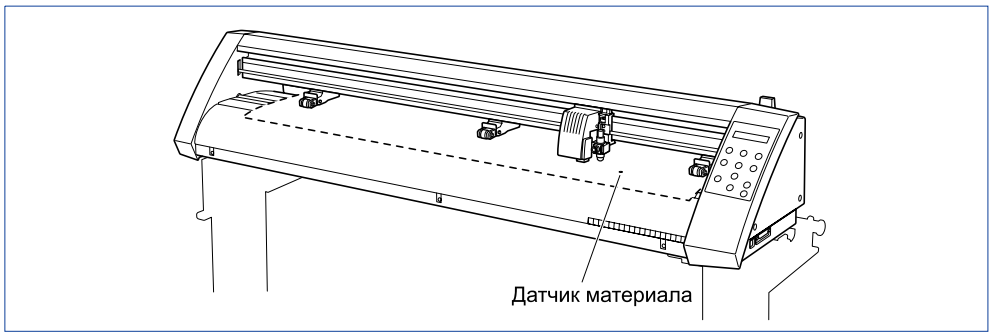
Шаг 2

Протяните материал через плоттер с тыла к переду, при этом избегая образования вмятин.



Шаг 3

Протяните материал спереди плоттера таким образом, чтобы он полностью накрывал датчик материала. Если вы протянули вперёд слишком много материала, отмотайте материал назад.



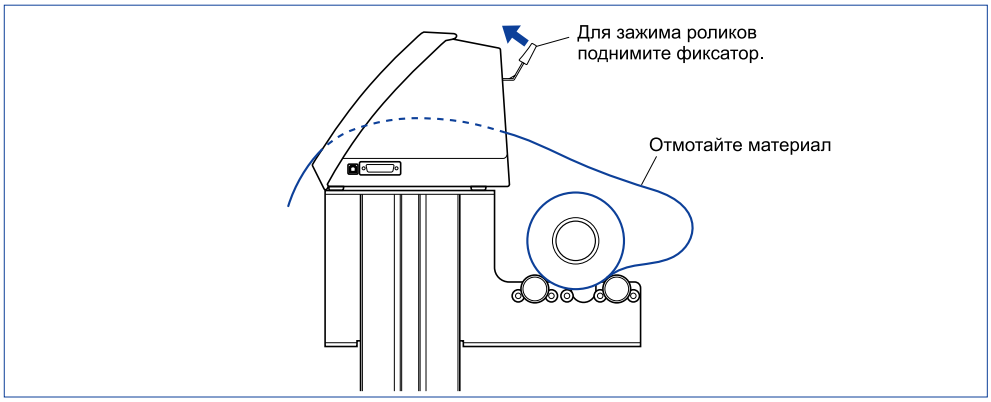
CHECKPOINT Протяните материал спереди плоттера таким образом, чтобы он полностью накрывал датчик материала.

Шаг 4

Расположите прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

Шаг 5

Когда вы убедитесь, что материал заправлен ровно, без провисания и на нём нет вмятин, опустите прижимные ролики и отмотайте от рулона примерно столько материала, сколько потребуется для выполнения вашей работы.



Шаг 6

При поднятом фиксаторе на дисплее будет предложено выбрать тип материала. Выберите нужный.

```
ROLL2 PRESS ENTR
```

CHECKPOINT

Если вы заправили материал и подняли фиксатор, а на дисплее появилось сообщение “REALIGN ROLLERS”, это означает, что один, или несколько прижимных роликов установлены неверно относительно вала протяжки материала. Установите их верно.

Шаг 7

Кнопками ▲ или ▼ выберите “ROLL1 PRESS ENTR”, “ROLL2 PRESS ENTR”, или “SHEET PRESS ENTR”.Выбрав “ROLL2 PRESS ENTR” плоттер измерит материал по ширине и резка начнётся с точки за передним краем материала. Выбрав “ROLL1 PRESS ENTR” плоттер также измерит материал по ширине и определит передний край материала, с которого и начнётся резка. Для подтверждения выбора нажмите кнопку ↵ .

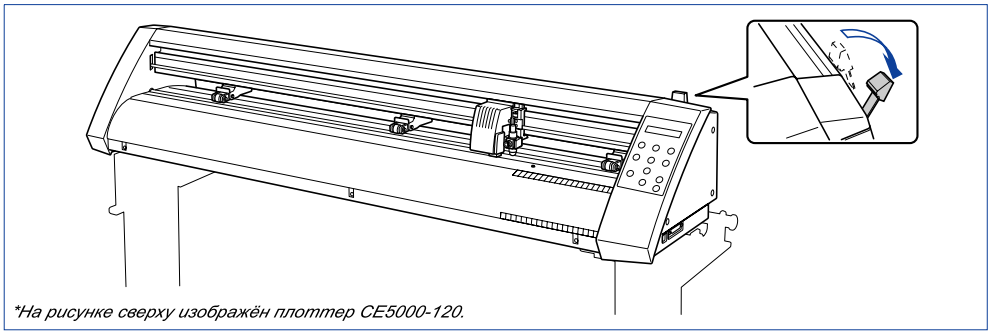
Шаг 8

После измерения материала каретка возвращается к начальной точке и плоттер находится в состоянии ожидания данных от компьютера. Если параметры INTERFACE или COMMAND ещё не установлены, установите их сейчас. После этого установите параметры резки (скорость, давление и проч.). Плоттер начнёт работу сразу по поступлении данных от компьютера.

■ Загрузка листового материала

Шаг 1

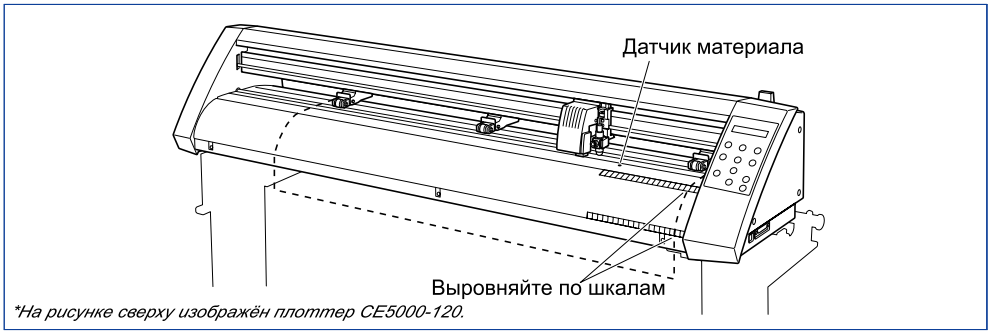
Опустите фиксатор, чтобы поднять прижимные ролики.



**На рисунке сверху изображён плоттер CE5000-120.*

Шаг 2

Для CE5000-120 выровняйте край материала по верхней и нижней шкале на корпусе справа.



**На рисунке сверху изображён плоттер CE5000-120.*

CHECKPOINT Протяните материал спереди плоттера таким образом, чтобы он полностью накрывал датчик материала.

Шаг 3

Расположите прижимные ролики в соответствии с шириной материала.

Шаг 4

При поднятом фиксаторе на дисплее будет предложено выбрать тип материала. Выберите нужный.

`SHEET PRESS ENTR`

CHECKPOINT Если вы заправили материал и подняли фиксатор, а на дисплее появилось сообщение “REALIGN ROLLERS”, это означает, что один, или несколько прижимных роликов установлены неверно относительно вала протяжки материала. Установите их верно.

Шаг 5

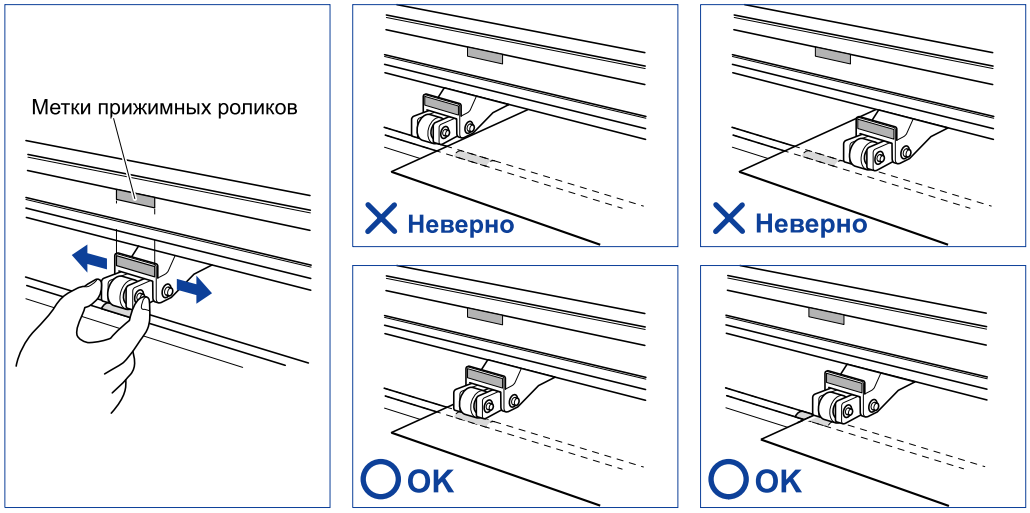
Кнопки ▲ и ▼ позволяют выбрать “ROLL1 PRESS ENTR”, “ROLL2 PRESS ENTR”, или “SHEET PRESS ENTR”.Выберите “SHEET PRESS ENTR” и подтвердите выбор нажав кнопку ENTER ↵. После этого плоттер измерит и длину и ширину материала.

Шаг 6

После измерения материала каретка возвращается к начальной точке и плоттер находится в состоянии ожидания данных от компьютера. Если параметры INTERFACE или COMMAND ещё не установлены, установите их сейчас. После этого установите параметры резки (скорость, давление и проч.). Плоттер начнёт работу сразу по поступлении данных от компьютера.

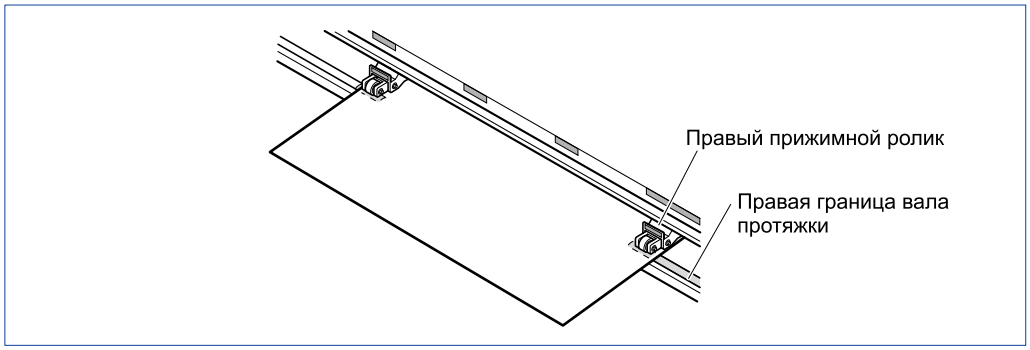
■ Выравнивание прижимных роликов

Расположите прижимные ролики по всей ширине материала. Ролики должны быть над материалом и над валом протяжки материала одновременно. Если вы расположите ролики под специальными метками на плоттере, ролики будут гарантировано правильно расположены.



⚠CAUTION Чтобы осуществлять перемещение роликов фиксатор материала должен быть в опущенном положении.

Правый прижимной ролик всегда должен быть расположен под правой меткой.

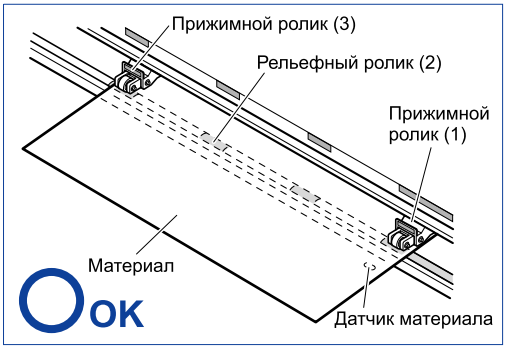


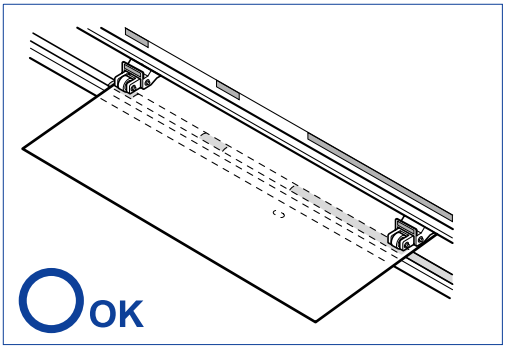
⚠ CAUTION Чтобы осуществлять перемещение роликов фиксатор материала должен быть в опущенном положении.

CHECKPOINT Если вы заправили материал и подняли фиксатор, а на дисплее появилось сообщение “REALIGN ROLLERS”, это означает, что один, или несколько прижимных роликов установлены неверно относительно вала протяжки материала. Установите их верно.

Для CE5000-60

Расположите прижимные ролики таким образом, чтобы они накрывали материал и находились над рельефными роликами (шероховатыми участками на вале протяжки материала).

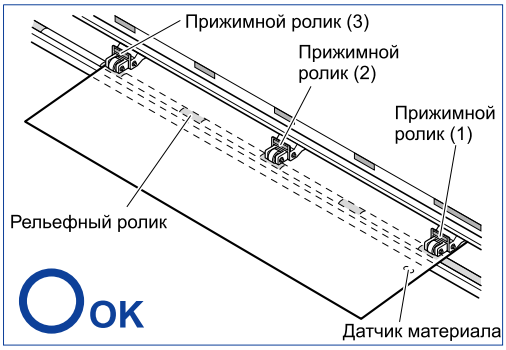


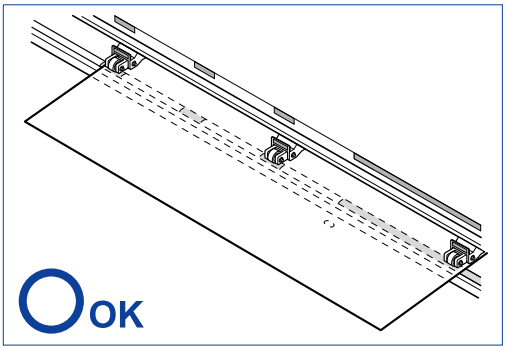


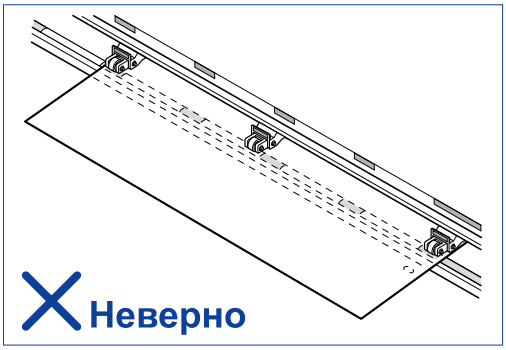
⚠ CAUTION
- Прижимной ролик (1) должен быть над правым широким рельефным роликом.
- Материал всегда должен накрывать собой датчик материала.

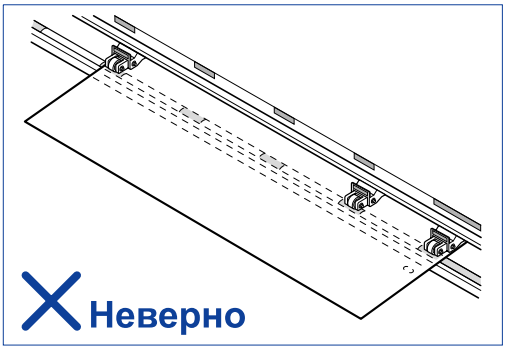
Для CE5000-120

Расположите прижимные ролики таким образом, чтобы они накрывали материал и находились над рельефными роликами (шероховатыми участками на вале протяжки материала).





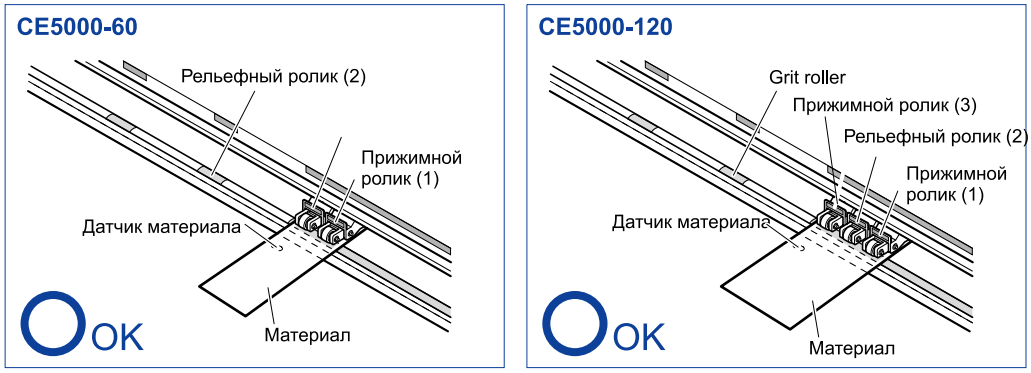




⚠CAUTION Прижимной ролик (1) должен быть над правым широким рельефным роликом. Материал всегда должен накрывать собой датчик материала.

Загрузка маленького материала

Расположите все прижимные ролики над широким правым рельефным роликом. Выравните левый край материала по левому краю рельефного ролика. Расположите крайние прижимные ролики по краям материала. Минимальная ширина материала для CE5000-60 50 мм, а для CE5000-120 85 мм..



⚠CAUTION
- Материал должен быть минимум 125 мм в длину.
- Материал всегда должен накрывать собой датчик материала.

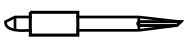
2.4 Установка держателя ножа

Разные ножи отличны друг от друга. Выбирайте нож согласно материалу и вашим задачам.

⚠CAUTION Во избежание порезов обращайтесь с ножами аккуратно.

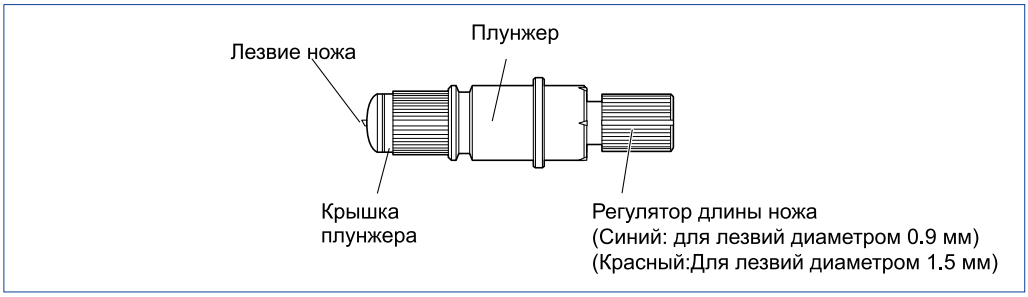


■ Типы и назначение ножей

Тип ножа	Диаметр и офсет	Соотв. Держатель	Назначение
CB 09UA 	ш0.9 mm 0.45	PHP32-CB09N	Стандартный нож для самоклеющейся плёнки толщиной до 0,25 мм. Максимальный ресурс около 4000 м.
CB 15U 	ш1.5 mm 0.75	PHP32-CB15N	Стандартный нож для самоклеющейся плёнки толщиной до 0,5 мм (трансферная плёнка, флок).
CB 15UB 	ш1.5 mm 0.15	PHP32-CB15N	Нож для мелких деталей плёнки толщиной до 0, 25 мм.

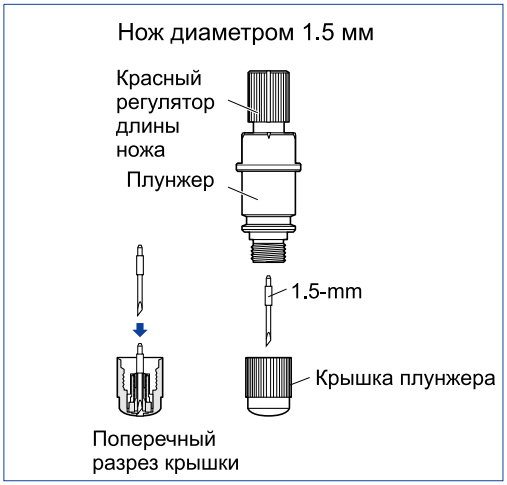
■ Конструкция держателя ножа

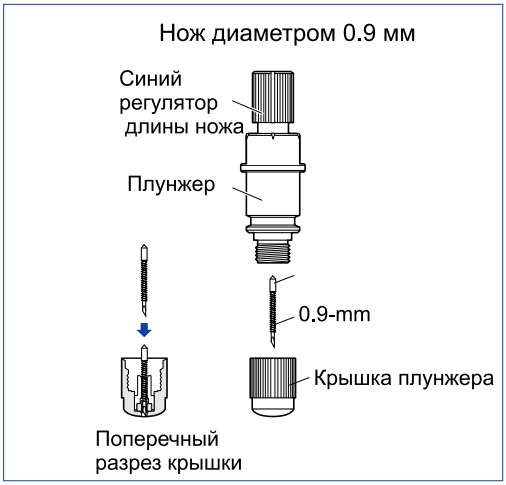
В плоттере используется лезвие ножа, вставленное в держатель (плунжер). Существует два разных держателя для установки лезвий с различными диаметрами (плунжерами). Надежно закрепите нож в держателе (плунжере).



■ Замена ножа

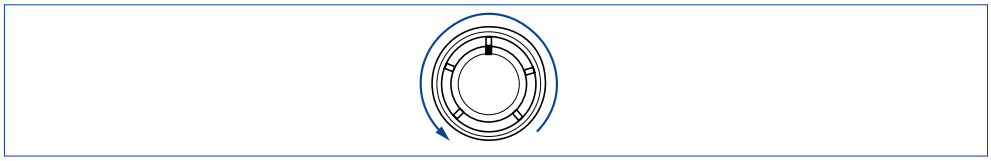
⚠ CAUTION Во избежание порез рук всегда осторожно обращайтесь с ножом.





Шаг 1

Поверните регулятор, чтобы втянуть нож.



Шаг 2

Вращайте крышку против часовой стрелки, чтобы отделить её от плунжера.

Шаг 3

Выньте нож из крышки.

Шаг 4

Вставьте новый нож в отверстие в крышке.

Шаг 5

Вставьте крышку с ножом на место.

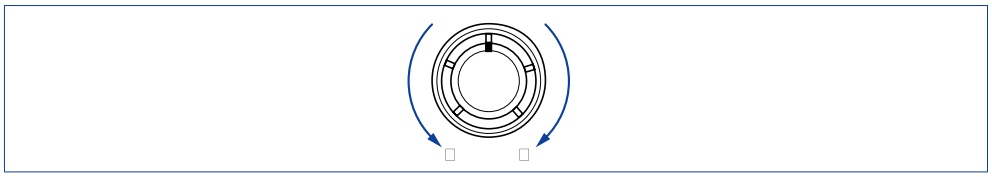
■ Регулировка длины ножа

Если лезвие слишком длинное, это может привести к повреждению материала и поверхности Плоттера. Выставьте нормальную длину лезвия.

⚠ **CAUTION** Во избежание порезов обращайтесь с ножами аккуратно.

Шаг 1

Для установки верной длины ножа, вращайте регулятор его длины. Поворот в сторону “A” увеличивает длину, а в сторону”B”-уменьшает длину. Одно деление шкалы соответствует 0,1 мм, а полный оборот-0,5 мм.

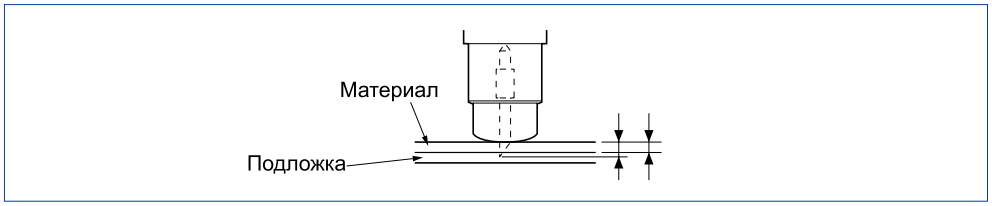


Шаг 2

Сначала выдвиньте нож вровень с крышкой, а потом на длину соответствующую толщине материала.

Шаг 3

Максимальная длина должна быть равна толщине самой плёнки и ни в коем случае не превышать суммарную толщину плёнки и её подложки. В идеальном случае при проведении тестовой резки нож должен оставлять на поверхности плоттера едва заметную царапину.



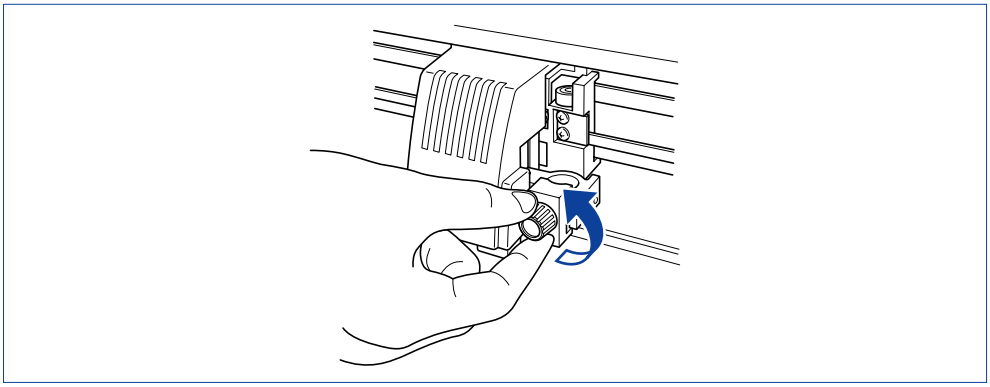
■ Установка держателя ножа

После установки длины лезвия закрепите нож на плоттере.

⚠ CAUTION Во избежание порез рук всегда осторожно обращайтесь с ножом.

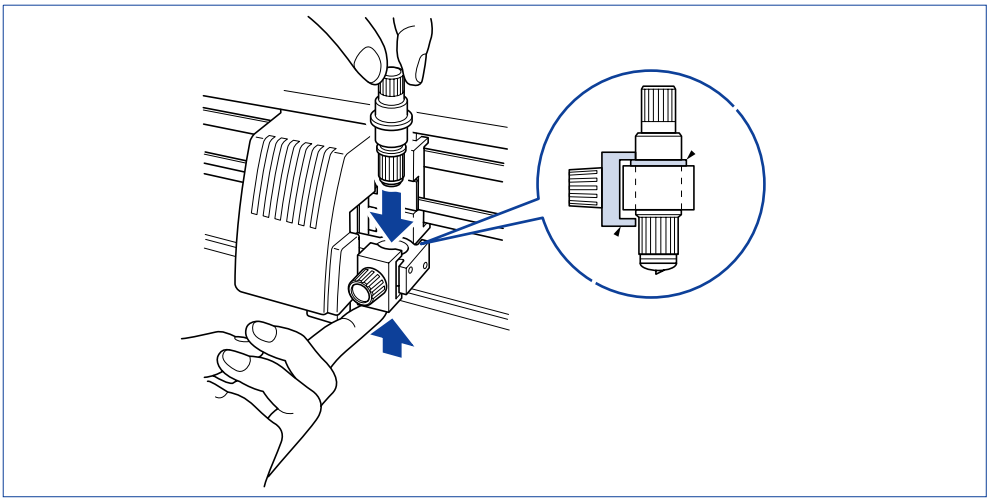
Шаг 1

Ослабьте болт держателя ножа.



Шаг 2

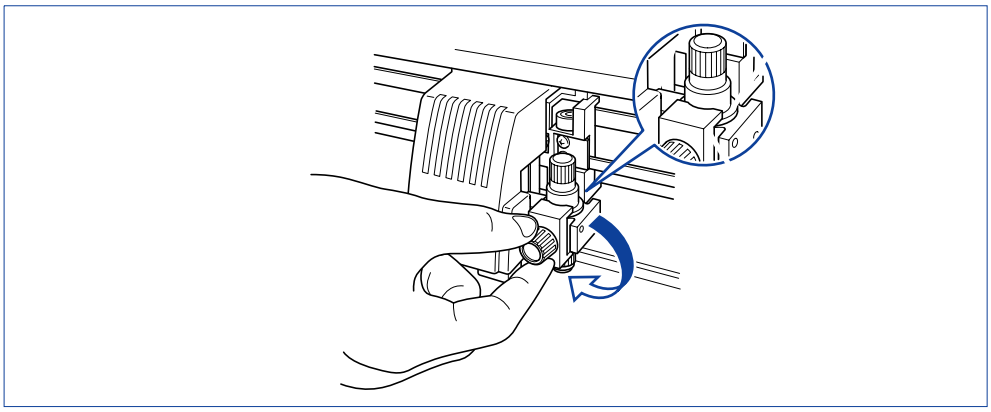
Немного поднимая каретку вверх, вставляйте в нее нож то тех пор пока не почувствуете, что детали держателя и каретки упёрлись друг в друга.



⚠ CAUTION Будьте осторожны при поднятии каретки вверх. Не порежьтесь.

Шаг 3

После установки держателя ножа закрепите его в каретке, затянув соответствующий болт.



3 Основные установки и действия

3.1 Установка формата входящих данных.....3-2
3.2 Установка параметров передачи данных.....3-4
3.3 Установка параметров каттера.....3-5
3.4 Отображение эффективной области резки.....3-9
3.5 Перемещение пера.....3-9
3.6 Задание начальной точки резки (OriginPoint) 3-10
3.7 Функция Стоп.....3-11
3.8 Перемещение каретки с шагом 100 мм.....3-12
3.9 Пробная резка.....3-12

3.1 Установка формата входящих данных

Перед тем, как посылать данные на компьютер их формат должен быть проверен. Плоттер воспринимает два формата данных: GP-GL (Graphtech) и HP-GL. Установите соответствующий вашему программному обеспечению формат данных.

■ Установка формата данных

Шаг 1

Убедитесь, что плоттер находится в режиме READY (на дисплее отображаются текущие установки).

```
1 PEN    12 30  2
```

Шаг 2

Кнопкой **(PAUSE)** введите плоттер в режим паузы и нажимая кнопки **(NEXT)** и **(PREV.)** добейтесь отображения следующего меню:

```
COMMAND
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения нижеследующего меню:

```
COMMAND    HP-GL
```

Шаг 4

Кнопками и выберите нужный формат: GP-GL, или HP-GL и нажмите **(ENTER)** . Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 5

Если вы выбрали GP-GL, установите размер шага (STEP SIZE), если HP-GL-установите начальную точку (ORIGIN POINT). Как только вы установили размер шага, или начальную точку, плоттер автоматически выйдет из режима паузы.

■ Установка размера шага

Если выбрано GP-GL, то существует возможность установить значение минимального шага пера в 0.01 мм, 0.025 мм, 0.05 мм, или 0.1 мм. По умолчанию шаг равен 0.1 мм и это значение необходимо изменить, если в вашем программном обеспечении установлено другое значение.

Шаг 1

Установите формат передачи данных GP-GL.

COMMAND GP-GL

Шаг 2

Нажмите **(ENTER)** для входа в режим установки размера шага.

Шаг SIZE 0.100m m

Шаг 3

Кнопками и выберите 0.100 мм, 0.050 мм, или 0.010 мм и нажмите **(ENTER)**. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 4

Для отмены режима паузы нажмите **(PAUSE)**.

■ Установка начальной точки (ORIGIN POINT).

Если выбран HP-GL формат передачи данных, то вам необходимо выбрать положение начальной точки резки (НТ), которая может находиться в нижнем левом углу, или по центру материала. По умолчанию установлено нижнее левое положение. Измените его, при необходимости в соответствии с вашими программными установками.

Шаг 1

Установите формат передачи данных HP-GL.

COMMAND HP-GL

Шаг 2

Нажмите **(ENTER)** для входа в режим установки начальной точки.

ORIGIN PT L.L.

Шаг 3

Кнопками и выберите L.L. (нижняя левая), или CENTER и нажмите **(ENTER)**. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 4

Для отмены режима паузы нажмите **(PAUSE)**.

3.2 Установка параметров интерфейса

Эти параметры необходимо устанавливать, если вы подключили плоттер к компьютеру через RS-232c порт. Параметры интерфейса в плоттере должны совпадать с аналогичными параметрами в операционной системе вашего компьютера. Эта глава посвящена интерфейсу плоттера. За подробностями об интерфейсе операционной системе обращайтесь к соответствующему руководству, поставляемому к ОС.

Шаг 1

Убедитесь, что плоттер находится в режиме READY (на дисплее отображаются текущие установки).

```
1 PEN    12 30  2
```

Шаг 2

Кнопкой **(PAUSE)** введите плоттер в режим паузы и нажимая кнопки **(NEXT)** и **(PREV.)** добейтесь отображения следующего меню:

```
RS-232C
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отобржения нижеследующего меню:

```
▶9600  N 8 H
```

На дисплее отображены следующие параметры (слева направо): скорость передачи,чётность, длина и квитирование.
Скорость может быть: 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600, или 300.
Установка чёткости: N (нет), E (чётно),или O (нечётно). Длина данных 7 или 8 бит.
Квитирование может быть установлено: H (фиксированное), или X (XВкл/XВыкл), или E (Запрос/Ответ) .
Параметры интерфейса в плоттере должны совпадать с аналогичными параметрами в операционной системе вашего компьютера.
Изменяемый параметр находится справа от значка: ▶. Кнопками ◀ и ▶ выберите необходимый параметр, а кнопками ▲ и ▼ установите нужное значение выбранного параметра.
Нажмите **(ENTER)** для подтверждения ввода. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 4

Для отмены режима паузы нажмите **(PAUSE)**.

3.3 Установка параметров ножа

Перед началом резки задайте необходимые параметры инструмента (TOOL), длину лезвия, офсет (OFFSET), силу (FORCE), скорость (SPEED), качество (QUALITY) резки.

TOOL (лезвие или ручка)
.....Выберите Инструмент необходимый для конкретного материала.

Длина лезвия.....Установите нужную длину лезвия ориентируясь на толщину материала и сверяясь с нижеследующей таблицей. Подробности описаны в главе 2.4.

OFFSET.....параметр, устанавливаемый для лезвия.

FORCE(сила).....установите Силу, согласуясь с нижеследующей таблицей.

SPEED(скорость).....согласуйте Скорость с таблицей.

QUALITY(качество)...согласуйте Качество с таблицей.

Оптимальные установки для материалов

Тип материала	Толщина (мм)	Рекомендуемое лезвие	FORCE	SPEED	QUALITY
Плёнка для использования на открытом воздухе.	0.05 - 0.0 8	CB09UA	10 - 1 4	До 30	2
		CB15UB (Для мелких деталей)	10 - 1 4	До 20	1
Обычная плёнка	0.08 - 0. 1	CB09UA	14 - 1 7	До 30	2
Прозрачная, или полупрозрачная	0.08 - 0. 1	CB09UA	14- 2 0	До 30	2
Светоотражающая	0.08 - 0. 1	CB09UA	14 - 2 0	До 30	2
Флуорисцентная	0.20 - 0.2 5	CB09UA, CB15U	20 - 2 1	До 20	1

Нож, отобр. На дисплее и офсет

Нож	Part No.	Отобр. На дисплее		Диапазон рег-ок	Начальный офсет
		Тип ножа	По умолч.		
Инструментальная сталь	CB09UA	09U	0	±5	18
	CB15U	15U	0	±5	28
	CB15UB	15B	0	±5	5
Перо		Перо	—	—	0

Когда инструмент выбран как один из ”09U”, “15U”, и “15B”, офсет автоматически корректируется на 5 единиц согласно установленному в плоттере по умолчанию для данного лезвия. Если вы используете плоттер как графопостроитель, то выберите “PEN”. В этом случае установки офсета не требуется.

Ориентировочные настройки для пера

Тип пера	FORCE	SPEED	QUALITY
Волокнистое, на водной основе	10 - 1 2	30	2

Для продления срока службы пера установите значение FORCE (сила) на минимально возможную величину, а значение скорости установите только предварительно убедившись в отсутствии сложных для графопостроения линий.

CHECKPOINT

Если параметры SPEED и QUALITY слишком велики, то результаты резки и графопостроения могут оказаться хуже ожидаемых, однако время выполнения работы будет сокращено.

Если же для параметров SPEED и QUALITY выбраны их минимальные значения, качество резки будет довольно высоким, однако время на выполнение работы возрастет.

■ Выбор номера инструмента

Перед установкой параметров резки выберите номер инструмента. Каждому номеру соответствует и вручную задаётся комплекс параметров резки. Всего существует восемь предустанавливаемых номеров.

Выбор номера

Нажмите на кнопку **(COND)** в режиме плоттера READY для того, чтобы перейти в меню выбора номера.



Для выбора номера инструмента воспользуйтесь кнопками ▲ и ▼. Номер инструмента будет отображаться на дисплее слева. Затем нажмите **(ENTER)**.
Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

■ Запоминание параметров для конкретного инструмента

Всего можно запомнить параметры для девяти инструментов: с “1”-”9”.

Методика сохранения комплексов параметров

Для отображения ныне действующих параметров резки в режиме READY нажмите **(COND)**.



Отобразятся следующие параметры(слева направо): номер комплекса, тип лезвия (пера), офсет, FORCE (сила), SPEED (скорость), QUALITY (качество). Параметр, подлежащий изменению обозначен специальным символом ◄. Нажмите ►, чтобы поменять символ на ►, и нажмите еще раз, чтобы перенести его вправо. И кнопку ◄, чтобы перенести влево. Нажимайте ◄ и ►, чтобы выбрать тот параметр, значение которого вы хотите изменить. А кнопки ▲ и ▼ используйте, чтобы изменить значение выбранного параметра. Нажмите (ENTER) для ввода измененных данных. Для отмены нажмите одну из следующих кнопок **(NEXT)**, **(PREV.)** или **(COND)**.

CHECKPOINT

Комплексы параметров для инструментов под номерами 1 и 2 используются при осуществлении настройки датчика меток позиционирования. Более удобным пользователю будет сохранить нужные параметры резки под номерами 3-8.

■ Установка инструмента (ножа/пера)

Установите тип используемого лезвия или пера.

Шаг 1

Для отображения действующих в данный момент параметров лезвия в режиме READY нажмите (COND).

Шаг 2

Выберите номер инструмента, а затем кнопками ◀ и ▶ переместите символ ▶ в показное на картинке место.



Шаг 3

Нажимайте ▲ или ▼, чтобы выбрать “09U”, “15U” или “15B”. Нажмите (ENTER) для подтверждения ввода данных. Для изменения других параметров нажимайте ◀ или ▶

■ Установка офсета (OFFSET)

Кончик лезвия ножа не отцентрован относительно держателя ножа, поэтому требуется поправка на неотцентрованность. Этой поправкой и является офсет. Офсет задан уже для каждого вида режущего лезвия. При выборе “09U”, ”15U” или ”15B”, плоттер автоматически задает офсет. Заданное значение может быть скорректировано на пять единиц. Если же используется перо(“PEN”), то установка офсета невозможна, да этого и не требуется.

Шаг 1

Для отображения действующих в данный момент параметров лезвия в режиме READY нажмите (COND).

Шаг 2

Выберите номер инструмента, а затем кнопками ◀ и ▶ переместите символ ▶ в показное на картинке место.



Шаг 3

Нажимайте ▲ или ▼, чтобы изменить офсет от +5 до -5 единиц. Нажмите (ENTER) для подтверждения ввода данных. Для изменения других параметров нажимайте ◀ или ▶.

■ Установка силы (FORCE)

Сила давления режущего ножа на материал во время резки и называется в данном руководстве Силой (FORCE). Силу устанавливайте согласно таблице “Оптимальные установки для материалов” на стр. 3-5.

Шаг 1

Для отображения действующих в данный момент параметров лезвия в режиме READY нажмите (COND).

Шаг 2

Выберите номер инструмента, а затем кнопками и переместите символ▶ в показное на картинке место.



Шаг 3

Для изменения значений силы воспользуйтесь кнопками и . Сила изменяется в следующих пределах:
CE5000-60: от “1” до “31” единиц силы
CE5000-120: от “1” до “38” единиц силы.
Нажмите **(ENTER)** Iдля подтверждения ввода данных. Для изменения других параметров нажмите и , чтобы переместить курсор ▶ к нужному параметру.

■ Установка скорости (SPEED)

В плоттере предусмотрена возможность устанавливать скорость резки. Установите скорость согласуясь с таблицей “Оптимальные установки для материалов” на стр. 3-5.

Шаг 1

Для отображения действующих в данный момент параметров лезвия в режиме READY нажмите (COND).

Шаг 2

Выберите номер инструмента, а затем кнопками и переместите символ▶ в показное на картинке место.



Шаг 3

Для изменения значений скорости воспользуйтесь кнопками и . Скорость изменяется в следующих пределах:
CE5000-60: от “1” до “60” единиц силы
CE5000-120: от “1” до “60” единиц силы; “*”.
От одного до десяти можно изменять значение скорости с точностью до единицы, а от 20 до 60-до 5 единиц.
Нажмите **(ENTER)** Iдля подтверждения ввода данных. Для изменения других параметров нажмите и , чтобы переместить курсор ▶ к нужному параметру.

CHECKPOINT Выбрав в параметре скорости значение “*” для CE5000-120, автоматически устанавливается максимально возможная скорость, а вместе с ней параметр качество (QUALITY) также устанавливается на “*” и также автоматически выставляется ускорение.

■ Установка качества (QUALITY)

Установка ускорения ножа при резке и качества резки.

Шаг 1

Для отображения действующих в данный момент параметров лезвия в режиме READY нажмите ↵ (COND).

Шаг 2

Выберите номер инструмента, а затем кнопками ◀ и ▶ переместите символ ▶ в показное на картинке место.

```
2 09U +1 23 30  2▶
```

Шаг 3

Для изменения значений качества воспользуйтесь кнопками ▲ и ▼ . Качество изменяется в следующих пределах:
CE5000-60: от “1”, “2”, “3”
CE5000-120: от “1”, 2”, “*”.
Нажмите ↵ **(ENTER)** Iдля подтверждения ввода данных. Для изменения других параметров нажмите ◀ и ▶ , чтобы переместить курсор ▶ к нужному параметру.

CHECKPOINT Выбрав в параметре скорости значение “*” для CE5000-120, автоматически устанавливается максимально возможная скорость, а вместе с ней параметр качество (QUALITY) также устанавливается на “*” и также автоматически выставляется ускорение.

3.4 Отображение печатной области

Для отображения текущей печатной области в режиме READY нажмите ↵ **(ENTER)** .

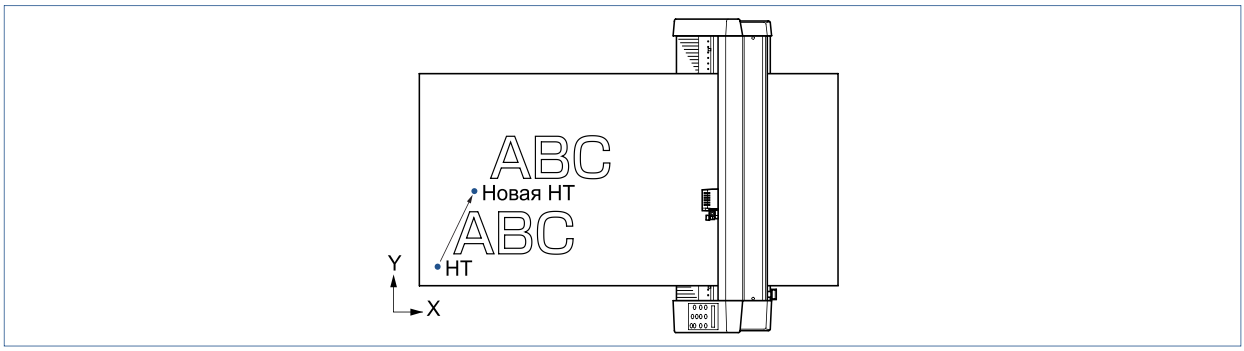
```
X 0000mm Y 000mm
```

3.5 Перемещение каретки

В режиме READY передвигать каретку направо и налево можно кнопками ◀ и ▶ соответственно. Кнопками ▲ и ▼ можно осуществлять прокрутку материала назад и вперёд соответственно. Нажимая одновременно кнопки **(NEXT)** и **(PREV.)** и кнопки ◀▶▲▼ можно осуществлять свербыстрое и сверхмедленное перемещение.
◀▶▲▼ + **(NEXT)** :Сверхбыстрое перемещение
◀▶▲▼ + **(PREV.)** :Сверхмедленное перемещение.

3.6 Установка начальной точки (HT)

Плоттер позволяет установить начальную точку резки в любом месте материала самостоятельно.



Шаг 1

В режиме READY с помощью кнопок ◀, ▶, ▲ и ▼ переместите каретку в желаемое место, которое будет новой HT.

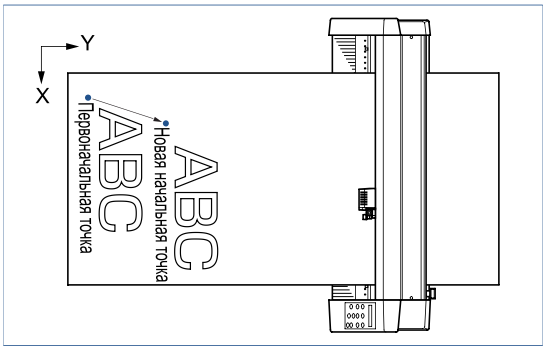
Шаг 2

Нажмите (ORIGIN). Новая начальная точка установлена. На дисплее появится сообщение об этом.

```
ORIGIN PT SET
```

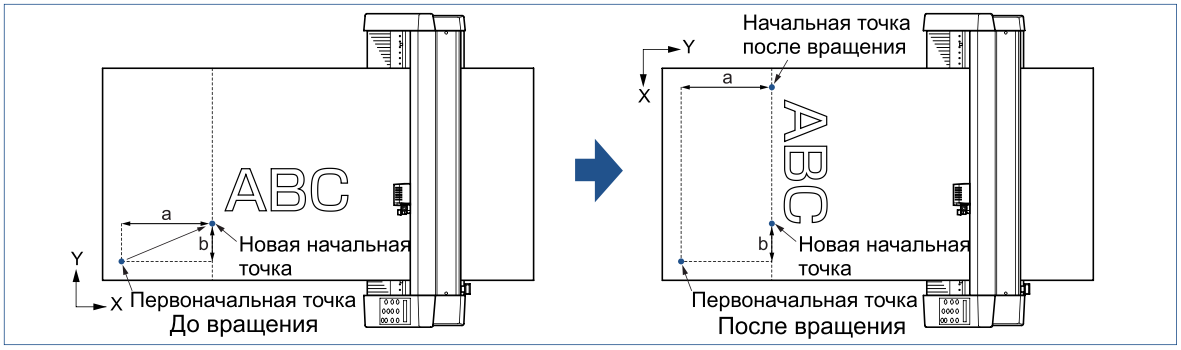
Начальная точка после вращения осей координат.

Вращение осей координат приведет к следующей картине.



Вращение осей координат после перенесения начальной точки

Если вы сначала задали новую начальную точку резки, а потом вращали оси координат, то начальная точка также примет новое положение, как и показано на нижеследующей иллюстрации. Расстояние a сохраняется, но вот расстояние b претерпело вращение.



В случае необходимости вращения координат и одновременного установления новой НТ, сначала осуществите вращение осей координат.

CHECKPOINT После установки новой НТ X= Y= показывают расстояние от старой НТ до новой.

3.7 Функция стоп (STOP)

Для остановки резки необходимо нажать кнопку (PAUSE). После этого на дисплее появится специальное меню, через котооре возможно отменить или добавить необходимые действия. Поднятие рычага установки материала во время остановки резки не потребует последующей корректировки установок, касающихся материала, поэтому материал может быть заменен, или изъят.

Шаг 1

Нажмите (PAUSE) во время резки, выполнение работы приостановится и на дисплее появится специальное меню режима паузы.

```
CONTINUE JOB
```

Шаг 2

Кнопками **(NEXT)** или **(PREV.)** вы можете переключаться между двумя альтернативными вариантами продолжения работы: “CONTINUE JOB” (продолжить выполнения задачи) и “QUIT JOB” (прекратить выполнение работы).

```
CONTINUE JOB
```

```
QUIT JOB
```

Шаг 3

Нажав **(ENTER)** когда на дисплее надпись “CONTINUE JOB”, вы отмените паузу и плоттер продолжит выполнение резки или графопостроения.

Шаг 4

Нажав **(ENTER)** когда на дисплее надпись “QUIT JOB”, вы вызовите меню очистки буферной памяти (BUFFER CLEAR), что необходимо для дальнейшего прекращения выполнения задачи.

```
CLEAR      <YES>
```

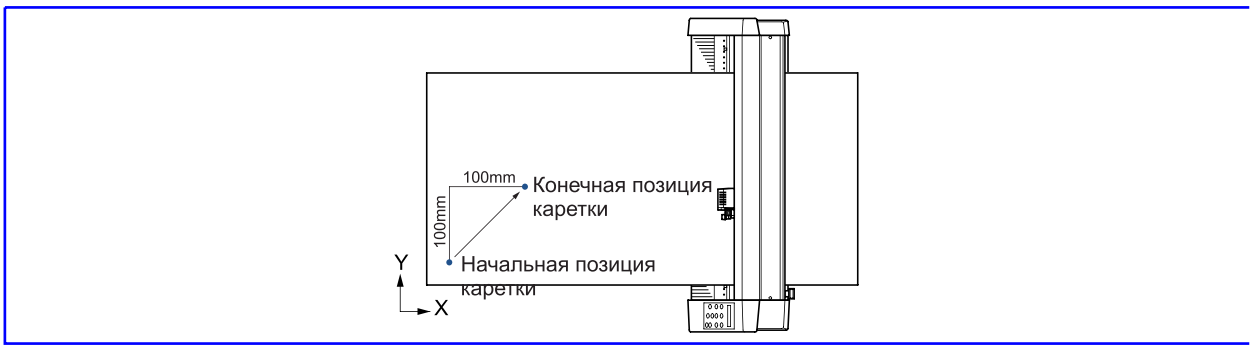
Шаг 5

Нажимая или выберите “YES” или “NO”. Для прекращения резки выберите “YES” и нажмите (ENTER). После этого память плоттера будет очищена от данных по последним задачам и плоттер вернётся в режим READY. Для отмены выберите “NO” и также нажмите (ENTER) и плоттер вернётся к меню продолжения работы (”CONTINUE JOB”).

.

3.8 Перемещение каретки с шагом +100 мм.

Плоттер позволяет осуществлять перемещение каретки с шагом +100 мм по оси X и оси У.



В режиме READY нажмите кнопку ▲ , одновременно удерживайте ↵ (ENTER) : каретка будет перемещаться с шагом +100 мм.

Возврат каретки к НТ

В режиме READY или PAUSE, удерживая кнопку ↵ (ENTER), нажмите кнопку ▶ и каретка вернется в исходное положение.

3.9 Пробная резка

Пробная резка возможна лишь после выбора инструмента (TOOL), выставления длины лезвия режущего ножа, установки офсета (OFFSET), силы (FORCE), скорости (SPEED) и качества (QUALITY) резки. Пробная резка проводится, чтобы узнать какого качества будет резка, а также другие ее параметры: насколько глубоко лезвие прорезает материал, как срезаются углы и т.п. Если результаты пробной резки неудовлетворительны, установите новые параметры и повторите пробную резку. Продолжайте пробные резки до тех пор пока не добьетесь оптимальных значений параметров резки.

Шаг 1

Загрузите в плоттер материал для осуществления пробной резки.

Шаг 2

Используя кнопки ◀, ▶, ▲, и ▼ переместите каретку в начальную точку резки.

Шаг 3

Перейдите в режим READY и затем нажмите кнопку ⏏ (TEST) .

Шаг 4

После завершения пробной резки каретка возвращается в исходную позицию и на дисплее появится следующее сообщение (”НАЖМИТЕ КНОПКУ ENTER”):

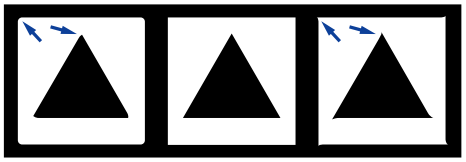
PRESS ENTER KEY

Шаг 5

Нажмите кнопку **(ENTER)**. После этого каретка переместится в исходное положение и плоттер перейдёт в режим READY.

Шаг 6

Отрегулируйте офсет в соответствии с видом материала и его толщиной. Отрегулируйте, также, силу (FORCE) ножа таким образом, чтобы он хорошо прорезал материал при оптимальной длине лезвия.



Офсет мал
Увеличьте на
1-5 единиц

Офсет
выставлен
верно

Избыточный
офсет.
Уменьшите
на 1-5 единиц

Шаг 7

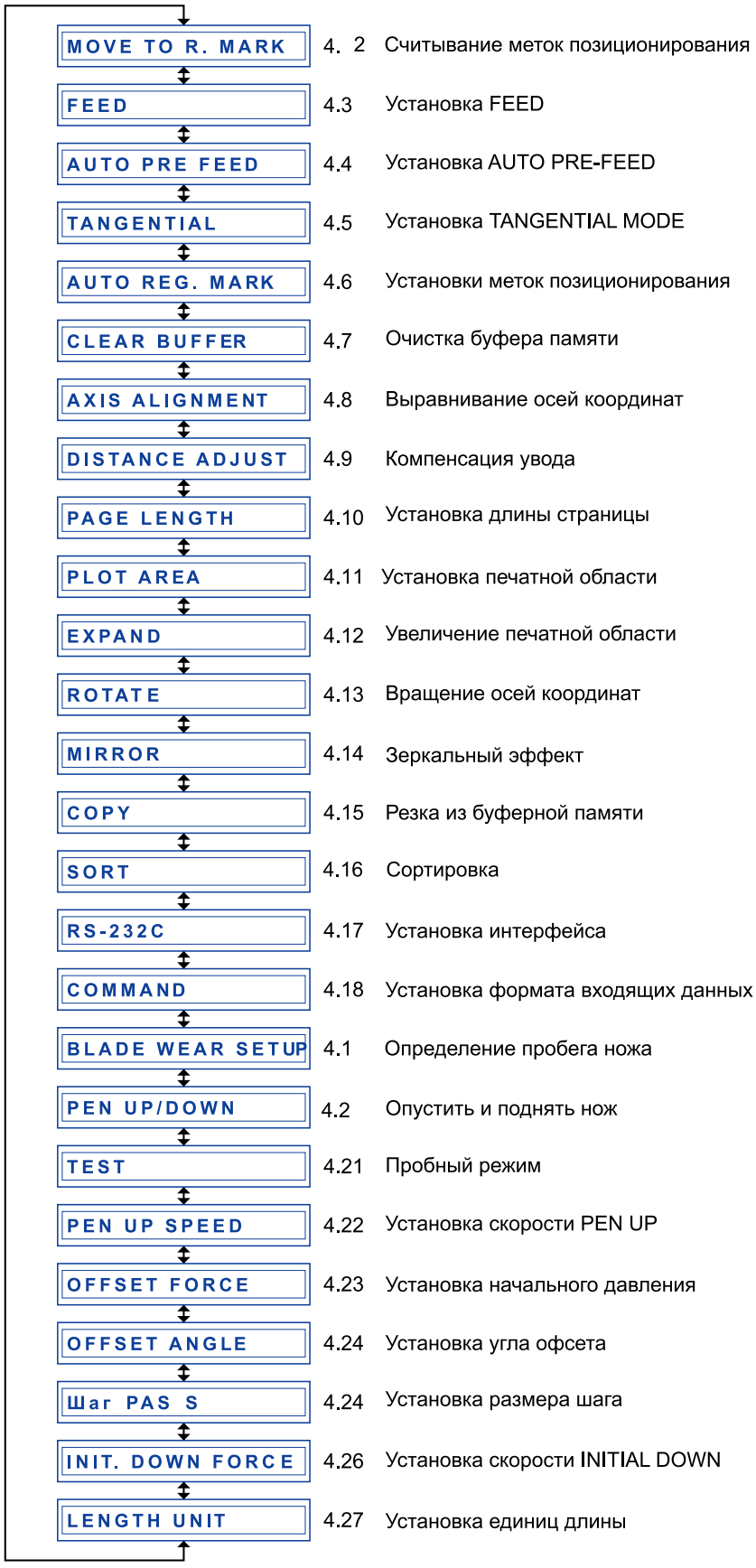
После выполнения корректировок пошлите задание на плоттер.

4 ФУНКЦИИ И ОПЕРАЦИИ

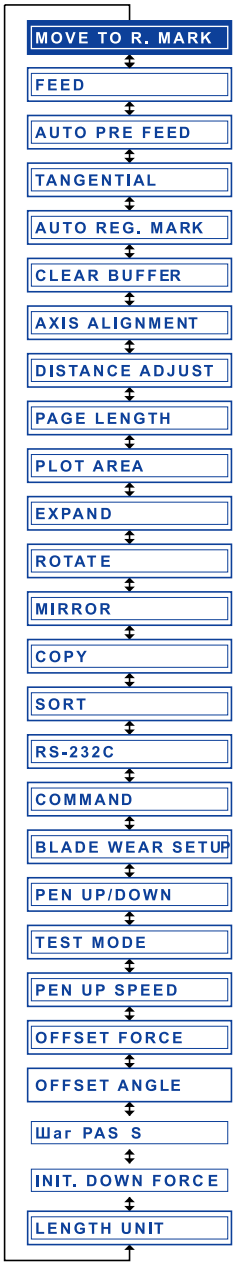
4.1 Меню PAUSE 4-2
4.2 Считывание меток позиционирования 4-3
4.3 Установка FEED 4-4
4.4 Установка AUTO PRE-FEED 4-5
4.5 Установка TANGENTIAL Mode 4-6
4.6 Установки меток позиционирования 4-8
4.7 Очистка буфера памяти 4-22
4.8 Выравнивание осей координат 4-23
4.9 Компенсация увода 4-25
4.10 Установка длины страницы 4-27
4.11 Установка печатной области 4-28
4.12 Увеличение печатной области 4-29
4.13 Вращение осей координат 4-30
4.14 Зеркальный эффект 4-31
4.15 Резка из буферной памяти(COPY Function) 4-32
4.16 Опция сортировки 4-34
4.17 Установка интерфейса 4-35
4.18 Установка формата входящих данных 4-36
4.19 Определение пробега ножа 4-38
4.20 Опустить и поднять нож 4-42
4.21 Пробный режим 4-43
4.22 Установка скорости PEN UP 4-48
4.23 Установка давления офсета 4-49
4.24 Установка угла офсета 4-50
4.25 Установка размера шага 4-51
4.26 Установка начального давления 4-52
4.27 Установка единиц длины 4-53

4.1 Меню Pause

Чтобы войти в меню PAUSE, нажмите, пребывая в режиме READY, кнопку (PAUSE). Это меню позволит вам изменить многие настройки плоттера. Перемещайтесь по меню используя кнопки (NEXT) И (PREV.).



4.2 Считывание меток позиционирования



Шаг 1

После выбора количества точек позиционирования: “2 POINT”, “3 POINT”, “4 POINT” (см. главу 4.6) нажмите **(PAUSE)** для переключения в режим паузы, после чего отобразится следующее меню:

```
MOVE TO R. MARK
```

Шаг 2

Кнопками ▲,▼,◀ и ▶ переместите режущий нож в положение нижней правой метки поз. и нажмите **(ENTER)**. Датчик измерит расстояние между точками 1 и 2 (а также между точками 1 и 3 при трёх- или четырёхточечном позиционировании), а на дисплее появятся результаты измерений.

```
X00308.9 00308.9
```

CHECKPOINT

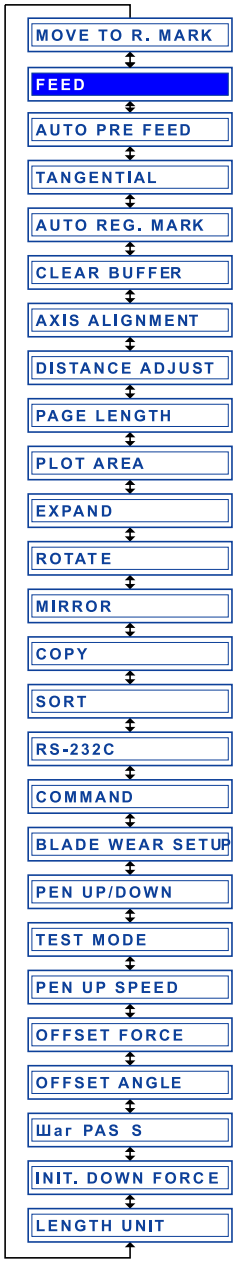
- Если установлена коррекция расстояния между метками: “5 мм”, “10 мм”, “50 мм”, или “STD” вышеуказанное не отображается.
- Метки позиционирования считываются в соответствии с установленной дистанции считывания меток.

Шаг 3

Измеренное плоттером расстояние между метками по оси икс (метки 1 и 2) отображается в левой части дисплея. Ваша задача-ввести реальное расстояние, указанное в вашем файле. Кнопками ◀ и ▶ переместите курсор к значению расстояния, а затем кнопками ▲ и ▼ задайте нужное значение. Нажмите кнопку **(ENTER)**. Проведите аналогичную операцию и для расстояния между метками по оси игрек (метки 3 и 4) при трёх-, или четырёхточечном позиционировании. Для отмены какой-либо из корректировок нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

4.3 Установка FEED (предварительная промотка материала)

Опция FEED проматывает материал вперёд и назад. При этом прижимные ролики оставляют лёгкие следы на материале, препятствующие его слипанию во время резки.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите меню FEED.

```
FEED
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню установки длины материала, подлежащего промотке. Установите нужную длину.

```
FEED        1m
```

Шаг 4

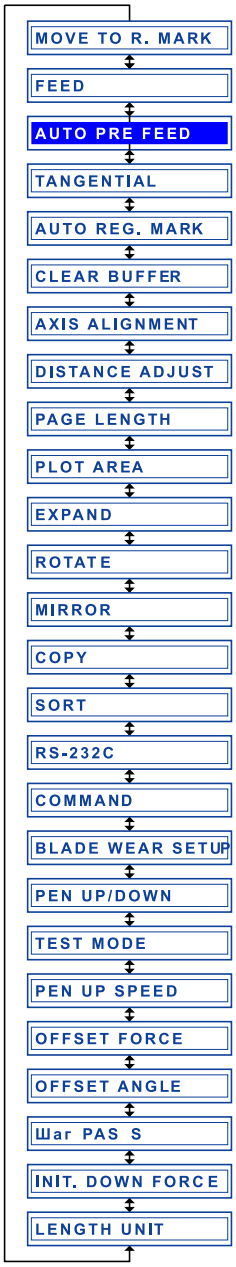
После установки длины нажмите **(ENTER)**. Плоттер промотает материал вперёд-назад на указанную длину. Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**

CHECKPOINT Нажатие **(NEXT)** или **(PREV.)** во время проведения операции FEED приведёт к её остановке и возвращению материала к исходному положению.

⚠ CAUTION Процесс промотки начинается сразу же после нажатия **(ENTER)**. Будьте внимательны и убедитесь, что ни спереди ни сзади плоттера не находится объектов, которые могли бы помешать промотке.

4.4 Установка AUTO PRE-FEED (автоматическая промотка матер.)

Если функция AUTO PRE-FEED активировано (выбрано “ON”), то сразу по получении данных от вашего компьютера плоттер произведёт автоматическую промотку материала вперёд-назад. При этом прижимные ролики оставят на материале лёгкие следы, препятствующие слипанию материала при его дальнейшей резке.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

`AUTO PRE FEED`

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню активации AUTO PRE-FEED.
Кнопками и выберите “ON” или “OFF” (активно, не активно).
Нажмите **(ENTER)**.

`AUTO PRE FEED ON`

Шаг 4

Если шаг 3 выполнен, далее установите длину промотки (от 1 до 50 метров).
Длина устанавливается кнопками и . Далее нажмите **(ENTER)**.
Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

`AUTO PRE FEED 1m`

Шаг 5

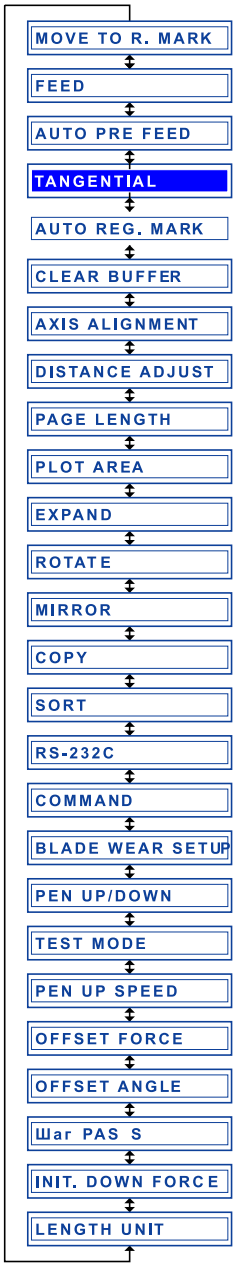
Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

4.5 Установка TANGENTIAL Mode

Используйте эту функцию для резки толстого материала (более 0.3 мм в толщину). При резке подобного материала повороты лезвия затруднены, из-за чего возникают несоответствия между конечной и начальной точками резки, а также появляются затруднения при резке острых углов. Эта функция может быть включена для каждого из восьми заданных инструментов. Используется эта функция для облегчения резки и улучшения качества резки используемого материала. Для тех комплексов для которых эта функция активна это отображается в настройках. Существует два типа TANGENTIAL, которые можно применить.

Тип 1(MODE 1): Перерезает (режет ещё раз) начальную точку резки, улучшает прорезку углов, оставляет меньше не прорезанных участков. При поворотах лезвия (при резке углов, например) этот тип TANGENTIAL обеспечивает движение ножа по поверхности материала, таким образом толщина материала практически не влияет на качество резки.

Тип 2(MODE 2): Более упрощенный тип контроля резки. Обеспечивает меньшее время резки в сравнении с типом 1. Перерезает и начальную и конечную точки резки и двигает лезвие по поверхности материала при резке углов.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

```
TANGENTIAL
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** чтобы войти в подменю установки TANGENTIAL. Номера от “1” до “8” обозначают номера предустановленных инструментов. Для инструментов, отмеченных символом ▶, TANGENTIAL активирован.

```
▶1 2 3▶4 ▶5 6 7 8
```

Кнопками ◀ И ▶ выберите номер инструмента, а кнопками ▲ и ▼ установитеили снимите символ ▶. Далее нажмите (ENTER). Для отмены каких-либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

Шаг 5

Выберите нужный предустановленный инструмент (см. страницу 3-61)

```
5◀15U  0 20 30  1
```

Шаг 6

Нажмите (ENTER)или передвиньте кнопкой курсор направо, а потом ещё раз нажмите и перед вами появится пункт меню, изображенный ниже. Если регулирование расстояния активировано для данного инструмента, это будет отображено на дисплее. Нажмите (ENTER) или переместите кнопкой курсор направо, а потом ещё раз нажмите .

TANGENTIAL MODE 1

Шаг 7

Кнопками и выберите “MODE 1” или “MODE 2” и нажмите (ENTER). Отображается величина перерезки.

STR=0.2 END=0.2

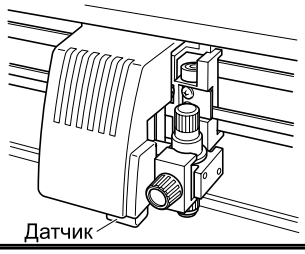
Шаг 8

“STR” означает начальное значение, а “END” означает конечное значение. Кнопками И выберите “STR” или “END”. А кнопки И "STR" используйте для изменения значений. Нажмите (ENTER). Для отмены каких-либо действий нажмите (NEXT) Или (PREV.).

4.6 Установка позиционирования

Эта опция позволяет очень точно вырезать контур у изображения, напечатанного заранее на материале изображения.

CHECKPOINT Точность позиционирования при резке составляет 0.3 мм.



Для правильного позиционирования необходимо уделить особое внимание следующим факторам:

- Тип приводных меток
- Правильные параметры позиционирования
- Материал и положение меток позиционирования
- Место начальной точки резки
- Тип материала

Для того, чтобы плоттер “прочёл” метки позиционирования они должны удовлетворять параметрам:

- Толщина линий меток должна быть в пределах 0.3-1 мм.
- Размер меток должен быть от 5 до 50 мм (см. “Установка размера меток позиционирования”).
- Тип меток : тип “1”, или тип “2” (см. “Установка типа меток позиционирования”).
- Метка состоит из одной линии.
- Метки должны быть чёрными.

Плоттер не может обнаружить метки на следующих материалах:

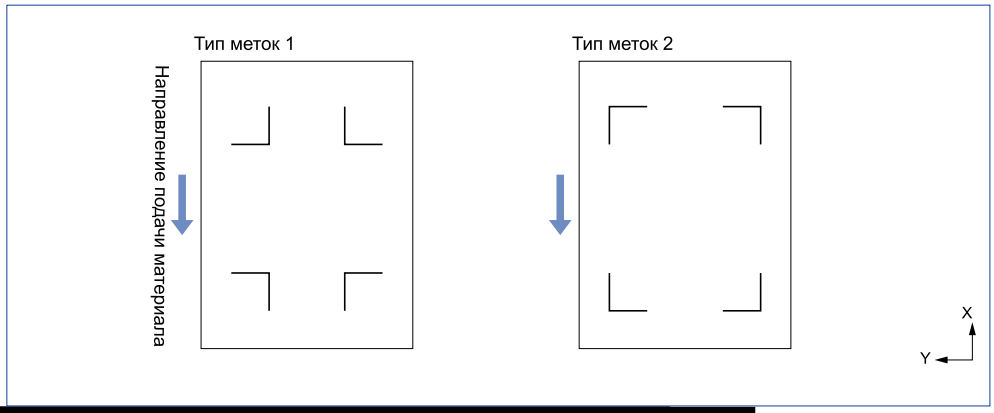
- Прозрачный материал: Метки не считываются.
- Метки не черного цвета : Метки не считываются, а также возможны ошибки при печати на цветном материале.
- Материал испачкан: Метки не читаются в случае, если поверхность материала загрязнена, или если грязь находится на метках.
- Толстый материал: Метки не считываются с материала толщиной более 00.3 мм.

CHECKPOINT

- Метки позиционирования всегда необходимо прорисовывать на материале, одних меток, выставленных в файле, недостаточно.
- Если метки по каким-либо причинам не считываются, используйте выравнивание осей (см. “Выравнивание осей координат”).
- Считывание меток не производится, если функция зеркальный эффект активна.

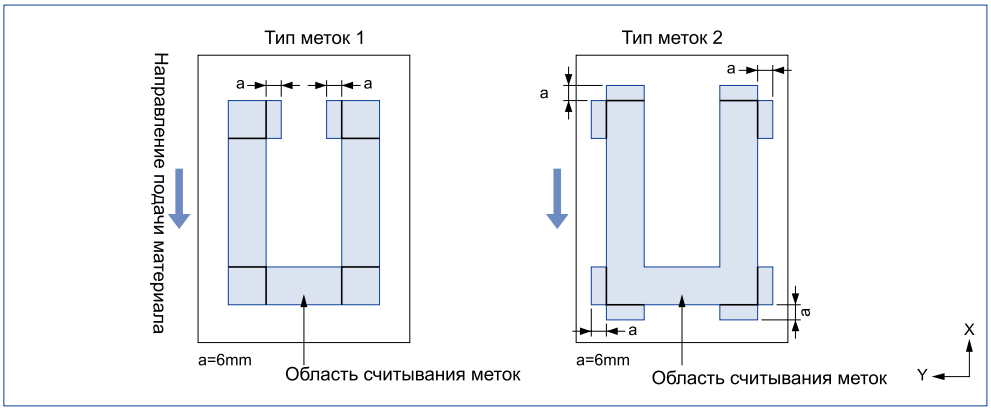
Типы меток

Плоттер считывает следующие типы меток:



Правильное расположение меток позиционирования на материале

Для правильного считывания меток позиционирования необходимо расположить их в строгом соответствии с расстояниями, указанными на рисунке ниже.

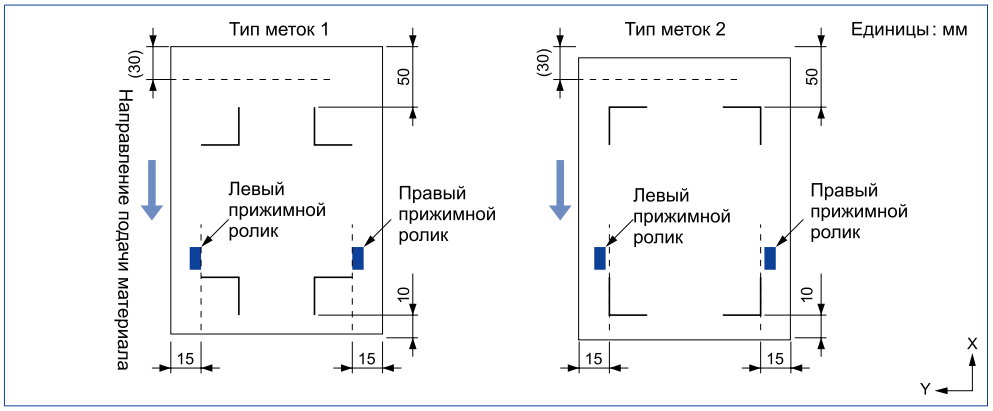


CHECKPOINT

- Неправильное считывание возможно в случае, если макет попадает в область считывания (см. “Установка области считывания меток позиционирования”).
- Кроме того, неправильное считывание возможно также, если материал загрязнён.

Материал и расположение на нём меток позиционирования

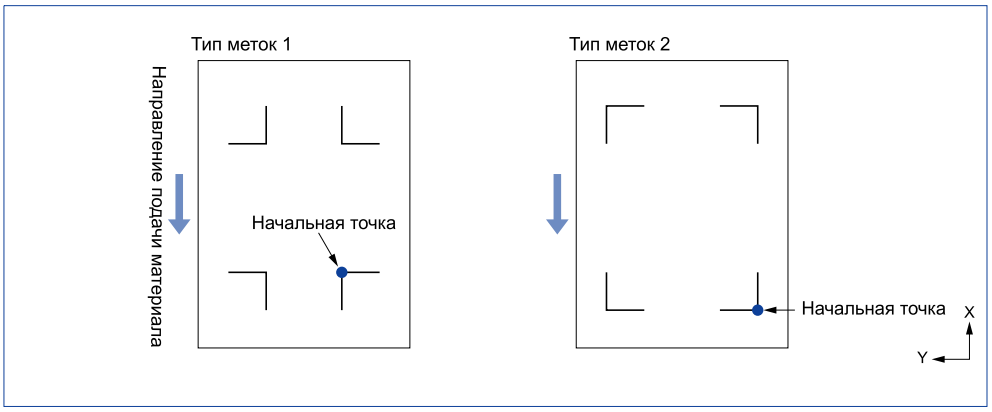
Между краями материала и метками должны остаться чистые края, что необходимо для корректного считывания меток.



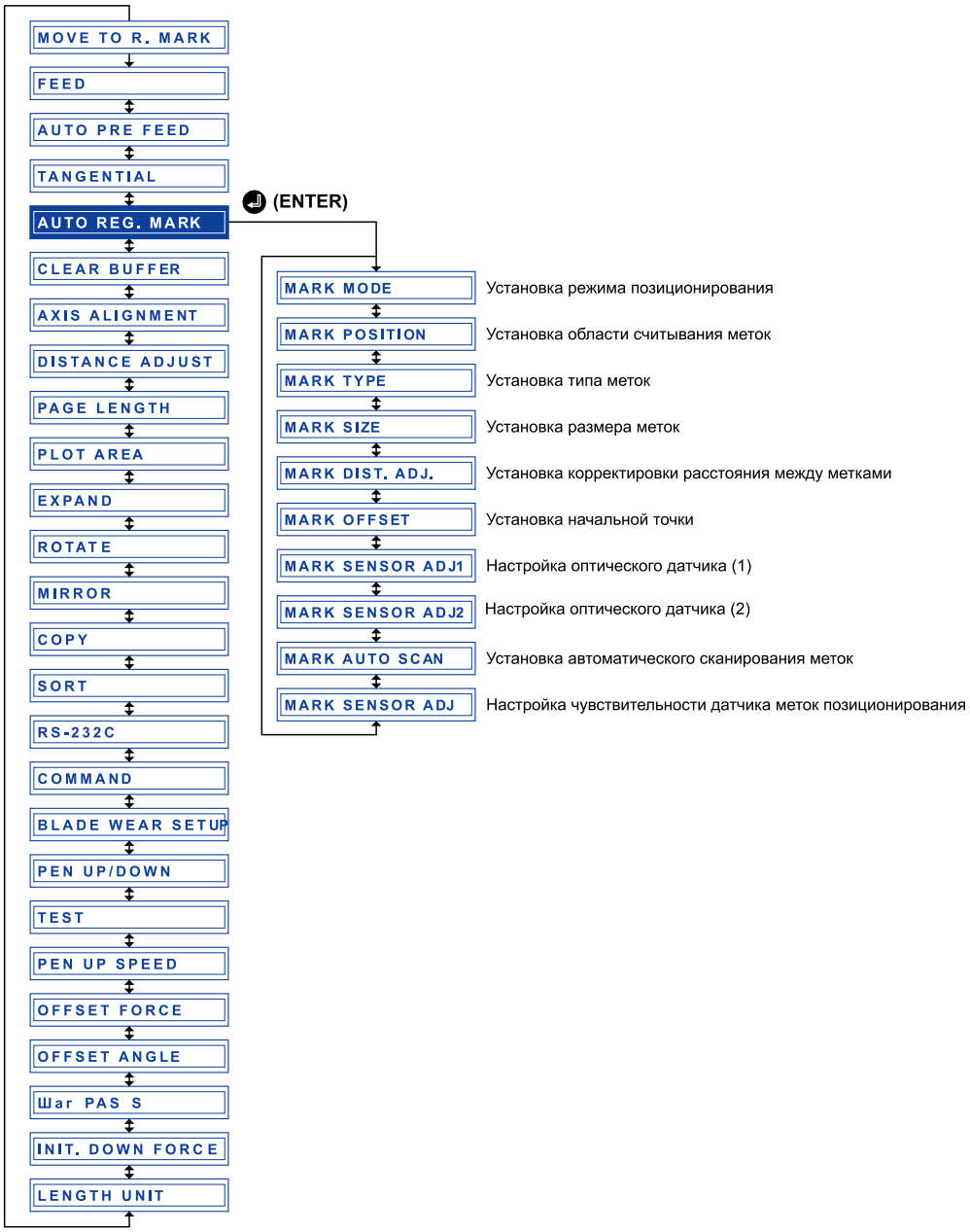
Внимание: Расстояния, взятые в скобки, это расстояния между краями материала и областью резки. Они выставляются в режиме SHEET.

Нанесение начальной точки

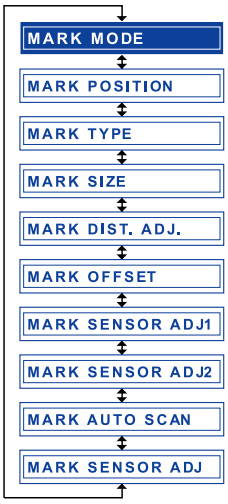
Начальная точка резки-это угол правой нижней метки. Она совпадает с левым верхним краем печатной области в вашем драйвере, если вы не устанавливаете другую ориентацию осей.



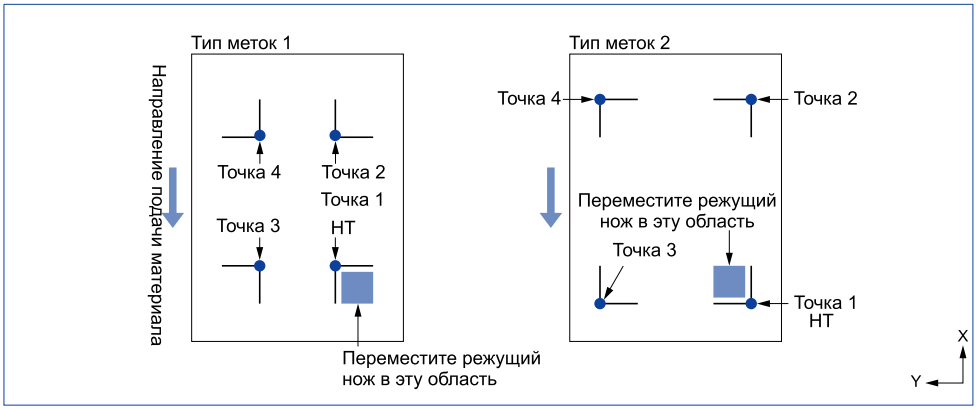
■ Дерево меню позиционирования



■ Установка режима позиционирования



При двухточеченом позиционировании считывается начальная точка (НТ) и метки по оси X. При трёхточечном-считывается НТ, метки по осям X и Y. При четырёхточечном- НТ и все четыре метки. Далее производится корректировка по осям и корректировка дистанций (если возникает какая-либо ошибка).



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование).

MARK MODE

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню меток (MARK MODE).

MARK MODE OFF

Шаг 5

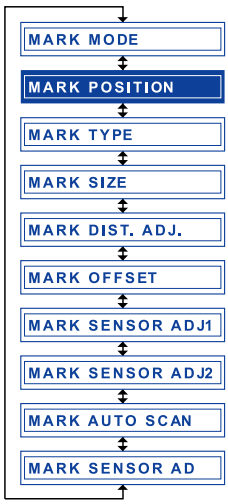
Кнопками и выберите “OFF”, “2 POINT”, “3 POINT”, “4 POINT” (отключено, 2 точки, 3 точки, 4 точки соответственно). Нажмите **(ENTER)**.

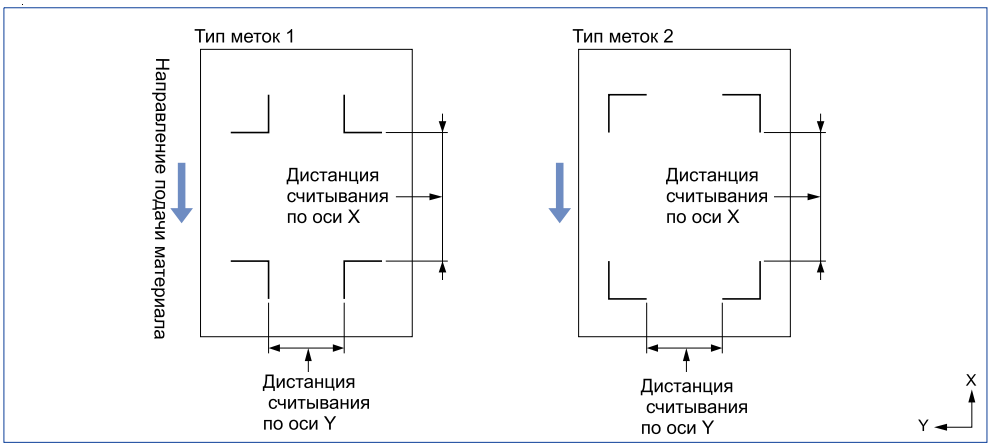
Шаг 6

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

Установка области считывания меток

Установка области считывания меток позволяет ускорить процесс сканирования плоттером материала, исключив области в которых метки явно не расположены. Кроме того, эта операция позволяет избежать ошибок считывания, исключив из области сканирования уже имеющееся на плёнке изображение.





Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

`AUTO REG. MARK`

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

`MARK POSITION`

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю корректировки дистанции считывания по оси X.

`M. POS X=0000m m`

Шаг 5

Кнопками и подведите курсор к нужной цифре и кнопками и задайте нужное расстояние. Нажмите **(ENTER)** . Дистанция по Y корректируется точно так же.

Шаг 6

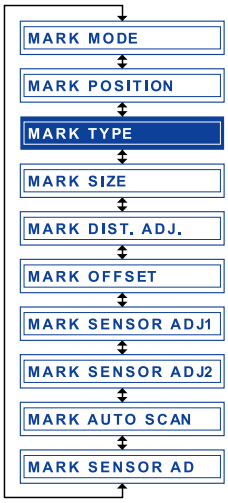
Для выхода из режима паузы нажмите (PAUSE) .

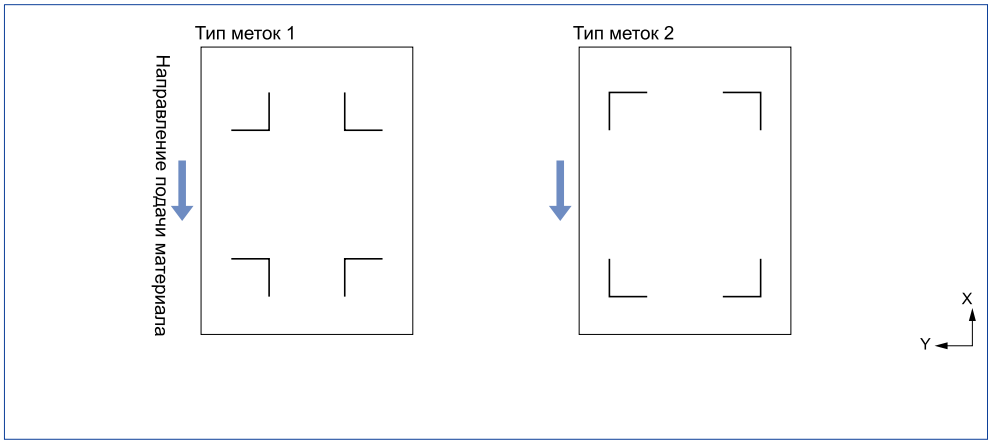
CHECKPOINT

- Эти установки сохраняются в памяти плоттера при отключённом питании.
- Если для дистанция считывании установлено 0 мм, датчик будет производить непрерывное сканирование от одной метки до другой, до тех пор, пока не обнаружит вторую метку и т.д.
- При двухточечном позиционировании дистанция для оси Y не выставляется.
- Материал будет сброшен плоттером, если дистанция считывания меток превосходит длину загруженного материала.

Установка типа меток

Плоттер воспринимает следующие типы меток:





Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

MARK TYPE

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю установки типа меток.

MARK TYPE 1

Кнопками и выберите “1”, или ”2”. Нажмите **(ENTER)**. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 5

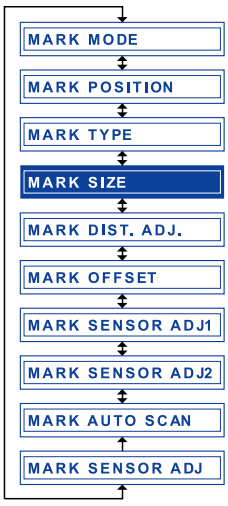
Для выхода из режима паузы нажмите (PAUSE) .

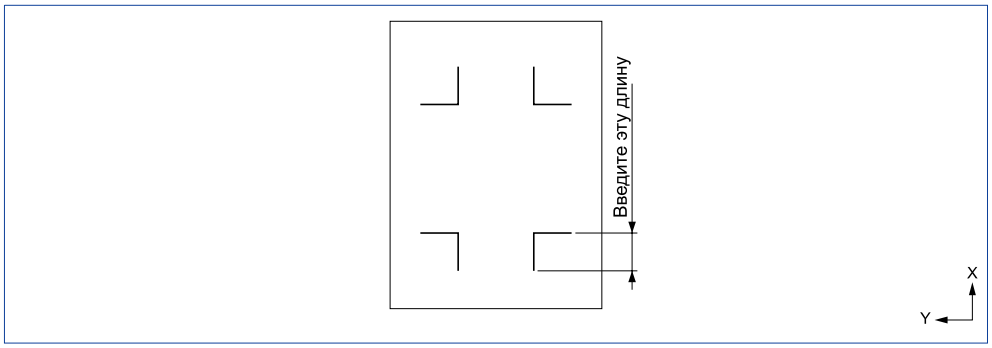
CHECKPOINT

Для того, чтобы плоттер “прочёл” метки позиционирования они должны удовлетворять параметрам:

- Толщина линий меток должна быть в пределах 0.3-1 мм.
- Размер меток должен быть от 5 до 50 мм (см. “Установка размера меток позиционирования”).
- Тип меток : тип “1”, или тип “2” (см. “Установка типа меток позиционирования”).
- Метка состоит из одной линии.
- Метки должны быть чёрными.

Установка размера меток





Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

MARK SIZE

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню размера меток.

MARK SIZE 10mm

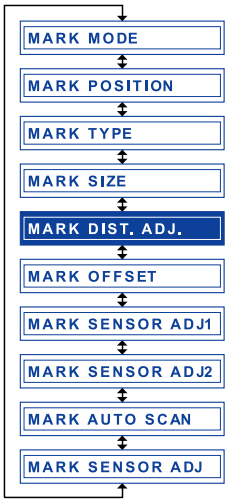
Шаг 5

Кнопками ▲ и ▼ установите размер от 5 до 20 мм. Нажмите ↵ **(ENTER)**. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 6

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)**.

Установка корректировки расстояния между метками



Автоматически корректирует расстояние между метками, округляя до 5, 10, или 50 мм в зависимости от установок. Если выбрано STD (стандарт), то расстояние округляется до 5, 10, или 50 мм в зависимости от расстояния между метками.
Расстояние до 50 см: 5 мм; 50 см - 1м: 10 мм; от 1 м и более: 50 мм (если установлены дюймы, то округляется на 0.25”, 0.5”, 0.75”, или на 1.5”).
Например, если выбрана корректировка в 5 мм, а расстояние между метками 312 мм, то это расстояние автоматически округляется в пределах 5 мм до 310 мм.

Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

MARK DIST. ADJ.

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню корректировки расстояния между метками.

MARK DIST. OFF

Шаг 5

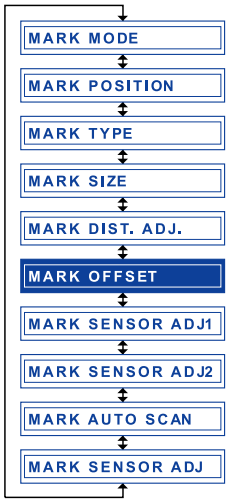
Кнопками ▲ и ▼ выберите “OFF”, “5 мм”, “10 мм”, “50 мм”, или “STD”. Нажмите **(ENTER)**. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

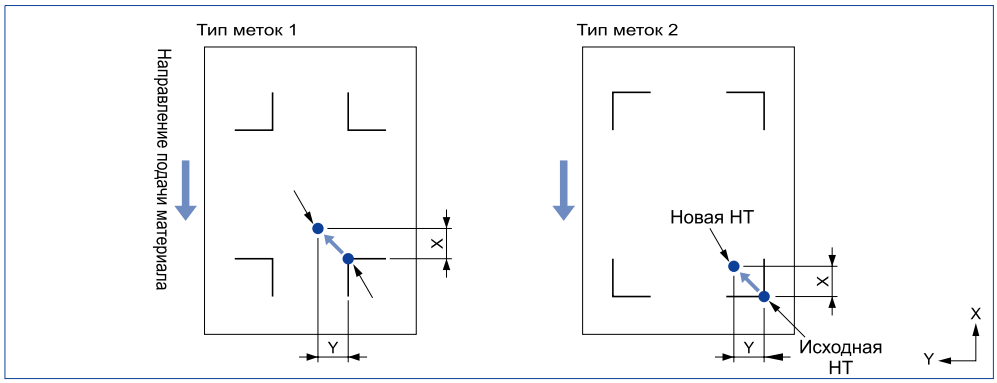
Шаг 6

Для выхода из режима паузы нажмите (PAUSE) .

Установка начальной точки в режиме позиционирования

Если начальная точка не была выбрана, то автоматически она устанавливается в угол правой нижней метки. Вы можете изменить её положение.





Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

MARK OFFSET

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для отображения смещения по оси X.

OFST X= 000.0

Шаг 5

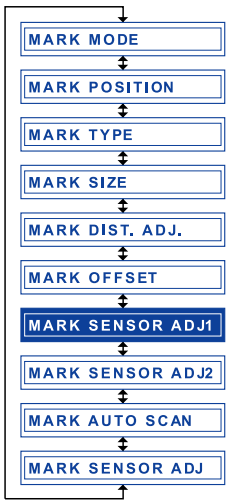
Кнопками и подведите курсор к нужной цифре и кнопками и задайте нужное расстояние. Нажмите **(ENTER)** . Дистанция по Y корректируется точно так же. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

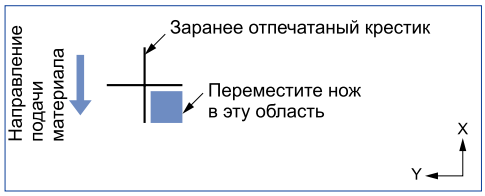
Шаг 6

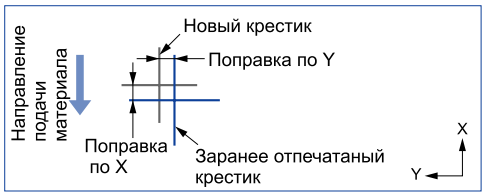
Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

Настройка оптического датчика (1)

Эта опция нужна для колибровки датчика. Плоттер сравнивает координаты крестика напечатанного заранее с координатами вновь нарисованного. Расстояние измеряется вручную и вводится в плоттер.







Шаг 1

Загрузите материал с заранее отпечатанным крестиком.

Шаг 2

Установите в плоттер вместо ножа перо и соответственно измените настройки плоттера (”PEN” и проч.).

Шаг 3

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 4

Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

MARK SENSOR ADJ 1

Шаг 6

Нажмите **(ENTER)** для отображения следующего меню:

MARK ADJ 1 SCAN

Шаг 7

Кнопками , , и переместите перо в центр заранее отпечатанного крестика, а затем нажмите **(ENTER)**. Датчик сканирует крестик и плоттер рядом чертит новый.

Шаг 8

Измерьте расстояние между крестиками в введите поправку по осям.

ADJ X= 0.0

Шаг 9

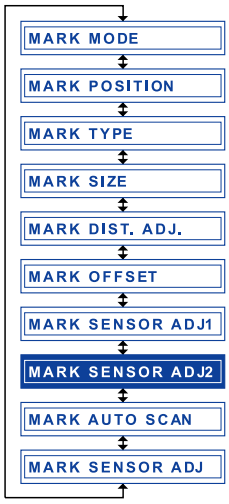
Кнопками ◀ и ▶ подведите курсор к нужной цифре и кнопками ▲ и ▼ задайте нужное расстояние. Нажмите ↵ **(ENTER)**. Дистанция по Y корректируется точно так же. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

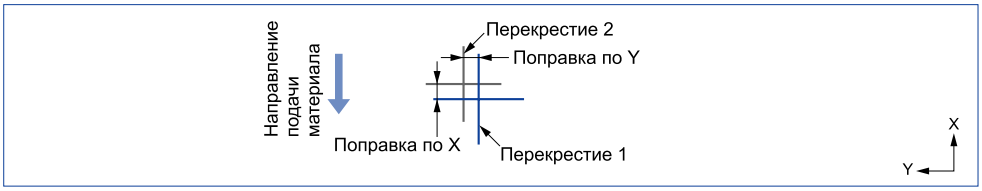
Шаг 10

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)**.

Настройка оптического датчика (2)

Это второй способ настройки оптического датчика. Здесь плоттером рисуются два перекрестия и расстояние между ними используется для настройки. Установите в каретке и в гнездо для пера и в гнездо для ножа два одинаковых пера и задайте им одинаковые настройки. Первое перекрестие будет нарисовано первым пером, а второе-вторым.





Шаг 1

Загрузите в плоттер материал.

Шаг 2

Установите для инструментов 1 и 2 “PEN” ивставьте перо в плоттер (гл. 3.3).

Шаг 3

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 4

Далее кнопками (NEXT)и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

```
MARK SENSOR ADJ 2
```

Шаг 6

Нажмите **(ENTER)** для отображения следующего меню:

```
MARK ADJ 2   SCAN
```

Шаг 7

Кнопками , , и переместите перо в начальную точку рисования, а затем нажмите **(ENTER)**. Первое перекрестие будет нарисовано и на дисплее появится сообщение:

```
PRESS ENTER KEY
```

Шаг 8

Нажмите **(ENTER)** , и будет нарисовано второе перекрестие рядом с первым.

Шаг 9

Измерьте расстояния между крестами и введите нужные поправки. Второй крест используйте как образец и поправки вводите для положения первого креста. Например, для картинки сверху необходимо вводить отрицательную поправку по X (X = -**) и положительную по У (У = -**).

```
ADJ    X=  0.0
```

Шаг 10

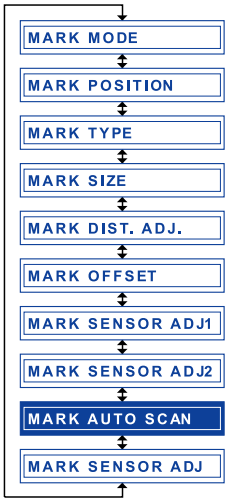
Кнопками И выберите нужный параметр, и далее кнопками И измените его значение на нужное. Нажмите (ENTER) для подтверждения ввода. Для отмены каких либо действий нажмите (NEXT) Или (PREV.).

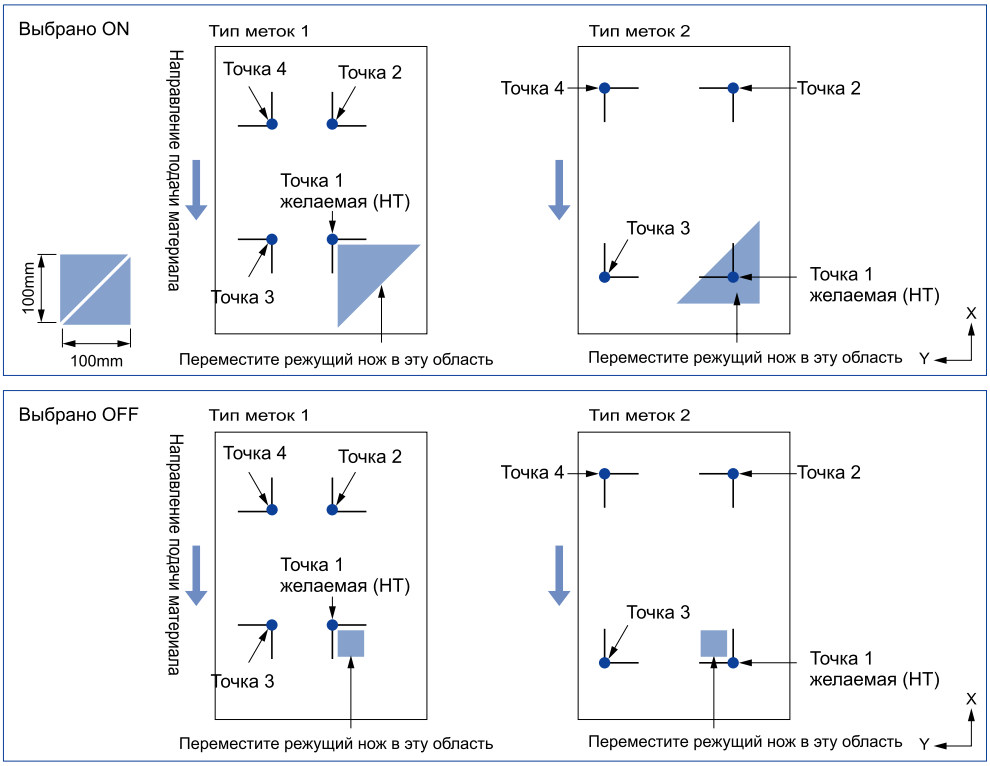
Шаг 11

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

Установка автоматического сканирования меток

Если положение меток предустановлено, то они могут быть считаны плоттером автоматически.





Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

MARK AUTO SCAN

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню автоматического сканирования.

AUTO SCAN ON

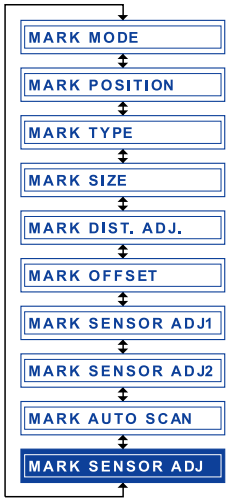
Шаг 5

Кнопками и выберите “ON”, или ”OFF”. Нажмите **(ENTER)** . Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 6

Для выхода из режима паузы нажмите (PAUSE) .

Настройка чувствительности датчика меток позиционирования



В ряде случаев из-за ряда корректировок датчик может плохо функционировать. При возникновении подобной ситуации восстановить полноценное функционирование датчика поможет корректировка чувствительности датчика.

Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

AUTO REG. MARK

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю AUTO REGISTRATION MARK (автоматическое позиционирование). Далее кнопками (NEXT) и (PREV.) найдите нижеследующий пункт меню:

MARK SENSOR ADJ

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню чувствительности датчиков.

MARK SENSOR 0

Шаг 5

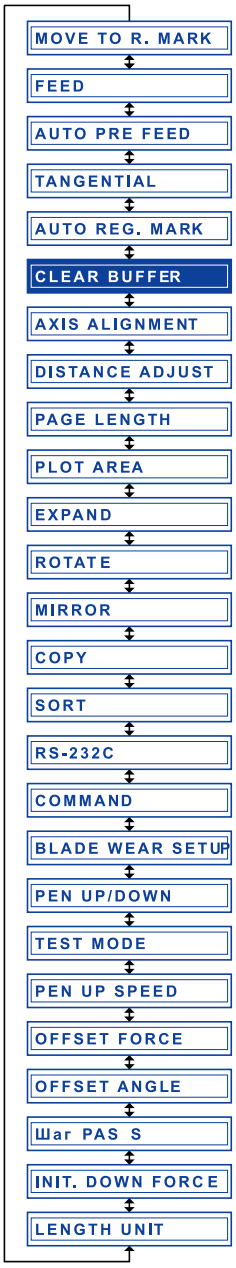
Кнопками и скорректируйте значение чувствительности на +5, или-5 единиц. Нажмите **(ENTER)**. При увеличении чувствительности плоттер станет более восприимчивым к помехам, а при уменьшении-наоборот, менее восприимчивым к ним. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 6

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

4.7 Очистка буфера памяти

Эта опция позволяет удалить данные посланные с компьютера плоттеру.
Это приводит к остановке работы плоттера



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Остановите отправку данных от компьютера.

Шаг 3

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

```
CLEAR BUFFER
```

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для очистки буфера памяти.

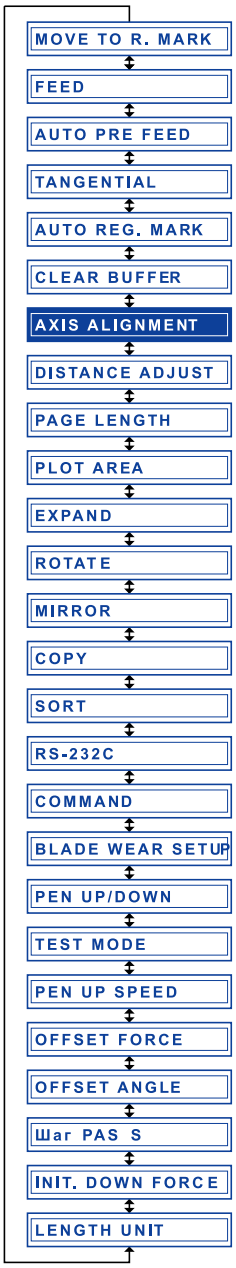
```
CLEAR      <YES>
```

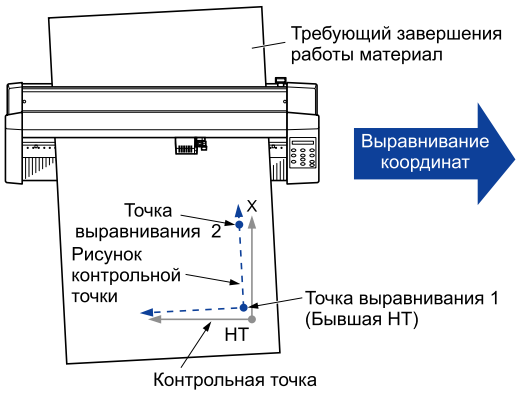
Шаг 5

Кнопками и выберите “YES”, или ”NO”. Нажмите **(ENTER)** . Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

4.8 Выравнивание осей координат

Выравнивание осей координат необходимо, если вы хотите продолжить резку или рисование, которые были начаты на другом плоттере, но были произведены не до конца. Для этого необходимо, чтобы на материале были нарисованы НТ и ось X. Если ось нарисована слишком близко к границам печатной области, то произвести выравнивание невозможно.





Отклонение осей и НТ **Отклонение осей и НТ скорректировано**

Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

```
AXIS ALIGNMENT
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для вхлда в меню выравнивания.

```
PT1    0,    0
```

Используйте кнопки, , , и , чтобы переместить режущий нож в точку выравнивания 1 (бывшая начальная точка материала). На дисплее отобразится расстояние от действующей начальной точки.

Шаг 4

Нажмите (ENTER) , чтобы установить новую действующую начальную точку, которая будет центром вращения оси X.

Шаг 5

Используйте кнопки ◀, ▶, ▲, и ▼, чтобы переместить режущий нож в точку выравнивания 2 (любая бывшая точка на оси X на материала). На дисплее отобразится расстояние от точки выравнивания 1 .



Шаг 6

Нажмите ↵ (ENTER), чтобы вычислить угол отклонения по оси X и выравнить саму ось.

Шаг 7

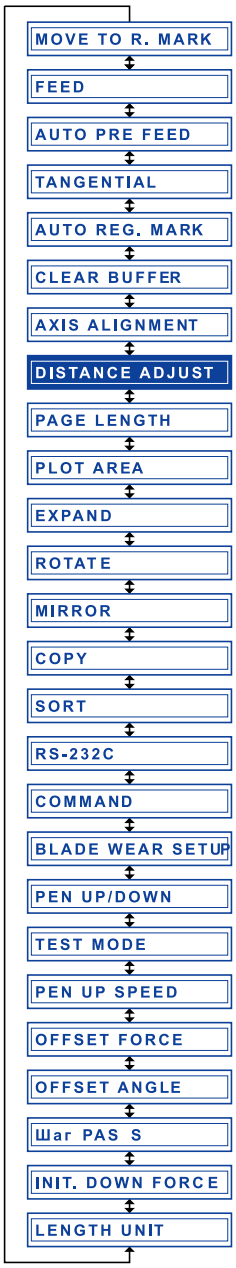
Для выхода из режима паузы нажмите ⏸ **(PAUSE)** .

CHECKPOINT

Выравнивания может быть онулировано попосле выполнения одного из следующих действий:
Задание новой начальной точки
Новая загрузка материала
Вращение осей координат

4.9 Компенсация увода

Эта опция компенсирует любую ошибку резки (по длине), которая может возникнуть при использовании сложных материалов (скользких, очень толстых и т. д.). Поправка определяется в виде процента от общей длины материала. Например, расстояние с поправкой 0.05% при длине 2 метра составит (2000 мм + 0.05*2000) 2001 мм. Для каждого инструмента поправка может быть выставлена отдельно.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

DISTANCE ADJUST

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** чтобы войти в подменю корректировки увода. Номера от “1” до “8” обозначают номера предустановленных ниструментов. Для инструментов, отмеченных символом ▶, опция включена.

▶1 2 3▶4 ▶5 6 7 8

Кнопками и выберите номер инструмента, а кнопками и установите, или снимите символ ▶. Далее нажмите (ENTER). Для отмены каких-либодействий нажмите (NEXT) Или (PREV.).

Шаг 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

Шаг 5

Войдите в режим установки инструментов и выберите для нужного инструмента (см. “Установка параметров инструментов”, страница 3-6).

5◀15U 0 20 30 1

Шаг 6

Теперь нажмите **(ENTER)**, или используйте кнопку для перехода в крайнее правое положение и нажмите опять для отображения следующего меню:

X= 0.00%Y= 0.00 %

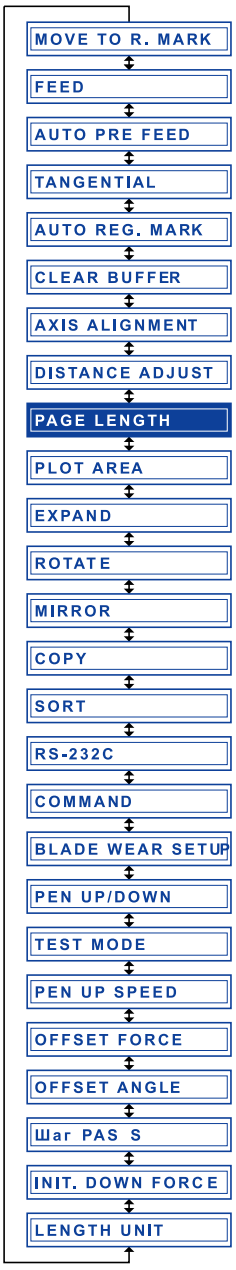
Шаг 7

Кнопками ◀ и ▶ выберите “X”, или “Y”. Затем используйте кнопки ▲ и ▼ для изменения значения корректировки увода от “-2%” до “+2%”. Нажмите ↵ **(ENTER)**. Если для инструмента включена опция TANGENTIAL, её настройки будут отображены. Ещё раз нажмите ↵ **(ENTER)**. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

CHECKPOINT Настройки остаются в памяти даже при отключённом питании.

4.10 Установка длины страницы

В плоттере предусмотрена возможность установки длины страницы при использовании рулонного материала. Длину страницы рекомендуется задавать для материала длиной более 5 метров. По умолчанию в плоттере задана длина страницы 5000 мм.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

PAGE LENGTH

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню длины страницы.

L=05000mm

Кнопками и переместите курсор в положение цифры, значение которой вы желаете изменить, а кнопками и измените значение на нужное. Нажмите (ENTER) для подтверждения. Для отмены каких-либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

CHECKPOINT

Настройки плоттера сохраняются даже когда питание отключено.

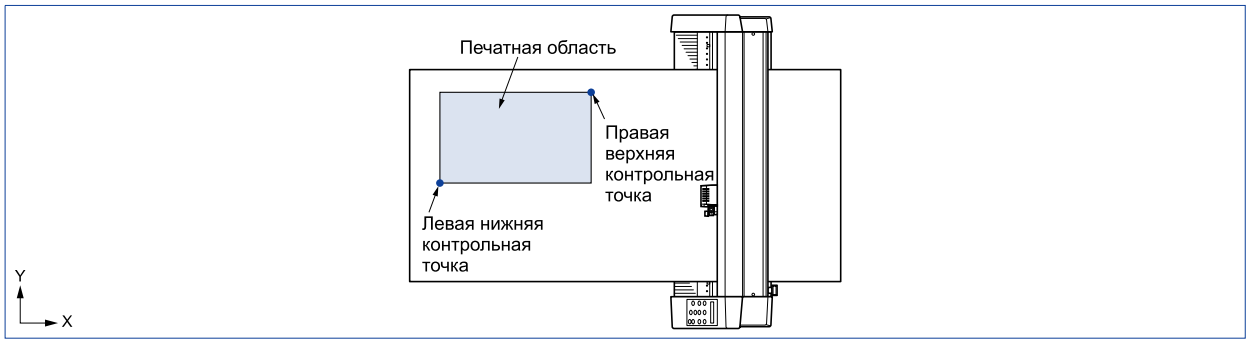
Точность в соблюдении расстояний гарантируется для страницы длиной не более трёх метров. Длина страницы не должна превышать 50 метров.

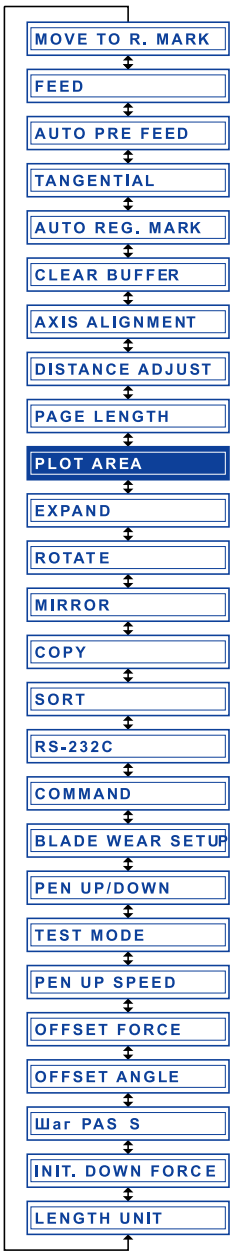
Если вы используете страницу такой длины, будьте особенно аккуратны при загрузке материала. Если материал будет загружен даже под незначительным углом, по ходу резки он может скоситься и сойти с направляющих роликов.

При использовании материала подобной длины рекомендуется развернуть рулон на нужное расстояние и воспользоваться операцией начальной подачи материала (главы 4.3 и 4.4).

4.11Установка печатной области

В плоттере предусмотрена функция, позволяющая задать область резки. Подобное задание области гарантирует, что резка или графопостроение вне этой области выполняться не будут. Эта функция позволяет более экономно расходовать материал, а также избежать резки на уже прорезанных участках. Помните, что задание области резки соответственно изменяет положение начальной точки резки(НТ).





Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

```
PLOT AREA
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для вхлда в меню печатной области.

```
LL    0,    0
```

Шаг 4

Используйте кнопки, , , и чтобы переместить каретку в левую нижнюю точку вашей будущей области резки, и нажмите (ENTER). На дисплее отобразятся координаты выбранной точки. Нажмите кнопку для подтверждения.

Шаг 5

Введя координаты левой нижней точки, на дисплее появятся текущие координаты верхней правой точки. Установите координаты верхней правой точки тем же способом, что и левой точки.

Шаг 6

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

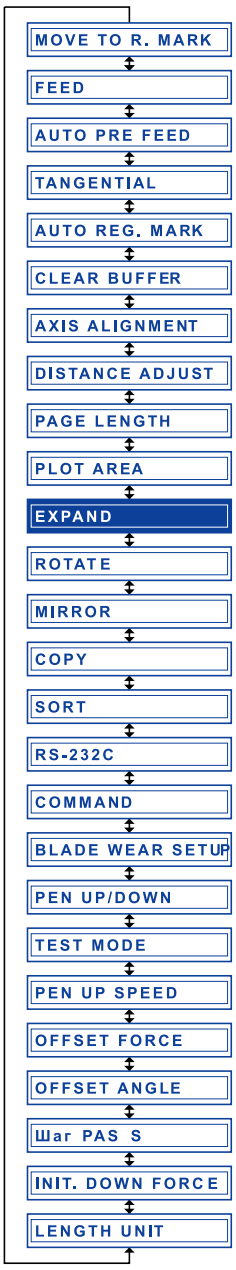
CHECKPOINT

Если нижняя левая и верхняя правая точки заданы таким образом, что их не отделяет друг от друга расстояние не более 5 мм, на дисплее появится сообщение об этом. Если подобное сообщение появилось, сбросьте координаты обоих точек.

WRONG PLOT AREA

4.12 Увеличение печатной области

Существует возможность увеличить ширину заданной области резки с обоих сторон до 9.5 мм, а общее увеличение области резки, таким образом, может быть до 19 мм, позволяя резать в области прижимных роликов..



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

EXPAND

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню расширения печатной области.

EXPAND OFF

Кнопками и выберите “ON” или “OFF” и нажмите (ENTER).
Для отмены каких либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 4

Если опция не изменена, нажмите (PAUSE) . В обратном случае перед вами появится меню материала.

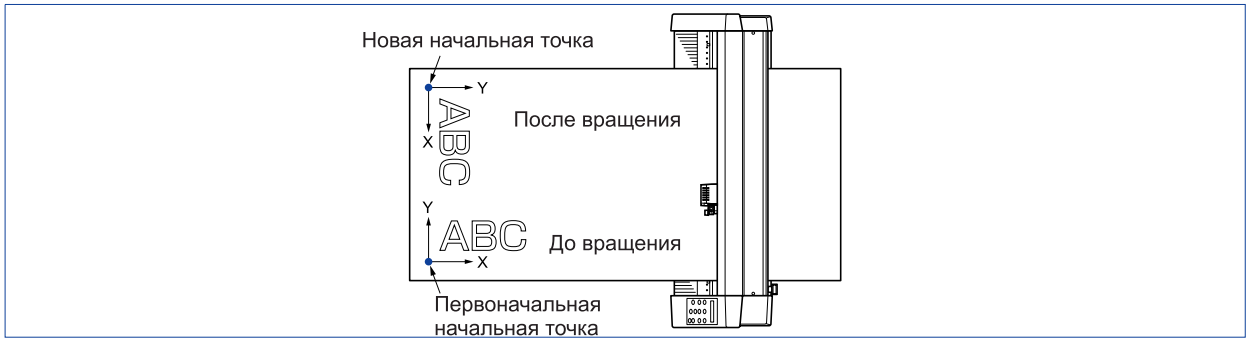
ROLL2 PRESS ENTR

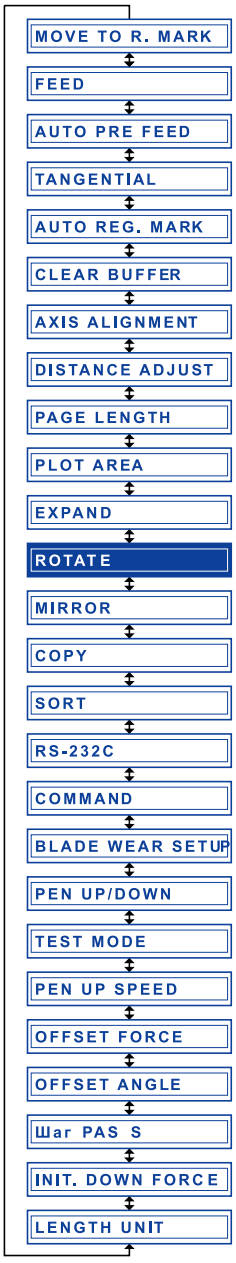
Шаг 5

За подробностями о выборе и загрузке материала обратитесь к главе 2.3

4.13 Вращение осей координат

В плоттере существует возможность перемещать ось X и начальную точку резки/графопостроения как показано на картинке внизу.





Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

ROTATE

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню вращения осей координат.

ROTATE OFF

Кнопками и выберите “ON” или “OFF” и нажмите (ENTER).
Для отмены каких либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 4

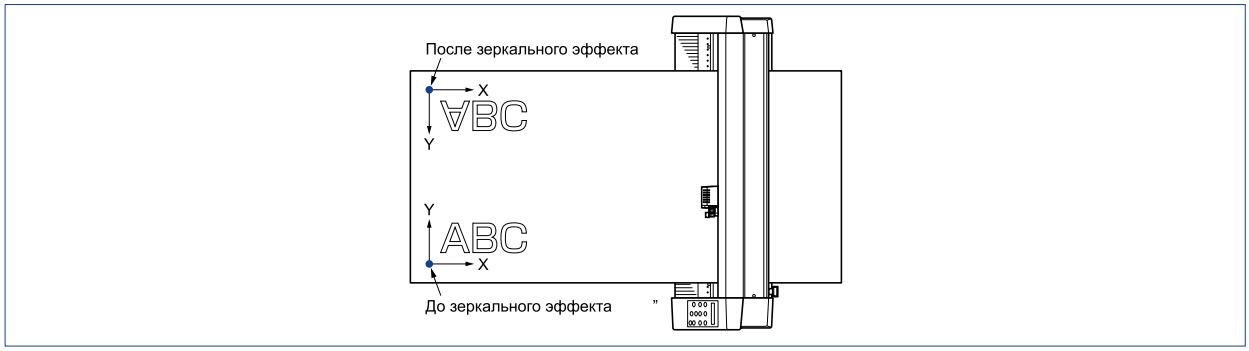
Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

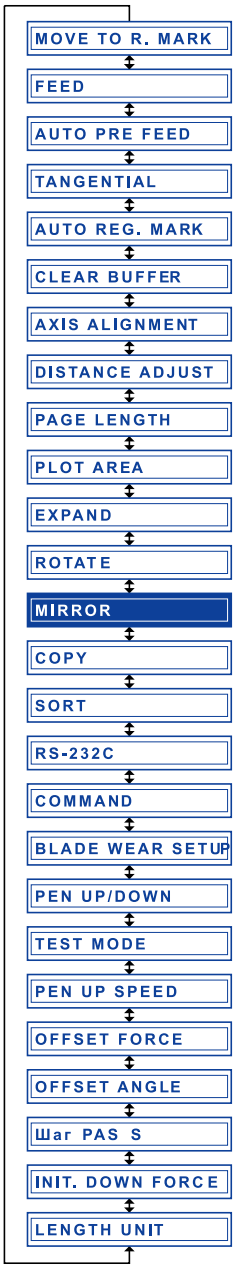
CHECKPOINT

Настройки плоттера сохраняются даже когда питание отключено.
Усли вращение включено, то зеркальный эффект должен быть отключён.

4.14 Зеркальный эффект

Зеркальный эффект позволяет изменить положение осей и начальной точки (НТ) так, как показано на рисунке ниже:





Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

MIRROR

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню зеркального эффекта.

MIRROR OFF

Кнопками и выберите “ON” или “OFF” и нажмите (ENTER).
Для отмены каких либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 4

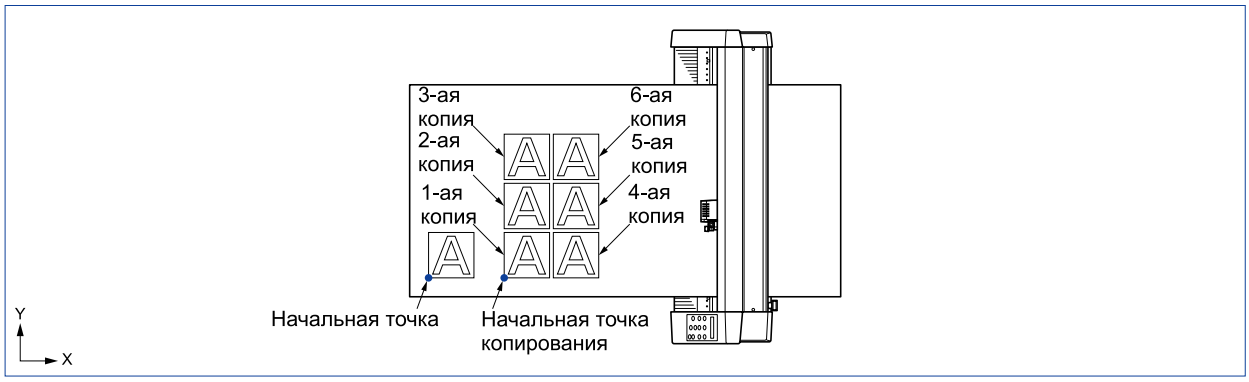
Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

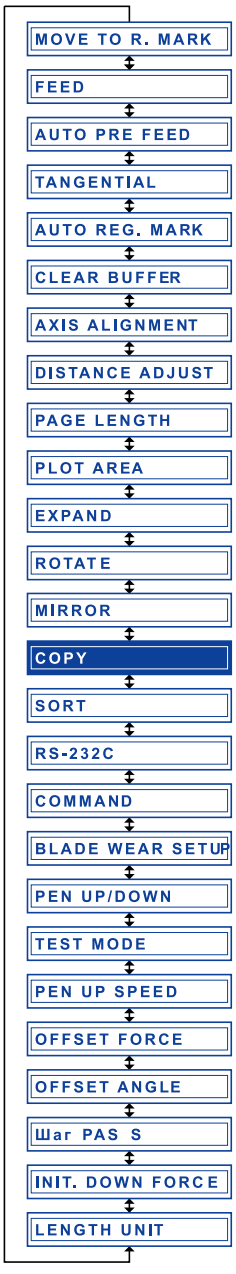
CHECKPOINT

- Настройки плоттера сохраняются даже при выключенном питании.
- Если зеркальный эффект активен, то вращение осей должно быть отключено.
- Если включён зеркальный эффект, то автоматическое считывание меток позиционирования произвести невозможно.

4.15 Резка из буфера памяти

Эта опция позволяет плоттеру использовать данные посланные с компьютера и запомненные им для резки.





Шаг 1

Пошлите задание (данные) на плоттер. Плоттер выполните это задание.

Шаг 2

Кнопками ◀ ▶ ▲, и ▼ переместите режущий нож в начальную точку копирования и нажмите ↵ (ENTER), чтобы начать резку.

Шаг 3

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки ⏸ (PAUSE).

Шаг 4

Нажатием 🕮 (NEXT) и 🕮 (PREV.) найдите следующее меню:

```
COPY
```

Шаг 5

Нажмите ↵ **(ENTER)** для входа в меню резки из буфера памяти.

```
COPY COUNT    1
```

Шаг 6

Кнопками ▲ и ▼ задайте нужное число копий. Нажмите ↵ **(ENTER)**.
Для отмены каких-либо действий нажмите 🕮 **(NEXT)** или 🕮 **(PREV.)**.

Шаг 7

Начинается процесс резки копий.

Шаг 8

Чтобы продолжить процесс копирования, загрузите новый материал и повторите шаги с 2 по 6.

Если размеры вырезаемой аппликации не соответствует размеру материала, на дисплее появится сообщение об этом:



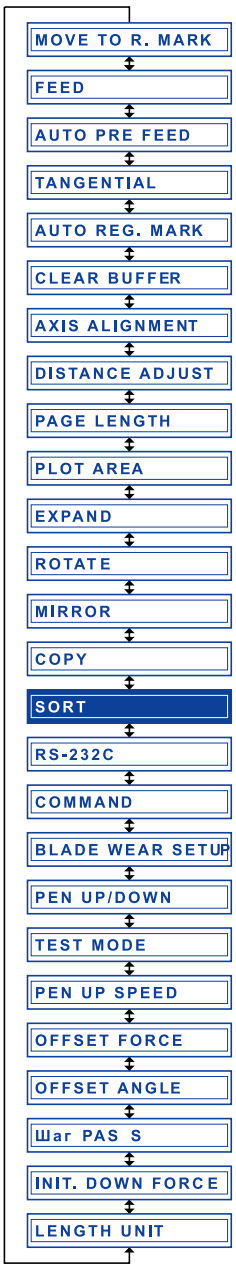
Кнопками ◀, ▶, ▲, и ▼ установите новую начальную точку резки,
или загрузите материал нужного размера.

CHECKPOINT

- Новая начальная точка устанавливается для всех последующих заданий. Выбирайте место новой начальной точки с учётом рационального использования мвтериала.
- Не посылайте новых данных на плоттер в процессе копирования.
- Копирование невозможно, если задание превышает 1.6 Мб.
- Если в течение десяти секунд после первоначальной отправки данных, от компьютера будут посланы новые данные, исходные данные будут онулированы.

4.16 Опция сортировки

В плоттере предусмотрена функция , позволяющая сортировать, обрабатывать и удалять данные, хранящиеся в буфере памяти плоттера. Это минимизирует подачу требуемого материала и материал расходуется более экономно. Данная функция особенно полезна, если на плоттере требуется выполнить работу, требующую многократного поднятия ножа над материалом. Если полученные плоттером данные были сохранены с помощью компьютерного художественного редактора, то их сортировка может потребовать дополнительного времени. Отключение сортировки может ускорить процесс резки.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

SORT

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню сортировки данных.

SORT OFF

Кнопками и выберите “ON” или “OFF” и нажмите (ENTER).
Для отмены каких либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 4

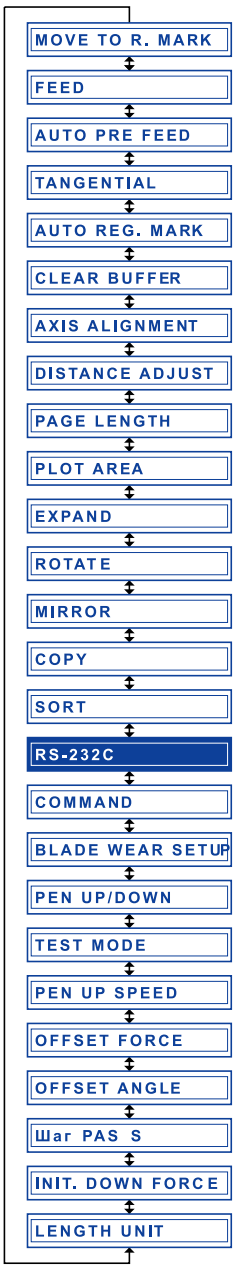
Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

CHECKPOINT

- Настройки плоттера сохраняются даже когда питание отключено.
- Если активирована сортировка данных, то после получения данных возможно изменение порядка резки. Чтобы этого избежать, отключите сортировку (выберите “OFF”).

4.17 Установки интерфейса

Эти параметры необходимо устанавливать, если вы подключили плоттер к компьютеру через RS-232c порт. Параметры интерфейса в плоттере должны совпадать с аналогичными параметрами в операционной системе вашего компьютера. Эта глава посвящена интерфейсу плоттера. За подробностями об интерфейсе операционной системе обращайтесь к соответствующему руководству, поставляемому к ОС.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

```
RS-232C
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения нижеследующего меню:

```
▶9600 N 8 H
```

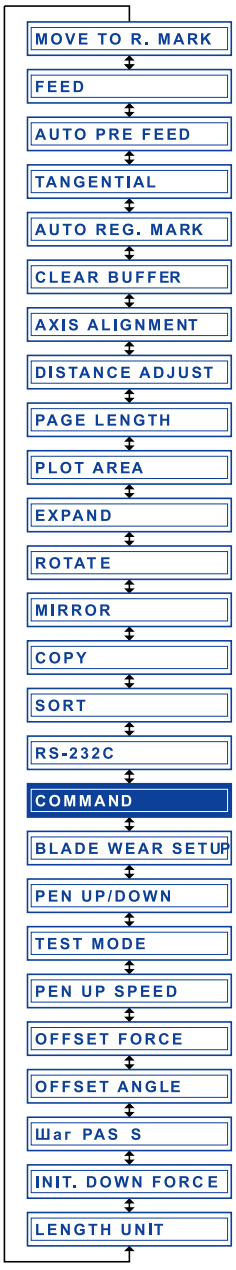
На дисплее отображены следующие параметры (слева направо): скорость передачи,чётность, длина и квитирование.
Скорость может быть: 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600, или 300.
Установка чёткости: N (нет), E (чётно),или O (нечётно). Длина данных 7 или 8 бит.
Квитирование может быть установлено: H (фиксированное), или X (XВкл/XВыкл), или E (Запрос/Ответ) .
Параметры интерфейса в плоттере должны совпадать с анаологичными параметрами в операционной системе вашего компьютера.
Изменяемый параметр находится справа от значка: ▶ . Кнопками и выберите необходимый параметр, а кнопками и установите нужное значение выбранного параметра. Нажмите **(ENTER)** для подтверждения ввода. Для отмены выбора нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 4

Для отмены режима паузы нажмите **(PAUSE)**.

4.18 Установка формата передачи данных

Формат посылаемых с компьютера данных (протокол передачи данных command mode) должен соответствовать формату, установленному в плоттере. Плоттер воспринимает 2 протокола: HP-GL и GP-GL.



■Установка формата данных

Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

COMMAND

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню формата данных:

COMMAND GP-GL

Шаг 4

Кнопками и выберите “HP-GL” или “GP-GL” и нажмите (ENTER).
Для отмены каких либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 5

Если выбран “GP-GL”, установите Step Size (шаг). Если HP-GL-установите начальную точку (Origin Point).

■ Установка размера шага (Шаг Size)

При выборе формата GP-GL минимальное расстояние, проходимое ножом, может быть следующим: 0.01 мм, 0.025 мм, 0.05 мм, или 0,1 мм. По умолчанию установлено 0,1 мм. Измените его , если в вашем программном обеспечении установлено другое значение.

Шаг 1

Установите GP-GL формат передачи данных.

COMMAND GP-GL

Шаг 2

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню размера шага:

Шаг SIZE 0.100m m

Шаг 3

Кнопками и выберите “0.100 мм”, “0.050 мм”, “0.025 мм”, или “0.010”. Нажмите (ENTER) . Для отмены каких либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

■ Установка начальной точки

При установке формата передачи данных HP-GL необходимо установить НТ резки. Она может быть установлена в центр материала, или в нижний левый угол. По умолчанию задан нижний левый угол. При необходимости измените это положение в соответствии с настройками вашего софта.

Шаг 1

Установите HP-GL формат передачи данных.

COMMAND HP-GL

Шаг 2

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню установки начальной точки:

ORIGIN PT L.L.

Шаг 3

Кнопками и выберите “L.L.” (нижнее левое),или “CENTER” (центральное), Нажмите (ENTER). Для отмены каких либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

4.19 Определение пробега ножа

Эта функция позволяет вычислять общее расстояние проделанное ножом при резке и таким образом определять, когда необходима замена лезвия на новое. Этот показатель лучше использовать как ориентировочный, т.к. истинный износ лезвия зависит от многочисленных факторов: тип материала, параметры резки и проч. Настройки ножа для разных материалов могут быть сгруппированы в комплексы, и для каждого комплекса время износа может быть посчитано отдельно. Таких групп может быть восемь.
Для каждой группы возможно ввести поправочные коэффициенты, чтобы таким образом соотнести между собой износ лезвия с различными материалами и параметрами резки. Например, если группы 1,2 и 3 объединены в одну и размеры их износных дистанций А,Б и В соответственно, а поправочные коэффициенты 0.7, 1.2 и 1.0, то общая износная дистанция будет равна: А x 0.7 + Б x 1.2 + В x 1.0.
Функция определения износа может быть включена или выключена (см. стр 5-3). В отключенном состоянии функция не представлена на дисплее в меню PAUSE. Если произошло отключение питания во время резки, то прорезанный путь не включается в суммарный пройденный путь, определяющий степень изношенности лезвия.

■ Проверка пройденного пути

Шаг 1

Убедитесь, что плоттер находится в режиме READY (на дисплее действующие настройки ножа).

```
1 PEN    12 30  2
```

Шаг 2

Для отображения пути группы, куда входит инструмент с действующими параметрами резки нажмите (NEXT).

```
BLADEWEAR  60%
```

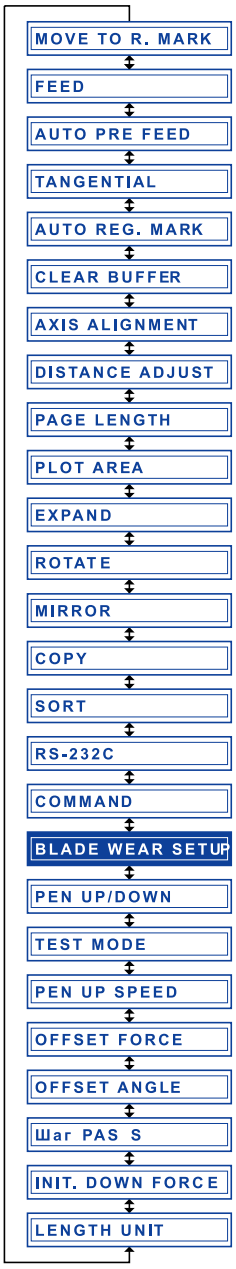
Изношенность нового лезвия соответствует 0%, а полностью изношенного, негодного для резки- 100%. Чтобы вернуться в режим READY, нажмите (PREV.).

Шаг 3

Если путь группы превышает 100%, на дисплее появится сообщение об этом:

```
EXCEEDS    100 %
```

При получении подобного сообщения рекомендуется заменить лезвие на новое. Для возвращения к режиму READY нажмите (PREV.). Несмотря на это, сообщение будет регулярно появляться вновь при включении питания плоттера, или если выбраны те же параметры резки, при которых лезвие достигло износа. Замените лезвие и после этого обнулите расстояние, пройденное старым лезвием. Сообщение об изношенности больше появляться не будет, а отсчет расстояния, пройденного новым лезвием, начинается с нуля.



■Установка групп совместного измерения пути

Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

BLADEWEAR SETUP

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения нижеследующего подменю:

SET BLADE GROUP

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для отображения нижеследующего подменю:

GROUP 1 12 45

Шаг 5

Левая цифра это номер группы, а цифры справа от номера группы-номера инструментов, включенных в нее. Например, для картинки выше в группу №1 объединены инструменты 1,2,4 и 5.
Кнопками и переместите курсор к группе или к нужному вам инструменту.Кнопками и задайте номер группы и номера нужных вам инструметов.После этого для ввода нажмите (ENTER). Каждый инструмент может входитьтолько в одну группу. Чтобы перенести какой-либо инструмент из одной группы в другую, сначала необходимо заменить его другим инструментом в той группе,из которой он будет перемещен. Для отмены каких-либо действий нажмите кнопки (NEXT) или (PREV.).

■ Установка поправочных коэффициентов

Установка поправочных коэффициентов, наличие которых обусловлено работой на разном материале и проч., производится следующим образом:

Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

```
BLADEWEAR SETUP
```

Шаг 3

Нажмите (ENTER), чтобы войти в подменю износа лезвия, а затем, нажимая кнопки (NEXT) и (PREV.) найдите пункт FACTOR:

```
FACTOR
```

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню установки поправочных коэффициентов:

```
COND 1      1.00
```

Шаг 5

Кнопками И установите номер комплекса, а кнопками И установите значение коэффициента. Значения коэффициента от 0.10 до 1.00 могут быть установлены с точностью до 0.1, а от 1.00 до 2.50 с точностью до 0.25. Нажмите (ENTER) для подтверждения или (NEXT), или (PREV.) для отмены действий.

Шаг 6

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

■ Обнуление дистанции

При смене старого лезвия на новое всегда обнуляйте путь старого. Это позволит вести отсчет пройденного новым лезвием пути с нуля.

Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

```
BLADEWEAR SETUP
```

Шаг 3

Нажмите (ENTER), чтобы войти в подменю износа лезвия, а затем, нажимая кнопки (NEXT), или (PREV.) найдите следующий пункт:

CLEAR GROUP

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню обнуления пути:

CLEAR GROUP1<YES>

Шаг 5

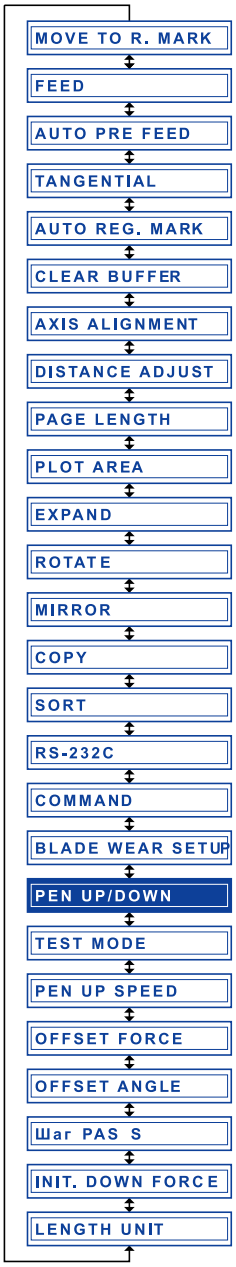
Цифра на картинке сверху соответствует номеру группы. Кнопками и наберите нужный вам номер группы. А кнопками и выберите “YES” или “NO”. Выберите” YES”, чтобы очистить группу и нажмите (ENTER), чтобы обнулить путь лезвия. Для отмены каких-либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Шаг 6

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

4.20 Опустить и поднять нож

Эта опция позволяет опускать и поднимать инструмент.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

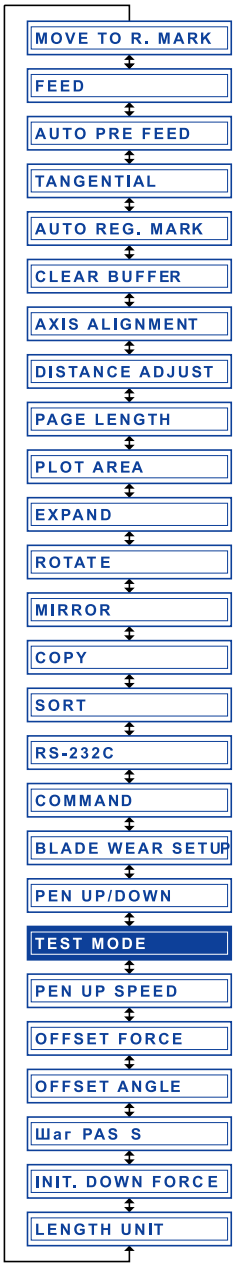
PEN UP/DOWN

Шаг 3

Нажмите (ENTER), чтобы опустить перо и потом опять (ENTER), чтобы приподнять его.

4.21 Тестовый режим

В плоттере существует четыре тестовых режима: “Тест печати” (”Condition print, COND. PAT”) для выявления параметров печати плоттера, “Селф-тест” (”Self-test”) для тестирования точности и аккуратности плоттера при выполнении работы, “Дамп-тест” (”Dump Mode”) для отслеживания качества отправки данных от компьютера, “Пробная резка” (”Cutting demo”, CUT DEMO) для вырезания пробного рисунка. Тестирование используется для отслеживания различных проблем, возникающих при работе с плоттером.



■Тест печати

Распечатка действующих параметров печати плоттера.

Шаг 1

Установите в каретке пишущее перо. Установите оптимальные параметры для работы пера(Сила, Скорость и т.п.). Рекомендуется ознакомиться с главой 3.1 “Установка рабочих параметров пера”.

CHECKPOINT Материал должен накрывать датчики материала.

Шаг 2

Загрузите материал размером A3 или больше.

Шаг 3

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 4

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

TEST

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для отобржения тестового подменю:

COND. PAT.

Шаг 6

Нажмите **(ENTER)** для распечатки текущих параметров резки/печати:

⚠CAUTION Каретка начинает двигаться сразу после последнего нажатия **(ENTER)** . Будьте аккуратны. Не держите руки или иные объекты рядом с плоттером.

■ Селф-тест (самопроверка).

Инициирует распечатку рисунка для проверки точности и аккуратности резки.

Шаг 1

Установите в каретке пишущее перо. Установите оптимальные параметры для работы пера(Сила, Скорость и т.п.). Рекомендуется ознакомиться с главой 3.1 “Установка рабочих параметров пера”.

Шаг 2

Загрузите материал размером A3 или больше.

Шаг 3

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 4

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

TEST MODE

Шаг 5

Нажмите (ENTER) для отобржения тестового подменю:

SELF TEST

Шаг 6

Нажмите (ENTER) для начала печати теста.

Шаг 7

По окончание распечатки рисунка отключите питание плоттера, а затем вновь включите.

⚠ CAUTION Каретка начинает двигаться сразу после последнего нажатия **(ENTER)**. Будьте аккуратны. Не держите руки или иные объекты рядом с плоттером.

■ Дамп-тест (Dump mode).

Это тестирование применяется, чтобы определить корректно ли данные отсылаются от компьютера плоттеру. Если после проведения тестирования выяснилось, что распечатанные данные не соответствуют программным, проверьте параметры пересылки данных и надёжность соединений кабелей, связывающих плоттер и компьютер.

Шаг 1

Установите в каретке пишущее перо. Установите оптимальные параметры для работы пера(Сила, Скорость и т.п.). Рекомендуется ознакомиться с главой 3.1 “Установка рабочих параметров пера”.

CHECKPOINT Материал должен накрывать датчики материала.

Шаг 2

Загрузите материал размером A4 или больше.

Шаг 3

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 4

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

TEST MODE

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для отобржения тестового подменю:

DUMP

Шаг 6

Нажмите **(ENTER)** для начала печати теста.

CHAR DUMP MODE

Шаг 7

Сразу после получения данных плоттер начинает распечатку дамп-лист. По окончание распечатки отключите питание плоттера, а затем вновь включите.

CHECKPOINT Дамп-тест печатается в кодах ASCII. Значения не в кодах печатаются в двухразрядном виде.

⚠ CAUTION Каретка начинает двигаться сразу после последнего нажатия **(ENTER)**. Будьте аккуратны. Не держите руки или иные объекты рядом с плоттером.

■ Резка демо-образца

Инициирует пробную резку определённой фигуры.

Шаг 1

Установите в каретке пишущее перо. Установите оптимальные параметры для работы пера(Сила, Скорость и т.п.). Рекомендуется ознакомиться с главой 3.1 “Установка рабочих параметров пера”.

CHECKPOINT Материал должен накрывать датчики материала.

Шаг 2

Загрузите материал.

Шаг 3

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 4

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

TEST MODE

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для отображения тестового подменю:

CUT DEMO

Шаг 6

Нажмите **(ENTER)** для начала резки теста.

⚠ CAUTION Каретка начинает двигаться сразу после последнего нажатия **(ENTER)**. Будьте аккуратны. Не держите руки или иные объекты рядом с плоттером.

■ Форс-тест (Force test)

Сила инструмента может пошагово изменяться в пределах от -2 до +2 единиц силы. Таким образом возможно осуществление пяти тестовых резок подряд. Перед проведением теста необходимо задать инструмент (TOOL), офсет (OFFSET), скорость (SPEED), и качество (QUALITY) резки. Это необходимо сделать для того, чтобы быть уверенным в том, что именно заданные параметры приводят к тестовым результатам резки. Обратите внимание, насколько глубоко нож прорезает материал, насколько аккуратно прорезаны углы. Если результаты тестовой резки неудовлетворительны, изменяйте параметры резки и повторяйте тест до тех пор, пока не добьётесь желаемого результата. Тестовая резка проводится точно по заданным параметрам.

Шаг 1

Установите в каретке пишущее перо. Установите оптимальные параметры для работы пера(Сила, Скорость и т.п.). Рекомендуется ознакомиться с главой 3.1 “Установка рабочих параметров пера”.

Шаг 2

Загрузите материал.

Шаг 3

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 4

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

TEST MODE

Шаг 5

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

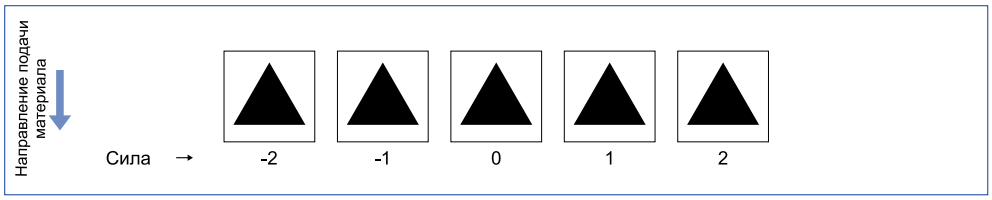
PRESS TEST CUT

Шаг 6

Для установки параметров резки нажмите **(COND.)** и войдите меню установки параметров. После выхода из меню установки параметров вы вернётесь к меню пятого шага. Об установке параметров дополнительно читайте главу 3.3.

Шаг 7

Убедитесь, что на дисплее отображается меню, изображённое в шаге 5. Нажмите **(ENTER)**. Будет произведено пять пробных тестовых резок подряд с пятью разными значениями силы резки (от -2 до +2). Начальной точкой будет текущее положе-ние инструмента.



По результатам тестовых резок скорректируйте офсет. После этого, оценив пять пробных образцов, выберите наиболее подходящее значение силы. Будьте уверены, что длина ножа правильно установлена (нож лишь слегка прорезает материал).

Шаг 8

После окончания резки каретка переместится в обычное положение и на дисплее появится следующее меню:

PRESS ENTER KEY

Шаг 9

Нажмите **(ENTER)** и каретка вернётся в исходное положение, а плоттер перейдёт в режим READY.

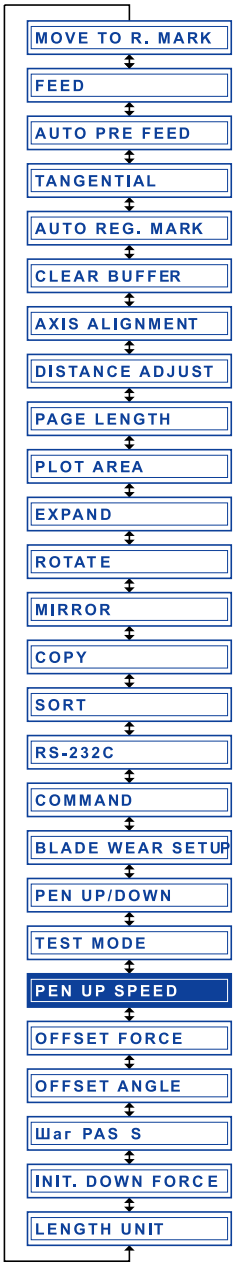
Шаг 10

После завершения теста пошлите данные для резки на плоттер.

⚠ CAUTION Каретка начинает двигаться сразу после последнего нажатия **(ENTER)**. Будьте аккуратны. Не держите руки или иные объекты рядом с плоттером.

4.22 Установка скорости Pen Up

Скоростью Pen UP называется скорость перемещения ножа в поднятом положении, когда он не касается материала. Эта скорость может быть определена независимо от параметра SPEED. Если установлен высокий Pen UP, это значительно сократит общее время резки. По умолчанию на вашем плоттере скорость верхнего ножа установлена как “AUTO”. Это означает, что скорость Pen UP равна его скорости перемещения по материалу-параметр SPEED. Помните, что если установлена высокая скорость верхнего ножа, плоттер становится восприимчив к неровностям.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

PEN UP SPEED

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отобржения подменю Pen Up:

UP SPEED = AUTO

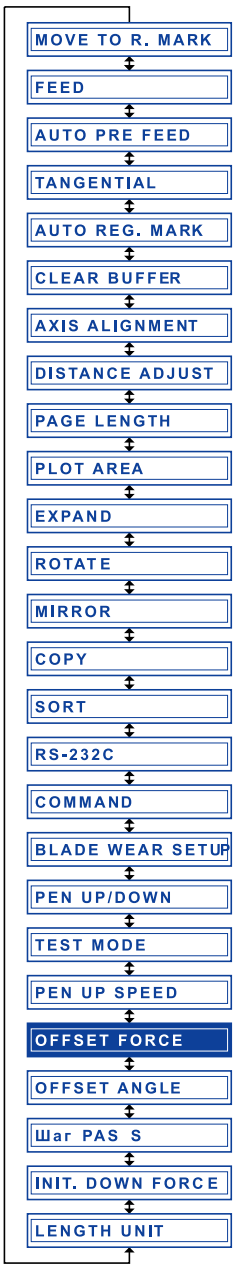
Кнопками и установите нужную скорость. Нажмите (ENTER) для подтверждения или **(NEXT)** или **(PREV.)** для отмены действий.
Для плоттеров серии Ce5000 может быть установлена следующая скорость Pen Up: “AUTO”, “10”,”20”,”30”,”60”.

Шаг 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

4.23 Установка давления офсета

Давление офсета-режущая сила ножа в самом начале резки. Этот параметр необходимо устанавливать при резке толстого материала. Сила в начальный момент резки необходимо прикладывать для сохранения правильной ориентации ножа по ходу резки. Для тонкого материала этот параметр нет необходимости настраивать.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

OFFSET FORCE

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отобржения подменю давления офсета:

OFFSET FORCE 4

Кнопками и установите нужное давление. Нажмите (ENTER) для подтверждения или **(NEXT)** или **(PREV.)** для отмены действий.
Для плоттеров серии Ce5000 может быть установлена следующее давление

CE5000-60: от “1” до “31”

CE5000-120: от “1” до “38”

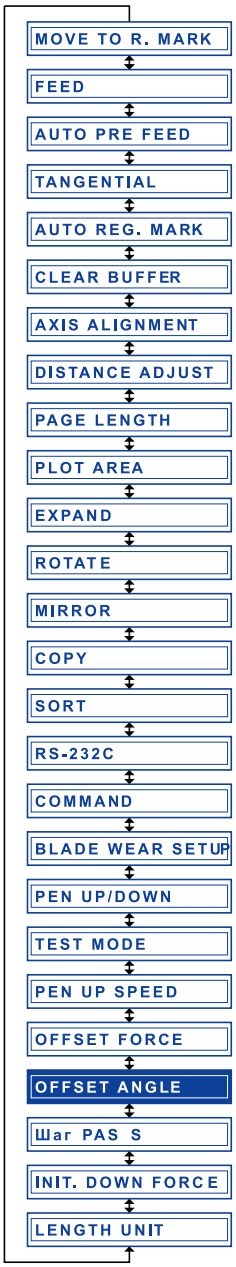
Шаг 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

CHECKPOINT Настройки плоттера сохраняются даже когда питание отключено.

4.24 Установка угла офсета

Эта опция устанавливает опорное значение смещения ножа в местах поворотов. Устанавливая высокое значение вы ускоряете процесс резки, но это приводит к некоторому скруглению углов. По умолчанию значение равно 30.



Шаг 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Шаг 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

OFFSET ANGLE

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отобржения подменю установки угла офсета:

OFFSET ANGLE 30

Кнопками и установите нужное значение угла (от “0”) до “60”.
Нажмите (ENTER) для подтверждения, или **(NEXT)** или **(PREV.)** для отмены действий.

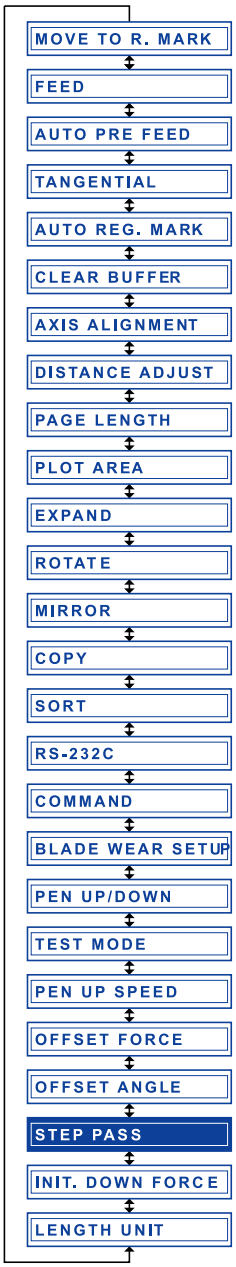
Шаг 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

CHECKPOINT Настройки плоттера сохраняются даже когда питание отключено.

4.25 Установка размера шага

Уменьшение этого параметра улучшает качество резки, делая проработку кривых более тщательной и увеличивая степень контроля над кончиком лезвия режущего инструмента. Слишком высокое значение может привести к искажению изображения. Стандартное значение шага равно 1.



Step 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Step 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

STEP PASS

Step 3

Нажмите **(ENTER)** для отоброжения подменю установки размера шага:

STEP PASS 1

Кнопками и установите нужное значение шага (от “0” до “20”). Нажмите (ENTER) для подтверждения, или **(NEXT)** или **(PREV.)** для отмены действий.

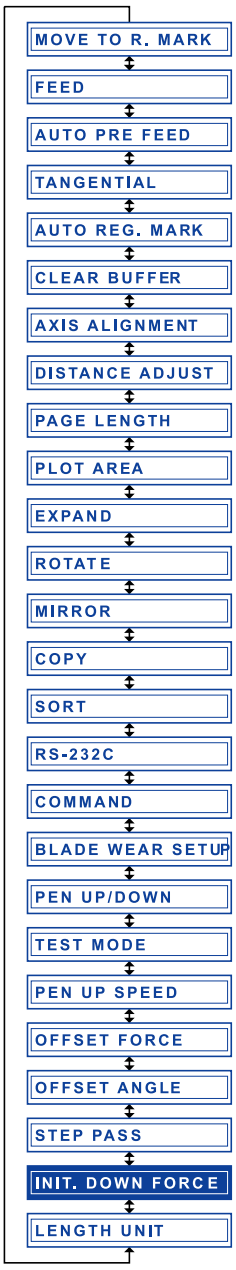
Step 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

CHECKPOINT Настройки плоттера сохраняются даже когда питание отключено.

4.26 Установка начального давления.

Использование данной опции целесообразно, когда уже выставлен TANGENTIAL (для прорезки толстого материала). При резке толстого материала ножу требуется дополнительное время, чтобы целиком прорезать материал (даже если выставлено высокое значение силы). Процесс резки начинается ещё до того, как лезвие целиком пройдёт сквозь материал. Это может вызвать появление непрорезанных участков. Если TANGENTIAL и начальное давление выставлены , то лезвие успевает пройти сквозь материал. Например, если значение Силы (FORCE) 25, а значение нижней силы 4, то сила, приложенная в начальный момент резки будет иметь значение 29. Для каждого материала подберите своё значение начального давления.



Step 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Step 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

INIT.DOWN FORCE

Step 3

Нажмите **(ENTER)** для отобржения подменю начального давления:

INIT.DOWN F. 0

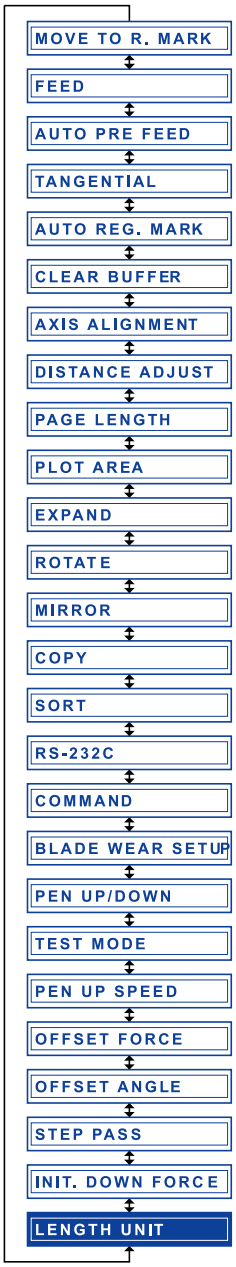
Кнопками и установите нужное значение нач. давления (от “0” до “20”). Нажмите (ENTER) для подтверждения, или **(NEXT)** или **(PREV.)** для отмены действий.

Step 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

4.27 Установка единиц длины

Расстояние может измеряться плоттером в миллиметрах и дюймах.



Step 1

Войдите в меню PAUSE нажатием кнопки (PAUSE).

Step 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите следующее меню:

`LENGTH UNIT`

Step 3

Нажмите **(ENTER)** для отобржения подменю единиц длины:

`LENGTH UNIT  mm`

Кнопками и установите “mm” (милиметры), или “inch” (дюймы).
Нажмите (ENTER) для подтверждения, или **(NEXT)** или **(PREV.)** для отмены действий.

Step 4

Для выхода из режима паузы нажмите **(PAUSE)** .

5 Специальные функции

5.1 Описание специальных функций A 5-2
5.2 Установка спец. функций A 5-4
5.3 Описание специальных функций B 5-4
5.4 Установка спец. функций B 5-5

5.1 Description of Special Functions A

Плоттер обладает рядом специальных функций. Эти функции используются только в определённых случаях и обычно остаются не затронутыми пользователем.

■ Функции “:” и “;”

Эти функции принадлежат к опции Команда-COMMAND (если установленоGP-GL). Если функции активированы, то они могут оказывать неблагоприятный эффект на передачу данных от компьютера плоттеру (потеря части данных при передаче). Если подобный эффект присутствует, отключите данные функции.

■ Поднятие и опускание инструмента в соответствии с функцией “W” опции COMMAND (если установлено GP-GL).

Эта функция выбирает, перемещает ли после получения команды "W" для рисования дуг, плоттер перо в указанное стартовое положение поднятым или в статусе пера, (статус который был активирован ещё до получения команды "W". Если выбрано PEN DOWN, перо перемещается в начальную точку для рисования дуг в статусе пера (поднятым или опущенным), который был активирован ещё до получения команды “W”.
Если выбрано PEN UP перо перемещается в начальную точку для рисования дуг в поднятом положении. Эта установка эффективна только в случае если для режущего лезвия были выбраны установки как для пишущего пера.
По умолчанию в плоттере выбрано PEN UP.

■ Моделирование ID ответа опции COMMAND (если установлено HP-GL)

“Эта функция генерирует ответ на команду “OI” (если в COMMAND установлено HP-GL)

При 7550 ответ на команду “OI” будет 7550.

При 7586 ответ на команду “OI” будет 7586.

(По умолчанию установлено 7550)

■ Установка приоритета

Эта функция позволяет установить приоритет между настройками для резки, заданным через софт, или установленным через плоттер.
Если выбрано MANUAL, то резка будет производиться согласно настройкам, заданным через плоттер, а установки в софте будут игнорированы.
Если выбрано COMD (COMMAND) резка будет производиться согласно настройкам, установленным в компьютере. Если через компьютер никаких настроек не задавалось, то резка будет производиться по настройкам заданным плоттером.
По умолчанию установлено MANUAL

■ Установка начального положения (НП) лезвия ножа

После включения питания плоттера, или после настройки установок ножа лезвие ножа опускается на материал, чтобы притерпеть ориентацию своего положения на материале.
Эта функция как раз и контролирует ориентацию лезвия ножа.
Если выбрано 2 мм, ориентация лезвия на материале происходит в двух миллиметрах от начальной точки резки.
Если выбрано OUTSIDE, ориентирование лезвия происходит вне эффективного поля резки/графопостроения.
По умолчанию установлено 2 мм.

■ Функция PEN UP MOVE

Эта функция определяет, будет ли перо перемещаться к каждой определённой полученными от компьютера данными точке, или перо будет перемещаться прямо от заданной начальной точки к заданной конечной точке.
Если выбрано ENABLED, то перо будет перемещаться последовательно от одной точке к другой.
Если выбрано DISABLED, то перо будет перемещаться от заданной начальной точке прямо к заданной конечной точке.
По умолчанию установлено DISABLED.

■ Активирование/отключение датчиков материала

Если выбрано ENABLED, датчики активированы.
Если выбрано DISABLED, датчики отключены.
По умолчанию выбрано ENABLED.

■ Активирование/отключение хоум-датчиков

Хоум-датчики отвечают за определение ширины материала.

Если выбрано ENABLED, датчики активированы.
Если выбрано DISABLED, датчики отключены.
По умолчанию выбрано ENABLED.

■ Установка разрешения Circle-Command (опция COMMAND HP-GL)

Эта функция определяет, установлено ли автоматическое разрешение, или постоянное разрешение в 5 градусов.
По умолчанию установлено Auto.

■ Активирование/отключение функции определения пробега лезвия

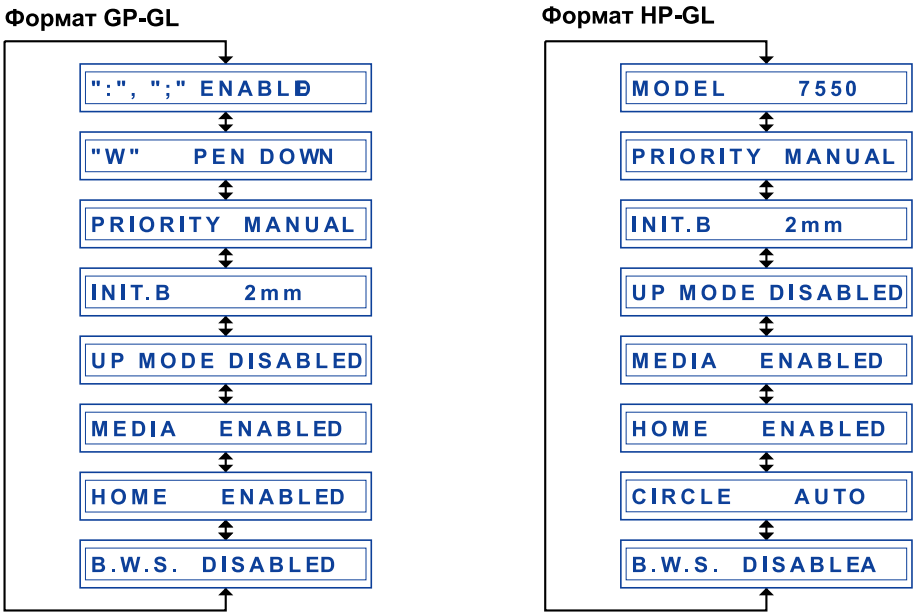
Если выбрано ENABLED, пробег лезвия отслеживается плоттером и эта функция отображается в меню паузы. Если выбрано DISABLED, то изношенность лезвия не отслеживается плоттером и данная функция не отображается в меню паузы. За подробностями функции определения изношенности лезвия обратитесь к главе 4.4.
По умолчанию установлено DISABLED.

⚠ CAUTION При работе с отключёнными хоум-датчиками материала задайте область резки (глава 4.11). Если не задать область резки, то плоттер может быть повреждён и поцарапан ножом.

5.2 Установка спец. функций A

Step 1

Для вхлда в меню специальных функций при включении питания плоттера удерживайте нажатой кнопку ▼.



Step 2

Нажатием (NEXT) и (PREV.) найдите нужный вам пункт меню.

Step 3

Кнопками ▲ и ▼ задайте нужные настройки. Нажмите (ENTER) для подтверждения, или **(NEXT)** или **(PREV.)** для отмены действий.

Step 4

После задания всех необходимых параметров специальных функций отключите питание плоттера.

5.3 Описание специальных функций B

Эти функции используются только в определённых случаях и обычно остаются не затронутыми пользователем.

■ Выбор языка дисплея

Возможно установить один из нижеследующих языков в качестве языка дисплея:

Английский (English), Французский (French), Немецкий (German), Итальянский (Italian), Испанский (Spanish), или Японский (Japanese).

5.4 Установка специальных функций B

Step 1

Удерживая одновременно кнопки (ENTER) и (ORIGIN) включите питание плоттера.
На дисплее появится меню функций B:

DISPLAY ENGLIS H

Step 2

Кнопками и выберите нужный язык. Нажмите (ENTER). Для отмены каких-либо действий нажмите (NEXT) или (PREV.).

Step 3

После задания всех необходимых параметров специальных функций отключите питание плоттера.

6 Устранение неисправностей

6.1Плоттер не работает при включённом питании.....6-2
6.2Плоттер работает неправильно.....6-2
6.3Результаты резки неудовлетворительны.....6-3
6.4Сообщения об ошибках.....6-5

6.1 Плоттер не работает при включённом питании

Неисправность	Причина	Решение
Лампа STATUS не горит.	Питание не подключено.	Проверьте кабель и его подсоединение.
Лампа STATUS горит но на экране ничего не отображается	Плоттер неисправен.	Обратитесь в техцентр GRAPHTEC

6.2 Плоттер работает неправильно

Неисправность	Причина	Решение
На дисплее отображается OFFSCALE при приходе данных. Некоторые участки не прорезаются.	Размер макета не соответствует размеру печатной области.	Установите печатную область. Проверьте длину страницы.
	Размер макета не соответствует размеру печатной области.	Замените материал на больший. Уменьшите макет.
Невозможно установить или изменить параметры резки.	Установлен программный приоритет команд (PROGRAM).	Установите ручной приоритет MANUAL.
	ENTER не нажат после смены параметров.	Установите параметры снова.
На дисплее “LOAD MEDIA” даже, если материал уже загружен.	Материал прозрачный и датчики его не видят.	Отключите датчики материала.
	Сильный посторонний свет мешает датчикам работать.	Уберите посторонние источники света.
	Материал не накрывает датчики.	При загрузке прикрывайте датчики материалом.
	Правый прижимной ролик не в правой позиции.	Установите правый ролик справа.
Материал перекашивается.	Левый ролик не выставлен в левой позиции..	Установите левый ролик слева.
	Материал заправлен неровно.	Загрузите материал снова.
	Материал недостаточно выдвинут вперёд при загрузке.	Выдвиньте материал больше вперёд.
Материал выталкивается вперед.	Выбор метода измерения материала неверен.	Проверьте метод измерения(ROLL1 PRESS ENTR, ROLL2 PRESS ENTR, SHEET PRESS ENTR).
Раздаётся внештатный звук при резке.	Держатель ножа касается материала.	Установите нож правильно. Уменьшите давление.

Неисправность	Причина	Решение
По ходу резки появляется сообщение “NoMedia” и резка прекращается.	Ошибка подачи материала.	Нажмите “ENTER”, после чего продолжится прерванная резка. Чтобы предотвратить подобную ошибку по ходу дальнейшей резки опустите рычаг установки материала и немного промотайте материал в любом направлении.

6.3 Результаты резки неудовлетворительны

Неисправность	Причина	Решение
Углы изображения слишком круглые или острые.	Офсет не соответствует ножу.	Установите верно офсет. Углы скруглены: увеличьте офсет. Углы заострены: уменьшите офсет.
Материал задирается в углах изображения.	Офсет слишком мал.	Увеличьте офсет
	Нож выдвинут слишком далеко.	Установите нож верно.
	Офсет не соответствует ножу.	Установите офсет верно.
	Скорость резки слишком велика.	Уменьшите скорость.
	Нож затупился.	Замените лезвие на острое.
Правильно режется только начало изображения.	Нож плохо вращается в держателе.	Очистите держатель.
	Сила офсета недостаточна.	Увеличте силу офсета.
	Пружина ножа CB09UA отсутствует.	Установите пружину.
Материал прорезается не до конца. Глубина резки непостоянна.	Нож выдвинут слишком мало.	Выдвиньте лезвие больше.
	Скорость резки слишком велика.	Уменьшите скорость.
Линии слишком грубые.	Макет слишком грубый.	Скорректируйте макет.
	Офсет ножа слишком мал.	Увеличьте офсет.
Мелкие детали сложного макета искажены.	Размер шага слишком велик.	Уменьшите шаг.
Начальная и конечная точки резки не совпадают.	Ошибка в макете.	Проверьте макет.
	Офсет слишком мал.	Увеличьте макет.
	Плёнка слишком тянущаяся.	Используйте более жёсткую плёнку.
	Нож плохо вращается в держателе.	Очистите держатель.
Размер не совпадает с заданным.	Размер шага в софте и в плоттере не совпадают.	Установите правильные значения шага.
	В софте свои установки размеров.	Проверьте софт
Длина не совпадает с заданной.	Материал скользкий.	Уменьшите скорость. Уменьшите скорость Pen-up
	Неверная коррекция дистанции.	Сделайте верную коррекцию
Иатериал обесцвечен в месте прохождения лезвия.	Держатель инструмента соприкасается с материалом.	Уменьшите выдвижение лезвия Уменьшите скорость резки.
Изображение, рисуемое пером искажено.	Перо было выбрано в качестве лезвия.	Выберите перо.

Неисправность	Причина	Решение
Нож прорезает подложку плоттера.	Установлена слишком большая длина лезвия.	Уменьшите длину лезвия (см. главу 2.4).
	Слишком высокое значение параметра Сила	Уменьшите силу резки (глава 3.3).
Вырезается посторонняя буква L.	Для начального положения ножа было выбрано “2 mm”.	Выберите для начального положения лезвия “OUTSIDE”. См. главы 5.1 и 5.2.

6.4 Сообщения об ошибках.

Сообщение	Причина	Решение
CURRENT LIMIT или POSITION ERROR отображаются. Лампа POWER мигает.	Параметры не соответствуют материалу.	Уменьшите скорость. Уменьшите силу. Гл. 3.3.
	Плоттеру не хватает мощности размотать плёнку.	Устраните препятствия для движущихся частей плоттера.
	Что-то препятствует движению каретки.	
	Что-то давит на каретку извне.	
	Куски материала забились в плоттер	
	При частом возникновении этих проблем обратитесь к продавцу GRAPHTEC.	
SPEED ERROR отображается. Лампа POWER мигает.	Что-то препятствует движению каретки.	Выключите и включите плоттер.
	Неправильный внешний контроль скорости.	
	При частом возникновении этих проблем обратитесь к продавцу GRAPHTEC.	

Иногда причиной указанных ошибок может являться:

Неверные установки софта.

Неверные установки интерфейса.

Решения:

Проверьте все установки софта и интерфейса.

При необходимости вернитесь к начальным установкам.

Сообщения об ошибках в GP-GL формате

Сообщение	Причина	Решение
GP-GL ERROR 1	Получена неизвестная команда.	
	Получен сигнал шума при включении компьютера.	Нажмите ENTER для отмены.
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
	Изменились установки интерфейса.	Установите интерфейс верно.
GP-GL ERROR 2	Окончание команды неверно.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
	Изменились установки интерфейса.	Установите интерфейс верно.
GP-GL ERROR 3	Отмена ограничителя команд неверна.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
	Изменились команды интерфейса.	Установите интерфейс верно.
GP-GL ERROR 4	Параметр команды неверен.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
	Изменились установки интерфейса.	Установите интерфейс верно.
GP-GL ERROR 5	Ошибка при передачи данных.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
	Изменились установки интерфейса.	Установите интерфейс верно.

Сообщения об ошибках в HP-GL формате

Сообщение	Причина	Решение
HP-GL ERROR 1	Неизвестная команда.	
	Получен сигнал шума при включении компьютера.	Нажмите ENTER для отмены.
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
	Изменились установки интерфейса.	Установите интерфейс верно.
HP-GL ERROR 2	Неверный параметр команды. parameters.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
	Изменились установки интерфейса.	Установите интерфейс верно.
HP-GL ERROR 3	Неверный параметр команды.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
HP-GL ERROR 5	Команда не определена.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
HP-GL ERROR 6	Указаны координаты за пределами печатной области.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
HP-GL ERROR 7	Буфер переполнен.	
	Изменилась команда управляющего софта.	Установите команды верно.
HP-GL ERROR 10	Поступила новая команда во время выполнения предыдущей.	
	Неверная команда кода ESC.	Установите команды верно.
	Получен неверный бит.	
	Неверный параметр команды I/O.	
	Слишком много параметров в команде I/O.	
	Ошибка передачи данных.	Установите команды верно.
	Буфер переполнен.	

APPENDIX

Appendix A Основные характеристики.....A2
Appendix B Опции и аксессуары.....A3
Appendix C Внешние размеры.....A4
Appendix D Дерево меню.....A5

Appendix A Основные характеристики

Item	CE5000-60	CE5000-120
CPU	32-бит CPU	
Конфигурация	Прижимные ролики	
Drive system	Digital servo	
Максимальная область резки	603 мм x 50 м	1213 мм x 50 м
Гарантируемая область точности	584 мм x 5 м*1	1194 мм x 5 м*1
Допустимые размеры материала	Минимум 50 мм Максимум712 мм (28 дюймов)	Миниму : 85 мм Максимум1346 мм (52 дюйма)
Макс. толщина материала	0.25 мм	
Макс. скорость резки	60 см/с (по всем направлениям)	100 см/с (напрвление 45°)
Возможная скорость	1–10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 см/с	1–10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, * см/с
Сила	0.2–2.9N (20 гф - 300 гф) (31 уровней)	0.2–4.4N (20 гф- 450 гф) (38 уровней)
Минимальный размер деталей	Примерно 5 мм (зависит от типа материала и проч.)	
Механическое разрешение	0.005 мм	
Програмное разрешение	GP-GL: 0.1/0.05/0.025/0.01 мм ; HP-GL *2: 0.025 мм	
Точность повтора	0.1 мм или менее для 2 м*1	
Кол-во устанавливаемых инструментов	1 перо	
Совместимые типы ножей	Стальные режущие ножи	
Совместимые типы перьев	Волоконные перья на водной основе	
Совместимый с плоттером материал	Фирменная плёнка (ПВХ, флуорисцентная, или светоотражающая), толщиной до 0.25 мм (ислючение-высокотражающая плёнка)	
Порты	RS-232C/USB 2.0 (полноскоростные)	
Объём буфера	2 MB	
Форматы интерфейса	GP-GL, HP-GL™*2	
Дисплей	Жидкокристаллический дисплей (16 знаков на ряд)	
Номинальное электропитание	100 - 240В, 50/60 Гц	
Энергопотребление	100 Вт	
Условия работы	10°C - 35 °C, 35% - 75% влажности	
Условия гарантированной точности	16°C - 32 °C, 35%- 70% влажности	
Размеры плоттера	851 x 585 x 1004 мм	1,487 x 744 x 1194 мм
Вес	примерно 25 кг	Примерно 40 кг

***1: Зависит от используемой плёнки и параметров резки**

***2:HP-GL ™ Рзарегестрированный товарный знак компании Hewlet-Paccard**

***3: Включая стойку и корзину**

AppendixB Опции и аксессуары

■ Опции

Название	Часть №	Описание
Корзина	PG0016	Корзина (для плоттеров серии CE5000-60)
	PG0007	Корзина (для плоттеров серии CE5000-120)
Лупа	PHP-61 E	Лупа с шестикратным увеличением

■ Аксессуары

Название	Часть №	Описание
Держатели ножей	PHP32-CB09N	1 держатель для ножа 0.09 мм
	PHP32-CB15N	1 держатель для ножа 1.5 мм
Режущие ножи	CB09UA-5	Набор 5 ножей диаметром 0.9 мм
	CB15U-5	Набор 5 ножей диаметром 1.5 мм
	CB15UB-5	Набор 5 ножей диаметром 1.5 мм для особо точной резки
Перья	KF550-F8	По 1 перу красного, чёрного, фиолетового, коричневого, синего, зеленого и оранжевого цвета
	KF550-S1	2 чёрных и по1 красного, синего и зеленого перьев
	KF551-RD	5 красных перьев
	KF552-BK	5 чёрных перьев
	KF555-BL	5 синих перьев
	KF556-GR	5 зелёных перьев
	* Также доступны другие наборы перьев на водной по одному каждого цвета.	

AppendixD Дерево меню

