FC7000 Серия

CUTTING PRO

Руководство пользователя

NO. FC7000-UM-151



GRAPHTEC

Содержание

Для гарантии безопасного и правильного использования.....vii
Условные обозначения.....vii
Описание символов безопасности vii
Вступление.....xii
Примечания.....xii
Торговые марки.....xii
Copyright.....xii
Особые предосторожности при работе с лезвиями xiii
Режущие лезвия.....xiii
Держатель ножей xiii
Включение шлоттера (предосторожности).....xiii
Примечания к стенду.....xiv
Знаки опасности и внимания.....xiv
Эксплуатация и хранение шлоттера.....xiv
Эксплуатация.....xiv
Хранение шлоттера.....xiv

Глава 1: Распаковка
1.1 Проверка аксессуаров.....1-2
1.2 Номенклатура.....1-3
Вид спереди.....1-3
Вид сзади 1-4
1.3 Сборка шлоттера.....1-5
FC7000-75 (Настольная модель, стенд не комплектуется, но возможен как опция) 1-5
FC7000-100/130/160 (комплектуются стендом) 1-6
Сборка стенда.....1-6
Установка направляющих роликов 1-9
1.4 Присоединение корзины (дополнительно) 1-10
1.5 Присоединение ножа 1-11
Присоединение к расширенному держателю (дополнительно) 1-12
Установка пера на держатель съемных элементов 1-13
1.6 Установка/смена поперечного ножа.....1-14

Глава 2: Режущие лезвия и режущие ножы
2.1 Назначение и особенности лезвий 2-2
2.2 Номенклатура 2-3
2.3 Замена режущего лезвия.....2-4
Устройство ножа 2-4
Замена режущего лезвия 2-4
2.4 Регулировка рабочей длины лезвия 2-5

Глава 3: Подготовка к резке
3.1 Панель управления 3-2
Индикаторные лампы 3-2
Функциональные кнопки 3-2
Кнопки перемещения 3-2
Кнопки панели управления 3-3

3.2 Выбор функции 3-4
FC7000 в режиме выбора меню 3-4
Меню плоттера при отсутствии загруженной бумаги 3-5
3.3 Присоединение к компьютеру 3-6
3.4 Включение 3-7
3.5 Загрузка материала 3-9
Рулонная загрузка материала (Загрузка сзади) ..... 3 -9
Рулонная загрузка материала (Фронтальная загрузка) 3-10
Загрузка листа материала 3-11
3.6 Установка прижимных роликов 3-13
Нерабочее положение 3-13
Работа с широкоформатным материалом (минимум 2 м) 3-14
Работа с материалом от 100 до 160 мм 3-14
Работа с материалом от 160 до 540 мм 3-14
Работа с материалом шириной более 540 мм 3-15
Изменение жесткости прижимных роликов ..... 3 -15
Выбор жесткости прижимных роликов 3-15
Варианты жесткости прижимных роликов 3-16
3.7 Выбор типа материала 3-17

Глава 4: Установка параметров ножа

4.1 Установочные параметры ножа 4-2
Особенности работы с сильноотражающим материалом 4-3
Рекомендации по улучшению качества 4-3
4.2 Выбор предустановок параметров ножа 4-4
Выбор предустановок 4-4
4.3 Установка параметров ножа 4-5
Изменение FORCE 4-5
Выполнение 4-5
Изменение SPEED 4-5
Выполнение 4-6
Изменение QUALITY 4-6
Выполнение 4-6
Изменение OFFSET 4-7
Выполнение 4-7
4.4 Тест 4-8
Тестирование 4-8
4.5 Регулировка рабочей длины лезвия 4-10
Тестирование 4-10

Глава 5: Основные функции и режимы

5.1 Использование функции HOLD 5-2
Выбор функции 5-2
5.2 Перемещение каретки 5-3
Выполнение 5-3
5.3 Перемещение каретки в начальное положение 5-3
Выполнение 5-3
5.4 Использование функции PRE FEED 5-4
Выполнение 5-4
5.5 Смещение начальной точки 5-5
Выполнение 5-5
Смещение начальной точки после инвертирования координат 5-5
Поворот осей координат после смещения начальной точки 5-6

5.6 Использование функции COPY 5-7
Выполнение..... 5-7
5.7 Вертикальное перемещение ножа 5-10
Выполнение..... 5-10
5.8 Использование функции CROSS-CUT 5-11
Cutting position..... 5-11

Рекомендации по эксплуатации поперечного ножа..... 5-11
Автоматическое выполнение поперечного разреза 5-11
Установка параметров..... 5-12
Ручной запуск поперечного разреза 5-12
Выполнение..... 5-12
5.9 Использование функции MOVE STEP 5-13
Выполнение..... 5-13

Глава 6: Расширенные функции и режимы

6.1 Варьирование параметра Initial Feed Speed 6-2
Выполнение..... 6-2
6.2 Функция AUTO PRE FEED 6-3
Установка параметров в INITIAL MENU..... 6-3
Установка параметров в подменю FUNCTION 2..... 6-4
6.3 Установка начальной точки в режиме HP-GL.....6-5
Выполнение..... 6-5
6.4 Установка печатной области 6-6
Выполнение..... 6-6
6.5 Рашире печатной области 6-9
Выполнение..... 6-9
6.6 Установка длины страницы 6-11
Выполнение..... 6-11
6.7 Поворот координатных осей 6-13
6.8 Использование функций Mirror 6-14
Выполнение..... 6-14
6.9 Увеличение или уменьшение изображения.....6-15
Выполнение..... 6-15
6.10 Функция сортировки данных (Data Sorting) 6-16
Выполнение..... 6-16
6.11 Функция автосчитывания меток.....6-17
Типы меток 6-17
Область материала для считывания меток 6-18
Расположение меток 6-18
Положение начальной точки 6-19
Материал негодный для считывания.....6-20
Если метки не считываются автоматически.....6-20
6.12 Функция выбора типа меток.....6-21
Выполнение..... 6-21
2-точечное позиционирование (2POINTS) 6-22
3–точечное позиционирование (3POINTS) 6-23
4–точечное позиционирование (4POINTS) 6-25
6.13 Установка области считывания меток..... 6-27
Выполнение..... 6-27
6.14 Выбор типа меток 6-29
Выполнение..... 6-29
6.15 Установка размера меток 6-30

Выполнение..... 6-30
6.16 Установка дистанции считывания 6-31
Выполнение..... 6-31
6.17 Установка начальной точки в режиме позиционирования 6-33
Выполнение..... 6-33
6.18 Функция PAPER-WEIGHT (прижим материала) 6-35
Выполнение..... 6-35
6.19 Настройка оптического датчика (Метод 1) 6-37
Выполнение..... 6-37
6.20 Настройка оптического датчика (Метод 2) 6-39
Выполнение..... 6-39
6.21 Выбор метода выравнивания осей 6-41
Выбор метода выравнивания осей..... 6-41
6.22 Выбор инструмена выравнивания осей..... 6-42
Выбор инструмента выравнивания осей..... 6-42
6.23 Функция выравнивания осей..... ...6-43
Выбор метода выравнивания 6-43
2-точечный метод..... 6-43
3-точечный метод..... 6-44
4-точечный метод..... 6-46
6.24 Функция Tangential Emulation 6-48
Выбор функции Tangential Emulation 6-48
Включение/выключение функции Tangential Emulatio..... 6-49
Установка перерезки (Overcut)..... 6-50
6.25 Установка скорости перемещения поднятого ножа 6-51
Выполнение..... 6-51
6.26 Установка угла офсета (OFFSET ANGLE) 6- 52
Выполнение..... 6-52
6.27 Установка давления офсета OFFSET FORCE 6-53
Выполнение..... 6-53
6.28 Установка размера шага (STEP PASS) 6-54
Выполнение..... 6-54
6.29 Установка начального давления.....6- 55
Выполнение..... 6-55
6.30 Компенсация увода 6-56
Выполнение..... 6-56
Установка параметров компенсации увода..... 6-57

Глава 7: Дополнительные возможности

7.1 Увеличитель (PHP61-LOUPE) 7-2
Выравнивание осей и регулировка печатной области.....7-2
Установка увеличителя.....7-2
Использование увеличителя 7-3
7.2 Перфоратор 7-4
Присоединение перфоратора 7-4
Держатель датчика считывания меток 7-5
Выполнение..... 7-5
7.3 Распределение элементов (для моделей с двумя элементами) 7-6
Выполнение..... 7-6
7.4 Настройка элементов (для моделей с двумя элементами) 7-7
Выполнение..... 7-7

Глава 8: Фоновые установки

8.1 Описание фоновых установок.....8-2
8.2 Изменение фоновых установок.....8-5
Выполнение.....8-5

Глава 9: Тестирование и выявление неисправностей
9.1 Печать списка текущих установок.....9-2
Выполнение.....9-2
9.2 Функция самотестирования.....9-3
Выполнение.....9-3
9.3 Функция печати данных памяти (Data Dump).....9-4
Выполнение.....9-4
9.4 Включенный плоттер не работает.....9-5
9.5 Плоттер работает неправильно.....9-6
9.6 Результаты резки неудовлетворительны.....9-9
9.7 Сообщение об ошибке в режиме GP-GL.....9-11
9.8 Сообщение об ошибке в режиме HP-GL.....9-12

Глава 10: Интерфейс
10.1 Интерфейс RS-232C.....10-2
Заводские установки.....10-2
10.2 Интерфейс USB.....10-3
Поддерживаемые операционные системы.....0-3
10.3 Настройка интерфейса.....10-4
Настройка параметров интерфейса при незагруженном материале.....10-4
Настройка параметров интерфейса в режиме выбора меню.....10-4
10.4 Установка размера шага (STEP SIZE).....10-5
Выполнение.....10-5
10.5 Настройка параметров передачи данных в интерфейсе RS-232C.....10-6
Выполнение.....10-6
10.6 Выбор режима работы.....10-7
Выполнение.....10-7

Глава 11: Технические характеристики
11.1 Основные характеристики.....11-2
11.2 Дополнительно.....11-3
11.3 Аксессуары.....11-3
11.4 Структура меню.....11-4
11.5 Внешние размеры.....11-5

Для гарантии безопасного и правильного использования

- Внимательно прочтите это руководство перед использованием плоттера
  Держите его под рукой для справки при необходимости
- Не давайте детям приближаться к плоттеру
- Внимательно прочтите следующие пункты - это необходимо для безопасной работы

Условные обозначения

Для безопасной и правильной работы в этом руководстве выделено три категории предупреждений. Обратите внимание На разницу межлу ними.



: Эта категория содержит информацию, при игнорировании которой, оператор может серьезные повреждения.



: Эта категория содержит информацию, при игнорировании которой, оператор весьма возможно может получить серьезные повреждения.



: Эта категория содержит информацию, при игнорировании которой, существует возможность Повреждения как оператора, так и плоттера.

Описание символов безопасности



Символ ⚠ рекомендует обратить особое внимание на информацию.



Символ ⃠ запрещает описываемое действие.



Символ ❗ означает, что описанное действие должно быть выполнено обязательно

Предостережения

⚠ ВНИМАНИЕ

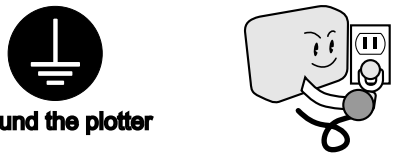
Не прикасайтесь к роликам и движущимся частям (каретке) во время работы плоттера.

- **Подобные действия могут привести к повреждениям**



Убедитесь в заземлении плоттера.

- **Если этого не сделать оператор может быть поражен током, а плоттер поврежден**



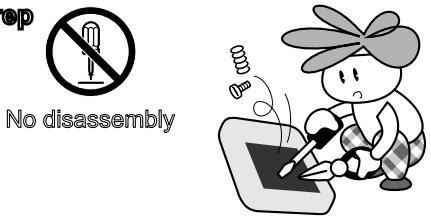
Никогда не приближайте к плоттеру руки, волосы и т.д. Даже если плоттер остановлен, он неожиданно может начать работу при получении данных

- **Подобные действия могут привести к повреждениям**



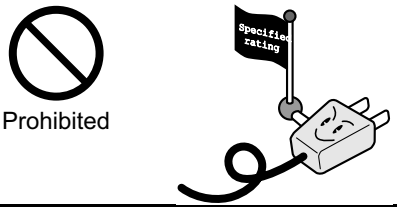
Не разбирайте, не ремонтируйте и не переделывайте плоттер

- **Подобные действия опасны для вашего здоровья**
- **Это лишает вас гарантии**
- **При необходимости ремонта свяжитесь с уполномоченным дилером Graphtec.**



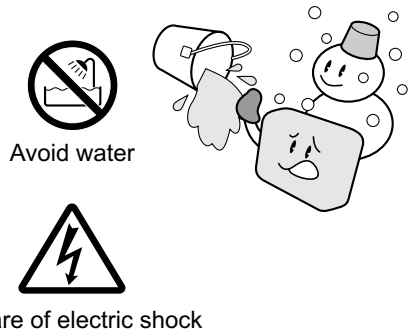
При использовании плоттера используйте стабилизатор напряжения(220В)

- **На повреждения плоттера, вызванные колебаниями напряжения, гарантия не распространяется**



Не подвергайте плоттер действию воды, дождя или снега.

- **Подобное действие может вызвать поражение электротоком или огнём оператора, а плоттер может быть поврежден.**



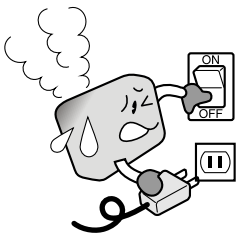
Предостережения (продолжение)

⚠ Вниамние

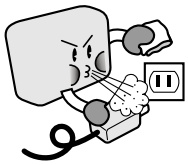
Если плоттер нагревается, от него идет дым или неприятный запах, не продолжайте им пользоваться. Выключите его и выньте провод из розетки.

- **Использование плоттера в этом случае может привести к поражению электрическим током или огнем.**
- **Убедитесь в том что дым больше не идет и свяжитесь с уполномоченным продавцом Graphtec для ремонта.**
- **Не пытайтесь произвести ремонт самостоятельно. Это очень опасно.**


Prohibited




Prohibited

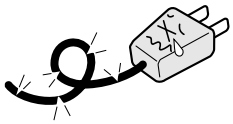



Beware of electric shock

Никогда не используйте поврежденный кабель питания.

- **Это может привести в поражению электротоком.**
- **Замените кабель на исправный.**

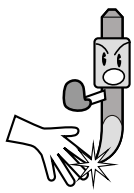

Unplug the power cord from the socket



Будьте осторожны при замене ножа

- **Не касайтесь ножа при резке.**


Do not touch

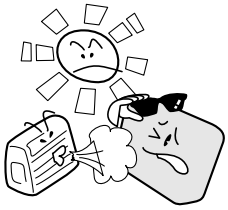


⚠ Внимание

Не подвергайте плоттер воздействию прямого солнечного света, потоков воздуха из кондиционера или нагревательного прибора.

• Такое воздействие может нарушить работу плоттера.

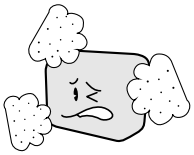




Не используйте плоттер в пыльных и влажных местах.

• Такое расположение может нарушить работу плоттера.





Не ставьте на плоттер емкости с жидкостью.

• Это может серьезно повредить плоттер.



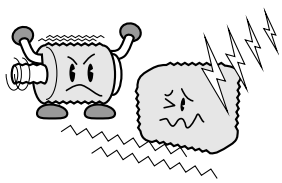




Не используйте плоттер в местах с сильной вибрацией или сильными электрическими полями.

•Такое расположение может нарушить работу плоттера.

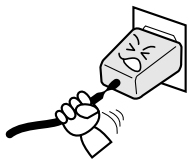




При отключении не тяните за шнур.

•Это может повредить шнур и привести к поражению током.



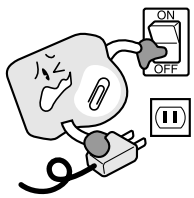


При попадании воды или посторонних предметов в плоттер, отключите его немедленно.

• Это может серьезно повредить плоттер.

• Свяжитесь с уполномоченным продавцом Graphtec для ремонта.





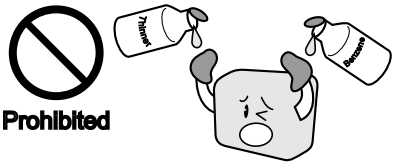
Предостережения (продолжение)

⚠ Внимание

Не пытайтесь смазывать плоттер.
◦ Это может повредить плоттер.



Не чистите плоттер летучими растворителями, такими как разбавители или бензол.
◦Это может нарушить работу плоттера.



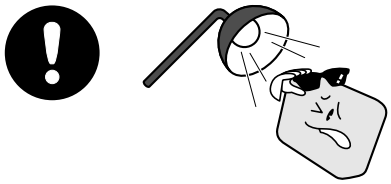
Размещайте плоттер вдали от остального оборудования так, чтобы ему было достаточно места для работы и

◦ Невыполнение этого требования может привести к неправильной

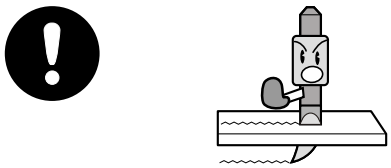


Сильные источники света поблизости от плоттера могут привести к неправильной работе

◦ Не используйте их по близости



При резке не доставайте нож из держателя сильнее (дальше), чем нужно.
◦ Это повредит марзан и скажется на качестве резки.



При перемещении каретки вручную делайте это без усилия, плавно.
◦Иначе вы повредите плоттер.



Вступление

Спасибо, что вы выбрали плоттер Graphtec FC7000 серии. Плоттеры FC7000 серии снабжены цифровыми серво-приводами для высокоскоростной и точной резки. Помимо резки, плоттеры серии Fc7000 могут быть использованы для черчения и рисования. Для использования всех возможностей плоттера прочтите внимательно это руководство .

Примечания

(1) Никакая часть этого руководства не может быть использована без разрешения корпорации Graphtec.

(2) Любая часть данного руководства может быть изменена корпорацией Graphtec без предупреждения.

(3) Свяжитесь представителем корпорации Graphtec для ваших замечаний и пожеланий.

(4) Graphtec не несет ответственности за использование информации и оборудования в целях не соответствующих заявленным.

Зарегистрированные торговые марки

Все торговые марки принадлежат соответствующим правообладателям.

Copyright

Все права на данное руководство принадлежат корпорации Graphtec.

Особые предосторожности при работе с лезвиями.

В этом плоттере используются острые режущие лезвия. Обращайтесь с ними аккуратно, с целью избежать повреждения.

Режущие лезвия

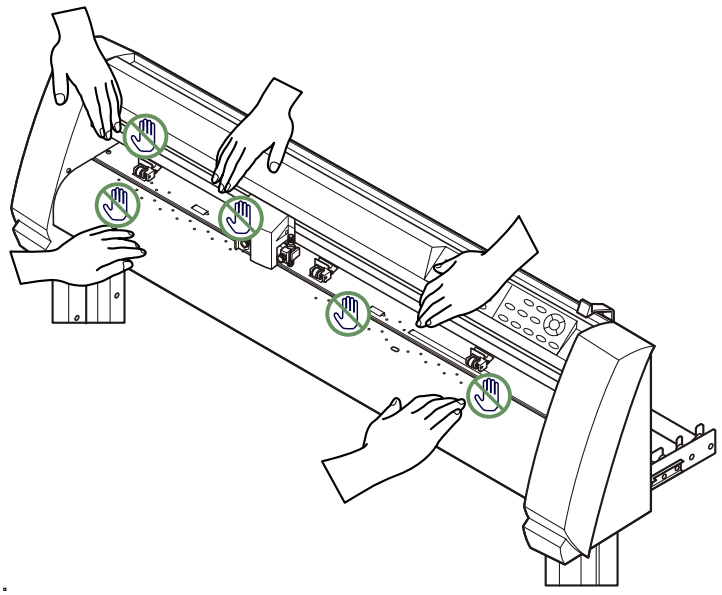
Режущие лезвия очень острые. При обращении с режущими лезвиями, будьте внимательны,чтобы не порезаться . Верните использованные лезвия в упаковку. Когда упаковка наполнится, выбросьте ее вместе с содержимым.

Держатель ножа.

На конце держателя выступает острое лезвие. Убедитесь в том, что лезвия вытянуты достаточно. Кроме того, когда плоттер не работает, убедитесь в том, что лезвия полностью втянуты в держатель.

Включение плоттера (предосторожности).

При включении плоттера убедитесь в соблюдении нижеследующих рекомендаций. Каретка и загруженный материал могут внезапно двигаться в процессе резки, а также при постановке задачи. Не держите руки, волосы, одежду и другие предметы вблизи каретки, валов протяжки материала и загруженного материала. Чтобы предотвратить поражения оператора и низкого качества резки, не позволяйте, рукам, волосам, одежде и другим предметам не соприкасаться с кареткой или загруженным материалом, в процессе работы плоттера.



Примечание к стенду.

Убедитесь в использовании стенда для плоттера FC7000 серии. Использование стенда от других моделей может привести к нарушению работы плоттера или к телесным повреждениям.

Знаки опасности и внимания.

Знаки внимания и опасности расположены на крышке плоттера. Обратите внимание на все знаки..



Эксплуатация и хранение плоттера.

Эксплуатация

При ежедневной эксплуатации плоттера убедитесь в выполнении следующих требований.

(1) Никогда не смазывайте механизм плоттера.

(2) Чистите поверхность плоттера куском ткани, смоченным мягким разбавленным водой моющем средством. Никогда не используйте разбавители, бензол, спирт или подобные растворители. Это может повредить поверхность.

(3) Чистите марзан сухой тканью. В случае трудновыводимых пятен используйте ткань, смоченную в спирте или мягком разбавленном водой моющем средстве.

(4) Чистите датчик бумаги куском ткани, смоченным мягким разбавленным водой моющем средством. Никогда не используйте разбавители, бензол, спирт или подобные растворители. Это может повредить датчик.

Хранение плоттера.

Если плоттер не используется, убедитесь в выполнении следующих рекомендаций.

(1) Отсоедините режущий элемент.

(2) Покройте плоттер тканью для защиты от пыли и грязи.

(3) Не храните плоттер под действием прямых солнечных лучей и высокой температуры.

Глава1: Распаковка

Эта глава описывает основные термины, используемые в руководстве и установку плоттера.

Содержание главы 1.

1.1 Комплектация

1.2 Номенклатура

1.3 Сборка плоттера

1.4 Присоединение корзины (дополнительная опция)

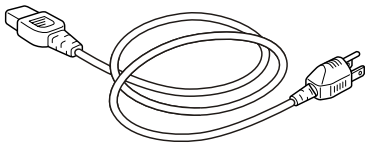
1.5 Присоединение ножа

1.6 Установка/смена поперечного ножа.

1.1 Проверка аксессуаров

После распаковки плоттера убедитесь, что все стандартные аксессуары на месте. Если какие-либо из них отсутствуют, свяжитесь с представителем Graphtec.

AC кабель

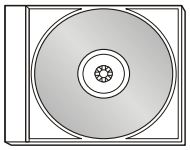


USB кабель (длина 3м)



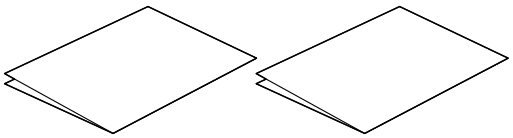
Руководство пользователя на CD

1



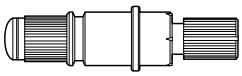
Содержание:
User's Manual (pdf)
· Windows driver/Macintosh plug-in software

Руководство для быстрого старта, предостережения



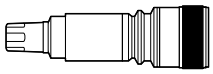
Держатель ножа

1



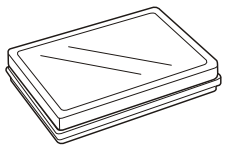
Перо

1



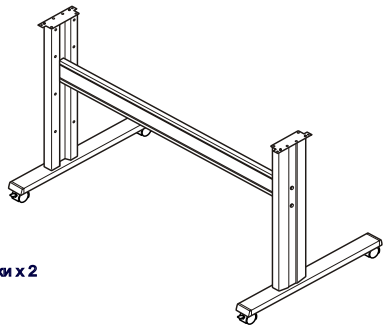
Режущие лезвия (CB09UA-2)

1



Стенд (доступен как опция для FC7000-75 модели)

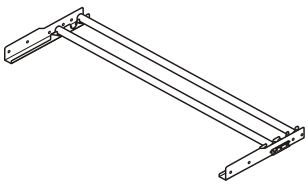
1



· Основа x 2
· Боковые стойки x 2
· Растяжка x 1
· Винты x 20
· Ключ x 1

Держатель материала

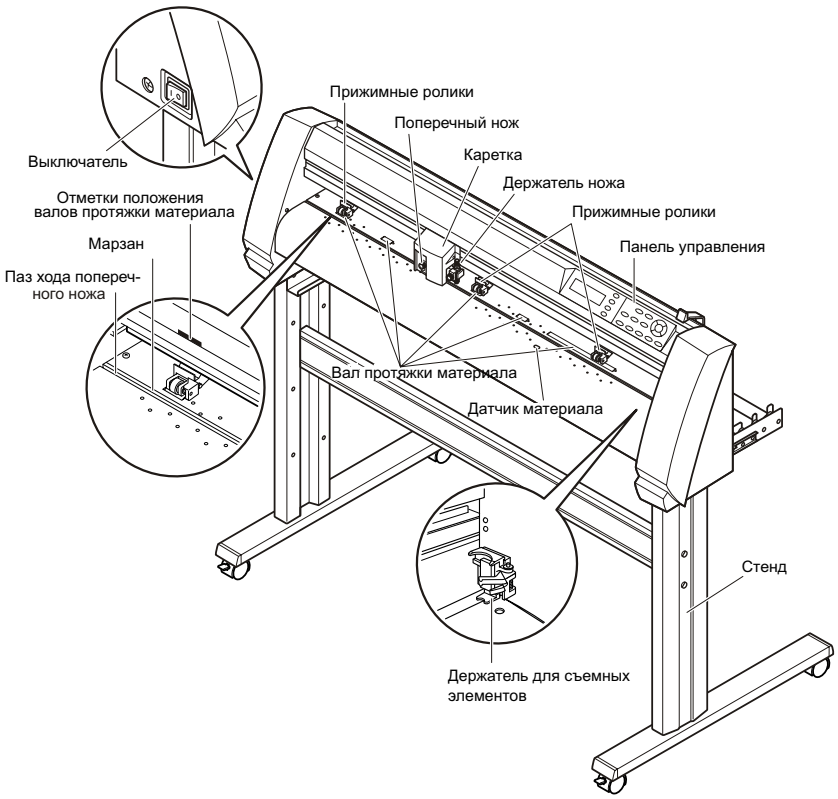
1



· Ролики для материала x 2
· направляющие ролики x 2
· M4 винты x 8

1.2 Номенклатура

Вид спереди



Выключатель: .....Используется для включения и выключения плоттера.
Панель управления: .....Используется для управления плоттером.
Прижимные ролики: .....Используется для прижима материала к валу протяжки.
Вал протяжки материала: .....Используется для подачи материала

Датчик материала: .....Передний датчик регистрирует передний (ведущий) край материала. Задний датчик регистрирует заднюю границу материала

Каретка: .....Перемещение ножа слева направо.

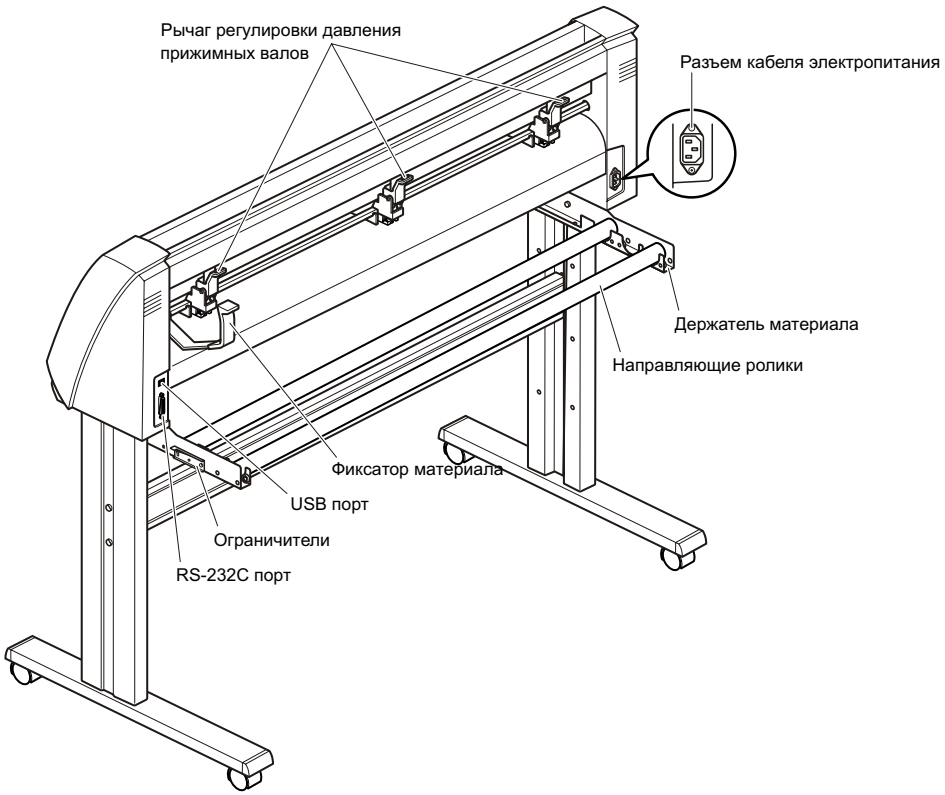
Держатель ножа: .....Держит нож и перемещает его вверх-вниз .

Держатель съемных элементов
(для моделей с двумя элементами):.....Второй элемент устанавливается на держателе.

Стенд: .....Делает плоттер более портативным и переносным .
Отметки положения валов
протяжки материала:.... **Отметки положения валов протяжки материала на передней и задней панелях плоттера. Использование этих отметок помогает узнать положения прижимных роликов.**

Паз хода поперечного ножа: .....Используется при поперечном разрезе материала
Поперечный нож: .....Используется при поперечном разрезе материала, для удаления обработанного материала.

Вид сзади



Фиксатор материала: .....Поднимает и опускает прижимные ролики при загрузке или извлечении материала.

Рычаг регулировки давления прижимных валов:.....Служит для переключения между режимами сильного и слабого прижима.

Разъем кабеля электропитания: .....Служит для подключения кабеля электропитания.

Держатель материала: .....Служит для поддержания и правильного вращения рулона материала.

Направляющие ролики: .....Держат рулонный материал.

Ограничители: .....Предотвращают вращение держателей материала, когда рулон материала помещен на них. Ограничитель обеспечивает правильное вытягивание материала из рулона.

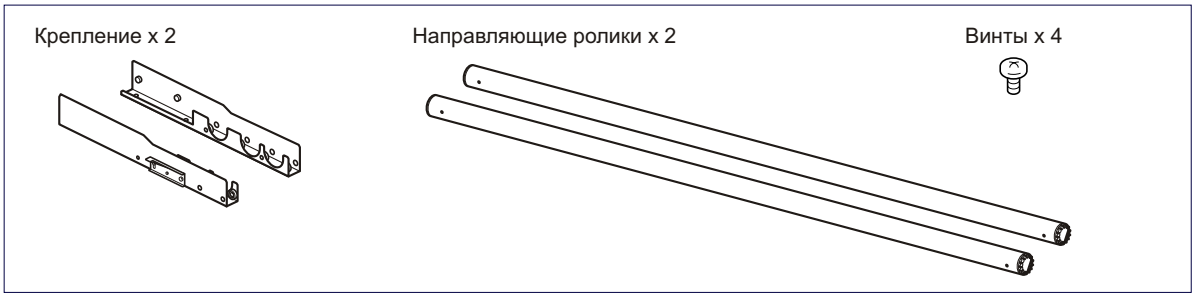
USB порт:.....Служит для подключения плоттера к компьютеру.

RS-232C порт:.....Служит для подключению плоттера к компьютеру ..

1.3 Сборка плоттера.

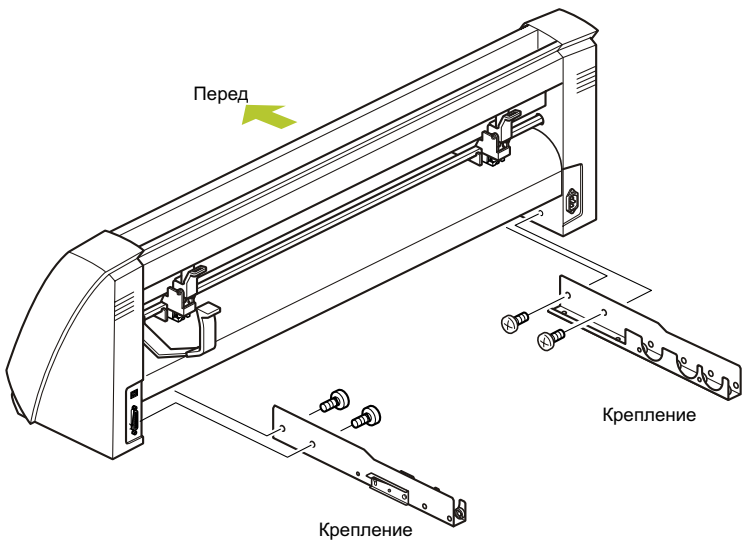
FC7000-75 (настольная модель; стенд не комплектуется , но возможен как опция).

Если FC7000-75 используется без стенда, держатель материала крепится напрямую к плоттеру.
Держатель материала состоит из следующих деталей.



Монтаж крепления.

1 Прикрепите крепления к правой и левой внутренней поверхностям плоттера винтами.



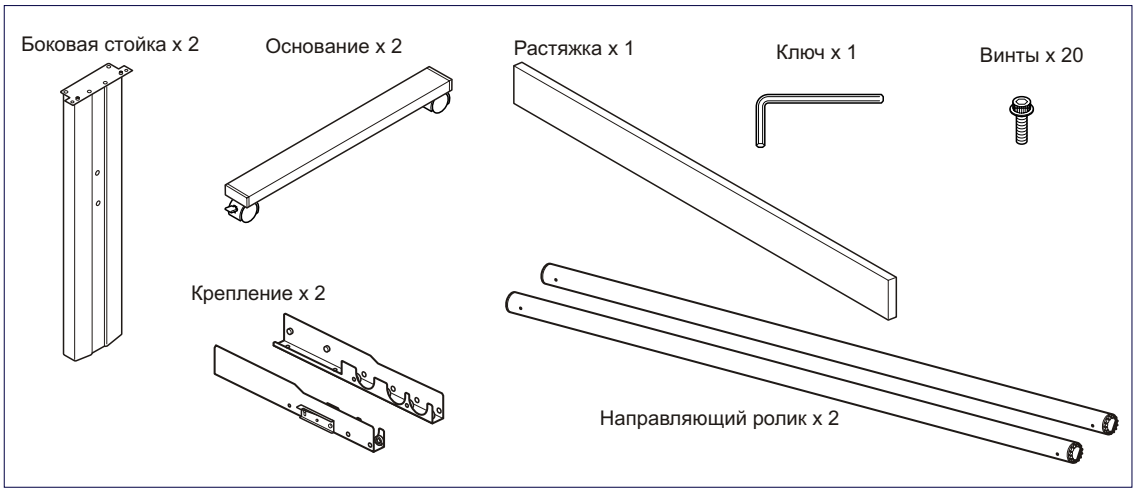
2 Вставьте винт во второе спереди отверстие плоттера.

CHECKPOINT

- Проверьте, чтобы все винты были закручены. Материал может не правильно затягиваться, если хотя бы один винт ослаблен.
- Устанавливая плоттер, убедитесь в наличии необходимого пространства. Создайте минимум 30 см свободного пространства вокруг плоттера.
- Если плоттер FC7000-75 используется без стенда, максимальный диаметр рулона материала не должен превышать 16 см.

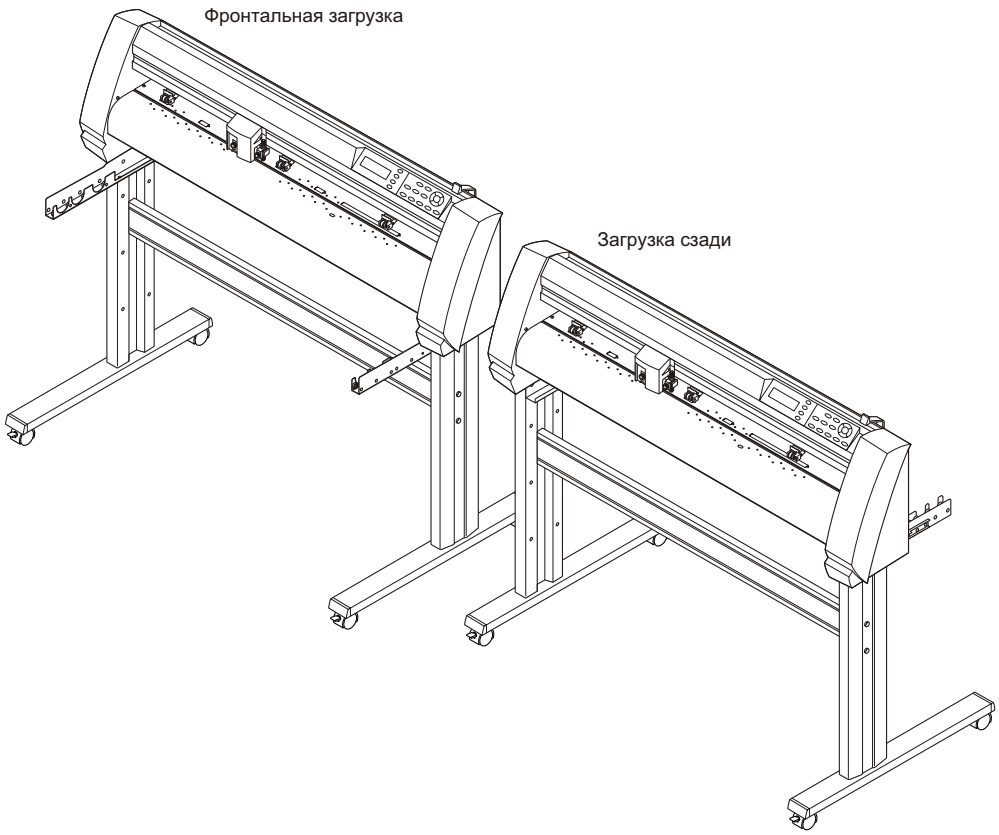
FC7000-100/130/160 (комплектуются стендом)

Соберите стенд, присоедините держатель материала, и установите плоттер на стенд.
Стенд и держатель материала состоит из следующих частей.

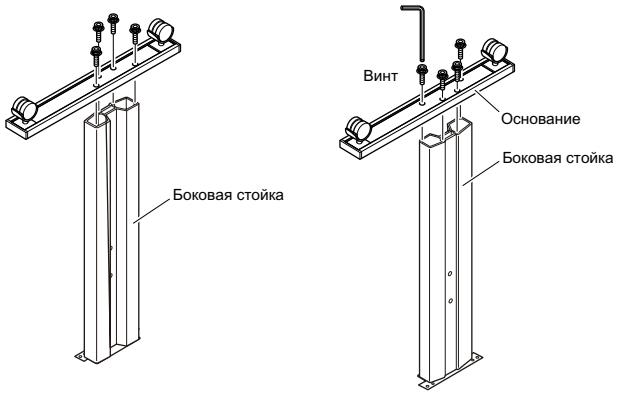


Сборка стенда.

Монтаж стенда различен для моделей с фронтальной и задней загрузкой материала.

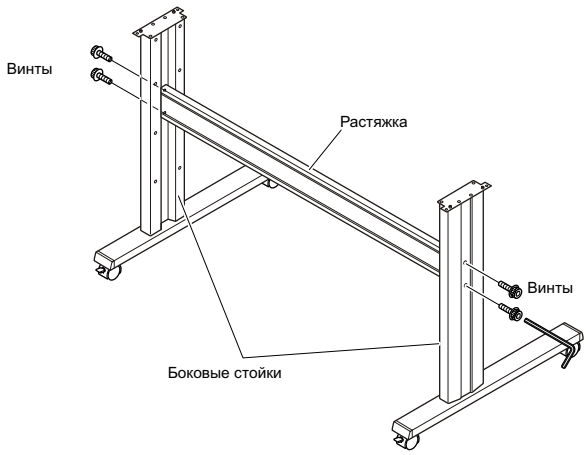


1 Соберите левую и правую боковые стойки. Используя ключ, присоедините основание к каждой стойке четырьмя винтами.

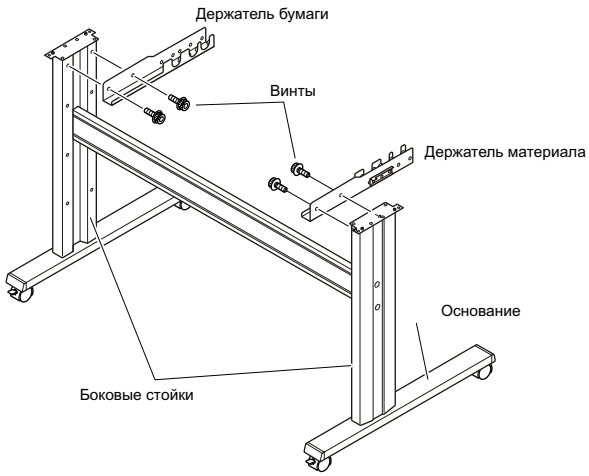


CHECKPOINT Соберите стенд так, чтобы длинны передней и задней частей основания были одинаковы для левой и правой частей стенда.

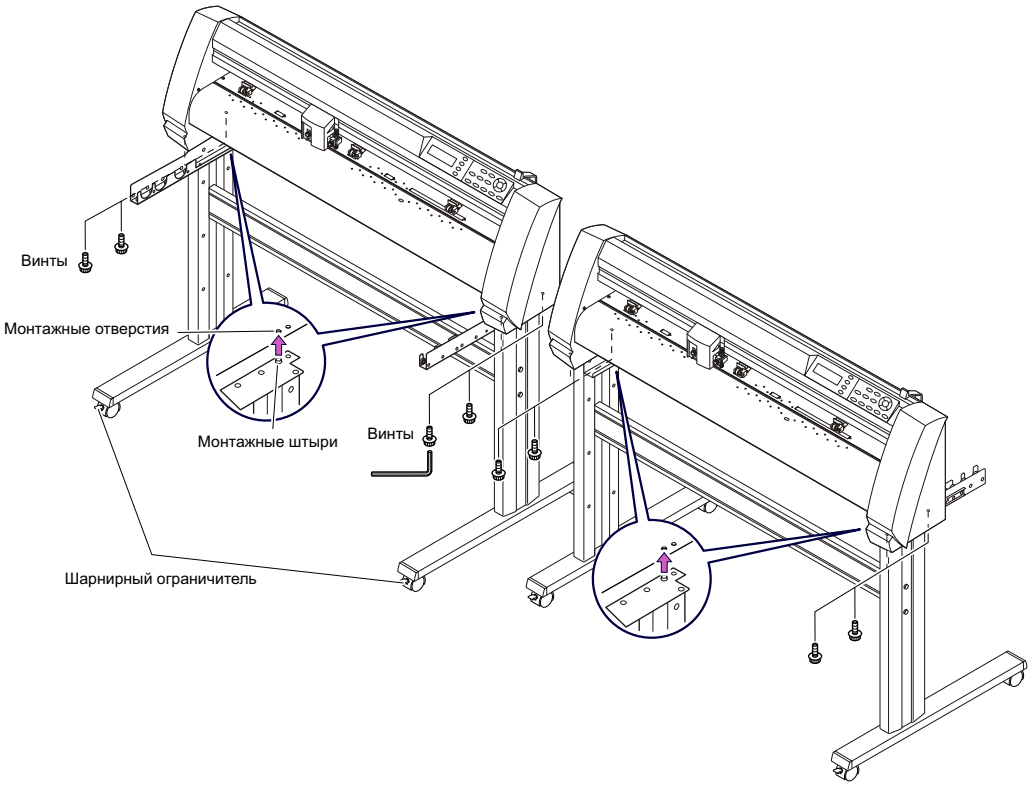
2 Нежестко закрепите центральную растяжку между левой и правой боковыми стойками четырмя винтами (по два на каждую), пользуясь ключом.



3 Пользуясь ключем, присоедините двумя винтами каждый держатель материала к левой и правой боковым стойкам соответственно. Присоединяйте держатели так, чтобы их выступающая часть находилась над наиболее длинной частью основания стенда.



4 Установите плоттер на стенд, совместив штыри стенда с соответствующими отверстиями на нижней части плотера. Закрепите конструкцию четырмя винтами, воспользовавшись ключем. Направление монтажа плоттера зависит от типа подачи материала.



5 Затяните винты, указанные в пункте 2.

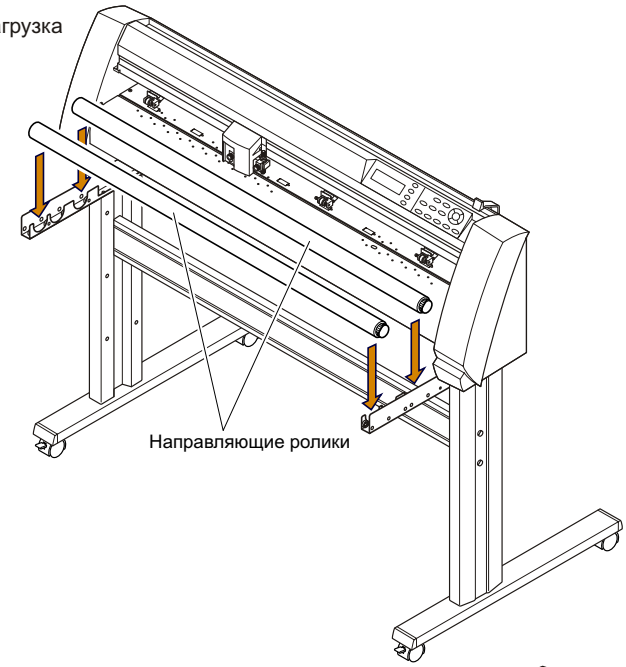
CHECKPOINT

- Проверьте, чтобы все винты были достаточно закручены. В противном случае материал может втягиваться не ровно.
- Устанавливая плоттер, убедитесь в наличии необходимого пространства. Создайте минимум 30 см свободного пространства вокруг плоттера.

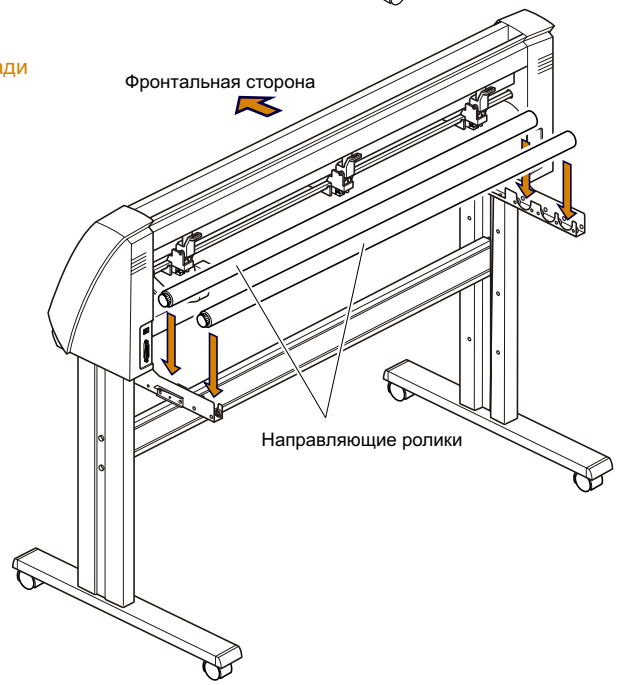
Установка направляющих роликов

Вставьте направляющие ролики в пазы держателей материала.

Фронтальная загрузка



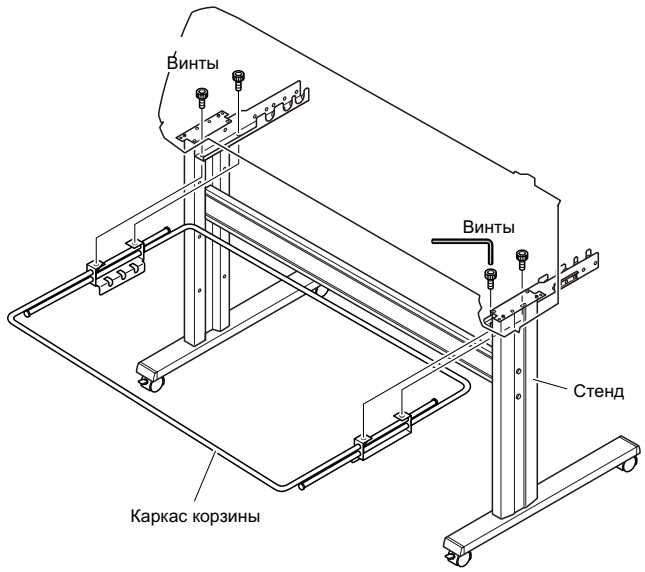
Загрузка сзади



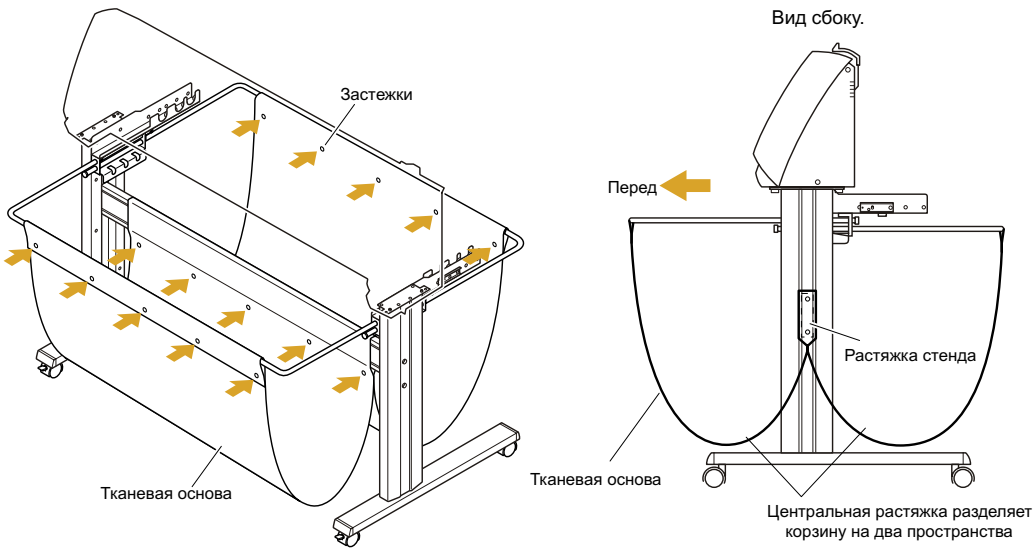
1.4 Присоединение корзины (дополнительная опция)

Корзина модели FC7000 состоит из одного каркаса (одна фронтальная трубка и одна задняя трубка, вставленные в две крепежные скобки), одной тканевой основы и монтажных принадлежностей (винты и ключ).

1 Присоедиите двумя винтами трубку каркаса корзины к левой части стенда. Повторите это действие для противоположной стороны.



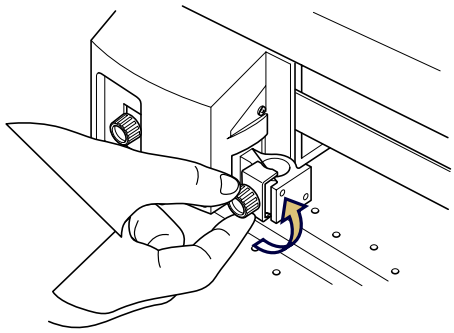
2 Наложите и затем застегните среднюю часть тканевой основы корзины вокруг центральной растяжки стенда. Застегните краевые части тканевой основы корзины вокруг передней и задней трубок каркаса корзины.



1.5 Присоединение ножа.

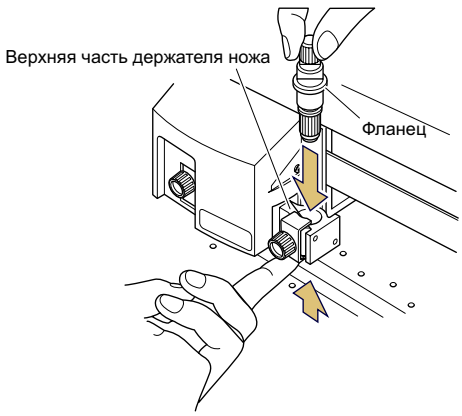
При установке ножа, опускайте его в держатель ножа до тех пор, пока фланец ножа не упрется в верхнюю часть держателя ножа. Затем затяните прижимной винт. Чтобы избежать порезы, избегайте соприкосновение с ножом после включения плоттера.

1 Ослабьте прижимной винт держателя ножа.

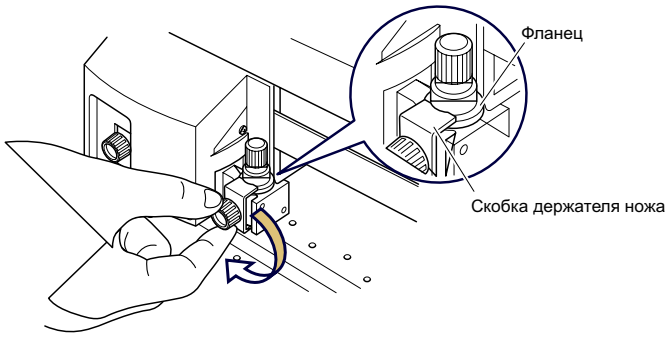


2 Прижимая держатель ножа вверх, вводите нож в отверстие держателя пока фланец ножа не соприкоснется с верхней частью держателя.

CHECKPOINT В процессе установки ножа, лезвия могут быть выдвинуты. Избегайте порезов.



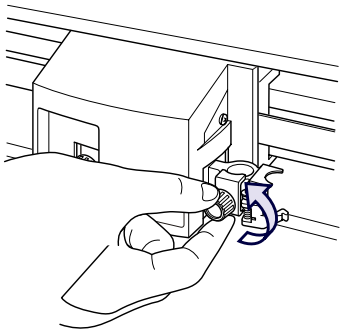
3 Убедитесь в том, что скобка держателя ножа покрывает фланец ножа. Затяните прижимной винт держателя ножа.



Присоединение ножа к расширенному держателю (дополнительная опция).

Расширенный держатель вмещает два элемента, устанавливается на заводе и не модифицируется.

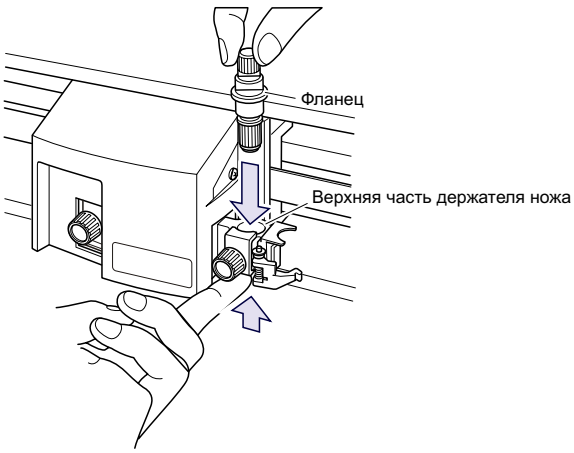
1 Ослабьте прижимной винт держателя ножа.



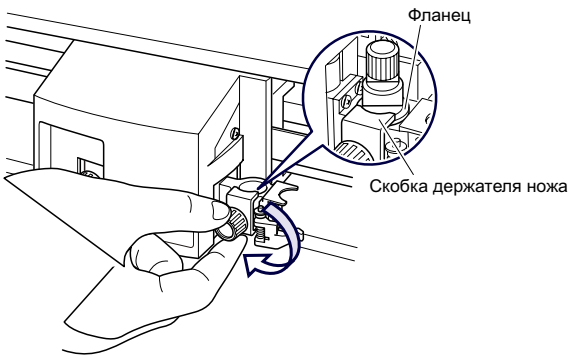
2 Прижимая держатель ножа вверх, вводите нож в отверстие держателя пока фланец ножа не соприкоснется с верхней частью держателя.

CHECKPOINT

В процессе установки ножа, лезвия могут быть выдвинуты. Избегайте порезов.

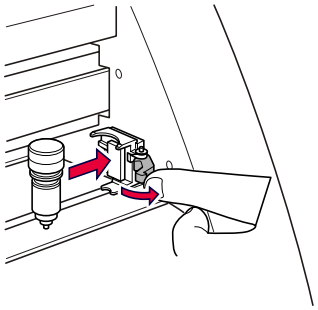


3 Убедитесь в том, что скобка держателя ножа покрывает фланец ножа. Затяните прижимной винт держателя ножа.

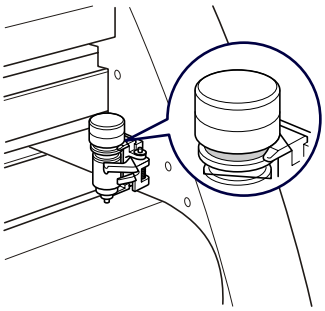


Установка пишущего пера на держатель съемных элементов.

1 Откройте зажимной механизм держателя и вставьте перо.



2 Убедитесь в том, что скобка держателя прижимает верхний паз пера.



3 Закройте зажимной механизм.

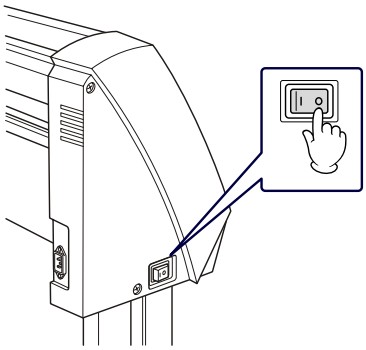
CHECKPOINT

- Не оставляйте перо, закрепленным на держателе на долгий период времени. Конец пера может высохнуть и перо станет неисправным.
- Храните перо закрытое защитным колпачком.

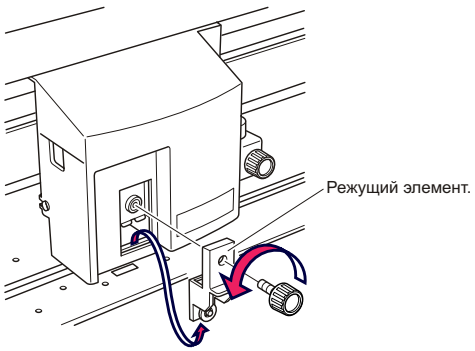
1.6 Установка/смена поперечного ножа.

Следуйте нижеследующему описанию чтобы снять (заменить) поперечный нож, который используется для резки материала после выполнения печати или резки.

1 Убедитесь в том, что плоттер выключен (положение “O” нажато).



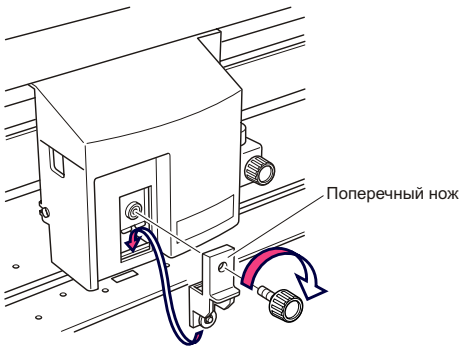
2 Выкрутите зажимной винт, держащий нож и затем снимите поперечный нож.



3 Снимите защитное покрытие со снятого поперечного ножа. Производите снятие защитного покрытия так, как это показано на нижеследующем рисунке.



4 Присоедините снятый поперечный нож и затяните прижимной винт.



WARNING: Поперечный нож содержит очень острое лезвие. Избегайте порезов.



Глава 2: Режущие лезвия и режущие ножи.

Эта глава описывает различные режущие лезвия и ножи.

Содержание главы 2.

2.1 Назначение и особенности лезвий

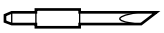
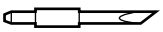
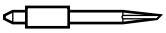
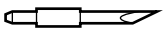
2.2 Номенклатура

2.3 Замена режущего лезвия

2.4 Регулировка рабочей длины лезвия

2.1 Назначение и особенности лезвий.

Каждое лезвиет имеет свои особенности. Быберите оптимальное лезвие для каждого типа материала.

Тип лезвия	Диаметр	Тип плунжера	Назначения и особенности
CB09UA 	0.9 мм	PHP32-CB09N	Стандартное лезвие для цветной клейкого материала. Подходят для резки материала толщиной до 0,25 мм. Максимальная длинна прорези 4000 м.
CB15U 	1.5 мм	PHP32-CB15N	Для материала, который слишком толстый для лезвия CB09UA. Подходит для материала толщиной от 0.25 мм до 0,5 мм.
CB15UA 	1.5 мм	PHP32-CB15N	Для материала с высокоотражающей поверхностью.
CB15UB 	1.5 мм	PHP32-CB15N	Для нанесения маленьких символов на материале с моновинилхлоридной поверхностью. Подходит для нанесения символов менее 10 мм.
CB15U-K30 	1.5 мм	PHP32-CB15N или PHP32-CB15	Для работы с образивными материалами. Лезвие с с увеличенной длинной режущей поверхности. Для материала толщиной от 0,05 мм до 1,5 мм.

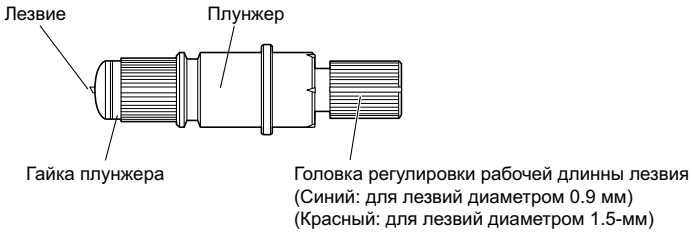


WARNING: Будьте осторожны при работе с лезвиями. Избегайте порезов.



2.2 Номенклатура.

Плоттер режет используя лезвия, установленные в плунжер ножа. Разделяют два различных плунжера для лезвий разного размера (0,9 мм плунжер входит в стандартную комплектацию). Убедитесь в соответствии размеров лезвия и плунжера.

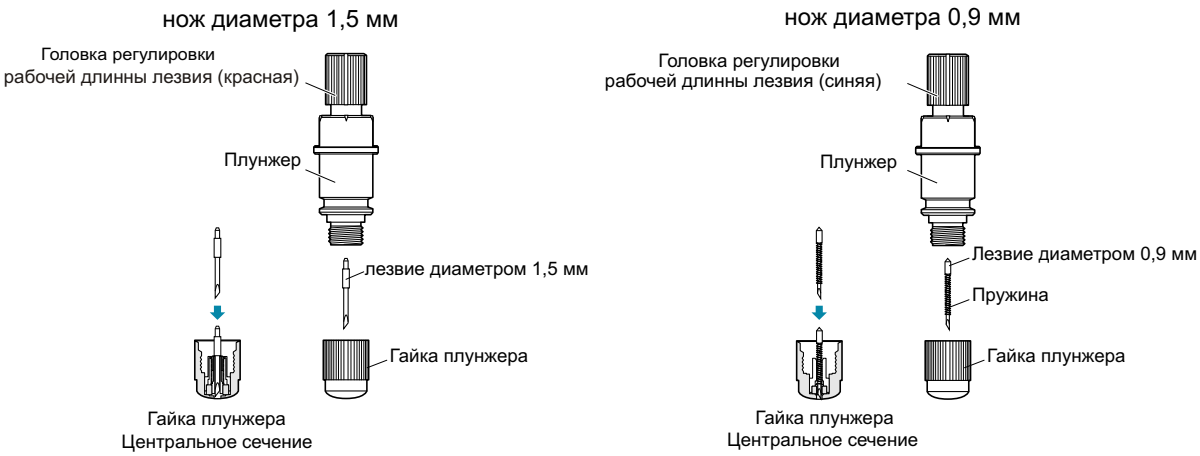


WARNING: Работайте аккуратно, чтобы избежать порезов.



2.3 Замена режущего лезвия

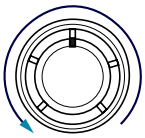
Устройство ножа



Замена режущего лезвия

Ознакомьтесь со схемой строения ножа, представленной выше, и следуйте следующим указаниям для смены лезвий.

1 Поворачивайте головку регулировки рабочей длинны лезвия по стрелке, как указано на рисунке, чтобы втянуть лезвие в плунжер ножа.



2 Поворачивайте гайку плунжера против часовой стрелки, чтобы ее снять.

3 Вытащите лезвие из гайки плунжера.

4 Вытащите новое лезвие из упаковки и вставьте его в отверстие гайки плунжера.

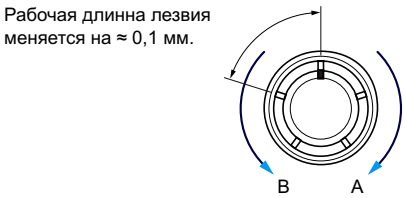
5 Гайку со вставленным в нее лезвием прикрутите к плунжеру.

2.4 Регулировка рабочей длины лезвий

WARNING: Обращайтесь с лезвиями аккуратно, чтобы избежать порезов. Рабочая длинна лезвия должна соответствовать этому руководству. Если лезвие выдвинуто больше необходимого, марзан может быть порезан, а плоттер поврежден.

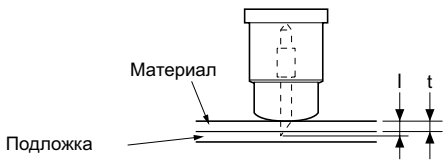


1 Поворачивая головку плунжера, регулируйте рабочую длину лезвия. Поверните головку регулировки в направлении “A”, чтобы выдвинуть лезвие ножа. Движение в направлении “B” вызывает втягивание лезвия в нож. Поворот головки на одно деление приводит к ходу лезвия примрно на 0,1 мм. Полный оборот головки плунжера соответствует изменению рабочей длинны примерно на 0,5 мм.



2 Вначале совместите (выровняйте) кончик лезвия и окончание гайки плунжера. Затем выдвигайте лезвия до необходимой длинны.

3 Полагая, что толщина обрабатываемого материала ровна “t”, как показано на рисунке ниже, рабочая длина лезвия "l" должна ровняться или немного превосходить "t". Убедитесь в том, что "l" не более чем толщина материала и подложки в совокупности. Если трудно определит толщину материала, Начинайте с минимальной длины лезвия и постепенно увеличивайте ее пока след от лезвия не появится на подложке материала.



Глава 3: Подготовка к резке.

Эта глава описывает как использовать панель управления, загружать бумагу, выделять и устанавливать подходящие режимы, и как достигнуть наилучших результатов.

Содержание главы 3.

3.1 Панель управления

3.2 Выбор функции

3.3 Присоединение к компьютеру

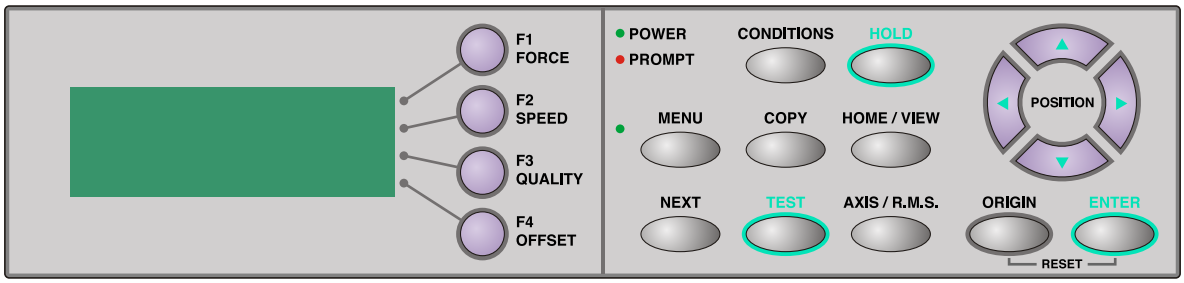
3.4 Включение

3.5 Загрузка материала

3.6 Установка прижимных роликов

3.7 Выбор типа материала

3.1 Панель управления.



Индикаторные лампы:

POWER индикатор:.....Горит зеленым, если плоттер включен.

PROMPT индикатор:.....Зеленый цвет лампы указывает на несовпадение данных и границ обрабатываемой области.

Функциональные кнопки

Эти четыре кнопки [F1, F2, F3 и F4] задают функции, котрые в зависимости от состояния меню могут быть:

F1 (FORCE) :.....В режиме выбора меню нажмите F1, чтобы выбрать функцию. Если плоттер в состоянии онлайн, нажмите F1, чтобы задать предустановки 1 and 5. После нажатия кнопки CONDITIONS, используйте F1 для регулировки прижима пера/режущего ножа.

F2 (SPEED) :.....В режиме выбора меню нажмите F2, чтобы выбрать функцию. Если плоттер в состоянии онлайн, нажмите F2, чтобы задать предустановки 2 and 6. После нажатия кнопки CONDITIONS, используйте F2 для регулировки скорости печати/резки.

F3 (QUALITY) :.....В режиме выбора меню нажмите F3, чтобы выбрать функцию. Если плоттер в состоянии онлайн, нажмите F3, чтобы задать предустановки 3 and 7. После нажатия кнопки CONDITIONS, используйте F2 для регулировки качества печати/резки.

F4 (OFFSET) :.....В режиме выбора меню нажмите F4, чтобы выбрать функцию. Если плоттер в состоянии онлайн, нажмите F4, чтобы задать предустановки 4 and 8. После нажатия кнопки CONDITIONS, используйте F4 для регулировки офсета.

Кнопки перемещения

POSITION :.....В зависимости от состояния плоттера POSITION выполняют следующие функции:
В режиме выбора меню нажмите POSITION для выбора раздела, изображенного на дисплее панели управления. POSITION используется для движения каретки и бумаги. Однократное нажатие вызывает движение каретки на длинну шага (подробнее см. раздел 5.9). Продолжительное нажатие вызывает непрерывное движение. Чтобы ускорить движение каретки нажмите NEXT вместе с POSITION.

Кнопки панели управления.

CONDITIONS key:.....Нажмите CONDITIONS чтобы изменить параметры ножа показанные на дисплее панели управления.

HOLD key:.....Нажмите HOLD для временной приостановки резки или. или печати. Если процесс приостановлен, уровень бумаги может быть понижен для возврата скошенной бумаги при необходимости.

MENU key:.....Нажмите MENU для перехода в режим выбора меню, при этом загорится зеленый индикатор. Второе нажатие кнопки MENU выводит из режима и зеленый индикатор гаснет. Используйте эту кнопку для выбора режима работы и настройки параметров плоттера. Данные хронятся в буфере плоттера, если получены после нажатия MENU.

COPY key:.....Нажмите COPY для повторной печати/резки данных, хронящихся в буфере плоттера.

HOME/VIEW key:.....Нажмите HOME/VIEW для перемещения каретки в положение ожидания. Нажмите кнопку снова для перемещения каретки в начало координат. Последующее нажатие возвращает кретку в исходную точку.

NEXT key:.....Когда FC7000 в режиме выбора меню, нажмите NEXT, чтобы перейти к следующей странице.

TEST key:.....Нажатие TEST запускает проверку совместимости текущих параметров с загруженной бумагой (материалом).

AXIS/R.M.S. key:.....Нажатие AXIS/R.M.S. автоматически запускает считывание меток совмещения. Если эта функция была отключена, нажатие кнопки запускает выверку осей.

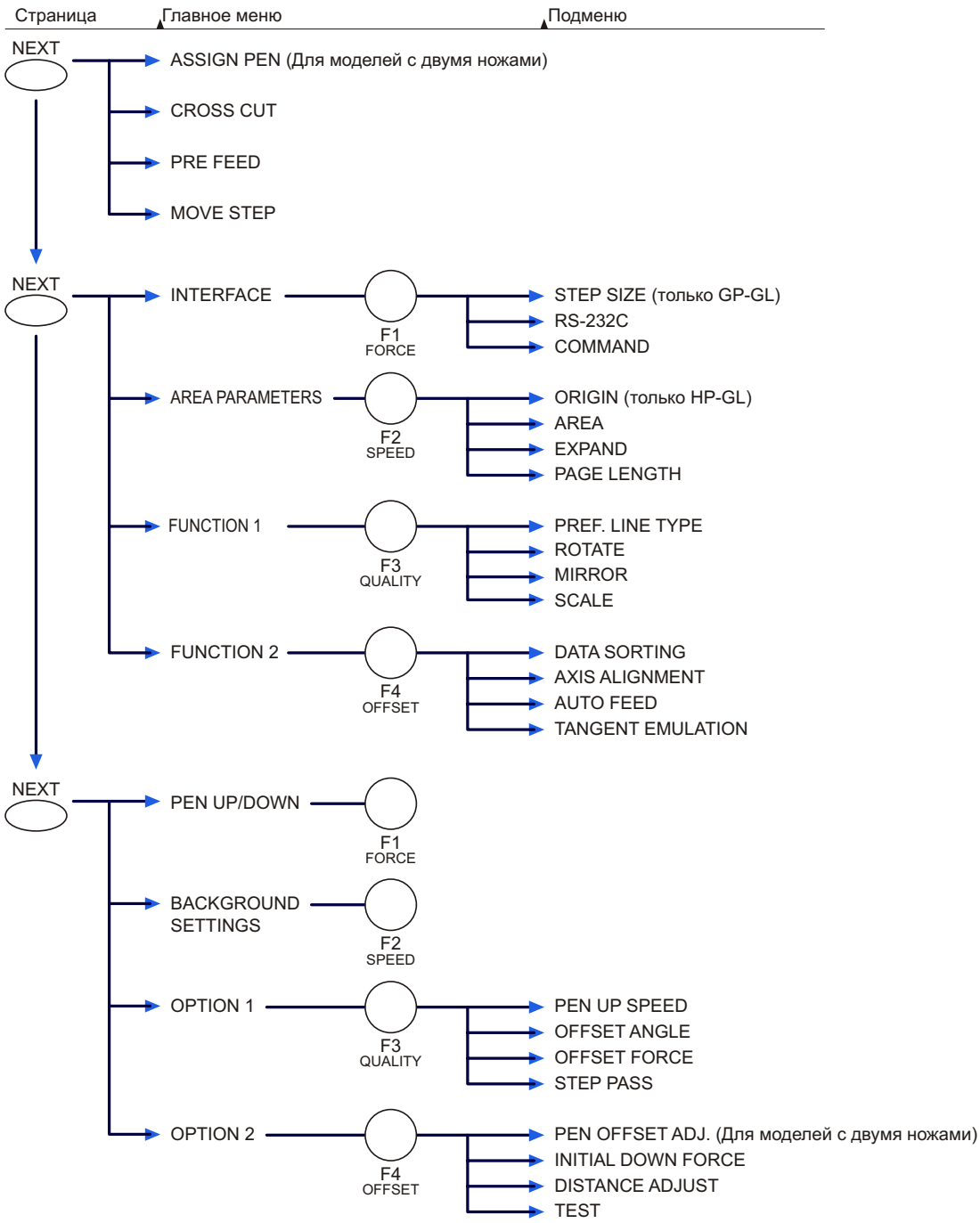
ORIGIN key:.....Нажмите ORIGIN для установки начальной точки резки. Для возврата к исходным параметрам нажмите одновременно ORIGIN и ENTER в режиме выбора меню.

ENTER key:.....Нажмите ENTER для подтверждения выбранных функций. Для возврата к исходным параметрам нажмите одновременно ORIGIN и ENTER в режиме выбора меню.

3.2 Выбор функции.

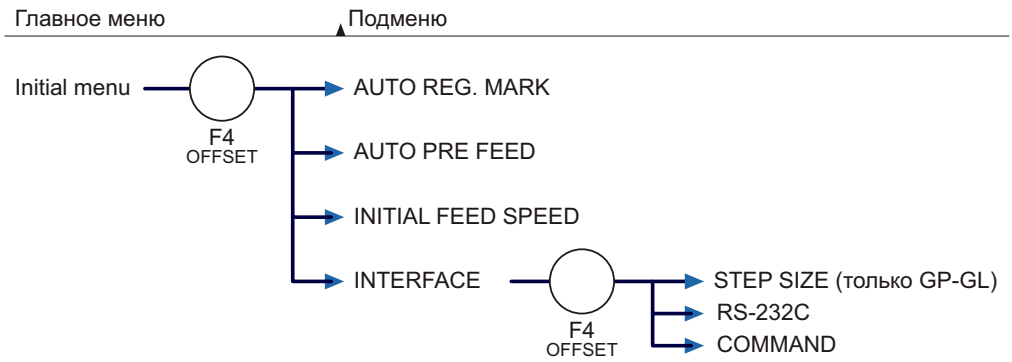
FC7000 в режиме выбора меню.

Если плоттер находится в режиме выбора меню (индикатор MENU горит), каждая из ф ункция перечисленных ниже доступна последовательным нажатием NEXT до появления необходимой страницы и выбором функции.



Меню плоттера при отсутствии загруженной бумаги.

Если плоттер включен и бумага не загружена, структура меню выглядит, как показано на схеме.

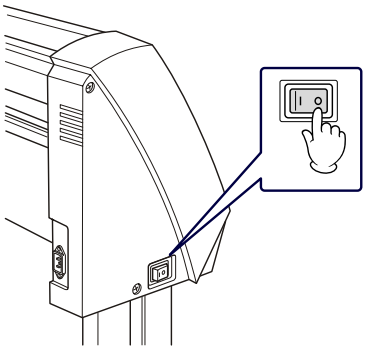


3.3 Присоединение к компьютеру.

Соединение плоттера с компьютером осущетвляется через кабель. В зависимости от программного приложения и используемого компьютера, могут быть использованы соединения через USB порт или через последовательный порт (RS-232C).

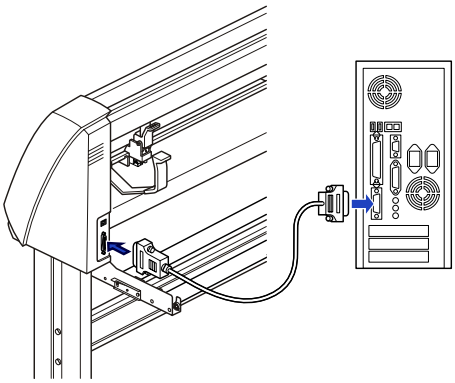
Используйте только тот кабель, который подходит к вашему компьютеру и программному обеспечению.

1 Убедитесь в том, что плоттер выключен (сторона “O” нажата).

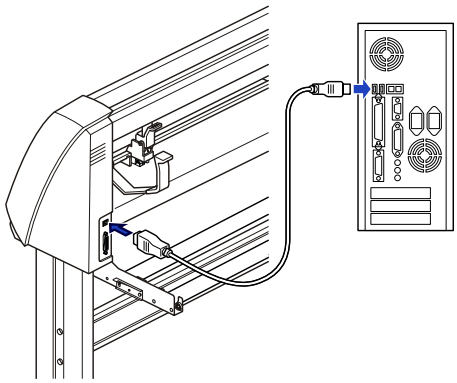


2 Присоедините один конец кабеля к Fc7000, а другой к компьютеру.

Соединение через RS-232 порт

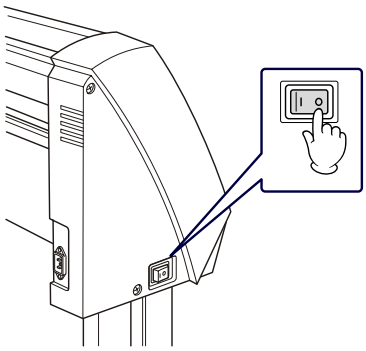


Соединение через USB порт

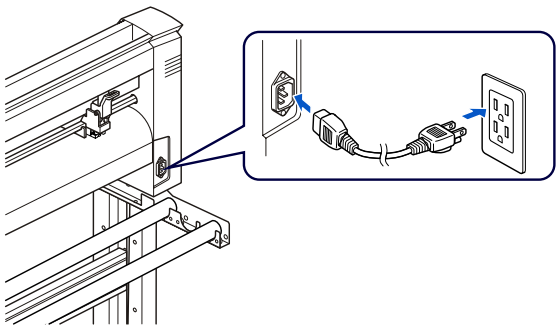


3.4 Включение.

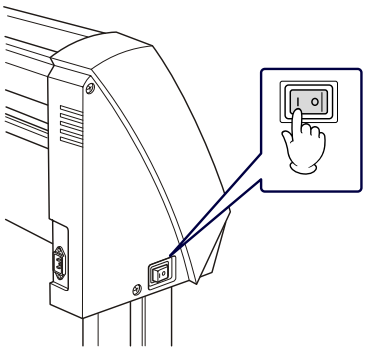
1 Убедитесь в том, что плоттер выключен (сторона “O” выключателя нажата).



2 Присоедините один конец кабеля электропитания к разъему FC7000 для переменного тока, а другой в розетку электросети подходящего напряжения. Убедитесь в том, что FC7000 заземлен.



3 Включите FC7000 нажатием стороны "|" выключателя. При этом на панели управления загорится лампочка POWER.



4 Если бумага не загружена, на дисплее панели управления появится следующая информация.

```
LOAD MEDIA!


INITIAL MENU>
```

(Начальные параметры могут быть установлены в этом режиме)

Если бумага загружена, появится следующее изображение:

Загрузка сзади

```
ROLL 1 REAR SET>
ROLL 2 REAR SET>
SHEET>
```

[NEXT] ⟺

Фронтальная загрузка

```
ROLL 1 FRONT SET>
ROLL 2 FRONT SET>
SHEET>
```

После высвечивания состояния готовности, поднимите фиксатор материала. Появится следующее изображение.

Загрузка сзади

```
ROLL 1 REAR SET>
ROLL 2 REAR SET>
SHEET>
CONTINUE>
```

[NEXT] ⟺

Фронтальная загрузка

```
ROLL 1 FRONT SET>
ROLL 2 FRONT SET>
SHEET>
CONTINUE>
```

CHECKPOINT Предлагаемый изначально тип загрузки материала является последним использованным типом загрузки.

5 Задайте тип используемого материала. Инструкции о том, как загружать материал см. в разделе 3.5 “Загрузка материала”.

Затем выберите ROLL 1 REAR SET или ROLL 1 FRONT SET
Выберите ROLL-1, чтобы начать печать или резку от переднего края. ROLL-1 определяет ширину и передний край рулона материала. Нажмите F1, чтобы выбрать ROLL-1 REAR SET или ROLL 1 FRONT SET.

Затем выберите ROLL 2 REAR SET или ROLL 2 FRONT SET
Выберите ROLL-2, чтобы начать печать или резку с отступом от переднего края. ROLL-2 определяет только ширину рулона материала. Нажмите F2, чтобы выбрать ROLL-2 REAR SET или ROLL 2 FRONT SET.

Затем выберите SHEET
Выберите SHEET в случае работы с ограниченной частью материала. SHEET определяет ширину, переднюю и заднюю границы материала. Нажмите F3, чтобы выбрать SHEET.

Затем выберите CONTINUE
CONTINUE позволяет запускает использование заданной области материала, положения ножа/пера и начальной точки резки/печати, которые были заданы до опускания фиксатора материала. Плоттер не определяет размеры материала если ранее обрабатываемый материал был тех же размеров.

6 После выбора материала, установки параметров для ножа/пера и резки/печати для выбранного типа материала можете начинать резку или печать.

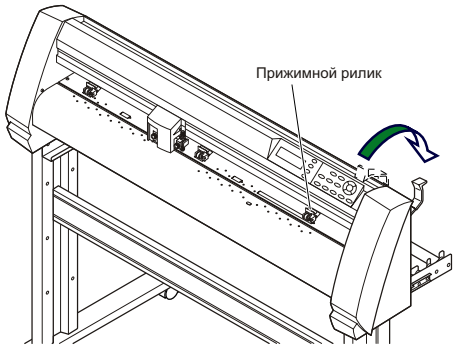
3.5 Загрузка материала.

Fc7000 может работать, как с рулонами, так и с листами материала. Загружайте материал согласно инструкциям для каждого типа.

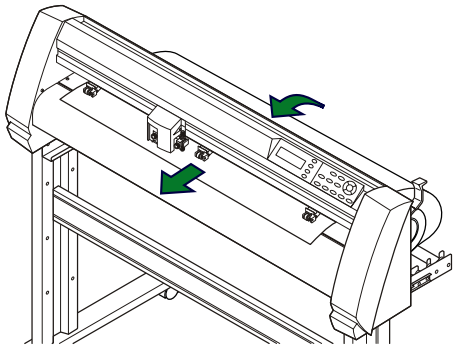
CHECKPOINT Этот раздел описывает модели FC7000-100/130, имеющие по три прижимных ролика. Модель FC7000-160 содержит 4 ролика в то время, как в FC7000-57 модели находятся только два прижимных роликов.

Рулонная загрузка материала (Загрузка сзади).

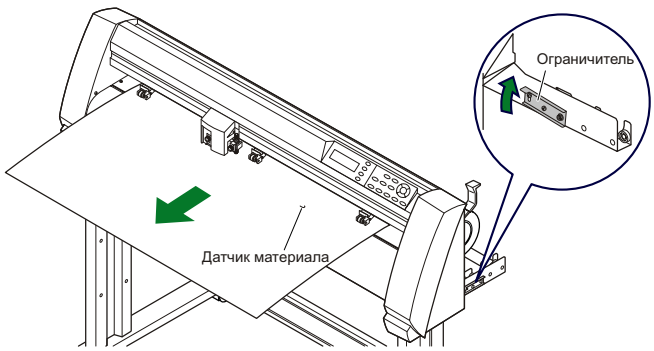
1 Опустите рычаг фиксатора материала, чтобы поднять прижимные ролики.



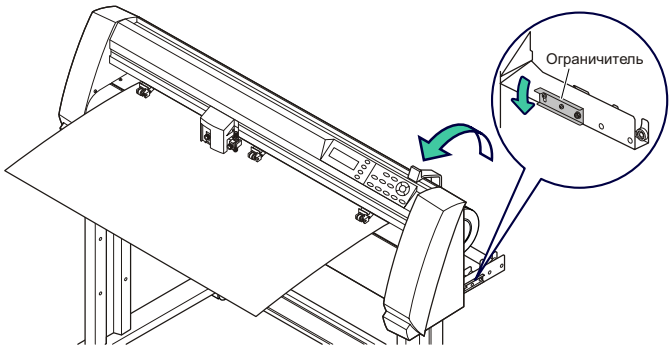
2 Поместите рулон на держатель материала. Вставьте материал, как показано на рисунке, пропустив передний край материала сзади плоттера так, чтобы он появился спереди.



3 Поверните ограничитель материала и затем вытяните материал так, чтобы он полностью покрыл датчик материала.

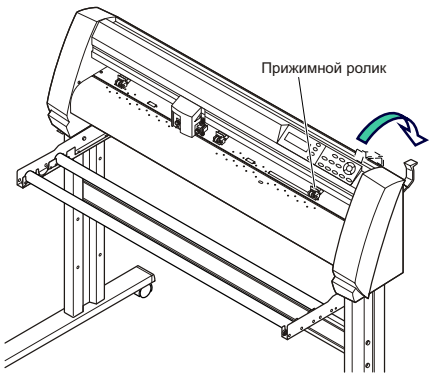


4 Натяните материал так, чтобы не было складок. Поднимите рычаг фиксатора материала, чтобы опустить прижимные ролики. Поверните ограничитель материала, как показано на рисунке.

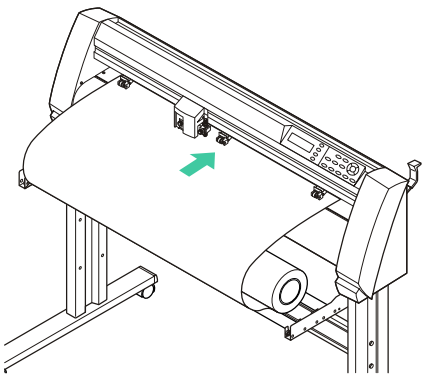


Рулонная загрузка материала (Фронтальная сзади).

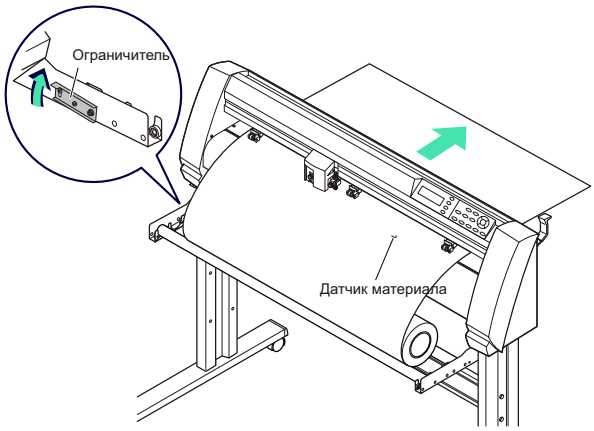
1 Опустите рычаг фиксатора материала, чтобы поднять прижимные ролики.



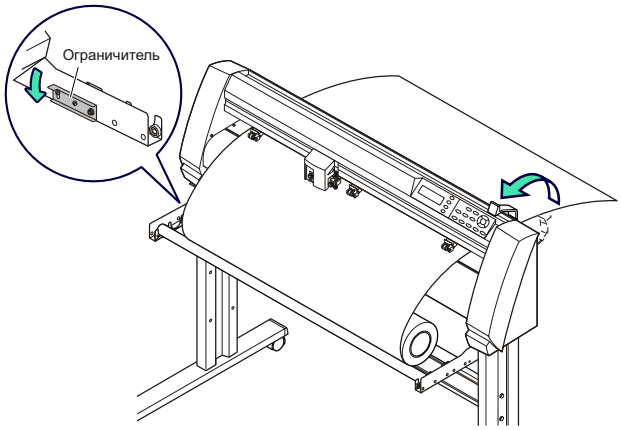
2 Поместите рулон на держатель материала. Вставьте материал, как показано на рисунке, пропустив передний край материала спереди плоттера так, чтобы он появился сзади



3 Поверните ограничитель материала и затем вытяните материал так, чтобы он полностью покрыл датчик материала.

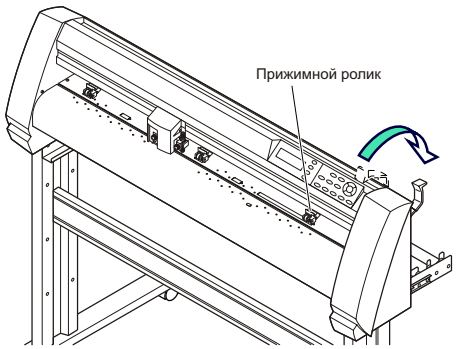


4 Натяните материал так, чтобы не было складок. Поднимите рычаг фиксатора материала, чтобы опустить прижимные ролики. Поверните ограничитель материала, как показано на рисунке.

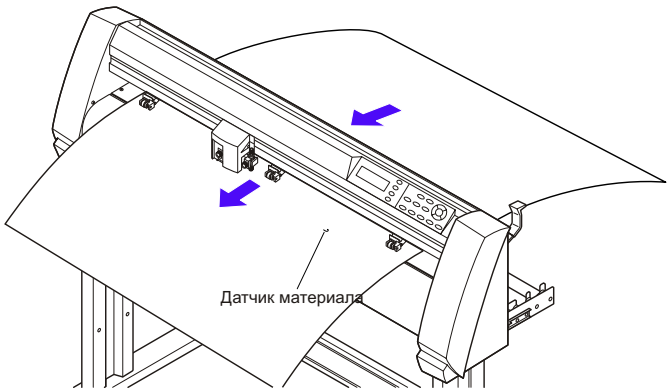


Загрузка листа материала.

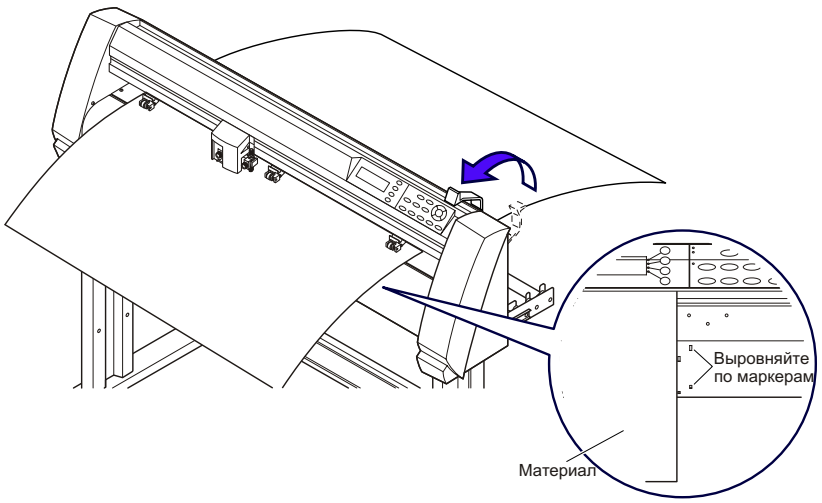
1 Опустите рычаг фиксатора материала, чтобы поднять прижимные ролики.



2 Пропустите передний край листа сзади плоттера так, чтобы он появился спереди. Уведитесь в том, что материал полностью покрывает датчики материала.

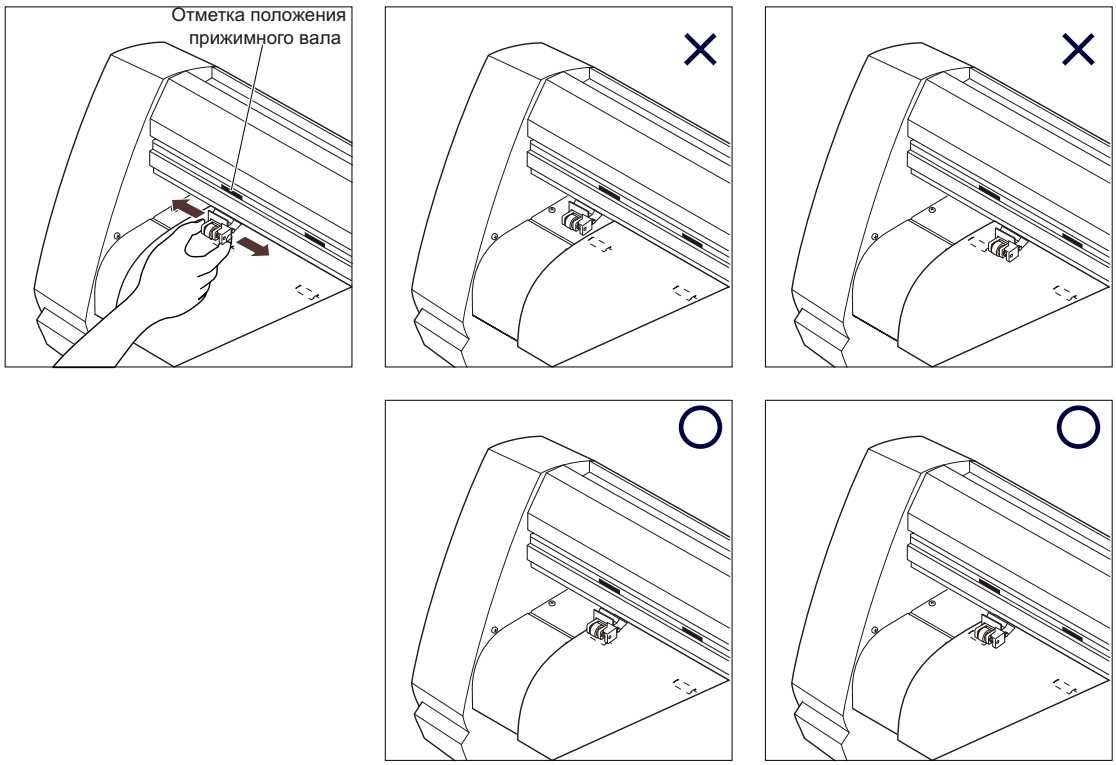


3 Натяните материал так, чтобы не было складок. Поднимите рычаг фиксатора материала, чтобы опустить прижимные ролики . Для правильной установки листа материала выровняйте его правый край по маркерам.



3.6 Установка прижимных роликов.

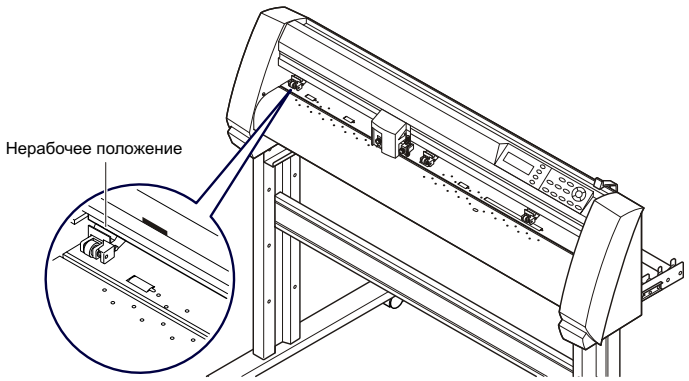
Установите прижимные ролики согласно ширине материала. Пользуясь отметками положения валов протяжки материала, отрегулируйте прижимные ролики так, чтобы они покрывали материал и валы протяжки материала одновременно.



CAUTION: При регулировке положения прижимных роликов, рычаг фиксатора материала должен быть опущен.

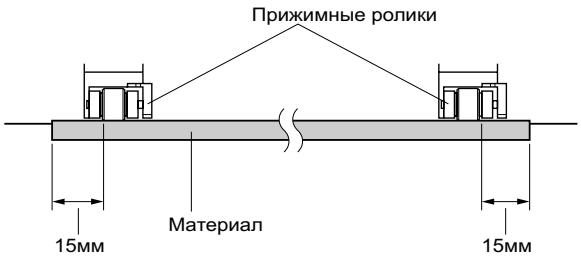
Нерабочее положение.

Количество прижимных роликов для моделей FC7000-100/130/160 необходимое для удержания бумаги зависит от ширины обрабатываемого материала. Незадействованные ролики держите в нерабочем положении.



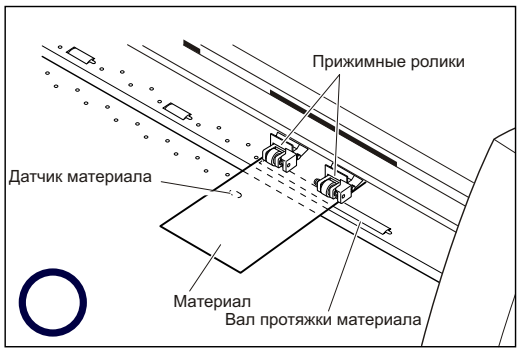
Работа с широкоформатным материалом (минимум 2 м)

Прижимные ролики должны отступать от краев материала минимум на 15 мм.



Работа с материалом шириной от 100 до 160 мм.

Расположите два крайних правых прижимных ролика над длинным правым валом протяжки материала в правом углу плоттера (вид спереди).Расположите материал так, чтобы его левый край совпадал с левым краем вала протяжки. Закрепите оба края материала прижимными роликами. Оставшиеся прижимные ролики соберите в нерабочем положении.

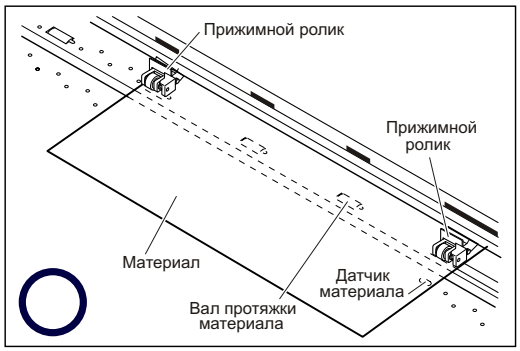


CAUTION: • Длина материала должна быть минимум 125 мм.

• Материал должен всегда покрывать датчик материала.

Работа с материалом шириной от 160 до 540 мм.

Расположите два правых (вид спереди) прижимных ролик по краям материала. Убедитесь в том, что прижимные валы находятся над валами протяжки материала. Незадействованные ролики держите в нерабочем положении.

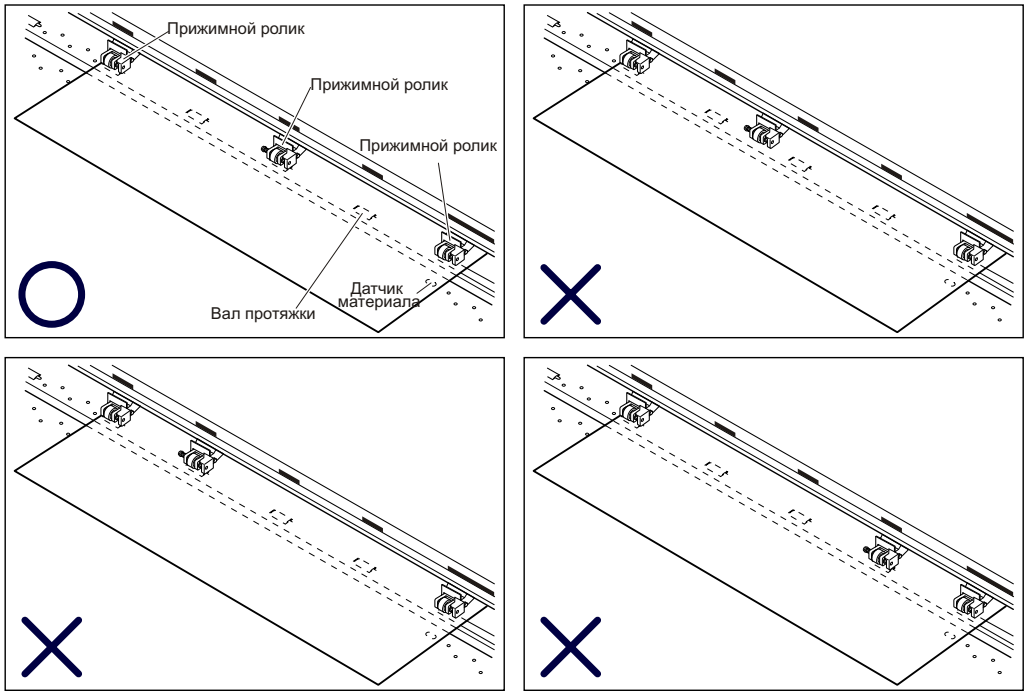


CAUTION: Материал должен всегда покрывать датчик материала.

Работа с материалом шириной более 540 мм.

Расположите три правых (вид спереди) прижимных роликов равномерно по материалу (по краям и центру). Убедитесь в том, что ролики расположены над валами протяжки материала. Незадействованные прижимные ролики переместите в нерабочее положение.

Если вы хотите использовать все прижимные ролики модели FC7000-160, расположите два внешних ролика по краям материала, а два оставшихся раномерно между крайними. Все ролики должны располагаться над валами протяжки материала.



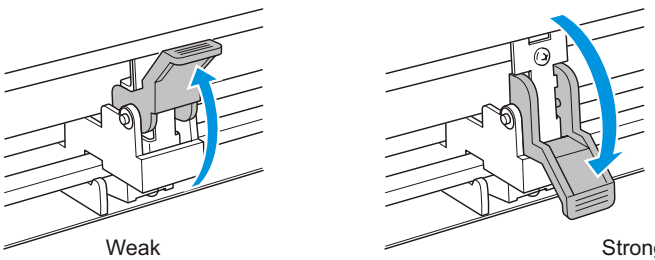
CAUTION: Материал должен всегда покрывать датчик материала.

Изменение жесткости прижимных роликов.

Жесткость прижимных роликов должна быть отрегулирована под ширину и тип загруженного материала.

Выбор жесткости прижимных роликов.

Используя фиксатор материала, расположенный сзади на каждом прижимном ролике, вы можете изменять жесткость роликов. Поднятие фиксатора ослабляет прижим (Weak), а нажатие фиксатора усиливает прижим материала (Strong).

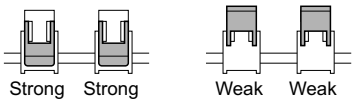


Варианты жесткости прижимных роликов.

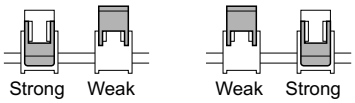
Прижимные ролики, находящиеся по краям материала должны быть в сотоянии STRONG, все остальные в состоянии WEAK.

Возможные комбинации использования двух прижимных роликов.

○

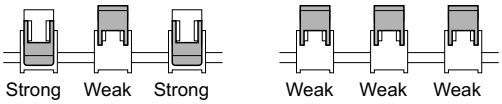


×

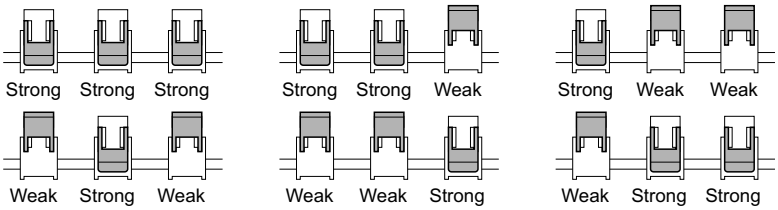


Возможные комбинации использования трех прижимных роликов.

○

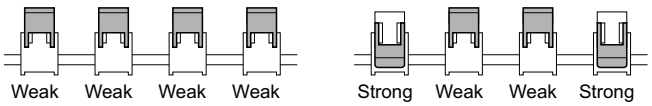


×



Возможные комбинации использования четырех прижимных роликов.

○



×

Все возможные оставшиеся комбинации

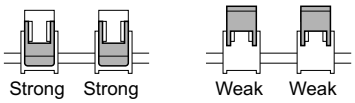
© Все права на перевод и торговая марка Graphtec принадлежат ООО “Фирма “РуссКом”.
Любое несанкционированное использование преследуется по закону.

Варианты жесткости прижимных роликов.

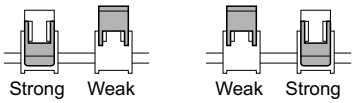
Прижимные ролики, находящиеся по краям материала должны быть в сотоянии STRONG, все остальные в состоянии WEAK.

Возможные комбинации использования двух прижимных роликов.

○

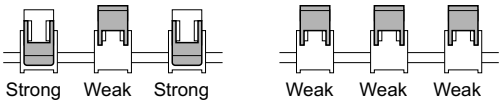


×

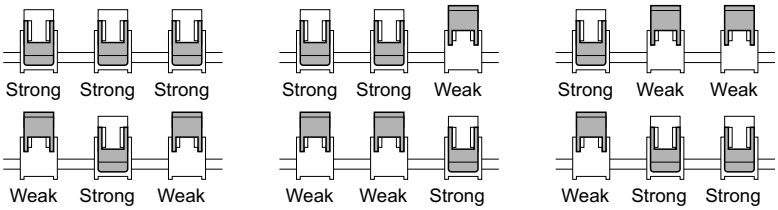


Возможные комбинации использования трех прижимных роликов.

○

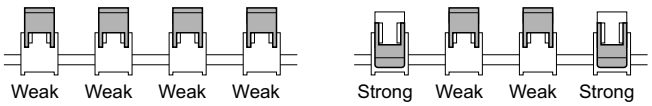


×



Возможные комбинации использования четырех прижимных роликов.

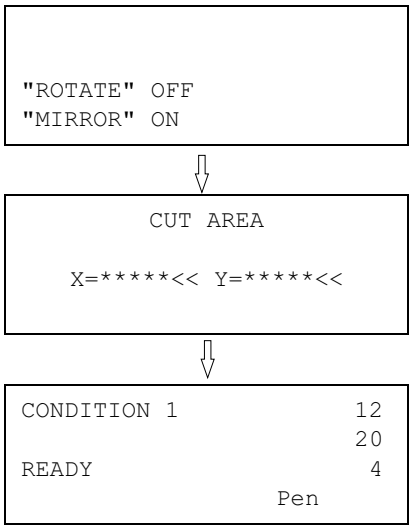
○



×

Все возможные оставшиеся комбинации

2 После выбора типа материала появляется следующее изображение.



Данные для печати или резки могут быть загружены в плоттер. Если соединение с компьютером не настроено, то настройте его до загрузки данных. Отрегулируйте нож или перо. После загрузки данных с компьютера плоттер готов к резке или печати.

Глава 4: Установка параметров ножа.

Эта глава описывает установочные параметры для каждого типа ножа.

Содержание главы 4:

4.1 Установочные параметры ножа

4.2 Выбор предустановок параметров ножа

4.3 Установка параметров ножа

4.4 Тестирование

4.5 Регулировка рабочей длинны лезвий

4.1 Установочные параметры ножа.

Следующие установочные параметры ножа должны быть заданы перед работой плоттера

(1) Длинна лезвия:.....Отрегулируйте длину лезвия согласно данным толщины материала, приведенным в нижеследующей таблице. Подробнее регулировка рабочей длины лезвия описана в разделе 2.4.

(2) FORCE:.....Установите параметр FORCE согласно данным таблицы.

(3) SPEED:.....Установите параметр SPEED согласно данным таблицы.

(4) QUALITY:.....Установите параметр QUALITY согласно данным таблицы.

(5) OFFSET:.....Установите параметр согласно типу используемого лезвия.

Оптимальные параметры для каждого типа бумаги.

Тип материала	Толщина (мм)	Тип лезвия	Force	Speed	QUALITY
Пленка для наружных целей	0.05-0.08	CB09UA	10-14	менее чем 30	3-4
Пленка для декоративных целей	0.08-0.1	CB09UA	14-17	менее чем 30	3-4
Пленка для наружных целей	0.05-0.08	CB15UB	10-14	менее чем 20	1
Прозрачная или полу-прозрачная пленка	0.08-0.1	CB09UA	14-20	менее чем 30	3-4
Отражающая пленка	0.08-0.1	CB09UA	14-20	менее чем 30	3-4
Флюоресцентная пленка	0.20-0.25	CB09UA, CB15U	20-24	10-20	2-3
Толстые материалы	0.5-0.1	CB15U-K30	17-24	5-15	2-3
Сильноотражающая пленка	0.25-0.3	CB15UA	35-24	5-40	1
Краскозащитная пленка		CB09UA	14-35	30	4

Маркировка лезвий и значения параметра OFFSET.

Материал лезвия	Маркировка серии	Дисплей панели управления		Диапазон значения	OFFSET (Начальное значение)
		Тип лезвия (пера)	По умолч.		
Лезвия из инструментальной стали	CB09UA	CB09Ux	0	±5	18
	CB15-10U	CB15-10Ux	0	±5	18
	CB15U	CB15Ux	0	±5	28
	CB15UB	CB15UBx	0	±5	5
	CB15U-K30	CB15U-K30x	0	±5	28
Другие		OTHER	1	1-45	1
Перо		PEN	не доступно	не доступно	0
Перфоратор		POUNCE	1	1-99	1
Легкие резаки		LIGHT POINTER	не доступно	не доступно	0

При выборе типа лезвия значение параметра OFFSET выставляется автоматически и может быть скорректировано с шагом ±5. При выборе пера офсет выставлять не нужно. Выберите OTHER для установки параметров, отличных от предлагаемых Выберите PEN, если в плоттер вставлено перо. Выберите POUNCE если соответствующий инструмент вмонтирован в плоттер.

Параметры для пишущих перьев.

Тип перьев	Название серии	FORCE	SPEED (см/с)	QUALITY
Фломастеры на водных чернилах	KF550 Серия	10-12	30	4
Одноразовые чернильные перья	SD перья (PHP33-INK)	7-8	20	2
Шариковые перья на масленых чернилах	Kb140 Серия (PHP31-BALL)	21, 22	60	4

Чтобы продлить работоспособность пера, выбирайте наименьшее значение параметра FORCE и задайте значение параметра SPEED так, чтобы линия была умеренная в процессе печати.

CHECKPOINT

- Если параметры SPEED и QUALITY установлены на максимальное значение, то резка/печать оканчивается грубо, но скорость работы снижается. В частности, широкий материал при такой скорости может втягиваться в плоттер не ровно, что влечет некачественный результат. Чтобы устранить этот факт, понизьте значения SPEED и QUALITY.

- Если значения параметров SPEED и QUALITY низкие, то результат резки/печати высокоточный, но при этом скорость обработки значительна.

Особенности работы с сильноотражающим материалом.

Подложка сильноотражающего материала очень мягкая, поэтому прокладывайте полоски материала между обрабатываемым материалом и валами протяжки материала.
(Производитель плоттера рекомендует исползовать в качестве подложки листы для резки компании Nakagawa Chemical, Inc., или подобные)

Рекомендации по улучшению качества.

Выполняйте следующие замечания для улучшения качества разделения (отклеивания) цветной пленки.

- Выбирайте подходящее лезвие.
  CB09UA: Используйте это лезвие для обычной цветной пленки
  CB15B: Используйте это лезвие для вырезки символов на цветной пленке, высота которых не более 10 мм.
- Не используйте изношенные лезвия.
  Это снижает качество.
- Регулируйте рабочую длину лезвия и значение параметра FORCE так, чтобы на подложке материала появлялся незначительный след от лезвия.
  Выставляйте значение FORCE минимально возможное так, чтобы на подложке сохранялся незначительный след от лезвия.
- Выставляйте значение SPEED и QUALITY минимально возможное.
- Разделите обработанный материал сразу после завершения резки.
  При хранении края прорезей неразделенного материала могут слипаться.
- Выбирайте пленку высокого качества.
  Типы рекомендуемой пленки: 3M Scotchcal Electro Cut, 3M Scotchcal Master Cut

CHECKPOINT

Разделение подразумевает удаление не нужной части пленки с подложки обработанного материала.

4.2Selecting Cutter-Pen Condition Setting Areas

The cutter-pen conditions can be stored in eight setting areas numbered "1" to "8". To set the cutter-pen conditions, first select the setting area (condition number). Moreover, switching between the setting areas enables up to eight predefined media types to be selected easily.

SELECTION METHOD

1 Press one of the **F1** to **F4** keys to select a group of previously-stored condition settings.

2 If the **F1** key is pressed when CONDITION 1 has been selected, the display changes to CONDITION 5. If a condition number other than 1 was selected, CONDITION 1 will be displayed when the **F1** key is pressed. In the same way, press **F2** to select condition numbers 2 and 6, **F3** to select condition numbers 3 and 7, and F4 to select condition numbers 4 and 8.

3 The selected cutter-pen condition settings will be used for the cutting operation.

4.3 Setting the Cutter-pen Conditions

This section describes how to select a blade type and how to make the FORCE, SPEED, OFFSET and QUALITY settings.

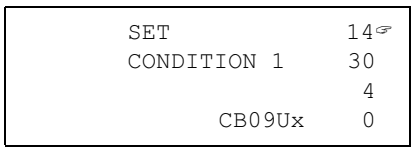
To Change the FORCE

The FORCE parameter sets the cutting force applied during a cutting operation, or the plotting force during a plotting operation. Set the FORCE value based on the guidelines in the table entitled “Optimal Cutting Conditions for Each Media Type” and the table entitled “Reference Pen Conditions for Plotting Pens” (See Section 4.1, “Pen Conditions”.)

SETTING PROCEDURE

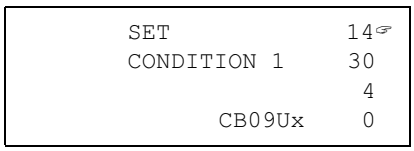
1 Press the **F1** to **F4** key that corresponds to the number of the setting area (the condition number) that you wish to change.

2 Press the **CONDITIONS** key to display a conditions setting mode menu as follows.



Note: The conditions that are actually displayed will vary according to the selected cutter-pen condition setting area.

3 Press the **F1** key to change the FORCE setting. The location of the blinking cursor indicates that you can change the F1 setting.



4 Use the **POSITION** (^ ˇ) keys to increase or decrease the value in the range from 1 to 48.

5 Press the **ENTER** key to register your setting. To exit the conditions setting mode, press the **NEXT** key before pressing the **ENTER** key.

To Change the SPEED

The SPEED parameter sets the speed used for a cutting or a plotting operation. Set the SPEED value based on the guidelines in the table entitled ?Optimal Cutting Conditions for Each Media Type? and the table entitled ?Reference Pen Conditions for Plotting Pens? (See Section 4.1, ?Pen Conditions?.)

SETTING PROCEDURE

1 Press the **F1** to **F4** key that corresponds to the number of the setting area (the condition number) that you wish to change.

2 Press the **CONDITIONS** key to display a conditions setting mode menu as follows.

```
SET              14☞
CONDITION 1      30
                  4
         CB09Ux   0
```

Note: The conditions that are actually displayed will vary according to the selected cutter-pen condition setting area.

3 Press the **F2** key to change the SPEED setting. The location of the blinking cursor indicates that you can change the **F2** setting.

```
SET              14
CONDITION 1      30
                  4
         CB09Ux   0☞
```

4 Use the **POSITION** (^Ÿ) keys to select a value in the range specified below. Specifiable range: 1 to 10, and from 15 to 105 (in increments of five)

5 Press the **ENTER** key to register your setting. To exit the conditions setting mode, press the **NEXT** key before pressing the **ENTER** key.

To Change the QUALITY

The QUALITY parameter sets the acceleration used for a cutting or a plotting operation. Set the QUALITY value based on the guidelines in the table entitled ?Optimal Cutting Conditions for Each Media Type? and the table entitled ?Reference Pen Conditions for Plotting Pens? (See Section 4.1, ?Pen Conditions?.)

SETTING PROCEDURE

1 Press the **F1** to **F4** key that corresponds to the number of the setting area (the condition number) that you wish to change.

2 Press the **CONDITIONS** key to display a conditions setting mode menu as follows.

```
SET              14☞
CONDITION 1      30
                  4
         CB09Ux   0
```

Note: The conditions that are actually displayed will vary according to the selected cutter-pen condition setting area.

3 Press the **F3** key to change the QUALITY setting. The location of the blinking cursor as shown below indicates that you can change the F3 setting.

```
SET              14
CONDITION 1      30
                  4
          CB09Ux  0
```

4 Use the **POSITION** (^ˇ) keys to increase or decrease the value in the range from 1 to 8. The quality increases as the value decreases.

5 Press the **ENTER** key to register your setting. To exit the conditions setting mode, press the **NEXT** key before pressing the **ENTER** key.

To Change the OFFSET

This parameter adjusts the offset of the cutter blade to suit the blade type used. If PEN is selected, a plotting pen can be used. If a blade type or OTHER is selected, a cutter blade can be used. The tip of the blade mounted in the cutter-pen plunger is not positioned at the center of the pen, so correction is required. This correction is referred to as the OFFSET setting. The plotter has been preset with OFFSET values for each cutter-blade type. Selecting a blade type enables the appropriate OFFSET value to be selected. Fine adjustment within the range of ±5 can also be performed for each blade type.

SETTING PROCEDURE

1 Press the **F1** to **F4** key that corresponds to the number of the setting area (the condition number) that you wish to change.

2 Press the **CONDITIONS** key to display a conditions setting mode menu as follows.

Note: The conditions that are actually displayed will vary according to the selected cutter-pen condition setting area.

3 Press the **F4** key to change the OFFSET setting. The location of the blinking cursor indicates that you can change the F4 setting. If you press the **POSITION** (< >) keys, the blade type will be changed. Make sure that the blade type selected is the one currently mounted in the plotter.

```
SET              14
CONDITION 1      30
                  4
          CB09Ux  0
```

4 With the blinking cursor at the position indicated above, use the **POSITION** (^ˇ) keys to increase or decrease the value within the ±5 range. If POUNCE has been selected, the spacing between the holes can be specified in the 1 to 99 mm range.

5 Press the **ENTER** key to register your settings. To exit the conditions setting mode, press the **NEXT** key before pressing the **ENTER** key.

4.4 Running Cutting Tests

Test cutting can be performed after selecting the blade type and making the FORCE and SPEED settings to ensure that the selected cutting conditions actually produce the desired cutting results. Check how far the blade cuts into the media and how the corners are being cut. If the cutting results are not satisfactory, adjust the cutting conditions and repeat the test cutting until the optimal settings are achieved.

TEST CUTTING PROCEDURE

1 Load the media for test cutting in the plotter.

2 Press the **F1** to **F4** key that corresponds to the number of the setting area (the condition number) for which you wish to perform test cutting.

3 Press the **TEST** key. The following test mode menu appears.

```
BLADE ADJUST>
TEST 1>
TEST 2>
CUTTING PRO>
```

4 Use the **POSITION** keys to move the pen carriage to the position for test cutting.

5 Press the **F2** key (TEST 1) to cut a single test pattern, consisting of a triangle within a square. Move the pen carriage to the standby position at the left side of the plotter. The following prompt appears.

```
PRESS THE ENTER KEY
```



CAUTION: The cutter pen starts moving as soon as a cutting test is selected. Keep your hands, face and other objects out of the vicinity of any moving parts.

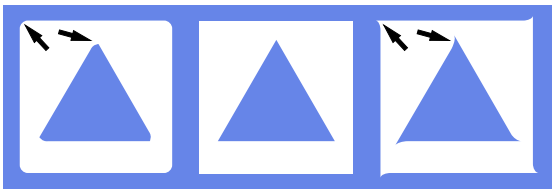
6 When the **ENTER** key is pressed, the pen carriage moves to the next position for test cutting and the test mode menu appears once again.

```
BLADE ADJUST>
TEST 1>
TEST 2>
CUTTING PRO>
```

7 Press the **F3** key (TEST 2) key to cut three test patterns, each consisting of a triangle within a square, at the current pen carriage position. The cutting forces are as follows.
First test pattern: Uses a cutting force one value less than the specified value.
Second test pattern: Uses the specified cutting force.

Third test pattern: Uses a cutting force one value greater than the specified value.
Press the **F4** key (CUTTING PRO) cut out the CUTTING PRO characters from the current position.

8 Check the cut pattern(s). Peel off the four outside corners of the test patterns cut in TEST 1 or TEST 2 to examine the corners of the inner triangle. If the corners are rounded, the OFFSET setting is too low. Conversely, if the corners are too pointed, the OFFSET setting is too high.



Insufficient offset — Raise the OFFSET value (+1 to +5).	Ideal offset	Excessive offset — Lower the OFFSET value (-1 to -5).

9 Next, peel off the corners of the triangle(s). Ideally, only slight traces of the cutter blade should remain on the backing sheet. If the backing sheet has been cut through, either the FORCE setting is too high or the cutter-blade tip is extended too far. If the backing sheet shows only a few traces of the cutter blade, either the FORCE setting is too low or the cutter blade tip is not sufficiently extended.

10 Press the **CONDITIONS** key to display the menu for specifying the cutting conditions, and then adjust the FORCE and OFFSET settings.

11 Repeat **steps 3** to **8** until satisfactory test results are achieved.

12 When the results are satisfactory, press the **ENTER** key or **NEXT** key to return the FC7000 to Ready status.

4.5 Adjusting the Blade Length

Test cutting must be performed several times in order to confirm the optimal blade length setting. However, if the blade length adjustment function is used, the optimal length can be easily set.

TEST CUTTING PROCEDURE

1 Load the media for test cutting in the plotter.

2 Press the **F1** to **F4** key that corresponds to the number of the setting area (the condition number) for which you wish to perform test cutting.

3 Press the **TEST** key. The following test mode menu appears.

```
                BLADE ADJUST>
                      TEST 1>
                      TEST 2>
               CUTTING PRO>
```

4 Use the **POSITION** keys to move the pen carriage to the position for test cutting.

5 Press the **F1** key (BLADE ADJUST). The following menu appears.

```
TURN THE BLADE KNOB CCW
TO SHORTEN BLADE TIP
THEN
          PRESS ENTER KEY!
```

6 As instructed, turn the blade length adjustment knob to the left to fully retract the blade, and then press the **ENTER** key. The pen holder moves up and down three times, and then the cutter blade is detected while it is at the zero point (the Down position). The following prompt appears.

```
1 TURN OF BLADE KNOB
IN CW DIRECTION
EXTENDS 0.5 mm
0.000 mm            CHECK>
```

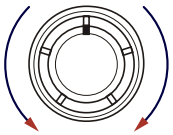


CAUTION: The cutter pen starts moving as soon as a cutting test is selected. Keep your hands, face and other objects out of the vicinity of any moving parts.

7 Turn the blade length adjustment knob in the clockwise direction to extend the blade. Press the **F4** key (CHECK) to coufirm direction of the cutter blade once again. The current extended blade length is displayed. Continue to adjust the blade length until it is extended sufficiently to enable cutting of thick media.

```
                BLADE ADJUST>
                      TEST 1>
                      TEST 2>
                CUTTING PRO>
```

The blade is extended or retracted approximately 0.5 mm with each turn.



The value is decreased

The value is increased

8 Press the **F2** key to start test cutting. Check the cut results when test cutting has been completed.

Глава 5: Основные функции и режимы

Эта глава описывает основные функции и режимы плоттера FC7000

Содержание главы 5:

5.1 Использование функции HOLD

5.2 Перемещение каретки

5.3 Перемещение каретки в начальное положение

5.4 Использование функции PRE FEED

5.5 Смещение начальной точки

5.6 Использование функции COPY

5.7 Вертикальное перемещение ножа

5.8 Использование функции CROSS-CUT

5.9 Использование функции MOVE STEP

5.1 Using the HOLD Function

Press the **HOLD** key during a cutting or plotting operation to temporarily suspend the cutting or plotting operation. While the operation is suspended, a selection menu appears on the control panel display. Depending on the situation, select whether to continue or to quit the operation.

SETTING PROCEDURE

1 Press the **HOLD** key. The following menu appears.

```
JOB IS INTERRUPTED

              CONTINUE JOB>
                  QUIT JOB>
```

2 Press the **F3** key (CONTINUE) to continue the suspended plotting or cutting operation.
If the **F4** key (QUIT) is pressed, the CLEAR BUFFER MEMORY menu shown below appears.

```
NOTE:
CONFIRM DATA FROM
 MOST STOPPED.
```

3 Press the **F3** key (CLEAR) to clear the buffer memory. If you don't wish to clear the buffer memory, press the **F4** key (CANCEL) to return to the menu displayed in **Step 1** .

```
 BUFFER CLEAR OK?

                     CLEAR>
                    CANCEL>
```

4 If the **F3** key (CLEAR) is pressed, the display changes as shown below.

```
CLEARING BUFFER!

    PLEASE WAIT
```

```
 BUFFER CLEAR

    COMPLETED
```

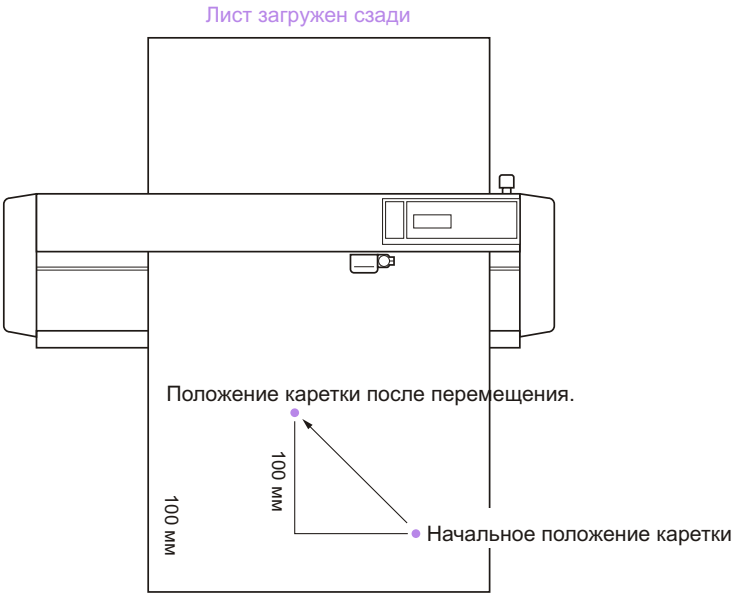
5 The plotter returns to Ready status.

5.2 Перемещение каретки.

Эта функция позволяет передвигать каретку шагом в +100 мм вдоль оси X и Y одновременно. Пользуйтес этой функцией когда работа плоттера завершена, чтобы рассмотреть результат.

Выполнение.

Удерживая нажатой кнопку ENTER нажмите кнопку POSITION (▲) для того, чтобы переместить каретку на +100 мм по осям X и Y. Повторите эту процедуру при дальнейшей необходимости.



CHECKPOINT Для плоттера с фронтальной загрузкой направление перемещения каретки симметрично представленному на рисунке.

5.3 Перемещение каретки в начальное положение

Эта функция позволяет перемещать каретку с места расположения в начальную точку.

Выполнение.

Удерживая нажатой кнопку ENTER нажмите кнопку POSITION (▼) для того, чтобы переместить каретку в начальное положение.

5.4 Использование функции PRE FEED.

Функция PRE FEED позволяет предохранить загруженный материал от слипания за счет автоматического перемещения материала на определенную длину и отпечатывания на нем следов от валов протяжки материала. Также эта функция может быть использована для облегчения работы с длинным материалом с тем, чтобы избежать сжатия и растяжения материала.

Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Появится следующее изображение на дисплее панели управления.

```
ASSIGN PEN>
CROSS CUT>
PRE FEED>
MOVE STEP>
```

!!! ASSIGN PEN доступно только для моделей с двумя съемным элементами.

3 Нажмите F3 (PRE FEED). Появится следующее меню.

```
FEED LENGTH

1 m
```

4. Используйте кнопки (▼▲) POSITION для уменьшения или увеличения значения в диапазоне от 1 до 50 (м).

5 Нажмите ENTER для подтверждения выбора функции. После этого плоттер начнет загрузку материала.

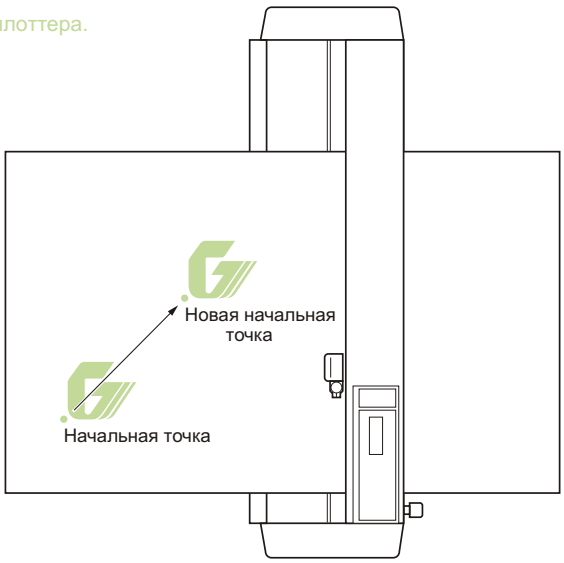
6 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Если нажать NEXT в процессе выполнения функции PRE FEED, выполнение будет в этот момент остановлено, а материал будет возвращен обратно.

CAUTION: Выполнение функции PRE FEED начинается сразу после введения значения длины и подтверждения, нажатием ENTER. Убедитесь в том, что ни спереди ни сзади плоттера нет препятствий.

5.5 Смещение начальной точки.

Эта функция позволяет смещать начальную точку в желаемую область



CHECKPOINT Для плоттеров с фронтальной загрузкой картина смещения начальной точки выглядит симметрично вышеприведенной.

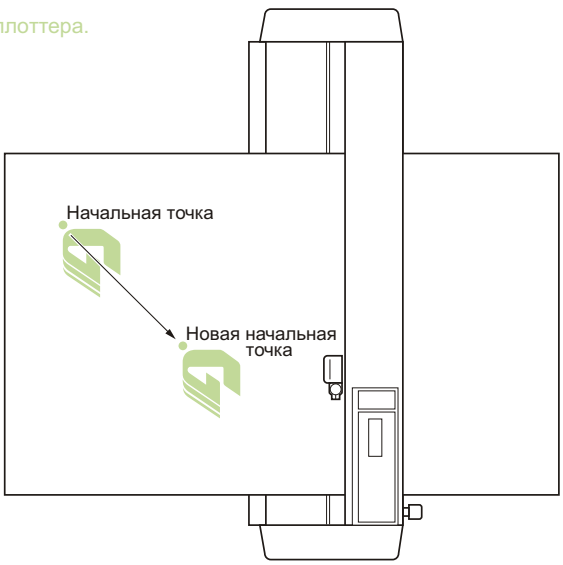
Выполнение.

1 Когда плоттер в состоянии готовности используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в новую начальную точку.

2 Нажмите кнопку ORIGIN. Звуковой сигнал и изображение на дисплее “NEW ORIGIN POINT SET”, появившиеся в течении нескольких секунд означают, что новая начальная точка установлена.

Смещение начальной точки после инвертирования координат.

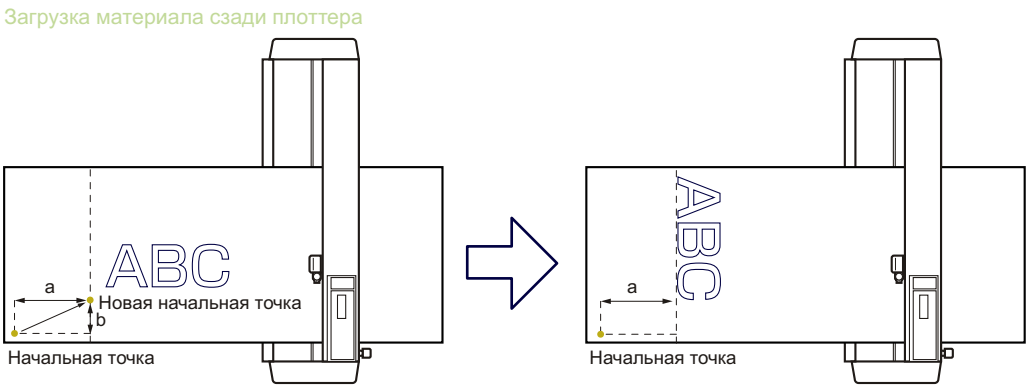
Смещение начальной точки после поворота осей координат привод к следующему результату.



CHECKPOINT Для плоттеров с фронтальной загрузкой картина смещения начальной точки выглядит симметрично вышеприведенной.

Поворот осей координат после смещения начальной точки.

Если оси координат повернуты после смещения начальной точки, начальная точка перемещается как показано на рисунке ниже. Расстояние “a” сохраняется, а расстояние “b” изменяется.



До поворота осей

После поворота осей

CHECKPOINT

- Для плоттеров с фронтальной загрузкой картина смещения начальной точки выглядит симметрично вышеприведенной.
- При необходимости, как смещения начальной точки, так и поворота осей координат, сначала выполняйте поворот осей.
- После смещения начальной точки, значения координат отсчитываются от новой начальной точки.

5.6 Использование функции COPY.

Эта функция позволяет делать копии отпечатанных или вырезанных материалов, данные которых удерживаются во внутренней памяти плоттера.

CAUTION:
- Не загружайте новые данные в процессе выполнения функции COPY.
- Если новые данные загружены в плоттер более чем через 10 секунд после завершения печати/резки, старые данные удаляются, взамен которых хранятся новые.
- Функция COPY не выполнима, если размер данных более 1,6 Мб, т.к. это вызывает переполнение внутренней памяти плоттера. Если функция сортировки памяти включена, то объем памяти, отводимый для функкции COPY уменьшен. Отключите функцию сортировки данных, когда выполняете функцию COPY с большим объемом данных.
- Используя функцию COPY, убедитесь что данные не выходят за границы материала.
- Если начальная точка смещена, функция COPY так же возможна. Чтобы избежать бесполезной траты материала, новая начальная точка должна располагаться как можно ближе к старой начальной точке.

Выполнение.

1 Загрузите данные, копию которых вы хотите вырезать/распечатать. Затем вырежьте/распечатайте. Данные сохраняются во внутренней памяти плоттера.

2 Используйте кнопки POSITION, чтобы передвинуть каретку в начальную точку резки или печати.

3 Нажмите кнопку COPY. Появится следующее меню.

```
COPY SPACE

                1 mm
```

Если память плоттера пуста, появится следующее изображение. Необходимо перезагрузить данные в плоттер.

```
NO DATA FOR COPY IN
BUFFER!
```

Если объем данных, загружаемых с компьютера, превосходит 1,6 Мб, появится следующее сообщение. Данные более 1.6 Мб не могут быть обработаны функцией COPY.

```
BUFFER IS FULL

CANNOT COPY!
```

4 Используйте кнопки (▼▲) POSTION, чтобы увеличить или уменьшить значение интервала между копиями, когда появляется меню COPY SPACE. Диапазон значений от 1 до10 мм. Установленное значение сохраняется во внутренней памяти плоттера даже если он выключен.

5 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
COPY MODE

NUMBER OF COPIES
[  1]
```

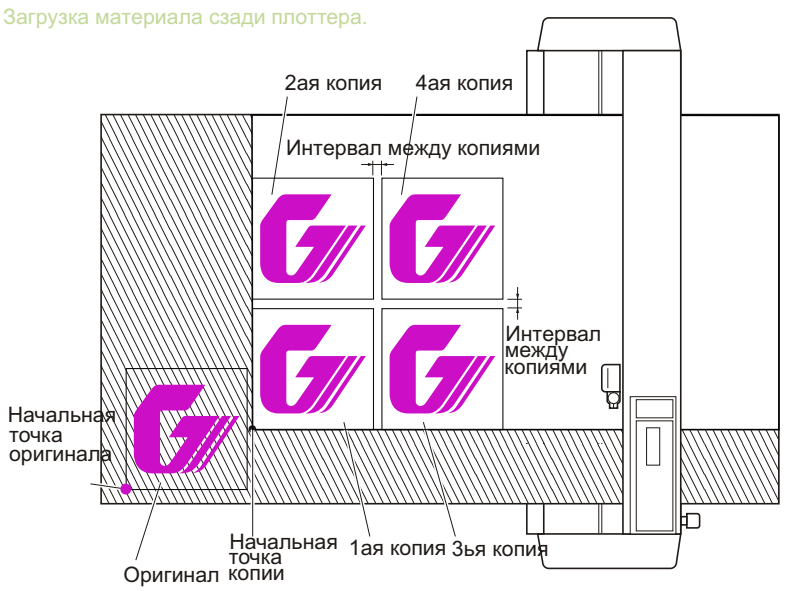
Если доступная область материала менее, чем требуемая, то появится следующее сообщение. Либо расширьте доступную область или загрузите материал нужного размера. Если выбрать CANCEL, то плоттер вернется в состояние готовности.

```
 CANNOT COPY
CUT AREA TOO SMALL

                    OK>
```

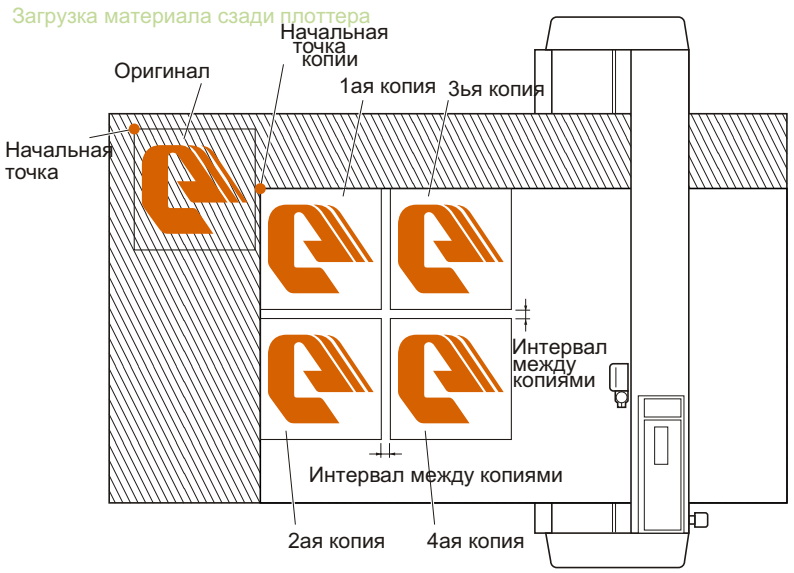
6 Используйте кнопки (▼▲) POSTION, чтобы увеличить или уменьшить количество копий. Максимальное число копий зависит от количества загруженного материала.

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. “COPY” и выбранное количество копий высвечивается на дисплее. Так как данные хранятся в памяти плоттера, выполение функции COPY может осуществляться пока память плоттера не будет очищена. Если материал закончился, нажмите COPY, чтобы продолжить резку/печать копий.
Следующий рисунок отображает последовательность копий.



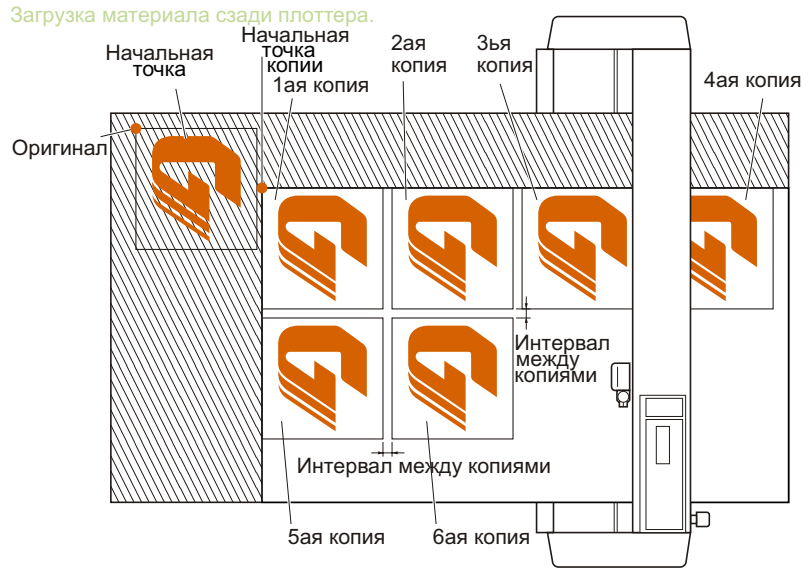
CHECKPOINT Для плоттеров с фронтальной загрузкой картина выглядит симметрично вышеприведенной.

Если включена функция MIRROR, последовательность копий выглядит иначе:



CHECKPOINT Для плоттеров с фронтальной загрузкой картина выглядит симметрично вышеприведенной.

Если включена функция ROTATE, последовательность копий выглядит иначе:



CHECKPOINT Для плоттеров с фронтальной загрузкой картина выглядит симметрично вышеприведенной.

5.7 Вертикальное перемещение ножа.

Эта функция позволяет поднимать и опускать нож.

Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN>
    BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

3 Нажмите кнопку F1 (PEN UP/DOWN), чтобы опустить нож, последующее нажатие F1 вызывает поднятие ножа.

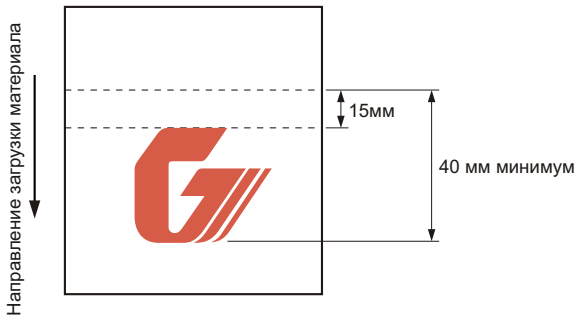
4 Нажмите кнопку MENU, чтобы перевести плоттер в состояние готовности.

5.8 Использование функции CROSS-CUT.

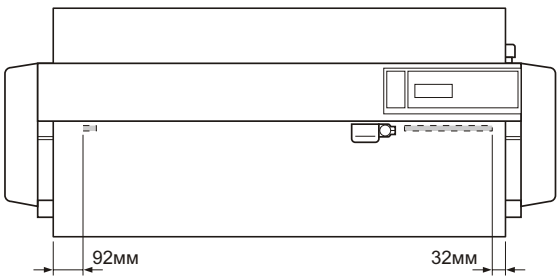
Эта функция используется для выполнения поперечного разреза материала. Например для отделения обработанного материала от рулона.

Положение поперечного разреза.

Поперечный разрез выполняется на расстоянии 15 мм от последней обработанной lобласти материала и на расстоянии не менее 40 мм от начальной точки.



Поперечный разрез начинается с точки, отступающей влево на 9,2 мм от левого прижимного ролика до точки, удаленной вправо на 3,2 мм от правого прижимного ролика. Следите за тем, чтобы в этой области находился материал.



Рекомендации по эксплуатации попережного ножа.

- материал с бумажной подложкой: ширина материала 1000-мм: Примерно 3000 листов (CT01H)
- материал с пластиковой подложкой:ширина материала 1000-мм: Примерно 3000 листов (CT01H)

Автоматическое выполнение поперечного разреза.

Поперечный разрез материала выполняется автоматически после завершения резки или печати плоттером.

Установка параметров.

Программное обеспечение включает в себя стандартное управление поперечным ножом. Дополнительная информация находится в руководстве OPS640/OPS664.

CHECKPOINT

- Поперечный разрез не может быть выполнен при фронтальной загрузке материала.
- Поперечный разрез не может быть выполнен при работе с листами материала.

Ручной запуск поперечного разреза.

Поперечный разрез материала может быть запущен вручную. Нож режет материал, находящийся под ним. Если необходимо разрезать материал поперек в другой области, используйте кнопки POSITION (▼▲) для перемещения требуемой области материала под поперечный нож.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                ASSIGN PEN>
                CROSS CUT>
                 PRE FEED>
                MOVE STEP>
```

!!!. ASSIGN PEN доступно для моделей с двумя съемными элементами.

3 Нажмите кнопку F3 (CROSS CUT). Появится следующее изображение.

```
CROSSCUT OK?

                       CUT>
                    CANCEL>
```

4 Нажмите кнопку F3 (CUT), чтобы начат выполнение поперечного разреза. Если материал разрезан не до конца, процедура повторится автоматически. Если нажать F4 (CANCEL) поперечный разрез не будет выполнен, а на дисплее появится изображение меню пункта 2.

CHECKPOINT

- Если отрезанный материал остается в плоттере и покрывает датчик материала, плоттер распознает это как материал не разрезан и повторяет поперечный разрез. Чтобы этого избежать, вытаскивайте отрезанный материал из плоттера
- Датчики прижимных роликов используются при поперечном разрезе. Если датчики прижимных роликов находятся в состоянии “Disabled”, поперечный разрез не может быть выполнен.
- Поперечный разрез не может быть выполнен для листов материала.

CAUTION: Выполнение разреза начинается сразу после выбора CUT. Не прикасайтесь руками и не подносите какие-либо предметы к движущимся частям. Пыль и мелкие частицы могут скапливаться в пазу хода поперечного ножа. Периодически прочищайте его мягкой щеткой.

5.9 Использование функции MOVE STEP.

Эта функция позволяет изменять длину шага каретки, вызываемого нажатием кнопок POSITION.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                ASSIGN PEN>
                 CROSS CUT>
                   PRE FEED>
                  MOVE STEP>
```

!!!. ASSIGN PEN доступно для моделей с двумя съемными элементами.

3 Нажмите кнопку F4 (MOVE STEP). Появится следующее изображение.

```
      MOVE STEP

                      0.1 mm*
                        1 mm
```

4 Звездочка “*” указывает на текущее значение длины. Нажмите F3 (0,1 мм) или F4 (1мм), чтобы выбрать соответствующее значение.

5 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

6 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Значение длины шага сохраняется в памяти плоттера, даже если он выключен.

Глава 6: Расширенные функции и режимы.

Эта глава описывает расширенные функции и режимы плоттера Fc7000.

Содержание главы 6:

6.1 Варьирование параметра Initial Feed Speed
6.2 Функция AUTO PRE FEED
6.3 Установка начальной точки в режиме HP-GL
6.4 Установка печатной области
6.5 Расширение печатной области
6.6 Установка длины страницы
6.7 Поворот координатных осей
6.8 Использование функции Mirror
6.9 Увеличение или уменьшение изображения
6.10 Функция сортировки данных (Data Sorting)
6.11 Функция автосчитывания меток
6.12 Функция выбора типа меток
6.13 Установка области считывания меток
6.14 Выбор типа меток
6.15 Установка размера меток
6.16 Установка дистанции считывания
6.17 Установка начальной точки в режиме позиционирования
6.18 Функция PAPER-WEIGHT (прижим материала)
6.19 Настройка оптического датчика (Метод 1)
6.20 Настройка оптического датчика (Метод 2)
6.21 Выбор метода выравнивания осей
6.22 Выбор инструмента выравнивания осей
6.23 Функция выравнивания осей
6.24 Функция Tangential Emulation
6.25 Установка скорости перемещения поднятого ножа
6.26 Установка угла офсета (OFFSET ANGLE)
6.27 Установка давления офсета (OFFSET FORCE)
6.28 Установка размера шага (STEP PASS)
6.29 Установка начального давления
6.30 Компенсация увода

6.1 Варьирование параметра INITIAL FEED SPEED

Функция INITIAL FEED SPEED позволяет менять скорость загрузки материала для определения длины загруженного материала. Эта функция выполнима только материалов ROLL 1 или ROLL 2 типов.

Для обычной работы используйте значение NORMAL. Измените параметр на значение SLOW при работе с тяжелым материалом или материалом, слипающимся при загрузке.

Выполнение.

1 Опустите рычаг фиксатора материала.

```
LOAD MEDIA


              INITIAL MENU>
```

2 Нажмите кнопку F4 (INITIAL MENU). Появится следующее меню.

```
            AUTO REG. MARK>
             AUTO PRE FEED>
       INITIAL FEED SPEED>
                 INTERFACE>
```

3 Нажмите кнопку F3 (INITIAL FEED SPEED). Появится следующее меню.

```
INITIAL FEED SPEED

                     NORMAL*
                       SLOW
```

4 Звездочка “*” соответствует текущему значению. Нажмите F4 (SLOW) для выбора меньшей скорости подачи материала. Нажмите F3 (NORMAL) для выбора нормальной скорости подачи материала.

5 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

6 Нажмите кнопку NEXT для возврата к пункту 1 и загрузите материал.

CHECKPOINT Значение скорости подачи материала сохраняется в памяти плоттера, даже если он выключен

6.2 Функция AUTO PRE FEED

Если функция AUTO PRE-FEED включена, материал автоматически перемещается вперед и назад на заданное расстояние при загрузке данных. Это движение оставляет на материале следы от валов протяжки материала, которые предохраняют материал от слипания в процессе резки или печати. В случае рулона материала, подача материала также автоматическая.

Установка этой функции осуществляется в INITIAL MENU или FUNCTION 2 меню.

Установка параметров в INITIAL MENU.

1 Опустите рычаг фиксатора материала.

```
LOAD MEDIA!

                INITIAL MENU>
```

2 Нажмите кнопку F4 (INITIAL MENU). Появится следующее меню.

```
            AUTO REG. MARK>
             AUTO PRE FEED>
      INITIAL FEED SPEED>
                 INTERFACE>
```

3 Нажмите кнопку F2 (AUTO PRE FEED). Появится следующее меню.

```
       AUTO PRE FEED

                    ENABLED
                   DISABLED*
```

4 Звездочка “*” соответствует текущему значению. Нажмите F3 (ENABLED) для выбора функции AUTO PRE FEED. Нажмите F4 (DISABLED) если вы не хотите использовать функцию AUTO PRE FEED.

5 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

6 Если функция была запущена, то появится следующее меню.

```
    AUTO PRE FEED

         FEED LENGTH = 1 m
```

7 Используйте кнопки (▼▲) POSTION, чтобы увеличить или уменьшить значение в диапазоне от 1 до 50 м.

8 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

9 Нажмите кнопку NEXT для возврата к пункту 1 и загрузите материал.

CAUTION: Длина промотки материала (FEED LENGTH) не связана с длинной обрабатываемой области материала (PAGE LENGTH).

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

Установка параметров в подменю FUNCTION 2

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
               FUNCTION 1>
               FUNCTION 2>
```

3 Нажмите кнопку F4 (FUNCTION 2). Появится следующее меню.

```
              DATA SORTING>
            AXIS ALIGNMENT>
             AUTO PRE FEED>
          TANGENT EMULATION>
```

4 Нажмите кнопку F3 (AUTO PRE FEED). Появится следующее меню.

```
      AUTO PRE FEED

                    ENABLED
                   DISABLED*
```

5 Звездочка “*” соответствует текущему значению. Нажмите F3 (ENABLED) для выбора функции AUTO PRE FEED. Нажмите F4 (DISABLED) если вы не хотите использовать функцию AUTO PRE FEED.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Если функция была запущена, то появится следующее меню.

```
    AUTO PRE FEED

         FEED LENGTH = 1 m
```

8 Используйте кнопки (▼▲) POSTION, чтобы увеличить или уменьшить значение в диапазоне от 1 до 50 м.

9 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

10 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.3 Установка начальной точки в режиме HP-GL™

Если установка параметров происходит в режиме HP-GL™, начальная точка (HT) может быть только или в нижнем левом углу или в центре материала. Если настройка плоттера происходит в режиме GP-GL, то этот параметр не доступен.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
                FUNCTION>
              FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F2 (AREA PARAMETERS). Появится следующее меню.

```
                    ORIGIN>
                      AREA>
                    EXPAND>
               PAGE LENGTH>
```

!!! ORIGIN высвечивается только если настройка параметров в режиме HP-GL.

4 Нажмите F1 (ORIGIN). Появится следующее меню.

```
        ORIGIN POINT

                LOWER LEFT*
                    CENTER
```

5 Звездочка “*” соответствует текущему значению. Нажмите F3, чтобы установить HT в нижний левый угол. Нажмите F4 для центрального расположения HT.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

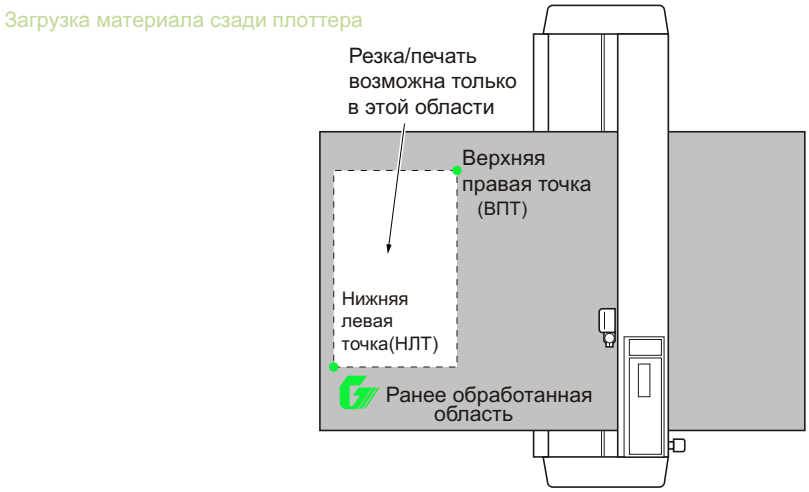
7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT

- Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.
- Когда HT установлена по центру, значения координат X и Y, выведенные на дисплей соответствуют расстояниям от HT до нижней левой точки доступной для печати/резки области материала.

6.4 Установка печатной области.

Функции Upper Right (UR) и Lower Left (LL) задают область материала для печати/резки. Данные, выходящие за эту область не отображаются. Помните, что определение печатной области материала может смещать начальную точку.



CHECKPOINT Для плоттеров с фронтальной загрузкой картина выглядит симметрично вышеприведенной.

Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
              FUNCTION 1>
              FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F2 (AREA PARAMETERS). Появится следующее меню.

```
                  ORIGIN>
                    AREA>
                  EXPAND>
             PAGE LENGTH>
```

!!! ORIGIN высвечивается только если настройка параметров в режиме HP-GL.

4 Нажмите F2 (AREA). Появится следующее меню.

```
      SET LOWER LEFT
              DEFAULT>
        X=      0 mm
        Y=      0 mm
```

5 Используя кнопки POSITION, передвиньте каретку в нижнюю левую точку желаемой области.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбранной области. Отображаемые значения X и Y соответствуют текущему положению каретки, как координаты относительно текущей НТ. Нажмите F2 (DEFAULT) если вы не хотите менять текущую НЛТ. После этого текущая НТ устанавливается, как НЛТ. Если вы выбрали DEFAULT то нажатие ENTER не требуется.

7 Если НЛТ установлена, то появляется меню для установки ВПТ

```
SET UPPER RIGHT
          DEFAULT>
    X=      0 mm
    Y=      0 mm
```

8 Используя кнопки POSITION, передвиньте каретку в положение желаемой верхней правой точки (ВПТ).

9 Нажмите ENTER для подтверждения выбранной области. Отображаемые значения X и Y соответствуют текущему положению каретки, как координаты относительно текущей НТ. Нажмите F4 (DEFAULT) если вы не хотите менять текущую ВПТ. После этого текущая НТ устанавливается, как НЛТ. Если вы выбрали DEFAULT то нажатие ENTER не требуется.

10 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT

- После выбора НЛТ и ВПТ, значение НТ присваивается НЛТ.
- Ни НЛТ ни ВПТ не могут быть выбраны за пределами загруженного материала.
- Функция AREA определяет НЛ и ВП точки. Если вы не верно задали эти точки, например расстояние между верхней левой и нижней правой или между нижней левой и верхней правой точками менее 5 мм, то на дисплее панели управления высветится следующее сообщение в течении нескольких секунд.

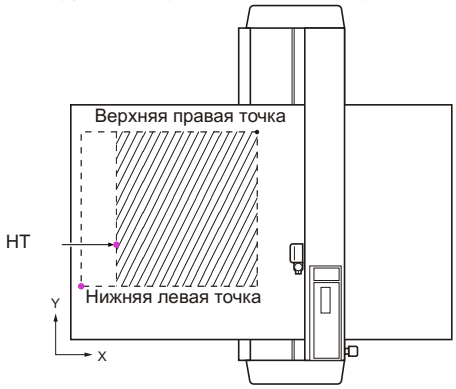
```
ILLEGAL PLOT AREA
```

- Если появилось сообщение об ошибке, то вновь задайте печатную область.
- Если функции ROTATE или MIRROR выполнены или отменены после выбора новых НЛТ и ВПТ, то этим точкам присваивается положение по умолчанию.

  Печатнная область не может быть задана, если при этом НЛТ и ВПТ смещаются вперед по направлению подачи материала за НТ.

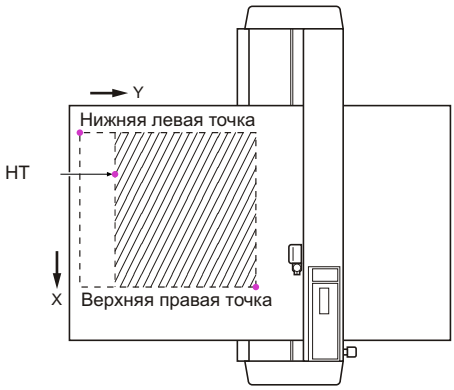
  Если НТ задана, как показано на рисунке ниже, то заштрихованная область является печатной областью, заданной НЛТ и ВПТ.

Загрузка материала сзади плоттера



Если функция ROTATE выполнена, оси координат поворачиваются на 90^0, как показано на рисунке. Заштрихованная область соответствует печатной области, заданной НЛТ и ВПТ.

Загрузка материала сзади плоттера



CHECKPOINT

Для плоттеров с фронтальной загрузкой картина выглядит симметрично вышеприведенной.

6.5 Расширение печатной области.

Функция EXPAND позволяет, как расширять, так и уменьшать печатную область. Это бывает необходимо при работе в области прижимных роликов и краев материала. Печатная область, заданная при запуске плоттера может быть расширена в диапазоне от -10 мм до +10 мм, начиная от внутренней границы двух крайних прижимных роликов. Положительное значение расширяет область тогда, как отрицательное уменьшает печатную область. Умножение заданной величины на два расширяет или уменьшает печатную ширину на туже величину соответственно.

CAUTION:• Если установлено положительное значение, печать или резка могут быть выполнены в обасти прижимных роликов. В этом случае, в зависимости от типа материала, подача материала может быть нарушена, если прижимные ролики двигаются по обработанной области.

- Если значение + 8 мм или выше, проверка лезвия может быть выполнена за пределами материала, в независимости от выбранного режима проверки: “2 mm BELOW” или “OUTSIDE”. Это может привести к поломке лезвия.

CHECKPOINT Выполняйте эту функцию до загрузки данных в плоттер. Если эти установки изменить, то плоттер вернется в начальное состояние, а внутренняя память будет очищена.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
               FUNCTION 1>
               FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F2 (AREA PARAMETERS). Появится следующее меню.

```
                  ORIGIN>
                    AREA>
                  EXPAND>
             PAGE LENGTH>
```

!!! ORIGIN высвечивается только если настройка параметров в режиме HP-GL.

4 Нажмите F3 (EXPAND). Появится следующее меню.

```
          SET EXPAND LIMIT

               0 mm
                  DEFAULT>
```

5 Используйте кнопки (▼▲) POSTION, чтобы увеличить или уменьшить значение в диапазоне от -10 мм до +10 мм. Нажмите F4 (DEFAULT), чтобы вернутся к первоначальной печатной области.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
THIS OPERATION
RESETS THE PLOTTER!
              CONTINUE>
                CANCEL>
```

7 Нажмите F3 (CONTINUE) для переустановки плоттера. Для отмены нажмите F4.

6.6 Установка длины страницы.

Эта функция позволяет задать длину страницы при использовании рулона материала. Параметр должен быть установлен при продолжительной резке/ печати, протяженность которой превышает 2 м.

CAUTION:• Точность функции PAGE LENGTH позволяет подачу 10 метровой страницы. (Реальная точность зависит от используемого материала и настроек плоттера. Выполняйте следующие рекомендации.

- Используйте корзину.
- Пленка: используйте 3M пленку с пластиковой основой.
- Параметры резки: задайте 30 и менее для SPEED, 4 и менее для QUALITY.
- Не загружайте материала больше, чем надо.
- В местах с повышенной влажностью, выдержите материал минимум 10 минут для акклиматизации перед загрузкой.
- Отступите прижимные ролики минимум на 25 мм от краев материала.

• При резке или печати длинного материала обратите особое внимание на заправку цветной клеящейся пленки или печатной бумаги. Загружайте материал с равномерным натяжением, параллельно осям плоттера. Малейший перекос недопустим.

• При резке или печати длинного материала используйте функцию предварительной размотки материала. Выполнение предварительной размотки для предохранения материала от слипания подробно описано в разделе 5.4.
Более того, если функция AUTO PRE FEED включена, предварительная размотка материала выполняется автоматически одновременно с загрузкой данных .

!!! Функция предварительной размотки материала сводит к минимуму сжатие или растяжение материала при загрузке для печати или резке.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
               FUNCTION 1>
               FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F2 (AREA PARAMETERS). Появится следующее меню.

```
                  ORIGIN>
                    AREA>
                  EXPAND>
             PAGE LENGTH>
```

!!! ORIGIN высвечивается только если настройка параметров в режиме HP-GL.

4 Нажмите F4 (PAGE LENGTH). Появится следующее меню.

```
   PAGE LENGTH

 L =  02000 mm
```

5 Используйте кнопки POSITION (◄►) для выбора знака, который вы хотите изменить, затем кнопками POSITION (▼▲) увеличьте или уменьшите значение.

CHECKPOINT

- Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.
- Длина страницы может быть установлена в диапазоне от 0 до 5000мм.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

6.7 Поворот координатных осей

Эта функция используется для смещения начальной точки и поворота координатных осей на 90°.

(Загрузка сзади)



(Фронтальная загрузка)



Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
               FUNCTION 1>
               FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F3 (FUNCTION 1). Появится следующее меню.

```
          PREF. LINE TYPE>
                  ROTATE>
                  MIRROR>
                   SCALE>
```

4 Нажмите F2 (ROTATE). Появится следующее меню.

```
          ROTATE

                       ON
                      OFF*
```

5 Звездочка "*" соответствует текущему состоянию функции. Нажмите F3 для поворота осей или F4 для отключения функции.

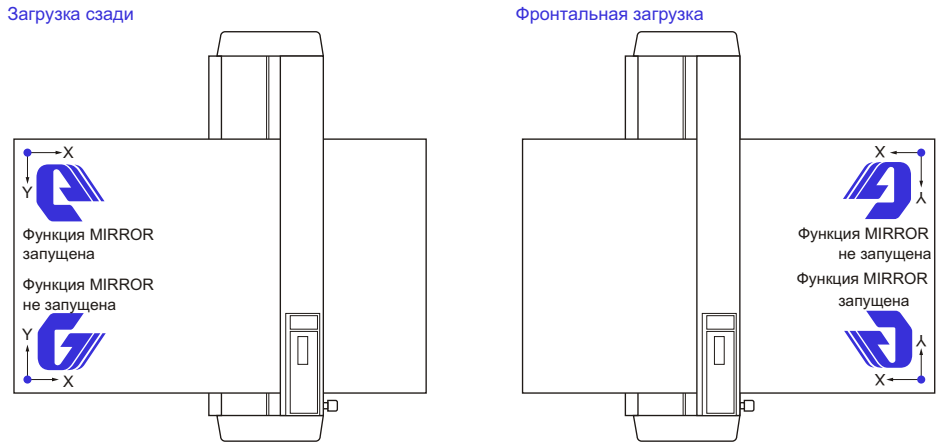
6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.8 Использование функции Mirror

Эта фукция позволяет резку инвертированного изображения. Функция MIRROR смещает начальную точку и поворачивает координатные оси, как показано на рисунке.



Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
               FUNCTION 1>
               FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F3 (FUNCTION 1). Появится следующее меню.

```
          PREF. LINE TYPE>
                  ROTATE>
                  MIRROR>
                   SCALE>
```

4 Нажмите F3 (MIRROR). Появится следующее меню.

```
          MIRROR

                      ON
                     OFF*
```

5 Звездочка ”*” соответствует текущему состоянию функции. Нажмите F3 для выполнения функции или F4 для отключения функции.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.9 Увеличение или уменьшение изображения.

Эта функция задает значение параметра SCALE, характеризующего увеличение или уменьшение изображения, выводимого для печати или резки.

Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
               FUNCTION 1>
               FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F3 (FUNCTION 1). Появится следующее меню.

```
          PREF. LINE TYPE>
                   ROTATE>
                   MIRROR>
                    SCALE>
```

4 Нажмите F4 (SCALE). Появится следующее меню.

```
       SCALE

       SCALE FACTOR =  1
```

5 Используйте кнопки (▼▲) POSTION для выбора подходящего значения параметра из ряда возможных: 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 и 8.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.10 Функция сортировки данных (Data Sorting).

Эта функция сортирует данные внутренней памяти плоттера по двум направлениям: параметры материала (AREA) и параметры ножа (PEN). Первое направление позволяет плоттеру оптимизировать движение материла в направлении загрузки. Второе направление, используемое в моделях с двумя съемными элементами, позволяет плоттеру обработать данные так, что Pen1 печатает в конце. Обработка параметров материала полезна для большого количества движений каретки с поднятым ножом. Сортировка данных ножа/пера эффективна при поочередной работе ножа и пера. Данные обрабатываются так, что PEN1 печатает в завершении работы плоттера. Выполнение сортировки данных требует некоторого времени, поэтому начало печати/резки может задерживаться. Также необходимо время на обработку плоттером данных, которые уже соптимизированы программным обеспечением. Отключение этой функции может ускорить процесс печати/резки.

!!! PEN1 - это элемент, установленный в держатель ножа/пера.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
        AREA PARAMETERS>
              FUNCTION 1>
              FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F4 (FUNCTION 2). Появится следующее меню.

```
             DATA SORTING>
           AXIS ALIGNMENT>
            AUTO PRE FEED>
        TANGENT EMULATION>
```

4 Нажмите F1 (DATA SORTING). Появится следующее меню. Правое меню для моделей с двумя съемными элементами.

```
DATA SORTING

          AREA OFF>
```

```
DATA SORTING

          AREA OFF>
           PEN OFF>
```

5 Нажмите F3 для включения или выключения функции AREA. Функция PEN моделей с двумя съемными элементами включается или выключается нажатием F4.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

CAUTION: Если данные сортированны программным или аппаратным обеспечением, то при загрузке в плоттер функция DATA SORTING может нарушит ранее заданный порядок. В подобном случае отключайте выполнение функции.

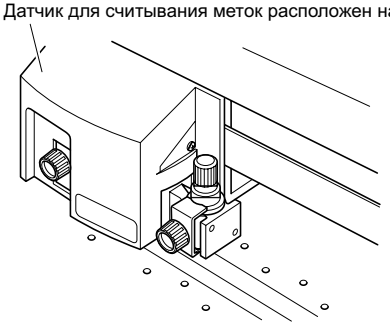
6.11 Функция автосчитывания меток.

В плоттере установлен датчик для считывания напечатанных на материале меток. Считывание меток необходимо для совмещения изображения для резки и напечатанного изображения.

- Точность считывания меток *: в пределах 0,3 мм.

* **Точность зависит от плоттера, используемого материала и установочных параметров.**

Датчик для считывания меток расположен на нижней поверхности каретки.

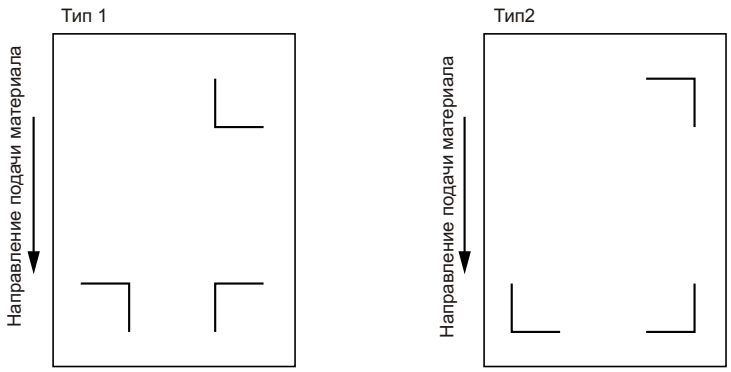


При проведении правильного позиционирования важны следующие факторы:

- Тип меток.
- Правильные параметры позиционирования
- Расположение материала и меток
- Место начальной точки
- Тип материала

Типы меток

Плоттер может распознать следующие типы меток:



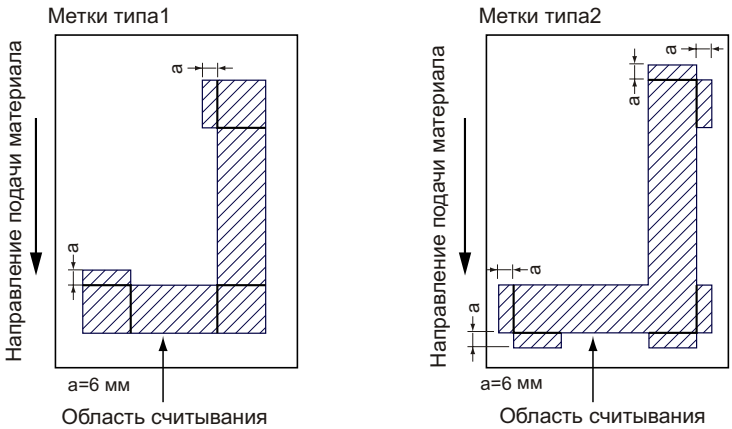
CHECKPOINT Подробности выбора типа меток подробно изложены в разделе 6.14, “Выбор типа меток”.

CAUTION:
- Метки, создаваемые в дополнительных программах не допустимы.
- Метки должны создаваться аналогично данным в программе.
- Уделяйте внимание следующим фактам при создании меток.
  - Толщина меток: 0.3 - 1.0 мм.
  - Размер меток: 5 - 20 мм (см. раздел 6.14, “Выбор типа меток”)

- Метки должны быть либо типа 1 или типа 2.
- Метки должны состоять из одиночных, заданной толщины линий.
- Перекрестие линий является реперной точкой.

Область материала для считывания меток.

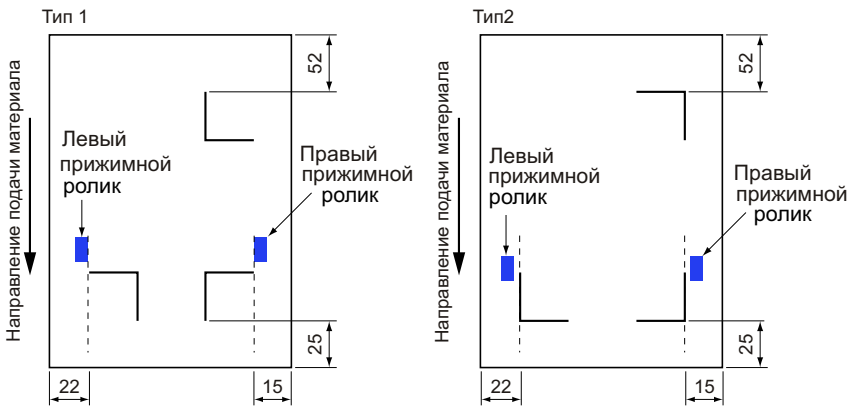
Следующие рисунки изображают области материала, необходимые плоттеру для считывания меток.



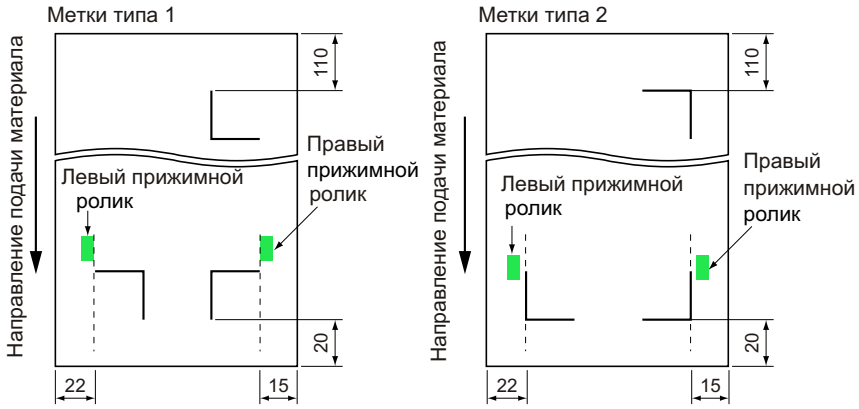
CAUTION:
- Если метки созданы в программе Cutting Master версии 3.2 или новее, установки, описываемые в разделе 6.13, “Установка области считывания меток”, будут сделаны автоматически.
- Неверное считывание может произойти если помимо меток присутствуют другие объекты в области считывания. Если рисунок распространяется на область считывания, то руководствуйтесь разделом 6.13.
- Грязь, пыль или другие инородные предметы могут препятствовать правильному позиционированию.
- Используйте только черные чернила для печати меток.

Расположение меток

Для корректного считывания меток оставляйте пустые полосы между краями материала и линиями меток. Следующие рисунки показывают расположение меток при работе с листом материала.

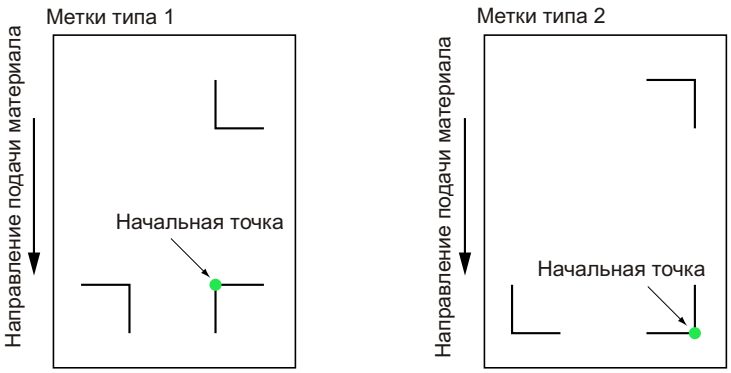


На рулонном материале устанавливайте метки не ближе, чем 110 мм от заднего края, как показано на рисунке.

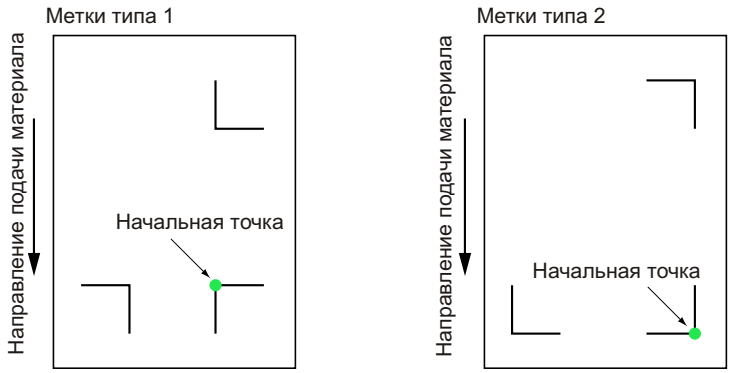


Положение начальной точки.

После считывания меток устанавливается начальная точка, как показано на рисунке ниже.



CAUTION: При необходимости, начальная точка для печати, определенная программой, должна быть передвинута так, чтобы совпадать с НТ меток.



CHECKPOINT

Вы можете измерить офсет между осью НТ и меткой одним из двух способов:

- Измерьте расстояние между осью НТ и ближайшей меткой, изображенными на дисплее с помощью программного обеспечения.
- Распечатайте метки и затем измерьте расстояние до НТ.

Материал не годный для считывания меток:

Плоттер не может выполнит считывание меток на следующих типах материала:

- Прозрачный материал:

  Из-за прозрачности материала, оптический датчик исследует поверхность панели плоттера, что приводит к неверному определению местоположения меток.

- Не белый материал или не черные чернила.

  Использование цветного материала или цветных чернил приводит к не корректному считыванию меток.

- Грубо обработанной материал.

  Испачканный материал, сморщенная поверхность или бледно напечатанные метки приводят к не корректному считыванию меток.

- Плохо закрепленный материал

  Метки не считываются с материала толще, чем 0,3 мм.

Если метки не считываются автоматически.

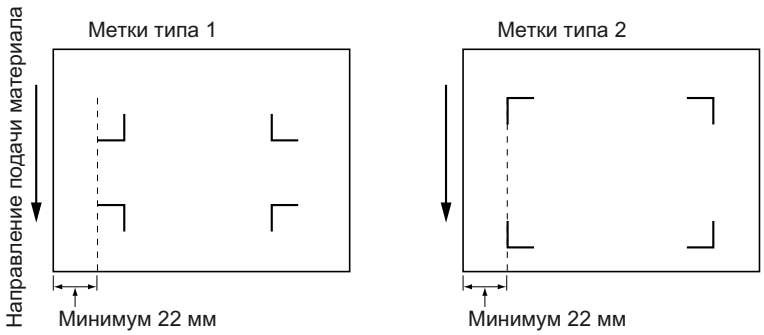
Используйте функцию выравнивания осей, см. раздел 6.23 (”Функция выравнивания осей”).

6.12 Функция выбора типа меток.

Эта функция используется для установки соответствия между метками материала и осями X и Y плоттера.

CHECKPOINT

- Толщина линии метки должна быть в пределах от 0,3 до 1 мм для автоматического считывания меток.
- Не белый материал или цветные метки приводят к не корректному позиционированию.
- Если линии меток напечатаны грубо или не ровно, то позиционирование может быть выполнено не верно.
- Объекты, расположенные на области считывания могут быть приняты плоттером за метки.
- Если материал не позволяет выполнить автосчитывание меток, выполните позиционирование вручную, используя функцию выравнивания осей.
- Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в область расположения меток перед выполнением автосчитывания.
- При загрузке материала в плоттер, нижняя левая метка (если смотреть спереди плоттера) должна отступать от края не более, чем на 22 мм. При меньшей удаленности позиционирование можеть быть выполнено не верно.



Выполнение

1 Поднимите рычаг фиксатора материала. Появится следующее меню.

```
LOAD MEDIA!

                INITIAL MENU>
```

2 Нажмите F4 (INITIAL MENU). Появится следующее меню.

```
            AUTO REG. MARK>
             AUTO PRE FEED>
      INITIAL FEED SPEED>
                INTERFACE>
```

3 Нажмите F1 (AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.

```
            MARK SCAN MODE>
                MARK TYPE>
              OTHER SETUPS>
```

4 Нажмите F1 (MARK SCAN MODE). Появится следующее меню.

```
MARK SCAN MODE

ENABLED*
DISABLED
```

5 Нажмите F4 (DISABLED) если вы не хотите выполнять автосчитывание меток, подтвердите выбор нажатием ENTER. Для выполнения 2-,3- или 4-точечного позиционирования нажмите F3 (ENABLED) и подтвердите выбор нажатием ENTER.

```
MARK SCAN MODE
2POINTS
3POINTS*
4POINTS
```

6 Звездочка "*" указывает на текущую установку..
Нажмите F2 (2POINTS) для выбора 2-точечного позиционирования.
Нажмите F3 (3POINTS) для выбора 3-точечного позиционирования.
Нажмите F4 (4POINTS) для выбора 4-точечного позиционирования.

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Если функция включена, то выполните установки области считывания меток(см. раздел 6.13, "Установка области считывания меток"). Если функция отключена, плоттер вернется в состояние готовности.

2-точечное позиционирование (2POINTS)

Эта процедура позволяет выровнять координатные оси на двух точках. Плоттер считывает две метки в направлении оси X, учитывает наклон оси и затем производит выравнивание.

CHECKPOINT

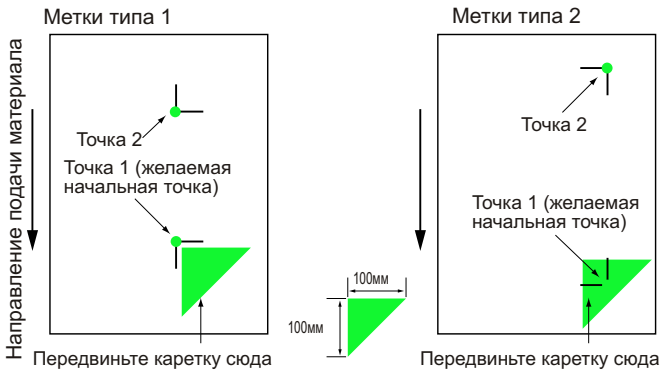
Экран для введения корректировочных поправок не высвечивается если используется программа Cutting Master (вер. 3.2 и выше) и выбрано Custom или Standard для регулировки дистанции считывания (см. раздел 6.16 "Установка дистанции считывания").

1 Выберите 2POINTS в меню MARK SCAN MODE, загрузите материал в плоттер и затем нажмите AXIS/R.M.S. Появится следующее меню.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

2 Если вы хотите пропустить детектирование метки нажмите F2 (SKIP), плоттер вернется в состояние готовности.

3 Если вы нажмете F3 (AUTO), детектирование начнется с места нахождения каретки. Используйте кнопки POSITION для размещения кончика ножа над закрашенной областью, как изображено на следующих рисунках и нажмите F3.

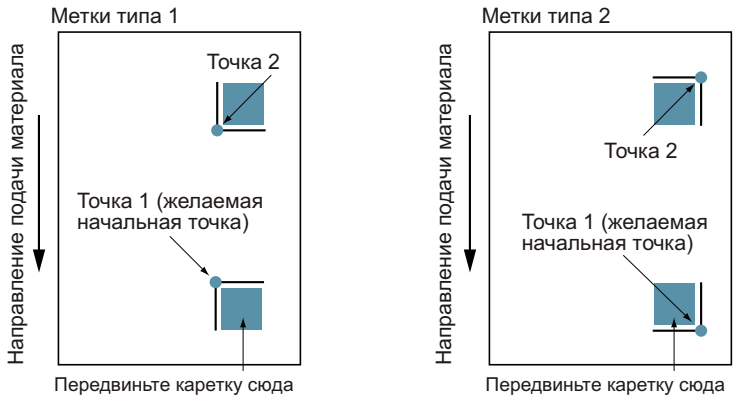


CHECKPOINT Плоттер начнет поиск меток в соответствии с дистанцией между метками которая сохраняется в установках области для считывания меток (см. раздел 6.13, “Установка области считывания меток”).

4 Если вы нажмете F4 (MANUAL), то появится следующее меню.

```
MOVE TO MARK 1
USE THE POSITION KEY TO
MOVE THE PEN AND
   THEN PRESS ENTER.
```

Пользуясь кнопками POSITION переместите каретку к первой метке (точка 1) и затем нажмите ENTER.



После сканирования первой точки, разместите кончик ножа над областью точки 2 и выполните теже действия, что и для первой точки.

5 Когда обе точки определены (вручную или автоматически) на дисплее изображается следующее (при условии, что функция установки дистанции меток отключена). Измеренное расстояние между точками 1 и 2 указано в третьем ряду. Установите реальное значение в четвертом ряду.

```
DISTANCE
POINT 1-2
                  00099.8 mm
OK?               00100.0 mm
```

Используйте кнопки (▼▲) POSTION для увеличения или уменьшения значения

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Когда установка завершена, плоттер возвращается в состояние готовности.

3-точечное позиционирование (3POINTS)

Эта процедура позволяет выровнять координатные оси на трех точках. Плоттер определяет расположение трех ортогональных точек, корректирует наклон координатных осей и затем выполняет установку дистанции.

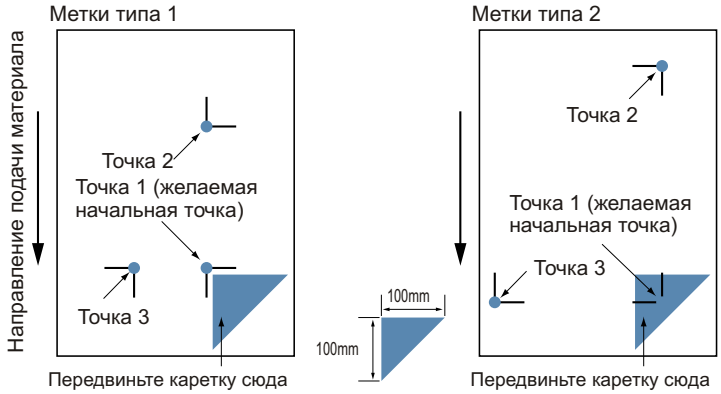
CHECKPOINT Экран для введения корректировочных поправок не высвечивается если используется программа Cutting Master (вер. 3.2 и выше) и выбрано Custom или Standard для регулировки дистанции считывания (см. раздел 6.16 “Установка дистанции считывания”).

1 Выберите 3POINTS в меню MARK SCAN MODE, загрузите материал в плоттер и затем нажмите AXIS/R.M.S. Появится следующее меню.

```
          AUTO REG. MARK>
                    SKIP>
                    AUTO>
                  MANUAL>
```

2 Если вы хотите пропустить детектирование метки нажмите F2 (SKIP), плоттер вернется в состояние готовности.

3 Если вы нажмете F3 (AUTO), детектирование начнется с места нахождения каретки. Используйте кнопки POSITION для размещения кончика ножа над закрашенной областью, как изображено на следующих рисунках и нажмите F3.

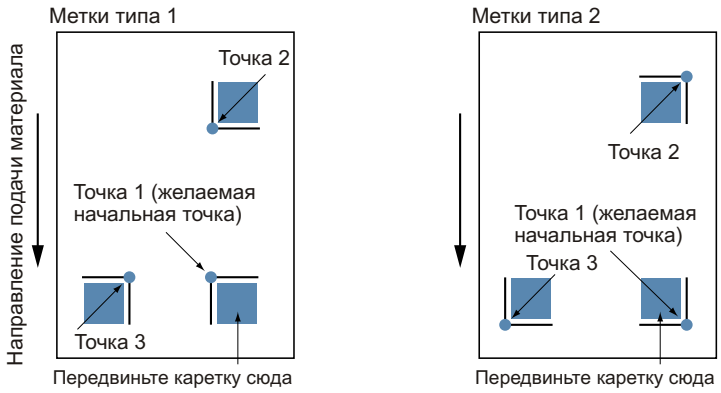


CHECKPOINT Плоттер начнет поиск меток в соответствии с дистанцией между метками которая сохраняется в установках области для считывания меток (см. раздел 6.13, “Установка области считывания меток”).

4 Если вы нажмете F4 (MANUAL), то появится следующее меню.

```
MOVE TO MARK 1
USE THE POSITION KEY TO
MOVE THE PEN AND
 THEN PRESS ENTER!!.
```

Пользуясь кнопками POSITION переместите каретку к первой метке (точка 1) и затем нажмите ENTER.



После сканирования первой точки, разместите кончик ножа над областью точки 2 и затем над точкой 3 и выполните аналогичные действия, что и для первой точки.

5 Когда все точки определены (вручную или автоматически) на дисплее изображается следующее (при условии, что функция установки дистанции меток отключена). Измеренное расстояние между точками 1 и 2 указано в третьем ряду. Установите реальное значение в четвертом ряду.

```
DISTANCE
 POINT 1-2
                  00099.8 mm
OK?               00100.0 mm
```

Используйте кнопки (▼▲) POSTION для увеличения или уменьшения значения

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. На дисплее изображается следующее (при условии, что функция установки дистанции отключена. Измеренное расстояние между точками 1 и 3 указано в третьем ряду. Установите реальное значение в четвертом ряду.

```
DISTANCE
POINT 1-3
                    00101.1 mm
OK?                 00100.0 mm
```

Используйте кнопки (▼▲) POSTION для увеличения или уменьшения значения

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Когда установка завершена, плоттер возвращается в состояние готовности.

4-точечное позиционирование (4POINTS)

Эта процедура позволяет выровнять координатные оси на четырех точках. Плоттер определяет расположение трех ортогональных точек, корректирует наклон координатных осей и затем выполняет установку дистанции.

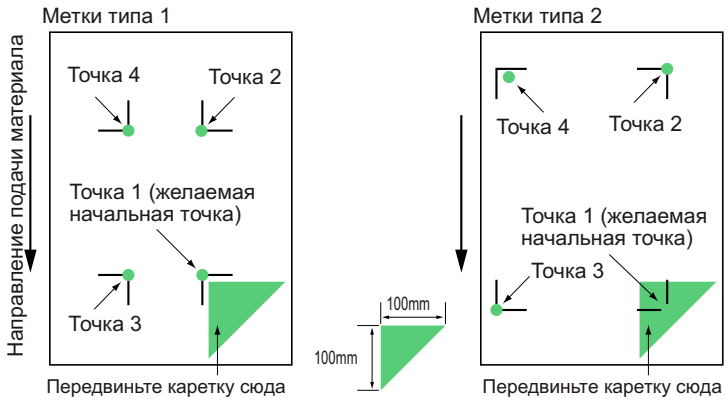
CHECKPOINT Экран для введения корректировочных поправок не высвечивается если используется программа Cutting Master (вер. 3.2 и выше) и выбрано Custom или Standard для регулировки дистанции считывания (см. раздел 6.16 “Установка дистанции считывания”).

1 Выберите 4POINTS в меню MARK SCAN MODE, загрузите материал в плоттер и затем нажмите AXIS/R.M.S. Появится следующее меню.

```
                AUTO REG. MARK>
                          SKIP>
                          AUTO>
                        MANUAL>
```

2 Если вы хотите пропустить детектирование метки нажмите F2 (SKIP), плоттер вернется в состояние готовности.

3 Если вы нажмете F3 (AUTO), детектирование начнется с места нахождения каретки. Используйте кнопки POSITION для размещения кончика ножа над закрашенной областью, как изображено на следующих рисунках и нажмите F3.

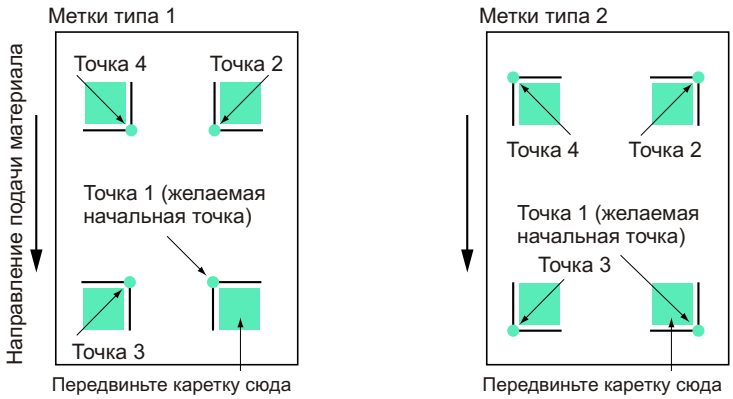


CHECKPOINT Плоттер начнет поиск меток в соответствии с дистанцией между метками которая сохраняется в установках области для считывания меток (см. раздел 6.13, “Установка области считывания меток”).

4 Если вы нажмете F4 (MANUAL), то появится следующее меню.

```
MOVE TO MARK 1
USE THE POSITION KEY
TO MOVE THE PEN AND
 THEN PRESS ENTER!!
```

Пользуясь кнопками POSITION переместите каретку к первой метке (точка 1) и затем нажмите ENTER.



После сканирования первой точки, разместите кончик ножа над областью точки 2, затем над точкой 3 и в конце над точкой 4, выполните аналогичные действия, что и для первой точки.

5 Когда все точки определены (вручную или автоматически) на дисплее изображается следующее (при условии, что функция установки дистанции меток отключена). Измеренное расстояние между точками 1 и 2 указано в третьем ряду. Установите реальное значение в четвертом ряду.

```
DISTANCE
 POINT 1-2
                  00099.8 mm
OK?               00100.0 mm
```

Используйте кнопки (▼▲) POSTION для увеличения или уменьшения значения

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. На дисплее изображается следующее (при условии, что функция установки дистанции отключена. Измеренное расстояние между точками 1 и 3 указано в третьем ряду. Установите реальное значение в четвертом ряду.

```
DISTANCE
 POINT 1-3
                  00101.1 mm
OK?               00100.0 mm
```

Используйте кнопки (▼▲) POSTION для увеличения или уменьшения значения

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

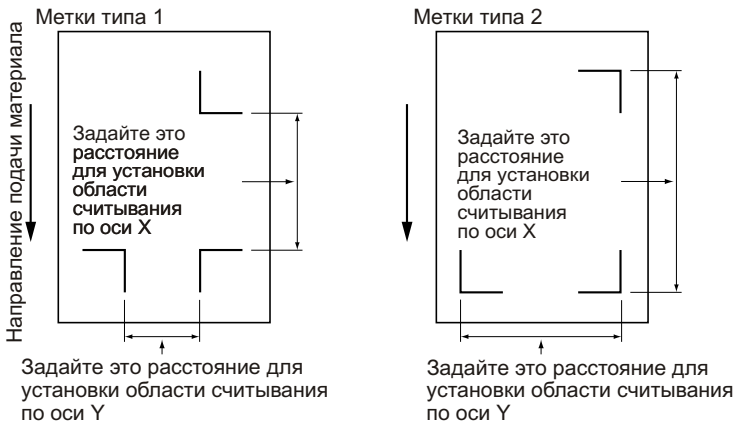
8 Когда установка завершена, плоттер возвращается в состояние готовности.

6.13 Установка области считывания меток.

Эта функция позволяет менять начальную точку считывания меток, за счет установки области считывания. Плоттер не исследует область, где заведомо нет меток, при этом время считывания уменьшается. Также функция пред-охраняет от не верного считывания из-за присутствия пыли и других объектов. Может быть определено до трех меток.

CHECKPOINT

- Если задано 0 мм дистанции между метками, то плоттер непрерывно будет сканировать материал от одной метки до следующей.
- Ось Y не рассматривается при 2-точечном позиционировании.
- Задавайте расстояние между метками на оси X и оси Y на 10 мм меньше, чем реальное значение.



CAUTION: Не задавайте значение больше, чем длина материала.

Выполнение

1 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S.

2 Если функция считывания меток запущена, то появится следующее меню. **!!! Если функция считывания меток не запущена, то появится меню функции выравнивания осей. Если вы хотите использовать функцию считывания меток, нажмите NEXT и действуйте согласно разделу 6.12, для установки функции считывания меток.**

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

3 Нажмите F1(AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.

!!! К следующему меню также можно перейти из INITIAL меню, которое доступно при поднятии рычага фиксатора материала.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
DISTANCE ADJUST>
```

!!! DISTANCE ADJUST не появляется в меню, если материал не загружен в плоттер.

4 Нажмите F1 (MARK SCAN MODE). Появится следующее меню.

```
MARK SCAN MODE

ENABLED*
DISABLED
```

5 Нажмите F3 (ON), и затем нажмите ENTER. Появится следующее меню.

```
MARK SCAN MODE
2POINTS
3POINTS*
4POINTS
```

Задайте количество точек для позиционирования и затем нажмите ENTER. Появится следующее меню.

```
MARK POSITION

X=  0000 mm
Y=  0000 mm
```

CHECKPOINT

- Установка области считывания снижает время позиционирования. При этом снижается влияние нарисованных и инородных объектов на считывание меток.
- До трех установок дистанций может хранится в памяти плоттера.

6 Нажмите F3 или F4 для выбора установки дистанции для оси X или оси Y.
Используйте кнопки (◄►) POSTION для выбора цифры, которую хотите изменить.
Используйте кнопки (▼▲) POSTION для увеличения или уменьшения значения

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.14 Выбор типа меток.

Эта функция позволяет выбрать тип используемых меток.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S.

2 Если функция считывания меток запущена, то появится следующее меню.
!!! Если функция считывания меток не запущена, то появится меню функции выравнивания осей. Если вы хотите использовать функцию считывания меток, нажмите NEXT и действуйте согласно разделу 6.12, для установки функции считывания меток.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

3 Нажмите F1 (AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.
!!! К следующему меню также можно перейти из INITIAL меню, которое доступно при поднятии рычага фиксатора материала.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
DISTANCE ADJUST>
```

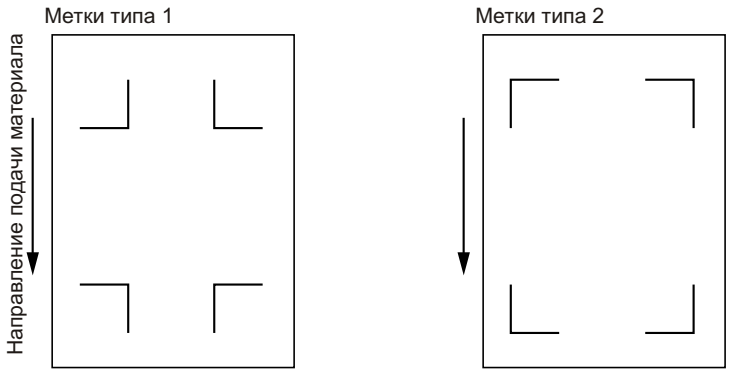
!!! DISTANCE ADJUST не появляется в меню, если материал не загружен в плоттер.

4 Нажмите F2 (MARK TYPE). Появится следующее меню

```
MARK TYPE

TYPE 1*
TYPE 2
```

5 Звездочка “*” указываетна выбранный тип.
Нажмите F3 (1) для выбора первого типа меток.
Нажмите F4 (2) для выбора второго типа меток.



6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите NEXT для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.15 Установка размера меток.

Эта функция позволяет задавать размер меток, печатаемых на материале.

Выполненеие.

1 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S.

2 Если функция считывания меток запущена, то появится следующее меню.
!!! Если функция считывания меток не запущена, то появится меню функции выравнивания осей. Если вы хотите использовать функцию считывания меток, нажмите NEXT и действуйте согласно разделу 6.12, для установки функции считывания меток.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

3 Нажмите F1 (AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.
!!! К следующему меню также можно перейти из INITIAL меню, которое доступно при поднятии рычага фиксатора материала.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
DISTANCE ADJUST>
```

!!! DISTANCE ADJUST не появляется в меню, если материал не загружен в плоттер.

4 Нажмите F3 (OTHER SETUPS). Появится следующее меню

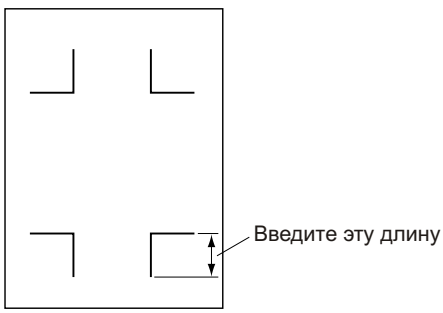
```
MARK SIZE>
SENSOR OFFSET ADJ.>
AXIS ORIGIN OFFSET>
PAPERWEIGHT>
```

5 Нажмите F1 (MARK SIZE). Появится следующее меню.

```
MARK SIZE

15 mm
```

6 Используйте кнопки (▼▲) POSTION для увеличения или уменьшения значения в диапазоне от 5 до 20 мм.



7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Нажмите NEXT для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.16 Установка дистанции считывания.

Эта функция позволяет задать метод для точной установки дистанции между метками. Если расстояние между метками кратно 5, 10 или 50 мм, то оно может быть установлено автоматически с корректировкой расстояния, округляя его с понижением. Например, если коррекция установлена 5 мм, а измеренное значение равно 312 мм, то оно округляется до 310 мм.

Выполнение

1 Загрузите материал с напечатанными метками.

2 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S.

3 Если функция считывания меток запущена, то появится следующее меню.
!!! Если функция считывания меток не запущена, то появится меню функции выравнивания осей. Если вы хотите использовать функцию считывания меток, нажмите NEXT и действуйте согласно разделу 6.12, для установки функции считывания меток.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

4 Нажмите F1 (AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.
!!! К следующему меню также можно перейти из INITIAL меню, которое доступно при поднятии рычага фиксатора материала.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
DISTANCE ADJUST>
```

!!! DISTANCE ADJUST не появляется в меню, если материал не загружен в плоттер.

5 Нажмите F4 (DISTANCE ADJUST). Появится следующее меню.

```
DISTANCE ADJUST
OFF
CUSTOM
STANDARD*
```

6 Звездочка “*” указывает текущую установку. Нажмите F2 (OFF) для отключения функции (ручной ввод). Для выборочной установки нажмите F3 (CUSTOM). Для автоматической установки дистанции считывания нажмите F4 (STANDART). Если нажато F2 (OFF), то введите расстояние между метками после окончания считывания плоттером меток. Подробности см. в разделе 6.12.

Если F4 (STANDARD) нажато, то расстояние между метками округляется до ближайших 5 мм, 10 мм, или 50 мм.

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Если выбрано CUSTOM для установки дистанции считывания, появится следующее меню для выбора корректировочного значения.

```
DISTANCE ADJUST
          5mm RESOLUTION*
         10mm RESOLUTION
         50mm RESOLUTION
```

Если дистанция измеряется в дюймах:

```
DISTANCE ADJUST


0.25inch RESOLUTION
```

Нажмите F2 (5 mm RESOLUTION) для выбора корректировочного значения 5 мм (автоматически округляется для ближайшего числа, кратного 5 мм).
Нажмите F3 (10 mm RESOLUTION) для выбора корректировочного значения 10 мм (автоматически округляется для ближайшего числа, кратного 10 мм).
Нажмите F4 (50 mm RESOLUTION) для выбора корректировочного значения 50 мм (автоматически округляется для ближайшего числа, кратного 50 мм).
Для дюймов выберите 0.25, 0.5, 0.75, 1, или 1.5 используя кнопки POSITION.

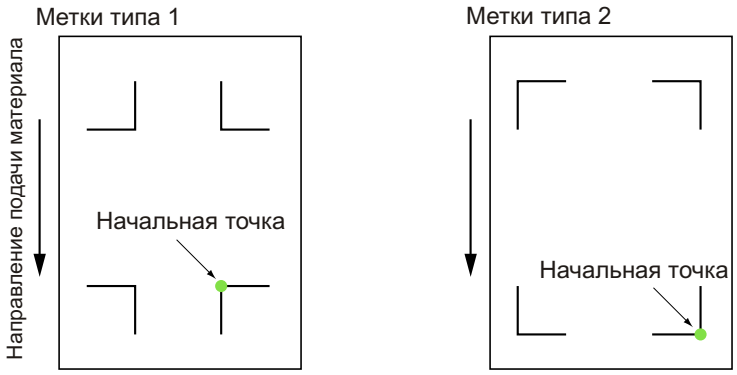
9 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

10 Нажмите NEXT, чтобы перевести плоттер в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.17 Установка начальной точки в режиме позиционирования

Если начальная точка не передвинута, она всегда выбирается по умолчанию как показано на рисунке - угол правой нижней метки. Вы можете изменить ее местонахождение.



Выполнение

1 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S.

2 Если функция считывания меток запущена, то появится следующее меню.
!!! Если функция считывания меток не запущена, то появится меню функции выравнивания осей. Если вы хотите использовать функцию считывания меток, нажмите NEXT и действуйте согласно разделу 6.12, для установки функции считывания меток.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

3 Нажмите F1 (AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.
!!! К следующему меню также можно перейти из INITIAL меню, которое доступно при поднятии рычага фиксатора материала.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
DISTANCE ADJUST>
```

!!! DISTANCE ADJUST не появляется в меню, если материал не загружен в плоттер.

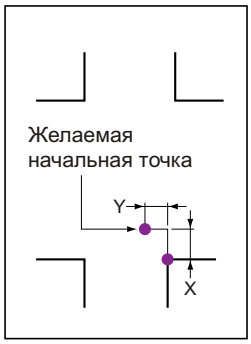
4 Нажмите F3 (OTHER SETUPS). Появится следующее меню.

```
MARK SIZE>
SENSOR OFFSET ADJ.>
AXIS ORIGIN OFFSET>
PAPER-WEIGHT>
```

5 Нажмите F3 (AXIS ORIGIN OFFSET). Появится следующее меню.

```
AXIS ORIGIN OFFSET
                    +/- >
          X=    000.0mm
          Y=    000.0mm
```

6 Нажмите F3 или F4 для выбора оси X или оси Y. Кнопками POSITION (◄►) передвиньте мигающий курсор на нужную цифру. Кнопками POSITION (▼▲) увеличьте или уменьшите значение в диапазоне от -200.0 до +200.0 (мм) Нажмите F2 для изменения знака (+/-).



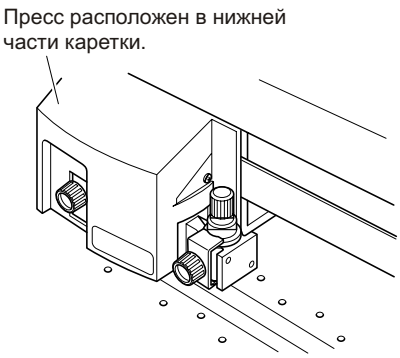
7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Нажмите NEXT для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.18 Функция PAPER-WEIGHT (прижим материала).

Функция PAPER-WEIGHT позволяет прижимать материал к поверхности плоттера, чтобы избежать возможных неровностей, влияющих на качество считывания меток. Отключайте эту функцию, если в ней нет необходимости при считывании меток.



CAUTION: Автосчитывание меток может быть выполнено не корректно если функция прижима материала отключена. Пресс может оставлять частицы грязи на материале. Периодически чистите пресс мягщеткой или тампоном.

Выполнение

1 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S.

2 Если функция считывания меток запущена, то появится следующее меню.
!!! Если функция считывания меток не запущена, то появится меню функции выравнивания осей. Если вы хотите использовать функцию считывания меток, нажмите NEXT и действуйте согласно разделу 6.12, для установки функции считывания меток.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

3 Нажмите F1 (AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.
!!! К следующему меню также можно перейти из INITIAL меню, которое доступно при поднятии рычага фиксатора материала.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
DISTANCE ADJUST>
```

!!! DISTANCE ADJUST не появляется в меню, если материал не загружен в плоттер.

4 Нажмите F3 (OTHER SETUPS). Появится следующее меню.

```
                MARK SIZE>
          SENSOR OFFSET ADJ>
       AXIS ORIGIN OFFSET>
              PAPER-WEIGHT>
```

5 Нажмите F4 (PAPER-WEIGHT). Появится следующее меню.

```
PAPER-WEIGHT

                        ON*
                       OFF
```

6 Звездочка “*” указывает на текущую установку.
Для включения функции PAPER-WEIGHT нажмите F3 (ON).
Для вsключения функции PAPER-WEIGHT нажмите F4 (OFF).

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Нажмите NEXT для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.19 Настройка оптического датчика (Метод 1)

Функция настройки оптического датчика используется для определения поправки, вводимые в плоттер для корректировки оптического датчика. Метод 1 состоит в сканировании ранее напечатанного перекрестия, последующей печати нового перекрестия и сравнения двух объектов с вычислением поправки.

Выполнение.

1 Загрузите в плоттер материал с напечатанным перекрестием.

2 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S.

3 Если функция считывания меток запущена, то появится следующее меню.
!!! Если функция считывания меток не запущена, то появится меню функции выравнивания осей. Если вы хотите использовать функцию считывания меток, нажмите NEXT и действуйте согласно разделу 6.12, для установки функции считывания меток.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

4 Нажмите F1 (AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
DISTANCE ADJUST>
```

!!! DISTANCE ADJUST не появляется в меню, если материал не загружен в плоттер.

5 Нажмите F3 (OTHER SETUPS). Появится следующее меню.

```
MARK SIZE>
SENSOR OFFSET ADJ.>
AXIS ORIGIN OFFSET>
PAPER-WEIGHT>
```

6 Нажмите F2 (SENSOR OFFSET ADJ.). Появится следующее меню.

```
SENSOR OFFSET ADJUST

METHOD 1>
METHOD 2>
```

7 Нажмите F3 (METHOD 1). Появится следующее меню.

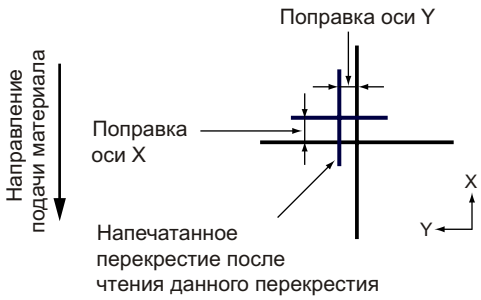
```
SENSOR OFFSET ADJUST

            PARAMETER SET>
                     SCAN>
```

8 Пользуясь кнопками POSITION, передвиньте каретку в область перекрестия, как показано на рисунке ниже и нажмите F4 (SCAN).



Плоттер сканирует область напечатанного перекрестия и печатает другое перекрестие (см. рисунок ниже).



9 Нажмите F3 (PARAMETER SET). Появится следующее меню.

```
   SENSOR OFFSET ADJUST

            X=    0.0 mm
            Y=    0.0 mm
```

10 Измерьте разницу между данным и напечатанным перекрестием и затем введите эту разницу (поправку) в плоттер. Нажмите F3 или F4 для выбора оси X или оси Y. Кнопками POSITION (▼▲) увеличьте или уменьшите значение поправки. Нажмите F2 для изменения знака (+/-). Если разницы в расположение перекрестий нет, нажмите ENTER/

11 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

12 Нажмите NEXT для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT

- Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.
- Может использоваться как нож, так и перо.

6.20 Настройка оптического датчика (Метод 2)

Функция настройки оптического датчика используется для определения поправки, вводимые в плоттер для корректировки оптического датчика. Метод 1 состоит в печати первого перекрестия, его сканировании и печати второго перекрестия. По разнице расположения перекрестий плоттер настраивает оптический датчик.

Выполнение

1 Загрузите материал и установите пишущее перо в держатель.

2 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S.

3 Если функция считывания меток запущена, то появится следующее меню.
!!! Если функция считывания меток не запущена, то появится меню функции выравнивания осей. Если вы хотите использовать функцию считывания меток, нажмите NEXT и действуйте согласно разделу 6.12, для установки функции считывания меток.

```
AUTO REG. MARK>
SKIP>
AUTO>
MANUAL>
```

4 Нажмите F1 (AUTO REG. MARK). Появится следующее меню.

```
MARK SCAN MODE>
MARK TYPE>
OTHER SETUPS>
DISTANCE ADJUST>
```

!!! DISTANCE ADJUST не появляется в меню, если материал не загружен в плоттер.

5 Нажмите F3 (OTHER SETUPS). Появится следующее меню.

```
MARK SIZE>
SENSOR OFFSET ADJ.>
AXIS ORIGIN OFFSET>
PAPER-WEIGHT>
```

6 Нажмите F2 (SENSOR OFFSET ADJ.). Появится следующее меню.

```
SENSOR OFFSET ADJUST

METHOD 1>
METHOD 2>
```

7 Нажмите F4 (METHOD 2). Появится следующее меню.

```
SENSOR OFFSET ADJUST

            PARAMETER SET>
                     SCAN>
```

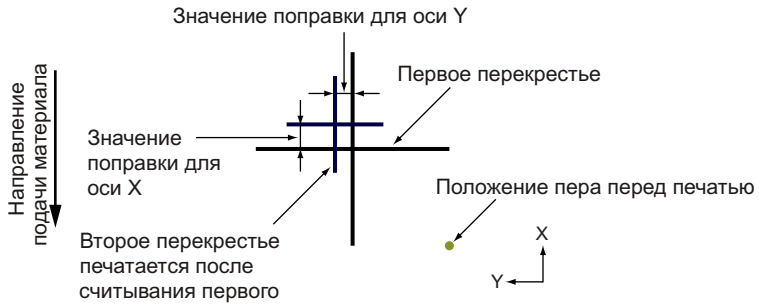
8 Пользуясь кнопками POSITION, передвиньте каретку в область где вы хотите напечатать перекрестие и нажмите F4 (SCAN).

9 Плоттер напечатает первое перекрестие. Появится следующее меню.

```
        CHANGE PEN

PRESS ENTER KEY!
```

Вставьте перо, для которого выбрана предустановка 1, в держатель над областью для считывания и затем нажмите ENTER.



После определения положения первого перекрестка, используйте перо, для которого заданы предустановки 1, чтобы напечатать второе перекрестье.

10 Нажмите F3 (PARAMETER SET). Появится следующее меню.

```
    SENSOR OFFSET ADJUST

                X=   0.0 mm
                X=   0.0 mm
```

11 Измерьте разницу между данным и напечатанным перекрестием и затем введите эту разницу (поправку) в плоттер. Нажмите F3 или F4 для выбора оси X или оси Y. Кнопками POSITION (▼▲) увеличьте или уменьшите значение поправки. Нажмите F2 для изменения знака (+/-). Если разницы в расположение перекрестий нет, нажмите ENTER/

12 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

13 Нажмите NEXT для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT

- Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.
- Может использоваться как нож, так и перо.

6.21 Выбор метода выравнивания осей.

Эта функция позволяет выбрать метод для ручного выравнивания осей. Выравнивание осей может быть основано на 2-, 3- или 4 точках. Корректировка дистанций может быть выполнена одновременно с 3- или 4-точечном выравнивании осей если дистанции заданы для каждой точки.

Выбор метода выравнивания осей.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                    INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
               FUNCTION 1>
               FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F4 (FUNCTION 2). Появится следующее меню.

```
                  DATA SORTING>
              AXIS ALIGNMENT>
               AUTO PRE FEED>
         TANGENT EMULATION>
```

4 Нажмите F2 (AXIS ALIGNMENT). Появится следующее меню.

```
AXIS ALIGNMENT

                        METHOD>
                          TOOL>
```

5 Нажмите F3 (METHOD). Появится следующее меню.

```
AXIS ALIGNMENT
METHOD              2POINTS*
                    3POINTS
                    4POINTS
```

6 Звездочка “*” указывает на текущую установку. Нажмите F2 (2POINTS) для выполнения 2-точечного выравнивания, нажмите F3 и F4 для 3- и 4-точечного выравнивания соотв.

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.22 Выбор инструмента выравнивания осей.

Эта функция позволяет выбрать инструмент для выравнивания осей вручную.

Выбор инструмента выравнивания осей.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                    INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
                FUNCTION 1>
                FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F4 (FUNCTION 2). Появится следующее меню.

```
                  DATA SORTING>
              AXIS ALIGNMENT>
                AUTO PRE FEED>
            TANGENT EMULATION>
```

4 Нажмите F2 (AXIS ALIGNMENT). Появится следующее меню.

```
AXIS ALIGNMENT

                        METHOD>
                          TOOL>
```

5 Нажмите F4 (TOOL). Появится следующее меню.

```
AXIS ALIGNMENT  TOOL

                  LIGHT POINT*
                         LOUPE
```

6 Звездочка “*” указывает на текущую установку. Если вы хотите использовать световой указатель, нажмите F3 (LIGHT POINT). Для использования увеличителя нажмите F4 (LOUPE).

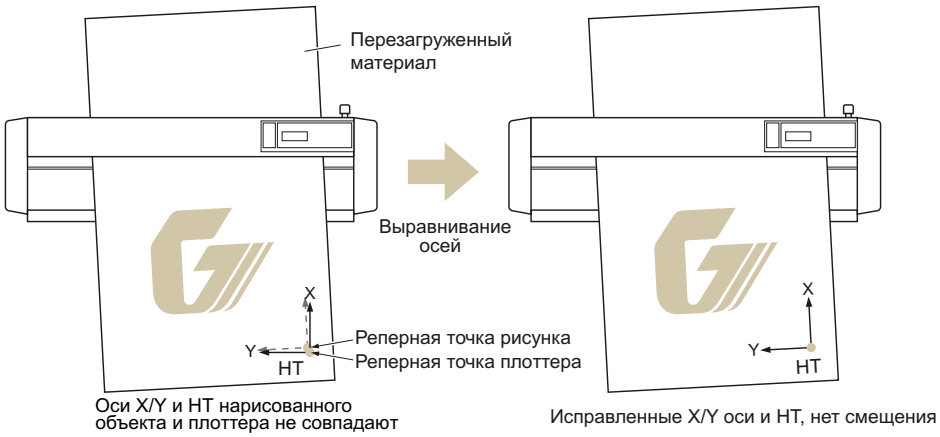
7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.23 Функция выравнивания осей.

Эта функция используется для компенсации сдвигов и наклонов осей при невозможности проведения корректного считывания. Например, это может быть при загрузке материала, отпечатанного на другом устройстве или при перезагрузке материала.

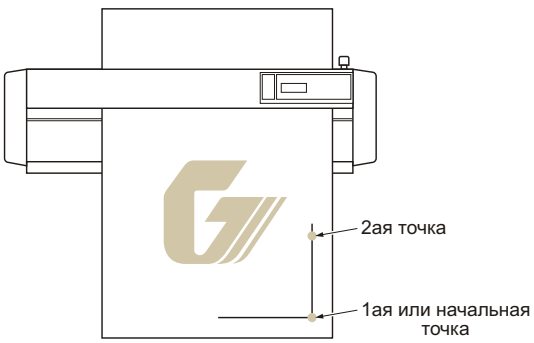


Резка выполняется после выравнивания осей и начальной точки ранее отпечатанного материала или совмещения меток материала с реперными точками плоттера. Выполняя выравнивание, используйте материал с начерченными или напечатанными метками для определения осей и начальной точки.

Выбор метода выравнивания

Выравнивание осуществляется тремя методами: 2-, 3- и 4-точечное выравнивание. Если дистанции задаются для каждой точки, то при 3- и 4-точечном выравнивании одновременно выполняется корректировка дистанций. Используйте для выравнивания дополнительный увеличитель (см. раздел 7.1, “Увеличитель (PHP61-LOUPE)”) или световой указатель.

2-точечный метод



1 Загрузите материал с напечатанным изображением.
2 Отключите функцию выбора типа меток (см. раздел 6.12, “Функция выбора типа меток”).
3 Выберите 2-точечный метод выравнивания (см. раздел 6.21, “Выбор метода выравнивания осей”).

4 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 1

     X=    0 mm
     Y=    0 mm
```

5 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 1. Отображаемые значения X и Y соответствуют координатам каретки относительно текущей начальной точки.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 2

     X=    0 mm
     Y=    0 mm
```

7 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 2.

8 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
AXIS ORIGIN POINT

     X=    0 mm
     Y=    0 mm
```

9 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в начало оси.

10 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

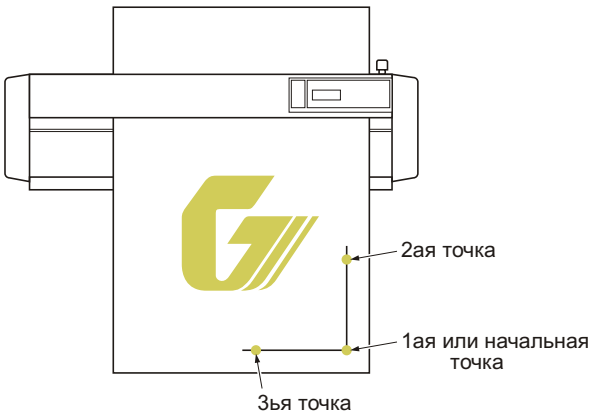
11 Выравнивание осей завершается и плоттер переходит в состояние готовности.

CHECKPOINT

- После выравнивания осей некоторые параметры будут переустановлены.
  - Смещение начальной точки
  - Загрузка нового материала
  - Установки функций ROTATE и/или MIRROR (выполняйте эти функции до выравнивания осей)
- Если оси слишком наклонены между точками 1 и 2, высветится сообщение об ошибке “AXIS SETTING ERROR SET AGAIN” Перезагрузите материал под другим углом.
- Если точки 1 и 2 совпадают, установки функции выравнивания осей сбрасываются.

CAUTION: Если бумага загружена под углом, убедитесь в том, что материал не выйдет из-под прижимного ролика в процессе работы плоттера.

3-точечное выравнивание



1 Загрузите материал с напечатанным изображением.
2 Отключите функцию выбора типа меток (см. раздел 6.12, “Функция выбора типа меток”).
3 Выберите 3-точечный метод выравнивания (см. раздел 6.21, “Выбор метода выравнивания осей”).
4 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 1

        X=    0 mm
        Y=    0 mm
```

5 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 1. Отображаемые значения X и Y соответствуют координатам каретки относительно текущей начальной точки.
6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 2

        X=    0 mm
        Y=    0 mm
```

7 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 2.
8 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 3

        X=    0 mm
        Y=    0 mm
```

9 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 3.
10 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
DISTANCE
POINT 1-2
                 00099.8 mm
OK?              00100.0 mm
```

11 Используйте кнопки POSITION, чтобы ввести корректировочные поправки для дистанции между точками 1 и 2. Измеренное значение в третьем ряду. Задайте реальное значение в четвертом ряду. Используйте POSITION (▲▼) для изменения значения. Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Если измеренное значение не нуждается в корректировке, то нажмите ENTER. Появится следующее меню.

```
DISTANCE
POINT 1-3
                 00101.1 mm
OK?              00100.0 mm
```

12 Используйте кнопки POSITION, чтобы ввести корректировочные поправки для дистанции между точками 1 и 3. Измеренное значение в третьем ряду. Задайте реальное значение в четвертом ряду. Используйте POSITION (▲▼) для изменения значения. Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Если измеренное значение не нуждается в корректировке, то нажмите ENTER. Появится следующее меню.

```
AXIS ORIGIN POINT

        X=    0 mm
        Y=    0 mm
```

13 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в начало оси.

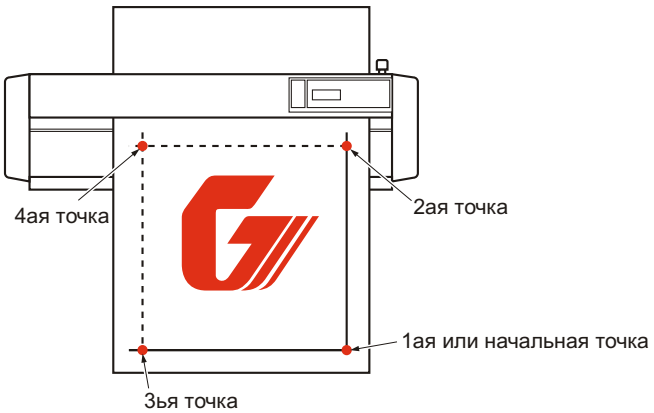
14 Выравнивание осей завершается и плоттер переходит в состояние готовности.

CHECKPOINT

- После выравнивания осей некоторые параметры будут переустановлены.
  - Смещение начальной точки
  - Загрузка нового материала
  - Установки функций ROTATE и/или MIRROR (выполняйте эти функции до выравнивания осей)
- Если оси слишком наклонены между точками 1, 2 и 3, высветится сообщение об ошибке “AXIS SETTING ERROR SET AGAIN” Перезагрузите материал под другим углом.
- Если точки 1 и 2 совпадают, установки функции выравнивания осей сбрасываются.

CAUTION: Если бумага загружена под углом, убедитесь в том, что материал не выйдет из-под прижимного ролика в процессе работы плоттера.

4-точечное выравнивание



1 Загрузите материал с напечатанным изображением.
2 Отключите функцию выбора типа меток (см. раздел 6.12, “Функция выбора типа меток”).
3 Выберите 3-точечный метод выравнивания (см. раздел 6.21, “Выбор метода выравнивания осей”).
4 Нажмите кнопку AXIS/R.M.S. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 1

        X=    0 mm
        Y=    0 mm
```

5 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 1. Отображаемые значения X и Y соответствуют координатам каретки относительно текущей начальной точки.
6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 2

        X=    0 mm
        Y=    0 mm
```

7 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 2.

8 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 3

        X=    0 mm
        Y=    0 mm
```

9 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 3.

10 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
AXIS POINT 4

        X=    0 mm
        Y=    0 mm
```

11 Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки в точку 4.

12 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Появится следующее меню.

```
DISTANCE
POINT 1-2
                00099.8 mm
OK?             00100.0 mm
```

13 Используйте кнопки POSITION, чтобы ввести корректировочные поправки для дистанции между точками 1 и 2. Измеренное значение в третьем ряду. Задайте реальное значение в четвертом ряду. Используйте POSITION (▲▼) для изменения значения. Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Если измеренное значение не нуждается в корректировке, то нажмите ENTER. Появится следующее меню.

```
DISTANCE
POINT 1-3
                00101.1 mm
OK?             00100.0 mm
```

14 Используйте кнопки POSITION, чтобы ввести корректировочные поправки для дистанции между точками 1 и 3. Используйте POSITION (▲▼) для изменения значения. Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

15 Выравнивание осей завершается и плоттер переходит в состояние готовности.

CHECKPOINT

- После выравнивания осей некоторые параметры будут переустановлены.
  - Смещение начальной точки
  - Загрузка нового материала
  - Установки функций ROTATE и/или MIRROR (выполняйте эти функции до выравнивания осей)
- Если оси слишком наклонены между точками 1 и 2, 1 и 3 или 3 и 4 высветится сообщение об ошибке “AXIS SETTING ERROR SET AGAIN”. Перезагрузите материал под другим углом.
- Если точки 1 и 2 совпадают, установки функции выравнивания осей

CAUTION: Если бумага загружена под углом, убедитесь в том, что материал не выйдет из-под прижимного ролика в процессе работы плоттера.

6.24 Функция Tangential Emulation.

Эта функция необходима при резке толстого материала (более 0,3 мм), когда нож не поворачивается должным образом из-за толщины материала, что может привести к низкому качеству резки острых углов. Эта функция может быть использована для любой из восьми предустановок при необходимости. Функция имеет два режима: Mode 1 и Mode 2.

Mode 1: “Перерезает” (Overcuts, режет еще раз) начальную и конечную точки резки. В дополнение к этому в местах резких поворотов нож приподнимается, что гарантирует правильную резку.

Mode 2: Перерезает начальную и конечную точки резки. В дополнение нож поворачивается на поверхности только в начальной точке. Это упрощает контроль и ускоряет резку.

Выбор функции Tangential Emulation.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
        AREA PARAMETERS>
             FUNCTION 1>
             FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F4 (FUNCTION 2). Появится следующее меню.

```
            DATA SORTING>
          AXIS ALIGNMENT>
           AUTO PRE FEED>
      TANGENT EMULATION>
```

4 Нажмите F4 (TANGENT EMULATION). Появится следующее меню.

```
TANGENTIAL
EMULATION
                     MODE>
          ENABLE/DISABLE>
```

5 Нажмите F3 (MODE). Появится следующее меню.

```
TANGENTIAL
EMULATION
                  MODE 1*
                  MODE 2
```

6 Звездочка “*” указывает на текущую установку. Нажмите F3 (MODE 1) для выбора MODE 1. Нажмите F4 (MODE 2) для выбора MODE 2.

7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

Включение/выключение функции Tangential Emulation

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                INTERFACE>
        AREA PARAMETERS>
             FUNCTION 1>
             FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F4 (FUNCTION 2). Появится следующее меню.

```
            DATA SORTING>
          AXIS ALIGNMENT>
           AUTO PRE FEED>
      TANGENT EMULATION>
```

4 Нажмите F4 (TANGENT EMULATION). Появится следующее меню.

```
TANGENTIAL
EMULATION
                      MODE>
           ENABLE/DISABLE>
```

5 Нажмите F4 (ENABLE/DISABLE). Появится следующее меню.

```
TANGENTIAL EMULATION

CONDITION        12345678
                 -
```

6 Цифры в правой части меню обозначают предустановки 1 - 8. Используйте кнопки POSITION (◄►) для перемещения курсора под трубующую изменения предустановку. Используя кнопки POSITION (▼▲) включите или выключите функцию для выбранной предустановки. Если функция включена для данной предустановки, то под ее номером расположен символ √.

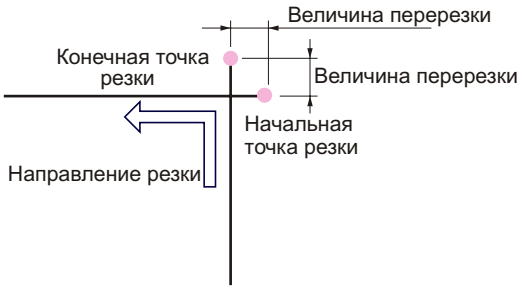
7 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

8 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT
- Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.
- Если функция Tangential Emulation активизирована для какой-либо предустановки, то на дисплее состояния готовности для этой предустановки изображено TANGENTIAL. Эта функция не может быт ьвыполнена для пера или перфоратора.

Установка перерезки (Overcut)

Дисплей установки перерезки появляется для предустановки, в которой включена функция Tangential Emulation. Величина перерезки может быть задана для начальной и конечной точек. Эта функция особенноэффективна при работе с толстыми материалами, например резиной.



1 Используйте кнопки F1 - F4 для выбора предустановок, для которых функция включена, и для которых необходимо установить значение перереза. Число 4 приведено в качестве примера.

```
CONDITION                25
TANGENTIAL       4       10
 READY                    4
            CB15U-K30x    0
```

2 Нажмите CONDITION. Появится меню, подобное следующему.

```
SET                      25☞
 CONDITION       4       10
                          4
           CB15U-K30x     0
```

3 Нажмите ENTER.

```
 OVERCUT

              START=0.2mm☞
                END=0.2mm
```

4 Для изменения величины перереза в начальной точке нажмите F3 для перемещения курсора в нужную позицию. Для изменения величины перереза в конечной точке нажмите F4. Для увеличения или уменьшения значения перереза в диапазоне от 0,0 до 0,9 мм используйте кнопки POSITION (▼▲).

5 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

CHECKPOINT · Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.25 Установка скорости перемещения поднятого ножа.

Эта функция позволяет устанавливать скорость перемещения ножа, находящегося в поднятом состоянии. При работе с материалами, которые трудно обрабатывать (твердые или мягкие материалы), устанавливайте скорость движения опущенного пера минимальной. Увеличение скорости движения поднятого ножа снижает время работы.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN>
    BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

3 Нажмите F3 (OPTION 1). Появится следующее меню.

```
                PEN UP SPEED>
                OFFSET ANGLE>
                OFFSET FORCE>
                   STEP PASS>
```

4 Нажмите F1 (PEN UP SPEED). Появится следующее меню.

```
PEN UP SPEED

SPEED = AUTO
```

5 Используйте кнопки POSITION (▼▲) для изменения скорости. Скорость может быт установлена на AUTO, 10, 20, 30, 40, 50, or 60. Если AUTO выбрано для скорости, то она приравнивается скорости опущенного ножа.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT

· Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.26 Установка угла офсета (OFFSET ANGLE)

Эта функция позволяет устанавливать опорное значение смещения ножа в местах поворотов. Устанавливая высокое значение вы ускоряете процесс резки, но это приводит к некоторому скруглению углов. Значение по умолчанию равно 30.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN>
    BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

3 Нажмите F3 (OPTION 1). Появится следующее меню.

```
              PEN UP SPEED>
              OFFSET ANGLE>
              OFFSET FORCE>
                 STEP PASS>
```

4 Нажмите F2 (OFFSET ANGLE). Появится следующее меню.

```
  OFFSET ANGLE

     ANGLE = 30
```

5 Используйте кнопки POSITION (▼▲) для увеличения или уменьшения значения в диапазоне от 0 до 60.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT · Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.27 Установка давления офсета (OFFSET FORCE)

Эта функция позволяет регулировать давление на нож для контроля за положением ножа при резке маленьких символов и в начале резки. Это бывает необходимо при работе с толстыми материалами и в остальных случаях обычно не используется. Увеличение значения увеличивает силу резки.

Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN>
    BACKGROUND SETTINGS>
                  OPTION 1>
                  OPTION 2>
```

3 Нажмите F3 (OPTION 1). Появится следующее меню.

```
               PEN UP SPEED>
               OFFSET ANGLE>
               OFFSET FORCE>
                  STEP PASS>
```

4 Нажмите F3 (OFFSET FORCE). Появится следующее меню.

```
   OFFSET FORCE

FORCE   = 30
```

5 Используйте кнопки POSITION (▼▲) для увеличения или уменьшения значения в диапазоне от 1 до 31.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT · Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.28 Установка размера шага (STEP PASS)

Увеличение этого параметра улучшает качество резки делая проработку более плавной. Слишком высокое значение может привести к искажению изображения.

Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN>
    BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

3 Нажмите F3 (OPTION 1). Появится следующее меню.

```
              PEN UP SPEED>
              OFFSET ANGLE>
              OFFSET FORCE>
                 STEP PASS>
```

4 Нажмите F4 (STEP PASS). Появится следующее меню.

```
  STEP PASS

STEP PASS = 0
```

5 Используйте кнопки POSITION (▼▲) для увеличения или уменьшения значения в диапазоне от 0 до 20.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

7 Нажмите MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

CHECKPOINT

· Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

· Если значение параметра слишком высокое, изображение может получится не качественное. Нормальное значение параметра равно 0.

6.29 Установка начального давления.

Эта функция позволяет эмулировать тангенциальный режим (TANGENTIAL mode), используемый при резке толстых материалов. При этом ножу требуется относительно большое время для проникновения в глубину материала и это может привести к тому, что некоторые участки будут не прорезаны. Установка начального давления используется в тангенциальном режиме для быстрого проникновения лезвия в материал. Например, если установлено давление 25 и начальное давление 4, то общее давление при опускании ножа будет равно 29.

Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN>
    BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

3 Нажмите F4 (OPTION 2). Появится следующее меню.

```
            PEN OFFSET ADJ.>
      INITIAL DOWN FORCE>
         DISTANCE ADJUST>
                      TEST>
```

!!! PEN OFFSET ADJ. доступно только для моделей с двумя съемными элементами.

4 Нажмите F2 (INITIAL DOWN FORCE). Появится следующее меню.

```
  INITIAL DOWN FORCE

FORCE = 4
```

5 Используйте кнопки POSITION (▼▲) для увеличения или уменьшения значения

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Если вы хотите отменить сделанные установки, нажмите NEXT.

CHECKPOINT · Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

6.30 Компенсация увода.

Эта функция компенсирует любую ошибку резки (по длине), которая может возникнуть при использовании сложных материалов. Поправка определяется как процент от общей длины материала. К примеру, расстояние с поправкой 0.05% при длине 2 м (2,000 мм) составит 2000+2000 x 0.05% = 2001 мм. Для каждого инструмента может быть установлена своя поправка.

Выполнение.

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN>
      BACKGROUND SETTINGS>
                  OPTION 1>
                  OPTION 2>
```

3 Нажмите F4 (OPTION 2). Появится следующее меню.

```
             PEN OFFSET ADJ.>
         INITIAL DOWN FORCE>
            DISTANCE ADJUST>
                       TEST>
```

!!! PEN OFFSET ADJ. доступно только для моделей с двумя съемными элементами.

4 Нажмите F3 (DISTANCE ADJUST). Появится следующее меню.

```
DISTANCE ADJUST

CONDITION          12345678
                   - √ √
```

5 Цифры в правой части меню обозначают предустановки 1 - 8. Используйте кнопки POSITION (◄►) для перемещения курсора под трубующую изменения предустановку. Используя кнопки POSITION (▼▲) включите или выключите функцию для выбранной предустановки. Если функция включена для данной предустановки, то под ее номером расположен символ √.

6 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Если вы хотите отменить сделанные установки, нажмите NEXT.

CHECKPOINT · Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

Установка параметров компенсации увода.

Дисплей установки параметров компенсации увода высвечивается для той предустановки, для которой включена функция компенсации увода.

1 Используйте кнопки F1 - F4 для выбора предустановок, для которых функция включена, и для которых необходимо установить значение параметра. Число 4 приведено в качестве примера.

```
CONDITION 4            25
                       10
READY                   4
            CB15U-K30x  0
```

2 Нажмите CONDITION. Появится меню, подобное следующему.

```
          SET          25
    CONDITION 4        10
                        4
            CB15U-K30x  0
```

3 Нажмите ENTER. (Если функция Tangential Emulation также включена для выбранной предустановки, то появится дисплей установки значения перерезки. В этом случае снова нажмите ENTER).

```
    DISTANCE ADJUST
    CONDITION4 L= 0.00%
               W= 0.00%
                 RESET>
```

Для настройки компенсации увода в направлении оси X нажмите F2. Для настройки компенсации увода в направлении оси Y нажмите F3. Используйте кнопки POSITION (▼▲), чтобы увеличить или уменьшить значение параметра в диапазоне от -2.00 до +2.00 (%). Для обнуления значения параметра (0.00%), нажмите F4 (RESET).

4 Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

CAUTION: Используйте предустановки для печати или резки с одинаковым значением компенсации увода. При изменении предустановок сохраняйте значение параметра компенсации увода. Изменение значения параметра приведет к несовпадению изображений.

CHECKPOINT

· Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

Глава 7: Дополнительные возможности.

Эта глава описывает дополнительные возможности, доступные для Fc7000.

Содержание главы 7:

7.1 Увеличитель (PHP61-LOUPE)

7.2 Перфоратор

7.3 Распределение элементов (Для моделей с двумя элементами)

7.4 Настройка элементов (Для моделей с двумя элементами)

7.1 Увеличитель (PHP61-LOUPE)

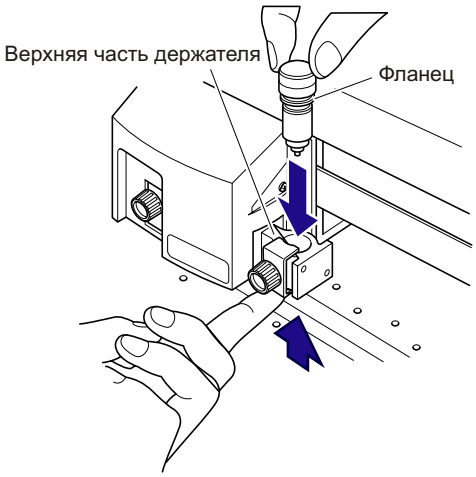
Выравнивание осей и регулировка печатной области.

Увеличитель (прицел) используется при выравнивании осей и установке печатной области. Увеличитель указывает на текущее расположение ножа и используется для точной регулировки. Увеличитель устанавливается в держатель ножа.

Установка увеличителя.

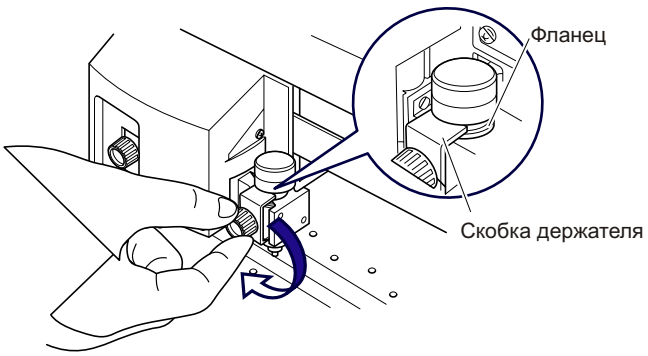
1 Ослабьте винт держателя ножа (см. раздел 1.5, “Присоединение ножа”)

2 Придерживая держатель снизу, вставляйте увеличитель в держатель пока фланец не соприкоснётся с верхней частью держателя.
!!! Используйте эту же процедуру для установки увеличителя в модель с двумя съемными элементами.



Держатель датчика считывания меток

3 Убедитесь в том, что скобка держателя плотно прижимает фланец увеличителя. После этого затяните винт.
!!! Используйте эту же процедуру для установки увеличителя в модель с двумя съемными элементами.



Держатель датчика считывания меток

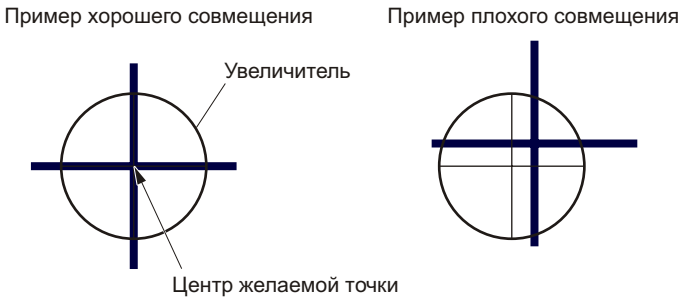
Использование увеличителя.

Пальцем переведите увеличитель в нижнее положение, как показано на рисунке. Смотрите в увеличитель под прямым углом.



CAUTION: Если вы смотрите в увеличитель под углом, то центральная точка будет сдвинутой, что искажает результат.

Используйте кнопки POSITION для перемещения каретки с увеличителем так, чтобы перекрестье совпало с желаемой точкой.



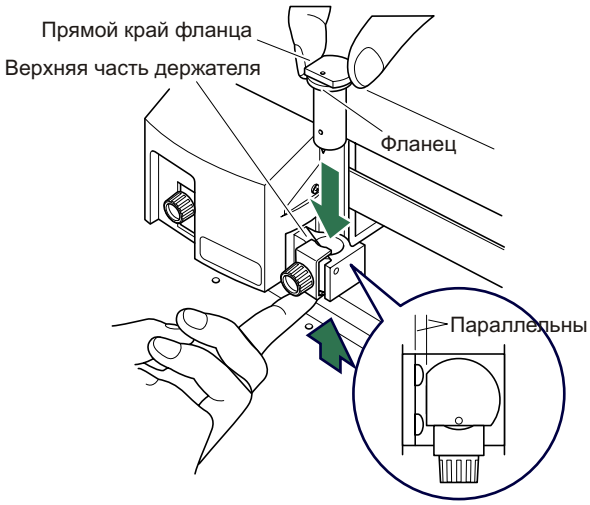
7.2 Перфоратор.

Перфоратор предназначен для создания перфорированных образов на материале.

Присоединение перфоратора.

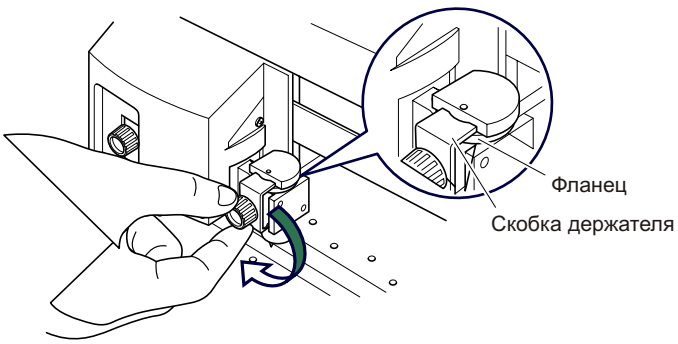
1 Ослабьте винт держателя ножа и проверьте чтобы метка ▲ для второго элемента и для считывания меток была направлена вверх (см. раздел 1.5 “Присоединение ножа”).

2 Придерживая держатель снизу, вставляйте перфоратор в держатель пока фланец не соприкоснётся с верхней частью держателя. Прямой край фланца перфоратора должен быть параллелен держателю.
!!! Используйте эту же процедуру для установки перфоратора в модель с двумя съемными элементами.



Держатель датчика считывания меток

3 Убедитесь в том, что скобка держателя плотно прижимает фланец увеличителя. После этого затяните винт.
!!! Используйте эту же процедуру для установки перфоратора в модель с двумя съемными элементами.



Держатель датчика считывания меток

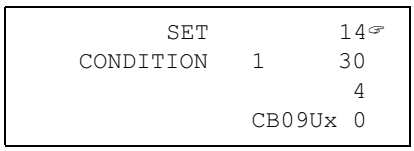
Установите параметр работы перфоратора (частоту).

Выполнение

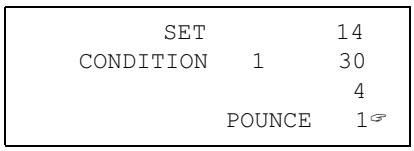
1 Нажмите кнопку F1 - F4, соответствующую желаемой предустановке, которую вы хотите изменить.

2 Нажмите CONDITION. Появится соответствующее меню.

!!! Отображаемые значения могут меняться в зависимости от выбранной предустановки.



3 Нажмите F4 для перевода мигающего курсора в положение, как показано в следующем меню.
Используйте кнопки POSITION (▼▲) для выбора перфоратора (POUNCE).



4 Используйте кнопки POSITION (▼▲) для установки расстояния между дырками, оставляемыми перфоратором, в диапазоне от 1 до 99 мм.

5 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Для выхода из меню нажмите NEXT до нажатия ENTER.

7.3 Распределение элементов (для моделей с двумя элементами)

Эта функция распределяет элементы (нож, перо и т.д.), перераспределяет предустановки. Элемент, установленный с держателем в каретку именуется PEN1. Элемент, установленный в держатель съемных элементов - PEN 2.

Выполнение

1 Нажмите кнопку MENU и затем нажимайте кнопку NEXT до появления следующего меню.

```
                ASSIGN PEN>
                CROSS CUT>
                 PRE FEED>
                MOVE STEP>
```

!!! ASSIGN PEN отображается только на дисплее моделей с двумя элементами

2 Нажмите F1 (ASSIGN PEN). Появится следующее меню.

```
ASSIGN PEN

     CONDITION  12345678
     PEN        12111111
```

3 Числа справа от CONDITION обозначают предустановки 1 -8. Числа в последнем ряду обозначают элементы, описываемые соответствующими предустановками. PEN 1 описывается предустановкой 1 и 3 - 8. PEN 2 задается предустановкой 2. Используйте кнопки POSITION (◄►) для перемещения курсора влево или вправо. Кнопками POSITION (▼▲) выбирайте между PEN 1 и 2. Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Если вы хотите отменить сделанные установки, нажмите NEXT.

CHECKPOINT

- Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.
- Эта функция не выполняется моделями с одним элементом

CAUTION: В держатель съемных элементов может быть установлено только перо. Не устанавливайте в него нож.

7.4 Настройка элементов (для моделей с двумя элементами)

Функция PEN OFFSET используется для определения различия между PEN 1 и PEN 2 и вычисления корректировочной поправки. Элемент, установленный с держателем в каретку именуется PEN 1. Элемент, установленный в держатель съемных элементов - PEN 2.

Выполнение

1 Установите нож или перо в держатель, находящийся в каретке, а перо в держатель съемных элементов и затем включите плоттер.

2 Нажмите кнопку MENU.

3 Появится следующее меню. Нажмите кнопку NEXT.

```
                PEN UP/DOWN>
      BACKGROUND SETTINGS>
                  OPTION 1>
                  OPTION 2>
```

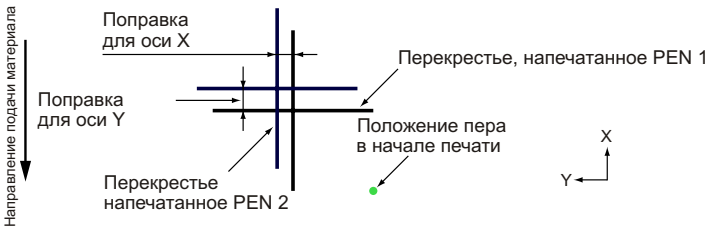
4 Нажмите F4 (OPTION 2). Появится следующее меню.

```
             PEN OFFSET ADJ.>
         INITIAL DOWN FORCE>
            DISTANCE ADJUST>
                       TEST>
```

5 Нажмите F1 (PEN OFFSET ADJ.). Появится следующее меню.

```
PEN1-2 OFFSET
ADJUST
                  TEST PATTERN>
               PARAMETER SET>
```

6 Используя кнопки POSITION, передвиньте каретку в место для печати первого перекрестья. Нажмите F3 (TEST PATTERN). Плоттер напечатает первое перерекрестье пером PEN 1, а затем напечатает второе перекрестье пером PEN 2. В этом случае, PEN1 управляется предустановкой 1, а PEN2 предустановкой 2. Измерьте расстояние между двумя напечатанными перекрестиями.



7 Нажмите F4 (PARAMETER SET) в меню пункта 6. Появится следующее меню.

```
PEN1-2 OFFSET
ADJUST
                    X= 0.0mm
                    Y= 0.0mm
```

8 Введите измеренные в пункте 6 поправки для осей X и Y. Для введения поправки для оси X нажмите F3. После нажатия F4 введите поправку для оси Y. Используйте кнопки POSITION (▼▲) для увеличения или уменьшения значения. Нажмите ENTER для подтверждения выбора.

9 Вернитесь к пункту 6 для проверки установки. Если перекрестия не совпадают повторите действия пунктов 6 и 7.

CHECKPOINT · Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

Глава 8: Фоновые установки

Эта глава описывает фоновые установки плоттера

Содержание главы 8:

8.1 Описание фоновых установок

8.2 Изменение фоновых установок

8.1 Описание фоновых установок

Плоттер FC7000 оснащен специальными функциями, перечисленными ниже.

- **Выбор языка меню**
  Эта функция позволяет установить один из семи языков, используемых в меню: Английский, Французский, Немецкий, Итальянский, Португальский, Испанский и Японский.
- **Включение/выключение команд ":"и ";".**

  !!! Эта функция доступна только в режиме установок GP-GL.

  Эта функция позволяет использовать команды ":" и ";" в режиме установок GP-GL. Если первая часть данных утеряна, действие функции может быть неблаготворным. В этом случае отключите функцию (по умолчанию она включена).
- **Перемещение ножа/пера в опущенном или поднятом состоянии при выполнении команды "W".**

  !!! Эта функция доступна только в режиме установок GP-GL.

  Эта функция позволяет при получении команды "W" передвигать каретку в заданную область материала в поднятом состоянии или в состоянии, в котором элемент находился до получения команды. После этого плоттер рисует дугу.
  Если выбрано PEN DOWN, элемент перемешается в точку начала печати дуги в состоянии (поднятом или опущенном), в котором он находился перед получением команды "W". Если выбрано PEN UP, элемент перемещается в точку начала печати дуги в поднятом состоянии
  Эта установка эффективна только если среди элементов выбран нож.

- **Идентификация (MODEL EMULATED)**

  !!! Эта функция доступна только в режиме установок HP-GL.

  Эта функция выполняет отклик на команду "OI" в режиме HP-GL

  Если 7550 установлено, то отклик команды "OI" будет 7550.
  Если 7586 установлено, то отклик команды "OI" будет 7586.

- **Выставление приоритетов (CONDITION PRIORITY)**

  Эта функция позволяет выставить приоритет параметрам, установленным вручную (через панель управления) или введенным через компьютер.

  Если выбрано MANUAL, то плоттер выполняет задачу с параметрами, введенными через контрольную панель, а установки через компьютер игнорируются. Если выбрано PROGRAM, параметры могут быть установлены как через контрольную панель, так и через компьютер. По умолчанию выбирается последний использованный способ установки параметров. В выключенном плоттере сохраняются только параметры, установленные через контрольную панель.

- **Включение/выключение команды выбора элемента (PEN SELECT)**

  !!! Эта функция доступна только для моделей с двумя элементами.

  Эта функция включает или выключает команду выбора элемента (команда “J” в режиме GP-GL или команда “Sp” в режиме HP-GL).

- **Установка начального положения кончика лезвия (INITIAL BLADE CONTROL POSITION)**

  Режущее лезвие расположено на материале для правильного ориентирования после включения плоттера или введения параметров ножа. Это относится к инициализации работы ножа. Эта функция позволяет установить начальное положение кончика ножа для инициализации.
  Если выбрано 2 mm BELOW, то инициализация выполняется в точке, отступающей вниз на 2 мм от начальной точки резки.
  Если выбрано OUTSIDE то инициализация выполняется за предлами печатной области.

- **Выбор единиц измерения вводимых значений (LENGTH UNIT)**
  Эта функция позволяет выбрать единицы измерения (миллиметры или дюймы) вводимых значений.

- **Включение/выключение обхода поднятого элемента (PEN UP MOVE)**

  Эта функция позволяет задавать траекторию движения элемента в в поднятом состоянии.

  Если выбрано ENABLED, то элемент последовательно перемещается к каждой заданной точке массива.
  Если выбрано DISABLED, то элемент перемещается напрямую от первой заданной точки к последней.

- **Включение/выключение датчика материала (MEDIA SENSOR)**
  Эта функция позволяет включать или выключать датчик материала, определяющий размер загруженного материала в направлении загрузки.
  Если выбрано ENABLED, то датчик включен.
  Если выбрано DISABLED , то датчик выключен.

- **Включение/выключение датчика прижимных роликов (PINCH ROLLER SENSOR)**
  Эта функция позволяет включать или выключать датчик прижимных роликов, определяющий ширину загруженного материала.
  Если выбрано ENABLED, то датчик включен.
  Если выбрано DISABLED , то датчик выключен.

CHECKPOINT Так как датчик прижимных роликов используется при поперечном разрезе материала, то поперечный разрез не осуществим при выключенном датчике.

- **Циклическая команда установки разрешения (CIRCLE RESOLUTION)**

  !!! Эта функция доступна только в режиме установок HP-GL.

  Эта функция позволяет устанавливать разрешение автоматически или фиксировать его на 5 при выполнении циклической команды.

- **Установка давления на поперечный нож (CROSS CUT PRESSURE)**
  Эта функция позволяет установить прижимное давление на поперечный нож. Значение по умолчанию равно 30, но варьируйте его для разных типов материала.
  Тонкий материал: уменьшите значение.
  Толстый материал: увеличьте значение.

- **Включение или выключение функции проверки пера (CHECK PEN)**

  !!! Эта функция доступна только для моделей с двумя элементами.

  Эта функция позволяет проверить наличие PEN 2 в держателе съемных элементов при проведении детектировании материала.
  Если выбрано ENABLED, то производится проверка наличия пера.
  Если выбрано DISABLED, то проверка наличия пера не производится.
  Если функция отключена, то всегда проеряйте наличие PEN 2 перед включением плоттера.

- **Установка воздухообдува (FAN POWER)**
  Эта функция позволяет установить мощность воздушного потока, прижимающего материал к плоттеру.

  Тонкий материал: низкая мощность
  Нормальный материал: нормальная мощность.

- **Включение/выключение звукового сигнала (BEEP FOR KEY OPERATION)**
  Эта функция позволяет включать или выключать звуковой сигнал, издаваемый при каждом нажатии кнопок панели управления.
  ON: Звук включен.
  OFF: Звук выключен.

- **Включение/выключение автосчитывания меток (MARK AUTO SCAN)**

  Эту функция позволяет выполнять или отключать автосчитывание меток.

  ON: Метки считываются автоматически.
  OFF: Метки не считываются автоматически.



CAUTION: Если датчик прижимных роликов отключен, убедитесь в том, что задана печатная область (см. раздел 6.4, “Установка печатной области”). Если печатная область не определена, лезвия и марзан могут быть повреждены, а каретка врезаться в боковую сторону плоттера.

8.2 Изменение фоновых установок

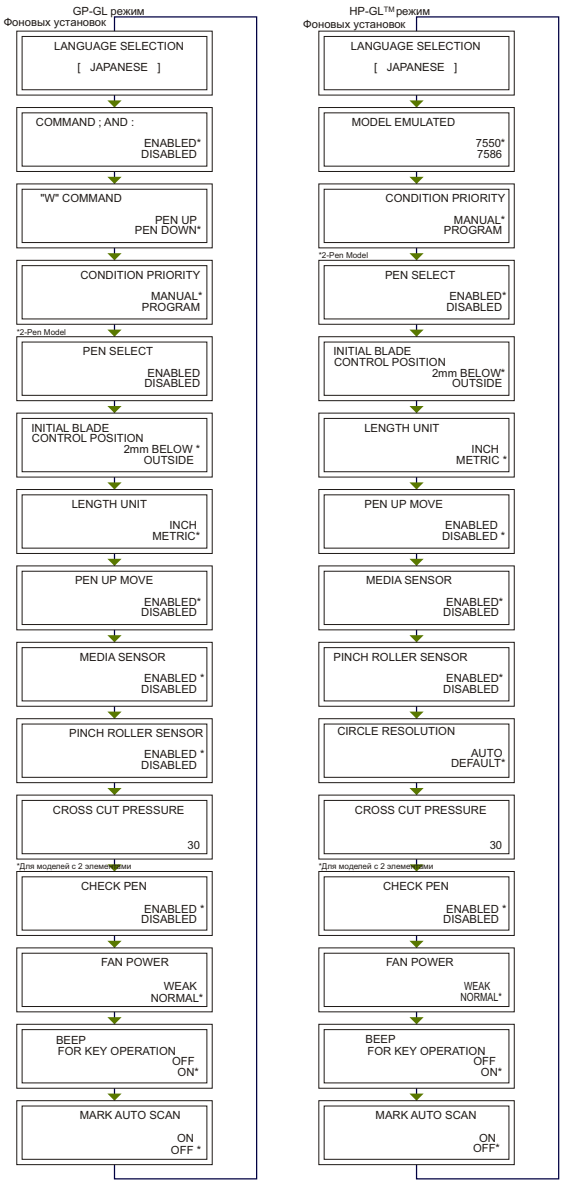
Выполнение.

1 Выполните следующие указания, чтобы перейти в меню фоновых установок. Загрузите материал и включите плоттер. Нажмите MENU и затем нажимайте NEXT до появления следующего меню:

```
                PEN UP/DOWN>
BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

Нажмите F2 (BACKGROUND SETTINGS) для перехода в режим установок.

2 Нажимайте NEXT для перехода по страницам фоновых установок в изображенной на рисунке последовательности.



3 Используйте кнопки POSITION (▲▼) для выбора языка меню в фоновой установке выбора языка и затем подтвердите выбор нажатием ENTER Используйте кнопки POSITION (▲▼) для увеличение или уменьшения значения давления на поперечный нож в фоновой установке давления на поперечный нож. Для всех остальных установок пользуйтесь кнопками F3 и F4 для перемещения звездочки в желаемое положение и затем нажимайте ENTER. Если вы не хотите изменять установки, нажмите NEXT для перехода к другой странице.

4 Выключите плоттер после окончания внесения изменений в фоновые установки.

CHECKPOINT

· Эти установки сохраняются в памяти плоттера, даже если он выключен.

Глава 9: Тестирование и выявление неисправностей

Эта глава описывает контрольные точки и возможные пути решения выявляемых неисправностей.

Содержание главы 9:

9.1 Печать списка текущих установок

9.2 Функция самотестирования

9.3 Функция печати данных памяти (DATA DUMP)

9.4 Включенный плоттер не работает

9.5 Плоттер работает неправильно

9.6 Результаты резки неудовлетворительны

9.7 Сообщение об ошибке в режиме GP-GL

9.8 Сообщение об ошибке в режиме HP-GL

9.1 Печать списка текущих установок

Эта функция позволяет распечатать список текущих значений параметров.

CAUTION: Каретка начинает двигаться сразу после запуска функции, будьте осторожны, не прикасайтесь к двигающимся частям плоттера.

Выполнение.

1 Загрузите в плоттер бумагу размером либо A3 или 11” x 17”и установите в плоттер перо.

2 Нажмите кнопку MENU.

3 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN
    BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

4 Нажмите кнопку F4 (OPTION 2). Появится следующее меню.

```
      INITIAL DOWN FORCE>
         DISTANCE ADJUST>
                   TEST>
```

5 Нажмите кнопку F4 (TEST). Появится следующее меню.

```
            CONDITION LIST>
                 SELF TEST>
                 DATA DUMP>
```

6 Нажмите кнопку F2 (CONDITION LIST). Появится следующее меню.

```
MOUNT THE PEN!

                       DONE>
      CANCEL CONDITIONS>
```

7 Если перо не установлено в плоттер, установите его и задайте для него установочные параметры. Нажмите F3 (DONE), чтобы начать печать списка параметров. Если вы не хотите печатать список, то нажмите F4 для выхода.

9.2 Функция самотестирования.

Плоттер оснащен функцией самотестирования, позволяющей напечатать образец для проверки выполнения функций.

CAUTION: Каретка начинает двигаться сразу после запуска функции, будьте осторожны, не прикасайтесь к двигающимся частям плоттера.

Выполнение

1 Загрузите в плоттер бумагу размером либо A4 или 8” x 11”и установите в плоттер перо.

2 Нажмите кнопку MENU.

3 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN
BACKGROUND SETTINGS>
            OPTION 1>
            OPTION 2>
```

4 Нажмите кнопку F4 (OPTION 2). Появится следующее меню.

```
      INITIAL DOWN FORCE>
         DISTANCE ADJUST>
                  TEST>
```

5 Нажмите кнопку F4 (TEST). Появится следующее меню.

```
           CONDITION LIST>
                SELF TEST>
                DATA DUMP>
```

6 Нажмите кнопку F3 (SELF TEST). Появится следующее меню.

```
MOUNT THE PEN!

                      DONE>
        CANCEL SELF TEST>
```

7 Если перо не установлено в плоттер, установите его и задайте для него установочные параметры. Нажмите F3 (DONE), чтобы начать печать образца для тестирования. Если вы не хотите печатать образец, то нажмите F4 для выхода.

8 Плоттер продолжает печать образца для тестирования пока его не отключат. Выключите плоттер для выхода из режима самотестирования.

9.3 Функция печати данных памяти (DATA DUMP)

Функция печати данных внутренней памяти плоттера позволяет продвинутому пользователю проверить правильность получения данных от компьютера. Если напечатанные данные не совпадают с загружаемыми с компьютера данными, то проверьте настройки RS-232C соединения или командные настройки. Эти настройки могут быть не корректно заданы или быть не совместимыми с настройками программного обеспечения.

CAUTION: Каретка начинает двигаться сразу после запуска функции, будьте осторожны, не прикасайтесь к двигающимся частям плоттера.

Выполнение

1 Загрузите в плоттер бумагу размером либо A4 или 8” x 11”и установите в плоттер перо.

2 Нажмите кнопку MENU.

3 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                PEN UP/DOWN
BACKGROUND SETTINGS>
                OPTION 1>
                OPTION 2>
```

4 Нажмите кнопку F4 (OPTION 2). Появится следующее меню.

```
      INITIAL DOWN FORCE>
         DISTANCE ADJUST>
                    TEST>
```

5 Нажмите кнопку F4 (TEST). Появится следующее меню.

```
           CONDITION LIST>
                SELF TEST>
                DATA DUMP>
```

6 Нажмите кнопку F4 (DATA DUMP). Появится следующее меню.

```
MOUNT THE PEN!

                      DONE>
        CANCEL DATA DUMP>
```

7 Если перо не установлено в плоттер, установите его и задайте для него установочные параметры. Нажмите F3 (DONE), чтобы начать печать данных. Если вы не хотите печатать данные, то нажмите F4 для выхода.

8 Когда плоттер напечатает все данные, выключите его для выхода из режима функции.

CHECKPOINT

- В режиме DATA DUMP плоттер печатает данные в формате ASCII. Коды управления печатаются маленьким шрифтом как двухзначные шестнадцатиричные числа.
- В ответ на перечень команд плоттер посылает обратно неверные данные, кроме случаев когда плоттер должен отобразить текущий статус.

9.4 Включенный плоттер не работает.

Симптом	Причина	Решение
• Лампа POWER не горит На дисплее ничего не отображается.	Плоттер не подключен к электропитанию	→ Проверьте правильность присоединения кабеля электропитания к плоттеру и к розетке.
• Лампа POWER горит, но плоттер не работает	Плоттер неисправен	→ Свяжитесь с продавцом или представителем компании GRAPHTEC.
• Лампа POWER горит, но плоттер не работает На дисплее ничего не отображается.	Плоттер неисправен	→ Свяжитесь с продавцом или представителем компании GRAPHTEC.
• Лампа POWER горит, но плоттер не работает На дисплее высвечивается собщение об ошибке Sum-Ck ROM RAM ERR!!	Неполадки с памятью ROM и RAM	→ Свяжитесь с продавцом или представителем компании GRAPHTEC.

9.5 Плоттер работает не правильно

Симптом	Причина	Решение	Ссылка
Материал выпадает из плоттера при инициализации	Датчик материала может быть сломан	Свяжитесь с продавцом или представителем компании GRAPHTEC.	Глава 8 Включение/выключение датчика материала
	Яркий свет может влиять на работу датчика	Если мощный источник света вблизи датчика, удалите источник света, особенно если это флуоресцентное излучение	
Материал перекашивается при движении	Прижимные ролики могут не совпадать с валами протяжки материала	Проверьте расположение прижимных роликов	Раздел 3.5 Загрука материала
Одна сторона материала вышла из-под прижимного ролика	Передний или задний край материала отрезан не ровно	Отрежьте край материала ровно	
После выбора типа материала каретка медленно движется вправо и ударяет правую сторону. После этого высвечивается сообщение об ошибке	Датчик прижимных роликов не исправен	Свяжитесь с продавцом или представителем компании GRAPHTEC. Вы можете продолжить работу, отключив временно датчик прижимных роликов.	Глава 8 Включение/выключение датчика материала
Сообщение “POSITION ERROR” высвечивается при инициализаци и в процессе печати/резки	Не верные установки могли быть заданы для используемого материала	Уменьшите скорость или понизьте давление ножа	Раздел 4.3 Установка параметров ножа.
	Каретка могла столкнуться с чем-либо	Удалите помеху и перезапустите плоттер	
	Могло быть внешнее воздействие на каретку в процессе печати/ резки	Удалите помеху и перезапустите плоттер	
	Опилки от резки могли попасть в механизм и повлиять на выполнение работы.	Удалите помеху и перезапустите плоттер	
	Плоттер не исправен.	Свяжитесь с продавцом или представителем компании GRAPHTEC.	

Симптом	Причина	Решение	Ссылка
Когда данные загружаются в плоттер каретка двигается, а лампа PROMPT горит	Данные выходят за печатную область или установки размера шага (режим GP-GL) не совпадают	Преобразуйте данные в программе так, чтобы они умещались на печатной области.	Раздел 10.4 Установка размера шага (STEP SIZE)
Когда данные загружаются в плоттер каретка не двигается, но лампа PROMPT горит	Начальная точка может быть в нижней левой точке, тогда как данные основаны на центральной начальной точке (только в режиме HP-GL.)	Установите начальную точку в программном обеспечении согласно установкам плоттера	Раздел 6.3 Установка начальной точки в режиме HP-GL
Резка была выполнена с начальной точкой, пере-двинутой в центр.	Начальная точка может быть в центре, тогда как данные основаны на нижней левой начальной точке (только в режиме HP-GL.)	Установите начальную точку в программном обеспечении согласно установкам плоттера	Раздел 6.3 Установка начальной точки в режиме HP-GL
Материал смещается спереди плоттера	Установлен не верный тип материала	Проверьте, чтобы выбранный материал был Shett, или Roll 1 Rear Set или Roll 2 Rear Set	Раздел 3.7 Выбор типа материала
Высвечивается сообщение об ошибке	Загруженные данные не корректны	Проверьте данные	Разделы 9.7 и 9.8 Сообщение об ошибке в режимах GP-GL и HP-GL соответственно
Плоттер не печатает после определенной длины	Не верно задана длина страницы	Проверьте область для обработки нажатием ENTER. Установите длину страницы верно.	Раздел 6.6 Установка длины страницы
Слишком много поднятий и опусканий ножа.	Включена функция TANGENTIAL EMULATION	Отключите функцию TANGENTIAL EMULATION для не толстого материала	Раздел 6.24 Функция Tangential Emulation
Печать или резка выполнена в области валов протяжки	Включена функция EXPAND	Установите значение EXPAND на ноль при необходимости	Раздел 6.5 Расширение печатной области
Нельзя изменить установки ножа	Включена функция сортировки данных	Отключите функцию сортировки данных	Раздел 6.10 Функция сортировки данных
Установки ножа изменены	Приоритет у программных установок	Установите приоритет установкам, вводимым вручную	Глава 8 Выставление приоритетов (CONDITION PRIORITY)
	Кнопка ENTER не была нажата после изменения установок.	Правильно введите новые установки	Раздел 4.3 Установка параметров ножа

Симптом	Причина	Решение	Ссылка
Материал подается под углом	Материал загружается под углом	Перезагрузите материал правильно	Раздел 3.5 Загрузка материала
	Материал соскальзывает	Вытяните требуемое количество материала вперед	Раздел 5.4 Использование функции PRE FEED
Результаты резки отличаются в размерах от заданных	Материал соскальзывает	Понизьте скорость резки или перемещения ножа в поднятом состоянии.	Раздел 4.3 Установка параметров ножа Раздел 5.4 Использование функции PRE FEED Раздел 6.25 Скорость движения поднятого ножа
	Не установлена компенсация увода	Установите компенсацию увода	Раздел 6.30 Компенсация увода
Материал загружен, но высвечивается “LOAD PAPER!!”	Материал с высокой прозрачностью не детектируется датчиком материала.	Прозрачный материал не не детектируется. Отключайте датчик материала и задавайте печатную область для таких материалов	Глава 8 Включение/ выключение датчиков материала (MEDIA SENSOR) Раздел 6.4 Установка печатной области
	Яркий свет может влиять на работу датчика материала	Переставьте источник света. Защитите материал от прямого солнечного света	
	Загруженный материал не покрывает датчики материала	Свяжитесь с продавцом или представителем компании GRAPHTEC.	

9.6 Результаты резки неудовлетворительны

Симптом	Причина	Решение
•Вырезанные углы слишком округлены •Вырезанные углы слишком острые	Установленный офсет не совпадает с типом используемого лезвия	Установите подходящее значение офсета. Если значение слишком низкое, углы получаются округленными, если значение завышено - углы заостренные.
•Вырезанная линия начинается изогнуто	Лезвие, установленное в держатель, вращается не плавно	Удалите инородные предметы из держателя.
	Пружина лезвия CB09UA ослабла или утеряна	Замените лезвие новым, исправным
•Лезвие не прорезает полностью сплошные линии, оставляя пробелы.	Лезвие слишком выдвинуто	Отрегулируйте длину лезвия
	Скорость резки слишком высока	Lower the SPEED setting.
•Низкое разрешение кривых линий	Низкое разрешение задано программным обеспечением	Adjust the software's resolution setting.
	Угол офсета лезвия занижен	Увеличьте угол офсета лезвия
•Материал скручивается в углах •Хорошо вырезанные символы отходят	Лезвие слишком выдвинуто	Отрегулируйте длину лезвия
	Значение офсета не соответствует типу используемого лезвия	Отрегулируйте офсет
	Скорость резки слишком высокая	Уменьшите скорость резки
	Лезвие износилось	Замените лезвие
	Значение параметра качества слишком высокое	Уменьшите значение параметра качества (QUALITY)
•Лезвие режет подложку материала	Лезвие слишком выдвинуто	Отрегулируйте длину лезвия
	Давление ножа слишком высокое	Уменьшите давление ножа
•Лезвие выпадает из ножа	Лезвие слишком мало для держателя ножа Нож неправильно смазан	Используйте подходящее для ножа лезвие. Смазывайте лезвие и нож
•Материал вырезан, но после этого трудно отделить подложку •Обработанный материал не вытаскивается	Подложка не достаточно клейкая	Используйте более липкую подложку
	Материал сплелся в процессе резки	Уменьшите длину лезвия
		Уменьшите давление ножа
	Очистка обработанного материала была отложенена	Расклеивайте обработанный материал сразу после обработки
•Ненормальный звук, издаваемый ножом при резке •Материал обесцветился после прохождения ножа	Материал прилипает к кончику плунжера	Отрегулируйте длину лезвия Отрегулируйте давление ножа

Симптом	Причина	Решение
•Результаты резки отличаются от установленного размера	Разрешения (STEP SIZE), установленные в плоттере и в программном обеспечении отличаются	Задайте в плоттере и в программе одинаковое разрешение
	Установлено масштабирование	Проверьте установлено ли масштабирование
•При загрузке данных горит лампа PROMPT (ошибка превышения) •Некоторые части материала не обрабатываются	Разрешения (STEP SIZE), установленные в плоттере и в программном обеспечении отличаются	Задайте в плоттере и в программе одинаковое разрешение
	Компьютер посылает координаты данных, превосходящих печатную область	Расширьте печатную область
	Компьютер посылает координаты данных, превосходящих максимальную печатную область	Используйте больший материал или измените координаты данных
•Текущие установки параметров резки игнорируются или не могут быть изменены	Программные установки имеют приоритет	Измените приоритет на ручную установку параметров
	Кнопка ENTER не была нажата после изменения параметров	Установите параметры правильно
•Символы или линии деформируются при печати	Плоттер в режиме резки	Установите тип лезвия CUTTER Задайте офсет для пера (0)
•Длина результатов резки отличается от заданных	Необходимо изменить корректировку дистанции	Установите компенсацию увода.
•Вырезанные объекты искажены •Сложные объекты искажены	Значение параметра STEP PASS слишком велико	Уменьшите значение параметра STEP PASS
•Начальная и конечная точки резки не совпадают	Координаты точек введены не верно	Проверьте координаты точек, напечатав их пером
	Подложка слишком слабая	Используйте материал с более жесткой подложкой
	Вращение лезвия неплавное	Проверьте отсутствие инородных предметов в держателе

9.7 Сообщение об ошибке в режиме GP-GL

Symptom	Cause	Solution
ERROR 1 COMMAND ERROR	Плоттер получает неизвесные команды	
	•Плоттер издает шум при работе с программным обеспечением	Нажмиет кнопку ENTER
	•Несовместимость настроек плоттера и программногообеспечения	Настройте программное обеспечение для работы с плоттером Убедитесь, что настройки программного интерфейса сделаны правильно
	•Настройки интерфейса плоттера были изменены	Убедитесь, что настройки программного интерфейса были совместимы с настройками интерфейса проттера
ERROR 4 PARAMETER OVERFLOW	Полученная команда содержит числовой параметр, длина которого превышает допустимую	
	•Несовместимость настроек плоттера и программного обеспечения	Настройте программное обеспечение для работы с плоттером Убедитесь, что настройки программного интерфейса сделаны правильно
	•Настройки интерфейса плоттера были изменены	Убедитесь, что настройки программного интерфейса были совместимы с настройками интерфейса проттера
ERROR 5 I/O ERROR	При получении данных возникает ошибка.	
	•Несовместимость настроек плоттера и программного обеспечения	Настройте программное обеспечение для работы с плоттером Убедитесь, что настройки программного интерфейса сделаны правильно
	•Настройки интерфейса плоттера были изменены	Убедитесь, что настройки программного интерфейса были совместимы с настройками интерфейса проттера

9.8 Сообщение об ошибке в режиме HP-GL

Если возникают некоторые из следующих ошибок, то это почти всегда происходит из-за следующих причин:

Причина

1 Несовместимость настроек плоттера и программного обеспечения

2 Настройки интерфейса плоттера были изменены

Решение

1 Настройте программное обеспечение для работы с плоттером

2 Настройте интерфейс программного обеспечения правильно

Симптом	Причина	Решение
ERROR 1 NOT RECOGNIZED	Неизвесная команда	Задайте команду правильно
ERROR 2 WRONG NUMBER OF PARAMETERS	Выполненная команда водержит неправильное число параметров	Задавайте команды с правильным набором параметров
ERROR 3 OUT OF RANGE PARAMETERS	Задана команда с неподходящим параметром	Задавайте команды с правильно заданными параметрами
ERROR 5 UNKNOWN CHARACTER SET	Неизвесная команда	Задайте команду правильно
ERROR 6 PARAMETER OVERFLOW	Заданная команда содержит координаты, выходящие за пределы печатной области.	Задайте команду, содержащую координаты в пределах печатной области.
ERROR 7 BUFFER OVERFLOW	Данные переполнили буфер для загрузки данных	Увеличьте буфер для загрузки данных
ERROR 10 INVALID I/O OUTPUT REQUEST	Несколько команд заданны одновременно	Проверьте последовательность задаваемых команд
ERROR 11 INVALID BYTE FOLLOWING ESC	За ESC следует не верный байт	Проверьте команду ESC в вашей программе

Симптом	Причина	Решение
ERROR 12 INVALID BYTE IN I/O CONTROL	Получена контролирующая команда, содержащая неправильный фрагмент	Проверьте правильность постановки команды в вашей программе
ERROR 13 OUT OF RANGE I/O PARAMETERS	Параметр превосходит допустимое значение	Проверьте допустимые значения в программе
ERROR 14 TOO MANY I/O PARAMETERS	Задано слишком много параметров	Проверьте количество задаваемых параметров в вашей программе
ERROR 15 ERROR IN I/O TRANSMISSION	При передаче данных нарушен протокол передачи данных	Проверьте настройки интерфейса
ERROR 16 I/O BUFFER OVERFLOW	Буфер загрузки получает данные быстрее, чем обрабатывает их	Проверьте считывание контрольной суммы и другие настройки интерфейса

Глава 10: Интерфейс

Эта глава описывает как присоединить плоттер к компьютеру через RS-232C или USB порты. Эти интерфейсы переключаются автоматически.

Содержание главы 10:

10.1 Интерфейс RS-232C

10.2 USB интерфейс

10.3 Настройка интерфейса

10.4 Установка размера шага (STEP SIZE)

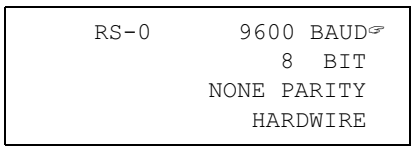
10.5 Настройка параметров передачи данных в интерфейсе RS-232C

10.6 Выбор режима работы

10.1 Интерфейс RS-232C

Для использования интерфейса RS-232C необходимо задать режим COMMAND, задать или параметр STEP SIZE (если установки COMMAND в режиме GP-GL) или параметр ORIGIN (еслии установки COMMAND в режиме HP-GL), и задайте установки интерфейса RS-232C. Вы можете задать установки интерфейса через панель управления плоттера. Задавайте в плоттере и в программном обеспечении одинаковые настройки интерфейса. Если настройки заданы не верно, на дисплее может высветится сообщение об ошибке, указывающее на неправильную передачу данных от компьютера. В этом случае проверьте настройки интерфейса еще раз. more. Подробности по установки требуемых параметров см. в разделе 6.3, “Установка начальной точки в режиме HP-GL”, разделе 10.4 “Установка размера шага (STEP SIZE)” и в разделе 10.6 “Выбор режима работы”.

Заводские установки



10.2 USB интерфейс

Установите USB драйвер на ваш компьютер для использования USB интерфейса. Ознакомтесь с прилагающимся CD-ROM, содержащим необходимую информацию для установки драйвера. Выбор режима работы и или установка размера шага (STEP SIZE) (если установки COMMAND в режиме GP-GL) или начальной точки (ORIGIN) (если установки COMMAND в режиме HP-GL) делаются в плоттере.

Поддерживаемые операционные системы

- Windows 98/Me, Windows 2000 Professional, Windows XP

  !!! Windows 3.1/95 и Windows NT не поддерживаются.

Возможны сбои в работе при следующих ситуациях:

- Если плоттер подключен через USB концентратор или расширительный порт.
- Если плоттер присоединен к не сертифицированному компьютеру.
- При использовании другого драйвера.

Не делайте следующих действий:

- Не присоединяйте или разъединяйте USB кабель в процессе установки USB драйвера на компьютер
- Не присоединяйте или разъединяйте USB кабель когда компьютер или плоттер выполняют начальную работу.
- Не присоединяйте или разъединяйте USB кабель при передаче данных
- Не разъединяйте USB кабель в течении 5 секунд послеприсоединения
- Не присоединяйте несколько плоттеров к одному компьютеру через USB интерфейс.

10.3 Настройка интерфейса

Настройка интерфейса может быть сделана и до, и после загрузки материала

Настройка параметров интерфейса при незагруженном материале

1 Опустите рычаг фиксатора материала. Появится следующее меню.

```
LOAD MEDIA


                INITIAL MENU>
```

2 Нажмите F4 (INITIAL MENU). Появится следующее меню.

```
              AUTO PRE FEED>
        INITIAL FEED SPEED>
                  INTERFACE>
```

3 Нажмите F4 (INTERFACE). Появится следующее меню.

```
                  STEP SIZE>
                    RS-232C>
                    COMMAND>
```

4 Нажмите F2 (STEP SIZE) для установки размера шага, нажмите F3 для выбора RS-232C интерфейса. нажмите F4 (COMMAND) для выбора режима работы плоттера.

Настройка параметров интерфейса в режиме выбора меню

1 Нажмите кнопку MENU.

2 Нажимайте кнопку NEXT пока не появится следующее меню.

```
                  INTERFACE>
          AREA PARAMETERS>
                FUNCTION 1>
                FUNCTION 2>
```

3 Нажмите F1 (INTERFACE). Появится следующее меню.

```
                  STEP SIZE>
                    RS-232C>
                    COMMAND>
```

4 Нажмите F2 (STEP SIZE) для установки размера шага, нажмите F3 для выбора RS-232C интерфейса. нажмите F4 (COMMAND) для выбора режима работы плоттера.

10.4 Установка размера шага (STEP SIZE)

Установка размера шага (STEP SIZE) может быть выполнена только в режиме GP-GL. Эта функция позволяет задать минимальное расстояние, проходимое ножом при движении. Значение размера шага может быть 0.100, 0.050, 0.025 или 0.010 мм. Убедитесь в том, что значение размера шага, установленное в плоттере совпадает с тем, что задано программно.

Выполнение.

1 Используя или INITIAL MENU, или MENU (как описано в разделе 10.3), войдите в следующее меню:

```
                    STEP SIZE>
                      RS-232C>
                      COMMAND>
```

2 Нажмите F2 (STEP SIZE). Появится следующее меню.

```
STEP SIZE           0.100*
   IN mm            0.050
                    0.025
                    0.010
```

3 Звездочка “*” указывает на текущее значение. Используйте кнопки F1 - F4 для перемещения звездочки к желаемому значению. Подтвердите выбор нажатием ENTER. Если вы не хотите менять текущее значение, нажмите NEXT для перехода в следующее меню.

```
                    STEP SIZE>
                      RS-232C>
                      COMMAND>
```

4 Нажмите кнопку MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

10.5 Настройка параметров передачи данных в интерфейсе RS-232C.

Выполнение

1 Используя или INITIAL MENU, или MENU (как описано в разделе 10.3), войдите в следующее меню:

```
                    STEP SIZE>
                      RS-232C>
                      COMMAND>
```

2 Нажмите кнопку F3. Появится следующее меню.

```
     RS-0        9600 BAUD☞
                    8  BIT
               NONE PARITY
                  HARDWIRE
```

3 Нажмите ENTER для подтверждения текущих настроек.

Нажмите **F1** чтобы поменять BAUD RATE.
Нажмите **F2** чтобы поменять DATA LENGTH.
Нажмите **F3** чтобы поменять PARITY BIT.
Нажмите **F4** чтобы поменять HANDSHAKING mode.
Мигающий курсор перемещается к выбранному параметру.

4 Используйте кнопки POSITION (▲▼) для изменения значения выбранного параметра. Скорость передачи данных может равняться 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600 или 300 бит/с (baud). Размер пакета данных: 7 BIT, 8 BIT
Выбор разряда четности: NONE PARITY, EVEN PARITY, ODD PARITY
Выбор режима контроля передачи данных: Hardwire, Xon/Xoff, Enq/Ack (если плоттер работает в режиме HP-GL).
Используйте те же значения параметров, что выбраны в программном обеспечении.

5 Нажмите ENTER для подтверждения выбора. Нажмите NEXT если вы не хотите вносить изменения в настройки. Появится следующее меню.

```
                    STEP SIZE>
                      RS-232C>
                      COMMAND>
```

6 Нажмите кнопку MENU для перевода плоттера в состояние готовности.

10.6 Выбор режима работы.

Эта функция позволяет выбрать режим работы плоттера: GP-GL или HP-GL. Убедитесь в совместимости выбранного режима с настройками используемого программного обеспечения.

Выполнение

1 Используя или INITIAL MENU, или MENU (как описано в разделе 10.3), войдите в следующее меню:

```
                    STEP SIZE>
                      RS-232C>
                      COMMAND>
```

2 Нажмите кнопку F4. Появится следующее меню.

```
            COMMAND

                        GP-GL*
                        HP-GL
```

3 Звездочка “*” указывает на текущее значение. Нажмите F3 для выбора режима GP-GL. Для выбора режима HP-GL нажмите F4. Нажмите ENTER для подтверждения выбора и переустановки плоттера.

Глава 11: Технические характеристики

Эта глава описывает основные технические характеристики плоттера

Содержание главы 10:

11.1 Основные характеристики

11.2 Дополнительно

11.3 Аксессуары

11.4 Структура меню

11.5 Внешние размеры

11.1 Основные характеристики

	FC7000-75	FC7000-100	FC7000-130	FC7000-160
Процессор	32-Bit			
Конфигурация	Плоттер с валами протяжки материала			
Привод	Цифровой сервопривод			
Макс. Обрабатываемая область (Расширенный режим)	50м x 762 мм (Расширенный режим)	50м x 1067 мм (Расширенный режим)	50м x 1372 мм (Расширенный режим)	50м x 1626 мм (Расширенный режим)
Область материала с заданной точностью *1	10м x 742 мм	10м x 1047 мм	10м x 1352 мм	10м x 1606 мм
Ширина загружаемого материала	Макс. 920мм, Мин. 50 мм	Макс. 1224 мм, Мин. 50 мм	Макс. 1529 мм, Мин. 50 мм	Макс. 1834 мм, Мин. 50 мм
Макс. скорость резки	148.5см/с (45 дюймов)			
Задаваемые скорости	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 80, 90, 100, 105 см/с			
Давление	48 ступеней, 0.196-5.88N (20-600gf)			
Мин. размер символа	3мм (0.125 дюйма) Шрифт alphanumeric Helvetica med.			
Точность механики	0.005мм			
Программное разрешение	GP-GL: 0.01/0.05/0.025/0.01 мм, HP-GL: 0.025 мм *2			
Воспроизводимость *1	Макс. 0.1 мм/in на 2 м (исключая сжатие материала)			
Количество ножей/перьев	1 (2 для моделей с двумя элементами) *3			
Типы перьев	фломастер с водными чернилами, шариковое маслянное, керамическое и одноразовое перья			
Перфоратор	PPA33-TP12, 1.2-мм диаметр *4			
Допустимые материалы	материал из моновинилхлорида, флюорисцентный материал и материал для иллюминации сильноотражающий материал, до 0.25мм толщиной, Жесткая резина до 1мм толщиной *5			
Материал для перфорации	Обычная бумага толщиной от 0.06 до 0.13 мм			
Стандартный интерфейс	RS-232C/USB (автопереключение)			
Размер буфера памяти	2 MB			
Постоянные режимы	GP-GL/HP-GL (Переключение через панель управления)			
Дисплей	LCD 20x4 - Поддерживает 7 языков, с желтой подсветкой			
Требуемый электроисточник	100-240 В/50-60 Гц (автоматически)			
Потребляемая мощность	140 Вт макс.			
Допустимые условия работы	Температура: +10° C to +35° C Влажность: 35% to 75%			
Рекомендуемые условия работы	Температура: +16° C to +32° C Влажность: 35% to 70%			
Внешние размеры без стенда	1260 x 402 x 477мм	1560 x1210 x 715мм	1860 x 1210 x 715мм	2120 x 1210 x 715мм
Масса	29 кг	43 кг (включая стенд)	51 кг (включая стенд)	59 кг (включая стенд)

*1 При использовании корзины и материала компании Graphtec.

*2 HP-GL зарегистрированная торговая марка компании Hewlett-Packard

*3 Второй съемный элемент - заводская не модифицируемая установка.

*4 Перфоратор PPA32-TP12 не пригоден

*5 Лезвие CB15UA и усиленная подложка могут использоваться для сильноотражающего материала.

11.2 Дополнительно

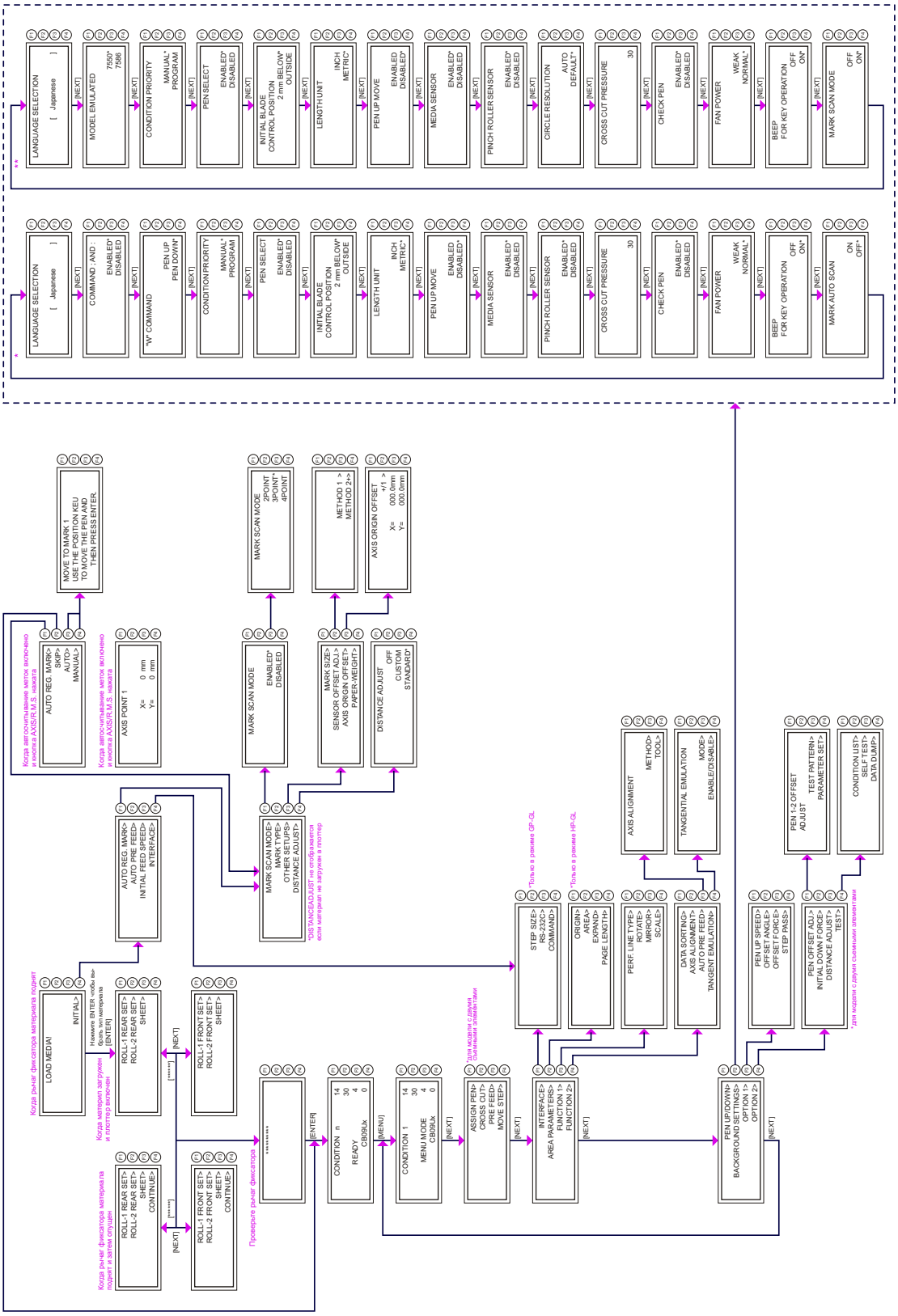
Наименование	Модель	Комплектация	Количество
Стенд	ST0058	Стенд FC7000-75	1
Корзина 75	PG0017	Корзина FC7000-75	1
Корзина 100	PG0018	Корзина FC7000-100	1
Корзина 130	PG0019	Корзина FC7000-130	1
Корзина 160	PG0020	Корзина FC7000-160	1
Держатель материала 75	PSK0010	Держатель рулона материала FC7000-75 *1	1
Держатель материала 100	PSK0011	Держатель рулона материала FC7000-100 *1	1
Держатель материала 130	PSK0012	Держатель рулона материала FC7000-130 *1	1
Держатель материала 160	PSK0013	Держатель рулона материала FC7000-160 *1	1

*1 Может быть установлено до трех держателей материала

11.3 Аксессуары

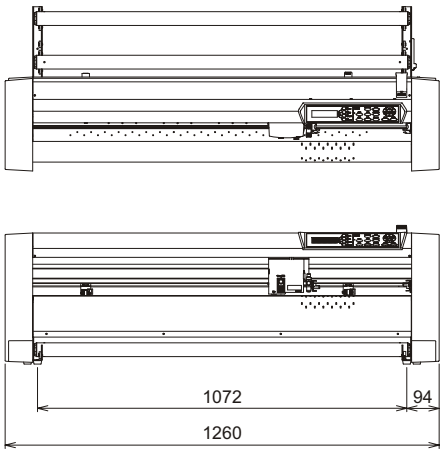
Наименование	Модель	Комплектация
Плунжер	PHP32-CB09N	Используется с лезвиями диаметром 0.9-мм (CB09UA-5)
	PHP32-CB15N	Используется с лезвиями диаметром 1.5-мм, со встроенной пружиной
	PPA31-CB09	Используется с лезвиями диаметром 0.9-мм (CB09UA-5)
	PPA31-CB15	Используется с лезвиями диаметром 1.5-мм, оснащен тюбиком смазки
	PPA31-CB15B	Используется с лезвиями диаметром 1.5-мм (CB15U-5SP, CB15U-K30-5SP)
Лезвие	CB09UA-5	диаметр 0,9 мм, инструментальная сталь, оснащено пружиной
	CB15U-5	диаметр 1,5 мм, инструментальная сталь, для пленки толще обычной
	CB15U-5SP	диаметр 1,5 мм, инструментальная сталь, оснащено пружиной
	CB15UA-2	диаметр 1,5 мм, инструментальная сталь, для сильноотражающей пленки
	CB15U-K30-5	диаметр 1,5 мм, инструментальная сталь, для толстых материалов
	CB15U-K30-5SP	диаметр 1,5 мм, инструментальная сталь, оснащено пружиной
	CB15UA-K30-2	диаметр 1,5 мм, инструментальная сталь, для сильноотражающей пленки
	CB15UB-2	диаметр 1,5 мм, инструментальная сталь, для резки мелких символов
Перфоратор	PPA33-TP12	диаметр 1.2 мм, плунжер, рабочий элемент
Фломастер на водн. основе	KF550 Series	
Шариковое маслянное перо	KB140 Series	
Плунжер для маслянного шарикового пера	PHP31-BALL	
Одноразовое чернильное перо	SD Series	диаметр 0.2 - 0.5 мм
Плунжер	PHP32/33/34-INK	для одноразового чернильного пера
Увеличитель	PHP61-LOUPE	увеличитель типа пера с шестикратным увеличением
Лезвие попереч-ногоножа	CT01H	
	CT02U	инструментальная сталь

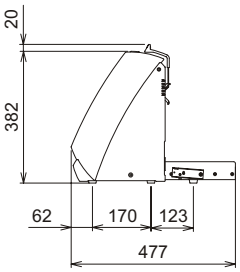
11.4 Структура меню



11.5 Внешние размеры

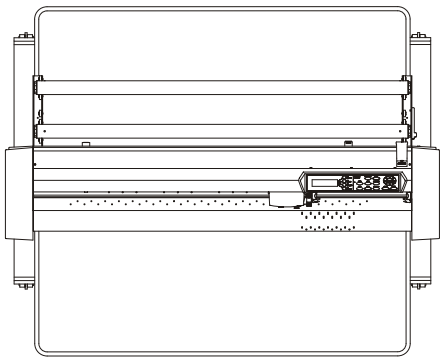
FC7000-75

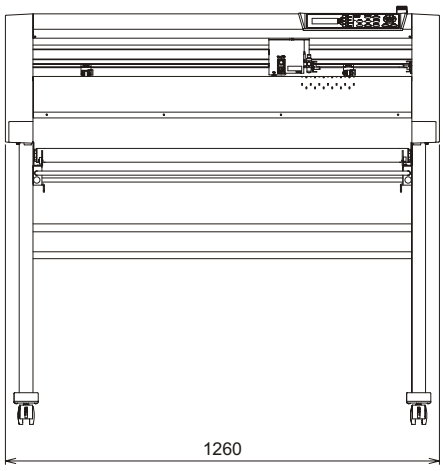


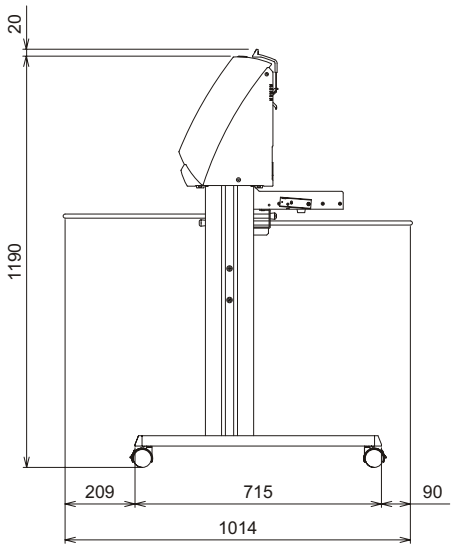


единицы измерения: мм
погрешность: ± 5 мм

Дополнительный стенд и корзина

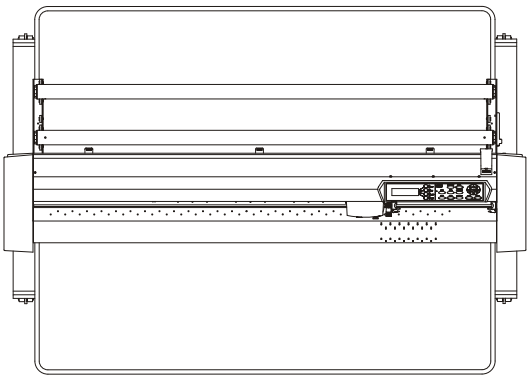


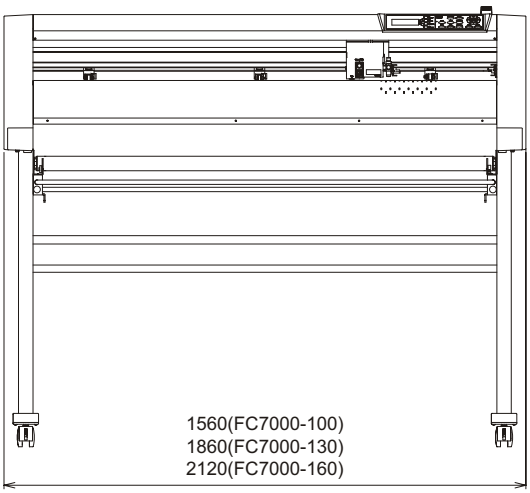


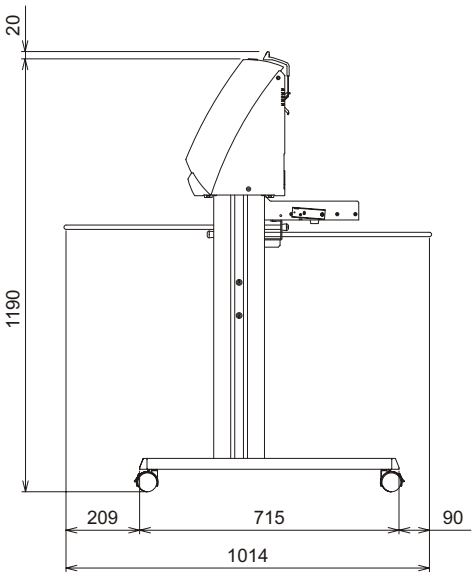


единицы измерения: мм
погрешность: ± 5 мм

FC7000-100/130/160







единицы измерения: мм
погрешность: ± 5 мм

The specifications, etc., in this manual are subject to change without notice.

Fc7000 SERIES

May. 10, 2005 2nd edition-01

GRAPHTEC CORPORATION