

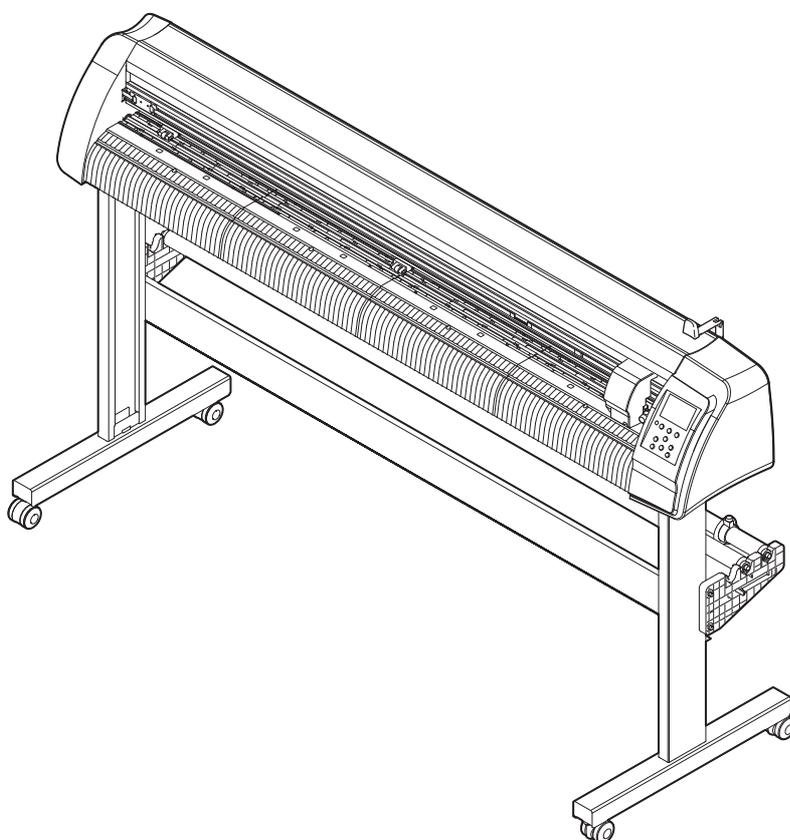
PLOTTER DE CORTE

CG-60SRIII

CG-100SRIII

CG-130SRIII

MANUAL DE OPERACIÓN



También puede descargar el manual más reciente de nuestra página web.

Mimaki Engineering CO., LTD.

URL: <http://mimaki.com/>

D202472-17

TABLA DE CONTENIDO

PRECAUCIÓN	v
PRECAUCIÓN	v
Solicitudes.....	v
Declaración FCC (EE.UU.).....	v
Interferencia a los televisores y radios.....	v
Prólogo	vi
Acerca de los soportes	vi
En este manual de operación	VI
Características.....	vii
Precauciones de seguridad.....	viii
Signos pictóricos	viii
Etiquetas de seguridad	x
Cómo leer este Manual de Operación	xi

Capítulo 1 Antes del uso

Dónde instalar esta máquina	1-2
Configuración y función	1-3
El frente	1-3
La parte trasera.....	1-4
Panel de operación	1-5
Bandeja	1-6
Carro	1-6
Rodillos de presión y rodillos de arrastre.....	1-7
Abrazadera	1-8
Sensor de hoja	1-8
Conexión de los cables ..	1-9
Conexión por cable USB	1-9
Conexión de cable RS-232C	1-9
Conexión de cable LAN	1-9
Conexión cable de alimentación	1-10
El modo de menú	1-11

CAPÍTULO 2 Operaciones básicas

Instalación de una herramienta	2-3
Usando un cortador	2-3
Cómo instalar un bolígrafo	2-6
Conexión de la alimentación.....	2-8
Ajuste de las condiciones de la herramienta.....	2-9
Tipos de Condiciones de la herramienta	2-9
Seleccione el estado de la herramienta.	2-10
Establecer las condiciones de la herramienta ..	2-10

Configuración de una hoja	2-13
Configuración de una hoja de hoja (hoja de corte)	2-16
Cómo colocar la hoja en rollo (CG -60SRIII)	2-17
Cómo colocar la hoja en rollo (CG-100SRIII / CG-130SRIII)	2-19
Corte de prueba (trazado)	2-22
Corte (trazado)	2-23
Ajuste del origen	2-23
Empezar a cortar (trazado)	2-24
Cortar la hoja (corte manual)	2-25
Desconexión de la alimentación	2-26

CAPÍTULO 3 Función de utilidad

Las funciones en el modo de Jog	3-2
Ajuste del origen	3-2
Alineación del eje de dos puntos	3-3
Área de corte	3-4
Operación de digitalización.....	3-5
Establecer la distancia de compensación	3-6
Realizar múltiples cortes	3-9
Cortar los datos con la marca de registro	3-11
El flujo de cortar los datos registrados	3-11
Entra en el modo de detección de marcas de registro	3-11
Precauciones en la introducción de datos con marcas de registro	3-12
Establecer para detectar las marcas de registro	3-16
Método de detección de marcas de registro	3-21
Confirme lo siguiente cuando falla en cortar correctamente.....	3-29
Ampliar el área de corte (trazado)	3-35
Ajuste la función Expande a ON.	3-35
Cambio de la dirección de corte (trazado)	3-37
La fijación de la rotación.	3-37
Realizar corte DIVISIÓN	3-39
Establecer la dirección Y (dirección de la anchura) corte DIVISIÓN	3-39
Establecer la dirección X (dirección de alimentación) de corte DIVISIÓN	3-41
Corte datos a través de corte DIVISIÓN	3-43
Cambiar el orden de corte (trazado)	3-44
Establecer CLASIFICACIÓN	3-44

Ordenando secuencia	3-46
Otras funciones útiles	3-47
Alimentar el papel	3-47
MANTENER.....	3-48
BORRADO DE DATOS - Suspender el Trazado -	3-48
Realizar corte de muestra para averiguar	
la causa de error de corte	3-49
Salida de la lista de ajustes	3-50
Salida de los datos recibidos por el código ASCII [DUMP ASCII]	3-51
Establecer las configuraciones con un ordenador	3-52
Hacer los medios sin zona sin cortar	3-54
Seleccione el número de rodillo de presión para usar	3-56
Ajuste de la compensación de alimentación	3-57
Ajuste de la velocidad de alimentación	3-58
Ajuste de la pre alimentación	3-59
Configurar la red	3-61
Ajuste de la función de correo de eventos	3-63
Varios ajustes	3-74
Cambiar el idioma de visualización	3-74
Cambiar el usuario	3-75
Otros ajustes adecuados	3-76
Copiar el valor de ajuste de la configuración de otro usuario.	3-84
Restablecer los valores de ajuste al estado inicial	3-85

Capítulo 4 Mantenimiento

Mantenimiento	4-2
Limpieza de la superficie del carril de la barra Y	4-2
Limpieza de rodillos de arrastre	4-3
Limpieza de rodillos de presión	4-3

CAPÍTULO 5 En caso de problema

Antes de tomar un fenómeno como un problema	5-2
Problemas para los que se dan mensajes de error en la	
pantalla LCD	5-4
Mensaje de error	5-4
Mensaje de estado	5-10

CAPÍTULO 6 Apéndice

Especificaciones de la unidad principal	6-2
Condición de repetibilidad	6-3
Cuchilla del cortador	6-4
Sustitución del cortador	6-4
Ajuste de la cuchilla de corte	6-4
Reemplazo del cortador que no sea el suministrado	6-5
Ajuste del borbe de la cuchilla del cortador diferente al suministrado	6-5
Nota resbalón	6-6
Diagrama de flujo de funciones	6-7
Funciones invocadas con las teclas específicas	6-7
Funciones invocadas con el modo jog (teclas jog)	6-9
Funciones	6-10

PRECAUCIÓN

EXCLUSIÓN DE GARANTÍA: Esta garantía limitada de Mimaki será la única y exclusiva garantía Y EN LUGAR DE CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA o implícita, incluyendo, pero no limitado a, cualquier garantía implícita de comerciabilidad o gimnasio y Mimaki no asume ni autoriza DISTRIBUIDOR DE asumir cualquier otra obligación o responsabilidad ni hace ninguna otra garantía ni hace ninguna otra garantía EN relación con cualquier producto sin el consentimiento escrito ANTES de Mimaki. IN NO CASO MIMAKI RESPONSABLE DE ESPECIALES, daños incidentales o consecuenciales o PÉRDIDA DE GANANCIAS DE INTERMEDIARIO O clientes de cualquier PRODUCTO.

Peticiones

- Este manual de funcionamiento se ha preparado cuidadosamente para su fácil understanding. However, por favor no dude en ponerse en contacto con un distribuidor en su distrito o nuestra oficina si usted tiene cualquier investigación.
- Descripción contenida en este manual de operación están sujetos a cambios sin previo aviso para la mejora.
- En general, los nombres y las denominaciones indicadas en este manual de operación son marcas comerciales o marcas comerciales registradas de los fabricantes o proveedores.

Declaración de la FCC (EE.UU.)

Este equipo se ha probado y se encontró que cumple con los límites para un dispositivo digital Clase A, según la Parte 15 de las normas de la FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar una protección razonable frente a interferencias perjudiciales cuando el equipo se utiliza en un entorno comercial. Este equipo genera, usa y puede emitir energía de frecuencia de radio y, si no se instala y utiliza de acuerdo con el manual de instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales para las comunicaciones de radio. El funcionamiento de este equipo en un área residencial puede causar interferencias perjudiciales, en cuyo caso será necesario que el usuario deberá corregir la interferencia a sus propias expensas.



- En el caso en el cable recomendado-MIMAKI no se utiliza para la conexión de este dispositivo, límites previstos por las normas de la FCC pueden ser exceeded. To evitar esto, el uso de cable-recomendada de MIMAKI es esencial para la conexión de este plotter.

La interferencia a televisores y radios

El producto descrito en este manual genera alta frecuencia cuando se opera.

El producto puede interferir con radios y televisores si se configura o Comisión en condiciones inadecuadas. El producto no está garantizado contra cualquier daño a la radio de propósito específico y televisores. La injerencia del producto con la radio o la televisión se puede comprobar girando encendido / apagado el interruptor de alimentación del producto.

En el caso de que el producto es la causa de la interferencia, trate de eliminarlo mediante la adopción de una de las siguientes medidas correctivas o tomar algunos de ellos en combinación.

- Cambiar la orientación de la antena del aparato de televisión o radio para encontrar una posición sin dificultad recepción.
- Separar el aparato de televisión o de radio de este producto.
- Enchufe el cable de alimentación de este producto a una toma que está aislada de los circuitos de potencia conectados al aparato de televisión o radio.

Acerca de los soportes

Por favor, siga las regulaciones locales para eliminar hojas en rollo u otros medios.

Felicitaciones por la compra de un plotter de corte serie CG-SR III.

Plotter de corte series CG-SRIII es un plotter de corte altamente funcional con la detección de marcas de registro de alta velocidad.

Lea este manual de manejo y hacer el uso más eficaz de su plotter.

En este manual de operación

- Este manual de operación describe el funcionamiento y el mantenimiento de CG-SRIII plotter de corte serie (en lo sucesivo, el plotter).
- Por favor leer y entender completamente este manual de instrucciones antes de poner la máquina en servicio. También es necesario mantener este manual peración en la mano.
- Hacer arreglos para entregar este manual de operación a la persona a cargo de la operación de este trazador.
- Este manual de funcionamiento se ha preparado cuidadosamente para su fácil comprensión. Sin embargo, por favor no dude en ponerse en contacto con un distribuidor en su distrito o nuestra oficina si usted tiene cualquier investigación.
- Descripción contenida en este manual de operación están sujetos a cambios sin previo aviso para la mejora.
- En el caso en que este manual de operación debe ser ilegibles debido a la destrucción o pérdida por el fuego o rotura, comprar otra copia del Manual de operación de nuestra oficina.
- También puede descargar el último manual de funcionamiento de nuestra página web.

La reproducción de este manual está estrictamente prohibido.

Todos los derechos reservados. Copyright © 2014 Mimaki Engineering Co., Ltd.

Las características de la plotter se describen a continuación. Junto con el método de funcionamiento del plotter explica en este manual, que le ayudan a comprender cómo utilizar el equipo de manera adecuada.

Sensor de marca

El sensor de marca de detección de alta precisión permite que el plotter para leer la marca trazada en hojas de forma automática, compensar distancias, definir el origen de trazado y correcta la desviación del papel.

El tapón de hoja en rollo

El tapón de la lámina de rollo ayuda al plotter alimentar un rollo de papel sin flacidez. La superficie de desprendimiento mejorada de la hoja reduce el atasco de una hoja en rollo. De este modo se reducen al mínimo los problemas.

Mecanismo de cambio de dos modos de presión de pinza

El sistema de sujeción de hojas incorpora un mecanismo de cambio de dos modos de presión de sujeción para ampliar el rango de tamaño de hoja disponible.

Modo de presión fuerte aumenta sustancialmente la presión de sujeción para evitar que una hoja larga de deslizamiento. El modo de presión moderada evita que los medios de comunicación que se raye por el rodillo de presión durante la operación del diagrama.

Carga frontal

Puede montar la mesa roll-colocación en la parte frontal para cortar la hoja en rollo de carga frontal.

Plug-in de software de corte (FineCut) Se adjunta

El software plug-in FineCut, permite un corte fácil y multa de los personajes o ilustraciones editadas en el Illustrator o CorelDRAW.

Precauciones de seguridad

signos pictóricos

signos pictóricos se utilizan en este manual de operación para un funcionamiento seguro y para la prevención de daños en el plotter. signos pictóricos y sus significados son los siguientes. Leer y entender completamente antes de leer el texto.

Ejemplos de símbolos

	El incumplimiento de las instrucciones dadas con este símbolo puede provocar la muerte o graves lesiones al personal. Asegúrese de leer y seguir las instrucciones para su correcto funcionamiento.
	El incumplimiento de las instrucciones dadas con este símbolo puede provocar lesiones al personal o daños a la propiedad.
	Este símbolo indica que la información es útil para el funcionamiento adecuado del plotter ..
	Este símbolo indica que es importante conocer la información sobre el funcionamiento correcto del trazador. Utilice esta información para su operación.
	Indica la página de referencia de contenidos relacionados.
	El símbolo "  "Indica que las instrucciones deben ser observados tan estrictamente como la PRECAUCIÓN instrucciones (incluyendo PELIGRO e instrucciones de advertencia). Una señal que representa una medida de precaución (el signo muestra a la izquierda advierte de tensión peligrosa) se muestra en el triángulo.
	El símbolo "  "Indica que se prohíbe la acción se muestra. Un signo que representa una acción prohibida (El signo muestra a la izquierda prohíbe el desmontaje) se muestra en o alrededor del círculo.
	El símbolo "  "Indica que la acción se muestra debe ser tomada sin falta o las instrucciones que debe ser respetarse escrupulosamente. Una señal que representa una instrucción particular (el signo muestra a la izquierda da instrucciones para desconectar el cable del enchufe de pared) se muestra en el círculo.



ADVERTENCIA

<p>No desmonte ni modifique el plotter.</p>  <ul style="list-style-type: none"> Nunca desarme o modifique el plotter. Desmontaje o remodelación pueden provocar una descarga eléctrica o una avería de la máquina. 	<p>El manejo del cable de alimentación</p>  <ul style="list-style-type: none"> Utilice el cable de alimentación suministrado. Tenga cuidado de no dañar, romper o trabajar sobre el cable de alimentación. Si un material pesado se coloca sobre el cable de alimentación, o si se calienta o se tira, el cable de alimentación se puede romper, lo que resulta en un incendio o descargas eléctricas.
<p>Evitar localizar el plotter en un ambiente húmedo.</p>  <ul style="list-style-type: none"> No utilice el plotter en un lugar húmedo. No salpique agua sobre la máquina. Usarse en un ambiente tal puede dar lugar a incendios, descargas eléctricas o avería del plotter. 	<p>En caso de evento anormal.</p>  <ul style="list-style-type: none"> El uso del plotter, en una condición anormal en el que el dispositivo produce humo o olor extraño puede provocar un incendio o descargas eléctricas. Si no se encuentra una anomalía tal, asegúrese de apagar el interruptor de alimentación inmediatamente y desconecte el cable de la toma de corriente. Debe comprobar que el plotter ya no produce humo y póngase en contacto con su distribuidor para su reparación. Nunca repare su plotter por sí mismo, ya que es muy peligroso para que lo haga.



PRECAUCIÓN

<p>Un lugar expuesto a la luz directa del sol</p>  	<p>Sobre una superficie inclinada</p>  	<p>Un lugar donde la temperatura o la humedad varía significativamente</p>  <ul style="list-style-type: none"> Utilice el plotter en las siguientes condiciones ambientales: Entorno de funcionamiento: 5 a 35 °C 35 a 75% (Rh)
<p>Un lugar que vibra</p>  	<p>Un lugar expuesto al flujo de aire directo desde un acondicionador de aire o similar.</p>  	<p>En torno a un lugar en el que se utiliza el fuego</p>  

 PRECAUCIÓN	
Tenga cuidado con las partes móviles	Precaución con los cortadores
 <ul style="list-style-type: none"> No toque el rodillo de presión; de lo contrario, puede dañar sus dedos o de remoción de sus uñas de los dedos. 	 <ul style="list-style-type: none"> No toque la cuchilla, que es muy agudo. No agite o gire el soporte de corte; de lo contrario, la cuchilla puede desprenderse.
 <ul style="list-style-type: none"> Mantenga la cabeza y las manos lejos de las partes móviles durante la operación de corte (trazado); de lo contrario, es posible conseguir su pelo atrapado en la máquina o conseguir lesiones. 	La conexión del cable de alimentación
 <ul style="list-style-type: none"> Vístase de manera adecuada. (No use ropa holgado o accesorios). Enlazar un pelo largo. 	 <ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de conectar el cable de tierra. Usando sin el cable de tierra hace que el daño de este dispositivo y una descarga eléctrica que puede ser muy peligroso. Con respecto al uso de dos tomacorrientes con enchufe polar, debe conectar el adaptador de tierra auxiliar al enchufe del cable de alimentación. Conecte a tierra el cable verde (cable de tierra) del adaptador de tierra. Si no puede, consulte con un electricista
hojas	
 <ul style="list-style-type: none"> Enderece la hoja de papel, si está significativamente curvada, antes de usarla para imprimir. La hoja muy rizada afecta el resultado del corte (trazado). 	

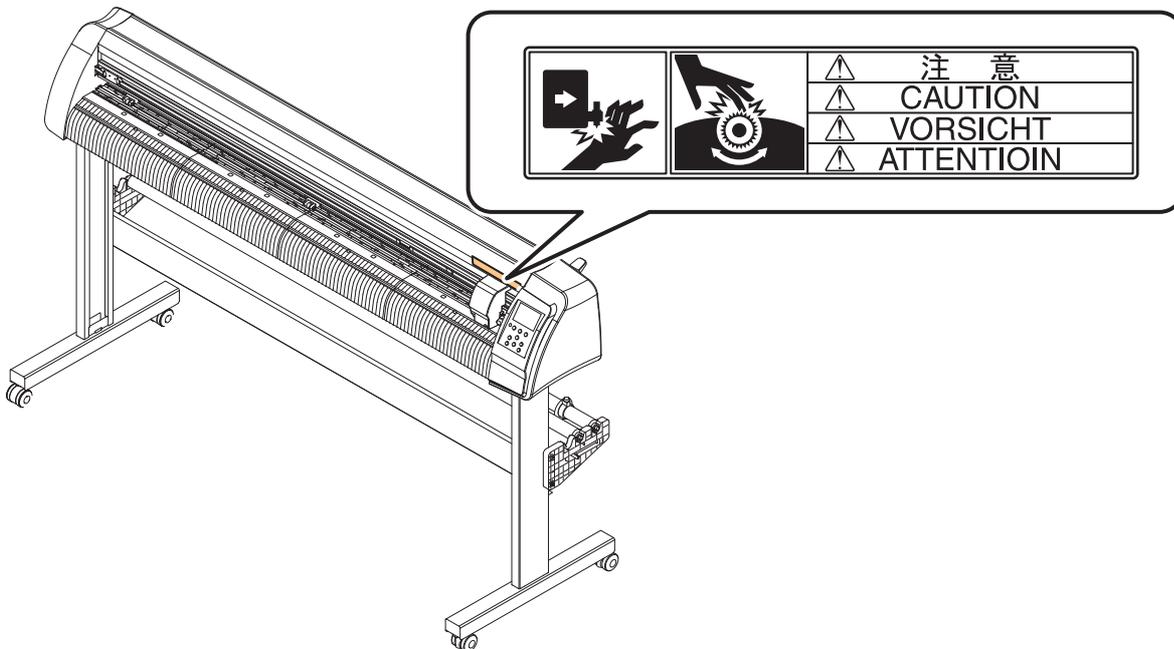
Etiquetas de seguridad

Una etiqueta de seguridad se ha quedado atascado en la máquina. La etiqueta informa al usuario de posibles riesgos asociados con la máquina.

Asegúrese de entender el significado correcto de la etiqueta de seguridad para evitar el peligro.

Si la etiqueta de seguridad es ilegible debido a las manchas o se ha desprendido, comprar uno nuevo en su distribuidor local o la oficina. (Reordenar: No.M904451, la etiqueta de seguridad)

Dependiendo del tiempo de fabricación, la etiqueta es diferente. Cuando la reordenación de la etiqueta, por favor pregunte por M904451 como un número de orden.

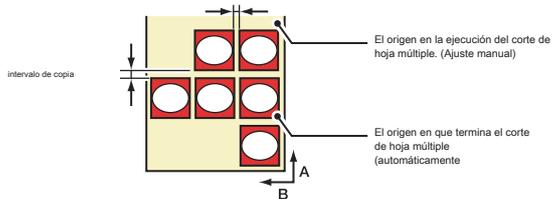


Cómo leer este Manual de Operación

Este manual proporciona la explicación acerca de los caracteres de la imagen y claves utilizados en el "panel de la pantalla", además de los procedimientos de operación. Continuar las operaciones confirmando los mientras se usa..

Realizar múltiples esquejes

Esta función se efectúa de corte (trazado) para los datos recibidos en dos o más hojas. (Máximo 999 esquejes)



Estos son lo que nosotros queremos que sepa de antemano.

Esto explica el esquema de funciones.

- Se pueden realizar múltiples recortes mediante la especificación de los datos guardados en la memoria intermedia de recepción de este dispositivo.
- El buffer de recepción puede guardar sólo un dato.
- Cuando se recibe un nuevo datos, los datos que se han guardado se sobrescribe con él. (No se pueden realizar múltiples recortes especificando los datos que se recibió antes).

Esto muestra el panel de visualización.

Estos son el número de procedimientos de operación.

1	presione el FUNCIÓN clave en el modo local.	<FUNCIÓN> CORTA EN CUADRO <ENT> FUNC
2	Pulse el botón accionamiento secuencial ▲ o ▼ para seleccionar [No.COPIES].	<función> No.COPIES <ENT> Tool FUNC Remote
3	presione el ENTER / HOLD llave.	<No.COPIES> No.COPIES : 1 Tool FUNC Remote
4	Pulse el botón accionamiento secuencial ▲ o ▼ para seleccionar el número de corte (1 a 999), y presione el ENTER / HOLD llave .	<No.COPIES> No.COPIES : 10 Tool FUNC Remote ↓ <No.COPIES> INTERVALO : 1mm Tool FUNC Remote
5	Pulse el botón accionamiento secuencial ▲ o ▼ para seleccionar el intervalo de figuras para ser cortado (0 a 30 mm), y presione el ENTER / HOLD llave .	<No.COPIES> INTERVAL : 10mm Tool FUNC Remote ↓ <función> No.COPIES <ENT> Tool FUNC Remote

33

Función de utilidad

3-9

○ encerrar muestra los botones en una oración.

Capítulo 1

Antes del uso



En este capítulo se describe el nombre de las partes y los procedimientos de configuración antes de su uso.

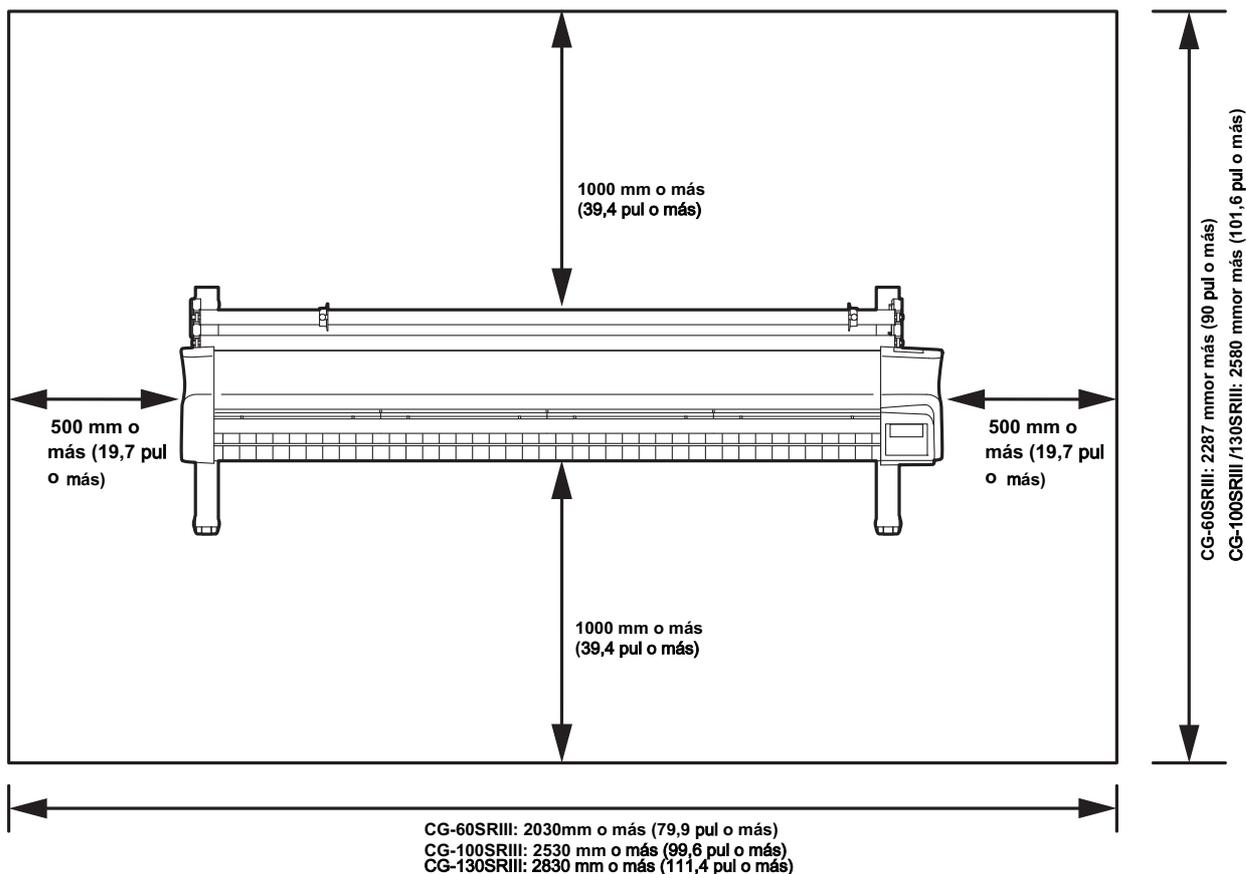
Dónde instalar esta máquina	1-2
Configuración y función	1-3
El frente	1-3
La parte trasera.....	1-4
Panel de operación	1-5
Bandeja	1-6
Carro	1-6
Rodillos de presión y rodillos de arrastre.....	1-7
Abrazadera	1-8
Sensor de hoja	1-8
Conexión de los cables ..	1-9
Conexión por cable USB	1-9
Conexión de cable RS-232C	1-9
Conexión de cable LAN	1-9
Conexión cable de alimentación	1-10
El modo de menú	1-11

Dónde instalar esta máquina

Asegurar un espacio de instalación adecuado antes de ensamblar esta máquina.

El lugar de instalación debe tener suficiente espacio para no sólo esta máquina en sí, sino también para la operación.

Modelo	Anchura	Profundidad	Altura	Peso bruto
CG-60SRIII	1,030 mm (40,6 pulgadas)	287 mm (11,3 pulgadas)	335 mm (13,2 pulgadas)	24 kg (52,9 lb)
CG-100SRIII	1,530 mm (60,2 pulgadas)	580 mm (22,8 pulgadas)	1,150 mm (45,3 pulgadas)	41 kg (90,4 lb)
CG-130SRIII	1830 mm (72 in)	580 mm (22,8 pulgadas)	1,150 mm (45,3 pulgadas)	46 kg (101,4 lb)



Configuración y función

El frente

Rodillo de presión

Los rodillos de presión alimentan la hoja mientras la presiona contra los rodillos de arrastre. ( p.1-7)

Rodillo de arrastre

Los rodillos de arrastre operan en combinación con los rodillos de presión para alimentar la hoja. ( p.1-7)

Línea de lápiz

El trazador realiza el corte o el trazado de la línea de pluma.

Platina

La hoja de material se mueve a lo largo de la platina.

Ranura de corte

La ranura se utiliza para el corte de la hoja manualmente. ( P.2-25)

Carro

El carro lleva la pluma y se mueve hacia arriba y hacia abajo. ( P.1-6)

Sensor de hojas

Este sensor detecta la presencia de la hoja y la longitud de la hoja ( P. 1-8)

Marca de guía del rodillo de presión

Estas marcas indican los lugares en los que el rodillo de presión, se deben establecer.

Palanca de sujeción

Empujar un palanca hacia abajo baja un rodillo de presión y retiene la hoja.

Panel de operaciones

Este panel opera esta máquina y configura la función. ( P.1-5)

Tapón de rolo (CG-100 / 130SRIII)

Al configurar una hoja, previene la hoja en rolo gire. ( P.2-20)

Interruptor de alimentación

El interruptor activa / desactiva la alimentación. ( P.2-8, 2-26)

1

Antes de usar

La parte trasera

Palanca de presión de la abrazadera

Esta palanca ajusta la fuerza con la que se lleva a cabo la abrazadera. (

 P. 1-8)

Sensor de hojas

Este sensor detecta la presencia de la hoja y la longitud de la hoja. (

 P.1-8)

Bandeja

herramientas pequeñas, como un cuchillo retráctil y otros cortadores, se pueden colocar .

Apoyo de rollo

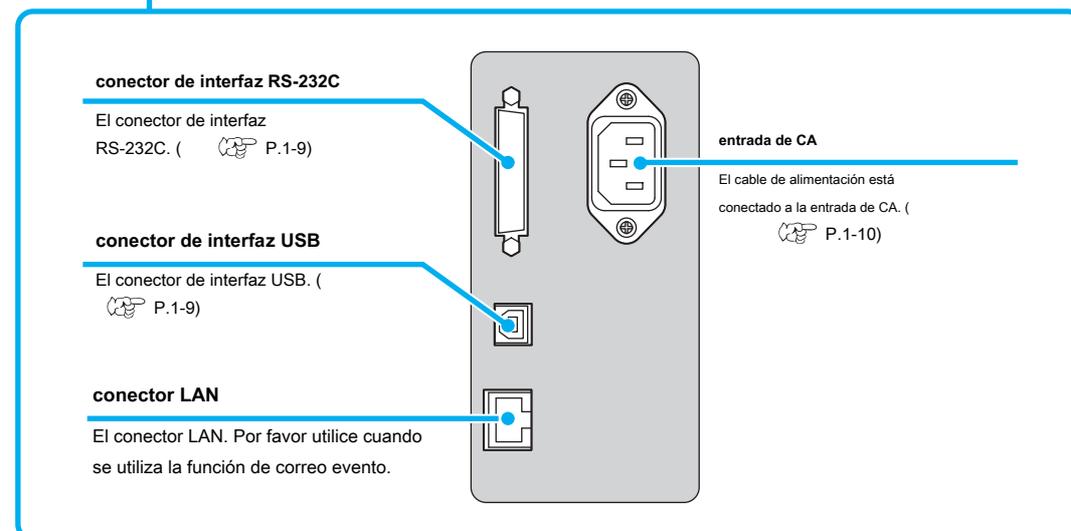
Apoyo de rollo apoya las barras de rodillo (

 P.2-19)

Barra de rodillo

Una hoja de rollo se coloca en la barra de dos rollos (

 P.2-19)



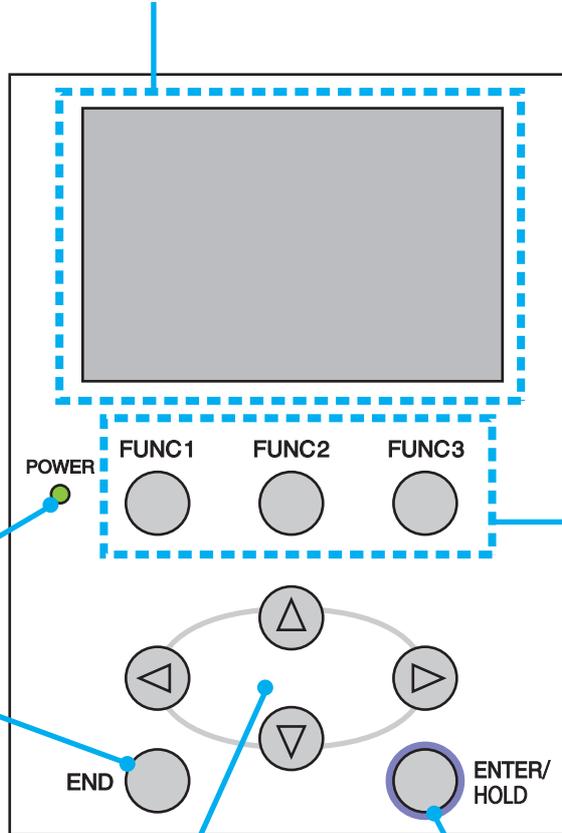
Panel de operaciones

Panel de visualización

El panel de visualización indica condiciones de la herramienta tales como la velocidad, la presión y el desplazamiento, las coordenadas de la herramienta, funciones y mensajes de error.

Important!

Pulse las teclas con los dedos. Presionando con una cuchilla afilada o un objeto punzante puede romper la clave.



Luz POWER

Esta lámpara se enciende cuando la alimentación del trazador está encendida.

FIN Ilave

Esta tecla cancela el valor de entrada último o vuelve al menú de configuración al nivel inmediatamente superior en la jerarquía.

Utilice la tecla para detectar solamente la anchura de la hoja.

Tecla JOG

Cada una de estas teclas de flecha se desplaza el carro o una hoja en la dirección de las flechas ajustes o cambios. (P.1-5)

FUNCIÓN Ilave

Utilice esta tecla para entrar en el modo de configuración de funciones. Las funciones de FUNC1 a FUNC3 se muestran en la parte inferior del panel de la pantalla.

ENTER / HOLD Ilave

Esta tecla registra la operación o la configuración.

Utilice la tecla para corregir la deriva de la hoja durante la operación de corte (trazado). (P.3-48)

Teclas JOG

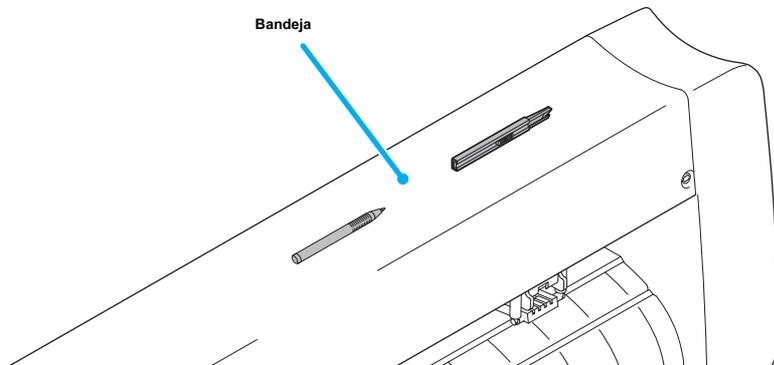
Las teclas de flecha se utilizan como se describe en la siguiente tabla.

	antes de la detección de una hoja	después de la detección de una hoja	Al seleccionar una función	Al seleccionar una fijando el valor
	Detecta la anchura y el borde delantero de la hoja.	Desplaza el carro hacia la izquierda.	-	-
	Detecta la anchura y la longitud de la hoja.	Desplaza el carro hacia la derecha.	-	-
	Detecta la anchura y el borde posterior de la hoja.	Mover la hoja hacia la parte posterior del plotter.	Restaura la función anterior.	Selecciona el valor anterior.
	Detecta la anchura y la longitud de la hoja.	Mover la hoja hacia la parte delantera del plotter.	Selecciona la siguiente función.	Selecciona el siguiente valor.

En este manual, las hojas de medios que no sean hojas de rollo se denominan hojas de la hoja u hojas de corte.

Bandeja

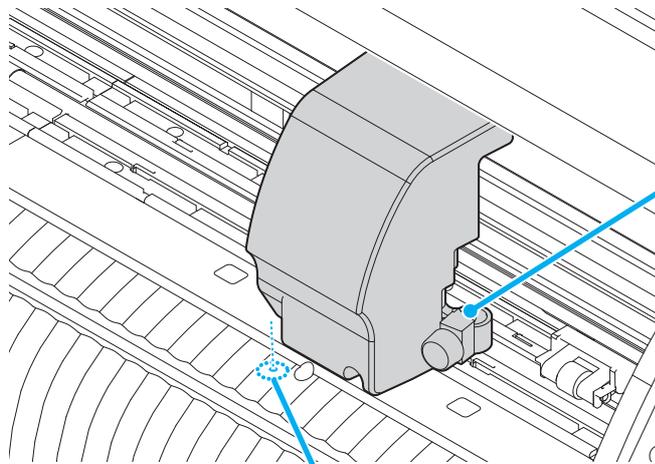
herramientas pequeñas, como un cuchillo retráctil, pueden ser colocados en la bandeja.



Important!

- Sin embargo, mantener un cuchillo retráctil o cualquier otro cortador fuera del alcance de los niños, ya que puede ser peligroso.
- No coloque objetos pesados sobre la bandeja; de otro modo, la cubierta puede deformarse y entrar en contacto con el carro.

Carro



Portaherramientas

Fijar un cortador de tipo pluma para el corte y un roller para el trazado.

indicador de la luz

El indicador de la luz se ilumina en rojo durante el posicionamiento para la detección de marcas de registro.

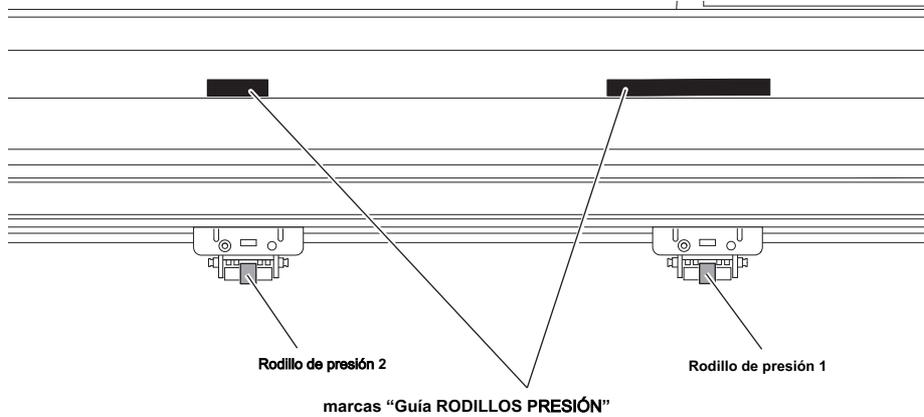
El indicador de la luz también se enciende antes de la detección de la hoja y se apaga después de la detección de la hoja.

Sin embargo, el indicador de la luz se apaga automáticamente cuando cinco minutos han pasado sin ninguna hoja detectada. (P.3-21)



Rodillos de arrastre y rodillos de presión

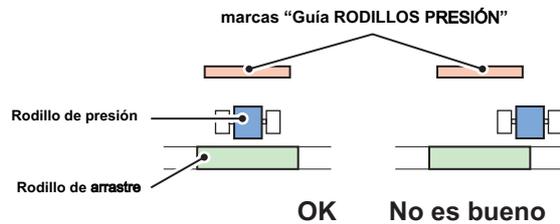
Alinear el rodillo de presión a la anchura de la hoja a configurar, y moverlo a una posición apropiada de la rodillo de arrastre. El rango de movimiento del rodillo de presión es como se muestra a continuación. Mover el rodillo de presión adivinar las marcas de guía rodillo de presión como la medida.



- Mantener alejado de los rodillos de presión giratorios. Si toca los rodillos de presión giratorios, puede dañarse los dedos con ellos o su puede pillarse los dedos entre los rodillos de presión giratorios y la platina.



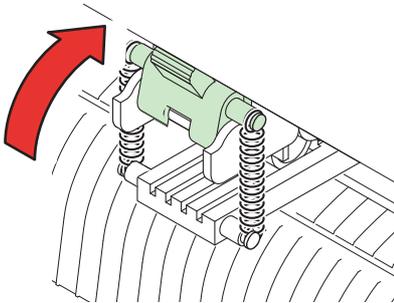
- Asegúrese de levantar los rodillos de presión cada vez que la máquina no es operado. De lo contrario, el rodillo de presión se puede deformar.
- Nunca ajustar los rodillos de presión en cualquier posición desviados o separados de los rodillos de presión. En el caso de los rodillos de arrastre no se establecen adecuadamente, pueden causar un error y la detección de la hoja no se pueden realizar correctamente.



Abrazadera

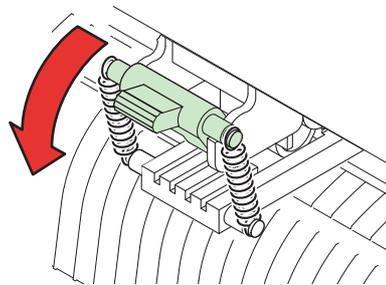
La presión de la abrazadera se puede cambiar en dos niveles usando la palanca de presión de la abrazadera. Seleccione el nivel superior o inferior de la presión de sujeción que coincide con la hoja para ser utilizado.

modo de alta



Elevar la palanca de presión de la abrazadera.

modo de baja



Bajar la palanca de presión de la abrazadera.

Important!

- Asegúrese de instalar las abrazaderas de la izquierda y la derecha en el mismo modo para su uso. Si los modos de las abrazaderas son diferentes, puede causar la desalineación de hoja.

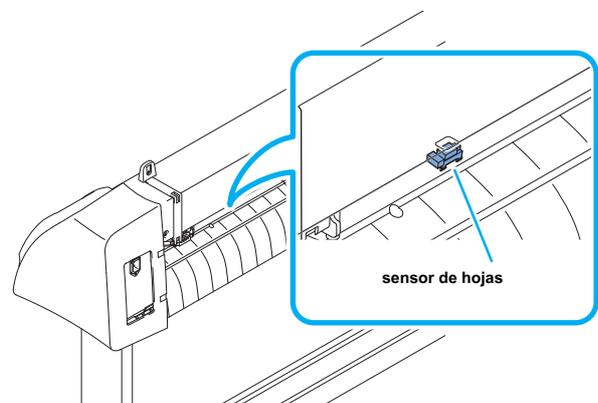
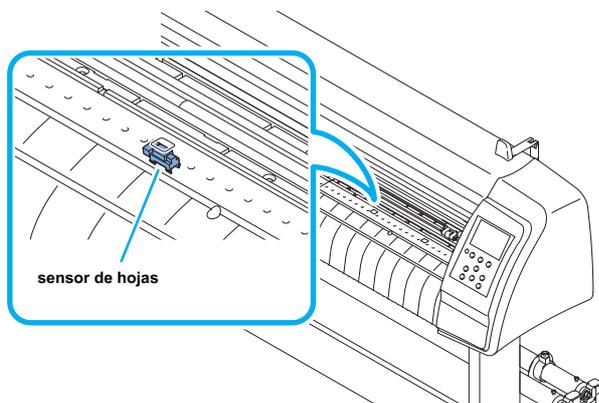
Important!

- Después de ajustar la posición del rodillo de presión, ajustar la presión de la abrazadera.

la presión de sujeción	Solicitud
modo de alta	Para el corte de una lámina de PVC. Cuando se utiliza una hoja de gran peso de los medios (70 kg o 81 g / m2 o más).
modo de baja	Quando la impresión de los rodillos de presión en la hoja de los medios han de ser minimizado. Important! • La lámina puede deriva dependiendo de la longitud de alimentación de hojas typ, o la anchura de la hoja.

sensor de hojas

El sensor de hoja detecta la presencia de la hoja y la longitud de la hoja. Hay uno para cada posición antes y después de la platina.



Conexión de los cables

Este trazador utiliza el USB, LAN y conector RS232 para la conexión con el equipo host.



- Conectar o desconectar los conectores con cuidado. La aplicación de fuerza excesiva a un conector puede dañar el conector.

Conexión de cable USB

Al conectar el cable USB, debe observar lo siguiente.



- No conecte o desconecte ningún cable durante la transferencia de datos.
- Siga las instrucciones en la pantalla LCD si se muestra el asistente al conectar el cable USB.

Conexión del controlador USB

En cuanto a la conexión del controlador USB, consulte la "Guía de instalación del controlador USB" en el FineCut suministra con esta máquina.

- (1) Seleccione el CD suministrado para FineCut en la unidad de disco.
- (2) Haga clic en [Contenido del CD-ROM] en el menú.
- (3) Abra [InstallGuid (en) .pdf] para el trazador utilizado en carpeta [Mimaki controlador de dispositivo].

Conexión de cable RS-232C

Cuando se desea conectar el cable RS-232C, se deben observar las siguientes notabilia.



- Al conectar los cables, apague primero la alimentación al dispositivo y que en el ordenador anfitrión, que el cable de alimentación va a conectarse.
- No conecte o desconecte ningún cable durante la transferencia de datos.

Conexión de cable LAN

Al conectar el cable LAN, asegúrese de seguir la siguiente nota:

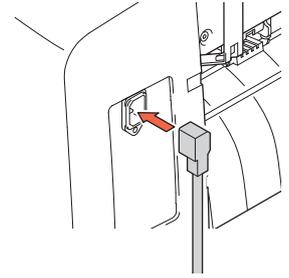


- inserte con seguridad el cable LAN hasta que suene el ruido al hacer clic.
- No conecte o desconecte ningún cable durante la transferencia de datos.

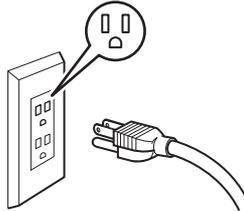
Conexión del cable de alimentación

Después de conectar el cable de interfaz, debe conectar el cable de alimentación. Conectar el cable de alimentación a la toma de enchufe de las siguientes especificaciones de potencia.

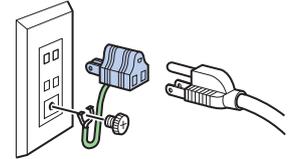
- Voltaje: AC100 - 240V ± 10%
- Frecuencia: 50 / 60Hz



- **Asegúrese de conectar el cable de tierra.**
- El uso sin el cable de tierra causa el daño de este dispositivo y una descarga eléctrica que puede ser muy peligrosa.



- **Con respecto al uso de dos tomacorrientes con enchufe polar, debe conectar el adaptador de tierra auxiliar al enchufe del cable de alimentación.**



- Conecte a tierra el cable verde (cable de tierra) del adaptador de tierra. Si no puede, consulte con un electricista.

Modo de menú

Este plotter se proporciona con los cuatro modos siguientes:

Modo <NO ESTÁ LISTO>

El plotter está en este modo hasta que se detecta los medios.

Las teclas que no sean el **REMOTO** son eficaces.

Modo <Local>

El plotter entra en este modo después de la detección de la hoja. Todas las teclas son eficaces.

El plotter puede recibir datos desde el ordenador. Sin embargo, no se realiza el procesamiento de datos de corte (trazado) y los datos similar.

(Si lo hace, podría dar lugar a un error de procesamiento dependiendo del software de aplicación.)

Modo <REMOTE>

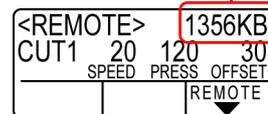
El trazador realiza de corte (trazado) de acuerdo con los datos recibidos. al pulsar el **REMOTO** tecla se interrumpe la operación de corte y devuelve el plotter al modo LOCAL.

al pulsar el **REMOTO** clave una vez de nuevo se reanuda el corte.

al pulsar el **ENTER/HOLD** tecla durante el corte lleva el plotter a la posición HOLD.

(P.3-48)

Esto indica la cantidad de datos recibidos. Una vez iniciado el corte (trazado), la cantidad de datos disminuirá en pasos de 1 KB.



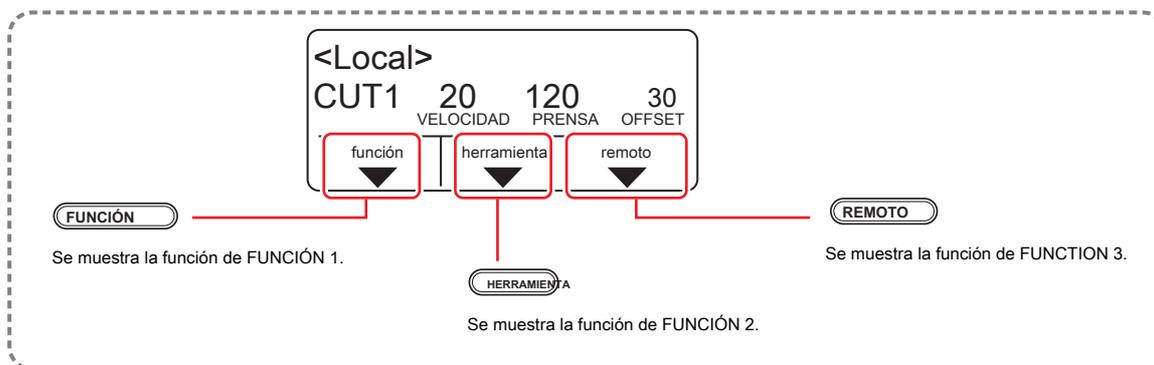
Modo <FUNCIÓN>

Para establecer el modo de función, pulse el **FUNCIÓN** clave cuando el trazador está en el modo LOCAL.

Configure las diferentes condiciones de corte (trazado) en este modo.

Si hay datos de corte para los que no se ha terminado aún, hay un caso en el que no puede cambiar la configuración. En tal caso, dejar que el acabado de corte o ejecutar [CREAR DATOS] primero y luego empezar a cambiar la configuración. (

(P.3-48)



CAPÍTULO 2

Operaciones básicas



En este capítulo se describen los procedimientos y configuraciones que van desde la instalación de la herramienta a la operación de corte (trazado).

Instalación de una herramienta	2-3
Usando un cortador	2-3
Cómo instalar un bolígrafo	2-6
Conexión de la alimentación.....	2-8
Ajuste de las condiciones de la herramienta.....	2-9
Tipos de Condiciones de la herramienta	2-9
Seleccione el estado de la herramienta.	2-10
Establecer las condiciones de la herramienta ..	2-10
Configuración de una hoja	2-13
Configuración de una hoja de hoja (hoja de corte)	2-16
Cómo colocar la hoja en rollo (CG -60SRIII)	2-17
Cómo colocar la hoja en rollo (CG-100SRIII / CG-130SRIII)	2-19
Corte de prueba (trazado)	2-22
Corte (trazado)	2-23
Ajuste del origen	2-23
Empezar a cortar (trazado)	2-24
Cortar la hoja (corte manual)	2-25
Desconexión de la alimentación	2-26

Flujo de operación

1

Instalación de una herramienta

Consulte "Instalación de una herramienta" ( p.2-3)

2

Conexión de la alimentación

Consulte "Conexión de la alimentación" ( P.2-8)

3

Ajuste de las condiciones de la herramienta

Consulte "Configuración de las condiciones de la herramienta" ( P.2-9)

4

El establecimiento de una hoja

Consulte "Configuración de una hoja" ( P.2-13)

5

Prueba de corte (trazado)

Consulte "Test de corte (trazado)" ( P.2-22)

6

Corte (trazado)

Consulte "Corte (trazado)" ( P.2-23)

7

Desconexión de la alimentación

Consulte "Desconexión de la alimentación" ( P.2-26)

Instalación de una herramienta

Para este dispositivo, puede utilizar las siguientes herramientas.

Cortador : Seleccione esta opción para recortar la imagen impresa en una hoja y para crear las letras de corte con la hoja de corte.

Bolígrafo (roller) : Seleccione esto para "prueba - escribir" para confirmar cómo cortar

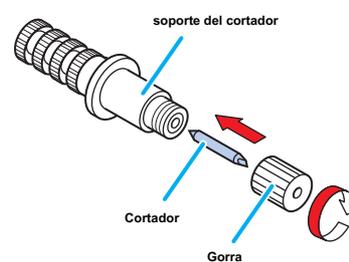
Usando un cortador



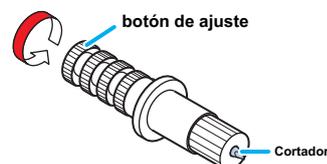
- No toque la cuchilla con los dedos.
-> punta de la cuchilla afilada puede causar una lesión.
- Después de ajustar el cortador, no agite el soporte del cortador.
-> **La punta de la cuchilla puede saltar y se puede dañar.**
- Mantenga el cortador fuera del alcance de los niños. Disponer de la hoja de la cuchilla utilizada en el cumplimiento de la normativa aplicable.

Cómo instalar un cortador

1 Retire la tapa situada en el borde girándolo.



2 Reemplace el cortador por uno nuevo usando pinzas o similares



3 Gire la perilla de ajuste para ajustar la cantidad sobresaliente del cortador

- flecha para que sobresalga la hoja de corte.
(0,5 mm por revolución)

2

Operaciones básicas

Ajuste de la protrusión de la cuchilla de corte

Ajustar la cuchilla de corte de acuerdo con los tipos de las cuchillas y la hoja para su uso.

Después de ajustar el saliente de la cuchilla de corte, ajustar las condiciones de corte y llevar a cabo el corte de prueba para comprobar la calidad de corte.

Para el cortador suministrado con la unidad, la cantidad sobresaliente de la cuchilla se puede ajustar con el cortador montado en el carro de la pluma.

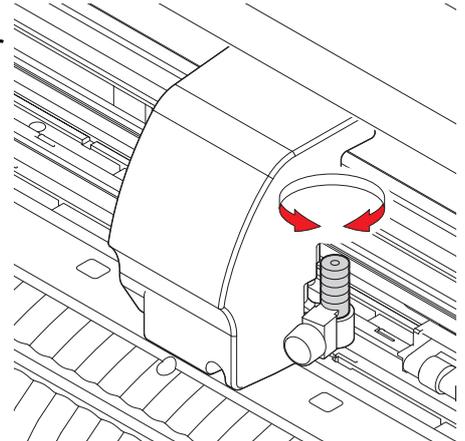
Important!

- Tenga cuidado de no sobresalir la hoja demasiado. Si la cuchilla se utiliza con su cuchilla excesivamente sobresalía, el cortador puede cortar el papel de base, dañando así la unidad principal.

1

Gire la perilla de ajuste para ajustar la cantidad sobresaliente del cortador

- flecha para que sobresalga la hoja de corte.
(0,5 mm por revolución)



Important!

- Consulte el apéndice para el ajuste de la cuchilla de los cortadores que no sean el producto auxiliar (P. 6-4)

Cantidad sobresaliente de la cuchilla de corte

$$\text{Cantidad de corte} = \frac{(\text{Espesor de la película} + \text{grosor del papel Base})}{2}$$

- Sin embargo, el espesor de película < grosor del papel Base

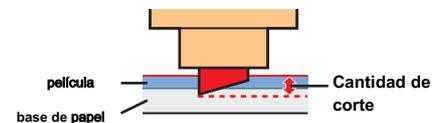
Para referencia :

la cantidad que sobresale de la cuchilla de corte = 0,2 a 0,5 mm

(Reemplazar la cuchilla cuando es romo.)

Important!

- Ajustar la presión de la hoja de manera que el cortador puede dejar un poco de la pista de corte de la hoja.
- En caso de que el espesor de la chapa es más delgado que el espesor de la película, lo cual puede no proporcionar una calidad de corte correcta, cambiar la cantidad sobresaliente de la hoja y es posible obtener un mejor resultado.



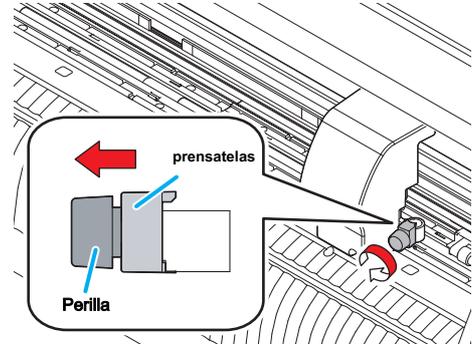
Cómo instalar el soporte del cortador

Important!

- Instalar el soporte del cortador al portaherramientas de la carriaga. Asegúrese de insertar el soporte de la cuchilla hasta el final en el portaherramientas.

1

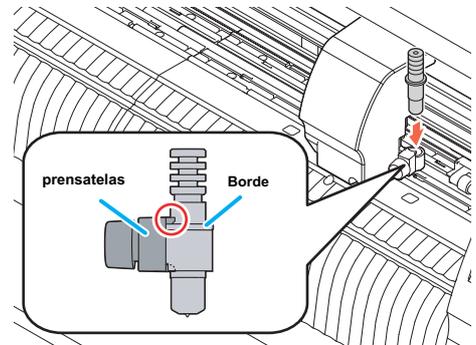
Girar el mando para aflojar el prensatelas soporte.



2

Inserte el soporte del cortador en el portaherramientas.

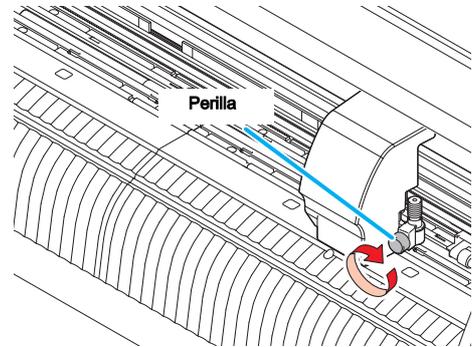
- Empuje el ala del soporte de la cuchilla contra el soporte de la herramienta.
- Pulse el borde del soporte del cortador con el prensador de l soporte.



3

Fijar el soporte del cortador.

Gire la perilla del portaherramientas en el sentido de las agujas del reloj y, seguramente, fijela.



Important!

- Fijar firmemente el soporte del cortador. Si no, no se logrará de corte preciso y de alta calidad (trazado).

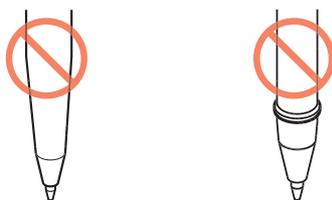
2

Operaciones básicas

Cómo instalar un bolígrafo

Important!

- Cuando se desea utilizar un bolígrafo disponible en el mercado, debe utilizar la pluma de 8 mm a 9 mm de diámetro. La calidad de imagen puede depender de la pluma.
(Recomendado bolígrafo: la que está disponible a partir Pentel Co., Ltd. con el producto No. : K105-A, K105-GA)
- En cuanto a tales bolígrafos como se muestra a continuación, la pluma se inclina a toque la cubierta cuando se mantiene por el adaptador de la pluma (la pluma que la circunferencia sostenedor de la pluma de los cuales puede variar, la pluma que el titular de la pluma de los cuales tiene umbo y diferencias)



Con calibre desigual escalones o protuberancias

1

Ponga la tapa en el adaptador de la pluma.

Utilice la tapa para ajustar la altura de la pluma.

2

Inserte la pluma en el adaptador de la pluma

Inserte la pluma hasta que la punta de la pluma llegue a la tapa.

3

Fijar la punta de la pluma.

Apretar el tornillo de fijación en sentido horario.

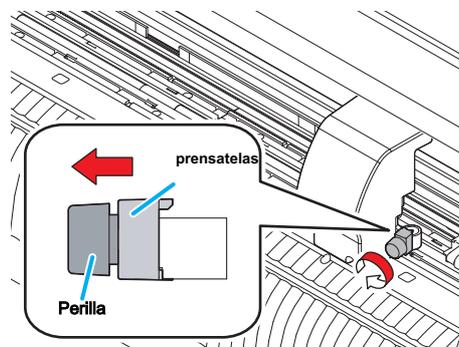
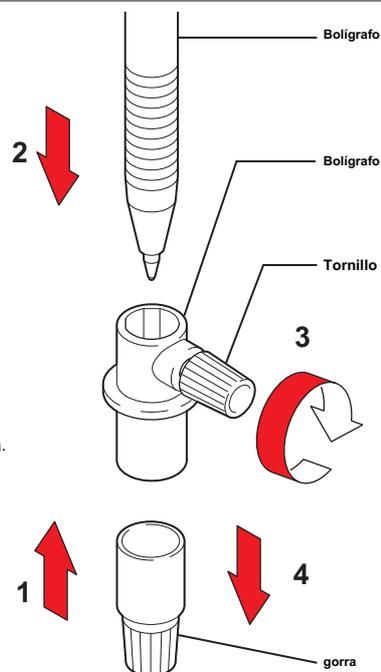
- Tenga cuidado de no apretar demasiado el tornillo de fijación para el adaptador de la pluma. Si aprieta demasiado, el bolígrafo se puede agrietar.

4

Retire la tapa.

5

Girar el mando para aflojar el soporte prensatelas

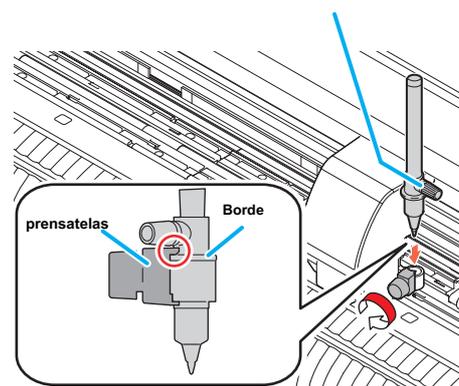


6

Inserte el adaptador de pluma con la pluma en el portaherramientas.

- Asegúrese de que el borde del adaptador de la pluma se basaba en el portaherramientas.
- Ajuste el adaptador de tal manera que el tornillo de fijación no obstruya el funcionamiento.
- Presione el borde del adaptador pluma con botón de presión de soporte.

Inserte hasta que se basaba



7

Gire el mando hacia la derecha para fijar la herramienta.

2

Operaciones básicas

Conexión de la alimentación

Important!

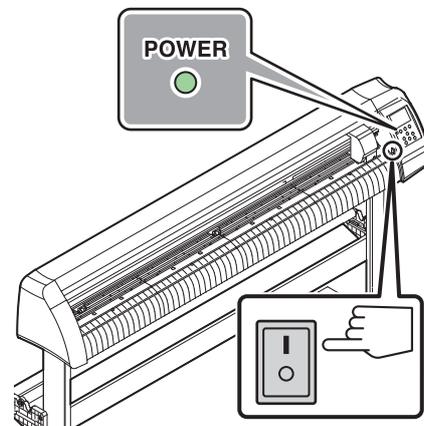
- Antes de conectar la alimentación, compruebe que los rodillos de presión se han planteado.
- Asegúrese de encender el ordenador anfitrión antes de encender el plotter. Si esta orden no se sigue correctamente, el plotter puede funcionar mal.
- Una vez que se conecta la alimentación, espere al menos cinco segundos antes de encenderla de nuevo.

1

Pulse la tecla "I" Lado del interruptor de alimentación.

Cuando el plotter está encendido, se entrará en el primer modo de funcionamiento, que son seguidos por los modos siguientes. Referirse a P.1-11 para los modos de operación.

- La luz indicadora de encendido se ilumina en azul.
- La máquina realiza su operación inicial.



2

Después de la operación de detección de origen, se muestra la condición de la herramienta seleccionada actualmente.

CG-SR3	Start-up
ver 1.00	



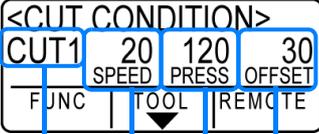
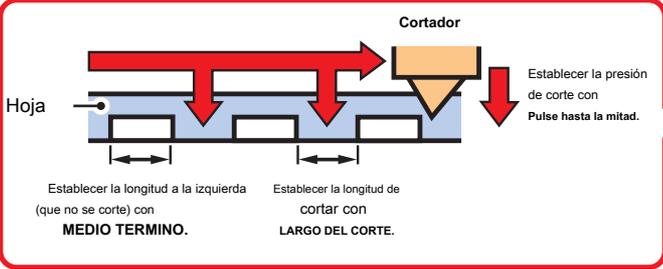
<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	

Ajuste de las condiciones de la herramienta

Puede registrar la velocidad de corte y la presión en función de la hoja o el tipo de herramienta que se utilizará. (Estado de la herramienta)

Tipos de las condiciones de la herramienta

Una condición herramienta consta de las condiciones de corte (CUT1 a CUT7), impresión-con-condición de la pluma (PEN).

tipos	Descripción
<p>Condición de corte (CUT1 a 7)</p>	<p>Esta es una condición herramienta cuando se utiliza un cortador.</p> <p>Quando se pulsa la tecla,  se mueve a la condición de medio corte.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>VELOCIDAD La velocidad de corte.</p> <p>PRENSA La presión necesaria para el corte. (sol)</p> <p>COMPENSAR La distancia desde el centro del soporte de corte a la hoja de corte. (0,01 mm)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>PRENSA MEDIA La presión de la parte izquierda. (sol)</p> <p>LARGO DEL CORTE Longitud a cortar. (Mm)</p> <p>MEDIA LONGITUD Longitud para dejar (que no se corte). (Mm)</p> <p>MITAD Válida (ON) o no válido (OFF) del medio corte.</p> </div> </div> <p>condición de corte No. (1 a 7)</p> <div style="background-color: #cccccc; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>Sobre el medio de corte</p> </div> <p>Se puede cortar en la línea punteada, no cortar la hoja a cabo. (medio corte) Al destinar la mitad de cortar al válida (ON), puede utilizar la función de medio corte. La condición de corte cambios de CUT a HLF al corte de la mitad se cambia a "Válido (ON)".</p> <div style="border: 2px solid red; padding: 10px; margin: 10px 0;">  <p style="text-align: right;">Establecer la presión de corte con Pulse hasta la mitad.</p> </div> <p>Important! • La ilustración anterior es la imagen. La forma de la superficie de corte varía en función de las condiciones de corte.</p>
<p>Condición de Trazado (PEN)</p>	<p>Esta es una condición de la herramienta cuando se usa la pluma.</p> <div style="text-align: center;">  <p>PRENSA La presión requerida para el trazado. (sol)</p> <p>VELOCIDAD La velocidad del trazado.</p> </div>

Seleccione el estado de la herramienta

Antes de cortar (trazado), seleccione el estado de la herramienta en función de la hoja y el tipo de herramienta para ser utilizada.

1 presione el  clave en modo LOCAL.

<CUT CONDITION>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	

2 presione el  tecla para seleccionar un estado de la herramienta a utilizar.

Cada vez que se pulsa el  clave, el estado de la herramienta es conmutación de la siguiente manera.

CUT1 ~ 3
 CUT4 ~ 7

→

BOLIGRAPHO

3 Corte (trazado).  P.2-22

Establecer las condiciones de la herramienta

Establecer la condición para cortar o para trazar con un lápiz.

Opciones de configuración de condición de corte (CUT1 a 7): velocidad de corte (SPEED) / presión de corte (PRESS) / OFFSET

/ valor de corte de la mitad

Opciones de configuración de condición de trazado (PEN)

: velocidad de trazado (SPEED) / presión de la pluma (PRESS)

1 presione el  clave en modo LOCAL.

<CUT CONDITION>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	

2 presione el  tecla para seleccionar una condición herramienta para ser conjunto.

<CUT CONDITION>			
CUT2	20	50	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		

3 presione   para ajustar la velocidad (trazado) de corte.

- Ajuste la velocidad de movimiento de la herramienta para el corte o trazado con pluma.
- Ajuste de valores:** 1 a 10 cm / s (ajustable por 1 cm / s paso)
15 a 70 cm / s (ajustable por 5 cm / s paso)

<CUT CONDITION>			
CUT2	50	50	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		

4 presione  para mover el cursor a corte (trazado) presión (prensa).

<CUT CONDITION>			
CUT2	50	50	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		

5

prenta  para ajustar la presión de corte (trazado).

- Ajustar la presión de que la herramienta presiona la hoja para el corte o ploteo pluma.
- **Ajuste de valores:** 10 a 20 g (ajustable por 2 g paso)
25 a 100 g (ajustable por 5g paso) 110 a 500 g (ajustable por 10g paso)

<CUT CONDITION>			
CUT2	50	80	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		



- Cuando se ha completado el ajuste de presión de corte (trazado), proceder al ajuste del valor OFFSET. Cuando se establece la condición de trazado (PEN), no se puede establecer el valor de desplazamiento y el medio de corte. Vaya al paso 16.
- La presión máxima en la selección de PEN es 150 g.

6

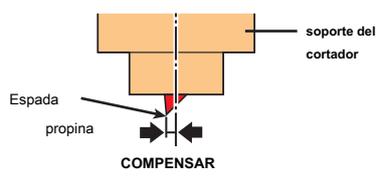
prenta  para mover el cursor para compensar.

<CUT CONDITION>			
CUT2	50	80	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		

7

prenta  para establecer el valor de desplazamiento.

- Cuando se establece la condición de corte (CUT1 a 7), ajustar la distancia entre el centro del soporte de cuchilla y la punta de la pala.
- **Ajuste de valores:** 0 a 250 (0,00 a 2,50 mm)
(Ajustable por 0,05 mm paso)



- No aparece nada en la pantalla LCD si no se especifica "0".

<CUT CONDITION>			
CUT2	50	80	35
	SPEED	PRESS	OFFSET
	TOOL		

8

prenta  para mover el cursor a medio corte ON / OFF.

<CUT CONDITION>			
OFF	0	1.0	100
	HALF	H-PRES	H-LENG
	C-LENG		
	FUNC	TOOL	REMOTE

9

prenta  para establecer ON / OFF.

- Cuando se realiza la media de corte, seleccionar ON y proceder al Paso 10.
- Cuando no se desea establecer AUTO CUT, seleccione "OFF" y vaya al paso 16.

<CUT CONDITION>			
ON	0	1.0	100
	HALF	H-PRES	H-LENG
	C-LENG		
	FUNC	TOOL	REMOTE

10

prenta  para mover el cursor a ajuste de la presión de la parte dejada (que no se corte).

<CUT CONDITION>			
ON	0	1.0	100
	HALF	H-PRES	H-LENG
	C-LENG		
	FUNC	TOOL	REMOTE

11

prenta  para ajustar la presión.

- Ajustar la presión de la parte dejada (no ser cortado) al realizar medio cortar.
- **Ajuste de valores:** 0 a 300 g (ajustable por 5g paso)

<CUT CONDITION>			
ON	0	1.0	100
	HALF	H-PRES	H-LENG
	C-LENG		
	FUNC	TOOL	REMOTE

12

prenta  tecla para mover el cursor al ajuste de longitud para ser dejado.

<CUT CONDITION>			
ON	0	1.0	100
	HALF	H-PRES	H-LENG
	C-LENG		
	FUNC	TOOL	REMOTE

13

preña   para mover el cursor al ajuste de longitud para ser dejado.

- Establecer la longitud de dejarse que no se corte cuando se realiza la mitad cortar.
- **Ajuste de valores:** 1 a 5 mm (ajustable por 0,1 mm paso)

<CUT CONDITION>			
ON	0	2.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	
▼	▼	▼	

14

preña  para mover el cursor a la posición de corte longitud.

<CUT CONDITION>			
ON	0	2.0	100
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	
▼	▼	▼	

15

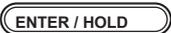
preña   para ajustar la longitud de corte.

Establecer la longitud a cortar al realizar medio corte.

- **Ajuste de valores:** 5 a 150 mm
(5 a 20 mm: paso de 1 mm, 20 a 150 mm: paso 5 mm)

<CUT CONDITION>			
ON	0	2.0	150
HALF	H-PRES	H-LENG	C-LENG
FUNC	TOOL	REMOTE	
▼	▼	▼	

16

preña  tecla para registrar los contenidos establecidos.
Regresa al modo local.

Important!

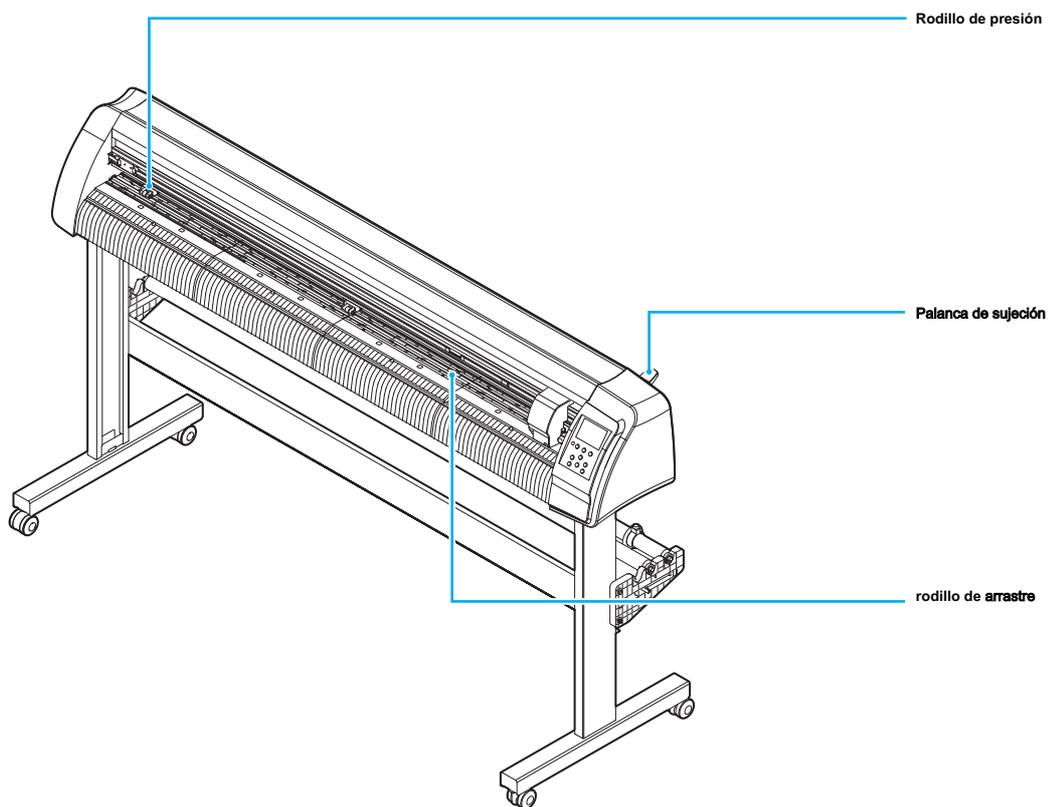
- El valor de ajuste se mantiene incluso cuando se conecta la alimentación en "OFF".

El establecimiento de una hoja

Cualquiera de una hoja de la hoja (hoja de corte) o una hoja en rollo pueden ser cargados en el plotter. Los rodillos de arrastre y rodillos de presión mantener la hoja en su posición. Localizar los rodillos de presión para que coincidan con la hoja para ser utilizado.

Important!

- CG-100SRIII / CG-130SRIII tiene tres rodillos de presión (CG-60SRIII tiene dos). Al configurar un material de superficie resbaladiza, tal como una hoja suave, hoja más ancha, o película, establecer una pizca rollero los extremos de las hojas ambos y el centro. Para una hoja estrecha, ninguna necesidad de fijar el rodillo de presión en el centro de la hoja.
- Cuando está en uso del rodillo central pellizco, que puede tener la marca de la rodillo de presión en la hoja.



anchura de la hoja

	mm	pulgada
CG-60SRIII	90-740	3,55-29,10
CG-100SRIII	90-1.250	3,55-49,20
CG-130SRIII	90-1550	3,55-61,00

área de corte máximo

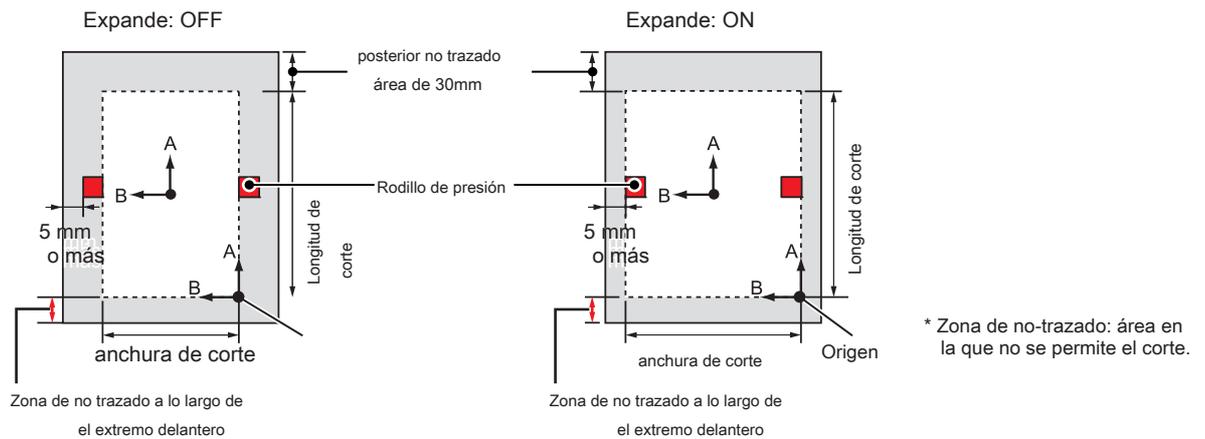
El área de corte máxima (el área en la que se permite el corte (trazado)) varía dependiendo de la ubicación de los rodillos de presión y la de la origen. La parte blanca de la ilustración se muestra a continuación representa el área de corte máxima. (P.2-23) Un área donde no está permitido de corte que se llama una "zona de no trazado".

Important!

- En el modo de ampliar, se detecta el área definida con los bordes exteriores de los rodillos de arrastre.
- En el modo normal, se detecta el área definida con los bordes interiores de los rodillos de arrastre

( P.3-35)

	El origen se fija en la parte inferior derecha esquina de la zona.	El origen se establece en el centro de la zona.
CG-60SRIII	0.606m 51m X	0.606m X 5m
CG-100SRIII	1.07m 51m X	1.07m X 5m
CG-130SRIII	1.37m 51m X	1.37m X 5m



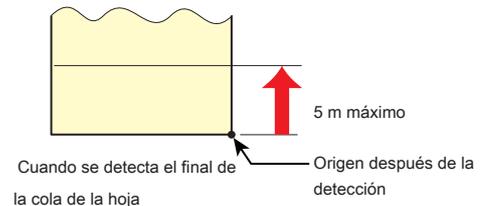
Detección de la hoja

La anchura y la longitud de la hoja se detectan pulsando la hoja cargada. ( P.2-14)

 o  clave en función de

Important!

- Una vez se ha detectado la longitud de la hoja, si los datos recibidos es más grande que la hoja, la parte de datos que supera la hoja no se puede utilizar para el corte. Si no se detecta la longitud de la hoja, el plotter terminará la operación de corte cuando los datos va más allá de la hoja.
- Si la función de sensor de hojas está ajustado en [OFF], una prensa de un botón accionamiento secuencial  hará que el plotter realizar la misma detección de la hoja según sea el caso  se pulsa la tecla. (Sólo se detecta la anchura de la hoja.)
- La longitud máxima que puede ser detectado en los extremos traseros de la hoja de los medios de comunicación es de 5 m.

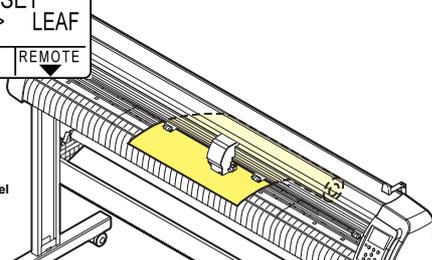


Procedimiento de detección de una hoja

Cuando se establece una hoja de medios de comunicación, los siguientes dos pantallas aparecerán alternativamente en el panel LCD. Alinear a la dirección de la hoja de conjunto, y presione las teclas de jog

SHEET SET
ROLL <R> LEAF
FUNC TOOL REMOTE

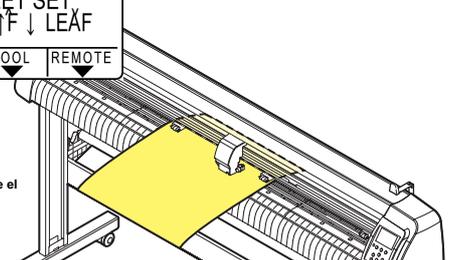
conjunto R
Una hoja se establece desde el lado posterior.



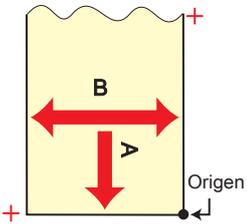
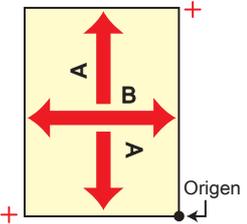
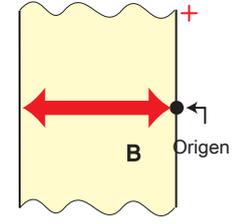
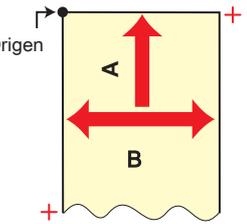
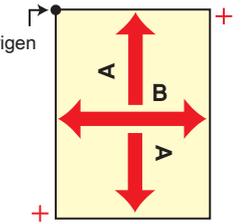


SHEET SET
ROLL ↑F ↓ LEAF
FUNC TOOL REMOTE

conjunto F
Una hoja se establece desde el lado delantero.



El plotter utiliza los cinco métodos diferentes para detectar una hoja de medios como se muestra a continuación.

<p>Llave</p>	 Establece la hoja en rollo en la parte posterior.	 Establece la lámina de la hoja en la parte posterior.	 Detecta solamente la anchura de la hoja.
<p>método de detección</p>	<p>Después que se detecta la anchura de la hoja, se detecta el extremo delantero de la hoja.</p>  <p>Frente del plotter</p>	<p>Después que se detecta la anchura de la hoja, se detecta el extremo delantero y posterior de la hoja.</p>  <p>Frente del plotter</p>	<p>Se detecta la anchura de la hoja.</p>  <p>Frente del plotter</p>
<p>Ejemplo de visualización después de la hoja detección</p>	<pre><LOCAL> A *.*.* B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE</pre>	<pre><LOCAL> A 567.0 B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE</pre>	<pre><LOCAL> A ***** B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE</pre>
<p>Llave</p>	 Establece la hoja en rollo en la parte delantera.	 Establece la lámina de la hoja en la parte delantera.	
<p>método de detección</p>	<p>Después que se detecta la anchura de la hoja, se detecta el extremo posterior de la hoja.</p>  <p>Frente del plotter</p>	<p>Después que se detecta la anchura de la hoja, se detecta el extremo delantero y posterior de la hoja.</p>  <p>Frente del plotter</p>	
<p>Ejemplo de visualización después de la hoja detección</p>	<pre><LOCAL> A ***** B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE</pre>	<pre><LOCAL> A ***** B 123.0 ----- FUNC TOOL REMOTE</pre>	



- Cuando la longitud detectada es 3 m o más, "*****"Aparecerá en la pantalla LCD.
- Tenga cuidado si solamente la detección de anchura de la hoja mediante el uso de  clave, ya que es posible que la hoja pudiera caer con el avance de la hoja utilizando la tecla de JOG  .
- Tenga en cuenta que las direcciones de la + (más) de cada eje son diferentes como se muestra en la ilustración anterior, dependiendo de qué dirección la hoja está establecido.
- El estado cuando se lleva a cabo detección de la hoja es la misma que después de ejecutar Borrar datos. El estado cuando se lleva a cabo detección de la hoja es la misma que después de ejecutar Borrar datos. (Se pueden hacer copias.)
- Asegúrese de realizar siempre detección de la hoja en el "Modo hoja" FineCut cuando se corta continuamente con la marca de registro.

Si no se detecta el extremo delantero de la hoja, se produce un error de parámetro y la impresora no entra en el modo de copia.



- Cuando se utiliza una hoja larga de los medios de comunicación o una hoja que ya ha sido extraído se utiliza a partir de su zona media, la detección de la hoja requerirá un período prolongado de tiempo. En tal caso, el tiempo de detección puede ser reducido mediante la detección de solamente la anchura de la hoja  llave.

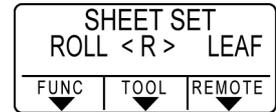
Configuración de una hoja de la hoja (hoja de corte)

1 presione presione

1

HOJA DE CONJUNTO

clave para cambiar a modo NO LISTO



- Es necesario no hacerlo si ya ia en el modo NO LISTO. Iniciar la operación desde el paso 2.

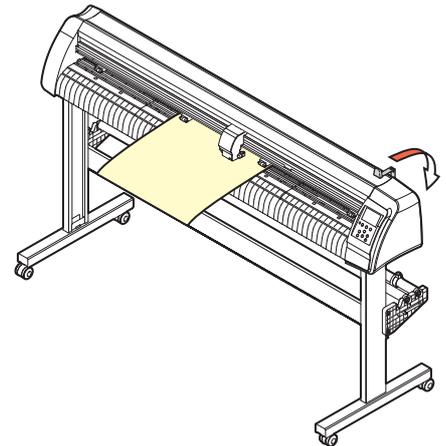
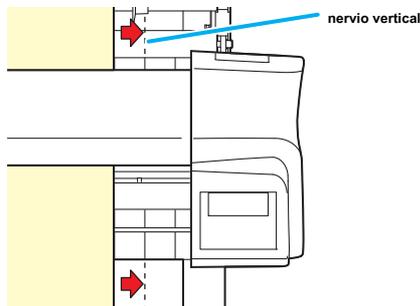
2

Cargar la hoja de la hoja en la platina.

Mover hacia abajo la palanca de fijación en la parte trasera y elevar el rodillos de presión.

(2) Ajuste el extremo derecho de la hoja teniendo en cuenta la platina nervadura vertical como la medida.

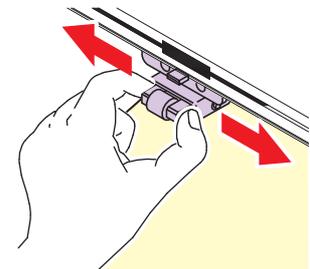
O, alinear el extremo próximo de la hoja en paralelo con la platina.



3

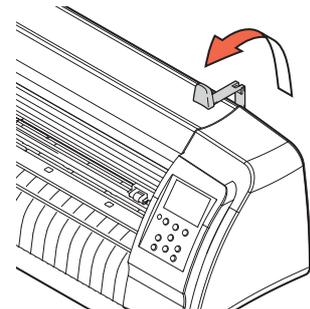
Mover los rodillos de presión se ajusta a una anchura de la hoja.

Localiza cada uno de los rodillos de presión 5 mm o más en el interior del borde de la chapa; de otro modo, la hoja puede deslizarse fuera de los rodillos de presión mientras que está siendo alimentado.



4

Baje la palanca de sujeción hacia el frente y mueva los rodillos de presión hacia abajo



5

Pulse el tecla jog



o



para seleccionar "hoja".

Por "detección de la hoja" (P.2-14)

- : En el caso de que la hoja se carga desde la parte trasera
- : En el caso de que la hoja se carga desde la parte frontal

Important!

- Cuando se pulsa el clave, la pantalla para seleccionar el número de rodillos de presión es se muestra antes de la detección hoja. Después de seleccionar el rodillo de presión, se realiza la detección de la hoja.

- El número de rodillos de presión ajustado aquí tiene prioridad sobre el seleccionado de menú [SET UP] - PINCH ROLL.

6 Presiona la tecla jog  o  para seleccionar el número de rodillos de presión para ser utilizados. (CG-130SRIII)

- Cuando [ROLL. SELECT] se fija en [ON], seleccionar el número de rodillos de presión para ser utilizado. ( P.3-56)

<SHEET DETECT>
PINCH ROLLER :2

FUNC	TOOL	REMOTE
------	------	--------

7 Iniciar la detección de la hoja.

Cuando [CUT DUMMY] está ajustado en [ON], después de completar la detección de la hoja, el plotter realiza la operación de corte ficticia ( P.3-83).

- Este trazador no puede detectar la hoja de la hoja de más de 5 m.

Muestra el tamaño detectado de la hoja de la hoja.

<LOCAL>
A 654.0 B 456.0

FUNC	TOOL	REMOTE
------	------	--------

↓ Unidad: mm

<LOCAL>
CUT1 20 120 30
SPEED PRESS OFFSET

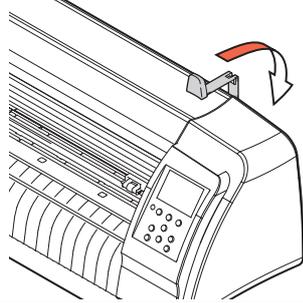
FUNC	TOOL	REMOTE
------	------	--------

Muestra la configuración actual de condiciones de la herramienta.

Cómo colocar la hoja en rollo (CG-60SRIII)

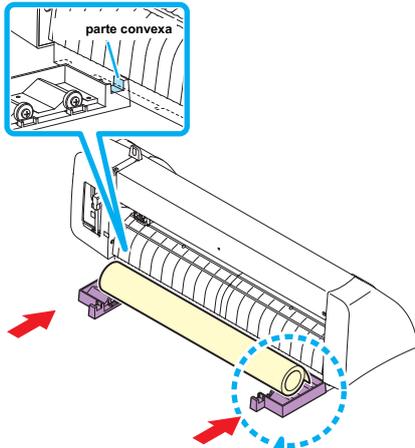
Si desea utilizar la hoja en rollo, debe montar la mesa de colocación de rodillo.

1 Mover hacia abajo la palanca de fijación en la parte trasera.



2 Coloque la mesa de colocación de rollos, ajustándose al ancho de la hoja de rollo.

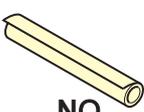
- Como la mesa de colocación de rollos tiene un imán, solo conéctela al dispositivo y quedará fija.
- Fije la mesa de colocación de rollos a una distancia de 2 a 3 mm del ancho de la hoja. Presionar los dos extremos con fuerza puede hacer que el rollo no se gire, lo que ocasiona que no se alimente la hoja.



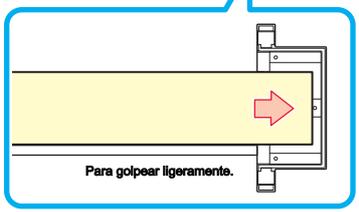
3 Coloca el rollo de papel en la mesa de colocación de rollos. Tenga cuidado con la dirección de la hoja



OK



NO

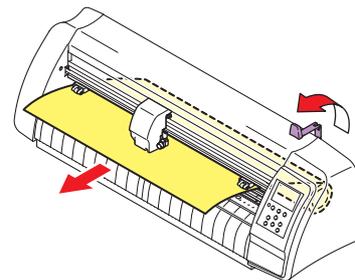


Para golpear ligeramente.

4

Saque la hoja y mantenga

- (1) Tire de la hoja con fuerza y elimine la holgura.
 - (2) Compruebe que la hoja se fija sin holguras y luego moverse hacia abajo la palanca de bloqueo a la parte delantera.
- Cuando el aparato está encendido, el ventilador de absorción se enciende para absorber la hoja en rollo.
 - Si la alimentación no está encendida, el ventilador de absorción no está encendida. Por lo tanto, al presionar la hoja con la mano izquierda para que no se deforme, levante la palanca de fijación.



5

Presiona la tecla de jog o para seleccionar [ROLL].

"Detección de la hoja" (P.2-14)

- : En el caso de que la hoja se carga desde la parte trasera
- : En el caso de que la hoja se carga desde la parte frontal

Important!

- Cuando se pulsa el clave, la pantalla para seleccionar el número de rodillos de presión es se muestra antes de la detección hoja. Después de seleccionar el rodillo de presión, se realiza la detección de la hoja.

- El número de rodillos de presión ajustado aquí tiene prioridad sobre el seleccionado de menú [SET UP] - PINCH ROLL..

6

Iniciar la detección de la hoja.

Después de mostrar la anchura de la hoja, el plotter realiza la operación de corte ficticia (P.3-83).

Muestra el tamaño

detectado de la hoja de la hoja.

```
<LOCAL>
A  ***.* B  420.0
-----
FUNC  TOOL  REMOTE
```



Unidad: mm

```
<LOCAL>
CUT1  20  120  30
-----
SPEED PRESS OFFSET
FUNC  TOOL  REMOTE
```

Muestra la configuración actual de condiciones de la herramienta.

7

Realizar [FEED] y tire de la lámina de la longitud que utiliza.

(P.3-47)

Important!

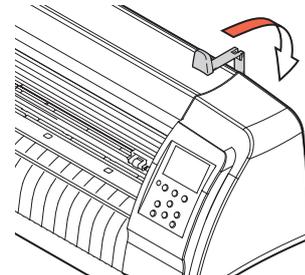
- Antes de utilizar la hoja en rollo, previamente tire de la lámina de la longitud se utiliza para hacer espacio suficiente. Mediante la alimentación de la hoja, puede verificar si hay alguna desalineación de hoja o no.

Cómo colocar la hoja en rollo (CG-100SRIII / CG-130SRIII)

Si desea utilizar la hoja en rollo, debe montar la mesa de colocación de rodillo.

1

Mover hacia abajo la palanca de fijación en la parte trasera.

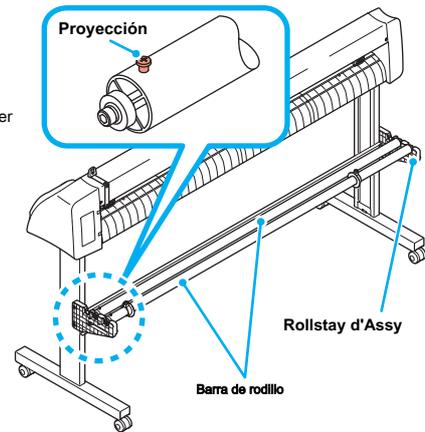
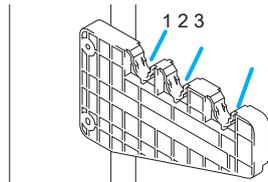


2

Establecer las barras antivuelco en las estancias de rollo.

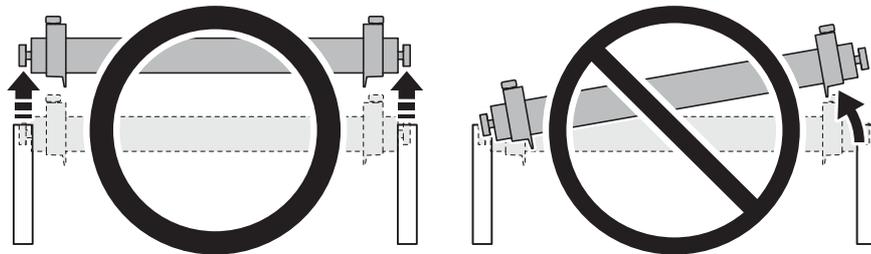
Ajuste cada barra de rodillo de modo que el lado provisto con una proyección se encuentra en el lado izquierdo como se ve desde la parte trasera del plotter. Seleccionar la ranura 1 o 2 para establecer una de las barras del rodillo en función del diámetro exterior de la hoja en rollo para ser utilizado.

- Si el diámetro exterior de la hoja en rollo es de 3 pulgadas o más, colocar los estribos de enrollamiento en las ranuras 1 y 3.
- Si el diámetro exterior de la hoja en rollo es de menos de 3 pulgadas, colocar los estribos de enrollamiento en las ranuras 2 y 3.



Important!

- Mantener el nivel de barras antivuelco cuando se levanta hacia arriba para mover la ranura en la que se fijan las barras rodillo. Levantando una barra rodillo en un ángulo puede dañar el rollstay d'Assy.



3

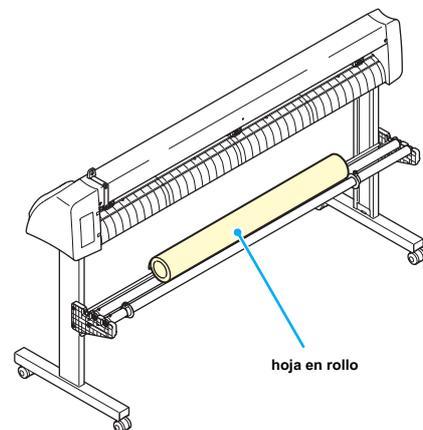
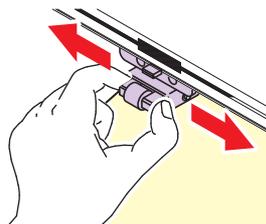
Cargar una hoja en rollo.

Colocar una hoja en rollo en las barras rodillo

(2) Pasar el borde delantero de la hoja sobre el rodillo y

ajustar la ubicación de los rodillos de presión a la anchura de la hoja.

- Localiza cada uno de los rodillos de presión 5 mm o más en el interior del borde de la chapa; de otra manera, la hoja puede deslizarse fuera de los rodillos de presión mientras que está siendo alimentado.



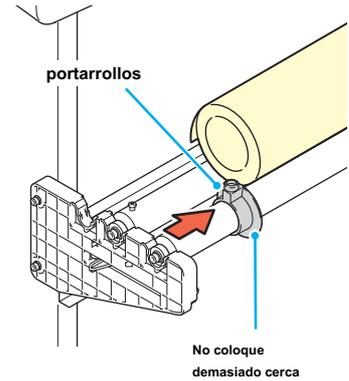
2

Operaciones básicas

4**Conservar la hoja en rollo con los soportes del rollo.**

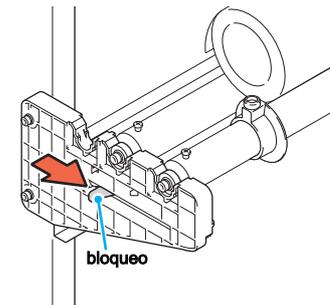
Mover los soportes del rollo a ambos extremos del rodillo, respectivamente, y fijarlos apretando los tornillos.

- Ubicar los soportes del rollo de 2 a 3 mm de distancia desde el rodillo respectivo ends. Si los soportes del rollo se fijan presionado contra los extremos del rodillo, puede haber un caso en el que el rodillo no puede girar y por lo tanto la hoja no se puede alimentar.

**5****Bloquear el tope del rodillo.**

Empuje la palanca de bloqueo hacia la parte posterior de la unidad principal para bloquear el tapón.

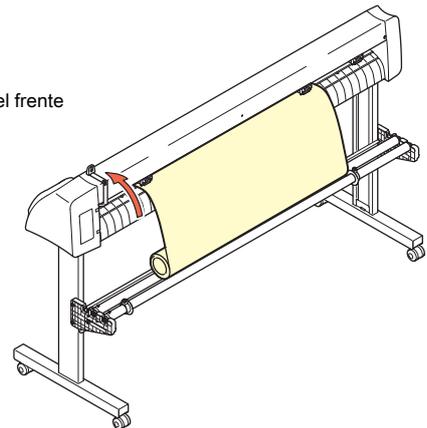
- El tapón rollo evita que el rollo gire cuando se dibuja la hoja.

**6****Mantener la hoja.**

Tire de la hoja a tomar el relevo en ella.

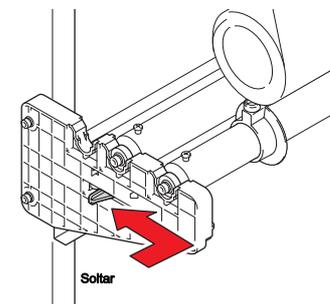
(2) Verifique que la hoja esté sin holguras y luego baje la palanca de sujeción hacia el frente

- Si el trazador se ha encendido: El ventilador de aspiración girará para retener la lámina por succión.
- Si el trazador se ha apagado:
El ventilador de aspiración no girará. Es, por lo tanto, necesario inclinar la palanca de fijación hacia la parte frontal de la unidad, manteniendo la hoja con la mano izquierda para evitar que la lámina se deforme.

**7****Suelte el tapón del rollo.**

Empujar y tirar el tapón en la parte delantera del plotter.

- Si no suelta el tapón de rollo, suena el timbre durante la alimentación de hojas y se detiene el plotter.



8

Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar [ROLL].

Por "detección de la hoja" ( P.2-14)

-  : En el caso de que la hoja se carga desde la parte trasera
-  : En el caso de que la hoja se carga desde la parte frontal

Important!

- Cuando se pulsa el  clave, la pantalla para seleccionar el número de rodillos de presión es se muestra antes de la detección hoja. Después de seleccionar el rodillo de presión, se realiza la detección de la hoja.
- El número de rodillos de presión ajustado aquí tiene prioridad sobre el seleccionado de menú [SET UP] - PINCH ROLL].

9

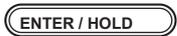
Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar el número de rodillos de presión para ser utilizados (CG-130SRIII)

- Cuando [ROLL. SELECT] se fija en [ON], seleccionar el número de rodillos de presión para ser utilizado. ( P.2-14)



10

presione el

 llave.

11

Realizar [FEED] y tire de la lámina de la longitud que utiliza.

( P.3-47)

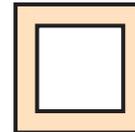
Important!

- Antes de utilizar la hoja en rollo, previamente tire de la lámina de la longitud se utiliza para hacer espacio suficiente. Mediante la alimentación de la hoja, puede verificar si hay alguna desalineación de hoja o no.

2

Prueba de corte (trazado)

Ejecutar la prueba de corte (trazado) para confirmar las condiciones de la herramienta. En la prueba de corte, el plotter corta dos cuadrados.



Important!

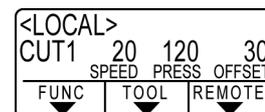
- Cuando la cuchilla está desgastada y sin brillo, se puede usar temporalmente por mejorar el valor de la presión. Sin embargo, se recomienda sustituir la cuchilla desgastada por uno nuevo para asegurar una calidad de corte satisfactoria.



- Cuando las condiciones de la herramienta son propias, los resultados de la prueba de corte (trazado) son los siguientes:
- Los dos cuadrados se cortan perfectamente.
- La lámina de base permanece sin cortar.
- No hay rincón de los cuadrados es redondeada.
- No hay rincón de las plazas está curvado en marcha.

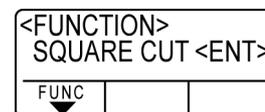
1

Confirmar que el plotter está en el modo local.



2

presione el **FUNCIÓN** clave un par de veces para seleccionar [CORTE CUADRADO].



3

presione el **ENTER / HOLD** llave .

El plotter se ejecutará la prueba de corte (trazado) y luego regresará a la pantalla del modo local.

Cambiar los ajustes de las condiciones de corte de acuerdo con la prueba de corte (trazado) resultados.

cortar Condición	Porque	Solución
Algunas partes sin cortar.	La hoja se levanta por encima de la hoja debido a una velocidad de corte demasiado alta.	Disminuir la velocidad. (P.2-10).
		Apriete la perilla para el soporte de la herramienta. (P.2-5).
La hoja base ha sido cortada.	Presión demasiado alta.	Disminuir la presión. (P.2-10).
	Protuberancia demasiado grande de la cuchilla de corte.	Ajuste el saliente de la cuchilla de corte. (P.2-4).
Cualquiera de las esquinas cuadradas redondeadas.	valor de desplazamiento indebido.	Ajustar el valor de compensación de manera que se adapte a la hoja de corte en uso. (P.2-10).
Cualquiera de las esquinas cuadradas enrolladas.	La cuchilla de corte es demasiado sobresaliente. La presión de corte es mayor. El valor [COMPENSACIÓN PRESIÓN OFFSET] es grande. Más de dos de los anteriores caen en esta categoría.	Ajuste el saliente de la cuchilla de corte. (P.2-4).
		Ajustar la presión de corte. (P.2-10).
		Ajustar el valor ADJ-PRS OFS. (P.3-78, P.3-83).

Corte (trazado)

Puede empezar a cortar (trazado) tras la finalización de la creación de una herramienta, una hoja y las condiciones de la herramienta.



- Compruebe los siguientes ajustes antes de cortar (trazado). El ajuste del origen (P.2-23)
Configuración del origen de comandos (P.3-77)
El cambio entre los comandos (P.3-77)
Prioridad de comandos (P.3-77)
Ajuste del valor de respuesta de tamaño máximo (P.3-77)

Ajuste del origen

El origen es un punto de referencia para los datos de corte (trazado).

Cuando se cambia el origen, establecer el nuevo origen antes de comenzar de corte (trazado).

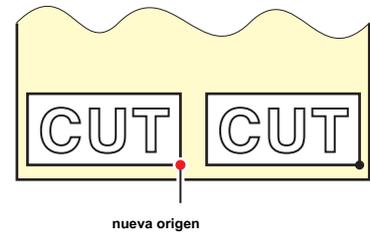
Important!

- Cambiar el origen antes de cortar los siguientes datos; de lo contrario, el corte se realiza sobre los datos anteriores.

1

Mueva el carro a un punto en el que se va a establecer el nuevo origen.

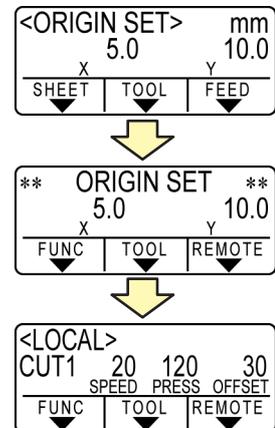
- : Mueve el carro hacia la derecha.
- : Mueve el carro hacia la izquierda.
- : Se alimenta la hoja a la parte posterior del plotter.
- : Se alimenta la hoja a la parte delantera del plotter.
- Cada vez que se pulsa el clave, la herramienta se moverá hacia arriba y abajo alternativamente. Esto le ayuda a establecer el origen en una posición correcta.



2

presione el tecla para registrar el origen.

El panel de visualización mostrará el área efectiva de corte primero y luego las condiciones de la herramienta.



2

Operaciones básicas

Empezar a cortar (trazado)

1

Después de completar el ajuste del origen, presione

REMOTO

- La pantalla cambia a REMOTO.

<REMOTE>	0KB
CUT1	20 120 30
	SPEED PRESS OFFSET
	REMOTE

2

Enviar los datos al plotter.

Al recibir los datos, el plotter realiza de corte (trazado) mientras se visualiza la cantidad restante de los datos.

- Al término de corte (trazado), la visualización cambia como se muestra a la derecha.

Cuando se selecciona el cortador

<REMOTE>	1356KB
CUT1	20 120 30
	SPEED PRESS OFFSET
	REMOTE

Cuando se selecciona la pluma

<REMOTE>	0KB
PEN	20 120
	SPEED PRESS OFFSET
	REMOTE

Deteniendo el corte (trazado)

Para detener temporalmente el plotter durante el corte (trazado), presione el botón **REMOTO** una vez la tecla. Si vuelve a pulsar la tecla el hará que el plotter reanude el corte.(trazado).

REMOTO

una vez la tecla. Si vuelve a pulsar la tecla

Important!

- En caso de que la hoja se ha deslizado fuera del plotter durante la operación de corte, apague la alimentación inmediatamente; de lo contrario, la unidad principal puede estar dañado.



- La pantalla LCD mostrará el siguiente mensaje de error si intenta ejecutar cualquier función que puede iniciar alguna acción durante la suspensión temporal o cualquier operación que puede afectar el sistema de coordenadas de comandos.

ERROR 902 DATA REMAIN		
FUNC		

- Si aparece el mensaje de error, dejar que el plotter completar el corte para la parte restante de los datos o interrumpir el corte mediante la ejecución de borrado de datos ( P.3-48).

Cortar la hoja (corte manual)

1

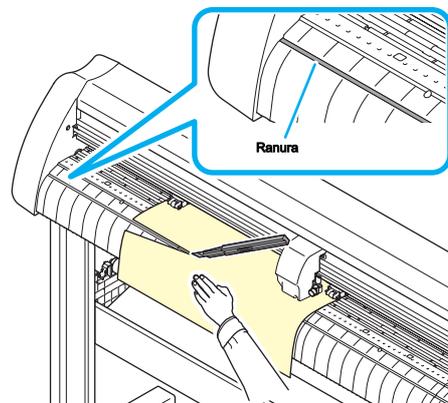
Mantener la hoja con la mano.

Asegúrese de sujetar firmemente para evitar la hoja levantada.

2

Cortar la hoja.

Cortar la hoja con un cuchillo de corte en la ranura de la platina.



2

Operaciones básicas

Desconexión de la alimentación

Cuando se completa el trazado, pulse el lado "O" del interruptor de encendido para desconectar la alimentación

Important!

- Una vez que se desconecta la alimentación, espere al menos cinco segundos antes de encenderla de nuevo.

1

Confirme que el plotter no está recibiendo ningún dato.

Asegúrese de que la pantalla indique REMOTO o LOCAL.

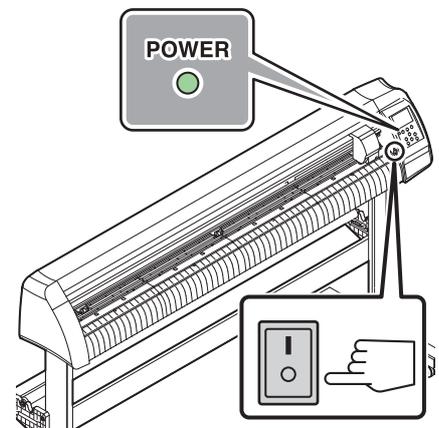
<REMOTE>	0KB
CUT1	20 120 30
SPEED PRESS OFFSET	
	REMOTE

<LOCAL>		
CUT1	20 120 30	
SPEED PRESS OFFSET		
FUNC	TOOL	REMOTE

2

Pulse el lado "O" del interruptor de encendido.

La lámpara POWER en el panel de operación se apaga.



CAPÍTULO 3

Función de utilidad



En este capítulo se describen los procedimientos de configuración de cada función, y cómo operar el plotter de manera útil.

Las funciones en el modo de Jog	3-2	Cambiar el orden de corte (trazado)	3-44
Ajuste del origen	3-2	Establecer CLASIFICACIÓN	3-44
Alineación del eje de dos puntos	3-3	Ordenando secuencia	3-46
Área de corte	3-4	Otras funciones útiles	3-47
Operación de digitalización.....	3-5	Alimentar el papel	3-47
Establecer la distancia de compensación	3-6	MANTENER.....	3-48
Realizar múltiples cortes	3-9	BORRADO DE DATOS - Suspender el Trazado -	3-48
Cortar los datos con la marca de registro	3-11	Realizar corte de muestra para averiguar	
El flujo de cortar los datos registrados	3-11	la causa de error de corte	3-49
Entra en el modo de detección de marcas de registro	3-11	Salida de la lista de ajustes	3-50
Precauciones en la introducción		Salida de los datos recibidos por el código ASCII [DUMP ASCII]	3-51
de datos con marcas de registro	3-12	Establecer las configuraciones con un ordenador	3-52
Establecer para detectar las marcas de registro	3-16	Hacer los medios sin zona sin cortar	3-54
Método de detección de marcas de registro	3-21	Seleccione el número de rodillo de presión para usar	3-56
Confirme lo siguiente cuando falla en cortar correctamente.....	3-29	Ajuste de la compensación de alimentación	3-57
Ampliar el área de corte (trazado)	3-35	Ajuste de la velocidad de alimentación	3-58
Ajuste la función Expande a ON.	3-35	Ajuste de la pre alimentación	3-59
Cambio de la dirección de corte (trazado)	3-37	Configurar la red	3-61
La fijación de la rotación.	3-37	Ajuste de la función de correo de eventos	3-63
Realizar corte DIVISIÓN	3-39	Varios ajustes	3-74
Establecer la dirección Y (dirección de la anchura)		Cambiar el idioma de visualización	3-74
corte DIVISIÓN	3-39	Cambiar el usuario	3-75
Establecer la dirección X (dirección de alimentación)		Otros ajustes adecuados	3-76
de corte DIVISIÓN	3-41	Copiar el valor de ajuste de la configuración de otro usuario.	3-84
Corte datos a través de corte DIVISIÓN	3-43	Restablecer los valores de ajuste al estado inicial	3-85

Las funciones en el modo de Jog

Presiona las tecla de jog, , ,  o  en el modo local, y luego se puede entrar en el modo jog, donde se pueden realizar los siguientes ajustes.

Los nombres de funciones	Contenido	Referencia página
Ajuste del origen	Establecer el punto desde el que el trazador se iniciará el corte (trazado).	P.3-2
alineación de los ejes de dos puntos	Si una hoja gobernado se establece, alinear los ejes horizontal y vertical con la líneas apropiadas en la hoja.	P.3-3
zona de corte	Ajuste el área en la que el plotter realiza de corte (trazado).	p.3-4
Arriba y abajo de la pluma	Se trata de poner arriba o abajo la herramienta. (Presione el  clave en el modo jog).	-

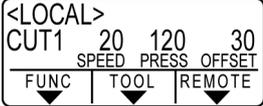
Important!

- Antes de configurar la función en el modo jog, asegúrese de confirmar que no hay corte (trazado) de datos.
- Cuando el origen o cualquier otro punto se encuentra en el modo jog, el centro de la herramienta corresponde al punto de ajuste independientemente del indicador de la luz de encendido / apagado.

Ajuste del origen

- 1 presione el  clave para ajustarse al modo local.

Confirmar con antelación si se pulsa el  para entrar en el modo remoto, el trazador no realiza el corte (trazado).

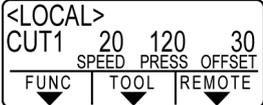

- 2 Pulse el botón jog ,  o   entrar

• Pulse cualquiera de las teclas de ajuste lento, y se puede entrar en el modo de lanzadera.


- 3 Pulse el botón jog , ,  o  para establecer el origen.
- 4 presione el  clave para decidir el origen.

Después de visualizar el corte efectivo de tiempo, el plotter vuelve al modo local.



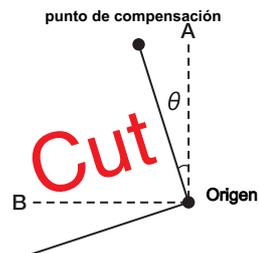


Important!

- La hoja podría caerse si el sensor de hojas está desactivado, y el borde delantero de la hoja no se detecta con la cabeza en la parte superior del sensor de hojas.

alineación de los ejes de dos puntos

Si se establece una hoja reglada, alinear los ejes horizontales y verticales con las líneas correspondientes en la hoja.
 Corregir la inclinación axial (θ) mediante el establecimiento de un punto de compensación en combinación con el origen.



1 presione el **REMOTO** clave para ajustarse al modo local.

Confirmar por adelantado que, incluso si se pulsa el **REMOTO** llave para entrar el modo remoto, el trazador no realiza el corte (trazado).

<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
▼	▼	▼	▼
FUNC	TOOL	REMOTE	

2 Establecer el origen pulsando el botón jog **ENTER / HOLD** llave.

ENTER / HOLD llave.

3 Presiona la teclas de jog **ENTER / HOLD** para entrar el modo jog

• Pulse cualquiera de las teclas de ajuste lento, y se puede entrar en el modo de lanzadera.

<ORIGIN SET>				mm
	0.0			0.0
X		Y		
▼	▼	▼	▼	▼
SHEET	TOOL	FEED		

4 presione el **HOJA** llave.

<AXIS CORRECT>				mm
	0.0			0.0
X		Y		
▼	▼	▼	▼	▼
SHEET	TOOL	FEED		

5 Presiona la teclas de jog **ENTER / HOLD** para establecer el punto de compensación

• $\theta = -45$ a 45 grados

6 presione el **ENTER / HOLD** clave para decidir el origen.

La pantalla es como se muestra en la brevemente derecha, después de lo cual el plotter vuelve al modo local.

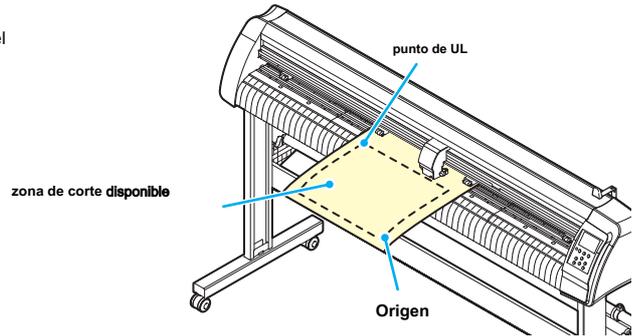
** AXIS CORRECT **			
	$\theta = 15^\circ$		
X		Y	
▼	▼	▼	▼
SHEET	TOOL	FEED	

• Cuando se desactiva el punto de compensación, mueva la palanca de fijación en el lado trasero para hacer que el abrazadera OFF y realizar la detección de la hoja ( P.2-14) de nuevo.

3 Función de utilidad

zona de corte

Ajuste el área en la que el plotter realiza el corte (trazado). El área que tiene una línea diagonal que se extiende desde el origen a un punto dado UL (superior izquierda) es el área de corte disponible. La configuración del área de corte se borrará mediante la realización de detección de la hoja de nuevo.



1

presione el **REMOTO** clave para ajustarse al modo local.

Confirmar por adelantado que, incluso si se pulsa el modo remoto, el trazador no realiza el corte (trazado).

REMOTO llave para entrar

<LOCAL>		
CUT1	20	120 30
SPEED PRESS OFFSET		
FUNC	TOOL	REMOTE

2

Presiona la teclas de jog , o para entrar

• Pulse cualquiera de las teclas de ajuste lento, y se puede entrar en el modo de lanzadera.

<ORIGIN SET>			mm
0.0			0.0
X		Y	
SHEET	TOOL	FEED	

3

presione el **ALIMENTAR** llave.

<CUT AREA>			mm
0.0			50.0
X		Y	
SHEET	TOOL	FEED	

4

Presiona la teclas de jog , o para establecer el punto UL

5

presione el **ENTER / HOLD** clave para decidir el punto de UL.

La pantalla es como se muestra en la brevemente derecha, después de lo cual el plotter vuelve al modo local.

**	CUT AREA		**
0.0			30.0
X		Y	
SHEET	TOOL	FEED	

Important!

- Asegúrese de ajustar el punto izquierdo superior en la zona situada en la dirección normal desde el origen.
- Asegúrese de establecer el origen de la zona de corte. Si el origen se encuentra fuera de la zona de corte, el plotter entrará en un estado de error.

operación de digitalización

Las coordenadas de la figura trazada en relación con el origen se muestran en el equipo host. Al recibir el comando de digitalización (DP;) desde el ordenador principal, el trazador está listo para la operación de digitalización.

Para llevar a cabo la digitalización, instale una hoja con los patrones para seleccionar puntos en él.

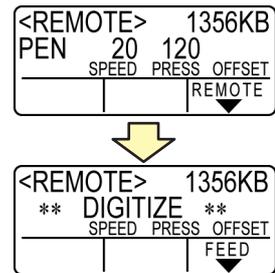


- La operación de digitalización sólo está disponible con una aplicación de software que incorpora una función de digitalización. Consulte el manual de instrucciones del software de aplicación para el uso de la función de digitalización.

1

Configure el trazador en el modo remoto y haga que reciba el comando de digitalización de la computadora host

- La pantalla cambiará como se muestra a la derecha.

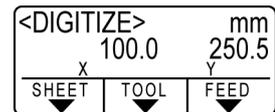


2

Mueva la pluma con una tecla de jog hasta que la punta del lápiz alcance un punto determinado del patrón.



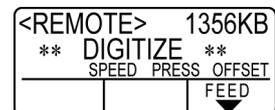
- Se mostrarán las coordenadas relativas al origen.
- Si se establece el paso a un valor más pequeño utilizando la función de paso trote, es posible seleccionar un punto deseado con mayor precisión. (P.3-78)



3

Presione el llave.

- El lotter graba el punto de la cabeza de pluma.
- El plotter recibe el comando de coordenadas de salida (OD;) desde el ordenador principal.



3

Ajustar la compensación de la distancia

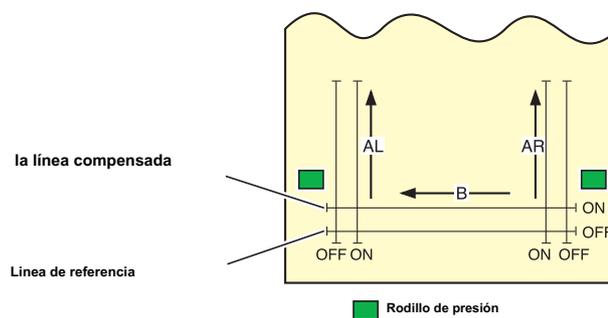
Al cortar los datos largos, la longitud de corte puede tener diferencias en función del espesor de la chapa. Además, dependiendo de la diferencia del diámetro de los rodillos de arrastre, la cantidad de movimiento de derecha e izquierda de la hoja puede tener diferencia. Corregir estas diferencias.

Se puede seleccionar la corrección de la distancia entre ocho tipos (nº 1 a nº 8).

Encontrar el valor de compensación

Valor de corrección = valor medido de la línea OFF - longitud de referencia de entrada

- valor real medido de la línea OFF: 999.0 mm
- Entró longitud estándar: 1,000 mm
- $999,0 - 1.000 = -1,0$ mm / (valor de corrección)



Fijando el valor :

- Valor estandar
 - A dirección: 500, 1000, 1500, 2000, 2500 (mm) la dirección
 - B (CG-60SRIII): 200, 400, 600 (mm)
 - B dirección (CG-100SRIII / 130SRIII): 200, 400, 600, 800, 1000 (mm)
- valor de corrección:
 - A dirección: Longitud estándar $\pm 5\%$ (0,1 mm paso) dirección
 - B dirección: Longitud estándar $\pm 5\%$ (0,1 mm paso)
- Trazado de desplazamiento: de 0 a 300 mm

el establecimiento de procedimientos

1

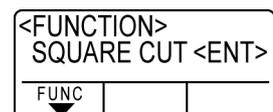
Montar la hoja.

P.2-13)

Establecer la hoja para trazar el patrón de corrección de distancia de ajuste.

2

presione el **FUNCTION** clave en modo LOCAL.



3

presiona para seleccionar [DIST.COMP.].



4 presione el  llave.

Se muestra el valor de corrección registrado en AR (lado derecho de la dirección delantera-trasera), AL (lado izquierdo de la dirección delantera-trasera) y B (dirección de derecha a izquierda) de No.1.

<DISTANCE CORR.>
No.1 AR=1.000000

FUNC

5 Presiona   Seleccione el número de corrección de distancia para registrar.

<DISTANCE CORR.>
No.3 AR=1.000000

FUNC

6 presione el  llave.

Se muestra la longitud estándar (mm) que se corrigió de tiempo anterior.

- Si no se realiza ninguna corrección de la distancia en absoluto, aparece la longitud estándar mínimo.
- Cuando se cambia la unidad de longitud (mm / pulgadas) de usted en compensado anterior, aparece la pantalla de la derecha.

<DISTANCE CORR.>
A= 500 B= 200

FUNC

<DISTANCE CORR.>
A=----- B=-----

FUNC

7 presiona   para cambiar la longitud estándar de una dirección (dirección delantera-trasera).

- La longitud estándar de una dirección se convierte en longitud estándar de AR (lado derecho de la dirección delantera-trasera) y AL (lado izquierdo de la dirección delantera-trasera).
- Cuando se cambia la longitud estándar, el valor de corrección de distancia (AR, AL) en compensado anterior se borra.

<DISTANCE CORR.>
A=1000 B= 200

FUNC

8 presione el  para registrar la longitud estándar de la dirección A.

- Puede registrarlo por la  llave.
- Se mueve a la posición de longitud estándar de dirección B.

<DISTANCE CORR.>
A=1000 B= 200

FUNC

9 presiona   para cambiar la longitud estándar de la dirección B (dirección de derecha a izquierda).

- Cuando se cambia la longitud estándar, el valor de corrección de distancia (B) en compensado anterior se borra.

10 presione el  para registrar la longitud estándar de la dirección B.

<DISTANCE CORR.>
DRAW SHIFT= 0mm

FUNC

11 presiona   para especificar la posición de trazado del patrón de ajuste de corrección de distancia.

- Offset todos los segmentos de línea (AR, AL, B) en la hoja.

DISTANCE CORR.>
DRAW SHIFT= 20mm

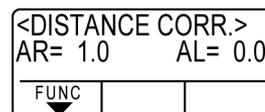
FUNC

12 presione el  llave.

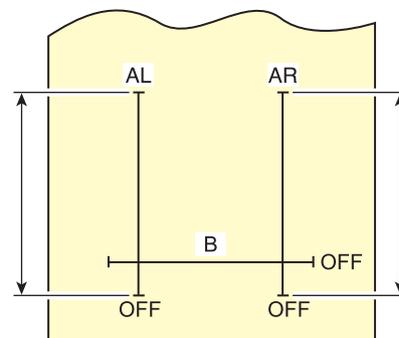
Trazar el patrón de ajuste.

- Si un papel no se establece, o, el tamaño de papel es demasiado pequeña y la longitud estándar no puede ser trazada, no se realiza el trazado.
- En tal caso, cuando se pulsa el  llave, se puede introducir el valor de corrección sin graficar.

13 Después de completar el trazado, se muestra el valor de corrección actual.



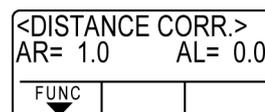
14 Medir realmente OFF líneas de AR, AL y B.
Mover la palanca de fijación en el lado trasero, retire la hoja y medir.



15 Realizar las operaciones de los pasos 2 a 13.

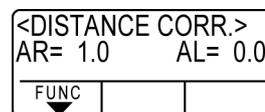
A medida que la hoja no está establecido, la pantalla de entrada de corrección se muestra sin realizar el trazado.

16 Si el valor medido es diferente del valor estándar, cambie el valor de corrección con .

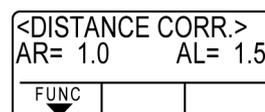


17 presione el  para registrar el valor de corrección de la dirección AR.

- Puede registrarlo por la  llave.
- Se desplaza a la posición de longitud estándar de la dirección de AL.

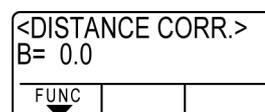


18 De la misma manera que en el Paso 14, ingrese el valor de corrección de AL con .

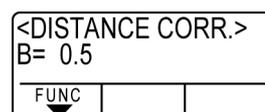


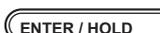
19 presione el  para registrar el valor de corrección de la dirección AL.

- Puede registrarlo por la  llave.
- Se mueve a la posición de longitud estándar de dirección B.



20 Cambie el valor de corrección de la dirección B con .



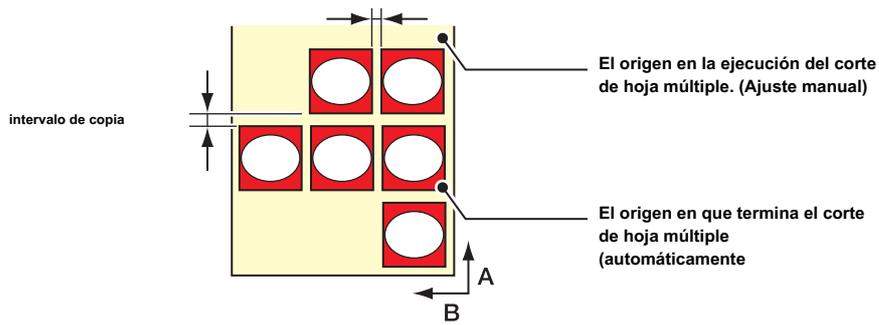
21 presione el  para registrar el valor de corrección de la dirección B.

- Cuando se pulsa el  clave, la pantalla vuelve al paso 3.



Realizar múltiples cortes

Esta función se efectúa de corte (trazado) para los datos recibidos en dos o más hojas. (Máximo 999 cortes)

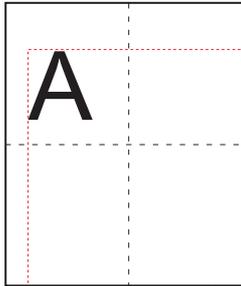


- Se pueden realizar múltiples recortes mediante la especificación de los datos guardados en la memoria intermedia de recepción de este dispositivo.
- El buffer de recepción puede guardar sólo un dato.
- Cuando se recibe un nuevo datos, los datos que se han guardado se sobrescribe a él. (No se pueden realizar múltiples recortes especificando los datos que se recibió antes).

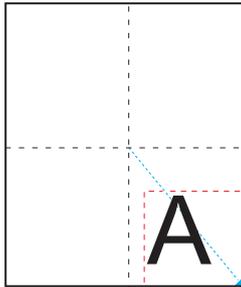
1	presione el FUNCIÓN clave en el modo local.	<table border="1"> <tr><td><FUNCTION></td><td colspan="2">SQUARE CUT <ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<FUNCTION>	SQUARE CUT <ENT>		FUNC								
<FUNCTION>	SQUARE CUT <ENT>													
FUNC														
2	Presiona la tecla de jog ▲ o ▼ para seleccionar [No.COPIES].	<table border="1"> <tr><td><FUNCTION></td><td colspan="2">No.COPIES <ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td>TOOL</td><td>REMOTE</td></tr> </table>	<FUNCTION>	No.COPIES <ENT>		FUNC	TOOL	REMOTE						
<FUNCTION>	No.COPIES <ENT>													
FUNC	TOOL	REMOTE												
3	presione el ENTER / HOLD llave.	<table border="1"> <tr><td><No.COPIES></td><td colspan="2">No.COPIES : 1</td></tr> <tr><td>FUNC</td><td>TOOL</td><td>REMOTE</td></tr> </table>	<No.COPIES>	No.COPIES : 1		FUNC	TOOL	REMOTE						
<No.COPIES>	No.COPIES : 1													
FUNC	TOOL	REMOTE												
4	Presiona la tecla de jog ▲ o ▼ para seleccionar el número de corte (1 a 999), y presione el ENTER / HOLD llave .	<table border="1"> <tr><td><No.COPIES></td><td colspan="2">No.COPIES :10</td></tr> <tr><td>FUNC</td><td>TOOL</td><td>REMOTE</td></tr> </table> <p style="text-align: center;">↓</p> <table border="1"> <tr><td><No.COPIES></td><td colspan="2">INTERVAL :1mm</td></tr> <tr><td>FUNC</td><td>TOOL</td><td>REMOTE</td></tr> </table>	<No.COPIES>	No.COPIES :10		FUNC	TOOL	REMOTE	<No.COPIES>	INTERVAL :1mm		FUNC	TOOL	REMOTE
<No.COPIES>	No.COPIES :10													
FUNC	TOOL	REMOTE												
<No.COPIES>	INTERVAL :1mm													
FUNC	TOOL	REMOTE												
5	Presiona la tecla de jog ▲ o ▼ para seleccionar el intervalo de figuras a cortar (0 a 30 mm), y presione la tecla ENTER / HOLD	<table border="1"> <tr><td><No.COPIES></td><td colspan="2">ITNERVAL :10mm</td></tr> <tr><td>FUNC</td><td>TOOL</td><td>REMOTE</td></tr> </table> <p style="text-align: center;">↓</p> <table border="1"> <tr><td><FUNCTION></td><td colspan="2">No.COPIES <ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td>TOOL</td><td>REMOTE</td></tr> </table>	<No.COPIES>	ITNERVAL :10mm		FUNC	TOOL	REMOTE	<FUNCTION>	No.COPIES <ENT>		FUNC	TOOL	REMOTE
<No.COPIES>	ITNERVAL :10mm													
FUNC	TOOL	REMOTE												
<FUNCTION>	No.COPIES <ENT>													
FUNC	TOOL	REMOTE												

Important!

- Si el corte de hoja múltiple se ejecuta inmediatamente después del corte en el modo remoto, de corte (trazado) se superponen. Para evitar este problema, asegúrese de establecer el nuevo origen.
- Mientras que el trazador está ejecutando el corte de hoja múltiple, ignora los datos enviados desde el ordenador.
- Para enviar dos o más piezas de datos desde el ordenador al trazador, los datos tiene que ser enviado al tiempo que proporciona un intervalo de 5 segundos o más entre dos piezas de datos. Si dos piezas de datos son enviados desde el ordenador al trazador dentro de los 5 segundos, las dos piezas de los datos estarán sujetos a la hoja de corte múltiple. (Esta vez se puede cambiar en la configuración de tiempo de cerca.  P.3-53)
- Durante el ajuste de la alineación de los ejes de dos puntos, si el origen actualizado dentro del plotter no caer dentro del área de corte disponible, el plotter no llevará a cabo el corte para los datos.
- El trazador realiza de corte para datos de corte, dividido por el número especificado de hojas sin dividir los datos. Si aparece algún error, consulte [Capítulo 4].
- Si no es el comando de renovación origen en la reducción de los datos, no se puede realizar [No. Copias].
- Cuando se utiliza FineCut, el valor por defecto de Renovar origen está en "ON". Si se realiza [No. COPIAS], desactive la casilla de verificación. (Consulte el manual FineCut FUNCIONAMIENTO Capítulo 5 "Configuración Cabeza Posición después de trazar")
- Cuando el modo de origen se establece en "centro", el resultado del corte puede no ser como se pretende. Al cortar varias hojas, se recomienda ajustar el modo de origen de "Abajo a la derecha".



Cuando el origen se establece en el centro, la gama de tamaño de los datos es el tamaño diagonal de la superficie mínima gama corte a la gama de datos máxima (que se muestra por líneas de puntos rojos); por lo tanto, datos como se muestra en la ilustración crearán amplios márgenes.



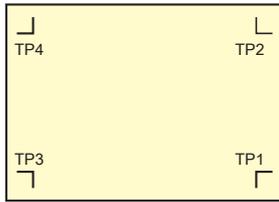
Cuando el origen se establece en el centro, y si está utilizando una aplicación como FineCut, los datos se emite a la posición de menos de coordenadas desde el origen, teniendo en cuenta la posición del origen. Los datos se copian con menos compensado (se muestra con línea de puntos azul-); por lo tanto, renovando el origen en el momento de corte de varias hojas, los medios de comunicación se corta en la posición lejos de la posición del origen.

La primera hoja se superpone y se corta, pero cuando el origen se establece en el centro, tiene que cortar varias hojas sin renovar el origen.

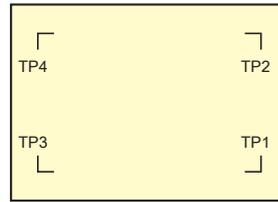
Recorte los datos con la marca de registro

Crear marcas de registro en una imagen de salida que desea hacer un sello, y luego el plotter de los detecta que cortar sucesivamente.

Hay dos tipos de marcas de registro.



marca de registro: Tipo 1



marca de registro: Tipo 2



- Utilice el TP4 cuando se realiza la compensación de trapecio para corregir la tasa de alimentación de hojas desigual causada por la diferencia en el diámetro entre la derecha y rodillos de presión izquierda. Si la compensación de trapecio debe ser omitido, no hay necesidad de ajustar el TP4. En ese caso, sin embargo, la distorsión de corte se incrementará.

El flujo de cortar los datos registrados

Añadir marcas de registro en la imagen que desea hacer un sello y otros, e imprimirlo en una hoja.

Hay algunas condiciones para la creación de las marcas de registro. Consulte las páginas a través P.3-12 P.3-16.

Ajuste la hoja impresa en la serie CG-SRIII.

Establece que se refiere a P.2-13.

Enviar la imagen de destino de corte desde la computadora para cortar

En caso de que no se corta correctamente,

- Confirmar la reacción del sensor de marcas de registro.
- Confirmar la posición del indicador de la luz.
- Ajustar la sensibilidad del sensor de marcas de registro.

Entrar en el modo de detección de marcas de registro

1

presione el **FIN** clave en el modo local.

Resulta ser un modo de detección de marcas de registro.



- Cuando la detección de inscripción se establece en OFF, que no entra en el modo de registro. ( P.3-16)
- Si bien varias funciones están bajo ajuste, la entrada de datos puede ser cancelada y el trazador puede volver a la opción de configuración anterior.

3

Función de utilidad

Precauciones en la introducción de datos con marcas de registro

Hay algunas limitaciones en la preparación de datos con marcas de registro.

Con el fin de hacer pleno uso de esta función, lea las siguientes instrucciones cuidadosamente y preparar los datos con marcas de registro correctamente.

Important!

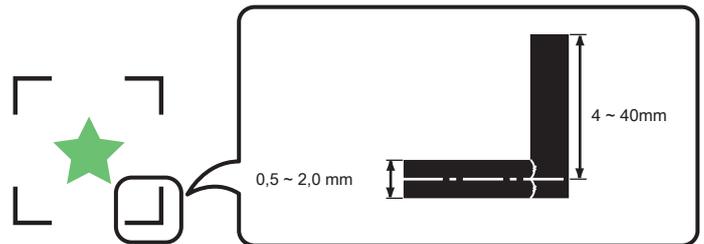
- La marca de registro se describe aquí está destinado a detectar la inclinación de hoja y las longitudes a lo largo de los ejes A y B. No es una marca de recorte.

Tamaño de las marcas de registro

La longitud de la marca de inscripción deberá ser aproximadamente más de diez veces el ancho de línea.

Además, para la longitud de un lado de la marca de registro con los datos, consulte "El tamaño de, y la distancia entre, marcas de registro" (

 P.3-14).

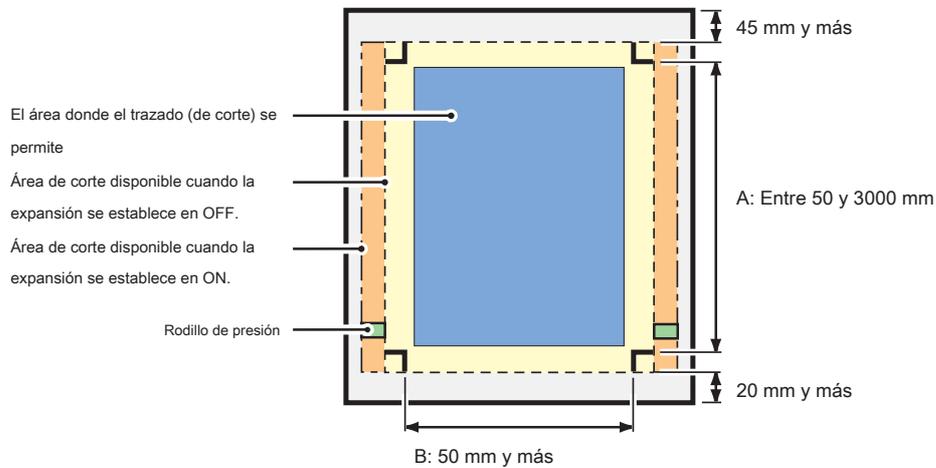


La zona en la que las marcas de registro y diseños se pueden organizar

- La posición de partida TP1 debe ser 20 mm o más lejos del borde delantero de la hoja.
- La posición final TP2 debe ser 45 mm o más lejos del extremo posterior de la hoja.

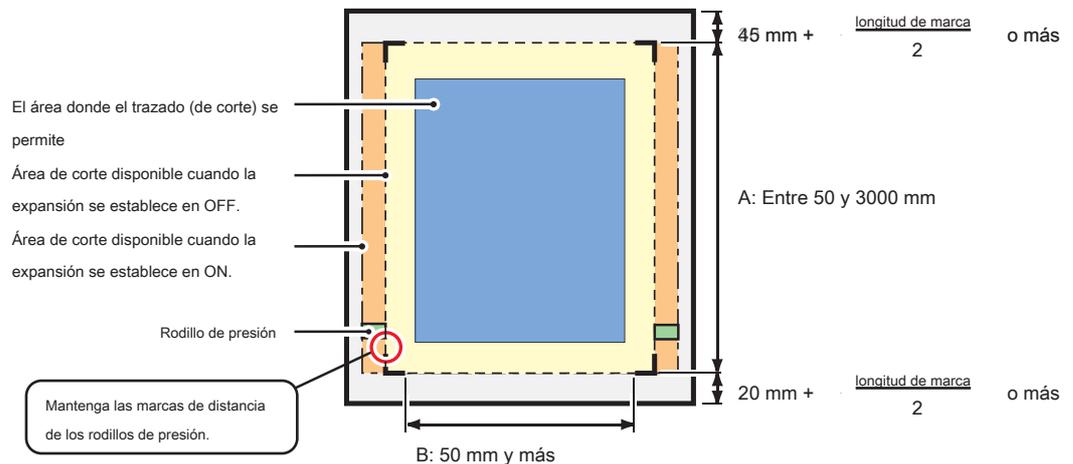
Forma marcas:

Tipo 1



Forma marcas:

Tipo 2

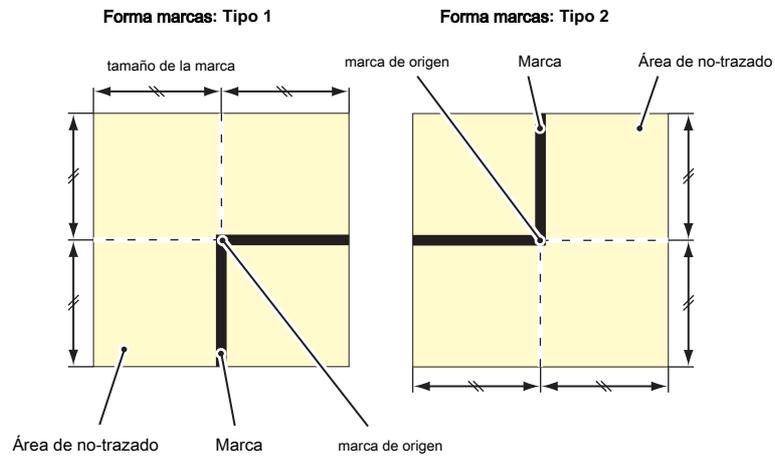


Área de no-trazado alrededor de las marcas de registro.

Un área alrededor de una marca de registro (desde el origen marca a la zona de tamaño de la marca) es una zona de no-trazado. No debe haber datos representados o mancha en este ámbito; de lo contrario, un origen incorrecto puede ser detectado o puede producirse un error de lectura de la marca.

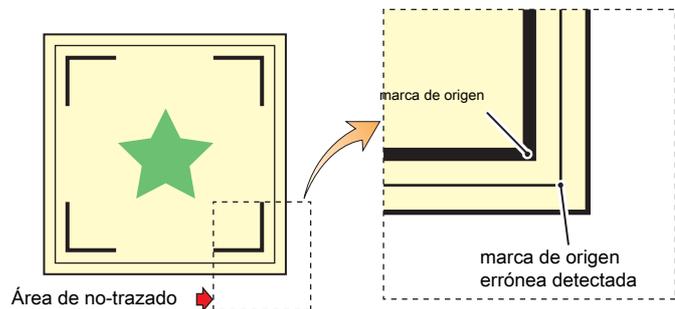
Important!

- Si se detecta un origen de marca incorrecto, el corte se realizará en un área incorrecta.



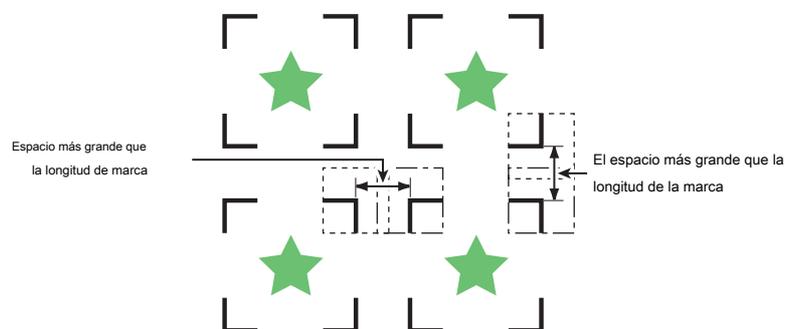
Ejemplo de causa de la detección incorrecta 1

Hay una línea fuera de las marcas de registro



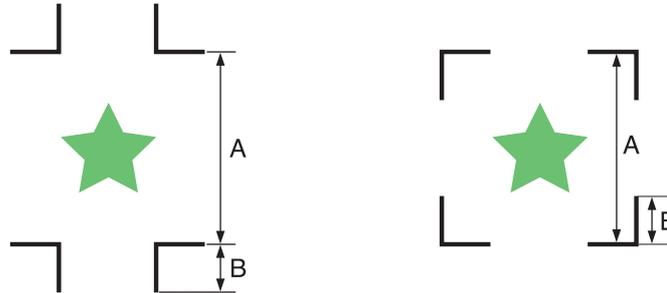
Ejemplo de causa de la detección incorrecta 2

La distancia entre las marcas de registro (TP2 y TP4 o TP1 y TP2) es menor que la longitud de la marca (tipo 2)



El tamaño de, y la distancia entre las marcas de registro,

El tamaño (B) de una marca de registro adecuado para la distancia (A) entre las marcas es como se muestra a continuación. Si el tamaño de la marca (B) es demasiado pequeña en relación con la distancia (A), las marcas pueden no ser detectados correctamente. Asegúrese de preparar las marcas de registro con un tamaño adecuado.



A	200 max.	500 max.	1,000 máx.	2000 max.	2,001 min.
B	4 min.	8 min.	15 min.	25 min.	35 a 40

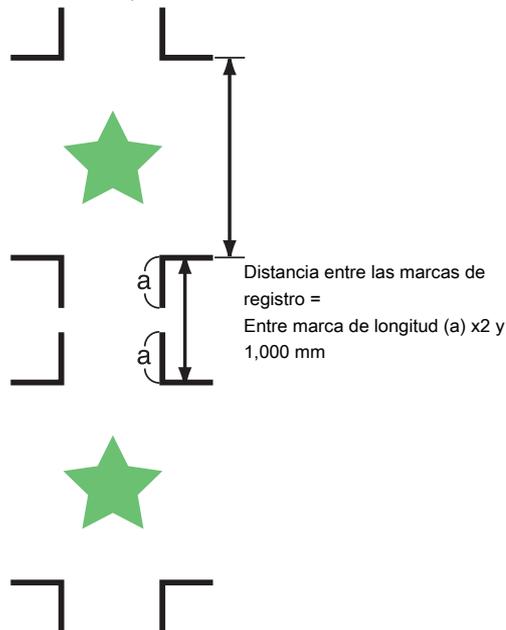
(mm)

Distancia entre las marcas de registro de diseños copiados

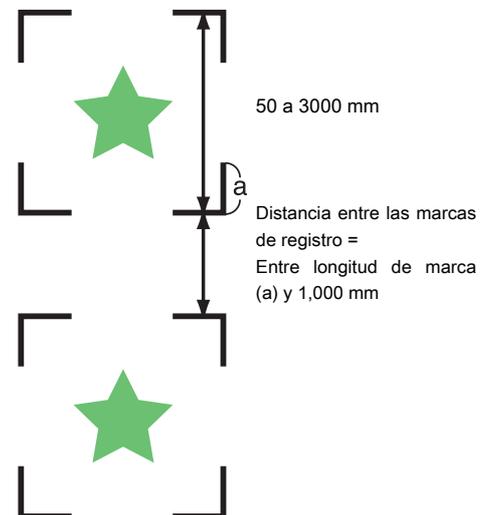
Para marcas de registro tipo 1, la distancia entre las marcas debe ser no inferior a dos veces la longitud de marca y no más de 1000 mm.

Para marcas de registro tipo 2, la distancia entre las marcas no debe ser más corta que la longitud de marca y no más de 1000 mm.

Forma marcas: Tipo 1

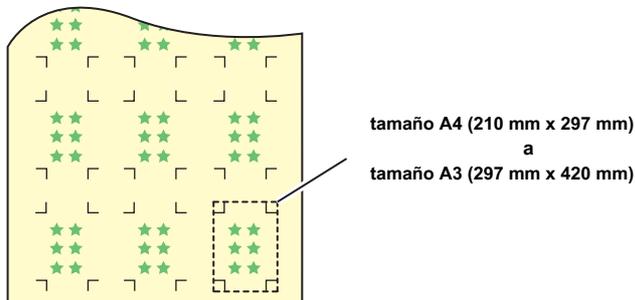


Forma marcas: Tipo 2



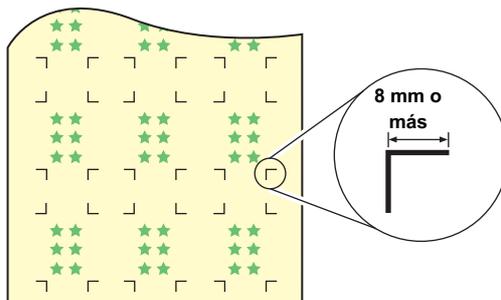
El tamaño recomendado del área definida con un conjunto de cuatro marcas de registro

Se recomienda que el tamaño de la zona definida con un conjunto de cuatro marcas de registro está en el intervalo de tamaño A4 (210 mm x 297 mm) a tamaño A3 (297 mm x 420 mm). Si sigue esta recomendación, se puede minimizar espacios derrochadoras y organizar los diseños de manera eficiente.



En caso de realizar la impresión de una marca de registro continuo

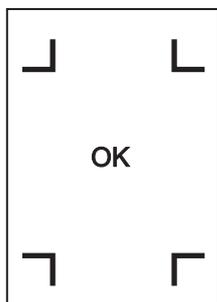
Cuando realice la impresión de una marca de registro de forma continua, establecer el un lado el tamaño de marca de registro a 8 mm. En el caso de 8 mm o más corto marca de registro reconocido de forma continua, puede provocar los fallos de la unidad principal.



El color de la marca

La marca debe ser impreso en negro sobre el fondo blanco.

La marca de registro no se detectará correctamente si el fondo no es blanco o la marca no es negro.



Marca borrosa

Si es borrosa la marca, un origen marca incorrecta puede ser detectado, lo que resulta en el corte desviado.



bien



MAL

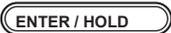
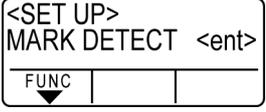
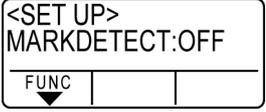
Precauciones en la detección de marcas de registro

Tenga en cuenta las siguientes precauciones de la detección de marcas de registro.

- Para asegurarse de que la distancia entre las marcas de registro es igual a la longitud de corte, la entrada de la distancia entre las marcas impresas que se encuentran por la función de marca de detección. (DIST.REVI  P.3-18)
En este caso, la compensación de escala entre las marcas de registro anula compensación de distancia. Después de eso, si cambia el valor de compensación de la distancia, la compensación de escala entre las marcas de registro no será válida.
- Cuando vuelva a intentar la detección de la hoja, la compensación de inclinación de hoja, la compensación de escala entre las marcas de registro, y la posición del origen se borran.
- Una vez que el trazador detecta marcas, se establecerá el origen en la ubicación de TP1.
Puede cambiar la posición del origen en una ubicación diferente utilizando las teclas de jog; el origen en la nueva ubicación reemplaza el origen en TP1.
- Localizar las marcas de registro de manera que la línea que conecta las esquinas de cuatro marcas de forma un rectángulo. Las marcas de registro dispuestas de forma desigual puede resultar en corte desviado.
- desactiva automáticamente si no se especifica la función de rotación.

Establecer para detectar las marcas de registro

Cuando se quiere cortar los datos con marcas de registro, debe establecer lo siguiente sin falta.

1	presione el  clave en el modo local.	
2	Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar [SET UP].	
3	presione el  llave.	
4	presione el  llave.	

5

Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [Número de marcas de registro detectadas]

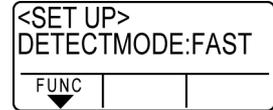
- Valores de ajuste: OFF, 1 pt, 2ptA, 2pt B, 3 puntos y 4 puntos



6

presione el  llave.

En caso de que haya seleccionado "OFF" en el paso 5, vaya al paso 11.



7

Presione la tecla de jog  o  para seleccionar el siguiente

- Los siguientes artículos se proporcionan para la configuración de detección de marcas de registro: compensación de escala, el tamaño de la marca de registro, offset A, offset B, forma de marca de registro, el número de corte continuo en la dirección A, el número de corte continuo en la dirección B, límite de alta velocidad, verificación de inclinación, modo de detección y el sensor de nivel

- Consulte las páginas P.3-18 P.3-20 a través de los contenidos de cada elemento de ajuste.

8

presione el  llave.

9

Presione la tecla de jog  o  para seleccionar los valores establecidos.

- Consulte las páginas P.3-18 P.3-20 a través de los contenidos de cada elemento de ajuste.

10

presione el  tecla para confirmar el valor.

11

Cuando se quiere dar por terminado este procedimiento, presione el  dos veces la tecla.

Configuración de los elementos

Configuración del número de detección de marca de registro

Cuanto mayor sea el número de puntos detectados, mayor será la precisión de corte.



- Seleccione "1pt" al utilizar FineCut.

Ajuste	Descripción
APAGADO	Seleccione este ajuste para el corte de una hoja normal, no para cortar el contorno.
1pt	Detecta el TP1. Establece sólo el origen.
2pt A	Detecta las dos marcas de registro TP1 y TP2. Realiza la compensación de inclinación y la compensación de escala en la dirección de alimentación de hojas.
2pt B	Detecta las dos marcas de registro TP1 y TP3. Realiza la corrección de inclinación y la compensación de escala en la dirección de la anchura.
3pt	Detecta las tres marcas de registro TP1, TP2 y TP3. Realiza la compensación de inclinación y la compensación de escala en la alimentación de la hoja y la dirección de la anchura.
4 pt	Detecta los cuatro marcas de registro TP1, TP2, TP3 y TP4. Lleva a cabo la compensación de inclinación, la compensación de escala en ambas direcciones, y el trapecio compensación.

DIST.REVI

Seleccione "OFF" cuando se utiliza FineCut.

Ajuste	Descripción
APAGADO	El plotter no llevará a cabo ningún tipo de compensación de escala.
ANTES	Con esta configuración, introduzca los valores de compensación de escala y la compensación sesgada * antes de ejecutar la detección de marcas de registro. (P.3-21, P.3-24) Dado que se introduce de antemano la distancia entre las marcas de registro, se espera que el movimiento rápido al detectar.
DESPUÉS	Con esta configuración, introduzca los valores de compensación de escala y el valor de compensación sesgada * después de ejecutar la detección de marcas de registro. (P.3-21, P.3-24) Dado que no hay una comprensión de la distancia entre las marcas, los valores de ajuste se puede introducir rápidamente. El ajuste después tomará menos tiempo que el ANTES de configurar.

* 1. La diferencia de diámetro entre los rodillos de presión puede causar una diferencia significativa en la distancia de alimentación de hojas entre el lado derecho y el lado izquierdo. La función de compensación de trapecio corregir esta diferencia en la alimentación de hojas entre el lado derecho y el lado izquierdo.

tamaño

Ajuste	Descripción
4 ~ 40mm	Ajuste la longitud de un lado de la marca de registro. Cuando las longitudes horizontal y vertical de la marca impresa difieren entre sí, establecer el mismo valor que la longitud más corta. Longitud de un lado

Offset A, Offset B

Ajuste	Descripción
40.00mm ±	<p>Generalmente, el origen se fijará en la posición que se muestra a continuación. Sin embargo, dependiendo de su aplicación y el trabajo a cortar, la posición de corte puede estar desalineado a la misma dirección. En este caso, la ubicación del origen puede ser corregido.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Marca: Tipo 1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Marca: Tipo 2</p> </div> </div> <p>Si el origen se encuentra fuera del área de corte disponible, se mostrará "ERR37 MARK ORG". En este caso, escribir las marcas de registro en la zona más próxima al centro de la hoja.</p>

FORMA DE MARCA

Ajuste	Descripción
<p>TIPO 1 </p> <p>TIPO 2 </p>	<p>Seleccione uno de los siguientes tipos de marcas de registro.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Marca: TIPO 1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Marca: TIPO 2</p> </div> </div>

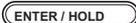
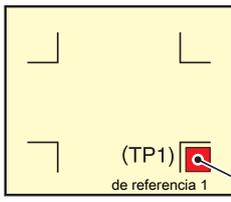
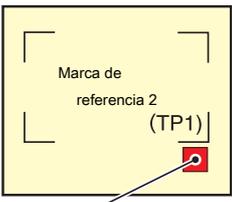
COPIAS A (ARRIBA), COPIAS B (IZQUIERDA)

Ajuste	Descripción
<p>1 ~ 9999 (copias A)</p> <p>1 ~ 99 (copias B)</p>	<p>Es efectivo cuando el mismo patrón es multi-impresas a intervalos regulares. Corta automáticamente el número preestablecido de hojas mientras que la detección marcas de registro consecutivamente basan en los primeros datos.</p> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-left: 20px;"> <p>Para las hojas de las hojas (hojas cortadas), el valor de [copias A] se usa como el número de copias.</p> <p>Cuando el número de copias se puede configurar en el software de aplicación, al igual que en el suministrado FineCut, establezca el valor en [1].</p> <p>copias 3x3</p> </div> </div>

LÍMITE VELOCIDAD

Ajuste	Descripción
0 ~ 60 cm / s	<p>Establecer un límite de velocidad para un rápido movimiento de copiado continuo.</p> <p>Durante rápido movimiento, detección de la marca no puede realizarse correctamente si se utiliza una lámina resbaladiza. En tal caso, establecer un límite de velocidad. Si no se requiere un límite de velocidad, establecer el valor a "0".</p>

VERIFICACIÓN SESGO

Ajuste	Descripción
APAGADO, 1 ~ 99mm	<p>Ajuste el rango permisible del error de alimentación de hojas cuando se realiza la copia continua. Durante la copia continua en una hoja en rollo, las copias se pueden desalineados poco a poco debido a sesgo de hoja. Si el error en el eje B de coordenadas de la marca TP1 ha excedido el rango permitido, la operación de corte se detiene temporalmente. presione el</p> <p style="text-align: center;"> clave después de corregir el error de alimentación de hojas. Entonces los espera plotter para detección de la marca.</p> <p>Mover el puntero de luz a la posición que se muestra a continuación con teclas de ajuste lento y pulse el</p> <p style="text-align: center;"> llave. A continuación, el indicador de la luz comienza la detección de marcas. Si el control de inclinación es ser omitido, establecer el valor a "0".</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>Marca: TIPO 1</p>  <p>(TP1) de referencia 1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Marca: TIPO 2</p>  <p>Marca de referencia 2 (TP1)</p> </div> </div> <p style="text-align: center;">Punto de partida para marca de detección</p>

Modo de detección

Ajuste	Descripción
RÁPIDO	La posición se determina mediante el escaneo del segmento de marca de registro de ida y vuelta una vez. El tiempo requerido para la detección es corto, sin embargo, la exactitud se vuelve a bajar un poco.
PREC	Después de escanear el segmento de marca de registro de ida y vuelta una vez, mide la posición sin falta escaneando el segmento incluido su exterior de nuevo. El tiempo requerido para la detección se convierte en un poco más largo.

SENSOR DE NIVEL

Ajuste	Descripción
1 ~ 7	Cuanto más grande sea el valor numérico, mayor será la sensibilidad del sensor de marcas de registro se haga. Si se detecta la marca de registro por error, disminuir la sensibilidad. En general, lo utilizan con el valor de ajuste de "4".

Marca llenar

Ajuste	Descripción
ENCENDIDO, APAGADO	<p>Especificar el ajuste como "ON" cuando se utiliza la función "Llenar alrededor de la marca de registro" de FineCut para detectar la marca de registro impresa.</p> <p>Crear utilizando un tamaño de marca de registro de 10 mm o más al rellenar alrededor de la marca de registro.</p>

Restablecer el ajuste del registro Detección de marcas

En caso de que el plotter detecta la hoja que no tiene la impresión de marcas de registro y muestra [BUSCAR POS START] debe establecer la detección de marcas de registro en "OFF".
Entonces, la detección de marcas de registro sea dejada sin efecto.



Método de detección de marcas de registro

Las marcas de registro se detectan en dos formas diferentes; detección automático completo y detección semi-automática. Utilice la función semi-automática cuando el TP1 no se encuentra en la parte inferior derecha de la hoja, o cuando el FineCut suministrado está para ser utilizado como el software de corte.

Important!

- Si está curvado de la hoja, enderezarlo.
- Cuando se utiliza un software de corte que tiene ninguna función de marca, utilizar una hoja que tiene ni manchas ni imágenes en el área (A) situado entre TP1 y TP2 y en la zona (B) situada entre TP1 y TP3.

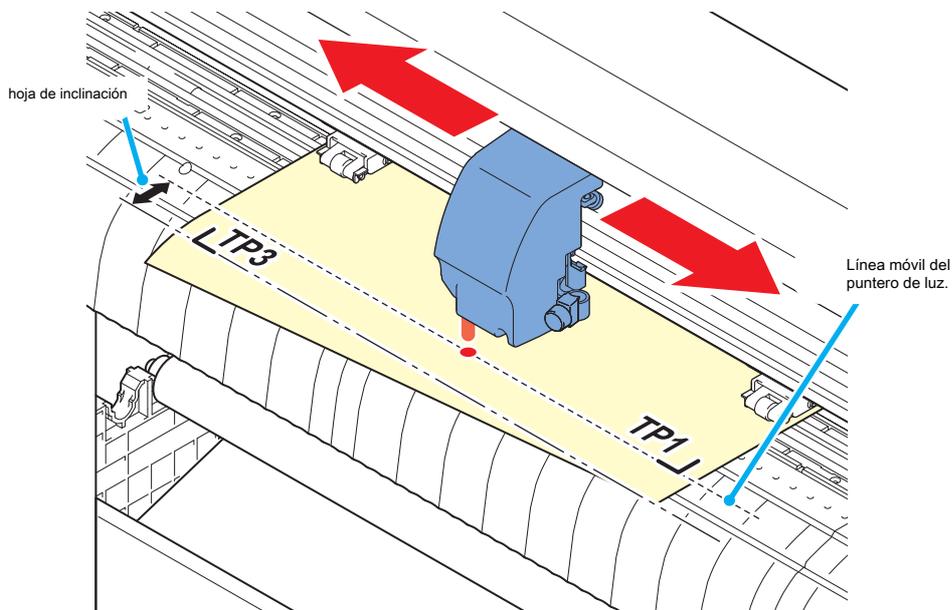
Compruebe inclinación hoja con un indicador de la luz

Mover hacia abajo la palanca de sujeción en la parte delantera y encendida entonces el indicador de la luz se enciende. Puede mover manualmente el carro hacia la izquierda y la derecha.

Mover hacia abajo la palanca de sujeción en la parte delantera, y mueva el carro entre el TP1 y TP3 registros. A continuación, puede confirmar la inclinación de la hojalata por la línea de movimiento de la luz del indicador. Alinear a la línea de movimiento y ajustar la inclinación de hoja.

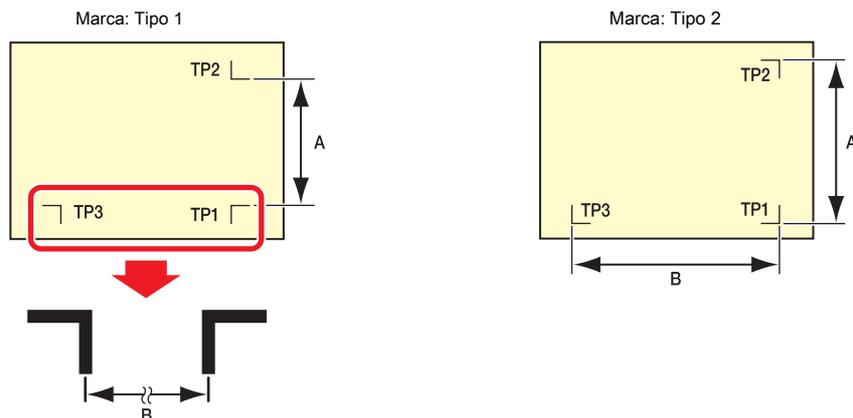
Important!

- Si no se realiza ninguna operación durante cinco minutos, el indicador de la luz se apagará automáticamente.



Detección completamente automática de las marcas

Utilice esta función para corregir el error en la longitud detectada entre las marcas de registro en comparación con la longitud impreso entre las marcas de registro. Para este propósito, medir la longitud A y B en los datos de antemano. Medir la longitud entre las marcas de registro.



Procedimiento de detección ([DIST.REVI.] Valor de ajuste es "ANTES")

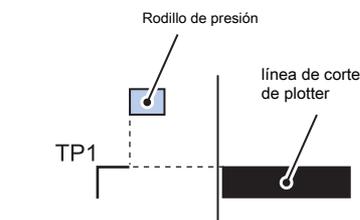
Important!

- Asegúrese de ajustar la hoja en la parte trasera.

1 Mida las longitudes A y B en los datos que se van a emitir.

2 Coloque TP1 en una ubicación que se muestra a la derecha

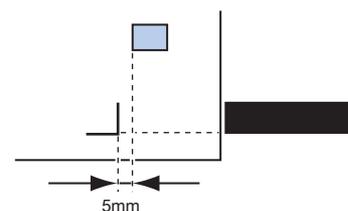
- Si no es posible colocar la marca de registro TP1 en la ubicación que se muestra en el boceto, siga el procedimiento para "Detección semiautomática de la marca de registro".



Marca: Tipo 1

3 Debe tener cuidado de apretar la hoja y mover hacia abajo la palanca de la abrazadera.

- A continuación, los rodillos de presión conservarán la hoja.

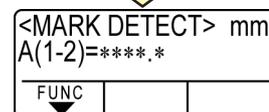
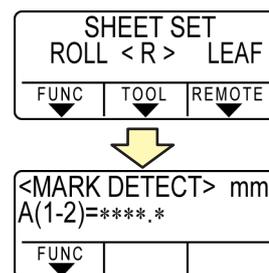


Marca: Tipo 2

4 presione el **ENTER / HOLD** llave.

- La pantalla de compensación escala aparece después de detectar solamente la anchura de la hoja. (La figura de la derecha muestra la pantalla de detección de 4 puntos como un ejemplo).

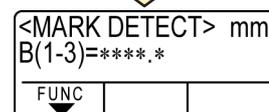
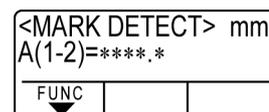
- En el caso de [ROLL. SELECT] está ajustado [ON] ( P.3-18), seleccionar la número de rodillo de presión para su uso.



5 Establecer con la tecla jog  o  .

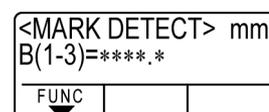
- presione el **ENTER / HOLD** llave. Y el trazador se mueve a la siguiente Escala de ajuste de compensación.

- Si [MARK] se ajusta a [2ptA], no aparecerá la pantalla para introducir la longitud B.
- Si [MARK] se ajusta a [1 pt], la pantalla ajuste de compensación de escala no aparecerá, pero se mostrará el punto de origen. (Paso 7)



6 presione el **ENTER / HOLD** tecla después de completar la configuración.

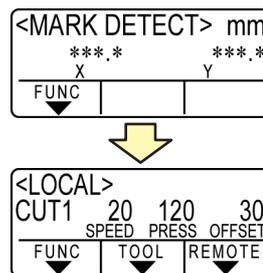
- Se inicia la detección de marcas de registro.
- En caso de que el trazador no puede detectar ningún marcas de registro, se muestra "C36 Error en la detección de marcas de registro" en la pantalla. Establecer de nuevo la hoja.



7

Establecer el origen.

Después de la detección de las marcas de registro, la pantalla mostrará el área de corte disponible y luego volver al modo local.



Procedimiento de detección ([DIST.REVI.] Valor de ajuste es "DESPUÉS")

Important!

- Para el número de marcas de registro detectadas en el Paso 2, consulte la sección "Configuración del número de registro de la marca de detección" (P.3-18).
- Asegúrese de ajustar la hoja en la parte trasera.

1

Siga los pasos 1 a 3 de "Procedimiento de detección ([DIST.REVI.] El valor de configuración es "ANTES ") (P.3-22)

2

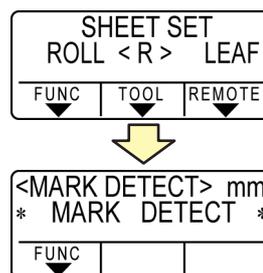
presione el



llave.

En el caso de [ROLL. SELECCIONAR] está ajustado [ON] (P.3-18), seleccionar la número de rodillo de presión para detección de la marca de registro adelante. Los se iniciará después de detectar solamente la anchura de la hoja.

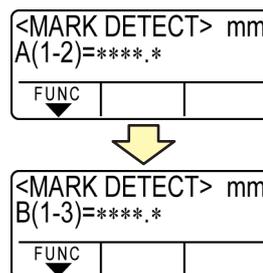
- Después de que se ha detectado sólo el ancho de la hoja, la detección de la marca de registro comienza.
- En caso de que el trazador no puede detectar ningún marcas de registro, se muestra "C36 Error en la detección de marcas de registro" en la pantalla. Establecer de nuevo la hoja.



3

Después de la detección de las marcas de registro, aparece la pantalla de compensación de escala.

- La figura de la derecha muestra la pantalla de detección de 4 puntos como un ejemplo.
- Si hay una diferencia entre el valor realmente medido y la longitud detectada, realizar el ajuste con la tecla de JOG o .
- presione el clave para cambiar la pantalla a la siguiente escala ajuste de compensación.
- Si [DIST. REVI.] Está ajustado en [OFF], no aparecerá la pantalla de ajuste de compensación de escala.
- Si [Marca de detección] su conjunto a [2ptA], no aparece la pantalla para introducir la longitud B.
- Si [Marca de detección] se ajusta a [1 pt], no aparecerá la pantalla para la compensación de escala. Continúe con el Paso 4 y establecer el origen.



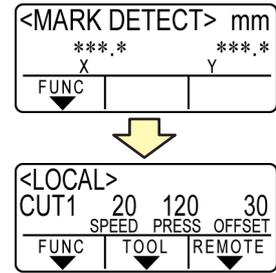
3

Función de utilidad

4

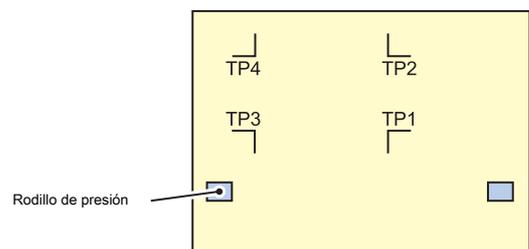
presione el **ENTER / HOLD** Después de completar la configuración.

- Establecer el origen.
- La pantalla mostrará el área de corte disponible y luego volver al modo local.



detección semiautomática de marcas de registro

Cuando TP1 no puede ser localizado en la posición en la que se puede detectar full-automáticamente o cuando no hay marca de registro puede ser detectado full-automáticamente, realizar la detección de marca de registro semiautomática.

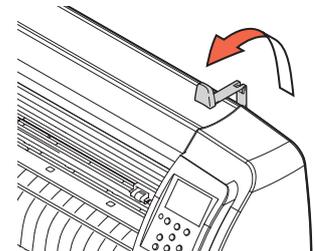


Procedimiento de detección ([DIST.REVI.] Valor de ajuste es "ANTES")

1

Cargue la hoja y baje la palanca de la abrazadera hacia el frente.

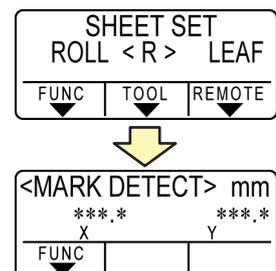
- A continuación, los rodillos de presión conservarán la hoja.

**2**

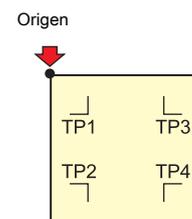
Realice la detección de la hoja presionando la tecla jog

(Coloca la hoja en la parte trasera.)

- En el caso de [ROLL. SELECT] está ajustado [ON] (P.3-18), seleccionar la número de rodillo de presión para su uso.
- Una vez que se detecta la hoja, la pantalla indica que el trazador está a la espera para la operación de detección de marcas de registro.

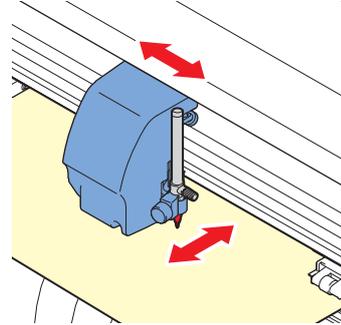
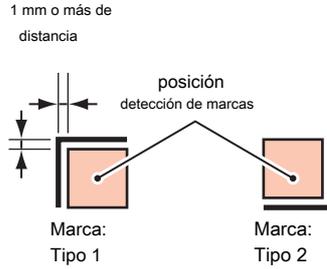


- Cuando la hoja se encuentra en la parte delantera, las posiciones de la TP1 a TP4 son vistas invertida como se muestra a la derecha.



3

Mueva el puntero de luz al área que se muestra a continuación presionando los botones apropiados de las teclas jog



4

presione el **ENTER / HOLD** llave.

Aparece la pantalla de compensación de escala.
(La figura de la derecha muestra la pantalla de detección de 4 puntos como un ejemplo).



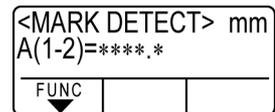
5

Realizar el ajuste con la tecla de JOG



presione el **ENTER / HOLD** clave para cambiar la pantalla a la siguiente escala ajuste de compensación.

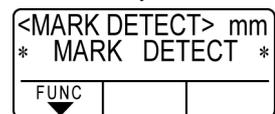
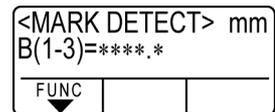
- Si [DIST.REVI.] Está ajustado en [OFF], no aparecerá la pantalla de ajuste de compensación de escala.
- Si [Marca de detección] su conjunto a [2ptA], no aparece la pantalla para introducir la longitud B.
- Si [Marca de detección] se ajusta a [1 pt], la pantalla ajuste de compensación de escala no aparecerá, pero se mostrará el punto de origen.



6

presione el **ENTER / HOLD** después de completar la configuración.

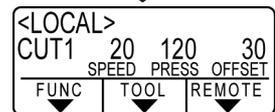
- El plotter se iniciará la detección de las marcas de registro de acuerdo con los ajustes de [DETECmarca].
- Consulte "Configuración del número de detección de marca de registro" (P.3-18) para el número de marcas de registro.
- En caso de que el trazador no puede detectar ningún marcas de registro, se muestra "C36 Error en la detección de marcas de registro" en la pantalla. Establecer de nuevo la hoja.



7

Establecer el origen.

La pantalla mostrará el área de corte disponible y luego volver al modo local.



3

Función de utilidad

1 Siga los pasos 1 a 3 de "Procedimiento de detección ([DIST.REVI.] El valor de configuración es "ANTES")" ( P3-24)

2 presione el  llave.

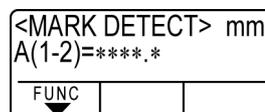
El trazador se iniciará la detección de las marcas de registro de acuerdo con los ajustes de [DETECmarca].

- Consulte "Configuración del número de registro de la marca de detección" ( P.3-18) para el número de marcas de registro.
- En caso de que el trazador no puede detectar ningún marcas de registro, se muestra "C36 Error en la detección de marcas de registro" en la pantalla. Establecer de nuevo la hoja.



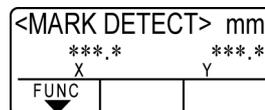
3 Después de la detección de las marcas de registro, aparece la pantalla de compensación de escala.

- La figura de la derecha muestra la pantalla de detección de 4 puntos como un ejemplo.
- Si hay una diferencia entre el valor realmente medido y la longitud detectada, realizar el ajuste con la tecla de JOG  o .
- presione el  clave para cambiar la pantalla para el ajuste de compensación próxima escala.
- Si [DIST.REVI.] Está ajustado en [OFF], no aparecerá la pantalla de ajuste de compensación de escala.
- Si [DETECTAR MARCAR] se ajusta a [2ptA], no aparecerá la pantalla para introducir la longitud B.
- Si [DETECTAR MARCAR] se ajusta a [1 pt], la pantalla ajuste de compensación de escala no aparecerá, pero se mostrará el punto de origen.



4 presione el  después de completar la configuración.

- Establecer el origen.
- La pantalla mostrará el área de corte disponible y luego volver al modo local.

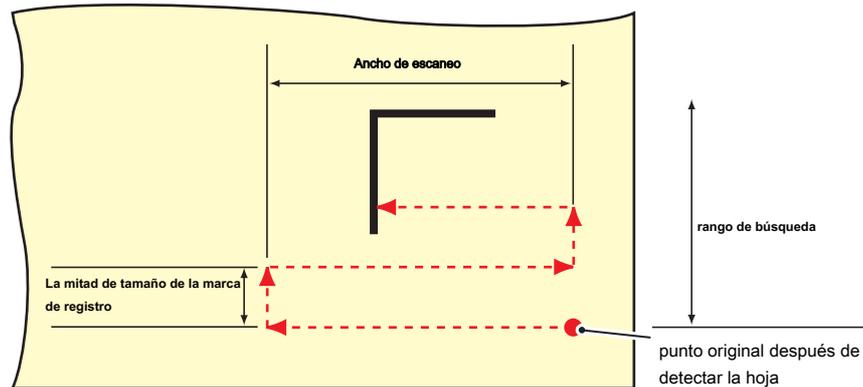


Detectar una marca de registro automáticamente después de que se detecte la hoja

Establecer la función de búsqueda automática de marca de registro se realiza después de que se detecte la hoja. Si tanto de la detección de marcas de registro y la búsqueda de marcas de registro es válido, la función buscará la marca de registro automáticamente después de que se detecte la hoja.

Desde el punto original después de la detección de la hoja, se escanea el ancho de barrido conjunto hacia atrás y adelante a intervalos de media del tamaño de la marca de registro. Entonces, cuando se encuentra un segmento, un punto o un material impreso, se realizará la detección de marcas de registro.

Si la línea vertical y la horizontal se detectan correctamente, se reconoce como una marca de registro y se llevará a cabo el ajuste del punto inicial.



- 1** presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>
FUNC

- 2** Presiona la tecla de jog **▲** o **▼** para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP <ENT>
FUNC

- 3** presione el **ENTER / HOLD** llave.

- 4** Presiona la tecla de jog **▲** o **▼** para seleccionar [Marca de búsqueda]

<SET UP> SEARCH MARK <ent>
FUNC

- 5** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP> SEARCH MARK:OFF
FUNC

- 6** Presiona la tecla de jog **▲** o **▼** para seleccionar "ON".

<SET UP> SEARCH MARK:ON
FUNC

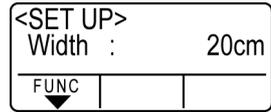
- 7** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP> Width : 10cm
FUNC

8

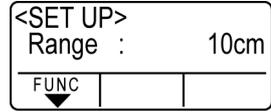
presiona  o  tecla para seleccionar el ancho de barrido.

• Valores de ajuste: 10 a 30 cm



9

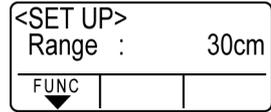
presione el  llave.



10.

presiona  o  tecla para seleccionar el rango de búsqueda.

Valores de ajuste: 10 a 50 cm



11

presione el  llave.

12

presione el  dos veces para poner fin a esta función.

Important!

- Si no se reconoce como una marca de registro o no hay respuesta, incluso si la función explora el área establecido para la búsqueda, el mensaje que indica el fracaso de búsqueda se mostrará en un tiempo determinado. Entonces, se volverá al punto original y el modo se moverá al modo de detección de la marca de registro normal semi-automática.



Confirme lo siguiente cuando falló en cortar correctamente.

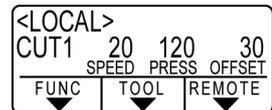
Compruebe el sensor para la detección de marca de registro

Preparar la hoja en la que se imprime la marca de registro.

Important!

- Si mueve la cabeza y la hoja manualmente, no se puede realizar la comprobación de respuesta derecha. Asegúrese de realizar que a través de las siguientes operaciones.
- Para las condiciones de matrícula ya impreso, consulte "Precauciones en la introducción de datos con marcas de registro" (P.3-12).
- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.
- Los ajustes realizados aquí por la forma de la marca de registro y la longitud de la marca de registro se reflejan en la configuración de "DETECmarca". (P.3-12)
- La velocidad de detección seleccionado aquí será utilizado en las operaciones de detección de la marca de registro que se ejecutan a partir de ahora.
- El puntero del valor de desplazamiento seleccionada por esta operación no se ha inicializado por la operación de configuración de RESET.
- Ajuste el sonido del timbre en "ON". (P.3-77) El sonido detección de marcas de registro no se hace si el sonido del timbre está ajustado en OFF.

1 Asegúrese de que el plotter está en modo local



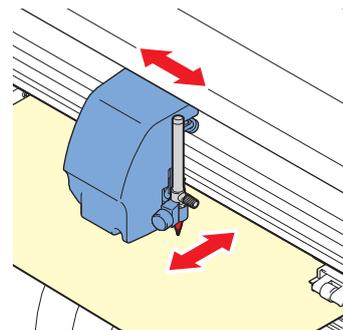
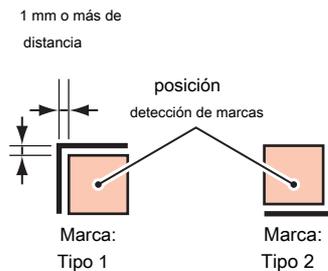
2 Entrar en el modo JOG pulsando la tecla de JOG



3 Mueva la punta del lápiz a la posición de detección de marca de registro presionando los botones apropiados de las teclas JOG

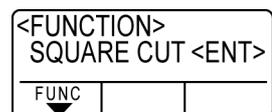


- Realizar la detección de marcas de registro en una posición 1 mm o más lejos de la marca de registro.



4 presione el **FIN** clave para terminar el modo de lanzadera. El Plotter vuelve al modo local.

5 presione el **FUNCIÓN** llave.

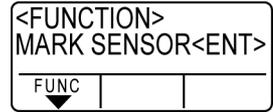


3

Función de utilidad

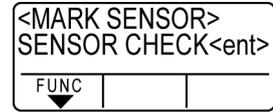
6

Seleccione [sensor MARCA] presionando la tecla jog



7

presione el ENTER / HOLD llave.



8

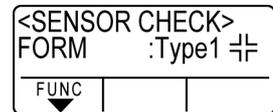
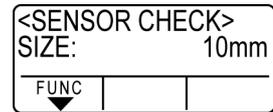
presione el ENTER / HOLD clave después de confirmar [SENSOR CHK] se visualiza.



9

Seleccione la longitud de la marca de registro y la forma de la detección de la marca de registro.

• Para más detalles sobre la configuración de la [TAMAÑO] y [FORM], se refieren a la [DETECmarca] procedimiento de ajuste. (P.3-12)



10

Realizar detección de marcas de registro con la tecla jog



. (Siguiete página)

detectar la operación

1 Escanee en la dirección B (dirección más) para detectar la línea.

- El zumbador suena cuando se detecta la línea. Si no se detecta la línea, el zumbador no suena.

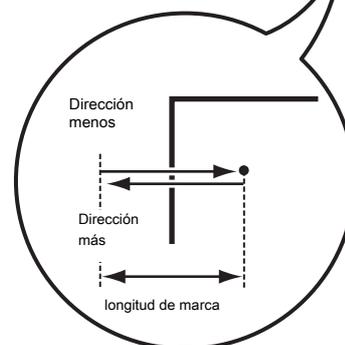
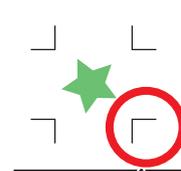
2 Escanee en la dirección B (dirección menos) para detectar la línea.

3 Escanee en la dirección A (dirección más) para detectar la línea.

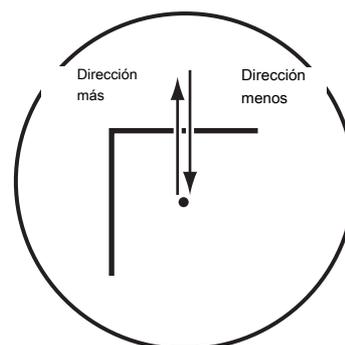
4 Escanee en la dirección A (dirección menos) para detectar la línea.

5 Siga los pasos del 1 al 4 y confirme si el zumbador suena 4 veces.

- Cuando el comportamiento de detección se realiza correctamente, el zumbador suena 4 veces.
- Si el zumbador no suena, póngase en contacto con nuestra oficina de ventas después de comprobar el estado de la marca de registro.



Analiza en la dirección A



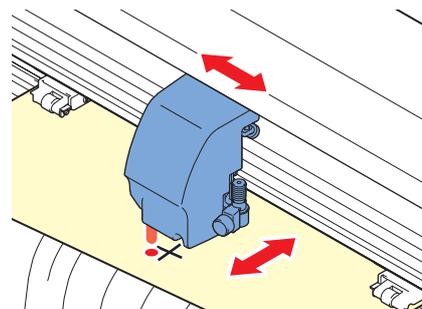
Analiza en la dirección B

Corregir la posición del puntero de luz

Si el plotter no reconoce ninguna marca de registro correctamente, la posible causa es un error en la relación de posición entre el sensor de la marca y el puntero de luz. En este caso, ajuste la posición del indicador de la luz.

1 Instalar un cortador en el portaherramientas.

2 Cargue el papel de copia.



3 Confirmar que el plotter está en el modo local.

<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
SPEED		PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	

4 presione el  llave.

<FUNCTION>		
SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		

5 Seleccione [MARK SENSOR] pulsando el botón jog 



<FUNCTION>		
MARK SENSOR<ENT>		
FUNC		

6 presione el  llave.

<MARK SENSOR>		
SENSOR CHECK<ent>		
FUNC		

7 Seleccione [PUNTERO OFS] pulsando el botón jog 



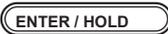
<MARK SENSOR>		
POINTER OFS <ent>		
FUNC		

8 presione el  llave.

- Se cortará un patrón cruzado de 10 mm por 10 mm.
- El indicador de la luz se enciende y se mueve al centro del modelo de la cruz.

<LED POINTER>		
A= 0.0 B= 0.0		
FUNC		

9 Al presionar las teclas de jog  ajuste la posición del puntero de luz de modo que el centro del puntero de luz esté alineado con el centro del patrón de cruz.

10 presione el  llave.

El plotter volverá al modo local después de registrar el valor de compensación.

<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
SPEED		PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	

Important! • El valor registrado en la [PUNTERO OFS] no se inicializa incluso mediante la ejecución de la [REINICIAR SETUP].

Alineación del sensor de marca

El valor de desplazamiento de la cuchilla y el sensor de marca se puede ajustar. Ajuste la hoja en la que se imprime la marca de registro.

- 1** Instalar un cortador en el portaherramientas.

- 2** Confirmar que el plotter está en el modo local.

<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
	SPEED PRESS		OFFSET
▼	▼	▼	▼
FUNC	TOOL	REMOTE	

- 3** presione el FUNCIÓN llave.

<FUNCTION>		
SQUARE CUT <ENT>		
▼		
FUNC		

- 4** Seleccione [MARK SENSOR] pulsando el botón jog ▲

<FUNCTION>		
MARK SENSOR<ENT>		
▼		
FUNC		

- 5** presione el ENTER / HOLD llave.

<MARK SENSOR>		
SENSOR CHECK<ent>		
▼		
FUNC		

- 6** Seleccione [SENSOR OFS] pulsando el botón jog ▲ ○

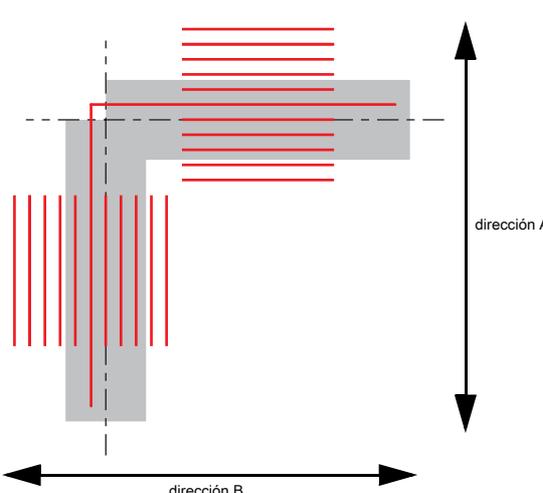
<MARK SENSOR>		
SENSOR OFS <ent>		
▼		
FUNC		

- 7** presione el ENTER / HOLD llave.

El valor de desplazamiento de la cuchilla y el sensor de marca se puede ajustar.

 - Ajuste la hoja en la que se imprime la marca de registro.

<SENSOR OFS>		
A= 0.0 B= 0.0		
▼		
FUNC		



Desalineada por 0,2 mm desde la línea de centro de la marca de registro (- - - -) en la A y la dirección B.

8

Introduzca el valor corregido (mm) presionando la tecla



para la dirección A, o la



para

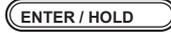
la dirección B.

- Si desalineado por 0,2 mm, entre "-0.2".

<SENSOR OFS>		
A= -0.2 B= -0.2		
FUNC		
▼		

9

presione el



llave.

El plotter volverá al modo local después de registrar el valor de compensación.

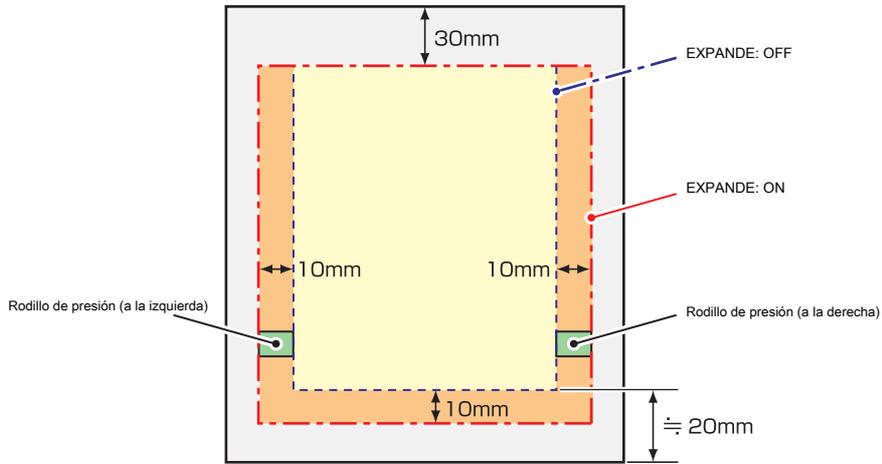
<LOCAL>			
CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET
FUNC	TOOL	REMOTE	
▼	▼	▼	

Important!

- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.
- El valor de compensación del sensor seleccionada por esta operación no se ha inicializado por la operación de configuración de RESET.

Expandir la zona de corte (trazado)

Se puede reducir el espacio muerto para expandir el área de corte (dibujo de imagen) (función EXPANDE). El espacio muerto se convierte en menos de 10 mm para la parte delantera y derecha / izquierda.



Cuando la hoja se encuentra en la parte trasera

Ajuste la función EXPANDE a ON.

- 1** presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>
FUNC

- 2** Presiona la tecla de jog **▲** o **▼** para seleccionar [SET UP]

<FUNCTION> SET UP <ENT>
FUNC

- 3** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP> EXPANDS <ent>
FUNC

- 4** Presiona la tecla de jog **▲** o **▼** para seleccionar [EXPANDE].

<SET UP> EXPANDS : OFF
FUNC

- 5** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP> EXPANDS : ON
FUNC

- 6** Presiona la tecla de jog **▲** o **▼** para seleccionar "ON".

<SET UP> EXPANDS : ON
FUNC

3

Función de utilidad

7

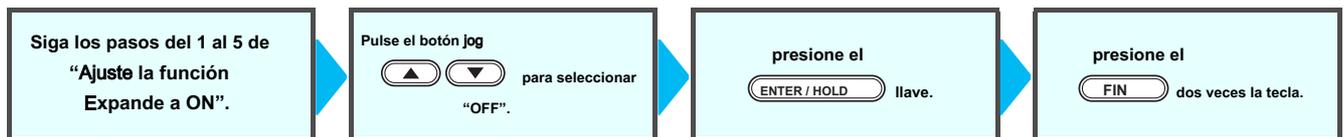
presione el  llave.

8

presione el  dos veces para poner fin a esta función.

Important!

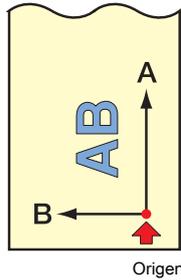
- Cuando el modo de Expande está en ON, atasco de papel se puede producir si la presión excesiva se aplica a la lámina.
- Si no se realiza compensación de eje, la cuchilla de corte puede funcionar fuera de la hoja y puede causar un atasco de papel. Una cuchilla de corte después de haber ejecutado fuera de la hoja puede dañar en sí o el plotter.
- se reducirá la calidad de corte de las zonas que entran en contacto con los rodillos de arrastre.
- Si un rodillo de presión entra en contacto con una marca de registro durante su detección, la marca de registro no se detecte correctamente.
- Una vez que la función de despliegue se establece después de la detección de la hoja, asegúrese de realizar la detección de la hoja de nuevo.

Ajuste la función EXPANDE a "OFF"

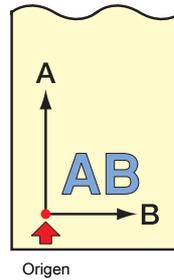
Cambiar la dirección de corte (trazado)

Esta función establece la ubicación de origen y la dirección de los ejes de coordenadas de acuerdo con la aplicación de software para ser utilizado. (Función de rotación)

función de rotación: OFF



función de rotación: ON



Después de la detección de la hoja, el carro se detendrá en el origen.

Important!

- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.
- Confirman que los datos a cortar no se guarda en la memoria intermedia de recepción. Si cambia los valores de ajuste, el contenido de la memoria intermedia de recepción se borran por completo.
- La rotación no se puede activar si se ha activado la función de detección de marcas de registro. En primer lugar desactivar la función de marca de registro antes de activar la rotación. (P.3-16)
- Los ajustes del área de corte se devuelven a la configuración predeterminada si se cambian las configuraciones de rotación.

El ajuste de la rotación.

1 presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>
FUNC

2 Pulse el botón jog o para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP <ENT>
FUNC

3 presione el **ENTER / HOLD** llave.

4 Pulse el botón jog o para seleccionar [ROTACIÓN].

<SET UP> ROTATION <ent>
FUNC

5 presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP> ROTATION : OFF
FUNC

6 Pulse el botón jog o para seleccionar Ajuste.

- ON : Realiza la rotación de los ejes de coordenadas y el movimiento del origen al mismo tiempo.
- OFF: No se efectúa la rotación.

<SET UP> ROTATION : ON
FUNC

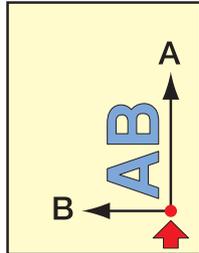
7 presione el **ENTER / HOLD** llave.

8 presione el **FIN** dos veces la tecla para poner fin a esta función.

Sistema coordinado

El plotter tiene cuatro sistemas de coordenadas diferentes establecidos por las combinaciones de la dirección de colocación de hoja y la rotación de los ejes de coordenadas.

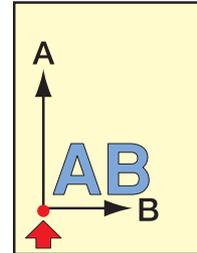
<0 ° de rotación>



Rotación: OFF

La hoja se carga en la parte trasera del plotter.

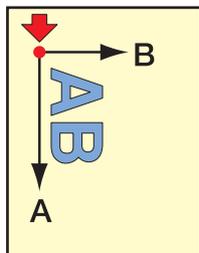
<90 ° de rotación>



Rotación: ON

La hoja se carga en la parte trasera del plotter.

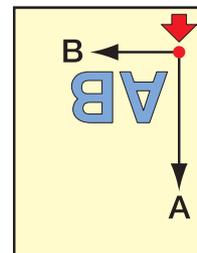
<180 ° de rotación>



Rotación: OFF

La hoja se carga en la parte trasera del plotter.

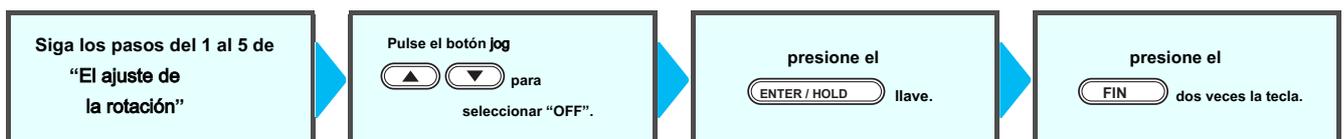
<270 ° de rotación>



Rotación: ON

La hoja se carga en la parte trasera del plotter.

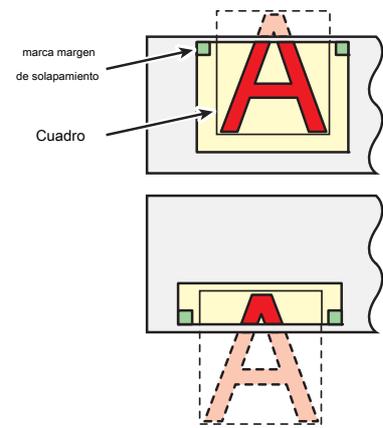
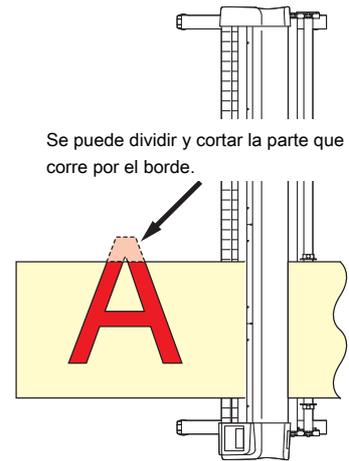
Restablecer la configuración de rotación.



Realizar corte DIVISIÓN

Cuando se establece corte división para la dirección de la anchura (Y), se puede cortar los datos más grandes que la anchura de la hoja dividiéndolo (función de corte de división).

Además, cuando se establece corte división para la dirección de alimentación (X), se puede cortar los datos largos dividiéndolo y se puede evitar cortar desalineación debido al serpenteo hoja.



- Con la función corte división , puede utilizar las siguientes funciones convenientes también.
- **Realizar un corte del marco:**
Junto con los datos de corte, el plotter corta automáticamente el marco montado en el tamaño de los datos de corte.
- **Ponga una marca para dejar un margen para el encolado:**
Se puede poner una "marca" para mostrar el punto de pegar juntas las hojas de división de corte.

Establecer la dirección Y (dirección de la anchura) de corte DIVISION

- 1 presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		
- 2 Pulse el botón jog **▲** o **▼** para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP <ENT>		
FUNC		
- 3 presione el **ENTER / HOLD** llave.
- 4 Pulse el botón jog **▲** o **▼** para seleccionar [corte DIVISION]

<SET UP> DIVISIONcut <ent>		
FUNC		
- 5 presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP> DIV.CUT: OFF		
FUNC		

6

Pulse el botón jog

 o  para seleccionar "Y"

<SET UP>		
DIV.CUT: Y		
FUNC		
▼		

7presione el  llave.

<SET UP>		
FRAME CUT : OFF		
FUNC		
▼		

8

Pulse el botón jog

 o  para seleccionar [CORTAR MARCO]

- Seleccione "ON" para el corte del marco.

<SET UP>		
FRAME CUT : ON		
FUNC		
▼		

9presione el  llave.

<SET UP>		
MARK CUT : OFF		
FUNC		
▼		

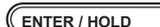
10

Pulse el botón jog

  para seleccionar [CUT MARK].

- Seleccione "ON" para corte del marco.

<SETUP>		
MARK CUT : ON		
FUNC		
▼		

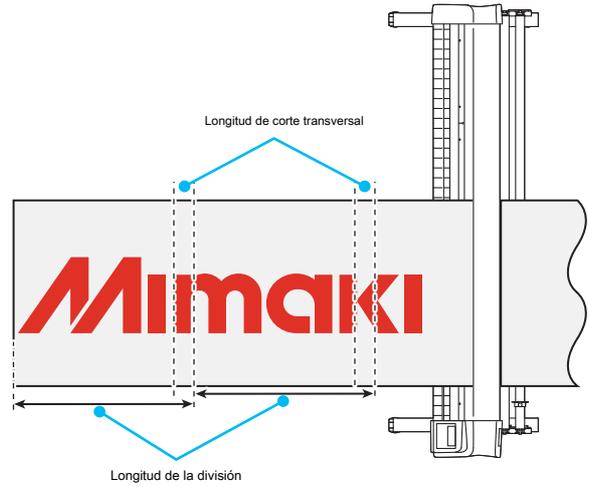
11
 presione el  tecla para realizar el ajuste, y presione el  dos veces para terminar esta función.
Important!

- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.
- Puesto que el margen de superposición es de 1 cm, el área de corte disponible debe ser más ancho que 1 cm.
- Durante la ejecución del corte de división, el plotter ignora cualquier otros datos enviados desde el ordenador anfitrión.
- En cualquiera de los casos siguientes, el trazador no puede realizar el corte de división. El tamaño de datos es mayor que la capacidad tampón receptor. Un comando de renovación origen está contenida en los datos de corte. Un valor de compensación de dos puntos se ha establecido. se realiza la detección de marcas de registro. La anchura de la zona de corte disponible es de 1 cm o menos. El plotter corta los datos de prueba almacenados en ella.
- Cuando se utiliza FineCut, el valor por defecto de Renovar origen está en "ON". Si ejecuta [DIVISIONcut], desactive la casilla de verificación. (Consulte el manual FineCut FUNCIONAMIENTO Capítulo 5 "Configuración Cabeza Posición después de trazar")

Establecer la dirección X (dirección de alimentación) de corte DIVISIÓN

Si el tamaño de datos de la dirección de alimentación excede la longitud división y la longitud de corte transversal, la máquina corta que en esa posición dividiéndolo.

Si la longitud de corte transversal se establece, los cortes de la máquina mediante la superposición por el valor de ajuste.



- 1** presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION>	SQUARE CUT <ENT>	
FUNC		

- 2** Pulse el botón jog **▲** o **▼** para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION>	SET UP <ENT>	
FUNC		

- 3** presione el **ENTER / HOLD** llave.

- 4** Pulse el botón jog **▲** o **▼** para seleccionar [corte DIVISIÓN]

<SET UP>	DIVISIONcut <ent>	
FUNC		

- 5** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP>	DIV.CUT: OFF	
FUNC		

- 6** Pulse el botón jog **▲** o **▼** para seleccionar "X".

<SET UP>	DIV.CUT: X	
FUNC		

- 7** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP>	DIV.LENG: 50 cm	
FUNC		

3

Función de utilidad

8

Pulse el botón jog  o  para seleccionar [DIV.LENG].

- En "mm" : 50 cm a 500 cm (en incrementos de 50 cm)
- En "pulgadas" : 1 a *** pies (en incrementos de 1 pie).

- Cuando excede el valor determinado, la máquina corta que en esa posición dividiéndolo.

<SET UP>		
DIV.LENG: 100 cm		
FUNC		

9

presione el  llave.

<SET UP>		
CROSS CUT: 2mm		
FUNC		

10

Pulse el botón jog  o  para seleccionar [CORTE CRUZADO]

- Fijando el valor

- En "mm" : 0 mm a 50 mm (en incrementos de 1 cm)
- En "pulgadas" : 1 a *** pies (en incrementos de 1 pie).

- Los cortes de la máquina por la superposición de por el valor de ajuste.

<SET UP>		
CROSS CUT: 10mm		
FUNC		

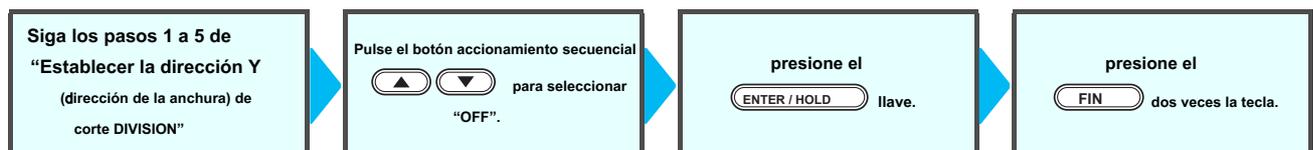
11

presione el  tecla para realizar el ajuste, y presione el  dos veces para para terminar esta función.

Important!

- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.
- Durante la ejecución del corte de división, el plotter ignora cualquier otros datos enviados desde el ordenador anfitrión.
- En cualquiera de los casos siguientes, el trazador no puede realizar el corte de división. El tamaño de datos es mayor que la capacidad tampón receptor. Un comando de cambio de origen está contenida en los datos de corte. Un valor de compensación de dos puntos se ha establecido. se realiza la detección de marcas de registro. El plotter corta los datos de prueba almacenados en ella.

Restablecer la configuración de la corte DIVISION.

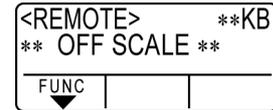
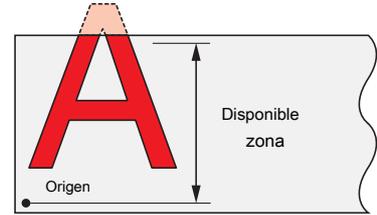


Cortar datos a través de corte DIVISIÓN.

1

Enviar datos desde el ordenador principal al plotter.

- Si los datos excede el área de corte disponible, aparecerá la pantalla que se muestra a la derecha.



2

Cuando se completa el corte, el plotter corta automáticamente el marco y el área marcada para pegar.

- En el panel de la pantalla, el tiempo para completar el corte de la trama y el área marcada para el pegado aparece.



El tiempo restante hasta la finalización del corte del marco y marcas

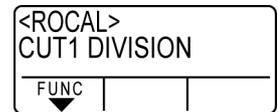
Important!

- Para la división de corte en el (dirección de alimentación) la dirección X, cuando se corta (dibujo) de la zona de conjunto se ha completado, la máquina realiza la alimentación y si no es extremo de chapa metálica, la copia / de corte (dibujo) se inicia automáticamente.
- Si se trata de extremo de chapa metálica, corte división en la (dirección de alimentación) en dirección X se termina.

3

Al finalizar el corte del marco, el plotter volverá al modo local.

- No reemplace la hoja cuando se muestre cualquier otra pantalla.



4

Establecer el nuevo origen.

Mover el carro con las teclas de desplazamiento (teclas de flecha) para establecer el origen.

- Si la hoja no tiene espacio para el corte, vuelva a colocar la hoja con una nueva.

5

presione el **REMOTO** clave para establecer el plotter en modo remoto .

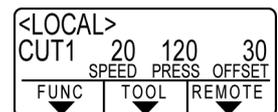
- Alimentar la hoja por la longitud máxima de hoja necesario para los datos de corte y empezar a cortar.
- Si la hoja no se alimenta o la hoja no es suficientemente largo, reemplazar la hoja con una más grande en el paso 4 anterior.

6

Repita los pasos 4 y 5.

Repita esos pasos hasta que no hay datos que supera la anchura de la hoja.

- Una vez finalizado el corte de todos los datos, el plotter volverá al modo local, mostrando las condiciones de la herramienta



3

Función de utilidad

Cambiar el orden de corte (trazado)

Puede cambiar el orden u ordenar los datos de corte que ha sido enviado desde el ordenador principal para cambiar el orden de corte (función de clasificación).

Supongamos que hay datos que desea cortar al igual que un dibujo de un solo golpe, según el orden en que se envían los datos desde el software de aplicación. Pero en caso de que no se puede hacer en un solo trazo de lápiz continuo, puede cambiar el orden de corte para hacerlo.

(Esta función puede no ser compatible, según la versión del firmware.)

No se puede realizar dicho corte por un golpe en los siguientes casos

Algunos software de aplicaciones enviar datos al plotter en el orden en que los datos se hayan creado y editado.

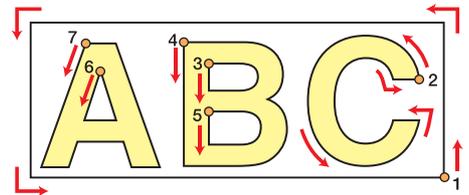
- Por ejemplo, en caso de que haya modificado los datos leídos en el medio de un escáner, no se puede cortar en un movimiento como la parte modificada se corta después.

Cuando se quiere cortar después de la clasificación

Con la función de clasificación, el plotter maneja una pieza de datos correspondientes a cada operación de corte que se inicia con la pluma hacia abajo y termina con la pluma como un bloque. Después de la finalización de cortar un bloque, el plotter llevará a cabo el corte de otro bloque cuyo punto de partida es la más cercana al bloque de acabado.

Para los datos transmitidos desde el ordenador central, no se cambia la posición de partida y la dirección de corte.

- **●** : Punto de inicio de los datos = Punto de inicio del corte.
- Flecha** : Dirección de datos = Dirección de corte
- Número** : Orden de corte de bloque

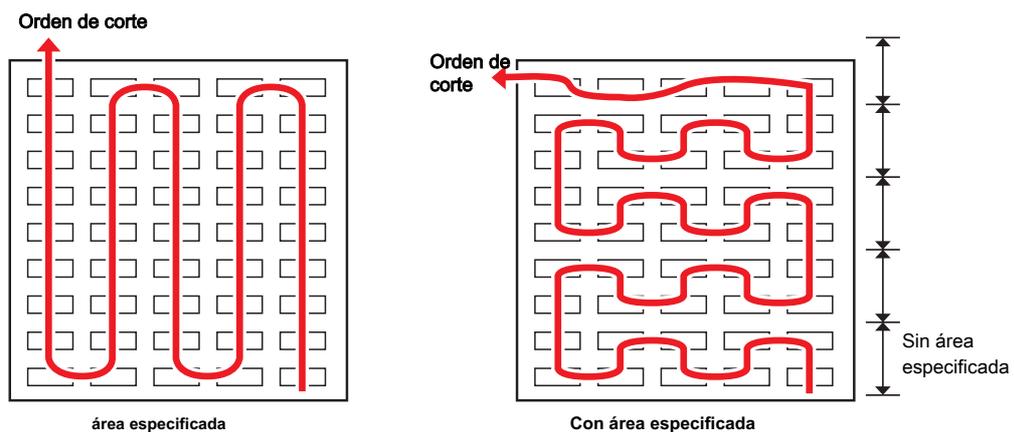


Con la función de clasificación, puede realizar lo siguiente.

Ajuste la función de clasificación en "ON", y luego las siguientes funciones se hacen efectivas. la función de alimentación automática:

Esto es para detectar la longitud de los datos a ser cortado, y para extraer una hoja con que la longitud de datos con antelación. Función de Control de Área:

Esto es para especificar previamente un área y reducir a la prioridad de un bloque de datos que puede estar contenida en esa zona. Cuando los datos que se pueden incluir en esa zona se agota, el plotter expande el área para llevar a cabo gradualmente el corte en la dirección de alimentación de hojas.



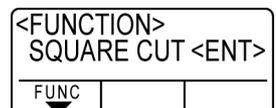
Configuración CLASIFICACIÓN

1

presione el

FUNCIÓN

clave en el modo local.



- 2** Pulse el botón jog  o  para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP	<ENT>
FUNC	

- 3** presione el  llave.

- 4** Pulse el botón jog  o  para seleccionar [SELECCIÓN].

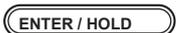
<SET UP> SORTING	<ent>
FUNC	

- 5** presione el  llave.

<SET UP> SORTING:OFF	
FUNC	

- 6** Pulse el botón jog  para seleccionar "ON".

<SET UP> SORTING:ON	
FUNC	

- 7** presione el  llave.

<SET UP> AUTO FEED:OFF	
FUNC	

- 8** Pulse el botón jog  o  para seleccionar el ajuste de [AUTO FEED].

 - Seleccione "ON" para la realización de alimentación automática.

<SET UP> AUTO FEED:ON	
FUNC	

- 9** presione el  llave.

<SET UP> AREA:OFF	
FUNC	

- 10** Pulse el botón jog   para seleccionar el ajuste de [ZONA].

 - Ajuste de valores: OFF o 10 a 5,100cm (en incrementos de 10 cm)

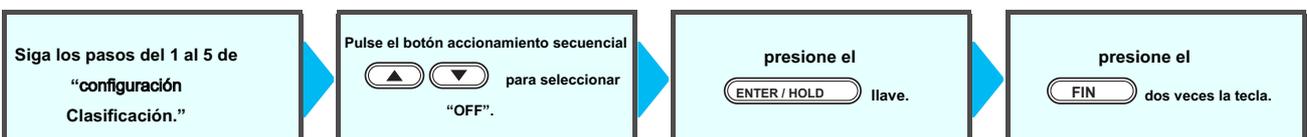
<SET UP> AREA:10cm	
FUNC	

- 11** presione el  clave para el ajuste, y presione el  llave.

Important!

- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.
- Cambio del valor de ajuste borrará los datos en el buffer receptor.
- Ajuste de la función de clasificación en ON disminuirá el tamaño de la memoria intermedia de receptor a unos 20 MB.

Restablecer la configuración de Clasificación.



secuencia de clasificación

1

se inicia la transmisión de datos.

Se muestra el tamaño de los datos sin procesar en el tampón receptor.

- no se realiza el corte. Los segmentos de línea procesados se almacenan en la memoria intermedia de la clasificación.

<REMOTE>	1356KB
CUT1	60 20 30
	SPEED PRESS OFFSET
	REMOTE

2

Una vez completada la transmisión de datos, la pantalla muestra el tiempo de espera para el inicio del corte.

- el tiempo restante se muestra en segundos.
- Si no se reciben datos durante la espera para el inicio del corte, el contador continúa la cuenta atrás.

** Plot **	10s
CUT1	60 20 30
	SPEED PRESS OFFSET
	REMOTE

3

se ejecuta auto-alimentación.

- Antes de comenzar el corte, el plotter alimenta la hoja por la longitud equivalente a los datos de corte. Si la hoja no es lo suficientemente largo para cubrir los datos de corte, se muestra el error se muestra a continuación.

** Sorting **	1%
CUT1	60 20 30
	SPEED PRESS OFFSET
	REMOTE

ERROR C15 AUTO FEED		
FUNC		

Después de sustituir la hoja con una hoja larga, lleve a cabo la transmisión de datos o ejecutar [No.COPIES]. (

 P.3-9)

4

Se iniciará el corte.

Se muestra el porcentaje de datos para el que ya se ha realizado el corte.

** Sorting **	100%
CUT1	60 20 30
	SPEED PRESS OFFSET
	REMOTE

5

El corte se ha completado.

El plotter vuelve al modo remoto.

<REMOTE>	0KB
CUT1	60 20 30
	SPEED PRESS OFFSET
	REMOTE



- Cuando clasificación está en ON, el plotter de corte no se iniciará hasta que el tiempo de cierre especificada transcurre después de recibir todas las piezas de los datos de corte.

En los siguientes casos, sin embargo, las piezas recibidas de los datos se clasifican y se empieza a cortar antes de que transcurra el tiempo de cierre.

El tampón de clasificación está llena de datos. (Aproximadamente 500.000 segmentos de línea.)

El número de herramienta, velocidad, presión o cualquier otra condición de corte ha sido cambiado.

Se ejecuta el comando comando de avance o cambio de origen.

Otras funciones útiles

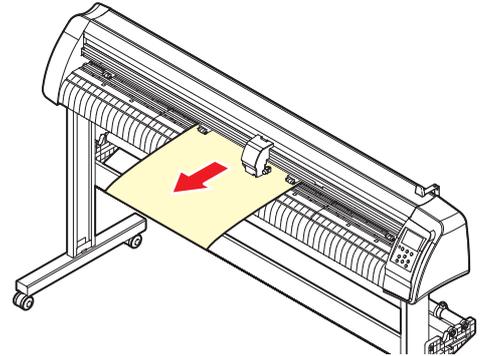
Alimentar el papel

Antes de comenzar el corte (trazado), alimentar la hoja manualmente por la longitud a ser utilizado.

Además, por la alimentación de la hoja de antemano, se puede comprobar si hay una desviación de la hoja o prevenir que se tuerzan durante el corte (trazado) los datos largos.

Important!

- Si se inicia el plotter de corte de alta velocidad sin alimentar el borde delantero de la hoja en rollo por alguna longitud de antemano, puede haber un caso en el que la alimentación de la hoja no se pone en marcha y por lo tanto el plotter entra en un estado de error.
- función de alimentación no funciona hasta que se detecta la hoja.



1

presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

```
<FUNCTION>
  SQUARE CUT <ENT>
-----
  FUNC
```

2

Presiona la tecla de jog o para seleccionar [FEED] .

```
<FUNCTION>
  FEED <ENT>
-----
  FUNC  TOOL  REMOTE
```

3

presione el **ENTER / HOLD** llave.

```
<FEED>
  SHEET FEED :10.0m
-----
  FUNC  TOOL  REMOTE
```

4

Introduzca la cantidad de alimentación usando la tecla de JOG o .

- Fijando el valor
 - En "mm" : 0,1 m a 51,0 m (en incrementos de 0.1 M) en "pulgadas"
 - : 1 a 167 pies (en incrementos de 1 pie).

```
<FEED>
  SHEET FEED :10.0m
-----
  FUNC  TOOL  REMOTE
```

5

presione el **ENTER / HOLD** llave.

Tire de una cantidad igual a la cantidad de desviación de alimentación (P.3-57) añadido a la longitud de entrada.

```
<FEED>
  SHEET FEED :8.0m
-----
  FUNC  TOOL  REMOTE
```



- Para interrumpir la alimentación de hojas, pulse la llave. **FIN**
- Si la longitud de la hoja es más corto que el valor establecido, la alimentación se realiza con la hoja que se sacó.

```
<FEED>
  ** STOP :0.2m **
-----
  FUNC  TOOL  REMOTE
```

3

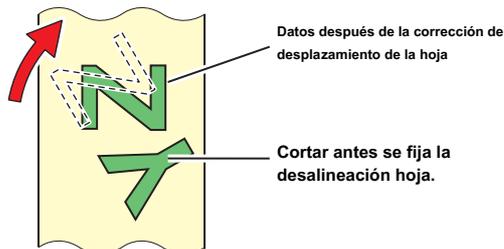
Función de utilidad

SOSTENER

Si una hoja sale de alineación mientras se está cortando datos a largo (imagen dibujada-), se puede mantener temporalmente el corte para la fijación de la desalineación de la hoja.

Important!

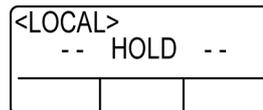
- Al corregir el desplazamiento de la hoja, mover ni el carro ni los rodillos de arrastre. Si se mueven fuera de su posición, van a provocar un daño al dispositivo o un error.



1

presione el **ENTER / HOLD** clave durante el corte de datos.

presione el **ENTER / HOLD** clave entre figuras. Si se presiona en el medio de la línea, la línea de corte no coincide entre sí.



2

Fijar la desalineación hoja.

Mover hacia abajo la palanca de fijación en la parte trasera.

(2) Fijar la desalineación hoja.

(3) Mover hacia abajo la palanca de sujeción en la parte delantera.

(4) presione el **FIN** llave.

3

presione el **REMOTO** tecla para reiniciar el corte.



- Los **ENTER / HOLD** clave no funciona hasta que se detecte la hoja.
- En el modo local, mantenga pulsada la **ENTER / HOLD** clave durante aproximadamente 2,5 segundos.

BORRADO DE DATOS - Suspender el tratamiento de Trazado -

Ejecutar la función BORRAR DATOS para interrumpir el corte (trazado) para los datos.

Si no se realiza ninguna BORRAR DATOS, el plotter llevará a cabo el corte de los datos recibidos cuando se devuelve al modo remoto.

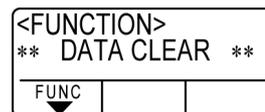
Una vez se ejecuta BORRAR DATOS, el plotter realizará de corte (trazado) para los nuevos datos, si recibe después del plotter se establece en el modo remoto.

1

presione el **REMOTO** clave durante el corte de datos.

2

presione el **FUNCIÓN** llave.



3

presione el **ENTER / HOLD** llave.

Important!

- No realice BORRAR DATOS mientras el equipo host está enviando datos.



- Incluso después de la ejecución de datos claros, los datos recibidos se mantiene en la memoria intermedia del receptor. Corte (trazado) se puede repetir por la función No. Las copias.

Realizar corte de muestra para averiguar la causa del error de corte.

En caso de que el corte de datos normal no se puede realizar etc., realizar el corte con la muestra almacenada en este plotter para averiguar la causa del error de corte.

MUESTRA "Corte"

Cut

MUESTRA "Logo"

MIMAKI

Important!

- La ejecución del corte de muestra borrará los datos en el búfer receptor.

- 1** presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		
- 2** Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar [CORTAR MUESTRA]

<FUNCTION> SAMPLE CUT <ENT>		
FUNC		
- 3** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SAMPLE CUT> Cut <ent>		
FUNC		
- 4** Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar los MUESTRAS DE DATOS a cortar.

 - Hay dos tipos de muestras, "Cut" y "Logo". Si selecciona "Cortar", continúe con el paso 7.

<SAMPLE CUT> LOGO 100% <ent>		
FUNC		
- 5** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SAMPLE CUT> LOGO 100% <ent>		
FUNC		
- 6** Presiona la tecla de jog  o  para cortar el Logo

 - Factor de escala: 1 a 999%

<SAMPLE CUT> LOGO 200% <ent>		
FUNC		
- 7** presione el **ENTER / HOLD** clave para el inicio de corte.

Resultado de la muestra cortada

datos de la muestra se pueden cortar con éxito, pero otros datos no pueden. El ordenador central es defectuoso.

Los datos de muestra, así como otros datos no se pueden cortar con éxito tampoco. (Al salir de las líneas de inicio / final sin cortar)

Aumentar el valor de ajuste de [OFS ADJ-PRS] para elevar la presión para presionar la hoja de la cuchilla hacia abajo.

Salida de la lista de ajustes

Puede mantener esta hoja trazada para su referencia futura o transmitir este documento por fax cuando se ponga en contacto con su distribuidor local para el mantenimiento.

1

Coloque una hoja de descarte de tamaño A4 en una dirección longitudinal, y reemplace la herramienta con "lápiz" (P.2-6).

(P.2-16),

2

presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION>		
SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		
▼		

3

Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar [LISTA].

<FUNCTION>		
LIST		<ENT>
FUNC		
▼		

4

presione el **ENTER / HOLD** llave.

Salida de la lista de ajustes.

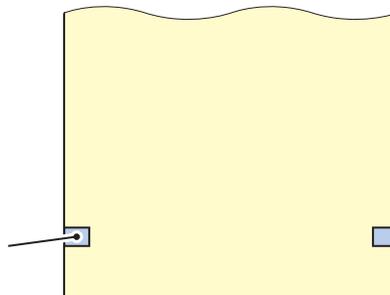
Important!

- Cuando se pulsa el **FIN** clave, hacer salir de la lista se detiene. No se puede iniciar en la posición donde se detiene. Tienes que empezar a dar salida a partir de la parte superior de la lista.

Important!

- No se puede comprobar el contenido de esta lista directamente en el ordenador.
- Si el papel A4 está establecido, fijado de manera que los bordes del rodillo de presión y el papel están alineados.

Rodillo de presión



- LISTA función no puede ejecutarse si no se especifica la función de rotación. En tales casos, aparece "ERROR 901 OPERACIÓN".
- Activar la función de rotación antes de la ejecución de LISTA.

Salida de los datos recibidos por el código ASCII [ASCII DUMP]

Esta función hace que el ordenador central envíe datos al plotter, y hace que la trama plotter de los datos en formato ASCII.

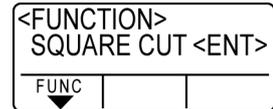
El vertedero puede ser ejecutado a través de la interfaz a la que está conectado el ordenador anfitrión.

1

Vuelva a colocar la herramienta con la "pluma" (P.2-6).

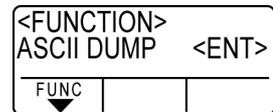
2

presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.



3

Presiona la tecla de jog o para seleccionar [ASCII DUMP]



4

presione el **ENTER / HOLD** llave.

Important!

- No se puede comprobar el contenido vierten directamente en el ordenador.



- Para cancelar la función de descarga, pulse el **REMOTO** tecla para volver al modo local y ejecutar datos CLARO (P.3-48),

- Si la ejecución de un vertedero, realizar la detección de hoja mediante el uso conjunto trasero (prensa). (P.2-15)

Establecer las configuraciones con un ordenador

Establecer las configuraciones con un ordenador

Establecer la condición de comunicación con los interface.Settings RS-232C de las condiciones de comunicación diferir con el comando (AUTO, MGL-I C1 o c MGL-II) especifica usando la función de conmutación de comandos.

Important!

- Si ha cambiado el tamaño del paso, asegúrese de levantar los rodillos de presión utilizando la palanca de ajuste de hoja y volver a cargar la hoja en el dispositivo.

1

presione el  clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		

2

Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP <ENT>		
FUNC		

3

presione el  llave.

4

Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar [INTERFAZ] .

<SET UP> INTERFACE <ent>		
FUNC		

5

presione el  llave.

<SET UP> BAUD RATE :9600		
FUNC		

6

Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar [BAUD RATE]

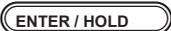
<SET UP> BAUD RATE :38400		
FUNC		

- Valores de ajuste: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)

Important!

- El valor de ajuste recomendado es "38400" (bps).
- Ajustar la velocidad de transferencia del equipo host a CG-SRIII.

7

presione el  llave.

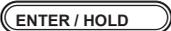
8

Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar los siguientes elementos.

Los siguientes artículos se proporcionan para la configuración de detección de marcas de registro: Bits de datos, Paridad / Bits de parada / apretón de manos / Tamaño del paso / Hora de cierre

- Consulte las páginas P.3-53 de los contenidos de cada elemento de ajuste.

9

presione el  llave.

10

Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar los valores de ajuste.

Consulte las páginas P.3-53 de los contenidos de cada elemento de ajuste.

11

presione el **ENTER / HOLD** tecla para confirmar el valor.

12

Cuando se quiere dar por terminado este procedimiento, pulse el

FIN dos veces la tecla.

Configuración de los elementos

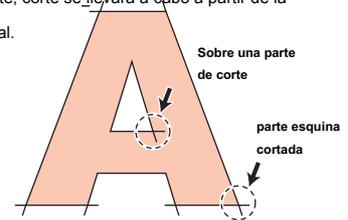
tasa Boud	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)	
Bits de datos	7, 8 (bit)	
Paridad	NON, EVEN, ODD	
Bits de parada	1, 2 (bit)	
Handshake	MGL-Ilc	HARD, ENQACK, X-PRM, SUAVE
	MGL-Ic1	HARD XONOFF
Step size	AUTO (MGL-Ilc)	0,025 (mm)
	AUTO (MGL-Ic1)	0,05 (mm)
	MGL-Ilc	0,025, 0,01 (mm)
	MGL-Ic1	0,05, 0,025, 0,1 (mm)
Cierre tim * 1	3 a 60 (segundos)	

* 1. Conjuntos de la segmentación de los datos de destino para corte múltiple, tiempo de espera antes de comenzar el corte división o el tiempo de espera antes de comenzar la clasificación output. The rango de ajuste es de 3 a 60 segundos. Si no se reciben datos cuando haya transcurrido el tiempo de espera establecido después de la finalización del corte, el dispositivo va a juzgar que una parte de los datos se ha completado para permitir la discriminación entre los datos completos y los datos subse-poste-.

Hacer los medios sin zona sin cortar

Por encima lamiendo el punto de inicio y el punto final de manera arbitraria, puede hacer que los medios sin zona sin cortar. Especificar la función sobre corte (válido / inválido) y la longitud de los más de corte. Si se establece la longitud de los más de corte, cuando empieza el corte, corte se llevará a cabo a partir de la posición de la parte delantera de la longitud especificada y la herramienta se moverá hacia arriba ir demasiado lejos al final.

Además, puede activar la función de corte de esquina para realizar el corte excesiva de los rincones distintos de los puntos de inicio y fin.

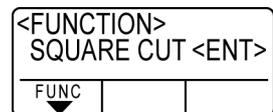


Important!

- Ajuste adecuado de corte puede reducir el área no cortada de inicio y el punto final de un medio fácil de doblar. Si se establece un valor demasiado grande, el resultado puede tener una ruptura

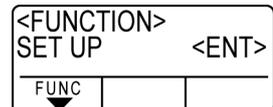
1

presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.



2

Presiona la tecla de jog o para seleccionar [SET UP].

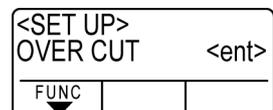


3

presione el **ENTER / HOLD** llave.

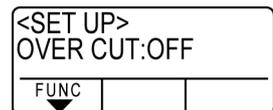
4

Presiona la tecla de jog o para seleccionar [sobre corte].



5

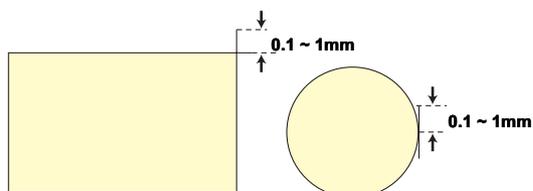
presione el **ENTER / HOLD** llave.



6

Presiona la tecla de jog o para seleccionar ajuste de SOBRE corte.

- Setting valor: OFF o un valor de 0,1 a 1,0 mm (unidad de 0,1 mm)

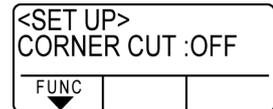


7

presione el **ENTER / HOLD** llave.

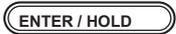
8

Presiona la tecla de jog  o  para seleccionar ajuste de corte de la esquina



• Setting valor: ON / OFF

9

presione el  llave.

10

presione el  dos veces la tecla para poner fin a esta función.

Seleccione el número de rodillo de presión para usar

Ajuste el número de rodillos de presión para detectar cuando la detección de la hoja.
Para la máquina con más de tres rodillos de presión, que se muestra.

1 presione el  clave en el modo local.

<FUNCTION>	SQUARE CUT <ENT>
FUNC	

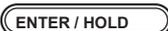
2 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION>	SET UP <ENT>
FUNC	

3 presione el  llave.

4 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [rodillo de presión]

<SET UP>	PINCH ROLL. <ent>
FUNC	

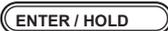
5 presione el  llave.

<SET UP>	PINCH ROLLER :3
FUNC	

6 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar el número de rodillos de presión para detectar

- PINCH rollo: 2 o 3

<SET UP>	PINCH ROLLER :2
FUNC	

7 presione el  llave.

<SET UP>	ROLL.SELECT:ON
FUNC	

8 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar el ajuste de "SELECCIONAR ROLL".

- Al seleccionar el número de rodillo de presión en detección de la hoja, seleccionar "ON".

<SET UP>	ROLL.SELECT:OFF
FUNC	

9 presione el  dos veces la tecla para poner fin a esta función.



• Si "2" está ajustado a "rodillo de presión" y "OFF" se ajusta en "Roll. SELECT", serán detectados sólo 2 rodillos de presión en detección de la hoja.



• Cuando se utiliza la hoja más ancha, es posible que desee limitar el número de rodillo de presión, ya que no quiere salir de la traza del rodillo de la hoja. En tal caso, ya que existe la posibilidad de que la precisión de conducción hoja será inferior, hacer que la velocidad de corte y la velocidad lo suficientemente baja o conjunto "pesados" en [TIPO DE HOJA] para limitar la velocidad de conducción. De esta manera, se puede obtener un mejor resultado del corte.

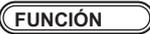
Ajuste de la compensación de alimentación

Puede realizar alimentación adicional cuando alimente hojas por alimentación previa o un método similar.

Al realizar una alimentación adicional, puede garantizar la holgura necesaria para cortar (trazado).

Important!

- Cuando la cantidad restante de la hoja en rollo es menor, hoja de rebobinado puede ocurrir debido a las sacudidas durante el funcionamiento, y se puede producir falta de holgura hoja. Puede causar corte incorrecto (trazado). Sin embargo, el uso de esta función, puede reducir este problema.
- El valor de ajuste se mantiene incluso cuando se conecta la alimentación en "OFF".
- Cuando la sobrealimentación se fija, el ajuste de alimentación de desplazamiento se convierte en "no válido".

1 presione el  clave en modo LOCAL.

<FUNCTION>	SQUARE CUT	<ENT>
FUNC		

2 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [SET UP].

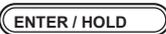
<FUNCTION>	SET UP	<ENT>
FUNC		

3 presione el  llave.

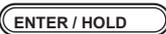
<FUNCTION>	SET UP	<ENT>
FUNC		

4 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [OPCION DE ALIMENTACION]

<SET UP>	FEED OPTION	<ent>
FUNC		

5 presione el  llave.

<SET UP>	FEED OFFSET	<ent>
FUNC		

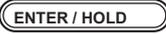
6 presione el  llave.

<SET UP>	FEEDoffset:	0cm
FUNC		

7 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar el valor offset

- Fijando el valor : 0 a 100 cm

<SET UP>	FEEDoffset:	10cm
FUNC		

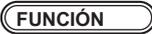
8 presione el  llave.

<SET UP>	FEEDoffset:	10cm
FUNC		

9 presione el  varias veces la tecla para finalizar el ajuste.

Ajuste de la velocidad de alimentación

En el caso de usar la lámina de rollo especialmente pesada, la carga de la máquina se reduce al disminuir la velocidad de alimentación.

- 1** presione el  clave en modo LOCAL.

<FUNCTION>	SQUARE CUT	<ENT>
FUNC		
- 2** Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION>	SET UP	<ENT>
FUNC		
- 3** presione el  llave.
- 4** Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [OPCION DE ALIMENTACION]

<SET UP>	FEED OPTION	<ent>
FUNC		
- 5** presione el  llave.

<SET UP>	FEED OFFSET	<ent>
FUNC		
- 6** Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN].

<SET UP>	FEED SPEED	<ent>
FUNC		
- 7** presione el  llave.

<SET UP>	FEED SPEED:	0
FUNC		
- 8** Presione la tecla de jog  o  para seleccionar el valor de la velocidad de alimentación.

• Fijando el valor : 0 a 30 cm / s

<SET UP>	FEED SPEED:	10
FUNC		
- 9** presione el  llave.
- 10** presione el  varias veces la tecla para finalizar el ajuste.

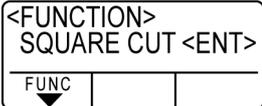
Configuración de la PRE-ALIMENTACIÓN

Realizar ajuste siguiente acerca de la alimentación de papel automático después de la detección de hoja.

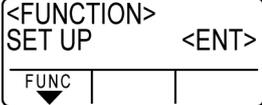
conjunto de artículos	Valor ajustado * 1	Visión general
recuento de alimentación	0, 1, 2, <u>3</u> , 4, 5	<p>Establece el número de tomas de la hoja de ida y vuelta. Mediante la alimentación de la hoja, de corte (trazado) de la calidad puede ser mejorada.</p>  <ul style="list-style-type: none"> Utilizar tres veces como referencia para el número de tomas. Cambiar el número de comidas en función de la hoja para ser utilizado.
Longitud de alimentación	0,1 a <u>0.3</u> a 5m	<p>Establece la longitud de alimentación de la hoja.</p> <p>Mediante la alimentación de la hoja por la cantidad para ser cortado (trazado) de antemano, ya que la hoja puede ajustarse al ambiente de trabajo, la calidad del corte (trazado) se puede mejorar.</p>
Tiempo de espera	0 a <u>1</u> a 90 seg	<p>Establece el tiempo hasta que el corte (trazado) se inicia después de que se alimenta la hoja.</p>
sobre alimentación	ENCENDIDO/ <u>APAGADO</u>	<p>Cuando se corta (parcela) y dos más páginas, alimentando segunda hoja de antemano, el corte (trazado) la eficiencia se puede mejorar cuando el tiempo de espera se establece.</p>

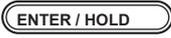
* 1. El ajuste en el momento de la compra, se indica con el subrayado.

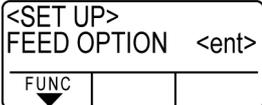
1 presione el  clave en modo LOCAL.



2 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [SET UP].



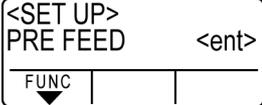
3 presione el  llave.



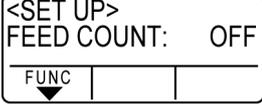
4 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [OPCION DE ALIMENTACION]

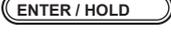


5 presione el  llave.

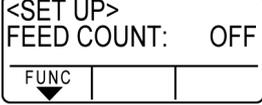


6 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [PRE ALIMENTACIÓN].



7 presione el  llave.

Se muestra el ajuste recuento de alimentación.



3

Función de utilidad

8

Presione la tecla de jog  o  para seleccionar un valor de ajuste.

<SET UP>	
FEED COUNT:	1
FUNC	

9

presione el  llave.

Se muestra el elemento de ajuste siguiente.

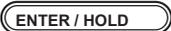
<SET UP>	
FEED LENG:	3.0m
FUNC	

10

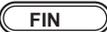
Repita los procedimientos en los pasos 8 y 9 para configurar otros elementos.

- Realizar las mismas operaciones que en los pasos 8 y 9 para ajustar otros elementos.

11

presione el  llave.

12

presione el  varias veces la tecla para finalizar el ajuste.

Important!

- El valor de ajuste se mantiene incluso cuando se conecta la alimentación en "OFF".

Configurar la red

También puede realizar la configuración de la red con el "Configurador de red", la herramienta para llevar a cabo la configuración de red del producto de Mimaki. Para descargar el configurador de red, marque "Conductor / Utility" en la página de descargas en Mimaki Engineering (<http://mimaki.com/download/>).

1 presione el  clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		

2 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP <ENT>		
FUNC		

3 presione el  llave.

4 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [RED].

<SET UP> NETWORK <ent>		
FUNC		

5 presione el  llave.

<Network> Info. IP Address <ent>		
FUNC		

6 presione el  llave.

Se muestra la dirección IP utilizada actualmente por esta máquina.

IP Addr. Info. 10. 16. 168.235		
FUNC		



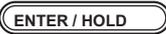
- Después de conectar con la red, se necesita tiempo hasta que se determine la dirección IP. Si la dirección IP no se ha determinado, se visualiza "0.0.0.0".

7 presione el  llave.

<Network> Info. IP Address <ent>		
FUNC		

8 Presione la tecla de jog  o  para seleccionar [Dirección MAC].

<Network> Info. MAC Address <ent>		
FUNC		

9 presione el  llave.

Se muestra la dirección MAC utilizado actualmente por esta máquina.

- Cuando se presiona , Se muestra la dirección restante.

MAC Addr. Info. 00 : d0 : 1b >		
FUNC		

10 presione el  llave.

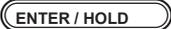
<Network> Info. MAC Address <ent>		
FUNC		

11

Presione la tecla de jog   para seleccionar [DHCP].

<Network>		
DHCP		<ent>
FUNC		

12

presione el  llave.

presione   para establecer ON / OFF.

- Cuando está encendido, se utiliza la dirección IP dada por el servidor DHCP.

DHCP		
:ON		
FUNC		

13

presione el  llave.

<Network>		
DHCP		<ent>
FUNC		

14

Presione la tecla de jog   para seleccionar [IP automática].

<Network>		
AutoIP		<ent>
FUNC		

15

presione el  llave.

presione   para establecer ON / OFF.

- Cuando está encendido, la dirección IP se determina por el protocolo IP automática. Sin embargo, el DHCP está activado, DHCP tiene prioridad.

AutoIP		
:ON		
FUNC		

16

presione el  llave.

<Network>		
AutoIP		<ent>
FUNC		

17

Presione la tecla de jog   para seleccionar los valores de ajuste.

- Tanto DHCP como AutoIP están desactivados, puede configurar Dirección IP / Puerta de enlace predeterminada / Dirección DNS / Máscara de subred. Para otro que no sea el anterior, continúe con el Paso 21.

18

presione el  llave.

19

Presione las teclas de jog     para seleccionar los valores de ajuste.

20

presione el  tecla para confirmar el valor.

21

presione el  varias veces la tecla para poner fin a esta función.



- Para reflejar la configuración de red, desconecte la fuente de una vez y encienda de nuevo.

Ajuste de la función de correo evento

Ajustar la función para enviar correos electrónicos al conjunto dirección de correo electrónico cuando los acontecimientos tales como el corte de inicio / final y parar debido a un error.

También puede realizar la configuración de la red con el "Configurador de red", la herramienta para llevar a cabo la configuración de red del producto de Mimaki. Para descargar el configurador de red, marque "Conductor / Utility" en la página de descargas en Mimaki Engineering (<http://mimaki.com/download/>).

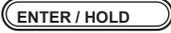
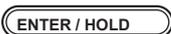
Renuncia

- El cliente es responsable de la tarifa de comunicación para la comunicación de Internet, tales como notificación por correo electrónico.
- La notificación realizada por la función de correo evento no puede ser entregado debido al entorno de Internet, el fallo del dispositivo / la fuente de alimentación, etc. Mimaki tiene absolutamente ninguna responsabilidad por cualquier daño o pérdida resultantes de la falta de entrega o retrasos.

Important!

- Puede utilizar la función de correo evento mediante la conexión de LAN para esta máquina. Por favor prepararse para la conexión del cable de LAN de antemano.
- No es compatible con la comunicación SSL.

Activar la función de correo evento

1	presione el  clave en el modo local.	<table border="1"> <tr><td><FUNCTION> SQUARE CUT <ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>	FUNC		
<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>						
FUNC						
2	Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [SET UP].	<table border="1"> <tr><td><FUNCTION> SET UP <ENT></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<FUNCTION> SET UP <ENT>	FUNC		
<FUNCTION> SET UP <ENT>						
FUNC						
3	presione el  llave.					
4	Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [CORREO DE EVENTOS]	<table border="1"> <tr><td><SET UP> EVENT MAIL <ent></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<SET UP> EVENT MAIL <ent>	FUNC		
<SET UP> EVENT MAIL <ent>						
FUNC						
5	presione el  llave.	<table border="1"> <tr><td><EVENT MAIL> Delivery <ent></td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	<EVENT MAIL> Delivery <ent>	FUNC		
<EVENT MAIL> Delivery <ent>						
FUNC						
6	presione el  llave.	<table border="1"> <tr><td>Delivery :OFF</td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	Delivery :OFF	FUNC		
Delivery :OFF						
FUNC						
7	Presione las teclas de jog  o  para seleccionar "ON"	<table border="1"> <tr><td>Mail Function :ON</td></tr> <tr><td>FUNC</td><td></td><td></td></tr> </table>	Mail Function :ON	FUNC		
Mail Function :ON						
FUNC						

8

presione el

ENTER / HOLD

llave.

<EVENT MAIL>		
Delivery		<ent>
FUNC		

9

presione el

FIN

varias veces la tecla para poner fin a esta función.

Ajuste el evento para enviar un correo evento

- 1** presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>
FUNC

- 2** Presione las teclas de jog o para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP <ENT>
FUNC

- 3** presione el **ENTER / HOLD** llave.

- 4** Presione las teclas de jog o para seleccionar [CORREO DE EVENTOS]

<SET UP> EVENT MAIL <ent>
FUNC

- 5** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<EVENT MAIL> Delivery <ent>
FUNC

- 6** Presione las teclas de jog o para seleccionar [Evento].

<EVENT MAIL> Event <ent>
FUNC

- 7** presione el **ENTER / HOLD** llave.
Establezca si Enviar / No enviar el e-mail en el inicio del trazado.

 - prensa para establecer ON / OFF.

PlotStart Event :OFF
FUNC

- 8** presione el **ENTER / HOLD** llave.
Establezca si Enviar / No enviar el correo electrónico al final del trazado.

 - prensa para establecer ON / OFF.

Plot End Event :OFF
FUNC

- 9** presione el **ENTER / HOLD** llave.
Establezca si Enviar / No enviar el e-mail cuando se produce un error.

 - prensa para establecer ON / OFF.

Error Event :OFF
FUNC

- 10** presione el **ENTER / HOLD** llave.
Establezca si Enviar / No enviar el e-mail cuando se produce una advertencia.

 - prensa para establecer ON / OFF.

Warning Event :OFF
FUNC

- 11** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<EVENT MAIL> Event <ent>
FUNC

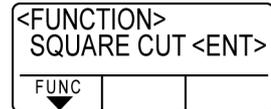
12

presione el **FIN** varias veces la tecla para poner fin a esta función.

Establecer la dirección de correo electrónico

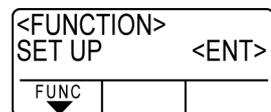
1

presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.



2

Presione las teclas de jog **▲** o **▼** para seleccionar [SET UP].

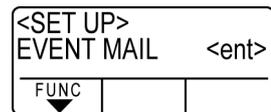


3

presione el **ENTER / HOLD** llave.

4

Presione las teclas de jog **▲** o **▼** para seleccionar [CORREO DE EVENTOS]



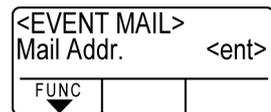
5

presione el **ENTER / HOLD** llave.



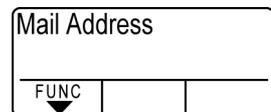
6

Presione las teclas de jog **▲** o **▼** para seleccionar [Dirección].



7

presione el **ENTER / HOLD** llave.



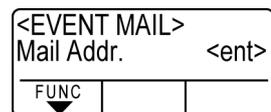
8

Presione las teclas de jog **▲** **▼** **◀** **▶** para configurar correo electrónico.

- Establecer la dirección de correo electrónico a la que se envía el correo evento.
- Configurarlos con caracteres y símbolos dentro de 96 caracteres alfanuméricos.

9

presione el **ENTER / HOLD** llave.



10

presione el **FIN** varias veces la tecla para poner fin a esta función.

Establecer el tema

- 1** presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>
FUNC

- 2** Presione las teclas de jog o para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP <ENT>
FUNC

- 3** presione el **ENTER / HOLD** llave.

- 4** Presione las teclas de jog o para seleccionar [CORREO DE EVENTOS]

<SET UP> EVENT MAIL <ent>
FUNC

- 5** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<EVENT MAIL> Delivery <ent>
FUNC

- 6** Presione las teclas de jog o para seleccionar [Tema].

<EVENT MAIL> Subject <ent>
FUNC

- 7** presione el **ENTER / HOLD** llave.

Message Subject CG-SR3_1
FUNC

- 8** Presione las teclas de jog para establecer tema

Establecer los caracteres para escribir en el asunto del correo evento.

 - Configurarlos con caracteres y símbolos dentro de 8 caracteres alfanuméricos.

- 9** presione el **ENTER / HOLD** llave.

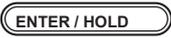
<EVENT MAIL> Subject <ent>
FUNC

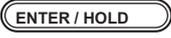
- 10** presione el **FIN** varias veces la tecla para poner fin a esta función.

Configurar el servidor

- 1** presione el  clave en el modo local.

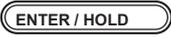
<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		
- 2** Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP	<ENT>	
FUNC		
- 3** presione el  llave.
- 4** Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [CORREO DE EVENTOS]

<SET UP> EVENT MAIL	<ent>	
FUNC		
- 5** presione el  llave.

<EVENT MAIL> Delivery	<ent>	
FUNC		
- 6** Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [SERVIDOR].

<EVENT MAIL> Server	<ent>	
FUNC		
- 7** presione el  llave.

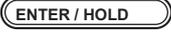
SERVER SETUP SMTP Addr.	<ent>	
FUNC		
- 8** presione el  llave.

Presione las teclas de jog     para configurar el servidor SMTP.

 - Introduzca el nombre del servidor SMTP o la dirección IP.

SMTP Address		
FUNC		
- 9** presione el  llave.

SERVER SETUP SMTP Addr.	<ent>	
FUNC		
- 10** Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [PUERTO SMTP]

SERVER SETUP SMTP Port	<ent>	
FUNC		
- 11** presione el  llave.

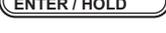
SMTP Port No. :	25	
FUNC		
- 12** Presione las teclas de jog  o  para establecer [Info.].

13 presione el  llave.

SERVER SETUP		
SMTP Port		<ent>
FUNC		

14 Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [Autenticación].

SERVER SETUP		
Auth.		<ent>
FUNC		

15 presione el  llave.

SERVER SETUP		
:POP before SMTP		
FUNC		

16 Presione las teclas de jog  o  para establecer [Autenticación].

- Establecer el método de autenticación del servidor SMTP.
- Cuando se selecciona [NO], continúe con el Paso 32.

SERVER SETUP		
:POP before SMTP		
FUNC		

17 presione el  llave.

SERVER SETUP		
Auth.		<ent>
FUNC		

18 Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [Dirección del remitente]

SERVER SETUP		
Sender Adr.		<ent>
FUNC		

19 presione el  llave.

- presaa     y establecer la dirección de correo electrónico para ser utilizado como el correo del remitente dirección.
- Configurarlos con caracteres y símbolos dentro de 64 caracteres alfanuméricos.

 • Dependiendo de su servidor, si no se establece la dirección de correo electrónico no apoyar la cuenta, envío / recepción de mensajes de correo electrónico pueden no estar disponibles.

Sender Mail Adr.		
FUNC		

20 presione el  llave.

SERVER SETUP		
Sender Adr.		<ent>
FUNC		

21 Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [Nombre de usuario].

SERVER SETUP		
User Name		<ent>
FUNC		

22 presione el  llave.

- presaa     para establecer el nombre de usuario a utilizar para la autenticación.
- Configurarlos con caracteres y símbolos dentro de los 30 caracteres alfanuméricos.

User Name		
FUNC		

23 presione el  llave.

SERVER SETUP		
User Name		<ent>
FUNC		

24

Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [Contraseña].

SERVER SETUP	Pass Word	<ent>
FUNC		

25

presione el  llave.

- prensa     para establecer la contraseña a utilizar para la autenticación.
- Configurarlos con caracteres y símbolos dentro de los 15 caracteres alfanuméricos.



- En la pantalla de configuración de la contraseña, no se muestra el valor actual. Sólo se puede hacer es introducir el nuevo valor.

Pass Word	*****	
FUNC		

26

presione el  llave.

- Cuando se selecciona [POP antes de SMTP] en el Paso 16, ajustar los elementos en el Paso 27 a 31.

SERVER SETUP	Pass Word	<ent>
FUNC		

27

Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [Dir POP3.].

SERVER SETUP	POP3 Addr.	<ent>
FUNC		

28

presione el  llave.

- Presione las teclas de jog     para configurar el servidor POP.
- Establecer el nombre del servidor o la dirección IP.

POP3 Address		
FUNC		

29

presione el  llave.

SERVER SETUP	POP3 Addr.	<ent>
FUNC		

30

Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [APOP].

SERVER SETUP	APOP	<ent>
FUNC		

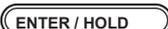
31

presione el  llave.

- prensa   para establecer ON / OFF de APOP.

APOP	:ON	
FUNC		

32

presione el  llave.

33

presione el  varias veces la tecla para poner fin a esta función.

Enviar un correo electrónico de prueba

- 1** presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION>	SQUARE CUT	<ENT>
FUNC		

- 2** Presione las teclas de jog o para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION>	SET UP	<ENT>
FUNC		

- 3** presione el **ENTER / HOLD** llave.

- 4** Presione las teclas de jog o para seleccionar [CORREO DE EVENTOS]

<SET UP>	EVENT MAIL	<ent>
FUNC		

- 5** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<EVENT MAIL>	Delivery	<ent>
FUNC		

- 6** Presione las teclas de jog o para seleccionar [Prueba].

<EVENT MAIL>	Test	<ent>
FUNC		

- 7** presione el **ENTER / HOLD** llave.

Transmit Test	EXECUTE	:ent
FUNC		

- 8** presione el **ENTER / HOLD** llave.

Se muestra el resultado enviado.

 - Si el envío de correo electrónico de prueba ha fallado, se visualiza un código de error. Consulte la página siguiente para resolver el problema.

Transmit Test	Success	
FUNC		

Transmit Test	Failed	12345
FUNC		

Código de error

- 9** presione el **FIN** varias veces la tecla para poner fin a esta función.



- El resultado enviado del correo electrónico de prueba es el resultado del envío de correo electrónico proceso realizado por esta máquina al servidor de correo electrónico. Esto no indica que el correo electrónico fue recibido en la dirección.
- Si el correo electrónico no deseado de filtro, etc se ha fijado en el terminal de recepción de e-mails, incluso si "envía haya sido completada", la dirección de correo no se puede recibir en algunos casos.
- Si el envío de correo electrónico de prueba ha fallado, el error se muestra a continuación.
- Si el error no se resuelve, intente de nuevo después de un tiempo.
- Para la configuración del servidor, etc., póngase en contacto con el administrador de red o el proveedor.

Código de error	contenido del error	Remedio
10	error de conexión a la red	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que la máquina está conectada con la red. • Compruebe que la dirección IP del equipo es correcta. • Compruebe que la máquina está en el entorno en el que está disponible DNS.
20	No hay ninguna dirección de correo electrónico válida.	<ul style="list-style-type: none"> • Introduzca la dirección de correo electrónico correcta.
11003 11004	El servidor POP no se puede encontrar. O no se puede acceder al servidor DNS.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la dirección del servidor POP. • Compruebe que la máquina está en el entorno en el que está disponible DNS.
11021	No se puede conectar con el servidor POP.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la configuración del servidor POP. • Compruebe la configuración del cortafuegos.
12010	Devuelve un error desde el servidor POP.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la configuración del servidor POP.
13000	La autenticación POP ha fallado.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe el nombre de usuario y la contraseña. • Compruebe el ajuste APOP.
10013 10014	El servidor SMTP no se puede encontrar. O no se puede acceder al servidor DNS.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la dirección del servidor SMTP. • Compruebe que la máquina está en el entorno en el que está disponible DNS.
10021	No se puede conectar con el servidor SMTP.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la configuración del servidor SMTP. • Compruebe el número de puerto SMTP. • Compruebe la configuración del cortafuegos.
10 *** 11 *** 20 *** 21 ***	Un error devuelve desde el servidor SMTP. O bien, no hubo respuesta.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la configuración del servidor SMTP. • No se puede comunicar con un servidor que requiere la comunicación SSL obligatorio. • Compruebe los ajustes del filtro de protocolo.
12 ***	Es la dirección del remitente no válido.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que la dirección de correo electrónico de soporte de la cuenta entró en el nombre de usuario / la contraseña se establece en "correo del remitente Adr."
13 ***	La dirección de e-mail no se puede encontrar. O, es la dirección del remitente no válido.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la dirección de correo electrónico. • Incluso si hay un error en la dirección de correo electrónico, este error no se puede detectar en algunos casos. • Compruebe que la dirección de correo electrónico de soporte de la cuenta entró en el nombre de usuario / la contraseña se establece en "correo del remitente Adr."
22008	error de autenticación SMTP	<ul style="list-style-type: none"> • No se admite el método de autenticación.
23 *** 24 *** 25 ***	La autenticación SMTP ha fallado.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe el nombre de usuario y la contraseña.

**** es el código de error devuelto desde el servidor de correo electrónico.

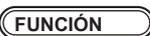
Confirmación de la información de la máquina

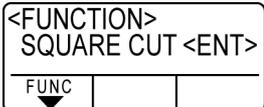
La información de esta máquina puede ser confirmada.

Los siguientes artículos pueden ser confirmados como información de la máquina.

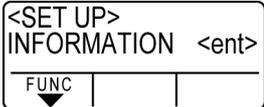
it	Descripción
MODELO	Esto muestra el nombre del modelo de la máquina.
ver. F / W	Esto muestra la versión del firmware de la máquina.
Número de serie.	Esto muestra el número de serie de la máquina.
Dirección IP	Esto muestra la dirección IP de la máquina.

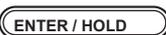
Visualización de la Información / dirección de IP

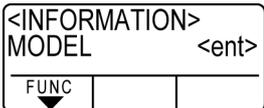
1 presione el  clave en LOCAL.



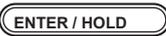
2 prensa   para seleccionar [INFORMACIÓN].



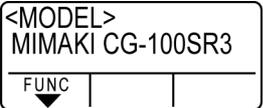
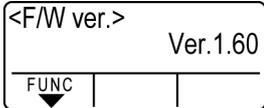
3 presione el  llave.



4 prensa   para seleccionar la información de la máquina para mostrar.

5 presione el  llave.

Se visualiza la información.

<p>MODELO</p> <p>Muestra el nombre del modelo.</p> 	<p>Versión F / W</p> <p>Muestra la versión del firmware.</p> 
<p>Número de serie.</p> <p>Muestra el número de serie.</p> 	<p>dirección IP</p> <p>Muestra la dirección IP en uso.</p> 

Otras configuraciones

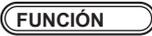
Cambiar el idioma de visualización

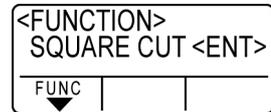
Se puede seleccionar el idioma de la pantalla.

(Que se establece en "Inglés" cuando usted compra este plotter).

Idiomas que pueden seleccionarse: Japonés, Inglés, Alemán, Francés, Español, Italiano, Portugués
Chino, coreano, tailandés, ruso

1

presione el  clave en el modo local.



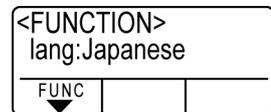
2

Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [DISPLAY].



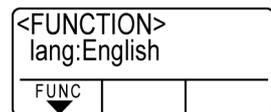
3

presione el  llave.



4

Presione las teclas de jog  o  para seleccionar un idioma.



5

presione el  llave.

6

presione el  dos veces la tecla para poner fin a esta función.

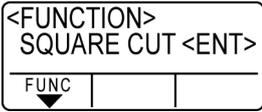
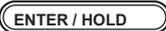
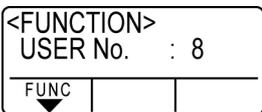
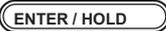
Conmutar el usuario

Para CG-SRIII, puede guardar el valor de ajuste por ocho usuarios (condición, la corrección de distancia y el ajuste del cuerpo principal de corte) del usuario 1 a 8.

Al cambiar el número de usuarios en función del usuario, puede cambiar el entorno sin restablecer estos parámetros.

Important!

- No se puede cambiar el usuario, mientras que la operación de corte se detiene. En primer lugar, los datos claros y luego cambiar el usuario.
- Cuando se cambia el usuario, detección de la hoja se vuelve inválida. Realizar detección de la hoja de nuevo.

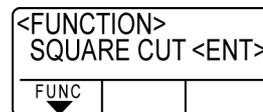
1	presione el  clave en el modo local.	
2	Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [Cambio de usuario]	
3	presione el  llave.	
4	Presione las teclas de jog  o  para seleccionar un usuario.	
5	presione el  llave.	
6	presione el  dos veces la tecla para poner fin a esta función.	

Otros ajustes adecuados

Cambiar los ajustes de acuerdo a su uso.

1

presione el  clave en el modo local.



2

Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [SET UP].



3

presione el  llave.

4

Presione las teclas de jog  o  para seleccionar un elemento para el ajuste.

Consulte la lista de ajustes para la selección.

5

presione el  llave.

6

Presione las teclas de jog  o  para seleccionar el valor de ajuste.

Consulte la lista de ajustes para la selección. ( P.3-77)

7

presione el  llave.

8

presione el  dos veces la tecla para poner fin a esta función.

Important!

- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.

Lista de ajustes

Nombre de la función	contorno		Configuración de los valores	
Detección de marca	Al cortar los datos con marcas de registro, debe establecer sin falta.		Ver P.3-16.	
Cambio de mando	Cambiar la unidad de cantidad especificada por un comando de movimiento.		AUTO	Esto es para cambiar automáticamente el comando de acuerdo con las especificaciones de los comandos de los datos de recepción.
			MGL-IIc	Esto se selecciona cuando el plotter recibe los datos de comando MGL-IIc.
			MGL-Ic1	Esto se selecciona cuando el plotter recibe los datos de comando MGL-Ic1.
Interfaz	Establecer la configuración con un ordenador.		Ver P.3-52.	
Modo de corte	Esto es para establecer la calidad de corte.		Estándar	Este es un modo de corte regular.
			Alta velocidad	Esto se utiliza para realizar el corte en un tiempo corto (no es apropiado para la lámina pesada).
			Alta calidad	Este es un modo de corte utilizado para dar prioridad a la calidad de corte.
conmutación origen	En el momento de comandos MGL-IIc, esta función ajusta la posición de origen de comandos. (A el momento de comandos MGL-Ic1 la origen comando se coloca en la parte inferior derecha.)		Centrar	Esto es para establecer el origen de comandos en el centro de la zona de corte efectiva.
			Inferior derecha	Esto es para establecer el origen de comandos en la parte inferior derecha del área de corte efectiva.
expande	Reducir el espacio muerto para ampliar el área de corte (trazado).		Ver P.3-35.	
Rotación	Cambie la dirección de corte.		Ver P.3-37.	
Zumbador	Con esto se puede controlar el sonido de pulsación de teclas y el sonido de alerta causada en el momento de ocurrencia de errores.	IP, VS, AS, FS, ZF, ZA, ZO	ENCENDIDO	Esto es para hacer el sonido del zumbador.
			APAGADO	Esto no es hacer el sonido del zumbador (también no hacer ruido respuesta de confirmación del sensor de marcas de registro).
Cortar división	Ajuste el corte división.		Ver P.3-39.	
Prioridad	Cuando este plotter y el ordenador central hacen diferentes configuraciones de un mismo elemento, esta función se utiliza para establecer cuál de los dos se debe dar prioridad a (Esto es sólo para MGL-IIc).		Anfitrión	Este es dar prioridad a la configuración del equipo host.
			Panel	Este es dar prioridad a la configuración de este trazador.
tamaño Valor de respuesta	Esto se utiliza para ajustar el valor de respuesta más grande del área efectiva de comandos desde el ordenador principal lee (Esto es sólo para MGL-Ic1).		1 a 51m	
sensor hoja	Esto es para detectar la existencia de hoja y la longitud de la hoja.		ENCENDIDO	Esto es para detectarlos.
			APAGADO	Esto no es para detectarlos.
Velocidad de subida	Esto es para ajustar la velocidad de la hoja y el movimiento del carro cuando la herramienta está arriba. Ajuste de la velocidad más baja hace que la desalineación plancha reducida en el momento de la alimentación de hojas de largo.		5,10,20,30, 40,50,60,70, * 1 80,90,100, AUTO (cm / s)	Cuando ajusta a AUTO, el valor de velocidad establecido en las condiciones de la herramienta se utiliza como el up-velocidad.

* 1. Hasta el 70 para el eje X.

Nombre de la función	contorno		Configuración de los valores	
Paso Jog	Esto es para ajustar la cantidad de movimiento de transporte y la hoja a través de la tecla de desplazamiento.		0,1 mm (establecido en mm)	movimiento de 0,1 mm por operación de botón accionamiento secuencial
			1,0 mm (establecido en mm)	movimiento de 1,0 mm por operación de botón accionamiento secuencial
			1 / 16 pulgadas (establecido en pulgadas)	1 / movimiento 16inch por operación de tecla jog
			1/2 5 4 pulgadas (establecido en pulgadas)	1 / 254inch movimiento por operación de tecla jog
mm / pulgadas	Esto es para seleccionar la unidad con la que desea mostrar la longitud.		mm	Esto es para mostrar en mm.
			pulgada	Esto es para mostrar en pulgadas.
Opción de alimentación	Offset de alimentación	En cuanto a alimentación automática, esto es agregar el valor de desplazamiento para alimentar un poco más largo.	0 a 100 cm	Consulte P.3-57.
		Velocidad de Alimentación Ajuste la velocidad de la alimentación.	1 a 30 cm / s	Ver P.3-58.
	pre alimentación	Conde de alimentación	OFF, 1 a 5	Realiza la configuración para la alimentación automática después de detección de la hoja y el corte automático. ( P.3-59)
		Longitud de alimentación	0,1 a 5m	
		Espere alimentación	0 a 90 seg	
Durante RSS	ENCENDIDO APAGADO			
Corte simulado	Cuando esto se establece en "ON", el borde de la cuchilla se hace girar a una dirección específica antes de iniciar el corte, lo que permite el corte maniquí.		ENCENDIDO	Esto es para realizar el corte ficticio cada vez que se cambian las condiciones de la herramienta y corte.
			APAGADO	Esto no es para realizar el corte maniquí.
Ajuste de la hoja	Esto es para establecer los tipos de hojas de acuerdo con la hoja que utiliza.		Estándar	Esto se debe ajustar cuando se utiliza la hoja regular.
			Pesado	Esto se debe ajustar cuando se utiliza la hoja más pesada que la normal. (La máxima velocidad de corte está limitada a 20 cm / s y se mueve a 20 cm / s, incluso si el establecimiento velocidad se fija en 20 cm / s o más).
Clasificación	Este ajuste cambia el orden de corte y realiza el corte.		Ver P.3-44.	
compensación de presión compensada	Esto se utiliza para ampliar el valor en un caso tal como cuando la parte principio y al final del corte se dejan corte.		± 9	Alrededor -30g a alrededor de 30 g
Rodillo de presión	Seleccione el número de rodillo de presión para su uso.		Ver P.3-61.	
Sobre corte	Hacer los medios sin zona sin cortar.		Ver P.3-54.	
Modo de inicio	Ajuste el modo después de detectar la hoja.		LCL	El modo cambia a la condición de espera del modo local después de la detección de la hoja.
			REM	El modo cambia automáticamente al modo de control remoto después de la detección de la hoja.
COMP. PRESION	Corrige las variaciones en la presión de corte debido a la posición para proporcionar una capacidad de corte uniforme		ENCENDIDO	Activa la función.
			APAGADO	Desactiva la función
Buscar Marca	Establecer la función de búsqueda automática de marca de registro se realiza después de que se detecte la hoja.		Ver P.3-27.	
Ajuste de la pluma	Velocidad de bajada	Ajustar la velocidad de la pluma hacia abajo.	0 a 20 a 64	Cuanto más grande sea el valor numérico, más rápida será la velocidad hacia abajo se convierte. * 1
Modo curv ²	Ajustar la velocidad de dibujo de líneas curvas.		RÁPIDO	El modo estándar.
			LENTO	Reduce la velocidad de estirado de líneas curvas.

* 1. Para la hoja gruesa de 1 mm y más, si la velocidad hacia abajo es demasiado rápido, la máquina puede arrastrar la punta del lápiz. En tal caso, establecer la velocidad hacia abajo hasta "20" y menos.

* 2. Utilice el "lento" el establecimiento de corregir líneas curvas si se retuercen.

Nombre de la función	contorno		Configuración de los valores		
Arriba alto	Establecer la altura al levantar la herramienta		50%, 75%, 100%	<p>Especificar la altura desde la posición hacia abajo a la posición elevada, con el porcentaje aproximado de la carrera.</p> <p>Cuanto menor sea la cantidad de la elevación, más rápido será el plotter corta el papel. Para los medios gruesas o cuando el cortador se rasca los medios de comunicación debido a que la hoja no es plana, establecer la cantidad de elevación más grande.</p>	
RED ( 3-61)	Configurar la red.				
	Dirección IP	Se muestra la dirección IP utilizada actualmente por esta máquina.			
	Dirección MAC	Se muestra la dirección IP utilizada actualmente por esta máquina.			
	DHCP	ENCENDIDO	Cuando está encendido, se utiliza la dirección IP dada por el servidor DHCP.		
		APAGADO			
	IP automática	ENCENDIDO	Cuando está encendido, la dirección IP se determina por el protocolo IP automática. Sin embargo, el DHCP está activado, DHCP tiene prioridad.		
		APAGADO			
	Dirección IP * 1		Establecer la dirección IP utilizada por esta máquina.		
	Def.Gateway * 1		Establecer la puerta de enlace predeterminada que utiliza esta máquina.		
	Dirección DNS * 1		Establecer la dirección del servidor DNS utilizado por esta máquina.		
	Máscara de subred * 1		Establecer el número de dígitos de la máscara de subred utilizada por esta máquina.		
CORREO DE EVENTO ( 3-63)	Entrega	Establecer la función de correo evento.	ENCENDIDO	Quando se produce el evento conjunto, la función para enviar el correo electrónico se convierte en ON.	
			APAGADO	Quando se produce el evento conjunto, la función para enviar el correo electrónico se convierte en OFF.	
	Evento	Inicio Evento deTrazar	ENCENDIDO	Establezca si Enviar / No enviar el e-mail en el inicio del trazado.	
		Fin Evento deTrazar	ENCENDIDO		
		Evento de error	ENCENDIDO	Establezca si Enviar / No enviar el e-mail cuando se produce un error.	
			APAGADO		
	advertencia Evento	ENCENDIDO	Establezca si Enviar / No enviar el e-mail cuando se produce una advertencia.		
		APAGADO			
	Dirección	Establecer la dirección de correo electrónico a la que se envía el correo evento.	caracteres alfanuméricos y símbolos (a menos de 96 caracteres)		
	Tema	Establecer los caracteres para escribir en el asunto del correo evento.	caracteres alfanuméricos y símbolos (a menos de 8 caracteres)		
	SERVIDOR	Dirección SMTP		Configurar el servidor SMTP.	
		PORTA SMTP No.		Establecer el número de puerto SMTP.	
		dirección de correo del remitente.		Establecer la dirección de correo electrónico que se utilizará como la dirección de correo electrónico del remitente.	
		Auth.	POP antes de SMTP	Establecer el método de autenticación del servidor SMTP.	
			Autenticación SMTP		
			OFF		
		Nombre de usuario * 2		Establecer el nombre de usuario utilizado para la autenticación.	
		CONTRASEÑA * 2		Establecer la contraseña utilizada para la autenticación.	
	POP3 DIRECCIÓN * 3		Establecer el servidor POP.		
	UN ESTALLIDO * 3		Ajuste ON / OFF del APOP.		
	Prueba	Enviar el correo electrónico de prueba.			

* 1. ajustable cuando ambos DHCP e IP auto son [OFF]

* 2. Sólo ajustable de autenticación. no está en OFF

* 3. Sólo ajustable de autenticación. es POP antes de SMTP

Nombre de la función	contorno	Configuración de los valores
Configurar restablecer	Copiar el valor ajustado a otra configuración de usuario.	Ver P.3-84.
Configurar restablecer	Restablecer los valores de ajuste al estado inicial.	Ver P.3-85.

Cambio de mando

- Cambio del valor de ajuste borrará los datos en el buffer receptor.
- Con un gran tamaño de los datos, el modo [AUTO] no puede funcionar normalmente. En ese caso, cambie el ajuste a MGL - Ic1 o MGL-Ilc.
- Una vez que el plotter recibe datos del ordenador con [AUTO] seleccionado, la pantalla indica el comando reconocido y las estrellas plotter de corte. El panel de visualización puede seguir indicando un nombre de comando o mostrar [ERR16 UTO I / F] si el comando no puede ser reconocido automáticamente. En tal caso, cambie el ajuste de comandos para MGL-I C1 o el MGL- Ilc para realizar el corte normal.
- El comando reconocido por [AUTO] será efectiva hasta que los datos transparente ( P.3-48) se ejecuta o lámina ajuste se realiza de nuevo.

Modo de corte

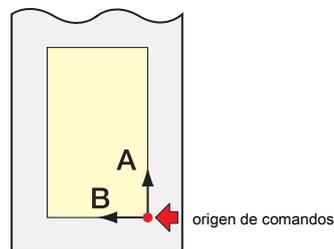
Seleccionar "calidad" en cualquiera de los siguientes casos:

- Personajes cuyos tamaños son de 10 mm o menos son a cortar
 - están a cortar patrones de imagen o caracteres que tienen muchas esquinas afiladas
 - corte minuto se va a realizar
- Sin embargo, los bordes de los patrones terminados pueden ser robusta si los datos enviados desde el ordenador central es demasiado complicado. En tal caso, seleccione "HIGHspd" para un acabado liso.

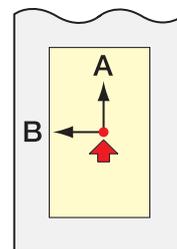
conmutación origen

Cuando la función de rotación está en ON, el origen es la siguiente:

Rotación: OFF

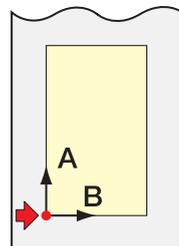


ORIGEN BAJO derecha

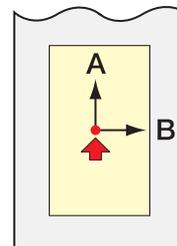


ORIGEN CENTRO

Rotación: ON



ORIGEN BAJO derecha



ORIGEN CENTRO

Important!

- Ajuste del punto de origen de comando a la [ORIGbajoDERECHA] cuando se utiliza una hoja en rollo se ampliará la zona de corte de hasta 51 m.
- El área de corte es de 5 m si el origen comando está ajustado en [ORIGENCENTRO] cuando se utiliza una hoja en rollo.

Prioridad

Ajuste de prioridad está disponible con MGL c-II commands. Specifically, ajuste de prioridad se aplica a los siguientes comandos.

comando de selección de la pluma	SP;
Comando de ajuste de velocidad de bajada de la pluma	VS;
Comando de ajuste de velocidad de levantamiento de la pluma	ZA;
comando de configuración de aceleración	AS;
comando de ajuste de la presión de la pluma	FS; ZF;
comando de ajuste de compensación de cuchilla de corte	ZO;

Valor de respuesta de tamaño

El valor de ajuste no afecta a la zona de corte real disponible.

Si el tamaño de la hoja detectada es menor que el valor de [DISTANCIA], el tamaño detectada se envía al equipo que el valor de la respuesta.

sensor hoja

Es posible que el sensor de hoja no detecte ninguna hoja transparente u hoja cuyo lado posterior es negro. En tal caso, la pantalla muestra el siguiente mensaje de error.

Incluso en este caso, el corte se habilita estableciendo la función [SENSOR DE HOJA] contenida en la puesta en marcha de la función en OFF.

- Cuando la función [SENSOR HOJA] se establece en OFF, establecer la zona de corte; de lo contrario, el trazador puede realizar el corte para los datos fuera de la hoja o continuar cortando incluso después de que no hay hoja de la izquierda.

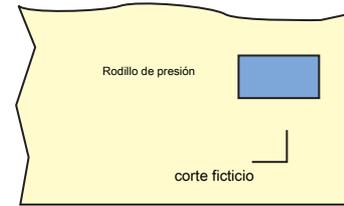
Paso Jog

Posicionamiento exacto puede conseguirse en cualquiera de los siguientes casos:

- alineación de los ejes de dos puntos ( P.3-3)
- ubicación precisa del origen

El corte ficticio

El plotter de corte realiza corte ficticio en frente del rodillo de presión que se encuentra en el lado más cercano a la ubicación actual del carro. Establecer la función de corte ficticio en OFF si no desea que al muerto-cortar la hoja que se va a utilizar con caracteres cortados.



Important!

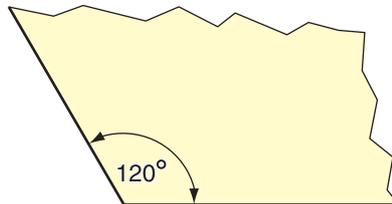
- La configuración por defecto de la función de corte ficticio está en ON. Si establece la función de corte ficticio en OFF, ejecute la prueba de corte para ajustar la orientación de la pala de corte antes del corte. (P. 2-22)

Ajuste de hoja

No corte (trazar) una hoja pesada o ancha a alta velocidad; de otro modo la hoja puede desviarse. Corte (trazado) una lámina pesada o de ancho a una velocidad alta también puede resultar en el error [ERR401 MOTOR B]. En tal caso, seleccione [Heavy] en el ajuste hoja.

Compensación de presión compensada

Una parte de la hoja permanece sin cortar si la presión para llevar la hoja de la cuchilla hacia abajo en la hoja es demasiado baja. Alguna parte alrededor de una esquina de 120 grados o menos puede permanecer sin cortar cuando se utiliza una cuchilla excéntrica (disponible como opción).



Este problema puede ocurrir debido a una operación de este tipo pretende que la presión de corte cae automáticamente (a aproximadamente 5 g) alrededor de una esquina para evitar que la hoja se eleve.

Una parte puede permanecer sin cortar si la presión de corte es demasiado baja para la cuchilla de corte a girar en la dirección diseñado sin problemas. En tal caso, realizar el ajuste para elevar la presión de corte para las esquinas de corte alrededor lisas.

Si la presión es demasiado alta y las posiciones de la articulación de los segmentos cortados son excepcionales, puede que sea oscura por la disminución de la presión.

Copiar el valor ajustado de la otra configuración de usuario.

- 1** presione el **FUNCIÓN** clave en el modo local.

<FUNCTION> SQUARE CUT <ENT>		
FUNC		
- 2** Presione las teclas de jog **▲** o **▼** para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION> SET UP <ENT>		
FUNC		
- 3** presione el **ENTER / HOLD** llave.
- 4** Presione las teclas de jog **▲** o **▼** para seleccionar [CONFIG COPIA]

<SET UP> CONFIG COPY <ent>		
FUNC		
- 5** presione el **ENTER / HOLD** llave.

<SET UP> User No. : 1		
FUNC		
- 6** Presione las teclas de jog **▲** o **▼** para seleccionar el número de configuración de usuario para copiar.

<SET UP> User No. : 8		
FUNC		
- 7** presione el **ENTER / HOLD** llave.

Copiar el elemento de ajuste del usuario seleccionado en el paso 6 para el usuario actual.
- 8** presione el **FIN** dos veces la tecla para terminar esta operación de reposición.

Important!

- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.

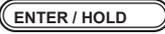
Restablecer los valores de ajuste al estado inicial.

- 1** presione el  clave en el modo local.

<FUNCTION>	SQUARE CUT	<ENT>
FUNC		

- 2** Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [SET UP].

<FUNCTION>	SET UP	<ENT>
FUNC		

- 3** presione el  llave.

- 4** Presione las teclas de jog  o  para seleccionar [REAJUSTE DE CONFIGURACIÓN]

<SET UP>	SETUP RESET	<ent>
FUNC		

- 5** presione el  llave.
Esto es inicializar los elementos y parámetros.

<SET UP>	INITIAL.OK?	[ENT]
FUNC		

- 6** presione el  tres veces la tecla para detener e inicialización final.

Important!

- Los valores de ajuste se guardan en la memoria incluso cuando la alimentación está apagada.
- Inicializar la configuración de usuario actual. Otras configuraciones del usuario no se inicializan.

Capítulo 4

Mantenimiento



En este capítulo se describe cómo cuidar el uso de esta máquina cómodamente.

Mantenimiento	4-2
Limpieza de la superficie del carril de la barra Y	4-2
Limpieza de rodillos de arrastre	4-3
Limpieza de rodillos de presión	4-3

Mantenimiento

Por favor, limpiar la máquina periódicamente con el fin de utilizar la máquina durante un largo tiempo.

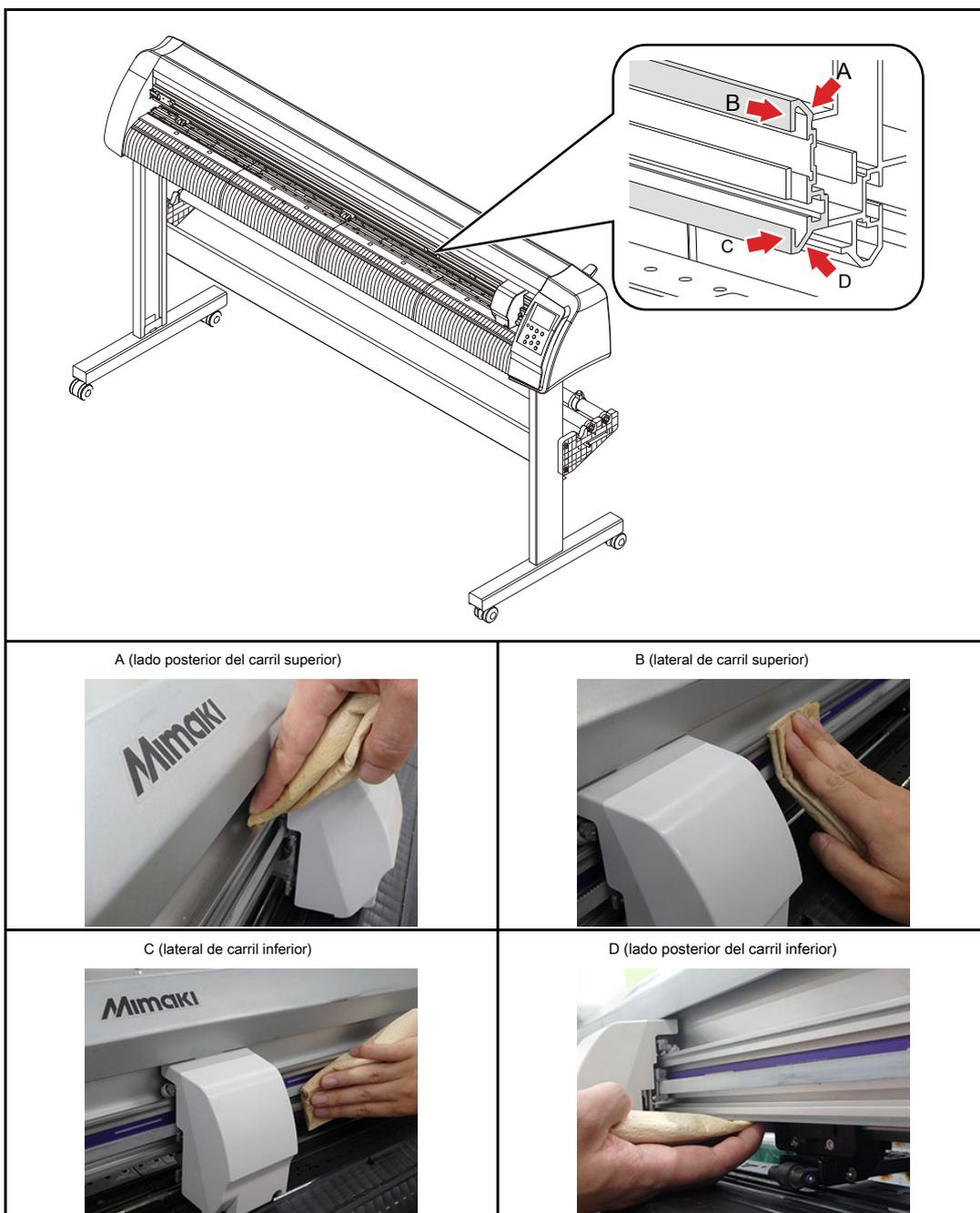


- No utilice detergente con abrasivos o disolventes. La máquina puede ser dañado o deformado.

Limpeza de la superficie del carril de la barra Y

Important!

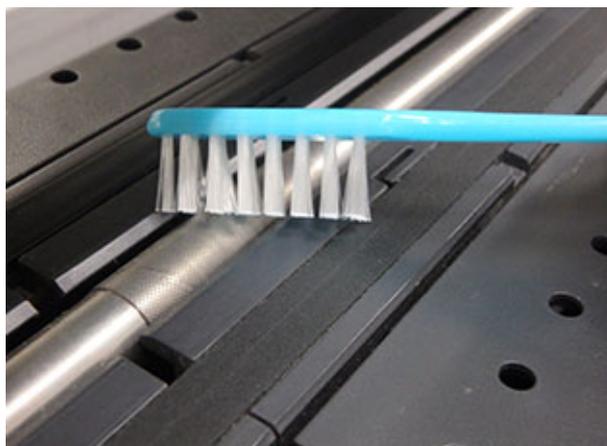
- Antes de empezar el trabajo, asegúrese de limpiar suavemente los cuatro lados del carril de superficies A a D se muestra en la figura con un paño seco, y eliminar la suciedad y el polvo. Si la superficie del carril se ensucia genera un ruido anormal y afecta a la calidad del corte.



Limpieza de los rodillos de arrastre

Mientras que la usa, el polvo de papel de los medios obstruye el saliente del rodillo de arrastre, y los medios se deslice. Para evitar tal situación, si se puede confirmar visualmente el polvo, limpie por favor antes de tiempo.

Por favor, use un cepillo (cepillo de dientes, etc.) para la limpieza. Si la suciedad es difícil de quitar, por favor utilice una pequeña cantidad de alcohol.



Limpieza de los rodillos de presión

Si deja el polvo en el rodillo de presión, ya que es, puede pegarse a Rodillo de presión y solidificar. Por favor, limpie con un paño seco o con un paño humedecido con alcohol antes de que se instaló.



CAPÍTULO 5

En caso de problema



En este capítulo se describen las acciones a realizar cuando el plotter desarrolla cualquier problema o muestra un mensaje de error.

Antes de tomar un fenómeno como un problema	5-2
Problemas para los que se dan mensajes de error en la pantalla	
LCD	5-4
Mensaje de error	5-4
Mensaje de estado.....	5-10

Antes de tomar un fenómeno como un problema

Tomar remedios apropiados de acuerdo a la siguiente tabla.

Si sigue el problema no puede resolverse, póngase en contacto con su distribuidor o Mimaki.

Fenómeno	Porque	Remedio
La unidad no se enciende.	El cable de alimentación no está conectado correctamente.	Conectar el cable de alimentación al plotter y para la toma de corriente adecuada.
El trazador no puede realizar el corte (trazado).	La configuración del nombre del plotter en la computadora host es incorrecta.	Compruebe el nombre del trazador ajustar en el ordenador anfitrión.
	El cable de interfaz no está firmemente conectado al trazador y el ordenador host.	conectar de forma segura el cable de interfaz.
	El controlador USB no se ha instalado.	Instalar el controlador USB suministrado con corte fino.
surge un error en el plotter cuando el ordenador central envía datos al plotter.	configuración de los comandos están equivocados.	Correcto los ajustes de mando entre el software de aplicación y el plotter.
	configuración del modelo de plotter está mal.	Corregir el ajuste de modelo de trazador de [la serie CG-SRIII] del software de aplicación.
El plotter no puede detectar la hoja.	Se utiliza una hoja transparente o una hoja cuyo lado posterior es negro.	Ajuste la función de sensor de hojas en OFF. ( P.3-77)
Por la operación de corte, la hoja no se corta, pero perforada.	Tornillo para el soporte de la herramienta está suelto.	Apretar el tornillo.
	La cuchilla de corte sobresale excesivamente.	Ajustar la protuberancia de la hoja correctamente.
	El medio corte se ajusta en "ON".	Hacer "OFF" del corte de la mitad del estado de la herramienta.
	La hoja está agrietada o desgastada.	Vuelva a colocar la cuchilla con una nueva.
	La cuchilla no gira con suavidad.	Vuelva a colocar el soporte con una nueva.
La longitud de corte real es diferente de la longitud especificada en los datos.	La longitud de alimentación de hojas varía con el espesor de la chapa.	Correcto los márgenes de error mediante la ejecución de la función de compensación de distancia. ( P.3-6)
El deslizamiento de la hoja surge en el corte.	Los rodillos de arrastre y rodillos de presión fallan para retener firmemente la hoja en posición.	Compruebe la posición del rodillo de los rodillos de presión y la arena y ajustarlos para que con seguridad retienen la hoja en posición.
	La presión de apriete (modo de alta o baja) no ha sido debidamente seleccionado.	Seleccione la presión de sujeción adecuada. ( P. 1-8)
	Hay una holgura en la hoja en rollo de manera que la hoja que está siendo alimentado meandros o skews.	Eliminar la holgura en la hoja en rollo y enderezar las caras de extremo derecho e izquierdo del rodillo cuando se carga la hoja en rollo en el plotter. A continuación, empezar a alimentar la hoja.

Fenómeno	Porque	Remedio
El deslizamiento de la hoja surge en el corte.	La lámina se dobla y se desprendió el papel de soporte y por lo tanto hay burbujas de aire entre ellos.	Cuando una hoja de hoja larga se va a cortar, tenga cuidado de no doblar la hoja mientras se alimenta o cortarla y no poner ninguna carga adicional en la hoja. Cuando una hoja larga de la hoja se va a cortar, proporcionar un espacio suficiente para trabajar en la dirección de alimentación de hojas. Frente: 1,5 mo más trasera: 1,5 mo más
	La dirección de colocación (delantero / trasero) de la hoja y la dirección especificada en los datos no están de acuerdo entre sí.	Corregir el ajuste de la hoja o el ajuste de los datos.
	La hoja entra en contacto con la superficie del suelo. (El extremo delantero de la hoja se corta oblicuamente.)	Disminuir la velocidad de corte (velocidad) a reducir la carga en la hoja cuando entra en contacto con la superficie del suelo.
	Los márgenes laterales de la sábana junto a la rodillos de presión no son suficientes.	Proporcionar un margen lateral de 20 mm o más en cada lado de la hoja de lado de los rodillos de arrastre.
los herramientas arrastrado durante operación. Una huella inesperado de la cuchilla permanece en la hoja.	La hoja es deformado.	Cargar la hoja en el plotter de manera que la hoja no está deformado.
	La hoja es deformado.	Desconecte la alimentación y tratar de levantar / bajar el soporte de la herramienta con la mano. Si el soporte de la herramienta no sube sino que permanece en la posición inferior, en contacto con su distribuidor.
	Se utiliza una hoja extremadamente grueso.	Use una hoja de reunión de la especificación. Cambia la configuración de UP ALTURA ( P.3-79)
Algunas partes permanecen sin cortar.	Baja presión sobre la cuchilla.	Incrementar el valor de ajuste de [ADJPRS OFS]. Elevar la presión de corte, y comprobar el resultado -> Prueba de trazado "CORTE CUADRADO"
		Compruebe que [COMP PRENSA.] Está activado.

Problemas para los cuales el error

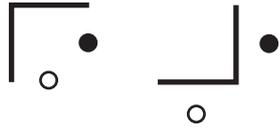
Mensaje de error

Los mensajes de error se muestran como números de error.

Tomar un remedio apropiado de acuerdo a la siguiente tabla. Y si el remedio no funciona, póngase en contacto con su distribuidor o una oficina de ventas de Mimaki.

Mensaje de error	Porque	Remedio
ERROR RAM principal C02	Se han producido problemas en la RAM de control.	Póngase en contacto con su distribuidor o una oficina de ventas de Mimaki.
ERROR C04 EEPROM	Ha producido un problema en el sistema ROM.	
ERROR C06 BUFFER	Ha producido un problema en el tampón receptor.	
ERROR C08 ALIMENTACIÓN	se ha producido un problema relacionado con el motor.	
ERROR C10 COMANDO	Código aparte de datos de comando ha sido recibido.	Compruebe el ajuste de comandos en el equipo host.
ERROR C11 PARÁMETROS	Un parámetro fuera del rango numérico se ha recibido.	Compruebe el parámetro.
ERROR C12 DISPOSITIVO	El plotter recibido un comando no control del dispositivo.	Compruebe el ajuste de comandos en el equipo host.
ERROR C13 SOBRE PM	Los datos de polígono se ha desbordado el búfer de polígono.	Cambie la configuración para que el comando polígono no se utiliza o el comando MGL-LC1 se va a utilizar.
ERROR C15 AUTO FEED	El plotter ha fallado para alimentar la hoja por la longitud especificada por el comando ZX.	Después de la terminación de enviar los datos desde el ordenador anfitrión, recargar la hoja larga y ejecutar el corte de hojas plural.
	Durante el corte de división, el plotter ha fallado para alimentar la hoja para cortar sobre la base de la segunda y ubsequent datos por la misma longitud que para la primera de corte.	Cargar una hoja más tiempo en el plotter y establecer el modo remoto de nuevo.
ERROR C16 AUTO I / F	El trazador se ha podido detectar un comando automáticamente.	Establecer el nombre del comando. ( P.3-77)
ERROR C20 I / O	La condición de comunicación es diferente.	Hacer que la condición de comunicación sea la misma que la del ordenador host. ( P.3-77)
ERROR C27 BUFFERover	La interfaz es defectuoso.	Compruebe el cable de interfaz.
ERROR 901 FUNCIONAMIENTO	Una operación no válida se realizó en el panel de control.	Consulte la página correspondiente del manual de manejo de las operaciones válidas.
ERROR C31 SIN DATOS	El plotter comenzó las hojas plurales de corte pero se encontró que no hay datos en la memoria intermedia de receptor.	Refiérase a la explicación de las hojas plurales función de corte. ( P.3-9)
ERROR C32 DATAtooBIG	La cantidad de datos recibido es demasiado grande para el plotter para realizar el corte de hojas plurales.	
ERROR C33 TAMAÑO DE HOJA	La hoja es demasiado corto en la dirección de alimentación.	Use una hoja más larga.
ERROR 902 DAT RESTANTE	El plotter ejecuta una incorrecto funcionamiento durante un alto.	presione el  clave para cortar la restante de datos o ejecutar datos claro si no hay necesidad de utilizar los datos en la memoria intermedia del receptor. ( P.3-48)
ERROR 41b ** SIN MULTIMEDIA **	que ha realizado la operacion ese se hace válido después de detección de la hoja.	Realizar detección de la hoja.

Mensaje de error	Porque	Remedio
ERROR C36 MARKdetect	No se detectó ninguna marca de registro.	Compruebe la hoja de curling. Compruebe si el punto de partida para detectar la marca de registro se ha configurado correctamente. ( P.3-21)
		Comprobar para ver si la marca de registro negro se imprime sobre el fondo blanco. Comprobar para ver si no hay polvo o suciedad entre las marcas de registro.
		Comprobar para ver si no hay ningún error en la configuración de marca de registro. ( P.3-16)
		Confirmar el estado y los ajustes descritos anteriormente. Si aún no se detecta una marca de registro, póngase en contacto con su distribuidor o una oficina de ventas de Mimaki. Establecer la detección "MARK llenan" de la marca de registro en "ON" cuando se llena en torno a la marca de registro. ( P.3-20)
ERROR C37 MARK ORG	Se detectó el punto de origen fuera de la zona de corte.	Organizar las marcas de registro dentro de la hoja.
ERROR C38 marca de la escala	No se logró la detección de marcas de registro. Sin embargo, este error es atribuible a una detección falsa o un error de ajuste de valor de compensación, ya que el valor de compensación calculado es erróneo.	Corregir el valor de compensación si está mal, y llevar a cabo la detección de nuevo.
	El valor de compensación de escala requerida no era menor que 1,3 veces o no mayor de 0,7 veces.	Eliminar la causa del error de detección, por ejemplo, corregir la impresión borrosa de los datos de marca de registro y vuelva a intentar.
	Se ha producido un error de detección ya que la distancia a partir de los gráficos adyacentes era demasiado corto.	Aumentar la distancia de los gráficos adyacentes correctamente, y llevar a cabo la impresión de nuevo.
	La separación designateed entre las marcas de registro no es correcto.	El valor de la distancia entre las marcas de registro designado por la instrucción que está mal y es atribuible a un error de selección de datos. Por lo tanto, comprobar los datos de salida.
	La impresión no es uniforme y algunos se omiten los gráficos.	Corregir los datos gráficos para obtener la impresión uniforme y realizar la impresión de nuevo.
	Como era borrosa la marca de registro impresa, no se ha leído correctamente y la marca de registro de los siguientes gráficos se leyó por error.	Realizar la impresión de nuevo con cuidado de que la impresión no es borrosa.

Mensaje de error	Porque	Remedio
<p>ERROR C36 MARKdetect y "JOG y ENT o FIN" se muestran alternativamente.</p> <p>ERROR C38 MARKSCALE y "JOG y ENT o FIN" se muestran alternativamente.</p>	<p>No se detectó ninguna marca de registro. (Durante la operación de copia de corte) ( P.3-19)</p>	<p>Al utilizar la hoja o lámina elástica cuya anchura es más de aproximadamente 800 mm, utilice 3 piezas de rodillos de arrastre. Comprobar para ver si no hay impresión o suciedad entre las marcas de registro. Comprobar para ver si la marca de registro negro se imprime sobre el fondo blanco. Comprobar para ver si no hay ningún error en la configuración de marca de registro. ( P.3-16)</p> <p>Cuando se utiliza una lámina no elástica, la marca de registro a utilizar debe ser de 8 mm o más en un lado. Separar las marcas de registro copiados unos de otros por 8 mm o más.</p> <p>En produce error caso, el indicador de la luz se detiene en el punto de partida de detección. Si la posición se encuentra inadecuada, mueva el indicador de la luz a la posición apropiada usando teclas de jog. presione el  clave para hacer que el plotter realizar la detección de nuevo.</p>  <p>● : punto de la detección de marcas de registro para la copia en la dirección lateral de partida. punto de la detección de marcas de registro para la copia en la dirección vertical de partida.</p> <p>○ : registro para la copia en la dirección vertical de partida.</p> <p>En caso de que ninguna marca de registro se detecta incluso volver a intentar la detección varias veces, póngase en contacto con su distribuidor o un officeof ventas Mimaki.</p>
ERROR 401 MOTOR X	Una carga excesiva se aplica al motor de alimentación de hojas.	Desconecte la alimentación de una vez y volver a encenderla.
ERROR 402 MOTOR Y	Una carga excesiva se aplicó a la del motor del carro de conducción.	Cambie el ajuste de la hoja a [Heavy]. ( P.3-78)
ERROR 403 CURRENT X	Se ha detectado un error de sobrecorriente en el motor en la dirección de alimentación de hojas.	Quando se utiliza una hoja en rollo, lleve a cabo la alimentación de hojas para dibujar hacia fuera por una longitud necesaria de antemano.
ERROR 404 ACTUAL Y	Se ha detectado un error de sobrecorriente en el motor en la dirección del ancho de hoja.	Si sigue apareciendo el mismo mensaje de error, póngase en contacto con su distribuidor o una oficina de ventas de Mimaki.
ERROR 50a ORIGEN Y	El trazador se ha podido detectar el sensor de origen.	Desconecte la alimentación de una vez y volver a encenderla. Si sigue apareciendo el mismo mensaje de error, póngase en contacto con su distribuidor o una oficina de ventas de Mimaki.
ERROR 50b FRONTAL EDGE	El trazador se ha podido detectar el sensor de papel delantera.	
ERROR 50c ANCHURA	El plotter ha fallado para detectar el sensor de rodillo de presión.	
ERROR 520 borde trasero	El trazador se ha podido detectar el sensor de papel posterior.	
ERROR C51 POS PINCH *	Rodillos de arrastre no se establecen correctamente en el rodillo de presión.	

Mensaje de error	Porque	Remedio
<p>ERROR C60 PenEncoder</p>	<p>La altura de la pluma no puede ser detectado.</p>	<p>Desconecte la alimentación de una vez y volver a encenderla. Si sigue apareciendo el mismo mensaje de error, póngase en contacto con su distribuidor o una oficina de ventas de Mimaki.</p>
<p>ERROR C61 pluma Stroke</p>	<p>La altura de la pluma no es adecuada.</p>	<p>Compruebe si la línea de lápiz de goma no está muy desgastada o no hay ni elevación ni el cambio de forma. Comprobar si un material extraño se adhiere a la goma línea de lápiz. Al colocar una pluma en un sostenedor de la pluma en el mercado, comprobar si está unido en la posición adecuada. Incluso si no hay ninguna anomalía en los elementos antes mencionados y un error es todavía mostrado, póngase en contacto con nuestra oficina de ventas.</p>

Mensaje de estado

Los mensajes dados a continuación aparecen en el modo remoto. No indican los errores, sino que requieren una acción apropiada.

Mensaje	Porque	Remedio
CUT1 ** 128KB	Esto indica la cantidad de datos recibidos. Una vez de corte (cantidad) de datos disminuirá en pasos de 1 KB.	Está empezado, la
** ** fuera de la escala	Los datos de corte excede la zona de corte eficaz. O el plotter ha parado después de cortar la lámina hasta su extremo normalmente.	Usar una hoja más grande, disminuir la cantidad de datos o ejecutar la función de corte dividida.
** NO HOJA **	Ninguna hoja se ha establecido o una lámina transparente se ha establecido.	Cargar una hoja o apagar el sensor de hojas.
** VISTA **	El plotter ha recibido el modo no-ready (NR;) de la señal desde el ordenador anfitrión y ha entrado en el modo local.	Ejecutar las operaciones necesarias, tales como la detección de la hoja o el establecimiento de un origen. A continuación, pulse el REMOTO clave para hacer que el plotter para entrar en el modo remoto.
** ** digitalizar	El plotter ha recibido la orden de digitalización (DP;) desde el ordenador anfitrión y ha entrado en el modo de digitalización.	Mover la pluma a un lugar deseado, cuando sea necesario, y pulse el REMOTO llave. Para restablecer el modo de digitalización, ejecutar los datos utilizando la clara FUNCIÓN llave.
** ** FIN DE LA COPIA	El plotter ha terminado la copia tras la finalización de una copia de la hoja, ya que los datos recibidos contiene el comando de actualización de origen (ZT ;, PG;!).	Las láminas plurales función de corte está desactivado. Para realizar el corte plural hojas, cambiar la configuración de nuevo para activar la función en el equipo host.
* DIVISIÓN * 5s	El plotter ha terminado el corte correspondiente a una división de los datos que excede la anchura de la hoja, utilizando la función de división de corte, y ahora se espera de la recepción de la siguiente de datos.	Si el trazador no recibe datos desde el ordenador host dentro de diez segundos, reconocerá los datos ha terminado. A continuación, el plotter llevará a cabo el corte de corte marco y marca y entrar en el modo local.
* FIN DIVISIÓN *	Este mensaje aparece en cualquiera de los siguientes casos: El plotter ha recibido datos que contiene el comando origen actualización (ZT ;, PG;!). La anchura de la hoja es de 1 cm o menos. Los datos de corte muestra excede la anchura de la hoja. La alineación de los ejes de dos puntos está en ON. Las marcas de registro ya se han detectado.	corte de división está deshabilitado.

Mensaje	Porque	Remedio
COPIA SKIP	Una marca no puede ser detectado durante el copiado continuo. uno de los dibujos es saltado.	No hay ningún problema si las marcas se detectan con éxito después de saltarse un patrón. Si las marcas no se pueden detectar de forma continua por cinco o más patrones, [ERR36 MARKdetect] (P.5-5) es desplegado.
MEDIA SKEW <ENT>	La desviación de la hoja superó el valor de configuración de SKEW CHECK (P.3-20)	presione el ENTER / HOLD después de restablecer clave la sábana.
Pausa remota / END	El plotter está llevando a cabo la marca de operación detectar, ya REMOTO ha presionado mientras que la detección de una marca.	presione REMOTO tecla para reanudar la marca la detección, o pulse FIN poner fin a la operación.
HOJA DE INTERCAMBIO	El trazador está a la espera para la hoja para ser sustituido durante la copia continua en el modo de hoja de la hoja.	Reemplazar la hoja de la hoja (hoja de corte) con uno nuevo, y reanudar el copiado continuo.
	Durante Y división dirección de corte, el corte excede la longitud de la hoja.	Por favor, establece los medios de comunicación con más longitud de la hoja.
F-ROM Writing	el plotter Ahora se guardar la herramienta parámetros y los parámetros de ajuste. Los datos se guardan en la memoria flash de manera que los datos guardados no se borrarán aunque el aparato esté apagado.	No desconecte la alimentación mientras se muestra este mensaje.
INICIO <-> CONFIGURACIÓN	Eso está en modo de versión de actualización, ya REMOTO ha pulsado la tecla cuando conectar la alimentación.	Desconecte la alimentación de una vez y volver a encenderla. Si aparece el mismo mensaje, póngase en contacto con su distribuidor o una oficina de ventas de Mimaki.
HOJA DE FIN REM / END	Final de la sábana se detecta mientras la detección de una marca o de corte de hoja en rollo.	Corte no se puede continuar, ya que la lámina de rollo ha terminado. presione el FIN clave y sustituirla por hoja nueva.
	Hoja es levantado.	Fijar el levantamiento de la hoja y pulse el REMOTO tecla para reanudar de corte.
	La parte posterior del plotter está expuesto a una luz intensa.	Gire el plotter en torno a no ser expuestos a la luz, y presione el REMOTO clave para reanudar el corte.

CAPÍTULO 6

Apéndice



El apéndice se describe el procedimiento de sustitución para la cuchilla de corte y de las especificaciones del plotter.

Especificaciones de la unidad principal	6- 2
condición de repetibilidad	6-3
Cuchilla del cortador	6-4
Sustitución del cortador	6-4
Ajuste de la cuchilla de corte	6-4
Sustitución del cortador que no sea el suministrado	6-5
Ajuste de borde de la cuchilla del cortador que no sea el suministrado	6-5
Nota deslizamiento	6-6
Diagrama de flujo de funciones	6-7
Funciones invocadas con las teclas específicas	6-7
funciones invocadas con el trote de modo (teclas de jog)	6-9
Funciones	6-10

Especificaciones de la unidad principal

ítem		CG-60SRIII		CG-100SRIII		CG-130SRIII	
anchura aceptable de la hoja		mm	pulgada	mm	pulgada	mm	pulgada
		90 ~ 740	4 ~ 28	90 ~ 1250	4 ~ 48	90 ~ 1550	4 ~ 60
hoja en rollo aceptable	Diámetro exterior	150 mm o menos (5,9 pul. o menos)		200 mm o menos (7,9 pul. o menos), Hoja			
	peso	8 kg o menos (17,6 lb o menos)		20 kg o menos (44,1 lb o menos)			
área efectiva de corte * 1		606 mm X 51 m (23,9 pul. X 55,8 ft)		1070 mm X 51 m (42,1 pul. X 55,8 ft)		1370mm X 51m (53,9 pul. X 55,8 ft)	
Velocidad máxima	La dirección del eje	70 cm / s (27,6 en / s) 45 dirección					
		100 cm / s (39,4 en / s)					
ajuste de velocidad (corte / ploteo)		1 ~ 10 cm / s (en 1 cm / s pasos) (0,4 ~ 3,9 en / s (en 0,4 en pasos / s)) 10 ~ 70cm / s (en 5 cm / s pasos) (3,9 ~ 27,6 en / s (en 2,0 en pasos / s))					
resolución mecánica		X: 2.5µm, Y: 5! M					
pasos del programa		25, 10! M (MGL-IIc) 100, 50, m (MGL-Ic1)					
repetibilidad * 2		0,2 mm / 2m (con exclusión de la expansión / contracción debido a temperaturas de la película) 0,0079 en / 6,6 pies. (Excluyendo la expansión / contracción debido a temperaturas de la película)					
gama garantizado de precisión (repetibilidad)		606 mm X 2 m (23,9 pul x 6.6 ft.)		1070 mm X 2 m (42,1 pul x 6.6 ft.)		1370 mm X 2m (53,9 pul x 6.6 ft.)	
		(Dependiendo de la película especificada y condiciones de corte)					
La presión máxima		500 g					
ajuste de presión	Cortador	10 ~ 20 g (2 g paso)					
		20 ~ 100 g (5 g paso)					
		100 ~ 500 g (10 g paso)					
	Bolígrafo	10 ~ 20 g (2 g paso)					
20 ~ 100 g (5 g paso)							
100 ~ 150 g (10 g paso)							
películas aceptables		láminas de PVC (0,25 mm de grosor o menos, incluido hoja laminada), hojas fluorescentes * 3, láminas reflectantes * 4, hoja de goma					
herramientas aplicables		cortadores excéntricos, bolígrafos a base de agua, bolígrafos a base de aceite, bolígrafos disponibles comercialmente # 4					
comandos * 5		MGL-IIc, MGL-Ic1					
Interfaz		USB, RS-232C, Ethernet					
búfer receptor		Aproximadamente 27 MB estándar (Aproximadamente 17MB cuando la función de clasificación es eficaz.)					
Entorno operativo		5 a 35 ° C (41 a 95 ° F), de 35 a 75% (Rh) sin condensación					
Capacidad de potencia		AC100 a AC240 V 140 W a 168 W		AC100 a AC240 V 190 W a 228 W			
Dimensiones exteriores	(W)	1,030 mm (40,6 pulgadas)		1,530 mm (60,2 pulgadas)		1,830 mm (72,0 pulgadas)	
	(RE)	287 mm (11,3 pulgadas)		580 mm (22,8 pulgadas)			
	(H)	335 mm (13,2 pulgadas)		1,150 mm (45,3 pulgadas)			
Peso		24 kg (52,9 lb)		41 kg (90,4 lb)		46 kg (101,4 lb)	
Ruido* 6		Durante el modo en espera (trazado) 50 dB (ventilador de absorción a baja velocidad) Durante el corte (trazado) 70 dB (sonidos continuos)					

* 1. La longitud máxima de alimentación está limitada por el software.

La longitud máxima de alimentación está limitada también por la condición de ajuste hoja o por el efecto de los obstáculos encontrados en la trayectoria de hoja. Como regla general, limitar la longitud máxima de alimentación para uno de los datos a 2 m.

* 2. Para lograr el rango garantizado de precisión, los requisitos de la página siguiente se deben cumplir.

* 3. debe ser utilizado La cuchilla (SPB-0007) dedicada para hojas fluorescentes o la cuchilla (SPB-0006) dedicada para hojas reflectantes.

* 4. Utilice las herramientas suministradas como accesorios estándar.

Si cualquier otra pluma de punta de bola disponibles en el mercado se va a utilizar, seleccionar el uno cuyo diámetro es de 8 a 9 mm y que está libre de protuberancias o conicidad de la zona que va a sujetarse. La calidad de la imagen no está garantizada debido a que la posición de la punta del lápiz es diferente dependiendo de la pluma en uso.

* 5. Con la conexión USB, no se pueden utilizar los comandos de tipo ESC entre los comandos MGL-LLC.

* 6. Los valores se basan en las condiciones de medición de Mimaki.

condición de repetibilidad

condiciones plotter

- Cuando se utiliza una tabla de roll-colocación exclusiva.
- La presión de sujeción se debe establecer en "ALTO".

Important!

- La repetibilidad especificado no puede ser garantizada en función del material de la hoja a cortar o medios de chorro de tinta,

condiciones de ajuste de hoja

- margen lateral de la hoja: 20 mm o más
- Frente condición lado de la hoja: No urdimbre o en aumento
- No separación de la hoja del papel de base (sin burbujas de aire entre ellos), que puede ser causada por la flexión de la hoja de
- La hoja debe ser cargado adecuadamente con la función de alimentación de hojas.
- La hoja en rollo debe estar libre de rodadura suelto. (Las caras de los extremos derecho e izquierdo deben ser planas.)

Velocidad corte

- 40 cm / s o menos (cuando se utiliza el cortador suministrado con el plotter)

datos de corte

- patrón de prueba para mantenimiento (continuas 5 golpes en la dirección longitudinal)
- Durante el corte, no debe haber ninguna separación de la hoja del papel de base (sin burbujas de aire entre ellos), que puede ser causada por una flexión excesiva de la hoja.

Cuchilla del cortador



- La cuchilla de corte está afilada. Mantenga los dedos alejados de la cuchilla.
- No agite o gire el soporte de corte; de lo contrario, la cuchilla puede desprenderse, lo cual es peligroso.
- Mantenga el cortador fuera del alcance de los niños. Disponer de la hoja de la cuchilla utilizada en el cumplimiento de la normativa aplicable.

Sustitución del cortador

Si la cuchilla está agrietada o dañada, reemplazarla con una nueva. (Accessory número de piezas: SPA-0030) Nuevo cortador (juego de cuchillas de baja presión de láminas de PVC: Modelo SPB-0030) están disponibles en su distribuidor u oficina de ventas de Mimaki.

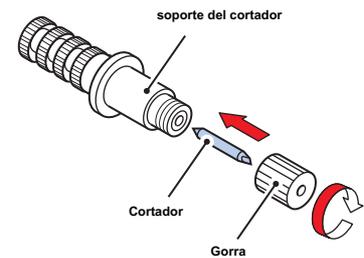
Nombre del producto	Ningún producto.	Presupuesto	observaciones
Cuchilla decentadora para hoja de vinilo.	SPB-0001	Paquete de tres piezas de cuchillas	
Cuchilla decentadora para minúsculas.	SPB-0003	Paquete de tres piezas de cuchillas	
Cuchilla decentadora para hoja de goma.	SPB-0005	Paquete de tres piezas de cuchillas	
Cuchilla decentadora para hoja reflectante	SPB-0006	El paquete de dos piezas de las cuchillas	
Cuchilla decentadora para hoja fluorescente	SPB-0007	Paquete de tres piezas de cuchillas	
Sustitución de la cuchilla que no sea la suministrada	SPB-0030	Paquete de tres piezas de cuchillas	suministrado
Cuchilla decentadora para hoja de goma gruesa	SPB-0084	Paquete de tres piezas de cuchillas	

1

Retire la tapa situada en el borde girándolo.

2

Reemplace el cortador por uno nuevo usando pinzas o similares.



Ajuste de la cuchilla de corte

Después de ajustar el borde de la cuchilla, establecer la condición de corte y realizar corte de prueba para comprobar si el corte se realiza también.

1

Girar el botón de ajuste para ajustar la cantidad que sobresale de la cuchilla.

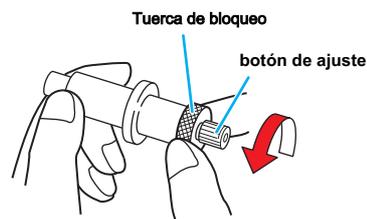
- flecha para que sobresalga la hoja de corte.
(0,5 mm por revolución)



Reemplazo del cortador que no sea el suministrado

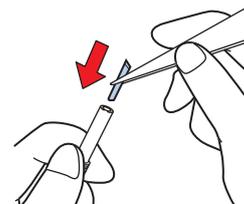
1

Afije la tuerca de bloqueo y saque el botón de ajuste del soporte.



2

Inserte el cortador en el botón de ajuste con unas pinzas.



3

Apretar la tuerca de bloqueo

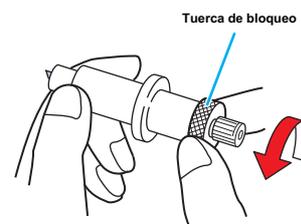


Ajuste del filo de la cuchilla del cortador diferente al suministrado

Después de la finalización de ajuste, asegúrese de establecer las condiciones de corte y llevar a cabo el corte de prueba para comprobar la calidad de corte.

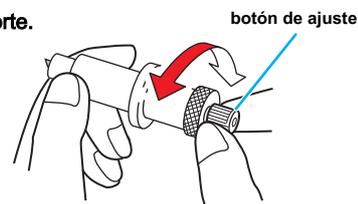
1

Retire el soporte de cortador, y aflojar la tuerca de bloqueo



2

Gire el botón de ajuste para ajustar la cantidad sobresaliente de la cuchilla de corte.



3

Apriete la tuerca de bloqueo para que el botón de ajuste no gire.



- El ajustador de la cuchilla (ajustador: OPT-S1005) facilitará el ajuste de la cantidad sobresaliente de la hoja.

Al cambiar la hoja para el corte (trazado), corrección de la distancia puede ser necesaria dependiendo del espesor de la chapa. (



P.3-6)

En ese caso, la siguiente nota de deslizamiento es útil para anotar el nombre de la hoja y el valor de corrección de distancia.

Nombre de la hoja: A = B =	Nombre de la hoja: A = B =
Nombre de la hoja: A = B =	Nombre de la hoja: A = B =
Nombre de la hoja: A = B =	Nombre de la hoja: A = B =
Nombre de la hoja: A = B =	Nombre de la hoja: A = B =
Nombre de la hoja: A = B =	Nombre de la hoja: A = B =
Nombre de la hoja: A = B =	Nombre de la hoja: A = B =
Nombre de la hoja: A = B =	Nombre de la hoja: A = B =

Funciones invocadas con las teclas específicas

Remoto clave:

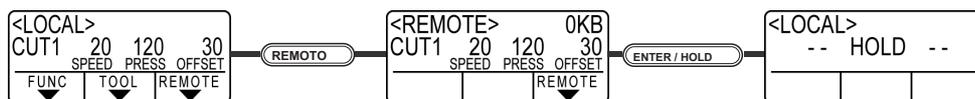
REMOTO



Modo local

ENTER / HOLD clave:

ENTER / HOLD



Modo local

El modo remoto

Herramienta clave (Configuración de condiciones de la herramienta): **HERRAMIENTA**

<REMOTE>				OKB
CUT1	20	120	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
				REMOTE

REMOTO

<LOCAL>				
CUT1	20	120	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
FUNC	TOOL	REMOTE		

Modo local

HERRAMIENTA

<CUT CONDITION>				
CUT1	20	120	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
FUNC	TOOL	REMOTE		

ENTER / HOLD

HERRAMIENTA

<CUT CONDITION>				
CUT2	20	50	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
	TOOL			

ENTER / HOLD

Herramienta

<CUT CONDITION>				
CUT3	20	120	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
FUNC	TOOL	REMOTE		

ENTER / HOLD

HERRAMIENTA

<CUT CONDITION>				
PEN	20	120		
	SPEED	PRESS	OFFSET	
	TOOL			

ENTER / HOLD

HERRAMIENTA

<CUT CONDITION>				
CUT4	20	120	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
FUNC	TOOL	REMOTE		

ENTER / HOLD

HERRAMIENTA

<CUT CONDITION>				
CUT5	20	120	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
FUNC	TOOL	REMOTE		

ENTER / HOLD

HERRAMIENTA

<CUT CONDITION>				
CUT6	20	120	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
	TOOL			

ENTER / HOLD

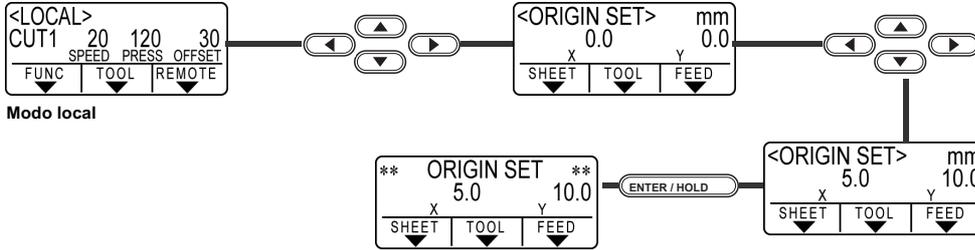
Herramienta

<CUT CONDITION>				
CUT7	20	120	30	
	SPEED	PRESS	OFFSET	
	TOOL			

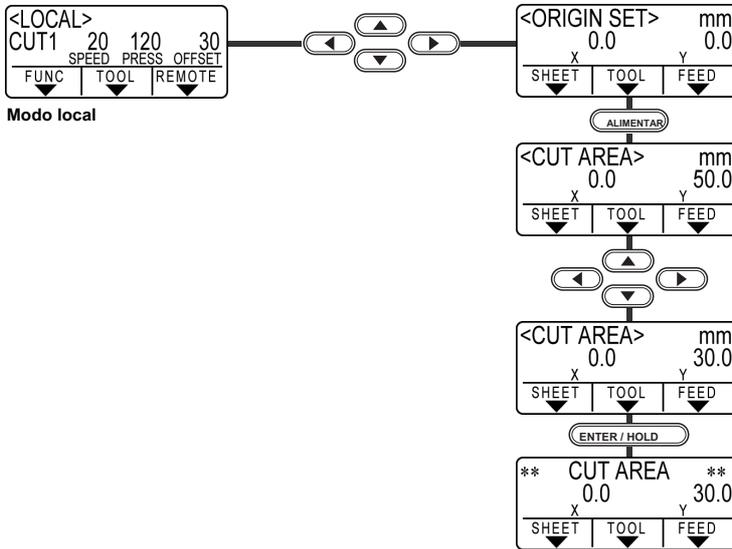
ENTER / HOLD

Funciones invocadas con el modo de desplazamiento (teclas de JOG)

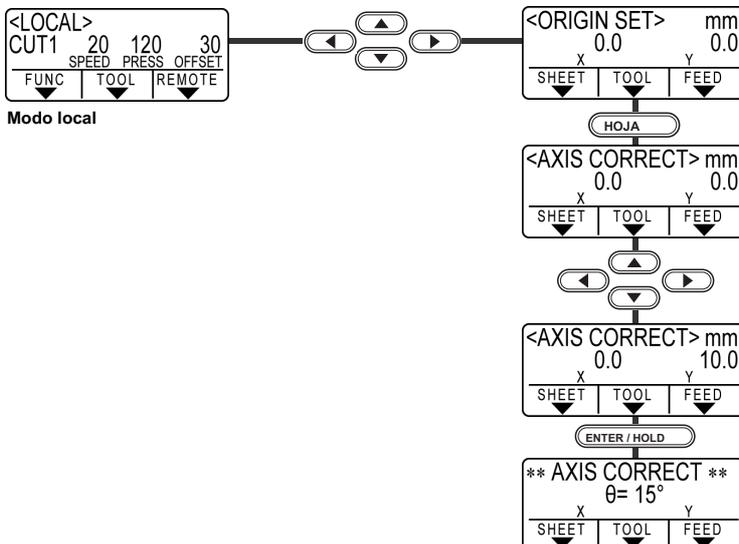
Configuración de un origen



zona de corte



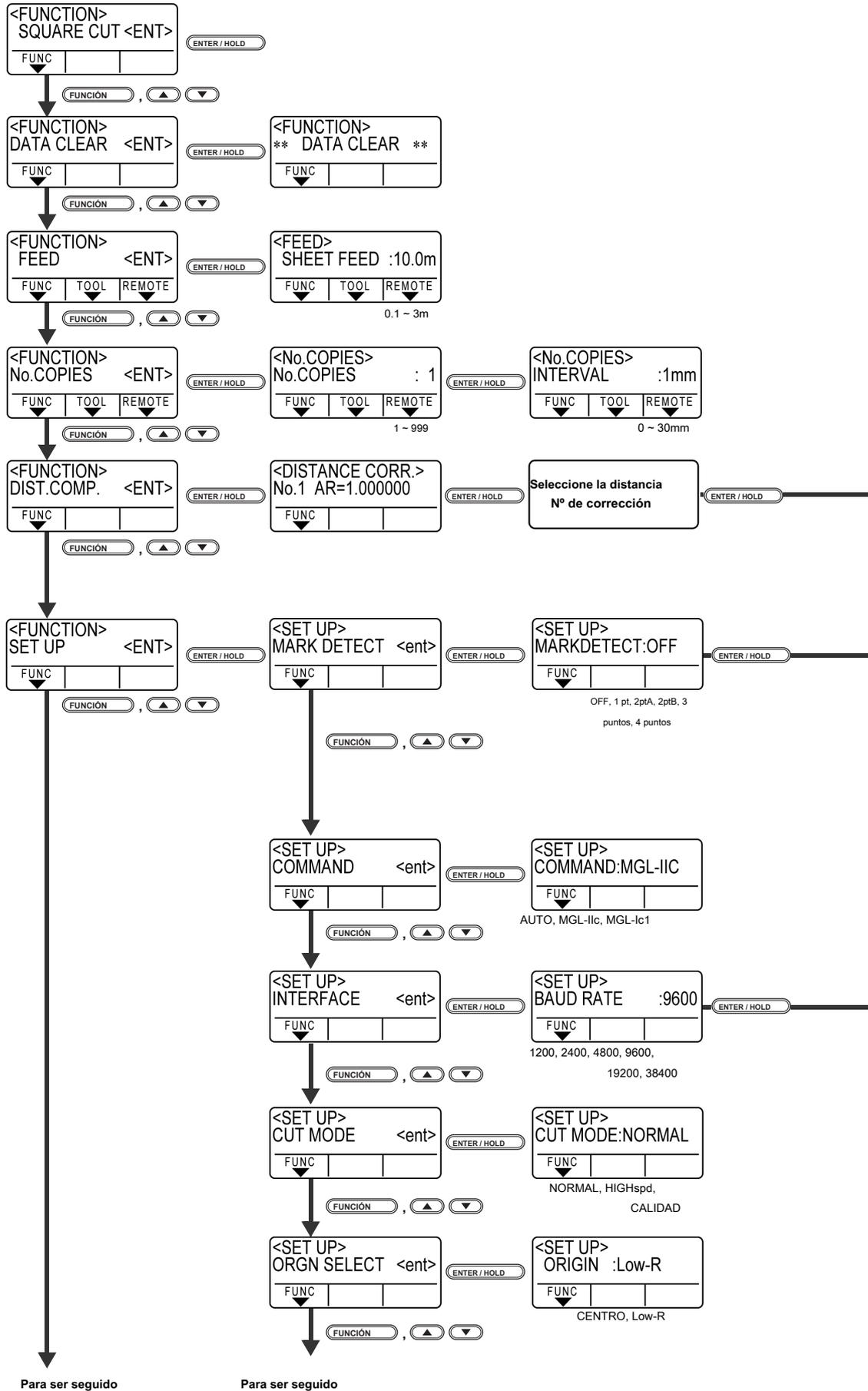
alineación de los ejes de dos puntos

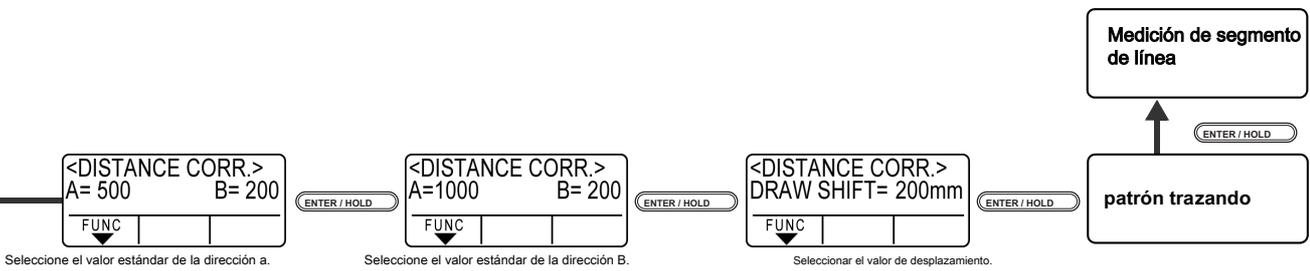


funciones

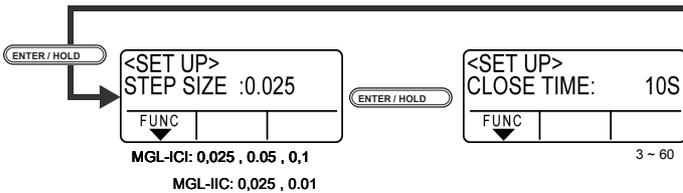
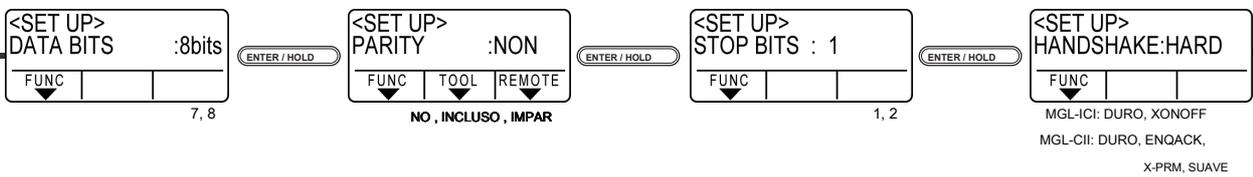
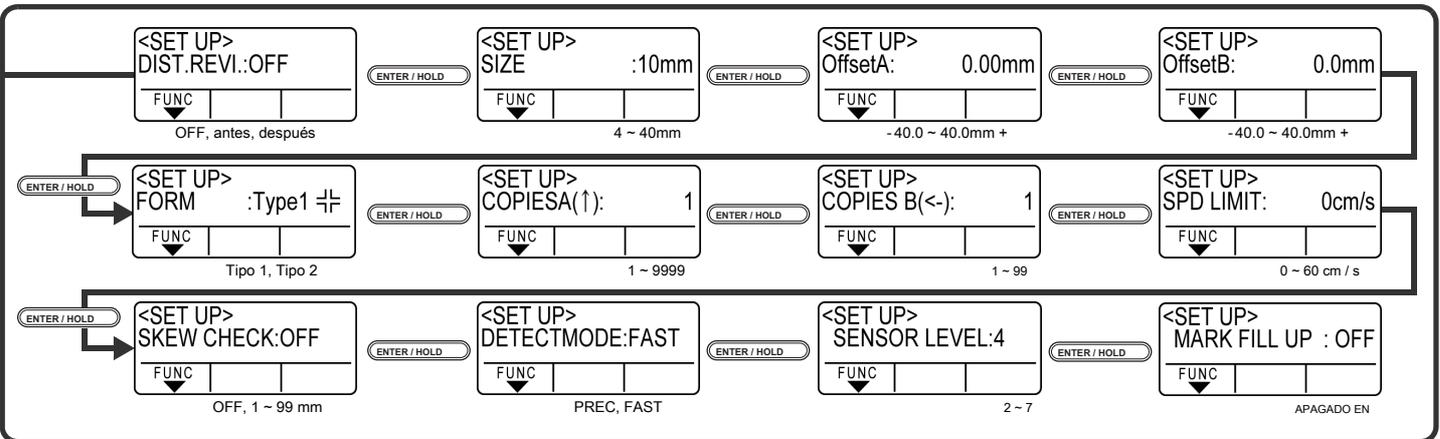
<LOCAL>	CUT1	20	120	30
	SPEED	PRESS	OFFSET	
FUNC	TOOL	REMOTE		

MODO LOCAL

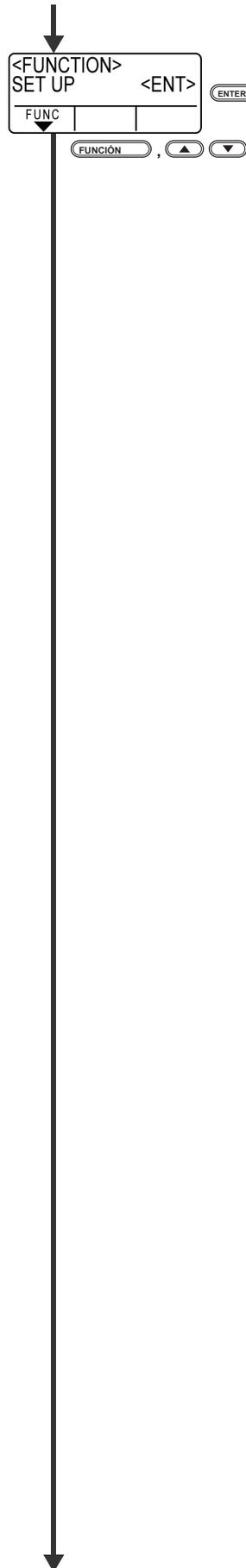




Ajustable cuando [DETECmarca] no está en OFF

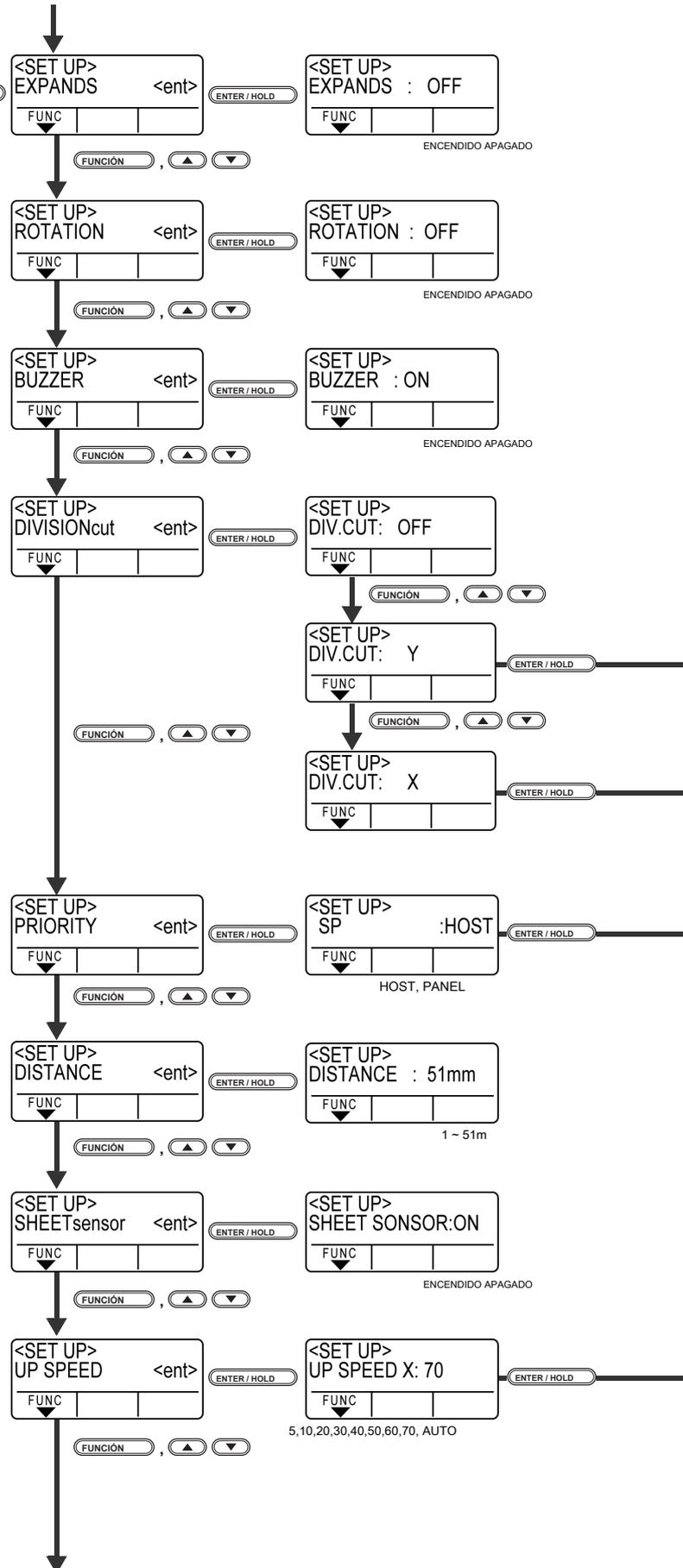


De P.6-10



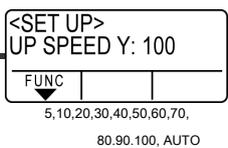
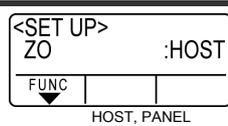
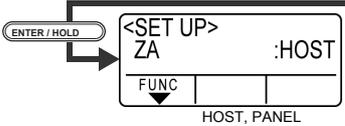
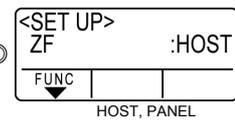
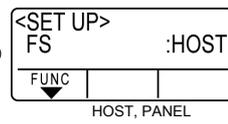
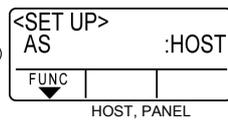
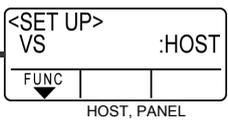
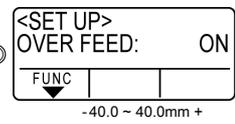
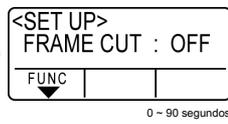
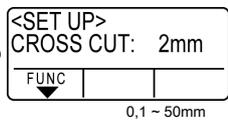
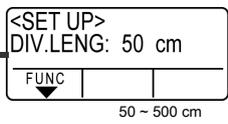
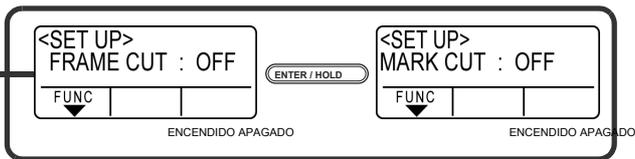
Para ser seguido

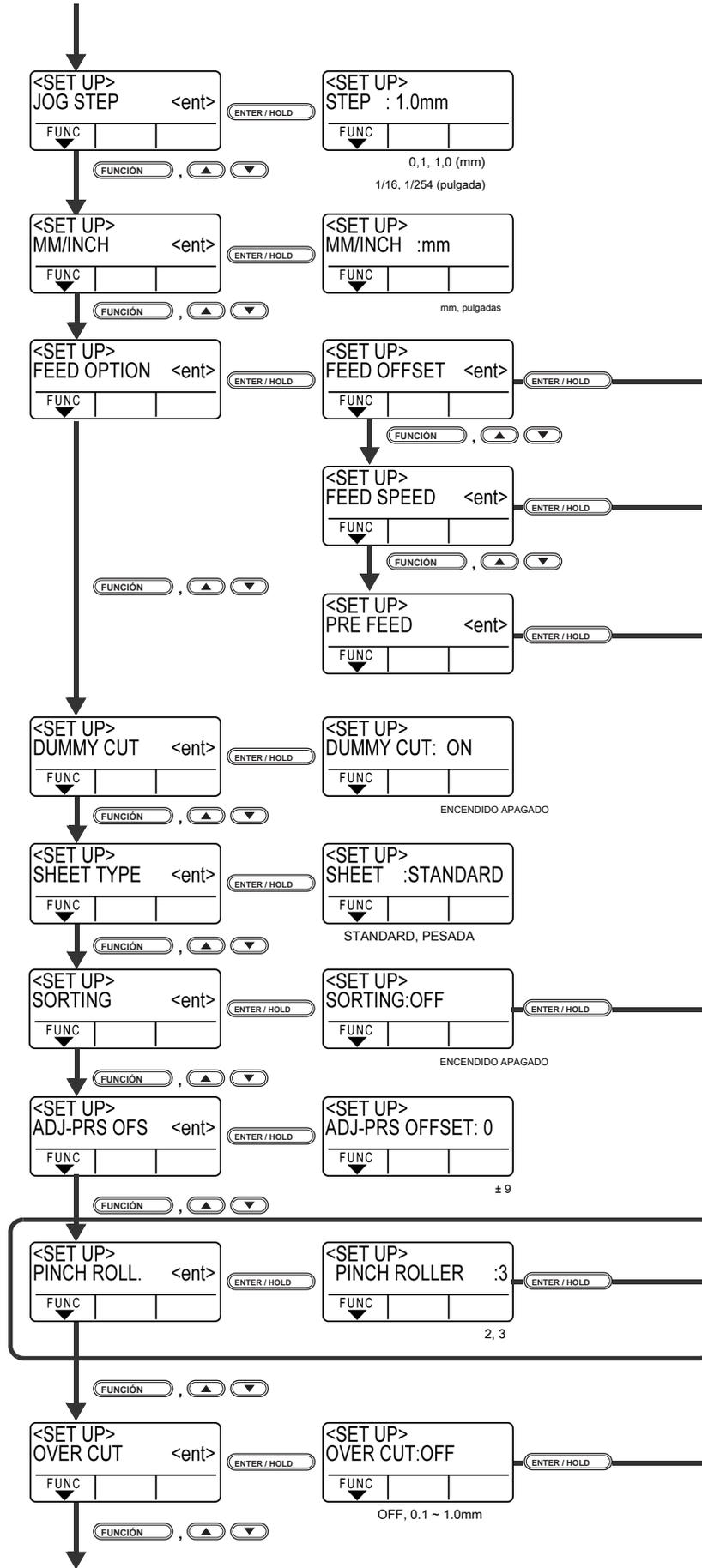
De P.6-10



Para ser seguido

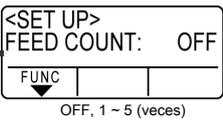
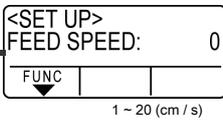
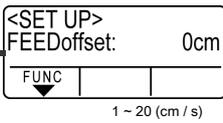
Ajustable cuando [corte DIVISION] está en ON



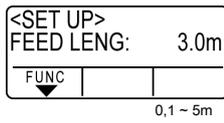


Para ser seguido

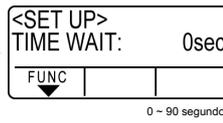
Para ser seguido



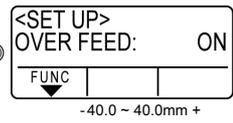
ENTER / HOLD



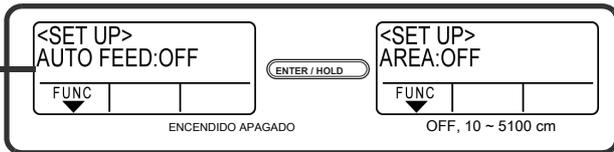
ENTER / HOLD



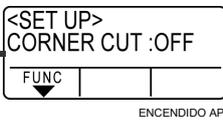
ENTER / HOLD



Ajustable cuando [CLASIFICACION] está en ON



Ajustable para el tipo de máquina con más de tres rodillos de arrastre

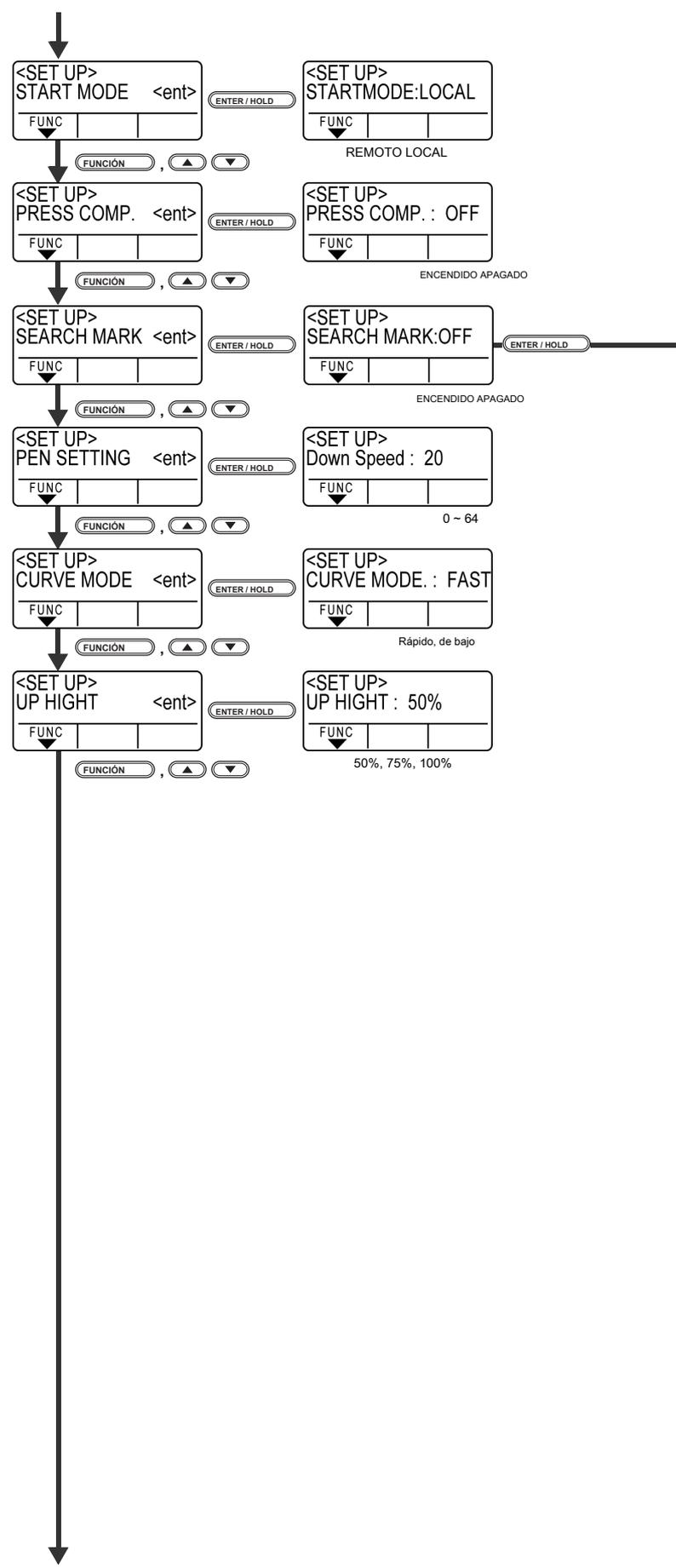


De P.6-14

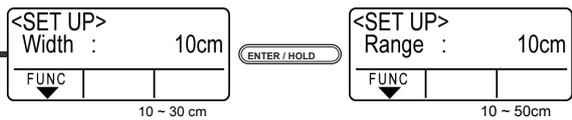


Para ser seguido

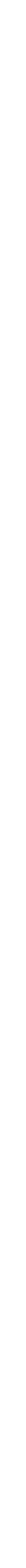
De P.6-14



Para ser seguido

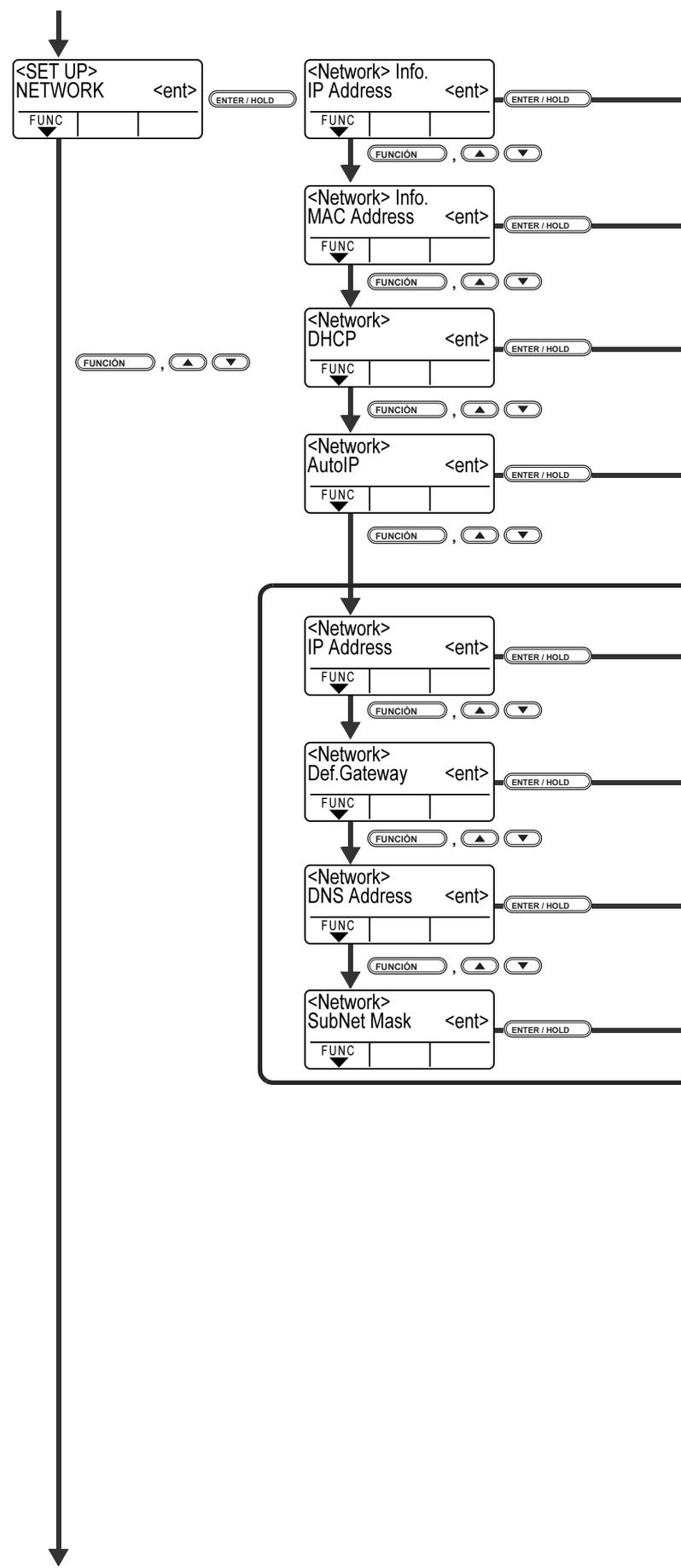


De P.6-16

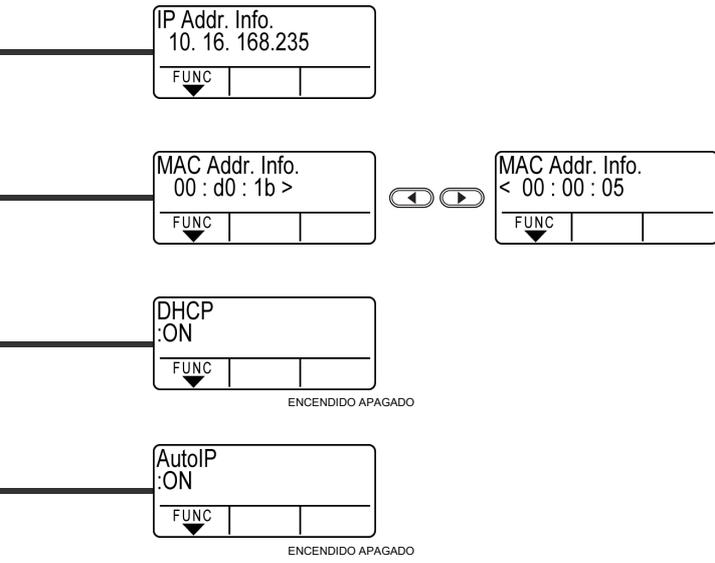


Para ser seguido

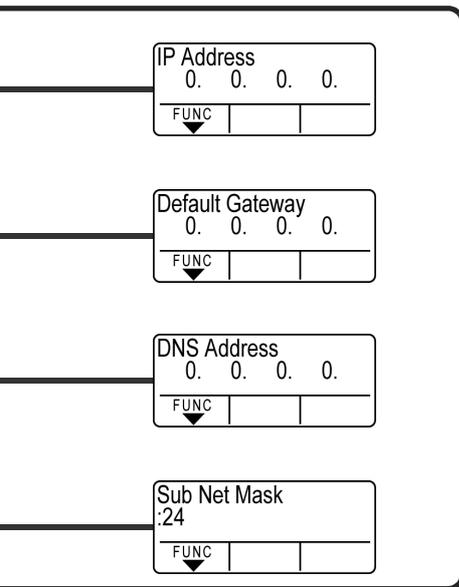
De P.6-16



Para ser seguido



Ajustable cuando [DHCP] y [IP auto] son ambos OFF



De P.6-18

FUNCIÓN , ▲ ▼



Para ser seguido

De P.6-18

FUNCIÓN , ▲ ▼



Para ser seguido

<SET UP> EVENT MAIL <ent>	
FUNC	

ENTER / HOLD

FUNCIÓN , ▲ ▼

<EVENT MAIL> Delivery <ent>	
FUNC	

ENTER / HOLD

FUNCIÓN , ▲ ▼

<EVENT MAIL> Event <ent>	
FUNC	

ENTER / HOLD

FUNCIÓN , ▲ ▼

<EVENT MAIL> Mail Addr. <ent>	
FUNC	

ENTER / HOLD

FUNCIÓN , ▲ ▼

<EVENT MAIL> Subject <ent>	
FUNC	

ENTER / HOLD

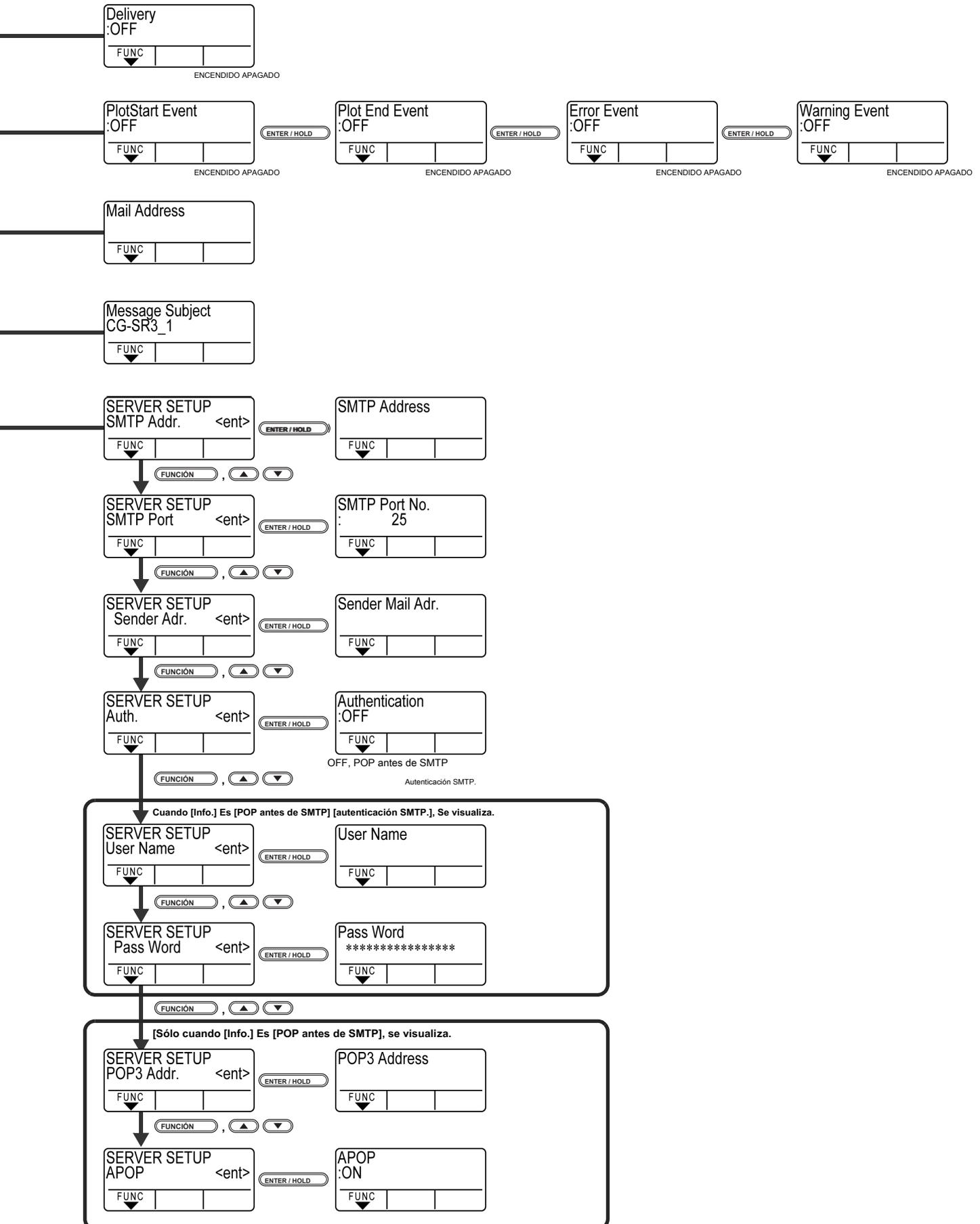
FUNCIÓN , ▲ ▼

<EVENT MAIL> Server <ent>	
FUNC	

ENTER / HOLD

FUNCIÓN , ▲ ▼

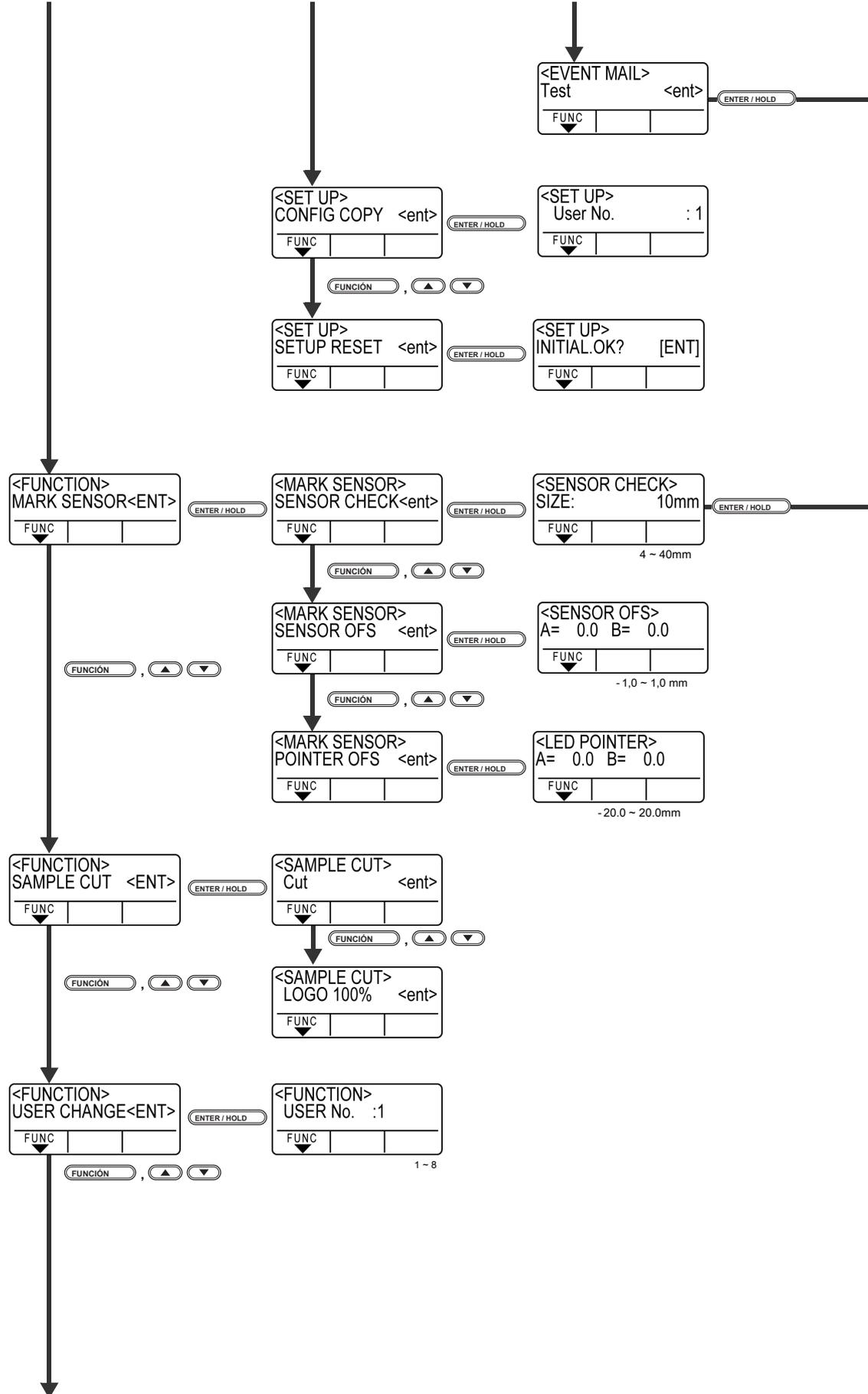
Para ser seguido



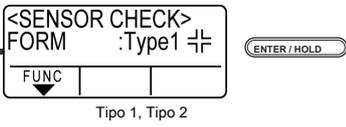
De P.6-20

De P.6-20

De P.6-20



Para ser seguido



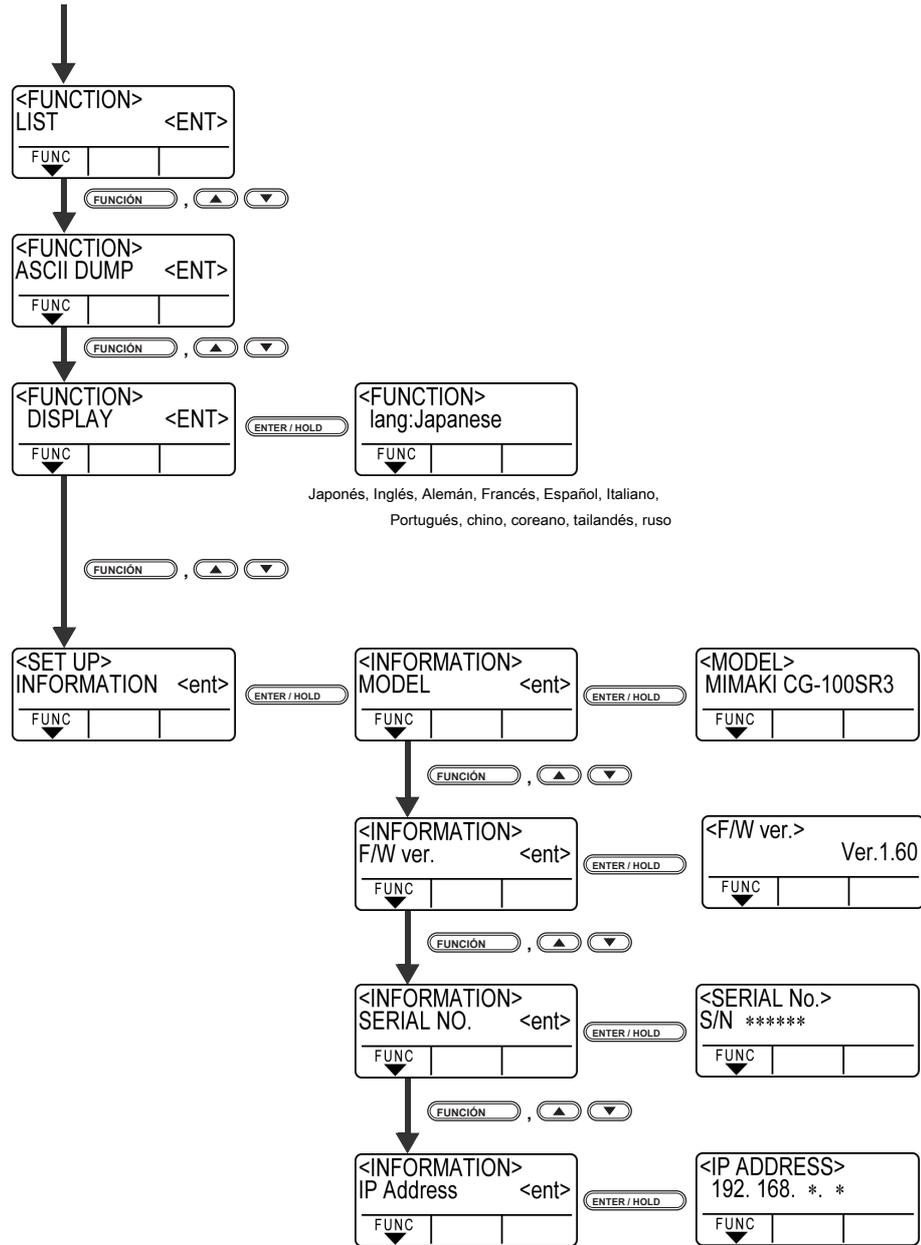
ENTER / HOLD

FUNCIÓN ,

ENTER / HOLD

FUNCIÓN ,

De P.6-22



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Por la presente declaramos que lo siguiente nuestro producto cumple con los requisitos esenciales de salud y seguridad de las Directivas de la CE.

Producto	PLOTTER DE CORTE
N ° de Modelo.	CG-60SRIII(SGPL767) CG-100SRIII(SGPL767) CG-130SRIII(SG-PL767)
Fabricante	Mimaki Engineering CO., LTD. 2182-3, Shigeno-Otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, JAPÓN
Compilador autorizado en la Comunidad	Mimaki Europe BV Stammerdijk 7E 1112 AA Diemen, Países Bajos
Directivas	Directiva de maquinaria 2006/42 / CE Directiva de baja tensión 2006/95 / CE Directiva EMC 2004/108 / CE

El producto anterior ha sido evaluado para determinar su conformidad con las directivas anteriores utilizando los siguientes estándares europeos. El archivo de construcción técnica (TCF) de este producto se conserva en la ubicación del fabricante anterior.

Directiva de maquinaria / Directiva de baja tensión	EN ISO12100: 2010, EN60204-1: 2006 + A1: 2009, EN60950-1: 2006 + A11 + A1
Directiva EMC	EN55022: 2006 + A1: 2007, EN 61000-3-2: 2006 + A1 + A2, EN61000-3-3: 2008, EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003

Manual de Operación CG-SRIII

De septiembre de 2017

Mimaki Engineering CO., LTD.

2182-3 Shigeno-Otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPÓN

D202472-17-29092017

