

GRAPHTEC

CUTTING PLOTTER **CELITE-50**

사용 설명서



소개

커팅 플로터(Cutting Plotter) CE LITE-50을 구입해주셔서 감사합니다. 이 장치는 고속 고정밀 작업을 달성하는 커팅 플로터입니다. 커팅 마킹 필름에 추가하여 이 장치를 펜 플로터로도 이용할 수 있습니다. 사용하기 전에 본 설명서를 잘 읽어 장치를 안전하고 적절하게 사용하기 바랍니다. 이 제품은 미국 특허 번호 5,537,135 및 외국 특허권을 보유한 Gerber Scientific Products, Inc.의 라이선스 하에 제조 및 판매됩니다.

본 설명서 주의사항

- (1) 어떠한 형식이나 어떠한 수단으로든 Graphtec Corporation의 사전 서면 승인 없이 본 간행물의 어떠한 부분도 복제, 검색 시스템 저장, 전송할 수 없습니다.
- (2) 본 설명서에 제시된 제품 사양과 기타 정보는 통지 없이 변경될 수 있습니다.
- (3) 본사는 완전하고 정확한 정보를 제공하기 위해 최선을 다하였지만 불분명한 정보나 오류를 발견하신 경우, 기타 의견이나 제안이 있으신 경우 판매 대리점 또는 가까운 Graphtec 판매사에 문의해주시기 바랍니다.
- (4) 위의 항에서 명시한 내용에 불구하고 Graphtec Corporation은 본문에 포함된 정보의 이용이나 제품 이용으로 인해 발생한 손해에 책임을 지지 않습니다.

등록 상표

본 설명서에 등장하는 모든 회사, 브랜드, 로고타입, 제품은 각 기업의 상표 또는 등록 상표에 해당합니다.

저작권

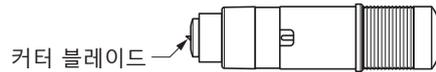
본 사용 설명서는 Graphtec Corporation에게 저작권이 있습니다.

커터 블레이드의 취급 주의사항

본 제품은 블레이드를 이용합니다. 블레이드로 인한 부상을 방지하기 위해 커터 펜을 본체에 장착하는 등 커터 블레이드 취급 시 아주 신중히 작업하시기 바랍니다.

커터 펜

끝이 날카로운 블레이드입니다. 블레이드 깊이를 과도하게 이용하지 않도록 조심하십시오. 또한 커터 펜을 사용하지 않을 때 커터 펜의 끝에서 블레이드가 튀어나오지 않도록 하십시오.



본체 장착 후

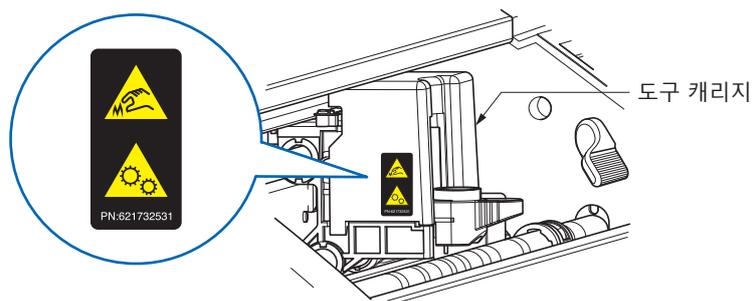
위험하므로 전원을 켜 다음 작업 시에는 펜 끝에 접촉하지 않도록 하십시오.

전원을 켜 후 주의사항

설정된 도구 캐리지와 용지는 작업 중에, 작업 직후에, 그리고 여러 설정을 구성하는 중에 갑자기 움직일 수 있습니다. 손과 머리카락, 옷 등을 움직이는 부품과 그 동작 범위에서 멀리 떨어뜨리고 그러한 위치에 물체를 두지 마십시오. 장치를 이용할 때 손이나 머리카락, 옷 등이 장치에 걸려 부상을 입지 않도록 신중하게 작업하십시오.

경고 라벨 주의사항

아래 제시된 경고 라벨은 장치의 도구 캐리지에 표시되어 있습니다. 제시된 주의사항을 반드시 준수하십시오.



본 설명서 용어 관련 주의사항

- "커팅(Cutting)"은 본 설명서에서 드로잉 펜을 이용한 형상의 그리기 작업이나 커터 펜을 이용한 용지 커팅 작업을 나타냅니다.
- "용지(Media)"는 본 설명서에서 종이, 롤 페이퍼, 시트 페이퍼, 마킹 필름을 나타냅니다.

작업을 시작하기 전에

- 본문에 포함된 "안전하고 올바른 사용 안내"를 잘 읽어주십시오. 이 부분을 읽지 않고 작업을 수행할 경우 예상치 못한 사고나 화재가 발생할 수 있습니다.

말린 용지 사용 시 주의사항

- 위로 말린 용지는 약하게 말려 있더라도 용지 걸림이 발생할 수 있습니다.
- 말리지 않은 용지를 사용하시거나 손으로 말린 부분을 펴서 용지가 약간 아래로 말리도록 하여 플로터 본체에 잘 맞도록 하십시오.

목차

소개.....	i
본 설명서 주의사항.....	i
등록 상표.....	i
저작권.....	i
커터 펜.....	ii
본체 장착 후.....	ii
전원을 켜 후 주의사항.....	ii
경고 라벨 주의사항.....	ii
본 설명서 용어 관련 주의사항.....	ii
작업을 시작하기 전에.....	iii
말린 용지 사용 시 주의사항.....	iii
1장 사용 전 주의사항	
1.1 표준 부속품.....	1-2
1.2 각 구성품의 이름과 기능.....	1-3
1.3 제어판.....	1-4
스크린 및 작업 유형.....	1-4
기타 디스플레이 및 작동.....	1-5
1.4 본체 설치.....	1-6
설치 공간.....	1-6
1.5 용지 크기 및 커팅 영역.....	1-7
호환 용지 크기.....	1-7
커팅 영역.....	1-7
1.6 드라이버 및 소프트웨어 설치.....	1-8
1.7 연결 및 전원 켜기.....	1-9
1.8 컴퓨터 연결.....	1-10
1.9 처음으로 전원을 켤 때의 설정.....	1-11
2장 기본 작업	
2.1 도구 설정.....	2-2
커터 블레이드 깊이 조정.....	2-2
블레이드 깊이 조정에 대한 참조 및 주의 사항.....	2-3
도구 설정.....	2-4
2.2 용지 세트 레버 설정.....	2-5
2.3 푸시 롤러 설정.....	2-6
푸시 롤러 이동.....	2-6
푸시 롤러 설정 위치.....	2-6
2.4 시트 용지 공급.....	2-7
푸시 롤러에 용지 공급.....	2-7
푸시 롤러 해제 시 용지 공급.....	2-9
시트 용지 꺼내기.....	2-10
2.5 CONDITION NO. 확인 (커팅 조건).....	2-11
2.6 데이터 생성 시 주의사항.....	2-12
커팅 원점 위치에 관한 주의사항.....	2-12
커팅 영역에 관한 주의사항.....	2-13

2.7	커팅 데이터 전송	2-14
2.8	일반 관리.....	2-15
	커터 펜 청소.....	2-15
3장 인쇄된 데이터를 따라 커팅하기		
3.1	인쇄 및 커팅이란?	3-2
3.2	쉬운 인쇄 및 커팅	3-3
3.3	등록 표시 스캔 인쇄 및 커팅	3-5
3.4	등록 표시의 유형 및 배치.....	3-6
	등록 표시 형태.....	3-6
	등록 표시 배치 위치.....	3-7
	자동 등록 표시 감지.....	3-8
3.5	커팅을 위한 등록 표시 생성 작업 흐름	3-9
	Graphtec Pro Studio	3-9
	Cutting Master 4.....	3-12
	Graphtec Studio.....	3-15
4장 편리한 기능		
4.1	롤 용지 커팅.....	4-2
	롤 용지 스톡어 조립.....	4-2
	롤 용지 공급 및 스캔	4-4
	페이지 길이 설정	4-8
	크로스 커터의 사용방법	4-9
4.2	캐리어 시트를 이용한 커팅	4-10
	캐리어 시트에 용지 공급하기	4-11
	캐리어 시트 공급	4-12
4.3	드로잉 펜을 이용한 플로팅	4-15
	펜 어댑터에서 드로잉 펜 설정하기	4-15
	펜 어댑터 설정	4-16
4.4	USB 메모리에서 커팅하기	4-18
	USB 메모리에 데이터 저장하기	4-18
	USB 메모리 데이터 로딩 시 커팅.....	4-18
	커팅 바코드 장착 데이터.....	4-19
4.5	같은 데이터를 이용하여 여러 용지 커팅하기(복사 기능).....	4-20
	여러 컷을 한 용지에 복사하기.....	4-20
	여러 용지에서 반복 복사하기	4-22
4.6	커팅위치 지정시의 커팅	4-23
4.7	커팅 영역 확장.....	4-24
4.8	커팅 중 취소 및 일시 정지	4-25
4.9	도구 캐리지 취소	4-26
5장 세부 설정		
5.1	커팅 조건을 위한 개별 등록 설정.....	5-2
5.2	커팅 품질 조정.....	5-3
	도구 선택 및 오프셋 값 설정.....	5-3
	커팅 압력 설정	5-4
	오프셋 압력 설정	5-4
	조건 우선 순위 설정.....	5-5

	거리 보정 설정	5-5
	블레이드 끝 방향 초기 위치 설정	5-6
5.3	커팅 시간 조정	5-7
	속도 설정	5-7
	가속도 설정	5-7
	도구 상향 속도 설정	5-8
5.4	두꺼운 용지 커팅	5-9
	탄젠트 에뮬레이션이란?	5-9
	탄젠트 에뮬레이션 설정	5-9
	오버컷 설정	5-10
5.5	컷 테스트 수행	5-11
	설정값을 이용한 커팅 1 테스트	5-11
	설정값 ± 1을 포함하기 위한 커팅 3 테스트	5-12
	컷 테스트 확인	5-12
5.6	등록 표시 스캔 설정	5-13
	스캔 모드 설정	5-13
	등록 확인	5-14
	등록 표시 위치 교정	5-16
	자동 등록 표시 위치 감지 설정	5-19
5.7	용지 작업 조정	5-20
	사전 공급 작업 설정	5-20
	자동 사전 공급 설정	5-21
	초기 공급 설정	5-21
	미디어 폭 감지 설정	5-22
5.8	설정 명령	5-24
	명령 선택	5-24
	HP-GL 원점 포인트 설정	5-24
	HP-GL 모델 에뮬레이션 설정	5-24
	GP-GL 단계 크기 설정	5-25
5.9	제어판 설정	5-26
	언어 선택	5-26
	길이 단위 선택	5-26
	키 동작 음 설정	5-26
6장 문제 해결		
6.1	문제 대응	6-2
	전원이 켜진 경우에도 장치가 작동하지 않을 경우	6-2
	불규칙한 작동	6-2
6.2	오류 메시지 확인	6-3
	GP-GL 명령 오류	6-3
	HP-GL 명령 오류	6-3
	ARMS 오류	6-4
	기타 오류 표시	6-4
6.3	본체 작동 확인	6-5
	셀프 테스트 패턴 플로팅	6-5
	테스트 패턴 플로팅	6-5
	너비 센서 조정	6-6
	본체 진단 테스트	6-6

6.4	본체 펌웨어 버전 확인	6-7
6.5	커팅 매트 교환방법	6-8
부록		
A.1	표준 사양	A-2
A.2	공급 품목	A-3
A.3	외관 도면	A-4
A.4	메뉴 트리	A-5
A.5	초기값 목록	A-9
색인		I-1

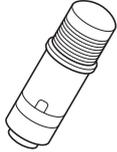
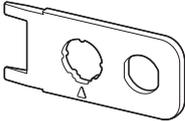
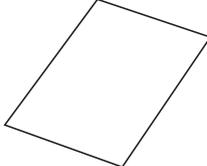
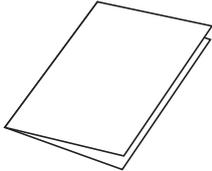
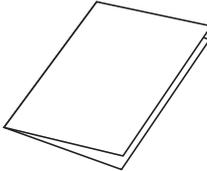
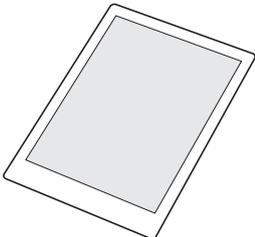
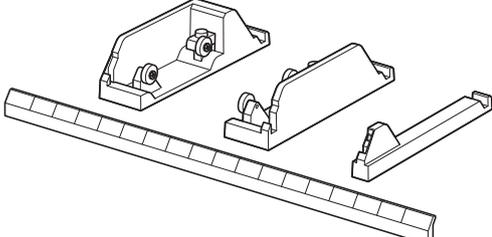
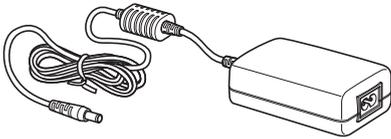
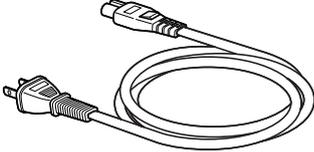
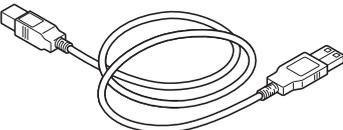
1장 사용 전 주의사항

본 장에서는 본 장치 및 컴퓨터 연결 개요를 설명합니다.

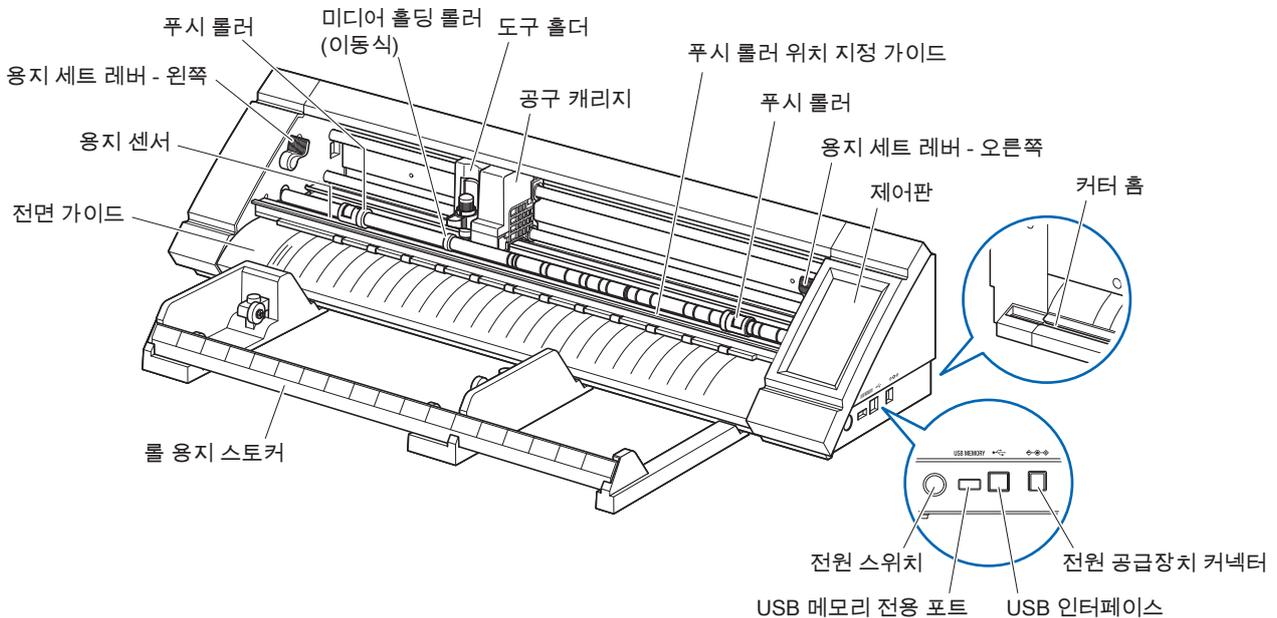
- 1.1 표준 부속품
- 1.2 각 구성품의 이름과 기능
- 1.3 제어판
- 1.4 본체 설치
- 1.5 용지 크기 및 커팅 영역
- 1.6 드라이버 및 소프트웨어 설치
- 1.7 연결 및 전원 켜기
- 1.8 컴퓨터 연결
- 1.9 처음으로 전원을 켤 때의 설정

1.1 표준 부속품

모든 부속품이 포함되어 있는지 확인하십시오. 누락된 부속품이 있으면 즉시 구입처 또는 본사 고객 서비스에 문의하십시오.

<p>커터 세트(표준 블레이드) [PM-BS-001]</p> <p>1 세트</p> 	<p>블레이드 팁 캡 지그</p> <p>1 개</p> 
<p>크로스 커터 [PM-CC-001]</p> <p>1 개</p> 	<p>Software Activation Code</p> <p>1 시트</p> 
<p>설정 설명서</p> <p>1 부</p> 	<p>안전하고 올바르게 사용하기 위하여</p> <p>1 부</p> 
<p>캐리어 시트(13 인치)</p> <p>1 시트</p> 	<p>롤 용지 스토커</p> <p>1 세트</p> 
<p>AC 어댑터</p> <p>1 개</p> 	<p>AC 케이블</p> <p>1 개</p> 
<p>USB 케이블(1.5 m)</p> <p>1 개</p> 	

1.2 각 구성품의 이름과 기능



- 제어판:** 장치를 작동하고 다양한 설정을 구성하는데 이용됩니다.
- 용지 세트 레버 - 오른쪽:** 용지를 설정 및 고정(3점) / 용지 해제 시 푸시 롤러를 올리고 내리는데 이용됩니다. 용지 폭에 맞게 이 레버를 조정하십시오.
- 용지 세트 레버 - 왼쪽:** 용지를 설정 및 고정 / 용지 해제 시 푸시 롤러를 올리고 내리는데 이용됩니다.
- 푸시 롤러:** 용지에 접촉하여 용지를 고정/운반합니다. 용지의 유형과 크기에 따라 이 롤러를 조정하십시오.
- 푸시 롤러 위치 조정 가이드:** 표시된 마킹으로 푸시 롤러를 설정합니다.
- 도구 캐리지:** 도구를 왼쪽/오른쪽으로 구동하고 등록 표시와 바코드를 스캔합니다.
- 도구 홀더:** 도구를 고정하고 위/아래로 구동합니다.
- 미디어 홀딩 롤러(이동식):** 용지를 고정하여 낮은 절단 품질과 위치 결정 표시 감지 오작동을 방지합니다. 중앙 또는 용지에서 가장 높이 들어올린 부분으로 설정합니다.
- 용지 센서:** 용지를 스캔합니다.
- 전면 가이드:** 용지를 표시된 마킹 위치로 설정합니다.
- 롤 용지 스토커:** 롤 용지를 고정합니다.
- 전원 스위치:** 전원 켜기/끄기에 이용됩니다.
- USB 메모리 전용 포트:** USB 메모리에 연결하여 데이터를 불러오는데 이용됩니다.
- USB 인터페이스:** 장치를 컴퓨터에 연결하는데 이용됩니다.
- 전원 공급장치 커넥터:** 전원 케이블을 연결하는데 이용됩니다.
- 커터 홈:** 롤 용지를 크로스 커터로 위치 지정할 때 이용됩니다.

1.3 제어판

스크린 및 작업 유형

HOME 화면 및 버튼 기능



-  "MENU" 버튼: "MENU" 화면으로 전환하는데 이용됩니다.
 -  "CONDITION NO." 선택 버튼: 조건 번호를 선택하는데 이용됩니다
 -  "CONDITION" 버튼: 조건(커팅 조건) 설정 화면으로 전환하는데 이용됩니다.
 -  "미디어 장착" 버튼: 용지 공급 화면으로 전환하는데 이용됩니다.
- 용지가 공급되면 다음 화면이 표시됩니다.
-  "미디어 꺼내기" 버튼: 설정된 용지를 꺼내는데 이용됩니다.
 -  "복사" 버튼: 복사 모드로 전환하는데 이용됩니다.
 -  "컷 테스트" 버튼: 컷 테스트 화면으로 전환하는데 이용됩니다.
 -  "HOME" 버튼: 도구 캐리지를 홈 포인트로 이동하는데 이용됩니다.
 -  "USB" 버튼: USB 메모리에서 커팅 메뉴로 전환하는데 이용됩니다.
 -  위치 키: 위치 키 화면으로 전환하는데 이용됩니다.

기타 버튼

-  "페이지" 버튼: 같은 등급 수준의 다음 페이지로 전환하는데 이용됩니다.
-  "끝내기" 버튼: 현재 화면을 종료하는데 이용됩니다. (확인)이 표시된 화면에서 (확인)보다 먼저 터치하면 항목이 설정되지 않고 화면이 종료됩니다.
-  "확인" 버튼: 설정을 확인하는데 이용됩니다.
-  "실행" 버튼: 설정을 실행하는데 이용됩니다.
-  "원점" 버튼: 플롯 원점을 설정합니다.
-  "커팅 영역" 버튼: 공급된 용지의 커팅 영역을 표시하는데 이용됩니다.
-  "OK" 버튼: 위치 키로 이동된 도구의 위치를 확인하는데 이용됩니다.
-  "정지" 버튼: 커팅 작업을 멈춥니다.

메뉴 선택 화면

이 화면은 설정 항목을 선택하는데 이용됩니다. 버튼을 터치하여 설정하십시오.



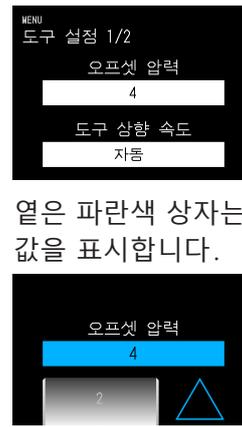
다른 버튼 색상

열은 파란색은 선택된 설정을 표시합니다. 버튼을 터치하여 설정하십시오.



다른 디스플레이 상자

흰색 상자를 터치하면 입력 화면으로 전환할 수 있습니다.



열은 파란색 상자는 현재 설정 값을 표시합니다.

입력 화면

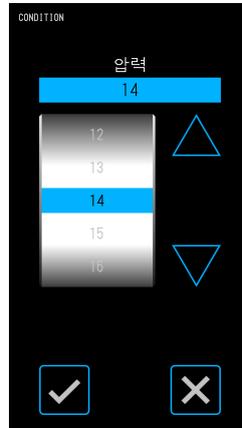
숫자 입력

버튼을 터치하여 숫자를 입력합니다.



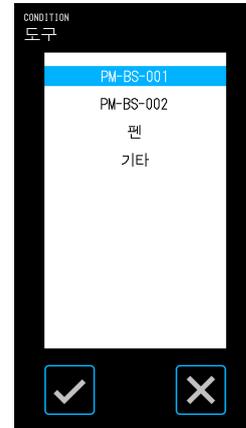
드럼 선택

드럼을 회전시켜 목록을 스크롤하고 설정값을 선택합니다.



목록 선택

목록에서 선택하고자 하는 항목을 터치하여 설정합니다.



위치 키

"△", "▽", "◀" 및 "▶" 위치 키를 터치하면 도구 캐리지가 각 방향으로 움직입니다.

위치 키를 터치하면 동작은 저속으로 시작됩니다.

키를 몇 초 동안 터치하면 동작 속도는 고속으로 변경됩니다.



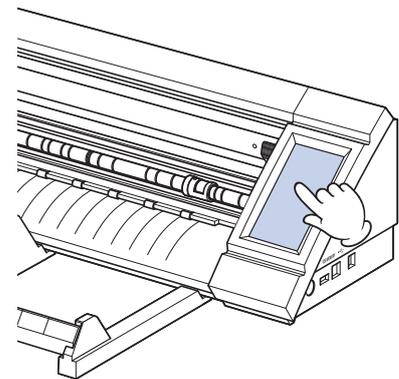
기타 디스플레이 및 작동

안내 화면

- 용지 설정 레버를 해제한 상태에서 전원을 켜면 제어판에 "미디어 설정 레버를 설정하십시오."라는 메시지가 표시됩니다. 용지 설정 레버를 내리면 "미디어 장착" 화면이 표시됩니다.
- 용지를 설정할 때 용지나 푸시 롤러에 관한 메시지가 표시될 수 있습니다. 그러한 경우 화면의 안내에 따라 장치를 작동하십시오.
- 또한 다른 작업 관련 메시지가 표시된 경우에도 화면의 안내에 따라 장치를 작동하십시오.

절전 해제

몇분 동안 터치를 하지 않으면 터치 패널 기능이 꺼집니다(절전 모드) 다시 시작하려면 터치 패널을 터치하십시오.



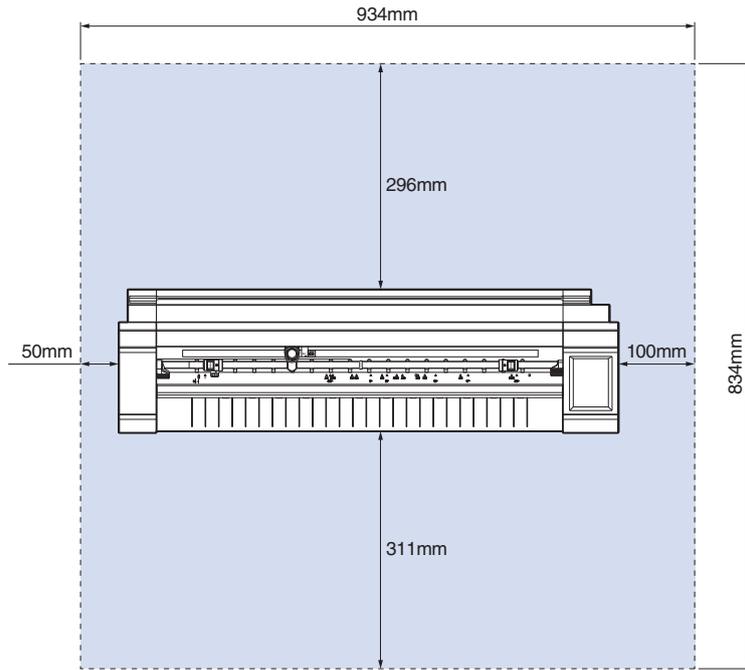
1.4 본체 설치

설치 공간

장치를 설치하기에 충분한 공간을 확보하여 커팅 작업에 지장을 주지 않도록 하십시오.

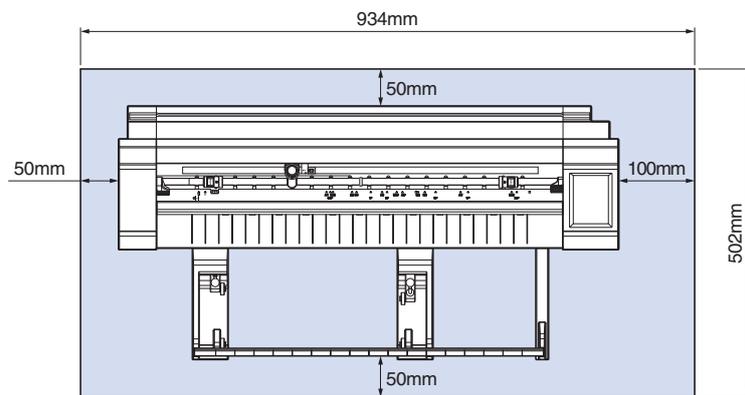
- 장치의 전면과 후면에 필요한 공간은 사용하는 용지의 크기에 따라 다릅니다.
- 본체 앞이나 뒤에 용지를 운반하는데 방해가 되는 장애물을 두지 마십시오.

캐리어 시트 사용 시 설치 공간



롤 용지 스토커를 이용하고 테이블 위에 장치를 설치할 때, 크기가 934 × 502mm 이상인 상판이 있는 단단한 수평 테이블을 이용하십시오.

- 롤 용지를 이용할 때 본체 앞이나 뒤에 용지를 운반하는데 방해가 되는 장애물을 두지 마십시오.



1.5 용지 크기 및 커팅 영역

호환 용지 크기

이 커터는 아래 표에 제시된 표준 용지 폭 크기에만 이용 가능합니다.

용지 폭이 아래와 다를 경우 캐리어 시트를 이용하십시오.

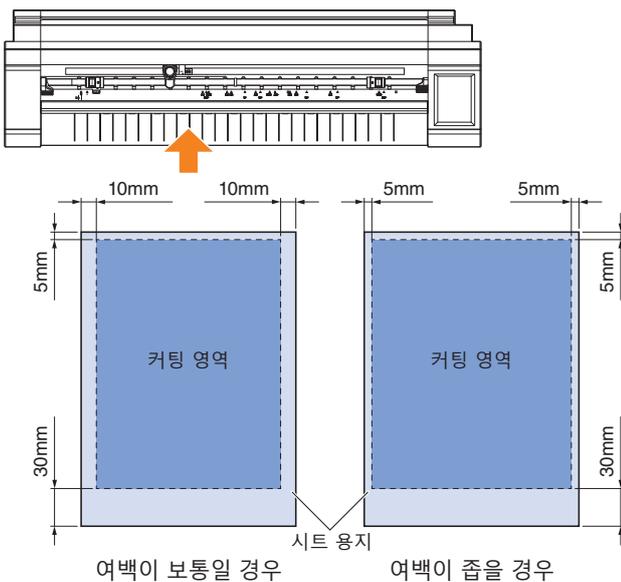
캐리어 시트에 대한 자세한 정보는 "4.2 캐리어 시트를 이용한 커팅"을 참조하십시오.

호환 용지 폭	크기					우측 용지 세트 레버 위치
	ISO A/JIS A	JIS B	ISO B	인치	비표준	
210.0mm	A4					1
215.9mm				8.5 인치		
220.0mm					확정	
250.0mm			B4			
257.0mm		B4				
279.4mm				11 인치		
297.0mm	A3					2
304.8mm				12 인치		
320.0mm					확정	
329.0mm	A3+					
353.0mm			B3			
364.0mm		B3				
381.0mm				15 인치		3
420.0mm	A2					
431.8mm				17 인치		
500.0mm			B2			
508.0mm				20 인치		

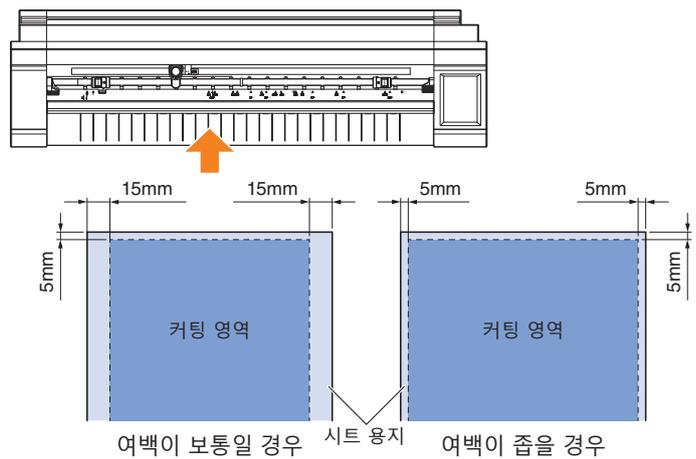
커팅 영역

커팅 영역과 커팅 방향은 아래에 제시되어 있습니다.

시트 용지



롤 용지



1.6 드라이버 및 소프트웨어 설치

Graphtec 웹사이트에서 컴퓨터에 설치할 장치 드라이버와 애플리케이션 소프트웨어를 다운로드하십시오.

호환 OS 주의사항

이 장치의 소프트웨어는 다음 OS 환경과 호환됩니다.

Graphtec Pro Studio 및 Cutting Master 4 및 장치 드라이버(Windows)
Windows 10(32-bit / 64-bit), Windows 8.1(32-bit / 64-bit), Windows 8(32-bit / 64-bit),
Windows 7(32-bit / 64-bit)

Graphtec Studio 및 Cutting Master 4(Mac)
Macintosh Mac OS X 10.11 - 10.7 / mac OS 10.13 - 10.12 (Graphtec Studio는 Mac OS X 10.6과도 호환됩니다)
본사 웹사이트에서 최신 호환 OS 환경을 확인하십시오.

커팅 플로터 드라이버 설치 (Windows)

Graphtec 웹사이트에서 장치 드라이버를 다운로드하십시오.
설치 절차는 웹사이트에서 이용 가능한 절차 문서를 참조하십시오.
<http://www.graphtec.co.jp/en/imaging/celite/support.html>
Mac용 장치 드라이버는 설치가 필요하지 않습니다.



주의

프린터 드라이버를 설치하기 전에 이 장치와 컴퓨터를 USB 케이블로 연결하지 마십시오.
설치를 하기 전에 연결하면 프린터 드라이버가 올바르게 설치되지 않을 수도 있습니다.

Graphtec Pro Studio(Windows) 설치

다음 Graphtec 웹사이트에서 소프트웨어를 다운로드하십시오.
<http://www.graphtec.co.jp/en/imaging/celite/support.html>
설치 절차는 웹사이트에서 이용 가능한 절차 문서를 참조하십시오.

Cutting Master 4(Windows/Mac) 설치

다음 Graphtec 웹사이트에서 소프트웨어를 다운로드하십시오.
<http://www.graphtec.co.jp/en/imaging/celite/support.html>
설치 절차는 웹사이트에서 이용 가능한 절차 문서를 참조하십시오.

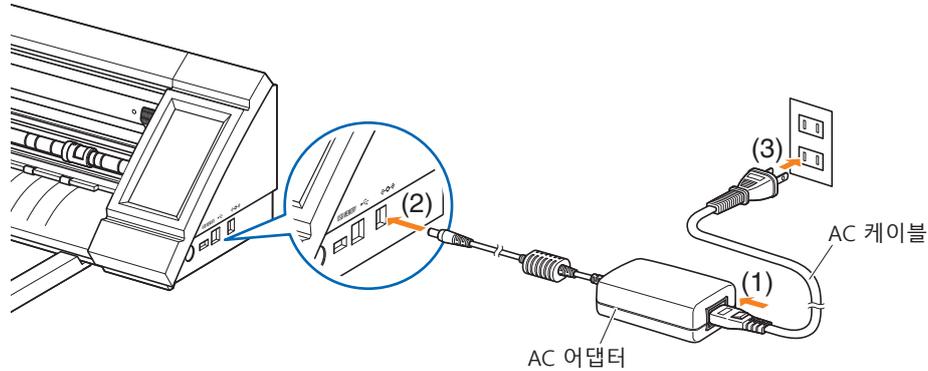
Graphtec Studio(Mac) 설치

Graphtec 웹사이트에서 소프트웨어를 다운로드하십시오.
<http://www.graphtec.co.jp/en/imaging/celite/support.html>
설치 절차는 웹사이트에서 이용 가능한 절차 문서를 참조하십시오.

1.7 연결 및 전원 켜기

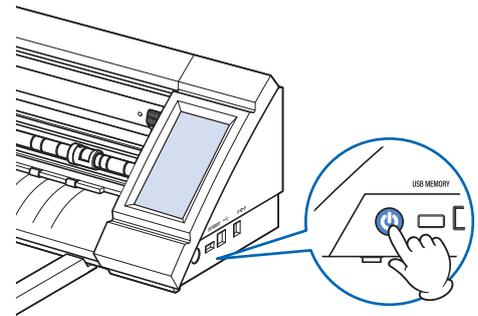
표준 AC 어댑터 부속품을 통해 이 장치와 AC 콘센트를 연결하고 전원을 켭시오.

1. AC 어댑터와 AC 케이블을 연결합니다(1). 본 기기의 전원 공급커넥터와 AC 어댑터를 연결합니다(2). 전원 (AC) 케이블을 표준 전기콘센트에 삽입합니다(3).



2. 전원 스위치를 눌러 전원을 켭니다.
터치 패널이 시작되었는지 확인하십시오.
전원을 끈 후 전원을 켜려면 20초 이상 기다려야 합니다.
전원이 꺼진 후 바로 전원을 켜면 장치가 작동하지 않을 수 있습니다.

- 용지 세트 레버가 설정되지 않았을 때 전원을 켜면 "미디어 설정 레버를 설정하십시오."라는 메시지가 표시됩니다. 이때 세트 레버를 내리면 "미디어 장착"이 표시됩니다. 그 다음에 **X**(끝내기)를 터치하여 HOME 메뉴로 나갑니다.

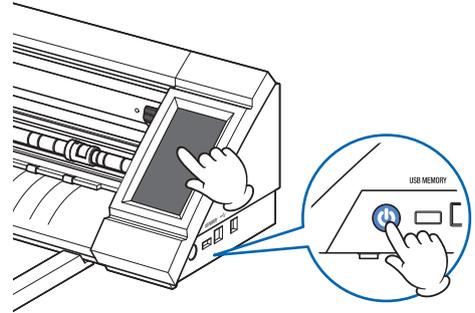


1.8 컴퓨터 연결

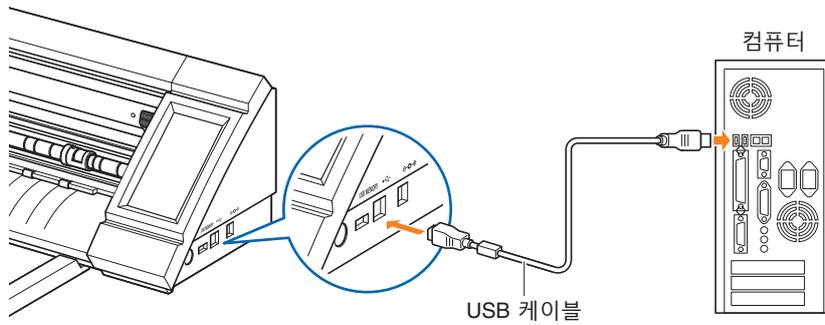
함께 제공된 USB 케이블을 사용하여 이 장치와 컴퓨터를 연결합니다.

- Windows의 경우: PC에 장치 드라이버를 설치한 후 USB 케이블을 연결합니다.

1. 전원을 끕니다.
터치 패널을 터치하여 화면이 작동하지 않는지 확인합니다.



2. USB 케이블로 장치와 컴퓨터를 연결합니다.



1.9 처음으로 전원을 켤 때의 설정

장치를 처음 켜면 언어와 길이 단위를 설정해야 합니다.

언어 선택

이 장치의 전원을 처음으로 켜면 시작 화면에 이어 언어 선택 화면이 나타납니다.
사용 언어를 선택한 다음 (확인) 을 터치합니다.



길이 단위 선택

언어가 설정되고 나면 길이 단위 선택 화면이 나타납니다.
사용 단위를 선택한 다음 (확인) 을 터치합니다.



길이 단위가 설정되면 HOME 화면이 표시됩니다.

2장 기본 작업

본 장에 설명된 항목에 따라 기본 커팅 작업을 수행합니다.

- 2.1 도구 설정
- 2.2 용지 세트 레버 설정
- 2.3 푸시 롤러 설정
- 2.4 시트 용지 공급
- 2.5 CONDITION NO. 확인 (커팅 조건)
- 2.6 데이터 생성 시 주의사항
- 2.7 커팅 데이터 전송
- 2.8 일반 관리

2.1 도구 설정

커터 펜(PM-BS-001)은 소모품입니다.

커터 블레이드가 무뎠다면 새 커터 펜을 구입하십시오.

또한, 별매품으로 두꺼운 용지용 칼날(PM-BS-002) 커터 펜도 사용가능합니다.

커터 블레이드 깊이 조정

최적의 커팅 작업을 수행하기 위해서는 블레이드 깊이를 조정해야 합니다. 커팅 테스트를 여러 번 수행하여 최적의 블레이드 깊이를 설정하십시오.

⚠ 주의

- 커터 블레이드를 취급할 때에는 손을 다치지 않도록 주의하십시오.
- 블레이드 깊이가 지나치게 깊으면 커터 블레이드와 커팅 매트가 손상되어 용지를 버릴 수 있습니다. 블레이드 깊이를 용지보다 얇게 유지하십시오.

PM-BS-001

블레이드 깊이는 커터 펜의 끝을 돌려 조정합니다. 블레이드 노출깊이를 조정하려면 숫자를 빨간 선에 맞춥니다.

이 빨간선이 큰 숫자에 일치 될수록 블레이드 노출깊이가 증가합니다. 숫자(1-10 단계)를 한번 돌리면 블레이드 노출깊이가 약0.1 mm씩 변경됩니다. 블레이드 노출깊이는 최대 약1mm 까지 조정할 수 있습니다.



⚠ 주의

블레이드 끝이 노출되지 않은 상태에서(0) 캡을 시계방향으로(10) 돌리지 마십시오. 또한, 블레이드 끝이 1mm 노출되어 있는 상태에서는, 즉 칼날이 도달할 수 있는 최대 깊이 10에서는 캡을 반 시계 방향으로(0) 더이상 돌리지 마십시오. 이 과정에서 커터 펜이 손상될 수 있습니다.

PM-BS-002

블레이드 깊이는 커터 펜의 끝을 돌려 조정합니다.

블레이드 노출 깊이를 조정하려면 숫자를 빨간 선에 맞춥니다.

이 빨간선이 큰 숫자에 일치 될수록 블레이드 노출깊이가 증가합니다. 숫자(1-10 단계)를 한번 돌리면 블레이드 노출깊이가 약0.1 mm씩 변경됩니다. 블레이드 노출깊이는 최대 약2mm 까지 조정할 수 있습니다.

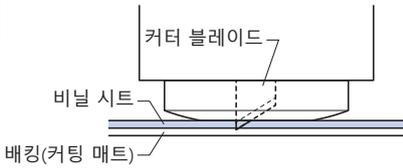
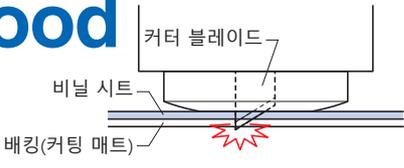


⚠ 주의

블레이드 끝이 노출되지 않은 상태에서 캡을 시계방향으로(20) 돌리지 마십시오. 또한, 블레이드 끝이 2mm 노출되어 있는 상태에서는, 즉 칼날이 도달할 수 있는 최대 깊이 20에서는 캡을 반시계 방향으로 더이상 돌리지 마십시오. 이 과정에서 커터 펜이 손상될 수 있습니다.

블레이드 깊이 조절에 대한 참조 및 주의 사항

일반적으로 이용 가능한 비닐 스티커 시트는 접착면과 배킹의 두 층으로 구성됩니다. 배킹(커팅 매트)을 관통하지 않도록 블레이드 노출 깊이를 조정하십시오.

<p>블레이드 깊이를 조정하여 비닐 시트를 관통하고 배킹에는 살짝 커팅 흔적이 남도록 하십시오.</p>	<p>블레이드 깊이가 너무 깊을 경우 커팅이 무더질뿐만 아니라 블레이드 끝도 손상됩니다.</p>
<p>Good</p> 	<p>No Good</p> 

- 블레이드 깊이를 조정할 때 얇은 블레이드 깊이부터 시작하여 깊이를 늘리며 조정하십시오.
- 적정 블레이드 깊이는 용지의 두께에 따라 다릅니다. 용지 유형이 바뀔 때마다 조정하고 컷 테스트를 수행하십시오.

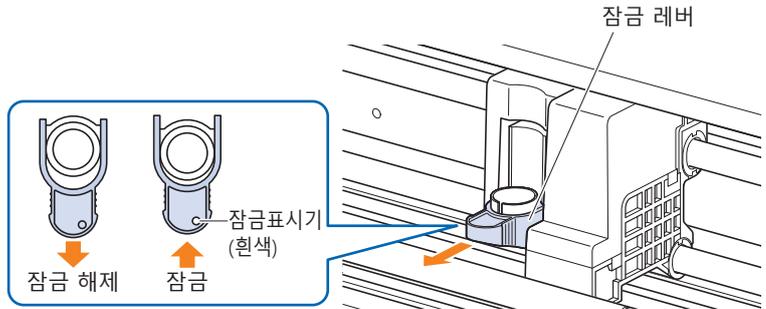
도구 설정

도구를 장착하려면 도구를 도구 홀더에 완전히 삽입하고 잠금 레버로 도구를 고정하십시오.

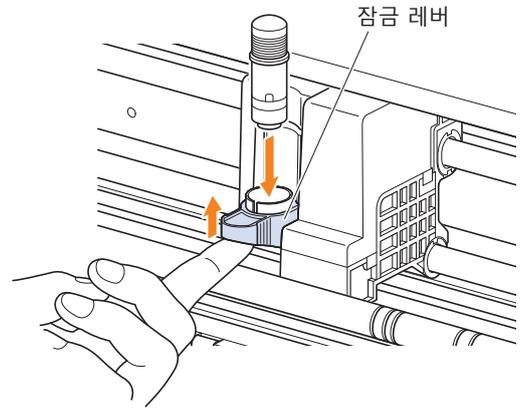
⚠ 주의

- 도구가 작동하는 중에는 만지지 마십시오. 매우 위험합니다.
- 도구를 설정할 때 커터 블레이드로 상처를 입지 않도록 주의하십시오.

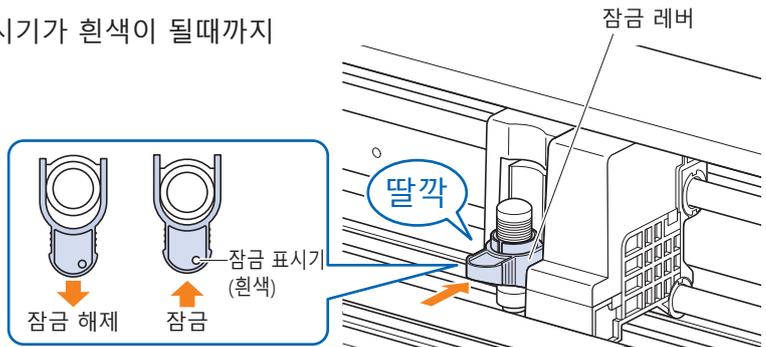
1. 잠금 레버를 당겨 잠금 장치를 엽니다.



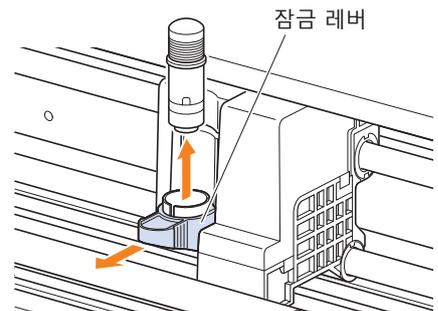
2. 커터 펜을 잡고 있는 상태에서 도구 홀더에 삽입합니다.



3. 잠금레버가 "딸깍" 소리가 나고 잠금표시기가 흰색이 될때까지 밀어넣어 커터 펜을 고정시킵니다.



4. 잠금 레버를 당겨 연 다음 커터 펜을 도구 홀더에서 빼십시오.



2.2 용지 세트 레버 설정

다음과 같은 상태가 아닌 경우에는 용지 세트 레버를 잠금 위치로 설정하십시오.

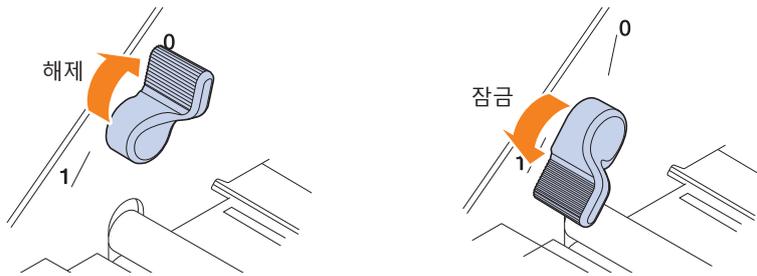
푸시 롤러를 움직이거나 걸린 용지를 제거하기.

장치를 오래 사용하지 않을 경우 용지 세트 레버를 해제 위치로 설정하십시오.

홈 메뉴를 선택했을 때 용지 세트 레버가 잠금 위치로 설정되지 않으면 "미디어 설정 레버를 설정하십시오." 라는 메시지가 표시됩니다.

용지 세트 레버 - 왼쪽 설정

용지 세트 레버 - 왼쪽을 잠금 위치로 설정합니다.

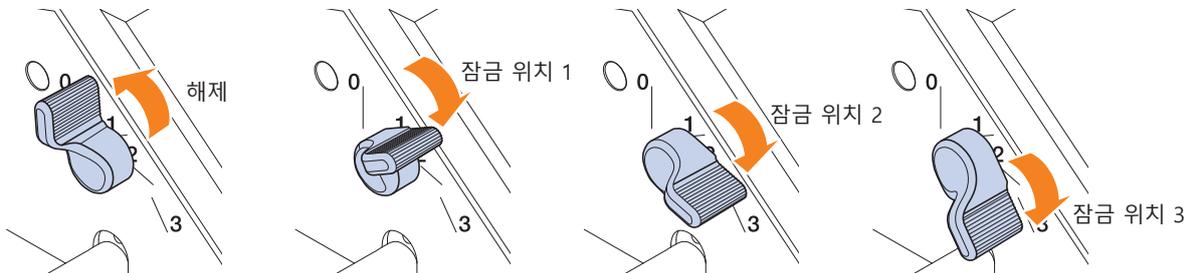


용지 세트 레버 - 오른쪽 설정

오른쪽 용지 세트 레버는 용지너비에 따라 푸시롤러의 잠금위치가 다릅니다.

잠금위치는 3 단계 (1,2,3)로 나뉘어져 있으며 용지너비에 따라 잠금위치를 설정하십시오.

오른쪽 용지 세트 레버를 올바른 위치로 설정하려면 "1.5 용지 크기 및 커팅 영역"을 참조하십시오.



용지 잠금 레버가 올바르지 않은 위치로 설정된 경우에는 올바른 위치 메시지가 표시됩니다.

메시지에 따라 용지 세트 레버 - 오른쪽을 올바른 위치로 설정하십시오.

용지 너비와 잠금장치 위치

Lock 1 : A4 / 8.5" / 220mm / B4 / 11" / A3

Lock 2 : 12" / 320mm / A3+ / 캐리어 시트 / B3 / 15" / A2

Lock 3 : 17" / 500mm / 20"

2.3 푸시 롤러 설정

왼쪽과 오른쪽 푸시 롤러의 위치를 조정하여 용지 너비에 맞춥니다. 용지의 양쪽 가장자리에 배치된 푸시 롤러를 설정합니다.

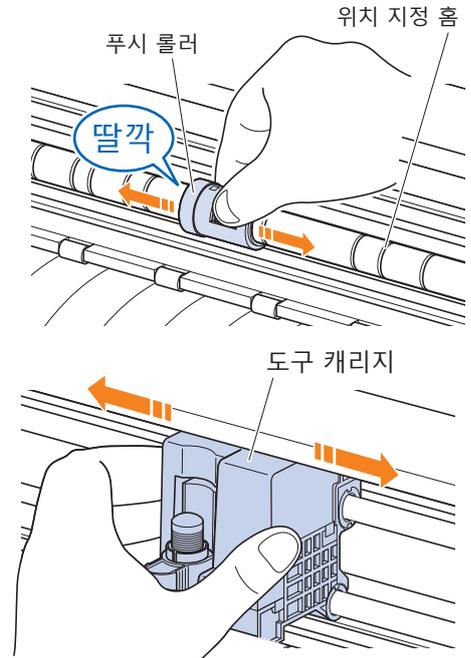
푸시 롤러 이동

푸시롤러는 용지세트레버를 올리면 푸시롤러가 들리면서 이동이 가능하게 됩니다. 푸시롤러 본체의 가운데 부분의 "PUSH"와 "PUSH"부의 반대쪽을 손가락으로 각각 잡고 누르면서 좌우로 이동시킵니다. "PUSH" 부분이 잘 눌러지지 않는 위치에 있는 경우에는 누르기 쉬운 위치로 푸시롤러를 돌리십시오. 푸시롤러를 원하는 위치로 이동한 다음 위치지정 홈에 맞춰 "딸깍" 소리가 나는 위치에서 돌려서 잠금 고정합니다. 푸시롤러를 일정위치에 고정시킨후, "PUSH" 부분을 누르지 않게 좌우로 움직여서 위치지정 홈에 고정되어있는지 확인하십시오.

도구 캐리지가 푸시 롤러 설정에 방해가 된다면 왼쪽과 오른쪽 용지 세트 레버를 해제하고 도구 캐리지를 천천히 옮기십시오. 도구 캐리지를 양쪽에서 조심스럽게 잡으십시오. 다른 위치에서 잡거나 무리하게 움직이면 손상될 수 있습니다. 이동된 도구 캐리지는 전원이 켜지면 홈 위치로 돌아갑니다.

⚠ 주의

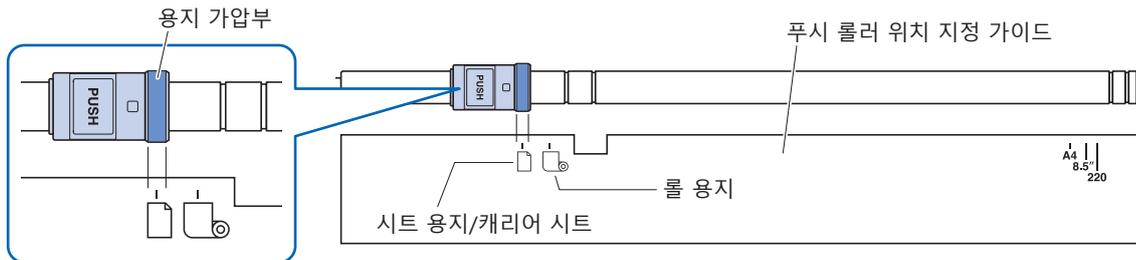
미디어 장착 메뉴를 작동할 때 용지 세트 레버, 푸시 롤러, 도구 캐리지를 작동/이동하도록 하십시오.



푸시 롤러 설정 위치

왼쪽 푸시 롤러 설정 위치

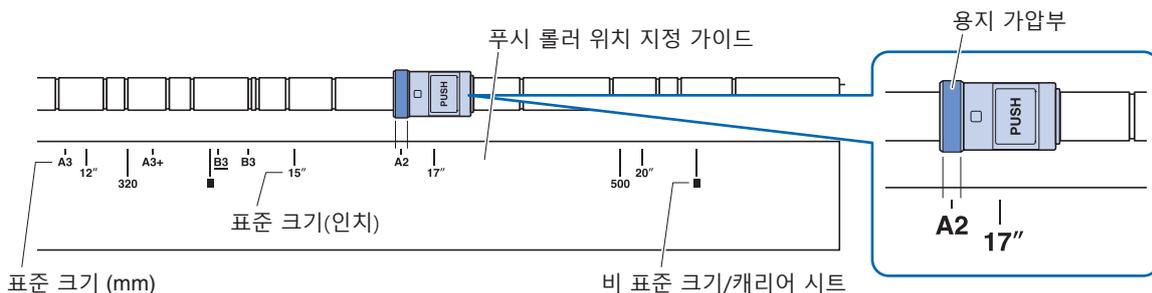
푸시 롤러의 "용지 가압부"를 푸시 롤러 위치 조정 가이드의 위치에 맞추어 푸시 롤러를 제자리에 설정하십시오. 시트 용지나 캐리어 시트를 이용할 때 푸시 롤러를 "□" 위치에 맞춥니다. 롤 용지를 사용할 때에는 푸시 롤러를 "⊗" 위치에 맞춥니다.



오른쪽 푸시 롤러 설정 위치

용지 너비에 따라 푸시 롤러의 "용지 가압부"를 맞추십시오.

표준용지 크기가 밀리미터 (mm)는 상단의 숫자에 맞추고, 표준 용지크기가 인치 (in) 는 중간숫자에 맞춥니다. 또한, 표준 규격 외사이즈와 캐리어 시트의 경우는 하단의 마크 표시에 맞춥니다.



2.4 시트 용지 공급

시트 용지의 표준 용지 크기를 이용하십시오 .

시트 용지의 비표준 용지 크기를 이용할 경우 캐리어 시트를 이용하십시오 .

- CE LITE-50은 용지 유형(특히 투과성이 높은 용지)에 따라서는, 용지의 모서리, 폭, 세트위치를 감지할 수 없기 때문에 용지설정이 불가능한 경우가 있습니다.
이런 경우에는 캐리어시트를 사용하거나 "미디어 폭 감지"를 비활성화하여 사용하십시오.
- 용지 유형에 따라 푸시 롤러가 용지를 충분히 고정하지 못하여 용지 중앙이 올라갈 수 있습니다. 이러한 경우 미디어 홀딩 롤러(이동식)를 용지가 올라간 위치로 이동시킵니다. 용지가 편평하게 로드되면 오른쪽 푸시 롤러로 이동시킵니다.
- 용지 세트 레버를 들어올린 다음 미디어 홀딩 롤러(이동식)를 이동시킵니다.
- 용지두께가 너무 얇아 힘이 없는 용지는 커팅할 수 없습니다.

캐리어 시트에 대한 자세한 정보는 "4.2 캐리어 시트를 이용한 커팅"을 참조하십시오.

미디어 폭 감지에 관한 자세한 정보는 "5.7 미디어 폭 감지 설정"을 참조하십시오.

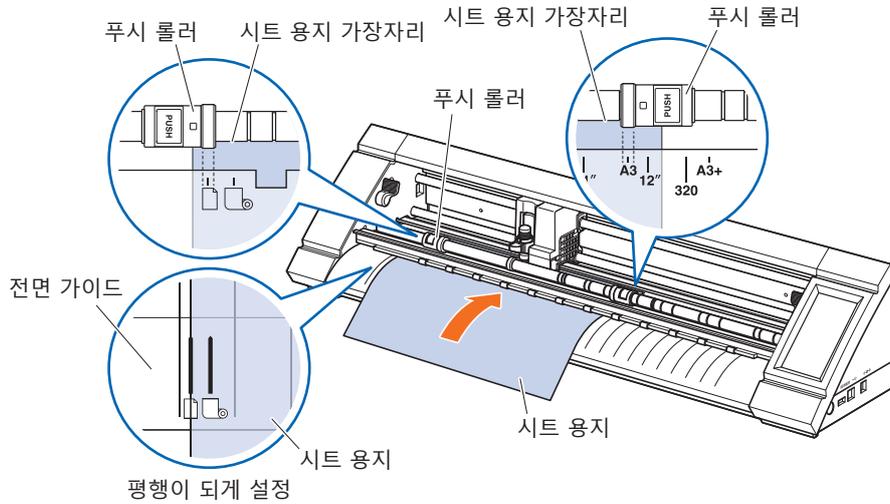
지원되는 시트 용지 크기 : A4 - 20inch ("1.5 용지 크기 및 커팅 영역 " 을 참조하십시오)

푸시 롤러에 용지 공급

1. 용지 세트 레버를 올리고 푸시 롤러를 폼니다.
2. 푸시 롤러의 왼쪽을 "□" 표시로 설정하십시오.
푸시 롤러의 오른쪽을 시트 용지 폭에 맞게 설정하십시오.
3. 양쪽의 용지 세트레버를 내리고 푸시롤러를 잠급니다.
4. "HOME" 화면에서 "미디어 장착" → "시트" 버튼을 누릅니다.



5. 시트 용지의 선단 양쪽 끝을 푸시롤러에 맞춰 균등하게 배치합니다. 시트용지를 푸시 롤러 위치 지정 가이드 아래로 통과시키고 전면가이드와 평행이 되도록 로드합니다.



6. 시트 용지의 왼쪽 가장자리를 전면 가이드의 "□" 표시의 "I" 표시에 맞춥니다.



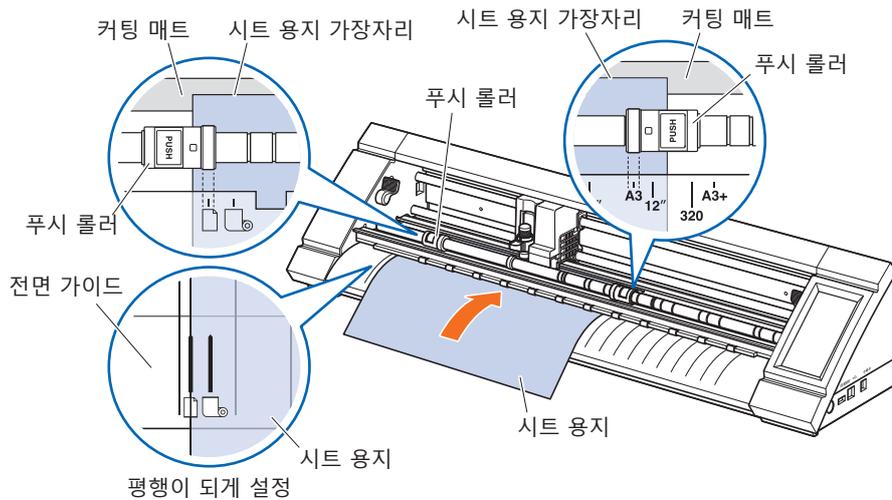
7. 용지너비와 선단·후단을 검지한후, 양쪽 롤러가 시트용지 양 끝을 잡고 로딩하여 고정됩니다. 오류메시지가 나타날 경우에는 화면의 지시에 따라 실행하십시오.

⚠ 주의

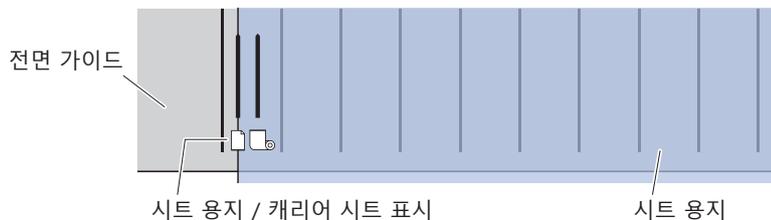
"시트"를 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

푸시 롤러 해제 시 용지 공급

1. 용지 세트 레버를 올리고 푸시 롤러를 풉니다.
2. 푸시 롤러의 왼쪽을 "□" 표시로 설정하십시오.
푸시 롤러의 오른쪽을 시트 용지 폭에 맞게 설정하십시오.
3. 시트 용지 전면 모서리를 푸시 롤러 뒤 커팅 매트(흰색 반투명 매트)에 닿을 때까지 삽입하십시오.
시트 용지를 푸시 롤러 위치 조정 가이드를 통과시켜 공급하여 전면 가이드와 평행이 되도록 공급합니다.
시트 용지를 너무 깊이 삽입한 경우 용지가 스캔되지 않는 경우가 발생합니다.



4. 시트 용지의 왼쪽 가장자리를 전면 가이드의 "□" 표시의 "I" 표시에 맞춥니다.



5. 양쪽에서 용지 세트 레버를 내리고 푸시 롤러를 잠급니다.

6. "HOME" 화면에서 "미디어 장착"을 터치합니다.
"시트"를 터치하면 용지의 너비, 앞쪽 가장자리 및 뒤쪽 가장자리가 스캔되고 용지가 공급됩니다.
오류가 표시되면 화면의 지시에 따라 장치를 작동하십시오.

⚠ 주의

"시트"를 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다.
사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.



시트 용지 꺼내기

1. 커팅 작업이 멈추었는지 확인하십시오.
2. "미디어 꺼내기"를 터치하면 용지가 장치 전면에서 나옵니다.



2.5 CONDITION NO. 확인 (커팅 조건)

도구의 커팅 조건이 등록된 CONDITION NO.를 선택하고 설정 세부사항을 확인하십시오.

현재 선택된 CONDITION NO.와 커팅 조건이 표시되었는지 확인하십시오.

"HOME" 화면에서 "◀" 및 "▶"와 사용할 CONDITION NO.를 선택하고 설정 세부사항을 확인하십시오.

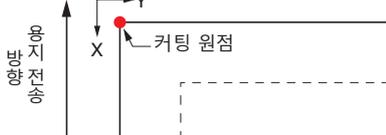
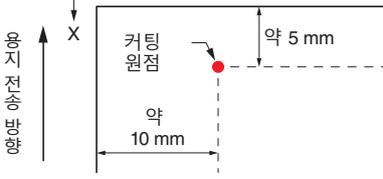
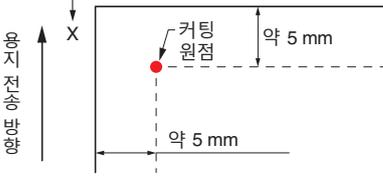
CONDITION NO. 설정과 커팅 조건에 대한 자세한 정보는 "5.1 커팅 조건의 개별 등록 설정"을 참조하십시오.



2.6 데이터 생성 시 주의사항

커팅 원점 위치에 관한 주의사항

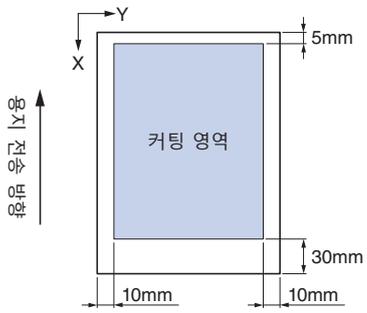
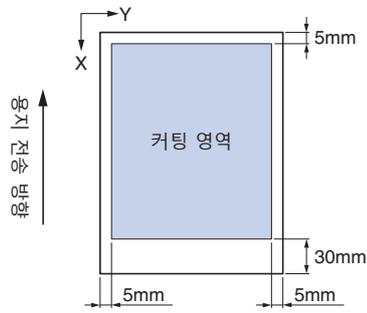
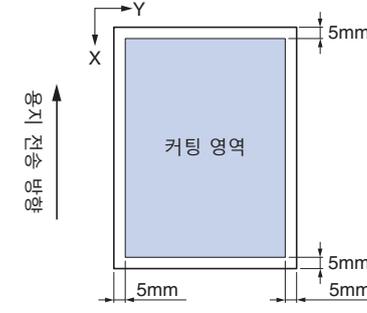
커팅 원점의 위치는 "커팅 영역" 설정에 따라 달라집니다. 다음을 참조하여 커팅 데이터를 생성하십시오.

기울기 교정: 활성화 여백: 보통/확장	기울기 교정: 비활성화 여백: 보통	기울기 교정: 비활성화 여백: 확장
<p>커팅 원점 (0, 0)은 여백의 설정 상태에 관계 없이 항상 용지 모서리의 꼭짓점 근처가 됩니다.</p>  <ul style="list-style-type: none"> • 용지 모서리에서 안쪽으로 약 5 mm 영역은 커팅 영역에서 벗어나기 때문에 용지는 커팅 데이터가 존재하더라도 이 영역은 커팅하지 않습니다. 	<p>커팅 원점 (0, 0)은 유효 커팅 영역의 꼭짓점이 됩니다. 전면 모서리에서 안쪽으로 약 5 mm, 왼쪽 모서리에서 약 10 mm 지점.</p> 	<p>커팅 원점 (0, 0)은 유효 커팅 영역의 꼭짓점이 됩니다. 전면 모서리와 왼쪽 모서리에서 안쪽으로 약 5 mm 지점.</p> 

- 등록 표시 스캔 시 커팅 원점에 관한 정보는 "3.3 등록 표시 스캔 시 인쇄 및 커팅"을 참조하십시오.
- 커팅 원점 변경에 관한 정보는 "4.6 커팅 위치 지정 시 커팅."을 참조하십시오.
- 기울기 교정 변경 방법에 관한 정보는 "3.2 쉬운 인쇄 및 커팅"을 참조하십시오.
- 여백 설정 변경 방법에 관한 정보는 "4.7 커팅 영역 확장"을 참조하십시오.

커팅 영역에 관한 주의사항

커팅 영역은 용지와 "커팅 영역" 설정에 따라 다릅니다. 다음을 참조하여 커팅 데이터를 생성하십시오.

<p>용지: 시트 용지 기울기 교정: 활성화/비활성화, 여백: 보통</p> <p>전면 모서리: 5 mm / 좌/우측: 10 mm / 후면 모서리: 30 mm</p> 	<p>용지: 시트 용지 기울기 교정: 활성화/비활성화, 여백: 확장</p> <p>전면 모서리: 5 mm / 좌/우측: 5 mm / 후면 모서리: 30 mm</p> 
<p>용지: 캐리어 시트 여백: 보통/확장</p> <p>전면 모서리: 5 mm / 좌/우측: 5 mm / 후면 모서리: 5 mm</p> 	

- 여백 설정 변경 방법에 관한 정보는 "4.7 커팅 영역 확장"을 참조하십시오.
- 캐리어 시트에 대한 자세한 정보는 "4.2 캐리어 시트를 이용한 커팅"을 참조하십시오.

2.7 커팅 데이터 전송

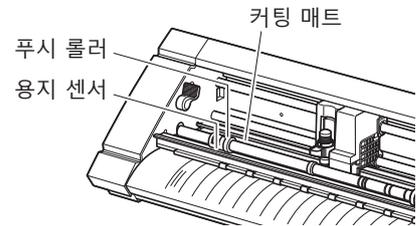
컴퓨터에서 아래 나열된 환경 중 하나에서 생성된 커팅 데이터를 전송합니다.
자세한 사항은 각 소프트웨어의 매뉴얼을 참조하십시오.

- 전용 소프트웨어: Graphtec Pro Studio Plus(옵션)
- 전용 소프트웨어: Graphtec Pro Studio
- 전용 소프트웨어: Graphtec Studio for Mac
- 전용 플러그인 소프트웨어: Cutting Master 4
- 전용 Windows 드라이버

2.8 일반 관리

아래 항목에 주의하여 일반 관리를 수행하십시오.

- 기구부에는 절대로 주유하지 마십시오.
- 본체를 청소할 때 마른 천이나 희석된 중성 세제를 적신 천으로 닦으십시오.
페인트, 신나, 벤젠, 알코올 등의 물질은 표면을 손상시킬 수 있으므로 사용하지 마십시오.
- 커팅 매트가 더러운 경우 마른 천으로 닦아내십시오.
커팅 매트가 아주 더러운 경우 알코올이나 희석된 중성 세제에 적신 천으로 닦아내십시오.
- 용지를 스캔하는 센서 장치 또는 용지를 전송하는 롤러 장치에 묻은 먼지나 오물 등은 장치의 오작동을 일으킬 수 있습니다.
이러한 부품은 알코올 또는 희석된 중성 세제에 적신 천이나 면봉으로 주기적으로 닦아주십시오.
* 벤젠, 페인트, 신나 등은 절대 사용하지 마십시오.
- Y-레일 슬라이딩 면이 더러워지면 깨끗한 마른 천으로 오물을 닦아내십시오.
* 윤활유는 슬라이딩 면으로 나옵니다. 강제로 닦아내지 마십시오.



보관 방법

장치를 사용하지 않을 경우 다음 사항에 주의하십시오.

- 장치를 보관할 때 도구 홀더에서 도구를 분리하십시오.
- 본체를 천 커버로 덮어서 먼지가 쌓이지 않도록 하십시오.
- 장치를 직사광선에 노출된 곳이나 온도와 습도가 높은 곳에 두지 마십시오.
- 용지 세트 레버를 들어올려 푸시 롤러를 보관을 위한 잠금 해제 상태로 두십시오.

커터 펜 청소

커터 블레이드 끝에 용지 찌꺼기 등이 묻으면 커팅 품질이 떨어집니다.
커터 펜을 정기적으로 청소하여 용지 찌꺼기 등을 제거하십시오.

⚠ 주의

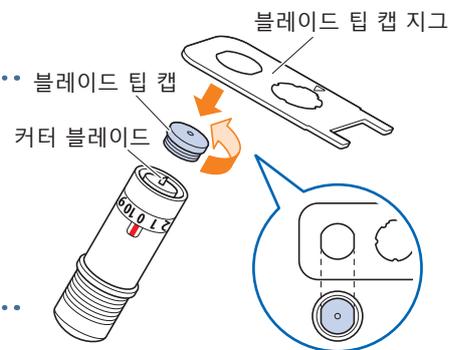
- 커터 블레이드를 취급할 때에는 손을 다치지 않도록 주의하십시오.
- 커터 칼날을 청소할 때는 압축공기나 부드러운 소재를 사용하십시오. 단단한 소재를 이용할 경우, 칼날이 나가거나 파손될 수 있습니다.

1. 커터 펜의 빨간 선을 "0"에 맞추어 블레이드가 튀어나오지 않는 상태로 설정하십시오.

2. 블레이드 팁 캡 지그를 이용하여 블레이드 팁 캡을 반시계 방향으로 돌려 분리하십시오.
블레이드 팁 캡에 블레이드 팁 캡 지그를 장착한 다음, 그림과 같이 커터 펜의 숫자 부분을 잡고 블레이드 팁 캡을 분리하십시오.

3. 분리한 블레이드 팁 캡과 커터 블레이드를 공기나 부드러운 물체로 청소하십시오.

4. 블레이드 팁 캡을 커터 펜에 장착한 다음 손으로 블레이드 팁 캡을 시계 방향으로 돌려 설치하십시오.
블레이드 팁 캡 지그를 이용하여 블레이드 팁 캡을 단단히 조이십시오.



3장 인쇄된 데이터를 따라 커팅하기

이 장에서는 등록 표시와 함께 인쇄된 데이터를 따라 용지를 커팅하는 "인쇄 및 커팅"을 설명합니다.

- 3.1 인쇄 및 커팅이란?
- 3.2 쉬운 인쇄 및 커팅
- 3.3 등록 표시 스캔 인쇄 및 커팅
- 3.4 등록 표시의 유형 및 배치
- 3.5 커팅을 위한 등록 표시 생성 작업 흐름

3.1 인쇄 및 커팅이란?

인쇄된 데이터 커팅과 함께 용지에 커팅 선을 넣어 스티커 등을 생성할 수 있습니다.

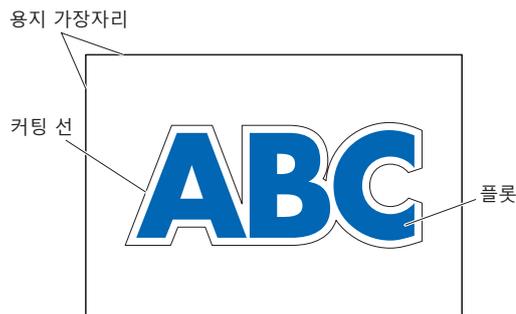
이 인쇄 및 커팅 기능을 실행하기 위해 이 장치에는 두 가지 기능이 갖춰져 있습니다. 사용 환경에 맞게 각각의 기능을 이용하십시오.



쉬운 인쇄 및 커팅

이 기능을 이용하여 용지의 모서리를 스캔하고 스캔된 모서리의 위치를 토대로 인쇄된 데이터의 커팅 위치를 예측하여 커팅 선을 만듭니다. 이 방법은 등록 표시를 인쇄할 수 없는 용지 작업을 할 때 유용합니다.

하지만 용지의 모서리를 스캔해야 하기 때문에 용지의 사이즈는 표준 사이즈여야 하며 커팅 선은 사용된 프린터의 정밀도의 영향을 받습니다.



등록 표시 스캔 인쇄 및 커팅

데이터는 등록 표시(기준선)를 추가하여 용지에 인쇄됩니다. 이 등록 표시는 센서로 스캔되며 커팅 선은 스캔된 등록 표시의 위치를 기준으로 인쇄 데이터 커팅 위치를 예측하여 만들어집니다.

이 방법은 용지 바탕색 등의 영향을 받기 때문에 등록 표시를 스캔하기 어려운 용지는 사용을 할 수 없습니다.



3.2 쉬운 인쇄 및 커팅

용지가 공급되면 인쇄된 용지 위에 커팅 선 레이어를 만들기 위해 용지의 위치와 기울기가 스캔됩니다.

- 이 방식은 등록 표시를 이용하지 않기 때문에 용지 바탕 모양에 따라 등록 표시를 스캔하지 못하는 등의 문제로 인한 영향을 받지 않습니다.
하지만 이 방식은 인쇄된 용지의 인쇄 위치 정밀도로 인한 영향을 받습니다. 인쇄 위치 정밀도가 우수한 프린터를 사용할 것을 권장합니다.
- 표준 사이즈의 용지를 이용하십시오.
- 투명 용지는 이용할 수 없습니다. 투명 용지를 이용할 경우에는 투명하지 않은 릴리즈 용지도 이용하십시오.
- 컷 모서리가 거친 용지와 손상된 용지는 스캔 오류를 일으킬 수 있습니다.
- 이 방식은 롤 용지에 이용할 수 없습니다.
- 소프트웨어에서의 용지 사이즈 설정은, 반드시 본체 기기에 세트한 용지와 같은 표준 규격 사이즈로 설정하십시오.

1. "HOME" 화면에서 "◀" 및 "▶"을 이용하여 사용할 CONDITION NO.(조건 번호)를 선택하고 도구를 설정하십시오.



2. "MENU" 화면에서 "영역 파라미터 1/2" 화면을 열고 "미디어 축 조정"을 "커기"으로 설정하십시오.



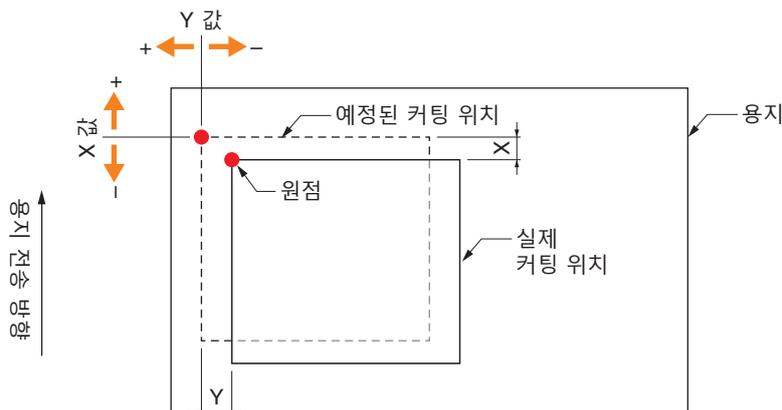
3. ✕(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 돌아가고 인쇄된 용지를 공급하여 샘플 커팅을 하십시오.

4. 공급된 인쇄 용지에서 커팅 선의 변위를 측정하십시오.

오프셋 볼륨 결정

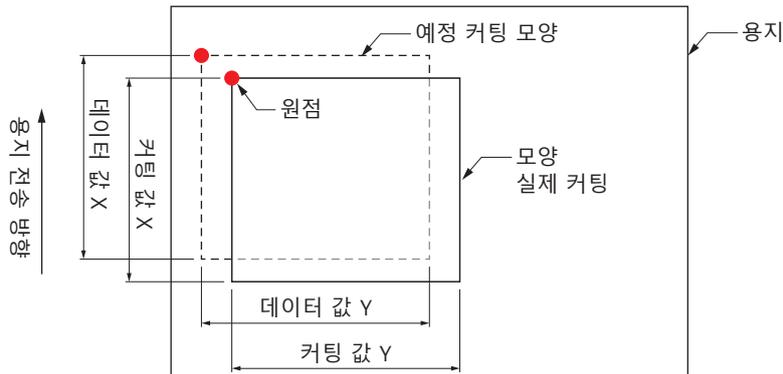
커팅을 하고자 하는 위치와 실제 커팅된 위치 사이의 X 축(수직) Y 축(측면)을 따라 오프셋 볼륨(변위량)을 측정하십시오.

아래 이미지에서 X와 Y 모두 값이 음수입니다.

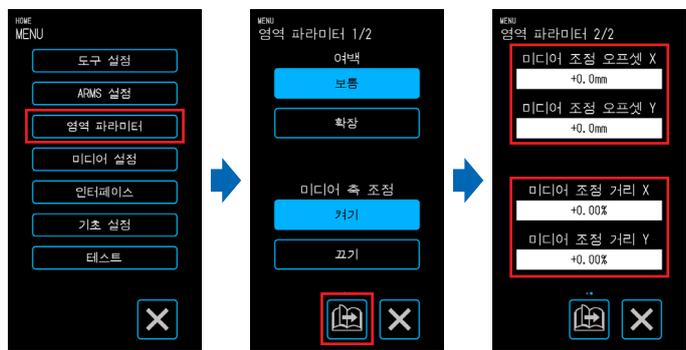


거리 보정 볼륨 결정

데이터(인쇄 용지)의 형태와 커팅된 형태의 X(수직) 및 Y(측면) 길이를 측정하십시오.



5. "MENU" 화면에서 "영역 파라미터 1/2" 화면을 열고 "영역 파라미터 2/2" 화면으로 진행한 다음 거리 보정을 위한 오프셋과 교정값을 입력하십시오.
 숫자 입력을 위한 흰색 상자 안의 공간을 터치하여 입력 화면으로 전환할 수 있습니다. 오프셋 값을 X/Y 방향으로 입력하고 거리 보정 볼륨을 X/Y 방향으로 입력하십시오.



숫자 입력 방법

오프셋 볼륨:

변위 양을 입력하고 로 입력 값을 확인하십시오.

거리 보정 값:

확대율/축소율 (%)을 입력하고 로 입력 값을 확인하십시오.

커팅 값이 50 mm 이고 데이터 값이 51 mm 인 경우,
 $(\text{데이터 값 [51]} - \text{커팅 값 [50]} / \text{커팅 값 [50]}) \times 100(\%) = 2$
 따라서 +2%로 설정 (설정 후 51 mm 길이로 커팅이 됩니다).



6. (끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 돌아가 인쇄된 용지를 공급하고 커팅 작업을 수행합니다.

7. 여러 장을 커팅하려면 용지를 교체하는 동안 데이터를 보내십시오.
 인쇄된 용지가 설정되었을 때 기울기에 따라 인쇄 및 커팅이 수행됩니다.

3.3 등록 표시 스캔 인쇄 및 커팅

이 방법을 이용하면 용지에 그려진 등록 표시(기준선)를 스캔할 때 커팅이 처리됩니다.

이 방식을 이용하면 인쇄된 형태의 윤곽을 커팅하거나 용지를 다시 커팅 할 때 인쇄 위치의 변위가 조정되어 고정밀 커팅 작업을 할 수 있습니다.

- 등록 표시 스캔 오류가 발생하거나 등록 표시가 스캔되었더라도 위치에서 벗어나 등록 표시를 스캔할 수 없다면, "5.6 등록 표시 스캔 설정"을 참조하여 설정을 변경하십시오.

1. 등록 표시를 그린 인쇄 용지를 생성하십시오("3.4 등록 표시 유형 및 배치" 참조).

2. "HOME" 화면에서 "◀" 및 "▶"을 이용하여 사용할 CONDITION NO.(조건 번호)를 선택하고 도구를 설정하십시오.

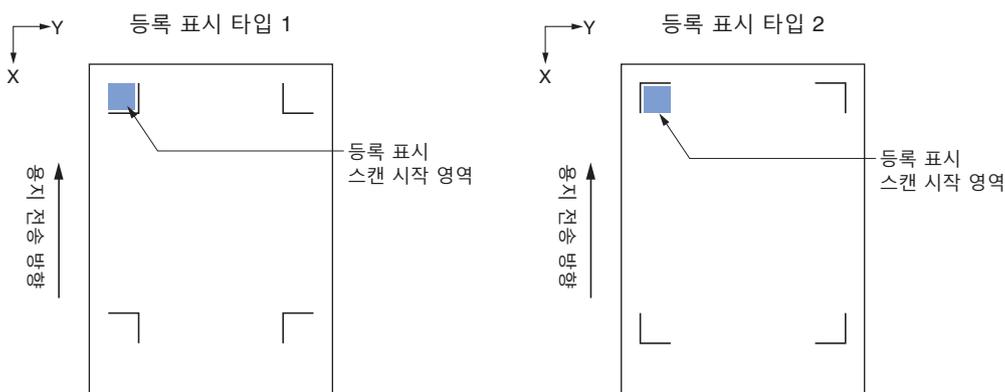


3. 등록 표시를 그린 인쇄 용지를 불러오십시오.

4.  (위치)를 터치하여 "위치 이동" 화면을 여십시오.



5. "△", "▽", "◀" 및 "▶"을 이용하여 도구를 등록 표시 스캔 시작 영역으로 이동시키십시오.
도구의 현재 위치가 등록 표시 스캔 시작 영역에서 멀리 벗어났다면 등록 표시를 검색하는데 시간이 걸리거나 프로세스가 오류로 종료될 수 있습니다.



6.  (끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 돌아가 커팅 작업을 수행합니다.

7. 여러 장을 커팅하려면 용지를 교체하는 동안 데이터를 보내십시오.
인쇄된 용지가 설정되었을 때 기울기에 따라 인쇄 및 커팅이 수행됩니다.

3.4 등록 표시의 유형 및 배치

이 장에서는 이 장치로 스캔할 수 있는 등록 표시의 유형을 설명합니다.

세부사항을 확인하고 "Graphtec Pro Studio," "Cutting Master 4," 또는 "Graphtec Studio for Mac"의 전용 애플리케이션 소프트웨어를 이용하여 등록 표시를 생성하십시오.

애플리케이션 소프트웨어는 본사 웹사이트에서 다운로드하십시오.

URL: <http://www.graphtec.co.jp/en/imaging/celite/support.html>

등록 표시 형태

등록 표시의 형태는 타입 1, 타입 2의 두 가지입니다.

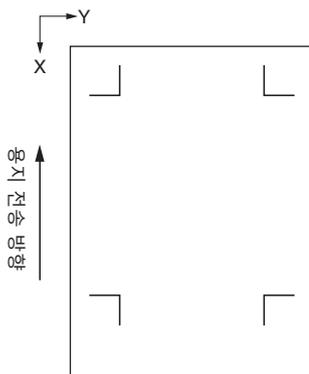
전용 애플리케이션 소프트웨어를 이용하여 플롯 데이터로 등록 표시를 생성하십시오. 애플리케이션 소프트웨어의 고유 등록 표시는 이용할 수 없습니다.

등록 표시의 선 두께: 0.3 - 1.0 mm

등록 표시 크기: 5 - 20 mm

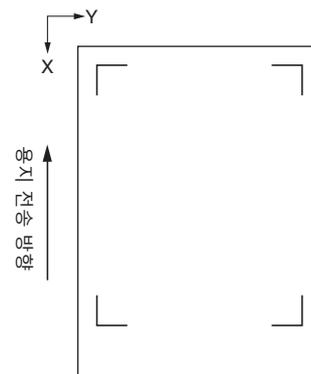
등록 표시 타입 1

등록 표시를 커팅 영역 바깥에 두고자 하는 경우에 이용됩니다. 용지 내부의 커팅 영역은 등록 표시의 크기에 따라 더 작아집니다.



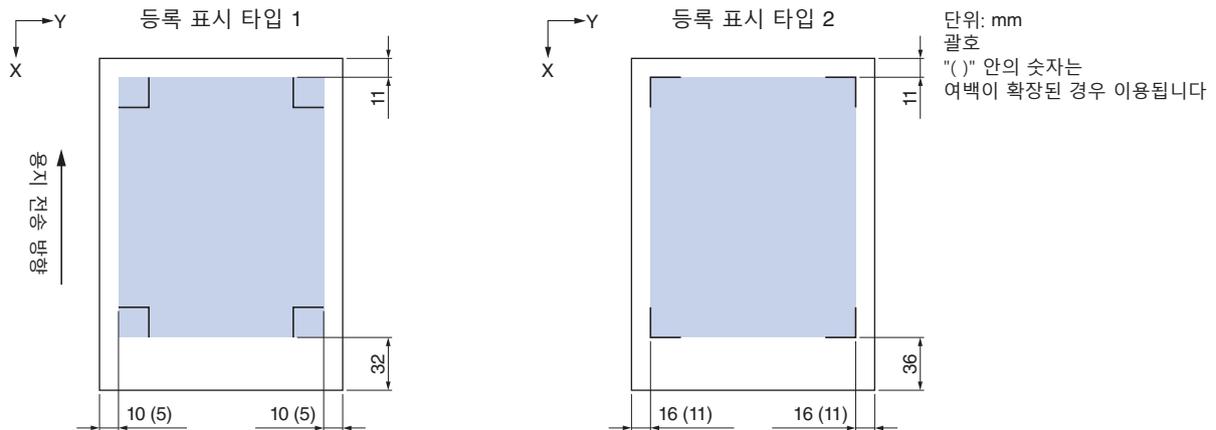
등록 표시 타입 2

커팅 영역을 용지 사이즈에 최대한 가깝게 유지할 때 이용됩니다. 커팅 영역 안에 등록 표시를 배치하도록 주의를 기울여야 합니다. 등록 표시 근처에서는 커팅을 수행할 수 없습니다.



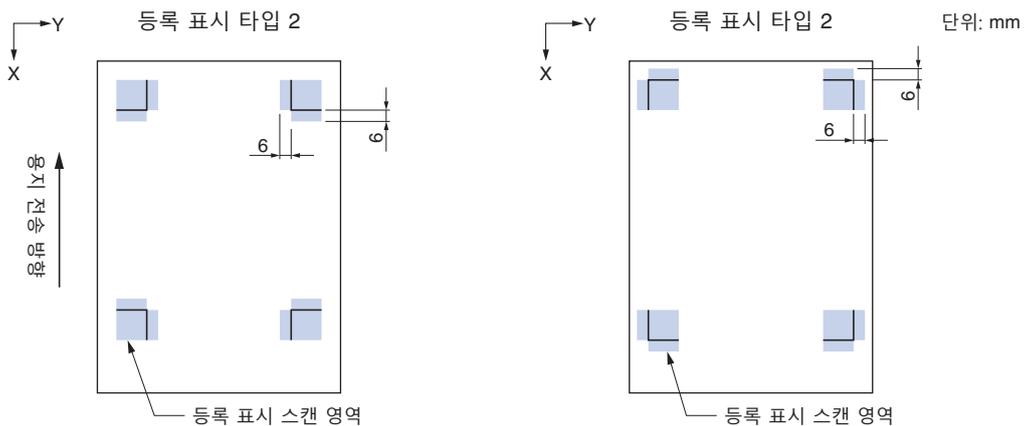
등록 표시 배치 위치

등록 표시는 여백을 두고 용지 모서리에 배치됩니다.



등록 표시를 스캔하는데 필요한 영역은 아래에 제시되어 있습니다.

- 등록 표시 스캔 영역에 등록 표시가 아닌 다른 플롯이 있는 경우 해당 플롯이 등록 표시로 혼동될 수 있습니다.
- 용지에 먼지나 오물이 없게 잘 청소하십시오. 먼지나 오물이 등록 표시로 혼동될 수 있습니다.
- 흰색 용지 위의 검정색 표시와 같이 대비가 뚜렷한 등록 표시를 만드십시오. 흰색 또는 광택이 있는 용지가 아닌 다른 용지를 이용할 경우 위치 결정 표시 설정을 조정합니다. ("5.6 등록 표시 스캔 설정" 참조)

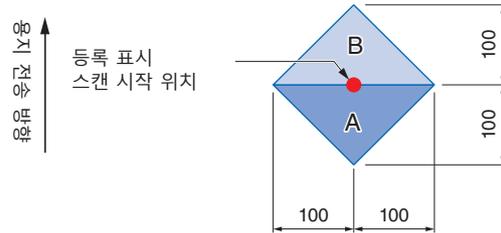


- 등록 표시 스캔 오류가 발생하면 등록 표시 스캔 설정을 조정하십시오. ("5.6 등록 표시 스캔 설정" 참조)
- 전용 애플리케이션을 이용한 등록 표시 생성 세부사항은 "3.5 커팅을 위한 등록 표시 생성 작업 흐름"을 참조하십시오.

자동 등록 표시 감지

"A" 영역은 등록 표시 스캔 시작 위치에서 스캔되며(도구 위치), 등록 표시가 "A" 영역에 있지 않은 경우 "B" 영역이 스캔됩니다.

등록 표시는 "A"나 "B" 영역 내에 있을 경우에 등록 표시로 인식됩니다.



사용된 용지의 상태에 따라 등록 표시를 스캔하기 어려울 수 있습니다.

- 투명한 용지
- 흐리게 인쇄된 등록 표시
- 구부러진 용지
- 표면이 더러운 용지
- 두께가 0.6 mm 이상인 용지
- 라미네이트 용지(라미네이트의 유형과 상태에 따름)
- 검정색 등록 표시선이 흰색 표면에 인쇄되지 않은 용지.

검정색 등록 표시선이 흰색 표면에 인쇄되지 않은 용지를 이용할 경우 마크 자동 스캔(AUTO MARK SCAN)을 OFF로 설정하십시오. ("자동 등록 표시 위치 감지 설정" 참조).

그렇지 않을 경우 등록 표시 스캔을 설정하십시오. ("5.6 등록 표시 스캔 설정" 참조)

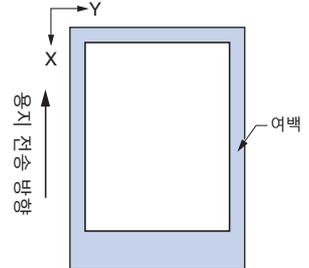
3.5 커팅을 위한 등록 표시 생성 작업 흐름

이 장에서는 전용 애플리케이션을 이용한 등록 표시 생성부터 플롯 커팅까지의 작업 흐름을 설명합니다.

Graphtec Pro Studio

[1] 등록 표시 생성

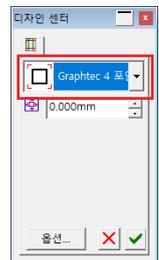
1. Graphtec Pro Studio에서 "사각형" 도구를 이용하여 디자인에 사각형을 생성합니다.
사각형을 만들 때 용지 모서리에 여백이 필요합니다. 인쇄 위치는 디자인을 인쇄하는 프린터에 따라 다를 수 있으므로 여백에 몇 밀리미터의 여유를 더 둘 것을 권장합니다.



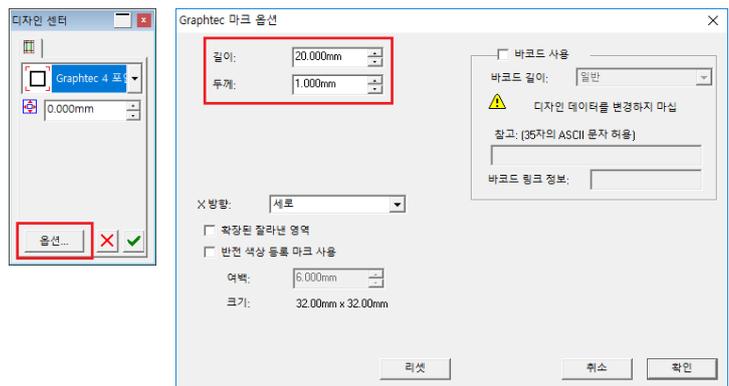
2. 사각형을 선택한 다음 "효과" - "직사각형을 윤곽선 잘라내기 마크로..."를 선택하십시오.



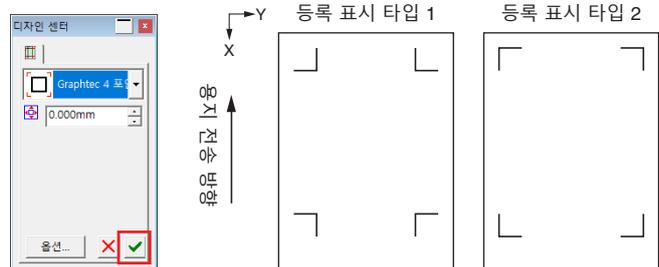
3. "디자인 센터" 화면에서 등록 표시 유형을 선택하십시오.



4. "옵션"을 클릭하십시오.
"Graphtec 마크 옵션" 화면이 나타나 등록 표시의 길이와 선 두께를 지정할 수 있습니다.
각 항목을 지정한 다음 화면을 닫으십시오.

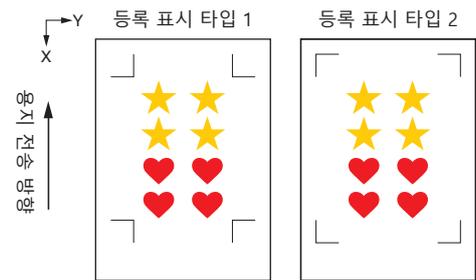


5. "디자인 센터" 화면에서 "☑"을 클릭하십시오.
디자인에 등록 표시가 생성됩니다.

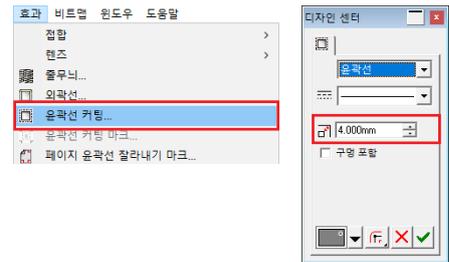


[2] 인쇄 및 커팅을 위한 데이터 생성

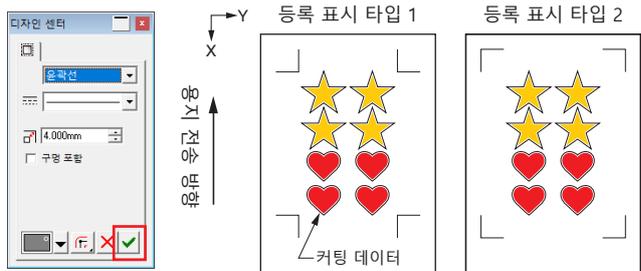
1. 인쇄 및 커팅을 위한 데이터를 생성합니다.



2. 인쇄 데이터를 선택한 다음 "효과" - "윤곽선 커팅..."을 선택합니다.
"디자인 센터" 화면에서 윤곽 오프셋을 선택합니다.



3. "디자인 센터" 화면에서 "✓"을 클릭하십시오.
디자인에 커팅 데이터가 생성됩니다.



[3] 생성된 데이터 인쇄

1. 생성된 데이터를 인쇄합니다.

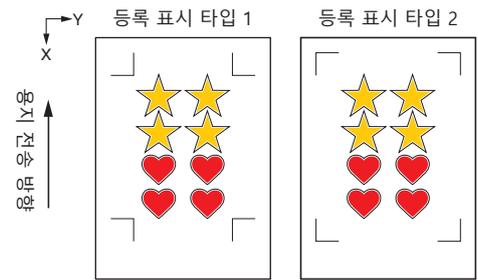
⚠ 주의

다음 사항을 신중히 준수하십시오. 그렇지 않으면 등록 표시 스캔과 커팅을 수행할 수 없습니다.

- 확대/축소 배율을 100%로 설정하십시오.
- 인쇄 위치(가운데 / 좌측 하단 등)를 "변경하지 않음"으로 설정하십시오.

[4] 인쇄된 용지 커팅

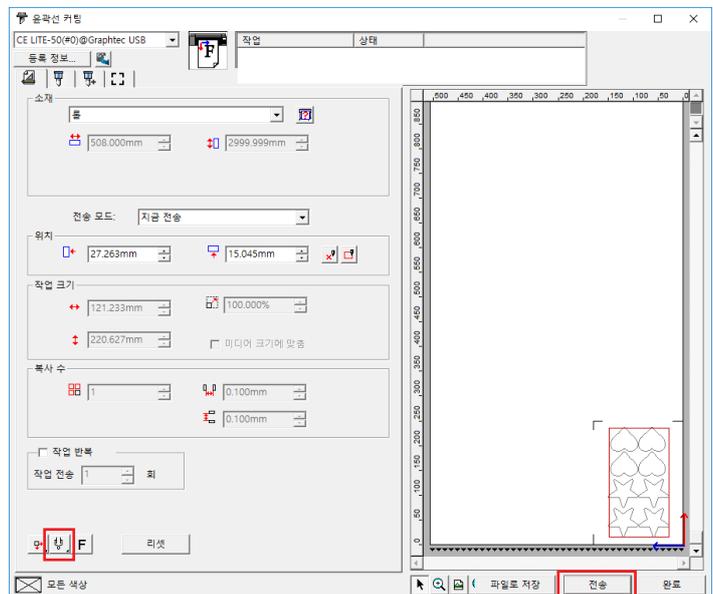
1. 인쇄된 용지를 CE LITE-50에 공급합니다.
("2.4 시트 용지 공급" 참조)



2. "윤곽선 커팅" 아이콘을 클릭하십시오.

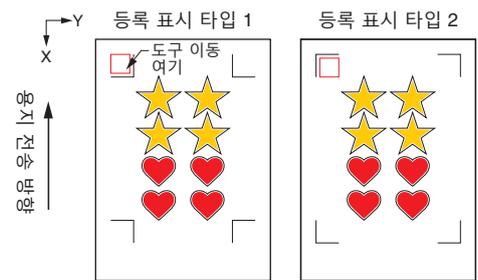


3. "윤곽선 커팅" 화면이 실행됩니다.
용지가 공급된 방향을 맞추려면 회전을 "향"으로 설정하십시오.
 - "윤곽선 커팅" 화면이 처음 표시되면 "설정추가" 화면이 표시됩니다. 화면 상의 안내에 따라 모델 이름으로 "CE LITE-50"을 선택하고 연결 대상을 "Graphtec USB"로 선택하십시오.



4. "전송"을 클릭하십시오.

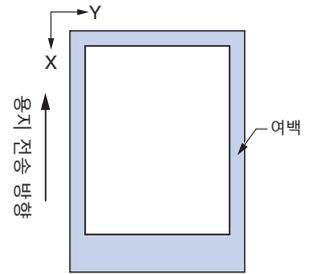
5. 확인 화면이 표시됩니다.
도구를 좌측 상단 등록 표시(빨간색 사각형)로 옮긴 다음 "OK"를 클릭하십시오.
등록 표시 스캔이 시작되고 모든 등록 표시가 스캔되면 커팅이 시작됩니다.



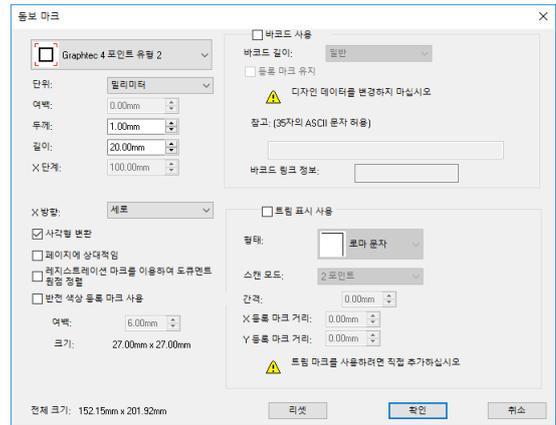
Cutting Master 4

[1] 등록 표시 생성

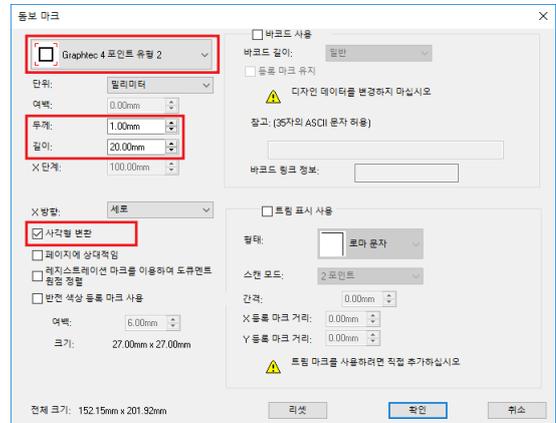
1. Illustrator 또는 CorelDRAW의 "사각형" 도구를 이용하여 디자인에 사각형을 생성합니다.
사각형을 만들 때 용지 모서리에 여백이 필요합니다. 인쇄 위치는 디자인을 인쇄하는 프린터에 따라 다를 수 있으므로 여백에 몇 밀리미터의 여유를 더 둘 것을 권장합니다.



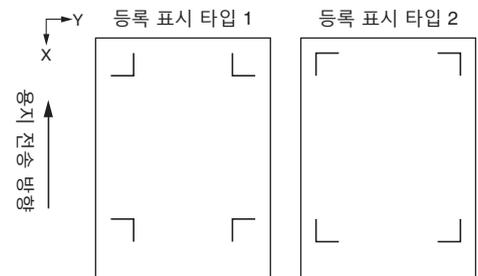
2. Illustrator를 이용할 경우 사각형을 선택한 다음 파일 메뉴에 들어가 "Cutting Master4" - "동보 마크"를 선택하십시오.
CorelDRAW를 이용할 경우 "Launch(실행)" - "동보 마크(CM4)"를 선택하십시오.
 - X7 이전 버전의 CorelDRAW를 이용할 경우, 애플리케이션 실행기에서 선택하였을 때 등록 표시 화면이 표시됩니다.
 - 오른쪽 화면은 Illustrator에서 실행하였을 때 나타나는 화면입니다.



3. 등록 표시 유형과 선 두께, 길이를 지정하십시오.
"사각형 변환"을 체크합니다.

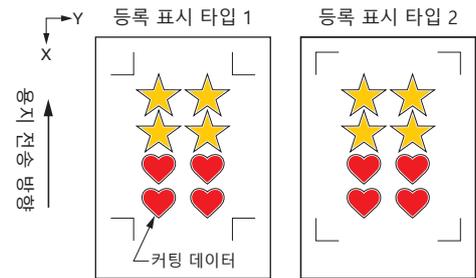


4. 동보 마크 화면을 닫습니다.
디자인에 등록 표시가 생성됩니다.



[2] 인쇄 및 커팅을 위한 데이터 생성

1. 인쇄 및 커팅을 위한 데이터를 생성합니다.
인쇄 데이터와 커팅 데이터를 서로 다른 레이어에 생성할 것을 권장합니다.



[3] 생성된 데이터 인쇄

1. 생성된 데이터를 인쇄합니다.
데이터를 인쇄하기 전에 커팅 데이터를 포함한 레이어를 숨김으로 설정하십시오.

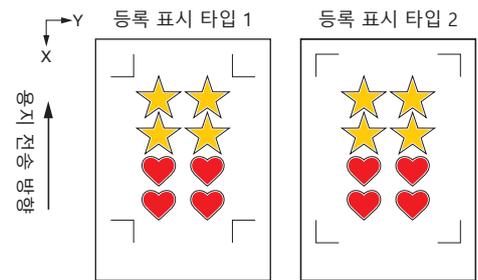
⚠ 주의

다음 사항을 신중히 준수하십시오. 그렇지 않으면 등록 표시 스캔과 커팅을 수행할 수 없습니다.

- 확대/축소 배율을 100%로 설정하십시오.
- 인쇄 위치(가운데 / 좌측 하단 등)를 생성된 문서의 상대 위치와 인쇄 결과가 동일하도록 설정하십시오.

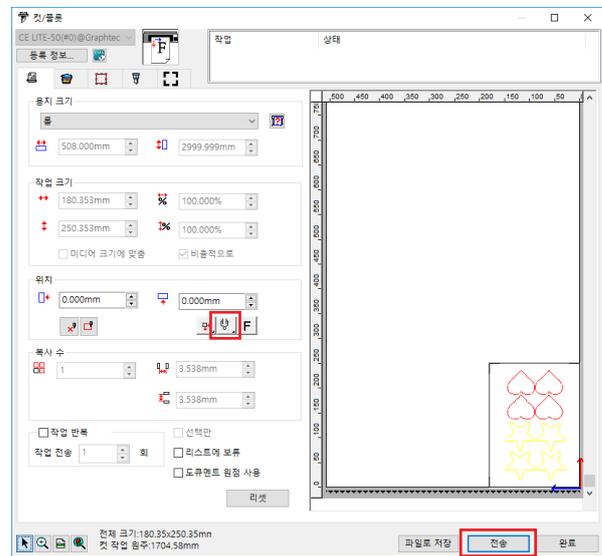
[4] 인쇄된 용지 커팅

1. 인쇄된 용지를 CE LITE-50에 공급합니다.
("2.4 시트 용지 공급" 참조)



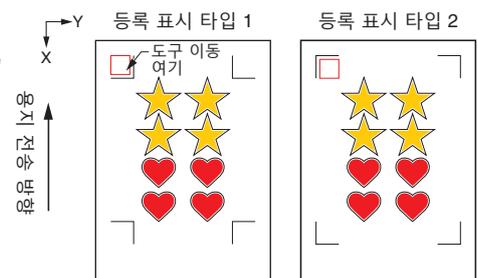
2. Illustrator를 이용할 경우, 파일 메뉴에 들어가 "Cutting Master4" - "컷/플롯"을 선택하십시오.
CorelDRAW를 이용할 경우 "Launch(실행)" - "컷/플롯(CM4)"을 선택하십시오.
 - X7 이전 버전의 CorelDRAW를 이용할 경우, 애플리케이션 실행기에서 선택할 수 있습니다.
커팅 플롯을 선택하기 전에 인쇄 데이터를 포함한 레이어를 숨김으로 설정하십시오.

3. "컷/플롯" 화면이 실행됩니다.
용지가 공급된 방향을 맞추려면 회전을 "↻"으로 설정하십시오.
 - "컷/플롯" 화면이 처음 표시되면 "설정 추가" 화면이 표시됩니다.
화면 상의 안내에 따라 모델 이름으로 "CE LITE-50"을 선택하고 연결 대상을 "Graphtec USB"로 선택하십시오.



4. "전송"을 클릭하십시오.

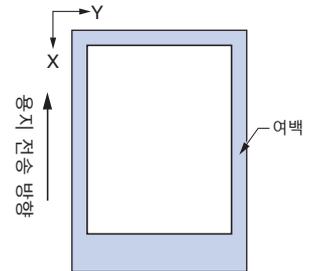
5. 확인 화면이 표시됩니다.
도구를 좌측 상단 등록 표시(빨간색 사각형)로 옮긴 다음 "OK"를 클릭하십시오.
등록 표시 스캔이 시작되고 모든 등록 표시가 스캔되면 커팅이 시작됩니다.



Graphtec Studio

[1] 등록 표시 생성

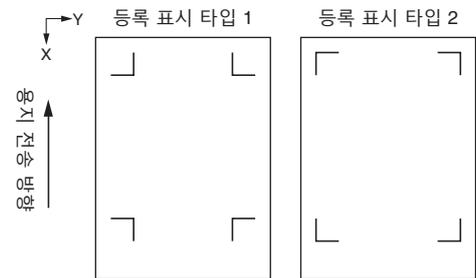
1. Graphtec Studio의 "맞춤표" 탭에서 디자인에 등록 표시를 생성하십시오. 등록 표시를 만들 때 용지 모서리에 여백이 필요합니다. 인쇄 위치는 디자인을 인쇄하는 프린터에 따라 다를 수 있으므로 여백에 몇 밀리미터의 여유를 더 둘 것을 권장합니다.



2. 등록 표시 패턴과 길이, 선 두께와 배치 위치를 지정하십시오.

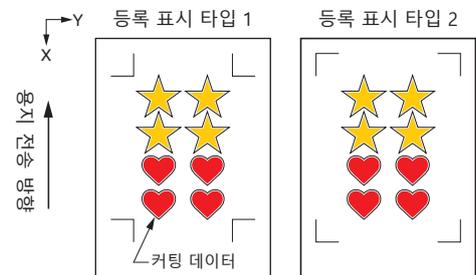


3. 디자인에 등록 표시가 생성됩니다.



[2] 인쇄 및 커팅을 위한 데이터 생성

1. 인쇄 및 커팅을 위한 인쇄 데이터와 커팅 데이터를 생성하십시오. 인쇄 데이터에 이용되지 않은 색상을 지정하여 커팅 데이터를 생성하십시오.



[3] 생성된 데이터 인쇄

1. 생성된 데이터를 인쇄합니다.

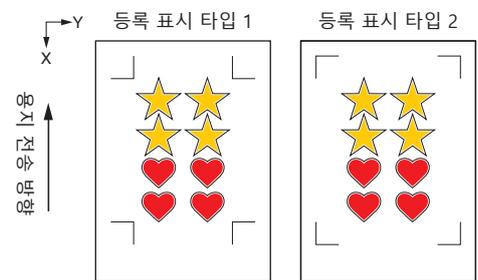
⚠ 주의

다음 사항을 신중히 준수하십시오. 그렇지 않으면 등록 표시 스캔과 커팅을 수행할 수 없습니다.

- 확대/축소 배율을 100%로 설정하십시오.
- 인쇄 위치(가운데 / 좌측 하단 등)를 생성된 문서의 상대 위치와 인쇄 결과가 동일하도록 설정하십시오.

[4] 인쇄된 용지 커팅

1. 인쇄된 용지를 CE LITE-50에 공급합니다.
("2.4 시트 용지 공급" 참조)



2. "자르기 작업 설정" 패널을 여십시오.
"조건 적용"에서 "색깔 기준"을 선택하고 커팅 작업을 처리할 색상을 선택하십시오.



3. "페이지" 패널을 여십시오.
용지가 공급된 방향을 맞추려면 회전을 "180°"로 설정하십시오.



4. "커터" 패널을 여십시오.

5. 도구를 좌측 상단 위치 결정 표시(빨간색 사각형으로 표시)로 이동시킵니다.

6. "커터로 보내기"를 클릭하십시오.
등록 표시 스캔이 시작되고 모든 등록 표시가 스캔되면 커팅이 시작됩니다.



4장 편리한 기능

이 장에는 이 장치에 마련된 편리한 커팅 기능이 설명되어 있습니다.

- 4.1 롤 용지 커팅
- 4.2 캐리어 시트를 이용한 커팅
- 4.3 드로잉 펜을 이용한 플로팅
- 4.4 USB 메모리에서 커팅하기
- 4.5 같은 데이터를 이용하여 여러 용지 커팅하기(복사 기능)
- 4.6 커팅 위치 지정 시 커팅
- 4.7 커팅 영역 확장
- 4.8 커팅 중 취소 및 일시 정지
- 4.9 도구 캐리지 취소

4.1 롤 용지 커팅

롤 용지를 이용하려면 용지를 롤 용지 스토커에 공급하십시오. 표준 용지 폭을 가진 롤 용지를 이용할 수 있습니다.

- CE LITE-50은 용지 유형(특히 투과성이 높은 용지)에 따라서는, 용지의 모서리, 폭, 세트위치를 감지할 수 없기 때문에 용지설정이 불가능한 경우가 있습니다.
이런 경우에는 "미디어 폭 감지"를 비활성화하여 사용하십시오.
- 용지 유형에 따라 푸시 롤러가 용지를 충분히 고정하지 못하여 용지 중앙이 올라갈 수 있습니다.
이러한 경우 미디어 홀딩 롤러(이동식)를 용지가 올라간 위치로 이동시킵니다. 용지가 편평하게 로드되면 오른쪽 푸시 롤러로 이동시킵니다.
- 용지 세트 레버를 들어올린 다음 미디어 홀딩 롤러(이동식)를 이동시킵니다.
- 용지두께가 너무 얇아 힘이 없는 용지는 커팅할 수 없습니다.

미디어 폭 감지에 관한 자세한 정보는 "5.7 미디어 폭 감지 설정"을 참조하십시오.

지원되는 폭: A4 - 20 인치("1.5 용지 사이즈 및 커팅 영역" 참조)

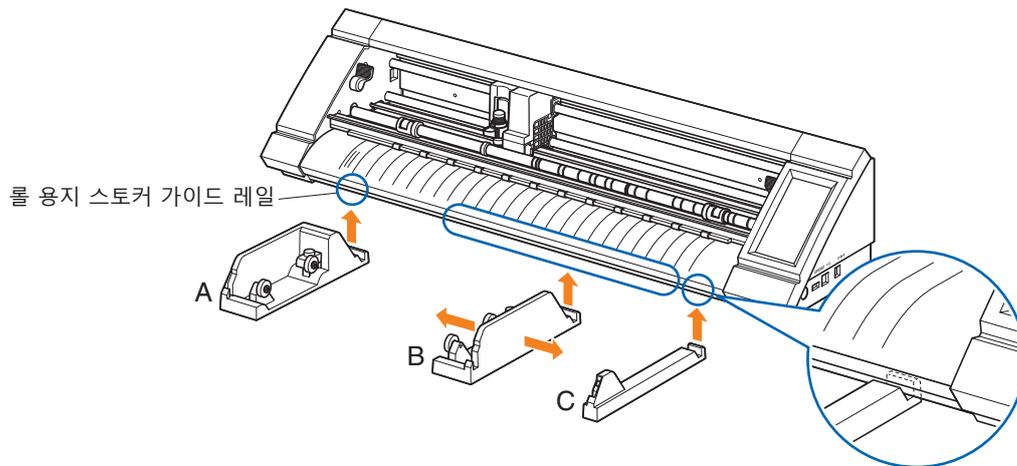
장착 가능한 직경: 2 인치 용지 코어 최대 직경 150 mm, 최소 직경 52.8 mm

3 인치 용지 코어 최대 직경 150 mm, 최소 직경 78.2 mm

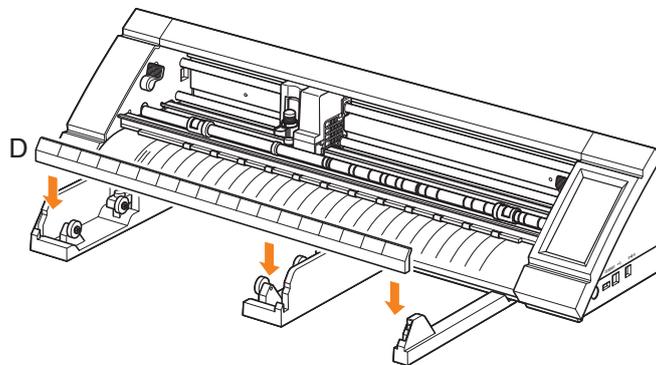
장착 가능한 중량: 2.5 kg 이하

롤 용지 스토커 조립

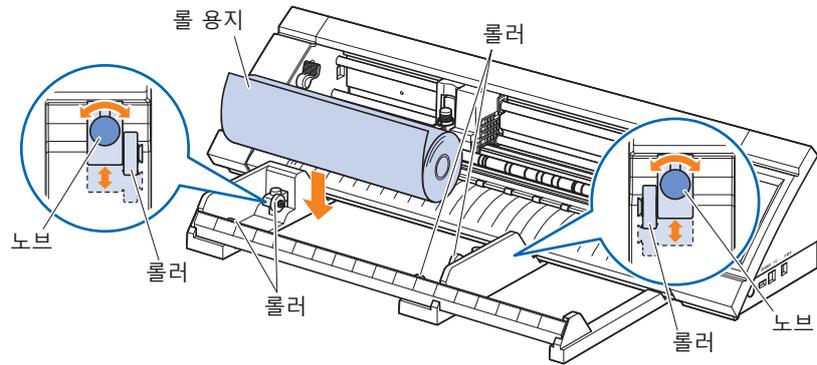
본체 하단의 롤 용지 스토커 가이드 레일을 따라 롤 용지 스토커를 설정하십시오. 각 부품의 방향에 주의하고 파트 A는 좌측, 파트 C는 우측, 파트 B는 롤 용지의 폭에 맞는 위치로 설정하십시오.



파트 D는 아래 그림과 같이 파트 A, B, C의 모서리 홈으로 설정하십시오.



2 인치 용지 코어를 이용하여 롤러를 앞으로 밀어내거나 3 인치 용지 코어를 이용하여 뒤로 밀어내십시오. 노브를 풀어 롤러를 이동시키고 노브를 조여 롤러를 제자리에 고정하십시오. 롤 용지를 롤러 상단에 위치시켜 용지를 상단에서 당길 수 있도록 하십시오.



롤 용지 스토커를 이용할 때 설치 공간에 주의하여 커팅 작업에 영향을 미치지 않도록 하십시오 ("1.4 본체 설치" 참조).

롤 용지 공급 및 스캔

이 장치에 롤 용지를 공급하는 방법은 두 가지입니다.

롤 시작 가장자리

롤 용지의 모서리에서 커팅을 하려면 이 옵션을 이용하십시오. 롤 용지의 폭과 주 모서리가 스캔됩니다.

롤 현재위치 인식

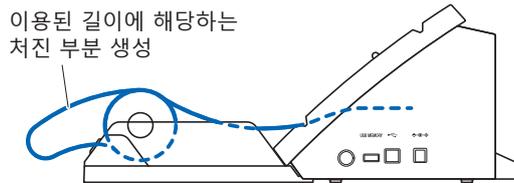
롤 용지의 가운데에서 커팅을 하려면 이 옵션을 이용하십시오. 롤 용지의 폭만 스캔됩니다.

푸시 롤러에 용지 공급

롤 용지를 푸시 롤러에 공급할 경우, 감지 방식은 "롤 시작 가장자리"이 됩니다.



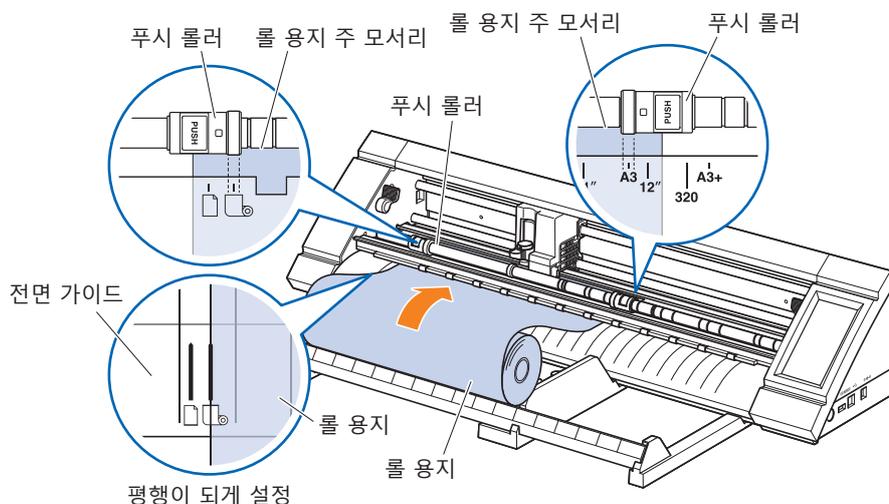
1. 양쪽에서 용지 세트 레버를 올리고 푸시 롤러를 해제합니다.
2. 푸시 롤러의 왼쪽을 "C" 표시로 설정하십시오.
푸시 롤러의 오른쪽을 롤 용지 폭에 맞게 설정하십시오.
3. 양쪽에서 용지 세트 레버를 내리고 푸시 롤러를 잠급니다.
4. 롤 용지를 당겨내고 본체의 앞에 이용된 것과 같은 길이의 롤 용지의 처진 부분을 만드십시오.



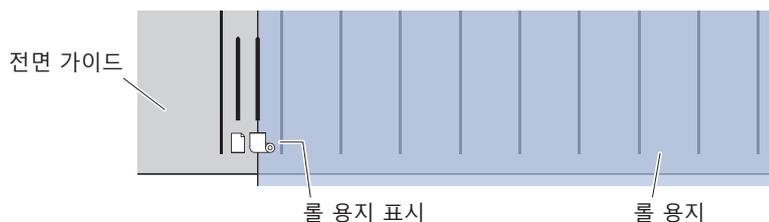
5. "HOME" 화면에서 "미디어 장착"을 누르고 "롤 시작 가장자리"를 선택합니다.



6. 롤 용지의 주 모서리 위치를 푸시 롤러에 맞추어 고르게 정리하십시오.
롤 용지를 푸시 롤러 위치 조정 가이드를 통과시켜 공급하여 전면 가이드와 평행이 되도록 공급합니다.



7. 롤 용지 왼쪽 가장자리를 전면 가이드의 "□" 표시의 "1" 표시에 맞춥니다.



8. 폭과 주 모서리를 감지한 후 롤 용지가 설정됩니다.
오류 메시지가 표시되면 화면 상의 지침에 따라 장치를 작동시킵니다.

⚠ 주의

"롤 시작 가장자리" 를 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다 . 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오 .

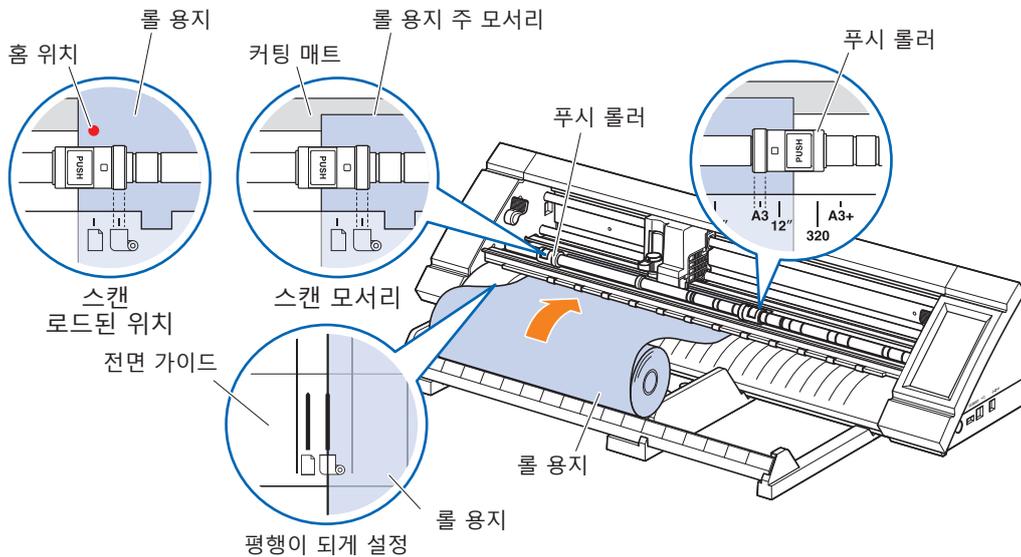
푸시 롤러 해제 시 용지 공급

푸시 롤러 해제 시 롤 용지를 공급할 때 롤 용지를 스캔하는 방법은 - "롤 시작 가장자리"과 "롤 현재위치 인식"의 두 가지입니다.

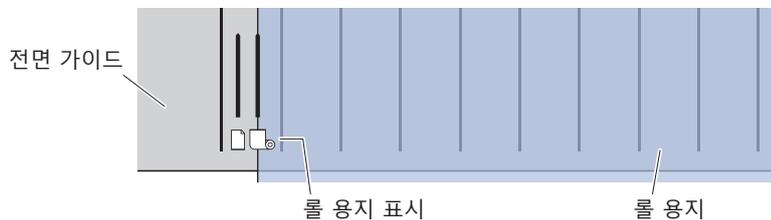
1. 양쪽에서 용지 세트 레버를 올리고 푸시 롤러를 해제합니다.

2. 푸시 롤러의 왼쪽을 "☐" 표시로 설정하십시오.
푸시 롤러의 오른쪽을 롤 용지 폭에 맞게 설정하십시오.

3. 롤 용지 모서리에서 스캔할 경우
롤 용지 전면 모서리를 푸시 롤러 뒤 절단 매트(흰색 반투명 매트)에 닿을 때까지 삽입하십시오.
롤 용지를 푸시 롤러 위치 조정 가이드를 통과시켜 공급하여 전면 가이드와 평행이 되도록 공급합니다.
롤 용지를 너무 깊이 삽입한 경우 용지가 스캔되지 않는 경우가 발생합니다.
로드된 위치에서 롤 용지를 스캔할 경우
커팅을 시작하고자 하는 지점이 홈 위치에 올 때까지 롤 용지를 삽입하십시오.
롤 용지를 푸시 롤러 위치 조정 가이드를 통과시켜 공급하여 전면 가이드와 평행이 되도록 공급합니다.

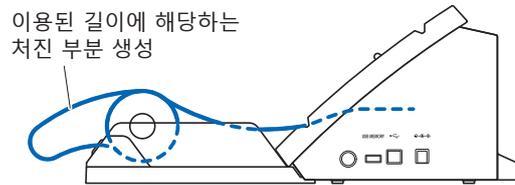


4. 롤 용지 왼쪽 가장자리를 전면 가이드의 "☐" 표시의 "I" 표시에 맞춥니다.



5. 양쪽에서 용지 세트 레버를 내리고 푸시 롤러를 잠급니다.

6. 롤 용지를 당겨내고 본체의 앞에 이용된 것과 같은 길이의 롤 용지의 처진 부분을 만드십시오.



7. "HOME" 화면에서 "미디어 장착"을 터치합니다.

롤 용지 모서리에서 스캔할 경우

"롤 시작 가장자리"를 터치하여 롤 용지의 폭과 주 모서리를 스캔하고 롤 용지가 공급됩니다.

로드된 위치에서 롤 용지를 스캔할 경우

"롤 현재위치 인식"를 터치하면 롤 용지의 폭만 스캔하고 롤 용지가 공급됩니다.

오류가 표시되면 화면의 지시에 따라 장치를 작동하십시오.



⚠ 주의

"롤 시작 가장자리" 또는 "롤 현재위치 인식"을 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

페이지 길이 설정

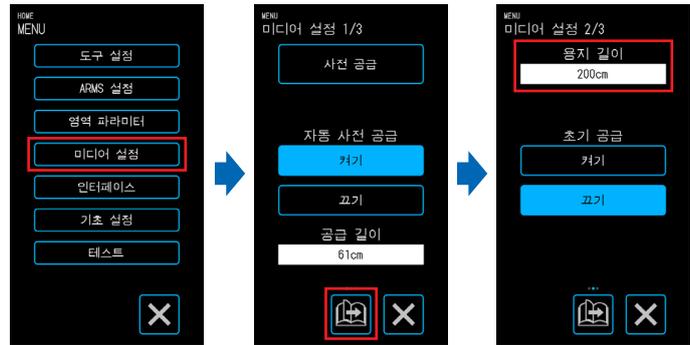
롤 용지를 이용할 경우 단일 페이지의 길이를 설정합니다.

- 기본 설정 값은 50 cm입니다. 긴 품목을 커팅할 경우 페이지 길이 설정을 확인하십시오.
- 커팅 데이터가 설정된 페이지 길이를 초과할 경우, 설정 영역 안에 포함된 부분만 커팅되며 이 영역 외부는 커팅되지 않습니다.
- 이 장치는 페이지 공급 정밀도를 최고 100 cm까지 보장합니다(Graphtec에서 지정한 용지와 설정 조건 이용 시).
- 긴 품목을 커팅하기 위해 용지를 공급할 경우, 용지의 폭 방향 양쪽으로 고르게 장력을 조정하십시오. 장력이 고르지 않을 경우, 커팅 중에 용지를 제자리에 고정하는 롤러에서 용지가 미끄러질 수 있습니다.

설정을 완료한 후 **✕**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

설정값: 10 - 300 (cm)

1. "MENU" 화면에서 "미디어 설정 1/3"를 선택하고 "미디어 설정 2/3" 화면으로 진행하십시오.



2. "용지 길이" 입력 상자를 터치하십시오.

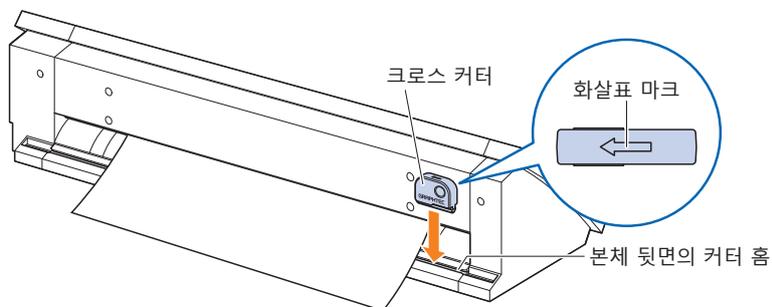
3. 페이지 길이를 입력하고 **✓**(확인)으로 입력 내용을 확인하십시오.



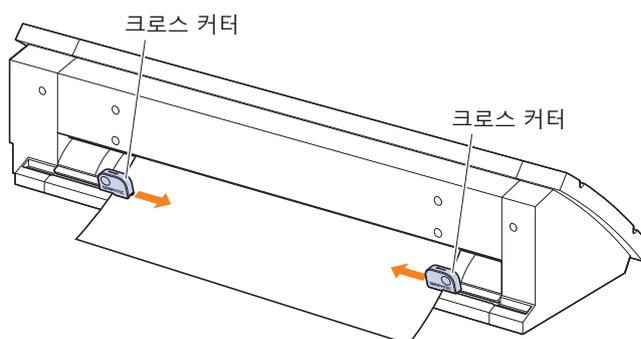
크로스 커터의 사용방법

크로스 커터는 롤 용지와 같이 긴 용지를 커팅도중에 절단하는데 사용합니다.

1. 본체 뒷면 커터 홈에 크로스커터를 세트합니다.
크로스커터의 화살표 마크 방향이 반드시 커팅 방향과 일치하도록 세트하시기 바랍니다.
크로스커터의 화살표 마크가 커팅 방향과 반대방향으로 세트되면 용지를 절단 할 수 없습니다.



2. 본체 뒷면 커터 홈에서 크로스커터를 옆으로 슬라이드시켜서 용지를 절단합니다.
크로스커팅은 커터 홈의 양쪽 끝 어느쪽에서나 모두 실행할 수 있습니다.



4.2 캐리어 시트를 이용한 커팅

캐리어 시트(PM-CM-003)를 이용하여 다음 용지를 절단할 수 있습니다.

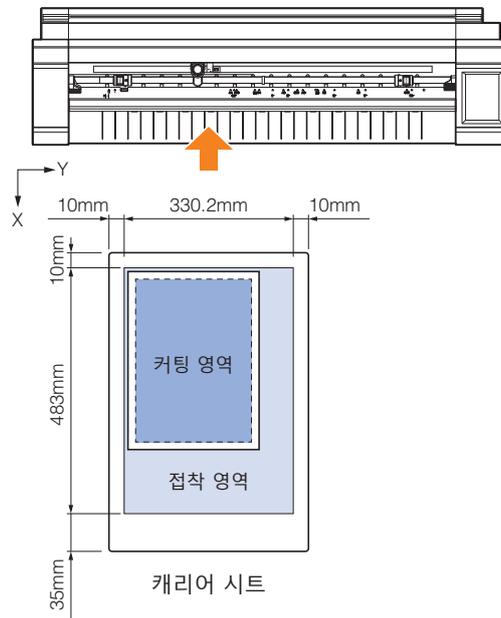
- 배킹이 없는 용지 커팅 시(커팅 아웃).
- 용지 커팅 아웃 시(다이 커팅).
- A4-사이즈 시트보다 작은 용지(포스트카드 [100 × 148 mm] 보다 작은 용지는 사용하지 마십시오).

주의사항

- 캐리어 시트는 재 박리가 가능하지만 시트가 틀어져 사용 시 접착력을 잃습니다. 그러한 경우 새로운 캐리어 시트로 교체하십시오.
- 용지를 캐리어 시트에 부착하므로 Graphtec 권장 용지를 이용하십시오.
상용 잉크젯 용지를 이용할 경우 양면이 코팅된 용지는 사용할 수 없습니다.
단면 코팅된 잉크젯 용지를 이용할 경우 코팅되지 않은 면을 캐리어 시트에 부착하십시오. 코팅된 면을 부착하면 캐리어 시트의 접착력이 떨어지고 캐리어 시트를 사용하지 못할 수 있습니다.
- 커팅 후에 캐리어 시트에서 용지를 분리할 경우, 신중하게 천천히 용지를 분리하십시오.
- 캐리어 시트의 접착부는 수분을 쉽게 흡수하도록 설계되어 있으므로 사용 직전까지 백에서 꺼내지 마십시오.
- 캐리어 시트를 보관할 때 사용 전에 떼어낸 분리를 접착면에 부착하고 보관용 백에 넣으십시오.
- 캐리어 시트를 온도와 습도가 높은 곳, 직사광선이 비추는 곳에 보관하지 마십시오.
- 아주 부드러운 용지를 이용할 경우(전혀 거칠지 않음), 용지를 뺄 때 감긴 흔적이 남을 수 있습니다.
- 복사 용지와 같이 얇은 용지는 뺄 때 찢어지거나 아예 빼내지 못할 수도 있습니다.

커팅 영역 및 커팅 방향

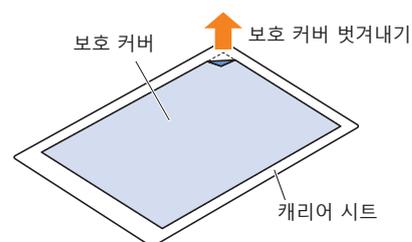
캐리어 시트의 접착 방향, 커팅 영역, 커팅 방향은 아래와 같습니다.



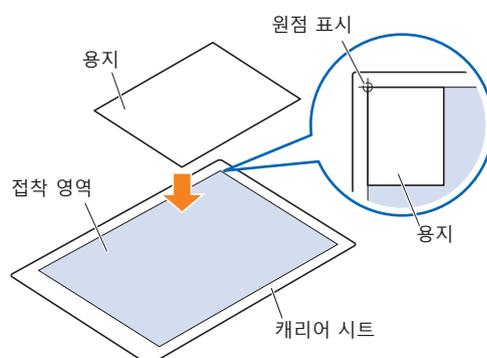
캐리어 시트에 용지 공급하기

- 캐리어 시트에 용지를 공급할 때, 커팅 가능한 범위(접착면) 안에 용지를 공급하였는지 확인하십시오.
- 접착면에 평행하도록 용지를 공급하십시오.
- 용지를 부착할 때, 단단히 눌러 기포와 주름, 박리가 발생하지 않도록 하십시오.
- 캐리어 시트에 용지를 부착하여 용지가 과도하게 말리지 않도록 하십시오. 말려 있는 뻣뻣한 용지를 이용할 경우 등록 표시 스캔 오류와 용지 자체적으로 어떤 물체에 걸리는 등의 문제가 발생할 수 있습니다.

1. 캐리어 시트에서 보호 커버를 벗겨내고 접착면을 노출시킵니다.
보호 커버는 보관 시 이용해야 하므로 버리지 마십시오.



2. 용지를 캐리어 시트 접착 영역에 부착하십시오. 용지를 캐리어 시트 좌측 상단 원점 표시의 기준에 직선 방향으로 부착하십시오.



캐리어 시트 공급

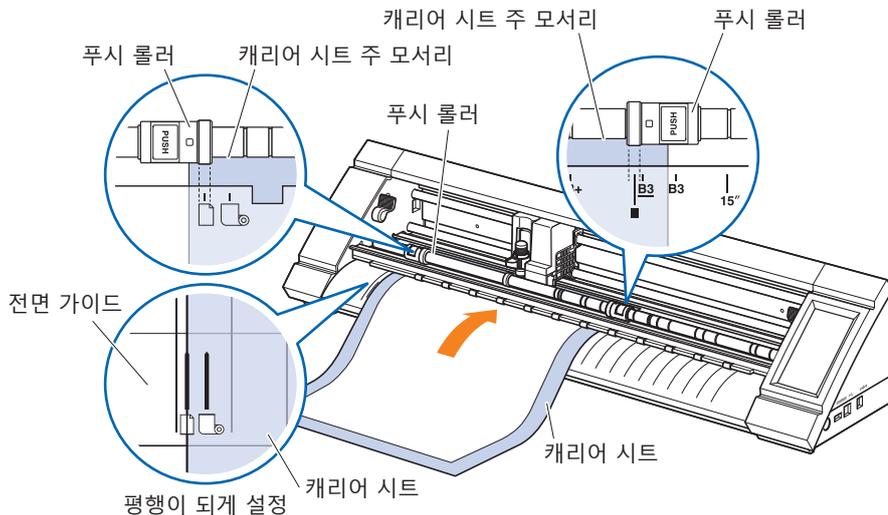
- 용지 유형에 따라 푸시 롤러가 용지를 충분히 고정하지 못하여 용지 중앙이 올라갈 수 있습니다. 이러한 경우 미디어 홀딩 롤러(이동식)를 용지가 올라간 위치로 이동시킵니다. 용지가 편평하게 로드되면 오른쪽 푸시 롤러로 이동시킵니다.
- 용지 세트 레버를 들어올린 다음 미디어 홀딩 롤러(이동식)를 이동시킵니다.

푸시 롤러에 캐리어 시트 공급

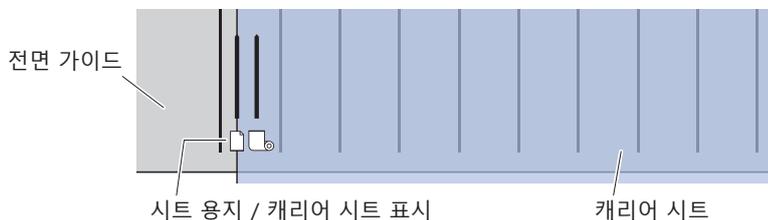
1. 용지 세트 레버를 올리고 푸시 롤러를 폽니다.
2. 푸시 롤러의 왼쪽을 "□" 표시로 설정하십시오.
캐리어 시트의 오른쪽을 롤 용지 폭에 맞게 설정하십시오.
3. 양쪽의 용지 세트레버를 내리고 푸시롤러를 잠급니다.
4. "HOME" 화면에서 "미디어 장착"을 누른 다음 "캐리어 시트"를 선택합니다.
보호 커버



5. 캐리어 시트의 주 모서리 위치를 푸시 롤러에 맞추어 고르게 정리하십시오.
캐리어 시트 푸시 롤러 위치 조정 가이드를 통과시켜 공급하여 전면 가이드와 평행이 되도록 공급합니다.



6. 캐리어 시트 왼쪽 가장자리를 전면 가이드의 "□" 표시의 "I" 표시에 맞춥니다.



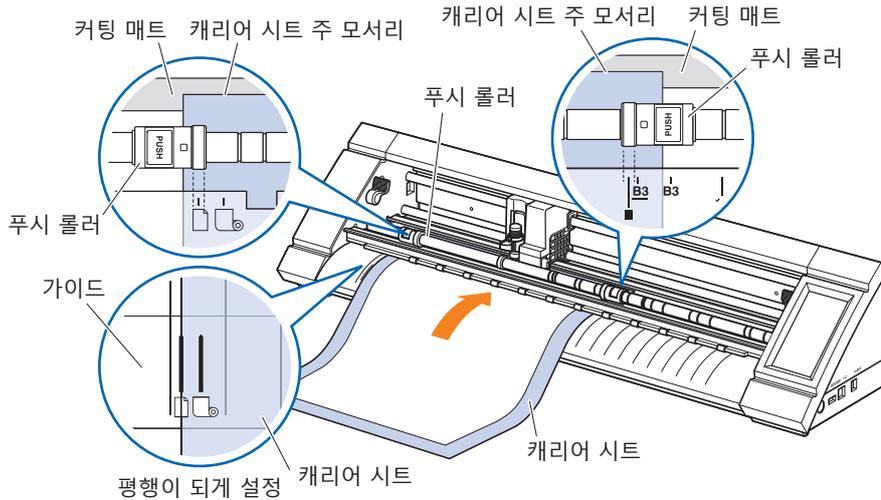
-
7. 장치가 캐리어 시트를 세트로 당깁니다.
오류가 표시되면 화면의 지시에 따라 장치를 작동하십시오.

 **주의**

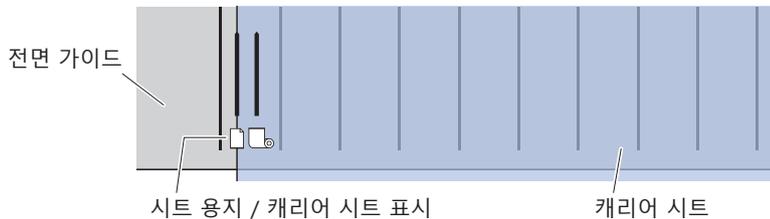
"캐리어 시트" 를 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

푸시 롤러 해제 시 용지 공급

1. 용지 세트 레버를 올리고 푸시 롤러를 풉니다.
2. 푸시 롤러의 왼쪽을 "□" 표시로 설정하십시오.
캐리어 시트의 오른쪽을 롤 용지 폭에 맞게 설정하십시오.
3. 캐리어 시트 전면 모서리를 푸시 롤러 뒤 절단 매트(흰색 반투명 매트)에 닿을 때까지 삽입하십시오.
캐리어 시트를 푸시 롤러 위치 조정 가이드를 통과시켜 공급하여 전면 가이드와 평행이 되도록 공급합니다.
캐리어 시트를 너무 깊이 삽입한 경우 용지가 스캔되지 않는 경우가 발생합니다.



4. 캐리어 시트 왼쪽 가장자리를 전면 가이드의 "□" 표시의 "I" 표시에 맞춥니다.



5. 양쪽에서 용지 세트 레버를 내리고 푸시 롤러를 잠급니다.

6. "HOME" 화면에서 "미디어 장착"을 터치합니다.
"캐리어 시트" 를 터치하면 장치가 용지를 가져오는 작업을 수행하고 캐리어 시트가 공급됩니다.
오류가 표시되면 화면의 지시에 따라 장치를 작동하십시오.

⚠ 주의

"캐리어 시트" 를 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.



4.3 드로잉 펜을 이용한 플로팅

펜 어댑터 옵션으로 상용 드로잉 펜을 플로팅에 이용할 수 있습니다.

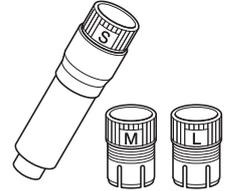
펜 어댑터에서 드로잉 펜 설정하기

펜 어댑터의 본체에는 세 가지 유형의 나사가 포함되어 있습니다. 드로잉 펜의 두께에 맞는 나사를 사용하십시오.

S(연한 회색): $\phi 8 - 9\text{mm}$

M(진한 회색): $\phi 9 - 10.2\text{mm}$

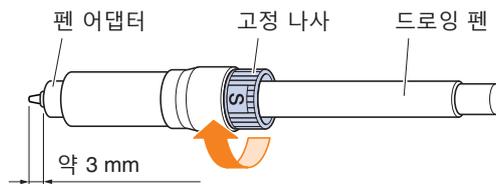
L(검정색): $\phi 10.2 - 11.3\text{mm}$



1. 드로잉 펜을 펜 어댑터 뒷쪽에 삽입하십시오.

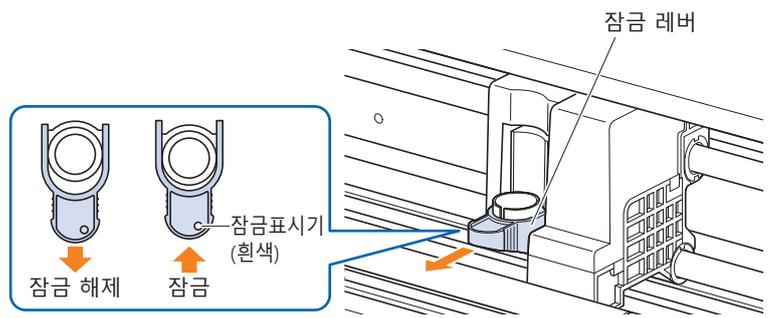


2. 펜 끝이 펜 어댑터에서 약 3 mm 돌출되도록 펜을 조정하고 고정 나사를 시계 방향으로 돌려 펜을 고정하십시오.

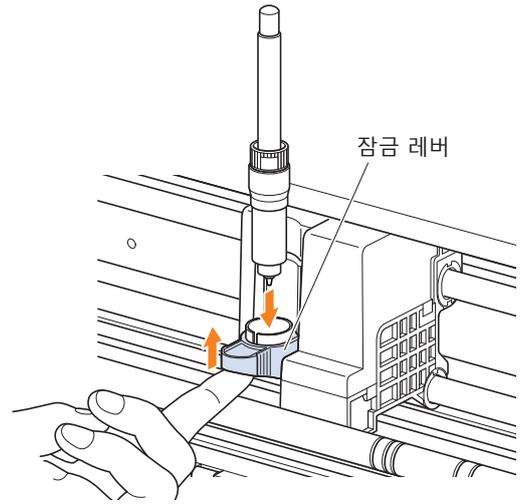


펜 어댑터 설정

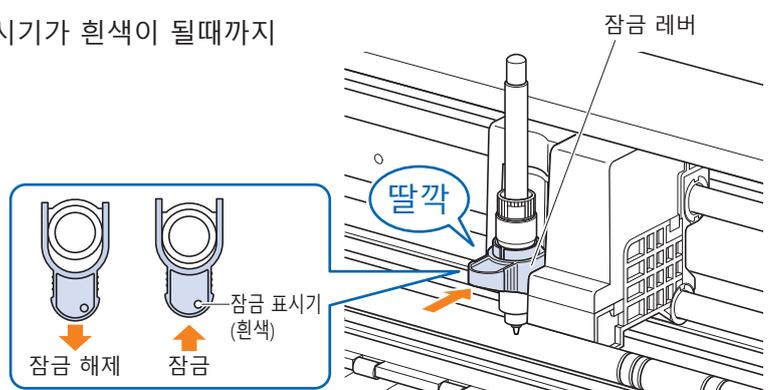
1. 잠금 레버를 당겨 잠금 장치를 엽니다.



2. 펜 어댑터를 잡고 있는 상태에서 도구 홀더에 삽입합니다.



3. 잠금레버가 "딸깍" 소리가 나고 잠금표시기가 흰색이 될때까지 밀어넣어 커터 펜을 고정시킵니다.

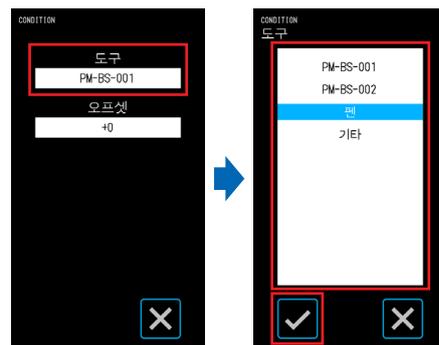


4. "HOME" 화면에서 ⚙(CONDITION)을 터치하여 "CONDITION NO.(조건 번호)" 설정 화면을 여십시오.



5. "◀"과 "▶"을 이용하여 CONDITION NO.를 선택하고 "도구"를 터치하십시오.

6. "도구"의 선택 상자를 터치하십시오.



7. "펜"을 선택하고 (확인)을 터치하십시오.

8. "펜"의 여러 설정을 구성하십시오.



9. 용지를 공급하고 컴퓨터에서 커팅 데이터를 전송하십시오.

4.4 USB 메모리에서 커팅하기

오프라인 출력을 수행할 USB 메모리에 저장된 .xpf 파일 / 플롯 파일을 선택하십시오.

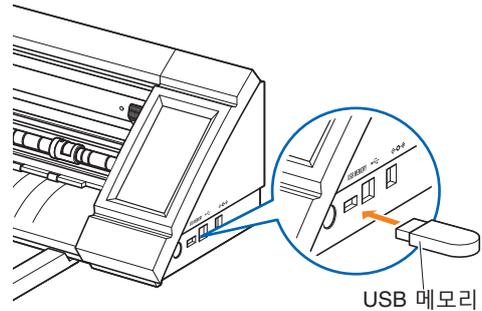
USB 메모리에 데이터 저장하기

커팅 데이터를 생성하고 USB 메모리에 저장합니다.

- Graphtec Pro Studio 또는 Cutting Master 4를 이용하여 생성한 ".xpf" 파일과 GP-GL-or HP-GL 용 ".plt" 플롯 파일이 아닌 다른 파일은 표시되지 않습니다.
- 파일 이름과 폴더 이름으로는 일바이트 영숫자(ASCII)만 지원됩니다.
- Windows(¥ / : * ? " < > | ₩)에서 금지된 문자는 파일 이름으로 이용할 수 없습니다.
- 최대 표시 가능한 글자 수는 25자입니다. 이 길이를 초과한 이름은 스크롤되어 표시됩니다.
- 폴더는 이름 앞의 폴더 아이콘으로 표시됩니다.
- 폴더와 파일은 이름의 오름차순으로 나열됩니다.
- 최대 64 개의 폴더/파일을 확인할 수 있습니다.

USB 메모리 데이터 로딩 시 커팅

1. 커팅 데이터가 저장된 USB 메모리를 장치에 삽입하십시오.



2. 용지와 도구를 장착하고 CONDITION NO.를 선택하십시오.

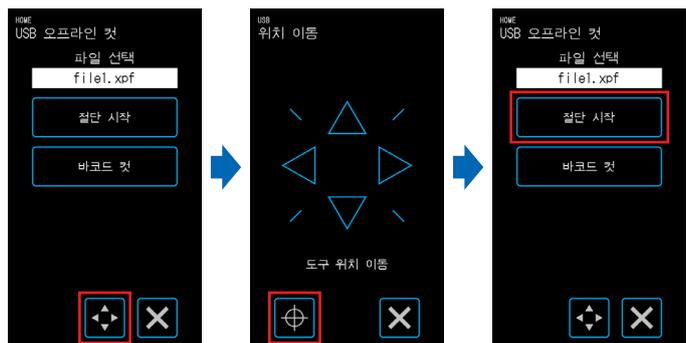
3. "HOME" 화면에서 (USB)를 터치하십시오.



4. "파일 선택"을 터치하십시오.

5. 파일을 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.
(썸네일)을 터치하여 썸네일을 표시하십시오 (썸네일 정보가 포함된 ".xpf" 파일로 제한).

6. (위치)를 터치하여 "위치 이동" 화면을 여십시오.



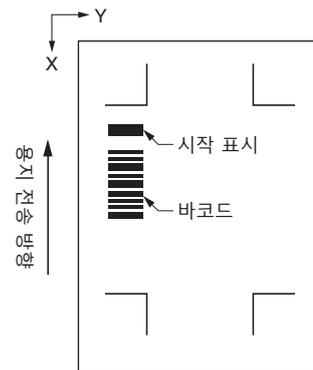
7. ", ", ", 및 ""을 (를) 이용하여 도구를 커팅 시작 지점으로 옮기고 (플롯 원점)을 터치하십시오.

8. "절단 시작"을 터치하면 장치가 커팅을 시작합니다.

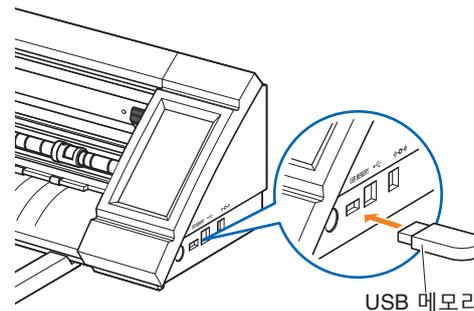
커팅 바코드 장착 데이터

Cutting Master 4와 Graphtec Pro Studio 등에서는 디자인 및 등록 표시와 함께 용지에 인쇄할 출력 파일 정보 바코드를 생성할 수 있습니다.

인쇄된 바코드는 용지를 커팅하고 USB에 해당 용지의 전용 커팅 데이터(.xpf)가 있을 경우 스캔됩니다.



1. 커팅 데이터가 저장된 USB 메모리를 장치에 삽입하십시오.



2. 도구와 바코드가 인쇄된 용지를 공급하고 CONDITION NO.를 선택하십시오.

3. "HOME" 화면에서  (USB)를 터치하십시오.



4. "바코드 컷"을 터치하십시오.

5. ", ", ", 및 ""을 (를) 이용하여 도구를 시작 표시 위치로 옮기고  (OK)를 터치하십시오.
USB 메모리에서 해당 파일이 감지되고 장치의 커팅이 시작됩니다.

주의

"OK"를 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

4.5 같은 데이터를 이용하여 여러 용지 커팅하기(복사 기능)

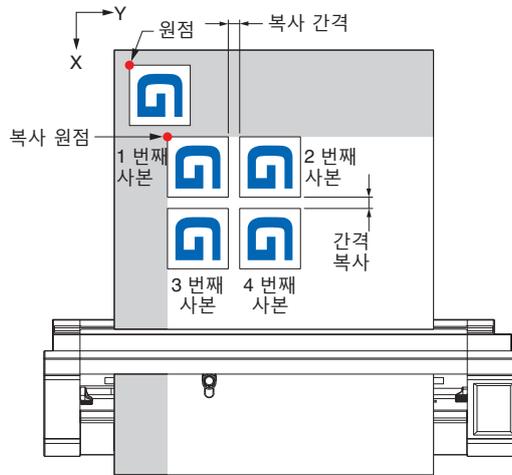
버퍼 메모리에 보관된 커팅 데이터를 이용하여 지정된 횟수만큼 커팅을 반복할 수 있습니다.

- 복사가 진행되는 중에는 새 데이터를 보내지 마십시오. 그럴 경우 버퍼 메모리의 커팅 데이터가 삭제됩니다.
- 사이즈가 1.6 MB 이상인 데이터는 이 장치의 버퍼 메모리에 맞지 않기 때문에 복사할 수 없습니다.
- 원본의 커팅 데이터 위치가 원점에서 떨어져 있을 경우, 복사하는 커팅 데이터 또한 원점에서 떨어진 위치에서 커팅을 시작합니다.여백낭비를 하지 않도록 가능한 한 커팅 데이터는 원점 가까이서 작성 하십시오.
- 레이아웃 등록 표시 데이터는 복사할 수 없습니다.

여러 컷을 한 용지에 복사하기

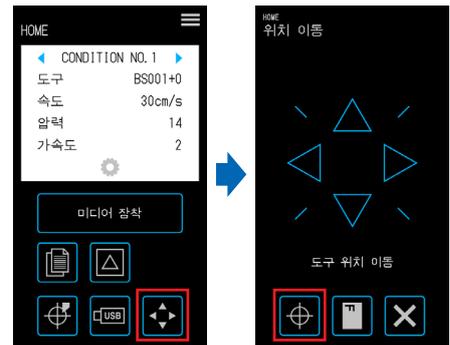
한 용지에서 정해진 횟수만큼 컷을 수행할 수 있습니다.

- 용지에서 컷이 오버플로우를 일으키지 않도록 주의하십시오.



1. 복사할 데이터로 컷을 한 번 수행하십시오. 커팅 데이터는 버퍼 메모리에 유지됩니다.

2. (위치)를 터치하여 "위치 이동" 화면을 여십시오.



3. "△", "▽", "◀", 및 "▶"을 (를) 이용하여 도구를 복사 시작 위치로 이동시키고 위치를 설정하기 위한 (플롯원점)을 터치하십시오.

4. "HOME" 화면에서 (복사)를 터치하십시오.



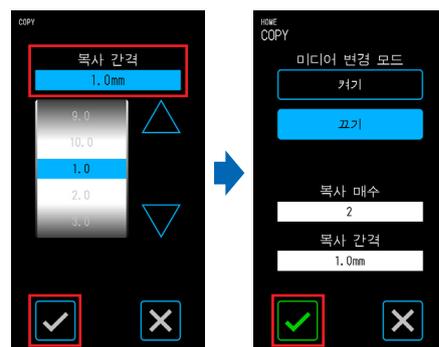
5. "미디어 변경 모드"에서 "끼기"를 터치하고 "복사 매수"를 터치하십시오.

6. 복사 매수를 입력하고 (확인)으로 입력 내용을 확인하십시오.



7. "복사 간격"을 터치하십시오.

8. "△" 및 "▽"을 이용하여 복사 간격을 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.



9. (실행)을 터치하면 장치가 커팅을 시작합니다.

⚠ 주의

"실행"을 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

여러 용지에서 반복 복사하기

여러 용지에서 정해진 횟수만큼 컷을 수행할 수 있습니다.

- 이 절차에는 시트 용지나 캐리어 시트를 이용합니다.
- 모든 컷을 마칠 때마다 사용자에게 용지를 교체할 것을 알리는 메시지가 표시됩니다. **✕**(끝내기)를 터치하면 복사가 취소되고 디스플레이는 "HOME" 화면으로 돌아갑니다.
- 용지가 교체되면 장치는 즉시 용지를 스캔하고 복사 커팅을 수행합니다.
- 용지를 교체하면 두 번째 복사와 그 이후 복사 작업에 이용되는 용지 유형은 첫 번째 복사에 선택된 것과 같은 유형이 됩니다.
- 버퍼 메모리에 데이터가 없을 경우 "버퍼에 복사할 데이터 없음 !" 이라고 메시지가 표시됩니다. 그러한 경우 커팅 데이터를 전송하십시오.
- 버퍼 메모리에 담을 수 없는 크기의 데이터를 전송할 경우, "복사 모드 버퍼 가득 참 !" 이라고 메시지가 표시됩니다.

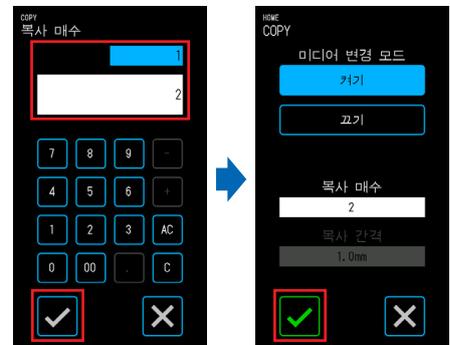
1. 복사할 데이터로 컷을 한 번 수행하십시오. 커팅 데이터는 버퍼 메모리에 유지됩니다.

2. "HOME" 화면에서 **☰**(복사)를 터치하십시오.



3. "미디어 변경 모드"에서 "컷기"를 터치하고 "복사 매수"를 터치하십시오.

4. 복사 매수를 입력하고 **☑**(확인)으로 입력 내용을 확인하십시오.



5. **☑**(실행)을 터치하면 용지가 배출됩니다.

6. 복사를 수행할 용지를 공급하고 "미디어 장착"을 터치하십시오.



7. 설정된 용지가 터치되면 용지가 공급되고 장치가 복사 커팅을 시작합니다.

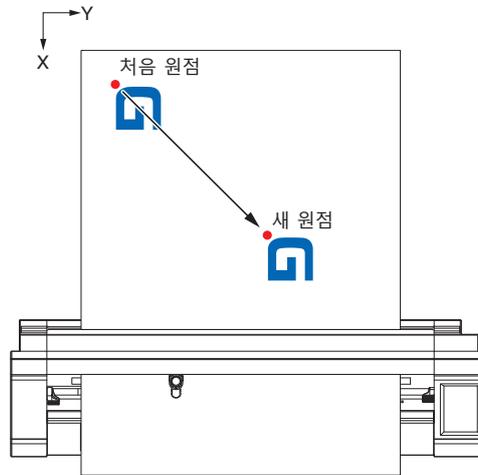
⚠ 주의

용지에 해당하는 버튼을 터치하면 용지와 도구 캐리지가 작동을 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

8. 첫 번째 사본이 커팅되면 정해진 복사 매수에 도달할 때까지 "미디어 변경 모드 COPY 미디어 장착"가 표시됩니다. 각 사본을 커팅한 후에 용지를 교체하고 6 단계와 7 단계를 반복하십시오. 두 번째 사본과 그 이후 사본의 "미디어 장착"에서는 용지 유형 선택 화면이 표시되지 않으며 첫 번째 사본에 선택된 용지 유형이 이용됩니다.

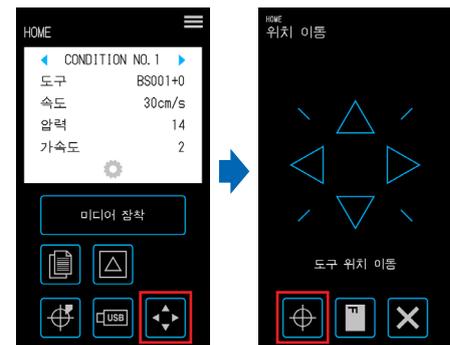
4.6 커팅위치 지정시의 커팅

커팅을 시작하는 위치를 설정합니다(커팅 원점). 커팅 원점은 어느 위치로든 설정할 수 있습니다. 설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.



1. **⬆**(위치)를 터치하여 "위치 이동" 화면을 여십시오.

2. "**▲**", "**▼**", "**◀**", 및 "**▶**"을 이용하여 도구를 새로운 원점 위치로 옮기고 **⊕**(플롯 원점)을 터치하여 커팅 원점을 설정하십시오.



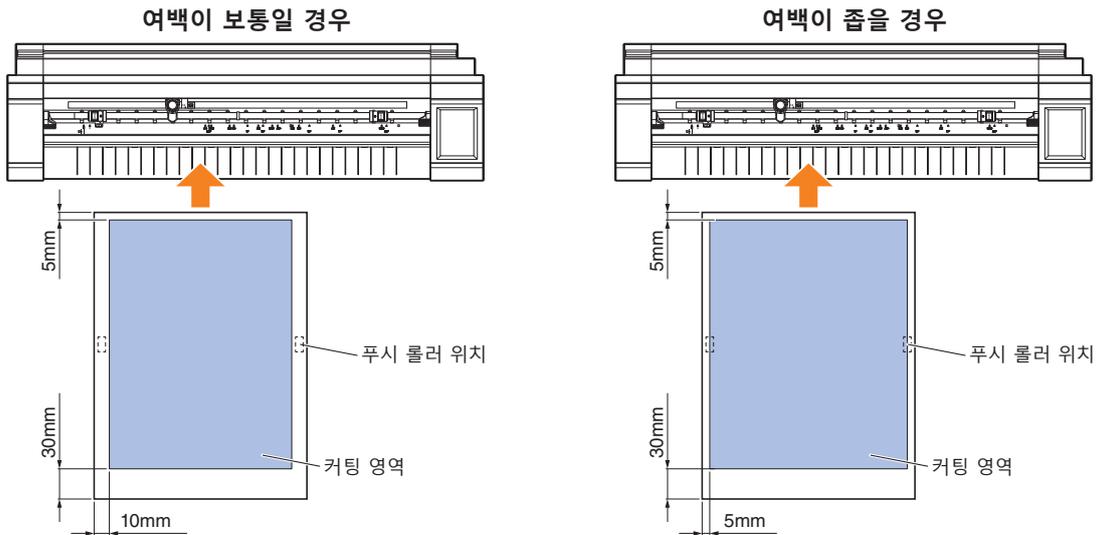
4.7 커팅 영역 확장

용지 여백 설정을 이용하여 커팅 영역을 확장할 수 있습니다.

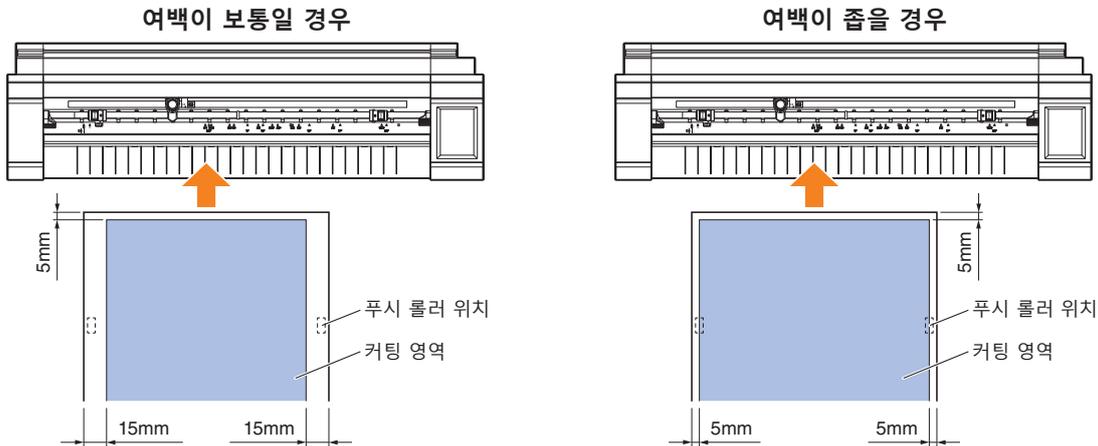
"확장"을 선택하면 "보통"을 선택하였을 때보다 왼쪽과 오른쪽이 확장됩니다.

- "확장"을 선택하면 푸시 롤러와 겹치는 지점의 커팅도 가능하지만, 푸시 롤러가 커팅 영역 안에서 움직이기 때문에 일부 용지 유형은 정상적으로 운반되지 못할 수 있습니다.
- 여백 설정 후 커팅 데이터를 전송합니다. 버퍼 메모리의 커팅 데이터는 여백이 변경되었을 때 삭제됩니다. 설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

시트 용지



롤 용지



1. "MENU" 화면에서 "영역 파라미터 1/2" 화면을 여십시오.



2. 여백에서 "확장"을 선택하십시오.

4.8 커팅 중 취소 및 일시 정지

컷이나 테스트 등의 커팅 작업은 취소하거나 일시 정지할 수 있습니다.

1. 진행 중인 컷을 중지하려면  (중지)를 터치하십시오.

2. 작업 끝내기 여부를 묻는 작업 방식이 표시되면 상황에 맞게 선택하십시오.

"설정 변경" 버튼:

CONDITION NO. 설정을 변경하는데 이용됩니다. (커팅 조건)

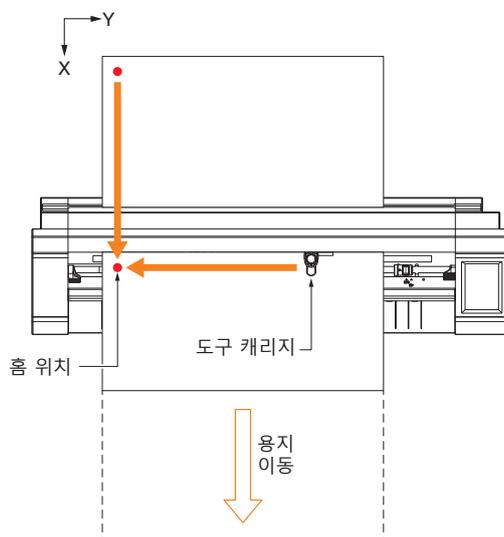
(확인) 버튼: 커팅 프로세스를 취소합니다.

(끝내기) 버튼: 커팅 프로세스를 재개합니다.



4.9 도구 캐리지 취소

도구 캐리지를 홈 위치로 물러나도록 할 수 있습니다. 컷이 완료된 후 도구 캐리지를 물러나도록 하면 컷 결과를 확인하기 쉽습니다.



1.  (HOME)을 터치하면 도구 캐리지가 홈 위치로 이동합니다.



5장 세부 설정

본 장에서는 장치 작동을 위한 커팅과 설정 조정에 대해 설명합니다.

- 5.1 커팅 조건을 위한 개별 등록 설정
- 5.2 커팅 품질 조정
- 5.3 커팅 시간 조정
- 5.4 두꺼운 용지 커팅
- 5.5 컷 테스트 수행
- 5.6 등록 표시 스캔 설정
- 5.7 용지 작업 조정
- 5.8 설정 명령
- 5.9 제어판 설정

5.1 커팅 조건을 위한 개별 등록 설정

커팅 조건 설정을 이용하여 CONDITION NO. 1 번부터 8 번까지의 커팅 조건을 설정하고 지정할 수 있습니다. 도구 유형과 커팅 용지에 따라 조건을 설정하고 등록하십시오.

도구 : 사용할 도구 유형을 선택하십시오.

속도 : 커팅 속도를 설정합니다.

힘 : 이용할 커팅 압력을 설정합니다.

가속도 : 가속도를 설정합니다.

탄젠트 에뮬레이션 : 두꺼운 용지를 커팅할 때 이용됩니다.

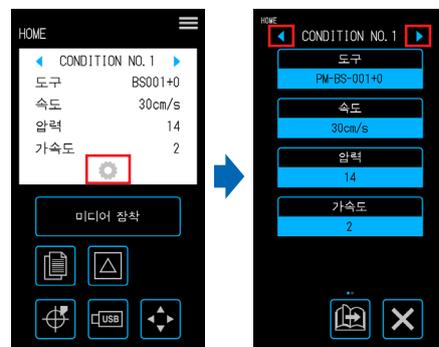
오버컷 시작 : 모서리가 절단되지 않는 경우를 방지합니다.

오버컷 종료 : 모서리가 절단되지 않는 경우를 방지합니다.

거리 보정 : 용지의 유형과 두께에 따른 커팅 선의 길이로 인한 변위를 교정합니다.

각 항목의 자세한 설정은 이어지는 섹션을 참조하십시오.

1. "HOME" 화면에서  (CONDITION) 을 터치하여 CONDITION NO. (커팅 조건) 설정 화면을 여십시오.



2. 항목과 세부사항 설정이 표시되면 "◀" 및 "▶" 을 터치하여 설정할 CONDITION NO. 를 선택하십시오. 각 항목을 설정하고  (끝내기) 를 터치하여 "HOME" 화면으로 돌아가십시오.

5.2 커팅 품질 조정

커팅 조건을 설정하여 컷 품질을 조정할 수 있습니다.

실제 커팅을 수행하는 설정에 관련된 컷 품질을 확인하십시오. 자세한 내용은 "5.5 컷 테스트 수행"을 참조하십시오.

설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

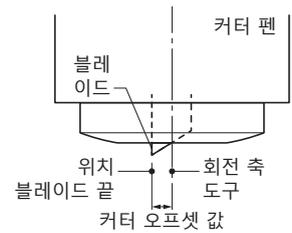
도구 선택 및 오프셋 값 설정

커팅할 용지에 따라 도구를 선택하십시오.

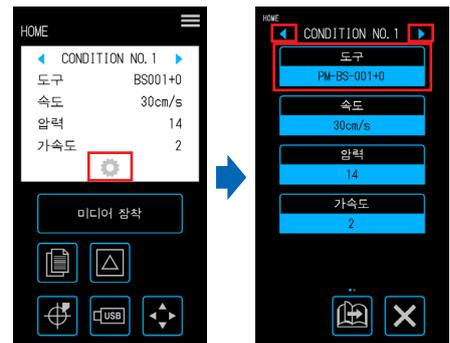
선택 가능한 항목: "PM-BS-001 (표준 부속품)", "PM-BS-002 (옵션)" "펜(드로잉)", "기타"

오프셋 값은 커터 펜 본체 중심과 블레이드 끝 중심 사이의 위치 오류입니다. 컷 모서리가 과도하게 커팅되거나 제대로 커팅되지 않았다면 이 값을 조정하십시오. 펜의 각 유형에 대해 표준 오프셋 값이 설정되어 있습니다. 이 표준 오프셋 값을 기준으로 세부 조정을 하십시오(표준 오프셋 값 0을 기준으로 조정하십시오).

조정 범위: -5 ~ +5

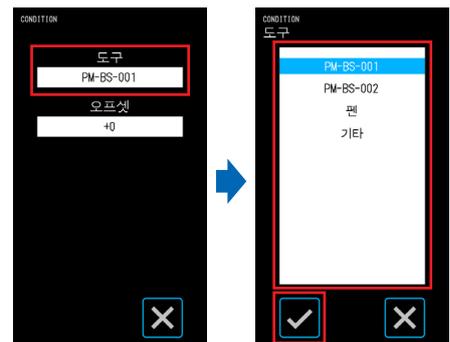


1. "HOME" 화면에서 (CONDITION)을 터치하여 "CONDITION NO. (조건 번호)" 설정 화면을 여십시오.



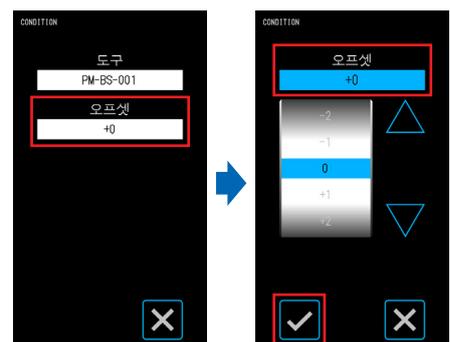
2. "**◀**"과 "**▶**"을 이용하여 CONDITION NO.를 선택하고 "도구"를 터치하십시오.

3. "도구"를 터치하십시오.



4. 사용할 도구를 선택하고 (확인)을 터치하십시오.

5. "오프셋"을 터치하십시오.
도구에 "펜"이 선택되면 "오프셋"이 표시되지 않습니다.

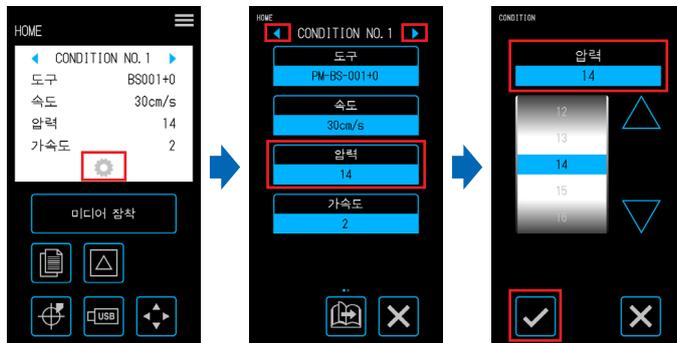


6. "**△**" 및 "**▽**"을(를) 이용하여 오프셋 값을 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.

커팅 압력 설정

도구에 이용할 커팅 압력을 설정하십시오. 컷이 너무 얇거나 너무 깊은 경우 이 값을 조정하십시오.
구성 범위: 1 - 26

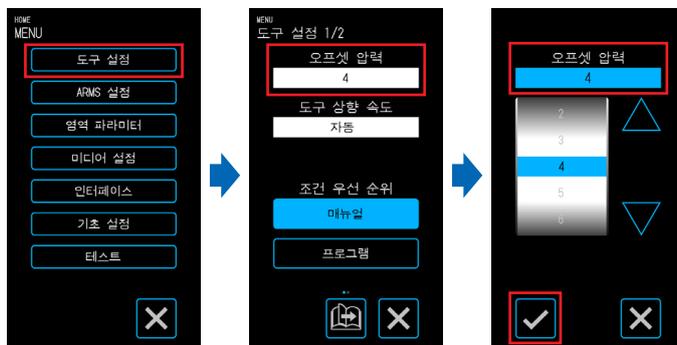
1. "HOME" 화면에서  (CONDITION)을 터치하여 "CONDITION NO. (조건 번호)" 설정 화면을 여십시오.
2. "◀"과 "▶"을 이용하여 CONDITION NO.를 선택하고 "압력"를 터치하십시오.
3. "△" 및 "▽"을 이용하여 커팅 압력을 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.



오프셋 압력 설정

블레이드 끝 방향을 확인하기 위해 초기 작업 중에 수행되는 초기 제어 커팅 압력(오프셋 압력)을 설정하십시오. 오프셋 압력이 너무 약하면 블레이드 방향이 컷 시작 시 불안정하여 시작점과 종료점이 일치하지 않게 됩니다. 오프셋 압력은 또한 탄젠트 에뮬레이션 작업 시 블레이드 끝의 회전 제어를 수행하는 커팅 압력으로 이용됩니다.
구성 범위: 1 - 26

1. "MENU" 화면에서 "도구 1/2" 화면을 여십시오.
2. "오프셋 압력"를 터치하십시오.
3. "△" 및 "▽"을(를) 이용하여 오프셋 압력을 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.



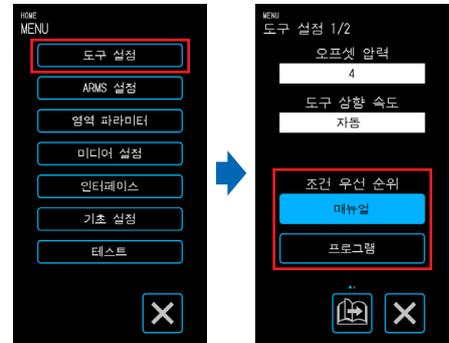
조건 우선 순위 설정

도구 조건을 "매뉴얼" 또는 "프로그램"으로 선택하십시오.

매뉴얼: 제어판에서 설정된 조건이 효력을 가지면 소프트웨어에서 전송한 커팅 조건이 무효화됩니다.

프로그램: 제어판과 소프트웨어에서 커팅 조건을 변경하여 소프트웨어가 언제든지 새로운 커팅 조건으로 설정을 덮어쓸 수 있도록 합니다.

1. "MENU" 화면에서 "도구 1/2" 화면을 여십시오.



2. 조건 우선 순위로 "매뉴얼" 또는 "프로그램"을 선택하십시오.

거리 보정 설정

사용되는 용지의 유형과 두께에 따른 커팅 선의 길이로 인한 변위를 교정합니다. 거리 보정 값은 선 길이 변위량의 퍼센트 값 입력입니다. 예를 들어 +0.1%가 교정 값으로 선택되면 1 m (1,000 mm) 길이의 선이 1 mm (= 1,000 × 0.1%)씩 증가하여 1,001 mm 가 됩니다. 이 거리 보정은 각 CONDITION NO. 에서 구성할 수 있습니다.

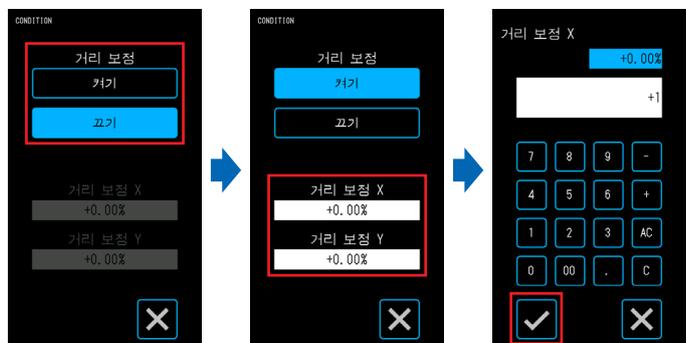
1. "HOME" 화면에서 (CONDITION)을 터치하여 "CONDITION NO. (조건 번호)" 설정 화면을 여십시오.



2. "◀" 및 "▶" 버튼을 이용하여 CONDITION NO.를 선택하고 (페이지) 버튼을 터치하여 다음 페이지로 진행하십시오.

3. "거리 보정" 버튼을 터치하십시오.

4. "거리 보정"에 "켜기" 또는 "끄기"를 선택하십시오.
"켜기"가 선택되면 "거리 보정 X"와 "거리 보정 Y" 상자에 값을 입력할 수 있습니다.



5. "거리 보정 X" 상자를 터치하십시오.

6. 거리 보정 값을 입력하고 (확인) 버튼으로 확인하십시오.

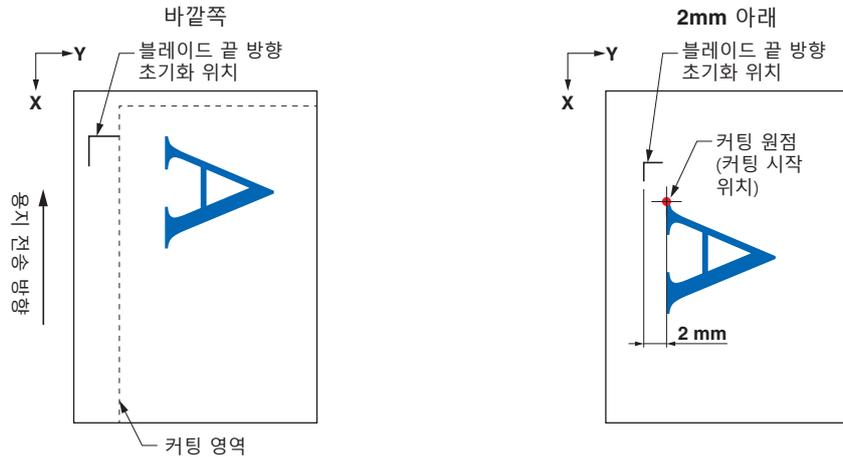
7. 이와 마찬가지로 "거리 보정 Y"를 입력하십시오.

블레이드 끝 방향 초기 위치 설정

전원을 켜 직후나 커팅 전에 펜 조건을 설정하고 블레이드 끝 방향을 조정한 다음 용지에 블레이드를 배치합니다. 이 작업에서는 용지에 블레이드를 배치하고 블레이드 끝 방향 설정을 초기화하므로 초기화는 컷에 굽힘을 일으키지 않는 위치에서 수행됩니다.

바깥쪽: 커팅 영역 외부 위치에서 블레이드 끝 방향 초기화가 수행됩니다.

2 mm 아래: 컷 시작 위치로부터 2 mm 아래에서(용지 전송 방향 모서리를 향해 2 mm) 블레이드 끝 방향 초기화가 수행됩니다.



1. "MENU" 화면에서 "도구 1/2" 를 열고 "도구 2/2" 화면으로 진행하십시오.



2. "칼날 초기화"에 "바깥쪽 " 또는 "2mm 아래 " 를 선택하십시오.

5.3 커팅 시간 조정

커팅 시간은 "커팅 속도", "컷 시작 속도(가속도)", "도구를 들어올렸을 때 이동 속도"를 설정하여 조정할 수 있습니다.

속도를 너무 빠르게 설정할 경우 커팅 품질에 영향을 미칠 수 있으므로 도구와 용지 유형에 맞는 값을 설정하십시오.

설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

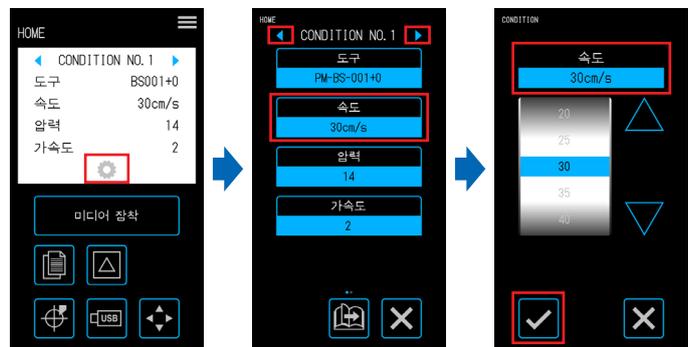
속도 설정

커팅 속도를 설정하십시오.

속도를 빠르게 설정하면 커팅 시간은 단축되지만 마감 품질은 떨어질 수 있습니다.

구성 값: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50

1. "HOME" 화면에서 **⚙**(CONDITION)을 터치하여 "CONDITION NO. (조건 번호)" 설정 화면을 여십시오.
2. "**◀**"과 "**▶**"을 이용하여 CONDITION NO.를 선택하고 "속도"를 터치하십시오.
3. "**▲**" 및 "**▼**"을 이용하여 속도를 선택하고 **☑**(확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.



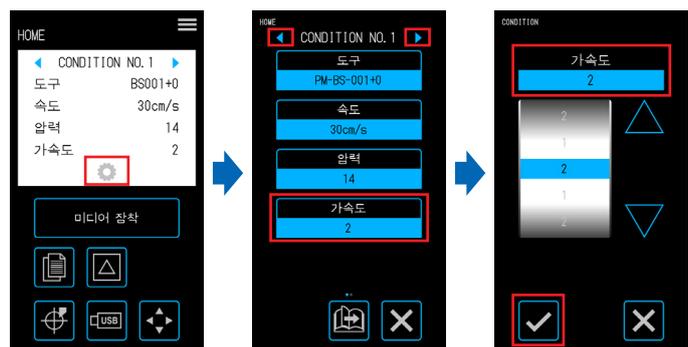
가속도 설정

가속도를 설정합니다. 이 설정은 도구를 내린 다음 컷을 시작할 때 모든 작업에 적용됩니다.

값을 높게 설정하면 커팅 시간은 단축되지만 마감 품질은 떨어질 수 있습니다.

구성 범위: 1 - 2

1. "HOME" 화면에서 **⚙**(CONDITION)을 터치하여 "CONDITION NO. (조건 번호)" 설정 화면을 여십시오.
2. "**◀**"과 "**▶**"을 이용하여 CONDITION NO.를 선택하고 "가속도"를 터치하십시오.
3. "**▲**" 및 "**▼**"을 이용하여 가속도를 선택하고 **☑**(확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.



도구 상향 속도 설정

커팅 시 도구를 들어올릴 때 이동 속도를 설정합니다.

AUTO 설정은 커팅 속도(도구를 내렸을 때)와 같은 속도를 적용합니다.

구성 값: AUTO, 10, 20, 30, 40, 50 (cm/s)

1. "MENU" 화면에서 "도구 1/2" 화면을 여십시오.
2. "도구 상향 속도"를 터치하십시오.
3. "△" 및 "▽"을 이용하여 이동 속도를 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.



5.4 두꺼운 용지 커팅

두꺼운 용지 커팅 설정을 구성합니다.

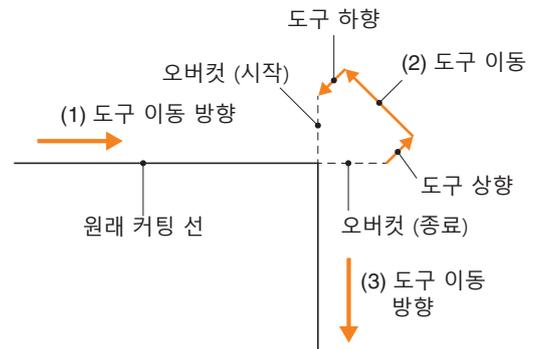
- 총 두께가 0.3 mm 이상인(캐리어 시트 포함) 용지는 커팅할 수 없습니다. 설정을 완료한 후 **✕**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

탄젠트 에뮬레이션이란?

탄젠트 에뮬레이션은 두꺼운 용지 작업 시 모서리를 깔끔하게 커팅하기 위한 기능입니다.

용지를 커팅할 때 블레이드 끝은 항상 도구가 움직이는 방향을 향해야 합니다. 이 장치를 이용하여 곡선과 모서리를 커팅하는 경우에도 블레이드 끝이 자동으로 도구가 이동하는 방향을 향하도록 제어합니다.

두꺼운 용지에서 모서리를 커팅할 때 블레이드는 도구가 이동하는 방향으로 회전하기 때문에 커팅이 더 어렵습니다. 탄젠트 에뮬레이션을 이용하여 각 모서리를 과도하게 절단할 위험이 있을 때 도구를 들어올립니다(오버컷 종료 지점까지). 또한 다음 직선을 커팅하기 전에 도구를 내려 원래 커팅 선의 커팅을 진행하기 전에 강하게 커팅합니다(오버컷 시작 점부터).



탄젠트 에뮬레이션 설정

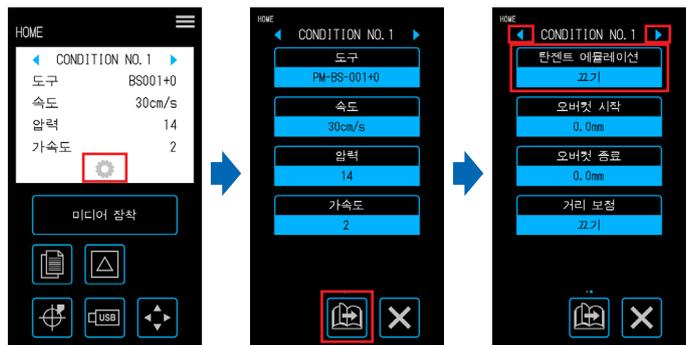
탄젠트 에뮬레이션은 두 가지 모드로 구성됩니다.

모드 1: 커팅 선과 날카로운 각도의 모서리 시작점과 종료점을 오버컷합니다. 블레이드를 크게 회전시켜야 할 때 블레이드 끝을 제어하여 용지의 경도나 두께에 영향을 받지 않고 컷을 할 수 있도록 합니다.

모드 2: 커팅 선의 시작점과 종료점에서만 오버컷합니다. 블레이드 날을 컷 시작점에서만 제어하여 모드 1보다 커팅 시간을 단축합니다.

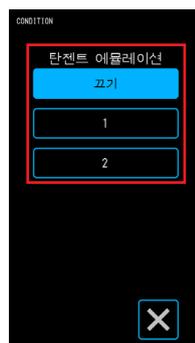
구성 값: OFF, 1, 2

1. "HOME" 화면에서 **⚙**(CONDITION)을 터치하여 "CONDITION NO. (조건 번호)" 설정 화면을 여십시오.



2. "**◀**"과 "**▶**"을 이용하여 CONDITION NO.를 선택하고 "탄젠트 에뮬레이션"를 터치하십시오.

3. 설정값을 선택하십시오.



오버컷 설정

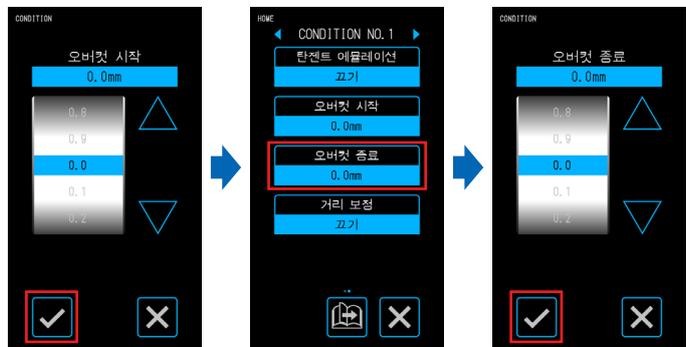
탄젠트 에뮬레이션을 이용할 때 생성된 오버컷 길이를 설정하십시오.
 오버컷 길이는 선의 각 시작점과 종료점에 대해 설정할 수 있습니다.
 구성 범위: 0.0 - 0.9 (mm)

1. "HOME" 화면에서 (CONDITION)을 터치하여 "CONDITION NO. (조건 번호)" 설정 화면을 여십시오.



2. "◀"과 "▶"을 이용하여 CONDITION NO.를 선택하고 "오버컷 시작"를 터치하십시오.

3. "△" 및 "▽"을 이용하여 설정값을 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.



4. "오버컷 종료"를 터치하십시오.

5. "△" 및 "▽"을 이용하여 설정값을 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.

5.5 컷 테스트 수행

CONDITION NO. (커팅 조건)의 설정 값으로 용지가 얼마나 잘 컷팅되었는지 그리고 모서리가 둥글게 만들어졌는지 컷 품질을 확인하십시오.

- 1 컷: "▲" 표시(테스트 패턴) 한 개는 현재 표시된 CONDITION NO. 설정 값을 이용하여 컷팅됩니다.
- 3 컷: "▲" 표시(테스트 패턴) 세 개는 현재 표시된 CONDITION NO.와 컷팅 압력 또는 설정값보다 1이 낮거나 높은 커터 오프셋 값을 이용하여 컷팅됩니다.

설정값을 이용한 컷팅 1 테스트

1. 실제 컷과 동일한 용지와 도구를 설정하십시오.

2. "HOME" 화면에서 "◀" 및 "▶"을 이용하여 컷 테스트를 수행할 CONDITION NO.를 선택하고 ▲(컷 테스트)를 터치하여 설정 화면을 여십시오.

3. 컷 테스트에 "1 개"를 선택하십시오.
"△", "▽", "◀" 및 "▶"을 이용하여 도구를 컷팅 시작 위치로 이동시키고 OK(OK)를 터치하여 ▲ 표시 한 개를 컷팅하십시오.

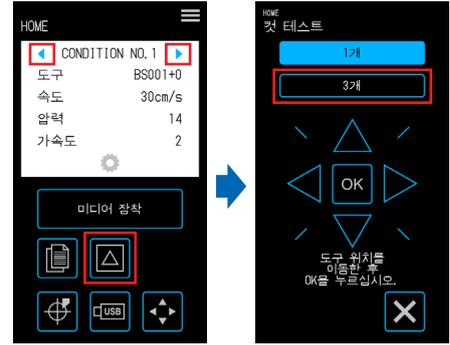


⚠ 주의

"OK"를 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

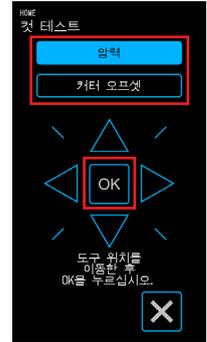
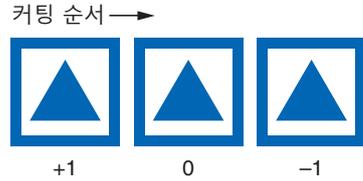
설정값 ± 1을 포함하기 위한 커팅 3 테스트

1. 실제 컷과 동일한 용지와 도구를 설정하십시오.
2. "HOME" 화면에서 "◀" 및 "▶"을 이용하여 컷 테스트를 수행할 CONDITION NO.를 선택하고  (컷 테스트)를 터치하여 설정 화면을 여십시오.
3. 컷 테스트에 "3개"를 선택하십시오.



4. 확인하고자 하는 항목("압력" 또는 "커터 오프셋")을 선택하십시오.
5. "▲", "▼", "◀" 및 "▶"을 이용하여 도구를 커팅 시작 위치로 이동시키고  (OK)를 터치하여  표시 세 개를 커팅하십시오.

⚠ 주의
"OK"를 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.



오른쪽에 표시된 커팅 순서에 따라 증가/감소된 설정값을 이용하여 컷 테스트 패턴이 생성됩니다.

컷 테스트 확인

컷 테스트 결과를 확인하고 여러 설정을 조정하여 설정을 최적화하십시오. 우수한 컷이 확실히 만들어질 때까지 컷 테스트 수행과 설정 조정을 반복하십시오.

오프셋 값 조정

삼각형과 사각형 모서리를 확인하십시오. 모서리가 과도하게 커팅되거나 제대로 커팅되지 않은 경우 오프셋 값을 조정하십시오.



교정 양이 충분하지 않습니다.
오프셋 값을 높이십시오.



오프셋 값이 적절합니다.



교정이 과도합니다.
오프셋 값을 낮추십시오.

키스 컷 조정

삼각형을 벗겨내고 조정하여 배경에 컷 흔적이 약하게 남도록 하십시오.

배킹이 완전히 커팅된 경우, 커팅 압력이 너무 높거나 블레이드 깊이가 지나치게 긴 것입니다. 배경에 컷 흔적이 남지 않은 부분은 커팅 압력이 너무 낮거나 블레이드 깊이가 충분하지 않은 것입니다.

풀 컷 조정

용지가 모두 커팅되도록 조정하십시오.

용지가 완전히 커팅되지 않은 경우 커팅 압력이 너무 낮거나 블레이드 깊이가 충분하지 않은 것입니다. 풀 컷을 할 때 캐리어 시트를 이용하십시오.

드로잉 펜 사용 조정

펜 압력을 조정하여 플롯이 흐려지지 않도록 하십시오. 하지만 펜 압력이 높아지면 펜 수명이 단축되므로 플롯이 흐려지지 않을 정도까지만 펜 압력을 낮추십시오.

5.6 등록 표시 스캔 설정

스캔 모드 설정

등록 표시를 스캔하기 위한 센서 스캔 모드를 선택하십시오. 사용된 용지에 따라 모드를 선택하십시오. 설정을 완료한 후 **✕**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

모드 1: 흰색 바탕 용지와 같은 일반 용지를 사용할 때 이 모드를 선택하십시오.

모드 2: 컬러가 들어가거나 광택이 있는 용지를 사용할 때 이 모드를 선택하십시오.

모드 3: 특수 소재를 이용하고 모드 1이나 모드 2로 등록 표시를 스캔할 수 없을 때 이 모드를 이용하십시오.

"미디어 확인" 기능을 이용하면 스캔 모드 선택 기준을 만들 수 있습니다.

또한 필요한 만큼 등록 표시 조정 값을 설정하십시오. 등록 표시 조정 값은 "+"와 "-"로 설정할 수 있습니다.

모드 1을 이용할 때 등록 표시 선의 어둡기를 기준으로 설정을 결정하십시오. 어두운 등록 표시 선에는 "+"를 설정하고 밝은 등록 표시 선에는 "-"를 설정하십시오.

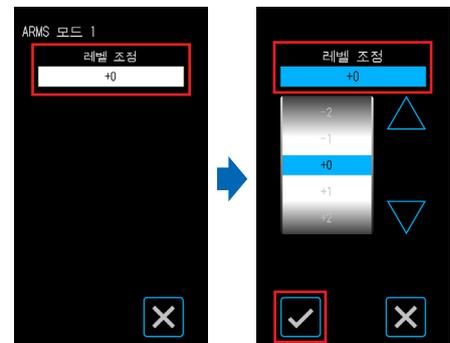
모드 2나 모드 3을 이용할 경우 용지 바탕색과 등록 표시 선 사이의 대비를 기준으로 설정을 결정하십시오. 대비가 크면 "+"를 설정하고 대비가 작으면 "-"를 설정하십시오.

1. "MENU" 화면에서 "ARMS 설정 1/2" 화면을 여십시오.



2. "ARMS 모드"에서 선택하고자 하는 모드를 터치하십시오.

3. 등록 표시 값을 조정하려면 "레벨 조정"을 터치하십시오. 변경을 할 필요가 없으면 **✕**(끝내기)를 터치하십시오.



4. "△" 및 "▽"을 이용하여 설정값을 선택하고 **☑**(확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.

등록 확인

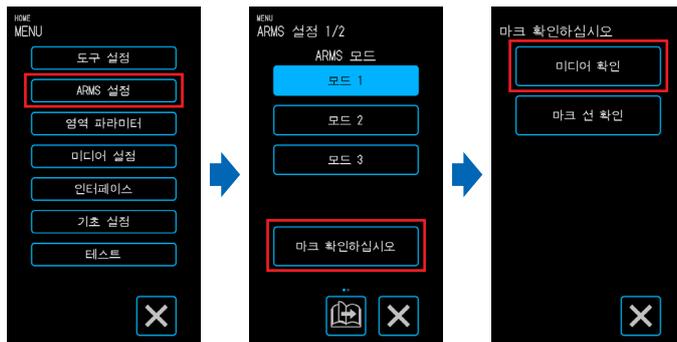
사용된 용지의 상태를 확인하고 스캔 모드, 등록 표시 컬러, 등록 표시 바탕 색 등의 권장 조건을 표시합니다. 설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

용지 확인

용지 상태를 기준으로 적절한 등록 표시 스캔 조건을 계산하여 표시합니다.

1. 실제로 커팅할 용지와 동일하나 아직 인쇄되지 않은 용지를 공급합니다.

2. "MENU" 화면에서 "ARMS 설정 1/2" 화면을 여십시오.

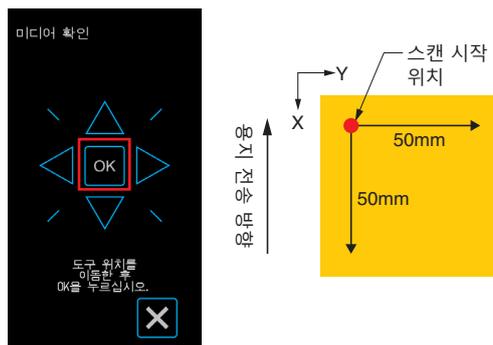


3. "마크 확인하십시오"를 터치합니다.

4. "미디어 확인"을 터치합니다.

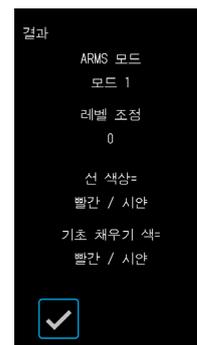
5. " \triangle ", " ∇ ", " \triangleleft " 및 " \triangleright "을 이용하여 도구 캐리지를 스캔 시작 위치(좌측 상단 모서리의 아무 위치)로 이동시키고 (OK)를 터치하십시오.

6. 도구 캐리지가 이동하여 자동으로 용지 상태를 감지합니다. 센서는 스캔 시작 위치를 기준으로 Y 축을 따라 50 mm, X 축을 따라 50 mm 이동하여 용지 상태를 감지합니다.



7. 용지 상태를 기준으로 적절한 등록 표시 컬러를 계산한 다음 화면에 표시합니다.

ARMS 모드: 모드 1/2/3의 권장 스캔 모드가 표시됩니다.
 레벨 조정: 권장 위치 결정 표시 조정 값이 표시됩니다.
 선 색상: 권장 등록 표시 컬러가 표시됩니다.
 기초 채우기 색: 등록 표시의 권장 바탕 색이 표시됩니다.
 "기초 채우기 색"은 스캔 결과에 따라 표시되지 않을 수 있습니다.



등록 표시 확인

등록 표시를 실제로 감지하여 등록 표시 감지 작동을 확인합니다.

1. 등록 표시가 그려진 용지를 공급하십시오.

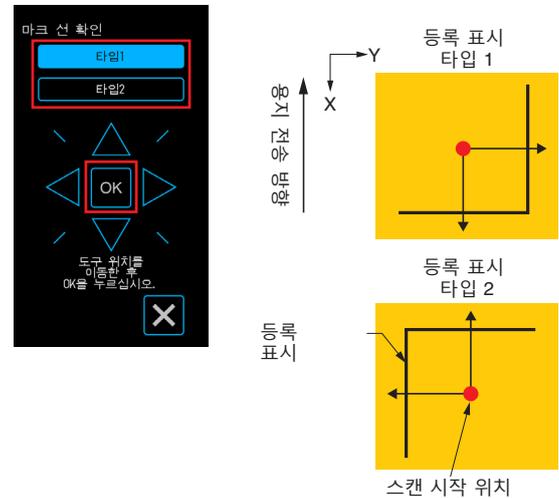
2. "MENU" 화면에서 "ARMS 설정 1/2" 화면을 여십시오.



3. "마크 확인하십시오"를 터치합니다.

4. "마크 선 확인"를 터치합니다.

5. 스캔할 등록 표시 유형을 선택하고 " \triangle ", " ∇ ", " \triangleleft " 및 " \triangleright "을 이용하여 도구 캐리지를 스캔 시작 위치(오른쪽 이미지의 빨간색 원이 있는 위치)로 이동시킨 다음 **OK** (OK)를 터치합니다.

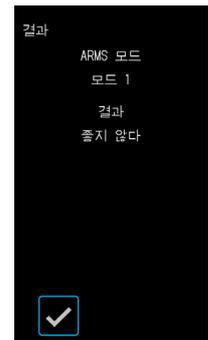


6. 도구 캐리지가 이동하여 자동으로 등록 표시를 감지합니다.

7. 스캔 결과가 화면에 표시됩니다.

ARMS 모드: 현재 설정된 스캔 모드가 표시됩니다.

결과: 좋은 / 좋지 않다 가 표시됩니다.



용지 바탕색 상태에 따라 등록 표시를 감지하지 못할 수 있습니다. 그러한 경우에는 "미디어 확인" 기능을 실행하여 권장 조건으로 다시 시도하십시오.

등록 표시 위치 교정

등록 표시를 스캔하는 센서는 블레이드 도구 끝에서 떨어진 곳에 위치합니다. 따라서 실제 컷 위치가 등록 표시가 스캔된 좌표와 일치하도록 교정이 필요합니다.

등록 표시가 이미 용지에 그려졌다면 등록 표시를 스캔하고 같은 위치에 다른 등록 표시를 그린 다음 두 등록 표시 사이의 변위 불륨을 측정하십시오. 이 변위 불륨은 교정 값으로 이용됩니다.

용지에 등록 표시가 그려지지 않았다면 등록 표시 플롯을 만들고 이것을 스캔한 다음 등록 표시를 다시 그려 두 등록 표시 사이의 변위 불륨을 측정하십시오. 이 변위 불륨은 교정 값으로 이용됩니다.

실제 이용할 용지와 도구를 이용하면 교정 정확도가 향상됩니다.

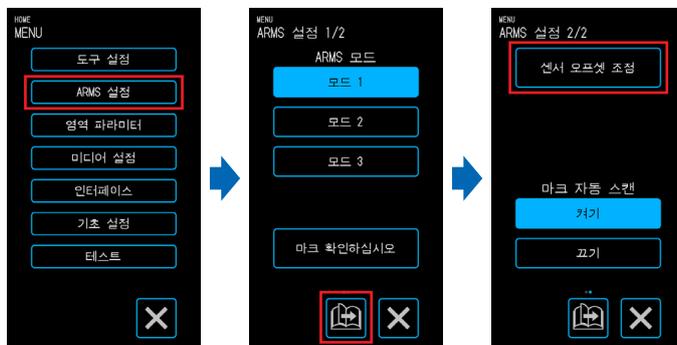
설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

교정을 위한 인쇄 등록 표시 스캔 및 교정 값 입력

용지에 그려진 등록 표시를 스캔하고 스캔된 위치와 플롯 위치 사이의 변위를 이용하여 교정합니다

1. 교정용 등록 표시(두께가 0.4 mm인 40 mm 십자)가 그려진 용지를 공급하십시오.

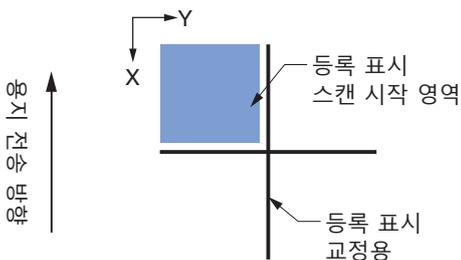
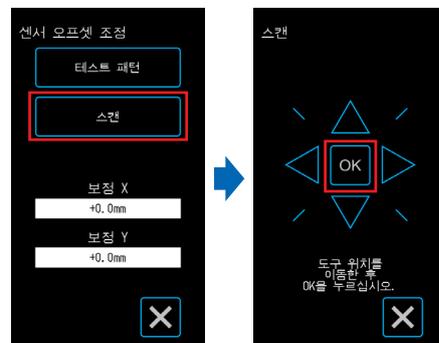
2. "MENU" 화면에서 "ARMS 설정 1/2"를 열고 "ARMS 설정 2/2" 화면으로 진행하십시오.



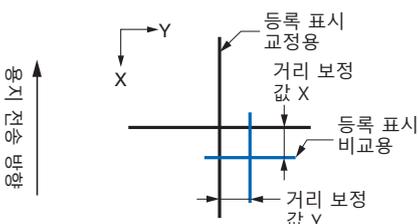
3. "센서 오프셋 조정"을 터치하십시오.

4. "스캔"을 터치하십시오.

5. "△", "▽", "◀", 및 "▶"을 이용하여 도구를 등록 표시 스캔 시작 영역으로 옮기고 **OK** (OK)를 터치하십시오.



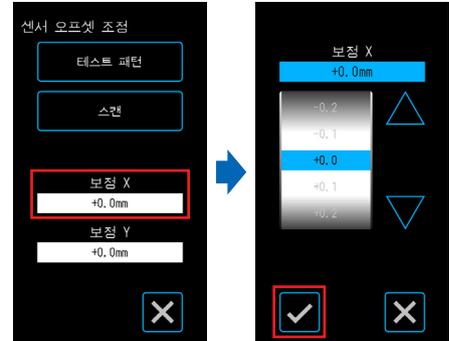
등록 표시를 스캔한 다음 비교에 이용할 등록 표시 플롯을 만드십시오.



⚠ 주의
"OK"를 터치하면 용지와 펜 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

6. 비교용 등록 표시와 교정할 등록 표시 사이의 변위가 얼마나 되는지 측정하십시오.
각 선의 중심 사이의 거리를 측정하십시오.
5 단계 아래에 있는 이미지의 경우, X와 Y 모두 음의 방향으로 교정이 필요하므로 교정 값은 각각 음수가 되어야 합니다.

7. "보정 X"를 터치하십시오.



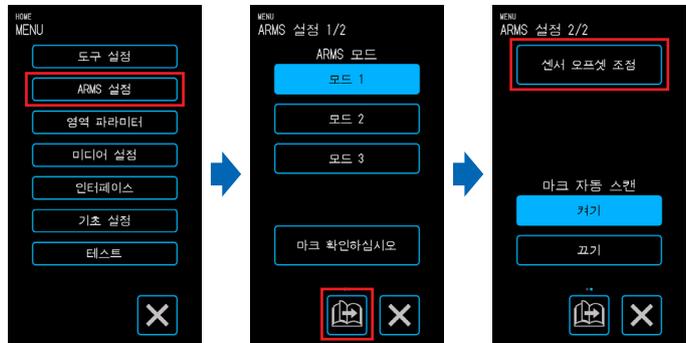
8. 5 단계에서 측정한 X 값을 입력하십시오.
"△" 및 "▽"을 이용하여 설정값을 선택하고 (확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.

9. 마찬가지로 "보정 Y"를 입력하십시오.

테스트 패턴(교정용 등록 표시) 커팅 후 조정

등록 표시를 조정하기 위한 등록 표시 플롯을 만들고 이것을 이용하여 조정합니다.

1. 커팅할 흰색 용지를 공급하십시오.
2. 도구 홀더에 드로잉 펜을 설정하고 CONDITION NO.를 선택하십시오.
3. "MENU" 화면에서 "ARMS 설정 2/2" 화면을 여십시오.



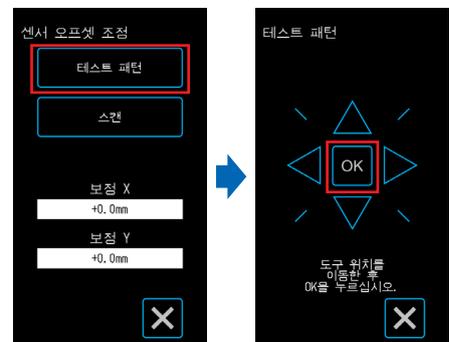
4. "센서 오프셋 조정"을 터치하십시오.

5. "테스트 패턴"을 터치하십시오.

6. "△" "▽" "◀" 및 "▶"을 이용하여 등록 표시 커팅 위치를 이동하십시오. (OK)를 터치하면 교정용 등록 표시 플롯이 만들어집니다.

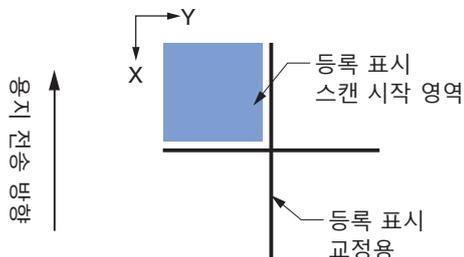
주의

"OK"를 터치하면 용지와 펜 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

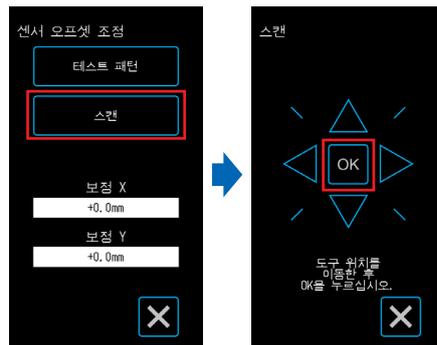
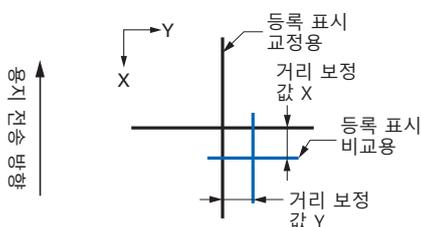


7. "스캔" 을 터치하십시오.

8. " \triangle ", " ∇ ", " \triangleleft ", 및 " \triangleright " 을 이용하여 도구를 등록 표시 스캔 시작 영역으로 옮기고 **OK** (OK) 를 터치하십시오.



등록 표시를 스캔한 다음 비교에 이용할 등록 표시 플롯을 만드십시오.



주의

"OK" 를 터치하면 용지와 펜 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

9. 비교용 등록 표시와 교정할 등록 표시 사이의 변위가 얼마나 되는지 측정하십시오.

각 선의 중심 사이의 거리를 측정하십시오.

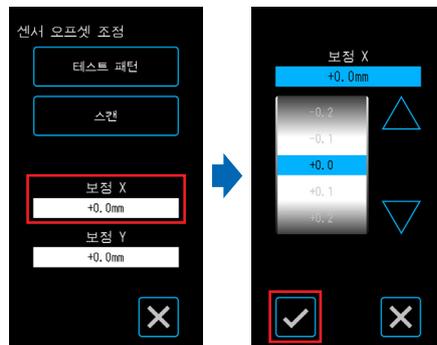
8 단계 아래에 있는 이미지의 경우, X와 Y 모두 음의 방향으로 교정이 필요하므로 교정 값은 각각 음수가 되어야 합니다.

10. "보정 X" 를 터치하십시오.

11. 8 단계에서 측정한 X 값을 입력하십시오.

" \triangle " 및 " ∇ " 을 이용하여 설정값을 선택하고 (확인) 으로 선택 사항을 확인하십시오.

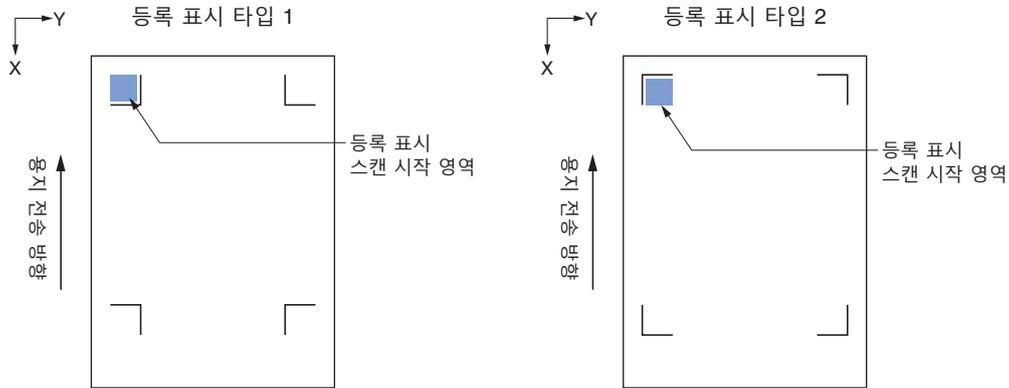
12. 마찬가지로 "보정 Y" 를 입력하십시오.



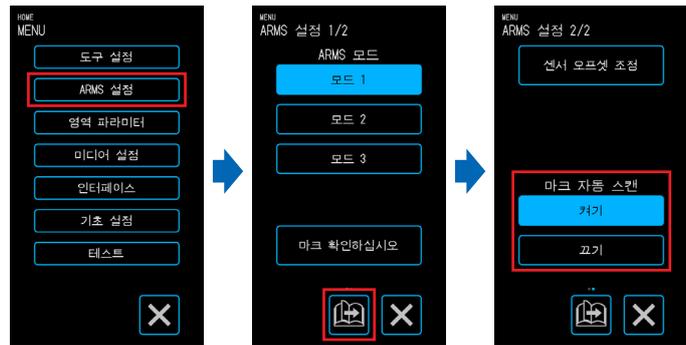
자동 등록 표시 위치 감지 설정

"마크 자동 스캔"이 "켜기"로 설정되었을 때 도구 위치 상태가 등록 표시 스캔 시작 영역에서 가까울 경우, 등록 표시 자동 스캔이 시작되면 등록 표시 위치가 자동으로 검색됩니다.
 도구의 현재 위치가 등록 표시 스캔 시작 영역에서 멀 경우, 검색에 시간이 걸리거나 등록 표시를 찾지 못해 프로세스가 오류로 끝날 수도 있습니다.

위 작업은 이 항목이 "끄기"로 설정되어 있으면 수행되지 않습니다.



1. "MENU" 화면에서 "ARMS 설정 1/2"를 열고 "ARMS 설정 2/2" 화면으로 진행하십시오.



2. "마크 자동 스캔"을 "켜기" 또는 "끄기"로 선택하십시오.

5.7 용지 작업 조정

용지 작업에 관련된 항목을 설정합니다.

설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

사전 공급 작업 설정

용지를 먼저 지정된 양만큼 전달하고 용지에 롤러 트레이스를 배치하여 용지의 변위를 방지합니다.

긴 용지를 공급할 경우, 용지를 환경에 맞게 분리하여 확장이나 수축된 영역을 제거하고 안정적으로 용지를 공급하도록 합니다.

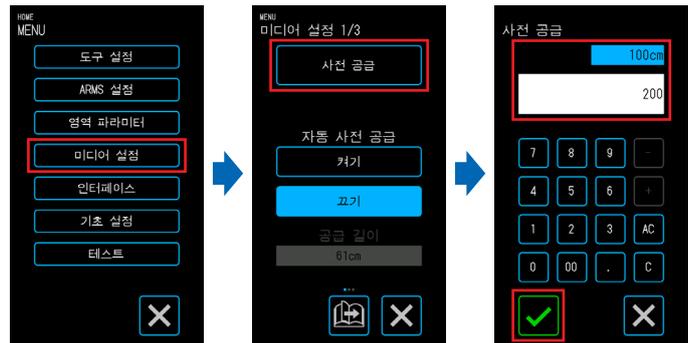
설정값: 10 - 300 (cm)

1. "MENU" 화면에서 "미디어 설정 1/3" 화면을 여십시오.

2. "사전 공급"을 터치하십시오.

3. 사전 공급 작업을 수행할 거리를 입력하십시오.

✓(실행)을 터치하면 용지가 배출되고 설정 거리에 대한 사전 공급 작업이 시작됩니다.



⚠ 주의

"실행"을 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

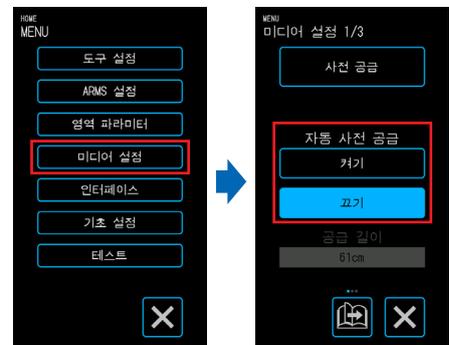
자동 사전 공급 설정

용지를 먼저 지정된 양만큼 전달하고 용지에 롤러 트레이스를 배치하여 용지의 변위를 방지합니다.

긴 용지를 공급할 경우, 용지를 환경에 맞게 분리하여 확장이나 수축된 영역을 제거하고 안정적으로 용지를 공급하도록 합니다.

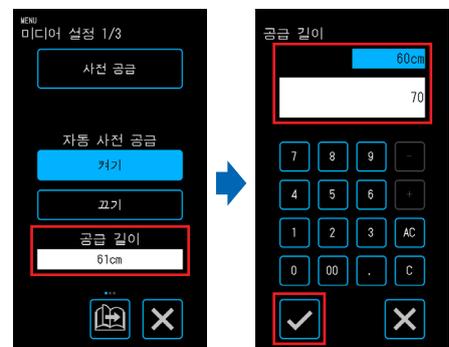
설정값: 10 - 300 (cm)

1. "MENU" 화면에서 "미디어 설정 1/3" 화면을 여십시오.



2. "자동 사전 공급"을 "켜기" 또는 "끄기"로 선택하십시오.
"켜기"이 선택되면 "공급 길이" 상자에 값을 입력할 수 있습니다.

3. "공급 길이"를 터치하십시오.



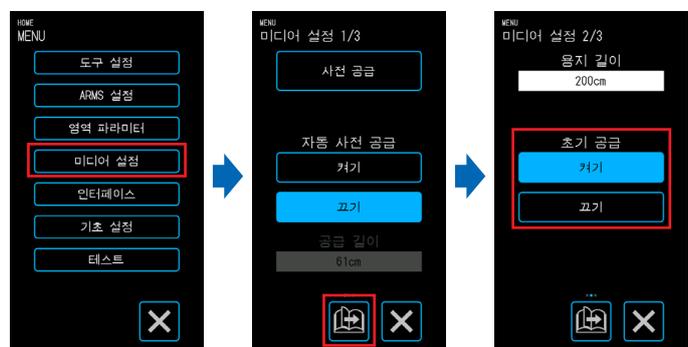
4. 용지를 공급할 거리를 입력하고 (확인)을 통해 입력 사항을 확인하십시오.

초기 공급 설정

자동 공급 후 용지가 공급되면 페이지 길이만큼 용지를 되돌리도록 설정할 수 있습니다. 이 설정은 용지 변위를 방지하기 위한 "사전 공급 작업"을 자동으로 수행하는 효과가 있습니다.

"용지 길이"에 대한 자세한 내용은 "4.1 롤 용지 커팅"의 "용지 길이 설정"을 참조하십시오.

1. "MENU" 화면에서 "미디어 설정 1/3"를 선택하고 "미디어 설정 2/3" 화면으로 진행하십시오.



2. "초기 공급"을 "켜기" 또는 "끄기"로 선택하십시오.

미디어 폭 감지 설정

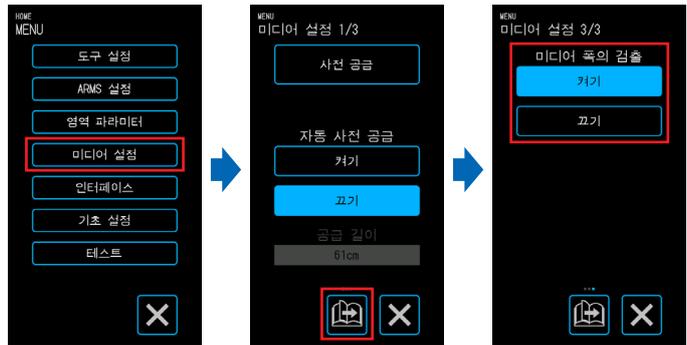
본 장치는 용지 너비 센서를 이용하여 주로 용지의 모서리, 폭, 세트위치를 검출합니다.

용지 (특히 투명도가 높은 용지) 유형에 따라서는 용지의 모서리, 폭, 세트위치를 검출할 때 오류가 발생할 수 있으며, 그로 인해 용지가 올바르게 설정되지 못하는 경우가 있습니다.

이러한 경우 캐리어 시트를 사용하거나 또는 다음과 같이 "미디어 폭의 검출" 기능을 비활성화시키십시오.

본 설정을 하기 전에는 용지를 본체에서 제거하십시오. 용지가 세트 되어 있으면, 올바르게 설정되지 않을 수 있습니다.

1. "MENU" 화면에서 "미디어 설정 1/3"을 선택하고 "미디어 설정 3/3" 화면으로 진행하십시오.



2. "미디어 폭의 검출"을 "켜기" 또는 "끄기"로 선택하십시오.

3. 설정에 따라 "HOME" 화면의 "미디어 장착" 화면이 변경됩니다. "켜기"로 설정한 경우, 용지 종류를 선택하십시오. "끄기"로 설정한 경우, 용지 사이즈를 선택하십시오. "A4/A3/B4/8"/11"의 항목을 선택하면, 용지 사이즈는 "A3"를 용지로 처리됩니다. "A3+/A2/B3/12"/15"의 항목을 선택하면, 용지 사이즈는 "A2"를 용지로 처리됩니다. "B2/17"/20"의 항목을 선택하면, 용지 사이즈는 "20"를 용지로 처리됩니다.



"켜기"가 선택된 경우

"끄기"가 선택된 경우

⚠ 주의
"끄기"로 설정되면 용지 설정 크기를 초과한 데이터를 절단하지 마십시오. 장치가 용지 바깥쪽을 절단하여 커터 펜과 커팅 매트가 손상될 수 있습니다.

<참고>

본 설정은, "미디어 장착" 화면에서도 설정이 가능합니다.

1. "HOME" 화면에서 "미디어 장착"을 터치하여, "미디어 장착" 화면으로 이동하십시오.



2. "📄 (페이지)" 버튼을 눌러서, "미디어 폭의 검출" 화면으로 이동하십시오.

3. "미디어 폭의 검출"을 "켜기" 또는 "끄기"로 선택하십시오.



5.8 설정 명령

이 장치가 처리하는 명령의 유형은 두 가지입니다. 바로 GP-GL과 HP-GL입니다. 이것을 사용 중인 소프트웨어의 설정값과 일치시키거나 자동으로 설정하십시오. 하지만 사용 애플리케이션에 따라 장치는 자동 설정으로 올바르게 작동하지 못할 수 있습니다.

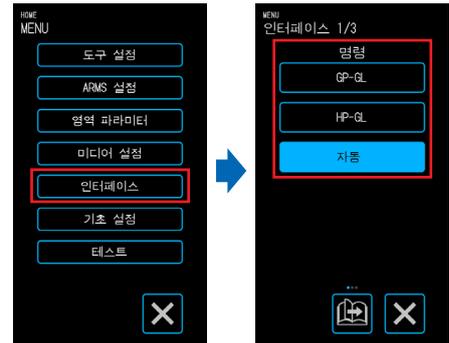
이 항목은 GP-GL 또는 HP-GL 명령을 이용하는 경우에만 이용할 수 있습니다.

설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

명령 선택

이용할 명령을 선택합니다.

1. "MENU" 화면에서 "인터페이스 1/3" 화면을 여십시오.

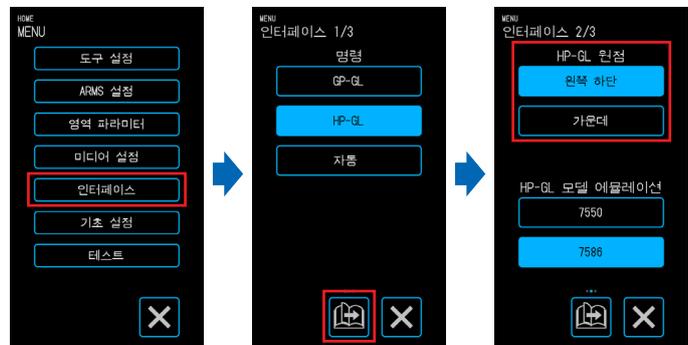


2. 이용할 명령을 선택합니다.

HP-GL 원점 포인트 설정

이 항목은 HP-GL 명령을 이용하는 경우에만 이용할 수 있습니다.

1. "MENU" 화면에서 "인터페이스 1/3" 를 열고 "인터페이스 2/3" 화면으로 진행하십시오.

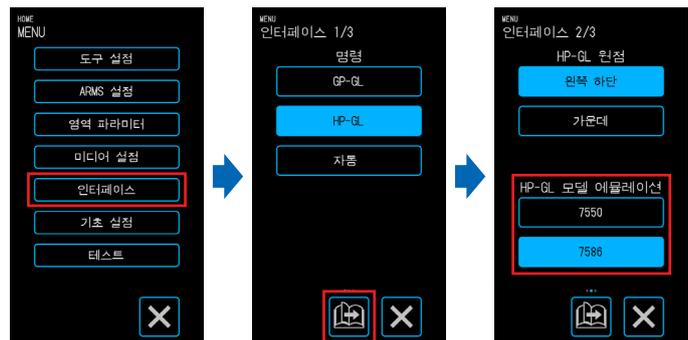


2. "HP-GL 원점"에서 "왼쪽 하단" 또는 "가운데"를 선택하십시오.

HP-GL 모델 에뮬레이션 설정

이 항목은 HP-GL 명령을 이용하는 경우에만 이용할 수 있습니다.

1. "MENU" 화면에서 "인터페이스 1/3" 를 열고 "인터페이스 2/3" 화면으로 진행하십시오.

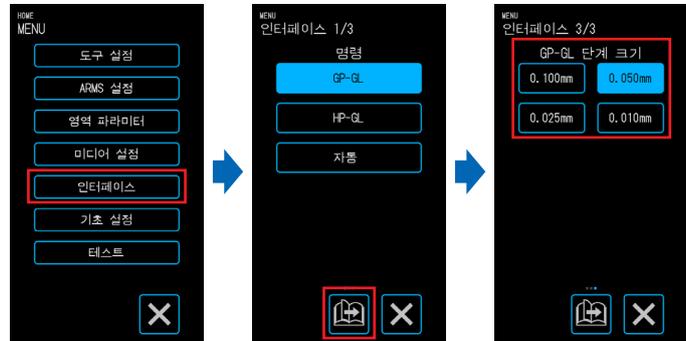


2. "HP-GL 모델 에뮬레이션"에서 "7550" 또는 "7586"을 선택하십시오.

GP-GL 단계 크기 설정

한 명령 단계에 따라 도구가 이동하는 거리를 변경할 수 있습니다. 설정값이 일치하지 않는다면 절단 크기가 불규칙해질 수 있습니다. 이 값을 사용 중인 소프트웨어의 설정값과 일치시키십시오.
이 항목은 GP-GL 명령을 이용하는 경우에만 이용할 수 있습니다.

1. "MENU" 화면에서 "인터페이스 1/3" 를 열고 "인터페이스 3/3" 화면으로 진행하십시오.



2. "GP-GL 단계 크기" 에서 "0.100 mm", "0.050 mm", "0.025 mm" 또는 "0.010 mm" 를 선택하십시오.

5.9 제어판 설정

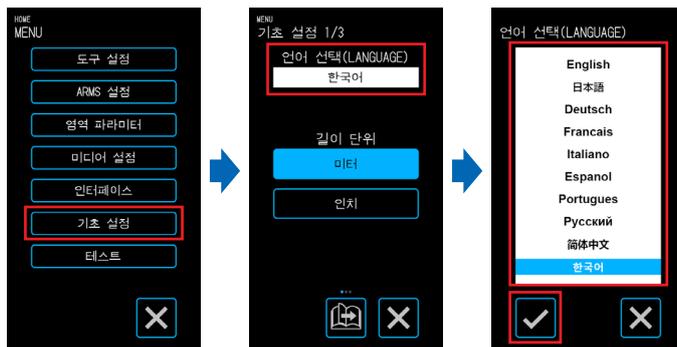
제어판 고급 설정을 수행합니다.

설정을 완료한 후 **X**(끝내기)를 터치하여 "HOME" 화면으로 복귀하십시오.

언어 선택

제어판에 표시될 언어를 설정합니다.

1. "MENU" 화면에서 "기초 설정 1/3" 화면을 여십시오.
2. "언어 선택(LANGUAGE)" 입력 상자를 터치하십시오.
3. 사용할 언어를 선택하고 **✓**(확인)으로 선택 사항을 확인하십시오.

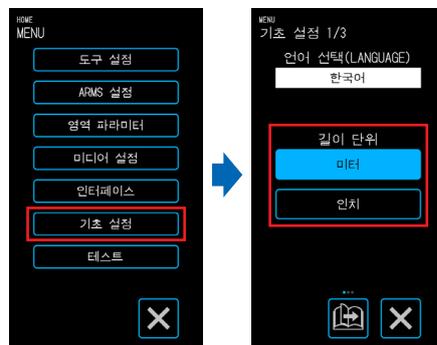


길이 단위 선택

제어판에 표시할 길이 단위를 설정합니다.

1. "MENU" 화면에서 "기초 설정 1/3" 화면을 여십시오.

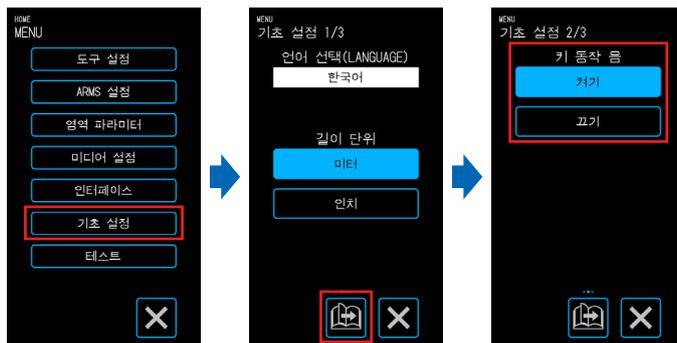
2. "길이 단위"에서 "미터" 또는 "인치"를 선택하십시오.



키 동작 음 설정

제어판의 키를 터치할 때마다 신호음을 울릴 것인지 설정합니다.

1. "MENU" 화면에서 "기초 설정 1/3"를 열고 "기초 설정 2/3" 화면으로 진행하십시오.
2. "키 동작 음"을 "켜기" 또는 "끄기"로 선택하십시오.



6장 문제 해결

작동이 불규칙하거나 장치 문제가 있을 경우 이 장을 참조하십시오. 이 장에서는 또한 장치 설정과 커팅 데이터 설정을 확인하는 방법, 테스트 패턴 플롯 만드는 방법을 설명합니다.

- 6.1 문제 대응
- 6.2 오류 메시지 확인
- 6.3 본체 작동 확인
- 6.4 본체 펌웨어 버전 확인
- 6.5 커팅 매트 교환방법

6.1 문제 대응

전원이 켜진 경우에도 장치가 작동하지 않을 경우

증상	예상 원인	해결책
액정화면이 전혀 나오지 않습니다.	전원이 공급되지 않습니다.	전원 케이블이 장치 커넥터와 AC 콘센트에 올바르게 연결되어있는지 확인하십시오. AC 콘센트에서 전력이 공급되는지 확인하십시오.
	장치가 고장났습니다.	구입하신 판매점 또는 폐사 고객센터로 연락하십시오.

불규칙한 작동

증상	예상 원인	해결책
용지를 인식할 수 없습니다.	본체장치에 강한 빛이 닿고 있을 가능성이 있습니다.	창가와 같이 직사광선에 노출되는 곳에 본체가 설치되어있는 경우에는 뜨거운 햇빛을 차단하십시오. 주변에 형광등 스탠드 같은 것이 놓여져 있는 경우에는 다른곳으로 이동시키십시오.
	투과성이 좋은 용지가 세트되어 있습니다.	용지 너비를 검출하는 센서를 무효로 설정합니다. 자세한 내용은 사용설명서(5.7)를 참조하십시오.
	용지 너비 센서가 문제가 발생하고 있을 가능성이 있습니다.	용지 너비 센서를 조정합니다. 자세한 내용은 사용설명서(6.3)를 참조하십시오.
	본체에 문제가 발생하고 있을 가능성이 있습니다.	구입하신 판매점 또는 폐사 고객센터로 연락하십시오.
용지를 공급할때 용지가 틀어집니다.	푸시 롤러가 올바르게 설정되지 않았습니다.	푸시 롤러 위치를 확인하십시오.
푸시롤러 2개중 하나가 용지위에 올바르게 맞물리지 않습니다.	용지 전면 또는 후면이 일직선으로 커팅되지 않았습니다.	용지의 전면 또는 후면을 일직선으로 커팅하십시오.

6.2 오류 메시지 확인

GP-GL 명령 오류

오류 번호	표시	해결책
E02001	인식할 수 없는 명령이 전달되었습니다.	<input checked="" type="checkbox"/> (확인)을 터치하십시오.
	컴퓨터가 켜졌을 때 노이즈가 입력되었습니다.	소프트웨어 메뉴에서 장치 작동 설정을 수행하십시오.
	소프트웨어가 출력하는 장치 설정이 변경되었습니다.	소프트웨어 인터페이스 설정을 수정하십시오.
	플로터 인터페이스 설정이 변경되었습니다.	플로터 인터페이스 설정을 수정하십시오.
E02004	명령의 숫자 파라미터가 허용 범위를 초과하였습니다.	소프트웨어 메뉴에서 장치 작동 설정을 수행하십시오.
	소프트웨어가 출력하는 장치 설정이 변경되었습니다.	소프트웨어 인터페이스 설정을 수정하십시오.
	플로터 인터페이스 설정이 변경되었습니다.	플로터 인터페이스 설정을 수정하십시오.
E02005	인터페이스에서 데이터 수신 관련 오류가 발생하였습니다.	소프트웨어 메뉴에서 장치 작동 설정을 수행하십시오.
	소프트웨어가 출력하는 장치 설정이 변경되었습니다.	소프트웨어 인터페이스 설정을 수정하십시오.
	플로터 인터페이스 설정이 변경되었습니다.	플로터 인터페이스 설정을 수정하십시오.
E02006	커팅 영역을 초과하는 데이터가 수신되었습니다.	데이터를 확인하십시오.
		용지 크기와 커팅 영역을 확인하십시오.
		배울 설정을 확인하십시오.
		단계 크기 설정을 확인하십시오.

HP-GL 명령 오류

HP-GL 명령 오류가 표시될 경우 주된 발생 원인은 아래의 두 가지입니다.

- 애플리케이션 소프트웨어가 출력하는 모델 설정이 변경되었습니다.
- 장치 인터페이스 설정이 변경되었습니다.

이 두 가지 중 한 가지 원인으로 인해 오류가 발생하였다면 아래 조치를 통해 문제를 해결하십시오.

- 애플리케이션 소프트웨어 출력 모델 설정을 수정하십시오.
- 장치 인터페이스 설정을 수정하십시오.

오류 번호	표시	해결책
E03001 오류 1	인식할 수 없는 명령이 실행되었습니다.	사용 가능한 명령을 실행하십시오.
E03002 오류 2	파라미터 값이 올바르지 않게 지정되었습니다.	올바른 파라미터 값을 가진 명령을 실행하십시오.
E03003 오류 3	이용할 수 없는 파라미터가 실행되었습니다.	이용 가능한 파라미터를 실행하십시오.
E03005 오류 5	이용할 수 없는 문자 세트가 지정되었습니다.	이용 가능한 문자 세트를 지정하십시오.
E03006 오류 6	명령의 좌표가 커팅 영역 바깥에 지정되었습니다.	커팅 영역 안의 좌표로 명령을 실행하십시오.
E03007 오류 7	다운로드 캐릭터 버퍼나 폴리곤 버퍼 등을 처리하는 중에 버퍼 메모리 오버플로우가 발생하였습니다.	버퍼 크기를 조정하십시오.
E03010 오류 10	출력 명령을 실행하는 동안 다른 출력 명령이 실행되었습니다.	프로그램을 점검하십시오.
E03011 오류 11	ESC 코드 다음에 유효하지 않은 바이트를 수신하였습니다.	프로그램을 점검하십시오.
E03012 오류 12	장치 제어 명령 중에 유효하지 않은 바이트를 수신하였습니다.	프로그램을 점검하십시오.
E03013 오류 13	I/O 관련 명령에 허용 범위를 벗어난 파라미터가 지정되었습니다.	프로그램을 점검하십시오.
E03014 오류 14	I/O 관련 명령에 파라미터가 너무 많습니다.	프로그램을 점검하십시오.

ARMS 오류

오류 번호	원인	해결책
E04001	축 정렬을 포함한 기울기 세트가 너무 큼니다.	용지를 다시 공급하십시오.
E04002	구성 가능한 거리 보정 범위가 초과되었습니다.	더 작은 거리 보정 값을 설정하십시오.
E04003	센서 레벨 조정이 실패하였습니다.	해당 용지는 이용할 수 없습니다.
E04004	구성 가능한 거리 보정 범위가 초과되었습니다.	더 작은 거리 보정 값을 설정하십시오.
E04005	등록 표시를 스캔할 수 없습니다.	등록 표시 스캔 위치를 확인하십시오.
E04006	데이터 볼륨이 세그먼트 영역 등록 표시를 가진 I/O 버퍼를 초과하였습니다.	데이터 양을 줄이십시오.
E04007	테스트 패턴 커팅 위치가 센서 위치 조정을 이용하는 커팅 영역에 완전히 포함되지 않았습니다.	용지를 가운데로 더 이동하여 테스트 패턴 플롯을 만드십시오.
E04008	등록 표시를 스캔할 때 용지 끝이 스캔되었습니다.	용지를 확인하십시오. 등록 표시가 인쇄된 위치를 검토하십시오.
E04009 - E04017	등록 표시를 스캔할 때 검색 범위가 초과되었습니다.	용지를 확인하십시오. 등록 표시가 인쇄된 위치를 검토하십시오.
E04018	용지 세트 레버가 올라갔습니다.	용지를 다시 공급하고 다시 시도하십시오.
E04019	사용자가 취소 작업을 수행했습니다.	프로세스를 다시 실행하십시오.
E04020	스캔 설정 값에 오류가 있습니다.	설정 값을 검토하십시오.
E04021	자동 스캔 범위에서 등록 표시를 찾을 수 없습니다.	용지를 확인하십시오. 등록 표시가 인쇄된 위치를 검토하십시오.
E04022	사용자가 취소 작업을 수행했습니다.	프로세스를 다시 실행하십시오.
E04023 - E04025	등록 표시를 스캔할 수 없습니다.	센서 레벨을 다시 조정하십시오. 등록 표시를 인쇄하는데 이용되는 컬러를 변경하십시오. 용지를 확인하십시오. 등록 표시가 인쇄된 위치를 검토하십시오.

기타 오류 표시

오류 번호	원인	해결책
E01001 - E01015	장치 고장	구입한 매장이나 저희 고객 서비스에 문의하십시오.
E05001	버퍼 크기보다 큰 데이터는 복사할 수 없습니다.	복사 모드를 이용하지 말고 데이터를 보통 크기로 컷하십시오.
E05002	복사할 데이터가 없습니다.	데이터를 전송하고 보통 커팅을 수행한 다음 복사 모드를 이용하십시오.
E05003	복사에 이용할 수 있는 용지 영역이 너무 작습니다.	더 큰 용지를 이용하십시오. 복사 시작점을 확인하십시오.

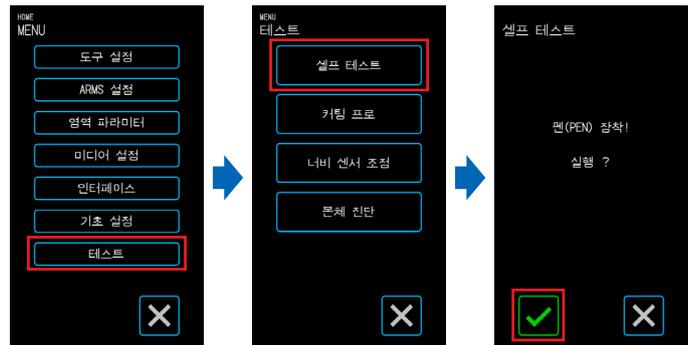
6.3 본체 작동 확인

셀프 테스트 패턴 플로팅

셀프 테스트 패턴을 플로팅하여 장치 작동을 확인합니다.
인쇄가 시작되면 프로세스를 도중에 일시 정지하거나 취소할 수 없습니다.

1. A3-사이즈 이상의 용지를 공급하십시오.
2. 도구 홀더에 드로잉 펜을 설정하고 CONDITION NO.를 선택하십시오.

3. "MENU" 화면에서 "테스트" 화면을 여십시오.



4. "셀프 테스트"를 터치하십시오.

5. (실행)을 터치하면 셀프 테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.

⚠ 주의

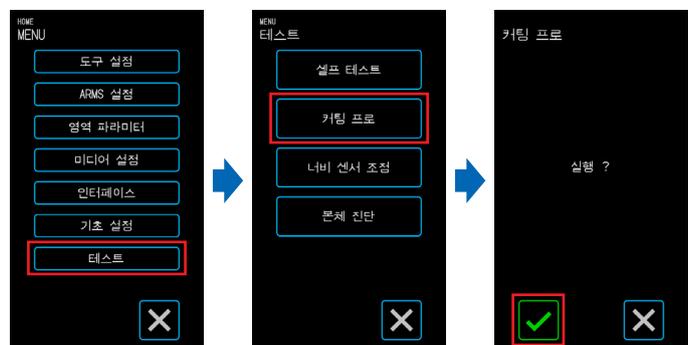
"실행"을 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

테스트 패턴 플로팅

테스트 패턴 (CUTTING PRO 라는 이름의 형태)을 플로팅하여 장치 작동을 점검하십시오.
인쇄가 시작되면 프로세스를 도중에 일시 정지하거나 취소할 수 없습니다.

1. A3-사이즈 이상의 용지를 공급하십시오.
2. 도구 홀더에 드로잉 펜을 설정하고 CONDITION NO.를 선택하십시오.

3. "MENU" 화면에서 "테스트" 화면을 여십시오.



4. "커팅 프로"를 터치하십시오.

5. (실행)을 터치하면 테스트 패턴 인쇄가 시작됩니다.

⚠ 주의

"실행"을 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

너비 센서 조정

본 장치는 용지 너비 센서를 사용하여 주로 용지의 모서리, 폭, 세트 위치를 검출합니다.

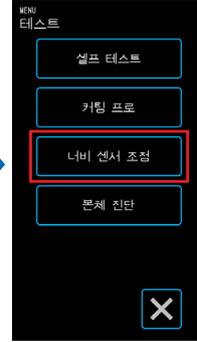
지금까지 특별한 문제없이 잘 세트되던 용지에서 모서리, 폭, 세트위치에 관련된 오류가 발생할 경우, 용지 너비 센서를 조정하십시오.

용지 너비 센서를 조정할 때는 용지를 본체에서 제거하십시오. 용지가 세트 되어 있으면, 올바르게 설정되지 않을 수 있습니다.

1. "MENU" 화면에서 "테스트" 화면을 선택하십시오.



2. "너비 센서 조정"을 선택하십시오.



3.  (실행)을 터치하면 용지의 너비 센서 조정이 시작됩니다.



주의

"실행"을 터치하면 용지와 도구 캐리지가 움직이기 시작합니다. 사용자의 신체나 다른 물체와 접촉하지 않도록 하십시오.

본체 진단 테스트

화면 상의 안내에 따라 각 센서와 스위치를 작동하여 장치 작동 상태를 확인할 수 있습니다.

1. "MENU" 화면에서 "테스트" 화면을 여십시오.



2. "본체 진단"을 터치하십시오.



3.  (실행)을 터치하면 테스트 메시지가 화면에 표시됩니다.



4. 화면에 표시된 안내에 따라 센서와 레버를 작동하십시오.

각 테스트 항목에서 화면의 (다음)을 터치하여 다음 테스트 항목으로 진행하십시오. (끝내기)를 터치하여 본체 진단을 마치고 "테스트" 화면으로 돌아가십시오.

테스트 항목

"용지 센서" - "흡 센서" - "도구 올리기 및 내리기" - "흡기 팬" - "등록 표시 LED" - "용지 세트 레버"
테스트는 작동 관련 작동 상태 탐지와 시각적 확인으로 구성됩니다.

탐지에 해당하는 항목에서는 탐지가 정상적으로 이루어졌을 때 "OK"가 표시됩니다.

모든 테스트 항목이 완료되면 시스템은 "테스트" 화면으로 돌아갑니다.

6.4 본체 펌웨어 버전 확인

장치의 시스템 버전을 확인할 수 있습니다.
버전 번호는 "기초 설정 3/3" 화면에 표시됩니다.



6.5 커팅 매트 교환방법

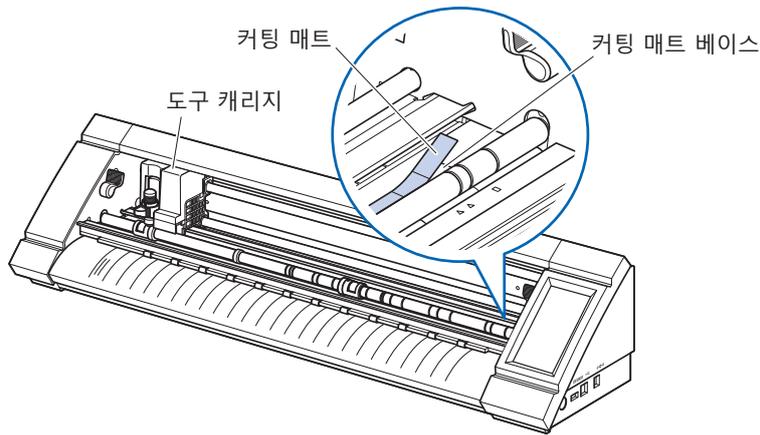
커팅 매트를 정기적으로 점검하여 커팅 매트 표면에 흠이 생겼을 경우에는 새로운 것으로 교환하십시오. 올바르게 않은 블레이드 설정으로 인해 커팅 매트가 흠이 생길수 있으며, 절삭성능에 영향을 줄 수 있습니다.

⚠ 주의

- 본체의 전원을 끈후에 커팅 매트를 교환하십시오.
- 본체를 만지게 될 경우에는 손등이 다치지 않도록 충분히 주의해서 작업하십시오.
- 도구캐리지는 작업에 방해가 되지 않는 위치로 이동시키십시오.
- 본체에 커팅 매트를 장착시에는 뒤틀리거나 휘지 않도록 올바르게 장착하십시오. 조금이라도 구부러지면 절삭성능에 영향을 줄 수 있습니다.
- 접착면의 이물질 등을 제거하고 기포가 들어가지 않도록 붙이십시오. 이물질, 기포등으로 압착되지 않으면 절삭성능에 영향을 줄 수 있습니다.

1. 커팅 매트를 오른쪽에서부터 떼어냅니다.

커팅 매트를 떼어낸후, 커팅 매트 베이스에 점착테입등의 먼지나 이물질과 같은 부착물이 없는지 확인하십시오.



2. 교환용 커팅 매트의 박리지를 조금씩 떼어내면서, 커팅 매트 베이스에 압착되도록 왼쪽에서부터 붙이십시오.

부록

이 장에서는 장치의 사양 등을 설명합니다.

- A.1 표준 사양
- A.2 공급 품목
- A.3 외관 도면
- A.4 메뉴 트리
- A.5 초기값 목록

A.1 표준 사양

품목		CE LITE-50
CPU		32-bit
작동 방식		Grit Rolling 방식
구동 방식		스테핑 모터
최대 커팅 영역 ^{*1}		498 mm × 3 m
정밀도 보장 영역(폭 × 길이) ^{*1}		478 mm × 1 m
호환 용지 폭	최소	210 mm(A4, 8.27")
	최대	508 mm(20")
	표준 ^{*2}	JIS A2/A3/A4/B3/B4, ISO A2/A3/A4/B2/B3/B4 8.5"/11"/12"/15"/17"/20", 220 mm / 320 mm / 329 mm(A3+에 해당) / 500 mm
푸시 롤러 수		2
최고 커팅 속도		500 mm/s(모든 방향), 18 레벨
최고 가속도		1.0 G(9.8 m/s ²)(모든 방향) 2 레벨
최대 커팅 압력		2.1 N(210 gf) 26 레벨
기계적 단계 크기		0.025 mm
프로그램 단계 크기		GP-GL: 0.1 / 0.05 / 0.025 / 0.01 mm, HP-GL TM *4: 0.025 mm
반복 정밀도		0.1 mm 이하/1 m ^{*1}
장착 가능한 도구 수		1
커터 유형		초경합금 블레이드
호환 펜 유형		전용 설계된 펜 어댑터로 지원 ^{*3}
커팅 호환 용지		두께가 0.1 mm 이하인 마킹 필름(PVC/형광/반사), 고휘도 반사 필름 제외
인터페이스		USB 2.0(풀 스피드)
버퍼 메모리 크기		2 MB
명령 유형		GP-GL / HP-GL ^{*4} (제어판으로 전환하거나 명령을 기준으로 자동 전환)
LDC 디스플레이		4.3" 컬러 터치 패널
자동 등록 표시 스캔 ^{*5}		이용 가능 (ARMS7.0 장착), 4점 교정, 세그먼트 영역 교정, 다중 등록 표시 교정, 자동 등록 표시 감지 등.
주요 기능		간단한 인쇄와 커팅(용지 기울기 교정 이용), 오프라인 출력, 바코드 관리 기능
전원 공급 등급		100 - 240 VAC 전용 어댑터 출력, 24 VDC(2A)
전력 소비량		32 W 이하
사용 환경		10 - 35° C, 35 - 75% R.H. (비응축)
정밀도 보장 환경		16 - 32° C, 35 - 70% R.H. (비응축)
외부 직경(대략적 수치) [폭 × 깊이 × 높이]		784 × 227 × 164 mm(롤 용지 스토커 제외)
질량(중량)(대략적 수치)		8 kg(롤 용지 스토커 제외)
호환 OS ^{*6}		Windows 10(Home/Pro/Enterprise/Education) Windows 8.1(Windows 8.1/Pro/Enterprise) Windows 8(Windows 8/Pro/Enterprise) Windows 7(Ultimate/Enterprise/Professional/Home Premium) Mac OS X 10.6 - 10.13(10.6은 Graphtec Studio만 호환 가능)
표준 소프트웨어		Graphtec Pro Studio, Graphtec Studio for Mac, Cutting Master 4, Windows Driver
보증 기간		1년(보증 등록 필요)
관련 표준	안전 표준	UL/cUL/CE 마킹
	EMC 표준	VCCI Class A / FCC Class A / EN55032 Class A CE / CE 표시(EN55032 등)

*1: 본사에서 지정한 필름과 설정 조건 이용 시.

*2: 비표준 크기의 경우 캐리어 시트 이용.

*3: 지정된 펜 어댑터 필요(별매). 여러 펜 두께를 지원하는 세 가지 유형의 고정 나사가 포함되어 있습니다.
호환 펜 직경: 8.0 - 11.3 mm(펜 직경이 이 범위에 해당하나 호환되지 않을 수도 있습니다)

*4: HP-GLTM은 미국 내 Hewlett-Packard Company 등록 상표입니다.

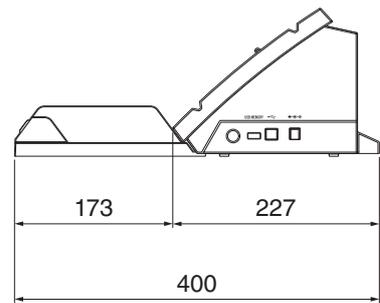
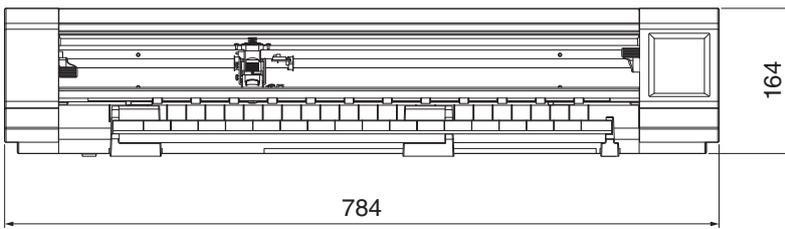
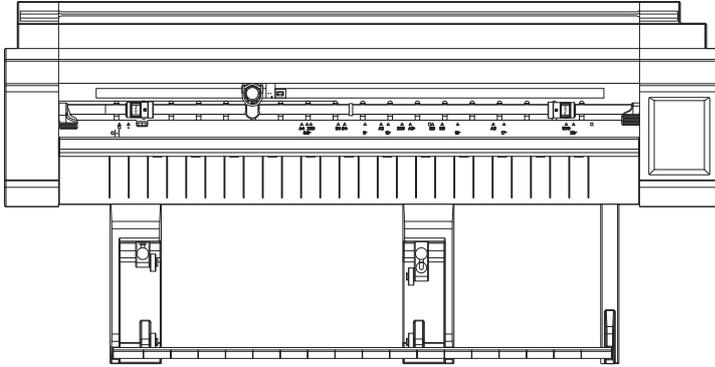
*5: 사용 용지의 컬러와 질감에 따라 등록 표시를 스캔하지 못할 수 있습니다.

*6: OS 제조사의 지원이 만료된 OS는 본사에서 지원 적용이 불가합니다.

A.2 공급 품목

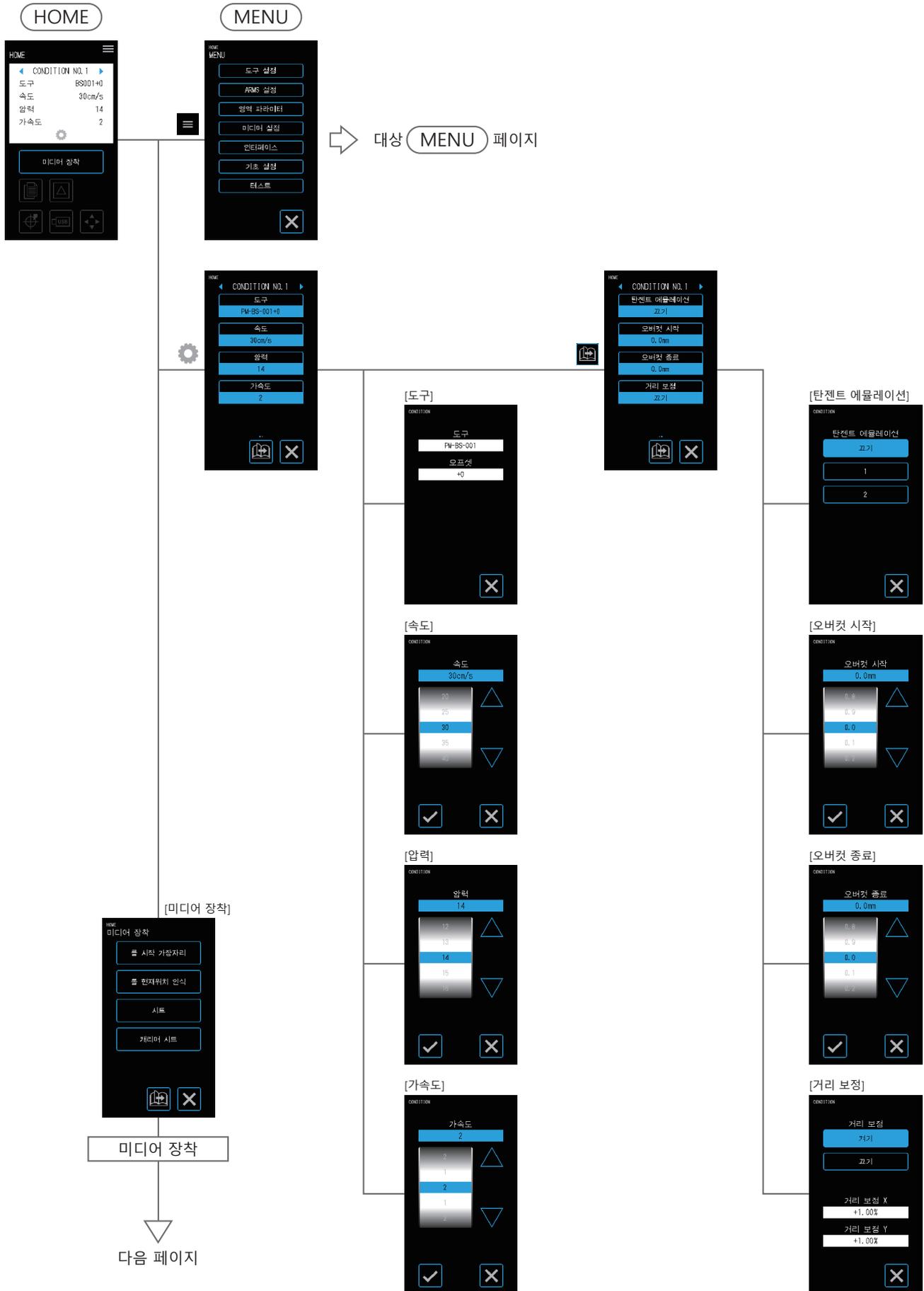
제품 이름	모델 번호
커터 세트(표준 블레이드)	PM-BS-001
커터 세트(두꺼운 블레이드)	PM-BS-002
캐리어 시트(13-인치)	PM-CM-003
펜 어댑터	PM-BH-001
커팅 매트	PM-CR-001
크로스 커터	PM-CC-001

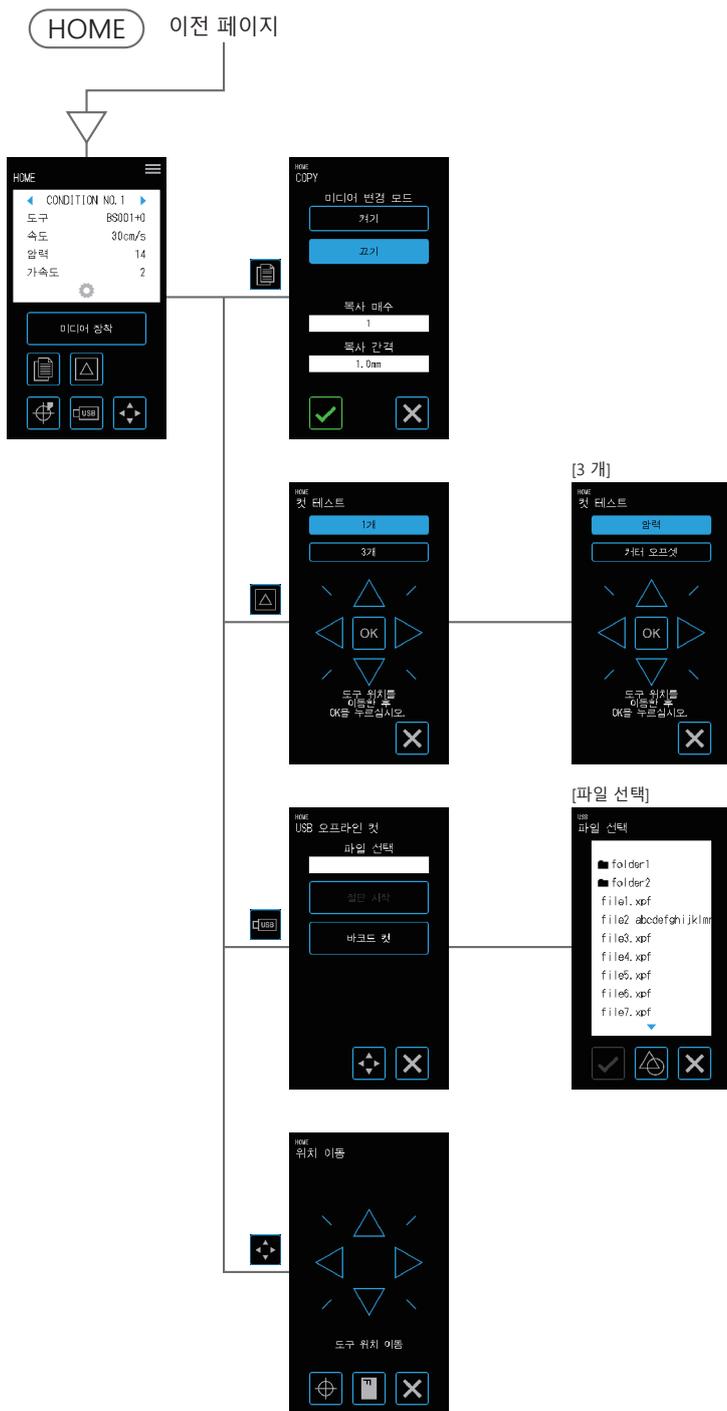
A.3 외관 도면

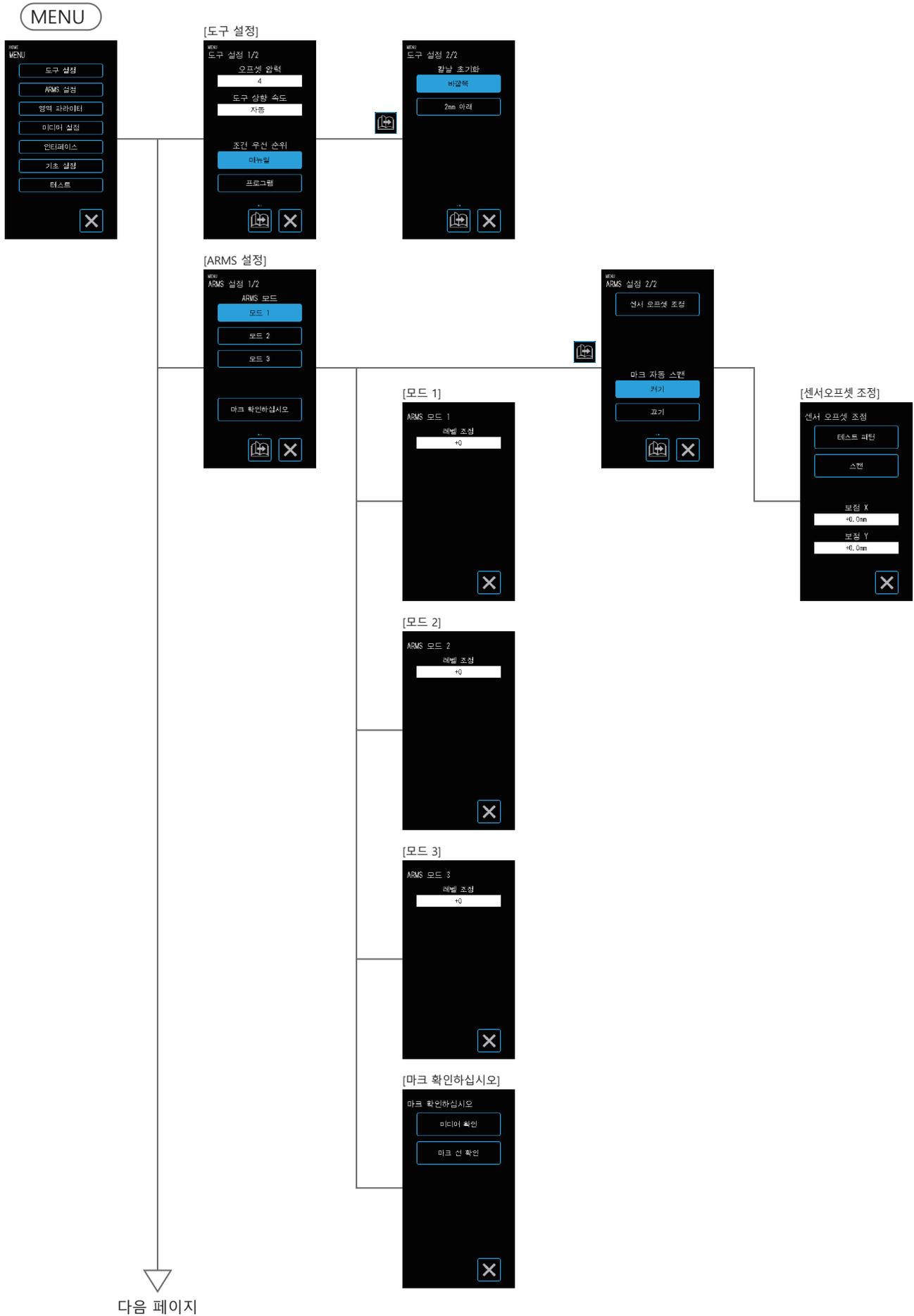


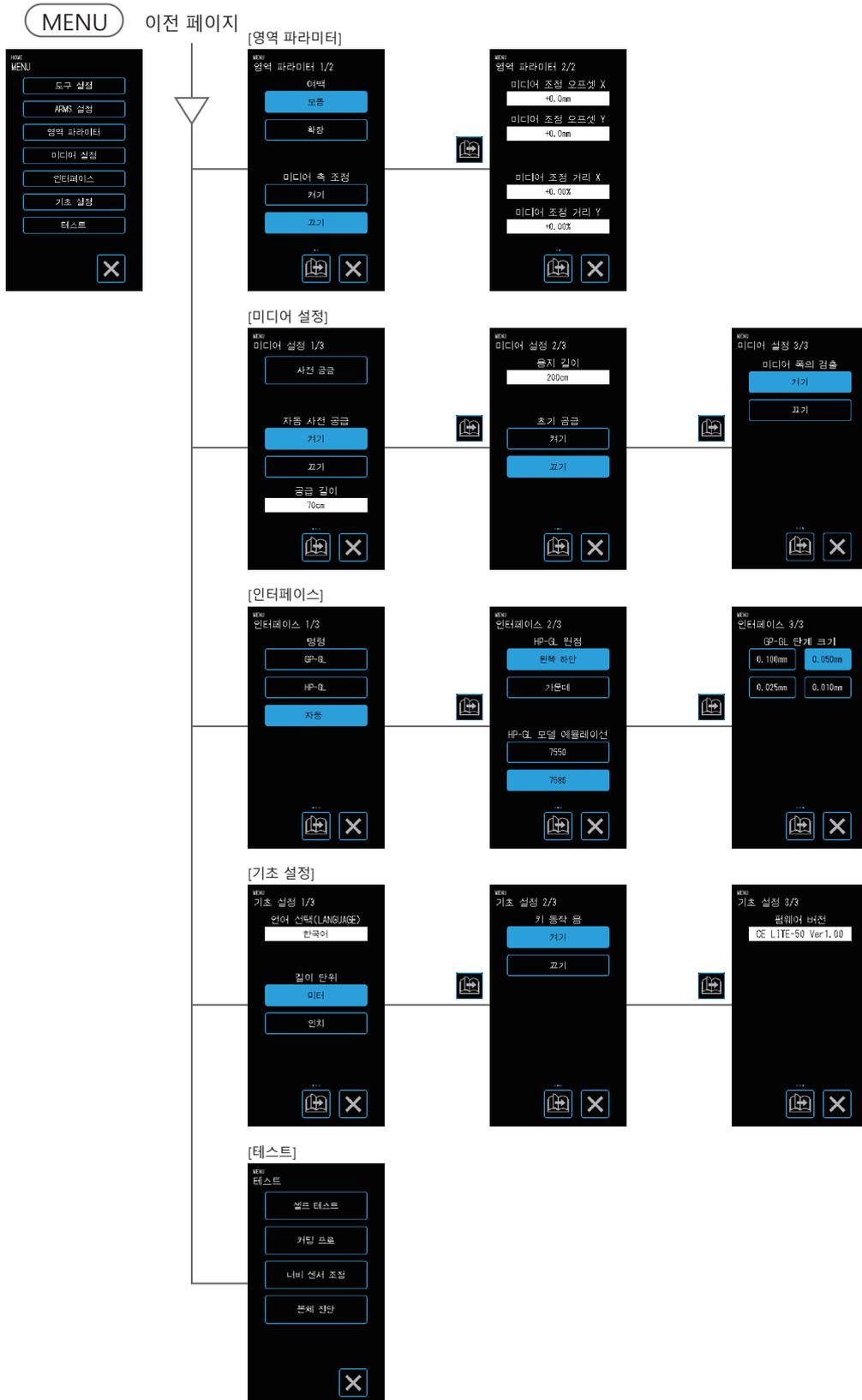
단위: mm
치수 오차: ± 5 mm

A.4 메뉴 트리









A.5 초기값 목록

HOME 화면

메뉴 항목	설정 항목	초기값
미디어 장착	(설정 항목 없음)	-
복사	미디어 변경 모드	끄기
	복사 매수	1
	복사 간격	1mm
컷 테스트	(설정 항목 없음)	-
원점으로 이동	(설정 항목 없음)	-
USB	(설정 항목 없음)	-
위치 이동	(설정 항목 없음)	-

MENU 화면

메뉴 항목	설정 항목	초기값
도구 설정	오프셋 압력	10
	도구 상향 속도	자동
	조건 우선 순위	프로그램
	칼날 초기화	2 mm 아래
ARMS 설정	ARMS 모드	모드 1
	레벨 조정	모드 1(+0)
	마크 확인하십시오	-
	센서 오프셋 조정	X=0, Y=0
	마크 자동 스캔	켜기
영역 파라미터	여백	보통
	미디어 축 조정	끄기
	[미디어 축 조정] 오프셋 X	0.0 mm
	[미디어 축 조정] 오프셋 Y	0.0 mm
	[미디어 축 조정] 거리 조정 X	0.00%
	[미디어 축 조정] 거리 조정 Y	0.00%
미디어 설정	사전 공급	30 cm
	자동 사전 공급	끄기
	공급 길이	30 cm
	용지 길이	50 cm
	초기 공급	끄기
	미디어 폭의 검출	켜기
인터페이스	명령	자동
	HP-GL 원점	왼쪽 하단
	HP-GL 모델 에뮬레이션	7586
	GP-GL 단계 크기	0.100 mm
기초 설정	언어 선택(LANGUAGE)	영어 / 일본어 / 독일어 / 프랑스어 / 이탈리아어 / 스페인어 / 포르투갈어 / 러시아어 / 중국어 / 한국어(전원을 처음 켜올 때 선택)
	길이 단위	미터 / 인치(전원을 처음 켜올 때 선택)
	키 동작 음	켜기
	펌웨어 버전	-

메뉴 항목	설정 항목	초기값
테스트	셀프 테스트	-
	커팅 프로	-
	너비 센서 조정	-
	본체 진단	-

도구 조건 (CONDITION NO.) 설정 화면

메뉴 항목	설정 항목	초기값
CONDITION NO. 1	도구	PM-BS-001
	오프셋	+0
	속도	30 cm/s
	가속도	2
	압력	14
	탄젠트 에뮬레이션	끄기
	오버컷(시작)	0.0 mm
	오버컷(종료)	0.0 mm
	거리 보정	끄기
	거리 보정 X, Y	0.00%
CONDITION NO. 2	도구 / 오프셋	펜 /(없음)
	속도 / 가속도 / 압력	10 / 2 / 12
	탄젠트 에뮬레이션에서 거리로	CONDITION NO.와 같음 1
CONDITION NO. 3	도구 / 오프셋	PM-BS-001/+0
	속도 / 가속도 / 압력	30 / 2 / 12
	탄젠트 에뮬레이션에서 거리로	CONDITION NO.와 같음 1
CONDITION NO. 4	도구 / 오프셋	PM-BS-001/+0
	속도 / 가속도 / 압력	20 / 1 / 17
	탄젠트 에뮬레이션에서 거리로	CONDITION NO.와 같음 1
CONDITION NO. 5	도구 / 오프셋	PM-BS-001/+0
	속도 / 가속도 / 압력	20 / 2 / 17
	탄젠트 에뮬레이션에서 거리로	CONDITION NO.와 같음 1
CONDITION NO. 6	도구 / 오프셋	PM-BS-001/+0
	속도 / 가속도 / 압력	10 / 2 / 22
	탄젠트 에뮬레이션에서 거리로	CONDITION NO.와 같음 1
CONDITION NO. 7	도구 / 오프셋	PM-BS-001/+0
	속도 / 가속도 / 압력	30 / 2 / 17
	탄젠트 에뮬레이션에서 거리로	CONDITION NO.와 같음 1
CONDITION NO. 8	도구 / 오프셋	PM-BS-001/+0
	속도 / 가속도 / 압력	5 / 1 / 26
	탄젠트 에뮬레이션에서 거리로	CONDITION NO.와 같음 1

색인

A

AC 어댑터.....	1-2
AC 케이블.....	1-2

C

CONDITION NO. 선택 버튼.....	1-4
CONDITION NO. 확인 (커팅 조건).....	2-11
CONDITION 버튼.....	1-4

G

GP-GL 단계 크기 설정.....	5-25
GP-GL 명령 오류.....	6-3

H

HOME 버튼.....	1-4
HP-GL 명령 오류.....	6-3
HP-GL 모델 에뮬레이션 설정.....	5-24
HP-GL 원점 포인트 설정.....	5-24

O

OK 버튼.....	1-4
------------	-----

S

Software Activation Code.....	1-2
-------------------------------	-----

U

USB 메모리에서 커팅하기.....	4-18
USB 메모리 전용 포트.....	1-3
USB 버튼.....	1-4
USB 인터페이스.....	1-3
USB 케이블.....	1-2

가

가속도 설정.....	5-7
각 구성품의 이름과 기능.....	1-3
거리 보정 설정.....	5-5
공급 품목.....	A-3
기타 오류 표시.....	6-4
길이 단위 선택.....	1-11, 5-26

다

끝내기 버튼.....	1-4
데이터 생성 시 주의사항.....	2-12
도구 상향 속도 설정.....	5-8
도구 선택.....	5-3
도구 설정.....	2-4
도구 캐리지.....	1-3
도구 캐리지 취소.....	4-26
도구 홀더.....	1-3
두꺼운 용지 커팅.....	5-9
드라이버 및 소프트웨어 설치.....	1-8
드로잉 펜 사용 조정.....	5-12
드로잉 펜을 이용한 플로팅.....	4-15
등록.....	5-14
등록 표시 배치 위치.....	3-7
등록 표시 스캔 설정.....	5-13
등록 표시 스캔 인쇄 및 커팅.....	3-5
등록 표시 위치 교정.....	5-16
등록 표시 형태.....	3-6
등록 표시 확인.....	5-15

라

롤 용지 공급 및 스캔.....	4-4
롤 용지 스토커.....	1-2, 1-3
롤 용지 스토커 조립.....	4-2
롤 용지 커팅.....	4-2

마

메뉴 버튼.....	1-4
메뉴 트리.....	A-5
명령 선택.....	5-24
문제 대응.....	6-2
미디어 꺼내기 버튼.....	1-4
미디어 장착 버튼.....	1-4
미디어 폭 감지 설정.....	5-22
미디어 홀딩 롤러.....	1-3

바

보관 방법.....	2-15
복사 기능.....	4-20
복사 버튼.....	1-4

본체 작동 확인	6-5
본체 펌웨어 버전 확인	6-7
블레이드 깊이 조정에 대한 참조 및 주의 사항	2-3
블레이드 끝 방향 초기 위치 설정	5-6
블레이드 팁 캡 지그	1-2

사

사전 공급 작업 설정	5-20
설정 설명서	1-2
설치 공간	1-6
셀프 테스트 패턴 플로팅	6-5
속도 설정	5-7
쉬운 인쇄 및 커팅	3-3
스캔 모드 설정	5-13
시트 용지 공급	2-7
시트 용지 꺼내기	2-10
실행 버튼	1-4

아

안전하고 올바르게 사용하기 위하여	1-2
언어 선택	1-11, 5-26
연결 및 전원 켜기	1-9
오류 메시지 확인	6-3
오버컷 설정	5-10
오프셋 값 설정	5-3
오프셋 값 조정	5-12
오프셋 압력 설정	5-4
외관 도면	A-4
용지 세트 레버	1-3
용지 세트 레버 설정	2-5
용지 세트 레버 위치	1-7
용지 센서	1-3
용지 작업 조정	5-20
용지 크기	1-7
용지 확인	5-14
원점 버튼	1-4
위치 키	1-4, 1-5
인쇄 및 커팅	3-2
일반 관리	2-15
일시 정지	4-25
입력 화면	1-5

자

자동 등록 표시 감지	3-8
자동 등록 표시 위치 감지 설정	5-19

자동 사전 공급 설정	5-21
전면 가이드	1-3
전원 공급장치 커넥터	1-3
전원 스위치	1-3
절전 해제	1-5
정지 버튼	1-4
제어판	1-3, 1-4
제어판 설정	5-26
조건 우선 순위 설정	5-5

차

처음으로 전원을 켤 때의 설정	1-11
초기값 목록	A-9
초기 공급 설정	5-21

카

캐리어 시트	1-2, A-3
캐리어 시트 공급	4-12
캐리어 시트를 이용한 커팅	4-10
캐리어 시트에 용지 공급하기	4-11
커터 블레이드 깊이 조정	2-2
커터 세트	1-2, A-3
커터 펜 청소	2-15
커터 홈	1-3
커팅 데이터 전송	2-14
커팅 매트	A-3
커팅 매트 교환방법	6-8
커팅 바코드 장착 데이터	4-19
커팅 시간 조정	5-7
커팅 압력 설정	5-4
커팅 영역	1-7, 2-13
커팅 영역 버튼	1-4
커팅 영역 확장	4-24
커팅 원점 위치	2-12
커팅위치 지정시의 커팅	4-23
커팅을 위한 등록 표시 생성 작업 흐름	3-9
커팅 조건을 위한 개별 등록 설정	5-2
커팅 중 취소	4-25
커팅 품질 조정	5-3
컴퓨터 연결	1-10
컷 테스트	5-11
컷 테스트 버튼	1-4
컷 테스트 확인	5-12
크로스 커터	1-2, A-3
크로스 커터의 사용방법	4-9

키 동작 음 설정	5-26
키스 컷 조정.....	5-12

타

탄젠트 에뮬레이션	5-9
-----------------	-----

파

테스트 패턴 플로팅.....	6-5
페이지 길이 설정	4-8
페이지 버튼	1-4
펜 어댑터	4-15, A-3
펜 어댑터 설정	4-16
표준 부속품	1-2
표준 사양.....	A-2
푸시 롤러.....	1-3
푸시 롤러 설정.....	2-6
푸시 롤러 위치 조정 가이드	1-3
폴 컷 조정	5-12

하

호환 OS	1-8
확인 버튼.....	1-4

사양은 통지 없이 변경될 수 있습니다.

CE LITE-50 사용 설명서

CE LITE-50-UM-151

2018년 3월 16일 2판

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC