

GRAPHTEC

CUTTING PLOTTER
CE LITE-50
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Введение

Благодарим за покупку режущего плоттера CE LITE-50. Данное устройство представляет собой режущий плоттер, который выполняет высокоскоростную и высокоточную работу. Помимо резки маркирующих пленок данное устройство можно также использовать в качестве перьевого плоттера. Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием для обеспечения безопасной и надлежащей работы с устройством. Данный продукт произведен и продается по лицензии от Gerber Scientific Products, Inc. для патента США № 5537135 и зарубежных патентов.

Примечания к руководству

- (1) Никакая часть данной публикации не может быть воспроизведена, сохранена в системе извлечения или передана в любой форме или любыми средствами без предварительного письменного разрешения Graphtec Corporation.
- (2) Технические характеристики продукта и другая информация, приведенная в данном руководстве, могут быть изменены без предварительного уведомления.
- (3) Несмотря на то, что были предприняты все возможные усилия для предоставления полной и точной информации, свяжитесь с представителем по продажам или с ближайшим поставщиком Graphtec в случае обнаружения неясностей или ошибок либо для предоставления комментариев и предложений.
- (4) Несмотря на положения в предыдущих пунктах, Graphtec Corporation не несет ответственность за повреждения, связанные с использованием информации, содержащейся здесь, или использованием продукта.

Зарегистрированные торговые знаки

Все названия компаний, брендов, логотипов и продуктов, содержащихся в данном руководстве, являются торговыми знаками или зарегистрированными торговыми знаками соответствующих компаний.

Авторское право

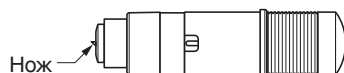
Данное руководство пользователя защищено авторским правом Graphtec Corporation.

Меры предосторожности при обращении с ножом

В данном продукте используется нож. Для предотвращения травм при обращении с ножом соблюдайте осторожность во время крепления плунжера к основному устройству.

Плунжер

На конце плунжера располагается острый нож. Не используйте чрезмерную глубину ножа. Кроме того, не выдвигайте нож из кончика плунжера, если плунжер не используется.



После крепления к основному устройству

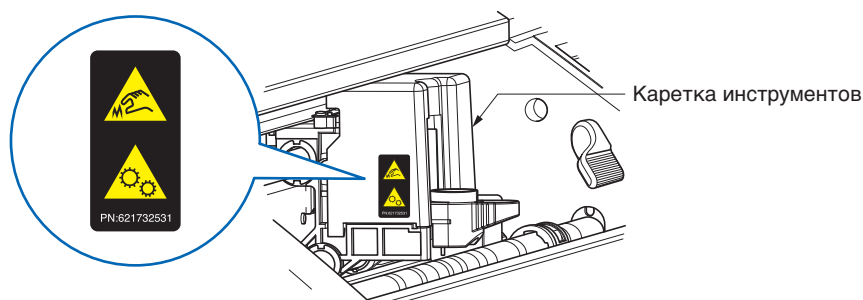
Не касайтесь кончика плунжера после включения питания и во время работы; это очень опасно.

Меры предосторожности после включения питания

Каретка инструментов и установленный материал могут неожиданно двигаться при работе, сразу после завершения работы и при настройке различных параметров. Держите руки, волосы, одежду и др. вдали от движущихся частей и диапазона их движения, а также не кладите посторонние предметы в такие места. При использовании устройства следите, чтобы в устройство не попали руки, волосы, одежда и др.

Примечания о предупреждающих знаках

Предупреждение, приведенное ниже, размещено на каретке инструментов устройства. Соблюдайте указанные меры предосторожности.



Примечания в отношении терминов, используемых в данном руководстве

- “Резка” используется в данном руководстве для обозначения работы устройства по рисованию фигур с помощью пера для рисования или резки материалов с помощью плунжера.
- “Материал” используется в данном руководстве для обозначения бумаги, рулонов, листов и маркирующих пленок.

Перед началом работы

- Внимательно ознакомьтесь с прилагаемым документом “ОБЕСПЕЧЕНИЕ БЕЗОПАСНОЙ И КОРРЕКТНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ”. Выполнение работы без ознакомления с этим разделом может привести к инциденту или пожару.

Меры предосторожности при использовании свернутых материалов

- Материалы, имеющие даже небольшой загиб наружу, могут вызвать замятие.
- Используйте либо несвернутые материалы, либо вручную устранили загиб, чтобы материал имел небольшой загиб вовнутрь, соответствующий основному устройству плоттера.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение.	i
Примечания к руководству	i
Зарегистрированные торговые знаки	i
Авторское право	i
Плунжер	ii
После крепления к основному устройству	ii
Меры предосторожности после включения питания.	ii
Примечания о предупреждающих знаках.	ii
Примечания в отношении терминов, используемых в данном руководстве.	ii
Перед началом работы	iii
Меры предосторожности при использовании свернутых материалов	iii
Глава 1 Примечания перед использованием	
1.1 Стандартные аксессуары	1-2
1.2 Названия и функции каждого компонента.	1-3
1.3 Операционная панель	1-4
Типы экранов и операции	1-4
Другие экраны и операции	1-6
1.4 Установка основного устройства.	1-7
Область установки.	1-7
1.5 Размер материала и область резки.	1-8
Совместимые размеры материалов	1-8
Область резки	1-8
1.6 Установка драйвера и программного обеспечения	1-9
1.7 Подключение и включение питания	1-10
1.8 Подключение компьютера	1-11
1.9 Настройки при первом включении питания	1-12
Глава 2 Базовые операции	
2.1 Настройка инструмента	2-2
Настройка глубины ножа резца	2-2
Информация и меры предосторожности в отношении регулировки глубины ножа	2-3
Настройка инструмента.	2-4
2.2 Настройка рычагов крепления материала	2-5
2.3 Настройка прижимных роликов	2-6
Настройка прижимных роликов	2-6
Положения прижимных роликов	2-7
2.4 Загрузка листовых материалов	2-8
Загрузка материалов по отношению к прижимным роликам	2-8
Загрузка материалов при разблокировке прижимных роликов	2-10
Разгрузка листовых материалов	2-11
2.5 Проверка “CONDITION NO.” (условие резки)	2-12
2.6 Меры предосторожности при создании данных.	2-13
Примечания о положении начала резки	2-13
Примечания об области резки	2-14

2.7	Отправка данных о резке	2-15
2.8	Уход и обслуживание	2-16
	Очистка плунжера	2-17

Глава 3 Резка вдоль апечатанных данных

3.1	Что такое печать и резка?	3-2
3.2	Простая печать и резка.	3-3
3.3	Печать и резка отсканированных приводных меток	3-5
3.4	Типы и расположение приводных меток	3-6
	Формы приводных меток.	3-6
	Места для расположения приводных меток	3-7
	Автоматическое определение положения приводных меток	3-8
3.5	Создание приводных меток для резки	3-9
	Graphtec Pro Studio	3-9
	Cutting Master 4	3-12
	Graphtec Studio	3-15

Глава 4 Удобные функции

4.1	Резка рулонных материалов	4-2
	Сборка укладчика рулонных материалов	4-2
	Загрузка и сканирование рулонного материала.	4-4
	Настройка длины страницы	4-8
	Использование поперечного резца	4-9
4.2	Резка с помощью несущего листа	4-10
	Загрузка материала в несущий лист	4-11
	Загрузка несущего листа.	4-12
4.3	Черчение с помощью пера для рисования	4-15
	Установка пера для рисования в адаптер пера	4-15
	Настройка адаптера пера	4-16
4.4	Резка с устройства USB	4-18
	Сохранение данных на устройстве USB	4-18
	Резка при загрузке данных с устройства USB	4-18
	Резка по штрихкоду	4-19
4.5	Резка нескольких материалов с помощью одних и тех же данных (функция копирования)	4-20
	Копирование нескольких резок на одном материале	4-20
	Повторяющееся копирование на нескольких материалах	4-22
4.6	Резка с помощью задания положения резки	4-23
4.7	Расширение области резки.	4-24
4.8	Отмена и пауза во время резки	4-25
4.9	Перемещение каретки инструментов	4-26

Глава 5 Расширенные настройки

5.1	Отдельная регистрация настроек для условий резки	5-2
5.2	Настройка качества резки	5-3
	Выбор инструмента и настройка значения смещения	5-3
	Настройка силы резки.	5-4
	Настройка силы смещения	5-4

	Настройка приоритета условия	5-5
	Настройка корректировки расстояния	5-6
	Настройка положения инициализации ориентации кончика ножа	5-7
5.3	Настройка времени резки	5-8
	Настройка скорости	5-8
	Настройка ускорения	5-8
	Настройка скорости поднятого инструмента	5-9
5.4	Резка плотного материала	5-10
	Что такое режим эмульсии крутизны?	5-10
	Настройка режима эмульсии крутизны	5-10
	Настройка перерезов	5-11
5.5	Выполнение тестовой резки	5-12
	Выполнение 1 тестовой резки с помощью установленных значений	5-12
	Выполнение 3 тестовых резок с установленными значениями ± 1	5-13
	Проверка тестовой резки	5-13
5.6	Настройки сканирования приводных меток	5-14
	Настройка режима сканирования	5-14
	Подтверждение регистрации	5-15
	Корректировка положения приводных меток	5-17
	Настройка автоматического определения положения приводных меток	5-20
5.7	Настройка работы с материалом	5-21
	Настройка предварительной промотки	5-21
	Настройка автоматической предварительной промотки	5-22
	Настройка исходной подачи	5-22
	Настройка обнаружения ширины материала	5-23
5.8	Настройка команд	5-25
	Выбор команды	5-25
	Настройка начальной точки HP-GL	5-25
	Настройка эмульсии HP-GL	5-25
	Настройка размера шага GP-GL	5-26
5.9	Настройка операционной панели	5-27
	Выбор языка	5-27
	Выбор единиц длины	5-27
	Настройка звукового сигнала для кнопок	5-27

Глава 6 Устранение неисправностей

6.1	Действия при возникновении неисправности	6-2
	Если устройство не работает даже при включении питания	6-2
	Нестабильная работа	6-2
6.2	Сообщения об ошибках	6-3
	Ошибки команд GP-GL	6-3
	Ошибки команд HP-GL	6-3
	Ошибки ARMS	6-4
	Другие ошибки	6-4
6.3	Проверка работы основного устройства	6-5
	Создание шаблона самотестирования	6-5
	Создание шаблона тестирования	6-5
	Настройка датчика обнаружения ширины	6-6
	Диагностика основного устройства	6-6

6.4	Проверка версии микропрограммного обеспечения основного устройства	6-7
6.5	Замена коврика для резки	6-8

Приложение

A.1	Стандартные технические характеристики	A-2
A.2	Прилагаемые элементы	A-3
A.3	Рисование эскизов	A-4
A.4	Дерево меню	A-5
A.5	Список исходных значений	A-9

УКАЗАТЕЛЬ	I-1
----------------------------	------------

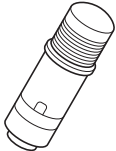
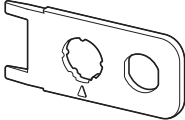
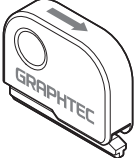
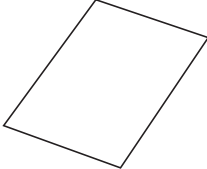
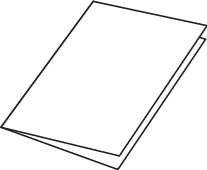
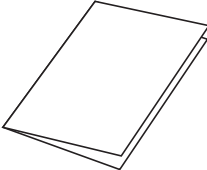
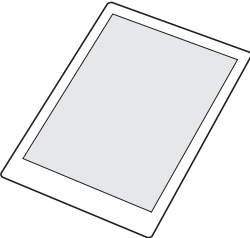
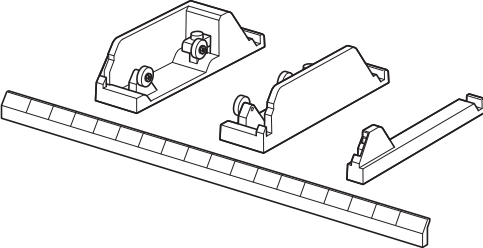
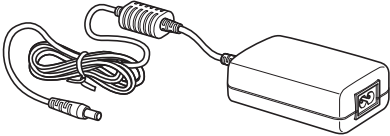
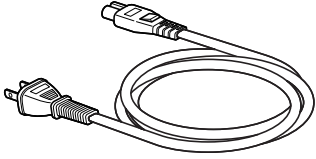
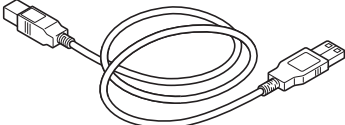
Глава 1 Примечания перед использованием

В данной главе приводится обзор данного устройства и подключений к компьютеру.

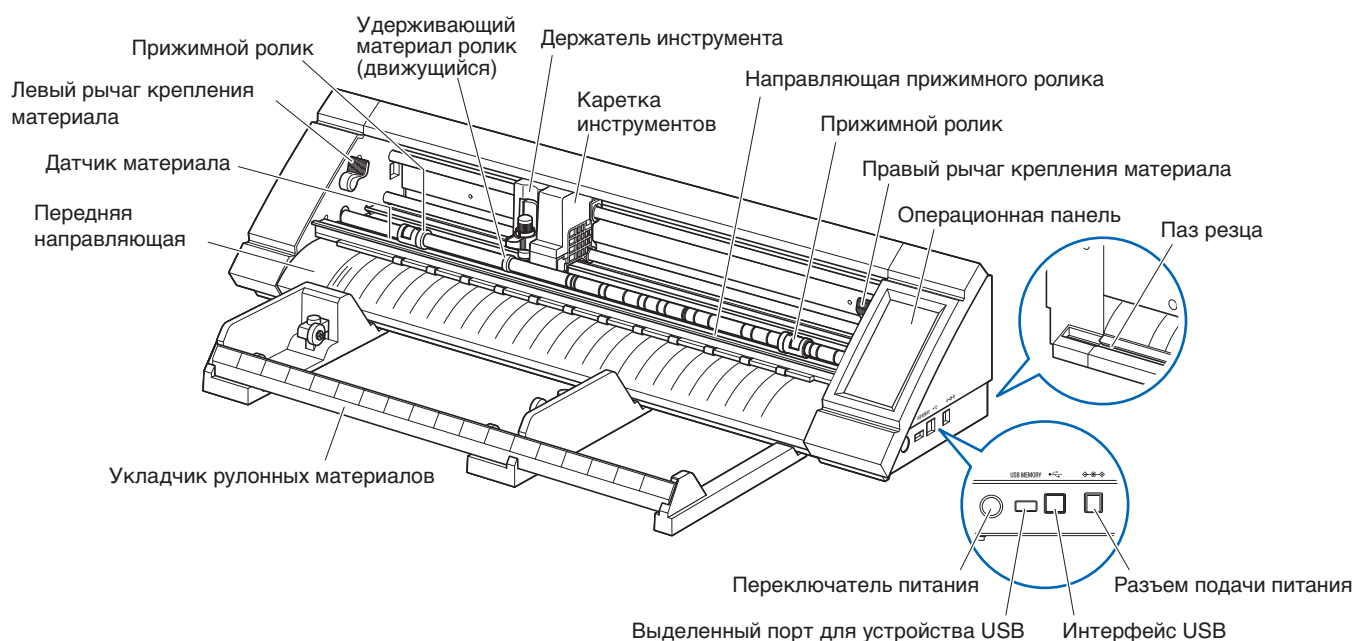
- 1.1 Стандартные аксессуары
- 1.2 Названия и функции каждого компонента
- 1.3 Операционная панель
- 1.4 Установка основного устройства
- 1.5 Размер материала и область резки
- 1.6 Установка драйвера и программного обеспечения
- 1.7 Подключение и включение питания
- 1.8 Подключение компьютера
- 1.9 Настройки при первом включении питания

1.1 Стандартные аксессуары

Убедитесь, что прилагаются все аксессуары. Если комплектация неполная, немедленно свяжитесь с магазином, где приобретался продукт, или обратитесь в службу поддержки клиентов компании.

Набор резцов (стандартный нож) [PM-BS-001]	1 комплект	Шаблон колпачков для концов ножей	1 шт.
			
Крестовой резец [PM-CC-001]	1 шт.	Software Activation Code	1 лист
			
РУКОВОДСТВО ПО НАСТРОЙКЕ	1 шт.	ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ И КОРРЕКТНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ	1 шт.
			
Несущий лист (13 дюймов)	1 лист	Роликовый укладчик материалов	1 комплект
			
Адаптер питания переменного тока	1 шт.	Кабель питания переменного тока	1 шт.
			
Кабель USB (1,5 м)	1 шт.		
			

1.2 Названия и функции каждого компонента

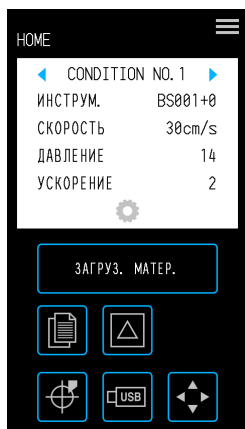



- Операционная панель:** используется для работы с устройством и настройки различных параметров.
- Правый рычаг крепления материала:** используется для поднятия/опускания прижимного ролика при настройке материала и фиксации (3 положения) / отпуске материала. Настройте этот рычаг согласно ширине материала.
- Левый рычаг крепления материала:** используется для поднятия/опускания прижимного ролика при настройке и фиксации/отпуске материала.
- Прижимные ролики:** используются для фиксации/передачи материала. Настройте ролик согласно типу и размеру материала.
- Направляющая прижимного ролика:**
устанавливает прижимные ролики в положение с отметкой.
- Каретка инструментов:** перемещает инструмент влево/вправо и сканирует приводные метки и штрихкоды.
- Держатель инструмента:** удерживает инструмент и обеспечивает его движение вверх/вниз.
- Удерживающий материал ролик (движущийся):**
удерживает материал во избежание низкокачественной резки и неправильного обнаружения приводных меток. Установите его по центру или в самой поднятой части материала.
- Датчик материала:** сканирует материал.
- Передняя направляющая:** устанавливает материал в отмеченное положение.
- Укладчик рулонных материалов:** удерживает рулонные материалы.
- Переключатель питания:** используется для включения/выключения питания.
- Выделенный порт для устройства USB:**
используется для подключения и загрузки данных с устройства USB.
- Интерфейс USB:** используется для подключения устройства к компьютеру.
- Разъем подачи питания:** используется для подключения кабеля питания.
- Паз резца:** используется при совмещении рулона с поперечным резцом.


1.3 Операционная панель


Типы экранов и операции


Экран “HOME” и функции кнопок




 Кнопка “MENU”: используется для перехода к экрану “МЕНЮ”

 Кнопки “Выбор CONDITION NO.”: используется для выбора “УСЛОВИЕ NO.”


 Кнопка “CONDITION”: используется для перехода к экрану настройки “УСЛОВИЕ” (условие резки).


 Кнопка “ЗАГРУЗ. МАТЕР.”: используется для перехода к экрану загрузки материала.


При установке материала отобразится следующий экран.


 Кнопка “РАЗГРУЗ.МАТЕР.”: используется для разгрузки установленного материала.

 Кнопка “КОПИРОВАНИЯ”: используется для перехода в режим копирования.

 Кнопка “ТЕСТ РЕЗКИ”: используется для перехода к экрану теста резки.




 Кнопка “HOME”: используется для перемещения каретки инструментов в исходное положение.


 Кнопка “USB”: используется для перехода в меню для резки с устройства USB.

 Положение: используется для перехода к экрану кнопки положения.

Другие кнопки


 Кнопка “Страница”: используется для перехода к следующей странице на этом же уровне.


 Кнопка “Выход”: используется для выхода из текущего экрана. При нажатии кнопки до использования функции  (Подтверж.) на экране, где отображается  (Подтверж.), будет выполнен выход без настройки параметра.

 Кнопка “Подтверж.”: используется для подтверждения настроек.

 Кнопка “Выполнить”: используется для выполнения настроек.

 Кнопка “Начало”: используется для настройки начала изображения.

 Кнопка “Область резки”: используется для отображения области резки материала, который был загружен.

 Кнопка “OK”: используется для подтверждения положения инструмента, перемещенного с помощью кнопок положения.

 Кнопка “Стоп”: остановка резки.

Экран выбора меню

Этот экран используется для выбора пунктов настроек. Нажмите кнопку для установки.



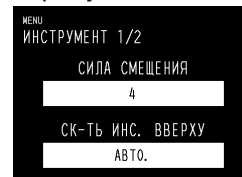
Цвета кнопок

Голубой цвет указывает на выбранный параметр. Нажмите кнопку для установки.

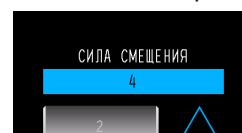


Поля экрана

Белые поля можно использовать для перехода к экрану ввода.



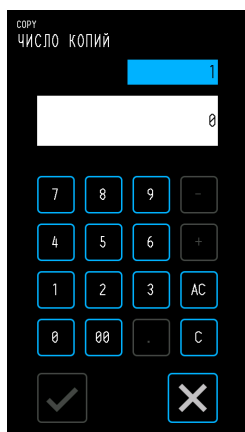
В голубых полях отображается текущее значение настройки.



Экран ввода

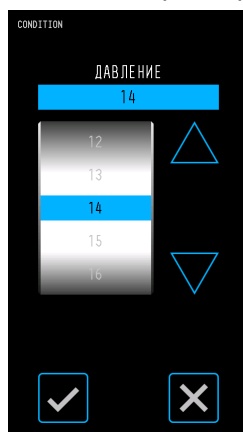
Ввод числа

Нажимайте кнопки для ввода числа.



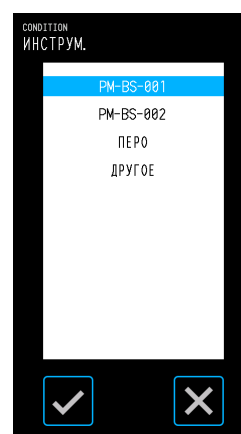
Барaban

Вращайте барабан для прокрутки списка и выбора значения параметра.



Список

Выберите элемент из списка для его установки.



Кнопки положения

Каретка инструментов или материала перемещается в каждое положение при нажатии кнопок положения "△", "▽", "◀" и "▶".

При нажатии кнопок положения движение начнется с низкой скорости.

Скорость перемещения увеличится при удерживании кнопки более нескольких секунд.



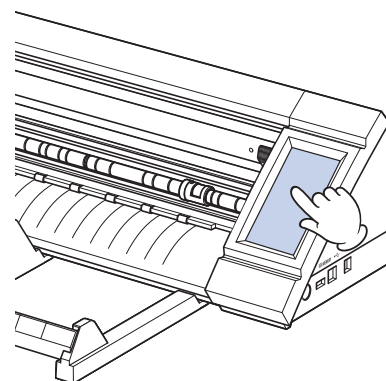
Другие экраны и операции

Экран инструкций

- Если питание включено, когда рычаги крепления материала подняты, на операционной панели отобразится сообщение “УСТАНОВИТЕ ПРИЖИМНОЙ РЫЧАГ МАТЕРИАЛА.” После опускания рычагов крепления материала отобразится окно “ЗАГРУЗ. МАТЕР..”
- При настройке материала может отображаться сообщение об этом материале и прижимных роликах. В этом случае выполните действия согласно инструкциям на экране.
- Выполните действия согласно инструкциям на экране и при отображении других сообщений об операции.

Спящий режим

Функция сенсорной панели будет отключена (спящий режим), если в течение нескольких минут она не используется.
Для перезапуска коснитесь сенсорной панели.



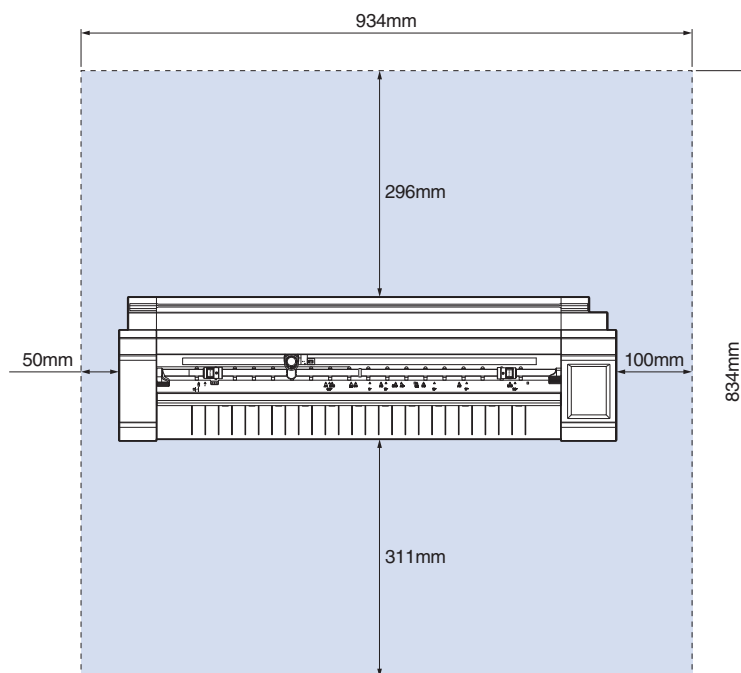
1.4 Установка основного устройства

Область установки

Обеспечьте достаточно места для установки устройства, чтобы резке ничего не мешало.

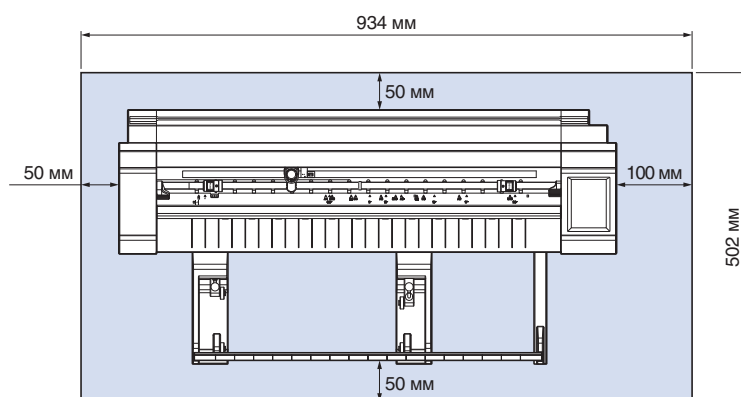
- Место, требуемое спереди и сзади устройства, может отличаться в зависимости от используемого материала.
- Не ставьте посторонние предметы спереди и сзади основного устройства, которые будут мешать передаче материала.

Область установки при использовании несущих листов



При использовании укладчика рулонных материалов и установке устройства на столе используйте ровный и прочный стол со столешницей не менее 934 × 502 мм.

- При использовании рулонов не ставьте посторонние предметы спереди и сзади основного устройства, которые будут мешать передаче материала.



1.5 Размер материала и область резки

Совместимые размеры материалов

Данный резец позволяет использовать только материалы стандартной ширины, как показано в таблице ниже.

Используйте несущий лист, если ширина материала отличается от указанной ниже.

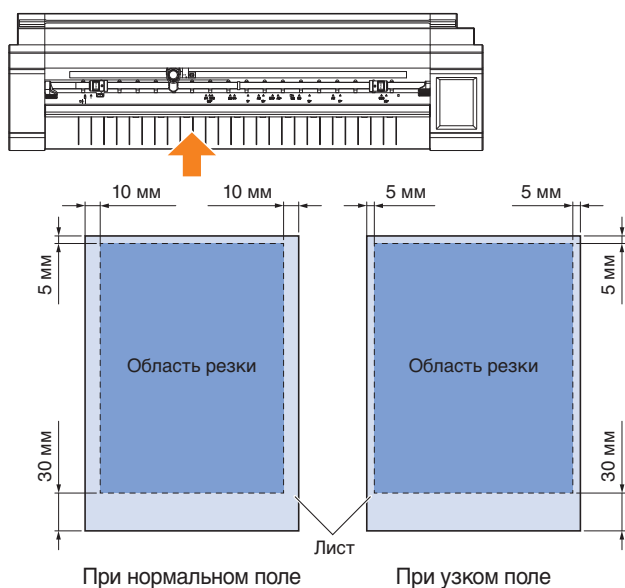
Для получения дополнительной информации о несущем листе см. “4.2 Резка с помощью несущего листа”

Допустимая ширина материалов	Размер					Положение правого рычага крепления материала
	ISO A/JIS A	JIS B	ISO B	Дюймы	Нестандартный	
210,0 мм	A4					1
215,9 мм				8,5 дюймов		
220,0 мм					OK	
250,0 мм			B4			
257,0 мм		B4				
279,4 мм				11 дюймов		
297,0 мм	A3					2
304,8 мм				12 дюймов		
320,0 мм					OK	
329,0 мм	A3+					
353,0 мм			B3			
364,0 мм		B3				
381,0 мм				15 дюймов		3
420,0 мм	A2					
431,8 мм				17 дюймов		
500,0 мм			B2			
508,0 мм				20 дюймов		

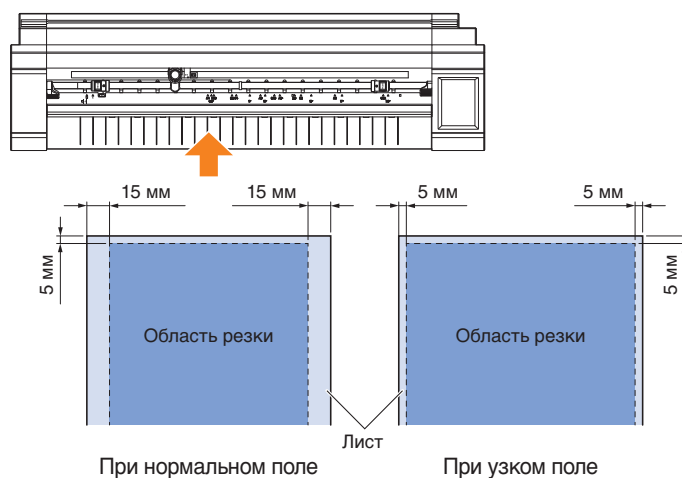
Область резки

Область и направление резки будут приведены ниже.

Лист



Рулон



1.6 Установка драйвера и программного обеспечения

Загрузите драйвер и приложение с веб-сайта Graphtec для установки на компьютер.

Примечания о совместимых ОС

Программное обеспечение для данного устройства совместимо со следующими операционными системами:

Graphtec Pro Studio & Cutting Master 4 & Divece Driver (Windows)

Windows 10 (32-разрядная / 64-разрядная), Windows 8.1 (32-разрядная / 64-разрядная), Windows 8 (32-разрядная / 64-разрядная),

Windows 7 (32-разрядная / 64-разрядная)

Graphtec Studio & Cutting Master 4 (Mac)

Macintosh Mac OS X 10.11 - 10.7 / mac OS 10.13 - 10.12 (Graphtec Studio также поддерживает Mac OS X 10.6)

Вы можете проверить сведения о совместимых ОС на веб-сайте нашей компании.

Установка драйвера режущего плоттера (Windows)

Загрузите драйвер устройства с веб-сайта Graphtec.

Сведения об установке см. в процедурах, описанных на нашем веб-сайте.

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

Установка драйвера для устройства Mac не требуется.

ВНИМАНИЕ

Не подключайте устройство и компьютер с помощью кабеля USB до установки драйвера принтера. Их подключение до установки может привести к неправильной установке драйвера принтера.

Установка Graphtec Pro Studio (Windows)

Загрузите программное обеспечение со следующего веб-сайта Graphtec.

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

Сведения об установке см. в процедурах, описанных на нашем веб-сайте.

Установка Cutting Master 4 (Windows/Mac)

Загрузите программное обеспечение со следующего веб-сайта Graphtec.

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

Сведения об установке см. в процедурах, описанных на нашем веб-сайте.

Установка Graphtec Studio (Mac)

Загрузите программное обеспечение с веб-сайта Graphtec.

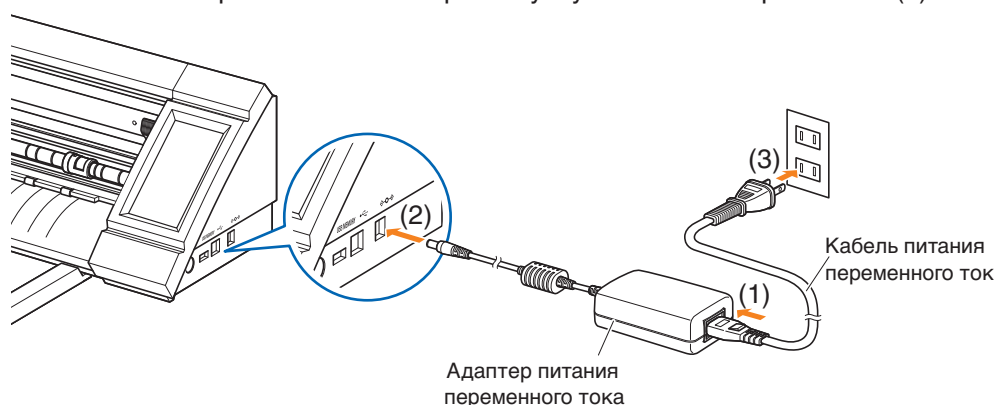
URL: <http://www.graphtec.co.jp/en/imaging/celite/support.html>

Сведения об установке см. в процедурах, описанных на нашем веб-сайте.

1.7 Подключение и включение питания

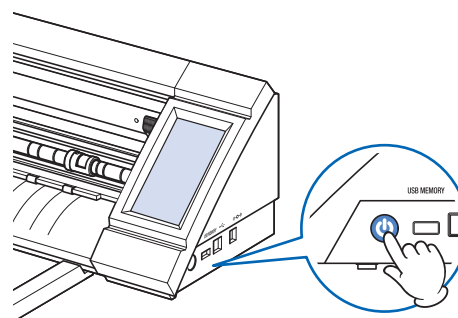
Подключите это устройство к розетке переменного тока с помощью адаптера переменного тока, затем включите питание.

1. Подключите адаптер питания переменного тока и кабель питания переменного тока (1).
Подключите адаптер питания переменного тока к разъему питания этого устройства (2).
Подключите кабель переменного тока в розетку с указанным напряжением (3).



2. Нажмите переключатель питания, чтобы включить питание.
Убедитесь, что сенсорная панель активна.
При включении питания подождите минимум 20 секунд перед повторным включением питания после выключения.
Может произойти сбой устройства при включении питания сразу после отключения.

- После включения питания отобразится сообщение “УСТАНОВИТЕ ПРИЖИМНОЙ РЫЧАГ МАТЕРИАЛА.”, если рычаги крепления материала не зафиксированы. При отображении такого сообщения опустите рычаг крепления; отобразится “ЗАГРУЗ. МАТЕР.”. Затем нажмите **✕** (Выход) для перехода в меню “HOME”.



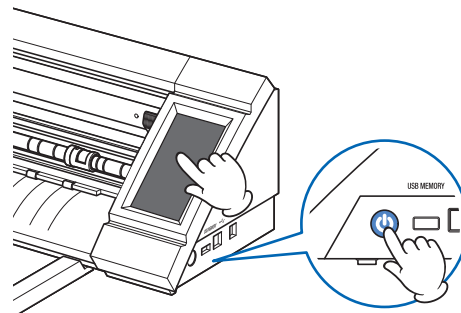
1.8 Подключение компьютера

Подключите устройство к компьютеру с помощью прилагаемого кабеля USB.

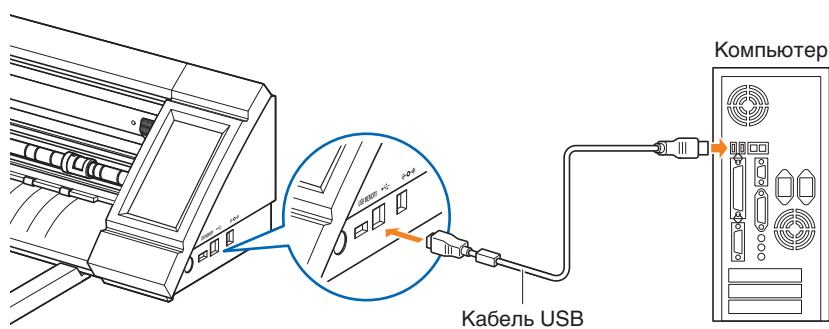
- Для Windows: подключите кабель USB после установки драйвера устройства на компьютер.

1. Выключите питание.

Нажмите сенсорную панель и убедитесь, что экран не загорелся.



2. Подключите устройство к компьютеру с помощью кабеля USB.



1.9 Настройки при первом включении питания

При первом запуске устройства необходимо задать язык и единицы длины.

Выбор языка

При первом включении питания устройства на экране запуска отобразится окно выбора языка.

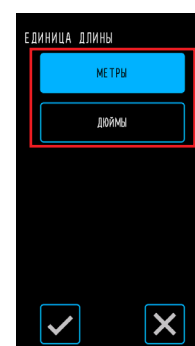
Выберите необходимый язык, затем нажмите (Подтверж.).



Выбор единиц длины

После настройки языка отобразится окно для выбора единиц длины.

Выберите необходимые единицы, затем нажмите (Подтверж.).



После установки единиц длины отобразится экран "HOME".

Глава 2 Базовые операции

Выполняйте базовую резку, следуя инструкциям, описанным в данной главе.

- 2.1 Настройка инструмента
- 2.2 Настройка рычагов крепления материала
- 2.3 Настройка прижимных роликов
- 2.4 Загрузка листовых материалов
- 2.5 Проверка “CONDITION NO.” (условие резки)
- 2.6 Меры предосторожности при создании данных
- 2.7 Отправка данных о резке
- 2.8 Уход и обслуживание

2.1 Настройка инструмента

Плунжер (PM-BS-001) является расходным материалом.

Приобретите новый плунжер, когда нож затупится.

Также можно использовать дополнительный плунжер (длинный нож: PM-BS-002).

Настройка глубины ножа резца

Глубину ножа необходимо отрегулировать для выполнения оптимальной резки. Выполните тестовую резку несколько раз, чтобы настроить оптимальную глубину ножа.

ВНИМАНИЕ

- Осторожно обращайтесь с ножом, чтобы не поранить руки и др.
- Чрезмерная глубина ножа приведет к повреждению лезвия и коврика для резки либо к нерациональному расходу материалов. Устанавливайте глубину ножа так, чтобы она была меньше толщины материала.

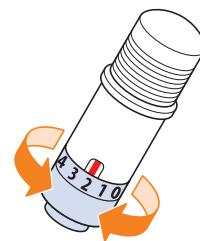
PM-BS-001

Глубина ножа регулируется поворотом кончика плунжера.

Чтобы настроить глубину ножа, совместите номер с красной линией.

Чем большее число будет совмещено с линией, тем больше будет глубина ножа. Глубина ножа изменяется примерно на 0,1 мм для каждого номера.

Максимальная глубина ножа составляет приблизительно 1 мм.



ВНИМАНИЕ

Не поворачивайте колпачок по часовой стрелке (к 10), если конец ножа не выступает (на 0). Аналогично, не поворачивайте колпачок дальше против часовой стрелки (к 0), если кончик ножа выступает на 1 мм (на 10). Эти действия могут повредить плунжер.

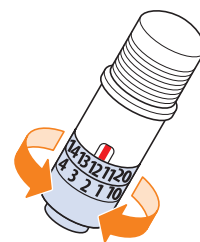
PM-BS-002

Глубина ножа регулируется поворотом кончика плунжера.

Чтобы настроить глубину ножа, совместите номер с красной линией.

Чем большее число будет совмещено с линией, тем больше будет глубина ножа. Глубина ножа изменяется примерно на 0,1 мм для каждого номера.

Максимальная глубина ножа составляет приблизительно 2 мм.



ВНИМАНИЕ

Не поворачивайте колпачок по часовой стрелке (к 20), если конец ножа не выступает. Аналогично, не поворачивайте колпачок дальше против часовой стрелки, если кончик ножа выступает на 2 мм (на 20). Эти действия могут повредить плунжер.

Информация и меры предосторожности в отношении регулировки глубины ножа

Стандартные доступные виниловые листы-стикеры используются в два слоя: лист с липким слоем и подложка. Настройте глубину ножа так, чтобы он не касался подложки.

<p>Настройте глубину ножа так, чтобы он проникал через виниловый лист и слегка касался подложки.</p>	<p>Чрезмерная глубина ножа приведет к грубой резке и вызовет повреждение кончика ножа.</p>
<p>ДА</p> 	<p>НЕТ</p> 

- При настройке глубины ножа начните с небольшого значения, постепенно увеличивая его.
- Необходимая глубина ножа будет меняться в зависимости от толщины материала. Выполняйте регулировку и тестовую резку при каждой смене материала.

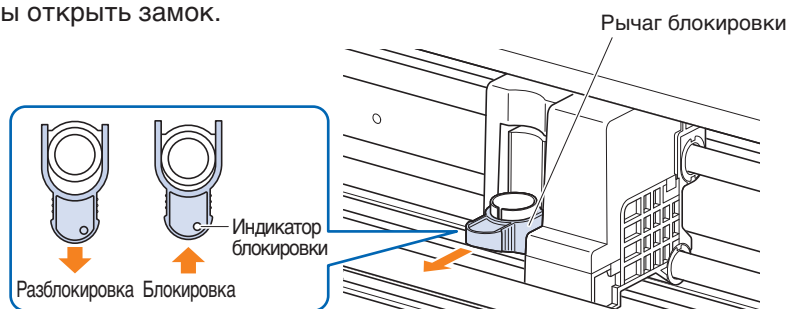
Настройка инструмента

Для крепления инструмента плотно установите инструмент в держатель и зафиксируйте его с помощью рычага блокировки.

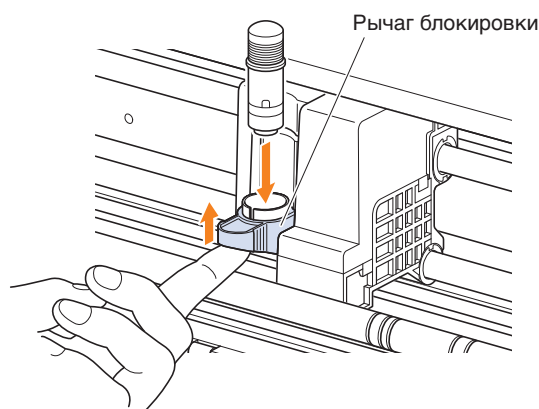
⚠ ВНИМАНИЕ

- Не касайтесь инструмента, когда он движется, это очень опасно.
- Соблюдайте осторожность, чтобы не порезаться ножом при настройке инструмента.

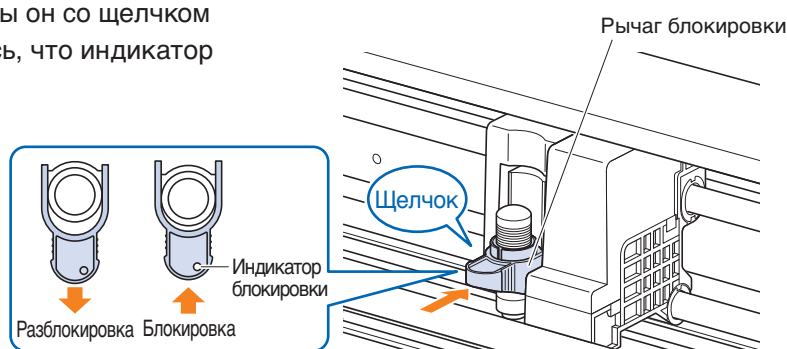
1. Отогните рычаг блокировки, чтобы открыть замок.



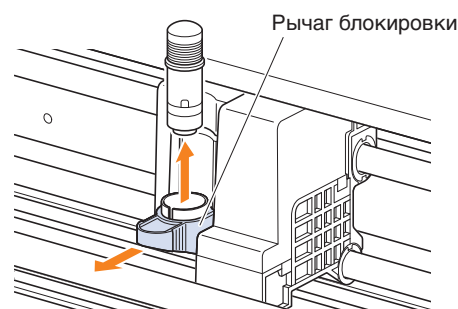
2. Вставьте плунжер в держатель инструмента, удерживая его.



3. Нажмите рычаг блокировки, чтобы он со щелчком зафиксировал плунжер. Убедитесь, что индикатор блокировки стал белым.



4. Потяните рычаг блокировки, чтобы открыть замок, затем извлеките плунжер из держателя инструмента.



2.2 Настройка рычагов крепления материала

Установите рычаги крепления материалов в положение блокировки за исключением следующих условий.

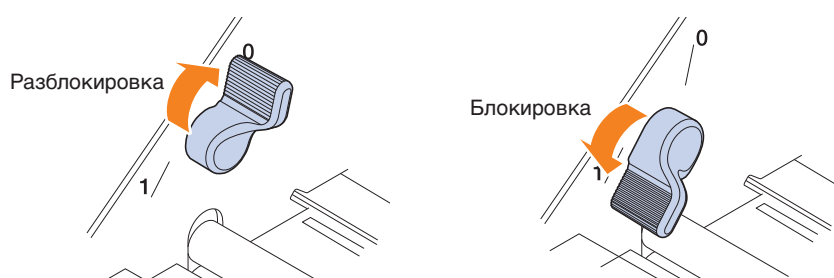
При изменении положения прижимных роликов или удалении замятого материала.

Если устройство не используется в течение длительного времени, установите рычаги крепления материала в положение разблокировки.

Отобразится сообщение “УСТАНОВИТЕ ПРИЖИМНОЙ РЫЧАГ МАТЕРИАЛА.,” если рычаги крепления материала не переведены в положение блокировки при выборе меню “HOME”.

Настройка левого рычага крепления материала

Установите левый рычаг крепления материала в положение блокировки для удержания материала с помощью левого прижимного ролика.



Настройка правого рычага крепления материала

Правый рычаг крепления материала имеет три положения блокировки.

Положение блокировки зависит от ширины материала.

Установите правый рычаг крепления материала в правильное положение.

См. “1.5 Размер материала и область резки” для установки правого рычага крепления материала в правильное положение.



Если рычаг блокировки материала установлен в неверное положение, отобразится сообщение о необходимости установки в правильное положение.

Установите правый рычаг крепления материала в правильное положение согласно сообщению.

Ширина материала и положение блокировки

Блокировка 1: A4 / 8,5" / 220 мм / B4 / 11" / A3

Блокировка 2: 12" / 320 мм / A3+ / НЕСУЩИЙ ЛИСТ / B3 / 15" / A2

Блокировка 3: 17" / 500 мм / 20"

2.3 Настройка прижимных роликов

Настройте положение левого и правого прижимного ролика согласно ширине материала. Установите прижимные ролики по обоим краям материала.

Настройка прижимных роликов

Настройте положение левого и правого прижимного ролика согласно ширине материала. Установите прижимные ролики по обоим краям материала.

Перемещение прижимных роликов

Чтобы переместить прижимные ролики, поднимите рычаги крепления материала и разблокируйте прижимные ролики. Пальцами нажмите "PUSH" и переместите прижимной ролик влево и вправо, удерживая "PUSH". Если кнопка "PUSH" находится в таком положении, что на нее сложно нажать, поверните ролик так, чтобы кнопка была легко доступна. Когда прижимной ролик достиг нужного положения, отпустите "PUSH" и поместите его в паз положения, чтобы он встал на место со щелчком. После установки прижимного ролика переместите его чуть влево и вправо, не нажимая "PUSH", для проверки правильной установки в паз положения.

Если каретка инструментов мешает настроить прижимные ролики, разблокируйте левый и правый рычаги крепления материала и медленно переместите каретку.

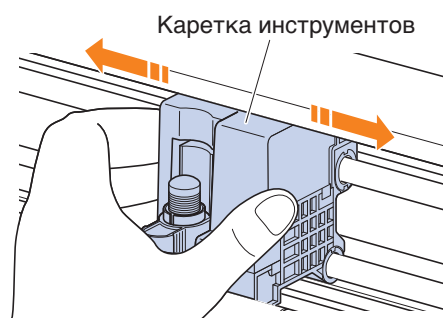
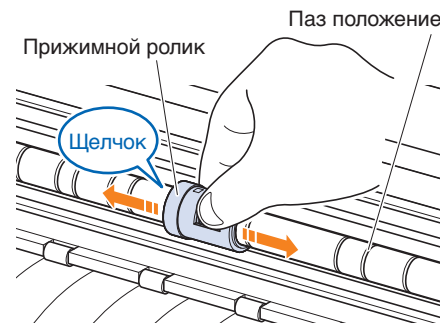
Осторожно держите каретку инструментов по бокам.

Удерживание в другом положении или применение силы при ее перемещении может привести к повреждению каретки.

Перемещенная каретка инструментов будет возвращена в исходное положение при включении питания.

ВНИМАНИЕ

Используйте/перемещайте рычаг крепления материалов, прижимные ролики и каретку инструментов при работе с меню загрузки материалов.



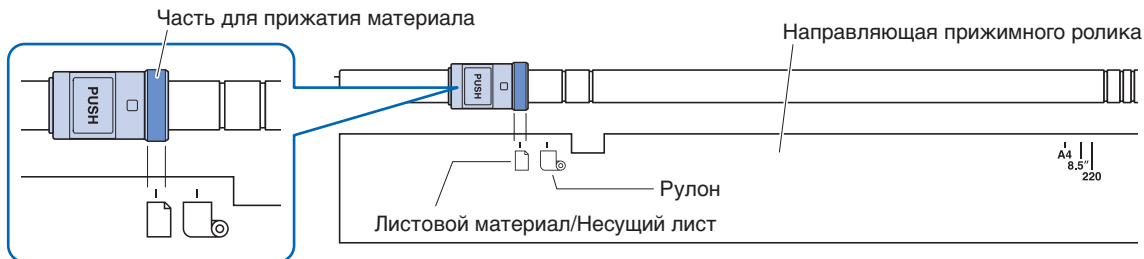
Положения прижимных роликов

Положения левого прижимного ролика

Совместите “часть для прижатия материала” прижимного ролика с направляющей положения, чтобы установить положение прижимного ролика.

Совместите прижимной ролик с положением “☐” при использовании листовых материалов или несущего листа.

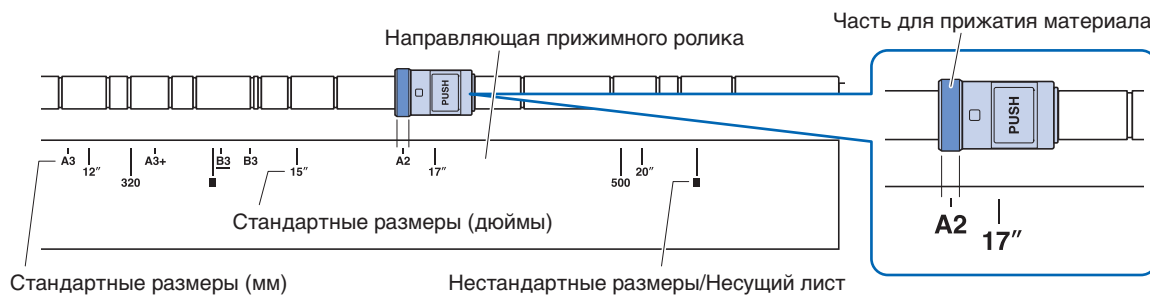
Совместите прижимной ролик с положением “☐” при использовании рулонов.



Положения правого прижимного ролика

Настройте “часть для прижатия материала” прижимного ролика в соответствии с шириной материала.

Совместите часть для прижатия материала с отметками вверху для стандартных размеров (мм), посередине для стандартных размеров (дюймы) и снизу для нестандартных размеров или несущего листа.



2.4 Загрузка листовых материалов

Используйте листы стандартного размера.

Используйте несущий лист при использовании листов нестандартных размеров.


- В зависимости от типа материала (особенно с высокой прозрачностью) материал может быть невозможно установить, поскольку CE LITE-50 не сможет обнаружить ведущий край/ширину/положение материала. В этом случае отключите обнаружение ширины материала.
- В зависимости от типа материала его центр может быть поднят, поскольку прижимные ролики удерживают материал с недостаточной силой. В этом случае переместите удерживающие материал ролики (движущиеся) в место, где приподнят материал. Если материал загружен ровно, переместите их к правому прижимному ролику.
- Переместите удерживающие материал ролики (движущиеся) после поднятия рычагов крепления материала.
- Мягкий или слишком тонкий материал невозможно обрезать.

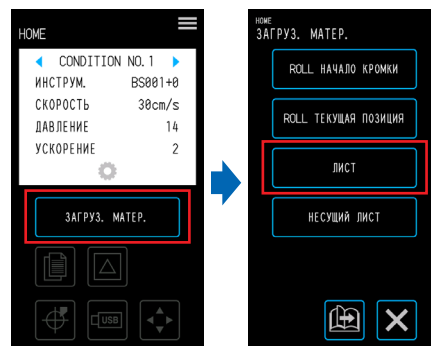
Дополнительную информацию о несущем листе см. в разделе “4.2 Резка с помощью несущего листа”

Дополнительную информацию об обнаружении ширины материала см. в разделе “5.7 Настройка обнаружения ширины материала”

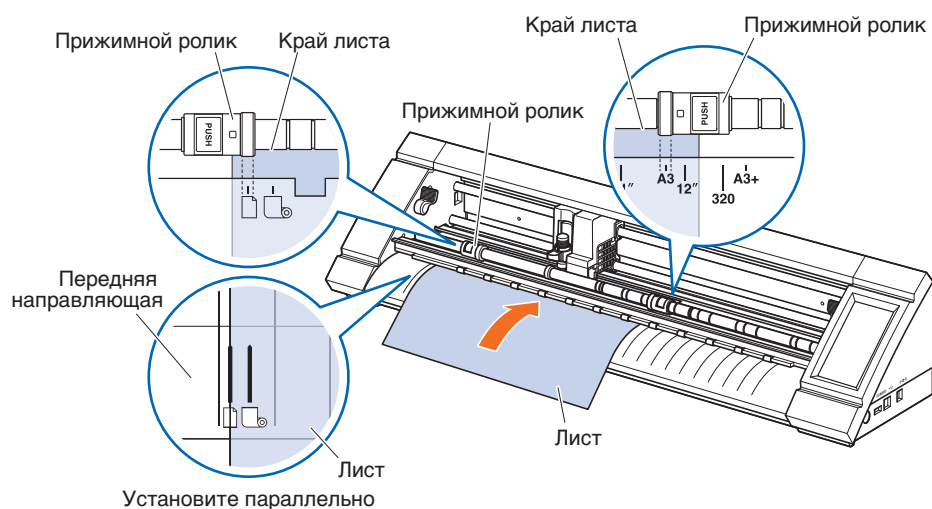
Поддерживаемые размеры листов: A4 - 20inch (см. “1.5 Размер материала и область резки”)

Загрузка материалов по отношению к прижимным роликам

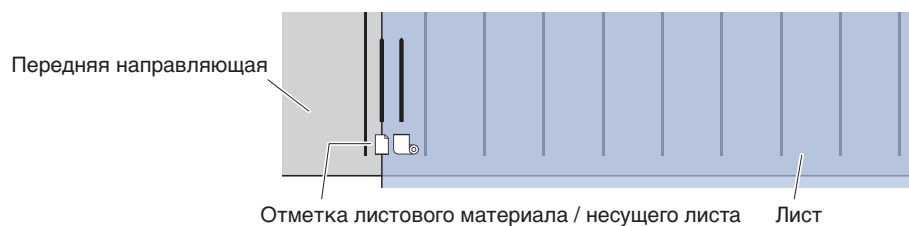
1. Поднимите рычаги крепления материала и разблокируйте прижимные ролики.
2. Переместите прижимной ролик в левую сторону в положение с отметкой “”.
Переместите прижимной ролик в правую сторону согласно ширине листа.
3. Опустите рычаги крепления материала по обеим сторонам для блокировки прижимных роликов.
4. На экране "HOME" нажмите "ЗАГРУЗ. МАТЕР." - "ЛИСТ".



5. Равномерно расположите края листа по отношению к прижимным роликам. Протолкните лист под направляющую прижимных роликов и загрузите его так, чтобы он был параллелен передней направляющей.



6. Совместите левый край листа с отметкой "I" значка "☐" на передней направляющей.




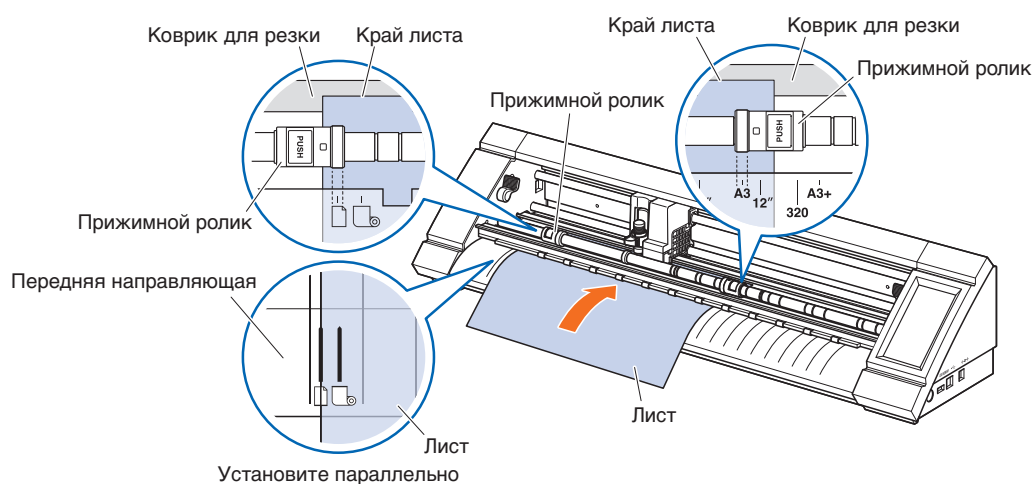
7. Ширина, передний и задний край материала сканируются и выполняется загрузка листа. Если отображается ошибка, выполните инструкции, указанные на экране.

⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии "ЛИСТ" материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

Загрузка материалов при разблокировке прижимных роликов

1. Поднимите рычаги крепления материала и разблокируйте прижимные ролики.
2. Переместите прижимной ролик в левую сторону в положение с отметкой “”.
Переместите прижимной ролик в правую сторону согласно ширине листа.
3. Вставьте передний край листа так, чтобы он касался коврика для резки (белый прозрачный коврик) за прижимными роликами.
Протолкните листы под направляющую положения прижимного ролика и загрузите их таким образом, чтобы они были параллельны передней направляющей.
Если лист установлен слишком далеко, в некоторых случаях сканирование материала может быть недоступно.



4. Совместите левый край листа с отметкой “|” значка “” на передней направляющей.

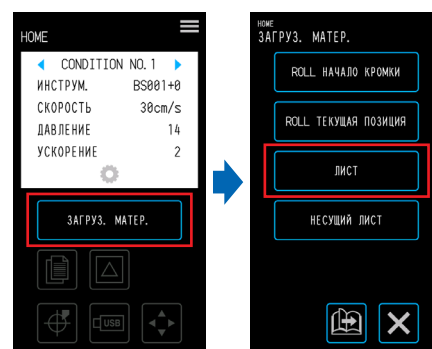


5. Опустите рычаги крепления материала по обеим сторонам и заблокируйте прижимные ролики.

6. На экране “НОМЕ” нажмите “ЗАГРУЗ. МАТЕР.”
При нажатии “ЛИСТ” сканируется ширина, передний и задний край материала и выполняется загрузка листа.
Если отображается ошибка, выполните действия согласно инструкциям на экране.

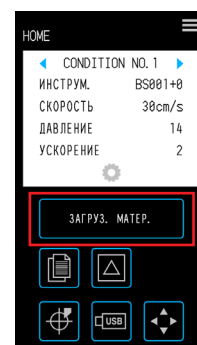
ВНИМАНИЕ

При нажатии “ЛИСТ” материал и каретка инструментов начнут двигаться.
Избегайте контакта с телом и другими предметами.



Разгрузка листовых материалов

1. Убедитесь, что резка остановлена.
2. Нажмите “РАЗГРУЗ. МАТЕР.,” чтобы разгрузить материалы из передней части устройства.



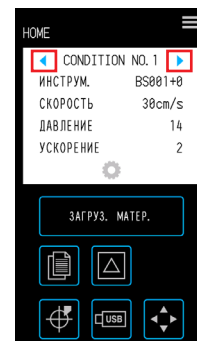
2.5 Проверка “CONDITION NO.” (условие резки)

Выберите “CONDITION NO.”, для которого зарегистрировано условие резки инструмента, и подтвердите сведения о настройке.

Это условие отображено в пункте “CONDITION NO.” и условии резки.

Выберите “CONDITION NO.” для использования с “◀” и “▶” на экране “HOME” и подтвердите сведения о настройке.

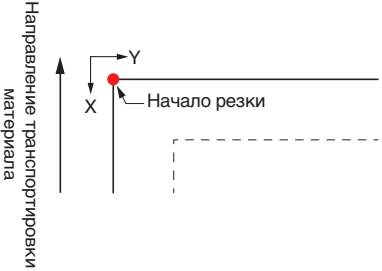
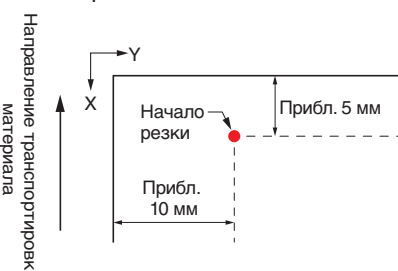
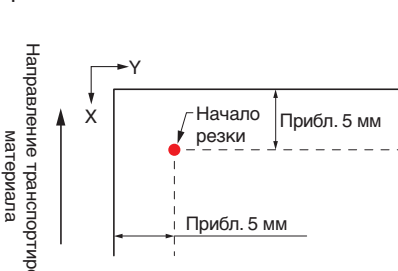
Дополнительные сведения о настройке “CONDITION NO.” и условиях резки см. в “5.1 Отдельная регистрация настроек для условий резки”.



2.6 Меры предосторожности при создании данных

Примечания о положении начала резки

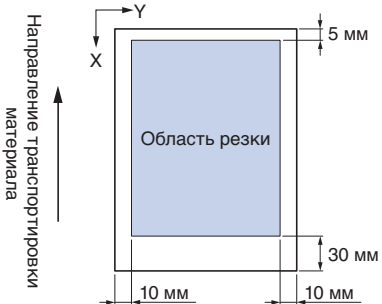
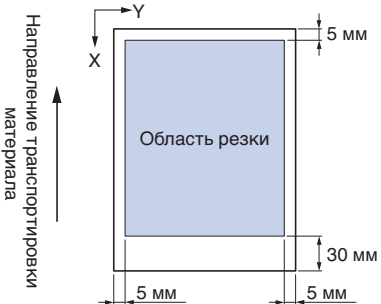

Положение начала резки может отличаться в зависимости от настроек параметра “Область резки”. Создайте данные о резке, согласно приведенным ниже данным:

Исправление наклона: включено Поле: нормальное/расширенное	Исправление наклона: выключено Поле: нормальное	Исправление наклона: выключено Поле: расширенное
<p>Начало резки (0, 0) всегда будет рядом с верхней точкой края материала вне зависимости от состояния, при котором задано поле.</p>  <p>• Поскольку область между краем материала располагается примерно на 5 мм вовнутрь от края и находится вне области резки, материал не будет обрезан, даже если есть данные о резке.</p>	<p>Начало резки (0, 0) будет являться верхней точкой эффективной области резки. Точка находится примерно на 5 мм вовнутрь от переднего края и на 10 мм от левого края.</p> 	<p>Начало резки (0, 0) будет являться верхней точкой эффективной области резки. Точка находится примерно на 5 мм вовнутрь от переднего и левого края.</p> 

- Информацию о начале резки при сканировании приводных меток см. в “3.3 Печать и резка при сканировании приводных меток”.
- Информацию об изменении начала резки см. в “4.6 Резки при указании положений резки”.
- Информацию об изменении исправления наклона см. в “3.2 Простая печать и резка”.
- Информацию об изменении настроек поля см. в “4.7 Расширение области резки”.

Примечания об области резки

Область резки будет отличаться в зависимости от материала и настроек параметра “Область резки”.
Создайте данные о резке, согласно приведенным ниже данным:

<p>Материал: лист Исправление наклона: включено/выключено Поле: нормальное</p>	<p>Материал: лист Исправление наклона: включено/выключено Поле: расширенное</p>
<p>Передний край: 5 мм / слева/справа: 10 мм / задний край: 30 мм</p> 	<p>Передний край: 5 мм / слева/справа: 5 мм / задний край: 30 мм</p> 
<p>Материал: несущий лист Поле: нормальное/расширенное</p>	
<p>Передний край: 5 мм / слева/справа: 5 мм / задний край: 5 мм</p> 	

- Информацию об изменении настроек поля см. в “4.7 Расширение области резки”
- Для получения дополнительной информации о несущем листе см. “4.2 Резка с помощью несущего листа”

2.7 Отправка данных о резке

Отправьте с компьютера данные о резке в одну из сред, указанных ниже.

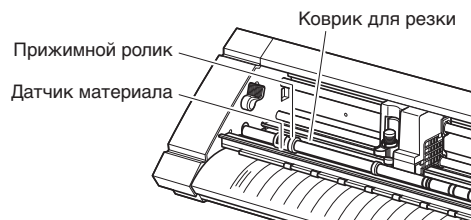
Для получения дополнительной информации см. руководство соответствующего программного обеспечения.

- Выделенное программное обеспечение: Graphtec Pro Studio Plus (дополнительно)
- Выделенное программное обеспечение: Graphtec Pro Studio
- Выделенное программное обеспечение: Graphtec Studio for Mac
- Выделенное программное обеспечение-плагин: Cutting Master 4
- Выделенный драйвер для Windows

2.8 Уход и обслуживание

Выполняйте уход и обслуживание, соблюдая указанные ниже меры предосторожности.

- Не смазывайте механические детали.
- Для очистки основного устройства протрите его сухой тканью или салфеткой, смоченной в разбавленном нейтральном моющем средстве.
Не используйте такие вещества, как растворитель краски, бензол, спирт и др., т. к. это может повредить поверхность.
- Если коврик для резки загрязнен, очистите его сухой тканью.
Если коврик для резки сильно загрязнен, протрите его салфеткой, смоченной спиртом или разбавленным нейтральным моющим средством.
- Пыль, грязь и другие загрязнения на датчике сканирования материалов или ролике, переносящем материал, могут привести к неисправности устройства.
Регулярно протирайте эти компоненты тканью или тампоном, смоченным спиртом или разбавленным нейтральным моющим средством.
* Никогда не используйте бензол, растворитель краски и др.
- Если поверхность Y-направляющих загрязнена, осторожно сотрите с них грязь сухой чистой тканью.
* Смазочные средства попадают на поверхность направляющих. Избегайте применения силы при устранении загрязнений.



Хранение

Соблюдайте следующие меры предосторожности при хранении устройства.

- Извлеките инструмент из держателя инструмента при хранении устройства.
- Закройте основное устройство тканью, чтобы на нем не скапливалась пыль.
- Не храните устройство в местах, подверженных воздействию прямых солнечных лучей, высоких температур и влажности.
- Поднимите рычаги крепления материала и переведите прижимные ролики в состояние разблокировки при помещении устройства на хранение.

Очистка плунжера

Остатки материалов и др., прилипшие к кончику ножа, снижают качество резки. Регулярно очищайте плунжер от остатков материалов и др.

⚠ ВНИМАНИЕ

- Очень осторожно обращайтесь с ножом, чтобы не поранить руки и др.
- Очистите кончик ножа струей воздуха или мягкой тканью. Использование жесткой ткани может привести к трещине или отламыванию ножа.

1. Совместите красную линию на плунжере с отметкой “0”, чтобы нож не выступал.

2. Поверните колпачок для концов ножей против часовой стрелки, чтобы его снять с помощью шаблона колпачков для концов ножей. Прикрепите шаблон колпачков для концов ножей к колпачку для концов ножей, а затем снимите колпачок для концов ножей, удерживая нумерованную часть плунжера, как показано на рисунке.



3. Очистите снятый колпачок для концов ножей и нож струей воздуха или мягкой тканью.

4. Прикрепите колпачок для концов ножей к плунжеру и вручную поверните колпачок для концов ножей по часовой стрелке, чтобы его установить. Плотно затяните колпачок для концов ножей с помощью шаблона колпачков для концов ножей.

Глава 3 Резка вдоль апечатанных данных

В данной главе описаны “Печать и резка”, которые включают резку материалов вдоль напечатанных данных, а также приводные метки.

- 3.1 Что такое печать и резка?
- 3.2 Простая печать и резка
- 3.3 Печать и резка отсканированных приводных меток
- 3.4 Типы и расположение приводных меток
- 3.5 Создание приводных меток для резки

3.1 Что такое печать и резка?

Стикеры и др. можно создать, совместив линию резки материала с резкой напечатанных данных. Для выполнения функции печати и резки данное устройство должно быть оснащено двумя функциями. Используйте каждую функцию в зависимости от среды применения.



Простая печать и резка

При использовании этой функции край материала сканируется, а линии резки создаются путем предсказания положений резки напечатанных данных на основе положения отсканированного края. Этот способ удобен при работе с материалом, на котором невозможно напечатать приводные метки. Но поскольку край материала должен быть отсканирован, есть определенные условия, например необходимость использования материалов стандартных размеров и влияние на линию резки точности положения используемого принтера.



Печать и резка отсканированных приводных меток

При этом способе добавляются данные, напечатанные на материале с приводными метками (опорные линии). Эти приводные метки сканируются датчиком, а линии резки выполняются путем предсказания положений резки напечатанных данных на основе положения отсканированных приводных меток.

Поскольку на этот способ влияет фон материала и др., невозможно использовать материал, на котором трудно просканировать приводные метки.

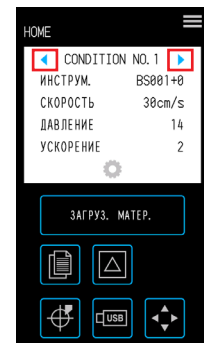


3.2 Простая печать и резка

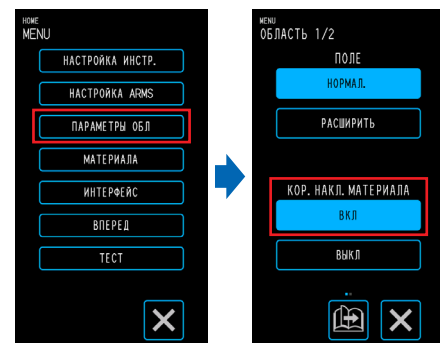
После загрузки материала выполняется сканирование его положения и наклона для наложения линии резки на отпечатанный материал.

- Поскольку этот способ не использует приводные метки, на него не влияют такие факторы, как невозможность сканирования приводных меток в зависимости от изображения на фоне. Но поскольку на этот способ влияет точность положения печати отпечатанного материала, рекомендуется использовать принтер с высокой точностью положения печати.
- Используйте материалы стандартных размеров.
- Прозрачные материалы не используются. При использовании прозрачных материалов также используйте непрозрачный материал выпуска.
- Поврежденный материал и материал с грубо обрезанными краями могут привести к ошибкам сканирования.
- Этот способ не используется для рулонных материалов.
- Для доступных настроек носителя в программном обеспечении вы должны настроить стандартный формат бумаги так же, как и у настроенного плоттера.

1. На экране “HOME” выберите “CONDITION NO.” с помощью “◀” и “▶”, а затем установите инструмент.



2. На экране “MENU” откройте окно “ОБЛАСТЬ 1/2” и установите для “КОР.НАКЛ.МАТЕРИАЛА” значение “ВКЛ”



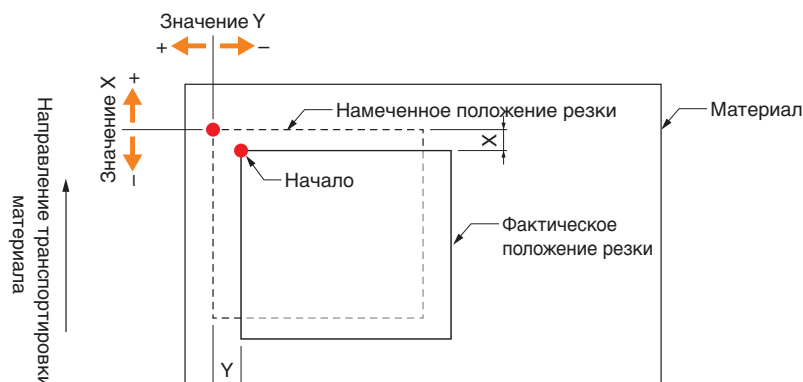
3. Нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME” и загрузите отпечатанный материал для проведения пробной резки.

4. Измерьте смещение линии резки от загруженного отпечатанного материала.

Определение степени смещения

Измерьте степень смещения (отступа) вдоль оси X (по вертикали) и вдоль оси Y (по горизонтали) между запланированным положением резки и фактическим.

На изображении ниже приведены отрицательные значения для осей X и Y.



Определение значения для регулировки расстояния

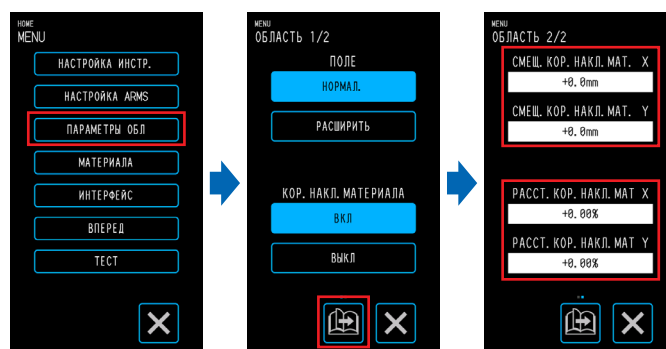
Измерьте длину по X (по вертикали) и Y (по горизонтали) для формы данных (отпечатанный материал) и формы выполненной резки.



5. В окне “MENU” откройте “ОБЛАСТЬ 1/2”;

перейдите к “ОБЛАСТЬ 2/2” и введите значение смещения и корректировки для регулировки расстояния.

Вы можете коснуться белого поля для ввода цифр, чтобы перейти к экрану ввода. Введите значение смещения в направлении по осям X/Y и значения регулировки расстояния по направлению X/Y.



Ввод цифр

Значение смещения:

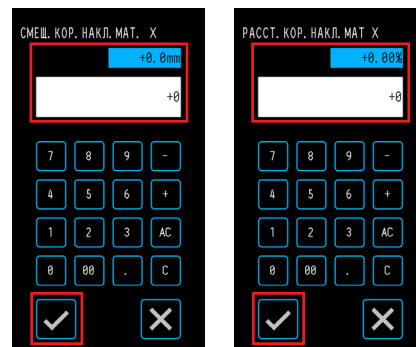
введите значение отступа и подтвердите ввод, нажав .

Значение для регулировки расстояния:

введите коэффициент увеличения/уменьшения (%) и подтвердите ввод, нажав .

Если значение резки равно 50 мм, а значение данных — 51 мм, (Значение данных [51] – значение резки [50] / значение резки [50]) × 100 (%) = 2

поэтому установите +2% (после установки резка будет выполнена на расстоянии 51 мм).



6. Нажмите (Выход) для возврата на экран “HOME”; загрузите отпечатанный материал и выполните резку.

7. Чтобы сделать несколько резов, отправьте данные при смене материала. Печать и резка будут выполнены согласно наклону при установке материала.

3.3 Печать и резка отсканированных приводных меток

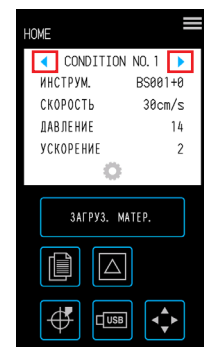
С помощью данного метода резка будет выполнена при сканировании приводных меток (опорных линий), нанесенных на материал.

Этим способом достигается высокоточная резка, поскольку смещение положения печати корректируется при резке контура напечатанной фигуры или при повторной резке материала.


- Если приводные метки невозможно отсканировать из-за ошибки сканирования или смещения положения несмотря на сканирование приводных меток, см. “5.6 Настройки сканирования приводных меток” и измените настройки.

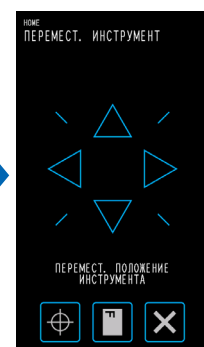
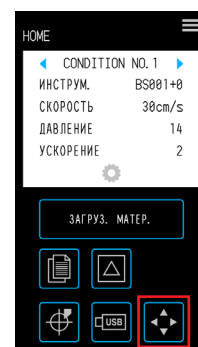
1. Создайте отпечатанный материал с нанесенными приводными метками (см. “3.4 Типы и расположение приводных меток”).

2. На экране “HOME” выберите “CONDITION NO.” с помощью “◀” и “▶”; а затем установите инструмент.




3. Загрузите отпечатанный материал с нанесенными приводными метками.

4. Нажмите  (Положение), чтобы открыть окно “ПЕРЕМЕСТ. ИНСТРУМЕНТ”.



5. Используйте “△”, “▽”, “◀” и “▶” для перемещения инструмента к области начала сканирования приводных меток. Если текущее положение инструмента далеко от области начала сканирования приводной метки, поиск приводных меток может занять некоторое время либо процесс может завершиться ошибкой.



6. Нажмите  (Выход) для возврата на экран “HOME” и выполните резку.

7. Чтобы сделать несколько резов, отправьте данные при смене материала. Печать и резка будут выполнены согласно наклону при установке материала.

3.4 Типы и расположение приводных меток

В данной главе описываются типы приводных меток, доступные для сканирования на данном устройстве.

После уяснения деталей создайте приводные метки с помощью выделенного приложения “Graphtec Pro Studio,” “Cutting Master 4” или “Graphtec Studio for Mac”.

Загрузите приложение с веб-сайта нашей компании.

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

Формы приводных меток

Форма приводных меток может быть одной из двух типов: Тип 1 и Тип 2.

Создайте приводные метки как графические данные с помощью выделенного приложения. Приводные метки, уникальные для конкретного приложения, использовать невозможно.

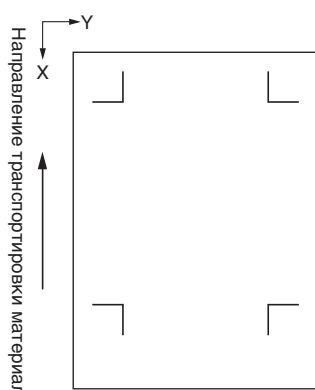
Толщина линий приводных меток: 0,3 - 1,0 мм

Размер приводных меток: 5 - 20 мм

Приводные метки типа 1

Используются, когда приводные метки оставляются за пределами области резки.

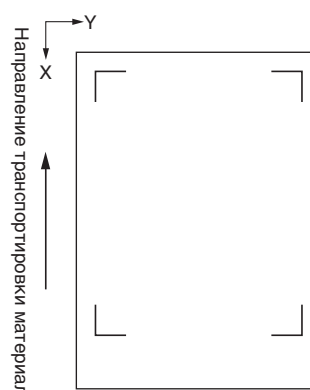
Область резки материала станет меньше согласно размеру приводных меток.



Приводные метки типа 2

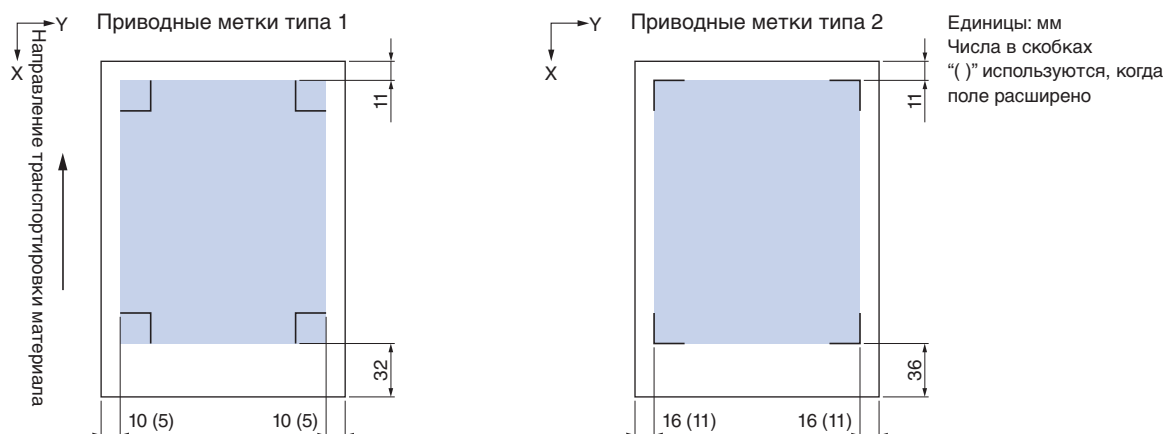
Используются, когда область резки сохраняется максимально близко размеру материала.

Необходимо соблюдать осторожность, поскольку приводные метки будут размещены в области резки. Резка вблизи приводных меток не выполняется.



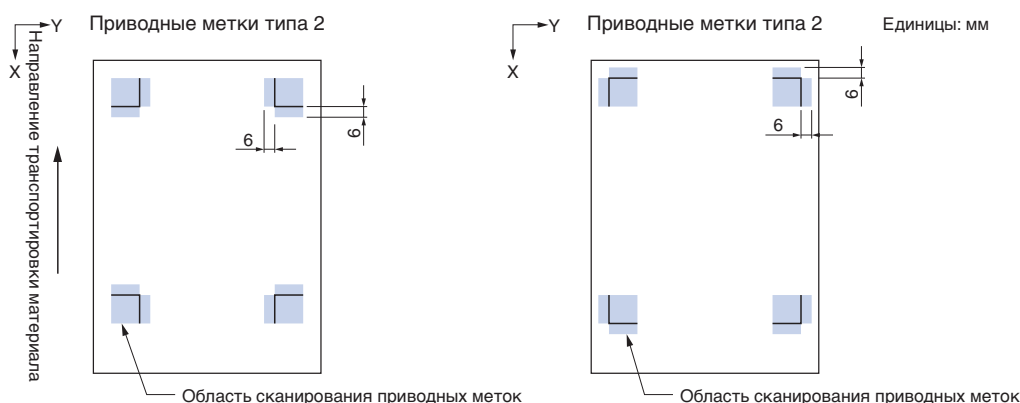
Места для расположения приводных меток

Приводные метки располагаются по краю материала с полем.



Область, требуемая для сканирования приводных меток, показана ниже.

- Если в области сканирования приводных меток существует графическое изображение, отличное от приводных меток, оно может быть принято за приводную метку.
- Очистите материал, чтобы на нем не было грязи, пыли и др. Грязь и пыль могут быть приняты за приводную метку.
- Создайте приводные метки с помощью контраста, чтобы их было легко сканировать, например используйте черный цвет на белом материале. Настройте параметры приводных меток при использовании глянцевого или отличного от белого материала. (См. "5.6 Настройки сканирования приводных меток")

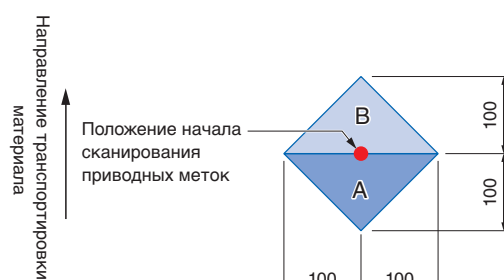


- Если произошла ошибка сканирования приводных меток, сконфигурируйте настройки сканирования приводных меток. (См. "5.6 Настройки сканирования приводных меток")
- Сведения о создании приводных меток с помощью выделенного приложения см. в "3.5 Создание приводных меток для резки".

Автоматическое определение положения приводных меток

Область “А” сканируется от начала сканирования приводной метки (положение инструмента). Если приводная метка не найдена в области “А”, выполняется сканирование области “В”.

Приводные метки можно распознать как таковые, если они существуют в области “А” или “В”.



В зависимости от используемого материала может быть сложно выполнить сканирование приводных меток.

- Прозрачный материал
- Материал с нечеткими приводными метками
- Согнутый материал
- Материал с грязной поверхностью
- Материал толщиной от 0,6 мм и более
- Ламинированный материал (в зависимости от типа и состояния ламинирования)
- Материал, на котором линии приводных меток напечатаны не на белой поверхности.

При использовании материала, на котором черные линии приводных меток нанесены не на белую поверхность, установите для параметра “АВТ. ПОИСК МЕТКИ” значение “ВЫКЛ”. (См. “Настройка автоматического определения положения приводных меток”)

В противном случае сконфигурируйте настройки сканирования приводных меток. (См. “5.6 Настройки сканирования приводных меток”)

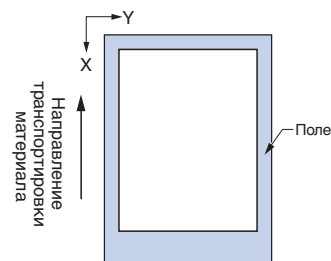
3.5 Создание приводных меток для резки

В данной главе описывается весь процесс от создания приводных меток с помощью выделенного приложения до резки графического изображения.

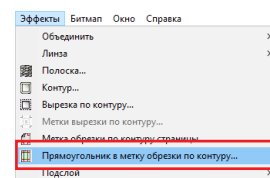
Graphtec Pro Studio

[1] Создание приводных меток

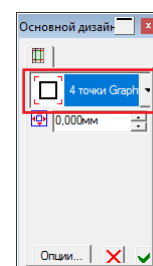
- Используйте инструмент “Rectangle” в Pro Studio для создания прямоугольника поверх изображения. При создании прямоугольника с краю материала требуется наличие поля. Поскольку положение печати может отличаться в зависимости от принтера, используемого для печати изображения, рекомендуется добавить к полю несколько дополнительных миллиметров.



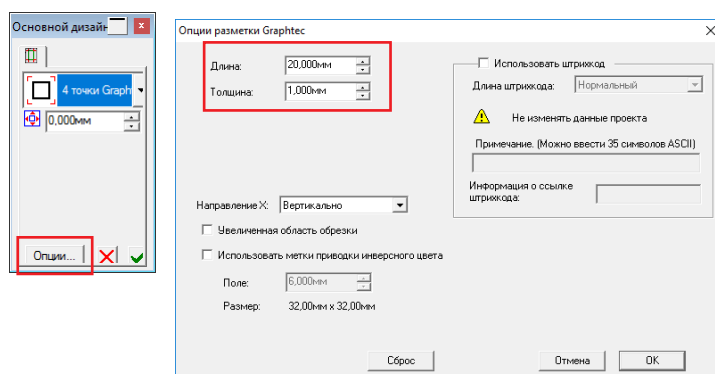
- Выберите прямоугольник, затем нажмите “эффекты” – “Прямоугольник в метку обрезки по контуру...”



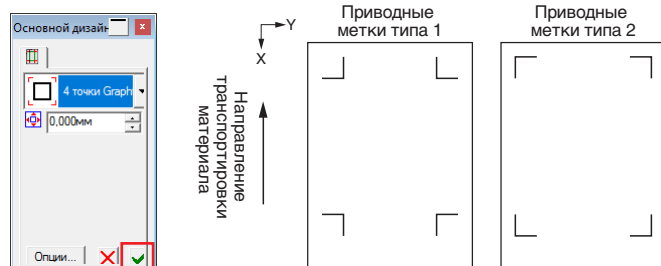
- На экране “Основной дизайн” выберите тип приводной метки.



- Нажмите “Опции”. Отобразится окно “Опции разметки Graphtec”, где можно указать длину и толщину линий приводных меток. После указания каждого элемента закройте окно.

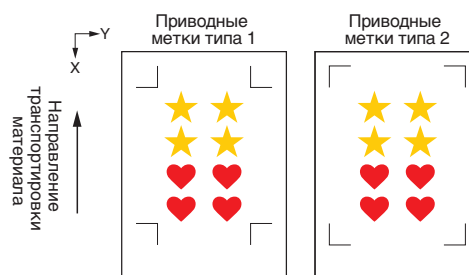


- На экране “Основной дизайн” нажмите “ОК”. Поверх изображения будут созданы приводные метки.

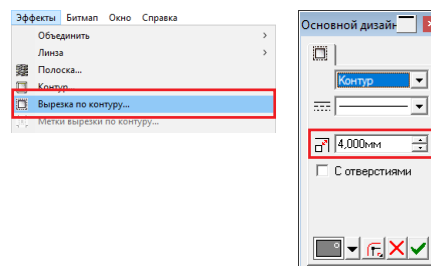


[2] Создание данных для печати и резки

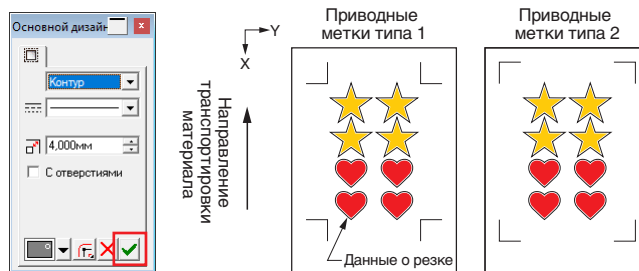
1. Создайте данные для печати и резки.



2. Выберите данные печати, затем нажмите “эффекты” – “Вырезка по контуру...”.
На экране “Основной дизайн” выберите смещение для контура.



3. На экране “Основной дизайн” нажмите “✓”.
Поверх изображения будут созданы данные резки.



[3] Печать созданных данных

1. Напечатайте созданные данные.

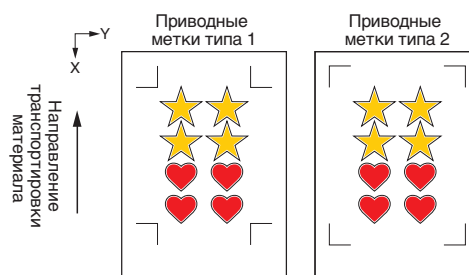
⚠ ВНИМАНИЕ

Строго соблюдайте следующие инструкции, в противном случае это может привести к невозможности сканирования приводных меток и выполнения резки.

- Настройте масштаб увеличения/уменьшения на 100%.
- Установите положение печати (по центру / внизу слева и др.) на “Do Not Change”.


[4] Резка отпечатанных материалов

1. Загрузите отпечатанный материал в CE LITE-50.
(См. “2.4 Загрузка листовых материалов”)

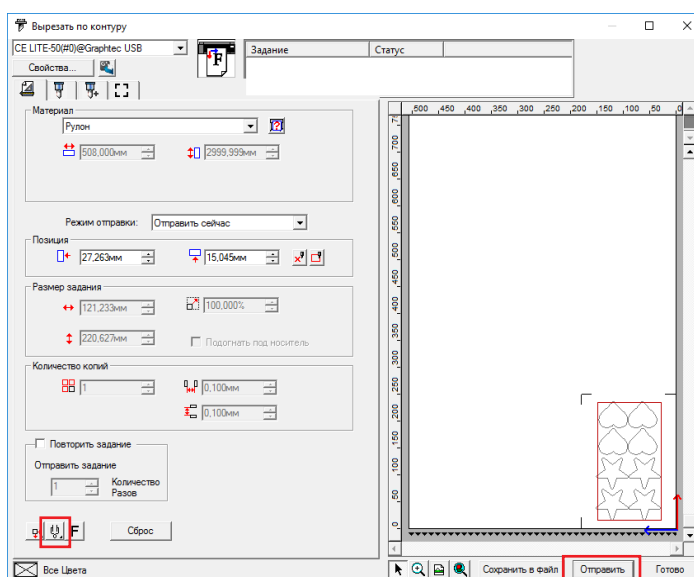


2. Нажмите значок “Вырезать по контуру”.



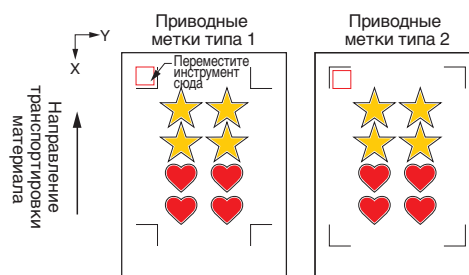
3. Отобразится окно “Вырезать по контуру”.
Чтобы соблюсти ориентацию загруженного материала, установите для параметра “ВРАЩАТЬ(ROTA.)” значение “”.

- При первом отображении окна “Вырезать по контуру” откроется экран “Add Device”.
Следуйте инструкциям на экране для выбора “CE LITE-50” в качестве имени модели и “Graphtec USB” в качестве места назначения подключения.



4. Нажмите “Отправить”.

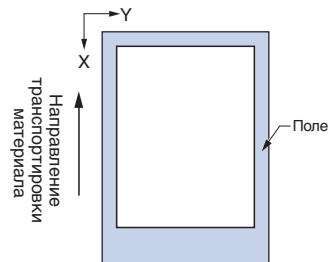
5. Отобразится окно подтверждения.
Переместите инструмент к приводной метке (красный квадрат) в левом верхнем углу и нажмите “ОК”.
Начнется сканирование приводных меток. Когда все приводные метки будут просканированы, начнется резка.



Cutting Master 4

[1] Создание приводных меток

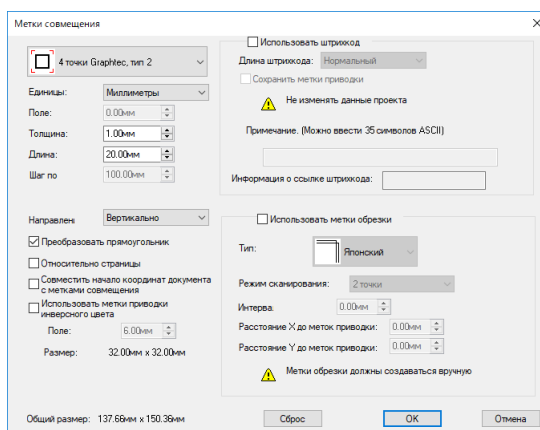
- Используйте инструмент “Rectangle” в Illustrator или CoreIDRAW для создания прямоугольника поверх изображения. При создании прямоугольника с краю материала требуется наличие поля. Поскольку положение печати может отличаться в зависимости от принтера, используемого для печати изображения, рекомендуется добавить к полю несколько дополнительных миллиметров.



- После выбора прямоугольника в Illustrator, откройте меню “File” и выберите “Cutting Master4” – “Метки совмещения”.

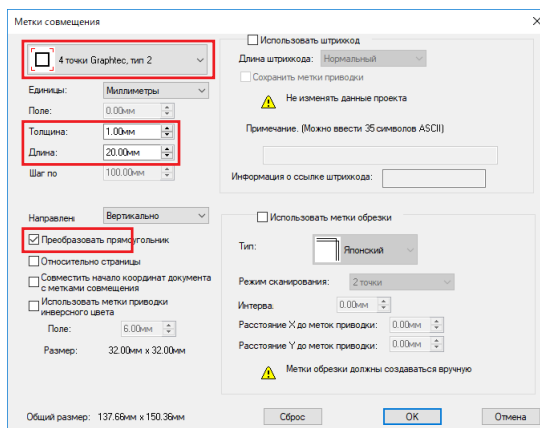
При использовании CoreIDRAW перейдите к панели инструментов и выберите “Launch” – “Метки совмещения (CM4)”:

- Если используется CoreIDRAW версии X7 или более ранней, отобразится окно приводных меток при их выборе в средстве запуска приложения.
- Экран, приведенный справа, отображается при его запуске из Illustrator.

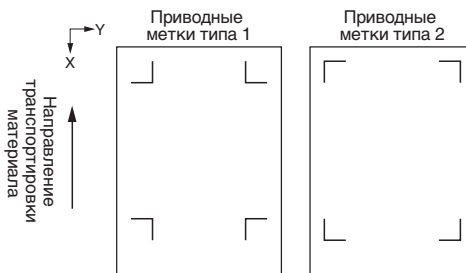


- Укажите тип приводной метки, толщину и длину линий.

Установите флажок “Преобразовать прямоугольник”.

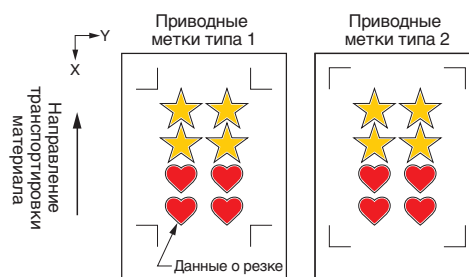


- Закройте окно приводных меток. Поверх изображения будут созданы приводные метки.



[2] Создание данных для печати и резки

1. Создайте данные для печати и резки.
Рекомендуется создавать данные печати и данные резки на отдельных слоях.



[3] Печать созданных данных

1. Напечатайте созданные данные.
Перед печатью данных установите слой, содержащий данные резки, которые необходимо скрыть.

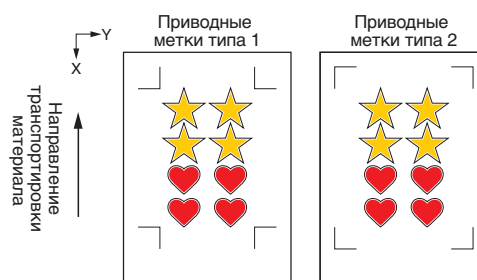
⚠ ВНИМАНИЕ

Строго соблюдайте следующие инструкции, в противном случае это может привести к невозможности сканирования приводных меток и выполнения резки.

- Настройте масштаб увеличения/уменьшения на 100%.
- Настройте положение печати (по центру / внизу слева и др.) так, чтобы относительное положение созданного документа и результаты печати совпадали.

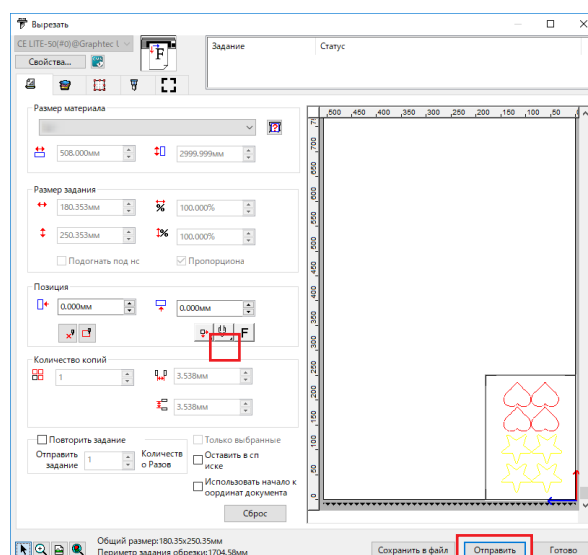
[4] Резка отпечатанных материалов

1. Загрузите отпечатанный материал в CE LITE-50.
(См. “2.4 Загрузка листовых материалов”)



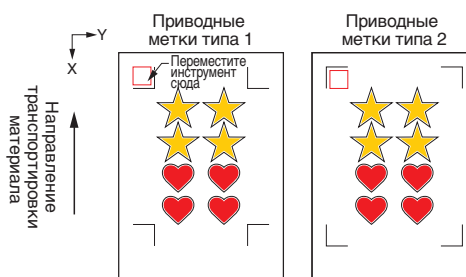
2. При использовании Illustrator откройте меню “File” и выберите “Cutting Master4” – “Вырезать”. При использовании CorelDRAW перейдите к панели инструментов и выберите “Launch” – “Вырезать (CM4)”
 - Если используется CorelDRAW версии X7 или более ранней, выбор можно сделать в средстве запуска приложения.
Перед выбором данных установите слой, содержащий данные резки, которые необходимо скрыть.

3. Отобразится окно “Вырезать”.
Чтобы соблюсти ориентацию загруженного материала, установите для параметра “ВРАЩАТЬ (ROTA.)” значение “”.
- При первом отображении окна “Вырезать” откроется экран “Add Device”. Следуйте инструкциям на экране для выбора “CE LITE-50” в качестве имени модели и “Graphtec USB” в качестве места назначения подключения.



4. Нажмите “Отправить”.

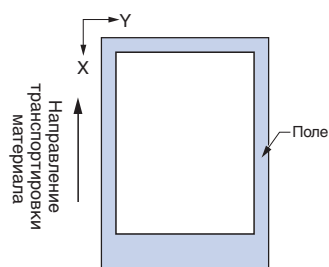
5. Отобразится окно подтверждения.
Переместите инструмент к приводной метке (красный квадрат) в левом верхнем углу и нажмите “ОК”. Начнется сканирование приводных меток. Когда все приводные метки будут просканированы, начнется резка.



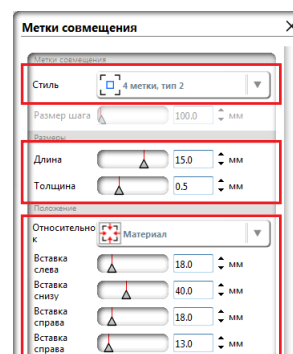
Graphtec Studio

[1] Создание приводных меток

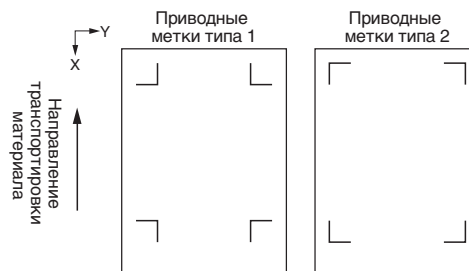
1. На вкладке “Метки совмещения” в Graphtec Studio создайте приводные метки поверх изображения.
При создании приводных меток с краю материала требуется наличие поля. Поскольку положение печати может отличаться в зависимости от принтера, используемого для печати изображения, рекомендуется добавить к полю несколько дополнительных миллиметров.



2. Укажите шаблон приводной метки, толщину и длину линий и положения размещения.

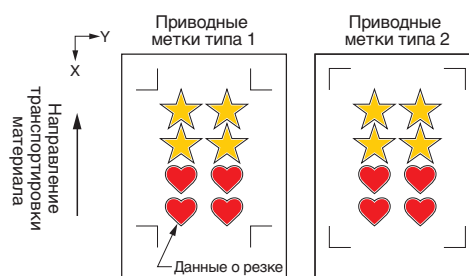


3. Поверх изображения будут созданы приводные метки.



[2] Создание данных для печати и резки

1. Создайте данные печати и данные резки для печати и резки.
Создайте данные резки после задания цвета, который не используется в данных печати.



[3] Печать созданных данных

1. Напечатайте созданные данные.

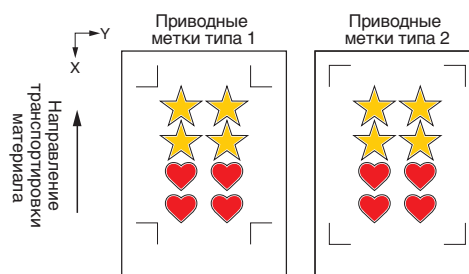
⚠ ВНИМАНИЕ

Строго соблюдайте следующие инструкции, в противном случае это может привести к невозможности сканирования приводных меток и выполнения резки.

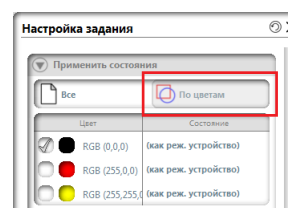
- Настройте масштаб увеличения/уменьшения на 100%.
- Настройте положение печати (по центру / внизу слева и др.) так, чтобы относительное положение созданного документа и результаты печати совпадали.

[4] Резка отпечатанных материалов

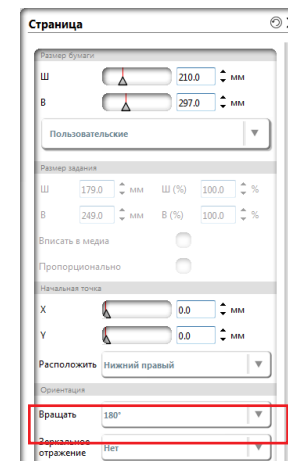
1. Загрузите отпечатанный материал в CE LITE-50.
(См. “2.4 Загрузка листовых материалов”)



2. Откройте панель “Настройка задания”.
В “Применить состояния” выберите “По цветам” и укажите цвет, по которому будет выполнена резка.

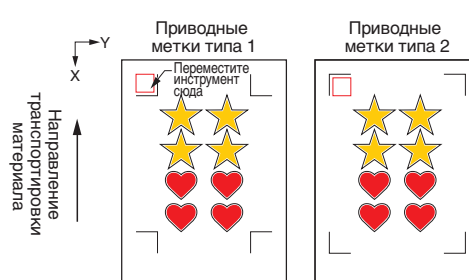


3. Откройте панель “Страница”.
Чтобы соблюсти ориентацию загруженного материала, установите для параметра “ВРАЦАТЬ(ROTA.)” значение “180°”.



4. Откройте панель “Режущие устройства.”
5. Переместите инструмент в левый верхний угол приводной метки (указано красным).

6. Нажмите “Отправить задание на устройство”.
Начнется сканирование приводных меток. Когда все приводные метки будут просканированы, начнется резка.



Глава 4 Удобные функции

В данной главе описываются удобные функции резки, которыми оснащено это устройство.

- 4.1 Резка рулонных материалов
- 4.2 Резка с помощью несущего листа
- 4.3 Черчение с помощью пера для рисования
- 4.4 Резка с устройства USB
- 4.5 Резка нескольких материалов с помощью одних и тех же данных (функция копирования)
- 4.6 Резка с помощью задания положения резки
- 4.7 Расширение области резки
- 4.8 Отмена и пауза во время резки
- 4.9 Перемещение каретки инструментов

4.1 Резка рулонных материалов

Для использования рулона загрузите материал в укладчик рулонных материалов. Можно использовать рулоны стандартной ширины.

- В зависимости от типа материала (особенно с высокой прозрачностью) материал может быть невозможно установить, поскольку CE LITE-50 не сможет обнаружить ведущий край/ширину/положение материала. В этом случае отключите обнаружение ширины материала.
- В зависимости от типа материала его центр может быть поднят, поскольку прижимные ролики удерживают материал с недостаточной силой. В этом случае переместите удерживающие материал ролики (движущиеся) в место, где приподнят материал. Если материал загружен ровно, переместите их к правому прижимному ролику.
- Переместите удерживающие материал ролики (движущиеся) после поднятия рычагов крепления материала.
- Мягкий или слишком тонкий материал невозможно обрезать.

Дополнительную информацию об обнаружении ширины материала см. в разделе “5.7 Настройка обнаружения ширины материала.”

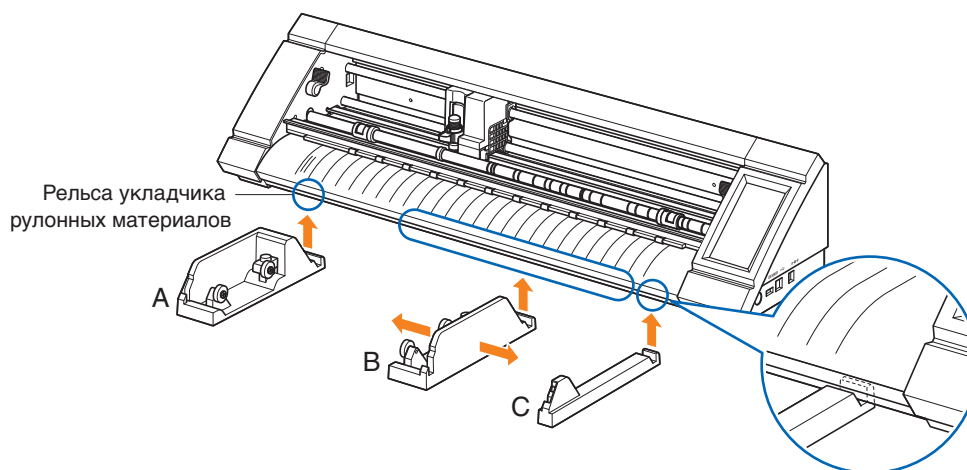
Поддерживаемая ширина: A4 - 20 дюймов (см. “1.5 Размер материала и область резки”)

Поддерживаемые диаметры: сердцевина 2 дюйма, максимальный диаметр 150 мм, минимальный диаметр 52,8 мм
сердцевина 3 дюйма, максимальный диаметр 150 мм, минимальный диаметр 78,2 мм

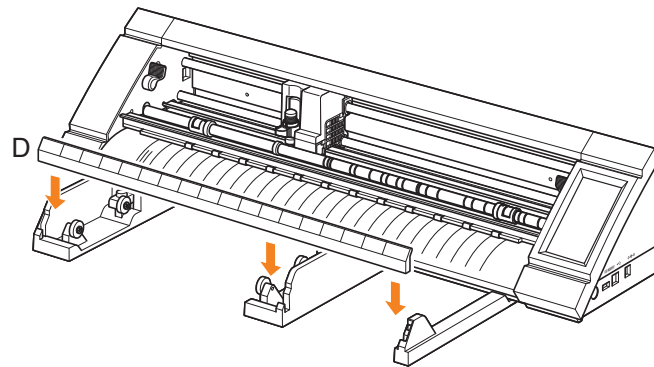
Поддерживаемая масса: 2,5 кг или меньше

Сборка укладчика рулонных материалов

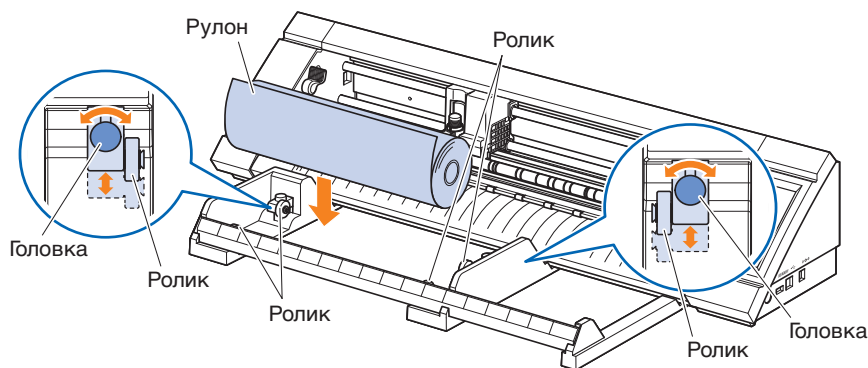
Установите укладчик рулонных материалов вдоль рельсы направляющей укладчика рулонных материалов в нижней части основного устройства. Обратите внимание на ориентацию каждой части и установите Часть А слева, Часть С справа и Часть В в положение согласно ширине рулона.



Установите Часть D в паз с краю Части А, В и С, как показано на рисунке ниже.



Сдвиньте ролики вперед при использовании материала диаметром сердцевины 2 дюйма или назад при использовании материала диаметром сердцевины 3 дюйма. Ослабьте ручку, чтобы переместить ролик, и затяните ее, чтобы зафиксировать ролик на месте. Поместите рулон поверх роликов так, чтобы материал можно было вытянуть сверху.



При использовании укладчика рулонных материалов обратите внимание на размеры области установки, чтобы ничего не мешало резке (см. "1.4 Установка основного устройства").

Загрузка и сканирование рулонного материала

Существует два способа загрузки рулонных материалов в устройство.

ROLL НАЧАЛО КРОМКИ

Используйте этот параметр для выполнения резки от края рулонного материала. Будет выполнено сканирование ширины и ведущего края рулонного материала.


ROLL ТЕКУЩАЯ ПОЗИЦИЯ

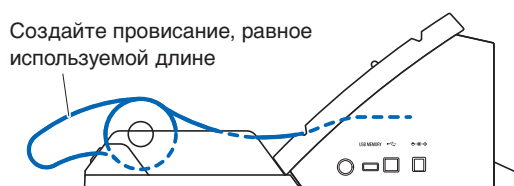
Используйте этот параметр для выполнения резки от середины рулонного материала. Будет выполнено сканирование только ширины рулонного материала.

Загрузка материалов по отношению к прижимным роликам

При загрузке рулонного материала по отношению к прижимным роликам будет использоваться метод обнаружения “ROLL НАЧАЛО КРОМКИ”.



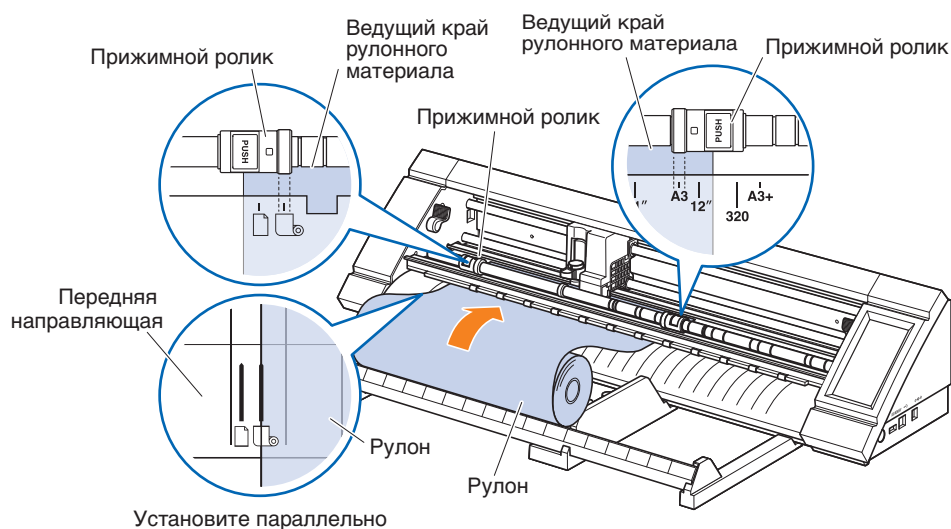
1. Поднимите рычаги крепления материала по обеим сторонам и разблокируйте прижимные ролики.
2. Переместите прижимной ролик в левую сторону в положение с отметкой “”.
Переместите прижимной ролик в правую сторону согласно ширине рулона.
3. Опустите рычаги крепления материала по обеим сторонам и заблокируйте прижимные ролики.
4. Вытащите рулон и создайте провисание в рулоне, равное длине материала впереди основного устройства.



5. Нажмите “ЗАГРУЗ. МАТЕР.” на экране “HOME” и выберите “ROLL НАЧАЛО КРОМКИ”.

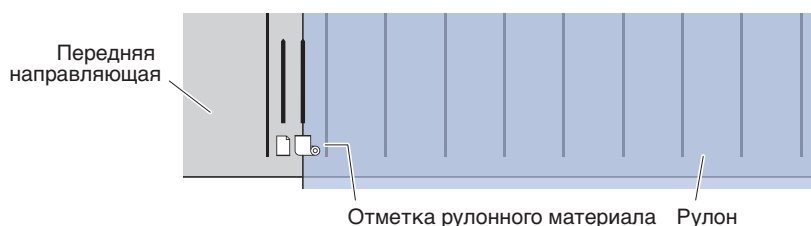


6. Равномерно расположите ведущий край рулонного материала по отношению к прижимным роликам. Протолкните рулонный материал под направляющую положения прижимных роликов и загрузите его таким образом, чтобы он был параллелен передней направляющей.



Установите параллельно

7. Совместите левый край рулонного материала с отметкой "I" значка "☐" на передней направляющей.




8. Рулон будет установлен после обнаружения ширины и ведущего края. используйте устройство, следуя инструкциям на экране, при отображении сообщения об ошибке.

⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии "ROLL НАЧАЛО КРОМКИ" материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

Загрузка материалов при разблокировке прижимных роликов

При загрузке рулонного материала после разблокировки прижимных роликов есть два способа сканирования рулонного материала — “ROLL НАЧАЛО КРОМКИ” и “ROLL ТЕКУЩАЯ ПОЗИЦИЯ”

1. Поднимите рычаги крепления материала по обеим сторонам и разблокируйте прижимные ролики.
2. Переместите прижимной ролик в левую сторону в положение с отметкой “”:
Переместите прижимной ролик в правую сторону согласно ширине рулона.

3. Сканирование от края рулонного материала

Вставьте передний край рулона так, чтобы он касался коврика для резки (белый прозрачный коврик) за прижимными роликами.

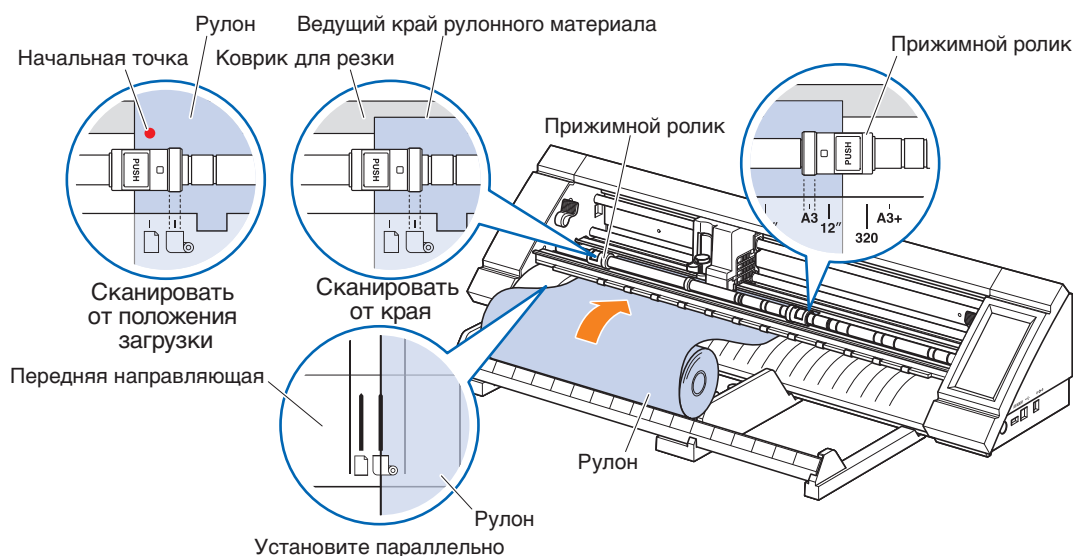
Протолкните рулонный материал под направляющую положения прижимных роликов и загрузите его таким образом, чтобы он был параллелен передней направляющей.


Если рулонный материал установлен слишком далеко, в некоторых случаях сканирование материала может быть недоступно.

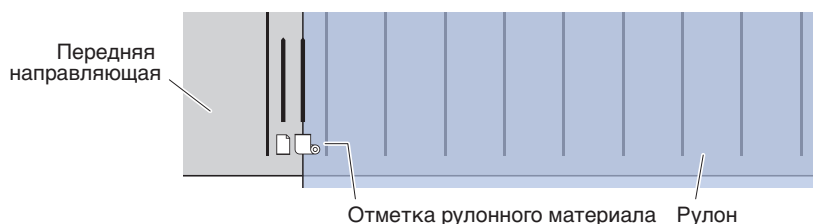
Сканирование рулонного материала от положения загрузки

Вставьте рулонный материал так, чтобы положение, от которого необходимо начать резку, являлось начальной точкой.

Протолкните рулонный материал под направляющую положения прижимных роликов и загрузите его таким образом, чтобы он был параллелен передней направляющей.

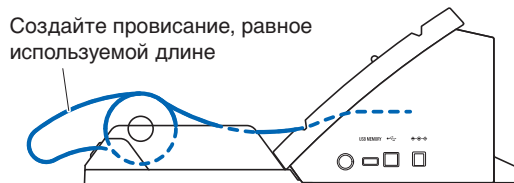


4. Совместите левый край рулонного материала с отметкой “I” значка “” на передней направляющей.



5. Опустите рычаги крепления материала по обеим сторонам и заблокируйте прижимные ролики.

6. Вытащите рулон и создайте провисание в рулоне, равное длине материала впереди основного устройства.

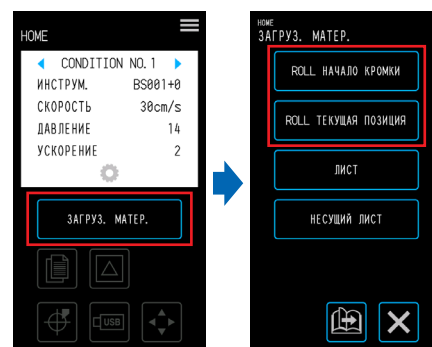


7. На экране “HOME” нажмите “ЗАГРУЗ. МАТЕР.!”
 Сканирование от края рулонного материала
 При касании “ROLL НАЧАЛО КРОМКИ” будут просканированы ширина и ведущий край рулонного материала и выполнена загрузка рулонного материала.

Сканирование рулонного материала от положения загрузки

При касании “ROLL ТЕКУЩАЯ ПОЗИЦИЯ” будет просканирована только ширина рулонного материала и выполнена его загрузка.

Если отображается ошибка, выполните действия согласно инструкциям на экране.



⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии “ROLL НАЧАЛО КРОМКИ” или “ROLL ТЕКУЩАЯ ПОЗИЦИЯ” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

Настройка длины страницы

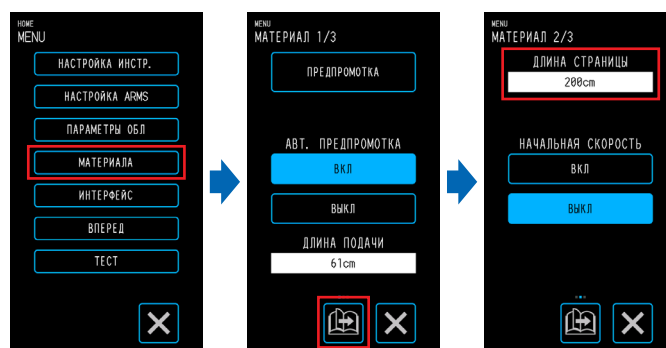
При использовании рулонного материала установите длину одной страницы.

- По умолчанию значение равно 50 см. Проверьте настройку длины страницы при выполнении резки длинного материала.
- Если данные резки превышают установленную длину страницы, будут обрезаны только части в установленной области, элементы вне области обрезаны не будут.
- Данное устройство гарантирует подачу страниц с точностью до 100 см (при использовании материала и условий, рекомендованных Graphtec).
- При загрузке материала для длинной резки загружайте его так, чтобы напряжение было одинаковым по обеим сторонам в направлении ширины материала. Если натяжение неравномерное, материал может выскользнуть из-под роликов, удерживающих материал на месте во время резки.

После выполнения настройки нажмите  (Выход) для возврата на экран “HOME”

Диапазон значений: 10 - 300 (см)

1. На экране “MENU” выберите “МАТЕРИАЛ 1/3” и перейдите к окну “МАТЕРИАЛ 2/3”



2. Нажмите поле ввода “ДЛИНА СТРАНИЦЫ”

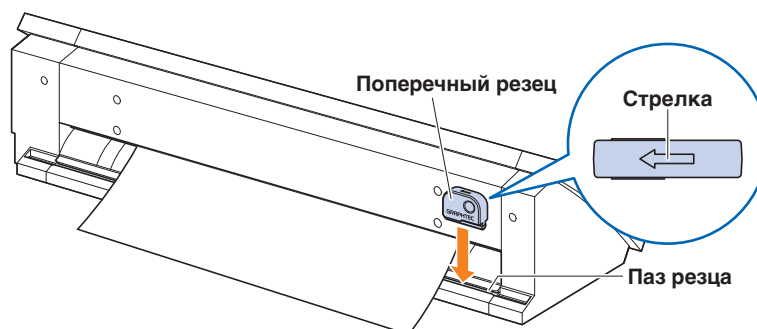
3. Введите длину страницы и подтвердите значение, нажав  (Подтверж.).



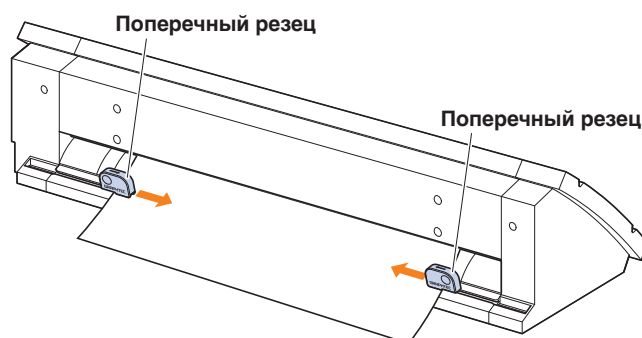
Использование поперечного резца

Поперечный резец используется для резки средней части длинного материала.

1. Установите поперечный резец в паз для резца на задней части устройства. Стрелка на поперечном резце указывает направление поперечной резки. Если поперечный резец ориентирован неправильно, резка материала будет невозможна.



2. Продвиньте поперечный резец вдоль паза для резки материала. Поперечную резку можно выполнить с любого конца паза.



4.2 Резка с помощью несущего листа

Несущий лист (PM-CM-003) позволяет выполнять резку следующих материалов.

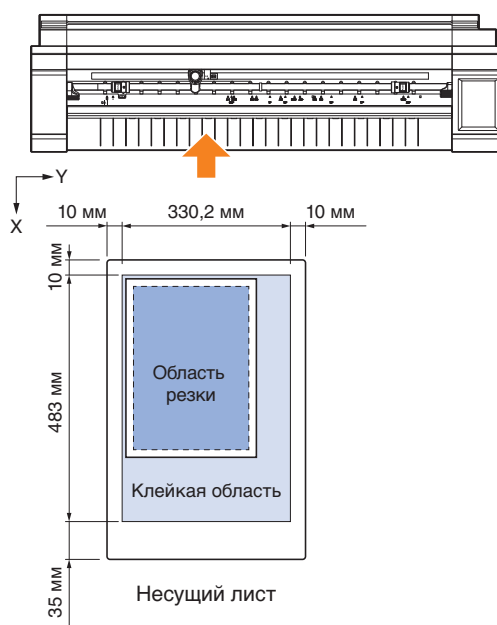
- При резке (вырезании) материала без подложки.
- При вырезании материала (высечке).
- Материалы с листами меньше A4 (не используйте материалы размером меньше открытки [100 × 148 мм]).

Меры предосторожности

- Хотя несущий лист предназначен для многократного отслаивания, он свернется и потеряет клейкие свойства в процессе использования. В этом случае используйте новый несущий лист.
- В качестве материала для крепления несущего листа используйте материал, рекомендованный Grahptec. При использовании доступного в продаже материала для струйной печати нельзя использовать материал с покрытием с обеих сторон.
При использовании материала для струйной печати с покрытием с одной стороны прикрепите сторону без покрытия к несущему листу. Крепление стороны с покрытием снизит клейкие свойства несущего листа и может сделать несущий лист непригодным для использования.
- После резки удаляйте материал с несущего листа медленно и осторожно.
- Клейкая часть несущего листа легко поглощает влагу, поэтому извлекайте его из упаковки непосредственно перед использованием.
- При хранении несущего листа установите разделитель на клейкую поверхность и поместите его в упаковку для хранения.
- Не храните несущий лист в местах, подверженных воздействию высоких температур, высокой влажности и прямых солнечных лучей.
- Если используется гладкий материал (без шероховатостей), после его удаления на материале могут оставаться следы от сворачивания.
- Тонкий материал, например копировальная бумага, могут порваться при удалении. Их также может быть невозможно удалить.

Область и направление резки

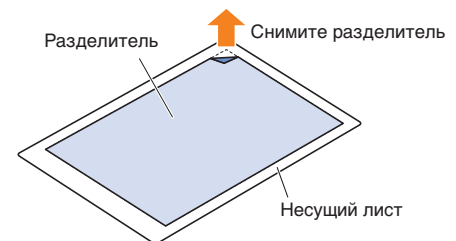
Ниже показаны клейкая область несущего листа, область и направление резки.



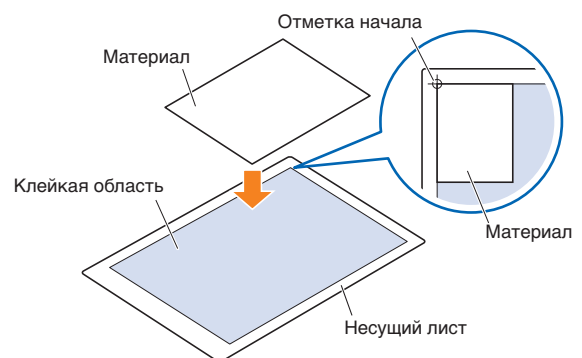
Загрузка материала в несущий лист

- При загрузке материала в несущий лист загружайте его в рамках диапазона резки (клеякой поверхности).
- Загрузите материал так, чтобы он располагался параллельно клейкой поверхности.
- При креплении материала плотно прижимайте его во избежание появления пузырей, замятий и отслоений.
- Прикрепите материал к несущему листу, убедившись, что он не сильно скручен. Использование жестких свернутых материалов может привести к таким проблемам, как ошибки сканирования приводных меток и застревание материала.

1. Снимите разделитель с несущего листа, открыв клейкую поверхность.
Не выбрасывайте разделитель, т. к. он потребуется для хранения.



2. Прикрепите материал к клейкой области несущего листа. Ровно прикрепите материал согласно метке начала в левом верхнем углу несущего листа.

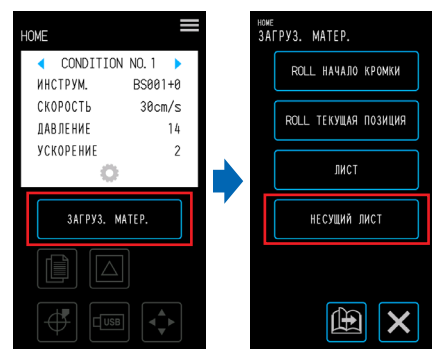


Загрузка несущего листа

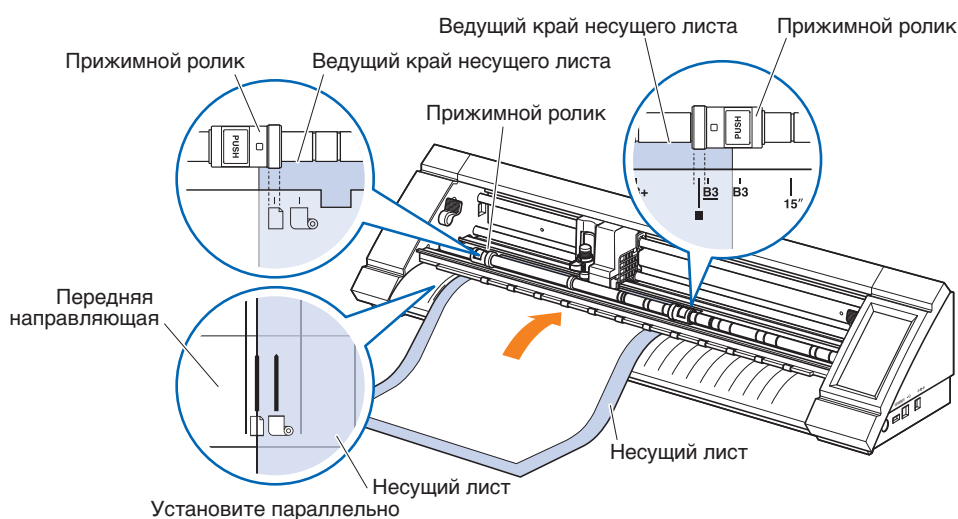
- В зависимости от типа материала его центр может быть поднят, поскольку прижимные ролики удерживают материал с недостаточной силой. В этом случае переместите удерживающие материал ролики (движущиеся) в место, где приподнят материал. Если материал загружен ровно, переместите их к правому прижимному ролику.
- Переместите удерживающие материал ролики (движущиеся) после поднятия рычагов крепления материала.

Загрузка несущего листа по отношению к прижимным роликам

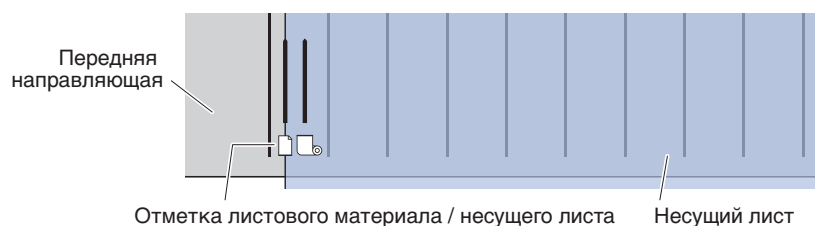
1. Поднимите рычаги крепления материала и разблокируйте прижимные ролики.
2. Переместите прижимной ролик в левую сторону в положение с отметкой “ ”. Переместите прижимной ролик в правую сторону согласно ширине несущего листа.
3. Опустите рычаги крепления материала по обеим сторонам для блокировки прижимных роликов.
4. Нажмите “ЗАГРУЗ. МАТЕР.” на экране “HOME” и выберите “НЕСУЩИЙ ЛИСТ”:



5. Равномерно установите ведущий край несущего листа по отношению к прижимным роликам. Протолкните несущий лист под направляющую положения прижимных роликов и загрузите его таким образом, чтобы он был параллелен передней направляющей.



6. Совместите левый край несущего листа с отметкой “ I ” значка “  ” на передней направляющей.



7. Устройство выполнит подачу несущего листа для установки.

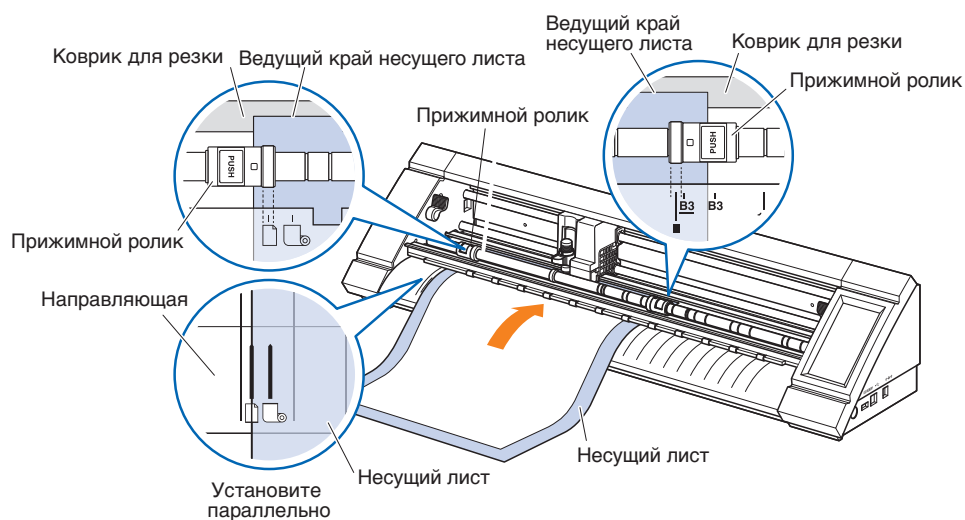
Если отображается ошибка, выполните действия согласно инструкциям на экране.

 **ВНИМАНИЕ**

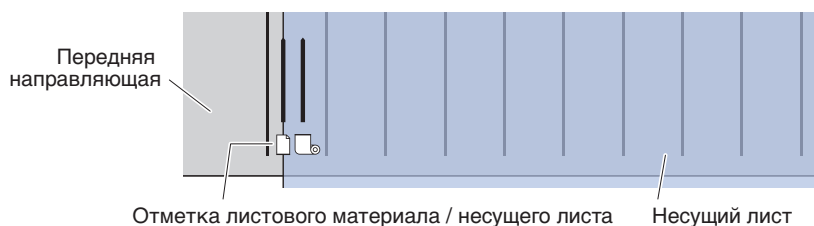
При нажатии “НЕСУЩИЙ ЛИСТ” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

Загрузка материалов при разблокировке прижимных роликов

1. Поднимите рычаги крепления материала и разблокируйте прижимные ролики.
2. Переместите прижимной ролик в левую сторону в положение с отметкой “□”:
Переместите прижимной ролик в правую сторону согласно ширине несущего листа.
3. Вставьте передний край несущего листа так, чтобы он касался коврика для резки (белый прозрачный коврик) за прижимными роликами.
Протолкните несущий лист под направляющую положения прижимных роликов и загрузите его таким образом, чтобы он был параллелен передней направляющей.
Если несущий лист установлен слишком далеко, в некоторых случаях сканирование материала может быть недоступно.



4. Совместите левый край несущего листа с отметкой “1” значка “□” на передней направляющей.

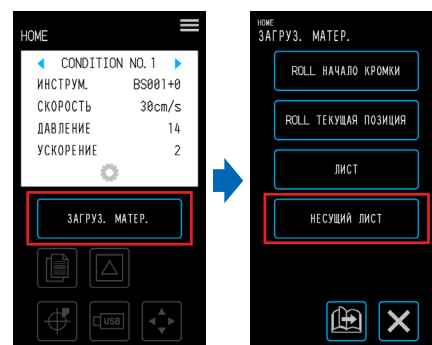


5. Опустите рычаги крепления материала по обеим сторонам и заблокируйте прижимные ролики.

6. На экране “НОМЕ” нажмите “ЗАГРУЗ. МАТЕР.”
При нажатии “НЕСУЩИЙ ЛИСТ” устройство выполнит подачу материала и загрузку несущего листа.
Если отображается ошибка, выполните действия согласно инструкциям на экране.

⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии “НЕСУЩИЙ ЛИСТ” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.



4.3 Черчение с помощью пера для рисования

Для черчения с помощью дополнительного адаптера пера можно использовать доступное в продаже перо для рисования.

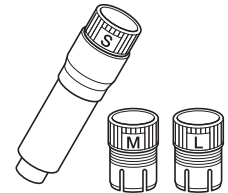
Установка пера для рисования в адаптер пера

К адаптеру пера прилагаются три типа винтов. Используйте винты в соответствии с толщиной пера для рисования.

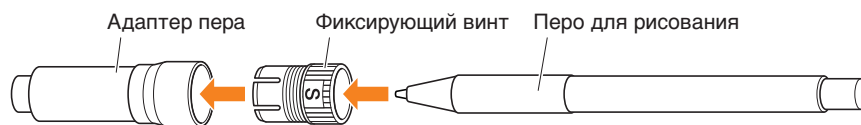
S (светло-серый): $\phi 8 - 9$ мм

M (темно-серый): $\phi 9 - 10,2$ мм

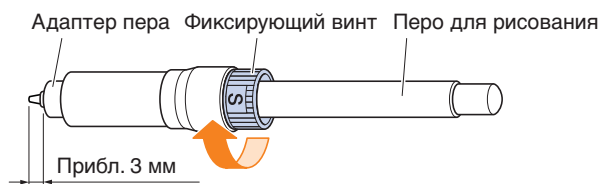
L (черный): $\phi 10,2 - 11,3$ мм



1. Вставьте перо для рисования в адаптер пера с задней стороны.

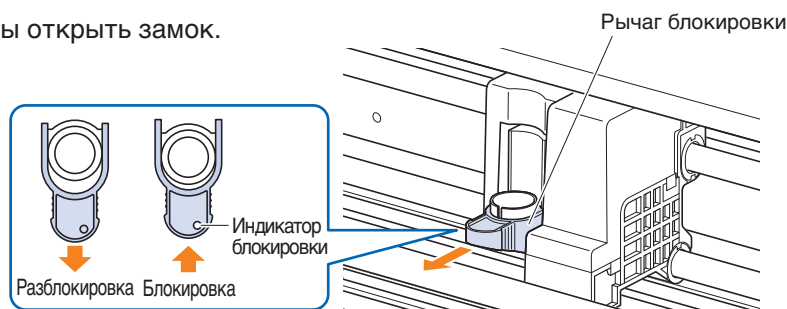


2. Отрегулируйте перо так, чтобы его кончик выступал из адаптера примерно на 3 мм, а затем поверните фиксирующий винт по часовой стрелке для фиксации пера на месте.

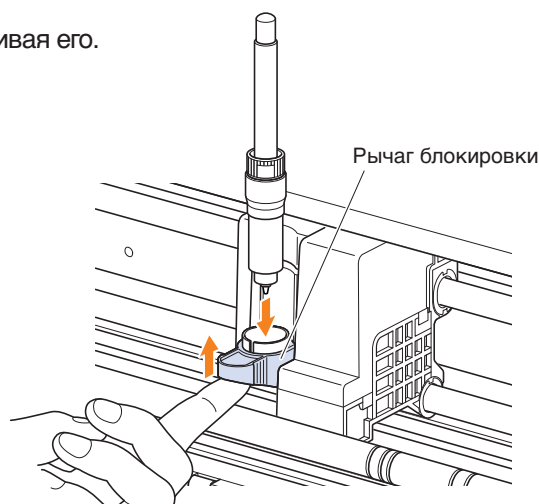


Настройка адаптера пера

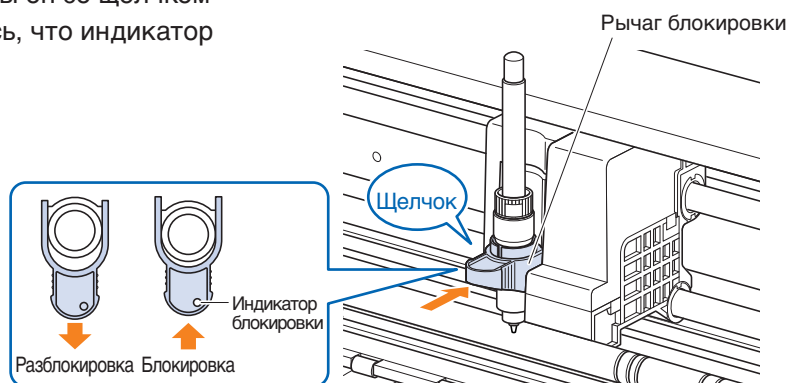
1. Отогните рычаг блокировки, чтобы открыть замок.



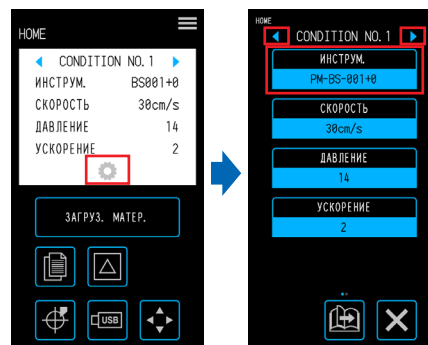
2. Вставьте адаптер пера в держатель инструмента, удерживая его.



3. Нажмите рычаг блокировки, чтобы он со щелчком зафиксировал плунжер. Убедитесь, что индикатор блокировки стал белым.

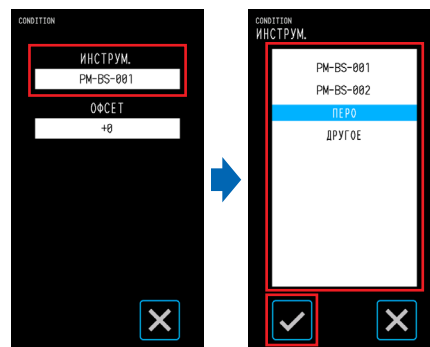


4. Нажмите ⚙ (CONDITION) на экране "HOME", чтобы открыть экран настроек "CONDITION NO.:"



5. Выберите "CONDITION NO." для установки с помощью "◀" и "▶", а затем нажмите "ИНСТРУМ.:"

6. Нажмите поле выбора “ИНСТРУМ.:



7. Выберите “ПЕРО” и нажмите (Подтверж.).

8. Настройте параметры в пункте “ПЕРО”:



9. Загрузите материал и отправьте данные резки с компьютера.

4.4 Резка с устройства USB

Выберите файл .xpf или файл эскиза на устройстве USB для выполнения автономного выпуска.

Сохранение данных на устройстве USB

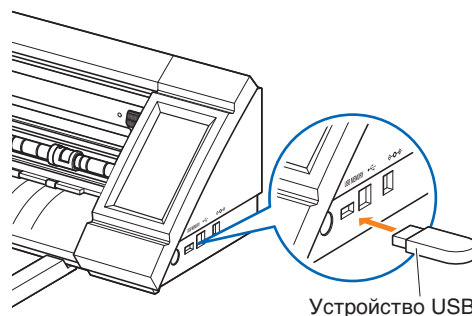
Создайте данные резки и сохраните их на устройстве USB.

- Файлы, не имеющие расширения “.xpf” и не созданные с помощью Graphtec Pro Studio или Cutting Master 4, а также файлы эскизов “.plt” для GP-GL и HP-GL отображаться не будут.
- В качестве имен файлов и папок поддерживаются только однобитные буквенно-числовые символы (ASCII).
- Запрещенные в Windows символы (¥ / : * ? " < > | \) нельзя использовать в именах файлах.
- Максимальное отображаемое число символов равно 25. Если имя превышает эту длину, оно будет прокручено для отображения.
- Папки обозначаются значком папки в начале имени.
- Имена папок и файлов отображаются в порядке возрастания.
- Использовать можно максимум 64 папки/файла.

Резка при загрузке данных с устройства USB

1. Вставьте устройство USB, на котором записаны данные резки, в плоттер.

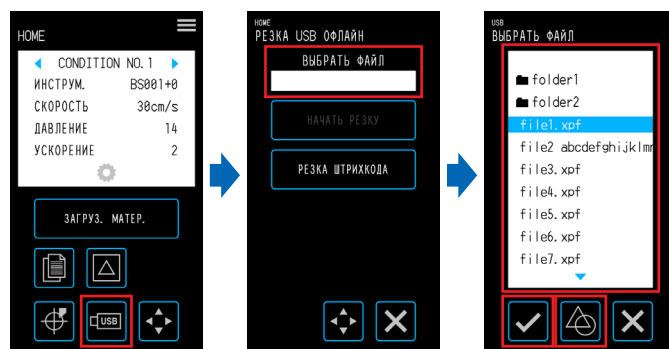
2. Загрузите материал и инструмент, а затем выберите “CONDITION NO.”



3. На экране “HOME” нажмите (USB).

4. Нажмите “ВЫБРАТЬ ФАЙЛ”

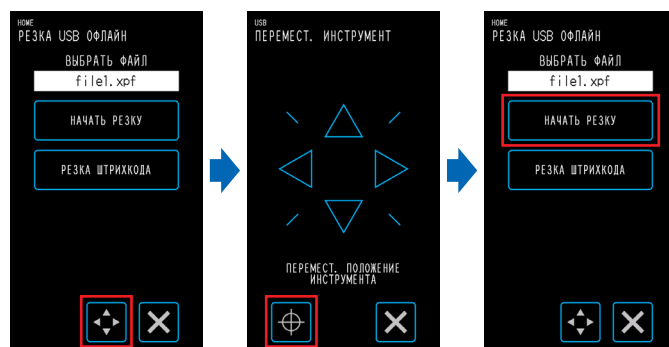
5. Выберите файл и подтвердите выбор, нажав (Подтверж.).
Нажмите (Эскиз) для отображения эскизов (только файлы “.xpf” с информацией об эскизе).



6. Нажмите (Положение), чтобы открыть окно “ПЕРЕМЕСТ. ИНСТРУМЕНТ”.

7. Используйте “△”, “▽”, “◀” и “▶” для перемещения инструмента в положение начала резки и нажмите (Начало).

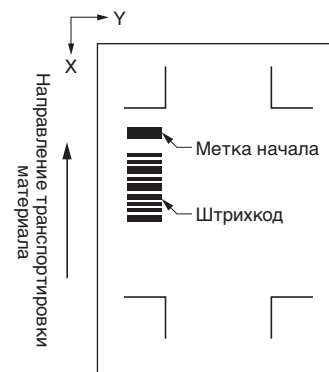
8. При нажатии “НАЧАТЬ РЕЗКУ” устройство начнет резку.



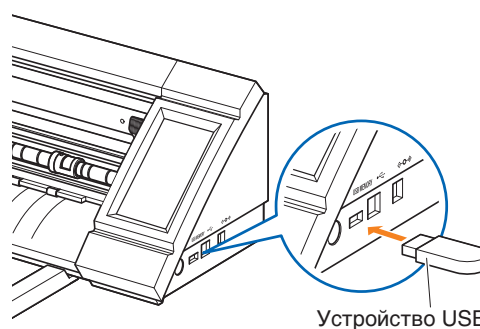
Резка по штрихкоду

Штрихкоды с информацией о файле вывода можно создать в Cutting Master 4, Graphtec Pro Studio и др. для печати на материале вместе с изображением и приводными метками.

Будет просканирован напечатанный штрихкод при резке этого материала и обнаружены соответствующие данные резки (.xpf) на устройстве USB для выполнения резки.

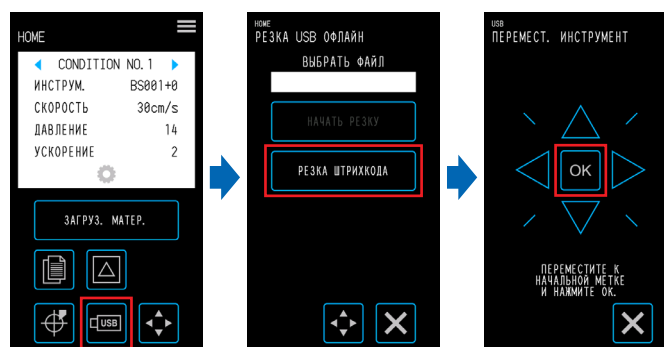


1. Вставьте устройство USB, на котором записаны данные резки, в плоттер.




2. Загрузите инструмент и материал, на котором напечатан штрихкод и выберите "CONDITION NO.:"

3. На экране "HOME" нажмите  (USB).



4. Нажмите "РЕЗКА ШТРИХКОДА"

5. Используйте "△", "▽", "◀" и "▶" для перемещения инструмента в положение метки начала и нажмите  (OK).

Будет обнаружен соответствующий файл на устройстве USB и устройство начнет резку.

ВНИМАНИЕ

При нажатии "ОК" материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

4.5 Резка нескольких материалов с помощью одних и тех же данных (функция копирования)

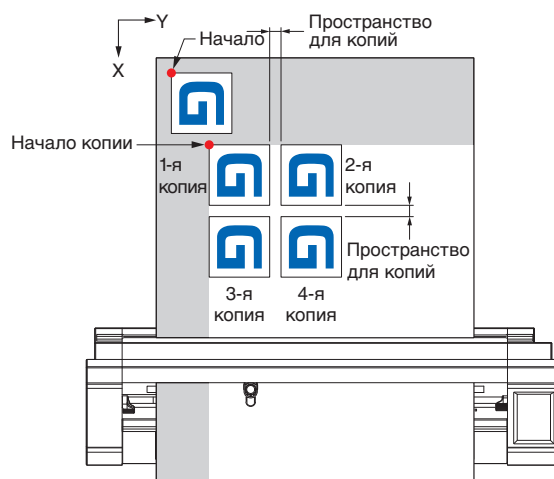
Использование данных резки, сохраненных в буфере памяти, позволяет повторить резку заданное число раз.

- Не отправляйте новые данные при выполнении копирования. Это приведет к удалению данных резки из буфера памяти.
- Данные объемом более 1,6 МБ не подлежат копированию и не могут храниться в буфере памяти устройства.
- Если положение данных резки в источнике копирования находится далеко от начала, положение скопированных данных резки также будет далеко от начала. Для удаления ненужных полей создайте данные резки с информацией о максимально близком положении к началу.
- Данные о расположении приводных меток скопировать невозможно.


Копирование нескольких резок на одном материале

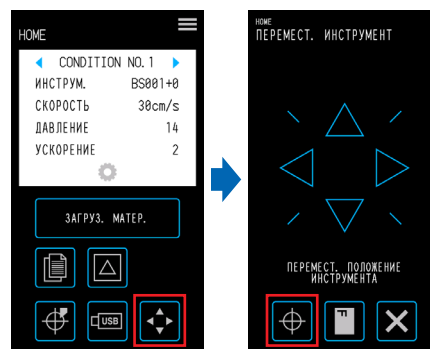
Резку можно выполнить заданное число раз на одном материале.






- Соблюдайте осторожность, чтобы резка не была чрезмерной.



1. Выполните резку один раз, используя данные для копирования. Данные резки будут сохранены в буфере памяти.

2. Нажмите  (Положение), чтобы открыть окно "ПЕРЕМЕСТ. ИНСТРУМЕНТ".




3. Используйте ", ", "" и "" для перемещения инструмента в положение начала копирования и нажмите  (Начало), чтобы задать положение.

4. На экране “НОМЕ” нажмите  (КОПИРОВАНИЯ).




5. Нажмите “ВЫКЛ” в “РЕЖИМ ИЗМ-Я МАТЕРИАЛА” и выберите “ЧИСЛО КОПИЙ”:

6. Введите количество копий и подтвердите значение, нажав  (Подтверж.).



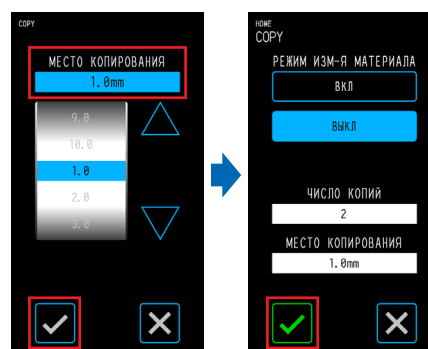
7. Нажмите “МЕСТО КОПИРОВАНИЯ”:

8. Используйте “△” и “▽” для выбора места копирования и подтвердите выбор, нажав  (Подтверж.).

9. При нажатии  (Выполнить) устройство начнет резку.

ВНИМАНИЕ

При нажатии “Выполнить” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.



Повторяющееся копирование на нескольких материалах

Одну и ту же резку можно выполнить заданное число раз на нескольких материалах.


- Для данной процедуры используются листовые материалы или несущий лист.
- В конце каждой резки отобразится сообщение с запросом на изменение материала. При нажатии **✕** (Выход) копирование будет прервано и осуществлен возврат на экран “HOME”.
- После смены материала устройство сразу выполнит сканирование материала и резку.
- При смене материала тип материала для 2-й и последующих копий будет тем же, который был выбран для 1-й копии.
- Если в буфере памяти нет данных, отобразится сообщение “НЕ КОПИРОВАТЬ ДАННЫЕ В БУФЕР !” В этом случае выполните отправку данных резки.
- Если отправлены данные, размер которых не поддерживается буфером памяти, отобразится сообщение “РЕЖИМ КОПИРОВАНИЯ БУФЕР ЗАПОЛНЕН !”

1. Выполните резку один раз, используя данные для копирования. Данные резки будут сохранены в буфере памяти.


2. На экране “HOME” нажмите  (КОПИРОВАНИЯ).



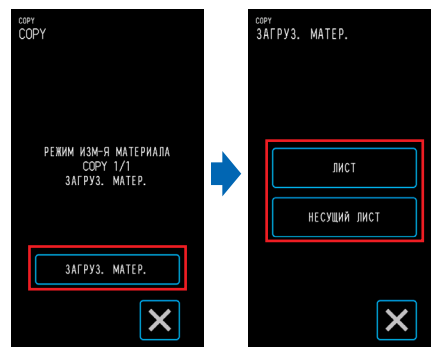
3. Нажмите “ВКЛ” в “РЕЖИМ ИЗМ-Я МАТЕРИАЛА” и выберите “ЧИСЛО КОПИЙ”.

4. Введите количество копий и подтвердите значение, нажав  (Подтверж.).



5. При нажатии  (Выполнить) будет выполнено высвобождение материала.

6. Загрузите материал для выполнения копирования и нажмите “ЗАГРУЗ. МАТЕР.”.



7. При нажатии материала, соответствующего установленному, материал будет загружен и устройство начнет выполнять резку.

ВНИМАНИЕ

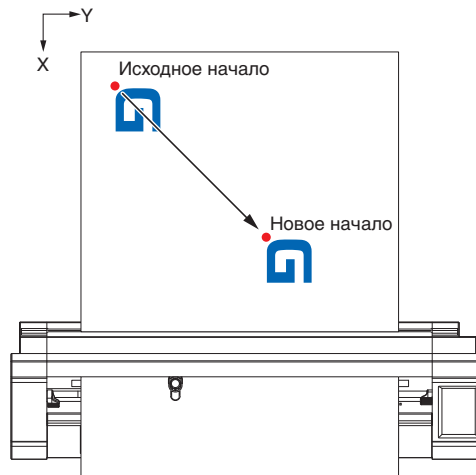
При нажатии кнопки, соответствующей материалу, материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

8. После выполнения резки 1-й копии будет отображаться сообщение “РЕЖИМ ИЗМ-Я МАТЕРИАЛА COPY ЗАГРУЗ. МАТЕР.” пока не будет достигнуто указанное количество копий. После резки всех копий замените материал и повторите шаги 6 и 7. В пункте “ЗАГРУЗ. МАТЕР.” для 2-й и последующих копий экран выбора типа материала не будет отображаться и будет использован тип 1-й копии.

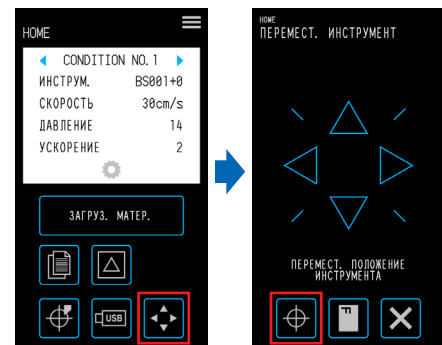
4.6 Резка с помощью задания положения резки

Задайте положение исходной точки резки (начало резки). Начало резки можно установить в любом месте.

После выполнения настройки нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME”.



1. Нажмите **+** (Положение), чтобы открыть окно “ПЕРЕМЕСТ. ИНСТРУМЕНТ”.



2. Используйте “**△**”, “**▽**”, “**◀**” и “**▶**” для перемещения инструмента в положение нового начала, а затем выберите **+** (Начало), чтобы задать начало резки.

4.7 Расширение области резки

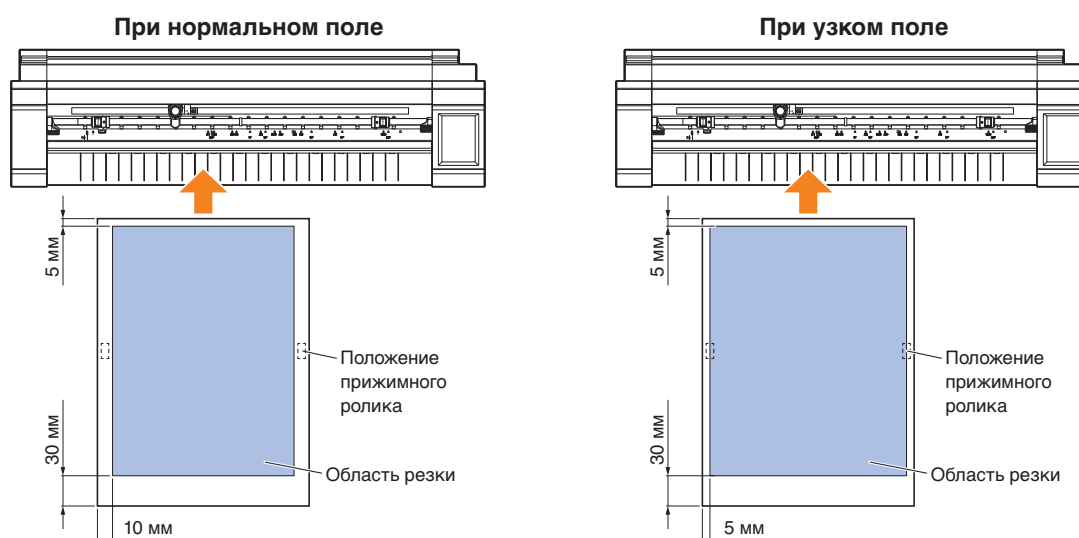
Область резки можно расширить, установив поле для ширины материала.

При выборе “РАСШИРИТЬ” область резки будет расширена с правой и левой стороны по сравнению со значениями в режиме “НОРМАЛ.”

- Хотя резка в положениях, перекрывающих прижимные ролики, в режиме “РАСШИРИТЬ” возможна, прижимные ролики будут двигаться в области резки, что может помешать нормальной передачи некоторых типов материала.
- Отправьте данные резки после настройки поля. Данные резки в буфере памяти будут удалены при изменении поля.

После выполнения настройки нажмите  (Выход) для возврата на экран “HOME”.

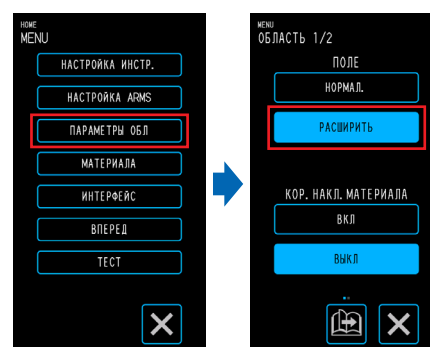
Лист



Рулон




1. На экране “MENU” откройте окно “ОБЛАСТЬ 1/2”.



2. Для поля выберите “РАСШИРИТЬ”.

4.8 Отмена и пауза во время резки

Вы можете приостановить резку, тестовую резку и др.

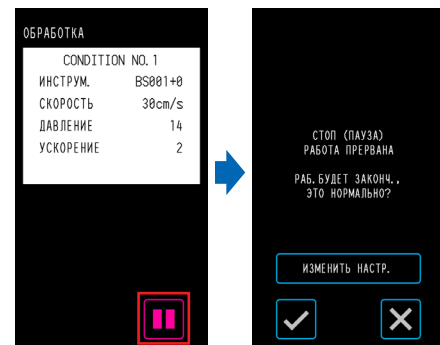
1. Чтобы остановить резку в процессе выполнения, нажмите  (Стоп).

2. При отображении способа операции вместе с подтверждением на выход выберите необходимый параметр в соответствии с ситуацией.

Кнопка “ИЗМЕНИТЬ НАСТР.”:

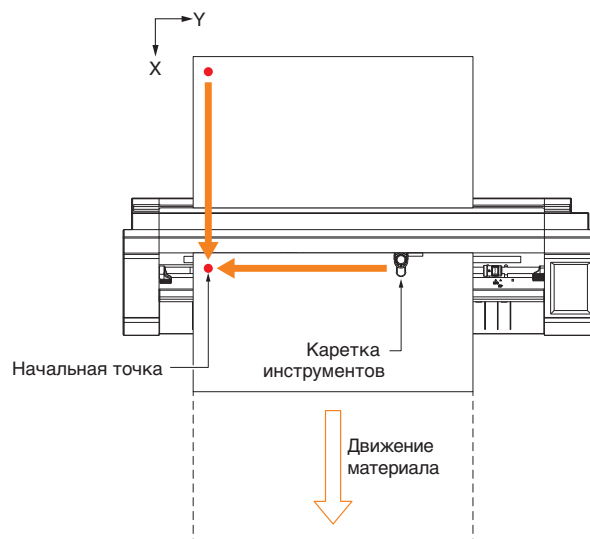
используется для изменения параметра “CONDITION NO.” (условие резки).

- Кнопка (Подтверж.): отмена процесса резки.
- Кнопка (Выход): возобновление процесса резки.

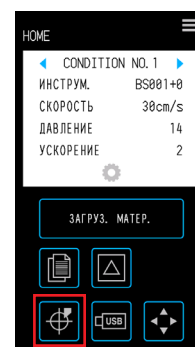


4.9 Перемещение каретки инструментов

Каретку инструментов можно переместить в исходную точку. Перемещение каретки инструментов в начало после резки позволит легче проверить результаты резки.



1. При нажатии  (HOME) каретка инструментов будет перемещена в исходную точку.



Глава 5 Расширенные настройки

В данной главе описываются настройки резки и параметры работы с устройством.

- 5.1 Отдельная регистрация настроек для условий резки
- 5.2 Настройка качества резки
- 5.3 Настройка времени резки
- 5.4 Резка плотного материала
- 5.5 Выполнение тестовой резки
- 5.6 Настройки сканирования приводных меток
- 5.7 Настройка работы с материалом
- 5.8 Настройка команд
- 5.9 Настройка операционной панели

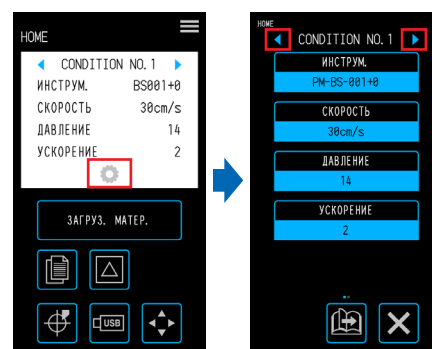
5.1 Отдельная регистрация настроек для условий резки


Настройки условий резки позволяют зарегистрировать восемь типов условий резки от CONDITION NO. 1 до 8. Настройте и зарегистрируйте условия согласно типу инструмента и материалу для резки.

ИНСТРУМ.:	выберите тип инструмента для использования.
СКОРОСТЬ:	установите скорость резки.
СИЛА:	установите силу резки.
УСКОРЕНИЕ:	выберите ускорение.
ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ:	используется при резке плотных материалов.
НАЧАЛО ПЕРЕРЕЗА:	используется для предотвращения образования непрорезанных углов.
КОНЕЦ ПЕРЕРЕЗА:	используется для предотвращения образования непрорезанных углов.
КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ:	корректировка смещения длины линии резки, которая возникает в зависимости от типа и плотности материала.

См. разделы ниже для получения дополнительной информации о настройке каждого элемента.

1. На экране "HOME" нажмите  (CONDITION), чтобы открыть экран настроек "CONDITION NO." (условие резки).



2. После отображения элементов настроек и сведений нажмите "◀" и "▶" для выбора "CONDITION NO.:". Настройте каждый элемент и нажмите  (Выход) для возврата к экрану "HOME".

5.2 Настройка качества резки

Качество резки можно задать, настроив условия резки.

Проверьте качество резки согласно настройкам, выполнив резку. Для получения дополнительной информации см. “5.5 Выполнение тестовой резки”.

После выполнения настроек нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME”.

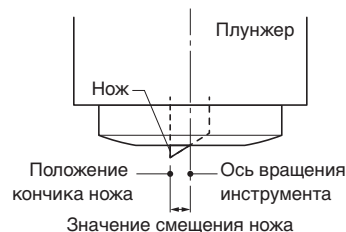
Выбор инструмента и настройка значения смещения

Выберите инструмент согласно материалу, резка которого будет выполняться.

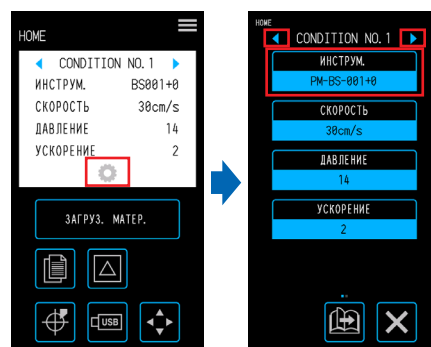
Доступные для выбора элементы: “PM-BS-001 (стандартный аксессуар)”;
“PM-BS-002 (дополнительно)” “Перо (рисование)” “Другое”

Значение смещения — это ошибка положения между центром плунжера и центром кончика ножа. Настройте это значение, если резка углов выполняется чрезмерно или недостаточно. Для каждого типа пера задается стандартное значение смещения. Выполните регулировки на основе стандартных значений смещения (в качестве ориентира используйте 0 как стандартное значение смещение).

Диапазон настройки: от -5 до +5

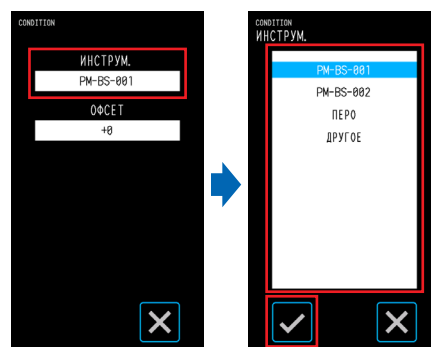


1. Нажмите **⚙** (CONDITION) на экране “HOME”, чтобы открыть экран настроек “CONDITION NO.”.



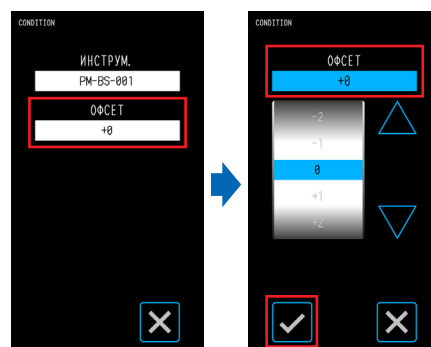
2. Выберите “CONDITION NO.” для установки с помощью “◀” и “▶”, а затем нажмите “ИНСТРУМ.”.

3. Нажмите “ИНСТРУМ.”.



4. Выберите инструмент для использования и нажмите **✓** (Подтверж.).

5. Нажмите “ОФСЕТ”.
Параметр “ОФСЕТ” не будет отображаться, если в качестве инструмента выбрано “ПЕРО”.









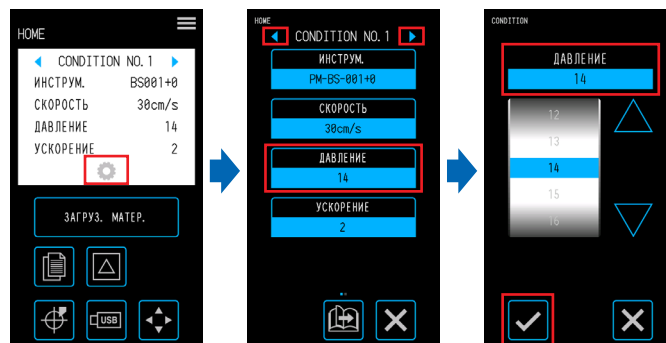
6. Используйте “△” и “▽” для выбора значения смещения и подтвердите выбор, нажав **✓** (Подтверж.).

Настройка силы резки

Настройте силу резки инструмента. Измените значение, если резка недостаточно глубокая или чрезмерная.

Диапазон настройки: 1 - 26

1. Нажмите  (CONDITION) на экране "HOME", чтобы открыть экран настроек "CONDITION NO.:"
2. Выберите "CONDITION NO." для установки с помощью "" и "", а затем нажмите "ДАВЛЕНИЕ".
3. Используйте "" и "" для выбора силы резки и подтвердите выбор, нажав  (Подтверж.).






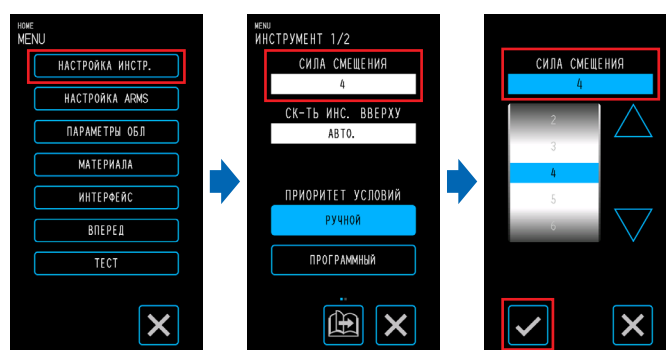
Настройка силы смещения

Настройте силу резки для исходного контроля (сила смещения), используемого при начальных операциях, чтобы проверить расположение кончика ножа. Если сила смещения слишком слабая, ориентация ножа может быть нестабильной в начале резки и привести к несовпадению начальной и конечной точки.

Сила смещения также используется как сила резки при выполнении поворота кончика ножа в режиме эмуляции крутизны.

Диапазон настройки: 1 - 26

1. На экране "MENU" откройте окно "ИНСТРУМЕНТ 1/2"
2. Нажмите "СИЛА СМЕЩЕНИЯ"
3. Используйте "" и "" для выбора силы смещения и подтвердите выбор, нажав  (Подтверж.).



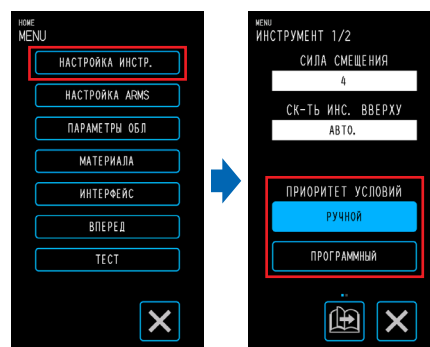
Настройка приоритета условия

Выберите “РУЧНОЙ” или “ПРОГРАММНЫЙ” в качестве условия инструмента.

РУЧНОЙ: условия резки, отправленные из программного обеспечения, становятся недействительными, а в силу вступают условия, установленные с помощью операционной панели.

ПРОГРАММНЫЙ: условия резки можно изменить на операционной панели и в программном обеспечении, чтобы иметь возможность перезаписать настройки новыми условиями резки в любое время.


1. На экране “MENU” откройте окно “ИНСТРУМЕНТ 1/2”.

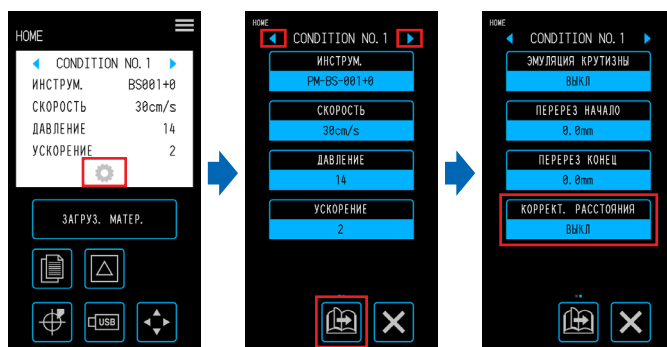



2. В качестве приоритета условия выберите “РУЧНОЙ” или “ПРОГРАММНЫЙ”.

Настройка корректировки расстояния

Корректировка смещения длины линии резки, которая возникает в зависимости от типа и плотности используемого материала. Значение корректировки расстояния указывается в виде процентов от величины смещения длины линии. Например, если в качестве значения корректировки установлено +0,1%, длина линии в 1 м (1000 мм) увеличится на 1 мм ($= 1000 \times 0,1\%$) и станет равна 1001 мм. Корректировку длины можно настроить для каждого “CONDITION NO.”

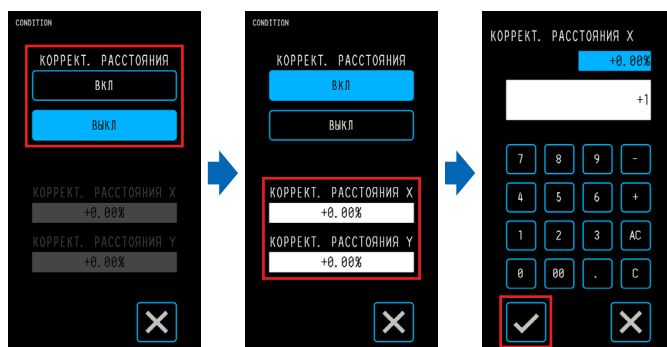
1. Нажмите  (CONDITION) на экране “HOME”, чтобы открыть экран настроек “CONDITION NO.”




2. Выберите “CONDITION NO.” с помощью кнопок “◀” и “▶”, а затем нажмите кнопку  (СТРАНИЦА) для перехода к следующей странице.

3. Нажмите кнопку “КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ”.

4. Выберите “ВКЛ” или “ВЫКЛ” для пункта “КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ”. При выборе “ВКЛ” вы сможете ввести значение в поле “КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ X” а также “КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ Y”.



5. Нажмите поле “КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ X”.

6. Введите значение корректировки расстояния и подтвердите значение, нажав кнопку  (Подтверж.).

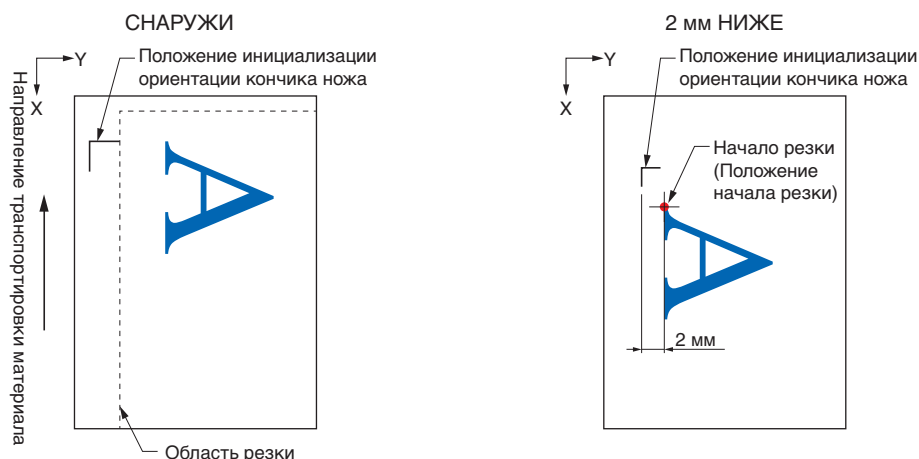
7. Аналогичным образом задайте “КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ Y”.

Настройка положения инициализации ориентации кончика ножа

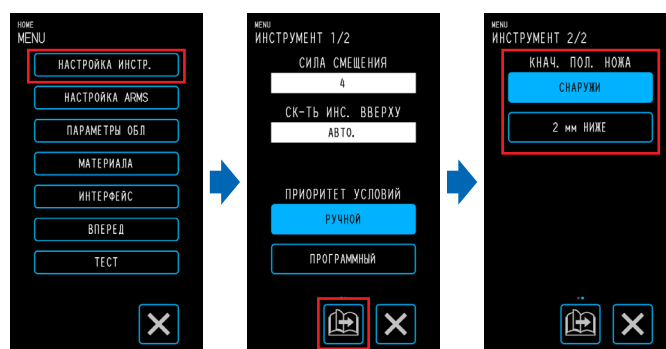
Установите нож на материал сразу после включения питания либо перед резкой после настройки условий плунжера и регулировки ориентации кончика ножа.

Поскольку при этой операции нож касается материала, установите такое положение, при котором ориентация кончика ножа будет инициализирована так, чтобы инициализация выполнялась без оставления порезов.

- СНАРУЖИ:** инициализация ориентации кончика ножа будет выполнена за пределами области резки.
- 2 мм НИЖЕ:** инициализация ориентации кончика ножа будет выполнена на 2 мм ниже от начала резки (2 мм к краю в направлении транспортировки материала).



1. На экране "MENU" выберите "ИНСТРУМЕНТ 1/2" и перейдите к окну "ИНСТРУМЕНТ 2/2".



2. Выберите "СНАРУЖИ" или "2 мм НИЖЕ" для пункта КНАЧ. ПОЛ. НОЖА.

5.3 Настройка времени резки

Время резки можно изменить, настроив “скорость резки”, “скорость при начале резки (ускорение)” и “скорость перемещения при поднятии инструмента”.

Поскольку слишком высокая скорость может повлиять на качество резки, устанавливайте значения в соответствии с типом инструмента и материала.

После выполнения настроек нажмите **X** (Выход) для возврата на экран “HOME”.

Настройка скорости

Установите скорость резки.

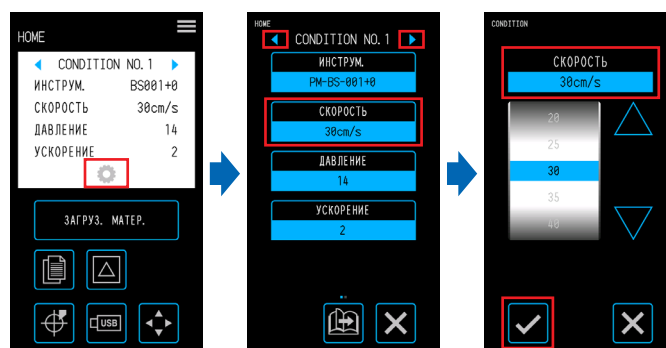
Хотя более высокая скорость уменьшит время резки, это может снизить качество полученного результата.

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

1. Нажмите **⚙** (CONDITION) на экране “HOME”, чтобы открыть экран настроек “CONDITION NO.”.

2. Выберите “CONDITION NO.” для установки с помощью “◀” и “▶”, а затем нажмите “СКОРОСТЬ”.

3. Используйте “△” и “▽” для выбора скорости и подтвердите выбор, нажав **✓** (Подтверж.).



Настройка ускорения

Выберите ускорение. Данная настройка применяется ко всем операциям при начале резки после опускания инструмента.

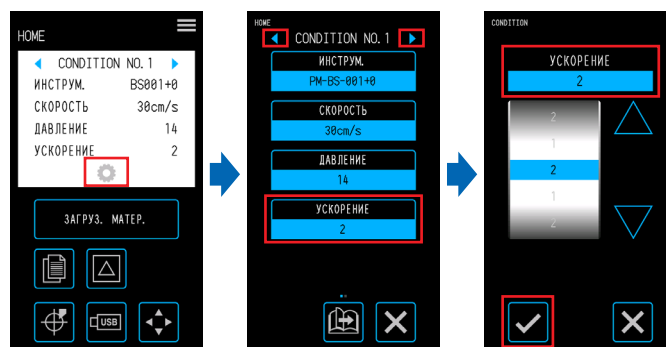
Хотя более высокое значение уменьшит время резки, это может снизить качество полученного результата.

Диапазон настройки: 1 - 2

1. Нажмите **⚙** (CONDITION) на экране “HOME”, чтобы открыть экран настроек “CONDITION NO.”.

2. Выберите “CONDITION NO.” для установки с помощью “◀” и “▶”, а затем нажмите “УСКОРЕНИЕ”.

3. Используйте “△” и “▽” для выбора ускорения и подтвердите выбор, нажав **✓** (Подтверж.).



Настройка скорости поднятого инструмента

Настройте скорость движения инструмента, когда он поднят при резке.

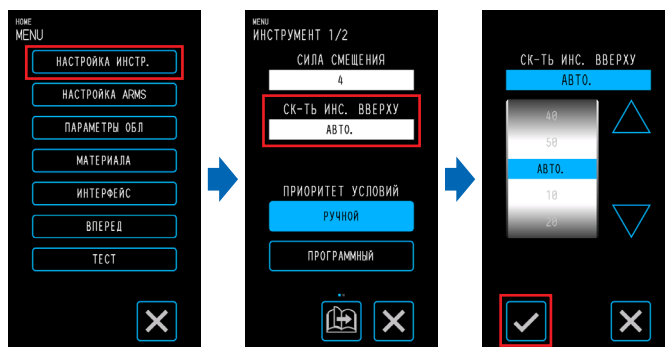
При использовании параметра “АВТО” будет применена скорость, равная скорости резки (когда инструмент опущен).

Диапазон значений: АВТО, 10, 20, 30, 40, 50 (см/с)

1. На экране “MENU” откройте окно “ИНСТРУМЕНТ 1/2”

2. Нажмите “СК-ТЬ ИНС. ВВЕРХУ”

3. Используйте “△” и “▽” для выбора скорости движения и подтвердите выбор, нажав (Подтверж.).



5.4 Резка плотного материала

Настройте значения для резки плотных материалов.

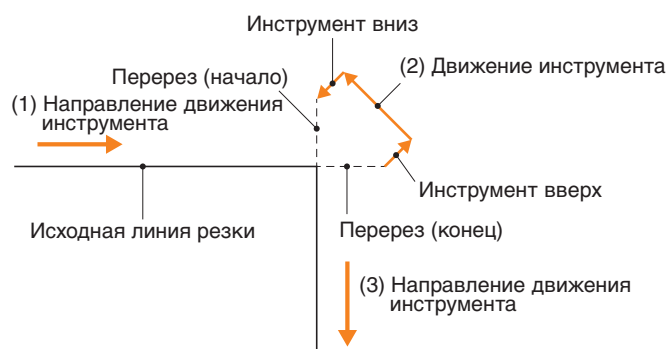
- Материал толщиной от 0,3 мм (включая несущий лист) не подлежит резке.

После выполнения настроек нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME”.

Что такое режим эмуляции крутизны?

Режим эмуляции крутизны — это функция для четкой резки углов при работе с плотным материалом. При резке материала кончик ножа должен всегда смотреть в направлении движения инструмента. На данном устройстве кончик ножа автоматически располагается по направлению движения инструмента даже при резке кривых или углов.

При резке углов на плотном материале резка затрудняется, поскольку ножу сложнее поворачиваться в направлении движения инструмента. В режиме эмуляции крутизны инструмент поднимается при проведении избыточной резки на каждом углу (до перереза конечной точки). Инструмент также опускается перед линией резки для следующей прямой линии, чтобы создать избыточную резку (от перереза конечной точки) перед резкой исходной линии резки.



Настройка режима эмуляции крутизны

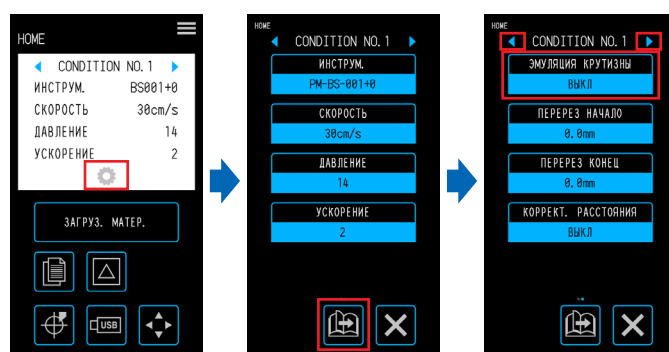
Эмуляция крутизны имеет два режима.

Режим 1: перерез начального и конечного положения линий резки, а также углов с острыми краями. Осуществляется управление кончиком ножа при больших поворотах, поэтому резку можно выполнять вне зависимости от жесткости и толщины материала.

Режим 2: перерез только начального и конечного положения линий резки. Поскольку управление кончиком ножа выполняется только в начальных положениях резки, время резки будет меньше по сравнению с режимом 1.

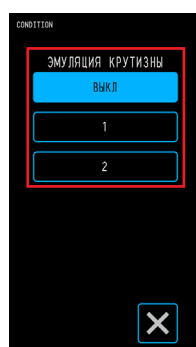
Диапазон значений: ВЫКЛ, 1, 2

1. Нажмите **⚙** (CONDITION) на экране “HOME”, чтобы открыть экран настроек “CONDITION NO.:



2. Выберите “CONDITION NO.” для установки с помощью “◀” и “▶”, а затем нажмите “ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ”.

3. Выберите значение настройки.




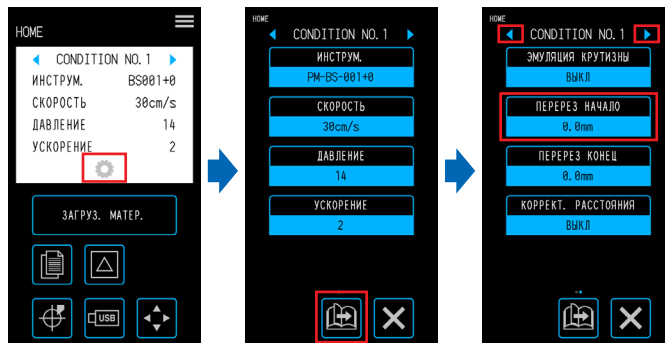
Настройка перерезов



Задайте длину созданных перерезов при использовании эмуляции крутизны.




Длину перереза можно задать для каждого начала и конца линии.

Диапазон значений: 0,0 - 0,9 (мм)




1. Нажмите  (CONDITION) на экране "HOME", чтобы открыть экран настроек "CONDITION NO.":

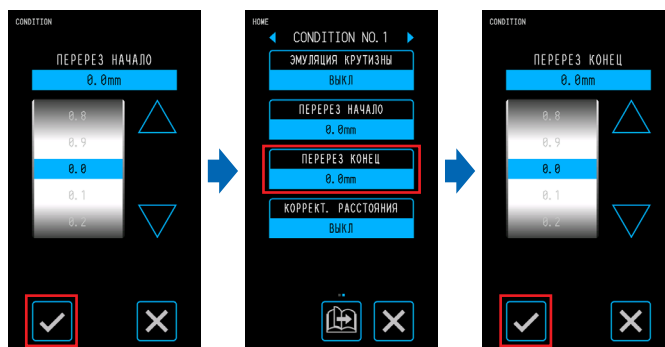


2. Выберите "CONDITION NO." для установки с помощью "" и "", а затем нажмите "ИНСТРУМЕНТ НАЧАЛО":

3. Используйте "" и "" для выбора значения и подтвердите выбор, нажав  (Подтверж.).

4. Нажмите "ПЕРЕРЕЗ КОНЕЦ".

5. Используйте "" и "" для выбора значения и подтвердите выбор, нажав  (Подтверж.).




5.5 Выполнение тестовой резки


Проверьте качество резки с выбранными значениями “CONDITION NO.” (условие резки), осмотрев рез и скругление углов.

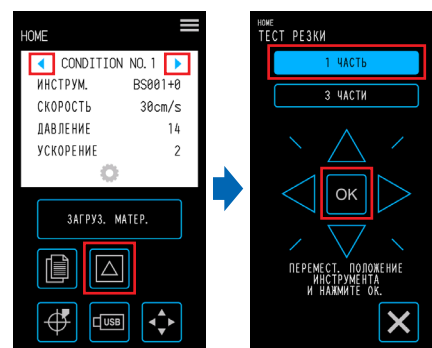
- 1 ЧАСТЬ: будет выполнен рез одной метки “▲” (тестового шаблона) с помощью значений выбранного параметра “CONDITION NO.”
- 3 ЧАСТИ: будет выполнен рез трех меток “▲” (тестовых шаблонов) с помощью значений выбранного параметра “CONDITION NO.”, а также значений силы резки и смещения ножа, которые меньше или больше установленных значений.

Выполнение 1 тестовой резки с помощью установленных значений

1. Установите материал и инструмент, которые будут использоваться для фактической резки.

2. На экране “HOME” используйте “◀” и “▶” для выбора “CONDITION NO.,” чтобы провести тестовую резку, а затем выберите  (ТЕСТ РЕЗКИ) для открытия экрана настроек.


3. Выберите “1 ЧАСТЬ” для тестовой резки. Используйте “△”, “▽”, “◀” и “▶” для перемещения инструмента в положение начала резки и нажмите  (ОК) для резки одной метки “▲”:

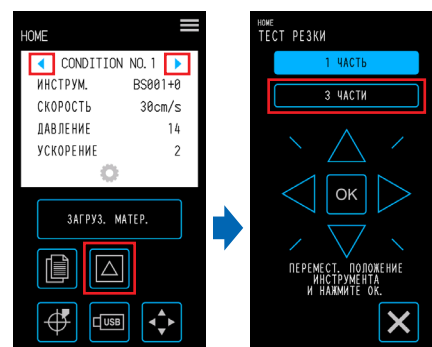


ВНИМАНИЕ


При нажатии “ОК” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

Выполнение 3 тестовых резок с установленными значениями ± 1

1. Установите материал и инструмент, которые будут использоваться для фактической резки.
2. На экране "HOME" используйте "◀" и "▶" для выбора "CONDITION NO.," чтобы провести тестовую резку, а затем выберите  (ТЕСТ РЕЗКИ) для открытия экрана настроек.
3. Выберите "3 ЧАСТИ" для тестовой резки.



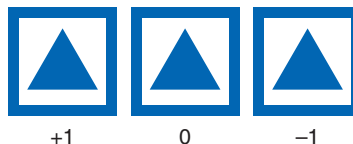
4. Выберите элемент ("ДАВЛЕНИЕ" или "ОФСЕТ НОЖА") для подтверждения.

5. Используйте "△", "▽", "◀" и "▶" для перемещения инструмента в положение начала резки и нажмите  (ОК) для резки трех меток "▲":

ВНИМАНИЕ

При нажатии "ОК" материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

Порядок резки →



Шаблоны тестовых резок будут созданы с помощью увеличенных/уменьшенных значений в порядке резки, показанном справа.

Проверка тестовой резки

Проверьте результаты тестовой резки и настройте оптимальные параметры. Повторите тестовые резки и отрегулируйте настройки, пока качество резки не будет наилучшим.

Регулировка значения смещения

Проверьте углы треугольника и квадрата. Если резка углов чрезмерна или выполняется неверно, отрегулируйте значение смещения.



Недостаточное значение коррективы.
Увеличьте значение смещения.



Значение смещения достаточное.



Чрезмерная корректировка.
Уменьшите значение смещения.

Регулировка надсечек

Отклейте треугольник и выполните настройки так, чтобы на подложке оставались легкие следы резки. Если подложка полностью прорезана, значит либо установлена слишком высокая сила резки, либо выбрана большая глубина ножа. Если есть участки, где прореза на подложке нет, значит либо установлена слишком слабая сила резки, либо выбрана недостаточная глубина ножа.

Регулировка полного разреза

Выполните настройки так, чтобы материал был полностью прорезан. Если материал прорезан неполностью, значит либо установлена слишком слабая сила резки, либо выбрана недостаточная глубина ножа. При создании полных разрезов используйте несущий лист.

Регулировки при использовании пера для рисования

Отрегулируйте силу пера так, чтобы эскиз был четким. Поскольку увеличение силы нажатия пера приводит к уменьшению срока его службы, измените силу пера ровно настолько, чтобы эскиз был четко различим.

5.6 Настройки сканирования приводных меток

Настройка режима сканирования

Выберите режим сканирования приводных меток для датчиков. Выбирайте режим согласно используемому материалу.

После выполнения настройки нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME”.

РЕЖИМ 1: выберите этот режим при использовании стандартного материала с белым фоном.

РЕЖИМ 2: выберите этот режим при использовании цветного или глянцевого материала.

РЕЖИМ 3: выберите этот режим при использовании специальных материалов и приводных меток, которые не могут быть просканированы в РЕЖИМЕ 1 или РЕЖИМЕ 2.

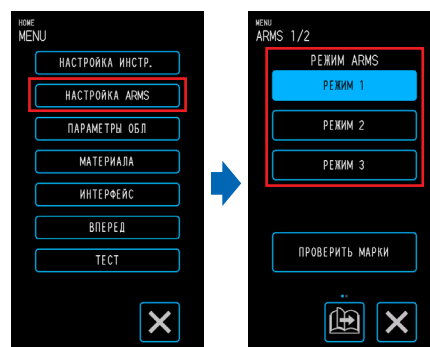
Используйте функцию “МАТЕРИАЛА” в качестве справки при выборе режима сканирования.

Также при необходимости задайте значения регулировки приводных меток. Значения регулировки приводных меток можно задать с помощью кнопок “+” и “-”.

При использовании РЕЖИМА 1 задайте настройки на основе степени различимости линий приводных меток. Используйте “+” для затемнения линий приводных меток и “-” для осветления.

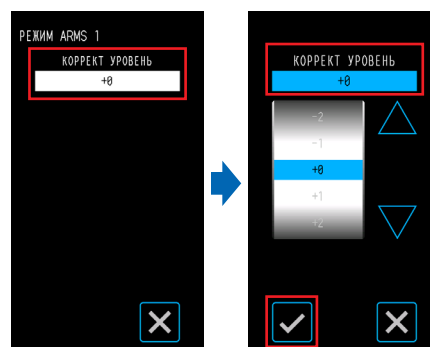
При использовании РЕЖИМА 2 или РЕЖИМА 3 задайте настройки на основе контраста между фоном и линиями приводных меток. Используйте “+”, если контраст большой, и “-”, если контраст маленький.

1. На экране “MENU” откройте окно “ARMS 1/2”.



2. В “РЕЖИМ ARMS” нажмите необходимый режим.

3. Для настройки значения приводной метки выберите “КОРРЕКТ УРОВЕНЬ”.
Если вы не хотите вносить изменения, нажмите **✕** (Выход).



4. Используйте “△” и “▽” для выбора значения и подтвердите выбор, нажав **☑** (Подтверж.).

Подтверждение регистрации

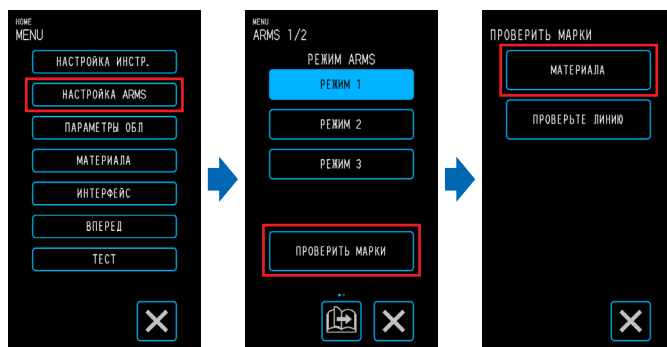
Выполните обнаружение состояния используемого материала и отобразите рекомендуемые условия, например режим сканирования, цвет приводных меток и цвет фона приводных меток. После выполнения настройки нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME”.

Проверка материала

Соответствующие условия сканирования приводных меток рассчитываются и выводятся на основе состояния материала.

1. Загрузите еще неотпечатанный материал, резка которого будет выполняться.

2. На экране “MENU” откройте окно “ARMS 1/2”

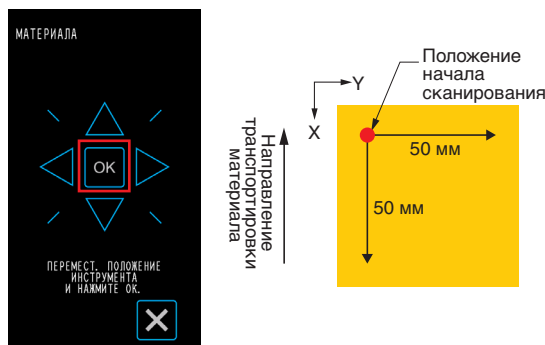


3. Нажмите “ПРОВЕРИТЬ МАРКИ”

4. Нажмите “МАТЕРИАЛА”

5. Используйте “ \triangle ”, “ ∇ ”, “ \triangleleft ” и “ \triangleright ” для перемещения каретки инструментов в положение начала сканирования (любое положение в левом верхнем углу) и нажмите (OK).

6. Каретка инструментов начнет двигаться и автоматически обнаружит состояние материала. Используя положение начала сканирования как опорное, датчик переместится на 50 мм вдоль оси Y и на 50 мм вдоль оси X для обнаружения состояния материала.



7. Соответствующий цвет приводных меток будет рассчитан и выведен на экране на основе состояния материала.

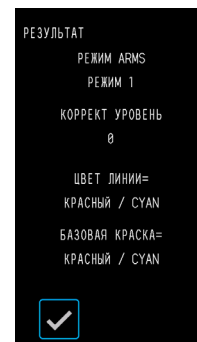
РЕЖИМ ARMS: отобразится рекомендуемый режим сканирования — РЕЖИМ 1/2/3.

КОРРЕКТ УРОВЕНЬ: отобразится рекомендуемое значение приводной метки.

ЦВЕТ ЛИНИИ: отобразится рекомендуемый цвет приводных меток.

БАЗОВАЯ КРАСКА: отобразится рекомендуемый цвет фона приводных меток.

“БАЗОВАЯ КРАСКА” может не отображаться в зависимости от результатов сканирования.

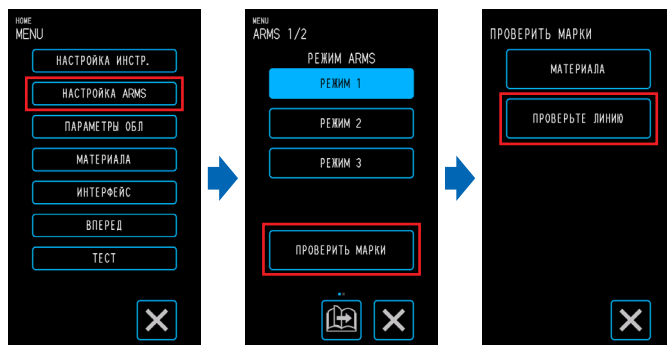


Проверка приводных меток

Выполните обнаружение приводных меток для проверки работы функции обнаружения приводных меток.

1. Загрузите материал с нанесенными приводными метками.

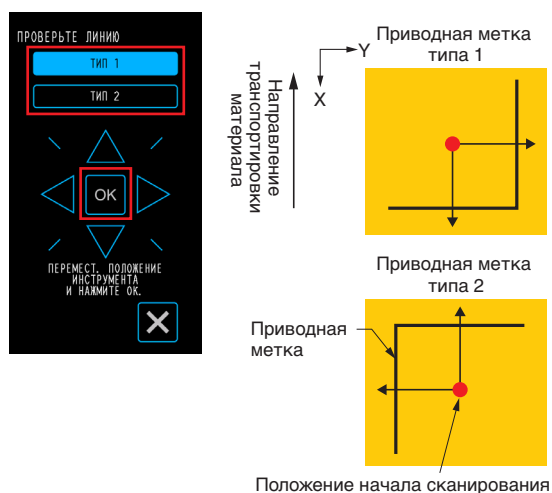
2. На экране “MENU” откройте окно “ARMS 1/2”



3. Нажмите “ПРОВЕРЬТЕ МАРКИ”

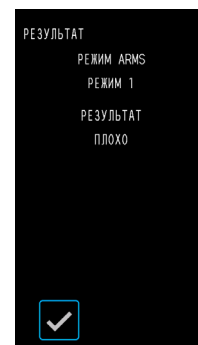
4. Нажмите “ПРОВЕРЬТЕ ЛИНИЮ”

5. Выберите тип меток регистрации для сканирования, используйте “△”, “▽”, “◀” и “▶” для перемещения каретки инструментов в положение начала сканирования (положение красного круга на изображении справа) и нажмите **OK** (OK).



6. Каретка инструментов начнет двигаться и автоматически обнаружит приводные метки.

7. На экране будут отображены результаты сканирования.
РЕЖИМ ARMS: отобразится текущий режим сканирования.
РЕЗУЛЬТАТ: отобразятся результаты сканирования (ХОРОШО/ПЛОХО).



В зависимости от состояния фона обнаружить приводные метки может быть невозможно. В этом случае запустите функцию “МАТЕРИАЛА” и повторите попытку, используя рекомендованные условия.

Корректировка положения приводных меток

Датчик, выполняющий сканирование приводных меток, расположен далеко от кончика ножа. Поэтому необходимо выполнить корректировку, чтобы положение резки совпадало с координатами сканирования приводных меток.

Если приводная метка уже нанесена на материал, просканируйте ее, нарисуйте другую приводную метку в том же положении, а затем измерьте степень расхождения между двумя приводными метками. Степень расхождения будет использована как значение корректировки.

Если приводная метка не нанесена на материал, нарисуйте и просканируйте ее, затем нарисуйте приводную метку еще раз, чтобы измерить степень расхождения между двумя приводными метками. Степень расхождения будет использована как значение корректировки.

Точность корректировки повысится при использовании материала и инструмента, которые будут использованы впоследствии.

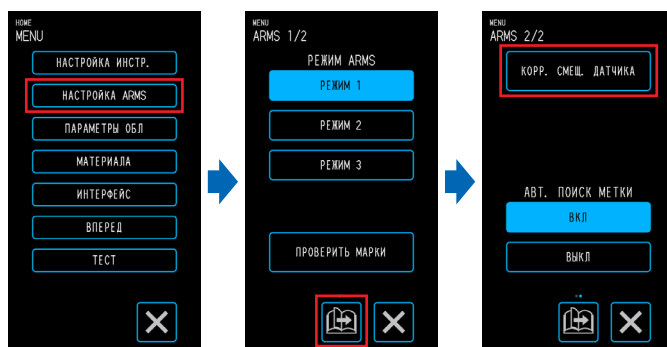
После выполнения настройки нажмите **X** (Выход) для возврата на экран “HOME”

Сканирование напечатанной приводной метки для корректировки и ввода значения корректировки

Просканируйте приводную метку на материале и внесите корректировку, используя расхождение между положением сканирования и положением эскиза.

1. Загрузите материал с нанесенной приводной меткой для корректировки (40 мм с толщиной линии 0,4 мм).

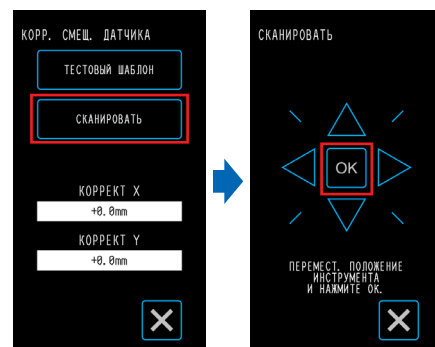
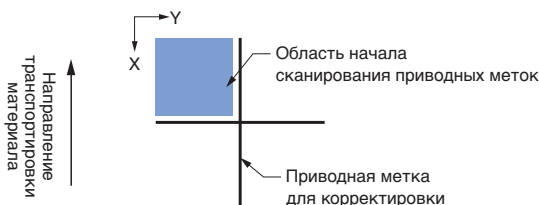
2. На экране “MENU” выберите “ARMS 1/2” и перейдите к окну “ARMS 2/2”



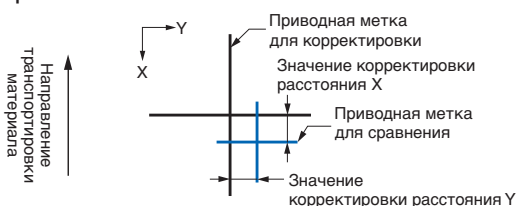
3. Выберите “КОРР. СМЕЩ. ДАТЧИКА”

4. Нажмите “СКАНИРОВАТЬ”

5. Используйте “ \triangle ”, “ ∇ ”, “ \triangleleft ” и “ \triangleright ” для перемещения инструмента в область начала сканирования приводных меток и нажмите **OK** (OK).



Выполните сканирование приводной метки, а затем создайте эскиз приводной метки для сравнения.




⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии “OK” материал и каретка пера начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

6. Измерьте расхождение сравнительной приводной метки с приводной меткой для корректировки. Измерьте расстояние между центром каждой линии. В соответствии с изображением в нижней части шага 5, корректировку следует выполнять в отрицательном направлении для оси X и Y, поэтому корректировки будут иметь отрицательные значения.

7. Нажмите “КОРРЕКТ X”

8. Введите значение X, измеренное в шаге 5. Используйте “△” и “▽” для выбора значения и подтвердите выбор, нажав  (Подтверж.).

9. Аналогичным образом введите “КОРРЕКТ Y”.

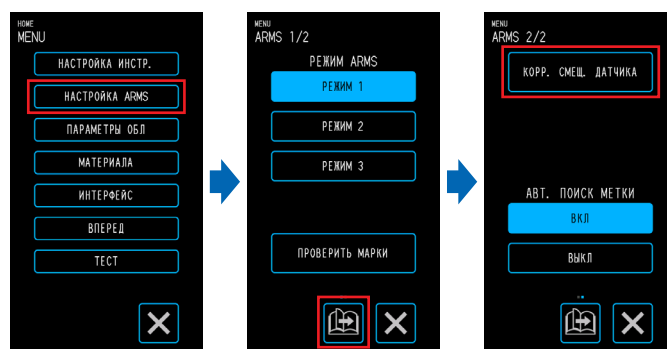


Регулировка после выполнения тестовой резки (приводная метка для корректировки)

Создайте эскиз приводной метки для регулировки положения приводной метки и выполните корректировку, используя эту приводную метку.


1. Загрузите белый материал для резки.
2. Установите перо для рисования в держатель инструмента и выберите “CONDITION NO.”

3. На экране “MENU” откройте окно “ARMS 2/2”



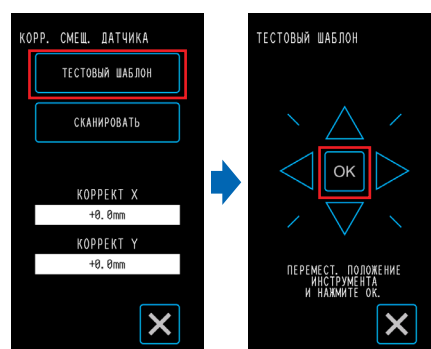
4. Выберите “КОРР. СМЕЩ. ДАТЧИКА”

5. Нажмите “ТЕСТОВЫЙ ШАБЛОН”

6. Переместите положение резки приводной метки с помощью “△” “▽” “◀” и “▶”. При нажатии  (ОК) будет выполнен эскиз приводной метки для корректировки.

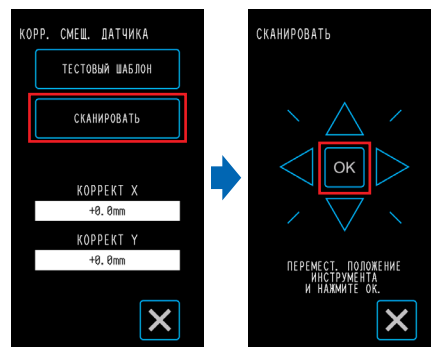
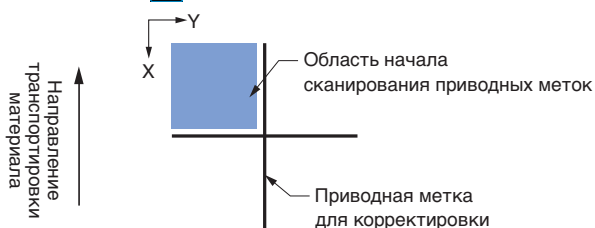
ВНИМАНИЕ

При нажатии “ОК” материал и каретка пера начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

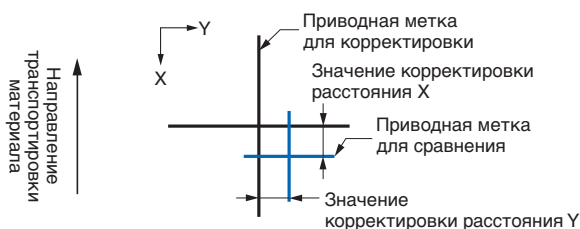


7. Нажмите “СКАНИРОВАТЬ”:

8. Используйте “ \triangle ”, “ ∇ ”, “ \triangleleft ” и “ \triangleright ” для перемещения инструмента в область начала сканирования приводных меток и нажмите **OK** (OK).



Выполните сканирование приводной метки, а затем создайте эскиз приводной метки для сравнения.



⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии “OK” материал и каретка пера начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

9. Измерьте расхождение сравнительной приводной метки с приводной меткой для корректировки. Измерьте расстояние между центром каждой линии. Как приведено на изображении в нижней части шага 8, корректировку следует выполнять в отрицательном направлении для оси X и Y, поэтому корректировки будут иметь отрицательные значения.

10. Нажмите “КОРРЕКТ X”:

11. Введите значение X, измеренное в шаге 8. Используйте “ \triangle ” и “ ∇ ” для выбора значения и подтвердите выбор, нажав **✓** (Подтверж.).

12. Аналогичным образом введите “КОРРЕКТ Y”:

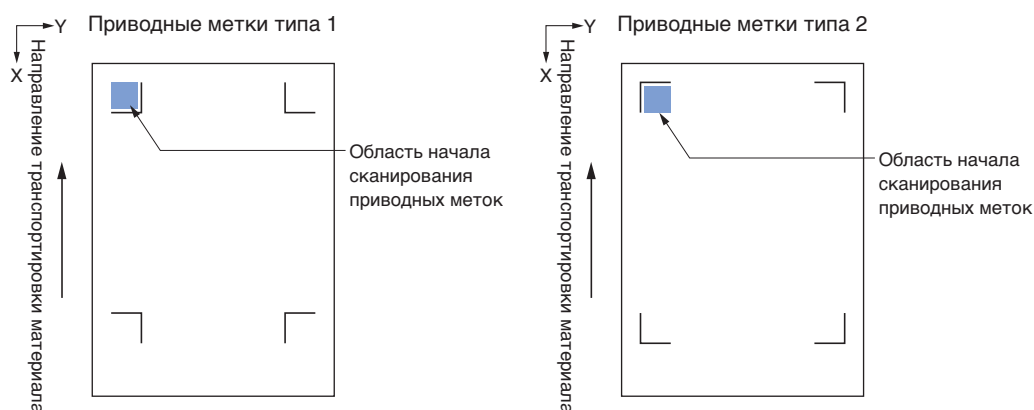


Настройка автоматического определения положения приводных меток

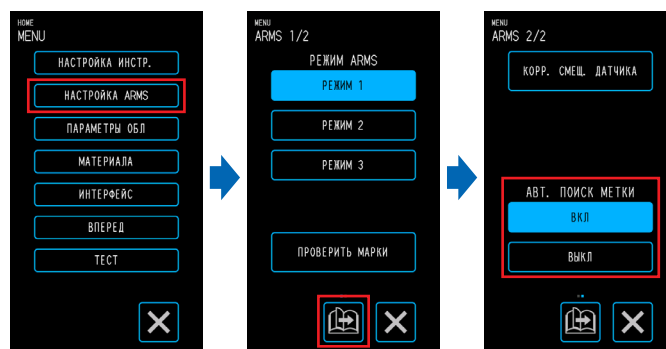
Если инструмент находится близко к области начала сканирования приводной метки, когда для “АВТ. ПОИСК МЕТКИ” установлено значение “ВКЛ”, положения приводных меток будут автоматически найдены при запуске автоматического сканирования приводных меток.

Если текущее положение инструмента находится далеко от области начала сканирования приводной метки, поиск может занять некоторое время, либо процесс может завершиться ошибкой при невозможности найти приводные метки.

Указанная выше операция не будет выполнена, если для элемента задано значение “ВЫКЛ”.



1. На экране “MENU” выберите “ARMS 1/2” и перейдите к окну “ARMS 2/2”.



2. Выберите “ВКЛ” или “ВЫКЛ” для “АВТ. ПОИСК МЕТКИ”.

5.7 Настройка работы с материалом

Настройте параметры работы с материалом.

После выполнения настроек нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME”

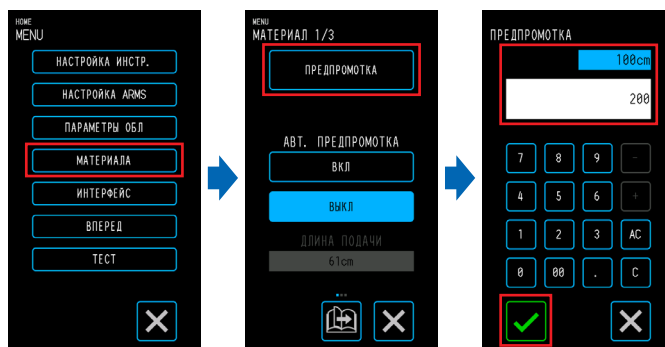
Настройка предварительной промотки

Настройте эту функцию для предотвращения смещения материала, выполнив транспортировку материала на определенное значение и отметив на материале следы роликов.

При подаче длинного материала это позволяет устранить расширенные или сжатые области и выполнять подачу материала равномерно.

Диапазон значений: 10 - 300 (см)

1. На экране “MENU” откройте окно “МАТЕРИАЛ 1/3”
2. Нажмите “ПРЕДПРОМОТКА”
3. Введите значение, на которое будет выполняться предварительная промотка. При нажатии **✓** (Выполнить) будет выполнен выпуск материала и начнется предварительная промотка на заданное значение.



⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии “Выполнить” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

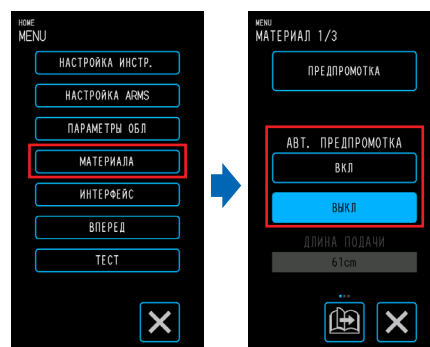
Настройка автоматической предварительной промотки

Настройте эту функцию для предотвращения смещения материала, выполнив транспортировку материала на определенное значение и отметив на материале следы роликов.

При подаче длинного материала это позволяет устранить расширенные или сжатые области и выполнять подачу материала равномерно.

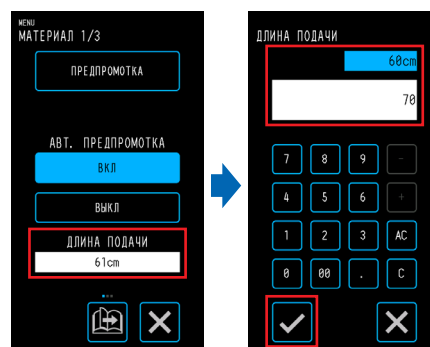
Диапазон значений: 10 - 300 (см)

1. На экране "MENU" откройте окно "МАТЕРИАЛ 1/3"



2. Выберите "ВКЛ" или "ВЫКЛ" для "АВТ. ПРЕДПРОМОТКА"
При выборе "ВКЛ" вы сможете ввести значение в поле "ДЛИНА ПОДАЧИ".

3. Нажмите "ДЛИНА ПОДАЧИ"



4. Введите расстояние подачи материала и подтвердите ввод, нажав (Подтверж.).

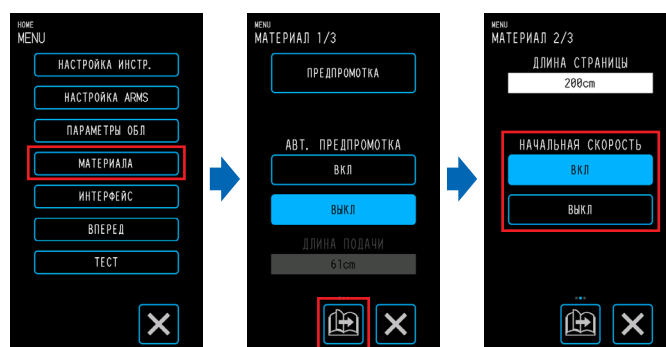
Настройка исходной подачи

Можно настроить автоматическую подачу и возврат материала на длину страницы при загрузке материала. Данная настройка позволяет автоматически выполнять предварительную промотку для предотвращения смещения материала.

Дополнительные сведения о настройке параметра "ДЛИНА СТРАНИЦЫ" см. в "Настройка длины страницы" в разделе "4.1 Резка рулонных материалов."

1. На экране "MENU" выберите "МАТЕРИАЛ 1/3" и перейдите к окну "МАТЕРИАЛ 2/3"

2. Выберите "ВКЛ" или "ВЫКЛ" для "НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ"



Настройка обнаружения ширины материала

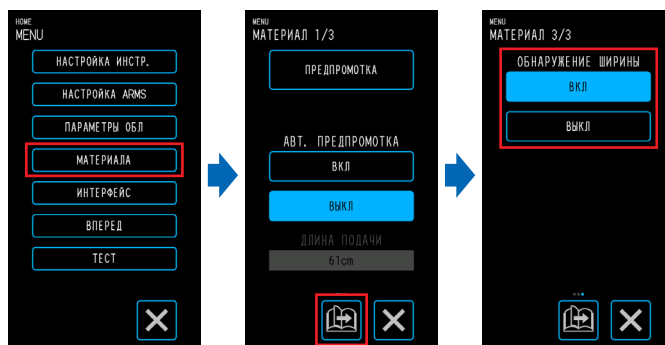
Данное устройство использует датчик обнаружения ширины для обнаружения ведущей кромки/ширины/положения материала.

В зависимости от типа материала (особенно с высокой прозрачностью) материал может быть невозможно установить из-за ошибки обнаружения ведущего края/ширины/положения материала.

В этом случае используйте несущий лист или отключите обнаружение ширины материала, выполнив следующие действия.

Извлеките материал перед настройкой обнаружения ширины материала. Его невозможно установить правильно, если материал загружен.

1. На экране “MENU” выберите “МАТЕРИАЛ 1/3” и перейдите к окну “МАТЕРИАЛ 3/3”.



2. Выберите “ВКЛ” или “ВЫКЛ” в пункте “ОБНАРУЖЕНИЕ ШИРИНЫ”.

3. В зависимости от настройки экран в окне “ЗАГРУЗ. МАТЕР.” экрана “HOME” будет меняться.

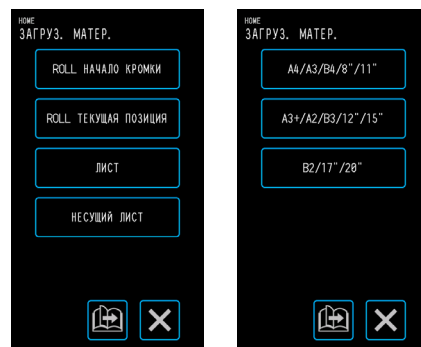
Если выбрано “ВКЛ”, выберите форму материала.

Если выбрано “ВЫКЛ”, выберите размер материала.

Размером материала будет “А3”, если выбрано “А4/А3/В4/8”/11”.

Размером материала будет “А2”, если выбрано “А3+/А2/В3/12”/15”.

Размером материала будет “20”, если выбрано “В2/17”/20”.



При выборе
“ВКЛ”

При выборе
“ВЫКЛ”

⚠ ВНИМАНИЕ

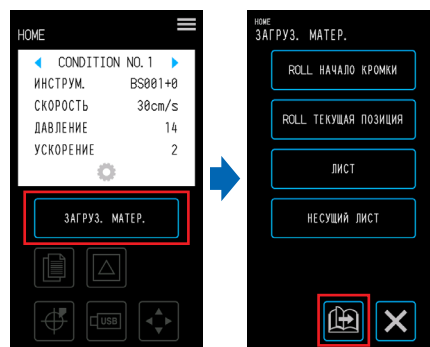
При выборе “ВЫКЛ” не выполняйте резку, превышающую установленный размер материала.

Устройство выполняет резку за пределами материала, что может привести к повреждению плунжера и коврика для резки.

<Примечание>

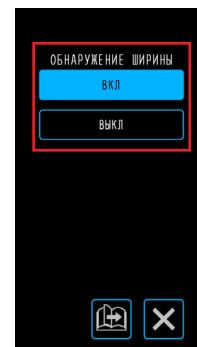
Данную настройку можно также задать на экране “ЗАГРУЗ. МАТЕР.”.

1. Нажмите “ЗАГРУЗ. МАТЕР.” на экране “HOME”.



2. Нажмите “📖 (Страница)” для отображения экрана “ОБНАРУЖЕНИЕ ШИРИНЫ”.

3. Выберите “ВКЛ” или “ВЫКЛ” в пункте “ОБНАРУЖЕНИЕ ШИРИНЫ!”



5.8 Настройка команд

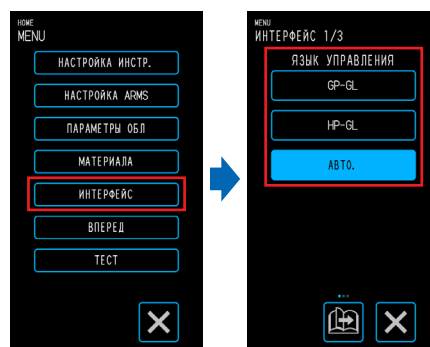
Данное устройство поддерживает два типа команд. Это GP-GL и HP-GL. Соотнесите их со значением настройки используемого программного обеспечения или выберите режим “АВТО”. Однако в зависимости от используемого приложения устройство может работать неисправно в режиме “АВТО”. Эти элементы доступны только при использовании команд GP-GL или HP-GL.

После выполнения настройки нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME”.

Выбор команды

Выберите команду для использования.

1. На экране “MENU” откройте окно “ИНТЕРФЕЙС 1/3”

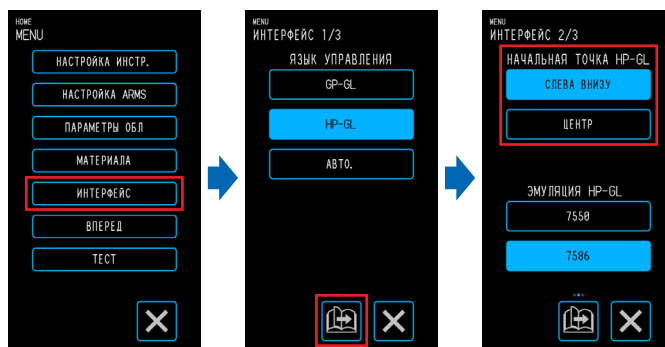


2. Выберите команду для использования.

Настройка начальной точки HP-GL

Этот элемент доступен только при использовании команды HP-GL.

1. На экране “MENU” выберите “ИНТЕРФЕЙС 1/3” и перейдите к окну “ИНТЕРФЕЙС 2/3”:

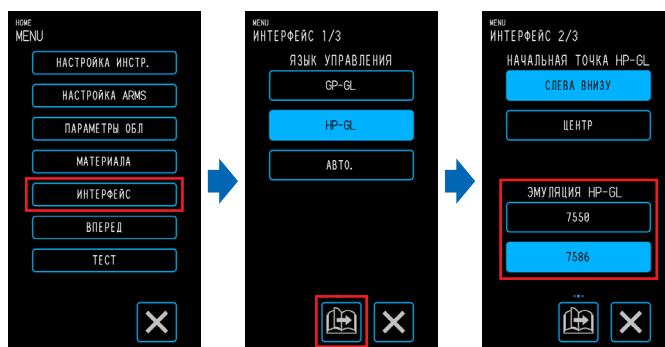


2. В пункте “НАЧАЛЬНАЯ ТОЧКА HP-GL” выберите “СЛЕВА ВНИЗУ” или “ЦЕНТР”:

Настройка эмуляции HP-GL

Этот элемент доступен только при использовании команды HP-GL.

1. На экране “MENU” выберите “ИНТЕРФЕЙС 1/3” и перейдите к окну “ИНТЕРФЕЙС 2/3”:



2. В “ЭМУЛЯЦИЯ HP-GL” выберите “7550” или “7586”:

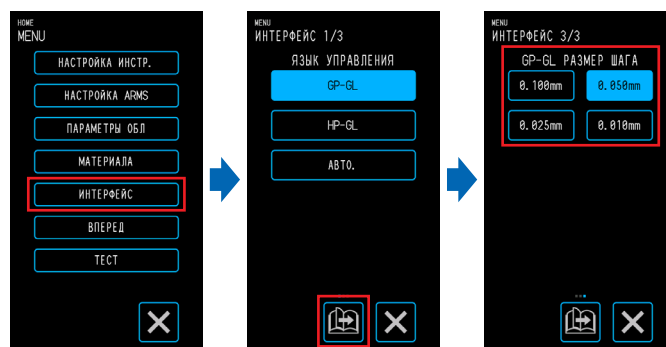
Настройка размера шага GP-GL

Вы можете изменить расстояние, на которое перемещается инструмент за один шаг команды. Если значения настройки не совпадают, размер резки может стать неодинаковым. Соотнесите со значением настройки используемого программного обеспечения.

Этот элемент доступен только при использовании команды GP-GL.

1. На экране "MENU" выберите "ИНТЕРФЕЙС 1/3" и перейдите к окну "ИНТЕРФЕЙС 3/3":

2. В "GP-GL РАЗМЕР ШАГА" выберите "0,100 мм", "0,050 мм", "0,025 мм" или "0,010 мм".



5.9 Настройка операционной панели

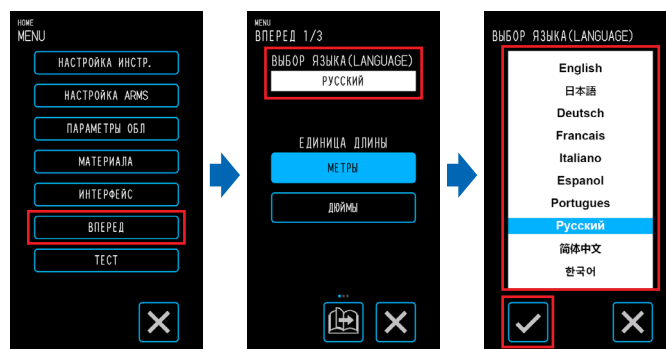
Выполните дополнительные настройки для операционной панели.

После выполнения настройки нажмите **✕** (Выход) для возврата на экран “HOME”

Выбор языка

Выберите язык, который будет использоваться для операционной панели.

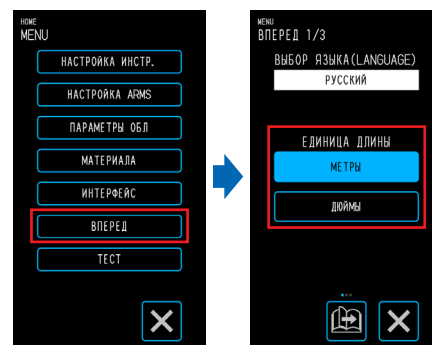
1. На экране “MENU” откройте окно “ВПЕРЕД 1/3”
2. Нажмите поле ввода “ВЫБОР ЯЗЫКА(LANGUAGE)”
3. Выберите язык и подтвердите выбор, нажав **✓** (Подтверж.).



Выбор единиц длины

Выберите единицы длины, которые будут отображаться в операционной панели.

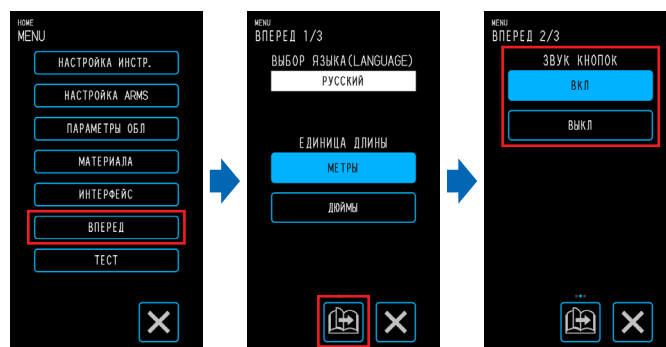
1. На экране “MENU” откройте окно “ВПЕРЕД 1/3”
2. В “ЕДИНИЦА ДЛИНЫ” выберите “МЕТРЫ” или “ДЮЙМЫ”



Настройка звукового сигнала для кнопок

Вы можете установить звуковой сигнал, который будет звучать при каждом нажатии кнопок на операционной панели.

1. На экране “MENU” выберите “ВПЕРЕД 1/3” и перейдите к окну “ВПЕРЕД 2/3”.
2. Выберите “ВКЛ” или “ВЫКЛ” для “ЗВУК КНОПОК”



Глава 6 Устранение неисправностей

Обращайтесь к данной главе при неисправной работе или возникновении проблем с устройством. В данной главе также описывается процесс проверки настроек устройства и данных резки, а также создание тестовых шаблонов.

- 6.1 Действия при возникновении неисправности
- 6.2 Сообщения об ошибках
- 6.3 Проверка работы основного устройства
- 6.4 Проверка версии микропрограммного обеспечения основного устройства
- 6.5 Замена коврика для резки

6.1 Действия при возникновении неисправности

Если устройство не работает даже при включении питания

Неисправность	Причина	Решение
На ЖК-панели ничего не отображается.	Не осуществляется подача питания. Либо устройство неисправно.	Убедитесь, что кабель питания правильно подключен к разъему устройства и розетке переменного тока. Убедитесь, что розетка переменного тока работает.
	Устройство неисправно.	Обратитесь к торговому представителю или к ближайшему дилеру Graphtec, если проблема сохраняется.

Нестабильная работа

Неисправность	Причина	Решение
Устройство не может распознать материал.	Устройство может быть подвержено воздействию интенсивного света.	Если из окна на устройство падают прямые солнечные лучи, уберите устройство с этого места. Если рядом расположена лампа искусственного освещения, уберите ее подальше от устройства.
	Загружен прозрачный материал.	Отключите обнаружение материала. Дополнительные сведения см. в Руководстве пользователя 5.7.
	Вероятно, возникла проблема с датчиком обнаружения ширины.	Настройте датчик обнаружения ширины. Дополнительные сведения см. в Руководстве пользователя 6.3.
	Вероятно, возникла проблема с устройством.	Обратитесь к торговому представителю или к ближайшему дилеру Graphtec, если проблема сохраняется.
Материал подается неровно.	Прижимные ролики установлены неверно.	Проверьте положения прижимных роликов.
Один из прижимных роликов не остается сверху материала.	Резка передней или задней стороны материала выполняется неровно.	Выполните резку материала ровно.

6.2 Сообщения об ошибках

Ошибки команд GP-GL

№ ошибки	Сообщение	Решение
E02001	Отправлен нераспознанный запрос.	Нажмите <input checked="" type="checkbox"/> (Подтверж.).
	Шум при включении компьютера.	В меню программного обеспечения выполните настройки устройства.
	Настройка устройства, в которое программное обеспечение будет выполнять вывод, изменена.	Измените настройки интерфейса программного обеспечения.
	Настройки интерфейса плоттера изменены.	Измените настройки интерфейса плоттера.
E02004	Числовой параметр команды превышает допустимый диапазон значений.	В меню программного обеспечения выполните настройки устройства.
	Настройка устройства, в которое программное обеспечение будет выполнять вывод, изменена.	Измените настройки интерфейса программного обеспечения.
	Настройки интерфейса плоттера изменены.	Измените настройки интерфейса плоттера.
E02005	В интерфейсе произошла ошибка получения данных.	В меню программного обеспечения выполните настройки устройства.
	Настройка устройства, в которое программное обеспечение будет выполнять вывод, изменена.	Измените настройки интерфейса программного обеспечения.
	Настройки интерфейса плоттера изменены.	Измените настройки интерфейса плоттера.
E02006	Получены данные, превышающие область резки.	Проверьте данные.
		Проверьте размер и область резки материала.
		Проверьте настройки масштаба.
		Проверьте настройки размера шагов.

Ошибки команд HP-GL

При отображении ошибки команды HP-GL причина может быть одной из следующих.

- Настройка модели, в которую программное обеспечение будет выполнять вывод, изменена.
- Настройки интерфейса устройства изменены.

Если одна из этих причин вызвала ошибку, выполните указанные ниже действия для устранения неисправности.

- Измените модель, в которую программное обеспечение будет выполнять вывод.
- Измените настройки интерфейса устройства.

№ ошибки	Сообщение	Решение
E03001 Ошибка 1	Выполнен нераспознанный запрос.	Выполните допустимую команду.
E03002 Ошибка 2	Значение параметра задано неверно.	Выполните команду с правильным значением параметра.
E03003 Ошибка 3	Активирован недопустимый параметр.	Активируйте допустимый параметр.
E03005 Ошибка 5	Задан недопустимый набор символов.	Задайте допустимый набор символов.
E03006 Ошибка 6	Координаты команды заданы вне области резки.	Выполните команду с координатами в области резки.
E03007 Ошибка 7	Произошло переполнение буфера памяти при обработке буфера загружаемых символов, буфера многоугольника и др.	Настройте размер буфера.
E03010 Ошибка 10	При выполнении запроса на вывод был выполнен другой запрос на вывод.	Проверьте программу.
E03011 Ошибка 11	После кода ESC получен недопустимый байт.	Проверьте программу.
E03012 Ошибка 12	В запросах управления устройством получен недопустимый байт.	Проверьте программу.

№ ошибки	Сообщение	Решение
E03013 Ошибка 13	Для команды ввода/вывода задан параметр вне допустимого диапазона.	Проверьте программу.
E03014 Ошибка 14	Слишком много параметров для команды ввода/вывода.	Проверьте программу.

Ошибки ARMS

№ ошибки	Причина	Решение
E04001	Слишком большой наклон совмещения с осью.	Перезагрузите материал.
E04002	Превышен допустимый диапазон регулировки расстояния.	Задайте меньшее значение расстояния.
E04003	Сбой регулировки уровня датчика.	Невозможно использовать данный материал.
E04004	Превышен допустимый диапазон регулировки расстояния.	Задайте меньшее значение расстояния.
E04005	Невозможно выполнить сканирование приводных меток.	Проверьте положения сканирования приводных меток.
E04006	Размер данных превышает буфер ввода/вывода с приводными метками сегментированной области.	Уменьшите объем данных.
E04007	Положение резки шаблона тестирования неполностью находится в области резки с регулировкой положения датчика.	Создайте шаблон тестирования, переместив материал ближе к центру.
E04008	При сканировании приводных меток был просканирован конец материала.	Проверьте материал. Проверьте положения, где напечатаны приводные метки.
E04009 - E04017	При сканировании приводных меток превышен диапазон поиска.	Проверьте материал. Проверьте положения, где напечатаны приводные метки.
E04018	Поднят рычаг крепления материала.	Перезагрузите материал и повторите попытку.
E04019	Пользователь выполнил отмену операции.	Повторите процесс.
E04020	Возникла ошибка значений сканирования.	Проверьте значения.
E04021	Приводные метки не найдены в диапазоне автоматического сканирования.	Проверьте материал. Проверьте положения, где напечатаны приводные метки.
E04022	Пользователь выполнил отмену операции.	Повторите процесс.
E04023 - E04025	Невозможно выполнить сканирование приводных меток.	Отрегулируйте рычаги датчика. Измените цвет, используемый для печати приводных меток. Проверьте материал. Проверьте положения, где напечатаны приводные метки.

Другие ошибки

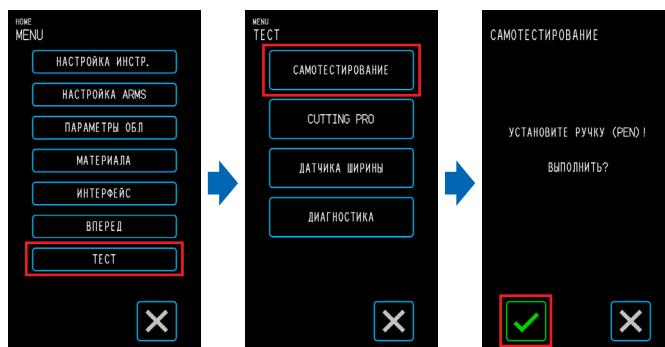
№ ошибки	Причина	Решение
E01001 - E01015	Сбой устройства.	Обратитесь в магазин, где приобреталось устройство, или в службу поддержки нашей компании.
E05001	Невозможно скопировать данные, объем которых превышает размер буфера.	Выполните резку обычным образом без использования режима копирования.
E05002	Нет данных для копирования.	Отправьте данные, выполните обычную резку, а затем используйте режим копирования.
E05003	Доступная область на материале для копирования слишком мала.	Используйте материал большего размера. Проверьте положение начала копирования.

6.3 Проверка работы основного устройства

Создание шаблона самотестирования

Создайте шаблон самотестирования, чтобы проверить работу устройства. После начала печати процесс нельзя приостановить или отменить.

1. Загрузите материал размером не менее А3.
2. Установите перо для рисования в держатель инструмента и выберите “CONDITION NO.”
3. На экране “MENU” откройте окно “ТЕСТ”:
4. Нажмите “САМОТЕСТИРОВАНИЕ”.
5. При нажатии (Выполнить) начнется печать шаблона самотестирования.



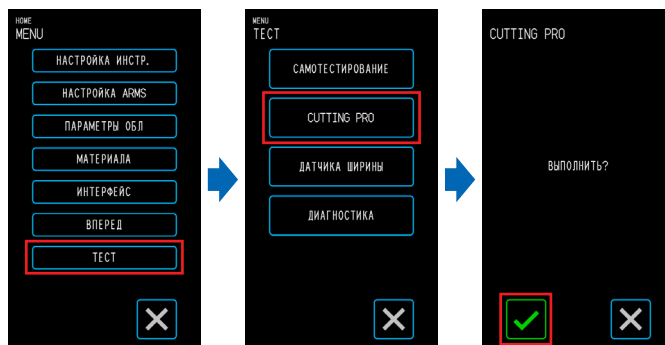
⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии “Выполнить” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

Создание шаблона тестирования

Создайте шаблон тестирования (форму с именем CUTTING PRO) для проверки работы устройства. После начала печати процесс нельзя приостановить или отменить.

1. Загрузите материал размером не менее А3.
2. Установите перо для рисования в держатель инструмента и выберите “CONDITION NO.”
3. На экране “MENU” откройте окно “ТЕСТ”:
4. Нажмите “CUTTING PRO”.
5. При нажатии (Выполнить) начнется печать шаблона тестирования.



⚠ ВНИМАНИЕ

При нажатии “Выполнить” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

Настройка датчика обнаружения ширины

Данное устройство использует датчик обнаружения ширины для обнаружения ведущей кромки/ширины/положения материала.

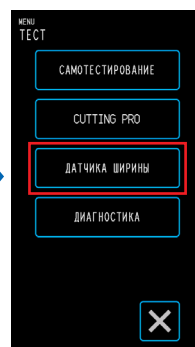
Настройте датчик обнаружения ширины, если происходят ошибки, связанные с ведущей кромкой/шириной/положением материала, который можно загрузить без проблем.

Извлеките материал перед настройкой датчика обнаружения ширины. Его невозможно настроить правильно, если материал загружен.

1. На экране “MENU” выберите “ТЕСТ”:



2. Выберите “ДАТЧИКА ШИРИНЫ”:



3. При нажатии (Выполнить) начнется настройка датчика обнаружения ширины.

ВНИМАНИЕ

При нажатии “Выполнить” материал и каретка инструментов начнут двигаться. Избегайте контакта с телом и другими предметами.

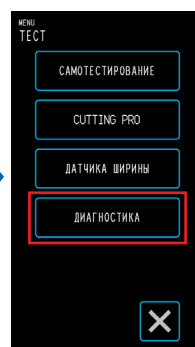
Диагностика основного устройства

Состояние работы устройства можно проверить с помощью инструкций на экране по работе с каждым датчиком и переключателем.

1. На экране “MENU” откройте окно “ТЕСТ”:



2. Нажмите “ДИАГНОСТИКА”:



3. При нажатии (Выполнить) на экране отобразятся сообщения о тестировании.



4. Используйте датчики и рычаги, следуя инструкциям на экране.

Нажмите (Далее) в окне каждого элемента тестирования для перехода к следующему элементу тестирования. Нажмите (Выход) для выхода из диагностики основного устройства и возврата на экран “ТЕСТ”:

Элементы тестирования

“Датчик материала” – “Внутренний датчик” – “Подъем и опускание инструмента” – “Вентилятор подачи воздуха” – “Индикатор приводных меток” – “Рычаги крепления материала”

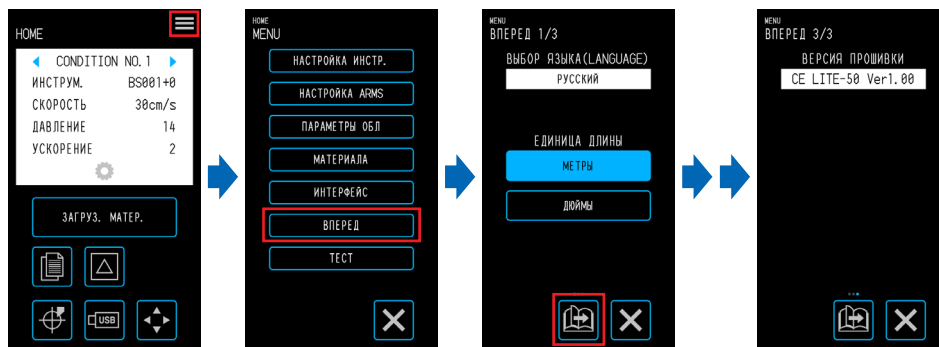
Тестирование включает обнаружение рабочего состояния при выполнении различных операций и визуальные проверки.

Если обнаружение элемента выполнено, на экране отобразится “ОК”.

После проверки всех элементов система осуществит возврат на экран “ТЕСТ”.

6.4 Проверка версии микропрограммного обеспечения основного устройства

Вы можете посмотреть версию системы, установленную на устройстве. Номер версии отображается в окне “ВПЕРЕД 3/3”.



6.5 Замена коврика для резки

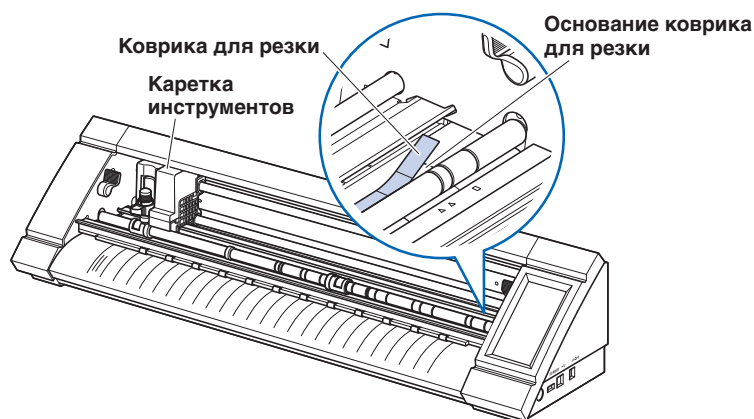
Периодически проверяйте коврик для резки и заменяйте его при наличии порезов. Порезы на коврике для резки могут повлиять на качество резки.

⚠ ВНИМАНИЕ

- Выключайте питание при замене коврика для резки.
- Соблюдайте осторожность при замене коврика для резки, чтобы не поранить руки и др.
- Переместите каретку инструментов в положение, при котором работа будет удобной.
- Установите ее так, чтобы не было перекручиваний и сгибов. Это может повлиять на качество резки.
- Убедитесь, что под установленной поверхностью нет посторонних предметов и пузырей с воздухом. Вздутия из-за наличия посторонних предметов или пузырей с воздухом могут повлиять на качество резки.

1. Извлеките коврик для резки с правой стороны.

После извлечения коврика для резки убедитесь, что на основании для резки нет липкой ленты и других клейких материалов.



2. Установите новый коврик для резки с левой стороны, постепенно отклеивая направляющую.

Приложение

В данной главе приводятся технические характеристики устройства и др.

- A.1 Стандартные технические характеристики
- A.2 Прилагаемые элементы
- A.3 Рисование эскизов
- A.4 Дерево меню
- A.5 Список исходных значений

A.1 Стандартные технические характеристики

Элемент		CE LITE-50
Процессор		32-разрядный
Способ работы		Grit Rolling
Система привода		Шаговый двигатель
Максимальная область резки ¹		498 мм × 3 м
Область гарантированной точности (ширина × длина) ¹		478 мм × 1 м
Допустимая ширина материалов	Минимум	210 мм (A4, 8,27")
	Максимум	508 мм (20")
	Стандартная ²	JIS A2/A3/A4/B3/B4, ISO A2/A3/A4/B2/B3/B4 8,5"/11"/12"/15"/17"/20", 220 мм / 320 мм / 329 мм (эквивалент A3+) / 500 мм
Количество прижимных роликов		2
Максимальная скорость резки		500 мм/с (Все направления), 18 уровней
Максимальное ускорение		1,0 G (9,8 м/с ²) (Все направления) 2 уровня
Максимальная сила резки		2,1 Н (210 gf) 26 уровней
Размер механического шага		0,025 мм
Размер программного шага		GP-GL: 0,1 / 0,05 / 0,025 / 0,01 мм, HP-GL ^{TM4} : 0,025 мм
Точность повтора		0,1 мм или менее/1 м ¹
Число инструментов для крепления		1
Тип реза		Твердосплавный нож
Тип совместимых перьев		Поддержка с помощью специального адаптера для перьев ³
Совместимые материалы для резки		Маркирующие пленки (ПВХ/флуоресцентные/отражающие) толщиной 0,1 мм или менее, кроме отражающих пленок высокой яркости
Интерфейс		USB 2.0 (Full Speed)
Размер буфера памяти		2 МБ
Типы команд		GP-GL / HP-GL ⁴ (переключаются на операционной панели или автоматически на основе команд)
ЖК-дисплей		4,3" цветной, сенсорный
Автоматическое сканирование приводных меток ⁵		Доступно (с ARMS7.0), 4-точечная корректировка, корректировка области сегмента, корректировка нескольких приводных меток, автоматическое определение приводных меток и др.
Ключевые функции		Простая печать и резка (с корректировкой наклона материала), автономный вывод и функции управления штрихкодом
Подача питания		100 - 240 В перем. тока с выделенным выходом адаптера, 24 В пост. тока (2 А)
Энергопотребление		32 Вт или менее
Условия использования		10 - 35°C, 35 - 75% отн. вл. (без конденсации)
Среда гарантированной точности		16 - 32°C, 35 - 70% отн. вл. (без конденсации)
Внешние размеры (прибл.) [Ш × Д × В]		784 × 227 × 164 мм (без укладчика рулонных материалов)
Масса (вес) (прибл.)		8 кг (без укладчика рулонных материалов)
Совместимые ОС 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 (10.6 поддерживает только Graphtec Studio)
Стандартное ПО		Graphtec Pro Studio, Graphtec Studio for Mac, Cutting Master 4, драйвер Windows
Гарантийный срок		1 год (требуется регистрация гарантии)
Применимые стандарты	Стандарты безопасности	Отметки UL/cUL/CE
	Стандарты EMC	VCCI Класс A / FCC Класс A / EN55032 Класс ACE / Отметка CE (EN55032 и др.)

*1: При использовании пленок и условий настройки, рекомендованных компанией.

*2: Для нестандартных размеров используйте несущий лист.

*3: Требуется специальный адаптер для перьев (продается отдельно). Прилагается три типа фиксирующих листов для поддержки перьев разной толщины.
Поддерживаемые диаметры перьев: 8,0 - 11,3 мм (некоторые перья в этом диапазоне могут быть несовместимы)

*4: HP-GLTM является зарегистрированным торговым знаком Hewlett-Packard Company в США.

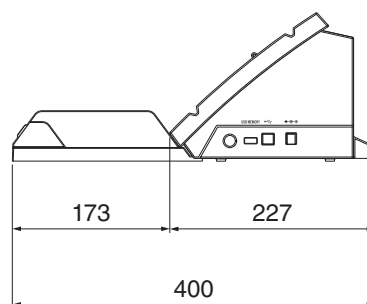
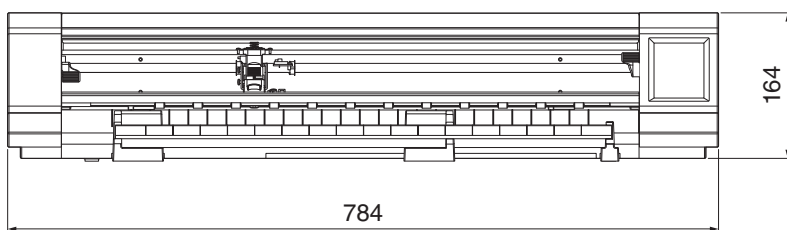
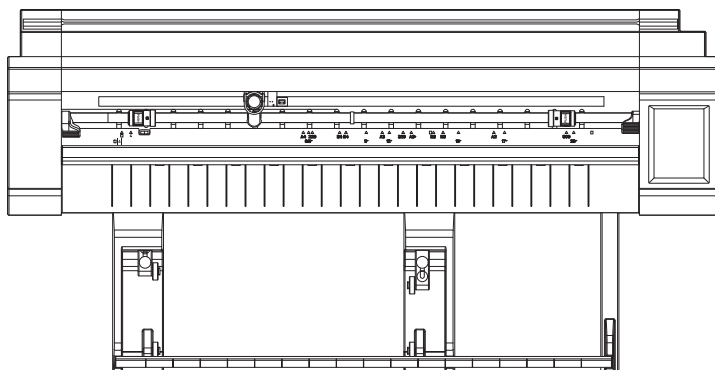
*5: В зависимости от цвета и текстуры используемого материала может быть невозможно выполнить сканирование приводных меток.

*6: Любая ОС, поддержка которой прекращена производителем, не будет поддерживаться нашей компанией.

A.2 Прилагаемые элементы

Название продукта	№ модели
Набор резцов (стандартный нож)	PM-BS-001
Набор резцов (толстый нож)	PM-BS-002
Несущий лист (13 дюймов)	PM-CM-003
Адаптер пера	PM-BH-001
Коврик для резки	PM-CR-001
Поперечный резец	PM-CC-001

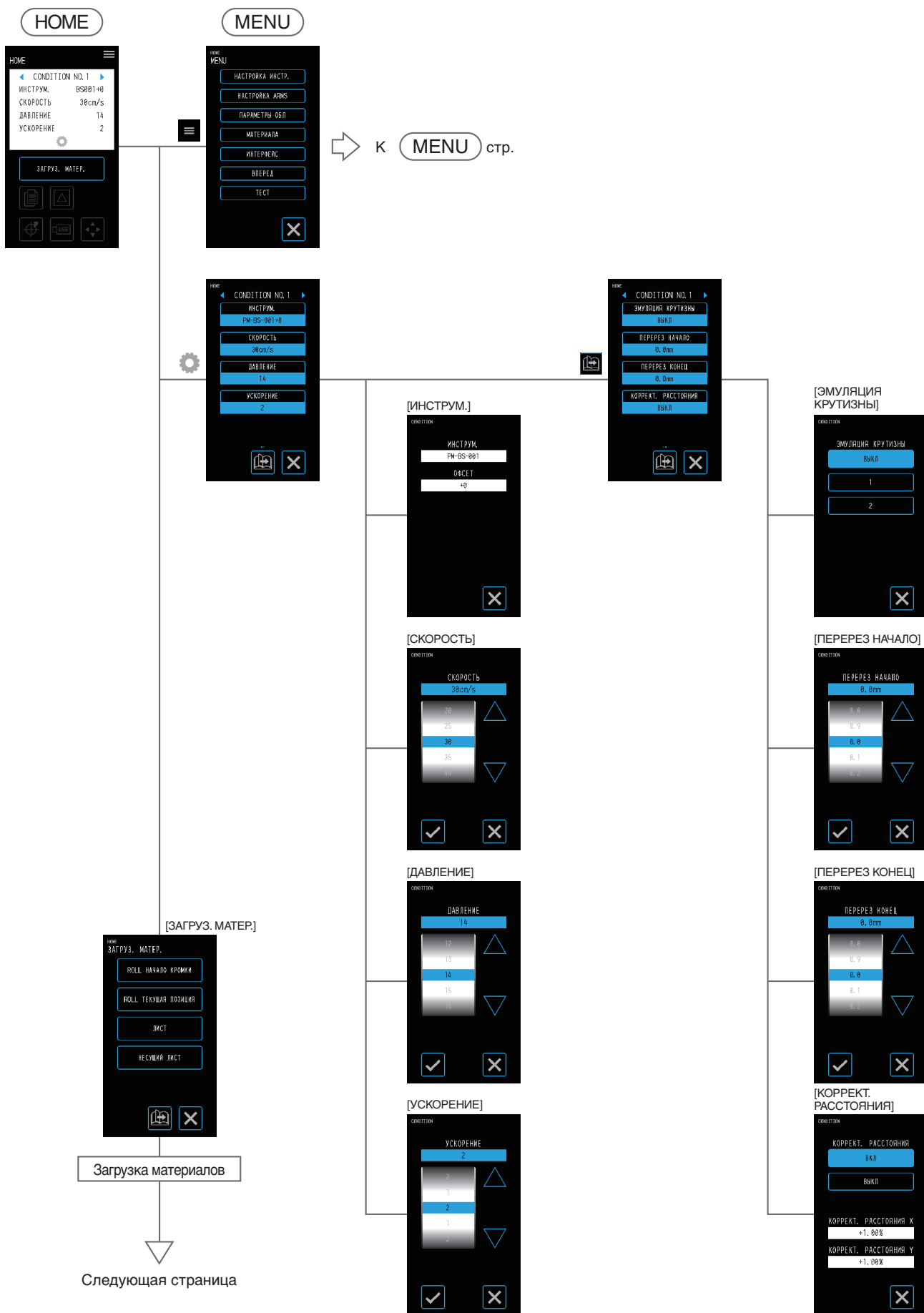
A.3 Рисование эскизов

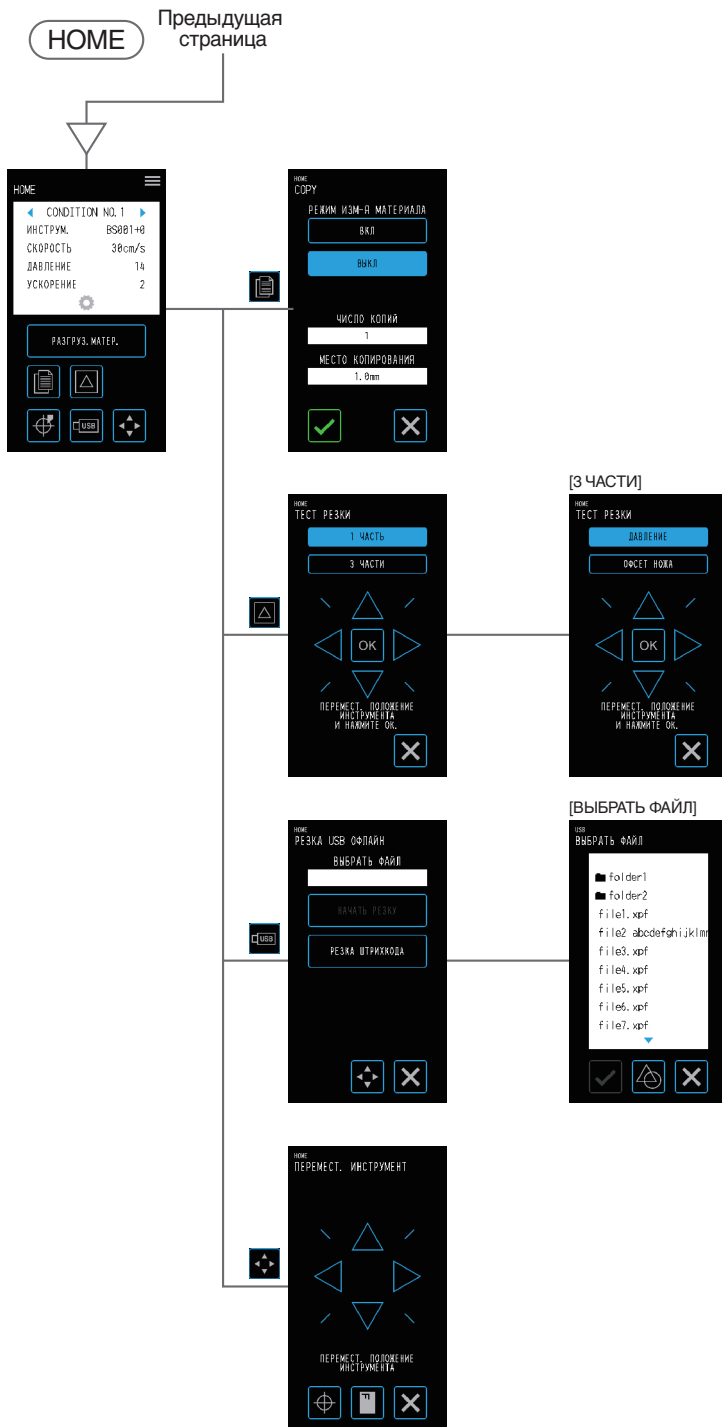


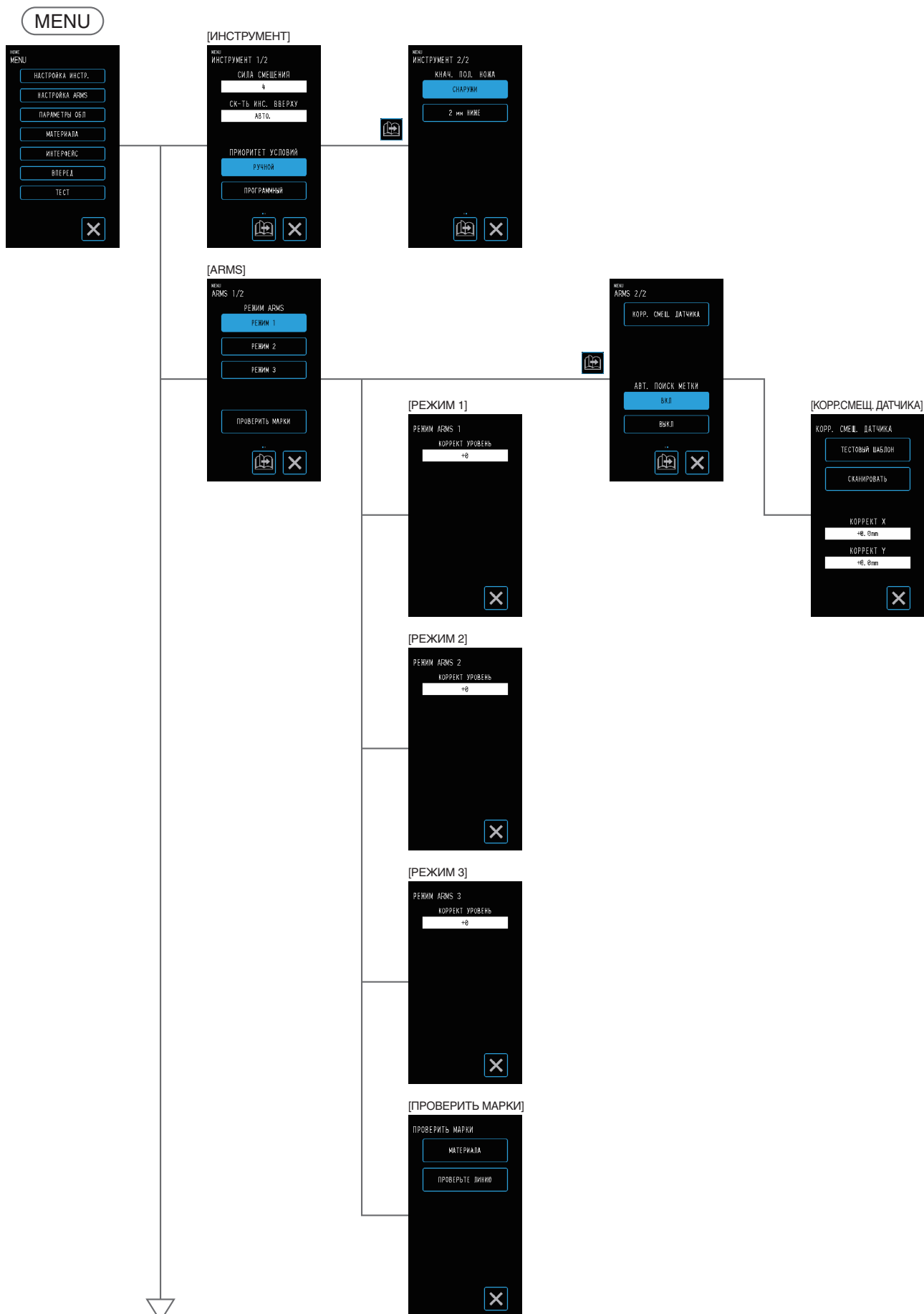
Единицы: мм

Погрешность размера: ± 5 мм

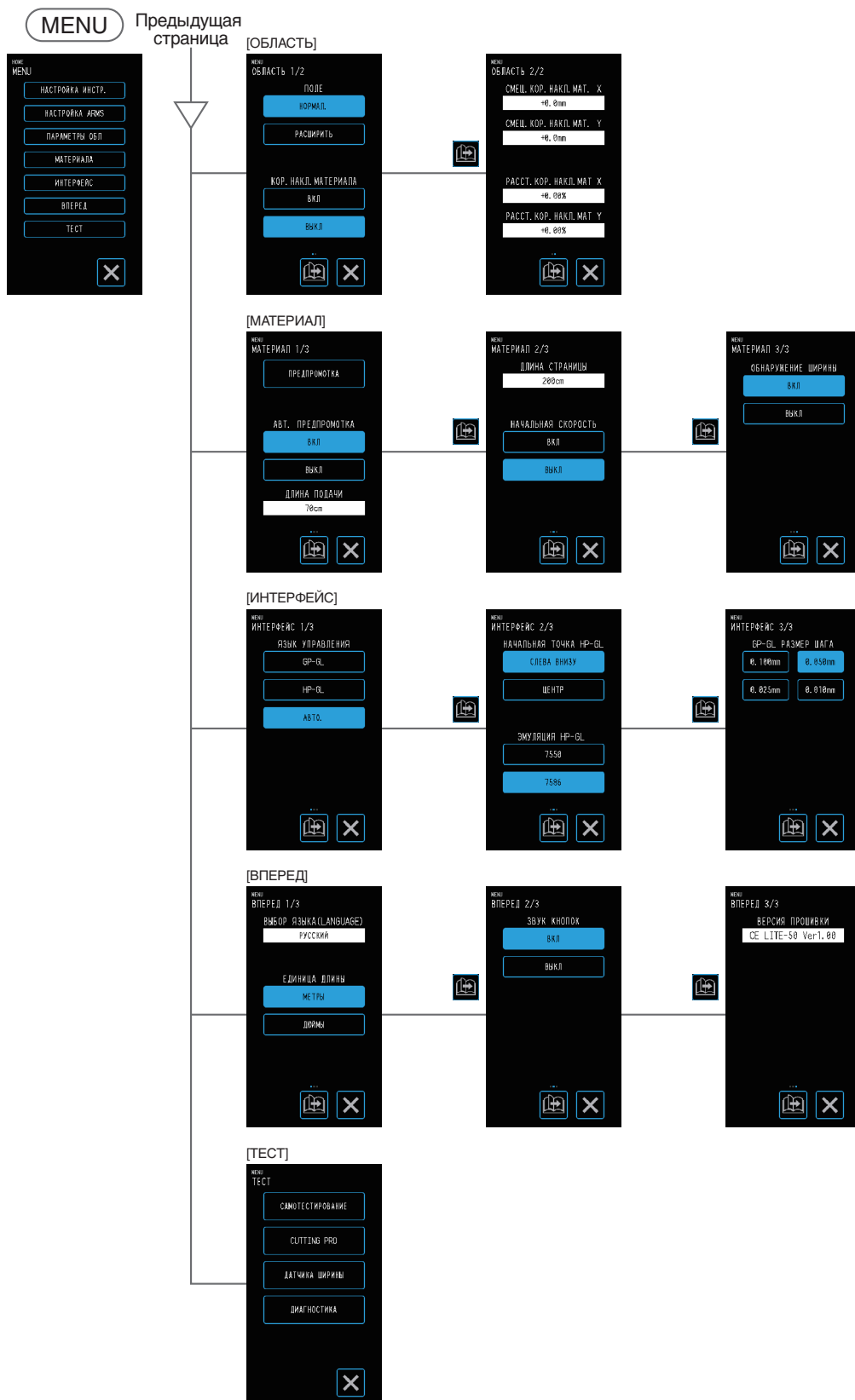
A.4 Дерево меню







Следующая страница



A.5 Список исходных значений

Экран “HOME”

Элемент меню	Элемент настройки	Исходное значение
ЗАГРУЗ. МАТЕР. КОПИРОВАНИЯ	(Нет элементов настройки)	–
	РЕЖИМ ИЗМ-Я МАТЕРИАЛА	ВЫКЛ
	ЧИСЛО КОПИЙ	1
	МЕСТО КОПИРОВАНИЯ	1 мм
ТЕСТ РЕЗКИ	(Нет элементов настройки)	–
ПЕРЕМ. К НАЧ.	(Нет элементов настройки)	–
USB	(Нет элементов настройки)	–
ПЕРЕМЕСТ. ИНСТРУМЕНТ	(Нет элементов настройки)	–

Экран “MENU”

Элемент меню	Элемент настройки	Исходное значение
НАСТРОЙКА ИНСТР.	СИЛА СМЕЩЕНИЯ	10
	СК-ТЬ ИНС. ВВЕРХУ	АВТО.
	ПРИОРИТЕТ УСЛОВИЙ	ПРОГРАММНЫЙ
	КНАЧ. ПОЛ. НОЖА	2 мм НИЖЕ
НАСТРОЙКА ARMS	РЕЖИМ ARMS	РЕЖИМ 1
	КОРРЕКТ УРОВЕНЬ	РЕЖИМ 1 (+0)
	ПРОВЕРИТЬ МАРКИ	–
	КОРР. СМЕЩ. ДАТЧИКА	X=0, Y=0
	АВТ. ПОИСК МЕТКИ	ВКЛ
ПАРАМЕТРЫ ОБЛ	ПОЛЕ	НОРМАЛ.
	КОР.НАКЛ.МАТЕРИАЛА	ВЫКЛ
	[КОР.НАКЛ.МАТЕРИАЛА] ОФСЕТ X	0,0 мм
	[КОР.НАКЛ.МАТЕРИАЛА] ОФСЕТ Y	0,0 мм
	[КОР.НАКЛ.МАТЕРИАЛА] КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ X	0,00%
	[КОР.НАКЛ.МАТЕРИАЛА] КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ Y	0,00%
МАТЕРИАЛ	ПРЕДПРОМОТКА	30 см
	АВТ. ПРЕДПРОМОТКА	ВЫКЛ
	ДЛИНА ПОДАЧИ	30 см
	ДЛИНА СТРАНИЦЫ	50 см
	НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	ВЫКЛ
	ОБНАРУЖЕНИЕ ШИРИНЫ	ВКЛ
ИНТЕРФЕЙС	ЯЗЫК УПРАВЛЕНИЯ	АВТО.
	НАЧАЛЬНАЯ ТОЧКА HP-GL	СЛЕВА ВНИЗУ
	ЭМУЛЯЦИЯ HP-GL	7586
	HP-GL РАЗМЕР ШАГА	0,100 мм
ВПЕРЕД	ВЫБОР ЯЗЫКА(LANGUAGE)	Английский / японский / немецкий / французский / итальянский / испанский / португальский / русский / китайский / корейский (выбирается при первом включении питания)
	ЕДИНИЦА ДЛИНЫ	МЕТРЫ/ДЮЙМЫ (выбирается при первом включении питания)
	ЗВУК КНОПОК	ВКЛ
	ВЕРСИЯ ПРОШИВКИ	–

Элемент меню	Элемент настройки	Исходное значение
ТЕСТ	САМОТЕСТИРОВАНИЕ	–
	CUTTING PRO	–
	ДАТЧИКА ШИРИНЫ	–
	ДИАГНОСТИКА	–

УСЛ. ИНСТРУМЕНТА (CONDITION NO.) Экран настройки

Элемент меню	Элемент настройки	Исходное значение
CONDITION NO. 1	ИНСТРУМ.	PM-BS-001
	ОФСЕТ	+0
	СКОРОСТЬ	30 см/s
	УСКОРЕНИЕ	2
	ДАВЛЕНИЕ	14
	ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ	ВЫКЛ
	ПЕРЕРЕЗ (НАЧАЛО)	0,0 мм
	ПЕРЕРЕЗ (КОНЕЦ)	0,0 мм
	КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ	ВЫКЛ
	КОРРЕКТ. РАССТОЯНИЯ X, Y	0,00%
CONDITION NO. 2	ИНСТРУМ. / ОФСЕТ	ПЕРО / (Нет)
	СКОРОСТЬ / УСКОРЕНИЕ / ДАВЛЕНИЕ	10 / 2 / 12
	От ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ до РАССТОЯНИЕ	Как и CONDITION NO. 1
CONDITION NO. 3	ИНСТРУМ. / ОФСЕТ	PM-BS-001/+0
	СКОРОСТЬ / УСКОРЕНИЕ / ДАВЛЕНИЕ	30 / 2 / 12
	От ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ до РАССТОЯНИЕ	Как и CONDITION NO. 1
CONDITION NO. 4	ИНСТРУМ. / ОФСЕТ	PM-BS-001/+0
	СКОРОСТЬ / УСКОРЕНИЕ / ДАВЛЕНИЕ	20 / 1 / 17
	От ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ до РАССТОЯНИЕ	Как и CONDITION NO. 1
CONDITION NO. 5	ИНСТРУМ. / ОФСЕТ	PM-BS-001/+0
	СКОРОСТЬ / УСКОРЕНИЕ / ДАВЛЕНИЕ	20 / 2 / 17
	От ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ до РАССТОЯНИЕ	Как и CONDITION NO. 1
CONDITION NO. 6	ИНСТРУМ. / ОФСЕТ	PM-BS-001/+0
	СКОРОСТЬ / УСКОРЕНИЕ / ДАВЛЕНИЕ	10 / 2 / 22
	От ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ до РАССТОЯНИЕ	Как и CONDITION NO. 1
CONDITION NO. 7	ИНСТРУМ. / ОФСЕТ	PM-BS-001/+0
	СКОРОСТЬ / УСКОРЕНИЕ / ДАВЛЕНИЕ	30 / 2 / 17
	От ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ до РАССТОЯНИЕ	Как и CONDITION NO. 1
CONDITION NO. 8	ИНСТРУМ. / ОФСЕТ	PM-BS-001/+0
	СКОРОСТЬ / УСКОРЕНИЕ / ДАВЛЕНИЕ	5 / 1 / 26
	От ЭМУЛЯЦИЯ КРУТИЗНЫ до РАССТОЯНИЕ	Как и CONDITION NO. 1

УКАЗАТЕЛЬ

S

Software Activation Code 1-2

A

Автоматическое определение положения
приводных меток 3-8
адаптер пера 4-15
Адаптер пера A-3
Адаптер питания переменного тока 1-2

B

Выбор единиц длины 1-12, 5-27
Выбор инструмента. 5-3
Выбор команды 5-25
Выбор языка 1-12, 5-27
Выделенный порт для устройства USB 1-3

D

Датчик материала. 1-3
Действия при возникновении
неисправности 6-2
Дерево меню A-5
Держатель инструмента. 1-3
для БЕЗОПАСНОЙ И КОРРЕКТНОЙ
ЭКСПЛУАТАЦИИ. 1-2

Z

Загрузка и сканирование рулонного
материала 4-4
Загрузка листовых материалов. 2-8
Загрузка материала в несущий лист 4-11
Загрузка несущего листа 4-12
Замена коврика для резки 6-8

I

Интерфейс USB. 1-3
Информация и меры предосторожности в
отношении регулировки глубины ножа 2-3
Использование поперечного резца. 4-9

K

Кабель USB 1-2
Кабель питания переменного тока 1-2
Каретка инструментов 1-3
Кнопка CONDITION. 1-4
Кнопка HOME 1-4
Кнопка MENU 1-4
Кнопка OK 1-4
Кнопка USB 1-4
Кнопка Выполнить 1-4
Кнопка Выход 1-4
Кнопка ЗАГРУЗ. МАТЕР. 1-4
Кнопка КОПИРОВАНИЯ 1-4
Кнопка Начало 1-4
Кнопка Область резки 1-4
Кнопка Подтверж. 1-4
Кнопка РАЗГРУЗ.МАТЕР. 1-4
Кнопка Стоп. 1-4
Кнопка Страница 1-4
Кнопка ТЕСТ РЕЗКИ. 1-4
Кнопки Выбор CONDITION NO. 1-4
Кнопки положения 1-5
Коврик для резки A-3
Корректировка положения приводных
меток 5-17
Крестовой резец 1-2

M

Меры предосторожности при создании
данных. 2-13
Места для расположения приводных
меток 3-7

H

Набор резцов. 1-2, A-3
Названия и функции каждого компонента . . . 1-3
Направляющая прижимного ролика 1-3
Настройка автоматического определения
положения приводных меток 5-20
Настройка автоматической предварительной
промотки 5-22
Настройка адаптера пера 4-16
Настройка времени резки 5-8

Настройка глубины ножа реза.	2-2	Ошибки ARMS	6-4
Настройка длины страницы.	4-8	Ошибки команд GP-GL	6-3
Настройка звукового сигнала для кнопок.	5-27	Ошибки команд HP-GL	6-3
настройка значения смещения	5-3	Операционная панель	1-4
Настройка инструмента	2-4		
Настройка исходной подачи	5-22	П	
Настройка качества резки.	5-3	Паз реза.	1-3
Настройка корректировки расстояния	5-6	пауза во время резки	4-25
Настройка начальной точки HP-GL	5-25	Передняя направляющая.	1-3
Настройка обнаружения ширины		Переключатель питания	1-3
материала	5-23	Перемещение каретки инструментов.	4-26
Настройка операционной панели	5-27	Печать и резка	3-2
Настройка перерезов	5-11	Печать и резка отсканированных	
Настройка положения инициализации		приводных меток	3-5
ориентации кончика ножа.	5-7	Подключение и включение питания.	1-10
Настройка предварительной промотки	5-21	Подключение компьютера.	1-11
Настройка прижимных роликов	2-6	Положение	1-4
Настройка приоритета условия.	5-5	Положение правого рычага крепления	
Настройка работы с материалом	5-21	материала.	1-8
Настройка размера шага GP-GL	5-26	Положении начала резки.	2-13
Настройка режима сканирования.	5-14	Поперечный резец	A-3
Настройка рычагов крепления материала	2-5	Прижимные ролики.	1-3
Настройка силы резки	5-4	Прилагаемые элементы	A-3
Настройка силы смещения	5-4	Проверка CONDITION NO. (условие резки)	2-12
Настройка скорости	5-8	Проверка версии микропрограммного	
Настройка скорости поднятого		обеспечения основного устройства.	6-7
инструмента	5-9	Проверка материала	5-15
Настройка ускорения	5-8	Проверка приводных меток.	5-16
Настройка эмуляции HP-GL.	5-25	Проверка работы основного устройства	6-5
Настройки при первом включении		Проверка тестовой резки	5-13
питания	1-12	Простая печать и резка	3-3
Настройки сканирования приводных			
меток	5-14	Р	
Несущий лист.	1-2, A-3	Разгрузка листовых материалов.	2-11
		Размер материала	1-8
О		Разъем подачи питания	1-3
Области резки	2-14	Расширение области резки	4-24
Область резки	1-8	регистрации	5-15
Область установки	1-7	Регулировка значения смещения	5-13
Операционная панель	1-3	Регулировка надсечек	5-13
Отдельная регистрация настроек для		Регулировка полного разреза	5-13
условий резки.	5-2	Регулировки при использовании пера для	
Отмена	4-25	рисования	5-13
Отправка данных о резке	2-15	режим эмуляции крутизны.	5-10
Очистка плунжера	2-17	Резка плотного материала.	5-10

Резка по штрихкоду	4-19	Э	
Резка рулонных материалов	4-2	Экран ввода.	1-5
Резка с помощью задания положения резки	4-23		
Резка с помощью несущего листа.	4-10		
Резка с устройства USB.	4-18		
Рисование эскизов	A-4		
Роликовый укладчик материалов.	1-2		
РУКОВОДСТВО ПО НАСТРОЙКЕ	1-2		
Рычаг крепления материала	1-3		
С			
Сборка укладчика рулонных материалов	4-2		
Совместимых ОС	1-9		
Создание приводных меток для резки	3-9		
Сообщения об ошибках	6-3		
Список исходных значений	A-9		
Спящий режим.	1-6		
Стандартные аксессуары	1-2		
Стандартные технические характеристики	A-2		
Т			
тестовой резки	5-12		
У			
Удерживающий материал ролик	1-3		
Укладчик рулонных материалов	1-3		
Установка драйвера и программного обеспечения	1-9		
Уход и обслуживание	2-16		
Ф			
Формы приводных меток	3-6		
функция копирования	4-20		
Х			
Хранение	2-16		
Ч			
Черчение с помощью пера для рисования. . .	4-15		
Ш			
Шаблон колпачков для концов ножей	1-2		

Технические характеристики могут быть изменены
без предварительного уведомления.

Руководство пользователя CE LITE-50
CE LITE-50-UM-151
16 марта 2018 г., 2-е издание

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC