CE 3000-40/60/120

РЕЖУЩИЕ ПЛОТТЕРЫ

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

NO. CE3000-UM-151



GRAPHTEC

Для гарантии безопасного и правильного использования

- Прочтите внимательно это руководство
- Держите его под рукой для справки при необходимости
- Не давайте детям приближаться к плоттеру
- Внимательно прочтите следующие пункты - они необходимы для безопасной работы

Условные обозначения

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

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

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

CAUTION : Эта категория содержит информацию, при игнорировании которой, оператор возможно может получить серьезные повреждения, а плоттер также может быть поврежден.

Описание символов безопасности



Символ ⚠ рекомендует обратить особое внимание на информацию.



Символ ⃠ запрещает описываемое действие.

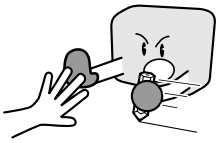


Символ ❗ означает, что описаное действие должно быть выполнено обязательно.

Предостережения

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

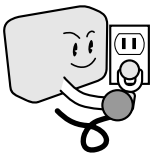




Ґ Это может привести к повреждениям

Заземлите плоттер

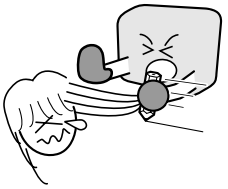




Ґ Если этого не сделать оператор может быть поражен током, а плоттер поврежден

Никогда не приближайте к плоттеру руки, волосы и т.д. Плоттер может начать неожиданно начать работу при получении данных.





Ґ Это может привести к повреждениям.

Не разбирайте, не ремонтируйте и не переделывайте плоттер.





Ґ Это опасно для вашего здоровья

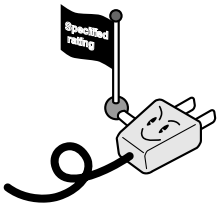
Ґ Это лишает вас гарантии.

Ґ При необходимости ремонта свяжитесь с уполномоченым дилером Graphtec.

При подключении плоттера используйте стабилизатор напряжения (220В).



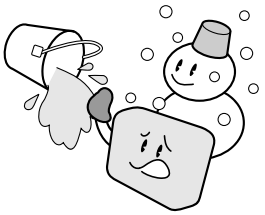
Prohibited



Ґ Повреждения плоттера вызваные колебаниями напряжения не покрываются гарантией.

Не работайте на плоттере в местстах где на него может попасть влага или солнце.





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

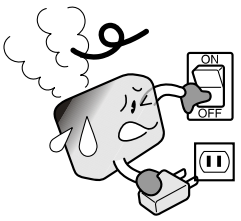


Предостережения (продолжение)

⚠ WARNING

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



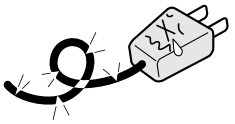


Ґ Свяжитесь с уполномоченым продавцом Graphtec для ремонта.

Никогда не используйте поврежденный кабель питания

Ґ Это приведет к поражению электротоком.



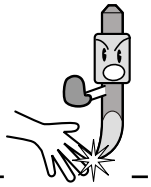


Ґ Замените кабель на исправный.

Будьте осторожны при замене ножа.

Ґ Не касайтесь ножа при резке.



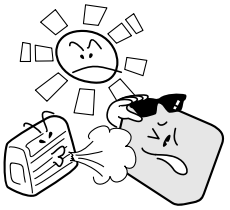


Предостережения (продолжение)

⚠ CAUTION

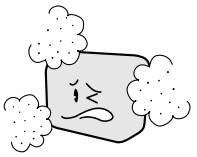
Не храните и используйте плоттер в местах, где на него могут попасть прямые лучи солнца, воздух из кондиционера или нагревательного прибора.

Ґ Это может серьезно повредить плоттер.



Не используйте плоттер в пыльном или влажном месте.

Ґ Это может серьезно повредить плоттер.



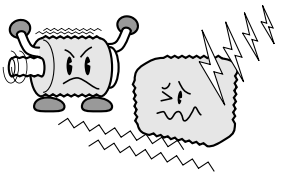
Не размещайте на плоттере емкости с жидкостью.

Ґ Это может серьезно повредить плоттер.



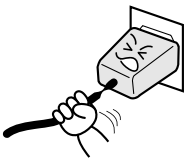
Не используйте плоттер в местах с сильной вибрацией или сильных электрических полей.

Ґ Это может серьезно повредить плоттер.



При отключении не тяните за шнур.

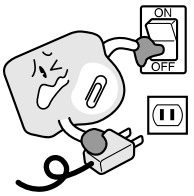
Ґ Это может повредить шнур и привести к поражению током.



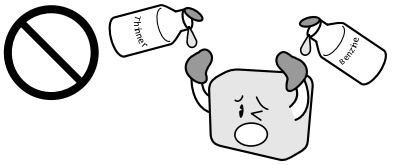
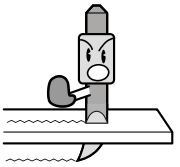
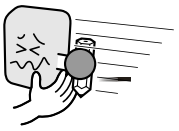
При попадании воды и посторонних предметов в плоттер выключите его немедленно.

Ґ Это может серьезно повредить плоттер.

Ґ Свяжитесь с уполномоченым дилером Graphtec для ремонта.



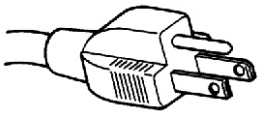
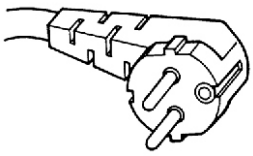
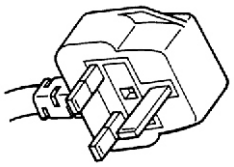
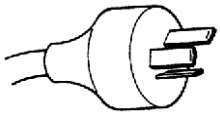
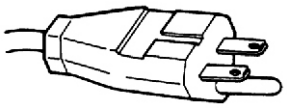
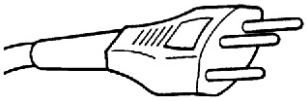
Предостережения (продолжение)

⚠ CAUTION
Не пытайтесь смазывать плоттер. Ґ Это может повредить плоттер. 
Не используйте для чистки растворители. Ґ Это может повредить плоттер. 
Размещайте плоттер вдали от остального оборудования так, чтобы ему было достаточно места длч работы и протяжки материала. Ґ Невыполнение этого требования может привести к неправильной работе плоттера. 
Сильные источники света поблизости от плоттера могут привести к неправильной работе. Ґ Не используйте их поблизости. 
При резке не доставайте нож из держателя сильнее (дальше), чем нужно. Ґ Это повредит марзан и скажется на качестве резки. 
При перемещении каретки вручную делайте это без усилия, плавно. Ґ Иначе вы повредите плоттер. 

WARNING:

Нижеследующая информация на этой странице необходима для пользователей из США и находится в американском мануале...

Виды электрокабелей

Plug ConMguration	PlugType	Reference Standards	Power Cable
	North America 125V 10 A	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	UL Listed Type SJT No.18AWG x 3 300V, 10 A
	Europe 250V 10 A	CEE(7)VII IEC320 CEE13	TYPE : H05W-F 3 x 1.0 mm 2
	UK 250V 5 A	BS1363 BS4491 BS6500	TYPE : H05W-F 3 x 1.0 mm^2
	Australia 250V 10 A	AS3112 AS3109 AS3191	TYPE : OD3CFC 3 x 1.0 mm^2
	North America 250V 15 A	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	UL Listed Type SJT No.18AWG x 3 300V, 10 A
	Switzerland 250V 6 A	SEV1011 SEV1004 SEV1012	TYPE : H05W-F 3 x 0.75 mm^2

Вступление

Спасибо, что вы выбрали режущий плоттер Graphtec! Это одни из лучших, высокотехнологичных плоттеров в своем классе. CE3000-40 использует шаговые двигатели, модели CE3000-60/120 снабжены цифровыми сервоприводами для высокоскоростной и точной резки. Эти модели также используются для черчения и рисования. Для использования всех возможностей плоттера прочтите внимательно это Руководство.

Примечания

1. Никакая часть из этогоруководства не может быть использована без разрешения корпорации Graphtec.
2. Любая часть данного руководства может быть изменена Корпорацией Graphtec без предупреждения.
3. Свяжитесь с представителем Graphtec для ваших замечаний и пожеланий.
4. Graphtec не несет ответственности за использование информации и оборудования в целях не соответствующих заявленным.

Зарегестрированные торговые марки

Все торговые марки принадлежат соответствующим правообладателям.

Copyright

Все права на данное руководство принадлежат корпорации Graphtec.

Содержание

Для безопасного и правильного использования i
Условные обозначения i
Описание символов безопасности i

CE3000 Series vi
Предостережения vi
FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT vi
Виды используемых кабелей vi

Виды используемых кабелей vii

Вступление viii
Примечания viii
Торговые марки viii
Copyright viii

Содержание ix

1. INTRODUCTION
1.1 Комплектация и аксессуары 1-2
1.2 Названия деталей и назначение 1-3
Вид спереди (CE3000-40.60) 1-3
Вид сзади (CE3000-40/60) 1-3
Вид спереди(CE3000-120) 1-4
Вид сзади (CE3000-120) 1-5
Панель управления 1-6
1.3 Последовательность сборки 1-7
Конструкция стенда 1-7
Сборка стенда 1-7
1.4 Присоединение корзины 1-10
Конструкция корзины 1-10
Инструкция по присоединию корзины 1-10

2. Работа на плоттере
2.1 Подключение к компьютеру 2-2
2.2 Включение в сеть 2-3
2.3 Загрузка материала 2-4
Загрузка рулонного материала 2-4
Загрузка листового материала 2-8
Выравнивание прижимных роликов 2-9
2.4 Установка и сборка держателя ножа 2-11
Виды и предназначение ножей 2-11
Устройство держателя 2-12
Замена ножа 2-12
Установка длины лезвия 2-13
Установка держателя ножа 2-14

3. Основные установки и действия

3.1 Установка формата входящих данных..... 3-2
Установка Режима работы..... 3-2
Установка Размера Шага..... 3-3
Установка Начальной точки (ORIGIN POINT)..... 3-3
3.2 Установки параметров передачи данных (Interface Conditions)..... 3-4
3.3 Установка параметров каттера..... 3-5
Выбор предустановленных параметров каттера..... 3-6
Запоминание предустановленных параметров..... 3-6
Установка параметров ИНСТРУМЕНТА (TOOL) (нож или перо)..... 3-6
Установка параметров ОФСЕТА (OFFSET)..... 3-7
Установка параметров ДАВЛЕНИЯ (FORCE)..... 3-7
Установка параметров СКОРОСТИ (SPEED)..... 3-8
Установка параметров КАЧЕСТВА (QUALITY)..... 3-8
3.4 Отображение Еффективной Области Резки..... 3-9
3.5 Перемещение пера..... 3-9
3.6 Установка Начальной точки резки (ORIGIN POINT)..... 3-9
3.7 Функция СТОП..... 3-10
3.8 Перемещение каретки с шагом +100 mm..... 3-11
3.9 Тестовая резка..... 3-12

4. Функциональные установки и действия

4.1 Меню ПАУЗЫ (PAUSE Menu List)..... 4-2
4.2 Установка функции ПОДАЧИ (FEED function)..... 4-3
4.3 Установка АВТО ПРЕД-ПОДАЧИ (AUTO PRE-FEED)..... 4-4
4.4 Установка ТАНГЕНЦИАЛЬНОГО РЕЖИМА (TANGENTIAL Mode)..... 4-5
4.5 Параметры АВТОРАСПОЗНАВАНИЯ МЕТОК (Auto-Registration-Mark-Reading)..4-6
Установка РАСПОЗНАВАНИЯ МЕТОК..... 4-9
4.6 Очистка Буфера памяти (Buffer Memory)..... 4-19
4.7 Выравнивание осей координат (Coordinate Axes)..... 4-20
4.8 Регулирование Расстояний (Distance Adjustment)..... 4-22
4.9 Установка Длины Страницы (PAGE LENGTH)..... 4-24
4.10 Установка Области Резки (Cutting/Plotting Area)..... 4-25
4.11 Увеличение Области Резки..... 4-26
4.12 Вращение Осей Координат..... 4-27
4.13 Резка из Буфера Памяти..... 4-28
4.14 Опция Сортировки..... 4-30
4.15 Установки Интерфейса..... 4-31
4.16 Установка Формата Входящих Данных..... 4-32
Установка Режима работы..... 4-32
Установка Размера Шага..... 4-32
Установка Начальной Точки..... 4-33
4.17 Состояние ножа (по расстоянию) (Blade Wear Detection)..... 4-34
Проверка состояния Ножа..... 4-34
Установка групп Состояния Ножа..... 4-35
Установка Факторов Состояния Ножа..... 4-36
Обнуление Состояния Ножа..... 4-36
4.18 Подъем и Опускание Пера..... 4-38

4.19 Режим ТЕСТ (TEST Mode)..... 4-39
Печать Параметров (Condition-List Printing)..... 4-39
Тестовая печать (резка)..... 4-40
Режим Dump (Dump Mode)..... 4-40
Демо резка..... 4-41
4.20 Установка скорости PEN UP (при поднятом ноже)..... 4-43
4.21 Установка Давления Офсета (OFFSET FORCE)..... 4-44
4.22 Установка Угла Офсета (OFFSET ANGLE)..... 4-45
4.23 Установка Шага Прохода (STEP PASS)..... 4-46
4.24 Установка Начального Давления (в Тангенциальном Режиме)..... 4-47
4.25 Установка Единиц Длины (LENGTH UNIT)..... 4-48

6. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
5.1 Плоттер не работает после включения..... 5-25
5.2 Плоттер работает неправильно..... 5-25
5.3 Результаты резки неудовлетворительны..... 5-3
5.4 Отображается сообщение об ошибке (Error Message)..... 5-4

ПРИЛОЖЕНИЕ
Приложение A Основные характеристики A-2
Приложение B Опции и аксессуары A-3
Приложение C Внешние размеры A-4
Приложение D Блок-схема меню A-6

1 ВСТУПЛЕНИЕ

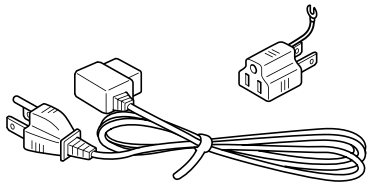
1.1 Проверка аксессуаров..... 1-2
1.2 Название частей и назначение..... 1-3
1.3 Сборка стенда..... 1-7
1.4 Сборка корзины..... 1-10

1.1 Проверка аксессуаров

Убедитесь, что все стандартные аксессуары на месте. Если какие-либо из них отсутствуют, свяжитесь с представителем Graphtec.

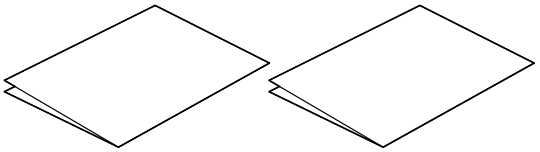
AC кабель

1



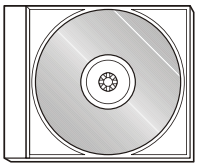
Руководство для Быстрого Старта, Предостережения

1



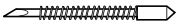
Руководство пользователя на CD

1



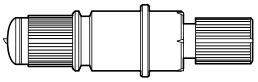
Нож (CB09UA)

1



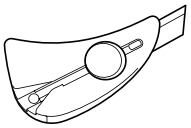
Держатель ножа

1



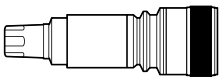
Нож для бумаги

1



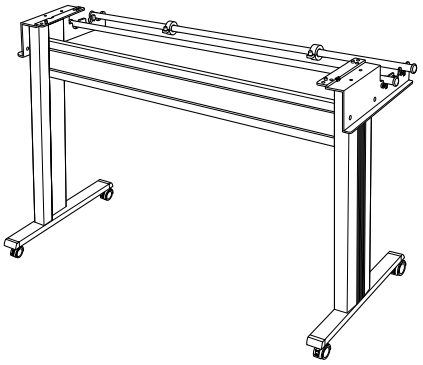
Перо

1



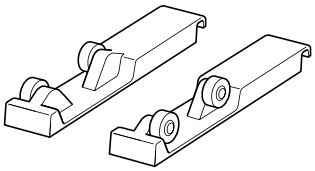
Стенд (CE3000-120)

1



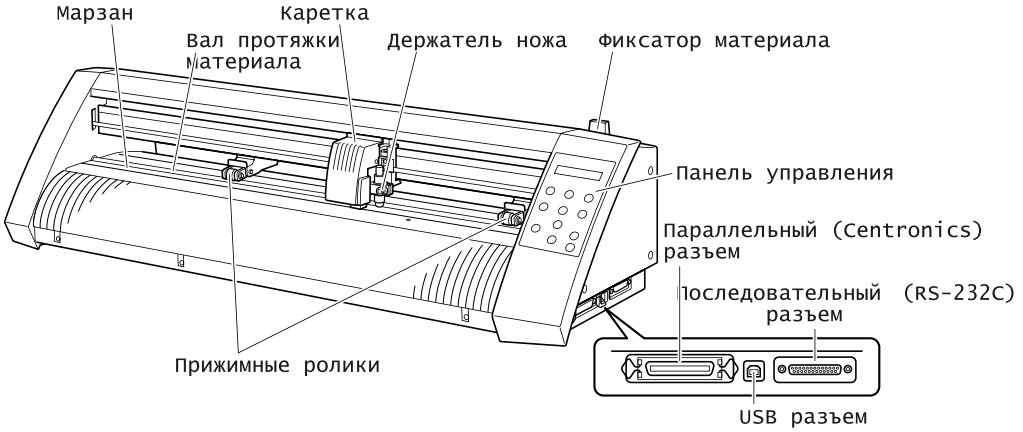
Подставки для размотки материала

1 пара



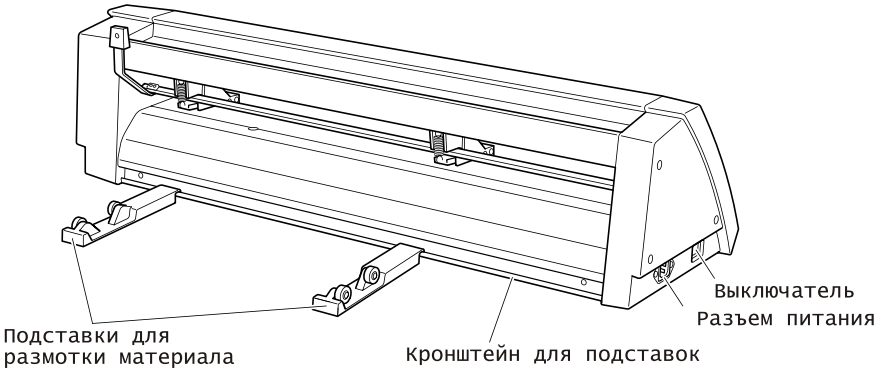
1.2 Назвние деталей и их назначение

Вид спереди (CE3000-40/60)



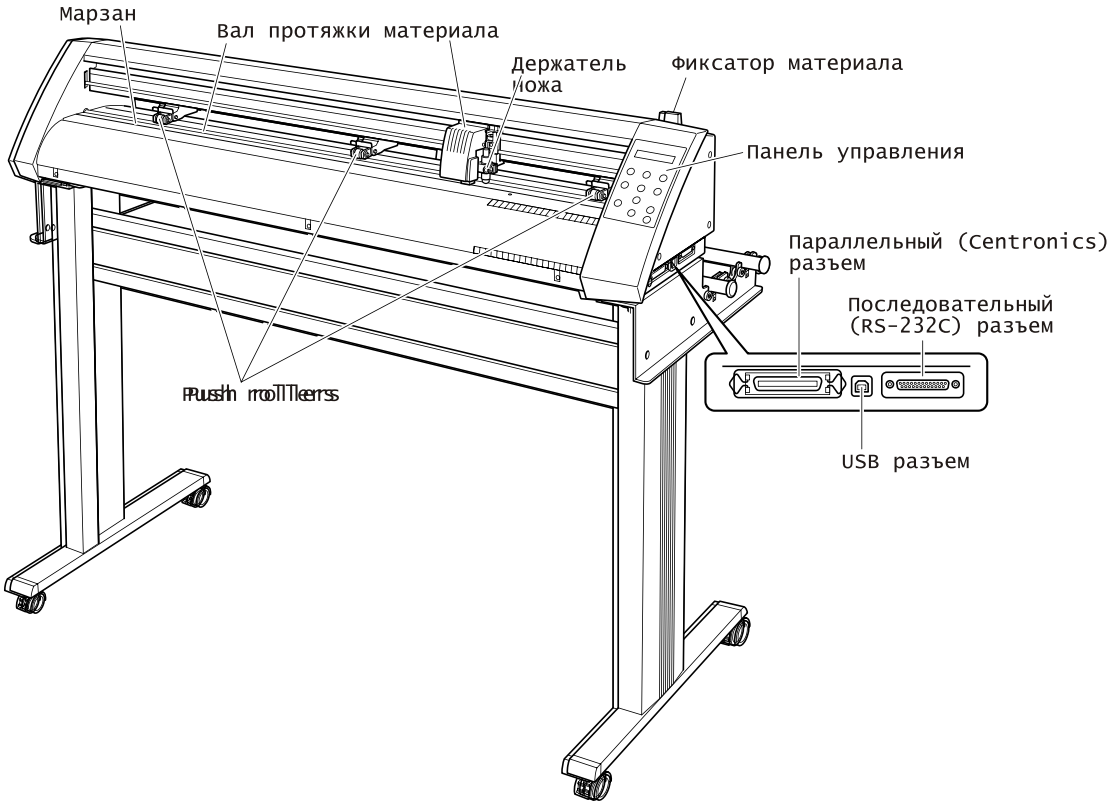
Марзан	:Нож режет по марзану
Вал протяжки материала	:Подача материала
Прижимные ролики	:Прижим материала к валу протяжки
Каретка	:Перемещение ножа слева направо
Держатель ножа	:Держит нож и перемещает его вверх-вниз
Фиксатор материала	:Поднимает и опускает прижимные ролики
Панель управления	:Служит для управления каттером
Параллельный разъем	:Служит для подключения каттера к компьютеру
USB разъем	:Служит для подключения каттера к компьютеру
Последовательный разъем	:Служит для подключения каттера к компьютеру

Вид сзади (CE3000-40/60)



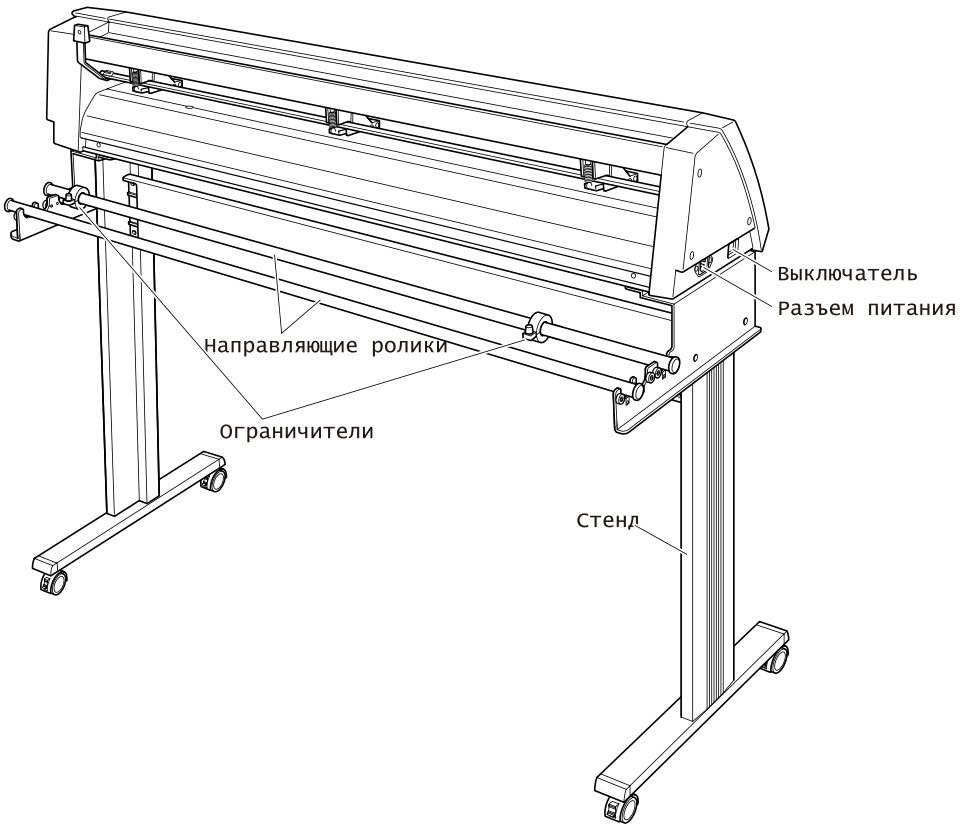
Подставки для размотки материала	:Для рулонного материала
Кронштейн для подставок	:Для фиксации подставок
Разъем питания	:Для подключения питания
Выключатель	:Включение/выключение плоттера

Вид спереди (CE3000-120)



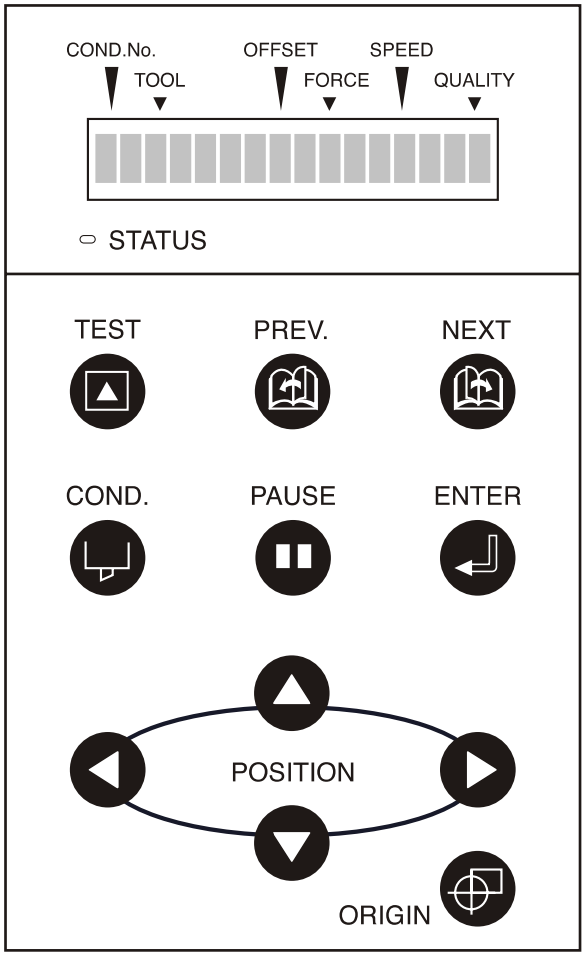
Марзан	:Нож режет по марзану
Вал протяжки материала	:Подача материала
Прижимные ролики	:Прижим материала к валу протяжки
Каретка	:Перемещение ножа слева направо
Держатель ножа	:Держит нож и перемещает его вверх-вниз
Фиксатор материала	:Поднимает и опускает прижимные ролики
Панель управления	:Служит для управления каттером
Параллельный разъем	:Служит для подключения каттера к компьютеру
USB разъем	:Служит для подключения каттера к компьютеру
Последовательный разъем	:Служит для подключения каттера к компьютеру

Вид сзади (CE3000-120)



Разъем питания	:Для подключения питания
Выключатель	:Включение/выключение плоттера
Стенд	:Для поддержания плоттера
Направляющие ролики	:Держит рулонный материал
Ограничители	:Для правильной подачи материала

Панель управления



Индикаторная лампа

STATUS: Лампа горит при включенном в сеть плоттере, гаснет при нажатой кнопке PAUSE. Мигает при передаче данных от компьютера к каттеру.

Сенсорные кнопки

TEST: Тестовая резка и проверка параметров резки производятся нажатием этой кнопки

PREV.: Нажмите эту кнопку для отображения предыдущего меню в режиме PAUSE

NEXT: Нажмите эту кнопку для отображения последующего меню в режиме PAUSE

COND. : Нажмите эту кнопку для отображения параметров резки

PAUSE: Нажмите эту кнопку в режиме READY для перехода в режим PAUSE для изменения параметров резки. Нажмите её ещё раз для отмены режима PAUSE. Нажатие в процессе резки останавливает работу каттера.

ENTER: Нажатие кнопки подтверждает установленые параметры резки.

POSITION:

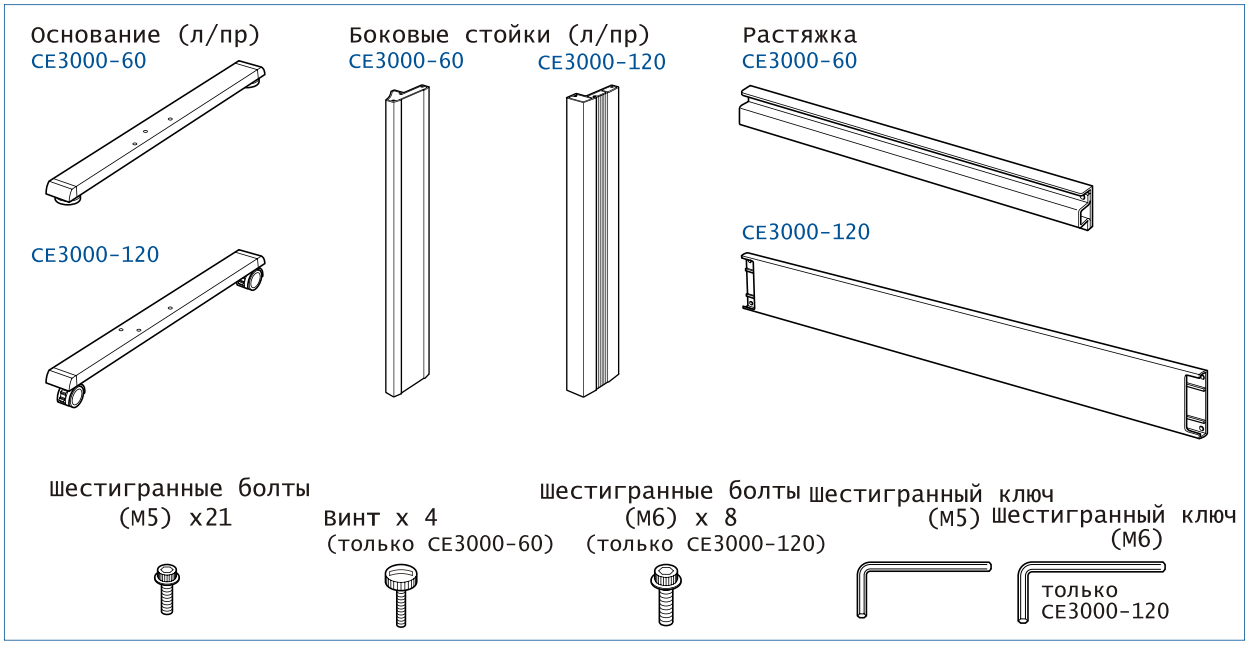
Кнопки служат для перемещения каретки или изменения значений отображаемых на дисплее. Нажатие кнопок в режиме PAUSE служит перемещению каретки и промотке маиериала.

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

1.3 Сборка стенда (CE3000-120,CE3000-60)

Устройство стенда

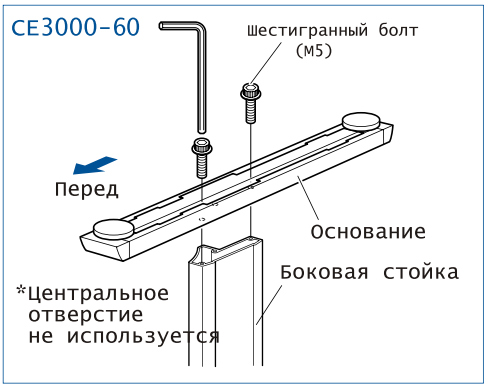
Стенд состоит из следующих частей

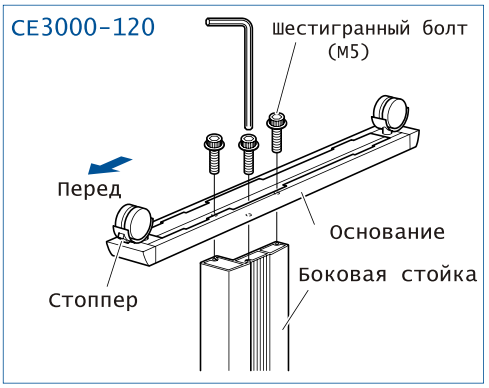


Процесс сборки стенда

Шаг 1

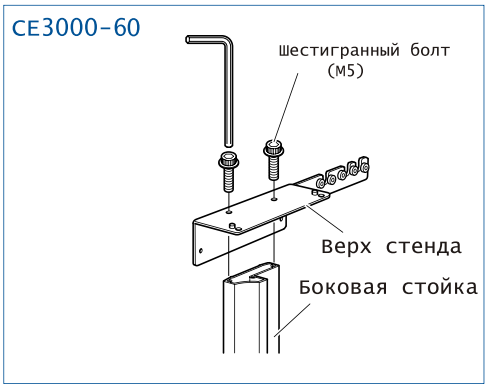
Соберите основания с боковами стоиками (левые и правые) используя соответствующие шестигранные болты и ключ.

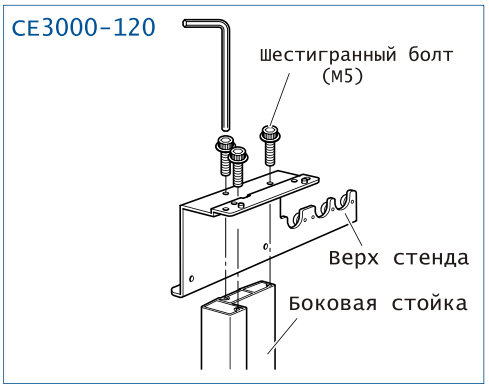




Шаг 2

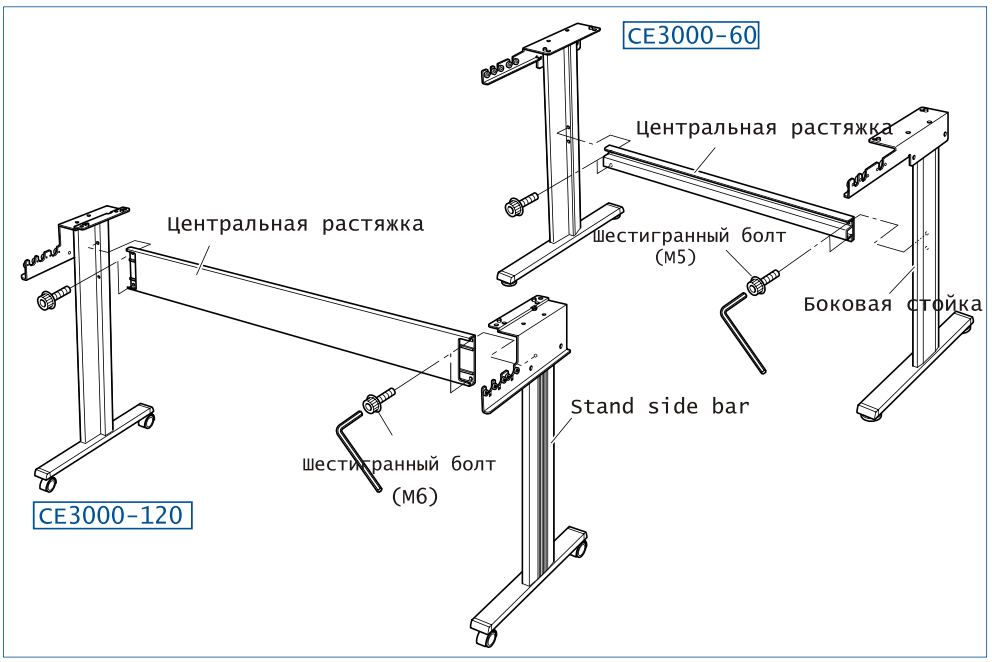
Присоедините верх стенда с боковыми стойками (левые и правые) используя соответствующие шестигранные болты и ключ.





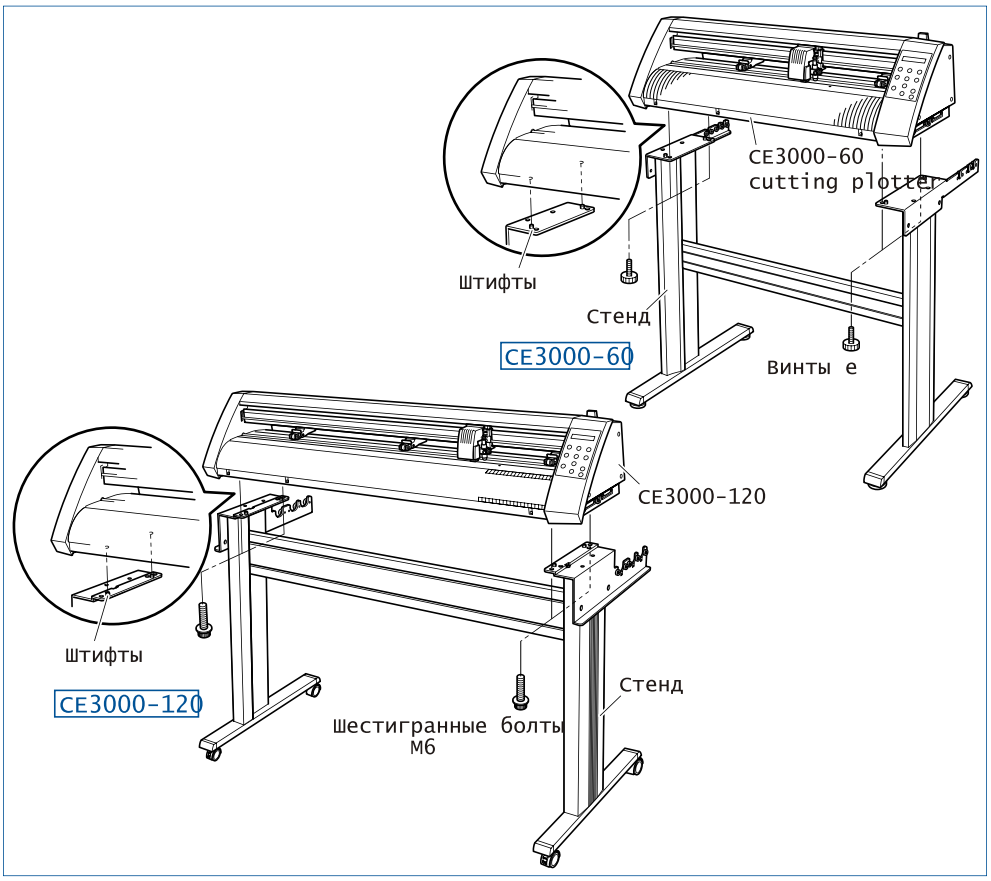
Шаг 3

Крепко стяните между собой центральную растяжку и боковые стойки(левые и правые) используя соответствующие шестигранные болты (M5 для CE3000-60 и M6 для CT3000-120.



Шаг 4

Установите плоттер Ce3000 на стенд вставив направляющие штифты стенда в отверстия с нижней стороны плоттера. Крепко прикрутите плоттер к основанию с помощью шестигранных болтов M6 или винтами.



CHECKPOINT Колеса с ограничителями должны оказаться спереди (CE3000-120)

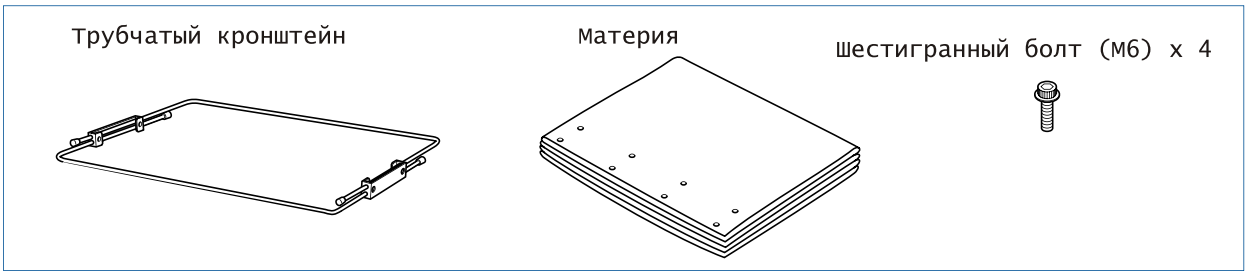
Шаг 5

Окончательно затяните весь крепеж.

1.4 Присоединение корзины (для CE3000-60/120 опционально)

Конструкция корзины

Корзина состоит из следующих частей



Инструкция по сборке

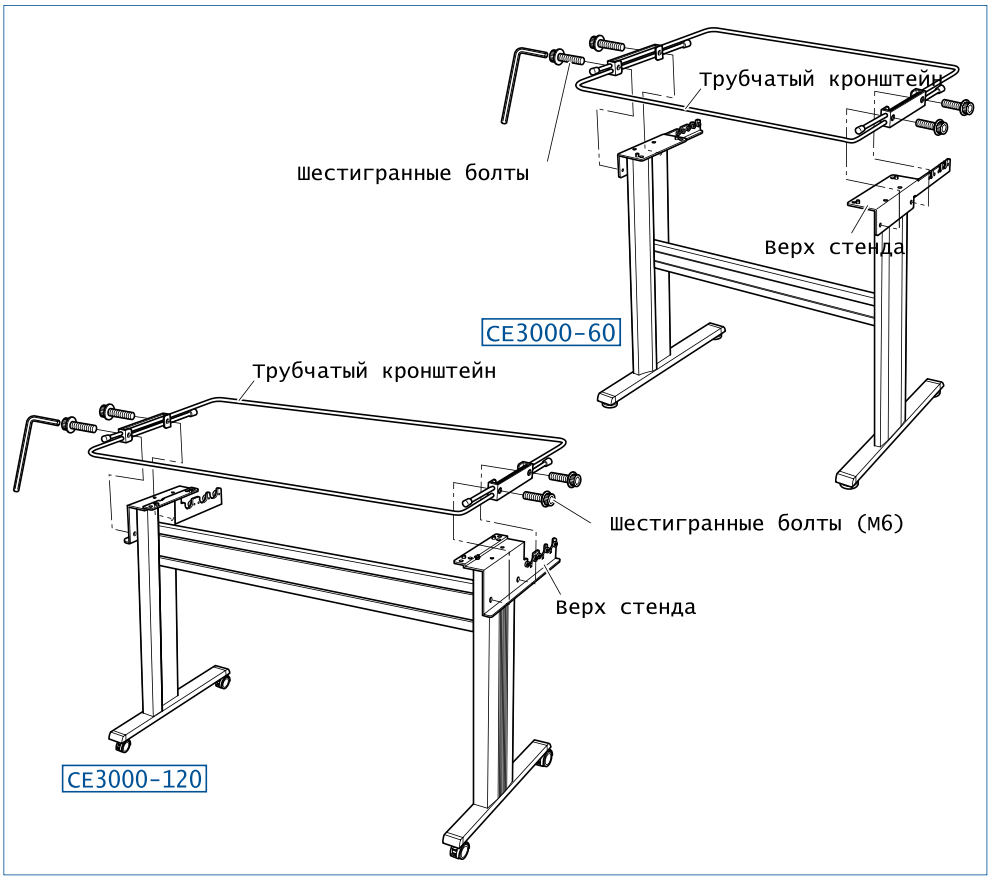
CHECKPOINT Для сборки нужны два человека минимум.

Шаг 1

Открутите шестигранные болты и отсоедините плоттер от стенда (см. 1.3 Сборка стенда).

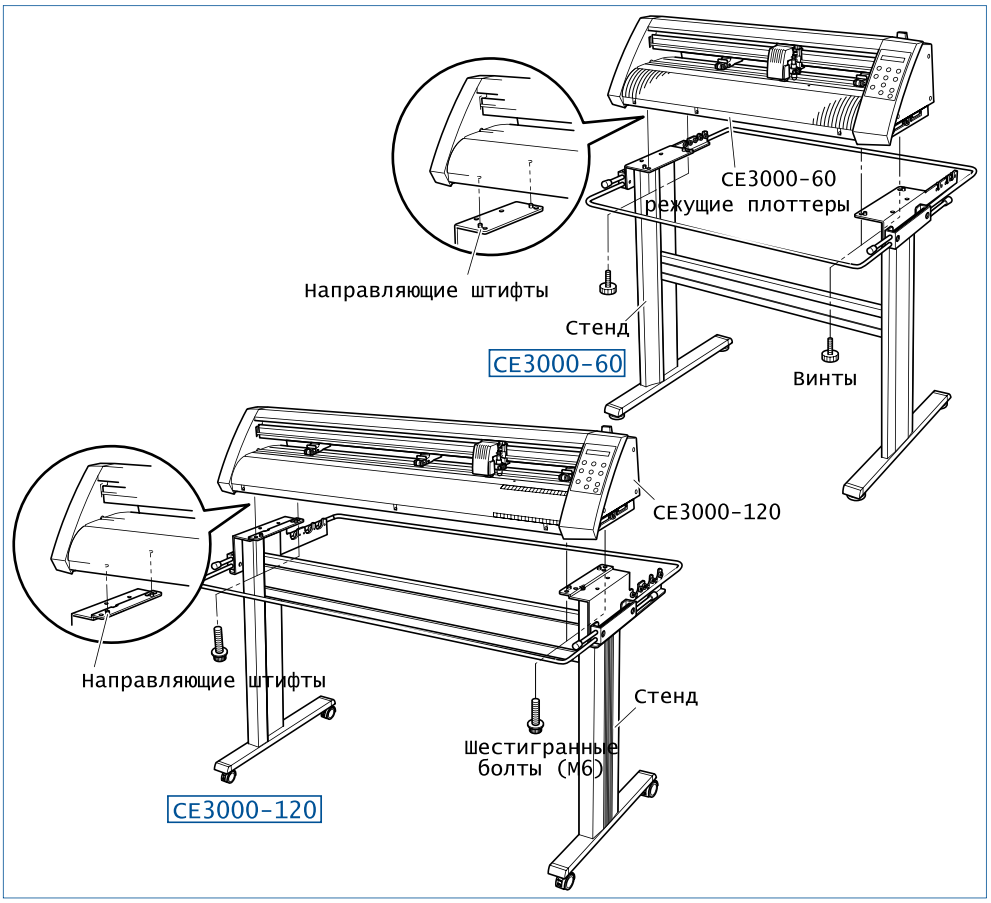
Шаг 2

Прикрутите трубчатый кронштейн к стенду используя шестигранные болты.



Шаг 3

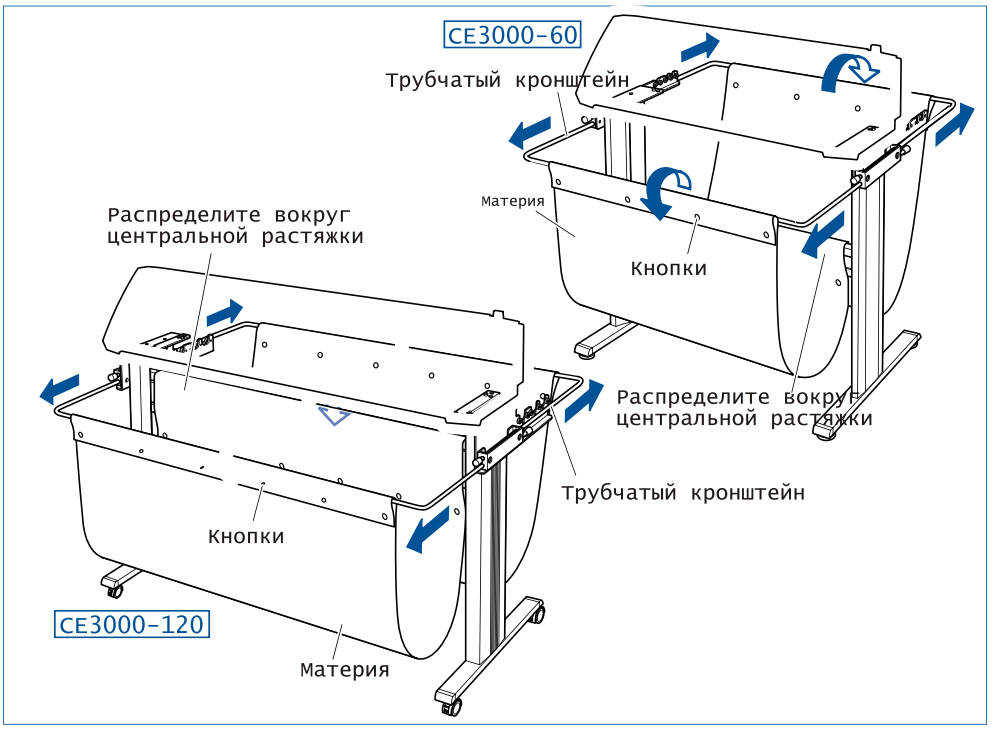
Установите плоттер Ce3000 на стенд вставив направляющие штифты стенда в отверстия с нижней стороны плоттера. Крепко прикрутите плоттер к основанию с помощью шестигранных болтов M6 или винтами.



CHECKPOINT Колеса с ограничителями должны оказаться спереди (CE3000-120)

Шаг 4

Выдвиньте трубчатый кронштейн и присоедините материю. Распределите материю вокруг центральной растяжки и скрепите ее кнопками.



2 Работа на плоттере

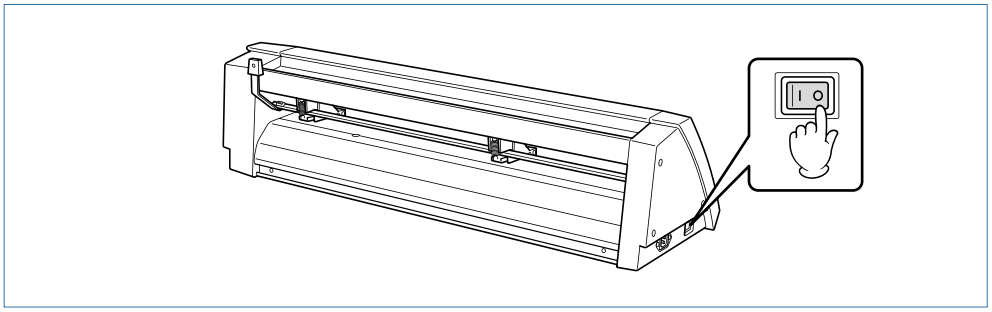
2.1 Подключение к компьютеру..... 2-2
2.2 Включение в сеть..... 2-3
2.3 Загрузка материала..... 2-4
2.4 Установка и сборка держателя ножа.....2-11

2.1 Подключение к компьютеру

Плоттер может быть подключен через любой из трех портов: параллельный (centronics), последовательный (RS-232C) или USB. Выберите порт в соответствии с возможностями софта и имеющимися портами в компьютере. Для каждого порта используйте соответствующий кабель (не входят в комплект поставки).

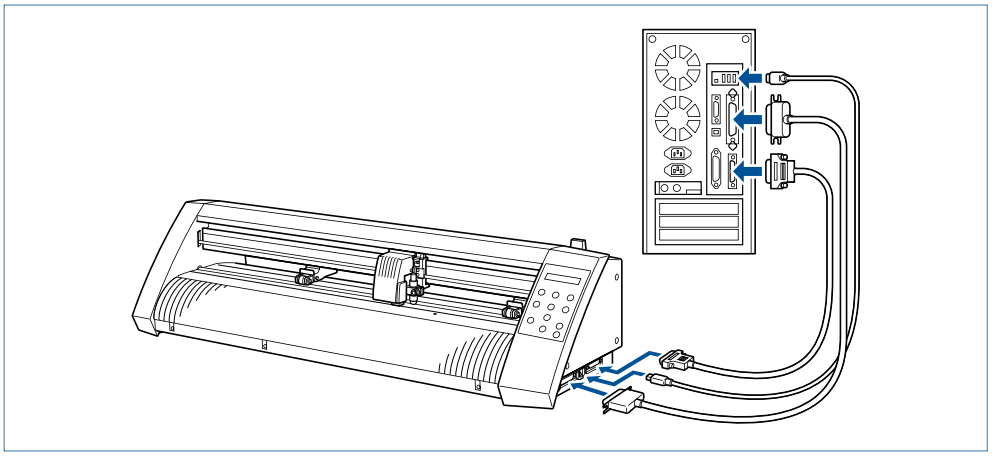
Шаг 1

Проверьте, что плоттер выключен из сети.



Шаг 2

Присоедините кабель в разъемы на плоттере и компьютере.

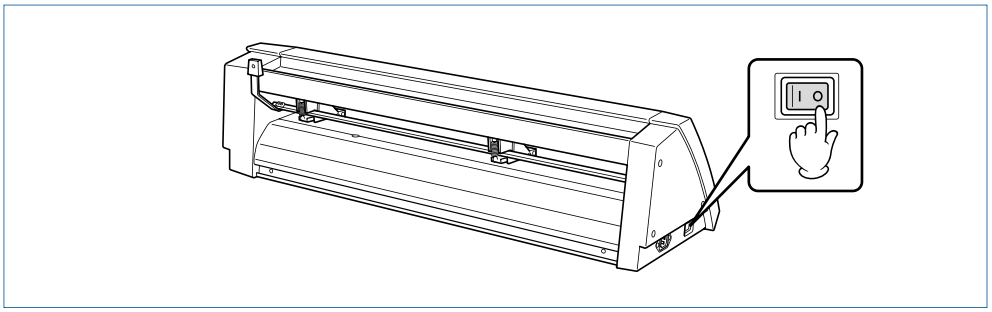


2.2 Включение в сеть.

Присоедините кабель питания к плоттеру и розетке и включите плоттер.

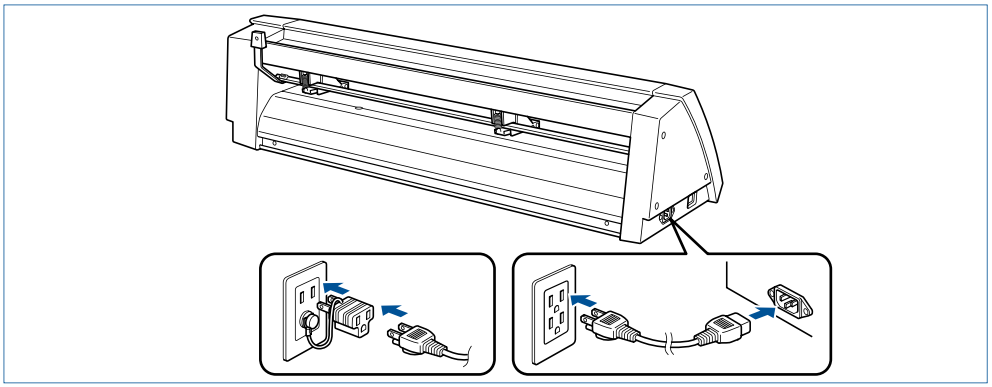
Шаг 1

Убедитесь, что плоттер выключен. (положение ”0” выключателя)



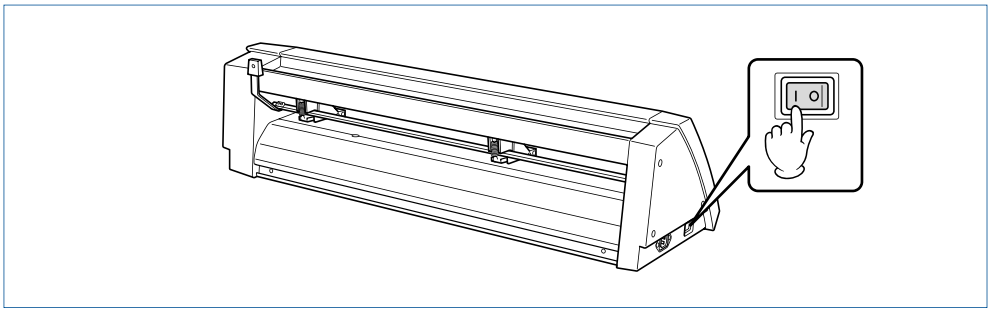
Шаг 2

Присоедините кабель питания к плоттеру и розетке.



Шаг 3

Включите плоттер (положение ”I” выключателя). Лампа STATUS на панели управления горит.



Шаг 4

Если материал не вставлен в плоттер на панели вы увидите

LOAD MEDIA!!

Если материал вставлен отображается

ROLL2 PRESS ENTR

Выберите тип материала. О том, как это сделать см. “2.3 Загрузка материала”.

2.3 Загрузка материала

Загрузите материал параллельно валу протяжки так, чтобы закрыть передний датчик материала. Распределите прижимные ролики по ширине материала.

Загрузка рулонного материала.

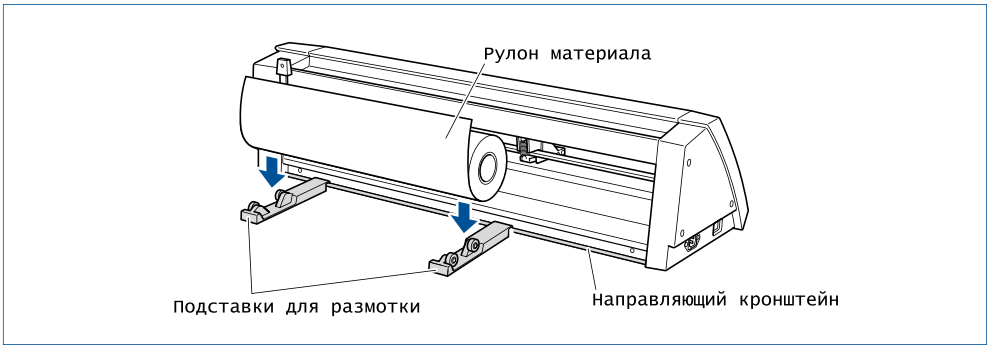
Загрузка при помощи подставок для размотки или направляющих роликов.

CHECKPOINT Подставки для размотки не может использоваться с CE3000-120. Направляющие ролики не могут быть использованы с CE3000-40.

Подставки для размотки (CE3000-40/60)

Шаг 1

Зацепите подставки за направляющий кронштейн как на рисунке.

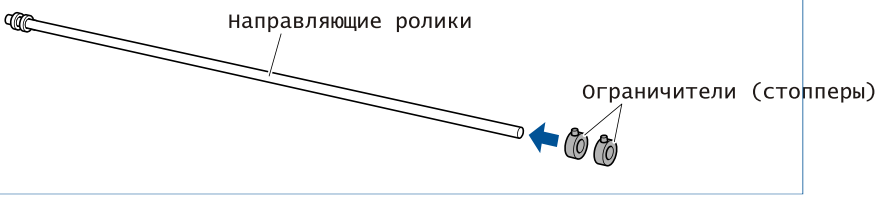


Установка на стенд (CE3000-120 стандарт, CE3000-60 опция

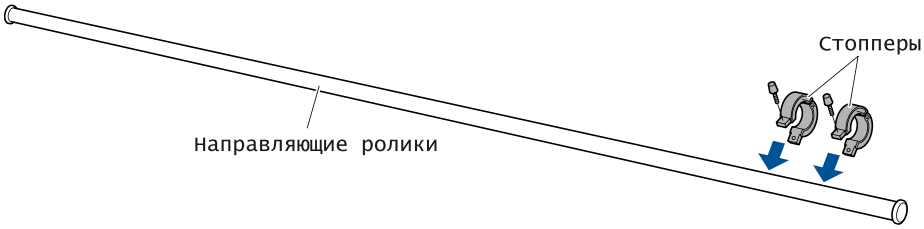
Шаг 1

Наденьте ограничители (стопперы) на направляющие ролики .

CE3000-60:

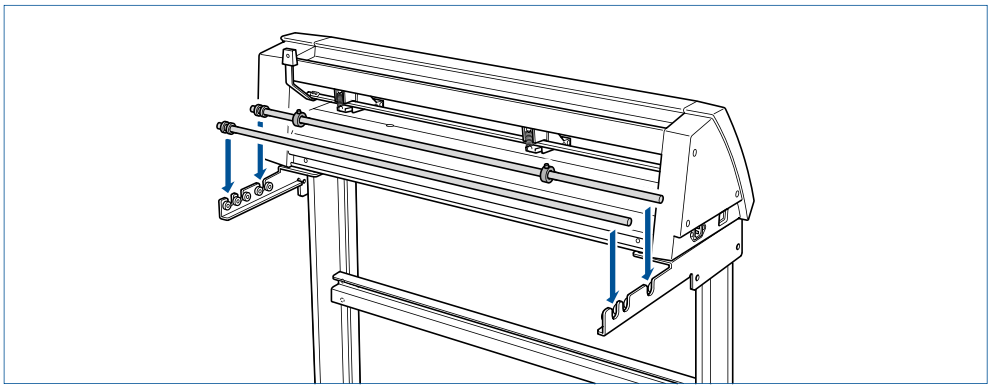


CE3000-120:



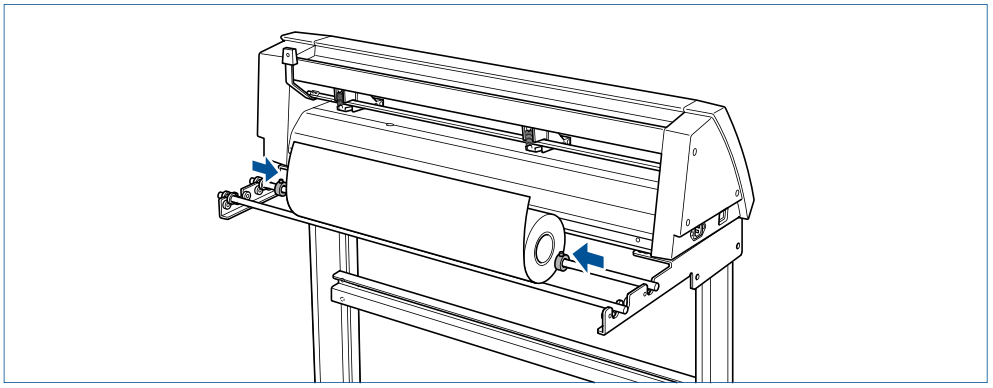
Шаг 2

Установите направляющие ролики на стенд в соответствии с толщиной рулона.



Шаг 3

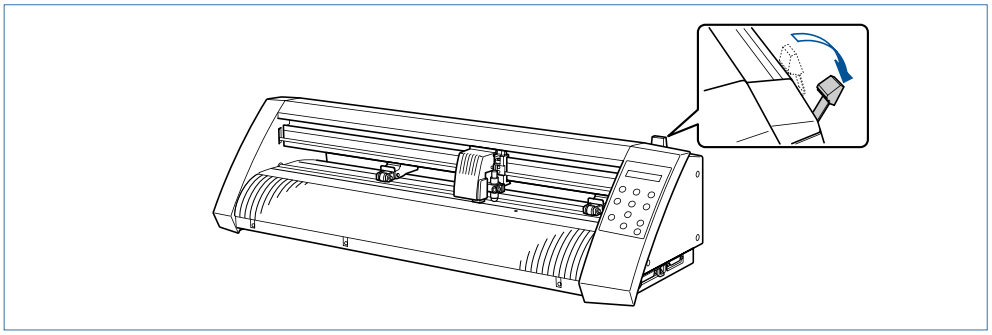
Поместите рулон на направляющие и прижмите его стопперами (закрутив на них винты).



Загрузка рулонного материала

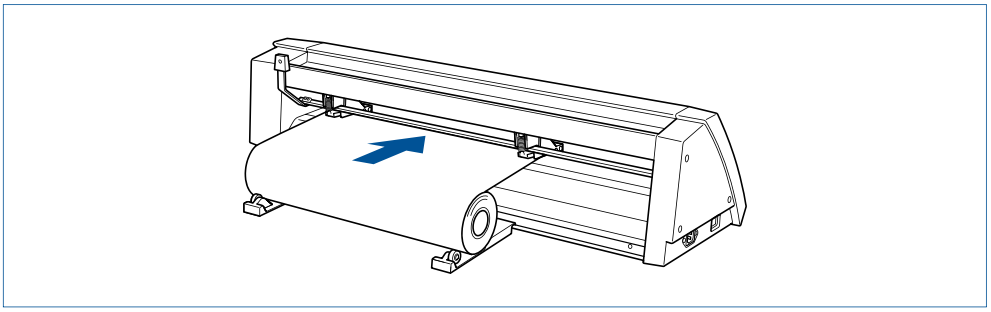
Шаг 1

Опустите фиксатор, чтобы поднять прижимные ролики.



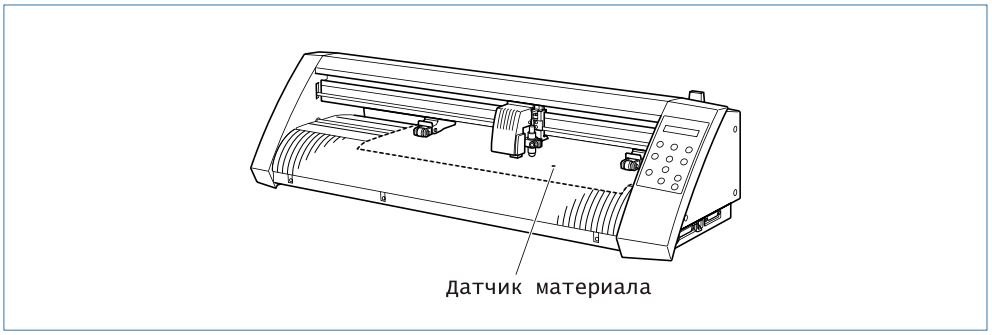
Шаг 2

Заправьте материал сзади плоттера избегая морщин как показано на рисунке.



Шаг 3

Протяните конец материала так, чтобы он накрыл датчик материала. Если материала не хватает промотайте рулон.



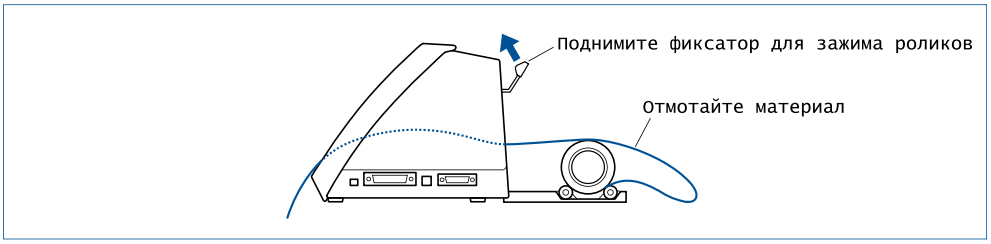
CHECKPOINT Загружайте материал так, чтобы он накрывал датчик.

Шаг 4

Распределите прижимные ролики по ширине в соответствии с шириной материала.

Шаг 5

Когда вы убедитесь, что материал заправлен ровно без провисания и морщин, опустите прижимные ролики и отмотайте от рулона то количество материала, которое потребуется для резки.



Шаг 6

При поднятом фиксаторе на дисплее отображается выбор материала. Выберите нужный.

ROLL2 PRESS ENTR

CHECKPOINT

Появление сообщения “REALIGN ROLLERS” при заправленном материале и поднятом фиксаторе говорит о том, что один из прижимных роликов установлен неправильно относительно вала протяжки.Проверьте и установите их верно.

Шаг 7

При нажатии кнопок ▲ и ▼ отображается “ROLL1 PRESS ENTR”, “ROLL2 PRESS ENTR”, и “SHEET PRESS ENTR”. При выборе “Roll2 PRESS ENTR” материал меряется только по ширине и резка начинается из точки за передним краем материала. При выборе “Roll1 PRESS ENTR” материал меряется по ширине, а также определяется передний край материала с которого и начинается резка. Выбор необходимо подтверждать нажатием ↵

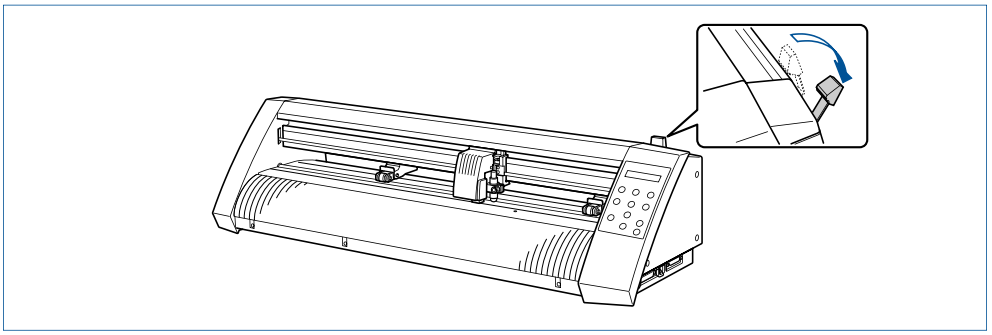
Шаг 8

После определения размера материала каретка возвращается в начальную точку и плоттер ожидает поступления данных. Если параметры INTERFACE и COMMAND еще не были установлены необходимо сделать это сейчас. После этого установите параметры резки (скорость, давление и т.д.). Теперь плоттер сможет начать работать при поступлении данных с компьютера.

Загрузка листового материала

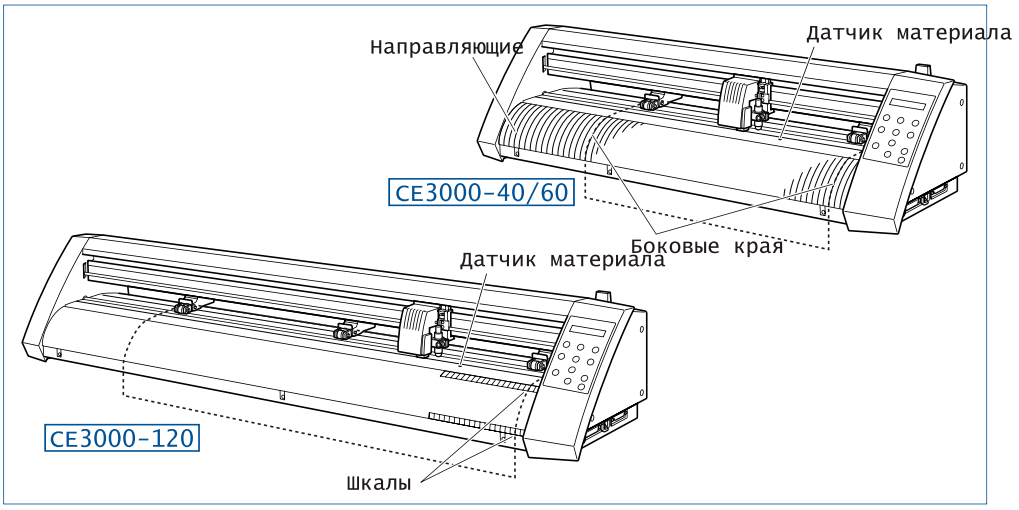
Шаг 1

Опустите фиксатор, чтобы поднять прижимные ролики.



Шаг 2

Для CE3000-40/60 выровняйте боковые края материала по направляющим выгравированым на корпусе. Для CE3000-120 выровняйте край материала по верхней и нижней шкале на корпусе справа спереди.



Шаг 3

Установите прижимные ролики соответственно ширине материала.

Шаг 4

Поднимите фиксатор. Выберите режим.

SHEET PRESS ENTR

CHECKPOINT Появление сообщения “REALIGN ROLLERS” при заправленном материале и поднятом фиксаторе говорит о том, что один из прижимных роликов установлен неправильно относительно вала протяжки.Проверьте и установите их верно.

Шаг 5

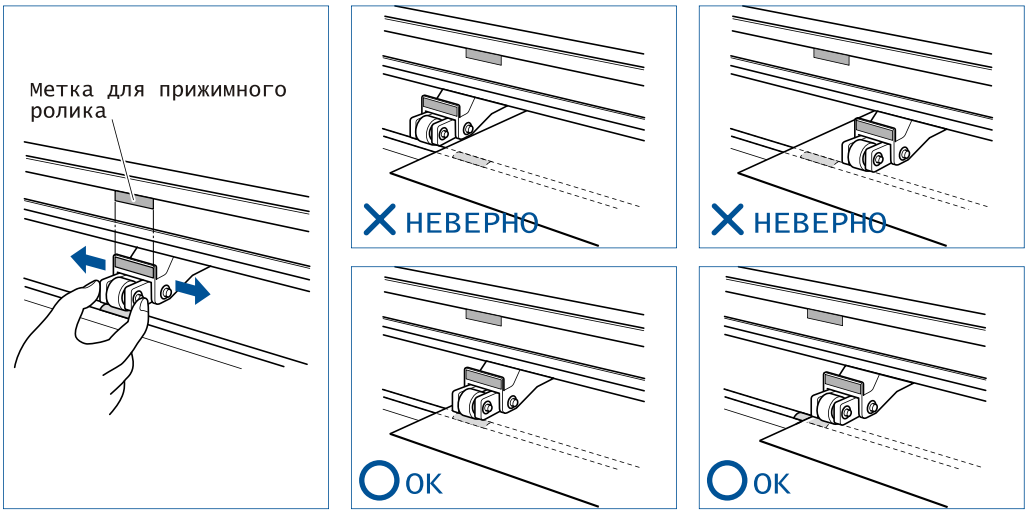
При нажатии кнопок ▲ и ▼ отображается “ROLL1 PRESS ENTR”, “ROLL2 PRESS ENTR”, и “SHEET PRESS ENTR”. При выборе “SHEET PRESS ENTR” материал меряется по длине и ширине.Выбор необходимо подтверждать нажатием ↵

Шаг 6

После определения размера материала каретка возвращается в начальную точку и плоттер ожидает поступления данных. Если параметры INTERFACE и COMMAND еще не были установлены необходимо сделать это сейчас. После этого установите параметры резки (скорость, давление и т.д.). Теперь плоттер сможет начать работать при поступлении данных с компьютера.

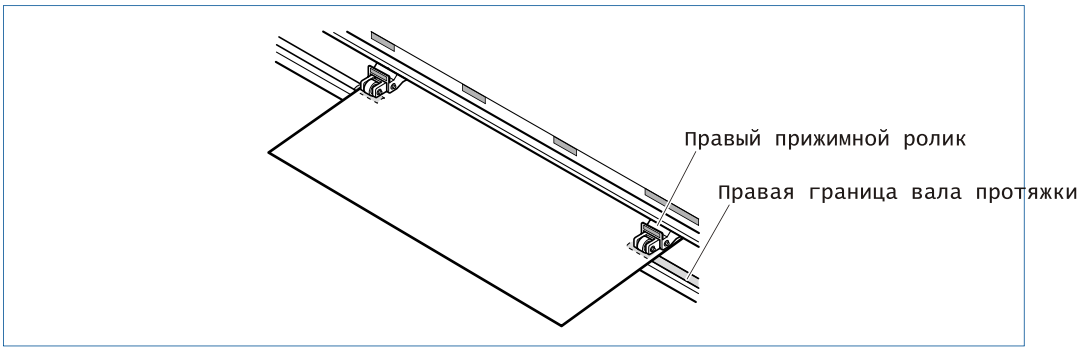
Установка прижимных роликов

Прижимные ролики выставляются соответственно ширине материала, под специальными метками.



⚠ ВНИМАНИЕ Для перемещения роликов фиксатор должен быть в нижнем положении.

Правый прижимной ролик всегда должен быть установлен под ПРАВОЙ меткой.

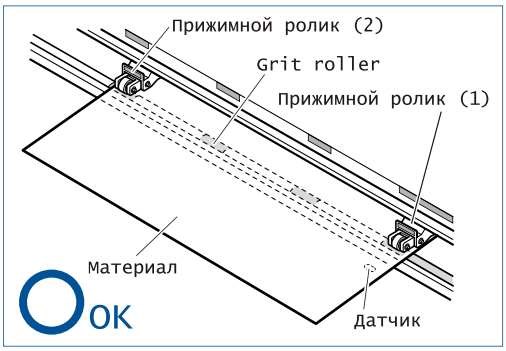


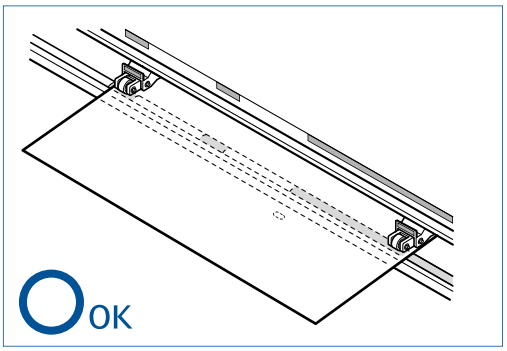
ВНИМАНИЕ Для перемещения роликов фиксатор должен быть в нижнем положении.

CHECKPOINT Появление сообщения “REALIGN ROLLERS” при заправленном материале и поднятом фиксаторе говорит о том, что один из прижимных роликов установлен неправильно относительно вала протяжки.Проверьте и установите их верно.

CE3000-40/60

Установите прижимные ролики как на рисунке.

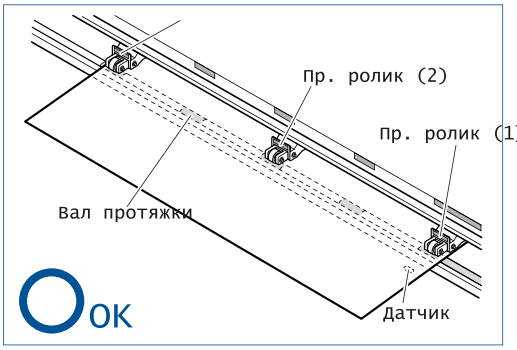


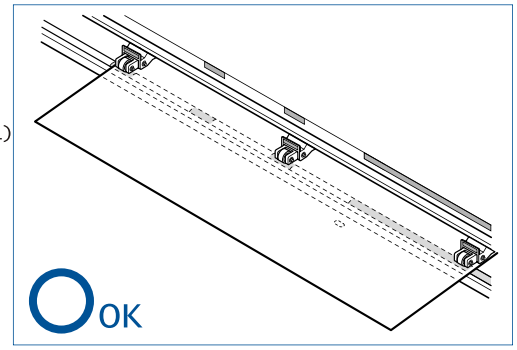


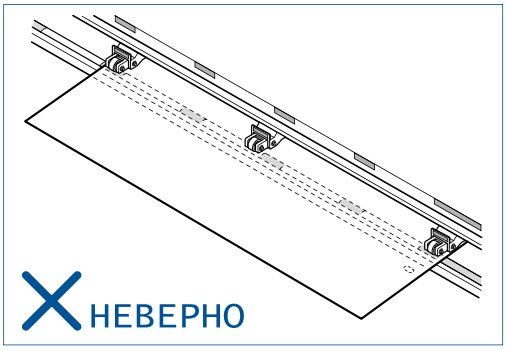
CAUTION
- Прижимной ролик (1) всегда устанавливается справа.
- Материал всегда накрывает датчик.

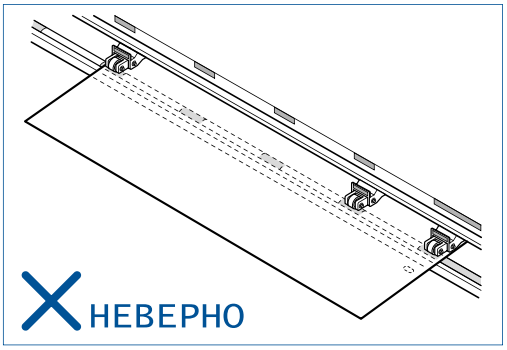
CE3000-120

Установите все три ролика как на рисунке.







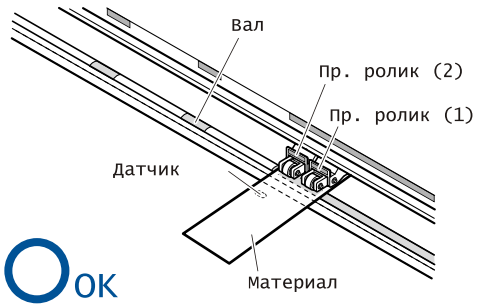


⚠CAUTION
- Прижимной ролик (1) всегда устанавливается справа.
- Материал всегда накрывает датчик.

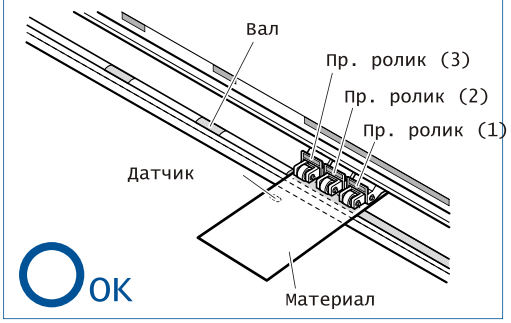
Маленький материал

Разместите материал справа над валом протяжки. Установите все прижимные ролики над ним как на рисунке.

CE3000-40/60



CE3000-120



⚠CAUTION
- Прижимной ролик (1) всегда устанавливается справа.
- Материал всегда накрывает датчик.

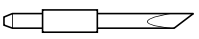
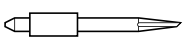
2.4 Установка держателя ножа

Все ножи имеют разное предназначение. Выбирайте нож соответственно материалу и вашим задачам.

⚠CAUTION Будьте осторожны при работе с ножами!

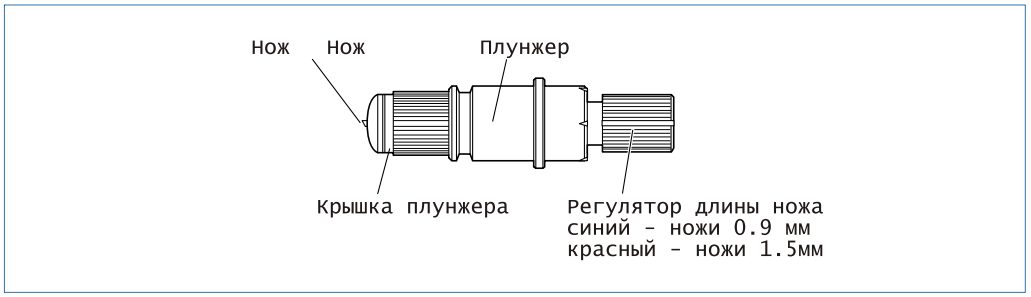


Типы и назначение ножей

Номер ножа	Диаметр и офсет	Соотв. держатель	Назначение
CB 09UA 	D0.9 mm 0.45	PHP32-CB09N	Стандартный нож для самоклеющейся пленки толщиной до 0.25мм. Макс. ресурс около 4000м.
CB 15U 	D1.5 mm 0.75	PHP32-CB15N	Стандартный нож для самоклеющейся пленки толщиной до 0.5мм (трансферная пленка, флок).
CB 15UB 	D1.5 mm 0.15	PHP32-CB15N	Нож для мелких деталей, пленки до 0.25мм.

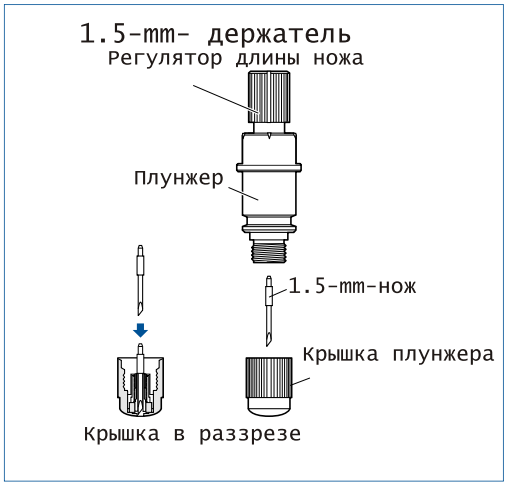
Устройство держателя ножа

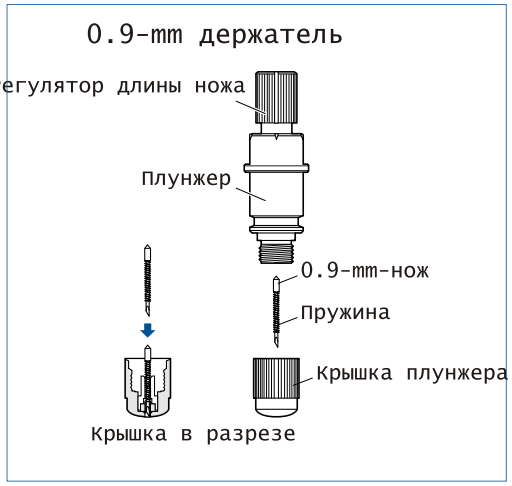
Плоттре режет при помощи ножа з акрепленного в плунжере. Существуют плунжеры для ножей разного диаметра (0.9 мм идет в стандартной комплектации).



Замена ножа

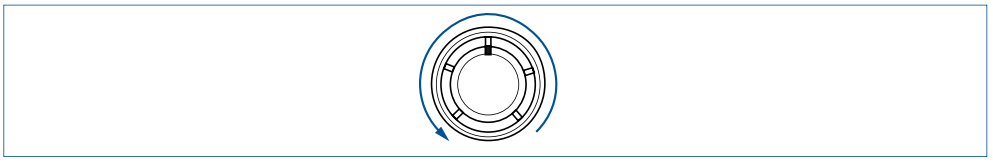
⚠ CAUTION Будьте осторожны - ножи острые!





Шаг 1

Поверните регулятор чтобы втянуть нож.



Шаг 2

Вращайте крышку против часовой стрелки чтобы отделить ее от плунжера.

Шаг 3

Выньте нож из крышки.

Шаг 4

Вставьте новый нож в отверстие в крышке.

Шаг 5

Поставьте крышку с ножом на место.

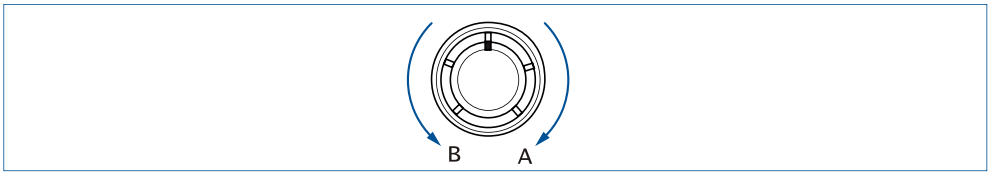
Регулирование длины ножа

Если длина ножа превышает толщину пленки он повредит марзан режущего плоттера. Всегда выставляйте длину ножа правильно.

⚠CAUTION Будьте внимательны - ножи острые!

Шаг 1

Для установки правильной длины ножа вращайте регулятор его длины. Направление “A” увеличивает длину ножа, направление “B” уменьшает. Одно деление шкалы соответствует 1.1мм. Полный оборот - 0.5мм

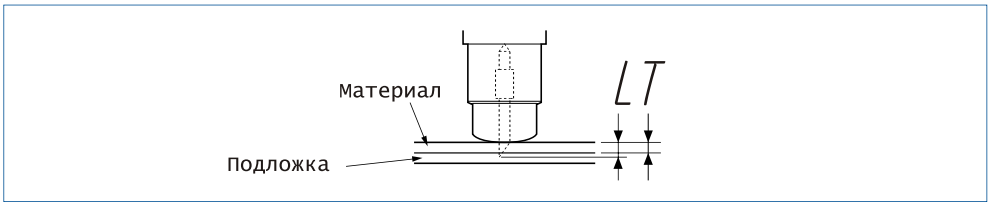


Шаг 2

Сначала выдвиньте нож вровень с крышкой, а затем на расстояние соответствующее толщине пленки.

Шаг 3

Учитывая, что толщина материала “t” длина ножа “l” должна быть слегка больше “t”. Длина ножа никогда не должна превышать суммарную толщину пленки с подложкой. При оптимальной длине ножа при проведении тестового реза нож должен оставлять на подложке едва заметную царапину.



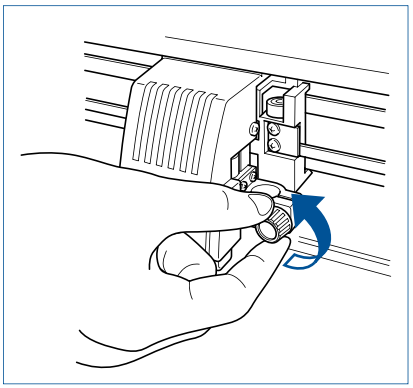
Установка держателя ножа

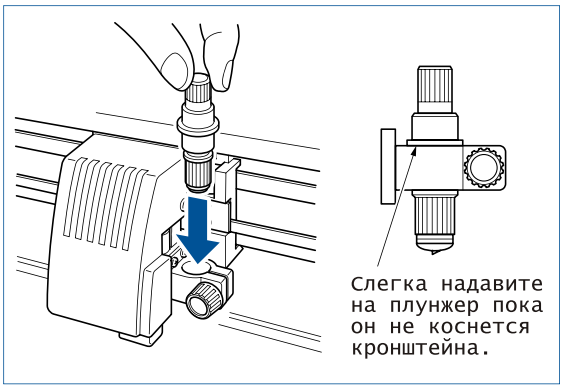
После установки ножа и его длины, установите держатель в каретке.

⚠CAUTION Будьте внимательны - ножи острые!

Шаг 1

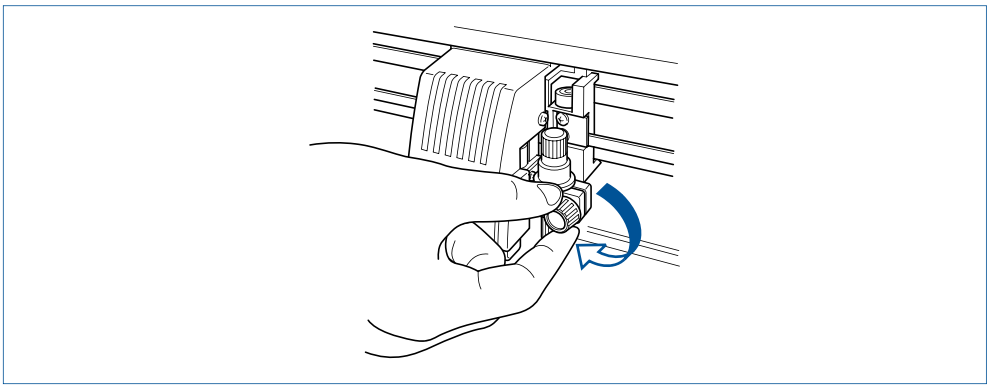
Ослабьте винт и установите держатель.





Шаг 2

После установки затяните винт.



3 ОСНОВНЫЕ УСТАНОВКИ И ДЕЙСТВИЯ

3. Основные установки и действия
3.1 Установка Формата входящих данных..... 3-2
3.2 Установки параметров передачи данных (Interface Conditions)..... 3-4
3.3 Установка параметров каттера..... 3-5
3.4 Отображение Еффективной Области Резки..... 3-9
3.5 Перемещение пера..... 3-9
3.6 Установка Начальной точки резки (ORIGIN POINT)..... 3-9
3.7 Функция СТОП..... 3-10
3.8 Перемещение каретки с шагом +100 mm..... 3-11
3.9 Тестовая резка..... 3-12

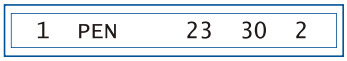
3.1 Установка формата входящих данных

Перед тем как посылать данные с компьютера на плоттер они должны бать проверены. Плоттер воспринимает два формата данных (command mode): GP-GL (Graphtec) и HP-GL. Установите соответствующий вашему программному обеспечению формат.

Установка Command Mode

Шаг 1

Убедитесь, что плоттер находится в состоянии READY (на дисплее текущие установки.



Шаг 2

Нажмите кнопку PAUSE для переключения в режим PAUSE, нажмите или пока не появится след. меню



Шаг 3

Нажмите (ENTER)



Шаг 4

Нажмите или чтобы выбрать HP-GL или GP-GL, затем (ENTER).
Для окончания нажмите или

Шаг 5

Если выбран GP-GL установите STEP SIZE. Если выбран HP-GL установите ORIGIN POINT.

Установка Размера Шага (STEP SIZE)

Если установлен протокол GP-GL возможно установить минимальный размер шага проходимый инструментом: 0.01 мм, 0.025 мм, 0.05 мм, или 0.1 мм. Установка по умолчанию 0.1 мм, измените ее если в софте использовано другое значение.

Шаг 1

Установите протокол **“GP-GL.”**

```
COMMAND    GP-GL
```

Шаг 2

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню

```
STEP SIZE 0.100мм
```

Шаг 3

Нажмите или для выбора **“0.100 мм,”“0.050 мм ,”“0.025 мм ,”** или **“0.010 мм** и нажмите **(ENTER)**. Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

Установка Начальной Точки

Если выбран протокол HP-GL начальная точка должна быть установлена слева внизу или в центре. По умолчанию это левое нижнее положение, измените его если этого требует ваш софт.
tion.

Шаг 1

Установите протокол **“HP-GL.”**

```
COMMAND    HP-GL
```

Шаг 2

Нажмите **(ENTER)** для отображения установок HT.

```
ORIGIN PT   L.L.
```

Шаг 3

Нажмите или для выбора **“L.L. (LOWER LEFT)”** или **“CENTER,”** и нажмите **(ENTER)** Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

3.2 Установка параметров интерфейса

При использовании последовательного интерфейса должны быть установлены его параметры скорость передачи данных, длина данных, четность, и квитирование. Они должны соответствовать установкам операционной системы. В этой главе описаны установки плоттера. Для установок ОС см. соответствующую литературу.

.

Шаг 1

Убедитесь, что плоттер в режиме READY .

```
1 PEN    23 30 2
```

Шаг 2

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
RS-232C
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения установок интерфейса.

```
▶9600  N 8 H
```

Установки слева-направо: скорость передачи, четность, длина, и квитирование.
Установки скорости **“19200,” “9600,” “4800,” “2400,” “1200,” “600,”** или **“300.”**
Установки четности **“N”** (НЕТ), **“E”** (ЧЕТНО), или **“O”** (НЕЧЕТНО). Длина 7 или 8 бит.
Квитирование может быть установлена **“H”** (фиксированное) или**“X”** (Хвкл/Хвыкл), или **“E”** (запрос/Аответ) и может быть выбрана при протоколе HP-GL.
Установки справа от курсора ▶ меняются кнопками ◀ и ▶ (выбор) и ▲, ▼ (изменение)
Для подтверждения нажмите **(ENTER) .** Для отмены **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

3.3 Установка параметров инструмента

Перед началом резки установите инструмент - TOOL (нож или перо), длину ножа, офсет (OFFSET), давление (FORCE), скорость (SPEED) ,качество-ускорение (QUALITY) для наилучших результатов резки.

(1) TOOL (нож или перо): В соответствии с задачей
(2) Длина ножа: В соответствии с толщиной материала (см. главу 2.4)
(3) OFFSET: В соответствии с конкретным ножом
(4) FORCE: См. таблицу внизу
(5) SPEED: См. таблицу внизу
(6) QUALITY: См. таблицу внизу

Оптимальные установки для материалов

Материал	Толщина (мм)	Нож	FORCE	SPEED	QUALITY
Пленка для наружки	0.05 - 0.08	CB09UA	10 - 14	до 30	2
		CB15UB (для мелких деталей)	10 - 14	до 20	1
Обычная пленка	0.08 - 0.1	CB09UA	14 - 17	до 30	2
Back-light и прозрачная	0.08 - 0.1	CB09UA	14 - 20	до 30	2
Светоотражающая	0.08 - 0.1	CB09UA	14 - 20	до 30	2
Флуоресцентная	0.2 - 0.25	CB09UA, CB15U	20 - 21	10 -20	1

Нож, отобр. на дисплее, и офсет

Материал	Part No.	LCD display		Диапазон рег-ок	Начальный OFFSET
		Тип ножа	По умолч.		
Инструментальная сталь	CB09UA	09U	0	±5	18
	CB15U	15U	0	±5	28
	CB15UB	15B	0	±5	5
Перо		Pen	—	—	0

При выборе типа инструмента офсет выставляется автоматически и может быть скорректирован ±5 единиц. При выборе Пера офсет выставлять не нужно.

Ориентировочные параметры пера

Перо	FORCE	SPEED	QUALITY
Перо	10 - 12	30	2

Для продления жизни пера установите Давление и Скорость минимально возможными.

CHECKPOINT

- При установке SPEED и QUALITY максимальными качество резки относительно хуже, а время резки меньше и наоборот.

Выбор номера инструмента

Перед установкой параметров выберите номер инструмента. Всего существует 8 предустанавливаемых инструментов.

Способ выбора

Нажмите **(COND.)** в режиме READY для отображения параметров резки.



Для выбора номера инструмента используйте кнопки и (номер на дисплее слева). Для подтверждения нажмите **(ENTER)** . Для отмены нажмите **(NEXT)**, **(PREV.)**, или

Запоминание параметров инструмента

Всего можно запомнить параметры для 8 инструментов - с **“1”** по **“8.”**

Способ запоминания

Нажмите **(COND.)** в режиме READY для отображения параметров.



Отображаются параметры слева-направо: номер иструмента, PEN TYPE (тип ножа), CUTTER OFFSET (офсет), FORCE (давление), SPEED(скорость), и QUALITY (качество).

Курсор ◀ указывает на изменяемый параметр. Нажмите для изменения курсора в ▶ и нажмите снова для его перемещения вправо. Нажмите для передвижения влево. Для выбора нажмите или и или для изменения параметра. Нажмите **(ENTER)** для подтверждения. Нажмите **(NEXT)**, **(PREV.)**, или **(COND.)** для отмены .

Установка ножа

Выберите используемый нож или перо.

Шаг 1

Нажмите **(COND.)** в режиме READY для отображения параметров инструмента (резки).

Шаг 2

Выберите номер инструмента и затем нажмите ◀ или ▶ для перемещения курсора ▶ как это показано ниже

```
2▶09U +1 23 30 2
```

Шаг 3

Нажмите ▲ или ▼ для выбора **“09U,” “15U,” “15B,”** или **“PEN.”** Нажмите ↵ **(ENTER)** для подтверждения. Для изменения других параметров используйте ◀ или ▶ для перемещения ▶ к изменяемому параметру.

Установка Офсета (OFFSET)

Поскольку ось ножа не совпадает с точкой режущей кромки которая контактирует с материалом необходим параметр учитывающий это (офсет).
У каждого ножа он имеет свое значение. Значения офсета предустановлены в плоттере и вводятся автоматически при выборе типа (TYPE) ножа. При необходимости его можно скорректировать на ±5 единиц. При использовании пера (PEN) офсет на используется.

Шаг 1

Нажмите ↵ **(COND.)** в режиме READY для отображения параметров резки.

Шаг 2

Установите номер иструмента, и используйте ◀ или ▶ для перемещения курсора ▶ в положение как на рисунке внизу

```
2 09U▶+1 23 30 2
```

Шаг 3

Кнопками ▲ или ▼ выберите значение коррекции от **“-5”** до **“+5.”** Нажмите ↵ **(ENTER)** для подтверждения.
Для изменения других параметров используйте ◀ или ▶ для перемещения ▶ к изменяемому параметру.

Установка давления (FORCE)

См. страницу 3-5 для ориентировочных значений скорости в зависимости от материала.

Шаг 1

Нажмите ↵ **(COND.)** в режиме READY для отображения параметров резки.

Шаг 2

Установите номер иструмента, и используйте ◀ или ▶ для перемещения курсора ▶ в положение как на рисунке внизу

```
2 09U +1▶23 30 2
```

Шаг 3

Нажмите ▲ ▼ для выбора значения из приведенных ниже.
CE3000-40/60: “1” - “31”
CE3000-120: “1” - “38”
Нажмите ↵ (ENTER) для подтверждения.
Для изменения других параметров используйте ◀ или ▶ для перемещения ▶

Установка скорости (SPEED)

Установка скорости резки. Используйте таблицу на стрю 3-5 для ориентировки.

Шаг 1

Нажмите ↵ (COND.) в режиме READY для отображения параметров резки.

Шаг 2

Выберите номер инструмента и передвиньте курсор ▶ кнопками ◀ или ▶ как это показано внизу

```
2 09U +1 23 ▶30 2
```

Шаг 3

Нажмите ▲ или ▼ для выбора значения из списка внизу
CE3000-40: “1” до “40”
CE3000-60: “1” до “60”
CE3000-120: “1” до “60”; “*”
Значения от “1” до “10” изменяются с шагом 1, а от “10” до “40” или “60” с шагом 5.
Нажмите ↵ (ENTER) для подтверждения.
Для изменения других параметров используйте или для перемещения ▶

CHECKPOINT **“*” для CE3000-120 устанавливает максимальную скорость. Качество также выбирается “*” и расчитывается автоматически.**

Установка Качества (QUALITY)

Устанавливает ускорение.

Шаг 1

Нажмите ↵ (COND.) в режиме READY для отображения параметров резки.

Шаг 2

Выберите номер инструмента и передвиньте курсор ▶ кнопками ◀ или ▶ как это показано внизу

```
2 09U +1 23 30▶2
```

Шаг 3

Нажмите ▲ или ▼ для выбора значения из списка внизу
CE3000-40: Только **“1”**
CE3000-60: **“1”**, **“2”**, **“3”**
CE3000-120: **“1”**, **“2”**, **“*”**
Нажмите ↵ (ENTER) для подтверждения.
Для изменения других параметров используйте ◀ или ▶ для перемещения ▶

CHECKPOINT **“*” для CE3000-120 устанавливает максимальную скорость. Качество также выбирается “*” и расчитывается автоматически.**

3.4 Отображение Печатной области

Нажмите ↵ (ENTER) в режиме READY для отображения печатной области.

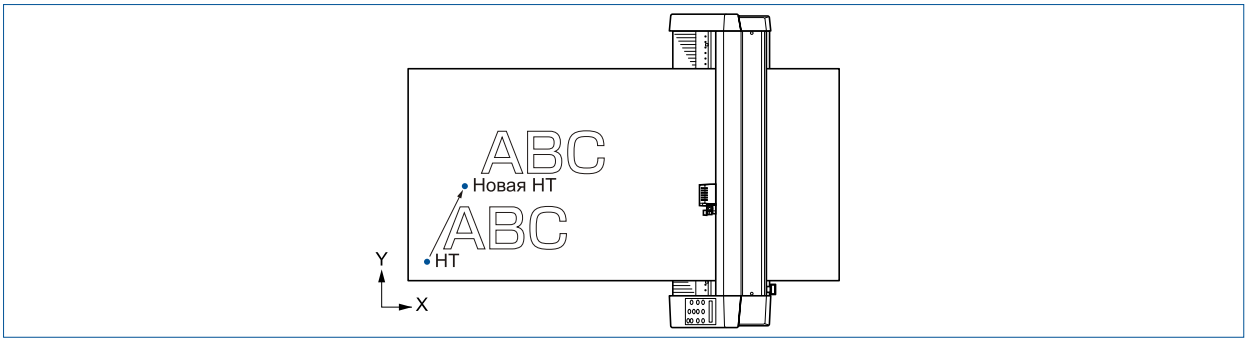
```
X 0000мм Y 000мм
```

3.5 Передвижение каретки

В режиме READY нажмите ◀ или ▶ для движения каретки влево-вправо и кнопки или для передвижения материала вперед-назад.

3.6 Установка Начальной Точки (HT)

Эта опция устанавливает HT в произвольном месте



Шаг 1

В режиме READY кнопками ◀, ▶, ▲ и ▼ **(POSITION)** установите каретку в новую HT

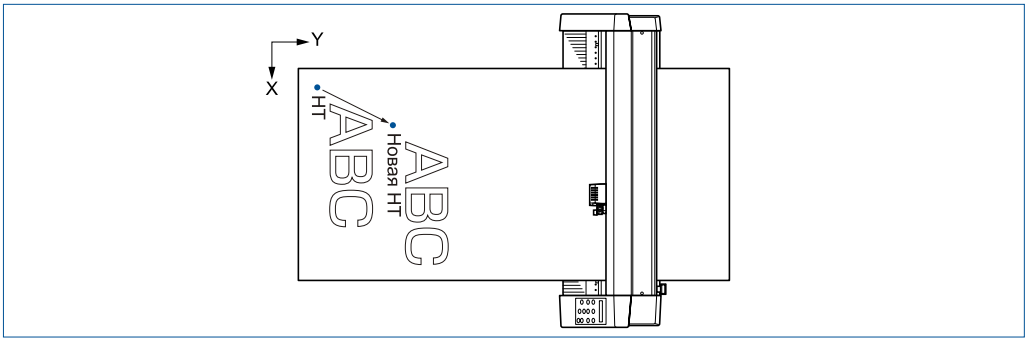
Шаг 2

Нажмите ⊕ **(ORIGIN)** Будет отображено след. меню

```
ORIGIN PT SET
```

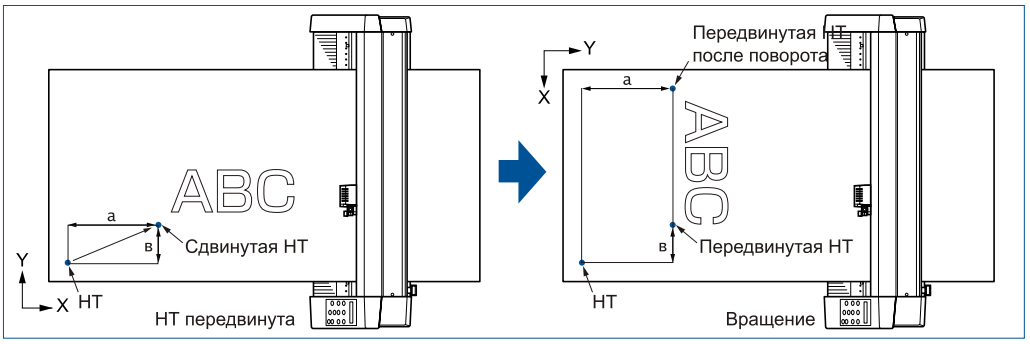
Передвижение НТ после поворота осей координат

Передвижение НТ после поворота осей приводит к след. результату



Вращение осей координат после установки новой НТ

Когда оси повернуты после установки новой НТ она устанавливается как на рисунке внизу. Расстояние “a” запоминается, но расстояние “b” устанавливается заново.



При необходимости передвинуть НТ и повернуть оси, сначала поверните оси.

CHECKPOINT После установки новой НТ X= и Y= на дисплее отображают расстояние от старой НТ

3.7 Опция Стоп

Нажатие кнопки **(PAUSE)** останавливает процесс резки. При этом вы можете отменить задание. При этом может быть заменен или переустановлен материал без обнуления каттера.

Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** во время резки. Каттер переходит в режим PAUSE.

FEED

Шаг 2

Нажатие **(PAUSE)** во время остановки запускает процесс резки.
Для полной остановки прекратите передачу данных с компьютера или нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
CLEAR BUFFER
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню очистки буфера

```
CLEAR          <YES>
```

Шаг 4

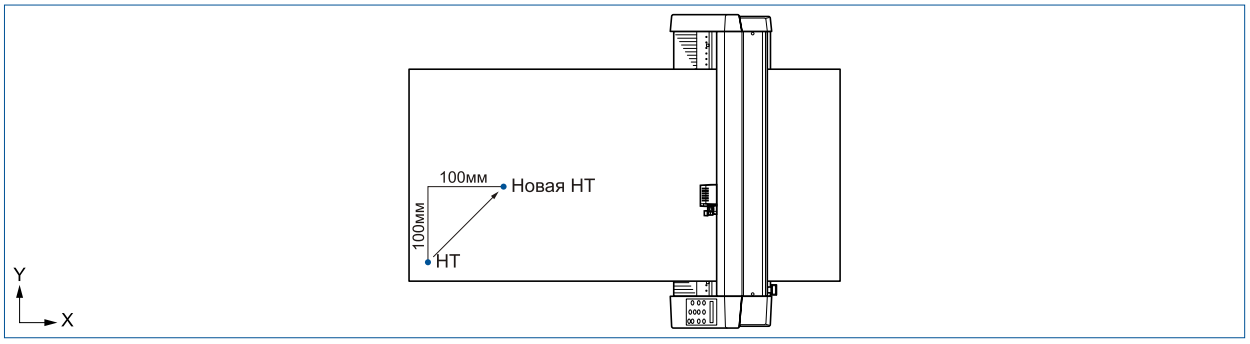
Нажмите или для выбора**"YES"** или **"NO."** Для остановки выберите **"YES"** и нажмите **(ENTER).** Для отмены выберите **"NO"** и затем нажмите **(ENTER)** или нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 5

Нажмите **(PAUSE)** для для выхода из режима **PAUSE**.

3.8 Передвижение каретки на +100 мм

Эта опция перемещает каретку на +100 мм шаг по осям X и Y



В режиме READY нажмите удерживая кнопку **(ENTER).**

Возврат к прежней НТ

В режиме READY или PAUSE, нажмите удерживая кнопку **(ENTER)** для возврата каретки в исходную НТ..

3.9 Тестовая резка

После установки всех параметров резки (OFFSET, FORCE, SPEED, и QUALITY) и длины ножа проведите тест для проверки их правильности. При неудовлетворительном результате теста скорректируйте их и проведите тест снова до получения идеального результата.

Шаг 1

Загрузите материал в плоттер.

Шаг 2

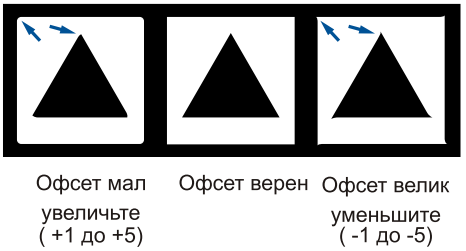
Кнопками ◀ , ▶ , ▲ и ▼ **(POSITION)** для перемещения каретки туда, где вы хотите прости тест

Шаг 3

Перейдите в режим READY и нажмите ⏏ **(TEST)** .

Шаг 4

Скорректируйте параметры (давление, офсет и т.д. по результатам резки. Никогда не режьте подложку материала. Показания к коррекции офсета внизу.



Шаг 5

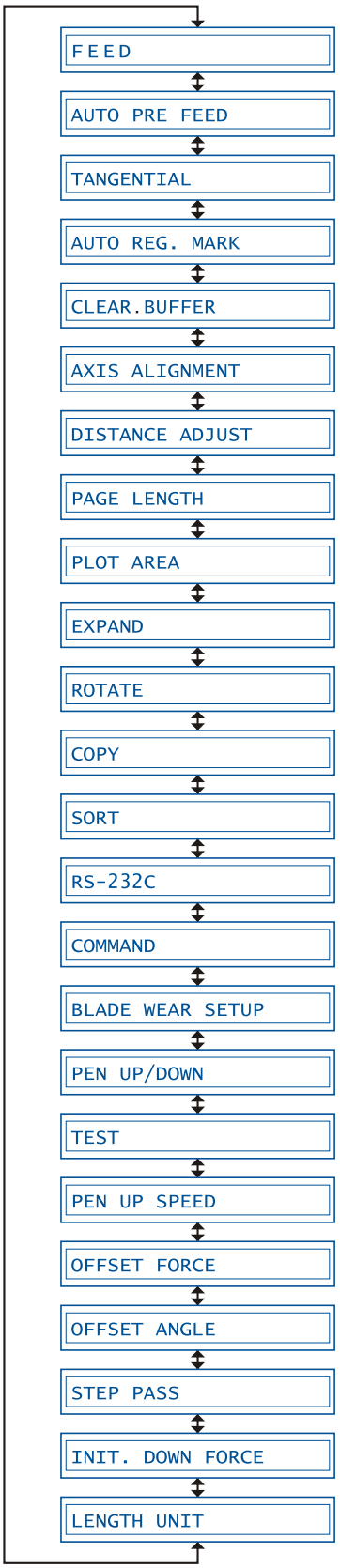
После выполнения корректировок пошлите задание на плоттер.

4 ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ

4.1 Меню PAUSE	*4-2*
4.2 Установка FEED	*4-3*
4.3 Установка AUTO PRE-FEED	*4-4*
4.4 Установка TANGENTIAL MODE	*4-5*
4.5 Установка позиционирования	*4-6*
4.6 Очистка буфера памяти	*4-19*
4.7 Выравнивание осей координат	*4-20*
4.8 Компенсация увода	*4-22*
4.9 Установка длины страницы	*4-24*
4.10 Установка печатной области	*4-25*
4.11 Увеличение печатной области	*4-26*
4.12 Поворот осей координат	*4-27*
4.13 Резка из буфера памяти	*4-28*
4.14 Операция сортировки	*4-30*
4.15 Установки интерфейса	*4-31*
4.16 Формат передачи данных	*4-32*
4.17 Определение пробега ножа	*4-34*
4.18 Опустить и поднять нож	*4-38*
4.19 Режим Тест	*4-39*
4.20 Установка скорости PEN UP	*4-43*
4.21 Установка давления офсета	*4-44*
4.22 Установка угла офсета	*4-45*
4.23 Установка размера шага	*4-46*
4.24 Установка начального давления	*4-47*
4.25 Установка единиц длины	*4-48*

4.1 Меню PAUSE

Нажматие **(PAUSE)** в режиме READY открывает доступ к множеству дополнительных регулировок, которые вы можете осуществить. Используйте кнопки **(NEXT)** и **(PREV.)** .



4.2 Установка FEED

4.3 Установка AUTO PRE-FEED

4.4 Установка режима TANGENTIAL

4.5 Установка позиционирования

4.6 Очистка буфера

4.7 Выравнивание Осей Координат

4.8 Компенсация увода

4.9 Установка длины страницы

4.10 Установка печатной области

4.11 Увеличение печатной области

4.12 Вращение осей координат

4.13 Резка из буфера

4.14 Сортировка

4.15 Установки интерфейса

4.16 Установка формата передачи данных

4.17 Счетчик пройденного расстояния

4.18 Поднять и опустить каретку

4.19 Режим TEST

4.20 Установка скорости перемещения каретки

4.21 Установка OFFSET FORCE

4.22 Установка OFFSET ANGLE (угол офсета)

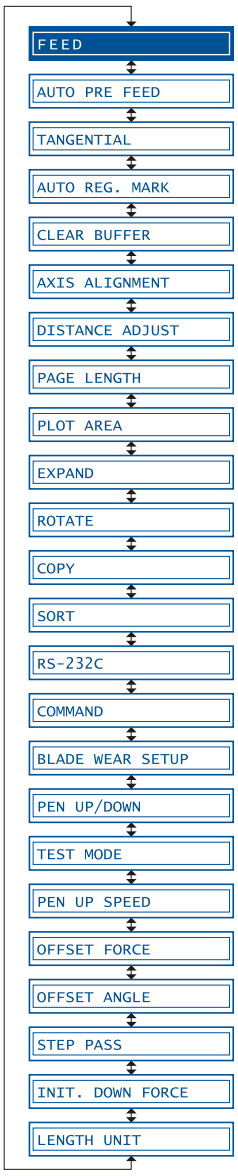
4.23 Установка STEP PASS (размер шага)

4.24 Установка INITIAL DOWN FORCE (начальное давление)

4.25 Установка LENGTH UNIT (единицы измерения)

4.3 Установка FEED (предварительной промотки маатериала)

Опция FEED проматывает материал вперед и назад. При этом прижимные ролики оставляют следы на материале препятствуя его слипанию.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** чтобы войти в режим PAUSE

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления след. меню

```
FEED
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения длины промотки

```
FEED          1m
```

Шаг 4

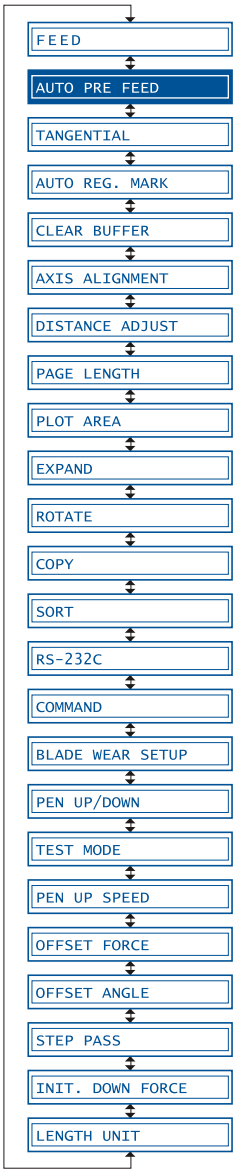
Нажмите ▲ или ▼ для установки значения от 1 м до 50 м и нажмите **(ENTER)**. Режущий плоттер промотает материал вперед и назад. Чтобы операцию нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

CHECKPOINT Нажатие **(NEXT)** или **(PREV.)** во время операции останавливает ее и материал возвращается в исходное положение.

⚠ CAUTION Промотка начинается сразу после установки длины промотки и нажатия кнопки **(ENTER)** .
Будьте осторожны!.

4.4 Установка AUTO PRE-FEED (автоматической предварительной промотки материала)

Когда опция AUTO PRE-FEED включена ("ON") материал автоматически проматывается вперед и назад при посткплении на плоттер данных.
При этом прижимные ролики оставляют следы на материале препятствуя его слипанию.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** чтобы войти в режим PAUSE

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления след. меню

```
AUTO PRE FEED
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения опции.

```
AUTO PRE FEED ON
```

Нажмите **или** для выбора **“ON”** или **“OFF,”** и нажмите **(ENTER)**

Шаг 4

Если выбран **"ON"** и нажат **(ENTER)** отображается длина промотки.

```
AUTO PRE FEED 1m
```

Нажмите или для установки значения от 1 м до 50 м и нажмите **(ENTER)**.
Чтобы отменить операцию нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 5

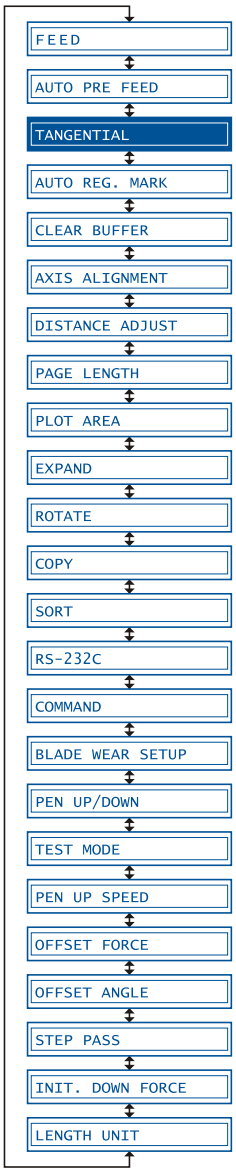
Нажмите **(PAUSE)** для отмены режима PAUSE.

4.4 Установка TANGENTIAL Mode (тангенциального режима)

Эта опция 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 опция может быть использована для любой из восьми предустановок при необходимости.

Установка имеет 2 режима: Mode 1 и Mode 2.
Mode 1: "Перерезает" (overcuts, режет еще раз) начальную и конечную точку резки. В дополнение к этому в местах резких поворотов нож приподнимается, что гарантирует правильную резку.

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



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** чтобы войти в режим PAUSE

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления след. меню

```
TANGENTIAL
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения установок режима TANGENTIAL. Цифры от 1 до 8 отображают номера предустановок. Тангенциальный режим будет включен для предустановки на которую указывает ▶ .

```
▶1 2 3 4▶ 5▶6 7 8
```

Кнопками и пердвиньте курсор на нужный номер. Используйте и для отображения/неотображения символа ▶ и нажмите **(ENTER)**
Для отмены нажмите или **(PREV.)**

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для отмены режима PAUSE.

Шаг 5

Войдите в режим установок плоттера(см. страницу 3 -6).

```
5◀15U  0 20 30 1
```

Шаг 6

Нажмите **(ENTER)** или используйте ▶ для перехода курсора к правой части дисплея и нажмите ▶ для отображения меню. Если величина перерезки уже установлена, то она отображается. Нажмите **(ENTER)** или переместите курсор вправо и нажмите ▶ .

```
TANGENTIAL MODE 1
```

Шаг 7

Нажмите ▲ или ▼ для выбора **“Mode 1”** или **“Mode 2”** и нажмите **(ENTER)** .
Отображается величина перерезки.

```
STR=0.2 END=0.2
```

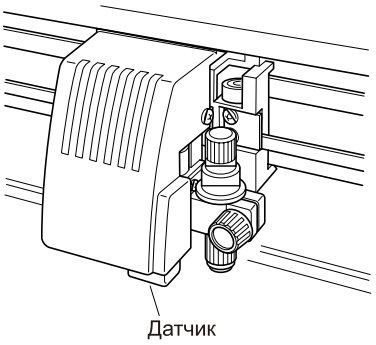
Шаг 8

“STR” означает начальное значение, а **“END”** означает конечное значение.
Нажмите ◀ или ▶ для выбора **“STR”** или **“END”.** Кнопки ▲ и ▼ используйте для изменения значений. Затем нажмите **(ENTER)**. Для отмены нажмите **(NEXT)** или .

4.5 Установка Позиционирования

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

CHECKPOINT Точность позиционирования при резке составляет 0.3 мм



Для правильного позиционирования важны след. факторы:

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

Метки должны имет след. вид:

- Толщина линии метки: 0.3 мм - 1.0 мм

- Размер метки: 5 мм - 20 мм (См. “Установка Размера Меток.”)
- Тип меток: Тип 1 или 2 (См. “Установка Типа Меток.”)
- Метка состоит из одной линии.
- Метки должны быть черными.

Плоттер не распознают метки в след. случаях:

- Прозрачный материал Метки не считываются

- Метки не черные: Метки не считываются. Также возможны ошибки при печати на цветном материале.
- Состояние материала : Метки не считываются если материал или датчик загрязнены.

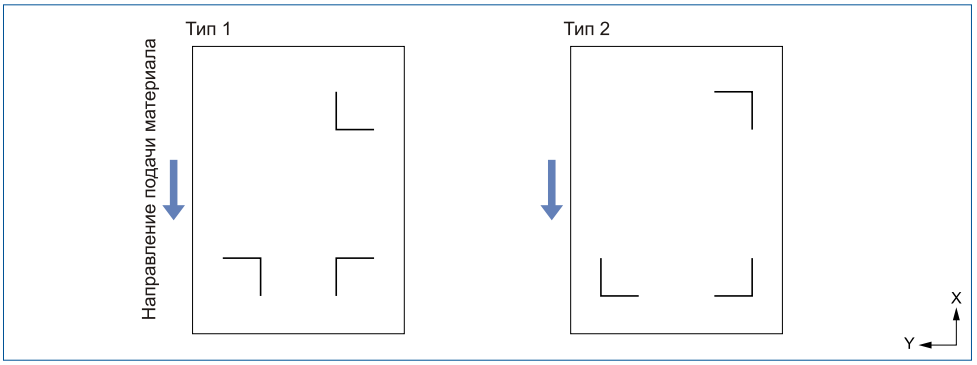
- Толщина материала: Метки не считываются если материал толще 0.3 мм. in thickness.

CHECKPOINT

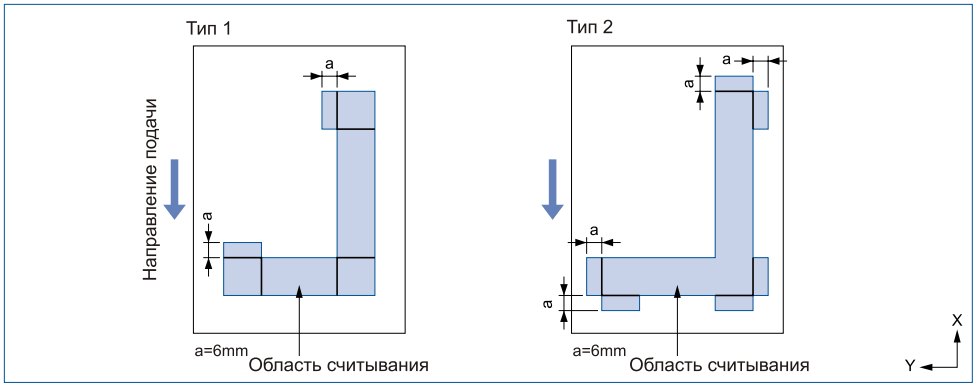
- Если позиционирование по меткам невозможно, используйте выравнивание осей (см. "Установка Выравнивания Осей".)

Типы меток

Плоттер считывает след. типы меток.



Расстояние от меток до макета

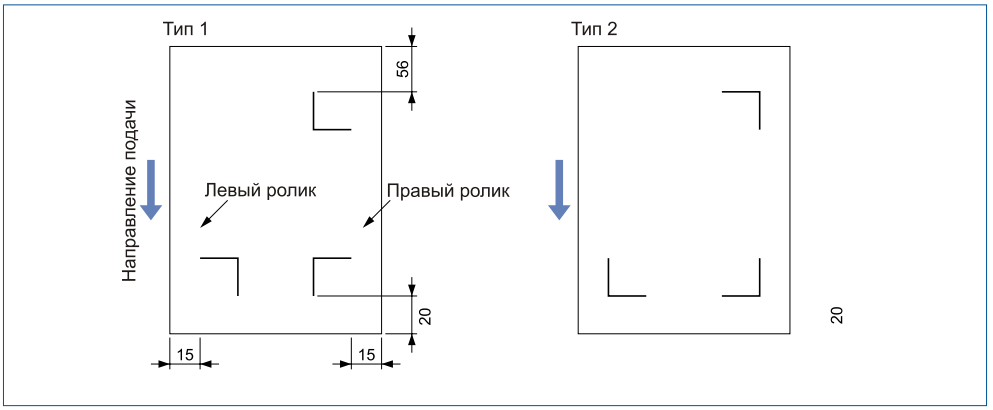


CHECKPOINT

Неправильное считывание возможно когда макет попадает в область считывания. Если это происходит см." Установку Дистанции Считывания"

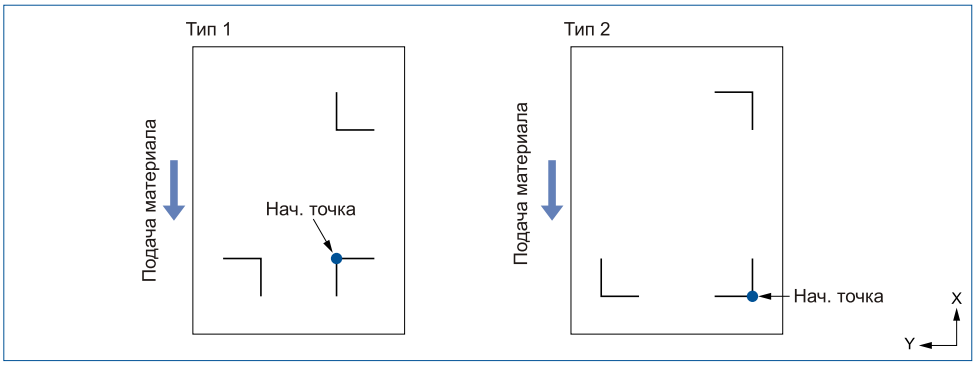
- Неправильное считывание возможно также если материал грязный.

Расположение меток на материале

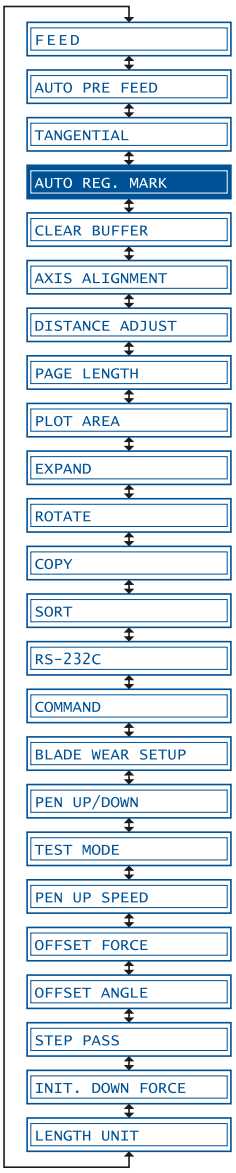


Начальная точка

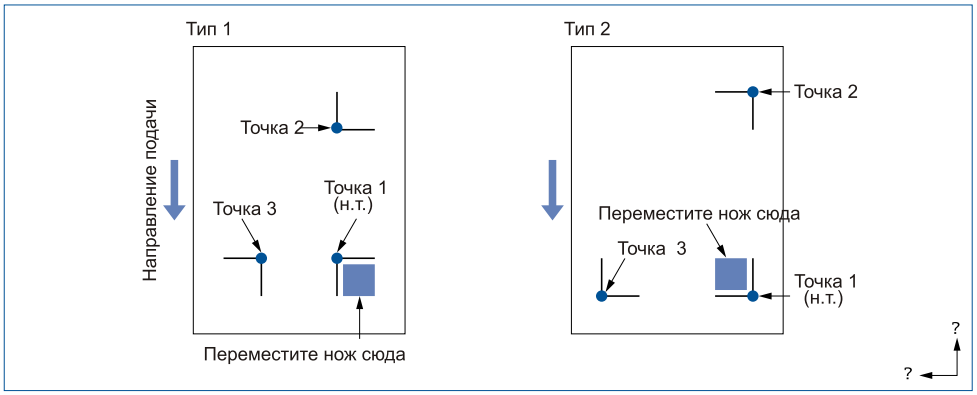
Начальная точка - это угол правой нижней метки. **Он совпадает с левым верхним углом границы печатной области в драйвере, если вы не устанавливали другую ориентацию осей.**



Установка Режима Позиционирования



Для 2-хточечного позиционирования считывается н.т. и метка по оси X. При 3-хточечном позиционировании - н.т., метки по осям X и У.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для перехода в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до отображения след. меню.

```
AUTO REG. MARK
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения подменю Auto Reg. Mark .

```
MARK MODE
```

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для отображения установок MARK mode.

```
MARK MODE      OFF
```

Шаг 5

Нажмите ▲ или ▼ для выбора "**OFF**", "**2 POINT**", "**3 POINT**" и нажмите ↵ **(ENTER).**

Шаг 6

Когда выбраны "2 POINT" или "3 POINT" датчик считывает метки сразу после загрузки материала (ролики опущены) и на дисплее отображается:

```
MOVE TO R. MARK
```

Чтобы отменить считывание и провести обычную процедуру измерения нажмите **(ORIGIN).** Отобразятся **“ROLL2 PRESS ENTR,”“ROLL1 PRESS ENTR,”“SHEET PRESS ENTR”** и вы сможете измерить материал как обычно, без позиционирования.

Шаг 7

Кнопками ◀, ▶, ▲, и ▼ **(POSITION)** переместите каретку и установите нож внутри правой нижней метки и нажмите ↵ **(ENTER).** Датчик считает расстояние между точками 1 и 2 (между 1, 2 и 3 при трехточечном выравнивании) и будет отображено расстояние.

```
X00308.9 00308.9
```

CHECKPOINT

- Если введена коррекция расстояния меток **“1 мм,” “5 мм,”** или **“10 мм"** это меню не отображается.
- Метки считываются также в соответствии с "Установкой Дистанции считывания".

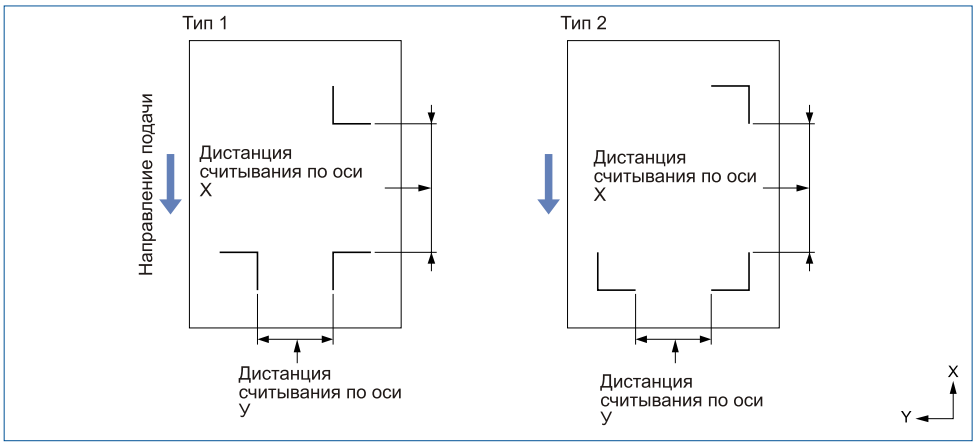
На дисплее слева отображается считаное расстояние между метками 1 и 2 по оси X. Введите справа расстояние между этими точками из вашего файла кнопками ▲ или ▼ и нажмите ↵ **(ENTER)** Сделайте тоже самое при трехточечном выравнивании для оси У.

Шаг 8

По завершении позиционирования плоттер переходит в режим READY mode.

Установка Дистанции Считывания Меток

Это делается для ускорения считывания и исключения из области считывания посторонних изображений.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для перехода в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до отображения след. меню.

```
AUTO REG. MARK
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)**для отображения подменю Auto Reg. Mark, и нажмите **(NEXT)** или пока не появится меню

```
MARK POSITION
```

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для отображения дистанции по оси X

```
M. POS  X=0000mm
```

Шаг 5

Кнопками или подведите курсор к нужной цифре и кнопками или измените значение. Нажмите **(ENTER).** Дистанция по оси Y выставляется также.

Шаг 6

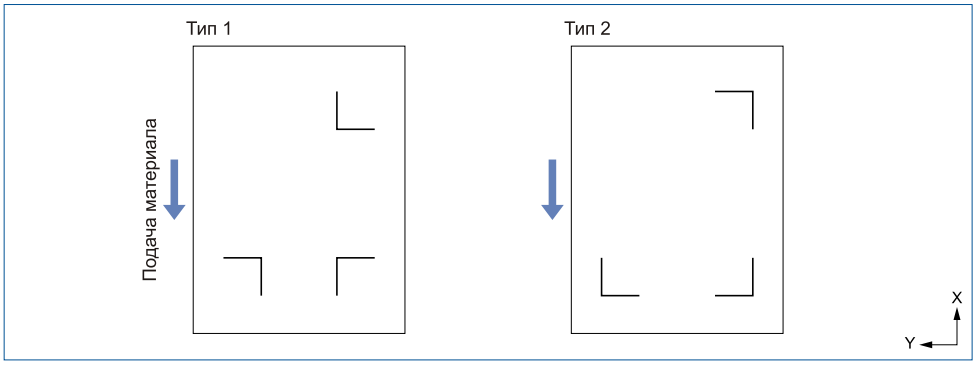
Нажмите **(PAUSE)** для отмены режима PAUSE .

CHECKPOINT

- Эта установка запоминается при выключении питания
- Если установлена дистанция 0 мм, датчик продолжает поиск между метками пока не обнаружит следующую.
- Для двухточечного позиционирования значение Y игнорируется.
- Материал будет извлечен из плоттера если установлена дистанция больше, чем длина материала.

Установка Типа меток

Плоттер воспринимает 2 типа меток.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для перехода в след. меню

```
AUTO REG. MARK
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)**для перехода в подменю Auto Reg. Mark и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

```
MARK TYPE
```

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для изменения установок позиционирования.

```
MARK TYPE      1
```

Нажмите или для выбора 1 или 2 и нажмите **(ENTER).**

Для отмены **(NEXT)** или **(PREV.)**.

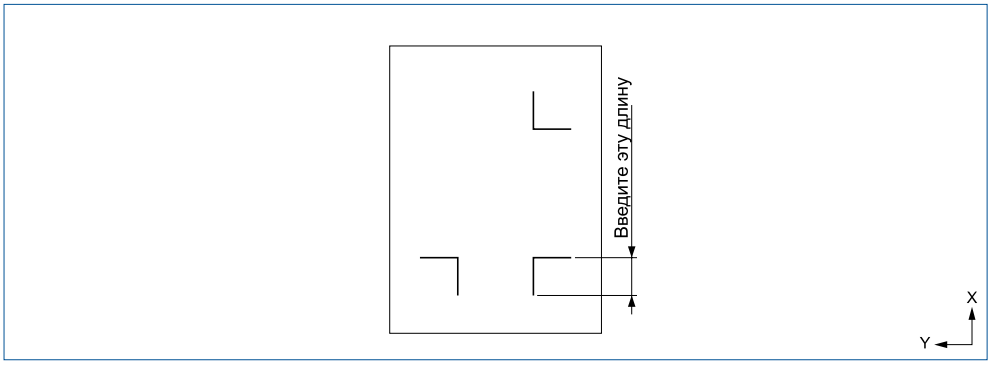
Шаг 5

(PAUSE) для отмены режима **PAUSE**

CHECKPOINT Метки могут быть считаны при след. условиях

- Толщина линий: 0.3 мм - 1.0 мм
- Размер меток: 5 мм - 20 мм (См. "Установка Размера Меток")
- Тип меток: Тип 1 или 2
- Метки состоят из одной линии
- Метки черные

Установка Размера Меток



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для перехода в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для отображения след. меню

```
AUTO REG. MARK
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для перехода в подменю Auto Reg. Mark и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для появления меню

```
MARK SIZE
```

Шаг 4

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

```
MARK SIZE   10mm
```

Шаг 5

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

Шаг 6

Нажмите ⏸ **(PAUSE)** для отмены режима PAUSE

Установка Коррекции Расстояния между метками

Автоматически корректирует расстояние между метками с округлением с понижением сторону до 1, 5 и 10 мм. Например, если коррекция установлена 5 мм, а измеренное расстояние равно 312 мм, оно округляется до 310 мм.

Шаг 1

Нажмите ⏸ **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE .

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до отображения меню.

```
AUTO REG. MARK
```

Шаг 3

Нажмите ↵ **(ENTER)** для отображения подменю Auto Reg. Mark и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для отображения меню

```
MARK DIST. ADJ.
```

Шаг 4

Нажмите ↵ **(ENTER)** дл входа в режим корректировки

```
MARK DIST.ADJ.OFF
```

Шаг 5

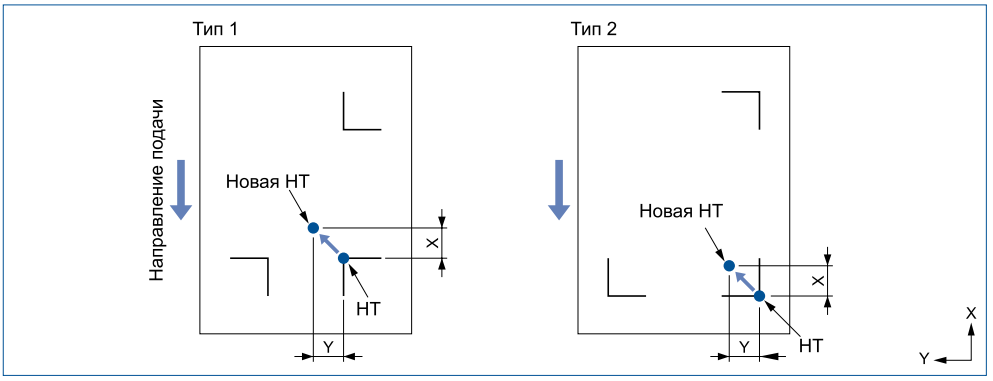
Нажмите ◀ или ▶ для выбора **"OFF"**, **"1mm"**, **"5 mm"**, **"10mm"** и нажмите ↵ **(ENTER)**
опля отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 6

Нажмите ⏸ **(PAUSE)** для отмены режима PAUSE

Установка начальной точки в режиме позиционирования

Если НТ не установлена, она выбирается как показано на рисунке - угол правой нижней метки. Вы можете изменить ее местонахождение.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления след. меню

```
AUTO REG. MARK
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)**для входа в подменю Auto Reg. Mark и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню

```
MARK OFFSET
```

Шаг 4

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

```
OFST     X= 000.0
```

Шаг 5

Кнопками ◀ или ▶ перемещайте курсор к выбраному разряду, а кнопками ▲ или ▼ изменяйте значения. Нажмите **(ENTER)** для подтверждения.

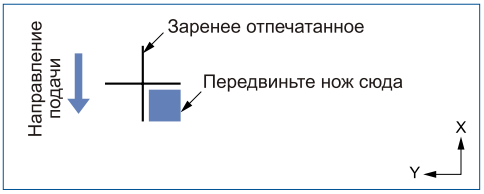
Координата по оси Y вводится также.

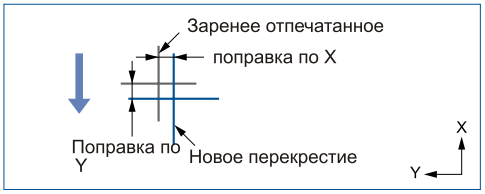
Шаг 6

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE.

Настройка оптического датчика (1)

Эта опция необходима для калибровки датчика. Плоттер сравнивает координаты перекрестия отпечатанного заранее с новым перекрестием и автоматически калибруется.





Шаг 1

Вставьте материал с отпечатанным перекрестием

Шаг 2

Установите инструмент “PEN” (глава “3.3”) и вставьте перо в плоттер.

Шаг 3

Нажмите **(PAUSE)** для переключения в режим PAUSE.

Шаг 4

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню.

```
AUTO REG. MARK
```

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю Auto Reg. Mark и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню

```
MARK SENSOR ADJ1
```

Шаг 6

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню

```
MARK ADJ1   SCAN
```

Шаг 7

Кнопками , , , **(POSITION)** переместите нож в область перекрестия как на рисунке и нажмите **(ENTER)**. Датчик сканирует перекрестие и плоттер рисует новое рядом.

Шаг 8

Измерьте расстояние между перекрестиями и введите поправку по осям

```
ADJ     X=   0.0
```

Шаг 9

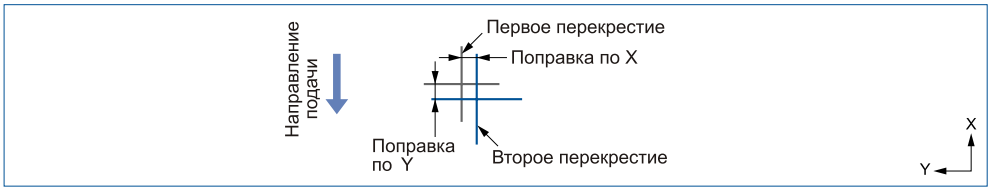
Подведите курсор к нужному разряду нажимая ◀ или ▶ измените значение кнопками ▲ и ▼ затем нажмите ↵ **(ENTER).** Корректировка по оси Y делается таким же образом. Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**

Шаг 10

Нажмите **(PAUSE) key** to cancel PAUSE mode.

Настройка оптического датчика (2)

Эта опция настраивает датчик рисуя перекрестия и считывая его. Установите один и тот же инструмент для рисования (перо) для инструмента 1 и 2. Первое перекрестие будет рисоваться 1-ым инструментом, а 2-е вторым. Разница между ними используеися для настройки.



Шаг 1

Загрузите материал в плоттер.

Шаг 2

Установите для инструментов 1 и 2 “Pen” (глава “3.3”) и вставьте перо в плоттер.
and load a pen in the cutting plotter.

Шаг 3

Нажмите **(PAUSE)** для входа в меню

Шаг 4

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для отображения меню

```
AUTO REG. MARK
```

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для отображения подменю Auto Reg. Mark и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для отображения

```
MARK SENSOR ADJ2
```

Шаг 6

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню

```
MARK ADJ2   SCAN
```

Шаг 7

Кнопками , , или **(POSITION)** переместите каретку в место где будут рисоваться перекрестия и нажмите **(ENTER)** . Первое перекрестие рисуется и на дисплее отображается

```
PRESS ENTER KEY
```

Шаг 8

Нажмите **(ENTER)** Датчик считывает перекрестие и плоттер рисует новое.

Шаг 9

Измерьте разницу между перекрестиями по оси X и введите разницу. По окончании нажмите

```
ADJ      X=   0.0
```

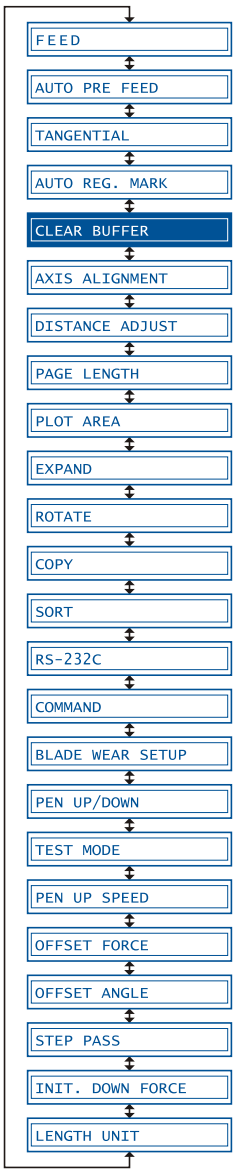
(ENTER). Для отмены **(NEXT)** или **(PREV.)**. Разницу по оси Y введите тем же образом.

Шаг 10

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE.

4.6 Очистка Буфера Памяти

Эта опция уничтожает данные посланные на плоттер. Используется для остановки процесса резки.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Остановите передачу данных с компьютера

Шаг 3

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню

CLEAR BUFFER

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню.

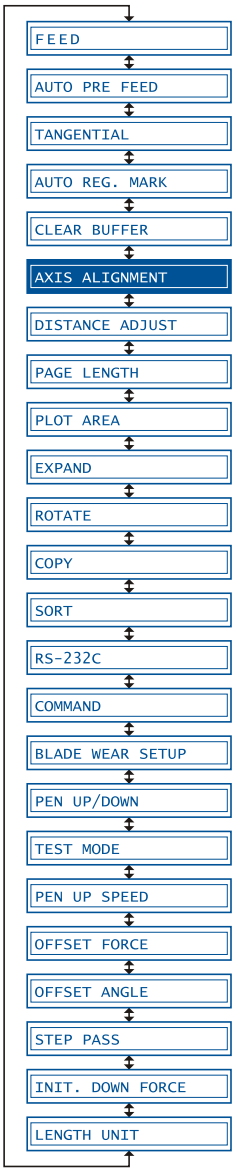
CLEAR <YES>

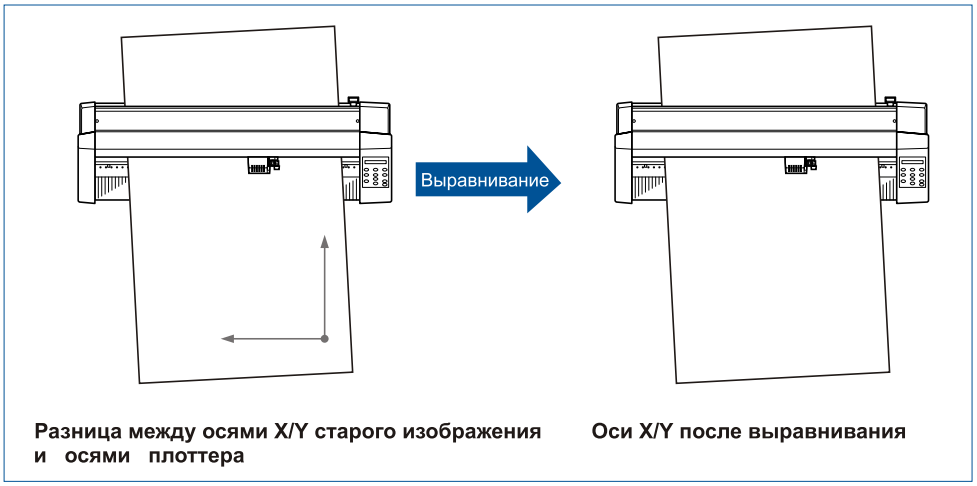
Шаг 5

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

4.7 Выравнивание Осей Координат

Эта опция служит для компенсации перекоса материала на котором уже есть изображение. Также может использоваться для грубого позиционирования по уже нарисованому (вырезаному) изображению . Для выравнивания используются начальная точка (НТ) и еще одна точка по оси X.





Разница между осями X/Y старого изображения и осями плоттера

Оси X/Y после выравнивания

Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню

Кнопки , , , или **(POSITION)** используйте для подвода пера к точке выравнивания 1 (НТ старого изображения). Координаты на дисплее отображают ее расстояние от НТ плоттера.

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для установки новой НТ. Используйте ее как центр вращения оси X.

Шаг 5

Кнопки ◀, ▶, ▲, и ▼ **(POSITION)** используйте чтобы подвести перо к точке выравнивания 2 (любой точке на оси X старого изображения). Координаты на дисплее отображают расстояние от точки выравнивания 1

```
PT2      0,      0
```

Шаг 6

Нажмите ↵ **(ENTER)** для рассчета угла наклона осей и выравнивания их.

Шаг 7

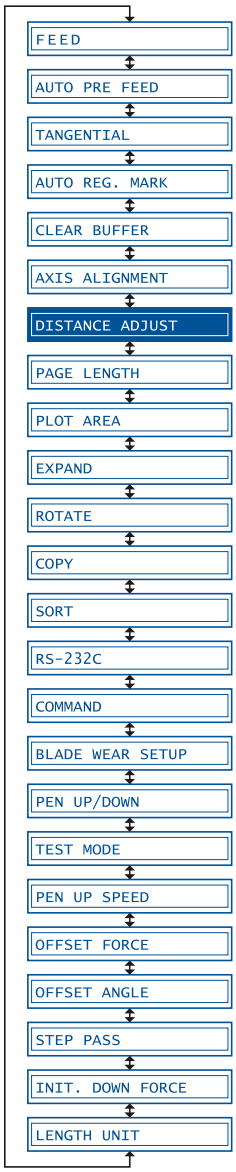
Нажмите ⏸ **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE.

CHECKPOINT Выравнивание осей будет отменено при любом из нижеследующих действий:

- Установка новой HT
- Поднятие роликов и загрузка нового материала
- Установка поворота осей

4.8 Компенсация увода

Эта опция компенсирует любую ошибку резки (по длине), которая может возникнуть при использовании сложных маиериалов (скользких, очени толстых и т.д.). Поправка определяется как процент от общей длины материала. К примеру, расстояние с поправкой 0.05% при длине 2 метра составит (2000 мм + 0.05%) = 2001 мм. Для каждого инструмента может быть установлена своя поправка.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню.

```
DISTANCE ADJUST
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню компенсации увода.
Цифры от **“1”** до **“8”** означают номер инструмента. Те, для которых опция включена отмечены символом ▶ слева

```
▶1 2 3 ▶ 5▶6 7 8
```

Кнопками ◀ или ▶ подведите курсор к нужному номеру инструмента.
Нажмите ▲ или ▼ для отображения символа ▶ и нажмите **(ENTER)**
Для отмены **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE

Шаг 5

Войдите в режим установки инструмента (см. “Установки параметров инструмента” стр. 3-6).

```
5◀15U  0 20 30 1
```

Шаг 6

Теперь нажмите **(ENTER)** или используйте кнопку ▶ для перехода в крайне правое положение и нажмите ▶ для отображения след. меню

```
X= 0.00% Y= 0.00%
```

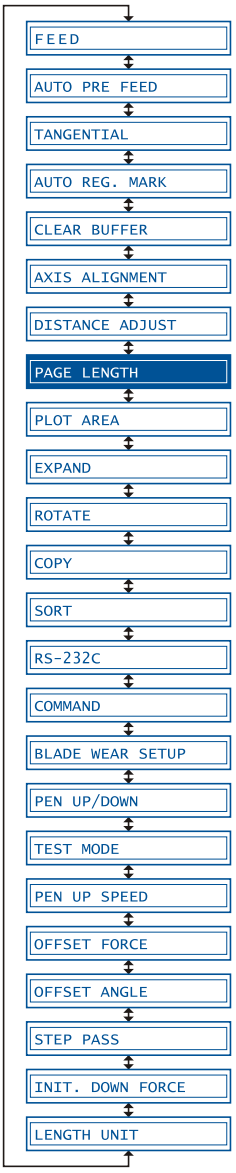
Шаг 7

Выберите “X” или “Y” кнопками ◀ или ▶. Нажмите ▲ или ▼ для изменения значения от **“-2.00%”** до “**+2.00%”** и нажмите **(ENTER).** Если включен режим TANGENTIAL, его установки будут отражены. Нажмите **(ENTER)** снова. Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

CHECKPOINT Эта установка запоминается плоттером даже при выключении питания.

4.9 Установка Длины Страницы

Эта опция устанавливает длину каждой страницы при использовании рулонного материала. Длину необходимо устанавливать при резке материала более 5 метров. Установка по умолчанию - 5000 мм.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в меню PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню

PAGE LENGTH

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения длины страницы.

L=05000mm

Кнопками ◀ или ▶ подведите курсор к нужному разряду и используйте ▲ и ▼ для изменения значения. Затем нажмите **(ENTER).**
Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE.

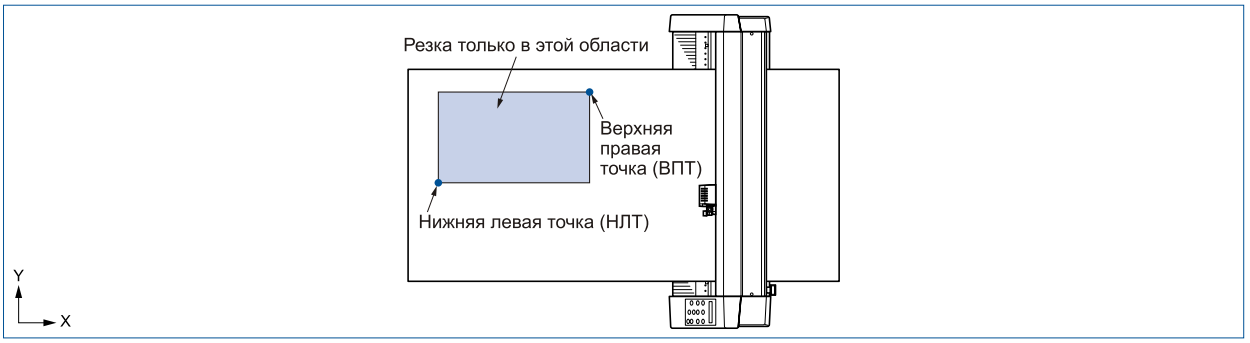
CHECKPOINT

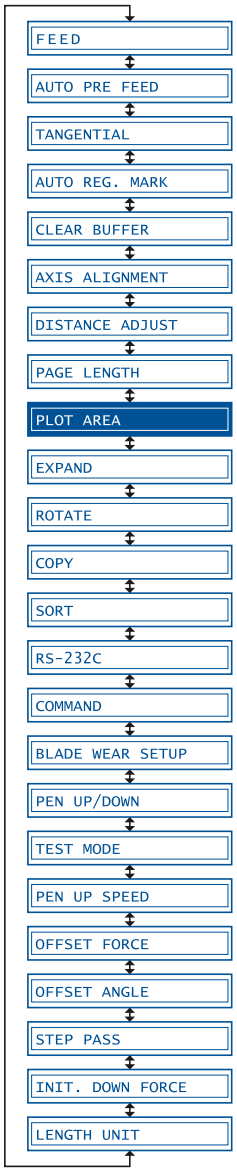
- Это значение запоминается даже при выключении питания.
- Условиями точной резки на расстояние от 5 до 50 м являются (для CE3000-60/120):
  – Плоттер установлен на ноги (стенд).
  – Используется определенный Graphtec материал:
  Пленка: 3M с пластиковой подложкой
  Установки инструмента: Скорость 30 см/с; Качество 1
- При резке длинного материала обратите особое внимание на заправку материала параллельно осям плоттера. Малейший перекос недопустим.

  При резке длинного материала используйте опцию предварительной размотки материала (предподачу) (Главы “4.2" и “4.3)

4.10 Установка печатной области

Эта опция позволяет вести резку в заранее определенной области и запрещает ее в других областях материала. Это позволяет рационально использовать материал и не дает плоттеру случайно попасть на уже прорезанные в предыдущий раз места. Эта опция также перемещает Начальную Точку (НТ).





Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в меню PAUSE .

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для входа в меню

```
PLOT AREA
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** .

```
LL      0,      0
```

Шаг 4

Кнопками , , и **(POSITION)** переместите перо к ЛНТ и нажмите **(ENTER)** . Отображаются координаты ЛНТ.
Для установки параметра по умолчанию нажмите **(ORIGIN)**.

Шаг 5

После определения ЛНТ отображаются координаты ПНТ. Установите их тем же спрсобом.

Шаг 6

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE .

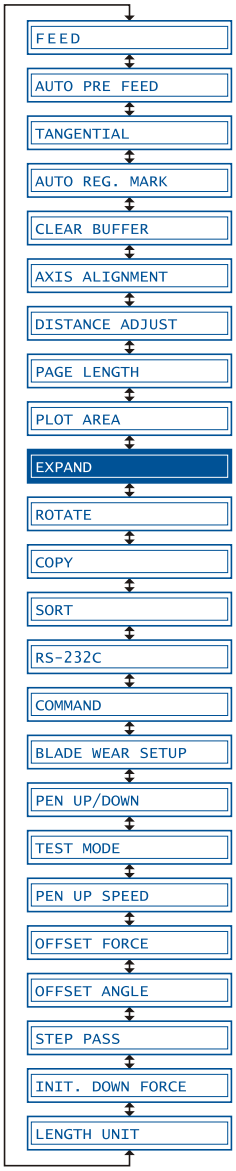
CHECKPOINT

Это сообщение появляется если расстояние между ЛНТ и ПНТ менее 5 мм. Если это произошло переуствновите размер печатной области

```
WRONG PLOT AREA
```

4.11 Увеличение области печати

Эта опция увеличивает печатную область на 9.5 мм с каждой стороны позволяя резать в области прижимных роликов.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для отображения меню

```
EXPAND
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения опции расширения области печати

```
EXPAND          OFF
```

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

Шаг 4

Если опция не изменена нажмите **(PAUSE)**для выхода из режима PAUSE
Если изменена отображается меню

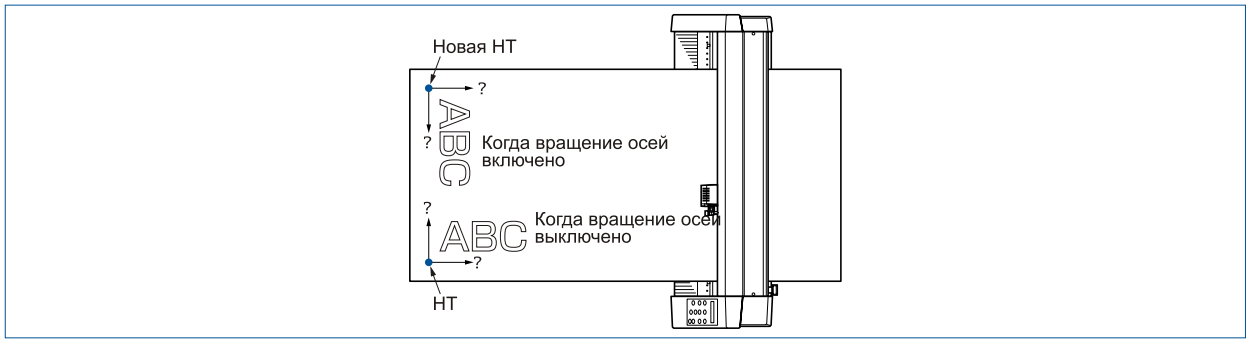
```
ROLL2 PRESS ENTR
```

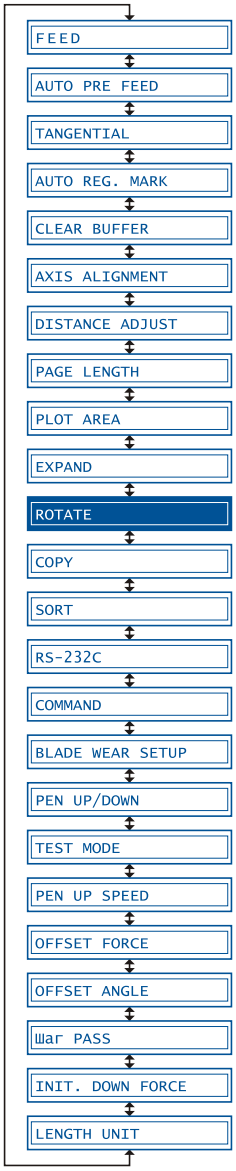
Шаг 5

Смотрите главу "2.3 Загрузка материала" для дальнейших действий.

4.12 Вращение осей координат

Эта опция позволяет повернуть оси и начальную точку резки (HT) как показано на рисунке.





Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE .

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для появления меню

ROTATE

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню вращения осей

ROTATE OFF

Нажмите или чтобы выбрать **“ON”** или **“OFF”** и нажмите **(ENTER)**
Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

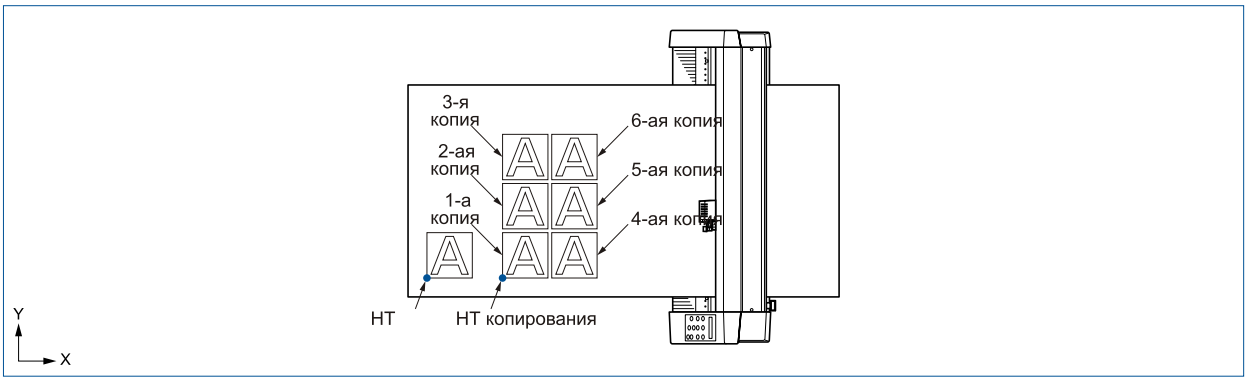
Шаг 4

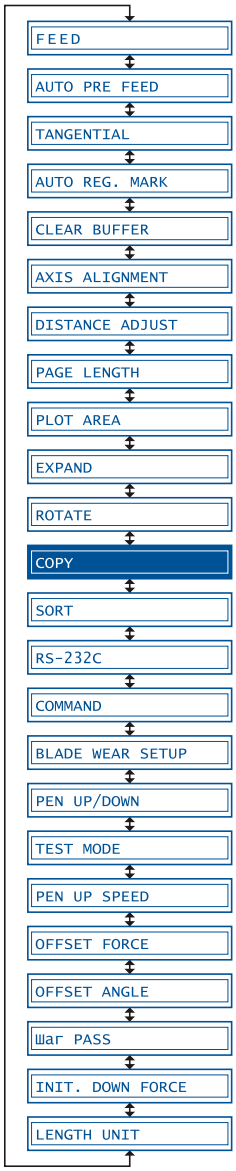
Нажмите **(PAUSE)** для отмены

CHECKPOINT Установленое значение запоминается и при выключении питания.

4.13 Резка из буфера памяти (COPY Function)

Эта опция позволяет плоттеру использовать данные посланые с компьютера и запомненые каттером для резки.





Шаг 1

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

Шаг 2

Кнопками ◀, ▶, ▲, и ▼ **(POSITION)** передвиньте инструмент (нож или перо) в HT копирования.

Шаг 3

Нажмите ⏸ **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE .

Шаг 4

Нажмите 📖 **(NEXT)** или 📖 **(PREV.)** до появления меню

```
COPY
```

Шаг 5

Нажмите ↵ **(ENTER)** для отображения установок меню

```
COPY COUNT      1
```

Шаг 6

Нажмите ▲ или ▼ для выбора числа копий и нажмите ↵ **(ENTER)**
Для отмены нажмите 📖 **(NEXT)** или 📖 **(PREV.)** .

Шаг 7

Начинается процесс резки копий.

Шаг 8

Для повтора вставьте новый материал и повторите шаги с 2 по 6.

Если копии не помещаются в области резки отображается на Шаге 5
Шаг 5.



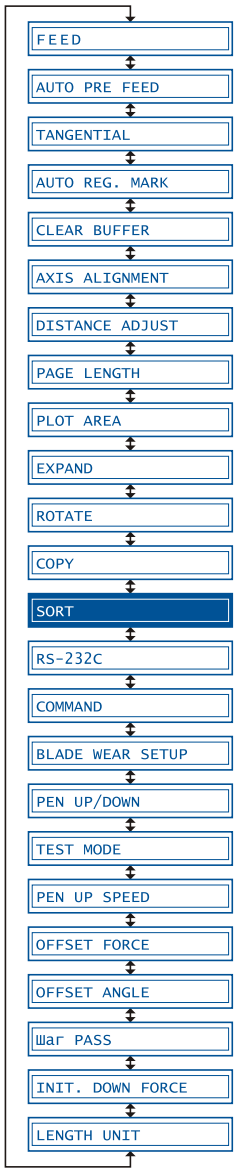
Кнопками◀, ▶, ▲ и ▼ **(POSITION)** измените НТ или вставьте другой материал.

CHECKPOINT

- Новая НТ установлена для всех последующих заданий. Выбирайте место НТ с учетом рационального использования материала
- Не посылайте новых заданий на плоттер в процессе копирования.
- Копирование невозможно если задание превышает по размеру 2 Мб

4.14 Опция сортировки

Функция упорядочивает процесс резки для экономии времени. Она используется для изображений, требующих большого количества перемещений каретки. Если сортировка уже выполнена программой обработки изображения не сортируйте данные на плоттере - это требует дополнительного времени.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

SORT

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения установок меню.

SORT OFF

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

Шаг 4

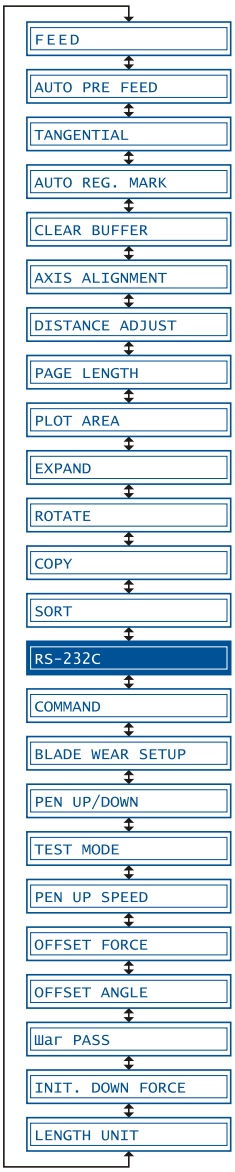
Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE .

CHECKPOINT

- Эта установка запоминается даже при выключении питания.
- Если эта опция включена и на плоттер посланы данные уже отсортированные софтом, порядок резки может быть изменен.

4.15 Установки интерфейса

При использовании последовательного порта (RS232-C) должны быть сделаны его установки (скорость передачи данных, длина пакета данных, четность (baud rate , data length, and parity)) **в соответствии с установками операционной системы.**



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в меню PAUSE .

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

RS-232C

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения установок меню

▶9600 N 8 H

Отобоажаются текущие установки (слева направо): скорость передачи данных четность, длина и тип квитирования.
Варианты скорости **“19200,” “9600,” “4800,” “2400,” “1200,” “600,”** или **"300"**
Четность: **“N”** (Нет), **“E”** (Четные), или **“O”** (Нечетные).
Длина: 7 или 8 бит.
Квитирование: **“H”** (фиксированное) или **“X”** (вкл/выкл).
“E” (запрос/ответ) можеи быть установлено при установке протокола HP-GL.

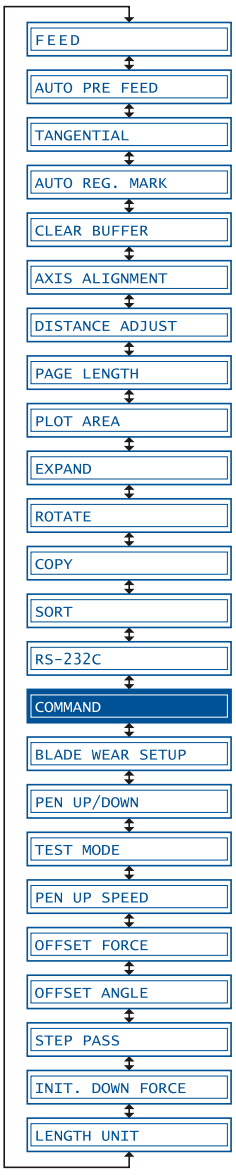
Изменяемый параметр отображается справа от знака ▶ .
Кнопками ◀ или ▶ выберите нужный параметр, а кнопками ▲ или ▼ изменяйте его. Нажмите **(ENTER)** для подтверждения.
Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE.

4.16 Установка формата передачи данных

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



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню.

```
COMMAND
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения параметров

```
COMMAND      GP-GL
```

Шаг 4

Нажмите или для выбора **“GP-GL”** или **“HP-GL”** и нажмите **(ENTER)** . Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 5

Если выбран **“GP-GL”** установите Step Size (Шаг). Если **“HP-GL”** установите ORIGIN POINT (HT).

Установка STEP SIZE

При выборе языка GP-GL минимальное расстояние проходимое ножом может быть следующим: 0.01 мм, 0.025 мм, 0.05 мм, или 0.1 мм. Значение по умолчанию 0.1 мм. Измените это значение если в вашем софте (драйвере) установлено другое значение.

Шаг 1

Установите протокол **“GP-GL.”**

```
COMMAND      GP-GL
```

Шаг 2

Нажмите **(ENTER)** для входа в режим установки шага (step-size).

```
STEP SIZE 0.100мм
```

Шаг 3

Нажмите ▲ или ▼ для выбора **“0.100 мм”**, **“0.050 мм”**, **“0.025 мм”**, **или “0.010 мм ”**
Нажмите **(ENTER)** для подтверждения. Для отмены **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE .

Установка ORIGIN POINT (HT)

При установке протокола HP-GL необходимо установить HT резки. По умолчанию выбрана нижняя левая точка, измените ее при необходимости в соответствии с вашим софтом.

Шаг 1

Установите протокол **“HP-GL.”**

```
COMMAND    HP-GL
```

Шаг 2

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню установки HT.

```
ORIGIN PT   L.L.
```

Шаг 3

Нажмите ▲ или ▼ для выбора **“L.L. (ЛЕВАЯ НИЖНЯЯ)”** или **“CENTER”** и нажмите **(ENTER)**
Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**.

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE.

4.17 Определение пробега ножа

Эта опция считает путь, пройденый ножом, и показывает когда нож нуждается в замене. Это рекомендация и для вашей ориентировки. В реальности срок службы ножа зависит от множества факторов - материала, параметров резки и т.д.
Установка пробега ножа соотносятся с номером инструмента и могут объединяться в группы. При этом общее расстояние в группе может суммироваться.
Также возможно введение весового коэффициента для различных условий (в завис. от материала) К примеру, если инструменты 1, 2, и 3 сгруппированы и их путь равен A, B и C, а весовые коэффициенты равны 0.7, 1.2, и 1.0, то общий путь равен A x 0.7 + B x 1.2 + C x 1.0.
При выключении питания во время резки, пройденый при этом путь не учитывается.
in wear-detection calculations.

Проверка пройденного пути

Шаг 1

Убедитесь, что плоттер находится в режиме READY



Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** для отображения меню пути группы, куда входит текущий инструмент.



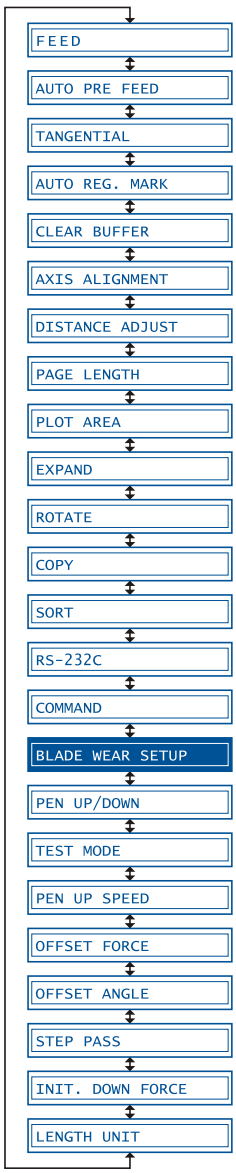
Для нового ножа значение равно 0% , для ножа подлежащего замене 100% .
Нажмите **(PREV.)** для возврата в режим READY.

Шаг 3

Если путь для группы превышает 100% в режиме READY отображается



Это рекомендация к замене ножа.
При нажатии **(PREV.)** плоттер перейдет в режим READY. Эта индикация появится снова при I очередном включении питания. После замены ножа обнулите значение пути (см. Обнуление Значения Пути).



Установка групп (измерения пути)

Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
BLADE WEAR SETUP
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю

```
SET BLADE GROUP
```

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для отображения групп пути

```
GROUP     1 12 45
```

Шаг 5

Слева направо отображаются: номер группы и номера инструментов (предустановок) разделенные пробелом.

Кнопками ◀ или ▶ подведите курсор в нужное место и кнопками ▲ или ▼ введите нужное значение номера группы и инструментов.
Для подтверждения нажмите **(ENTER)**
Каждый инструмент может быть включен только в одну группу. Для включения его в новую группу его необходимо исключить из предыдущей.
Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**

Установка весовых коэффициентов

Для разных условий резки и материалов возможно установить свои весовые коэффициенты.

Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
BLADE WEAR SETUP
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения подменю коэффициентов и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления

```
FACTOR
```

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для входа в меню

```
COND 1      1.00
```

Шаг 5

Кнопками или для изменения номера инструмента и кнопками или измените значение коэффициента от 0.10 до 1.00 с интервалом 0.10 и от 1.00 до 2.50 с интервалом 0.25. Для подтверждения нажмите **(ENTER)**
Для отмены **(NEXT)** или **(PREV.)**

Шаг 6

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима PAUSE.

Обнуление значения пути

Всегда обнуляйте значение пути при смене ножа.

Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
BLADE WEAR SETUP
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для входа в подменю и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления

```
CLEAR GROUP
```

Шаг 4

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню обнуления

```
CLEAR GROUP1<YES>
```

Шаг 5

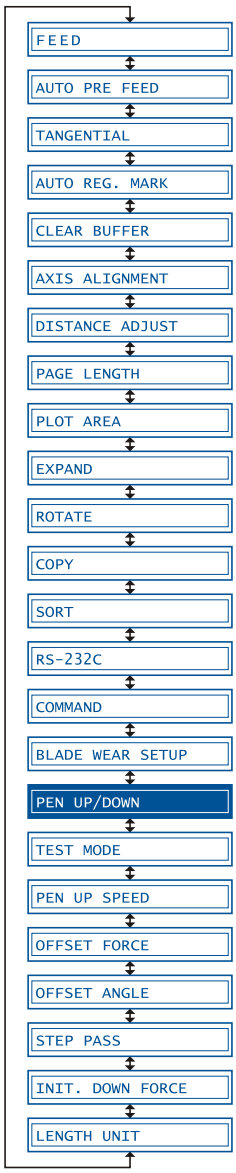
Число справа от **“CLEAR GROUP”** - это номер группы. Кнопками или измените номер группа и нажмите или для выбора **“YES”** или **“NO.”** Выберите **“YES”** для номера группы который обнуляется и нажмите **(ENTER)** для обнуления. Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 6

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

4.18 Опустить и поднять инструмент

Эта опция позволяет поднять и опустить инструмент



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE .

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

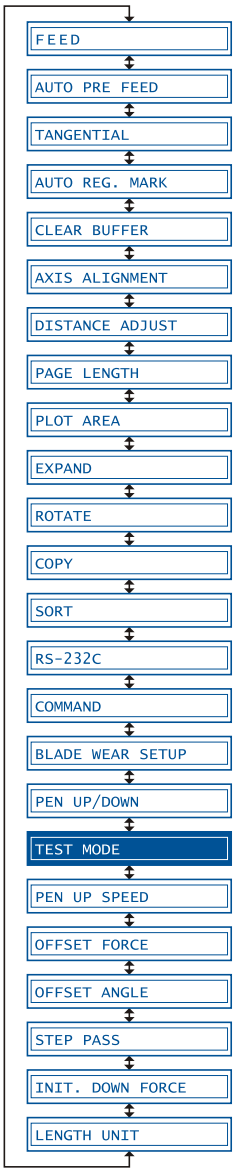
PEN UP/DOWN

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** чтобы опустить нож, нажмите **(ENTER)** еше раз, чтобы поднять его.

4.19 Тестовый режим

У плоттера 4 тестовых режима: **“Condition print (COND. PAT.)”** для печати параметров резки **“Self-test”** для проверки точности, **“Dump mode”** для проверки передачи данных **“Cutting demo (CUT. DEMO)”** для резки демо-образца. Все они используются для проверки плоттера.



Печать параметров резки

Воспроизводятся текущие параметры печати.

Шаг 1

Установите инструмент в каретку. Установите параметры (скорость, офсет и т.д.)

Шаг 2

Загрузите материал формата не менее A4

Шаг 3

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим

Шаг 4

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до входа в меню

```
TEST
```

Шаг 5

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

```
COND. PAT.
```

Шаг 6

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

⚠ CAUTION Процесс печати начинается сразу же. Будьте осторожны.

Печать теста самопроверки (Self-Test-Pattern Printing)

Тест предназначен для проверки точности

Шаг 1

Установите инструмент в каретку и выставьте нужные параметры (скорость, давление и т.д.).

Шаг 2

Загрузите материал не менее формат A3.

Шаг 3

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 4

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
TEST MODE
```

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для отображения подменю и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
SELF TEST
```

Шаг 6

Нажмите **(ENTER)** чтобы начать печать теста

Шаг 7

После печати теста отключите плоттер и включите его снова

Режим Dump

Эта опция проверяет правильность передачи данных на плоттер. Если данные после печати не соответствуют данным в файле после вывода dump-теста проверьте параметры передачи данных и подключение плоттера.

Шаг 1

Установите инструмент в каретку, установите параметры резки (скорость, давление и т.д.).

Шаг 2

Загрузите материал не менее A4.

Шаг 3

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE

Шаг 4

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню.

```
TEST MODE
```

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для отображения подменю и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** для меню

```
DUMP
```

Шаг 6

Нажмите **(ENTER)** для входа в режим dump.

```
CHAR DUMP MODE
```

Шаг 7

Если теперь послать что-либо на печать, будет отпечатан dump-лист. Для выхода из режима dump выключите и включите плоттер.

CHECKPOINT Dump-лист печатается в кодах ASCII. Значения не в кодах печатаются в двухразрядном виде.

Резка демо-образца (Cutting Demo)

Шаг 1

Установите инструмент в каретку, установите параметры резки (скорость, давление и т.д.).

Шаг 2

Загрузите материал.

Шаг 3

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим PAUSE.

Шаг 4

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
TEST MODE
```

Шаг 5

Нажмите **(ENTER)** для отображения подменю и нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**

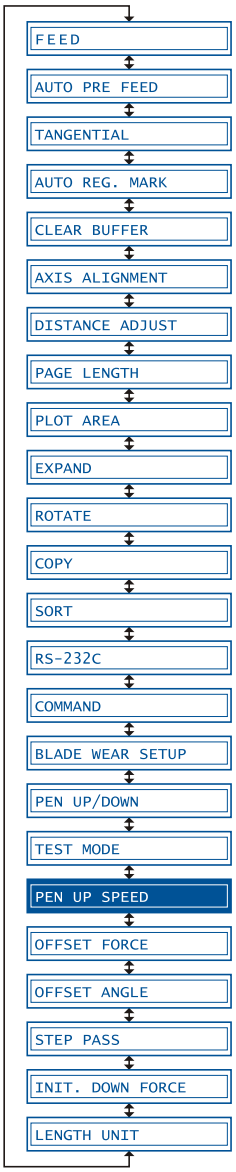
```
CUT DEMO
```

Шаг 6

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

4.20 Установка скорости PEN UP

Эта опция устанавливает скорость каретки в те моменты когда она поднята. Она может быть установлена независимо от скорости резки. Высокая скорость Pen UP сокращает суммарное время резки. Установка по умолчанию - AUTO, т.е. она равна скорости резки.
Обратите внимание, что очень высокая скорость Pen Up может привести к зажевыванию тонкого материала.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим **PAUSE**

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

PEN UP SPEED

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню скорости pen-up.

UP SPEED = AUTO

Кнопками или для выбора скорости и нажмите **(ENTER)**

CE3000-40: “AUTO” “10” “20” “30” “40” cm/s
CE3000-60/120: “AUTO” “10” “20” “30” “60” cm/s

Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

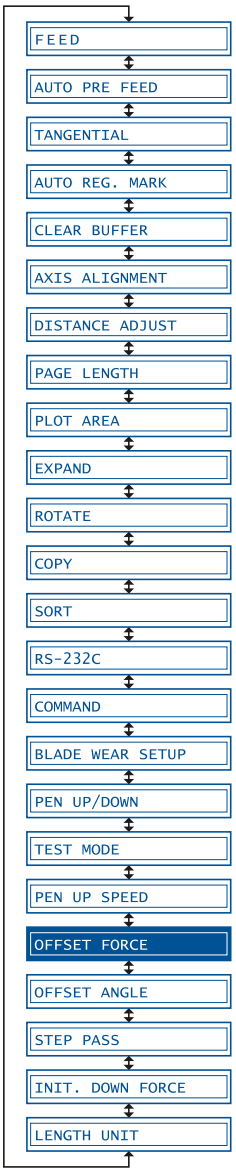
Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

CHECKPOINT Значение запоминается и при выключении питания.

4.21 Установка давления офсета (OFFSET FORCE)

Эта опция регулирует начальное давление на нож для контроля за положением ножа в начале резки. Это бывает необходимо при работе с толстыми материалами и в остальных случаях не используется. Значение по умолчанию равно 4. Его увеличение увеличивает силу резки.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим **PAUSE**

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню.

OFFSET FORCE

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню ДО.

OFFSET FORCE 4

Кнопками или выберите нужное значение и нажмите **(ENTER)**

CE3000-40/60: “1 to “31”
CE3000-120: “1” to “38”

Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

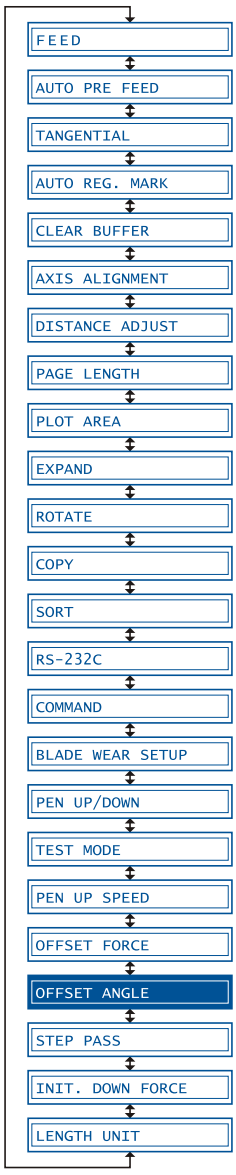
Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

CHECKPOINT Значение запоминается и при выключении питания.

4.22 Установка угла офсета OFFSET ANGLE

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



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим **PAUSE**

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню

```
OFFSET ANGLE
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню угла офсета

```
OFFSET ANGLE   30
```

Кнопками или выберите нужное значение в диапазоне **“0” - “60”** и нажмите **(ENTER)**. Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

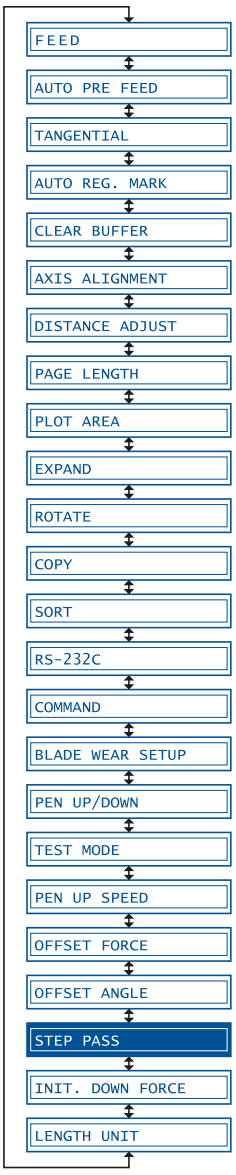
Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

CHECKPOINT Это значение запоминается и при выключении питания

4.23 Установка размера шага STEP PASS

Увеличение этого параметра улучшает качество резки делая проработку кривых более плавной. Слишком высокое значение может привести к искажению изображения. Стандартное значение Шага равно **1**.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим **PAUSE**

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню.

```
STEP PASS
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню шага.

```
STEP PASS        1
```

Кнопками или для выбора нужного значения от **“0”** до **“20”**, и нажмите **(ENTER)** Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

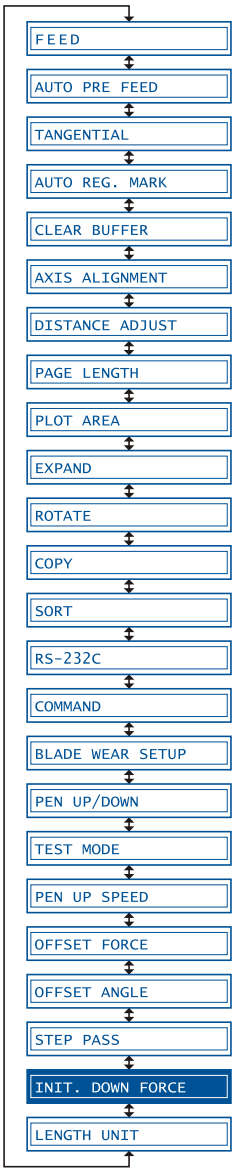
Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

CHECKPOINT Это значение запоминается и при выключении питания.

4.24 Установка начального давления

Эта установка используется приэмуляции тангенциального режима (TANGENTIAL mode) при резке толстых материалов. При этом ножу требуется относительно большое время, чтобы проникнуть в глубину материала и это может привести к тому, что некоторые участки не будут 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.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим **PAUSE**

Шаг 2

Нажмите **(NEXT) или (PREV.)** до появления меню

```
INIT.DOWN FORCE
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения для отображения НД

```
INIT.DOWN F.    0
```

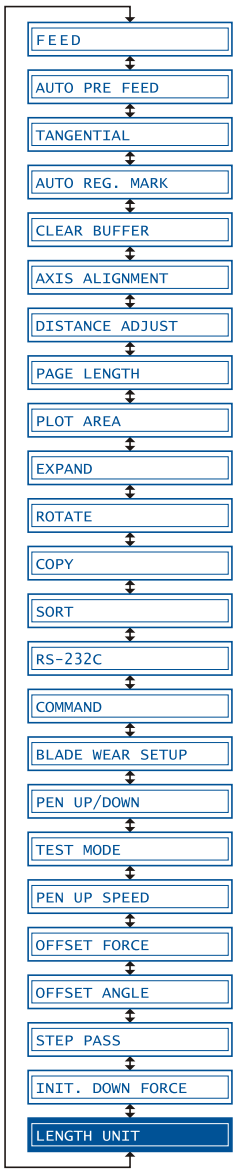
Кнопками или выберите нужное значение от **“0”** до **“20,”**
и затем нажмите **(ENTER)**. Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)**

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

4.25 Установка единиц длины

Эта опция устанавливает единицы измерения плоттера.



Шаг 1

Нажмите **(PAUSE)** для входа в режим **PAUSE**

Шаг 2

Нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** до появления меню.

```
LENGTH UNIT
```

Шаг 3

Нажмите **(ENTER)** для отображения меню

```
LENGTH UNIT    mm
```

Нажмите или для выбора **“mm”** или **“inch,”** и нажмите **(ENTER)** Для отмены нажмите **(NEXT)** или **(PREV.)** .

Шаг 4

Нажмите **(PAUSE)** для выхода из режима **PAUSE**

5 ОТЫСКАНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

5.1 Плоттер не работает при включенном питании.....5-25
5.2 Плоттер работает неправильно.....5-25
5.3 Результаты резки неудовлетворительны.....5-3
5.4 Сообщения об ошибках.....5-4

5.1 Плоттер не работает при включенном питании

Неисправность	Причина	Решение
Лампа STATUS не горит	Питание не подключено	Проверьте кабель и его подсоединение
Лампа STATUS горит , но на дисплее ничего не отображается	Плоттер неисправен	Свяжитесь с техцентром Graphtec.

5.2 Плоттер работает неправильно

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

5.3 Результаты резки неудовлетворительны

Симптом	Причина	Решение
Углы изображения слишком круглые или острые	Офсет не соответствует ножу	Установите офсет верно. Углы скруглены: увеличьте офсет Углы заострены: уменьшите офсет
Материал задирается в углах изображения	Офсет слишком мал	Увеличьте офсет
	Нож выдвинут слишком далеко	Установите нож верно
	Офсет не соответствует ножу	Установите офсет верно
	Скорость резки слишком велика	Уменьшите скорость
	Нож затупился	Замените нож
Правильно режется только начало изображения	Нож плохо вращается в держателе	Очистите держатель.
	Сила офсета недостаточна	Увеличьте силу офсета
	Пружина ножа 09UA отсутствует	Установите пружину
Материал прорезается не до конца **Глубина резки не постоянна**	Нож выдвинут мало	Выдвиньте supersteel blade больше
	Скорость резки слишком велика	Уменьшите скорость
Линии слишком грубые	Макет слишком грубый	Скорректируйте макет
	Офсет ножа слишком мал	Увеличьте офсет
Мелкие детали сложного макета искажены	Размер шага слишком велик	Уменьшите шаг
Начальная и конечная точки резки не совпадают	Ошибка в макете	Проверьте макет
	Офсет слишком мал	Увеличьте макет
	Пленка слишком тянущаяся	Используйте более жесткую пленку
	Нож плохо вращается в держателе	Очистите держатель
Размер не совпадает с заданным	Размер шага в софте и в плоттере не совпадают	Установите правильные значения шага
	В софте свои установки размера	Проверьте софт
Длина не совпадает с заданной	Материал скользкий	Уменьшите скорость Уменьшите скорость PEN UP
	Неверная коррекция дистанции	Сделайте верную коррекцию
Нож прорезает подложку	Нож выдвинут слишком далеко	Установите нож правильно
	Давление слишком велико	Уменьшите давление

Симптом	Причина	Решение
Материал порезан, но плохо отделяется от подложки.	Монтажная пленка слабая	Используйте другую монтажку
	Материал сркучивается при резке	Проверьте длину ножа. Уменьшите давление.
Изображение рисуемое пером, искажено	Для пера установлены параметры supersteel bladea	Установите правильные параметры

6.4 Сообщения об ошибках

Symptom	Cause	Solution
CURRENT LIMIT или POSITION ERROR отображаются Лампа POWER мигает	Параметры не соответствуют материалу	Уменьшите скорость Уменьшите давление
	Плоттеру не хватает мощности размотать пленку	Устраните препятствия для движущихся частей плоттера
	Что-то препятствует движению каретки	
	Что-то давит на каретку извне	
	Куски материала забились в плоттер	
	При частом возникновении этой проблемы свяжитесь с продавцом Graphtec	
SPEED ERROR отображается Лампа POWER мигает	Что-то препятствует движению каретки	Выключите плоттер и включите его снова
	Неправильный внешний контроль скорости	
	При частом возникновении этой проблемы свяжитесь с продавцом Graphtec	

Иногда причиной указанных ошибок может являться:

- Неверные установки софта.
- Неверные установки интерфейса

Решения

- Проверьте все установки софта и интерфейса.
- При необходимости вернитесь к начальным установкам

Сообщения об ошибках в GP-GL режиме

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

Сообщения об ошибках в режиме HP-GL

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

APPENDIX

Appendix A	Основные характеристики	A-2
Appendix B	Опции и аксессуары	A-3
Appendix C	Внешние размеры	A-4
Appendix D	Дерево меню	A-6

Appendix B Опции и аксессуары

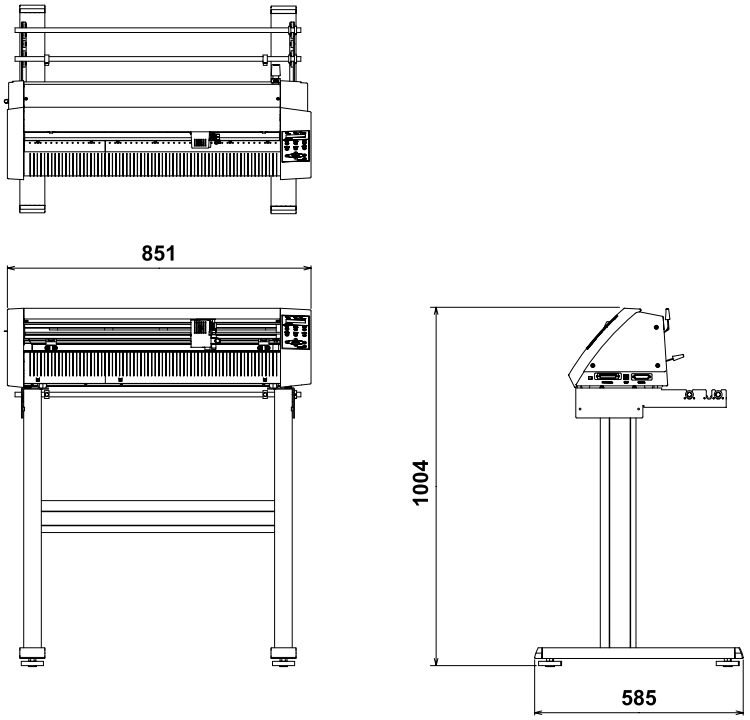
Опции

Название	No.	Описание
Стенд	ST0045	Стенд для CE3000-60
Корзина	PG0016	Корзина для CE3000-60
	PG0007	Корзина для CE3000-120
Лупа	PHP-61LOUPE	6-кратная лупа

Аксессуары

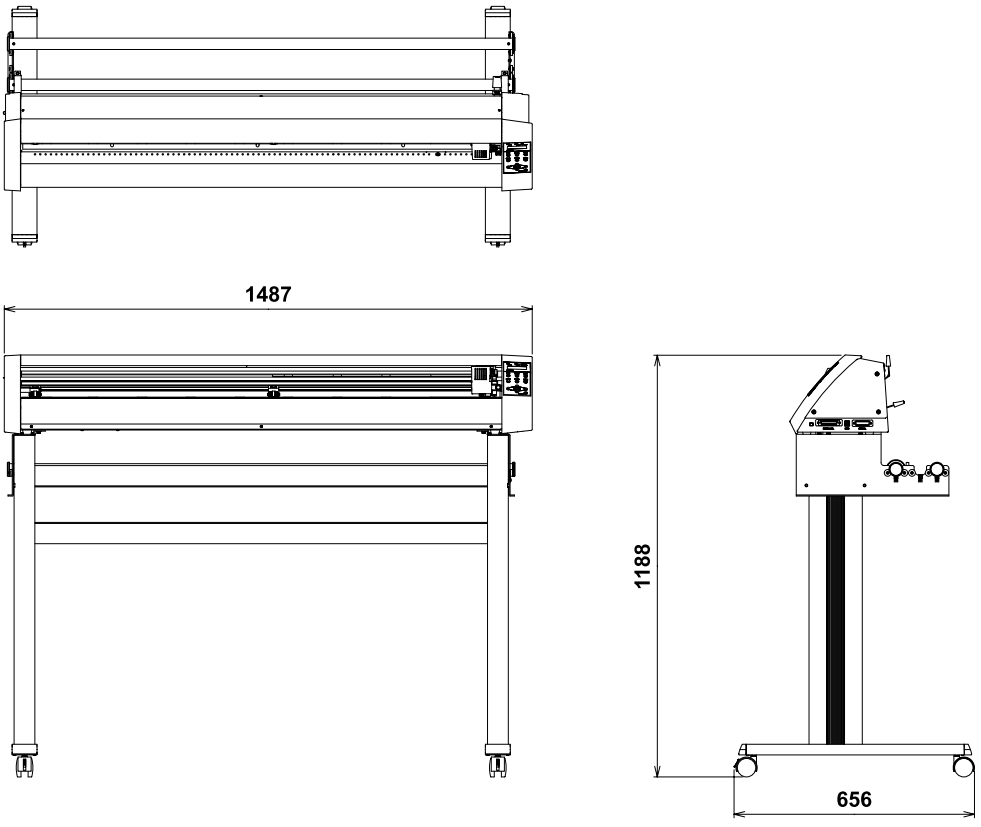
Название	No.	Описание
Аксессуары	PHP32-CB09N	1 держатель для 0.9 мм ножей
	PHP32-CB15N	1 держатель для 1.5 мм ножей
Ножи	CB09UA-5	Набор 5 0.9 мм ножей
	CB15U-5	Набор 5 1.5 мм ножей
	CB15UB-5	Набор 5 1.5 мм ножей для мелких деталей
Перья	KF550-F8	
	KF550-S1	2 черных пера и 1 перо красное, синее и зеленое
	KF551-RD	5 красные перья
	KF552-BK	5 черные перья
	KF555-BL	5 синие перья
	KF556-GR	5 зеленые перья

CE3000-60 (На опциональном стенде)



Units: mm
Dimensional accuracy: ±5 mm

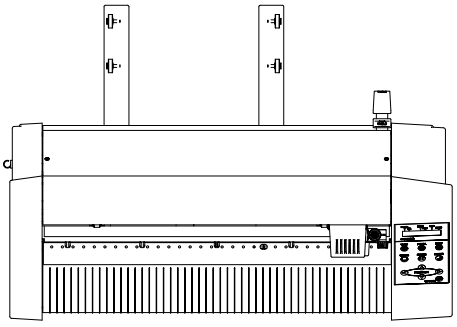
CE3000-120

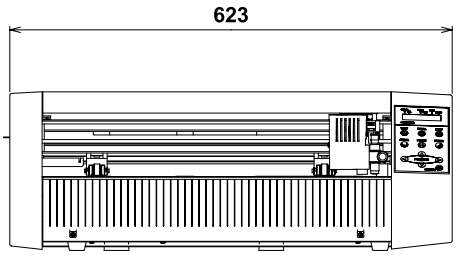


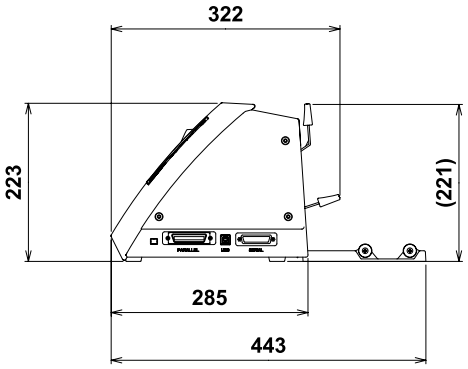
Единицы: mm
Точность размеров: ±5 mm

Appendix C Внешние размеры

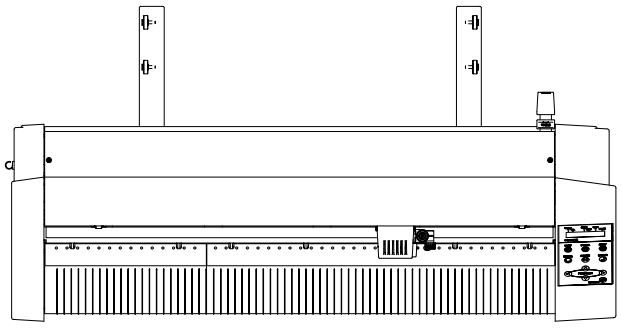
CE3000-40

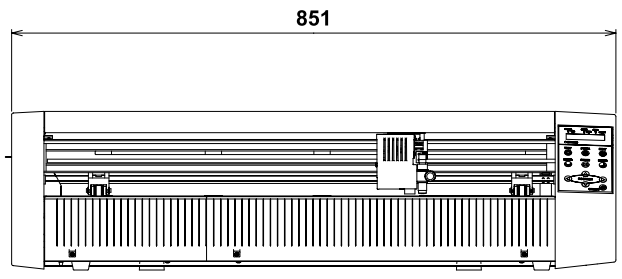


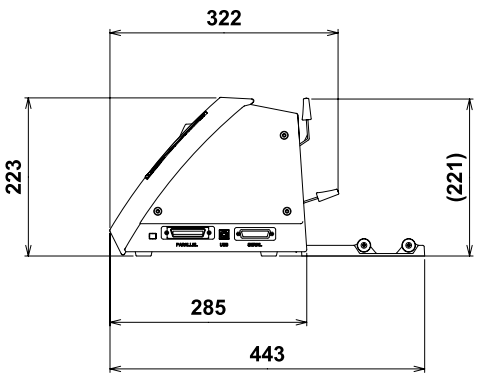




CE3000-60







Единицы: mm
Точность размеров: ±5 mm

Appendix D Дерево меню

